

MANUAL DO USUÁRIO **DDL-9000B**

ESTE MANUAL É UMA DESCRIÇÃO DO MÉTODO DE OPERAÇÃO, INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO, ENTRE OUTROS DETALHES. POR FAVOR LEIA O MANUAL COMPLETAMENTE ANTES DE OPERAR.

ATENÇÃO: NÃO USE ESTA MÁQUINA PARA OUTROS USOS QUE NÃO ESTÃO DESCRITOS NESTE MANUAL. A SILMAQ NÃO SE RESPONSABILIZA POR DANOS E/OU ACIDENTES DEVIDO AO NÃO CUMPRIMENTO DAS REGRAS.

SILMAQ®

PORTUGUÊS | BRASIL

CONTEÚDO

1.	ESPECIFICAÇÕES.....	3
2.	INSTALAÇÃO	4
3.	AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA.....	6
4.	INSTALANDO O SUPORTE DE FIO.....	6
5.	LUBRIFICAÇÃO (DDL-9000 B-S Δ , -M Δ).....	7
6.	FIXANDO A AGULHA	8
7.	AJUSTE DA CAIXA DE TENSÃO DA BOBINA.....	8
8.	AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO (RESPINGOS DE ÓLEO) NA LANÇADEIRA (DDL-9000B-S Δ , -M Δ)	9
(1)	Como confirmar a quantidade de óleo (respingos de óleo).....	9
(2)	Demonstrativo da quantidade apropriada de óleo	9
9.	AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO NA LANÇADEIRA (DDL-9000B-S Δ , -M Δ).....	10
10.	PASSAGEM DA LINHA NO CABEÇOTE	11
11.	TENSÃO DA LINHA	11
(3)	Ajuste da tensão da linha na agulha	11
(4)	Ajustar a tensão da linha na bobina.....	11
12.	ENCHEDOR DA BOBINA.....	12
13.	PRESSÃO NO CALCADOR	11
14.	AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO.....	11
15.	AJUSTE DA ALAVANCA E REGULAGEM DO CURSO DO ESTICA FIO.....	12
(5)	Ajuste do curso da mola oscilante nº1.....	12
(6)	Ajuste da pressão da mola oscilante	12
(7)	Ajustando o percurso do estica fio	12
16.	AJUSTE DA POSIÇÃO DA PARADA DE AGULHA (PONTO MORTO SUPERIOR/INFERIOR).....	13
(8)	Posição da parada após o corte da linha.....	13
(9)	Ajustar o procedimento de descida/subida da posição da agulha.....	13
17.	PRESSÃO DO PEDAL E INTENSIDADE DO PEDAL	14
(10)	Ajuste requerido da pressão do pedal para pressionar a parte da frente do pedal	14
(11)	Ajuste requerido da pressão do pedal para pressionar a parte de trás do pedal.....	14
(12)	Ajuste da intensidade do pedal	14
18.	AJUSTE DO PEDAL.....	14
(13)	Instalando a biela.....	14
(14)	Ajustando o ângulo do pedal.....	14
19.	OPERAÇÃO DO PEDAL	15
20.	RELAÇÃO ENTRE A AGULHA E A LANÇADEIRA	16
21.	MECANISMO DE UM-TOQUE TIPO DE PONTO DE ARREMATE.....	17
22.	AJUSTANDO A POSIÇÃO DO LIMPADOR (DDL-900 B- Δ -WB, Δ , -0B).....	18
23.	FACA FIXA	19
24.	ALTURA E INCLINAÇÃO DOS IMPELENTES	19
(15)	Valor padrão da altura do impelente	19
(16)	Ajustando a altura e a inclinação do impelente.....	20
25.	AJUSTE DO SINCRONISMO DE ALIMENTAÇÃO	20
26.	ALAVANCA DE ACIONAMENTO DO CALCADOR E MECANISMO DE LIBERAÇÃO DE TENSÃO	21
27.	MICRO-MECANISMO DE REGULAGEM DA ALTURA DO CALCADOR	21
28.	COSTURANDO PONTO CONDENSADO	22
29.	MECANISMO DE CONVERSÃO DA MOLA(DDL-9000B-S Δ , -M Δ).....	23
30.	CUIDADOS	24
(17)	Aferição da quantidade de óleo no tanque de óleo.....	24
(18)	Limpeza.....	24

DDL-9000B-  

S :	Pouca - quantidade de lubrificação
M :	Semi-seco
D :	Seco

S :	Materiais de peso médio
H :	Materiais pesados
A :	Materiais leves

1. ESPECIFICAÇÕES

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA ^{*3}
Max. velocidade de costura	5.000 pontos /min		4.000 pontos /min	4.000 pontos /min	5.000 000 pontos /min
velocidade corte	500 pontos/min (100 a 500 pontos/min)				
Comprimento do ponto	5mm ^{*1}				4mm
Levantar o calcador (por joelheira)	10mm (padrão) 15mm (max.)				
Agulha ^{*2}	1738 Nm65 a 110 (DBx1 #9 a 18)		1738 Nm125 a 160 (DBx1 #20 a 23)		1738 SAN10 Nm60 a 75 (DBx1 SF#8 a 11)
	134 Nm65 a 110 (DPx5 #9 a 18)		134 Nm125 a 160 (DPx5 #20 a 23)		134 Nm60 a 75 (DPx5 #8 a 11)
Óleo de lubrificação	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ou JUKI MACHINE OIL #7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Ruído	SS, MS, MA ; ¹ - Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: Média ponderada de 77 dBA ; (K _{PA} = 2.5 dBA) ; de acordo com a ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 em 4.000 pontos /min. SH ; ¹ - Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: Média ponderada de 77 dBA ; (K _{PA} = 2.5 dBA) ; de acordo com a ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 em 4.000 pontos /min. DS ; ¹ - Equivalente nível de pressão sonora de emissão contínua (LPA) na estação de trabalho: Média ponderada de 79 dBA ; (K _{PA} = 2.5 dBA) ; de acordo com a ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 em 4.000 pontos /min.				

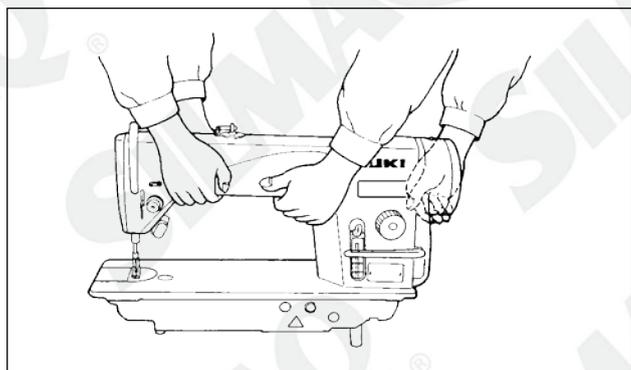
- A velocidade de costura irá variar dependendo das condições de costura. A velocidade de costura predefinidos no momento do envio é 4.000 pontos / min. A velocidade de corte de linha pode ser alterada dentro da gama de (). A velocidade de corte de linha predefinidos no momento do envio é 500 pontos/min.

^{*1} : Quando o comprimento do ponto exceder 4 mm ou mais, defina o máximo de velocidade da costura para 4000 pontos / min ou menos para o uso.

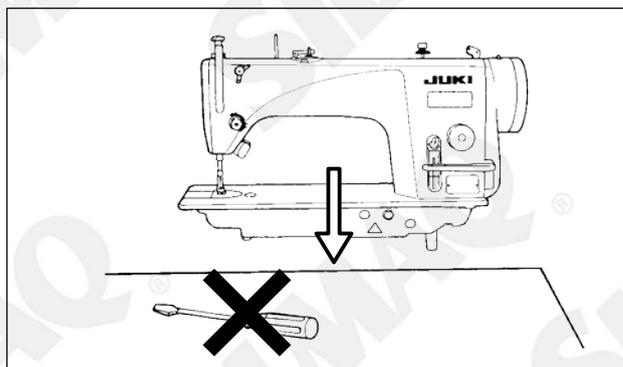
^{*2} : Agulha usada depende do destino.

^{*3} : Tipo MA é para materiais leves. No caso da máquina de costura é usado com a sua velocidade de ponto fixado em 4000 pontos/min ou superior, a mola de regulagem de pressão e linha mola de tensão deve ser alterado com tipo S.

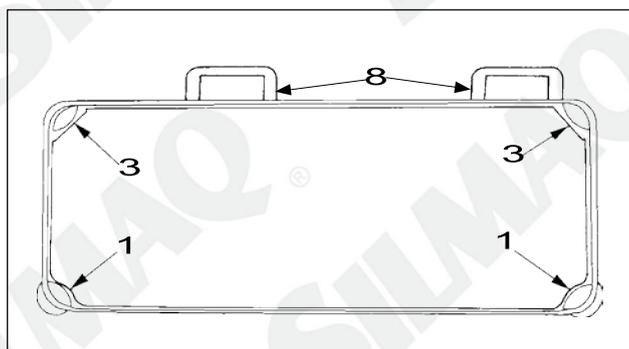
2. INSTALAÇÃO



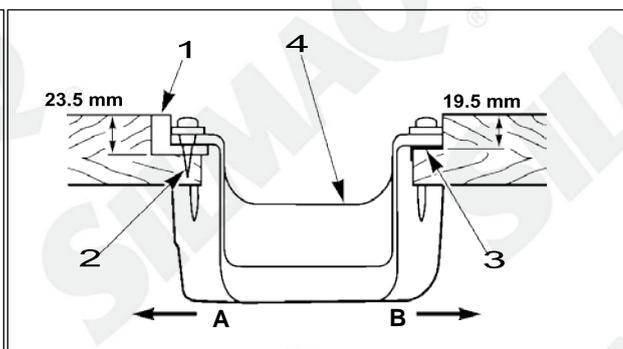
- 1) Levar a máquina de costura com duas pessoas, como mostrado na figura acima.
(Cuidado) Não segure o volante.



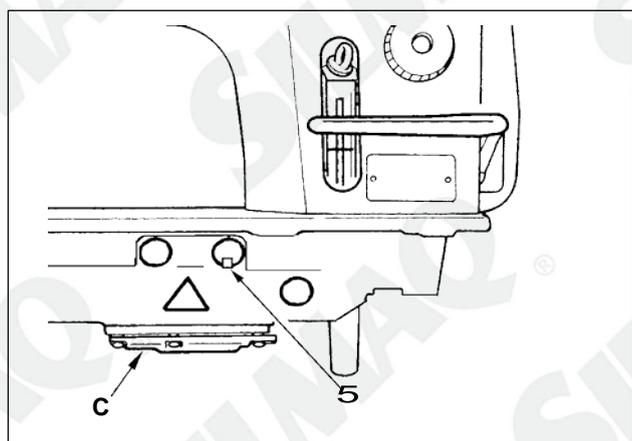
- 2) Não coloque artigos saliente, tais como a chave de fenda ou similares no local onde a máquina de costura é colocada.



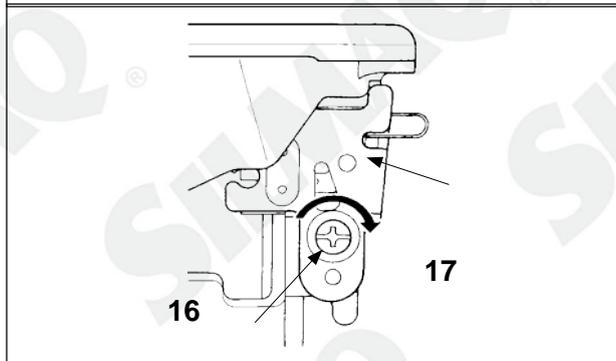
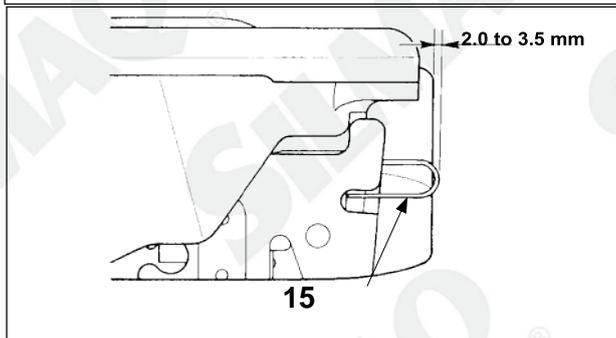
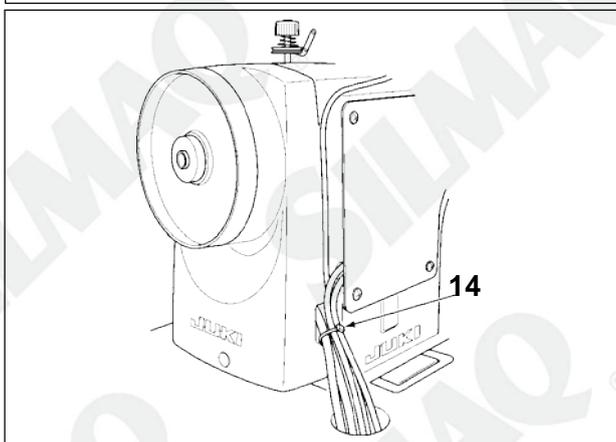
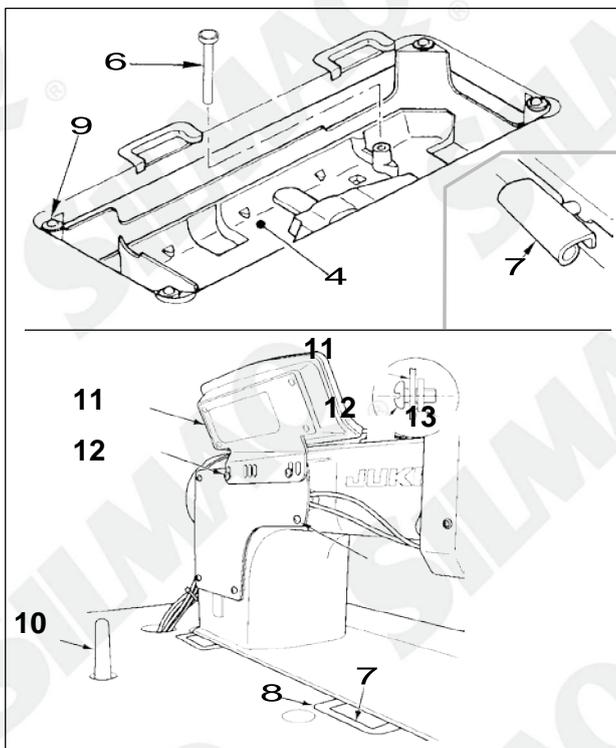
- 3) A cobertura prevista deve ficar sobre os quatro cantos da ranhura da mesa da máquina. Monte o assento da dobradiça de borracha n°8 na mesa e fixe a mesa com um prego.



- 4) Fixe a borracha n°1 no lado **A** (lado do operador) usando pregos n°2 como ilustrados acima. Fixe 2 almofadas n°3 no lado **B** (lado articulado) usando um adesivo a base de borracha. Em seguida coloque ao abrigo n°4 nos assentos fixados..



- 5) Retire a tampa de saída de ar n°5 acoplado a base da máquina.
(Cuidado)
 1. Se a máquina for operada sem a tampa de abertura de ar n°5, pode ocorrer vazamento de óleo da caixa de velocidades da posição **C**.
 2. Certifique-se de anexar a tampa n°5 quando transportar o cabeçote da máquina no estado em que a cabeça da máquina é removida da mesa da máquina



6) Encaixe o parafuso pressionando o nº6. Encaixe a dobradiça nº7 na abertura da base da máquina, e a cabeça da máquina na mesa com a dobradiça de borracha nº8 antes de colocar a cabeça da máquina nas almofadas nº9 nas quatro esquinas.

7) Fixe firmemente haste de apoio à cabeça nº10 na mesa. Quanto painel de controle nº11 remova os dois parafusos da placa lateral nº12, coloque a embalagem de borracha nº13, que é um dos acessórios do painel de controle nº11, entre a seção de cabeça e painel de controle nº11, então os encaixe juntos.

(Caution)

1. Não use os parafusos fornecidos como acessórios de painel de controle nº11.

2. Certifique-se de montar a barra de apoio a cabeça da máquina de modo a que a altura da superfície da mesa fique de 55 a 60 mm. Para a máquina de costura fornecida com o dispositivo AK, certifique-se de montar a barra de apoio em cima da mesa para que a altura da barra em relação a superfície da mesa fique de 38-43 mm.

8) Presilha abraçadeira de cabos nº14 fornecida como acessório.

9) Verifique se que a mesa e o braço de chave de segurança nº15 estão envolvidos um com o outro de 2,0 mm a 3,5 mm, com a máquina de costura ligeiramente inclinada.

(Cuidado)

Se o acoplamento entre a mesa e a chave de segurança é inferior a 2mm, pode ocorrer o erro 302 no momento da partida. Ou, se o acoplamento supracitado é de 3.5mm ou mais, a chave de segurança nº15 pode quebrar.

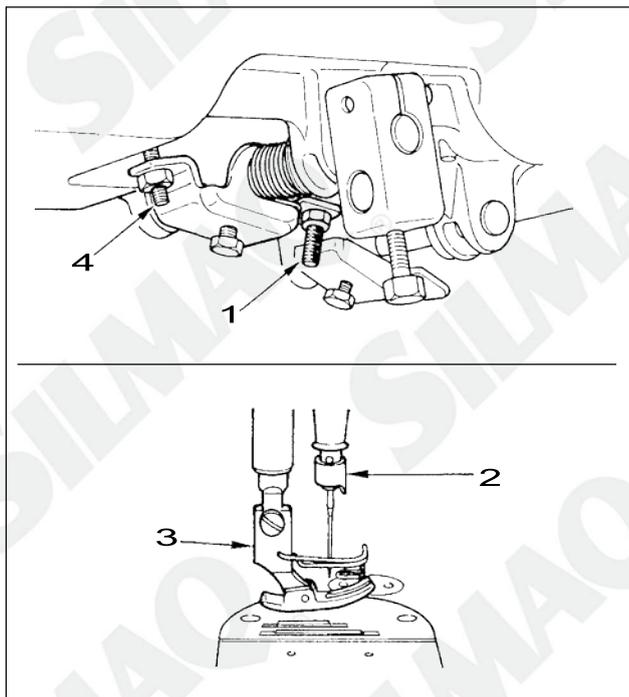
10) Se o engajamento entre o braço da mesa e a chave de segurança nº15 esta fora da faixa de 2mm e 3.5mm, afrouxe a chave de segurança com o parafuso de montagem nº16 e incline a chave de segurança nº17 na direção da seta para ajustar o engajamento do chave de segurança nº15 com a mesa

3. AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início brusco da máquina de costura.



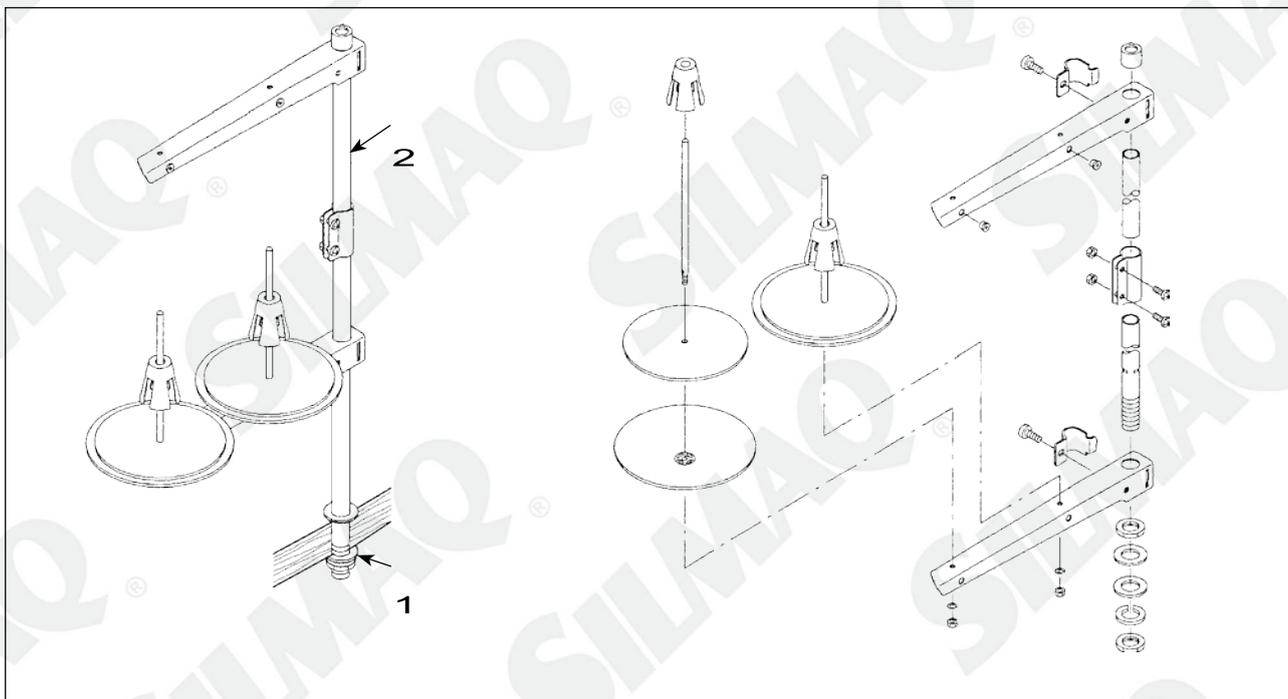
A altura padrão do levantador calcador usando a joelheira é de 10 mm. Você pode ajustar o calcador até 15mm usando a joelheira ajustando o parafuso nº1 (Cuidado)

1. Não utilize a máquina de costura no estado em que o calcador nº3 é levantada em 10mm ou mais, desde a barra da agulha nº2 entre em contato com o calcador

2. Joelheira posição inicial

Se o parafuso de ajuste de nº4 é mais apertada, a máquina de costura vai operar em um estado onde o calcador é levantado, fazendo com que a costura saia com defeito ou ruído.

4. INSTALANDO O SUPORTE DE FIO



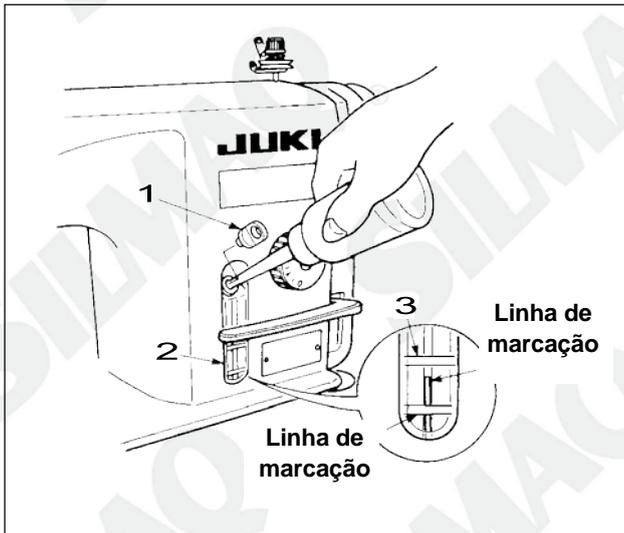
- 1) Monte a unidade de suporte de fio, e inseri-lo no buraco na mesa da máquina.
- 2) Aperte a porca nº1.
- 3) Para a fiação teto, passe o cabo de alimentação através de carretel resto haste nº2

5. LUBRIFICAÇÃO (DDL-9000 B-S Δ, -M Δ)

ATENÇÃO :



1. Não conecte o cabo de alimentação até que a lubrificação foi concluída, de modo a evitar acidentes devido ao início brusco da máquina de costura,
2. Para evitar a ocorrência de uma inflamação ou erupção cutânea, lave imediatamente as partes em teve contato com óleo.
3. Se o óleo é erroneamente ingerido, pode ocorrer diarreia ou vômitos. Coloque o óleo em um lugar fora do alcance de crianças ou animais domésticos.



Encha o tanque com óleo para lubrificação gancho antes de operar a máquina de costura

- 1) Retire a tampa buraco de óleo n°1 e preencha o tanque de óleo com JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (Part No.: MD- FRX1600C0) ou JUKI MÁQUINA DE ÓLEO # 7 (Part No.: MML007600CA) usando o lubrificador fornecido com o equipamento.
- 2) Encha o reservatório de óleo até que a extremidade superior da linha de marcação de óleo atinja a haste n°3. Abaixo da linha de marcação n°2 indica que a quantidade de óleo é insuficiente.
- 3) Encher o reservatório de óleo até que a extremidade superior da linha de marcação é atingida. Ele não irá vazar a partir do orifício de ventilação de ar no tanque de óleo ou de lubrificação. Além disso, quando o óleo é vigorosamente colocado, pode transbordar do orifício de óleo. Então, cuidado.

- 4) Quando você operar a máquina de costura, reench a reservatório de óleo até a linha de marcação n°3.

(Atenção)

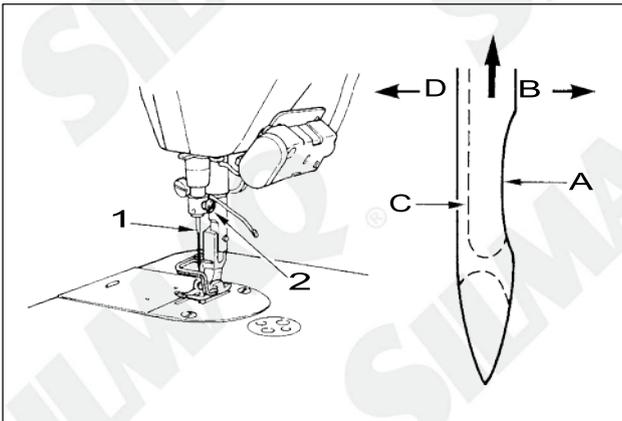
1. Quando você usa uma máquina de costura nova ou uma máquina de costura depois de um longo período de desuso, use a máquina de costura após a realização da costura em 2000 pontos/min.
2. Para o óleo delubrificação, compre JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Part No. : MDFRX1600C0) ou JUKI MACHINE OIL #7 (Part No. : MML007600CA).
3. Certifique-se de lubrificar com óleo limpo.
4. Não opere a máquina com a tampa do óleo removida. Nunca retire a tampa da entrada de óleo, a não ser que seja para lubrificação. Além disso, tome cuidado para não perdê-lo.

6. FIXANDO A AGULHA



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início brusco da máquina de costura.



Utilizar a agulha adequada de acordo com a espessura de fio utilizada e os tipos de materiais.

- 1) Gire o volante até que a barra da agulha atinge o ponto mais alto do seu curso.
- 2) Soltar o parafuso nº2, e mantenha segurado a agulha nº1 com a sua parte virada **A** exatamente para a direção da direita **B**.
- 3) Inserir a agulha completamente no orifício na barra de agulhas na direção da seta até que a extremidade do furo seja atingida.

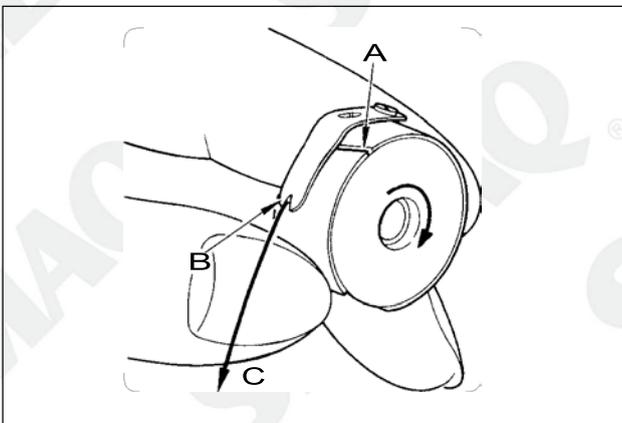
4) Aperte bem o parafuso nº2.

5) Verifique se ranhura longa C da agulha está enfrentando exatamente à esquerda em direção D.

(Atenção)

Quando fio de filamentos de poliéster é utilizada, se a parte recortada da agulha é inclinada para o lado do operador, o laço de fio torna-se instável. Como resultado, hangnail de linha ou quebra de linha pode ocorrer. Para o segmento que tal fenômeno é provável que ocorra, é eficaz para prender a agulha com sua parte recuado ligeiramente inclinados na parte traseira.

7. AJUSTE DA CAIXA DE TENSÃO DA BOBINA



- 6) Instalar a bobina na caixa da bobina de modo que a direção ferida fio é no sentido horário.
- 7) Passe a linha através da fenda linha A, e puxe o fio em direção C. Com isso, o fio vai passar debaixo da mola de tensão e sair do nível B.
- 8) Verifique se a bobina gira na direção da seta quando linha é puxada.

8. AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO (RESPINGOS DE ÓLEO) NA LANÇADEIRA (DDL-9000B-S Δ, -M Δ)



ATENÇÃO :

Ser extremamente cuidadoso sobre a operação da máquina, uma vez que a quantidade de óleo tem de ser verificada ligando a lançadeira a uma velocidade elevada.

(1) Como confirmar a quantidade de óleo (respingos de óleo)

1 Quantidade de óleo (respingos de óleo) documento de confirmação

Aprox. 25 mm

Aprox. 70 mm

***Use qualquer papel disponível, independentemente**

2 Posição para confirmar a quantidade de óleo (respingos de óleo)

Lançadeira
Lançadora acoplada ao eixo frontal da bucha

Respingos de óleo

Intimamente encaixar o papel contra a superfície da parede da Máquina.

*** Coloque a quantidade de óleo (respingos de óleo) documento de confirmação sob o gancho e mantê-lo a partir do gancho de 3 a 10 mm de confirmar o valor.**

***Ao realizar o procedimento descrito a seguir 2), confirmar o estado em que a linha da agulha do fio de recolhimento alavanca para a agulha e a linha da bobina são removidos, o calcador é levantado e a placa deslizante é removido. Neste momento, tomar muito cuidado para não permitir que os dedos para entrar em contato com a lançadeira.**

- 1) Se a máquina não foi suficientemente aquecido para a operação, fazer a máquina funcionar inativo por aproximadamente três minutos. (Funcionamento intermitente moderado)
- 2) Coloque a quantidade de óleo (respingos óleo) confirmação papel por baixo da lançadeira, enquanto a máquina está em operação.
- 3) Confirme que o existe óleo no tanque de óleo.
- 4) A confirmação da quantidade de óleo deve ser concluída em cinco segundos. (Verifique o período de tempo com um relógio.)

(2) Demonstrativo da quantidade apropriada de óleo

Quantidade adequada de óleo (pequena)

Respingos de óleo apartir da lançadeira

△

- DDL-9000B-SS, -M: 0.5 a 1 mm
- DDL-9000B-SH : 1 a 3 mm

Quantidade adequada de óleo (grande)

Respingos de óleo apartir da lançadeira

△

- DDL-9000B-SS, -M: 1 a 1.5 mm
- DDL-9000B-SH : 2 a 4 mm

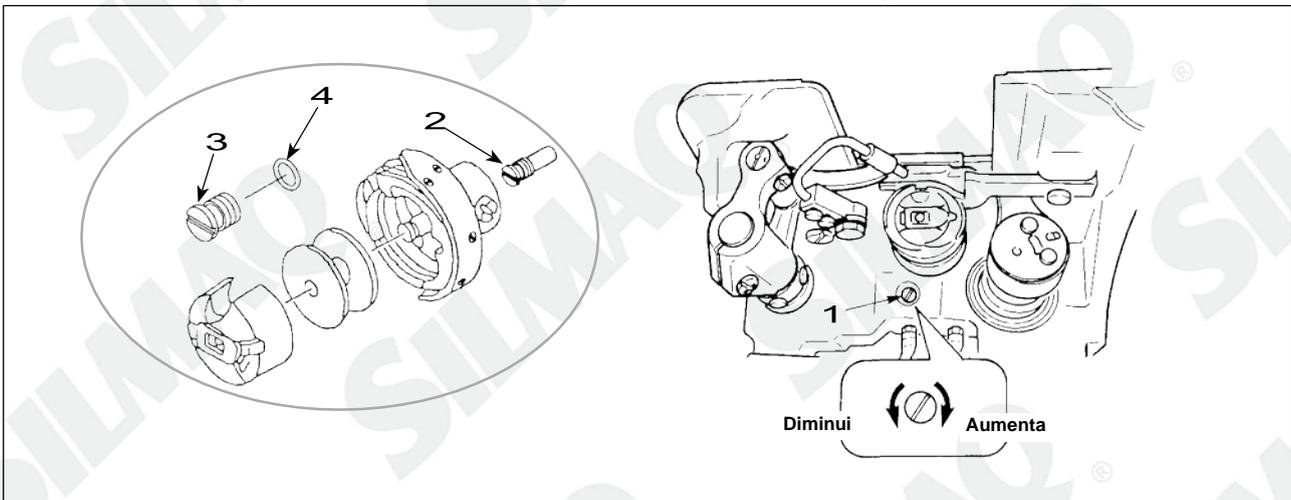
- 1) O Estado dado na figura acima mostra a quantidade adequada de óleo (respingos de óleo). É necessário ajustar finamente a quantidade de óleo, de acordo com os processos de costura. No entanto, fazer incremento não excessivamente / diminuir a quantidade de óleo no gancho. (Se a quantidade de óleo é muito pequena, o gancho vai ser aproveitada (o gancho será quente). Se a quantidade de óleo é muito grande, o produto de costura podem ser manchados com óleo.)
- 2) Verificar a quantidade de óleo (respingos de óleo), três vezes (nas três folhas de papel), e ajustado de modo que não deve mudar.

9. AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO NA LANÇADEIRA (DDL-9000B-S Δ, -M Δ)



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Aperte (sentido horário) o parafuso 1 para aumentar a quantidade de óleo na lançadeira, ou soltar (girar anti-horário) para diminuir.

(Cuidado)

[Quando usando RP lançadeira (lançadeira por cabeça seca) para o tipo S Δ ou -M Δ]

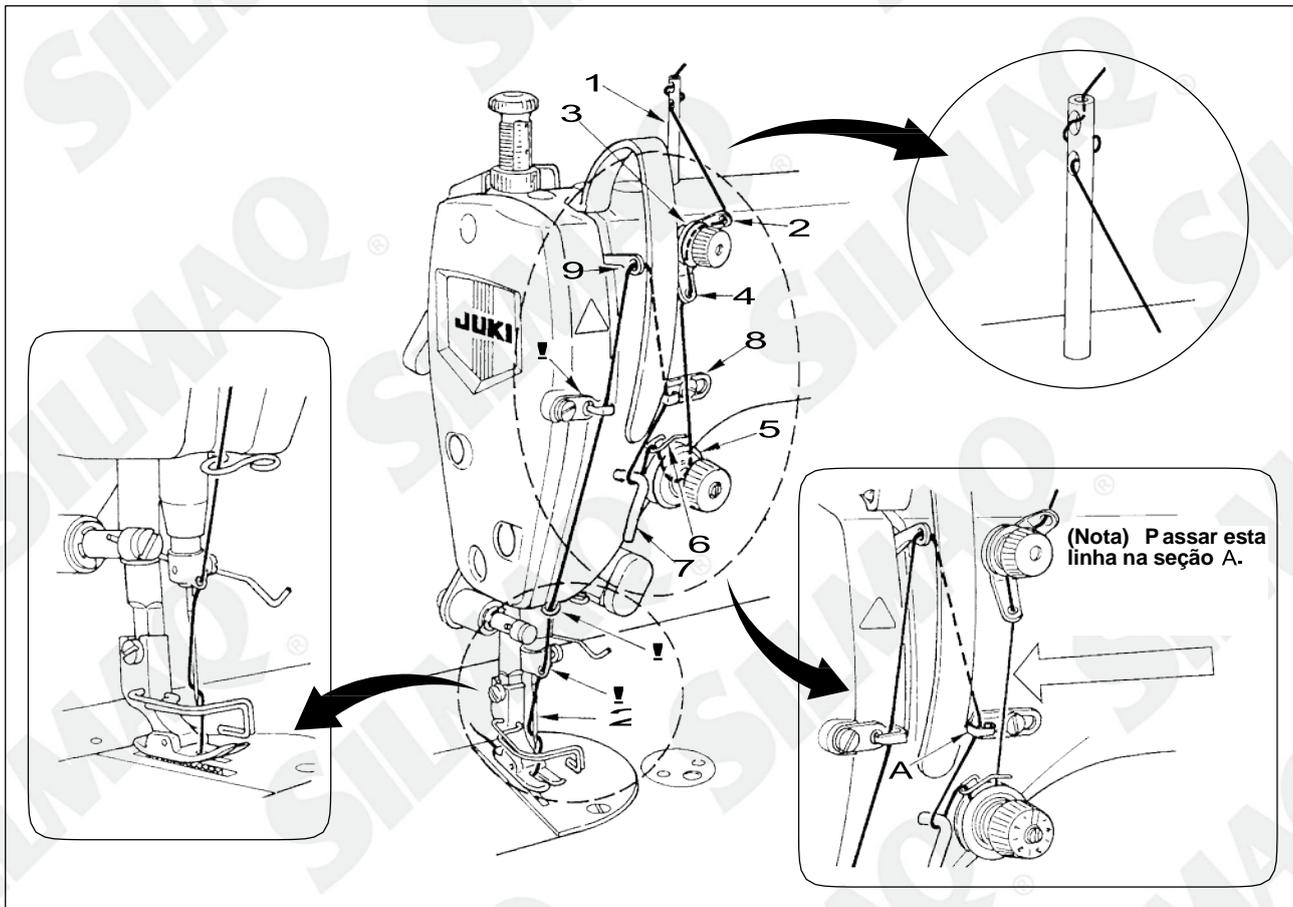
1. Remova o parafuso nº2 da lançadeira do eixo motriz e o parafuso de parada da lançadeira nº3 (Part No. : 11079506) e o anel de borracha nº4 (Part No. : R0036080200).
2. Soltar quantidade de óleo do parafuso de ajuste nº1 até ao mínimo de modo a reduzir a quantidade de óleo na lançadeira. No entanto, não pare completamente de colocar o óleo e ter cuidado para não permitir que o parafuso de ajuste de óleo nº1 saia.
3. Nunca deixe escorrer o óleo no tanque de óleo, mesmo quando RP a lançadeira (lançadeira para a cabeça seca) é usado.

10. PASSAGEM DA LINHA NO CABEÇOTE

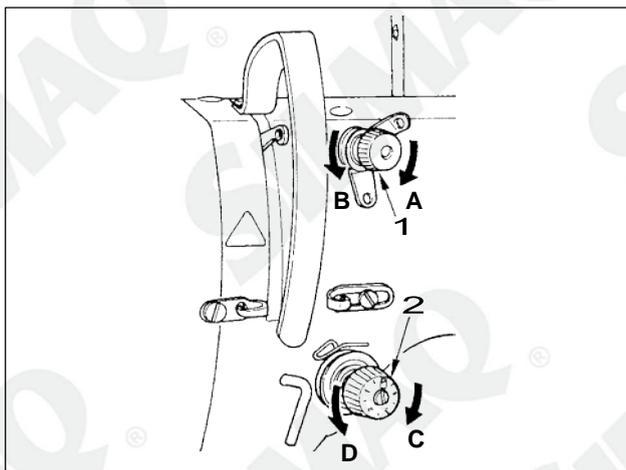


ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

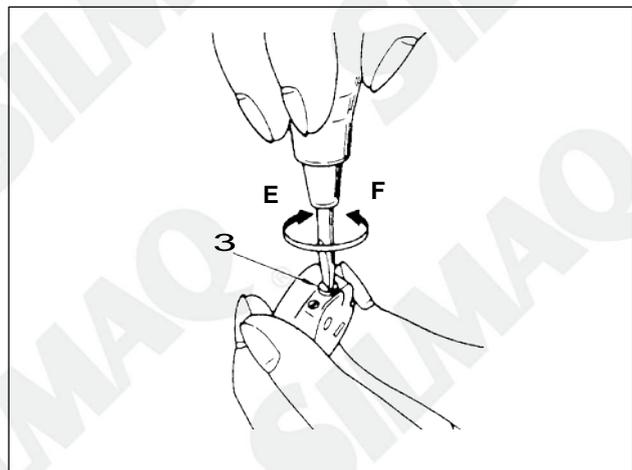


11. TENSÃO DA LINHA



(3) Ajuste da tensão da linha na agulha

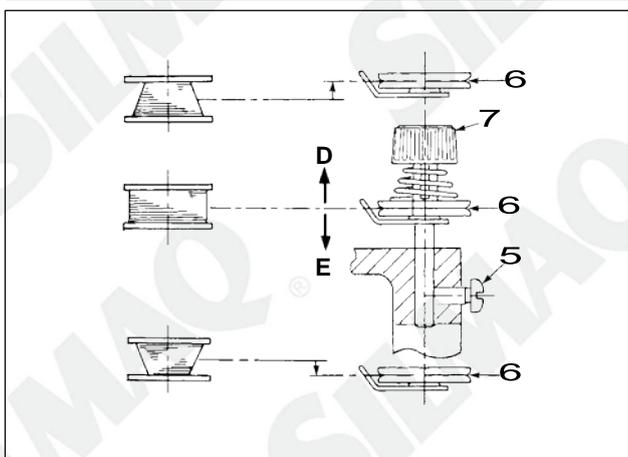
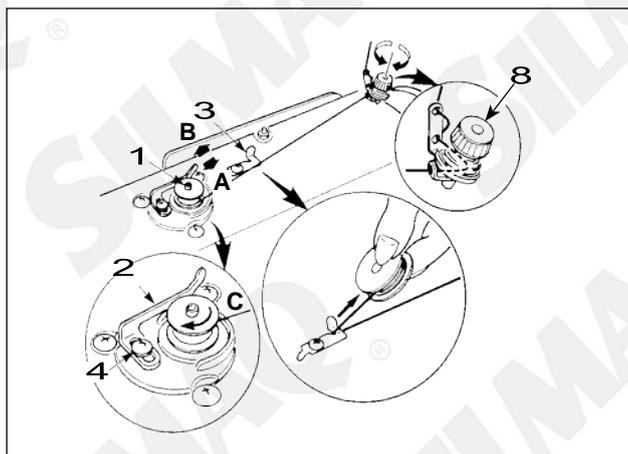
- 1) Gire a porca do tensor de fio nº1 no sentido horário (no sentido de **A**) para encurtar o comprimento da rosca restante na agulha após o corte da linha. Gire no sentido anti-horário (sentido de **B**) para alongar o comprimento da rosca
- 2) Gire a porca do tensor de fio nº2 no sentido horário (sentido de **C**) para aumentar a tensão do fio na agulha e gire no sentido anti-horário (sentido de **D**) para reduzir a tensão.
- 3)



(4) Ajustar a tensão da linha na bobina

- 1) Gire o parafuso de ajuste de tensão nº3 no sentido horário (na direção de **E**) para aumentar ou gire no sentido anti-horário (na direção de **F**) para reduzir a tensão da linha na bobina.

12. ENCHEDOR DA BOBINA



9) Insira a bobina no eixo do enchedor de bobina n°1 até fixar.

10) Encha a linha na bobina puxando para fora do carretel deixando o fio no lado direito da bobina conforme mostrado na figura à esquerda.

Em seguida, encha a linha no sentido horário na bobina várias vezes.

11) Pressione o enchedor de bobina até a trava n°2 na direção de A e inicie a máquina de costura. A bobina rotaciona em direção de C e o fio é enrolado. O eixo do enchedor da bobina n°1 automaticamente é enrolado até finalizar.

12) Remova bobina e corte a linha da bobina com o retentor de corte fio n°3.

13) Ao ajustar a quantidade de enrolamento da linha da bobina, solte o conjunto de parafuso n°4 e mova o enchimento da bobina até a alavanca n°2 para a direção de A ou B. Em seguida aperte o conjunto de parafuso n°4.

Para a direção de A: Diminui

Para a direção de B: Aumenta

14) No caso em que a linha da bobina não é enrolada uniformemente na bobina, retire o volante, solte o parafuso n°5 e ajuste a altura da tensão da linha da bobina n°8.

- É o padrão que o centro da bobina, é tão elevado como o centro do disco de tensão do fio n°6.
- Ajuste a posição do disco de tensão do fio n°6 à direção de D quando a quantidade de enrolamento do fio da bobina na parte inferior da bobina é excessiva. Ajuste para a direção E quando a quantidade de enrolamento do fio da bobina, na parte superior da bobina é excessiva.

Após o ajuste aperte o parafuso n°5.

15) Para ajustar a tensão do enchedor de bobina, gire a porca de tensão da linha n°7

(Atenção)

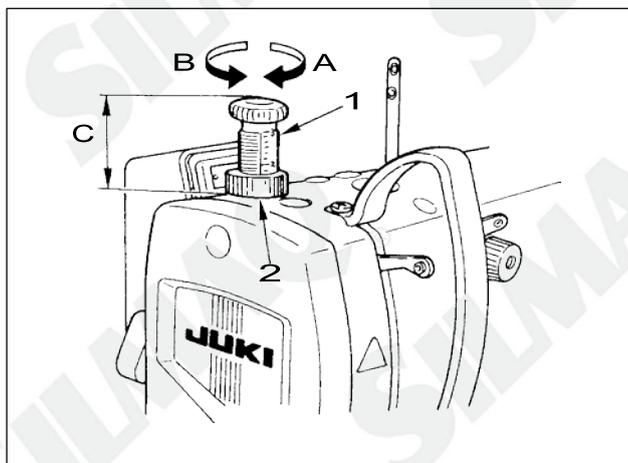
1. Ao enrolar a linha da bobina, inicie o enrolamento no estado em que a linha entre a bobina e a linha do disco de tensão n°6 é tenso.
2. Ao enrolar a linha da bobina no estado em que a costura não é executada, remova a linha da agulha do caminho da linha de recolhimento e remova a bobina da lançadeira.
3. Existe a possibilidade de que o fio puxado para fora do suporte de linha é solto devido à influencia (direção) do vento e pode ser preso no volante. Tenha cuidado com a direção do vento.

13. PRESSÃO NO CALCADOR



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

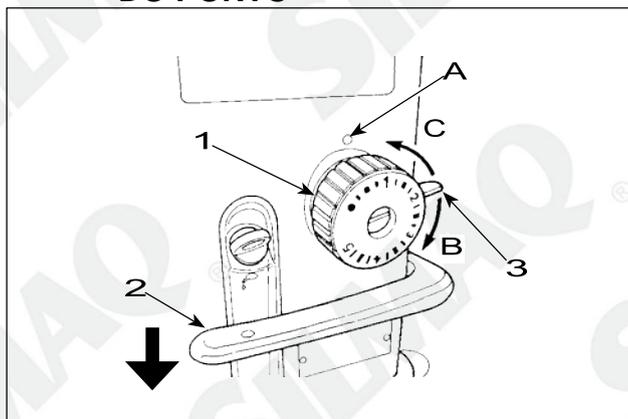


- 1) Solte a porca nº2. À medida que você vira o regulador da pressão do calcador na direção horária (em direção de **A**) a pressão do calcador vai aumentando.
- 2) À medida que você vira o regulador da pressão do calcador na direção anti-horária (em direção de **B**) a pressão do calcador vai diminuindo. Depois do ajuste, aperte a porca nº2.

O valor padrão da adição C da altura do regulador da pressão do calcador é como se segue:

- Tipo S: 31.5 à 29 mm (aproximadamente 40 à 45N/4 à 4.5kg)
- Tipo H: 31.5 à 28 mm (aproximadamente 50 à 60N/5 à 6kg)
- Tipo A: 22 mm (aproximadamente 20N/2kg)

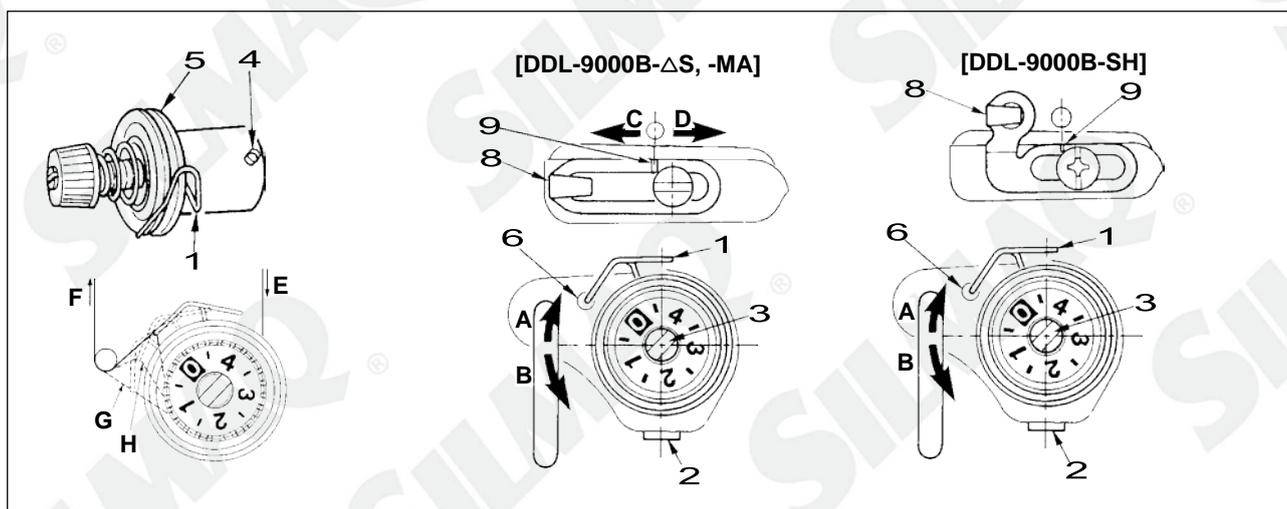
14. AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO



* A calibração do mostrador é em milímetros.

- 1) Gire o regulador de tamanho do ponto nº1 em direção da seta, e alinhe com o número desejado no marcador do ponto **A** (ponto de referência) com o braço da máquina.
- 2) Quando você quiser diminuir o comprimento do ponto, gire o botão nº1, enquanto pressiona a alavanca nº2 em direção da seta indicada.
- 3) Se a alavanca de fixação nº3 esta virada na direção **B**, o seletor de comprimento de ponto será fixado.
- 4) Se o botão de comprimento do ponto nº1 não esta fixo, vire a alavanca de fixação nº3 em direção da seta **C** e deixe naquele estado.

15. AJUSTE DA ALAVANCA E REGULAGEM DO CURSO DO ESTICA FIO



(5) Ajuste do curso da mola oscilante nº1

- 1) Solte o parafuso nº2.
- 2) Gire o tensor nº3 no sentido horário (no sentido A), a tensão da mola oscilante será aumentada, e virar o pré-tensor nº3 anti-horário (na direção B), a tensão será diminuída.

(6) Ajuste da pressão da mola oscilante

- 1) Solte o parafuso nº2, e remova a tensão do fio (montagem) nº5.
- 2) Gire o pré-tensor nº3 no sentido horário (em direção de A) que a pressão será maior, e gire o pré-tensor nº3 sentido anti-horário (no sentido B) que a pressão será diminuída.

* Estado padrão da mola oscilante

A linha de marcação nº6 sobre o braço da máquina esta quase alinhada com a parte superior da mola oscilante. (É necessário ajustar de acordo com os materiais e processos.)

(Cuidado)

Para o modelo DDL-9000B-DS, a lançadeira totalmente seca é adotada. Comparando com a máquina de costura usando uma lançadeira

Para o modelo DDL-9000B-DS, a lançadeira totalmente seca é adotada. Comparando com a máquina de costura com uma lançadeira existente, a máquina de costura tende a ser afetada pelo ajuste da linha acima da mola oscilante. Se a linha da mola oscilante não funciona suficientemente, o fio condutor aumenta. Como resultado pode arrebentar a linha, costura balão, etc.

Para verificar como a mola oscilante trabalha, tire a linha da agulha em direção F, depois de ter ajustado o segmento de pressão da mola oscilante para verificar se o fio exerce força para o segmento até o último momento (estado G), pouco antes que linha saia de E. Se a mola não consegue exercer força para a mola até o último momento (estado H), diminuir a pressão da mola oscilante. Além disso, o curso da mola oscilante é excessivamente pequeno, a mola não funciona corretamente.

Para os tecidos em geral, um curso, de 10 a 13 mm é adequado.

(7) Ajustando o percurso do estica fio

- 1) Quando estiver costurando materiais pesados, mover a guia de linha nº8 para a esquerda (em direção C) para aumentar o comprimento do fio puxado pelo segmento do estica fio.
- 2) Ao costurar materiais leves, mova a guia de linha nº8 para a direita (em direção D) para diminuir o comprimento do fio puxado pelo segmento do estica fio.

* Estado padrão da guia de linha

- Δ S, -MA: linha de marcação nº9 o guia de linha se alinha com o centro do parafuso de ajuste.
- SH: linha de marcação nº9 o guia de linha se alinha com o centro do marcador no braço da máquina.

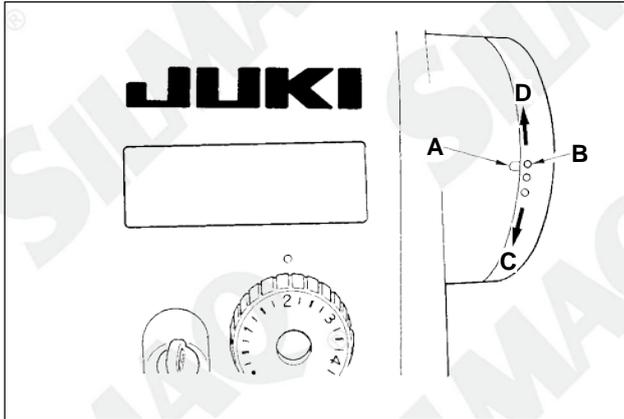
16. AJUSTE DA POSIÇÃO DA PARADA DE AGULHA (PONTO MORTO SUPERIOR/INFERIOR)

ATENÇÃO :



1. Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.
2. Não realizar operações de comutação diferentes dos descritos nas seguintes explicações.
3. Certifique-se de religar (ON) o interruptor de alimentação depois de 1 segundo ou mais. Se o interruptor já estiver ligado (ON) imediatamente coloque no modo desligado (OFF). A máquina de costura pode não funcionar normalmente. Neste caso, ligue (ON) no interruptor novamente.

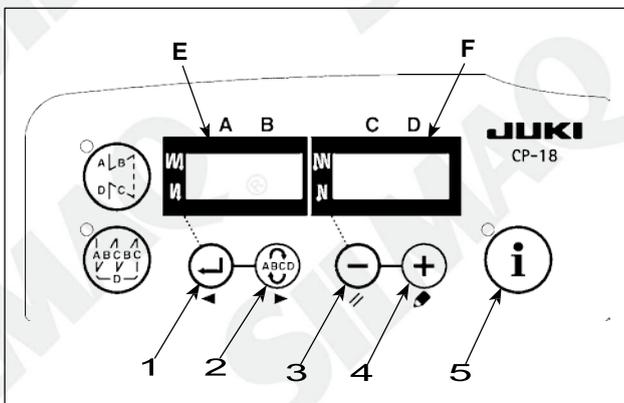
(8) Posição da parada após o corte da linha



- 1) A posição da agulha na parada é obtida pelo alinhamento do marcador **A** na tampa da polia com o marcador **B** no volante
- * Para mais detalhes, recorrer ao manual de instrução da caixa de controle.

(9) Ajustar o procedimento de descida/subida da posição da agulha

* Esta explicação é válida somente ao painel CP-18.



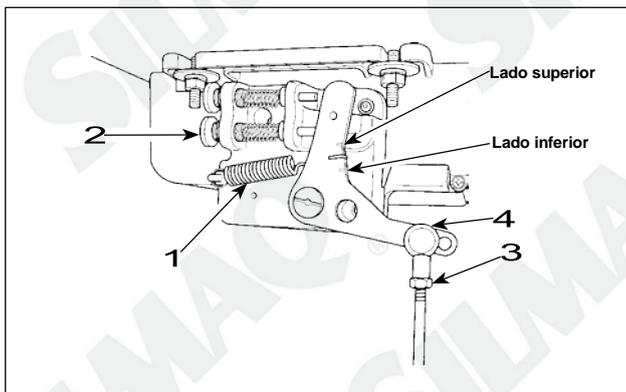
- 1) Desligue a energia da máquina.
- 2) Ligue o interruptor no ON enquanto pressiona o nº5 do painel de operação
- 3) A tela **E** indica a configuração do nº96 e **F** indica o número da evolução. (Quando a tela não for alterada, operar novamente os passos 1 e 2.)
- 4) Utilize a configuração **nº1** ou **nº2** pelo interruptor. Configuração No. 121: posição de parada da Agulha para ACIMA. Configuração No. 122: posição de parada da Agulha para BAIXO.
- 5) Especificar o conteúdo das definições **F** dentro da faixa de 15 em 15 pressionando o botão **nº3** ou **nº4**. O Padrão é 0 (zero). O número setado indica aproximadamente a rotação do ângulo. Quando o valor for setado pelo "+", a posição de parada da agulha é reduzida (direção **C**). Quando o valor for setado pelo "-", a posição de parada da agulha é levantada (direção **D**).
- 6) Depois de completada as configurações, pressione o **nº1** ou **nº2** no painel para determinar o valor atualizado. (Quando se desliga a energia das máquinas antes de realizar este trabalho, o conteúdo não é atualizado).
- 7) Depois de completada a operação, desligue a alimentação da máquina. O funcionamento normal pode ser realizado ligando a alimentação da máquina de novo.

17. PRESSÃO DO PEDAL E INTENSIDADE DO PEDAL



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



(10) Ajuste requerido da pressão do pedal para pressionar a parte da frente do pedal

- 1) Quando a mola de pressão no pedal nº1 está ligado ao lado inferior, a pressão no pedal diminuirá, e quando esta ligado ao lado superior, do pedal de pressão vai aumentar.

(11) Ajuste requerido da pressão do pedal para pressionar a parte de trás do pedal

- 1) A pressão aumenta conforme você aperta o parafuso regulador nº2 e diminui conforme você o solta.

(12) Ajuste da intensidade do pedal

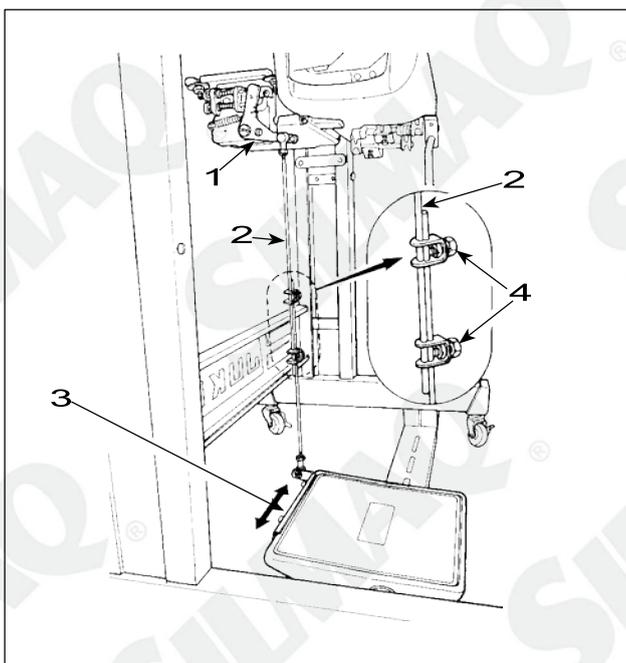
- 1) A pedalada diminui quando você conecta a biela nº3 no buraco esquerdo nº4.

18. AJUSTE DO PEDAL



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



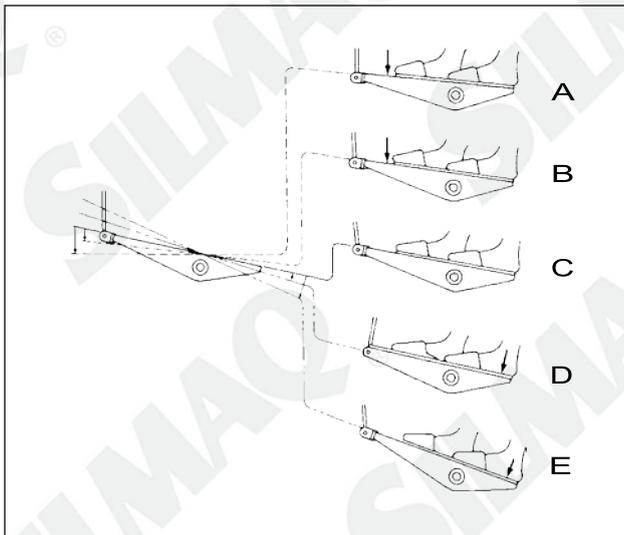
(13) Instalando a biela

- 3) Mover o pedal nº3 para a direita ou para a esquerda, conforme ilustrado pelas setas de modo que uma alavanca de controle do motor e de ligação da haste nº2 é endireitada.

(14) Ajustando o ângulo do pedal

- 1) A inclinação do pedal pode ser ajustada livremente mudando o comprimento da biela
- 2) Solte o parafuso de ajuste nº4, e ajustar o comprimento da biela nº2

19. OPERAÇÃO DO PEDAL



O pedal é operado nos quartos passos a seguir:

4) A máquina opera em baixa velocidade de costura quando se levemente pressionar a parte da frente do pedal. **B**

5) O aparelho funciona a alta velocidade de costura quando se diminuir ainda mais a parte da frente do pedal. **A**

(Se a costura de alimentação automática inversa foi predefinida, a máquina funciona em alta velocidade após completar a costura de alimentação reversa).

6) A máquina para (com a agulha pra cima ou para baixo) quando você deixa o pedal na posição original.

7) A máquina corta fios quando pressionar completamente a parte traseira do pedal. **E**

- Quando o auto-lifter (dispositivo AK) é usado, mais um interruptor de serviço é fornecido entre o interruptor de parada de máquina de costura e corte de linha.

- O calçador sobe quando você pressionar levemente a parte de trás do pedal **D**, e se você diminuir ainda mais a parte de trás, o corte de linha é acionado.

- Ao iniciar a costura a partir do estado que o calçador foi levantado com o Auto-lifter e você pressiona a parte de trás do pedal, o calçador só vem para baixo.

- Se você redefinir o pedal na posição neutra durante a alimentação reversa automática costurando um início da costura, a máquina pára após completar a costura de alimentação reversa.

- A máquina realiza linha normal de corte, mesmo que pressionar a parte de trás do pedal imediatamente após alta ou baixa velocidade de costura.

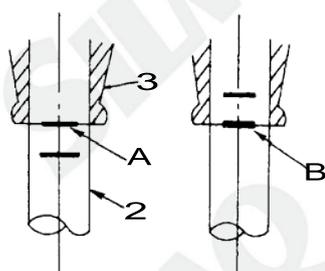
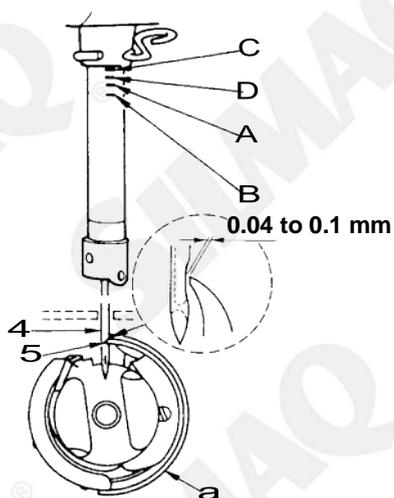
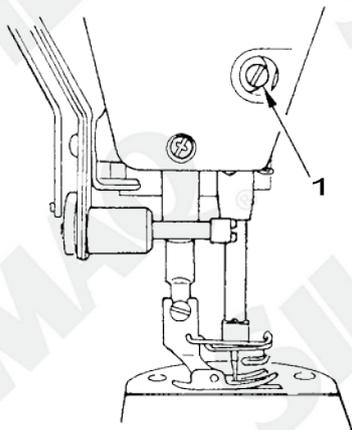
- A máquina irá realizar completamente o corte da linha, mesmo que reponha o pedal na posição neutra, imediatamente após a máquina começar a cortar a linha.

20. RELAÇÃO ENTRE A AGULHA E A LANÇADEIRA



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Ajustar o sincronismo entre a agulha e a lançadeira da seguinte forma:

- 8) Ajuste a altura da barra de agulha.
- 9) Gire o volante para a barra de agulha até o ponto mais baixo do seu curso, e afrouxe conjunto parafuso nº1.
- 10) Ajustar a altura da barra de agulha. Alinhar linha de marcação (Para uma agulha **DB**: Uma linha de marcação, para uma agulha **DA**: marcador linha **C**) em barra de agulhas nº2, com a extremidade inferior da barra de agulha inferior da bucha nº3, em seguida, apertar o parafuso conjunto nº1.
- 3) Posicione a agulha e a lançadeira **a**. Solte os três parafusos da lançadeira, gire o volante em rotação normal e alinhe a linha de marcação (Para uma agulha **DB**: linha de marcação **B**, uma agulha **DA**: linha de marcação **D**) em ascensão da barra de agulha nº2 com a extremidade inferior da barra de agulha menor bucha nº3.

Neste estado, alinhar ponta da lâmina da lançadeira nº5 com o centro da agulha nº4. Fornecer uma folga de 0,04 mm a 0,1 mm (valor de referência), entre a agulha e a lançadeira, em seguida, aperte os três parafusos de fixação da lançadeira. (Atenção) **Se a folga entre a ponta da lâmina da lançadeira e a agulha é menor do que o valor especificado, a ponta da lâmina da lançadeira será danificada. Se a folga é maior, irá pular um ponto.**

RP lançadeira (lançadeira seca) é usada como é usado na lançadeira do tipo DDL-9000B-DS. Ao substituir, use o No das peças descritos a seguir. Existem dois tipos de peças. Das lançadeiras classificadas por regiões.

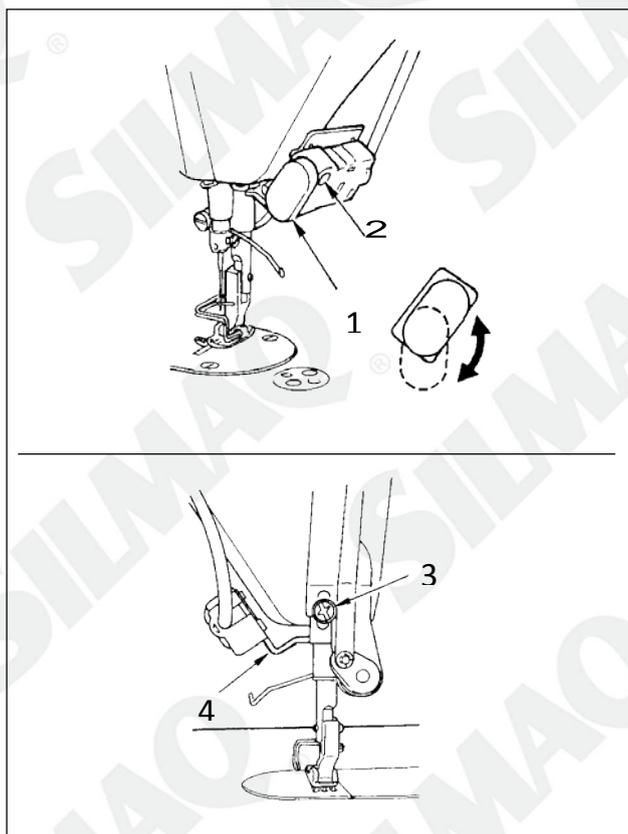
22890206

22890404 (Para Europa)

(Atenção) Periodicamente limpe a lançadeira RP desde a lançadeira até os rolos de resíduos e de fios desperdiçados ou poderá ocorrer falha ou defeito na máquina de costura.

(Atenção) Por causa da barra da agulha nº2 de DDL-9000B-MS e DS que é de cor preta, às vezes é difícil ver as linhas gravadas. Ilumine a área de trabalho, trazendo uma luz ou por outro método.

21. MECANISMO DE UM-TOQUE TIPO DE PONTO DE ARREMATE



O momento que o interruptor **nº1** é pressionado, a máquina começa a reverter a alimentação da costura.

A máquina retoma a alimentação normal, costurando, a partir do momento em que a alavanca do interruptor é liberada.



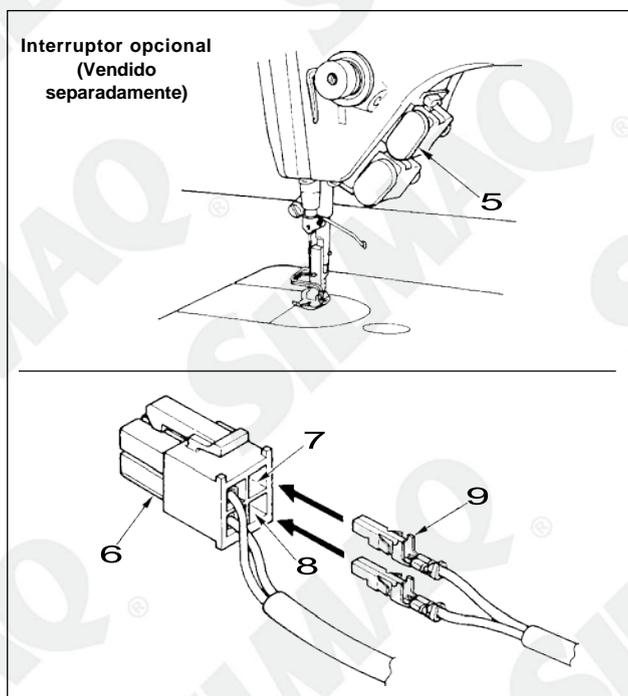
ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

[Ajuste a posição do interruptor]

- 11) Solte o conjunto de parafusos **nº2** e mova o interruptor em si para cima e para baixo para ajustar a altura
- 12) O interruptor **nº1** pode ser usado em 2 posições, rodando-o.
- 13) Além disso, quando você desejar baixar a posição do interruptor **nº1**, solte o parafuso de ajuste **nº3**, localizado na parte de trás da cabeça da máquina e do interruptor inferior da base **nº4**.

As seguintes funções podem ser realizadas por operação de um toque com o interruptor opcional (23632656) **nº5**.



Interruptor opcional
(Vendido
separadamente)

1. Agulha em cima / baixo costura compensar... Cada vez que o botão é pressionado, a agulha para cima / baixo costura compensação é realizada.
2. Voltar compensando a costura... Cada vez que o botão é pressionado, a alimentação reversa da costura é realizada em baixa velocidade. (É eficaz apenas quando um teste padrão de costura constante é selecionado no painel.)
3. Função para cancelar uma vez que inverter alimentação do ponto na extremidade da costura . Quando o interruptor for pressionado, a próxima costura da alimentação automática no final da costura será anulada uma vez.
4. Função de cancelar uma vez que reverter alimentação do ponto no final da costura... Quando o interruptor é pressionado, a próxima automática alimentação reversa do ponto no final da costura só pode ser cancelado uma vez.

5. Função de corte... Quando o interruptor é pressionado, o corte de linha é executado.
6. Função de elevação do calcador... Quando o interruptor é pressionado, levantamento de calcador automático pode ser executado.
7. Quando o interruptor é pressionado, o levantador automático do calcador pode ser executado.
8. Um ponto de costura compensado... Cada vez que o botão é pressionado, um ponto de costura de compensação é realizado.

* **Ao utilizar a opção opcional, é necessário definir a função com a caixa de controle. Para os detalhes, consulte o Manual de Instruções para a caixa de controle.**

**ATENÇÃO :**

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

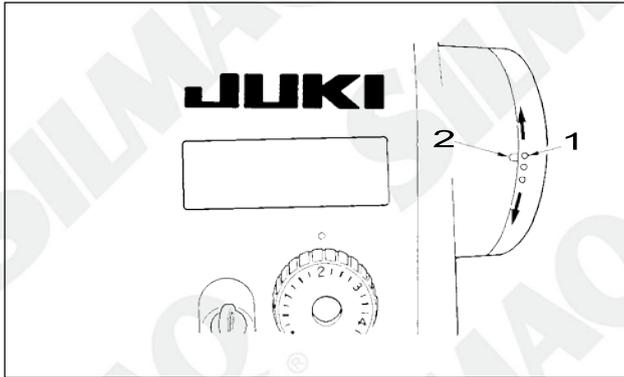
[Conexão do interruptor opcional]

Insira o cabo do interruptor opcional em 7 e 8 de 4P conector de 6 proveniente da cabeça da máquina. (Não existe polaridade.)

O pino é fornecido com a direção de inserção. Insira-o com parte saliente **nº9** para cima.

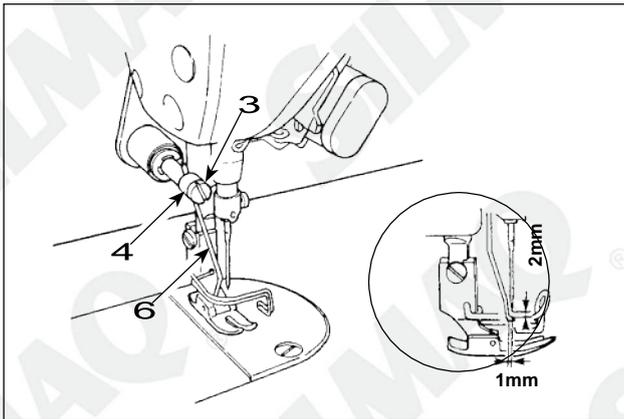
22. AJUSTANDO A POSIÇÃO DO LIMPADOR (DDL-900 B-Δ -WB,Δ,-0B)**ATENÇÃO :**

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



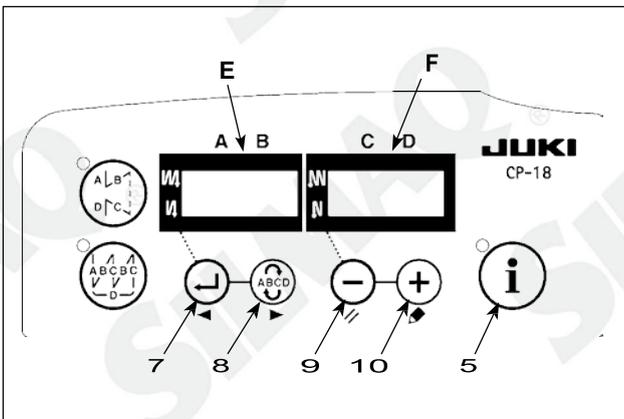
Ajuste a posição do limpador **nº6** de acordo com a espessura do material costurado.

14) Gire o volante no sentido normal de rotação para alinhar o ponto do marcador branco **nº1** sobre o volante com o marcador de ponto **nº2** sobre o braço da máquina.



15) Ajuste de modo que uma folga de 1 mm, é proporcionada entre a seção lateral do limpador e a face lateral da agulha. Aperte o parafuso de ajuste do limpador **nº3** para que o limpador **nº6** seja pressionado e mixado pelo limpador colarinho **nº4**

* Quando não há necessidade de usar o limpador, configurar a operação do limpador no modo OFF (desligado) de acordo com o seguinte procedimento. Essa configuração pode ser feita enquanto a energia está sendo ligada. (Função Um-toque configuração).



- 1) Mantenha apertado o interruptor **nº5** por 2 segundos. A tela irá mudar para o modo de definição de função.
- 2) Mude a definição No.E para $\frac{H}{P}$ usando **nº7** ou **nº8**.
- 3) Mude a definição de F para "ON" para "OFF" usando o **nº9** ou o **nº10**.
- 4) A fim de retornar ao estado de costura normal, empurre **nº5**

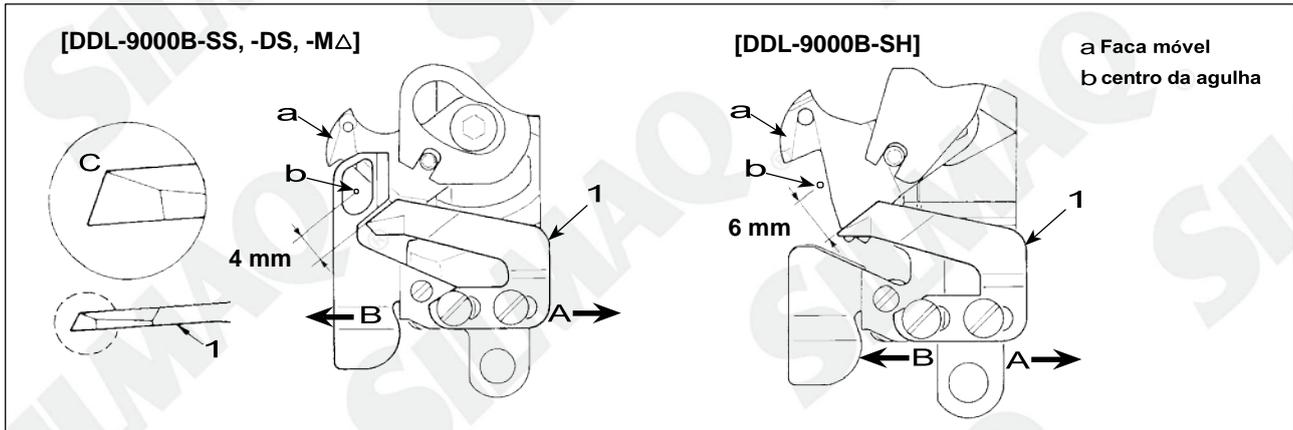
(Atenção) Quando o nº5 for pressionado, a definição feita será confirmada.

23. FACA FIXA



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Se a lamina da faca fixa não cortar a linha agudamente, imediatamente deve-se retirar a faca fixa nº1 e afiar conforme ilustrado na imagem **C** e reinstalar apropriadamente.

- 1) Se a posição de montagem do contra faca é movida na direção **A** de uma posição de montagem padrão, o comprimento do fio de corte de linha será aumentado na mesma proporção.
- 2) Se a posição de montagem é movido na direção **B**, o comprimento do fio de corte de linha será reduzido na mesma proporção.

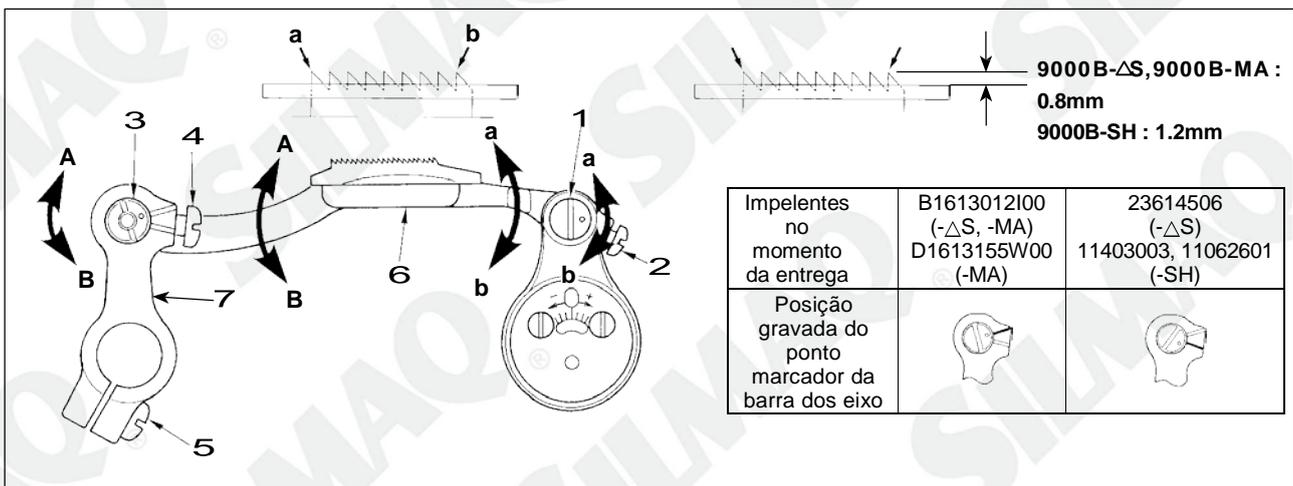
(Atenção) Quando afiar novamente a lâmina da faca, cuidado especial deve ser tomado no manuseio da faca.

24. ALTURA E INCLINAÇÃO DOS IMPELENTES



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



(15) Valor padrão da altura do impelente

Altura padrão do impelente, a altura padrão impelente, quando é levantada para mais alto a partir da superfície de topo da chapa.:

9000B- ΔS e 9000B-MA : 0.8 mm

9000B-SH : 1.2 mm

Ajuste a altura impelente, de acordo com os processos e materiais.

(Cuidado) Ajuste as direções do ponto de marcação da barra do eixo motriz nº1 e o marcador da barra dos eixos oscilantes nº3 no lado direito (lado do operador)

(16) Ajustando a altura e a inclinação do impelente

- 1) Solte o parafuso nº2 na barra do eixo motriz nº1 e o conjunto de parafusos nº4 na barra do eixo oscilante nº3.
- 2) Altura e inclinação do impelente mudará girando ambos os eixos nº1 e nº3, com uma chave de fenda.
- 4) Para a relação entre o sentido de rotação de cada eixo e inclinação da barra nº6, consulte a figura acima.

*Estado de entrega padrão: O ponto marcador gravado da barra do eixo oscilante nº3 é ajustado para gravar linhas do marcador nº8 e nº9 do impelente de cada tipo, e a altura do impelente é ajustada com barra de alimentação do eixo nº1.

- 4) Após o ajuste, aperte os parafusos de ajuste. (Aperte os parafusos de regulagem nº2 e nº4 no estado que os nº1 e nº3 são empurradas contra o lado do volante.)

(Cuidado)

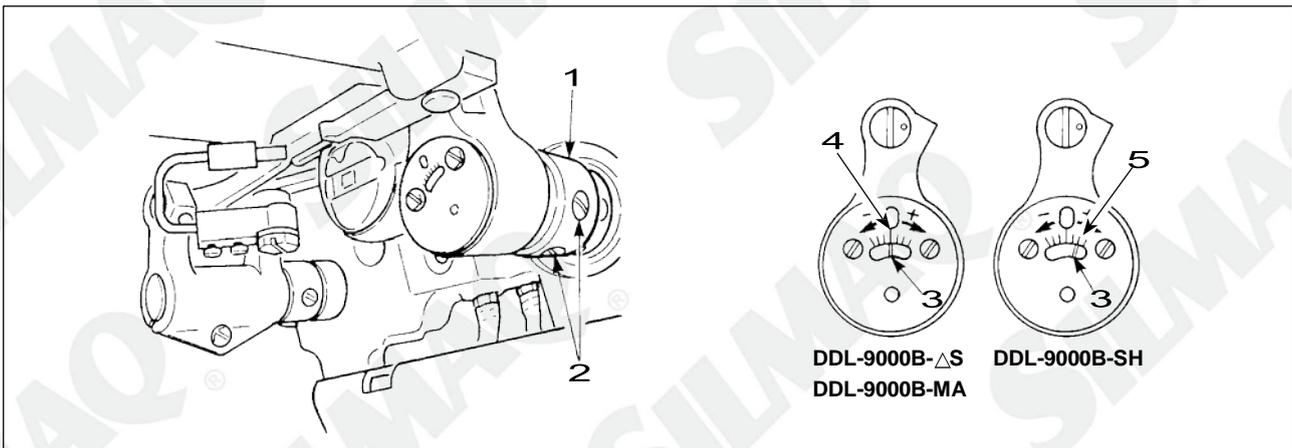
1. Se a inclinação da impelente é ajustada com apenas um eixo a altura dos impelentes mudam. Certifique-se de ajustá-lo com ambos os eixos.
2. posição movimento do impelente pode ser deslocada, dependendo da posição de ajuste do eixo. Neste momento, solte o parafuso de ajuste nº5 no eixo oscilante do braço nº7 e ajuste a posição de movimento.
3. O impelente pode interferir com a unidade de corte de linha devido ao ajuste de altura ou inclinação do impelente. Portanto, tenha cuidado.

25. AJUSTE DO SINCRONISMO DE ALIMENTAÇÃO



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Sincronismo do impelente pode ser ajustado alterando a posição de parada do came nº1. Procedimento de ajuste é descrito abaixo.

- 1) Vire a alimentação vertical nº1 para alterar o sincronismo do impelente. Alinhe nº3 no braço de condução da barra gravado com a linha de marcação nº4 da alimentação do eixo da alimentação.
 - Vire o came de alimentação nº1 na direção de (+)
/ Aumenta o tempo de alimentação.
 - Vire o came de alimentação nº1 na direção de (-)
/ Diminui o tempo de alimentação.

*** Valor padrão gravado no came exentrico da alimentação**

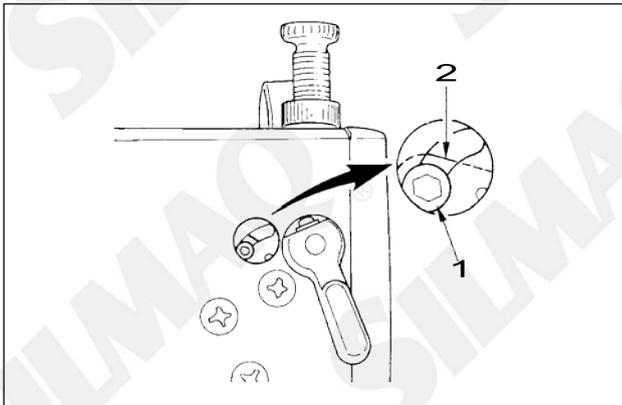
- * A posição da graduação nº3 no estado padrão: 9000B- S and 9000B-MA: Linha da marcação nº4 9000B-SH : Linha da marcação 5 (+20°)

26. ALAVANCA DE ACIONAMENTO DO CALCADOR E MECANISMO DE LIBERAÇÃO DE TENSÃO



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Por meio do mecanismo de liberação de tensão do fio, a costura pode ser realizada sem afrouxar a tensão da linha da agulha, mesmo quando o calcador é levantado durante a costura.

(Mesmo quando o calcador está ligeiramente levantado na seção sobreposta pela joelheira, este mecanismo pode evitar que a tensão da linha seja alterada.)

[Como liberar]

- 1) Remova a tampa no cabeçote e solte a tensão da linha
- 2) Remova a tampa no cabeçote e desaperte o parafuso **nº1** para liberar a tensão com uma chave sextavada.
- 3) Fixar o parafuso **nº1** no topo do fio tensionado para liberar a tensão na placa de transição **nº2**. O disco de tensão da linha não sobe mesmo quando o calcador é levantado, e a tensão na linha da agulha não fica solta. (O disco de tensão da linha sobe apenas quando corte de linha é executado.)

(Atenção)

Não use o parafuso nº1 em qualquer posição que não seja a posição topo ou base do tensor da linha para liberar a placa de transição nº2

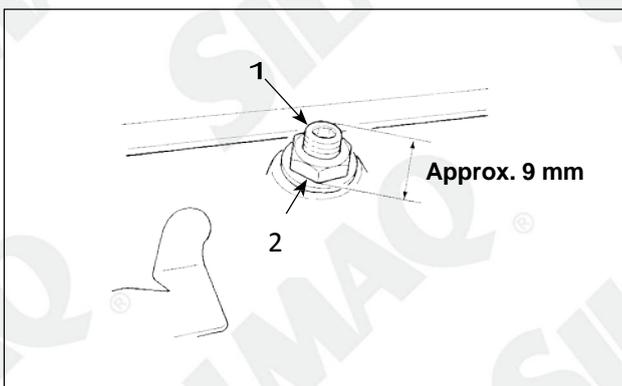
- * O parafuso foi configurado de fábrica para a posição na base, no momento da entrega.
- * Em caso da máquina com sistema de limpeza, retire a unidade de limpeza (dois parafusos) para ajustar.

27. MICRO-MECANISMO DE REGULAGEM DA ALTURA DO CALCADOR



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Utilizando o parafuso **nº1** de regulagem da altura do calcador é reduzido o patinar ou danos quando se costura veludo ou similares. Abaixar o calcador e definir o estado que o impelente é menor do que a chapa de proteção.

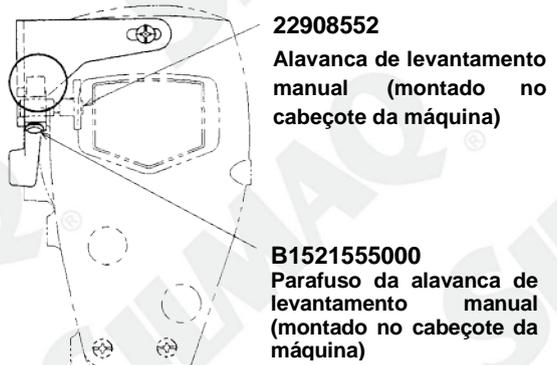
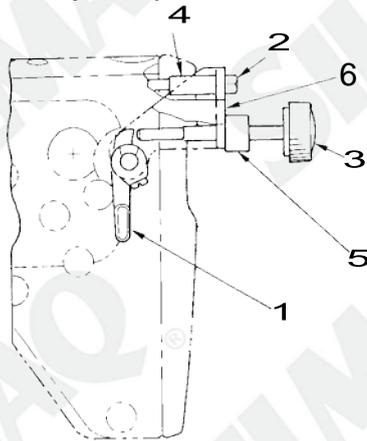
(Atenção)

Quando o mecanismo de regulagem da altura do calcador não for usado, ajuste a altura com o parafuso nº1 de modo que seja aproximadamente 9mm mais alta do que a máquina de costura.

Se a máquina de costura estiver operando no momento em que o mecanismo de regulagem da altura do calcador for acionado, não será obtida força de alimentação suficiente.

Para DDL-9000B, o mecanismo da regulagem da altura do calcador é fornecido como padrão. No entanto, quando é utilizado com muita frequência, é conveniente utilizar o dispositivo da regulagem da altura (disponível separadamente), que pode ser ajustado sem a utilização de ferramentas.

**Regulador da altura do Calcador (montado) [40056622]
(Separadamente disponível)**



itens do Calcador micro-lifter

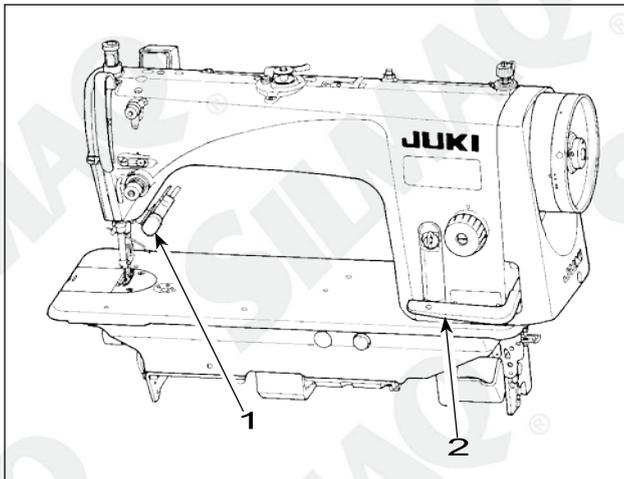
No.	No. do item	Descrição	Qty
1	23611106	alavanca manual	1
2	23610504	base	1
3	23610652	Parafuso limitador	1
4	D5119206K0K	Parafuso da alavanca	2
5	23610702	Porca	1
6	SL6053592TN	Parafuso	1

28. COSTURANDO PONTO CONDENSADO



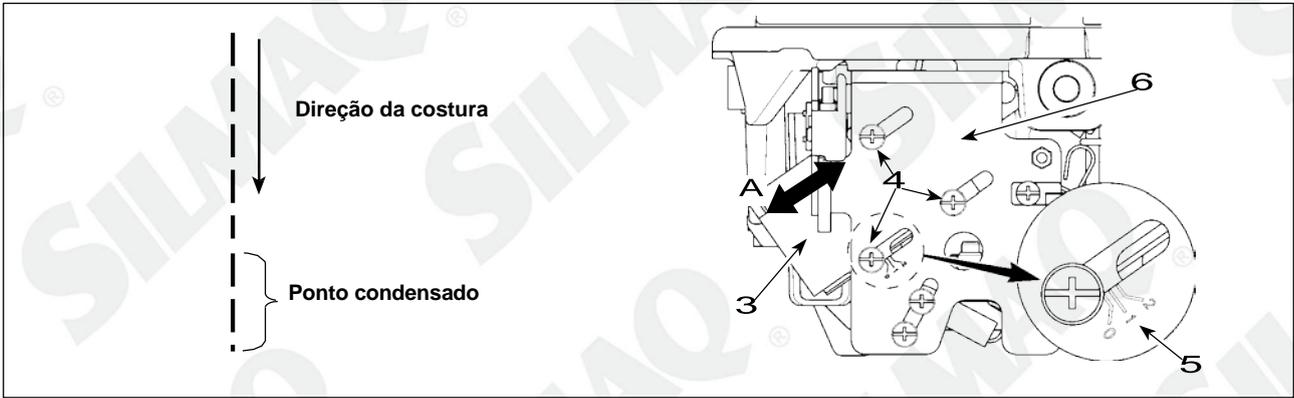
ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



É possível mudar o comprimento do ponto operando o **nº1** ou a alavanca de controle de alimentação reversa **nº2** durante a costura.

- 4) Incline o cabeçote da máquina e solte os três parafusos de fixação **nº4** da alimentação reversa da solenóide **nº3**.
- 5) Deslizar a solenóide de alimentação reversa **nº3** da seta de ajuste até o centro do parafuso **nº4** está alinhado com a linha de marcação **nº4** representando o comprimento da linha de condensação. Então fixe a solenóide com os parafusos de ajuste.
- 6) Para retornar o comprimento do ponto de volta para a configuração inicial (para reiniciar), deslize alimentação solenóide reverso **nº3** no sentido da seta A, até que ele entra em contato com a superfície frontal de fenda na base do suporte **B nº6** Em seguida, fixe a solenóide nessa posição com parafusos **nº4**.

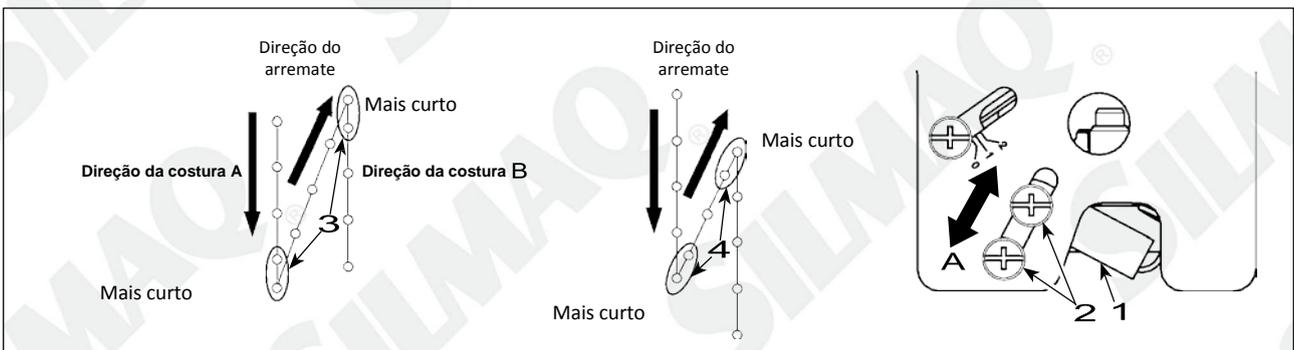


29. MECANISMO DE CONVERSÃO DA MOLA(DDL-9000B-S Δ, -M Δ)



ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



No arremate automático, no caso de ir para frente e os pontos do arremate não combinarem, uma correção pode ser feita ajustando a alimentação da mola do calcador nº1.

* Para fazer uma correção de percurso, é necessário fazer a correção do sincronismo da solenoide do arremate na costura, pode ser feita pela função Nos. 51, 52 e 53. Consulte o Manual de Instruções para a caixa de controle (SC-920) para obter detalhes sobre o procedimento de ajuste.

- 1) No caso de o ponto não coincide com o alvo, como mostrado no nº3, deve-se afrouxar o ajuste da mola da lançadeira com o parafuso de fixação nº2, fazer um deslize na direção de A, e fixe com os parafusos nº2.
- 2) No caso de o ponto não coincide com o alvo, como mostrado no nº4, deve-se afrouxar o ajuste da mola da lançadeira com o parafuso de fixação nº2, fazer um deslize na direção de B, e fixe com os parafusos nº2.

30. CUIDADOS

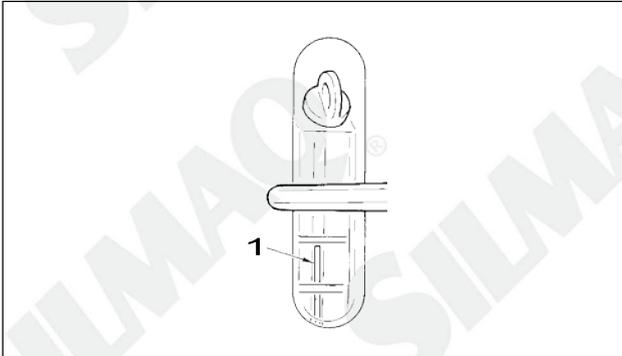


ATENÇÃO :

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

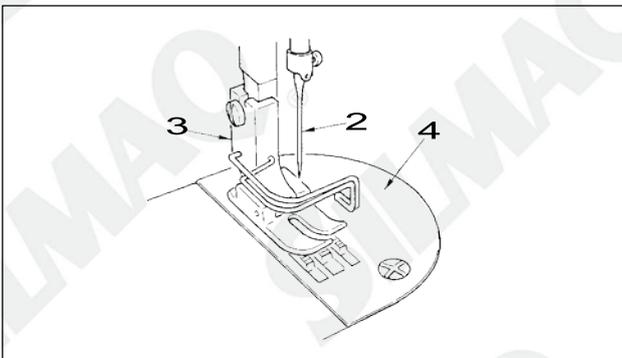
Realizar a manutenção abaixo todos os dias para prolongar a vida útil de sua máquina.

(17) Aferição da quantidade de óleo no tanque de óleo.

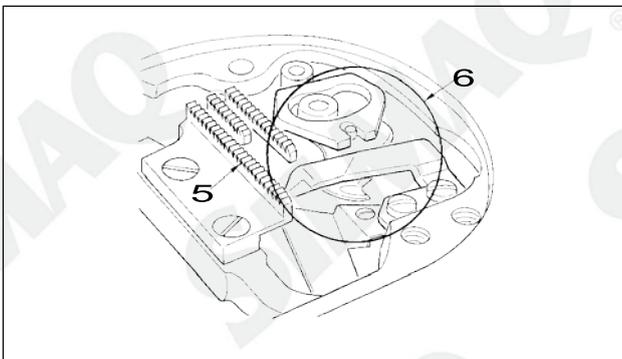


Confirmar se o topo da quantidade de óleo indicando haste **nº1** esta entre a linha de marcação gravada superior e inferior que indica o display. (Para mais detalhes, consulte "4 lubrificação").

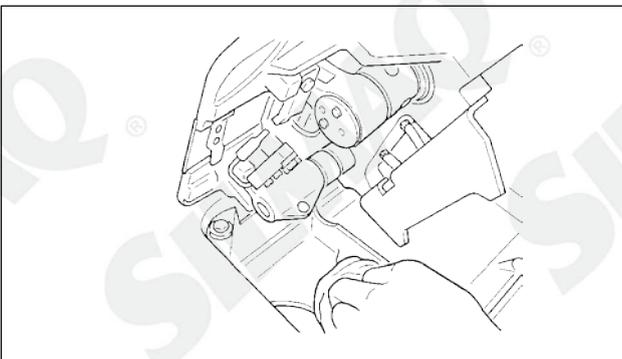
(18) Limpeza



1) Remova a agulha **nº2**, calcador **nº3** e chapa de agulha **nº4**.



2) Remova a poeira aderida nos impelentes **nº5** e a linha na unidade de corte **nº6** com uma escova macia ou pano.



3) Incline a cabeça da máquina e limpe a sujeira de caixa da bobina e similares com um pano macio, e confirme se não há riscos. Limpe com o pano de pó e prenda óleo drenado na tampa perto da lançadeira.

Para imprimir este arquivo corretamente certifique-se de que a opção "ajustar" no dimensionamento de páginas & manuseio do seu gerenciador de impressão está ativada.



INFORMAÇÕES GERAIS

SILMAQ[®]

CNPJ 79.922.639/0001-84

BLUMENAU - SC
Rua República Argentina, 2025
Ponta Aguda - 89050-173
Fone: (47) 3321-4444

MARINGÁ - PR
Av. Américo Belay, 1508
Jardim Imperial - 87023-000
Fone: (47) 3268-4111

SÃO PAULO - SP
Rua Mamoré, 632
Bom Retiro - 01128-020
Fone: (47) 3331-0335

RECIFE - PE
Rodovia BR 101 Sul, 1532
Jabotão dos Guararapes - 54335-000
Fone: (47) 2126-0260

Para mais informações sobre o conteúdo deste manual consulte o Departamento de Qualidade:
qualidade@silmaq.com.br
47 3321-4014

Para mais informações sobre assistência técnica consulte o Departamento de Pós-Vendas:
posvendas@silmaq.com.br
47 3321-4420

MANUAIS DISPONÍVEIS EM
WWW.SILMAQ.COM.BR

Para informações sobre a instalação do equipamento, consulte o Manual de Engenharia.
Para informações sobre eventuais trocas de peças, consulte a Lista de Peças.