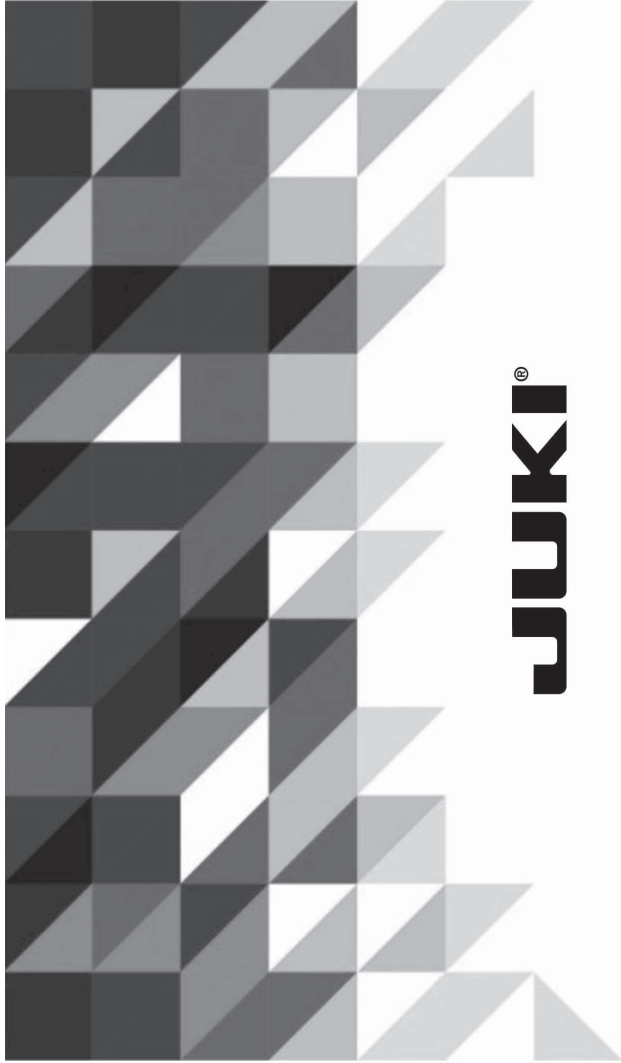




**JUKI®**

# MANUAL DE INSTRUÇÕES

## Série DLN-9010



© É proibida a cópia ou qualquer outro tipo de reprodução deste documento sem autorização prévia, por escrito, da Silmaq/SA.

**SILMAQ®**

### CONTEÚDO

|                                                                                                             |    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 1. ESPECIFICAÇÕES.....                                                                                      | 3  |
| 2. INSTALAÇÃO.....                                                                                          | 4  |
| 3. AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA.....                                                                       | 6  |
| 4. INSTALANDO O SUPORTE DE FIO.....                                                                         | 6  |
| 5. LUBRIFICAÇÃO (DDL-9010 B-S $\Delta_1$ -M $\Delta$ ).....                                                 | 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 LANÇADERA (DDL-9000B-S $\Delta_1$ -M $\Delta$ )..... | 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-9010-S $\Delta_1$ -M $\Delta$ ).....                     | 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 de 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 LANÇADERA.....                                                               | 16 |
| 21. MECANISMO DE UM-TOQUE TIPO DE PONTO DE ARREIMATE.....                                                   | 17 |
| 22. AJUSTANDO A POSIÇÃO DO LIMPADOR (DDL-9010 B- $\Delta_1$ -WB $\Delta_1$ -0B).....                        | 18 |
| 23. FACA FIXA.....                                                                                          | 19 |
| 24. ALTURA E INCLINAÇÃO DOS IMPELENTE.....                                                                  | 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-9010-S $\Delta_1$ -M $\Delta$ ).....                                 | 23 |
| 30. CUIDADOS.....                                                                                           | 24 |
| (17) Aferição da quantidade de óleo no tanque de óleo.....                                                  | 24 |
| (18) Limpeza.....                                                                                           | 24 |

DLN-9010-

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

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

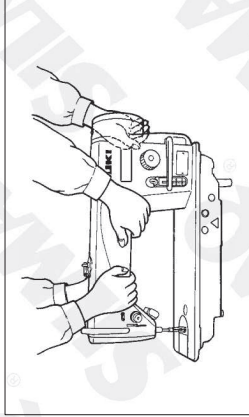
1. ESPECIFICAÇÕES

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

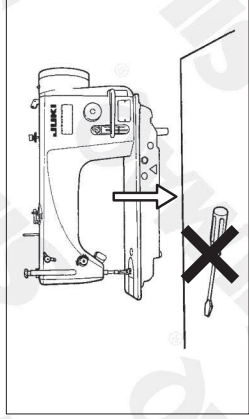
- A velocidade de costura irá variar dependendo das condições de costura. A velocidade de costura predefinidos no momento do envio é 4.000 pontos / min. A velocidade de corte de linha pode ser alterada dentro da gama de 0. A velocidade de corte de linha predefinidos no momento do envio é 500 pontos/min.

\*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 regulação de pressão e linha mola de tensão deve ser alterado com tipo S.

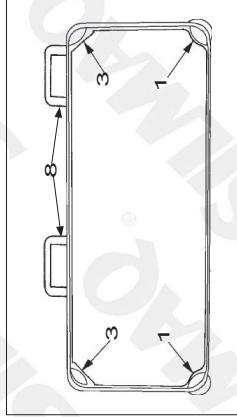
2. INSTALAÇÃO



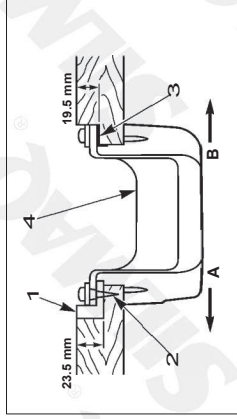
- 1) Levar a máquina de costura com duas pessoas, como mostrado na figura acima.  
(Cuidado) Não segure o volante.



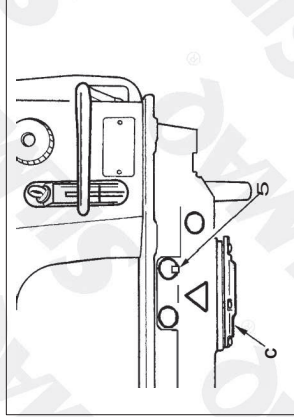
- 2) Não coloque artigos saliente, tais como a chave de fenda ou similares no local onde a máquina de costura é colocada.



- 3) A cobertura prevista deve ficar sobre os quatro cantos da ranhura da mesa da máquina. Monte o assento da dobradiça de borracha nº8 na mesa e fixe a mesa com um prego.

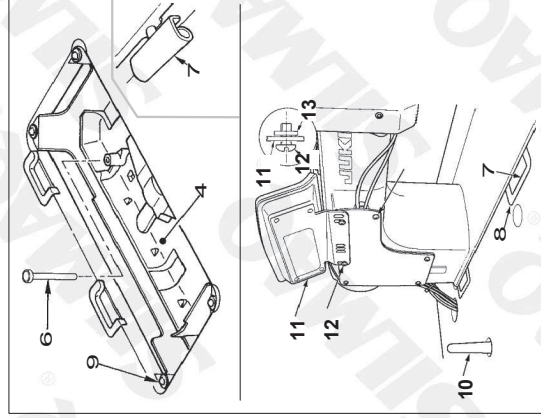


- 4) Fixe a borracha nº1 no lado A (lado do operador) usando pregos nº2 como ilustrados acima. Fixe 2 almofadas nº3 no lado B (lado articulado) usando um adesivo a base de borracha. Em seguida coloque ao abrigo nº4 nos assentos fixados..



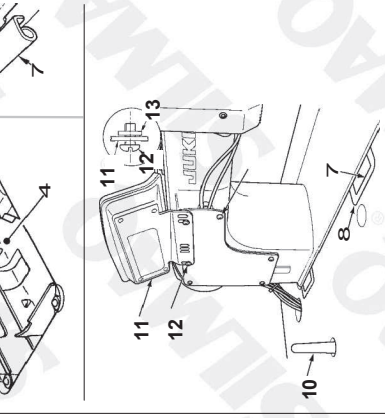
- 5) Retire a tampa de saída de ar nº5 acoplado a base da máquina.  
(Cuidado)

1. Se a máquina for operada sem a tampa de abertura de ar nº5, pode ocorrer vazamento de óleo da caixa de velocidades da posição C.  
2. Certifique-se de anexar a tampa nº5 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.



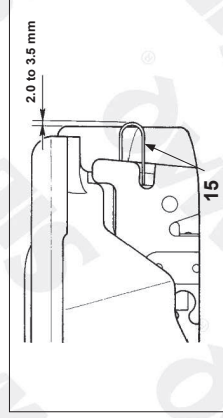
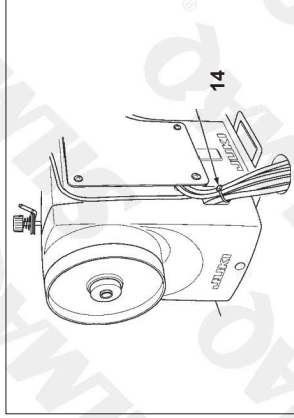
7) Fixe firmemente haste de apoio à cabeça nº10 na mesa. Quanto painel de controle nº11 remova os dois parafusos da placa lateral nº12, coloque a embalagem de borracha nº13, que é um dos acessórios do painel de controle nº11, entre a seção de cabeça e painel de controle nº11, então os encaixe juntos.

(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.

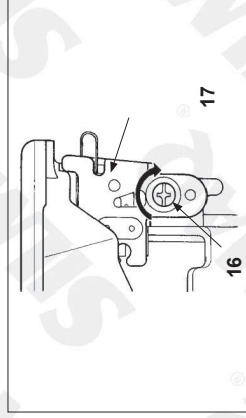


9) Verifique se que a mesa e o braço de chave de segurança nº15 estão envolvidos um com o outro de 2,0 mm a 3,5 mm, com a máquina de costura ligeiramente inclinada.

(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 está 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

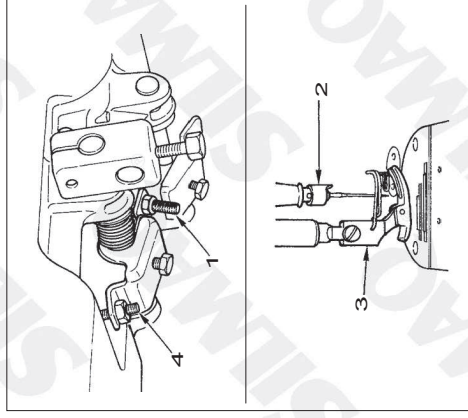


### 3. AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA



#### 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 calçador usando a joelheira é de 10 mm.

Você pode ajustar o calçador até 15mm

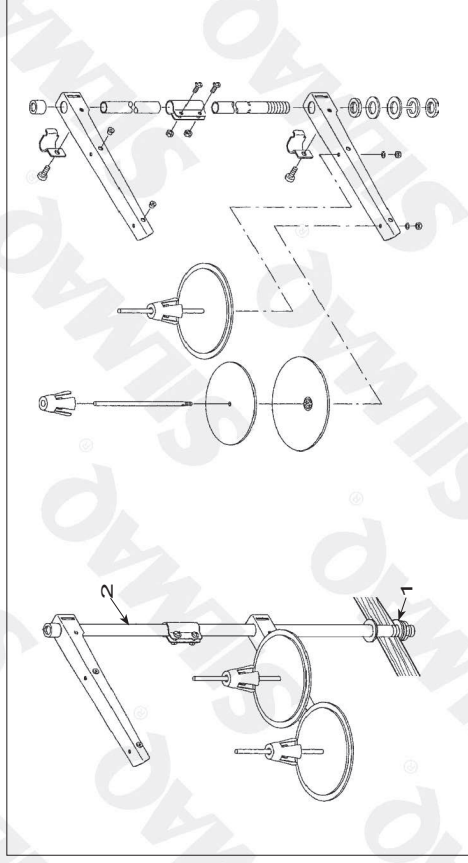
usando a joelheira ajustando o parafuso nº1 (Cuidado)

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

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 calçador 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.

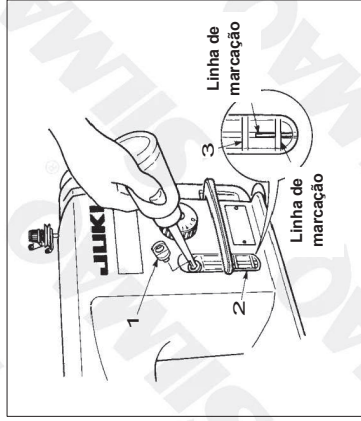
2) Aperte a porca nº1.

3) Para a fiação teto, passe o cabo de alimentação através de carretel resto haste nº2

## 5. LUBRIFICAÇÃO (DLN-9010 -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 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 nº1 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 nº3. Abaixo da linha de marcação nº2 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 vaziar 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, reenchendo o reservatório de óleo até a linha de marcação nº3.

(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 de lubrificação, compre JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Part No. : MDRX1600C0) 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.

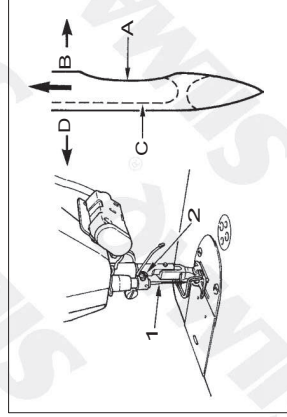
## 6. FIXANDO A AGULHA

### 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.



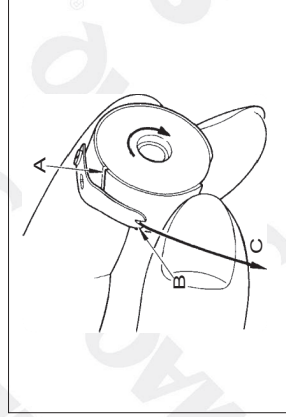
- 4) Aperte bem o parafuso nº2.

- 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 abaixo 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 (DLN-9010-S $\Delta$ , -M $\Delta$ )



### 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

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

Lançadeira bucha

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

\*Use qualquer papel disponível. Independentemente

\* Coloque a quantidade do 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 avança para a agulha e a linha da bobina são removidos, o calador 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

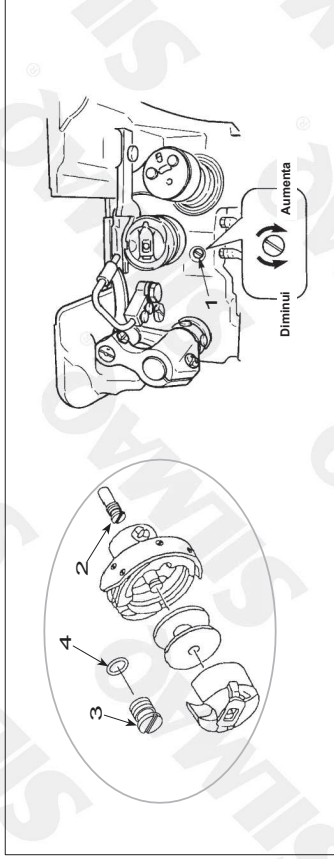
- 1) O Estado dado na figura acima mostra a quantidade adequada de óleo (respingos de óleo). É necessário ajustar finamente a quantidade de óleo, de acordo com os processos de costura. No entanto, fazer incremento não excessivamente / diminuir a quantidade de óleo no gancho. (Se a quantidade de óleo 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 (DLN-9010-S $\Delta$ , -M $\Delta$ )



### 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 (gírar anti-horário) para diminuir.  
(Cuidado)

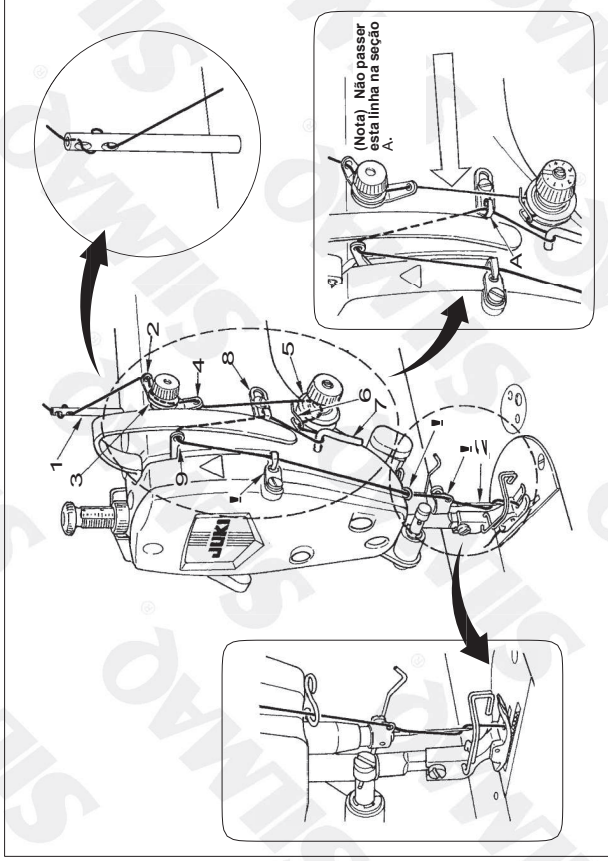
[Quando usando RP lançadeira (lançadeira por cabeça seca) para o tipo S  $\Delta$  ou -M  $\Delta$ ]

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.

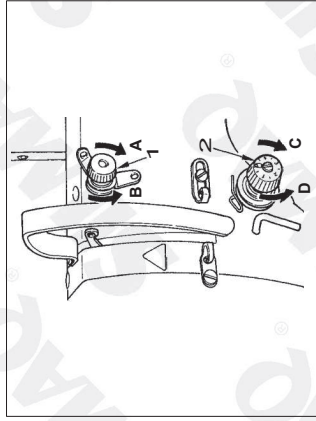
## 10. PASSAGEM DA LINHA NO CABEÇOTE

**ATENÇÃO :**

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



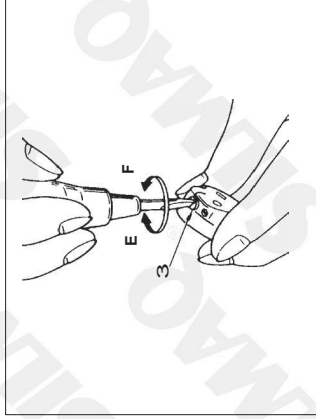
## 11. TENSÃO DA LINHA

**(3) Ajuste da tensão da linha na agulha**

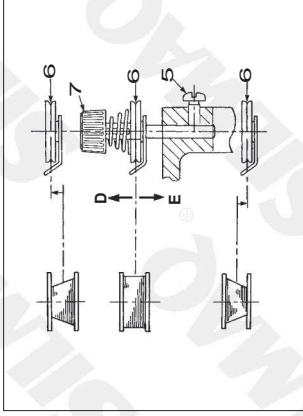
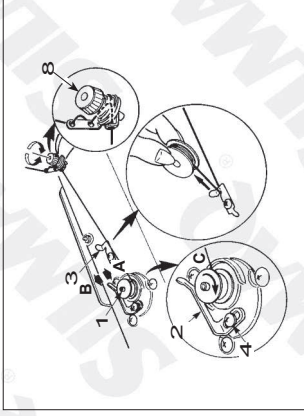
- 1) Gire a porca do tensor de fio nº1 no sentido horário (no sentido de **A**) para encurtar o comprimento da rosca restante na agulha após o corte da linha. Gire no sentido anti-horário (sentido de **B**) para alongar o comprimento da rosca
- 2) Gire a porca do tensor de fio nº2 no sentido horário (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 nº1 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 nº2 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 nº1 automaticamente é enrolado até finalizar.
- 12) Remova bobina e corte a linha da bobina com o retentor de corte fio nº3.
- 13) Ao ajustar a quantidade de enrolamento da linha da bobina, solte o conjunto de parafuso nº4 e mova o enchimento da bobina até a alavanca nº2 para a direção de **A** ou **B**. Em seguida aperte o conjunto de parafuso nº4.  
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 nº5 e ajuste a altura da tensão da linha da bobina nº6.

- E o padrão que o centro da bobina, é tão elevado como o centro do disco de tensão do fio nº6.
- Ajuste a posição do disco de tensão do fio nº6 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 aperto o parafuso nº5.

- 15) Para ajustar a tensão do enchedor de bobina, gire a porca de tensão da linha nº7

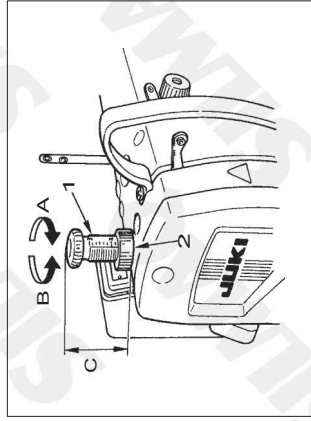
(Atenção)

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 nº6 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 influência (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.

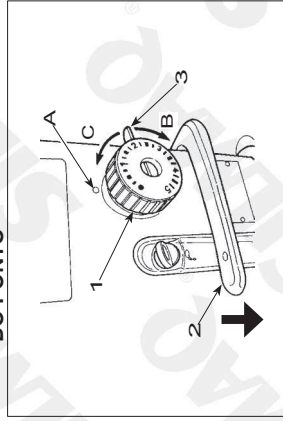


- 1) Solte a porca nº2. À medida que você vira o regulador da pressão do calçador na direção horária (em direção de **A**) a pressão do calçador vai aumentando.
- 2) À medida que você vira o regulador da pressão do calçador na direção anti-horária (em direção de **B**) a pressão do calçador vai diminuindo.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

O valor padrão da adição C da altura do regulador da pressão do calçador 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)

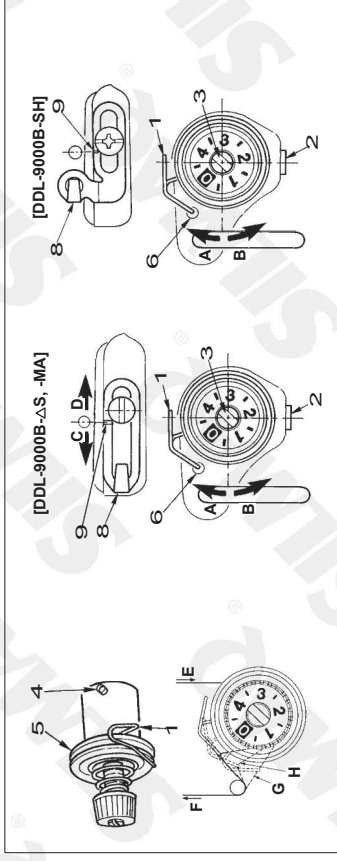
### 14. AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO



\* 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

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

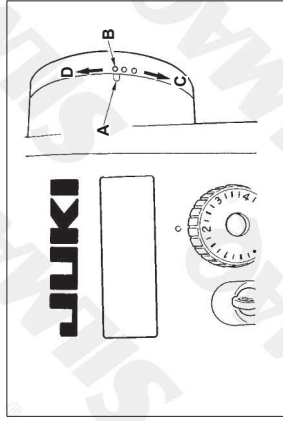
## 16. AJUSTE DA POSIÇÃO DA PARADA DE AGULHA (PONTO MORTO SUPERIOR/INFERIOR)

**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.



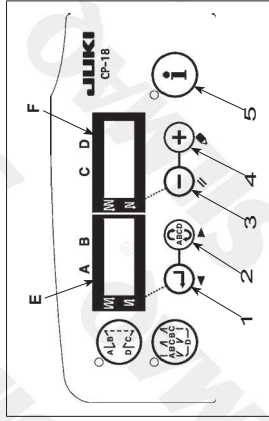
## (8) Posição da parada após o corte da linha



- 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 nº98 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**).

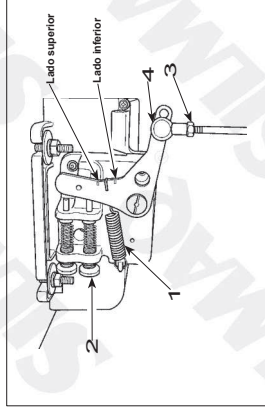
- 6) Depois de completada as configurações, pressione o nº1 ou nº2 no painel para determinar o valor atualizado. (Quando se desliga a energia das máquinas antes de realizar este trabalho, o conteúdo não é atualizado).

- 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.

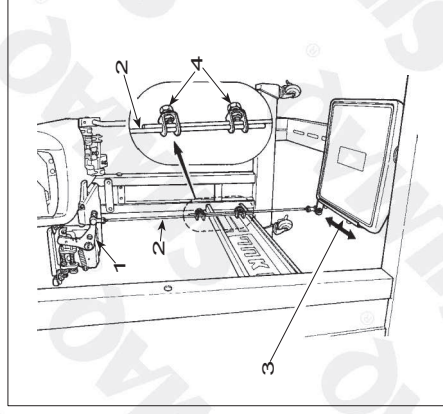
## (12) Ajuste da intensidade do pedal

- 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.



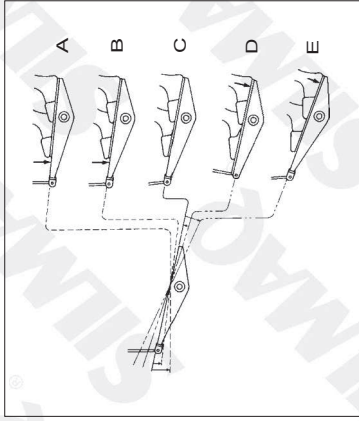
## (13) Instalando a biela

- 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



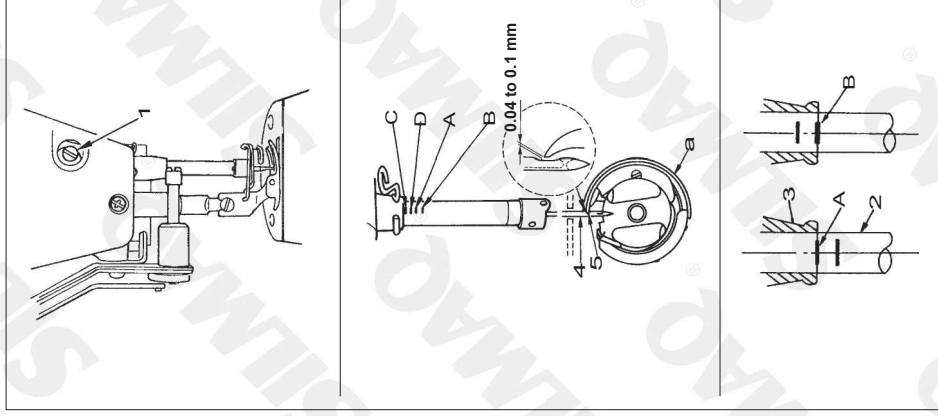
O pedal é operado nos quartos passos a seguir:

- 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.

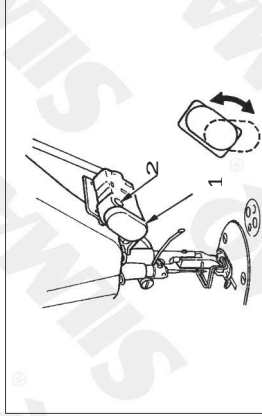
Neste estado, alinhar ponta da lâmina da lançadeira nº5 com o centro da agulha nº4. Fornecer uma folga de 0,04 mm a 0,1 mm (valor de referência), entre a agulha e a lançadeira, em seguida, aperte os três parafusos de fixação da lançadeira. (Atenção) Se a folga entre a ponta da lâmina da lançadeira e 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 descritas 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



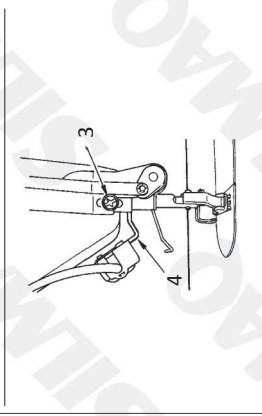
O momento que o interruptor nº1 é pressionado, a máquina começa a reverter a alimentação da costura.

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 costura.

### [Ajuste a posição do interruptor]

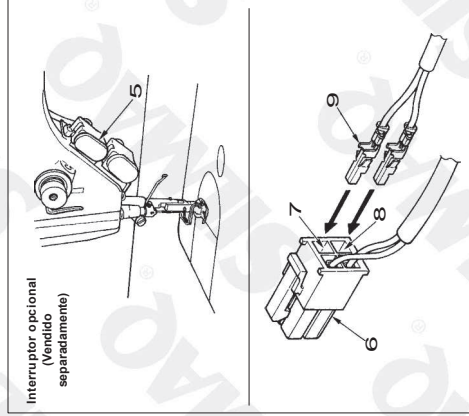


11) Solte o conjunto de parafusos nº2 e mova o interruptor em si para cima e para baixo para ajustar a altura

12) O interruptor nº1 pode ser usado em 2 posições, rodando-o.

13) Além disso, quando você deseja 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 selecionada 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 calçador... Quando o interruptor é pressionado, levantamento de calçador automático pode ser executado.

7. Quando o interruptor é pressionado, o levantador automático do calçador 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.

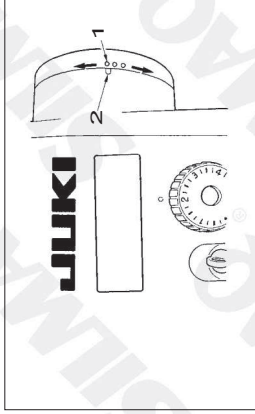
### [Conexão do interruptor opcional]

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 :

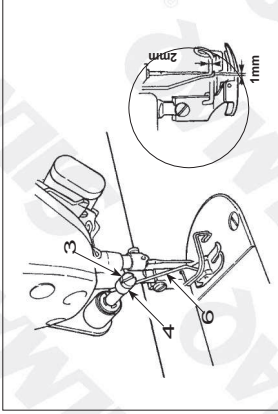
Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



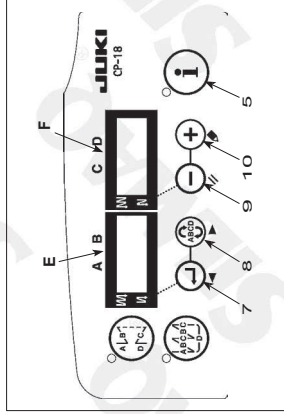
Ajuste a posição do limpador nº6 de acordo com a espessura do material costurado.

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 H.P usando nº7 ou nº8.

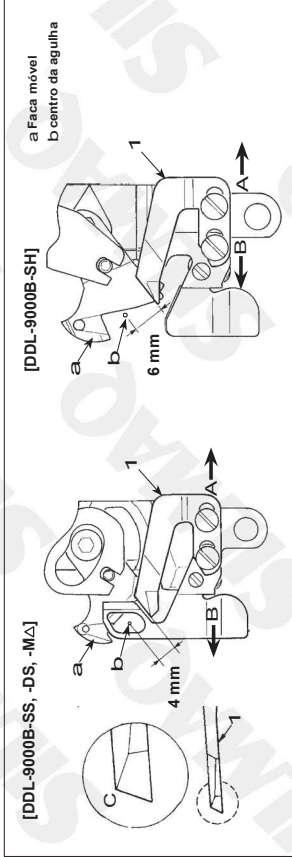
3) Mude a definição de F para "On" para "Off" usando o nº9 ou o nº10.

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.



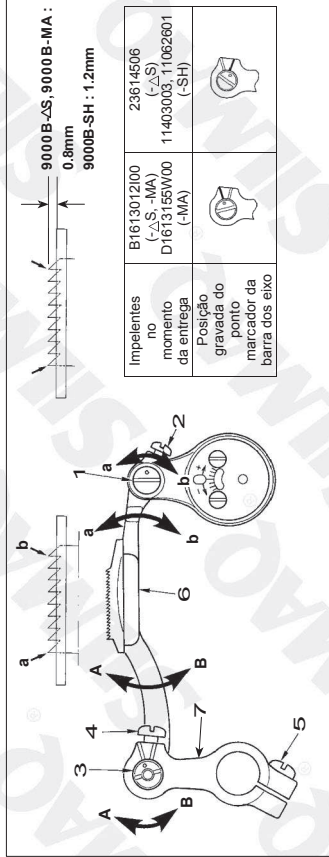
Se a lâmina da faca fixa não cortar a linha agudamente, imediatamente deve-se retirar a faca fixa nº1 e afiar conforme ilustrado na imagem C e reinstalar apropriadamente.

- 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 IMPELENTE

**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.

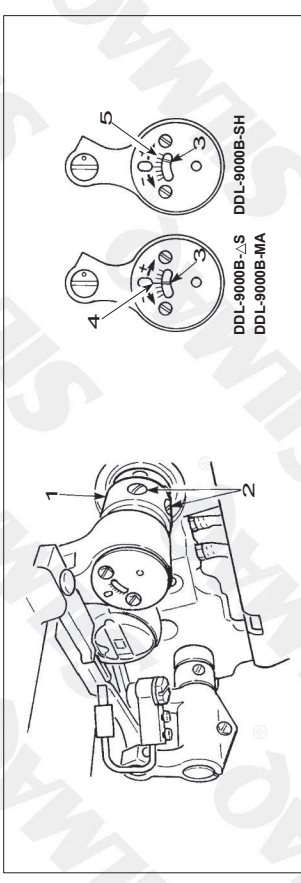
\*Estado de entrega padrão: O ponto marcador gravado da barra do eixo oscilante nº3 é ajustado para gravar linhas do marcador nº8 e nº9 do impelente de cada tipo, e a altura do impelente é ajustada com barra de alimentação do eixo nº1.

- 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.

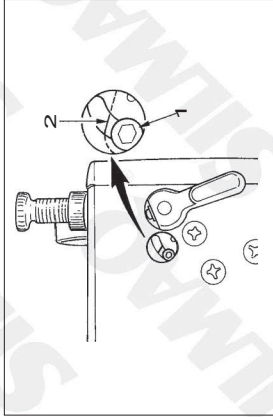


Sincronismo do impelente pode ser ajustado alterando a posição de parada do came nº1. Procedimento de ajuste é descrito abaixo.

- 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 calçador é levantado durante a costura.

(Mesmo quando o calçador 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 calçador 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.)

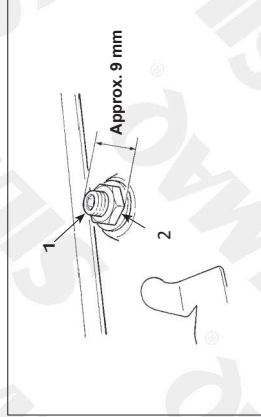
### (Atenção)

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 calçador é reduzido o patinar ou danos quando se costura veludo ou similares. Abaixar o calçador e defina o estado que o impelente é menor do que a chapa de proteção.

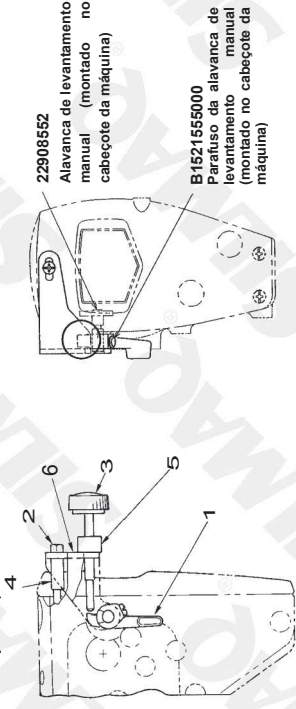
### (Atenção)

Quando o mecanismo de regulagem da altura do calçador 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 calçador for acionado, não será obtida força de alimentação suficiente.

Para DDL-9000B, o mecanismo da regulagem da altura do calçador 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 Calçador (montado) [40056622] (Separadamente disponível)



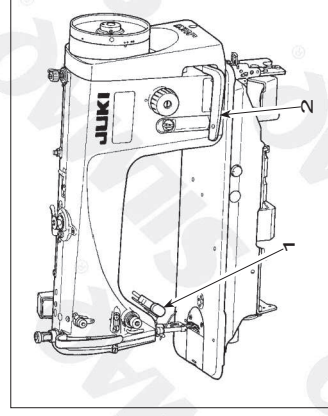
### Itens do Calçador micro-lifter

| No. | No. do item | Descrição            | Qnt |
|-----|-------------|----------------------|-----|
| 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

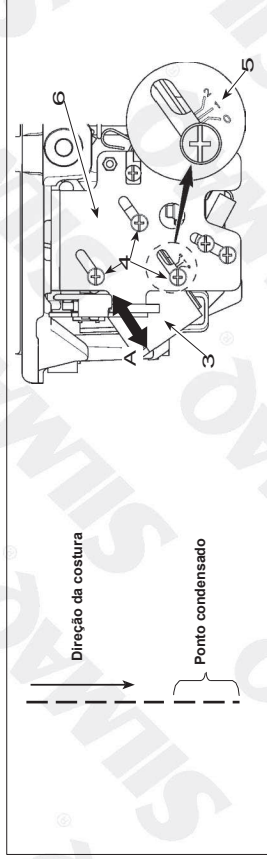


**ATENÇÃO :**  
Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



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

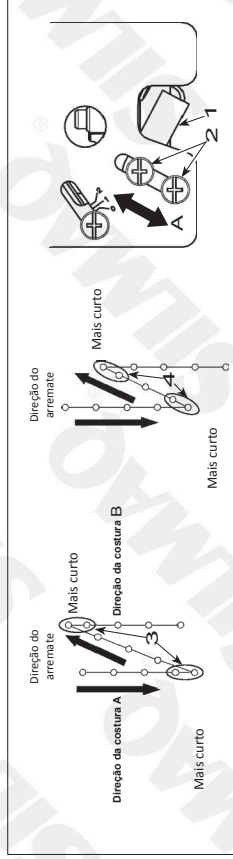
- 4) Incline o cabeçote da máquina e solte os três parafusos de fixação nº4 da alimentação reversa do solenóide nº3.
- 5) Deslizar a solenóide de alimentação reversa nº3 da seta de ajuste até o centro do parafuso nº4 está alinhado com a linha de marcação nº4 representando o comprimento da linha de condensação. 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 n 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 MOLAL-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 calçador 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

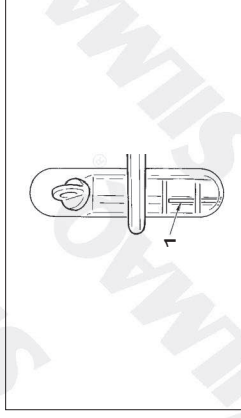


**ATENÇÃO :**  
Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

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

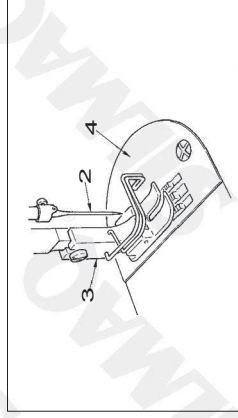
### (17) Aferição da quantidade de óleo no tanque de óleo.

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").

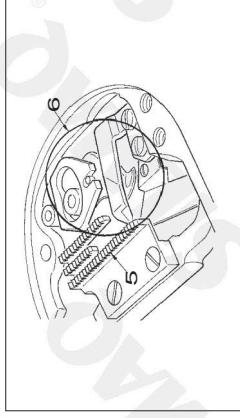


### (18) Limpeza

- 1) Remova a agulha nº2, calçador 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.

