

MANUAL DO USUÁRIO LH3500

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.

The Silmaq logo is located in the bottom right corner of the cover. It features the word "SILMAQ" in a bold, white, italicized sans-serif font, with a registered trademark symbol (®) to its right. The logo is set against a dark red triangular background that is part of a larger geometric design of white lines and circles on a dark green background.

SILMAQ®

PORTUGUÊS | BRASIL

CONTEÚDO

1.	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	2
(1)	Avisos de segurança.....	2
(2)	Etiquetas de segurança.....	2
(3)	Aviso para conexões elétricas.....	4
(4)	Instruções de segurança geral	5
(5)	Aviso de manutenção.....	5
(6)	Instruções gerais	6
(7)	Avisos gerais	6
2.	ESPECIFICAÇÕES.....	8
3.	Nome de cada componente.....	9
4.	INSTALAÇÃO	10
(1)	Cuidado na hora do conjunto	10
(2)	Transportar procedimento da máquina de costura.....	10
(3)	Cuidado ao colocar a máquina de costura	10
(4)	Instalando a tampa debaixo	10
5.	Ajuste a altura da joelheira.....	11
6.	Instalação do suporte de linha.....	12
7.	PREPARAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA	12
(5)	Método de lubrificação circulante (quando o óleo recolhido na tampa é reutilizada).....	12
8.	A drenagem de óleo a partir do tanque de óleo	14
9.	Ajustar a quantidade de óleo na lançadeira.....	14
10.	Óleo na caixa de alimentação	16
11.	Aplicação de graxa.....	16
12.	Configurando a SC-920.....	19
(6)	Especificações.....	19
13.	Procedimento de definição do cabeçote da máquina	21
14.	Ajustar a cabeça da máquina (LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7 e 3588A-7).....	22
15.	Instalação da cobertura da correia (Para LH-3528A, 3568A, 3578A e 3588A)	23
16.	Colocar as agulhas.....	23
17.	inserção da bobina em uma caixa de bobina	24
18.	tensão da linha	27
(7)	[Tipo S e Tipo G].....	27
(8)	[Tipo A e tipo F]	28
19.	Enrolar a linha da bobina.....	28
20.	Mola do estica fio	30
21.	Ajustando o comprimento do ponto.....	32
22.	Relação Agulha X lançadeira	32
(9)	[LH-3528A, 3528A-7, 3578A e 3578A-7]	32
(10)	[Ajustar procedimento para DPx5 (134) agulha].....	33
	[Ajustar procedimento para DP X 17 (135x17) agulha]	33
(11)	[LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7]	33
(12)	Ajustar a agulha e a lançadeira do seguinte modo.	33
(13)	[Ajustar procedimento para DPx5 (134) agulha].....	33
23.	Pressão do pedal e curso do pedal	34
(14)	Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte da frente do pedal	34
(15)	Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte detrás do pedal.....	35
(16)	Ajustar o curso do pedal.....	35
24.	OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA.....	35
(17)	pedal Operação.....	35
25.	Micro-levantador.....	37
26.	Liberação da tensão da linha muda quando se utiliza a joelheira	37

27.	Um-disparo alimentação reversa manual (Um-disparo reverter tipo de alimentação).....	38
(18)	Como usar.....	38
28.	MANUTENÇÃO	38
(19)	Processo de mudança ao longo entre alimentação de fundo e alimentação da agulha e do ajuste (apenas para LH-3528A) 38	
(20)	Alterar procedimento para alimentação de fundo e o ajuste	38
29.	Alterar procedimento para alimentação da agulha e do ajustamento	39
30.	Alterando o tempo de alimentação	40
31.	Ajustar o eixo do corte de linha	41
(21)	Posição do eixo de apuramento de linha e o momento do corte de linha	41
32.	A folga entre o corte de linha e liberação da tensão da linha no braço	41
33.	Ajustar o gancho guia interior	42
34.	Regular a altura e a inclinação do impelente	43
35.	Ajustar o gancho guia interior	43
36.	Regular a altura e a inclinação do impelente	43
37.	Inclinação.....	44
38.	Substituindo a bitola	44
39.	Mover para fora da sela eixo da lançadeira ao substituir o medidor	45
40.	Ajustar a mola calcador linha.....	45
41.	Ajustando a posição da faca em movimento	45
42.	Posição do limpador	46
43.	Cuidado ao instalar os acessórios	47
44.	Substituir a folga da mola de prevenção da linha da bobina	47
45.	Parada da barra de agulha e ângulo de cantos para costura em cantos (Para LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7)	47
(22)	Parada da barra de agulha	48
(23)	Ao voltar a operação de 2 de agulha	48
(24)	Relação entre o ângulo de cantos e comprimento do ponto	48
46.	PONTO-PARA-ANGULO TABELA POR MEDIDA	48
(1)	LH-3528A.....	49
(1)	LH-3528A.....	50
(25)	LH-3528A-7.....	52
(2)	LH-3568A.....	53
(26)	LH-3568A-7.....	54
(27)	LH-3578A (Tipo G)	55
(6)	LH-3578A-7 (Tipo G)	56
(7)	LH-3588A (Tipo G)	57
(8)	LH-3588A-7 (Tipo G)	58
47.	PROBLEMAS E MEDIDAS CORRETIVAS	59
48.	Polia do motor e correia	62

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

(1) Avisos de segurança

 Perigo	Não ignore os sinais de aviso e não proceda com operações incorretas. Caso contrário, a pessoa ou terceiro correrá risco de morte ou sérios ferimentos durante a manutenção.
 Cuidado	Ignorar os sinais de aviso e proceder com a operação incorreta durante a manutenção poderá causar ferimentos à pessoa envolvida ou terceiros e danos ao equipamento.

(2) Etiquetas de segurança

As etiquetas de avisos servem para alertar o operador dos riscos inerentes neste equipamentos. Somente
 © É proibida a cópia ou qualquer outro tipo de reprodução deste documento sem autorização prévia, por escrito, da Silmaq/SA.

peças treinadas e capacitadas devem operar este equipamento. Se algum aviso dos ilustrados abaixo não for encontrado no equipamento, favor ignorar.

Todos os avisos possuem o risco ilustrado e caso persistir alguma dúvida leia a descrição.

 SILMAQ NR12 ATENÇÃO Agulha em movimento, não tocar!	Peça em movimento, tenha cuidado com o risco de acidente industrial.
 SILMAQ NR12 CUIDADO! Ao lubrificar a máquina, possibilidade de contato com o óleo lubrificante. Não ingerir e evitar contato com a pele.	Em caso de vazamento ou ao lubrificar a máquina utilizando o óleo recomendado, evite contato com a pele e olhos e em hipótese alguma ingira.
 SILMAQ NR12 ATENÇÃO Por favor leia o manual de instruções antes de operar a máquina. Somente pessoas treinadas podem operar este equipamento.	Leia o manual de instrução deste equipamento antes de operar. lembre-se somente pessoas treinadas e capacitadas podem operar este equipamento.
 SILMAQ NR12 ATENÇÃO Desligue a chave de energia antes de abrir o cabeçote da máquina. Operar a máquina com o cabeçote aberto poderá causar danos físicos.  SILMAQ NR12 ATENÇÃO Peças em movimento podem causar danos físicos. Opere com dispositivos de segurança, desligue a chave principal antes de passar o fio, trocar bobina ou agulha, limpeza, etc.  CUIDADO Prensa Mecânica SILMAQ NR12	As peças em movimento podem causar ferimentos. Opere com dispositivos de proteção. Desligue o interruptor principal antes de alavancar, alterar a bobina e a agulha, distribuição, etc. No caso de prensa mecânica existe o risco de esmagamento. Não o acionar o equipamento quando estiver com qualquer membro do corpo exposto a área de trabalho da prensa. Espere pelo menos 5 minutos antes de fazer manutenção ou mexer no equipamento desligado; mesmo desligado as peças continuam em movimento e a máquina energizada por um tempo curto.
 SILMAQ NR12 ATENÇÃO Perigo, alta tensão. Somente pessoas treinadas podem abrir este compartimento.  SILMAQ NR12 ATENÇÃO Perigo, alta tensão. Somente pessoas treinadas podem realizar a manutenção.  Somente tensão 200-240VCA SILMAQ NR12	Alta tensão, tenha cuidado com choques elétricos. Lembre-se todos os equipamentos devem ser conectados a uma fonte aterrada e somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções neste equipamento. Verifique a tensão do equipamento antes de energiza-lo.

 ATENÇÃO Superfície quente, pode causar queimaduras. Não tocar durante a operação. SILMAQ NR12	
 CUIDADO Superfície Quente SILMAQ NR12	
 CUIDADO Descarga de vapor, pode causar queimaduras. Não tocar durante a operação. SILMAQ NR12	Alta temperatura, tenha cuidado com queimaduras. Lembre-se somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções neste equipamento. Espere pelo menos 20 minutos, ou enquanto a superfície estiver quente e imprópria para toque. Mesmo o equipamento desligado as peças continuam quentes. Ao manusear saídas ou descargas de vapor atente-se a direção do escoamento evitando o contato do vapor e do vapor sob pressão.
 SAÍDA DE VAPOR SILMAQ NR12	
 RADIÇÃO LASER INVISÍVEL EVITAR EXPOSIÇÃO DIRETA DOS OLHOS OU DA PELE SILMAQ NR12	Exposição à radiação a laser, evite olhar diretamente. Lembre-se somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções ou operar este equipamento.

(3) Aviso para conexões elétricas

1. Anexe a esta máquina o certificado "CE" do dispositivo de controle.
2. Siga o manual de instruções do dispositivo para instalar o dispositivo de controle.
3. Aterre a máquina apropriadamente.
4. Antes de realizar regulagens, substituição de peças ou manutenções, certifique-se de tirar o plugue da tomada para prevenir o início não intencional da máquina.
5. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos devem ser projetadas e mantidas de modo a prevenir, por meios seguros, os perigos de choque elétrico, incêndio, explosão e outros tipos de acidentes, conforme previsto na NR-10.
6. Devem ser aterrados, conforme as normas técnicas oficiais vigentes, as instalações, carcaças, invólucros, blindagens ou partes condutoras das máquinas e equipamentos que não façam parte dos circuitos elétricos, mas que possam ficar sob tensão.
7. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos que estejam ou possam estar em contato direto ou indireto com água ou agentes corrosivos devem ser projetadas com meios e dispositivos que garantam sua blindagem, estanqueidade, isolamento e aterramento, de modo a prevenir a ocorrência de acidentes.
8. Os condutores de alimentação elétrica das máquinas e equipamentos devem atender aos seguintes requisitos mínimos de segurança:
 - a) Oferecer resistência mecânica compatível com a sua utilização;
 - b) Possuir proteção contra a possibilidade de rompimento mecânico, de contatos abrasivos e de contato com lubrificantes, combustíveis e calor;
 - c) Localização de forma que nenhum segmento fique em contato com as partes móveis ou cantos vivos;
 - d) Facilitar e não impedir o trânsito de pessoas e materiais ou a operação das máquinas;
 - e) Não oferecer quaisquer outros tipos de riscos na sua localização; e
 - f) Ser constituídos de materiais que não propaguem o fogo, ou seja, auto extingüíveis, e não emitirem substâncias tóxicas em caso de aquecimento.
9. Os quadros de energia das máquinas e equipamentos devem atender aos seguintes requisitos mínimos de segurança:
 - a) Possuir porta de acesso, mantida permanentemente fechada;
 - b) Possuir sinalização quanto ao perigo de choque elétrico e restrição de acesso por pessoas

não autorizadas;

- c) Ser mantidos em bom estado de conservação, limpos e livres de objetos e ferramentas;
 - d) Possuir proteção e identificação dos circuitos. E atender ao grau de proteção adequado em função do ambiente de uso.
10. As ligações e derivações dos condutores elétricos das máquinas e equipamentos devem ser feitas mediante dispositivos apropriados e conforme as normas técnicas oficiais vigentes, de modo a assegurar resistência mecânica e contato elétrico adequado, com características equivalentes aos condutores elétricos utilizados e proteção contra riscos.
11. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos que utilizem energia elétrica fornecida por fonte externa devem possuir dispositivo protetor contra sobre corrente, dimensionado conforme a demanda de consumo do circuito.

(4) Instruções de segurança geral

Aviso!



Ao usar esta máquina, precauções básicas de segurança devem ser sempre seguidas para reduzir riscos de incêndio, choque elétrico, ferimentos pessoais, incluindo os que seguem. Leia todas estas instruções antes de operar este produto e guarde estas instruções.

a) Mantenha a área de trabalho limpa

Bancos e áreas congestionadas podem causar ferimentos.

b) Considere o ambiente da área de trabalho

Não exponha a energia à chuva. Não use ferramentas de máquinas em locais úmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. Não use ferramentas elétricas onde há risco de incêndio ou explosão.

c) Proteja-se contra choques elétricos

Evite contato corporal com superfícies aterradas (por exemplo canos, radiadores, série de refrigeradores).

d) Mantenha fora do alcance de crianças

Não permita que visitantes toquem as ferramentas ou códigos de extensão.

e) Vista-se apropriadamente

Não use roupas soltas ou bijuterias, elas podem ficar presas nas peças móveis. Use a touca de proteção para prender cabelos compridos.

f) Não estenda o cabo elétrico

Nunca puxe a máquina pelo cabo elétrico ou puxe-o com força para desconectá-lo da tomada. Mantenha o cabo elétrico longe do calor, óleo e pontas afiadas.

g) Faça a manutenção da máquina com cuidado

Siga as instruções para lubrificar e substituir acessórios. Inspeção o cabo elétrico da ferramenta periodicamente.

Se danificado, leve o para uma assistência técnica autorizada para reparos

h) Desconecte a máquina

Quando ela não estiver em uso, antes de realizar manutenções ou ao substituir acessórios.

i) Evite o início não intencional

Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia está desligada quando for conectar.

j) Verifique as peças danificadas

Antes de continuar usando a ferramenta, o protetor ou outras peças que estiverem danificadas devem ser inspecionadas cuidadosamente para determinar se elas estão aptas a operar de forma apropriada e realizar a função esperada.

(5) Aviso de manutenção

O uso de qualquer acessório ou aparelho auxiliar, que não seja o recomendado por este manual de instruções, pode apresentar riscos de ferimentos pessoais.

a) Realize a manutenção de sua ferramenta com pessoal qualificado

Reparos devem ser realizados por pessoal qualificado usando peças de reposição originais. Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente.

Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la. Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia está desligada quando for conectar.

(6) Instruções gerais

Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente. Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la.



1. No lugar das seguintes instruções, quando usar esta máquina, tome cuidado com as medidas de segurança básicas.



2. Antes de usar esta máquina, leia este manual e todas as instruções relacionadas. Além disso, guarde este manual para futuras necessidades.



3. Antes de usar esta máquina, certifique-se de que ela está de acordo com os padrões de segurança e regulamentos do seu país.



4. Quando a máquina estiver pronta para operação, todos os equipamentos de segurança devem estar prontos. A operação desta máquina sem os dispositivos de proteção específica não é permitida.



5. Esta máquina deve ser operada por operadores treinados apropriadamente.



6. Para sua segurança, sugerimos o uso de óculos de proteção.



7. Desligue o interruptor de energia ou desconecte-o em qualquer das circunstâncias a seguir:

(1) Quando passar linha na(s) agulha(s), ajustar o(s) estica fio(s), o(s) guia(s) de linha, e/ ou substituir a(s) bobina(s).

(2) Ao substituir agulhas, calcador, placas de agulhas, arrastadores, protetores de agulhas, sirenes, guias de tecidos e outras peças ou acessórios.

(3) Ao efetuar os reparos

(4) Quando o operador deixar o ambiente de trabalho ou se a máquina estiver desacompanhada.

(5) Se motores de embreagens forem usados sem pastilhas de freios, deve-se esperar que o motor pare completamente;



8. Se, por qualquer razão, óleo ou qualquer fluido entrar em contato com sua pele ou olhos, lave a área atingida com água corrente e procure um médico. Caso haja ingestão de fluido por engano, procure um médico imediatamente.



9. Não toque nenhuma peça em funcionamento ou dispositivos. Fique sempre atento se o interruptor de energia está ligado ou desligado antes da operação para prevenir acidentes.



10. Para realizar ajustes, modificações e reparos, são necessários técnicos qualificados. Use apenas as peças determinadas na substituição.



11. A manutenção de rotina e os reparos devem ser realizados por pessoal treinado ou técnicos qualificados.



12. A manutenção e inspeção das peças elétricas devem ser feitas por eletricitistas qualificados ou pessoal treinado. Caso haja alguma peça eletrônica danificada ou em mau-funcionamento, pare a máquina imediatamente.



13. Para máquinas equipadas com motores servo, os motores não produzem barulho enquanto as máquinas estão descansando. Portanto desligue a energia das máquinas para evitar possíveis acidentes devido ao início inesperado da máquina.



14. Nunca opere a máquina de costura depois que o aterramento for removido para evitar choques elétricos.



15. Desligue a energia antes de conectar ou desconectar o plugue de energia para prevenir possíveis acidentes devido ao choque elétrico ou danos aos componentes elétricos.

(7) Avisos gerais

Confirme a seguir para evitar mau funcionamento ou danos a esta máquina.



1. Depois de instalar a máquina e antes de sua primeira operação, limpe-a completamente.

2. Limpe toda a poeira e óleo transbordado durante o transporte.

3. Confirme se a tensão e a fase (única ou trifásica) do motor estão configurados corretamente.



4. Confirme se o plugue de energia está conectado corretamente ao fornecimento de energia.



5. Nunca use a máquina quando o tipo de tensão local é diferente da tensão

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

marcada na etiqueta da máquina.

6. Confirme se a direção rotacional da polia da máquina está correta.



Aviso:



Antes de realizar qualquer operação ou qualquer regulagem descrita neste manual, desligue a energia e previna acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.

2. ESPECIFICAÇÕES

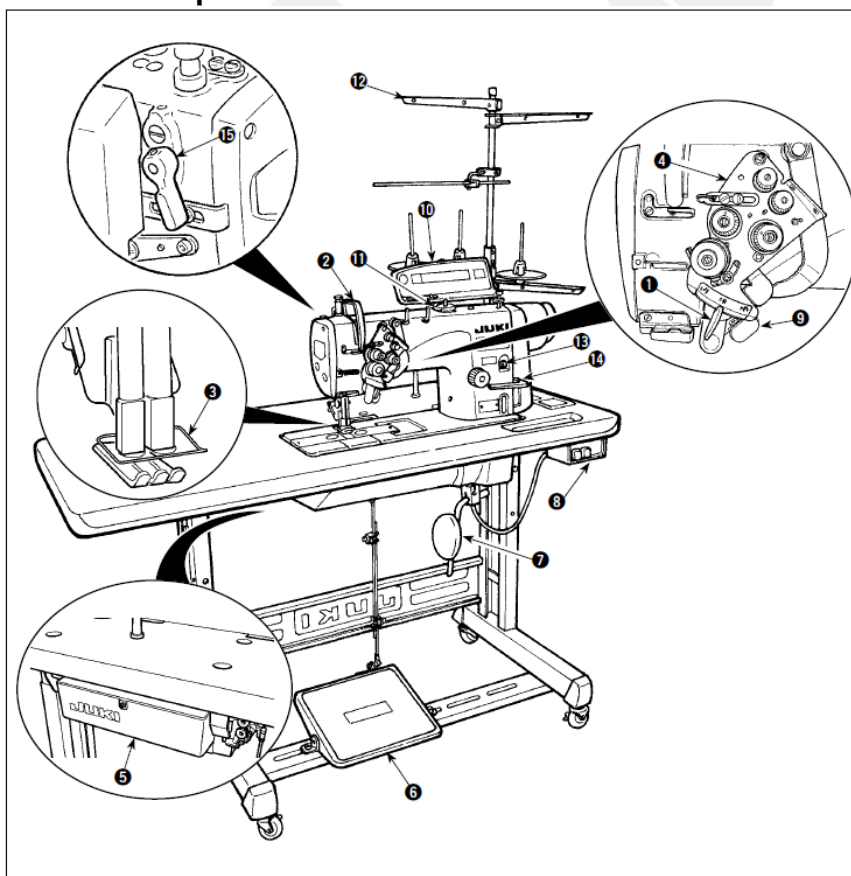
Nome do modelo	LH-3528A	LH-3528A-7 (com corte de linha automático)
Aplicação	Peso dos materiais: leves, médios e pesados	
	Tipo S: padrão, F Tipo: Fundação, tipo A: materiais leves, G Tipo: calças jeans	
Lançadeira	Lançadeira Padrão	Lançadeira Padrão
Corte de linha	não fornecido	fornecido
Impulsionado separado mecanismo barra de agulha	não fornecido	fornecido
Max. velocidade de costura	3000 pontos / min	
Agulha * ¹	GROZ-BECKERT 34 Nm9 para Nm (para tipo S, F e A), 34 Nm to Nm23 (Tipo G) ORGAN agulha P x 5 9 to 23 (para tipo S, F e A), P x 5 to 23 (tipo G)	
Medidor de tamanho	3/32" para - 1/2"	1/8" para - 1/4"
	2.4 para 38. mm	3.2 para 3.8 mm
Elevador do calcador	3mm para o levantamento da joelheira, 7mm por alavanca levantador mão	
lubrificação	JUKI NEW DEFRIX OIL ou JUKI MACHINE OIL 7	
ruído	Declaração - Emissão de som contínuo equivalente nível de pressão (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 87,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 -C..2 -ISO 204 GR2 em 3.000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA): A ponderado valor de 9 0,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 pontos / min.	Declaração - Emissão de som contínuo equivalente nível de pressão (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 85,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 204 GR2 em 3.000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA): A ponderado valor de 90,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 pontos / min.

Nome do modelo	LH-3528A (com incorporação de costura canto)	LH-3528A-7 (à incorporação de corte de linha automático canto costura)
Aplicação	Peso dos materiais: leves, médios e pesados	
	Tipo S: padrão, F Tipo: Fundação, tipo A: materiais leves, G Tipo: calças jeans	
Lançadeira	Lançadeira Padrão	Lançadeira Padrão
Corte de linha	não fornecido	fornecido
Impulsionado o mecanismo separado da barra de agulha	fornecido	fornecido
Max. velocidade de costura	3000 pontos/min	
Agulha * ¹	GROZ-BECKERT 34 Nm9 para Nm (tipo S), 34 Nm para Nm23 (tipo G) ORGAN agulha P x 5 9 para (tipo S), P x 5 para 23 (tipo G)	
Medidor de tamanho	1/8" to 3/4"	
	3.2 to 9. Mm	
Elevador do calcador	13 mm por joelheira, 7 mm por alavanca levantador mão	
lubrificação	JUKI NEW DEFRIX OIL No. ou JUKI MACHINE OIL 7	
Ruído	Declaração - Emissão de som contínuo equivalente nível de pressão (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 83,5 dB; (Inclui KPA = 2,5 dBA); de acordo com a ISO 082 - C..2 -ISO 204 GR2 em 3.000 ponto / min. - Nível de potência sonora (LWA):	Declaração - Emissão de som contínuo equivalente nível de pressão (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 84 dBA; (Inclui KPA = 2,5 dB); de acordo com a ISO 082 - C..2 -ISO 204 GR2 em 3.000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA): A-ponderada valor de 88,5 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -

	A ponderado valor de 87,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dBA); de acordo com a ISO 082 - C..2 -ISO 3744 GR2 em 3.000 ponto / min.	ISO 3744 GR2 a 3.000 pontos / min.
--	--	------------------------------------

Nome do modelo	LH-3588A (com incorporação de costura canto)	LH-3588A-7 (com rosca automática de corte incorporando nos cantos da costura)
Aplicação	Para médias - e pesados - materiais de peso	
Lançadeira	Lançadeira grande	Lançadeira grande
Corte de linha	Não Fornecido	Fornecido
Impulsionado separado o mecanismo da barra de agulha	Fornecido	Fornecido
Max. velocidade de costura	3.000 pontos / min	
Agulha *1	GROZ-BECKERT 34 Nm para Nm23 (Tipo G) ORGAN Agulha P x 5 para 23 (Tipo G)	
Medidor de tamanho	3/16 " para 3/8"	
	4.8 para 9.5 mm	
Elevador do calcador	13 mm por joelheira, 7 mm por alavanca levantador mão	
lubrificação	JUKI NEW DEFRIX OIL No. ou JUKI MACHINE OIL 7	
Ruído	DECLARAÇÃO - Emissão de som contínuo equivalente nível de pressão (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 83,5 dB; (Inclui KPA = 2,5 dBA); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 204 GR2 em 3.000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA): A ponderado valor de 87,5 dB; (Inclui KpA = 2,5 dBA); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 pontos / min.	DECLARAÇÃO - Emissão de som contínuo equivalente nível de pressão (LPA) na estação de trabalho: A ponderado valor de 84 dBA; (Inclui KPA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 204 GR2 em 3.000 pontos / min. - Nível de potência sonora (LWA): A ponderado valor de 88,5 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 082 - C..2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 pontos / min.
1: Agulha usado depende do destino.		

3. Nome de cada componente



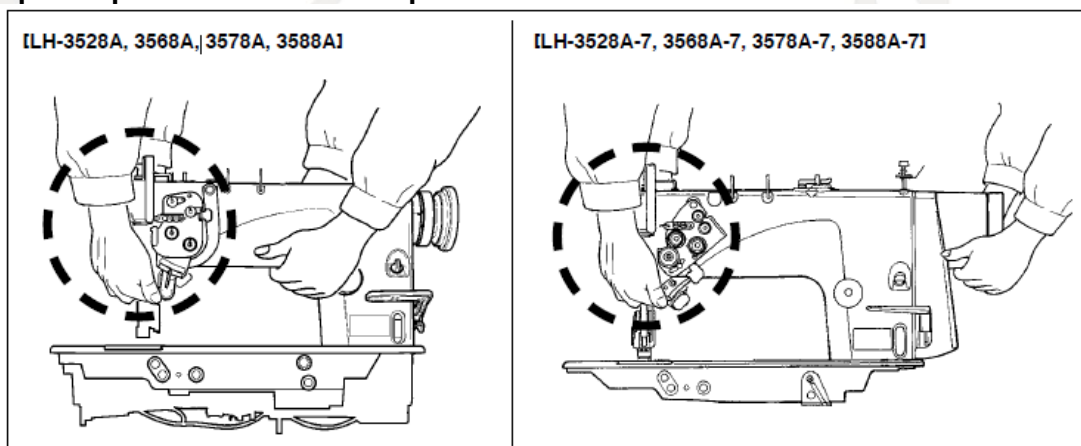
- 1) Impulsionado separado alavanca de mudança de agulha (LH-358A, 358A-7, 3588A, 3588A-7)
- 2) Cobertura do estica fio
- 3) Proteção pros dedos

- 4) Controlador da tensão da linha
- 5) Caixa de Controle
- 6) Pedal
- 7) Almofada de Joelho
- 8) Interruptor de alimentação
- 9) O interruptor reverso da alimentação (LH-3528A-7, 35 8A-7, 3528A (tipo F), 3578A-7, 3588A-7)
- 10) Paine de operação
- 11) Enchedor de bobina
- 12) Estande de linha
- 13) Fornecimento de óleo
- 14) Alavanca de controle de avanço reverso
- 15) Hand alavanca levantador

4. INSTALAÇÃO

(1) Cuidado na hora do conjunto

(2) Transportar procedimento da máquina de costura

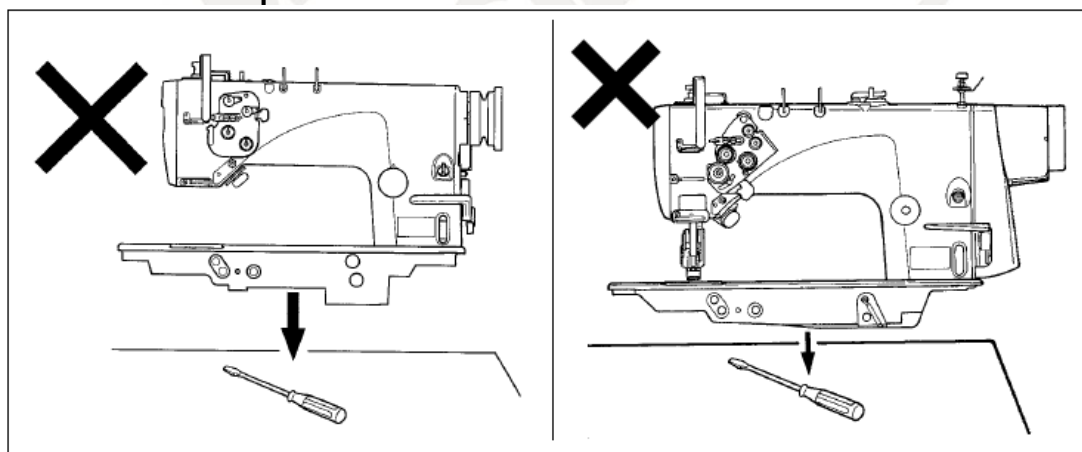


Segure e o transporte da máquina de costura com duas pessoas, conforme mostrado na ilustração.



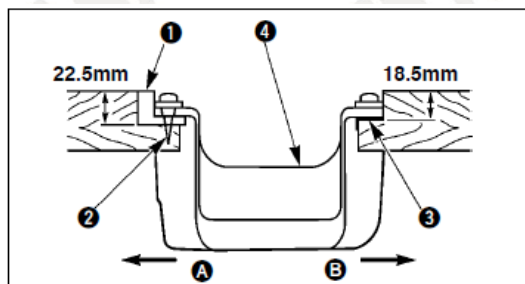
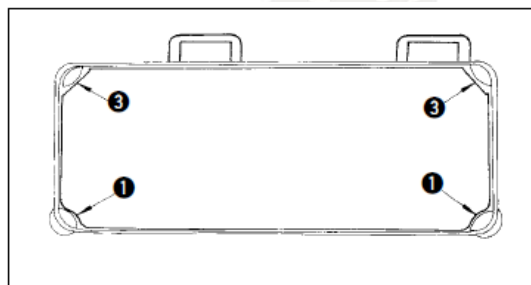
Ao transportar a máquina de costura, tomar extremo cuidado para não prender os controladores de tensão dos fios com a mão. (Se você segurar os controladores de tensão dos fios com a mão, eles podem quebrar.)

(3) Cuidado ao colocar a máquina de costura

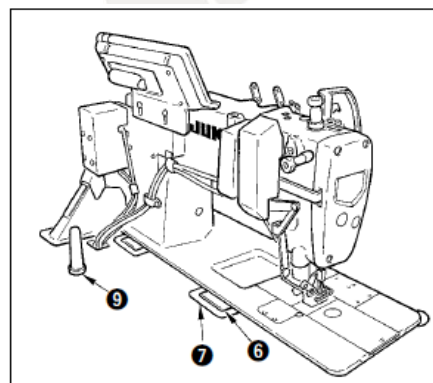
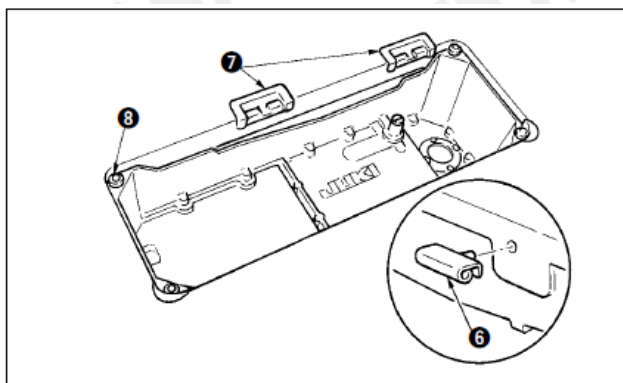


Não colocar artigos salientes, tais como a chave de parafusos e semelhantes, no local onde a máquina de costura é colocado.

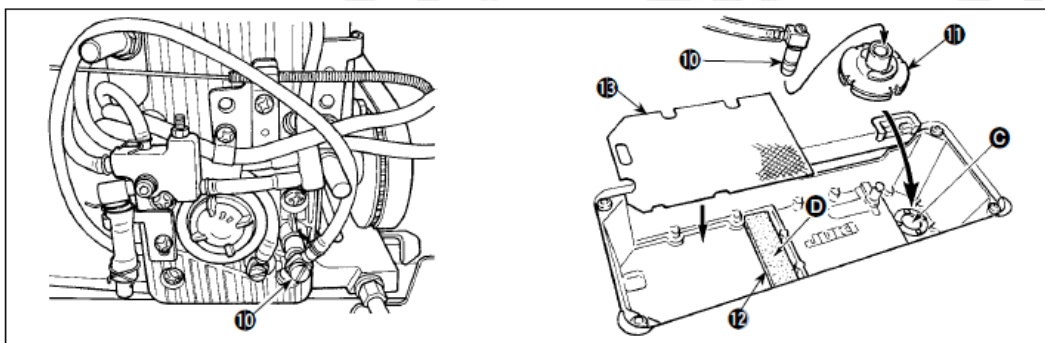
(4) Instalando a tampa debaixo



- 1) A cobertura debaixo deve descansar sobre os quatro cantos da ranhura mesa da máquina.
- 2) 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.



- 1) Montagem dos assentos nº7 de dobradiça de borracha. Insira a dobradiça nº6 no corpo principal da máquina. Envolver as dobradiças com assentos articulação de borracha nº7 montado sobre a mesa. Em seguida, coloque a cabeça da máquina para baixo sobre as almofadas do cabeçote da máquina nº8 que estão localizados nos quatro cantos da mesa.
- 2) Anexar o cabeçote na haste de apoio nº9.



- 5) Retire a porta de entrada nº10 para circulação que está fixada na tampa da caixa de alimentação. Insira a porta de entrada para filtro nº11 até que ele vai ir mais longe sem falha, e colocá-los na abertura C. Colocar filtro de uretano nº12 no D, e coloque no lugar o filter nº13 da fina placa tipo (placa de malha pequena) nele.



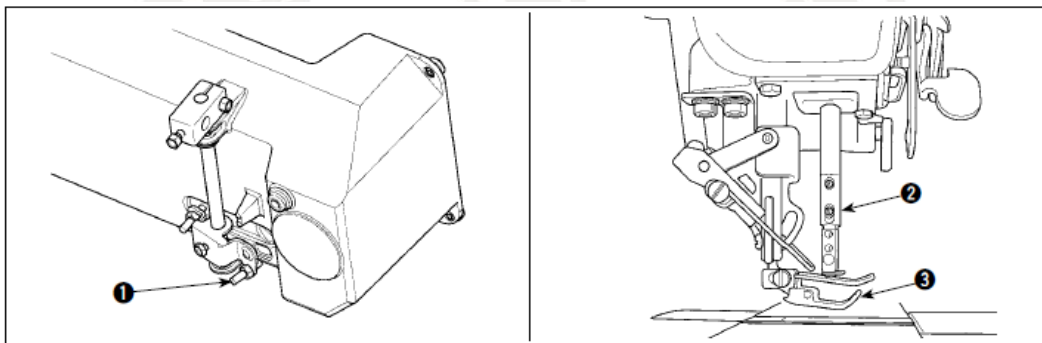
Na circulação poderá ocorrer alguns problemas, a menos que a porta de entrada nº10 para circulação está firmemente inserida no arquivador nº11 até que ele não vai mais longe.

5. Ajuste a altura da joelheira



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

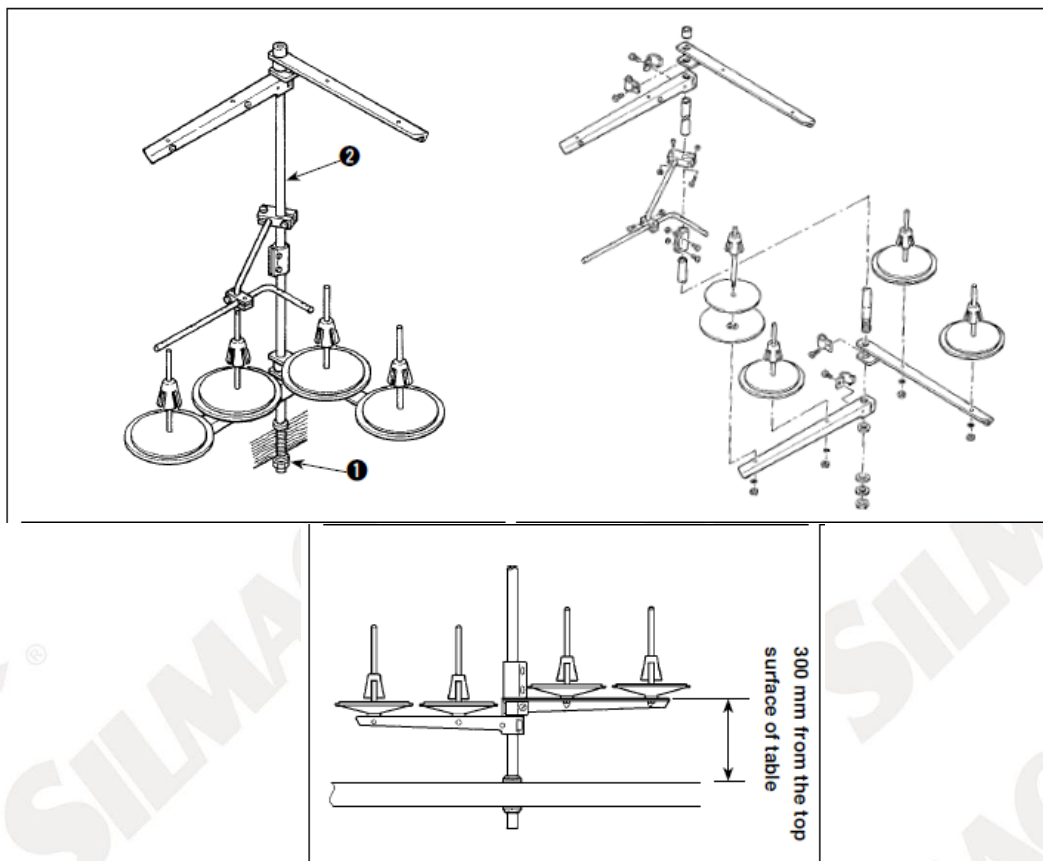


- 1) A altura padrão do calcador levantado usando a joelheira é de 12 mm.
- 2) Você pode ajustar a alavanca do pé elevador até 3 mm da joelheira usando o parafuso de ajuste.



Não utilize a máquina de costura no estado em que o calcador nº3 é levantada por 12 milímetros ou mais desde a barra da agulha nº2 entra em contacto com o pé calcador nº3

6. Instalação do suporte de linha



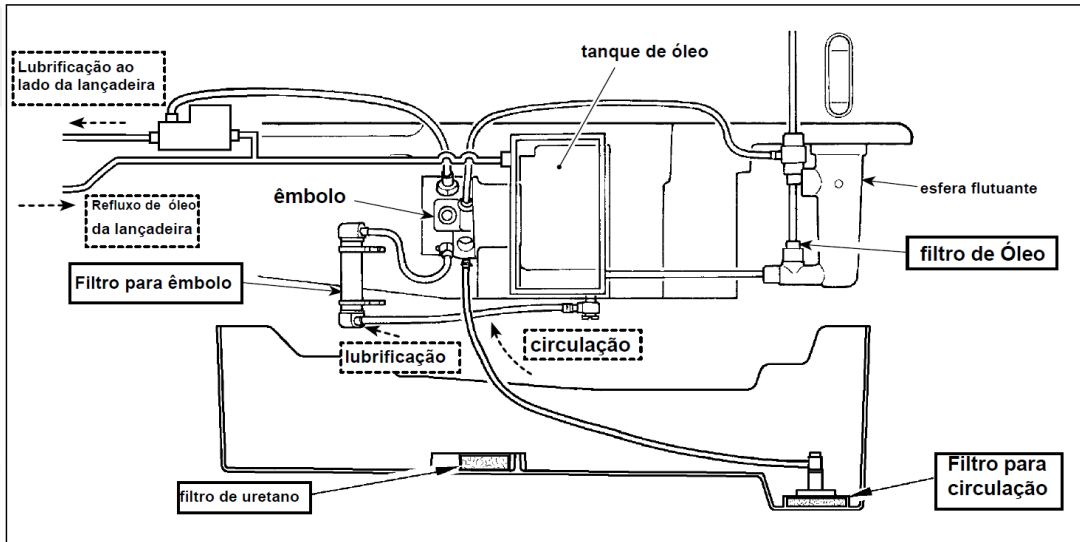
Monte a mesa de montagem, e configurá-la na máquina utilizando o orifício de instalação na mesa e apertando a porca nº1 gentilmente. Quando você usa a energia fornecida pelo linha eléctrica aérea, passe o cabo de alimentação através de haste oca nº2 do carretel restante.

7. PREPARAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

Método de lubrificação

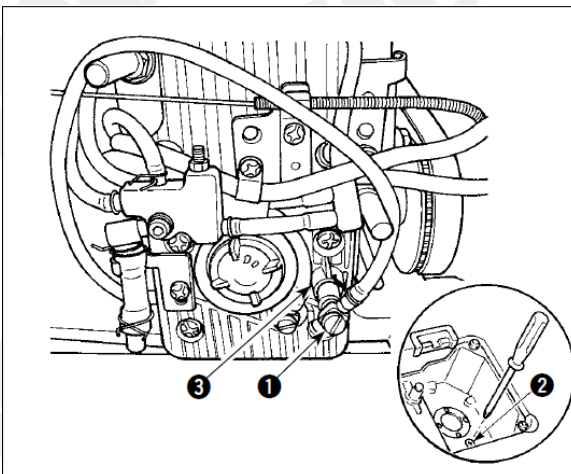
Para esta máquina de costura, um dos dois métodos diferentes lubrificantes podem ser seleccionados.

(5) Método de lubrificação circulante (quando o óleo recolhido na tampa é reutilizada)



Caution Para garantir a longa vida útil da máquina de costura, não se esqueça de limpar os filtros de seções acima mencionados (em quatro locais) periodicamente (aproximadamente uma vez a três meses). Quando o filtro está entupido, dificuldade de lubrificação ocorrerá e será causado para quebrar-abaixo. Além disso, quando o óleo estiver sujo, substitua o óleo recolhido no tanque de óleo e sob a tampa.

(1) Método de tipo não circulação de lubrificação (quando apenas o óleo limpo, é sempre utilizado)



Insira porta de entrada nº1 para circulação em seção nº3 da tampa da caixa de alimentação até que ele vai ir mais longe para colocar no estado em que foi entregue a sua planta.

* Óleo de drenagem caiu na carcaça, removendo o parafuso de drenagem nº2.

Caution Quando a porta de entrada para a circulação nº1 entra em contato com a superfície do óleo, o óleo é absorvido sem passar pelo filtro. Como resultado, a falha total será causada. Se a porta de entrada nº1 para a circulação não é inserida na tampa da caixa de alimentação, o óleo pode vazar a partir da porta de entrada nº1 e a circulação da quantidade de óleo na lançadeira pode vazar.

Lubrificação no tanque de óleo

AVISO:

1. Não conectar o plugue 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 um inflamação ou erupção cutânea, lave as partes relacionadas ao óleo e evite contato com os seus olhos ou outras partes de seu corpo.
3. Se o petróleo é erroneamente ingerido, diarreia ou vômitos podem ocorrer. Coloque o óleo em um lugar onde as crianças não podem alcançar.

- 1) Encher o tanque com óleo para lubrificação da lançadeira antes de operar a máquina de costura. Retire a tampa buraco óleo nº1 e enchea o tanque de óleo com JUKI NEW DEFRIX OIL No.(No. : MD-FRX1600C0) ou JUKI MACHINE OIL 7 (No. : MML007600CA).
- 2) Adicione o óleo até a extremidade superior da quantidade de óleo e indicando haste nº3 não ultrapassar a linha marcador superior.
- 3) Se os tanques de óleo cheios com uma quantidade excessiva de óleo, óleo poderá vazar pelo ar do orifício de escape na esfera. Caso a lubrificação não seja realizada de forma adequada. Então, cuidado.
- 4) Quando você opera a máquina de costura, encher de óleo a extremidade superior indicado na haste nº3. resume-se à linha de marcação inferior da janela gravada do indicador de quantidade de óleo.



- Pela primeira vez, você mal o tanque de óleo com óleo, acrescente 280 cc de óleo como um guia e certifique-se de que a quantidade de óleo indicando obras rod. Se a haste quantidade de óleo indicando não funcionar, trazê-lo para o estado funcional por telha a máquina de costura uma vez.
- Quando você usa uma nova máquina de costura ou uma máquina de costura, após um longo período de desuso, use a máquina de costura após a realização de arrombamento em 2000 pontos / min ou menos.
- Para o óleo para lubrificação gancho, comprar JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parte No.: MDFRX1600C0) ou JUKI MACHINE OIL # 7 (Part No.: MML007600CA). Certifique-se de lubrificar óleo limpo.



No caso do método de lubrificação tipo de circulação, quando se utiliza a máquina de costura, pela primeira vez, a quantidade de óleo no tanque de óleo diminui até que o óleo recolhido no iler para circulação. Quando a extremidade superior da quantidade de óleo indicando haste é mais baixa do que a linha de marcação gravada inferior, adicionar o óleo para o tanque de óleo de novo, de modo que a extremidade superior entra entre a parte superior e inferior gravada linhas do marcador.

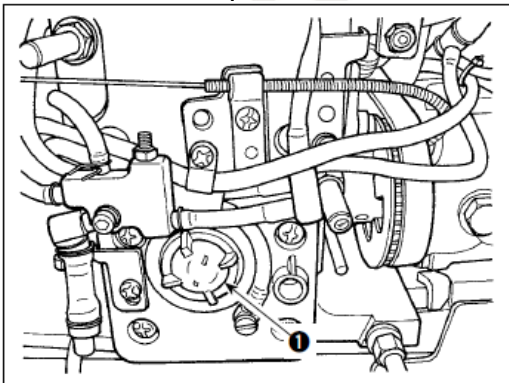
8. A drenagem de óleo a partir do tanque de óleo

AVISO:



1. Para evitar acidentes causados por início brusco da máquina de costura, não ligue o interruptor até a drenagem do óleo tiver sido concluída.
2. Para evitar a ocorrência de uma inflamação ou erupção cutânea, lave as partes em contato com o óleo se óleo aderiu aos seus olhos ou outras partes de seu corpo.
3. Se o óleo é erroneamente ingerido, diarreia ou vômitos poderá ocorrer. Coloque o óleo em um lugar onde as crianças não podem alcançar.

Ao drenar o óleo do tanque de óleo, afrouxar e remover o óleo confirmando no display nº1.



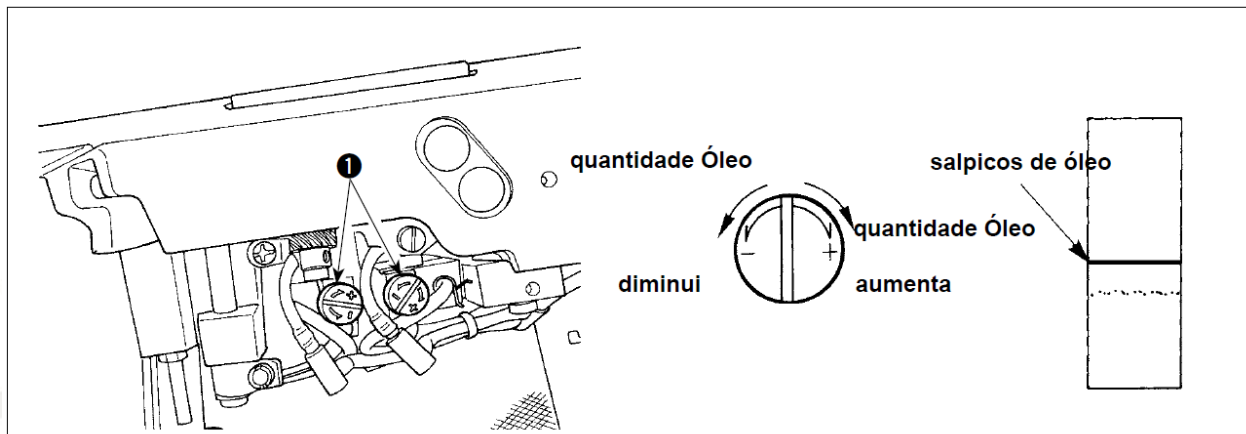
Óleo pode vazar fora do visor de óleo no momento da drenagem. Recomenda-se, neste caso, apenas soltar o visor do óleo, em vez de o remover. Em seguida, escorra o óleo enquanto controla a quantidade de óleo que estourou para fora do visor de óleo nº1.

9. Ajustar a quantidade de óleo na lançadeira



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

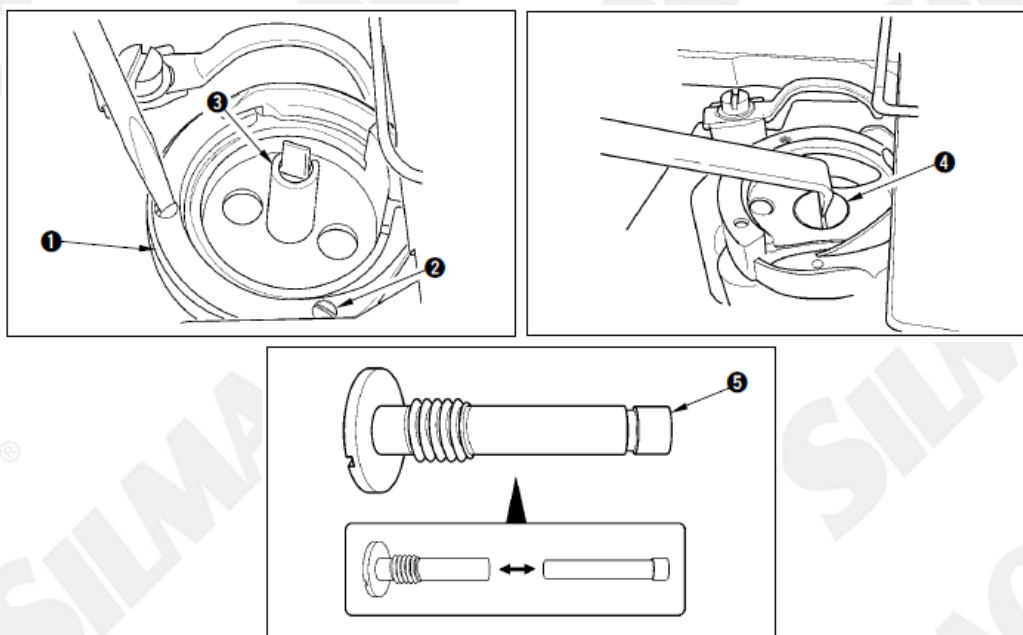


Ajuste a quantidade de óleo usando parafuso de ajuste nº1. Gire o parafuso nº1 no sentido horário para aumentar a quantidade de óleo na lançadeira ou anti-horário para diminuí-la. Medir a quantidade de óleo no 2ºve segundos. Quando a quantidade de óleo é excessivamente reduzido, quebra será causado. Então, cuidado.

No sentido horário para aumentar a quantidade de óleo na lançadeira ou anti-horário para diminuí-la. Medir a quantidade de óleo. Quando a quantidade de óleo é excessivamente reduzida, poderá causar a quebra ou mal funcionamento. Então, cuidado.



Para utilizar em segurança, substituir o óleo da seção da lançadeira aproximadamente uma vez por ano com o procedimento descrito abaixo.



- 1) Solte parafusos nº2 (pequena lançadeira: 2 lugares, grande lançadeira: 3 lugares) e remova a lançadeira gib.
- 2) Remover a lançadeira interior nº3
- 3) Solte tampão de óleo nº4 com a chave de fenda em forma de L (No. : B9101490000) e removê-lo.
- 4) Extrair pavio do óleo nº5 inserido no tampão de óleo nº4 e substitua por um novo.

[No. de pavio óleo 5]

Pequeno lançadeira // Grande lançadeira

11015906

Qtde de óleo no gancho é maior

11404704



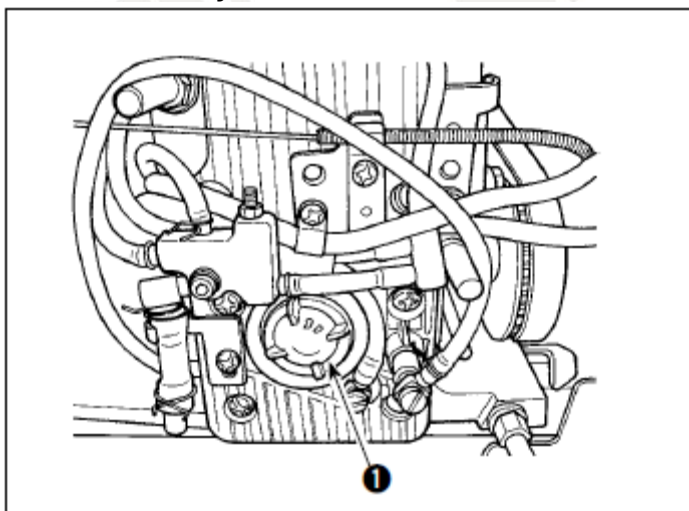
Ao pressionar fortemente pavio de óleo nº5, poderá ser quebrado. Deve ser levemente inserido de tal forma que não seja retirado.

Após a substituição, montagem do tampão de óleo nº4 lançadeira interior nº3 e lançadeira gib nº1 para a lançadeira através da inversão do procedimento acima. Realizar a confirmação de respingo de óleo.



Ao desapertar / montar, não permita a seção de fenda de tampão de óleo nº4

10. Óleo na caixa de alimentação



Ao usar a máquina de costura, certifique-se de que o óleo é colocado na caixa de alimentação a partir da janela de óleo nº1.



Se você encontrar descoloração anormal no óleo ou poeira através da quantidade de óleo indicada na janela, solte a janela para drenar o óleo e encha o tanque de óleo com novo óleo

11. Aplicação de graxa



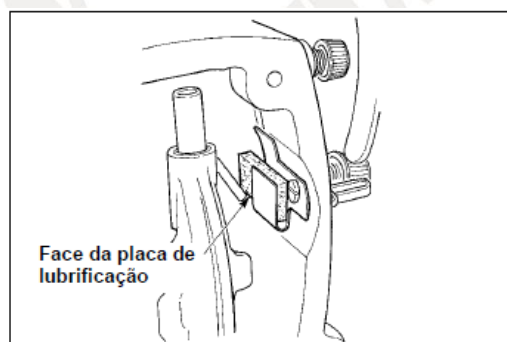
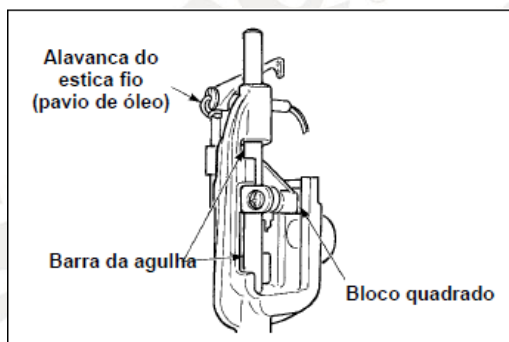
AVISO: Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar se o motor está em repouso.

Para utilizar a máquina de costura em segurança, realizar periodicamente a lubrificação (o padrão é uma vez em 2 a 3 anos) ao aplicar o lubrificante nas seções dos respectivos modelos utilizar a barra de algodão ou semelhante. Ao usar SC-920, quando o tempo de lubrificar chega deverá disparar o alarme de aviso. Quando o alarme tocar, executar a lubrificação.

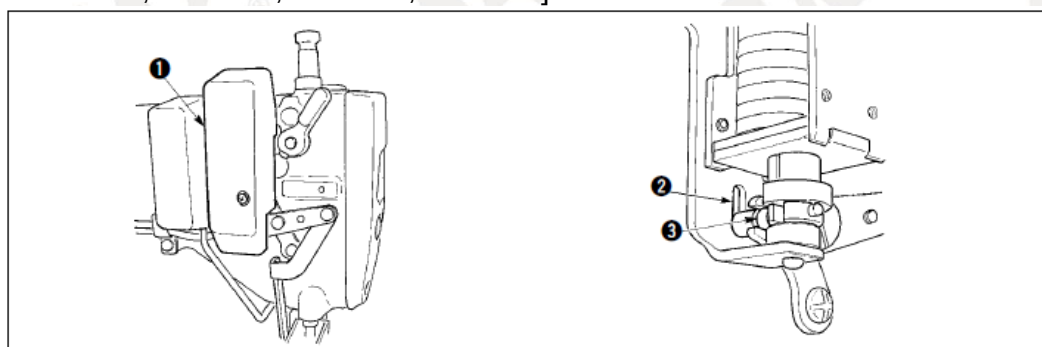


Nunca lubrifique com óleo os locais que são recomendados utilizar graxa. Quando graxa é aplicada mais do que o necessário, há receio de que vazamentos de graxa da seção da tampa rosca do estica fio, alavanca ou a barra da agulha. Então, cuidado.
Certifique-se de usar a graxa contida em GRAXA JUKI um tubo (Código: 40006323) fornecido com o cabeçote da máquina como acessórios.

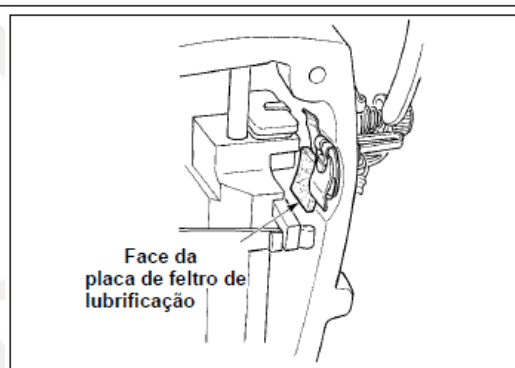
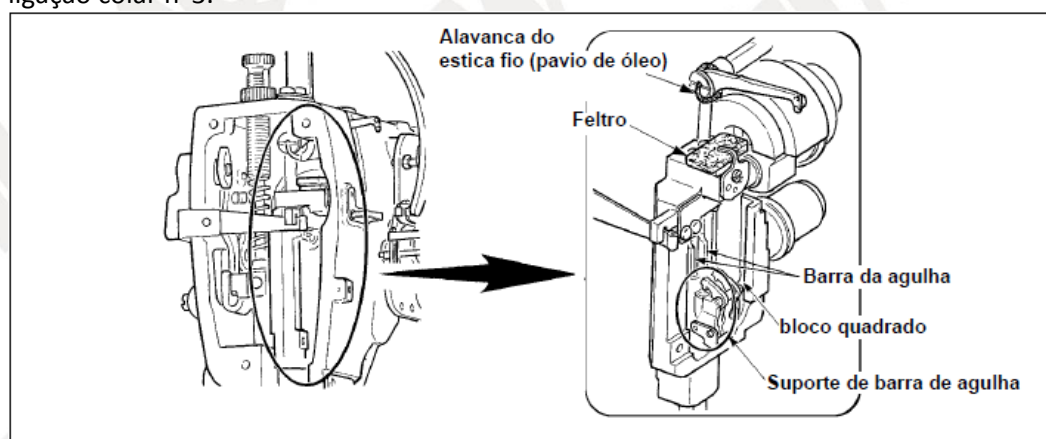
- 1) Seções de a ser aplicadas com graxa
[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



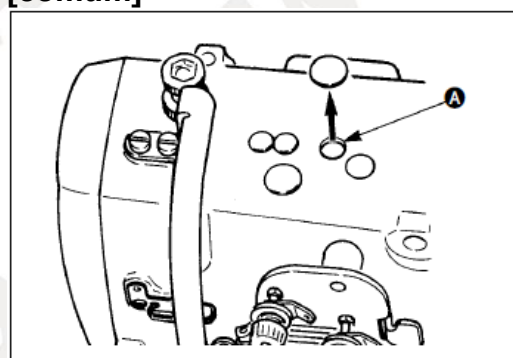
[LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7]



Retire a tampa do limpador nº1, e aplique graxa seção ranhura nº2 limpador de base de solenóide e limpador ligação colar nº3.



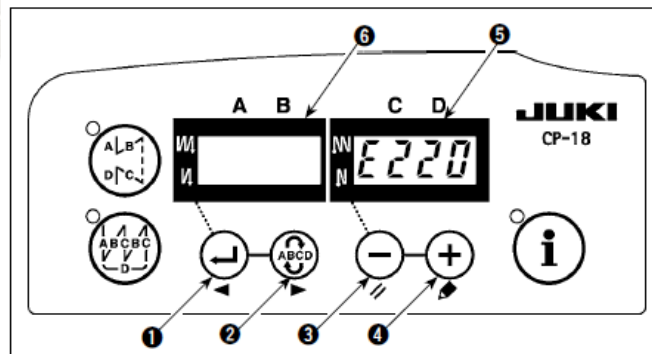
[comum]



Remova a tampa de borracha, tirar o feltro? Em A, despeje nova graxa no buraco, e coloque o feltro para que

a graxa colocada após a remoção da graxa antiga aderida ao interior do buraco e do feltro.
Além disso, despeje a graxa acima do feltro e cubra com a tampa de borracha.

(2) A liberação do procedimento de lubrificação alertando para SC-920



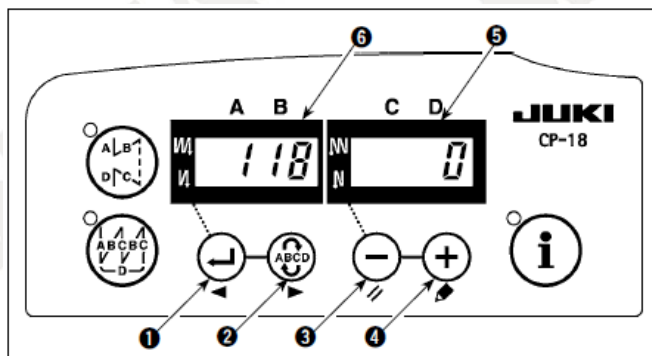
Quando chegar o momento de lubrificar a máquina, o display de tela de LED acima apresentará "E220". Após a realização de lubrificação, solte o aviso seguindo o procedimento abaixo.



AVISO:

Para evitar possíveis danos pessoais causados pelo movimento diferente do que você desejar, não opere os interruptores no procedimento para além dos exigidos, conforme descrito abaixo, para especificar as funções.

- 1) Desligue a energia da unidade.
- 2) Pressione o interruptor  nº4, ligar a alimentação para a unidade.
- 3) Quando a tela é exibida, mantenha o interruptor  nº4 pressionado por três segundos até que o alarme soe duas vezes.



- 4) Defina a configuração do nº6 para "118". Quando você quiser avançar configuração o nº6 Pressione o interruptor  nº2 ou  nº 1 para especificar o valor alterado.



Ao desligar a energia antes de realizar este trabalho, os conteúdos que tenham sido alterados não são atualizados.

- (3) A liberação do procedimento de lubrificação alertando para SC-920

Ao utilizar o equipamento durante um certo período de tempo após a exibição de erro No. 220 (continuando usar a máquina sem a realização de lubrificação na hora de exibir No. 220), display de erro No. 221 e a parada da máquina em execução.

Neste caso, aplique a lubrificação nas seções específicas, em seguida, redefinir o erro de acordo com a descrição dada.

- (1) A liberação do procedimento de lubrificação alertando para SC-920

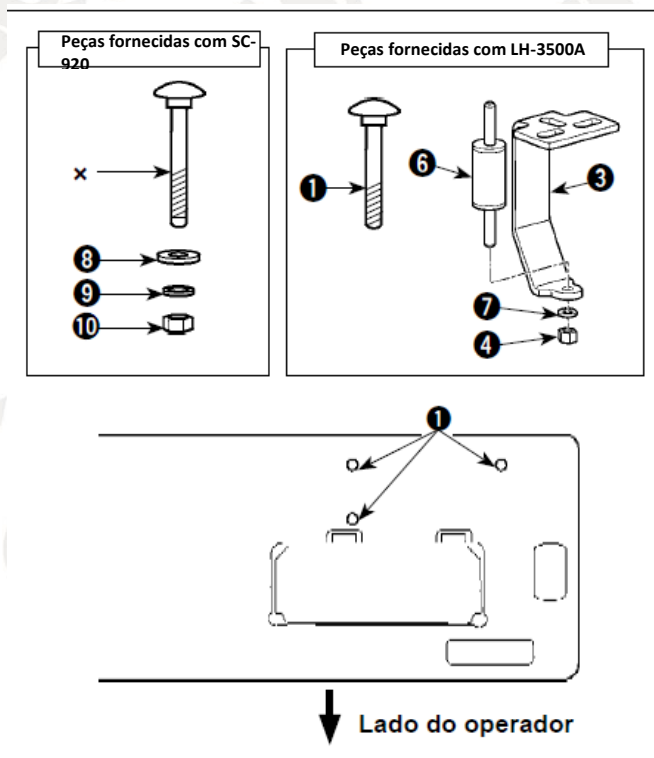
Após a conclusão da operação, desligue-a e recomece com o botão ON (ligar) para restaurar o funcionamento normal.

12. Configurando a SC-920

(6) Especificações

Tensão de alimentação	3-fases 200 para 240V
Frequência	50Hz/60Hz
Ambiente de operação	Temperatura 0 to 40°C Umidade: 90% ou menos
Input	320VA

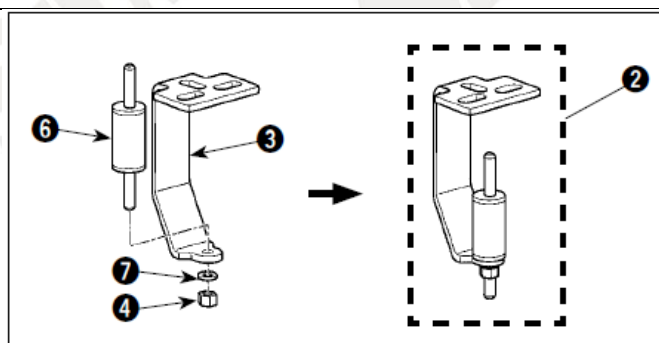
Instalar sobre a mesa (LH-3528A-7, 7-3568A, 3578A e 3588A-7-7)



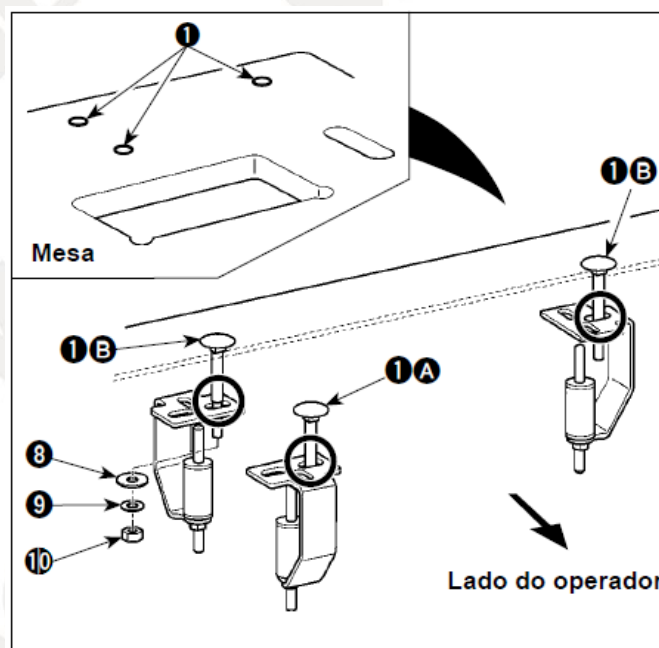
- 1) Parafuso cabeça de martelo nº1 fornecido junto com LH-3500ª na mesa.



O parafuso fornecido com o SC-920 não é utilizado.



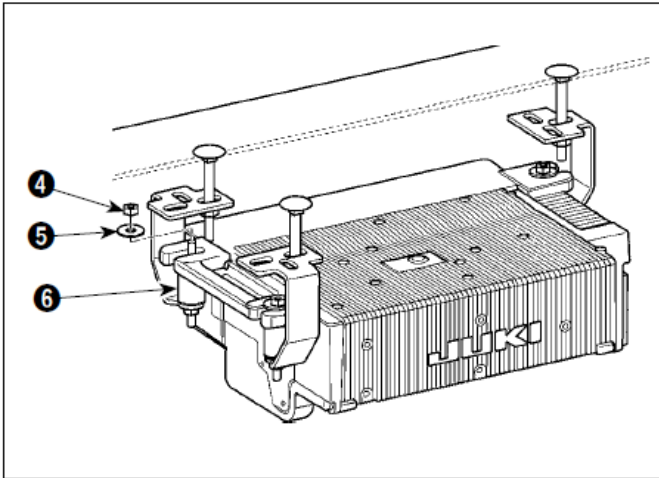
- 1) Almofada de borracha para correção nº6 no painel de comando nº3 com a porca nº4 e arruela nº7. Três conjuntos de nº2 são necessários.



- 1) Corrigir placas de montagem de controle de caixa nº2 montados na etapa 2) em cima da mesa, com parafusos nº1, arruelas nº8, anilha de mola nº9, e porcas nº10.
- 2) Parafuso nº1A em um local deste lado como observado a partir do operador deve ser bem apertado, e
- © É proibida a cópia ou qualquer outro tipo de reprodução deste documento sem autorização prévia, por escrito, da Silmaq/SA.

os dois parafusos nº1B em dois locais lado longe do operador devem ser apertados temporariamente.

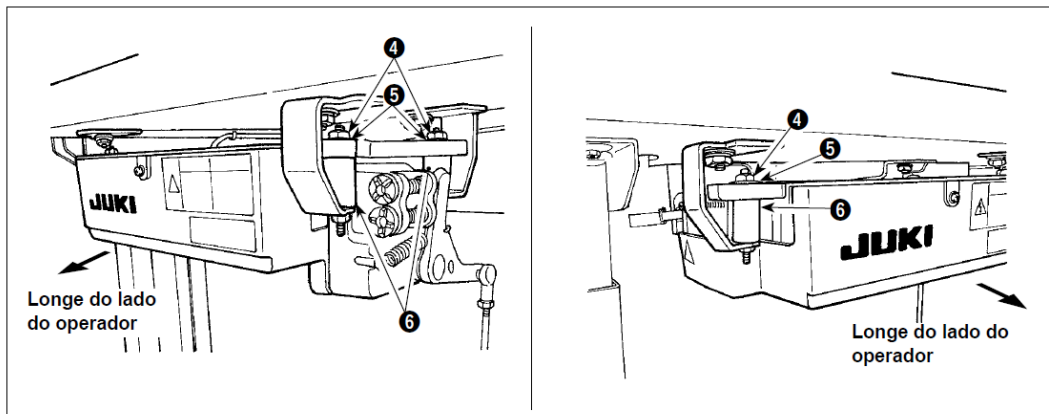
- 3) Instale controle de caixa de placa de montagem nº3, como ilustrado na figura, verificando cuidadosamente a instalação da direção e a localização de orifícios. As arruelas, arruelas e porcas de mola fornecido com o SC-920 deve ser utilizado.



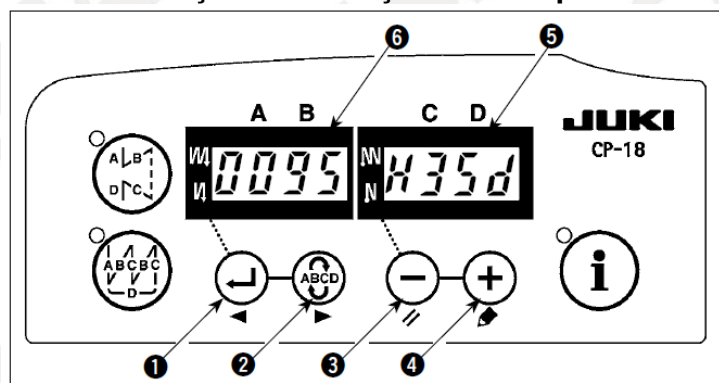
- 1) Coloque a SC-920 em almofadas de borracha **nº6** e fixe com as porcas **nº4** e arruelas **nº5**. Instale a caixa de controle, enquanto cuidadosamente mudar a posição da placa de montagem da caixa de controle temporariamente fixados (à direita um como observado a partir do trabalhador).



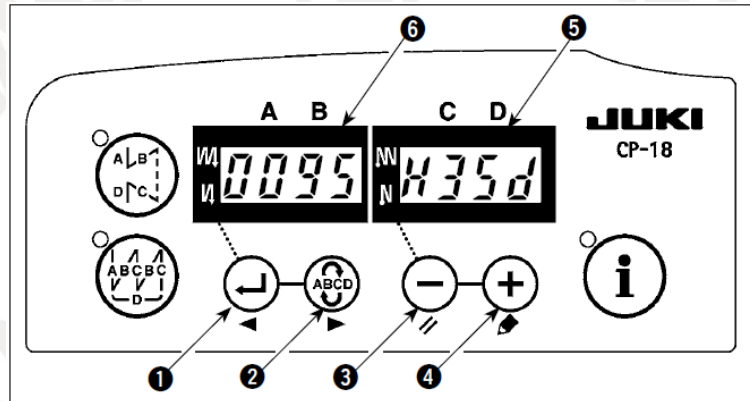
1. Se você usar o parafuso fornecido decoração com a SC-920, a caixa de controle não pode ser instalada uma vez que o parafuso interfere com caixa de controle.
2. Se as placas de montagem da caixa de controle são fixas sobre a mesa em uma instalação errada ou com o furo localizado numa posição errada, a caixa de controle não pode ser instalada.



13.Procedimento de definição do cabeçote da máquina

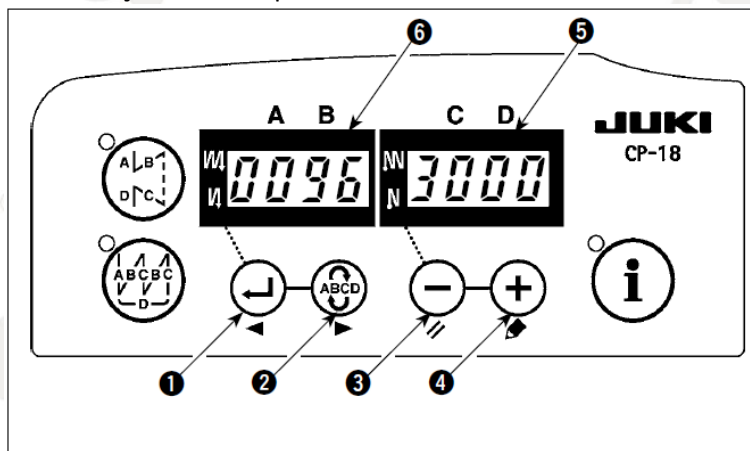


- 1) Chamada de definição de funções No. 95 referindo-se a "# -6. Funções do SC-920 configuração" no Manual de Instruções para a SC-920.



O tipo de cabeça da máquina pode ser selecionado pressionando interruptor nº3 interruptor nº4.

Consulte "CUIDADOS Ao configurar o MÁQUINA DE COSTURA" ou "LISTA DO CABEÇOTE" na folha separada para os tipos de cabeçotes da máquina.



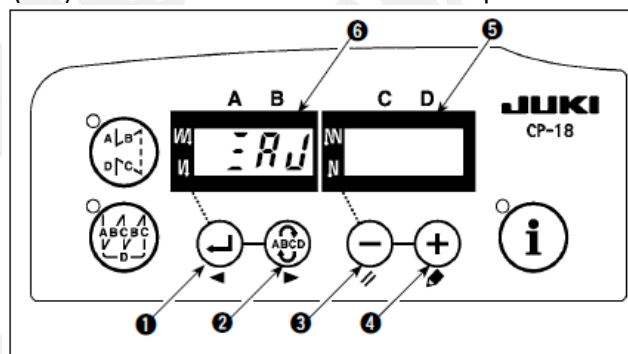
Depois de selecionar o tipo de cabeçote da máquina, pressionando interruptor nº1 (interruptor nº2), a etapa prossegue para 96 ou 94, e o visor muda automaticamente para o conteúdo do ajuste correspondente ao tipo de cabeçote da máquina.

14. Ajustar a cabeça da máquina (LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7 e 3588A-7)

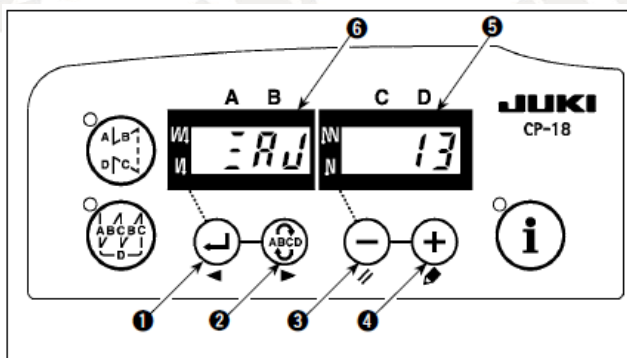


Quando o deslizamento entre o marcador do ponto branco no volante e no côncavo da tampa é excessivo após corte de linha, ajustar o ângulo do cabeçote da máquina pela operação abaixo.

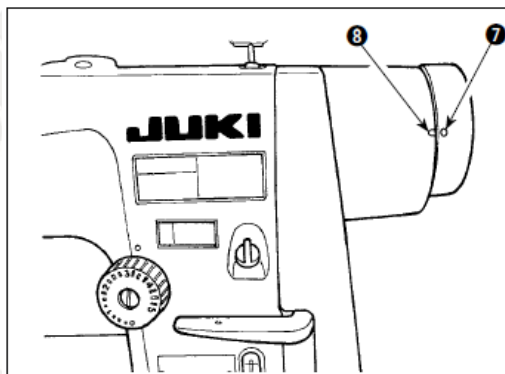
- 1) Pressionando simultaneamente interruptor nº2 e interruptor nº3, ligue o interruptor de alimentação.
- 2) é apresentado (nº6) no indicador e o modo é alterado para o modo de ajuste.



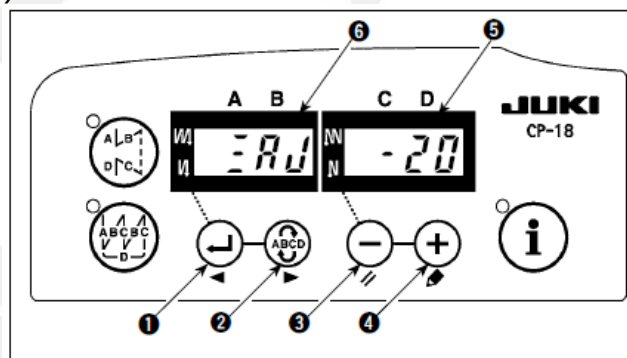
- 1) Gire a polia do cabeçote da máquina com uma mão até que o eixo principal seja detectado de sinal de referência. Neste momento, o grau de um angulo a partir do eixo diretor do sinal de referência e visualizado nenhum indicador nº5. (O valor é o valor de referência).



- 2) Neste estado, alinhar o ponto branco nº7 do volante com o côncavo nº8 da tampa da polia, como mostrado na figura.



- 3) Pressione $\oplus$ interruptor nº4, para terminar o trabalho de ajuste. (O valor é o valor de referência.)

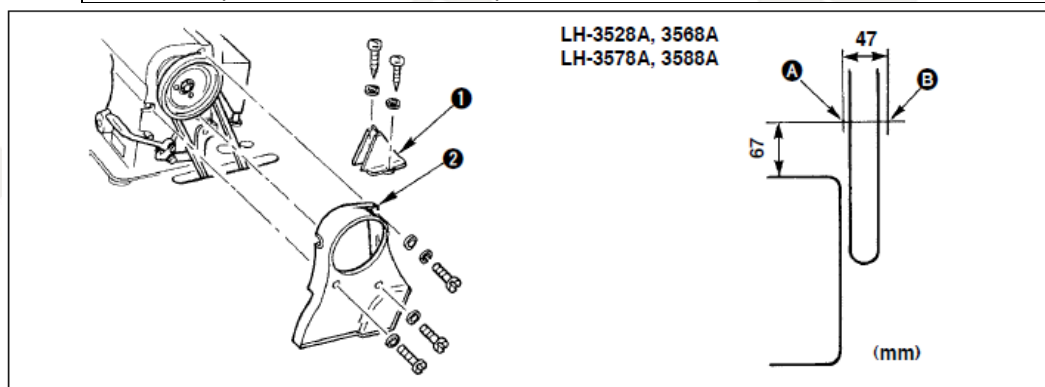


15. Instalação da cobertura da correia (Para LH-3528A, 3568A, 3578A e 3588A)

AVISO:



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



- 1) Furos de guia de perfuração A e B de parafusos de madeira na tábua.
- 2) Temporariamente corrigir a correia da tampa B nº1 para o lugar de guia de buracos A e B.
- 3) Instale a tampa da correia A nº2 para a seção de braço instalação.
- 4) Ajuste a posição do cinto de cobertura B nº1 e fixar com parafuso de madeira.

16. Colocar as agulhas



AVISO:

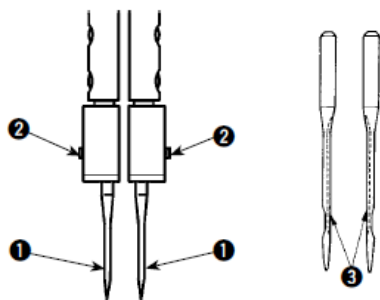
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

Desligue o motor.

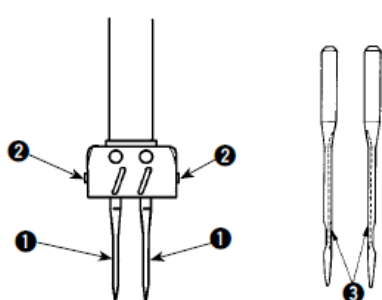
Use DPx5 (134) agulhas.

- 1) Gire o volante até que a barra de agulha chegar-se ao ponto morte inferior.
- 2) Soltar os parafusos de fixação da agulha nº2 e pegar 2 agulhas nº1 da maneira que as suas ranhuras nº3 estão voltados para fora.

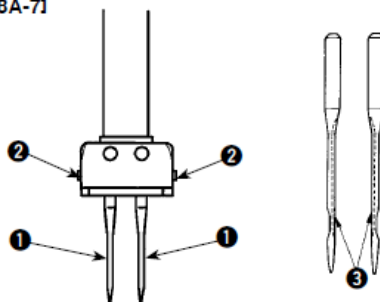
[LH-3568A, 3568A-7, 3588A and 3588A-7]



[LH-3528A(tipo A e tipo F)]



[LH-3528A(Tipo S e tipo G), 3528A-7, 3578A e 3578A-7]



17. inserção da bobina em uma caixa de bobina

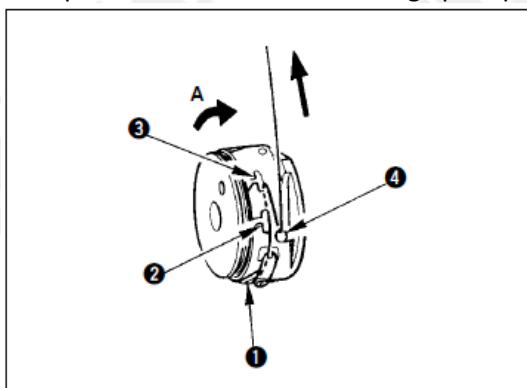


AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

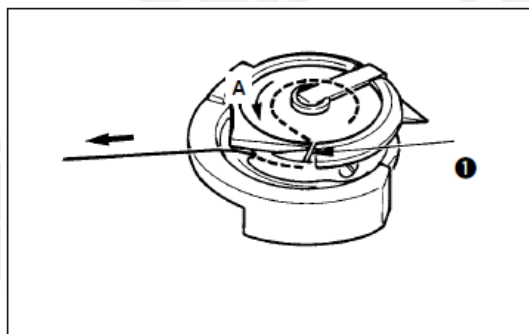
[LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7]

- 1) Definir uma bobina para a caixa da bobina para que o bobina transforme a direção da seta **A**.
- 2) Passe a linha através de fenda fio nº no caso de puxar a linha ou soltar a linha, passar por debaixo da mola de tensão.
- 3) Passe a linha através de outra fenda de fio nº em seguida, passar pela fenda de fio nº3 na caixa de bobina dentro.
- 4) Coloque a linha da bobina com folga para prevenir a mola



[LH-3528A, 3528A-7, 3578A e 3578A-7]

- 1) Coloque a bobina na caixa da bobina de forma que a bobina gire na direção de seta



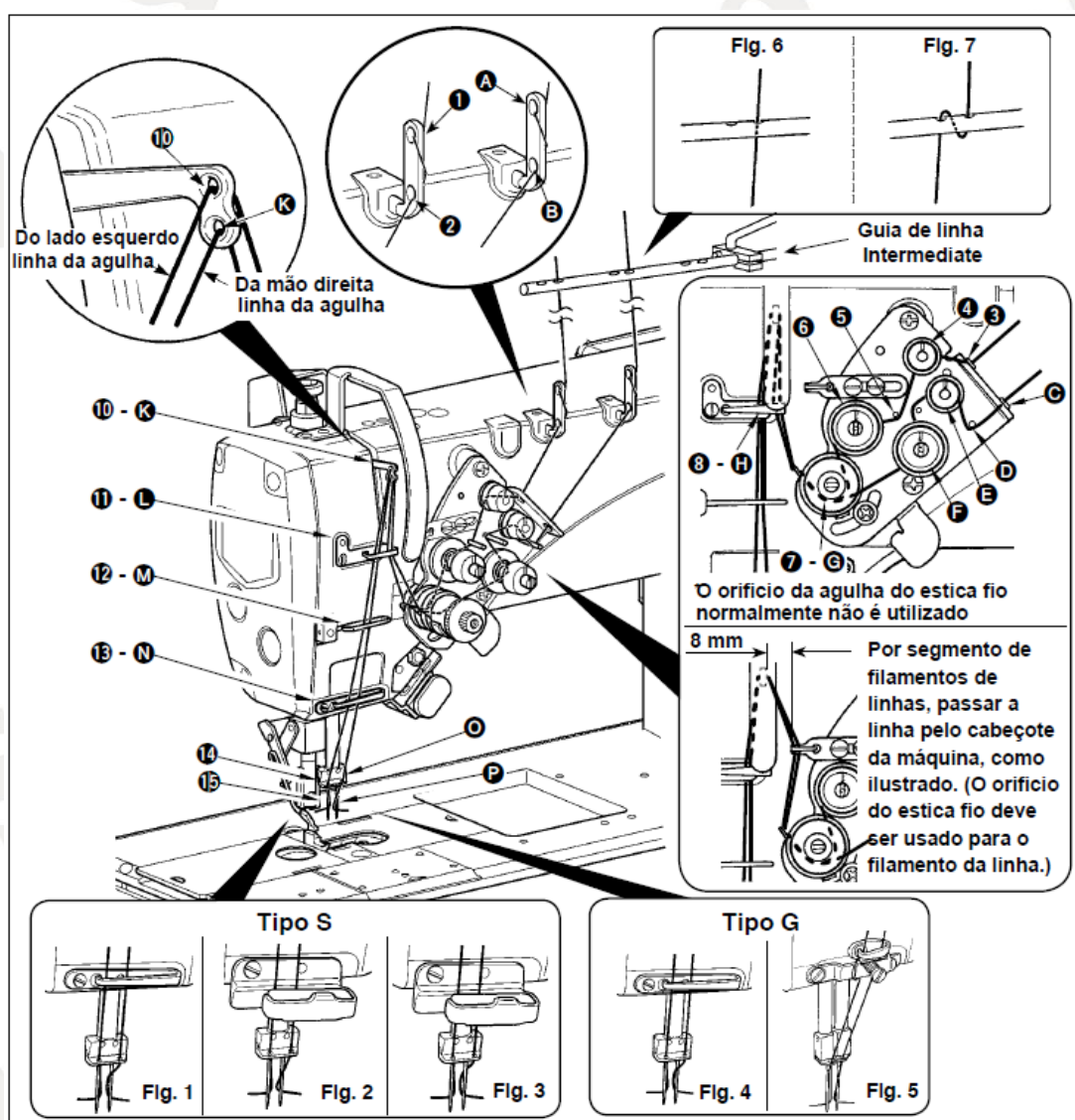
Passagem da linha no cabeçote da máquina

[Tipo S e tipo G] LH-3528A, 3528A-7, 3568A e 3568A-7



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



Passe a cabeçote da máquina seguindo a ordem, como ilustrado na figura.

Passe a linha da agulha da mão esquerda, em direção ao cabeçote da máquina, e da ordem de nº1 a nº15.

Passe a linha da agulha da mão direita? Ea ordem de A para B.

1. Verifique cuidadosamente como as linhas de fixação da agulha (nº14,O)

(Tipo S) veja FIG 1. Por linha de poliéster, Fig. 2 para a linha grossa de contagem de fios # 50 ou superior

(Tipo G) Ver Fig. 4 para linha grossa de contagem de fios # 5 a # 30.

2. Ao utilizar linha para costura, use as guias de linha de feltro fornecidas com a máquina costura. Se a linha da agulha solta e trava, tomar alguma medida preventiva, como enrolar a linha na



agulha (tipo S).

3. Para produzir cadeia de fora da linha, o fio de guia de feltro (na Fig. 2 ou Fig. 3) deve ser utilizado para o tipo S, ou a linha da agulha calcador (em Fig. 5) deve ser utilizado para o tipo G.

4. Para o LH-3528A-7 ou LH-3568A-7, passe a guia de linha intermediária da seguinte forma:

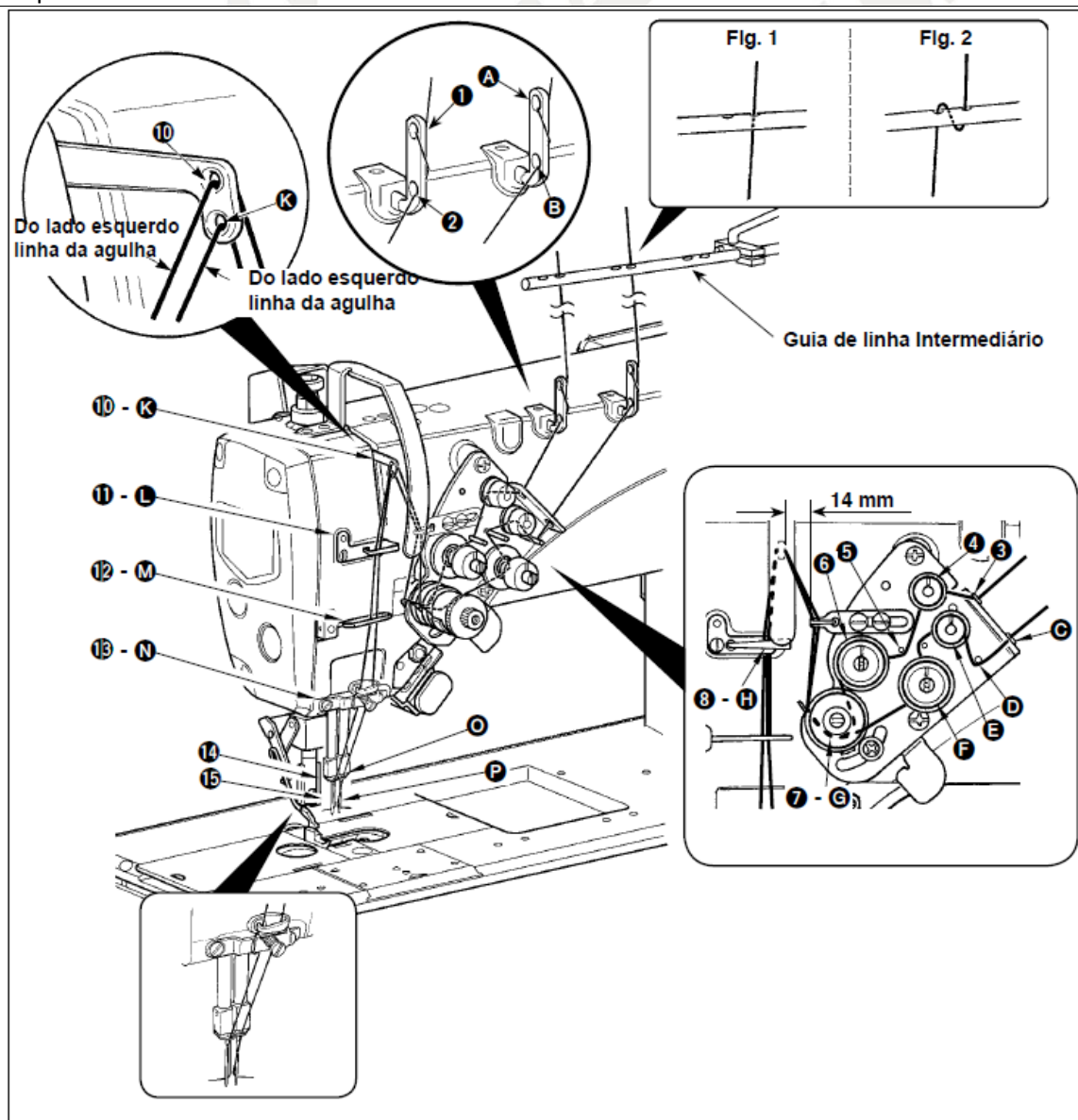
· Para o fio de poliéster, ver Fig. 6. Para fio flamentado, ver Fig. 7.

[Tipo G] LH-3578A, 3578A-7, 3588A and 3588A-7



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



Passe a linha no cabeçote da máquina seguindo a ordem, como ilustrado na figura.

Passe a linha da agulha da mão esquerda, em direção ao cabeçote da máquina, na ordem de nº1 a nº15.

Passe a linha da agulha da mão direita e da ordem de A para P.



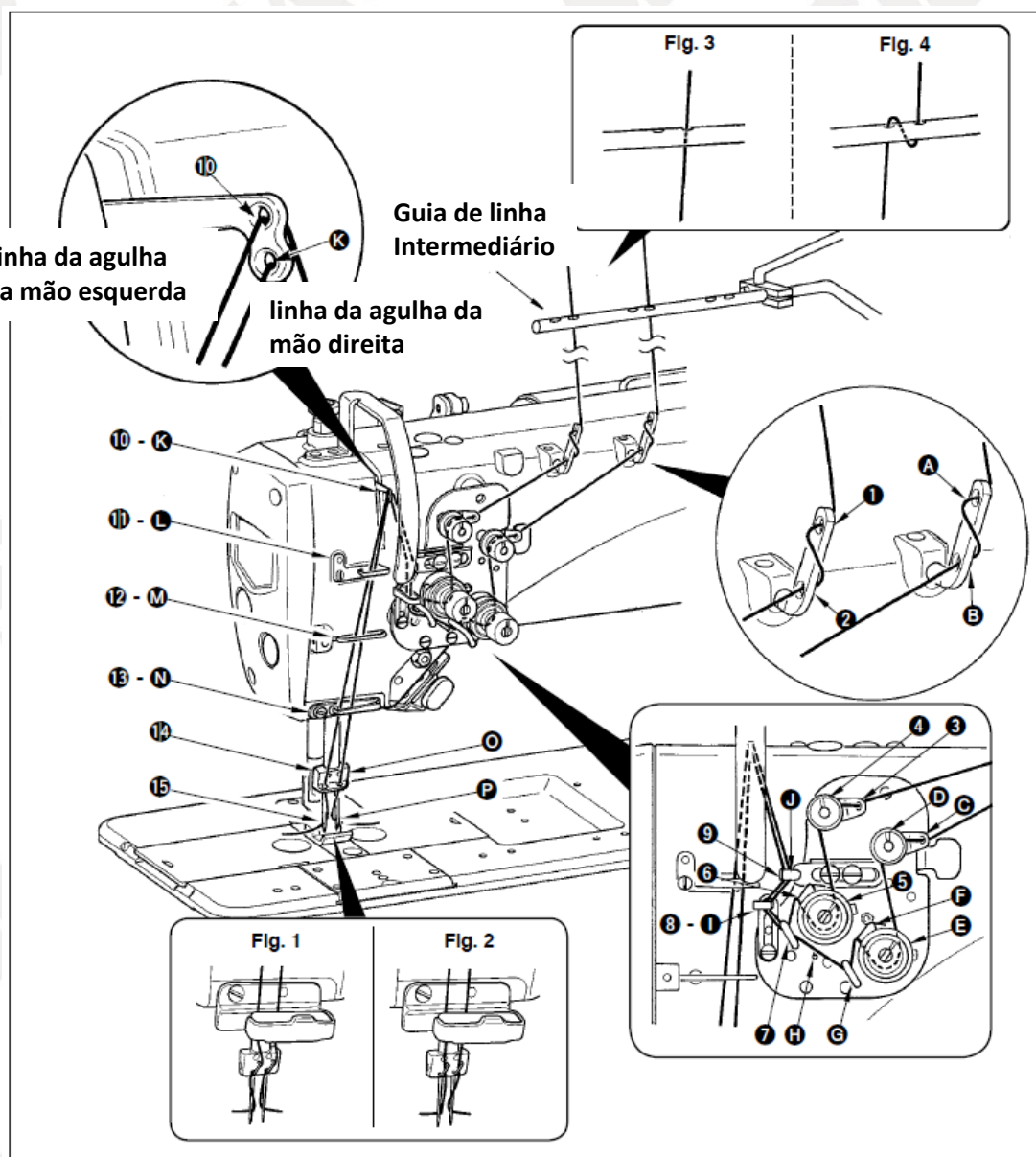
1. De guia de linha (12, M) é capaz de impedir que o segmento da agulha de bater de acordo com a sua inclinação. Se o guia de linha está inclinado excessivamente, a linha da agulha pode ocorrer emaranhado em guia de linha (13, N). Então, cuidadosamente ajustar a inclinação da guia de linha.
2. Para o LH-3578A-7 ou LH-3588A-7, passe a guia de linha intermediária da seguinte forma:
· Para o fio de poliéster, ver Fig. 1. Para fio flamentado, ver Fig. 2.

[Tipo A e Tipo F]



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



Passa a linha no cabeçote da máquina seguindo a ordem como ilustrado na figura.

Passa a linha da agulha da mão esquerda, em direção ao cabeçote da máquina, e da ordem de nº1 a nº15.

Passa a linha da agulha da mão direita e na ordem de A para P.



1. Tenha cuidado de cortar os guias de linha de fixação da agulha (nº14, O)

Veja Fig. 1 para a linha filamento fino de fios contar # 50 ou superior, e Fig. 2 para filamento grosso de fios contar # 50 ou inferior, filamento de linha em torno de fios contar # 50 e fio de poliéster.

2. Passe linha da agulha do lado direito através da parte superior da guia de linha

Passa a linha pela guia de linha intermediária de LH-3528A-7 e 3568A-7 como se segue.

Fig. 3 de poliéster. Fig. 4 para linha do filamento

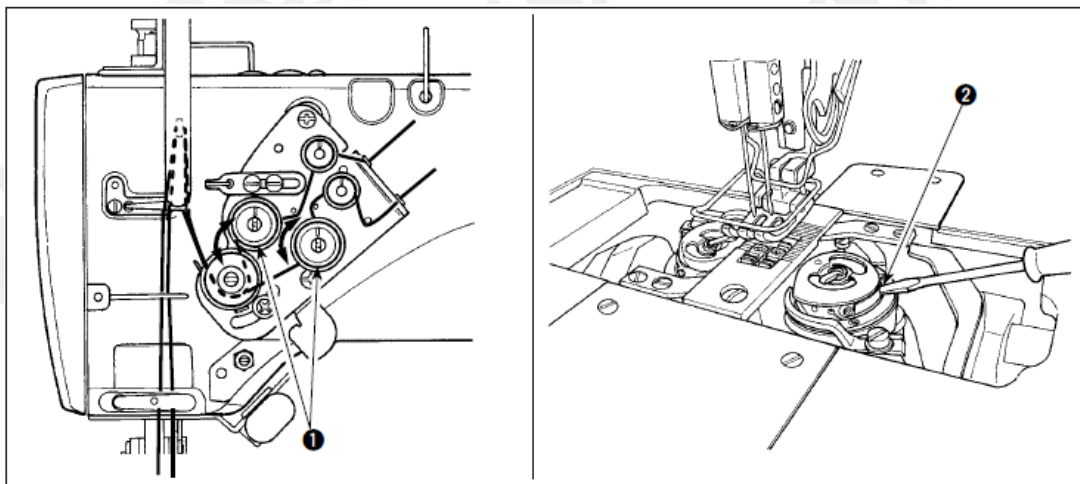
18. tensão da linha



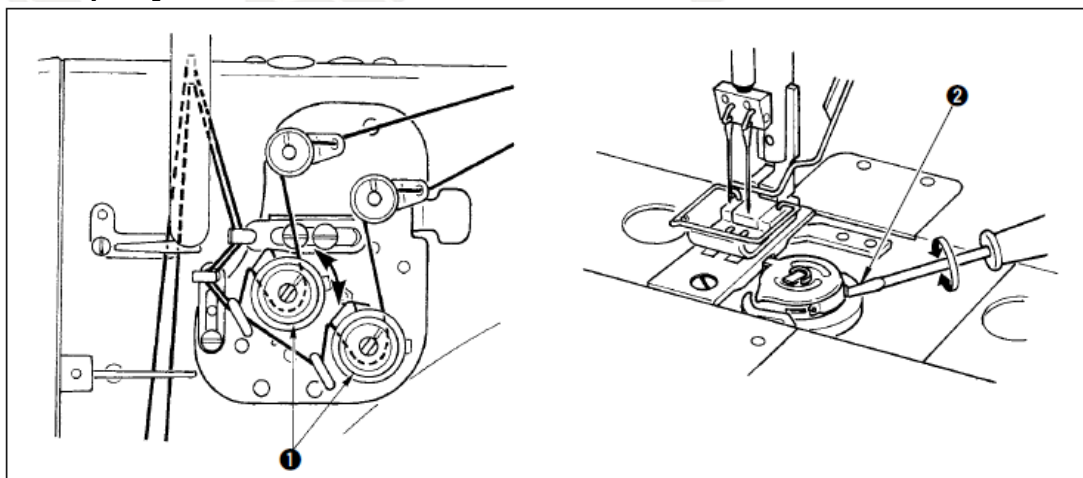
AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

(7) [Tipo S e Tipo G]



(8) [Tipo A e tipo F]



1) Tensão da linha da agulha

Ligue tensão da linha porca No.2 nº1 no sentido horário para aumentar ou para a esquerda para reduzir a tensão linha da agulha.

2) Tensão da linha da bobina

Gire o parafuso de ajuste da tensão nº2 no sentido horário para aumentar ou para a esquerda para reduzir a tensão da linha da bobina.

19. Enrolar a linha da bobina

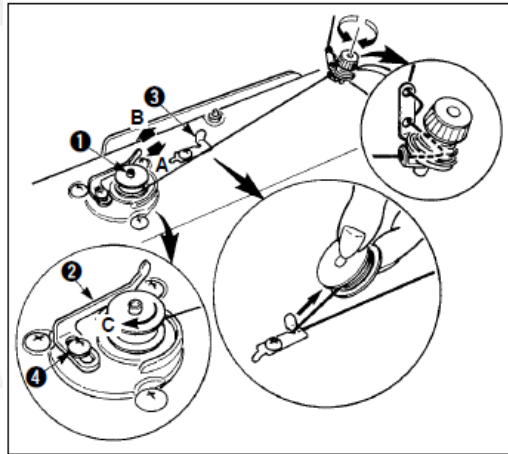
1) Coloque a bobina profundamente no eixo do enchedor de bobina nº1 até que ele chegue ao final do eixo.

2) Passar a linha puxada para fora a partir da bobina e a bobina irá assentar no lado direito do suporte de linha de acordo com a ordem, como mostrado na figura à baixo.

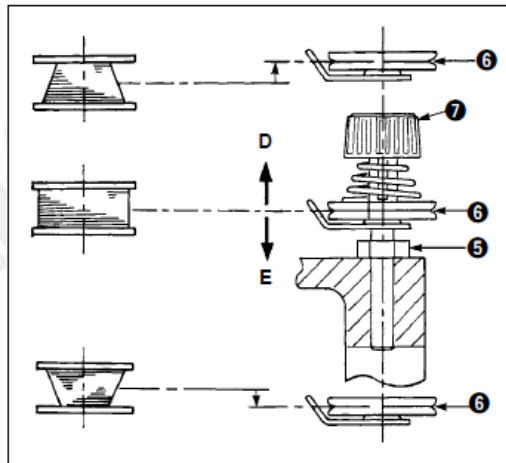
Em seguida, no sentido horário e a ponta da linha da bobina em vários tempos de bobina.

(No caso da bobina de alumínio, após o encerramento no sentido horário do fim da linha da bobina, acabam sentido anti-horário da linha que vem da tensão da linha da bobina várias vezes para enrolar a linha da bobina com facilidade).

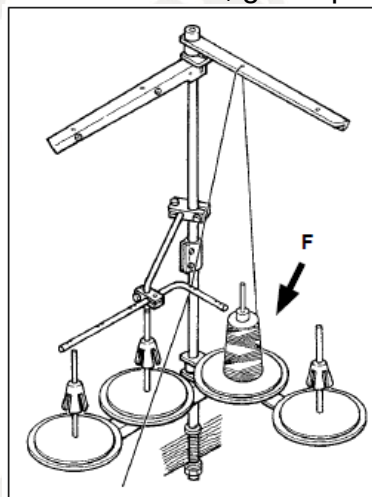
3) Pressione o desengate trava nº2 do bobinador na direção de A e comece a máquina de costura. A bobina gira na direção de C e a linha da bobina é enrolada. O eixo do enchedor de bobina 1 automaticamente, logo que o enrolamento está concluído.



- 4) Remova a bobina e corte o fio da bobina com o retentor corte fio nº3.
- 5) Ao ajustar a quantidade de linha enrolada na bobina, solte o parafuso de ajuste nº4 e a alavanca nº2 do movimento de enchimento da bobina na direção de A ou B. Em seguida, aperte o parafuso de fixação nº4.
Para a direção de A: Diminuir
Para a direção de B: Aumentar



- 6) Quando a bobina não está bem enrolada com fio, soltar a porca nº5 e ajustar a altura da bobina do disco de tensão nº6.
 - Ele é o padrão que o centro da bobina é tão elevado como o centro do disco de tensão do fio nº6.
 - Ajuste a posição da tensão do fio rígido nº6 à direção de D quando a quantidade de enrolamento de D. Enrole a linha da bobina na parte inferior do excesso de bobinas de ser e na direção E quando a quantidade de enrolamento da linha da bobina em a parte superior das bobinas excessivas. Após o ajuste, aperte a porca nº5.
- 7) Para ajustar a tensão do enchedor de bobina, gire a porca de tensão da linha nº7.





1. Ao enrolar a linha da bobina, inicie o enrolamento no estado de que a linha entre o disco da bobina e tensão da linha **nº6** estiver tensionada
2. Ao enrolar a linha da bobina no estado em que a costura não é executada, remova o fio da agulha do caminho do estica fio e remova a bobina da lançadeira.
3. Existe a possibilidade do fio ser puxado para fora do suporte de fio devido à influência (direção) do vento e ficar ser preso ao volante. Ter cuidado de a direção do vento.
4. Afrouxou parte do fio pode ficar preso na polia. Recomenda-se, a fim de evitar o problema indicado, para encher a bobina no lado do **F** que está localizado longe do motor.

20. Mola do estica fio

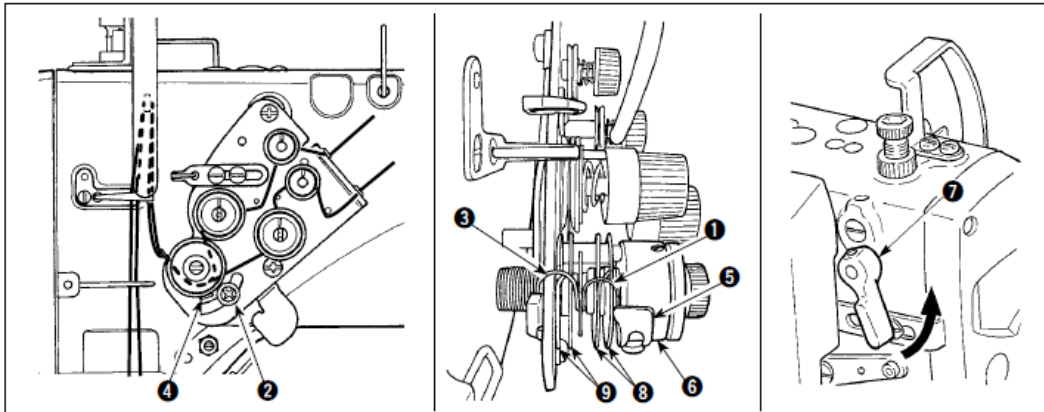


AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

[Tipo S e tipo G]

(1) Quando você quiser alterar o traçado da mola do estica fio

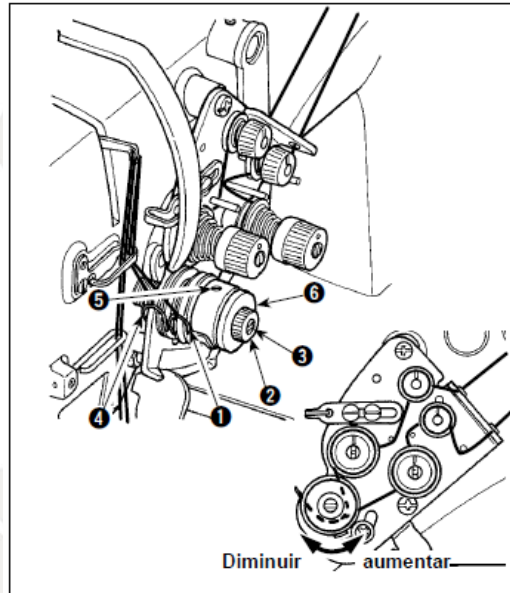


- 1) Para a mola do estica fio **nº3** no lado esquerdo, soltar o parafuso **nº2** e ajustar o curso da mola, movendo o parafuso ao longo da ranhura para o ajustamento.
- 2) Para a mola do estica fio **nº1** no lado direito, soltar o parafuso **nº4** e ajustar o curso da mola por movimento da mola do estica fio pela placa de ajustamento **nº5** ao longo da base da mola do estica fio **nº6**.



Além disso, para LH-3528A, 3528A-7, 3578A e 3578A-7, certifique-se que os discos de tensão dos fios **nº8** e **nº9** estão posicionados firmemente para subir quando a alavanca levantadora manual **nº7** é rodado no sentido da seta.

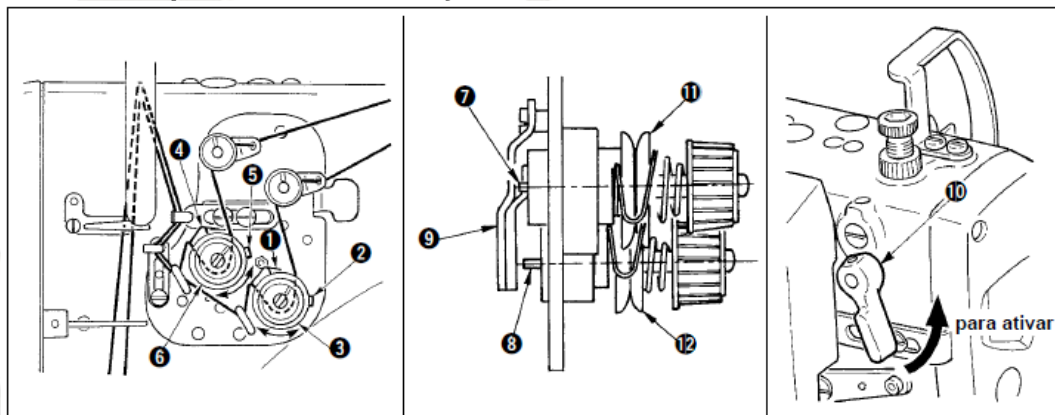
(2) Quando você quiser mudar a tensão da mola do estica fio



- 1) Para alterar a tensão da mola do estica fio nº4 no lado esquerdo, afrouxe a porca nº2 e gire o parafuso prisioneiro nº3 no sentido horário para aumentar ou anti-horário para diminuir a tensão da mola. Após o ajuste, fixe o pino apertando a porca nº2.
- 2) Para alterar a tensão da mola do estica fio nº1 no lado direito, soltar o parafuso nº5 e vire porca nº6 no sentido horário para aumentar ou anti-horário para diminuir a tensão da mola. Após o ajuste, corrigir porca apertando parafuso nº5.

[Tipo A e tipo F]

(1) Quando você quiser alterar o traçado da mola do estica fio



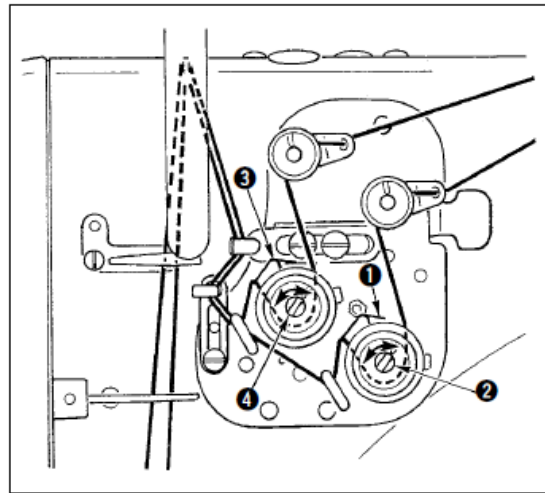
- 1) O traçado da mola do estica fio nº1 à direita é ajustável movendo fio de tensão No. 2 montado nº3 para a esquerda ou à direita após o parafuso de rosca afrouxar a tensão do conjunto No. 2 nº2.
- 2) O traçado da mola do estica fio nº4 à esquerda é ajustável pelo movimento da tensão do fio No. 2 montado nº6 para a esquerda ou à direita após o parafuso rosca afrouxar tensão No. 2 do conjunto nº5.
- 3) Mova o tensor do fio No. 2 montado nº3 e nº6 para a direita para aumentar ou para a esquerda para diminuir o traçado da mola do estica fio.



Quando ajustar o curso da mola do estica fio nº1 e nº4, pinos de liberação da linha nº7 e nº8 não deve entrar em contato com a placa de lançamento de disco nº9.

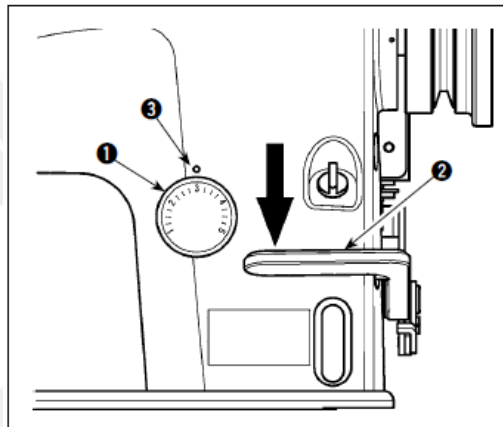
Além disso, para LH-3528A, 3528A-7 se certificar de que os discos de tensão dos fios nº11 e nº12 de forma firme subir quando a alavanca levantadora manual nº10 é rodado no sentido da seta.

(2) Quando você quiser mudar a tensão da linha da mola do estica fio



- 1) A tensão da linha da mola do estica fio **nº1** à direita é ajustável a mola girando o parafuso prisioneiro **nº2** para a direita para aumentar ou para a esquerda para reduzir.
- 2) A tensão da mola do estica fio **nº3** à esquerda é ajustável a mola por girando o parafuso prisioneiro **nº4** para a direita para aumentar ou para a esquerda para reduzir.

21. Ajustando o comprimento do ponto



- 1) Gire o botão de ponto nº1 sentido anti-horário (sentido horário) para definir o valor no mostrador correspondente a um comprimento do ponto vermelho ao ponto nº3 marcador gravado no braço da máquina.
- 2) Quando isto ficar pesado gire o botão de ponto nº1, vire isto enquanto pressiona um pouco a alavanca de controle de avanço reverso nº2.
- 3) Operação de alimentação reverso
- 4) Pressione a alavanca de controle de avanço reverso nº2
- 5) Pontos reversos são feitos, desde que você mantenha a alavanca pressionada.
- 6) Solte a alavanca e a máquina irá correr para a frente.

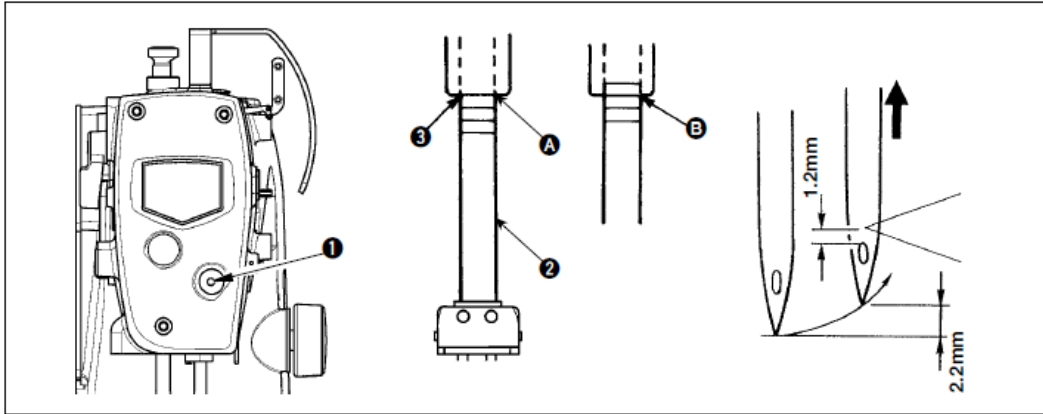
22. Relação Agulha X lançadeira



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.

(9) [LH-3528A, 3528A-7, 3578A e 3578A-7]



Ajustar a agulha e a lançadeira do seguinte modo.

- 1) Coloque o marcador de ponto a 2 para a A ou tipo F, 2,5 para o tipo S ou 3 para o tipo G.
- 2) Gire o volante para trazer a barra da agulha para a posição mais baixa e soltar barra de agulha que liga parafuso prisioneiro de aperto nº1.
- 3) Determine a altura da barra de agulha. As linhas dos dois marcadores superiores gravados são para DPx5 134) agulha, e o menor de dois deles são para DP X 17 (135x17) agulha.

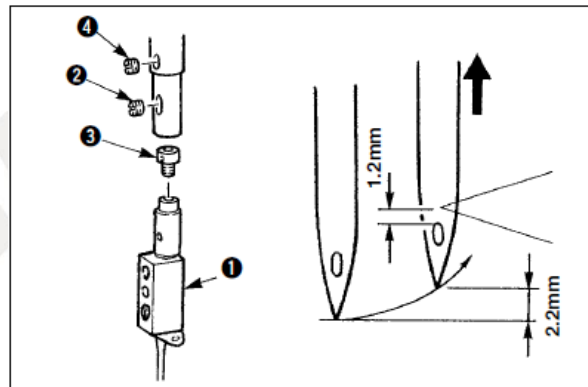
(10) [Ajustar procedimento para DPx5 (134) agulha]

Ajuste topo de linha gravada do marcador A da barra de agulha nº2 para a extremidade do fundo da barra de agulha de base de balanço nº3 e aperte a barra de agulha que conecta o parafuso prisioneiro de aperto nº1. Nesta altura, a barra da agulha vai até 2,2 mm a partir da posição mais baixa (ajustar a segunda linha de marcação gravada B para a extremidade de fundo da barra de agulha de base de balanço nº3) e a ponta da lâmina da lançadeira alinha com o centro da agulha. Em seguida, a distância entre a extremidade superior da agulha e o ilhós da lâmina de lançadeira torna-se 1.2 mm.

[Ajustar procedimento para DP X 17 (135x17) agulha]

Use o menor das duas linhas gravadas dos marcadores, e efetue o ajustamento pelo mesmo procedimento que o do [Ajuste de procedimento para DPx5 (134) Agulha].

(11) [LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7]



(12) Ajustar a agulha e a lançadeira do seguinte modo.

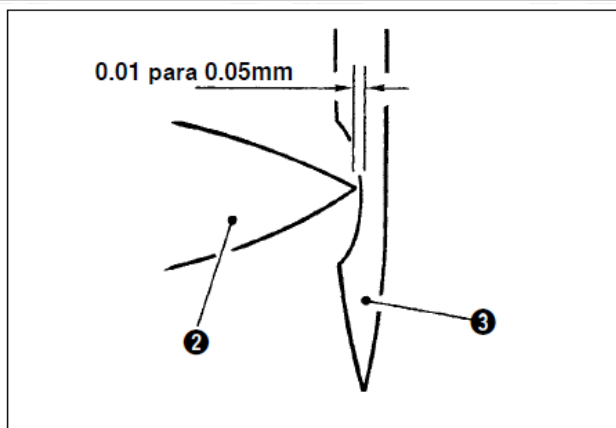
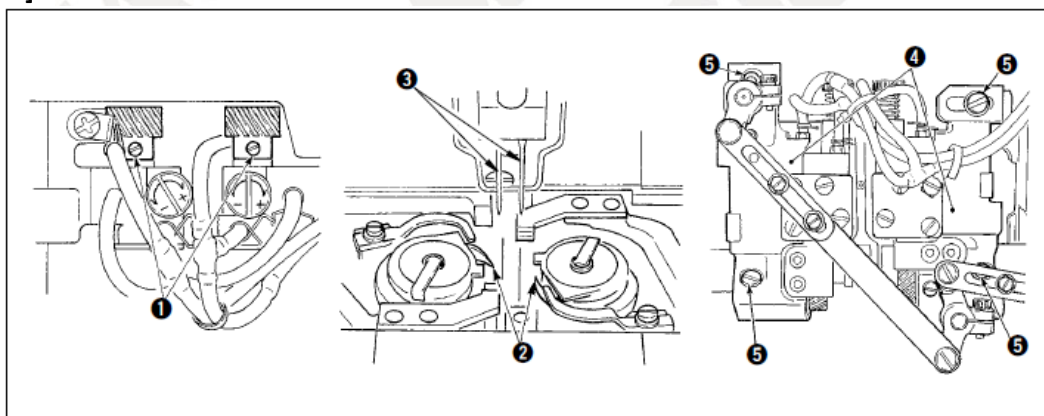
(13) [Ajustar procedimento para DPx5 (134) agulha]

- 1) Coloque o marcador de ponto em 2.5 para o tipo S ou 3 para o tipo G.
- 2) Gire o volante para alinhar o ponto da lâmina da lançadeira com o centro da agulha quando a barra de agulha sobe 2,2 mm a partir da posição mais baixa (linha inferior gravada no marcador da barra de agulha se alinha com a extremidade inferior da barra de agulha pela base). Neste momento, este é o padrão que a distância entre a extremidade superior do orifício da agulha e a ponta da lâmina da lançadeira torna-se 1,2 mm.
- 3) Se a relação de agulha-a-lançadeira é diferente do padrão de ajustamento acima mencionado, remover o parafuso de fixação da agulha nº2 e gire a fixação da agulha nº1 por uma volta na (extensão do ajuste: 0.6 mm). A relação da agulha-a-lançadeira também pode ser ajustada através da remoção do parafuso nº4 da mola e girando a mola nº3 por uma meia volta (a extensão do ajuste: 0,3 mm).

[Ajustar procedimento para DP X 17 (135x17) agulha]

Ao substituir a agulha com DP X 17(135x17), substitua de fixação da agulha nº1 (Fixação da agulha para a DP X 7 (135x 7) é uma parte opcional.) Use a mesma linha gravada no marcador da barra de agulha para DPx5 (134). O procedimento de ajuste é o mesmo como o de DPx5 (134).

[Comum]



Determinar a posição da lançadeira

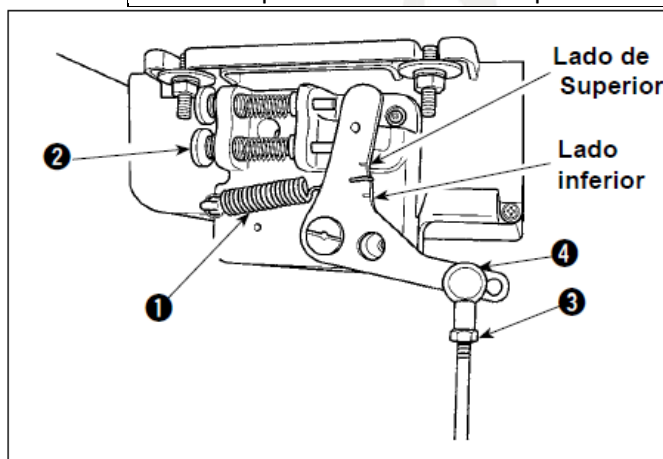
- 1) Solte três parafusos **nº1** na engrenagem parafuso (pequena), e gire o volante para levantar a barra da agulha de sua posição mais baixa em 2,2 mm.
- 2) Neste estado, solte os quatro parafusos **nº5** na lançadeira do eixo de acionamento selado **nº4** e o movimento do eixo de acionamento selado **nº4** para a direita ou para a esquerda para ajustar para que uma folga de 0,0-0,05 mm é fornecida entre o ponto de lâmina **nº2** da lançadeira e da agulha **nº3**. Em seguida, aperte parafusos **nº5**.
- 3) Em seguida, no estado descrito no passo 1) alinhe a ponta da lâmina da lançadeira com o centro da agulha e aperte os parafusos **nº1** na engrenagem parafuso (pequena).

23. Pressão do pedal e curso do pedal

AVISO:



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



(14) Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte da frente do pedal

Quando a mola de pressão pedal **nº1** está ligado ao lado inferior, a pressão no pedal diminuirá, e quando enganchado ao lado superior, a pressão do pedal vai aumentar.

(15) Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte detrás do pedal

A pressão aumenta à medida que você gira o parafuso regulador nº2, e diminuir a medida que você rode o parafuso para fora.

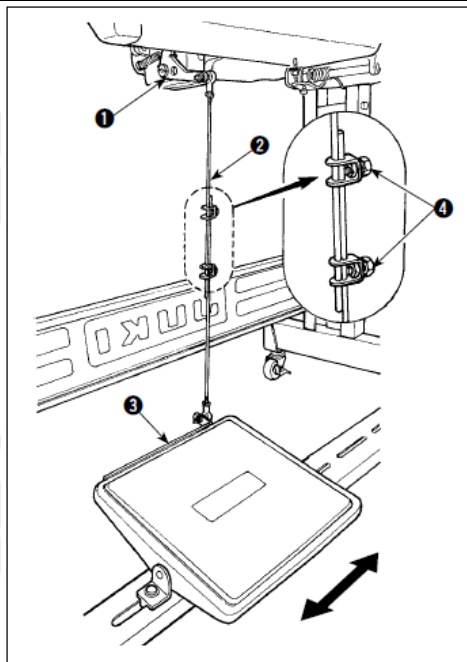
(16) Ajustar o curso do pedal

O curso do pedal diminui quando você Inserir a biela nº3 no furo esquerdo nº4.

Ajuste do pedal



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



(1) Instalar a biela

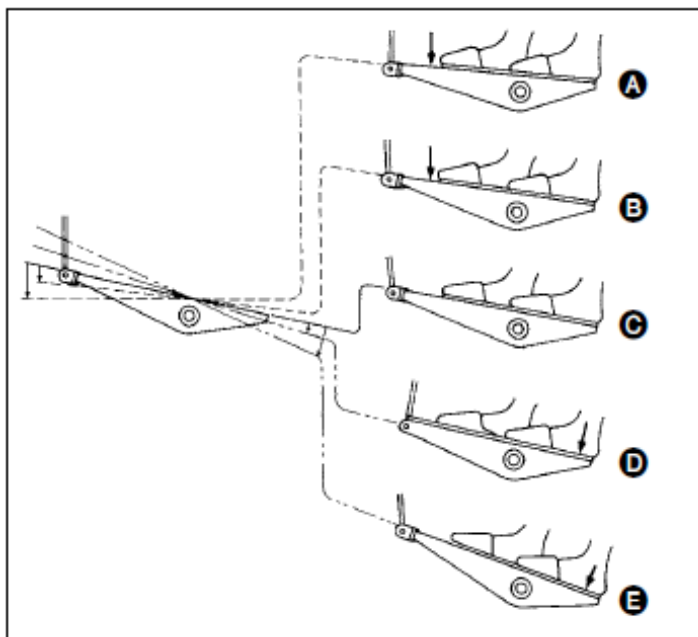
Mover pedal nº3 para a direita ou para a esquerda, como ilustrado pelas setas para que a alavanca nº1 de controle do motor e biela nº2 estiver endireitado.

(2) Ajuste do ângulo pedal

Solte parafuso de ajuste nº5 e ajustar o comprimento da haste de ligação nº2.

24. OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

(17) pedal Operação

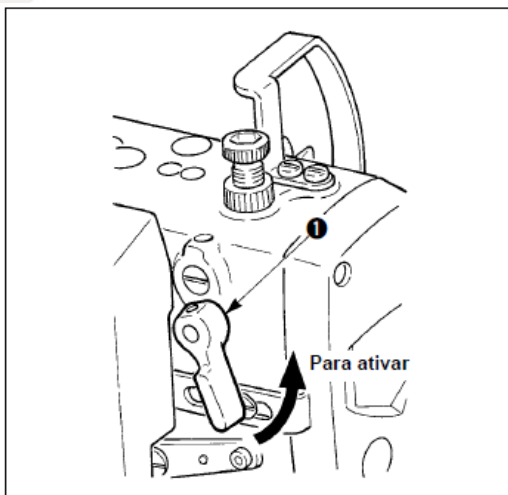


[O pedal é operado nos quatro passos seguintes:]

- 1) A máquina opera em baixa velocidade de costura quando você levemente deprimir a parte da frente do pedal B.

- 2) A máquina funciona em alta velocidade de costura quando você deprimir ainda mais a parte da frente do pedal **A**.
(Se a costura de alimentação automática inversa foi redefinida, a máquina funciona em alta velocidade após completar costura alimentação reversa.)
- 3) A máquina pára (com uma agulha para cima ou para baixo) quando você redefinir o pedal na posição original **C**.
- 4) A máquina corta linhas quando você pressione totalmente a parte de trás do pedal **E**.
 - Quando o auto-levantador (AK135) é usado, 1-passo o interruptor é aumentado entre a parada e o corte de linha. O calcador sobe quando a parte detrás do pedal é ligeiramente pressionada. Quando o pedal é pressionado totalmente na parte detrás o cortador da linha é acionado e o calcador sobe novamente.
 - Se você redefinir o pedal na posição neutra durante a costura de alimentação reversa automática no início da costura, a máquina pára após completar a costura de alimentação inversa.
 - A máquina realiza discussão normal de aparar mesmo se você pressionar a parte detrás do pedal imediatamente após a alta ou baixa velocidade de costura.
 - A máquina realiza completamente o corte de linha, mesmo que reponha o pedal na posição neutra, imediatamente após a máquina começar a cortar a linha.

levantador manual

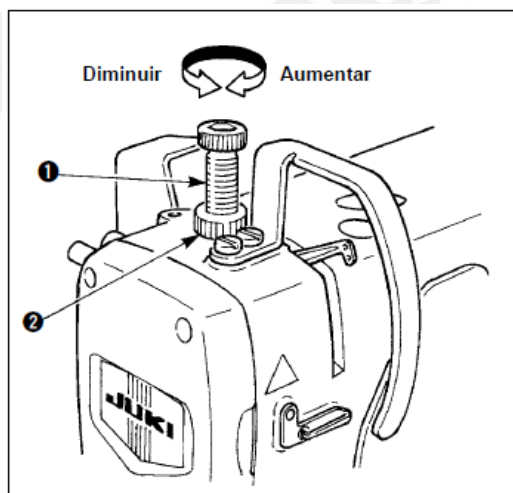


- 1) Quando você quiser manter o calcador na posição levantada, gire o levantador manual **nº1** na direção da seta. Ao fazê-lo, aumenta o calcador em 7mm.
- 2) Quando você quiser abaixar o calcador, abaixe o levantador mão. Isso irá retornar a base de pressão para a sua posição inferior predeterminada.
- 3) Operar a joelheira, e a pressão vai aumentar cerca de 13 mm.



Nunca execute a linha de operação de recorte com o calcador levantado uma vez que há um caso em que o limpador entra em contato com a base de pressão e a agulha pode ser quebrado quando a máquina de costura é operada com o calcador levantado

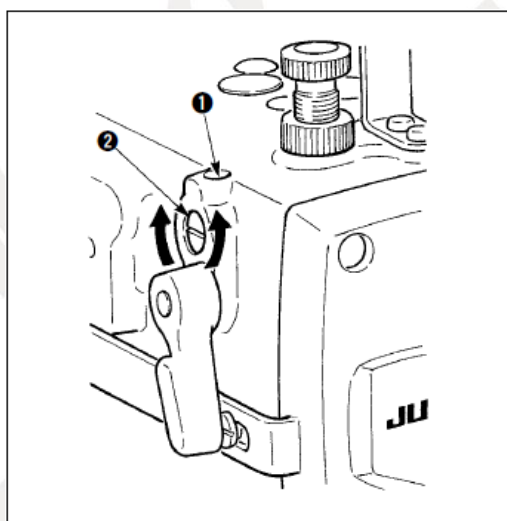
Ajustando a pressão do calcador



Solte a porca **nº2** girando anti-horário, e transformá-la regulador mola calçador nº1 o ajustar a pressão. Gire o regulador para aumentar a pressão e transformá-la para anti-horário para diminuir a pressão.

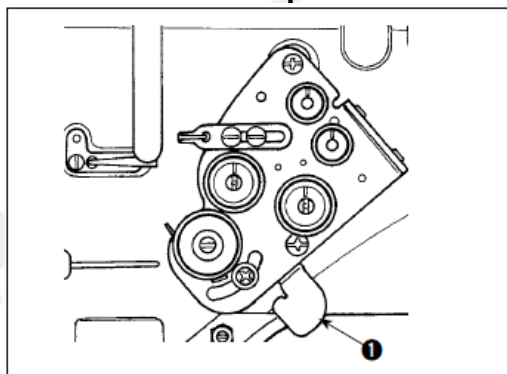
Após o ajuste, aperte a porca **nº2**.

25. Micro-levantador

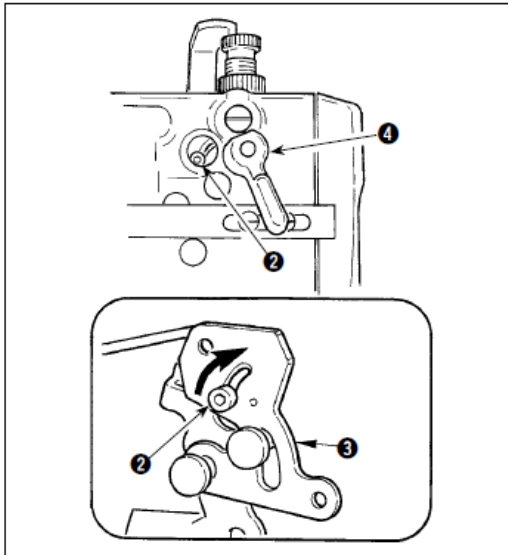


Soltar o parafuso nº1 transformar pino micro-levantador nº2 e a altura do calçador pode ser ajustada para 0 a 0,5 mm.

26. Liberação da tensão da linha muda quando se utiliza a joelheira



Para o LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7, a liberação de tensão do fio do controlador de tensão da linha foi com a joelheira ou dispositivo AK no momento da entrega intertravado de fábrica.

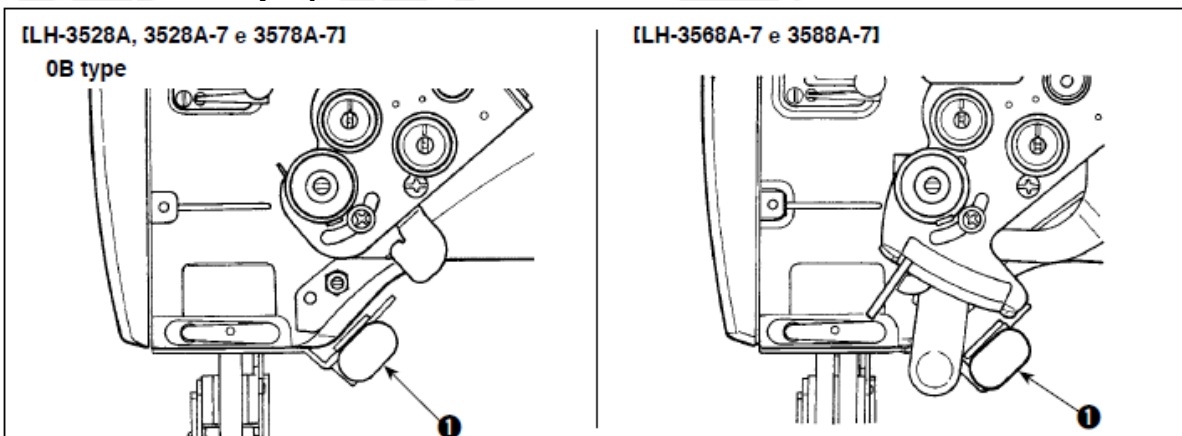


No caso da liberação de tensão do fio não está interligada com a joelheira ou dispositivo AK

Remova o solenóide do limpador no caso da máquina com sistema de limpeza. Retire a tampa na parte detrás, soltar o parafuso nº2, parafuso de movimento nº2 no sentido da seta, até ao final da ranhura de ligação elevação nº3 e fixe ele.

O segmento não afrouxar a menos prato de liberação de tensão do fio nº1 ou alavanca levantador manual nº4 é acionado. Se iniciar a costura sem libertar a tensão da linha, uma carga vai ser aplicada à agulha quando o material é arrastado para fora, resultando em flexão ou quebra de agulhas.

27. Um-disparo alimentação reversa manual (Um-disparo reverter tipo de alimentação)



(18) Como usar

- 1) Pressione o interruptor nº1 e a máquina de costura vai imediatamente correr na direção inversa para efetuar a costura de alimentação reversa.
- 2) Costura reversa é feita, desde que você continue pressionando o interruptor.
- 3) Solte o interruptor, e a máquina de costura vai correr na direção normal.

28. MANUTENÇÃO

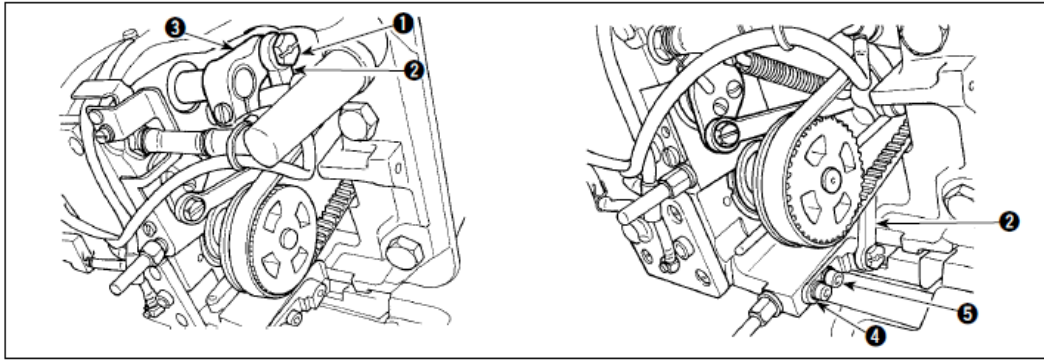
(19) Processo de mudança ao longo entre alimentação de fundo e alimentação da agulha e do ajuste (apenas para LH-3528A)



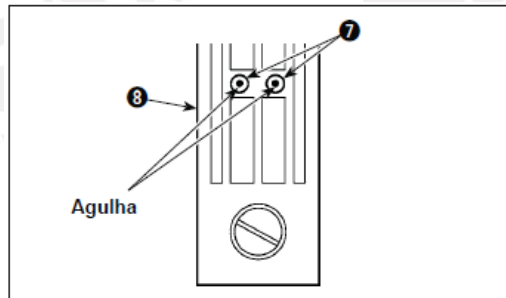
AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar se o motor está em repouso.

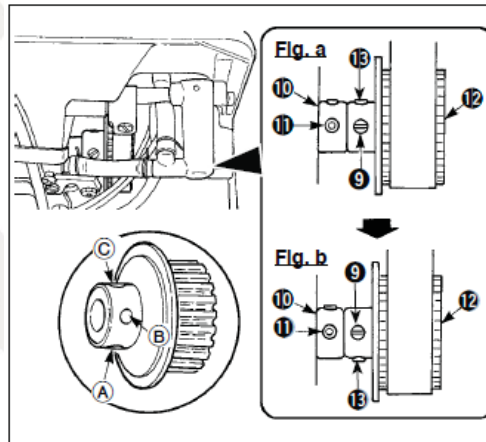
(20) Alterar procedimento para alimentação de fundo e o ajuste



- 1) Coloque o marcador de ponto no valor mínimo. Em seguida, remova o parafuso da dobradiça nº1. Mover a haste balanço da barra de agulha nº2 no braço da haste do balanço da barra de agulha nº3 para alfinetar balanço base de fixação haste nº4 e fixar a haste com parafuso da dobradiça nº1.



- 1) Depois de substituir os impelentes e a chapa da agulha com os componentes para alimentação de fundo, ajustar a posição da agulha de balanço base de fixação da haste nº4 de modo que o centro da agulha se alinha com buracos de agulha nº7 na chapa da agulha nº8 e fixar os parafusos de fixação nº5. Em seguida, substitua o calcador com que, para alimentação de baixo também.



- 2) Solte parafusos de fixação nº9 e nº13 (2 lugares) na roda dentada nº12. Solte os parafusos de fixação na ordem de nº13 e nº9. Neste momento, remova o parafuso No. 1 nº9 que é colocado no orifício do parafuso A em roda dentada nº12 e colocá-lo no orifício do parafuso C que está localizado no lado oposto em 180º (Fig. A). Gire a polia por 180 sem virar a lançadeira do eixo motriz alinhe a parte plana do eixo da lançadeira de acionamento, alinhe a parte plana da lançadeira eixo com furo do parafuso C em roda dentada nº12 e fixe com os parafusos nº9. Parafuso No. 1 nº11 no rolamento traseiro do eixo da lançadeira de acionamento nº10 alinha com a seção da lançadeira do eixo de acionamento, faça o estado como o padrão. (Fig. B). Então fixe o parafuso No. 2 nº13 que é colocado no orifício do parafuso B em roda dentada nº12.

29. Alterar procedimento para alimentação da agulha e do ajustamento

O procedimento é o inverso de "(1) procedimento de alimentação de fundo e o ajustamento Alterar".

Solte o parafuso da dobradiça nº1 mover a haste do balanço barra de agulha balanço nº2 de agulha vara balançando base de fixação nº3 a barra de agulha balanço haste de braço para nº4 e fixar com parafuso da dobradiça nº1.

Substitua os dentes impelentes, a chapa da agulha e, o calcador com os componentes para a alimentação da agulha.

Solte parafusos de fixação nº9 e nº13 (2 lugares) na roda dentada nº12.

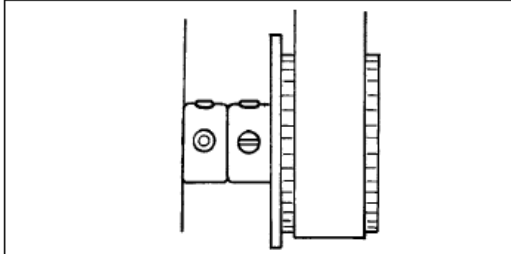
Solte os parafusos de fixação na ordem de nº13 e nº9 neste momento, remova o parafuso de ajuste nº9 que é

colocado no orifício do parafuso **C** e colocar o parafuso no orifício **A** que está localizado no lado oposto em 180° (Fig B).

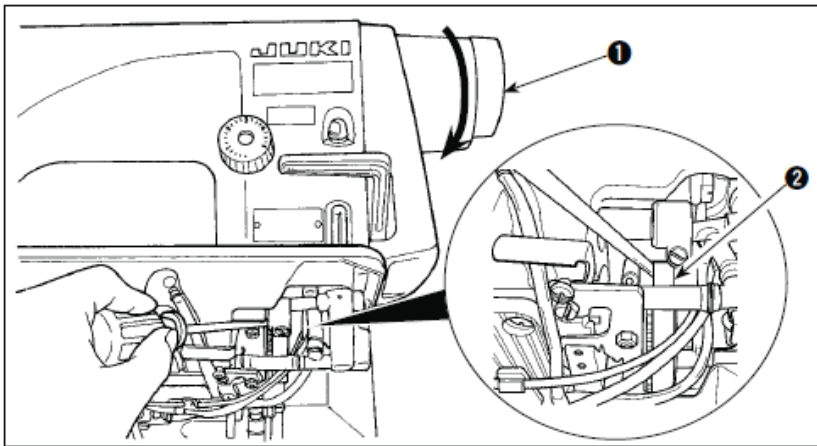
Gire a polia por 180° sem girar o eixo da lançadeira, alinhe a seção da lançadeira de acionamento com o furo do parafuso **A** na roda dentada nº12 e fixar com parafusos nº9. É o padrão que parafuso No.1 nº11 no gancho condução do rolamento traseiro do eixo nº10 alinha com a parte plana do eixo da lançadeira de condução. (Fig. A)

Em seguida, fixar o parafuso No. 2 nº13 o qual é colocado no orifício **B** e na correia dentada nº12.

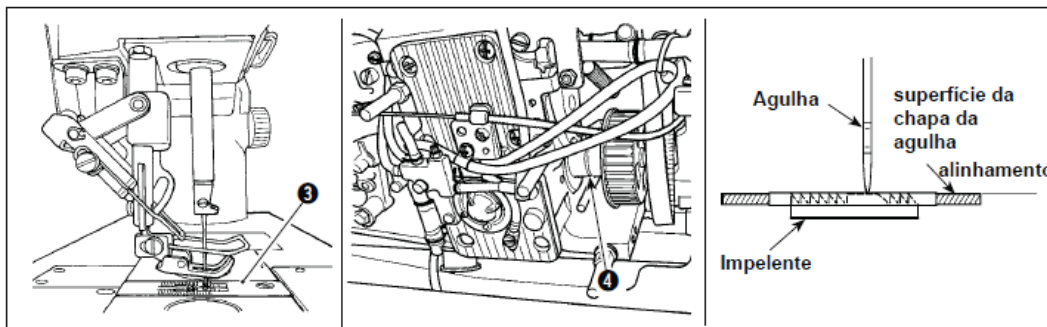
30. Alterando o tempo de alimentação



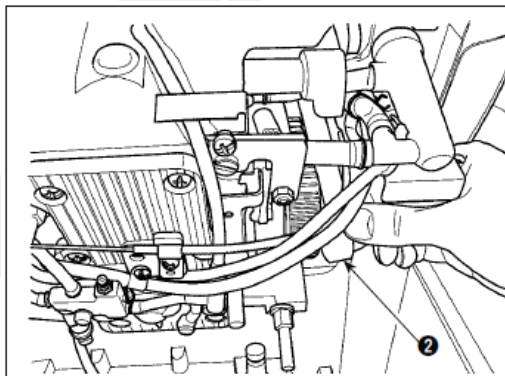
O calendário de alimentação foi ajustado de fábrica, como ilustrado no esboço do lado esquerdo. A seguir descreve como alterar o tempo de alimentação para produzir costuras melhor tensos do estado dada no desenho à direita.



Voltando polia nº1, remova correia dentada nº2 da polia.



- 1) Gire a polia nº1 no sentido de rotação da máquina de costura para baixar a agulha a partir da sua posição superior até que ela se alinhe com a chapa da agulha nº3.
- 2) Gire a lançadeira do eixo de acionamento nº4 para levantar os impelentes a partir da sua posição mais baixa até que fique nivelada com a superfície superior da chapa da agulha.

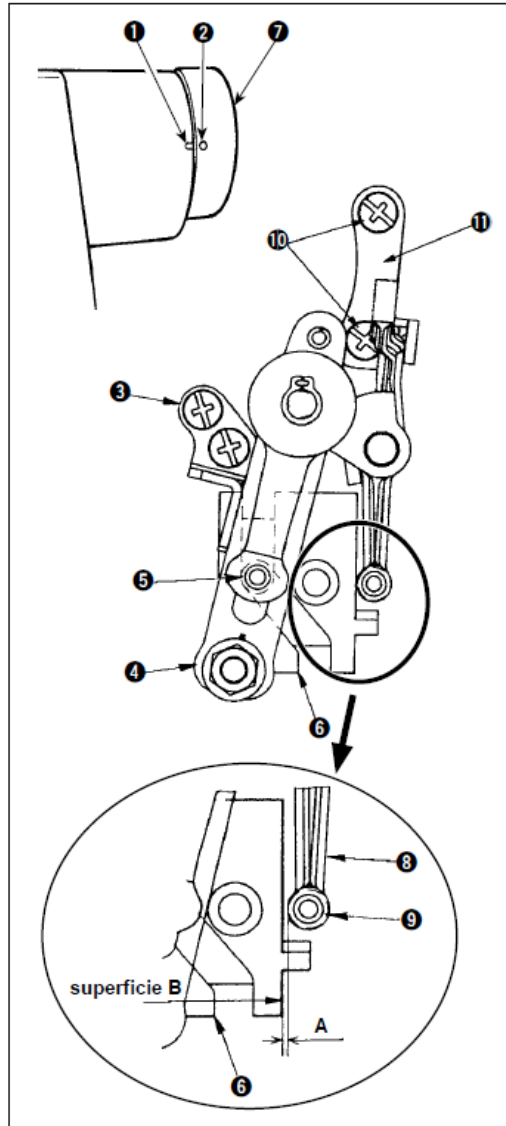


- 1) Cuidadosamente mantendo a agulha e os dentes de transporte no estado acima mencionado, colocar correia dentada nº12 na polia.
- 2) Ajustar o sincronismo das lançadeiras direita e esquerda e ajustar o corte de linha, referindo-se a "relação 4-17. Agulha-para-lançadeira" 27 e "6-3. Ajustar o corte de linha." P.36 .



O momento da lançadeira pode mudar por remover / substituir da correia de distribuição, resultando em um fracasso de costura. Para evitar isso, certifique-se de ajustar o tempo do gancho e corte de linha excêntrico.

31. Ajustar o eixo do corte de linha



(21) Posição do eixo de aparamento de linha e o momento do corte de linha

Alinhe gravado marcador de ponto nº1 no braço com o marcador nº2 (vermelho) no volante.

- 3) Quando a linha do aparador do braço de condução nº3 entra em contato com o braço faca de condução nº4 prensa de rolos nº5 na ranhura do corte de linha nº6.
- 4) Mantendo o estado acima mencionado, vire a linha para aparar nº6 até o local e gato e do esboço à esquerda é atingido. Quando o corte de linha comes para o local como e gato no esboço (o ponto intermediário da seção onde a forma do sulco no corte de linha veio) nº6.

[Verificar o tempo do came de corte da linha]

- 1) Pressione rolo nº5 na ranhura até que seguramente ele está lá.
- 2) Gire o volante nº7 no oposto em direto do rotativo no da máquina de costura, até este movimento suave é dificultado. Neste momento, verificar ter certeza de que gravada marcador de ponto nº1 no braço está tudo assinado com gravada marcador de ponto nº2 (vermelho) no volante.

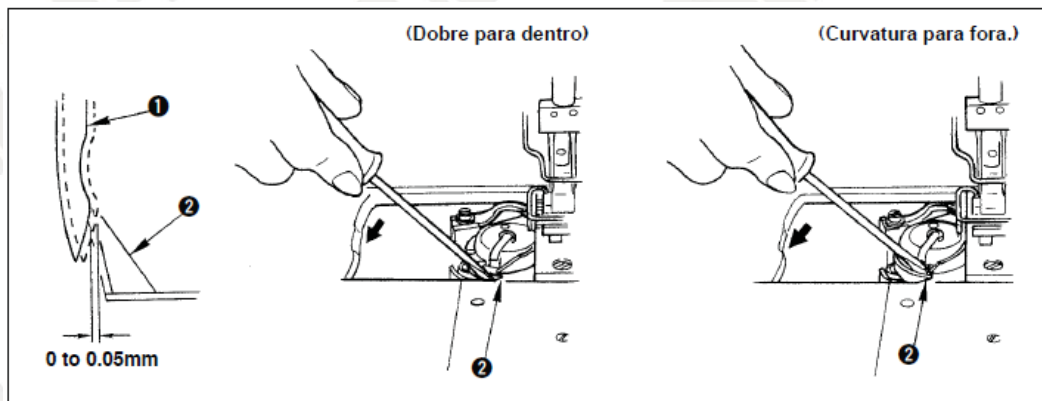
32. A folga entre o corte de linha e liberação da tensão da linha no braço

- 1) Pressione a linha no braço de liberação de tensão nº8
- 2) Neste momento, ajustar de modo que a folga de 0,5 mm A e proporcionado entre a superfície B da extremidade direita face de corte de linha nº6 e seção de rolo nº9 da linha do braço de liberação de tensão nº8.

- 3) Para ajustar, soltar dois parafusos **nº10** ajustar a posição de liberação da tensão da linha de condução braço batente **nº11** de modo que seja espaçado de 0,5 mm a partir da superfície B, e apertar os dois parafusos de ajuste **nº10**.
 - * No caso do afastamento for maior do que 0,5 mm: O mecanismo de pin espaço não sobe o suficiente, resultando em uma falha de corte de linha.
 - * No caso da folga é menor do que 0,5 mm: seção de rolo **nº9** entrar em contato com a rosca came **nº6** do aparador para desativar a operação de corte de linha
- 4) Ajustar a proteção de agulha na lançadeira



AVISO:
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



Ao substituir a lançadeira, confirmar a posição da proteção da agulha.

A posição padrão da proteção da agulha da lançadeira é obtido quando proteção da agulha da lançadeira **nº2** entra em contato com a face lateral da agulha **nº1** e o comprimento do acoplamento entre a agulha e a proteção de agulha da lançadeira é de 0 a 0,05 mm. Se não, ajuste, dobrando a proteção de agulha da lançadeira.

- 1) Ao dobrar o gancho para dentro da proteção de agulha, realizada inserindo uma chave de parafusos para o lado de fora da proteção da agulha da lançadeira.
 - 2) Ao dobrar a proteção de agulha da lançadeira para fora, realizado inserindo uma chave de fenda para o interior da proteção da agulha da lançadeira.
- Neste momento, confirmar que a folga entre a agulha e a ponta da lâmina do gancho é de 0,01 a 0,05 milímetros.

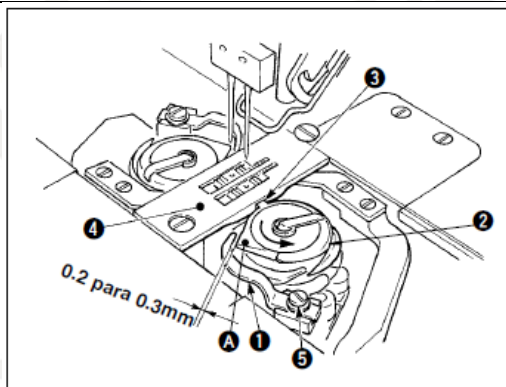
(Vide "4-17. Agulha-para-lançadeira relação [comum]", p. 28.)

33. Ajustar o gancho guia interior



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



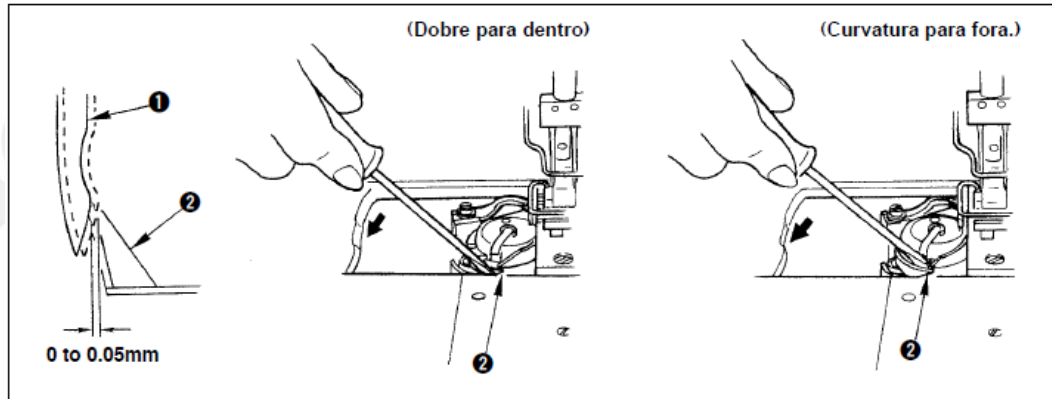
- 1) Gire o volante na direção normal para levar a lançadeira guia interior **nº1** para a posição extrema traseira.
- 2) Gire a caixa de bobina **nº2** na direção da seta, e fazer batente interior da lançadeira **nº3** entram em contato com a ranhura de placa de garganta **nº4**.
- 3) Solte gancho interior parafuso de ajuste guia **nº5** ajustar a folga entre a guia de gancho e a

saliência interna A da caixa da bobina para 0,2 a 0,3 mm, e aperte o parafuso de fixação da lançadeira interior guia nº5.

34. Regular a altura e a inclinação do impelente



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



Ao substituir o gancho, confirmar a posição da proteção da agulha.

A posição padrão da proteção de agulha da lançadeira é obtida quando proteção da agulha da lançadeira nº2 entra em contato com o é o rosto da agulha nº1 e o comprimento do acoplamento entre a agulha e a proteção de agulha é gancho 0-0,05 mm. Se não, ajuste, dobrando a proteção de agulha na lançadeira.

- 1) Ao dobrar o prêmio proteção da agulha gancho, executar, inserindo uma chave de fenda para o interior da proteção da agulha gancho.
- 2) Ao dobrar a proteção de agulha gancho para fora, realizar inserindo uma chave de fenda para o interior da proteção da agulha gancho.

Neste momento, confirmar que a folga entre a agulha e a ponta da lâmina do gancho é de 0,01 a 0,05 milímetros.

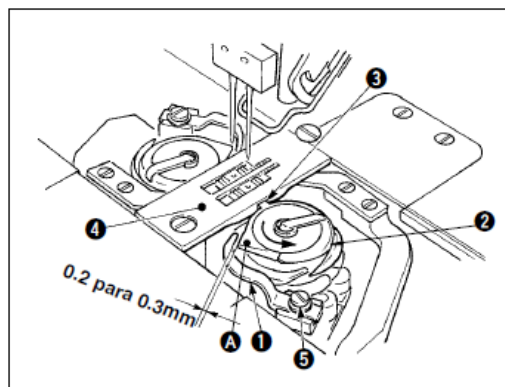
(Vide "4-17. Agulha-para-lançadeira relação [comum]", p. 28.)

35. Ajustar o gancho guia interior



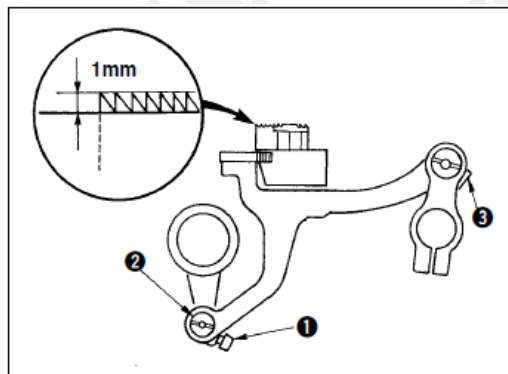
AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso



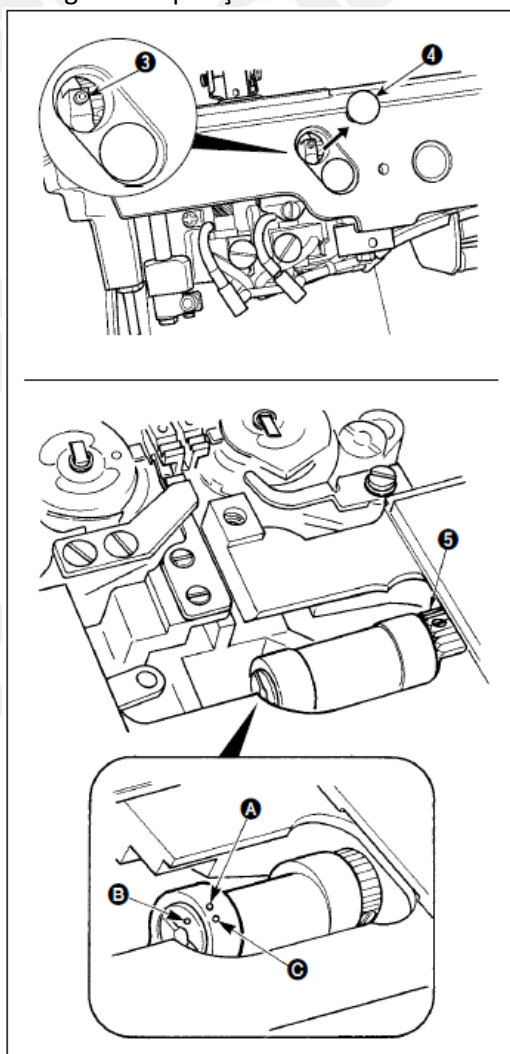
- 1) Gire o volante na direção normal para levar gancho guia interior nº1 para a posição extrema traseira.
- 2) Vire caixa de bobina nº2 na direção da seta, e fazer batente interior gancho nº3 entram em contato com a ranhura da chapa da agulha nº4.
- 3) Entrar em contato com a ranhura de chapa da agulha nº5 ajustar a folga entre a guia de gancho e a saliência interna A da caixa da bobina para 0,2 a 0,3 mm, e aperte o parafuso de fixação do gancho interior guia nº5.

36. Regular a altura e a inclinação do impelente



(1) Ajuste a altura

- 1) Solte alimentação condução ligação parafuso de ajuste nº1 gire alimentação condução veio de ligação nº2 para ajustar a altura do impelente. A altura padrão é de 1 mm da chapa da agulha na posição mais alta.



37. Inclinação

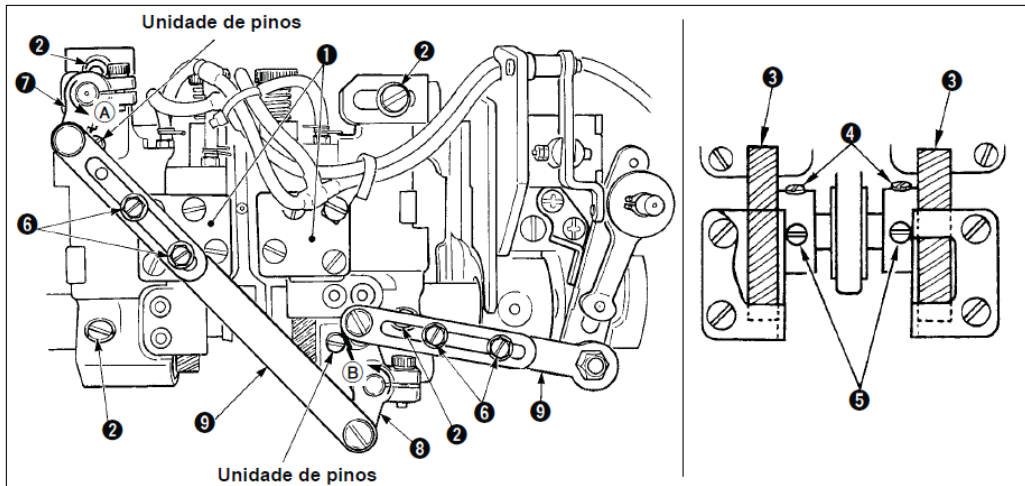
- 1) Retire a tampa nº4 do lado da cama da máquina, solte a barra do parafuso de fixação do eixo de alimentação nº3 e vire seção serrilhado nº5 para ajustar a inclinação. Inclinação padrão é a posição onde gravado marcador de ponto A de alimentação bar braço alinha com gravado marcador de ponto B. De alimentar eixo barra. (Gravado de ponto marcador) C não é utilizado.)

38. Substituindo a bitola



AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



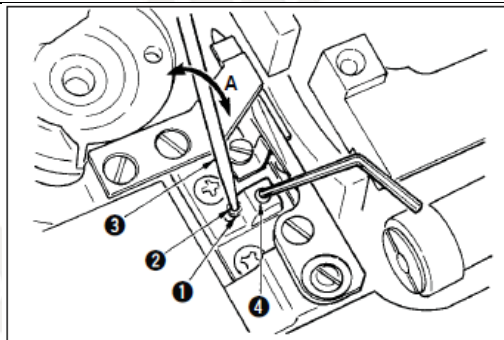
39. Mover para fora da sela eixo da lançadeira ao substituir o medidor

- 1) Soltar os parafusos No. 2 nº4 do conector de condução das engrenagens do eixo nº3.
- 2) Alinhe a agulha com a ponta da lâmina da lançadeira.
- 3) Ligeiramente soltar parafusos No.1 nº5 do conector de condução das engrenagens do eixo nº3 de modo que os parafusos não se soltem a seção lisa do conector do eixo de condução.
 - Solte quatro parafusos nº6 de elo de ligação (ASM) nº9 de elo de ligação (ASM).
- 4) Solte os dois parafusos nº2 de conectar a sela do eixo nº1 e mova o selim do eixo gancho. (Nesta altura, as engrenagens do eixo de condução para conectar e mover também).
- 5) Definir a folga entre a agulha e a ponta da lâmina do conector de 0,01-0,05 mm.
- 6) Aperte dois parafusos nº2 da sela eixo gancho.
- 7) Aperte os parafusos de No. 1 nº5 na posição em que a folga entre engrenagens do eixo de condução conectar nº3 e gancho selas eixo nº1 é de 0,5 mm. Em seguida, aperte os parafusos No. 2 nº4.
- 8) Faça os braços de condução nº7 e nº8 entrarem em contato com o pino do braço de condução nas direções de A e B respeitar barriga e aperte quatro parafusos de fixação nº6 no elo de ligação (montado) nº9. (Máquina de costura com corte de linha)

40. Ajustar a mola calcador linha



AVISO: Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



Insira uma haste (haste fina, chave, etc.) no orifício de ajuste nº2 na linha calcador base de primavera nº1 e soltar o parafuso de ajuste nº4 com uma chave de chave hexagonal de 1,5 mm. Ajustar a mola do calcador por haste móvel nº3 na direção da seta A e fixe-o com o parafuso de ajuste nº4.



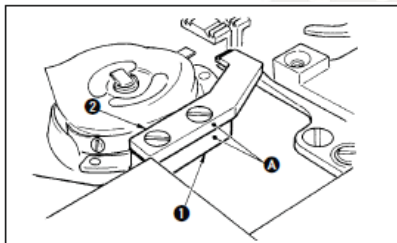
Problemas com as braçadeiras ocorrem mesmo quando a pressão da mola do calcador é excessiva ou insuficiente. Então, cuidado.

41. Ajustando a posição da faca em movimento

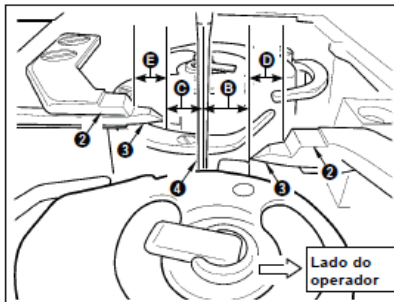


AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar uma sequência dos trabalhos após desligando a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

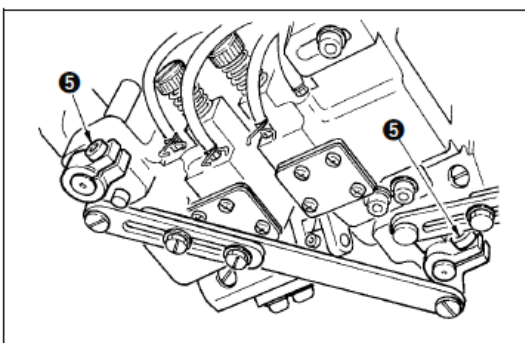


- 1) Alinhe contador base de faca nº1 com plano A de contador faca nº2.

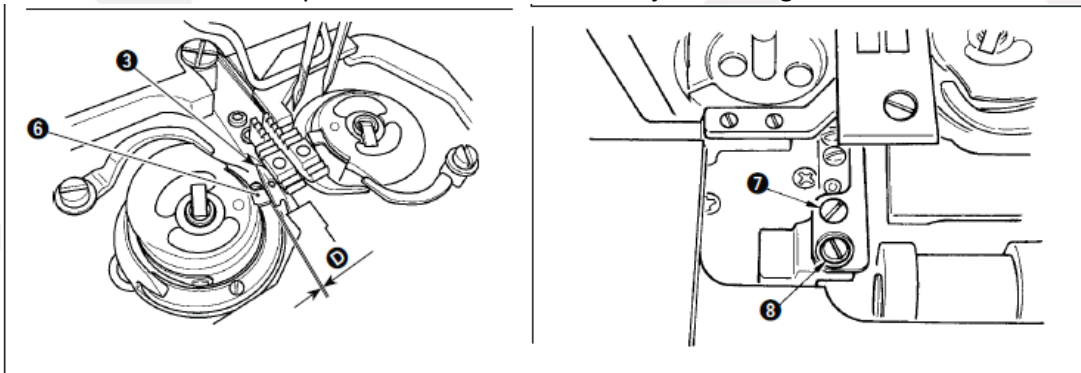


- 1) Soltar o parafuso de fixação nº5 na parte traseira do leito da máquina e ajustar de modo que as distâncias B e C entre a extremidade superior da faca movendo nº3 e o centro da agulha nº4 no momento de espera tornar as dimensões mostradas na lista abaixo quando o campo de alimentação é mínimo e agulha nº4 está no ponto morto inferior.

		Faca esquerda	Faca direita
	B (D) Valor de referência	C (E) Valor de referência	
LH-3528A-7	6.2	(3.5)	7.5
LH-3568A-7			(2.7)
LH-3578A-7	7.3	(4.1)	8.9
LH-3588A-7			(3.1)



- 1) Conjunto de folga D entre a faca em movimento nº3 e protrusão nº6 do gancho interior, para $0,3 \pm 0.1$ mm. Solte movimento parafusos de faca nº7 e nº8 ajustar a folga.

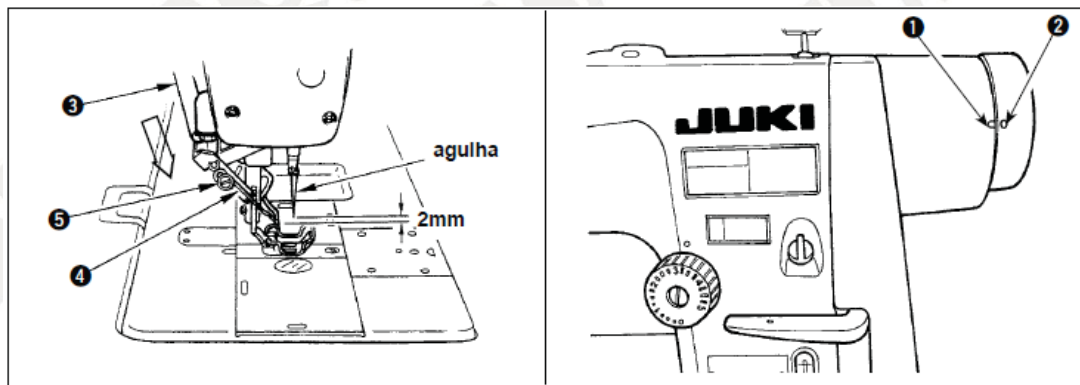


42. Posição do limpador



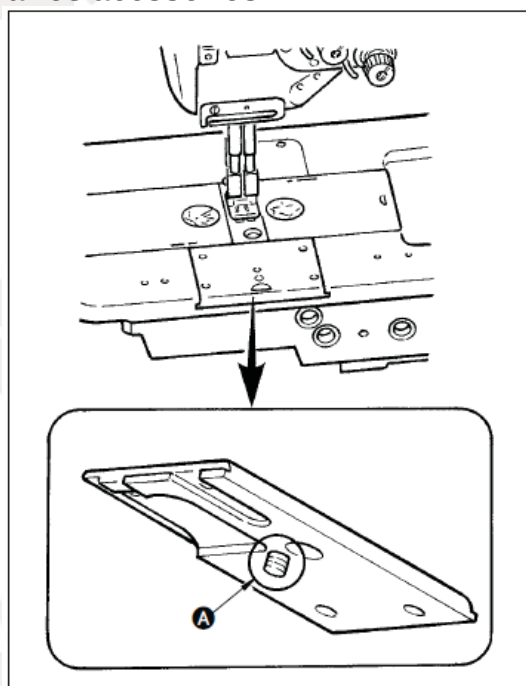
AVISO:

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusca da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar o equipamento e verificar que o motor está em repouso.



- 1) Ajuste gravado marcador de ponto nº1 sobre o braço da máquina para o branco marcador de ponto nº2 no volante.
- 2) Mover haste nº3 na direção da seta, e ajustar com dois parafusos de aperto nº5 de modo que a folga entre a extremidade superior da agulha e do limpador nº4 é de aproximadamente 2 mm.

43. Cuidado ao instalar os acessórios

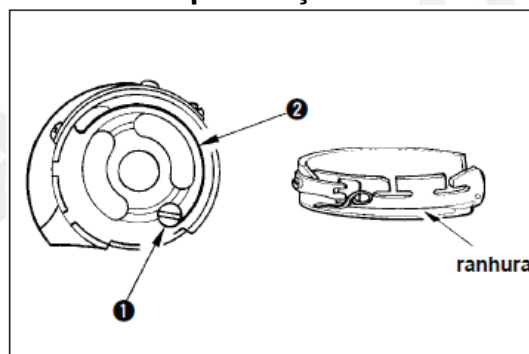


Tenha cuidado para que o parafuso A não se projeta no slide cama com o parafuso.



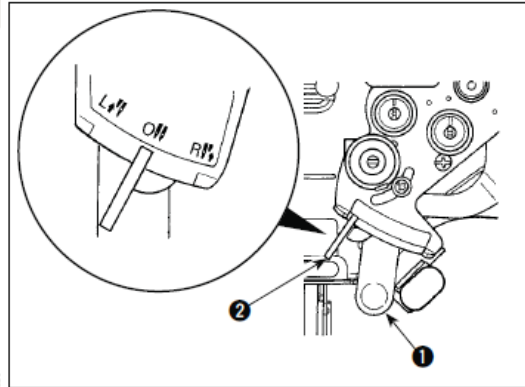
Quando se projeta-se como mostrado na figura, o parafuso interfere com outros componentes e desmontagem será causada.

44. Substituir a folga da mola de prevenção da linha da bobina



- 1) Soltar o parafuso nº1 e remover a folga da mola de preventiva da linha da bobina nº2 a partir da ranhura da caixa da bobina.
- 2) Encaixe a folga da mola de preventiva da linha da bobina nº2 que substitui a mola removido na caixa da bobina através da ranhura.
- 3) Corrigir linha da bobina mola folga prevenir nº2 no caso da bobina por apertar o parafuso nº1. Neste momento, verifique cuidadosamente a faixa de operação e tensão ou primavera.

45. Parada da barra de agulha e ângulo de cantos para costura em cantos (Para LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7)



(22) Parada da barra de agulha

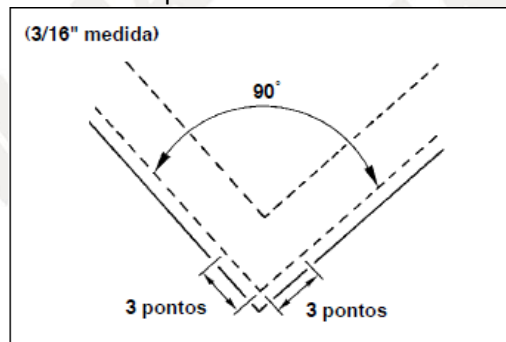
Quando a alavanca mudança nº1 é movido para parar em L, a barra de agulha da mão esquerda pára, e quando ele é movido para parar em R, a barra da agulha da direita pára.

(23) Ao voltar a operação de 2 de agulha

Pressione a alavanca nº2 de alteração da fixação. Alteração da alavanca nº1 retorna para a posição "0", e a máquina retorna para 2-agulha de costura.

(24) Relação entre o ângulo de cantos e comprimento do ponto

Para realizar a costura de canto com precisão, o comprimento do ponto pode ser determinado consultando a tabela do número de pontos com extensômetros. No entanto, verificar se o comprimento do ponto determinado realmente combine com o canto por realmente costura-lo.



(Exemplo)

Para costurar a correr de 90° de ângulo usando um 3/16 " bitola com o comprimento do ponto especificado para 1,6 milímetros, o número de pontos pode ser obtido da seguinte forma. Observe as "colunas 90°" em cima da mesa do número de pontos por medidores de comprimento do ponto para procurar a coluna na qual "1.6" é indicado. Então, você pode encontrar "3" no topo dos "1.6" lines. This significa que o número de pontos é 3.



Se costurar um canto de que ângulo é 40° ou menos, o segmento da quantidade da linha do estica fio preventer será insuficiente. Neste caso, o fio permanecerá no lado errado do material. Ao realizar a operação de mudança de barra de agulha conduzido separadamente, realizar o trabalho depois de parar a máquina de costura uma vez.

Quando a operação de transição é realizada a 1.000 pontos / min ou mais, a falha total será causada.)

Quando a máquina é usada como substituto para máquina de costura 1-agulha no estado de barra de agulha conduzido separadamente, falha total da máquina de costura será causado.

Quando performance de costura com máquina de costura 1-agulha, remover uma das duas agulhas e usar a máquina de costura no estado em que duas barras de agulhas operar.

46. PONTO-PARA-ANGULO TABELA POR MEDIDA

(CAMPO em mm TABELA DE CONVERSÃO)

1/8"(3.17mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4.4	2.9	2.2	1.7	1.5			
50		3.4	2.3	1.7					
60		2.7	1.8						
70	4.5	2.3	1.5						
80	3.8	1.9							
90	3.2	1.6							
100	2.6								

5/32"(3.96mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3.6	2.7	2.2	1.8	1.6		
50		4.2	2.8	2.1	1.7				
60		3.4	2.3	1.7					
70		2.8	1.9						
80	4.7	2.4	1.6						
90	4.0	2.0							
100	3.3	1.7							

3/16"(4.76mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3.3	2.6	2.2	1.9	1.6	1.5
50			3.4	2.6	2.0	1.7	1.5		
60			2.7	2.1	1.6	1.4			
70		3.4	2.3	1.7	1.4				
80		2.8	1.9	1.4					
90	4.8	2.4	1.6						
100	4.0	2.0							

7/32"(5.56mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5.1	3.8	3.1	2.5	2.2	1.9	1.7
50			4.0	3.0	2.4	2.0	1.7	1.5	
60		4.8	3.2	2.4	1.9	1.6			
70		4.6	2.6	2.0	1.6				
80		3.3	2.2	1.7					
90	5.6	2.8	1.9	1.4					
100	4.7	2.3	1.6						

1/4"(6.35mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4.4	3.5	2.9	2.5	2.2	2.0
50			4.6	3.4	2.8	2.3	2.0	1.7	1.6
60			3.7	2.8	2.2	1.9	1.6		
70		4.6	3.1	2.3	1.9	1.6			
80		3.8	2.6	1.9	1.6				
90		3.2	2.2	1.6					
100		2.7	1.8						

9/32"(7.14mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4.9	3.9	3.3	2.8	2.5	2.2
50			5.1	3.8	3.1	2.6	2.2	1.9	1.7
60			4.1	3.1	2.5	2.1	1.8	1.5	
70		5.1	3.4	2.5	2.0	1.7	1.5		
80		4.3	2.8	2.1	1.7	1.4			
90		3.6	2.4	1.8	1.4				
100		3.0	2.0	1.5					

5/16"(7.93mm)

Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4.4	3.7	3.2	2.8	2.5
50				4.3	3.4	2.9	2.5	2.2	1.9
60			4.6	3.5	2.8	2.3	2.0	1.8	1.6
70			3.8	2.9	2.3	1.9	1.7	1.5	
80		4.8	3.2	2.4	1.9	1.6			
90		4.0	2.7	2.0	1.6				
100		3.4	2.3	1.7					

3/8"(9.52mm)

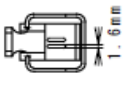
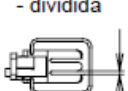
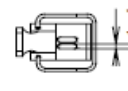
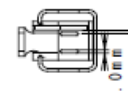
Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4.4	3.7	3.3	2.9
50					4.1	3.4	2.9	2.6	2.3
60				4.1	3.3	2.7	2.4	2.1	1.8
70			4.5	3.4	2.7	2.3	1.9	1.7	
80			3.8	2.8	2.3	1.9	1.6		
90		4.8	3.2	2.4	1.9	1.6			
100		4.0	2.7	2.0	1.6				

1/2"(12.7mm)

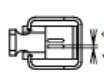
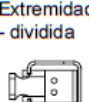
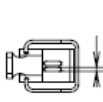
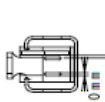
Número de pontos Ângulo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5.8	5.0	4.4	3.9
50					5.5	4.5	3.9	3.4	3.0
60				5.5	4.4	3.7	3.1	2.8	2.4
70				4.5	3.6	3.0	2.6	2.3	2.0
80			5.1	3.8	3.1	2.5	2.2	1.9	1.7
90			4.2	3.2	2.5	2.1	1.8	1.6	1.4
100		5.3	3.6	2.7	2.1	1.8	1.5	1.3	

CONJUNTOS MEDIDOR

(1) LH-3528A

Tamanho distância da agulha			Calçador montado					guia giratório Calçador montado.
Código				Extremidade - dividida 	Extremidade - dividida 	Extremidade - dividida 		
	Poleg.	mm	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item
A	3/32	2.4	226-37557	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	226-37656	400-35896	400-35896	103-91852	226-27152	226-47051
C	5/32	4.0	226-37755	400-35897	400-71909	—	—	—
D	3/16	4.8	226-37854	226-40353	228-16557	103-92058	226-27350	226-47150 ※ 400-95293
E	7/32	5.6	—	226-40452	228-16656	—	226-27459	226-47259
F	1/4	6.4	226-38050	226-40551	228-16755	103-92256	226-27558	226-47358 ※ 400-94776
G	9/32	7.1	226-38258	226-40759	228-16854	—	226-27657	226-47457
H	5/16	7.9	226-38357	226-40858	228-16953	—	226-27756	226-47556
K	3/8	9.5	226-38456	226-40957	228-17050	—	—	—
W	7/16	11.1	—	226-41054	400-33941	—	—	—
L	1/2	12.7	226-38753	226-41252	228-17159	103-92751	—	—
M	5/8	15.9	—	226-41351	400-33945	—	—	—
N	3/4	19.1	226-38951	226-41450	400-33947	103-93056	—	—
P	7/8	22.2	226-39157	226-41658	400-33949	228-44450	—	—
Q	1	25.4	226-39256	226-41757	400-33951	228-44559	—	—
R	1-1/8	28.6	226-39355	226-41856	400-33953	—	—	—
S	1-1/4	31.8	226-39454	226-41955	400-33955	—	—	—
T	1-3/8	34.9	—	226-42052	400-33957	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	226-42151	400-33959	—	—	—
Ponto específico	A		★					
	F						★	★ (Fita Anexa)
	S			★				
	G				★			★* Somente
	Alimen. inferior					★		

(1) LH-3528A

Tamanho distância da agulha			Calçador montado					guia giratório Calçador montado.
Código				Extremidade -dividida 	Extremidade -dividida 	Extremidade -dividida 		
	Poleg.	mm	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item	Nº. do Item
A	3/32	2.4	226-37557	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	226-37656	400-35896	400-35896	103-91852	226-27152	226-47051
C	5/32	4.0	226-37755	400-35897	400-71909	—	—	—
D	3/16	4.8	226-37854	226-40353	228-16557	103-92058	226-27350	226-47150 ※ 400-95293
E	7/32	5.6	—	226-40452	228-16656	—	226-27459	226-47259
F	1/4	6.4	226-38050	226-40551	228-16755	103-92256	226-27558	226-47358 ※ 400-94776
G	9/32	7.1	226-38258	226-40759	228-16854	—	226-27657	226-47457
H	5/16	7.9	226-38357	226-40858	228-16953	—	226-27756	226-47556
K	3/8	9.5	226-38456	226-40957	228-17050	—	—	—
W	7/16	11.1	—	226-41054	400-33941	—	—	—
L	1/2	12.7	226-38753	226-41252	228-17159	103-92751	—	—
M	5/8	15.9	—	226-41351	400-33945	—	—	—
N	3/4	19.1	226-38951	226-41450	400-33947	103-93056	—	—
P	7/8	22.2	226-39157	226-41658	400-33949	228-44450	—	—
Q	1	25.4	226-39256	226-41757	400-33951	228-44559	—	—
R	1-1/8	28.6	226-39355	226-41856	400-33953	—	—	—
S	1-1/4	31.8	226-39454	226-41955	400-33955	—	—	—
T	1-3/8	34.9	—	226-42052	400-33957	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	226-42151	400-33959	—	—	—
Ponto específico	A		★					
	F						★	★ (Fita Anexa)
	S			★				
	G				★			★※ Somente
		Alimen inferior				★		

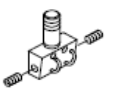
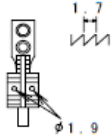
Tamanho distância da agulha			Placa de correr mont. (esquerda)	Placa de correr mont. (direito)	Placa de correr mont. (esquerda)	Placa de correr mont. (frente)	
Código					 Option		
	Poleg.	mm	N°. do item	N°. do item	N°. do item	N°. do item	N°. do item
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874	232-06709
B	1/8	3.2					
C	5/32	4.0					
D	3/16	4.8					
E	7/32	5.6					
F	1/4	6.4					
G	9/32	7.1					
H	5/16	7.9	226-01157	226-00654	400-45729		
K	3/8	9.5					
W	7/16	11.1					
L	1/2	12.7					
M	5/8	15.9	226-01256	226-00753	400-45730		
N	3/4	19.1					
P	7/8	22.2					
Q	1	25.4					
R	1-1/8	28.6	226-01355	226-00852	400-45731		
S	1-1/4	31.8					
T	1-3/8	34.9					
U	1-1/2	38.1					
Ponto específico	A	Específico comum	Específico comum	Específico comum	Específico comum	Específico comum	★ (Fita anexa)
	F						
	S						
	G						
		Alimen					

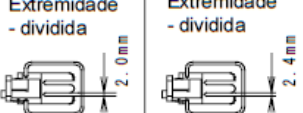
Tamanho distância da agulha		Impelente							
Código									
									
	Poleg. mm	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item
A	3/32 2.4	400-33714	—	—	—	—	—	—	—
B	1/8 3.2	400-33715	400-35883	400-33563	—	400-33563	B1613-512-BOH	—	—
C	5/32 4.0	400-33716	—	—	226-30206	400-25784	B1613-512-COH	—	—
D	3/16 4.8	400-33718	400-35884	400-33564	226-30404	400-25785	B1613-512-DOH	400-25801	—
E	7/32 5.6	—	400-35885	400-33565	226-30503	400-25786	B1613-512-EOH	400-25802	—
F	1/4 6.4	400-33720	400-35886	400-33566	226-30602	400-25787	B1613-512-FOH	400-25803	—
G	9/32 7.1	400-33722	400-35887	400-33567	226-30800	400-25788	B1613-512-GOH	400-25804	—
H	5/16 7.9	400-33723	400-35888	400-33568	226-30909	400-25789	B1613-512-HOH	400-25805	—
K	3/8 9.5	400-33724	—	—	226-31006	400-25790	B1613-512-KOH	400-25806	—
W	7/16 11.1	—	—	—	226-31105	400-25791	400-75311	400-25807	—
L	1/2 12.7	400-33727	—	—	226-31303	400-25792	B1613-512-LOH	400-25808	—
M	5/8 15.9	—	—	—	226-31402	400-25793	B1613-512-MOH	400-25809	—
N	3/4 19.1	400-33729	—	—	226-31501	400-25794	B1613-512-NOH	400-25810	—
P	7/8 22.2	400-33731	—	—	226-31709	400-25795	B1613-512-POH	400-25811	—
Q	1 25.4	400-33732	—	—	226-31808	400-25796	B1613-512-QOH	400-25812	—
R	1-1/8 28.6	400-33733	—	—	226-31907	400-25797	B1613-512-ROH	400-25813	—
S	1-1/4 31.8	400-33734	—	—	226-32004	400-25798	B1613-512-SOH	400-25814	—
T	1-3/8 34.9	—	—	—	226-32103	400-25799	B1613-512-TOH	400-25815	—
U	1-1/2 38.1	—	—	—	226-32202	400-25800	B1613-512-UOH	400-25816	—
ponto específico	A	★	—	—	—	—	—	—	—
	F	—	★	★	—	—	—	—	—
	S	—	—	—	★	★	—	—	—
	G	—	—	—	—	—	★	★	—

Tamanho distância da agulha		Impelentes (alimentação inferior)		Agulha de fixação montada		Chapa da agulha	Chapa da agulha (com bandagem)	Chapa da agulha (alimentação inferior)	
Código									
		Poleg. mm	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item
A	3/32 2.4	—	—	400-35875	101-47551	226-25008	—	—	—
B	1/8 3.2	232-05107	—	400-26027	101-47650	226-25107	226-28002	228-45200	—
C	5/32 4.0	—	—	400-26029	101-47759	226-25206	226-28101	—	—
D	3/16 4.8	232-05305	—	101-47858	101-47858	226-25305 *400-95288	226-28200	228-45408	—
E	7/32 5.6	—	—	400-26033	101-47957	226-25404	226-28309	—	—
F	1/4 6.4	232-05503	—	101-48054	101-48054	226-25503 *400-94772	226-28408	228-45606	—
G	9/32 7.1	—	—	400-26037	101-48153	226-25602	226-28507	—	—
H	5/16 7.9	—	—	101-48252	101-48252	226-25701	226-28606	—	—
K	3/8 9.5	—	—	101-48351	101-48351	226-25800	—	—	—
W	7/16 11.1	—	—	400-26043	101-48450	226-25909	—	—	—
L	1/2 12.7	400-62249	228-48105	400-26045	101-48559	226-26006	—	—	400-62254
M	5/8 15.9	—	—	400-26047	101-48658	226-26105	—	—	—
N	3/4 19.1	400-62251	228-48303	400-26049	101-48757	226-26204	—	—	400-62256
P	7/8 22.2	400-62252	228-48402	400-26051	101-48856	226-26303	—	—	400-62257
Q	1 25.4	400-62253	228-48501	101-48955	101-48955	226-26402	—	—	400-62258
R	1-1/8 28.6	—	—	400-26055	101-49052	226-26501	—	—	—
S	1-1/4 31.8	—	—	400-26057	101-49151	226-26600	—	—	—
T	1-3/8 34.9	—	—	400-26059	101-49250	226-26709	—	—	—
U	1-1/2 38.1	—	—	400-26061	101-49359	226-26808	—	—	—
ponto específico	A	—	—	★	—	★	Especificações comuns	—	—
	F	—	—	—	—	—		—	—
	S	—	—	—	—	—		—	—
	G	—	—	—	—	—		—	—
		Aliment. inferior	★	★	—	—	—	★	★

Pla

(25) LH-3528A-7

Tamanho distância da agulha			Chapa da agulha		Fixação da agulha montada		Impelente			
Código										
	Poleg.	mm	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item	Nº do item
A	3/32	2.4	—	400-35875	101-47551	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	400-35881	400-26027	101-47650	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705	—
C	5/32	4.0	400-25485	400-26029	101-47759	400-61271	400-25817	400-71911	—	—
D	3/16	4.8	400-25490 400-95289	101-47858	101-47858	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831	—
E	7/32	5.6	400-25491	400-26033	101-47957	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832	—
F	1/4	6.4	400-25492 400-94773	101-48054	101-48054	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833	—
G	9/32	7.1	400-25493	400-26037	101-48153	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834	—
H	5/16	7.9	400-25494	—	101-48252	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835	—
K	3/8	9.5	400-25495	101-48351	101-48351	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836	—
W	7/16	11.1	400-25496	400-26043	101-48450	—	400-25823	—	400-25837	—
L	1/2	12.7	400-25498	400-26045	101-48559	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838	—
M	5/8	15.9	400-25499	400-26047	101-48658	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839	—
N	3/4	19.1	400-25500	400-26049	101-48757	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840	—
P	7/8	22.2	400-25502	400-26051	101-48856	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841	—
Q	1	25.4	400-25503	—	101-48955	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842	—
R	1-1/8	28.6	400-25504	400-26055	101-49052	400-61283	400-25829	400-71915	400-25843	—
S	1-1/4	31.8	400-25505	400-26057	101-49151	400-61284	400-25830	400-71916	400-25844	—
T	1-3/8	34.9	—	400-26059	101-49250	—	—	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	400-26061	101-49359	—	—	—	—	—
Pontos Específicos	A			★						
	F			★						
	S		★		★	★	★			
	G		★* somente		★			★	★	

Tamanho distância da agulha			Calcador mont.		Guia giratório Calcador montado	Placa de correr mont. (Esquerda)	Placa de correr mont. (Direita)	Placa de correr mont. (Esquerda)	Placa de correr mont. (Frente)
Código								 Opção	
	Poleg.	mm	Nº do item	Nº do item					
B	1/8	3.2	400-35896	400-35896	—	400-25247	400-25235	400-51633	400-42880
C	5/32	4.0	400-35897	400-71909	—				
D	3/16	4.8	226-40353	228-16557	400-95293				
E	7/32	5.6	226-40452	228-16656	—				
F	1/4	6.4	226-40551	228-16755	400-94776				
G	9/32	7.1	226-40759	228-16854	—				
H	5/16	7.9	226-40858	228-16953	—				
K	3/8	9.5	226-40957	228-17050	—				
W	7/16	11.1	226-41054	400-33941	—	400-25248	400-25236	400-45729	
L	1/2	12.7	226-41252	228-17159	—				
M	5/8	15.9	226-41351	400-33945	—				
N	3/4	19.1	226-41450	400-33947	—				
P	7/8	22.2	226-41658	400-33949	—	400-25249	400-25239	400-45730	
Q	1	25.4	226-41757	400-33951	—				
R	1-1/8	28.6	226-41856	400-33953	—				
S	1-1/4	31.8	226-41955	400-33955	—				
Pontos Específicos	S	★				Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum
	G		★	★	★				

(2) LH-3568A

Tamanho distância da agulha			Fixação da agulha montada (DP5)				Placa de correr mont. (esquerda)	Placa de correr mont.(Frente)
Código			Fixação da agulha montada (esquerda) Opção	Fixação da agulha montada (Direita) Opção	Fixação da agulha montada (esquerda) tipo de furo	Fixação da agulha montada (Direita) tipo de furo	 Opção	
	Poleg.	mm	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-51633	400-42874
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A		
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A		
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR		
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR		
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A		
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	400-45729	400-45730
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR		
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	400-45730	400-45730
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR		
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	400-45730	400-45730
Pontos Específicos	S				★	★	★	★
	G							

Tamanho distância da agulha			Fixação da agulha montada (DP17)				Chapa da agulha	Placa de correr Mont. (esquerda)	Placa de correr Mont. (Direita)
Código			Fixação da agulha mont. (Esquerda) Opção	Fixação da agulha mont. (Direito) Opção	Fixação da agulha mont. (Esquerda) Opção	Fixação da agulha mont. (Direito) Opção			
	Poleg.	mm	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	226-25107	226-01058	226-00555
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	226-25206 ※400-72338		
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	226-25305 ※400-95288		
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567	226-25404		
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	226-25503 ※400-94772		
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	226-25602		
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	226-25701		
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	226-25800		
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	226-26006	226-01157	226-00654
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864	226-26105		
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963	226-26204	226-01256	226-00753
P	7/8	22.2	—	—	—	—	226-26303		
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169	226-26402	★※ Somente	★
Pontos Específicos	S				★	★	★	★	★
	G								

Tamanho distância da agulha			Impelente				Calcedor montado		Guia giratório Calcedor mont.
Código									
	Poleg.	mm	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item	N.º. do item
B	1/8	3.2	—	400-33563	—	—	400-35896	400-35896	—
C	5/32	4.0	226-30206	400-25784	B1613-512-COH	—	400-35897	400-71909	—
D	3/16	4.8	226-30404	400-25785	B1613-512-DOH	400-25801	226-40353	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	226-30503	400-25786	B1613-512-EOH	400-25802	226-40452	228-16656	—
F	1/4	6.4	226-30602	400-25787	B1613-512-FOH	400-25803	226-40551	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	226-30800	400-25788	B1613-512-GOH	400-25804	226-40759	228-16854	—
H	5/16	7.9	226-30909	400-25789	B1613-512-HOH	400-25805	226-40858	228-16953	—
K	3/8	9.5	226-31006	400-25790	B1613-512-KOH	400-25806	226-40957	228-17050	—
L	1/2	12.7	226-31303	400-25792	B1613-512-LOH	400-25808	226-41252	228-17159	—
M	5/8	15.9	226-31402	400-25793	B1613-512-MOH	400-25809	226-41351	400-33945	—
N	3/4	19.1	226-31501	400-25794	B1613-512-NOH	400-25810	226-41450	400-33947	—
P	7/8	22.2	226-31709	400-25795	B1613-512-POH	400-25811	226-41658	400-33949	—
Q	1	25.4	226-31808	400-25796	B1613-512-QOH	400-25812	226-41757	400-33951	—
Pontos Específicos	S		★	★			★		★
	G				★	★		★	★

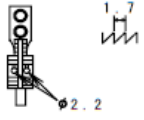
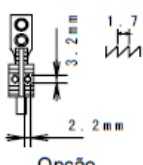
(26) LH-3568A-7

Tamanho distância da agulha		Impelente				Calcedor montado		Guia giratório Calcedor mont.	Chapa da agulha
Código									
	Poleg.	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705	400-35896	400-35896	400-35881
C	5/32	4.0	400-61271	400-25817	400-71911	—	400-35897	400-71909	400-25485
D	3/16	4.8	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831	226-40353	228-16557	400-25490 *400-95289
E	7/32	5.6	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832	226-40452	228-16656	400-25491
F	1/4	6.4	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833	226-40551	228-16755	400-25492 *400-94773
G	9/32	7.1	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834	226-40759	228-16854	400-25493
H	5/16	7.9	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835	226-40858	228-16953	400-25494
K	3/8	9.5	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836	226-40957	228-17050	400-25495
L	1/2	12.7	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838	226-41252	228-17159	400-25498
M	5/8	15.9	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839	226-41351	400-33945	400-25499
N	3/4	19.1	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840	226-41450	400-33947	400-25500
P	7/8	22.2	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841	226-41658	400-33949	400-25502
Q	1	25.4	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842	226-41757	400-33951	400-25503
Pontos Específicos	S		★	★			★		★
	G				★	★	★	★	★

Tamanho distância da agulha		Fixação da agulha montada (DP5)				Placa de correr mont. (esquerda)	Placa de correr mont. (Frente)
Código							
	inch	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-51633
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A	
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR	
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A	
K	3/8	9.5	—	—	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	400-45729
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	400-45730
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	
Pontos Específicos	S		Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum
	G						

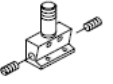
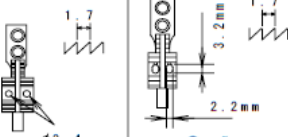
Tamanho distância da agulha		Fixação da agulha montada (DP17)				Placa de correr mont. (esquerda)	Placa de correr mont. (direita)
Código							
	inch	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	400-25247
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567	
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	400-25248
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864	
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963	400-25249
P	7/8	22.2	—	—	—	—	
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169	400-25239
Pontos Específicos	S		Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum	Especificações comum
	G						

(27) LH-3578A (Tipo G)

Tamanho distância da agulha		Impelente		Fixação da agulha mont.	Calçador Montado	Guia giratório Calçador mont.	Chapa da agulha (com badagem)	Chapa da agulha
Código								
	Poleg.	mm	N o. do item	N o. do item	N o. do item	N o. do item	N o. do item	N o. do item
A	3/32	2.4	—	—	101-47551	—	—	—
B	1/8	3.2	B1613-512-B0H	—	101-47650	400-35896	—	—
C	5/32	4.0	B1613-512-C0H	—	101-47759	400-71909	—	—
D	3/16	4.8	B1613-512-D0H	400-25801	101-47858	228-16557	400-95293	226-28200
E	7/32	5.6	B1613-512-E0H	400-25802	101-47957	228-16656	—	226-28309
F	1/4	6.4	B1613-512-F0H	400-25803	101-48054	228-16755	400-94776	226-28408
G	9/32	7.1	B1613-512-G0H	400-25804	101-48153	228-16854	—	226-28507
H	5/16	7.9	B1613-512-H0H	400-25805	101-48252	228-16953	—	226-28606
K	3/8	9.5	B1613-512-K0H	400-25806	101-48351	228-17050	—	—
W	7/16	11.1	400-75311	400-25807	101-48450	400-33941	—	—
L	1/2	12.7	B1613-512-L0H	400-25808	101-48559	228-17159	—	—
M	5/8	15.9	B1613-512-M0H	400-25809	101-48658	400-33945	—	—
N	3/4	19.1	B1613-512-N0H	400-25810	101-48757	400-33947	—	—
P	7/8	22.2	B1613-512-P0H	400-25811	101-48856	400-33949	—	—
Q	1	25.4	B1613-512-Q0H	400-25812	101-48955	400-33951	—	—
R	1-1/8	28.6	B1613-512-R0H	400-25813	101-49052	400-33953	—	—
S	1-1/4	31.8	B1613-512-S0H	400-25814	101-49151	400-33955	—	—
T	1-3/8	34.9	B1613-512-T0H	400-25815	101-49250	400-33957	—	—
U	1-1/2	38.1	B1613-512-U0H	400-25816	101-49359	400-33959	—	—

Tamanho distância da agulha		Placa de correr (Esquerda)	Placa de correr (Direita)	Placa de correr montado (Esquerda)	Placa de correr montado (Frente)
Código					
	Poleg.	mm	N o. do item	N o. do item	N o. do item
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-51633
B	1/8	3.2			
C	5/32	4.0			
D	3/16	4.8			
E	7/32	5.6			
F	1/4	6.4			
G	9/32	7.1			
H	5/16	7.9			
K	3/8	9.5			
W	7/16	11.1	226-01157	226-00654	400-42874
L	1/2	12.7			
M	5/8	15.9			
N	3/4	19.1			
P	7/8	22.2			
Q	1	25.4			
R	1-1/8	28.6			
S	1-1/4	31.8			
T	1-3/8	34.9	226-01256	226-00753	400-45729
U	1-1/2	38.1			
			226-01355	226-00852	400-45730
					400-45731

(6) LH-3578A-7 (Tipo G)

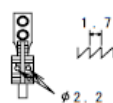
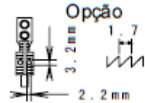
Tamanho distância da agulha		Chapa da agulha	Fixação da agulha mont.	Impelentes	
Código				 Tipo de furo	 Opção
	Poleg.	mm			
A	3/32	2.4	—	101-47551	—
B	1/8	3.2	400-35881	101-47650	400-53705
C	5/32	4.0	400-25485	101-47759	400-71911
D	3/16	4.8	400-95289	101-47858	400-35891
E	7/32	5.6	400-25491	101-47957	400-50009
F	1/4	6.4	400-94773	101-48054	400-35892
G	9/32	7.1	400-25493	101-48153	400-50010
H	5/16	7.9	400-25494	101-48252	400-50011
K	3/8	9.5	400-25495	101-48351	400-35893
W	7/16	11.1	400-25496	101-48450	—
L	1/2	12.7	400-25498	101-48559	400-35894
M	5/8	15.9	400-25499	101-48658	400-71912
N	3/4	19.1	400-25500	101-48757	400-35895
P	7/8	22.2	400-25502	101-48856	400-71913
Q	1	25.4	400-25503	101-48955	400-71914
R	1-1/8	28.6	400-25504	101-49052	400-71915
S	1-1/4	31.8	400-25505	101-49151	400-71916
T	1-3/8	34.9	—	101-49250	—
U	1-1/2	38.1	—	101-49359	—

Tamanho distância da agulha			Calçador montado.	Guia giratório Calçador mont.	Placa de correr (esquerda)	Placa de correr (Direita)	Placa de correr montada (Esquerda)	Placa de correr montada (Frente)
Código						 Opção		
	Poleg	mm						N.º. do item
B	1/8	3.2	400-35896	—	400-25247	400-25235	400-51633	
C	5/32	4.0	400-71909	—				
D	3/16	4.8	228-16557	400-95293				
E	7/32	5.6	228-16656	—				
F	1/4	6.4	228-16755	400-94776				
G	9/32	7.1	228-16854	—				
H	5/16	7.9	228-16953	—				
K	3/8	9.5	228-17050	—				
W	7/16	11.1	400-33941	—	400-25248	400-25236	400-42880	
L	1/2	12.7	228-17159	—				
M	5/8	15.9	400-33945	—				
N	3/4	19.1	400-33947	—				
P	7/8	22.2	400-33949	—	400-25249	400-25239		400-45730
Q	1	25.4	400-33951	—				
R	1-1/8	28.6	400-33953	—				
S	1-1/4	31.8	400-33955	—				

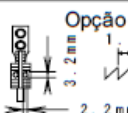
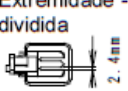
(7) LH-3588A (Tipo G)

Tamanho distância da agulha			(Fixação da agulha mont. DP17)		Fixação da agulha mont.(DP5)	
Código			Fixação da agulha mont. (Esquerda) Opção 	Fixação da agulha mont. (Direita) Opção 	Fixação da agulha mont. (Esquerda) Tipo de furo 	Fixação da agulha mont. (Direita) Tipo de furo 
	Poleg.	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A
E	7/32	5.6	102-28559	102-28567	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR
F	1/4	6.4	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR
H	5/16	7.9	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR
M	5/8	15.9	102-28856	102-28864	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR
N	3/4	19.1	102-28955	102-28963	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR
P	7/8	22.2	—	—	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR
Q	1	25.4	102-29151	102-29169	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR

Tamanho distância da agulha			Chapa da agulha	Placa de correr (Esquerda)	Placa de correr mont. (Direito)	Placa de correr mont. (Esquerda)	Placa de correr mont. (Frente)
Código						 Opção	
	Poleg	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	—	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874
C	5/32	4.0	—				
D	3/16	4.8	400-95288				
E	7/32	5.6	—				
F	1/4	6.4	400-94772				
G	9/32	7.1	—				
H	5/16	7.9	—				
K	3/8	9.5	—				
L	1/2	12.7	—	226-01157	226-00654	400-45729	
M	5/8	15.9	—				
N	3/4	19.1	—	226-01256	226-00753	400-45730	
P	7/8	22.2	—				
Q	1	25.4	—				

Tamanho distância da agulha			Impelentes		Calçador montado	Guia giratório Calçador montado
Código						
	Poleg.	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	—	—	400-35896	—
C	5/32	4.0	B1613-512-C0H	—	400-71909	—
D	3/16	4.8	B1613-512-D0H	400-25801	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	B1613-512-E0H	400-25802	228-16656	—
F	1/4	6.4	B1613-512-F0H	400-25803	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	B1613-512-G0H	400-25804	228-16854	—
H	5/16	7.9	B1613-512-H0H	400-25805	228-16953	—
K	3/8	9.5	B1613-512-K0H	400-25806	228-17050	—
L	1/2	12.7	B1613-512-L0H	400-25808	228-17159	—
M	5/8	15.9	B1613-512-M0H	400-25809	400-33945	—
N	3/4	19.1	B1613-512-N0H	400-25810	400-33947	—
P	7/8	22.2	B1613-512-P0H	400-25811	400-33949	—
Q	1	25.4	B1613-512-Q0H	400-25812	400-33951	—

(8) LH-3588A-7 (Tipo G)

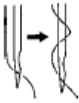
Tamanho distância da agulha			Impelente		Chapa da agulha	Calcador montado	Guia giratório Calcador montado
Código							
	Poleg.	mm					
B	1/8	3.2	400-53705	400-53705	400-35881	400-35896	—
C	5/32	4.0	400-71911	—	400-25485	400-71909	—
D	3/16	4.8	400-35891	400-25831	400-95289	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	400-50009	400-25832	400-25491	228-16656	—
F	1/4	6.4	400-35892	400-25833	400-94773	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	400-50010	400-25834	400-25493	228-16854	—
H	5/16	7.9	400-50011	400-25835	400-25494	228-16953	—
K	3/8	9.5	400-35893	400-25836	400-25495	228-17050	—
L	1/2	12.7	400-35894	400-25838	400-25498	228-17159	—
M	5/8	15.9	400-71912	400-25839	400-25499	400-33945	—
N	3/4	19.1	400-35895	400-25840	400-25500	400-33947	—
P	7/8	22.2	400-71913	400-25841	400-25502	400-33949	—
Q	1	25.4	400-71914	400-25842	400-25503	400-33951	—

Tamanho distância da agulha			Fixação da agulha mont. (DP5)		Fixação da agulha mont. (DP17)	
Código			Fixação da agulha mont. (Esquerda) tipo de furo	Fixação da agulha mont. (Direita) tipo de furo	Fixação da agulha mont. (Esquerda) Opção	Fixação da agulha mont. (Direita) Opção
	Poleg.	mm	N.º do item	N.º do item	N.º do item	N.º do item
B	1/8	3.2	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	102-28559	102-28567
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	102-28856	102-28864
N	3/4	19.1	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	102-28955	102-28963
P	7/8	22.2	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	—	—
Q	1	25.4	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	102-29151	102-29169

Tamanho distância da agulha			Placa de correr mont. (Esquerda)	Placa de correr mont. (Direita)	Placa de correr mont. (Esquerda)	Placa de correr mont. (Frente)
Código					 Opção	
	Poleg.	mm	N o. do item	N o. do item	N o. do item	N o. do item
B	1/8	3 . 2	400-25247	400-25235	400-51633	400-42880
C	5/32	4 . 0				
D	3/16	4 . 8				
E	7/32	5 . 6				
F	1/4	6 . 4				
G	9/32	7 . 1				
H	5/16	7 . 9				
K	3/8	9 . 5	400-25248	400-25236	400-45729	
L	1/2	12 . 7				
M	5/8	15 . 9				
N	3/4	19 . 1				
P	7/8	22 . 2				
Q	1	25 . 4				

47. PROBLEMAS E MEDIDAS CORRETIVAS

PROBLEMAS	CAUSAS	MEDIDAS CORRETIVAS
-----------	--------	--------------------

1) Rompimento da linha (Linhas não testadas ou desfiadas.) 2) (Agulha 2 a 3 cm é deixado sobre a errada é de do tecido). 3) (Linha da bobina sai da bobina.)	1) Há uma borda afiada ou rebarbas no caminho da linha, agulha ponto, ponto lâmina gancho ou caixa de bobina reesting ranhura na placa de garganta. 2) Tensão da linha da agulha é muito alto. 3) Caixa de bobina de abertura alavanca proporciona uma folga excessiva na caixa da bobina. Lâmina da lançadeira atinge a agulha. Lançadeira não esta lubrificada adequadamente. 6) Tensão da linha da agulha é muito baixa. 7) A linha do estica fio esta muito apertado e o percurso é muito curto? 8) O tempo da Agulha-para-a-lançadeira esta errado. 9) Linhas entrelaçadas 10) Laços de rosca uniforme não pode ser formado ao fazer rosca cadeia-off. 11) Bobina está enrolada com excessiva quantidade de discussão. (Em parte clara, segmento de filamentos)	• Remover borda afiada ou rebarbas usando uma lixa fina. Polir a superfície da caixa de bobina descansando ranhura da chapa da agulha usando uma roda de polimento. • Ajuste a tensão da linha da agulha. • Reduzir a depuração. (Consulte "6-5. Ajustar a lançadeira interior orientar ", p. 37.) • Consulte "4-17. Relação agulha-para-lançadeira ", p. 27. • Aumentar a quantidade de óleo fornecido para a lançadeira de acordo com a "4-4. Ajustar a quantidade de óleo na lançadeira", p. 9. • Ajuste a tensão da linha da agulha. • Reduzir a tensão da mola e aumentar o curso. • Enrole a linha na agulha.  • Use o guia de linha equipado com feltro pad. • Use a linha de fixação da agulha opcional. • Encher a bobina com linha em 80% da sua capacidade.
4) Costure pulando	1) A folga entre a agulha e os pontos de lâmina do gancho demasiado grandes. 2) A relação agulha-para-lançadeira esta errada. 3) A pressão no calcador não é suficiente 4) Altura da barra da agulha está errada. 5) Agulhas são um pouco finas demais.	• Consulte "4-17. Relação agulha-para-lançadeira ", p. 27. • Consulte "4-17. Relação agulha-para-lançadeira ", p. 27. • Aperte o regulador da mola do calcador. • Consulte "4-17. Relação agulha-para-lançadeira ", p. 27. • Enrole a linha na agulha. • Use o fio de fixação da agulha opcional. • Executar a máquina de costura sob o modo de

	6) Linhas sintéticas ou fio fino é utilizado. 7) Pular ponto ocorre no início de costura. 8) Ponto pula quando costurar peças de várias camadas do material. 9) Ponto Pular ocorre quando as alterações de espessura material, A partir de uma parte de duas camadas a uma parte multi-camadas e vice-versa.	partida suave por 2-3 pontos desde o início de costura. • Use o guia de linha da agulha e ajustar com precisão o momento gancho. • Mova o calcador em direção ao operador. Neste momento, tenha cuidado para não permitir que a base de pressão para entrar em contato com a agulha.
5) Ponto solto	1) Linha da bobina não passa através da extremidade bifurcada da mola de tensão da caixa da bobina. 2) Caminho discussão superfície áspera. 3) A bobina não girar suavemente. 4) Bobina alavanca de abertura caso fornece muita folga na a bobina. 5) A linha da Bobina esta pouco tensionada. 6) A linha da Bobina esta muito tensionada. 7) O calcador não pressiona firmemente a secção de multi-layered do material. 8) O orificio da agulha é pequeno demais para a espessura da linha, evitando o movimento do estica fio. 9) Com relação à tensão dos fios de espessura, nem da linha da agulha tensão nem tensão da linha da bobina pode ser aumentada, resultando em produção de laçadas isoladas em marcha lenta. 10) Laços em marcha lenta isolados são produzidos durante a costura de alimentação reversa.	• Passe a caixa da bobina corretamente. • Remover superfície áspera usando uma lixa fina e polir a superfície usando uma roda de polimento. • Consulte "6-5. Ajustar a gancho guia interior", p. 37. • Ajuste a tensão da linha da bobina. • Alterar calcador com o calcador articulação (B 52 5 2FBE). • Retardar o momento da lançadeira por 2-3 graus. • Use o orificio da agulha do estica fio • Use a alavanca da linha da agulha. • Use a linha da bobina de tensão da mola t0.3 • Retardar o momento da lançadeira.
1) Falha ao aparar a linha	1) A pressão no calcador não é suficiente. 2) Linha da bobina não pode ser cortado pela queda do corte de linha.	• Consulte "6-9. Ajuste a posição do movimento faca" p. 40. • Use a garra de alimentação com dentes mais grossos (2 mm). • Retardar o corte de linha

1) Quantidade de inatividade é excessivamente grande.	1) A contrapressão faca é inadequada. 2) Folga entre a bobina e a caixa da bobina excessivamente 3) A inatividade impede a mola de não funcionar adequadamente. 4) A inatividade impede a chapa de não estar colocada. 5) 5) Velocidade de corte de linha é muito alta.	por 5°. • Aumente a pressão de faca. Consulte "6-8. Ajustar a calcador fio da mola" p. 39. • Volte a seleccionar a bobina ea caixa da bobina. • Aumentar a pressão da mola. Coloque a folha na posição. • Reduza a velocidade de corte de linha.
1) Falha braçadeira	1) A pressão da braçadeira foi ajustada para um valor excessivamente alto ou baixo. 2) A pressão de braçadeira funciona em excesso, resultando permanente definir em fadiga da mola braçadeira placa de fixação. 3) A linha da bobina escorrega devido à folga linha da bobina evitar em Primavera do cap gancho. 4) Devido à diferença de fios de número entre a agulha fio e linha da bobina, que o excesso de emaranhado barriga uns com os outros no momento do corte de linha. 5) Devido à diferença de fios de número entre a agulha fio e linha da bobina, que o excesso de emaranhado barriga uns com os outros no momento do corte de linha. 6) A altura dos impelentes esta muito baixa.	• Aumentar ou diminuir a pressão do grampo. Consulte "6-8. Ajustar a calcador fio da mola" p. 39. • Substituir a placa de fixação da mola e da braçadeira com um novo. • Retire o fio da bobina para evitar folga na mola. • Use o estilo braçadeira <i>cap gancho</i> opcional. • Aumente a tensão aplicada pelo controlador da tensão No.. • Retardar o momento do corte de linha. • Aumentar a altura do impelentes.

48. Polia do motor e correia

Polia de motor e uma correia para a máquina de sem corte de linha são como descritos abaixo.

- 1) Use um motor de embreagem com uma produção 00 W (2P).
- 2) Use cinto de tipo M V.
- 3) A relação entre a polia de motor, correia de comprimento e número de rotações da máquina de costura, como mostrado na lista abaixo.

LH-3528A, 3568A, 3578A e 3588A					
Polia do motor		Velocidade de costura (pontos / min)		Correia	
Diâmetro exterior (mm)	Nº de peça	50Hz	60Hz	Comprimento	Nº de peça
75	MTKP0070000	3000	-	43 polegadas	MTJVM00430A

70	MTKP0065000	2790	-		
65	MTKP0060000	2580	3000	42 polegadas	MTJVM00420A
60	MTKP0055000	2370	2740		

O diâmetro efetivo da polia do motor é obtido subtraindo a 5 mm do diâmetro exterior.

O motor deve girar em sentido anti-horário quando observado do lado da polia. Tenha cuidado para não girá-lo no sentido contrário.



INFORMAÇÕES GERAIS



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: (44) 3268-4111

SÃO PAULO - SP
Rua Mamoré, 632
Bom Retiro - 01128-020
Fone: (11) 3331-0335

RECIFE - PE
Rodovia BR 101 Sul, 1532
Jabotão dos Guararapes - 54335-000
Fone: (81) 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