

MANUAL DO USUÁRIO MH-380/382

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 logo for Silmaq, featuring the brand name in a bold, italicized, white sans-serif font. A registered trademark symbol (®) is located at the bottom right of the text. The logo is positioned within a red triangular shape that is part of a larger geometric pattern of white lines and circles on a light gray background.

SILMAQ®

1. Informações Gerais

Nós da Silmaq, agradecemos a aquisição deste produto e a confiança com a nossa empresa, queremos desejar muito sucesso para com o uso deste produto e esperamos que você possa o aproveitar completamente, trazendo melhores resultados para você.

Apresentação

A Silmaq importa e comercializa máquinas de costura e bordado, equipamentos têxteis e produtos associados, sendo uma das maiores fornecedoras de equipamentos para a indústria têxtil da América Latina. A empresa também distribui e presta serviços de assistência técnica para as marcas Juki, Siruba, Sunstar, SWF, Bullmer, Kornit, M&R, entre outras.

Com uma sede na cidade de Blumenau, a Silmaq também possui filiais nas cidades de Maringá (PR), Recife (PE) e São Paulo. Em todas as suas unidades, a empresa mantém os projetos de conscientização ecológica, visando promover e difundir a responsabilidade junto à comunidade.

Manual Juki

Este manual foi reconstituído para fins de seus usuários poderem ter melhor entendimento, na língua de nossa origem, o português. Lembrando que a Juki é de origem japonesa e seu manual original, apresenta-se em inglês e japonês.

Sendo assim, deixamos todas as informações do fabricante de acordo, para que o usuário tenha toda a disponibilidade de ampliar seus conhecimentos e sanar suas dúvidas através do mesmo. Em caso de dúvidas contínuas sobre os equipamentos, solicitamos que entre em contato com nossos serviços para realizar treinamento dos mesmos.

O manual está pronto para seu maior uso e lembre-se, todas as máquinas requerem conhecimento e orientação quanto as regras e normas, siga-as, pois elas tem o único objetivo de lhe ajudar e preservar sua saúde, local de trabalho e o meio ambiente.

A Silmaq deseja muito sucesso!

AVISO : **Leia as instruções cuidadosamente e entenda-as antes de usar.**
Mantenha este Manual de Instruções para futuras referências.

No.03
40095697



Sumário

ANTES DA OPERAÇÃO	1
ESPECIFICAÇÕES	1
1. INSTALAÇÃO.....	2
2. AJUSTE DA TENSÃO CORREIA	3
3. INSTALANDO O SUPORTE DE LINHA.....	3
4. LUBRIFICAÇÃO.....	4
5. FIXANDO A COBERTURA DA CORREIA	6
6. PASSANDO A LINHA NA MÁQUINA	7
7. PASSANDO A LINHA NOS LOOPERS.....	8
8. TENSÃO DA LINHA.....	9
9. AJUSTANDO O CALCADOR	10
10. AJUSTANDO O COMPRIMENTO DO PONTI	10
11. FIXANDO A AGULHA	11
12. ALTURA E ÂNULO DO CALCADOR	12
13. FIXANDO O IMPELENTE.....	12
14. REGULANDO O TEMPO DE ALIMENTAÇÃO	13
15. CONTRA FORÇA DA ALAVANCA DE ALIMENTAÇÃO	13
16. AJUSTANDO A BARRA DA AGULHA E A AGULHA	14
17. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER	14
18. COMBINANDO O MOVIMENTO DO GUARDA AGULHA COM O GUIA DO LOOPER	17
19. POSICIONAMENTO DO CAÇA LINHA DO LOOPER	19
20. POSICIONAMENTO DA ALAVANCA DO CAÇA LINHA	19
21. POSIÇÃO DO ORIFÍCIO DO QUADRO DA LINHA.....	20
22. ALTERNAÇÃO DOS CALIBRES DA AGULHA	20
23. POLIA DO MOTOR E VELOCIDADE DE COSTURA.....	21
24. PROBLEMAS NA COSTURA E MEDIDAS CORRETIVAS.....	22

PARA GARANTIR O USO SEGURO DA SUA MÁQUINA DE COSTURA

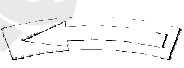
Para a máquina de costura, máquina automática e dispositivos auxiliares (além de referido coletivamente como "máquina", é inevitável conduzir um trabalho de costura próximo das partes móveis da máquina. Isto significa que existe sempre uma possibilidade de contato sem intenção com as partes móveis. Operadores que atualmente operem a máquina e o pessoal da manutenção, que estão envolvidos na manutenção e reparo da máquina, são fortemente recomendados a ler cuidadosamente, para compreensão total das **Precauções de Segurança** antes, usando/mantendo a máquina. O conteúdo das **Precauções de Segurança**, inclui itens que não estão contidos nas especificações do produto.

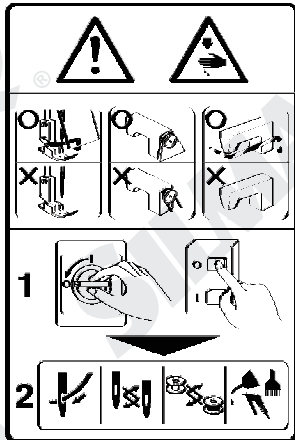
As indicações de risco são classificadas como a seguir, em três diferentes categorias, para ajudar a entender o significado das tabelas. Tenha certeza de entender completamente as descrições seguintes e observar estritamente as instruções.

(I) Explicação dos níveis de risco

	PERIGO : Esta indicação é dada, onde existe um perigo eminente de morte ou ferimentos sérios, se o pessoal no comando ou terceiros manuseiem erroneamente a máquina ou não evita as situações de perigo, quando operando ou mantendo a máquina
	AVISO : Esta indicação é dada onde existe um potencialidade de morte ou ferimentos sérios se o pessoal no comando ou terceiros manuseiem erroneamente a máquina ou não evite as situações de perigo, quando operando ou mantendo a máquina.
	CUIDADO: Esta indicação é dada onde existe um perigo de médio para menor ferimento, se o pessoal no comando ou terceiros manuseiem erroneamente a máquina ou não evite as situações de perigo, quando operando ou mantendo a máquina.
	Itens que requer uma atenção especial

(II) Explicação de indicação de símbolos de aviso e etiquetas de aviso

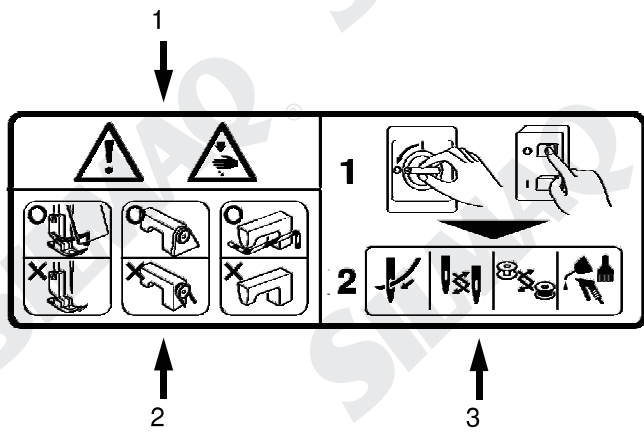
Símbolos de indicação aviso		Existe um risco de contato de seções móveis.	Indicação de etiqueta		Existe um risco de enredamento na correia resultante em ferimento.
		Existe um risco de choque elétrico se entrar em contato com a seção de alta voltagem.			A direção correta é indicada.
		Existe um risco de queimadura por contato com seção de alta temperatura.			Conexão de aterramento de cabo é indicado.



1

2

3



1

2

3

- 1 • Existe uma possibilidade ligeira para ferimentos sérios ou morte pode ser causada.
• Existe uma possibilidade de ferimento que pode ser causada ao tocar nas partes móveis.
- 2 • Para realizar trabalho de costura com a proteção de segurança.
• Para realizar trabalho de costura com a cobertura de segurança.
• Para realizar trabalho de costura com dispositivo de proteção de segurança.
- 3 • Tenha certeza de DESLIGAR a energia antes de realizar "passagem de linha," "troca de agulha," "troca de bobina" ou "passagem de óleo e limpeza."

PARA GARANTIR O USO SEGURO DA SUA MÁQUINA DE COSTURA

Para a máquina de costura, máquina automática e dispositivos auxiliares (além de referido coletivamente como

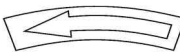
“máquina”, é inevitável conduzir um trabalho de costura próximo das partes móveis da máquina. Isto significa que existe sempre uma possibilidade de contato sem intenção com as partes móveis. Operadores que atualmente operem a máquina e o pessoal da manutenção, que estão envolvidos na manutenção e reparo da máquina, são fortemente recomendados a ler cuidadosamente, para compreensão total das **Precauções de Segurança** antes, usando/mantendo a máquina. O conteúdo das **Precauções de Segurança**, inclui itens que não estão contidos nas especificações do produto.

As indicações de risco são classificadas como a seguir, em três diferentes categorias, para ajudar a entender o significado das tabelas. Tenha certeza de entender completamente as descrições seguintes e observar estritamente as instruções.

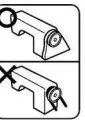
(I) Explicação dos níveis de risco

	PERIGO : Esta indicação é dada, onde existe um perigo eminente de morte ou ferimentos sérios, se o pessoal no comando ou terceiros manuseiem erroneamente a máquina ou não evita as situações de perigo, quando operando ou mantendo a máquina
	AVISO : Esta indicação é dada onde existe um potencialidade de morte ou ferimentos sérios se o pessoal no comando ou terceiros manuseiem erroneamente a máquina ou não evite as situações de perigo, quando operando ou mantendo a máquina.
	CUIDADO: Esta indicação é dada onde existe um perigo de médio para menor ferimento, se o pessoal no comando ou terceiros manuseiem erroneamente a máquina ou não evite as situações de perigo, quando operando ou mantendo a máquina.
	Itens que requer uma atenção especial

(II) Explicação de indicação de símbolos de aviso e etiquetas de aviso

Símbolos de indicação aviso		Existe um risco de contato de seções móveis.	Indicação de etiqueta		Existe um risco de enredamento na correia resultante em ferimento.
		Existe um risco de choque elétrico se entrar em contato com a seção de alta voltagem.			A direção correta é indicada.
		Existe um risco de queimadura por contato com seção de alta temperatura.			Conexão de aterramento de cabo é indicado.






1



2








1



2




1 • Existe uma possibilidade ligeira para ferimentos sérios ou morte pode ser causada.
• Existe uma possibilidade de ferimento que pode ser causada ao tocar nas partes móveis.

2 • Para realizar trabalho de costura com a proteção de segurança.
• Para realizar trabalho de costura com a cobertura de segurança.
• Para realizar trabalho de costura com dispositivo de proteção de segurança.

3 • Tenha certeza de DESLIGAR a energia antes de realizar "passagem de linha," "troca de agulha," "troca de bobina" ou "passagem de óleo e limpeza."

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

- 2-1. Por exemplo, passagem da linha nas peças como, agulha, looper, espalhador, etc., dos quais tem que ser passado a linha, ou trocar a bobina.
- 2-2. Por exemplo, mudando ou ajustando todas as partes componentes da máquina.
- 2-3. Por exemplo, quando inspecionar, reparar ou limpar a máquina, ou deixar a máquina.
3. Tenha certeza de remover o cabo de energia por segurar na seção do plugue ao invés da seção do cabo, de maneira a prevenir choque elétrico, vazamento de aterramento ou acidente de fogo.
4. Tenha certeza de desligar a energia, sempre que a máquina é deixada desatenta entre os trabalhos.
5. Tenha certeza de desligar a energia no caso de falha de energia, de maneira a prevenir acidente resultante de quebra dos componentes eletrônicos.

PRECAUÇÕES PARA SER TIDAS EM VÁRIOS ESTÁGIOS OPERACIONAIS

Transporte

1. Tenha certeza de elevar e mover a máquina de uma maneira segura, levando o peso da máquina em consideração. Consulte o texto do manual de instrução para a massa da máquina.
2. Tenha certeza de ter medidas de segurança suficiente para prevenir a falha ou queda antes de elevar ou mover a máquina, de maneira a proteger contra acidentes que possam resultar em ferimentos ou morte.
3. Uma vez que a máquina tiver sido desembalada, nunca re-embalear, para transporte, para proteger a máquina contra quebra resultante de acidente inesperado ou queda.

Desembalando

1. Tenha certeza de desembalar a máquina na ordem prescrita, para prevenir acidentes que possam resultar em ferimento ou morte. No caso a máquina é encaixotada, em particular, tenha certeza de cuidadosamente verificar pregos. Os pregos devem ser removidos.
2. Tenha certeza de verificar a máquina para a posição do seu centro de gravidade e tire-a fora da embalagem cuidadosamente de maneira a prevenir acidente que possam resultar no ferimento pessoal ou morte.

Instalação

(I) Mesa e suporte de mesa

1. Tenha certeza de usar mesa genuína JUKI e suporte de mesa, de maneira a prevenir acidentes que possa resultar em ferimento pessoal ou morte. Se for inevitável para o usar uma mesa e suporte de mesa, que não são genuínas da JUKI, selecione a mesa e suporte de mesa que são possíveis de suportar o peso da máquina e reações da força durante operação.
2. Se as rodas são equipadas para o suporte de mesa, tenha certeza de usar rodas com mecanismo de trava e trave-as para segurar a máquina durante a operação, manutenção, inspeção e reparo, de maneira a prevenir acidente que possa resultar em ferimento pessoal ou morte.

(II) Cabo e fiação

1. Tenha certeza de prevenir uma força extra de ser aplicada para o cabo durante o uso de maneira a prevenir choque elétrico, vazamento de terra ou acidente de incêndio. Além disso, se for necessário para o cabo estar próximo da seção de operação, como a correia-V, tenha certeza de fornecer um espaço de 30 mm ou mais entre a seção de operação e o cabo.
2. Tenha certeza de evitar início brusco da conexão de maneira a evitar choque elétrico, vazamento de aterramento ou acidente de incêndio.
3. Tenha certeza de conectar seguramente os conectores de maneira a prevenir o choque elétrico, vazamento de aterramento ou acidente de incêndio. Além disso, tenha certeza de remover o conector enquanto segurar sua seção de conexão.

(III) Aterramento

1. Tenha certeza de ter um especialista em eletricidade para instalar uma tomada apropriada, de maneira a prevenir acidente causado por vazamento de aterramento ou força dielétrica por falha de voltagem. Além disso, tenha certeza de conectar o plugue de energia com tomada aterrada sem as especificações.
2. Tenha certeza de aterrar o cabo, de maneira a prevenir acidente causado por vazamento de aterragem.

(IV) Motor

1. Tenha certeza de especificar a tensão do motor (produtos genuínos da JUKI), de maneira a prevenir acidente causado por queima.
2. Se comercialmente avaliado um motor convencional for usado com a máquina, tenha certeza de selecionar um com prevenção de enredamento, cobertura de polia, de maneira a prevenir contra ficar preso (agarrado) pela correia V.

Antes da operação

1. Tenha certeza que os conectores e cabos estão livres de dano, cair fora e soltar-se, antes de ligar a energia, de maneira a prevenir acidentes resultantes de ferimento pessoal ou morte.
2. Nunca coloque sua mão nas seções móveis da máquina de maneira a prevenir acidente que possa resultar em ferimento pessoal ou morte. Além disso, verifique para ter certeza que a direção da rotação da polia concorda com a seta mostrada na polia.
3. Se o suporte de mesa com rodas é usado, tenha certeza de assegurar a mesa de estar com as rodas travadas ou com reguladores, se fornecidos, de maneira a proteger contra acidentes causado por início brusco da máquina.

Durante operação

1. Tenha certeza de não colocar seus dedos, cabelo ou roupas, próximas das partes móveis, como o volante, polia de mão e motor ou coloque algo próximo destas seções enquanto a máquina estiver em operação, de maneira a prevenir acidente causado pelo enredamento, que possam resultar em ferimento pessoal ou morte.
2. Tenha certeza de não colocar seus dedos próximos aos arredores da agulha ou dentro da cobertura da alavanca do caça linha, quando ligar a energia ou enquanto a máquina estiver em operação, de maneira a prevenir acidente que possam resultar em ferimento pessoal ou morte.
3. A máquina roda em uma alta velocidade. Nunca leve suas mãos próximas das seções móveis como o looper, espalhador, barra da agulha, lançadeira e faca de corte de tecido, durante a operação de maneira a prevenir contra ferimentos. Além disso, tenha certeza de desligar a energia e verificar para ter certeza que a máquina está completamente parada, antes de trocar a linha.
4. Tenha cuidado de não permitir que seus dedos ou qualquer outra parte do seu corpo seja pego entre a máquina e a mesa, quando removendo a máquina de um ou trocando-a na mesa, de maneira a prevenir acidente que possa resultar em ferimento pessoal ou morte.
5. Tenha certeza de desligar a energia e verificar para ter certeza que a máquina e o motor pararam completamente, antes de remover a cobertura e correia V, de maneira a prevenir acidente causado por início brusco da máquina ou motor.
6. Se um motor servo é usado com a máquina, o motor não produz ruído enquanto a máquina estiver em repouso. Tenha certeza para não esquecer de desligar a energia, de maneira a prevenir acidente causado por início brusco do motor.
7. Nunca use a máquina com o resfriamento abertura da caixa de energia do motor, de maneira a prevenir acidente de incêndio por superaquecimento.

Lubrificação

1. Tenha certeza de usar óleo genuíno da JUKI e graxa genuína da JUKI para as partes que serão lubrificadas.
2. Se o óleo aderir nos seus olhos ou corpo, tenha certeza de imediatamente lava-lo de maneira a prevenir inflamação e irritação.
3. Se o óleo é engolido sem intenção, tenha certeza de imediatamente consultar um médico, de maneira a prevenir vômito ou diarreia.

Manutenção

1. Na prevenção de acidente causado por falta de familiaridade com a máquina, reparo e ajuste, deve ser realizado por um serviço técnico que é completamente familiarizado com a máquina, dentro do escopo especificado neste manual de instruções. Tenha certeza de usar peças originais da JUKI, quando trocar qualquer das peças da máquina. A JUKI não assume nenhuma responsabilidade para qualquer acidente causado por reparo inapropriado ou ajuste ou uso de qualquer peça outra que a original JUKI.
2. Na prevenção de acidentes causados por falta de familiaridade com a máquina ou acidente de choque elétrico, tenha certeza de perguntar por um técnico elétrico de sua empresa, ou JUKI, ou distribuidor na sua região, para reparo e manutenção (incluindo escrita) dos componentes elétricos.
3. Quando realizar o reparo ou manutenção da máquina que usa peças movida a ar, como um cilindro de ar, tenha certeza de remover o cano de fornecimento de ar para expelir o ar remanescente na máquina previamente, de maneira a prevenir acidente causado pelo início brusco das peças movidas a ar.
4. Tenha certeza de verificar que os parafusos e porcas estão livres de se soltarem, depois de reparo completo, ajuste e substituição de peças.
5. Tenha certeza de periodicamente limpar a máquina durante seu uso. Tenha certeza de desligar a energia e verificar que a máquina e o motor, pararam completamente, antes de limpar a máquina, de maneira de prevenir acidente causado por início brusco da máquina ou motor.
6. Tenha certeza de desligar a energia e verificar que a máquina e o motor, pararam completamente antes de realizar a manutenção, inspeção ou reparo da máquina. (Para a máquina com motor convencional, o motor irá continuar a rodar por um período devido a inércia, mesmo depois de desligada. Então tenha cuidado.)

1. Se a máquina não pode operar normalmente depois de reparo ou ajuste, imediatamente pare a operação e contate a JUKI, ou o distribuidor da sua região para reparo, de maneira a prevenir acidente que pode resultar em ferimento pessoal ou morte.
2. Se o fusão tiver queimado, tenha certeza de desligar a energia e eliminar a causa de o fusível ter queimado e substitua o queimado por um novo, de maneira a prevenir acidente que possa ser resultado de ferimento pessoal ou morte.
3. Tenha certeza de limpar periodicamente a ventilação de ar da ventilação e inspecione a área ao redor da fiação, de maneira a prevenir acidente de incêndio do motor.

Ambiente operacional

1. Tenha certeza de usar a máquina sob o ambiente o qual não é afetado por fonte de ruído muito forte (ondas eletromagnéticas), como soldador alta frequência, de maneira a prevenir acidente causado pelo mau funcionamento da máquina.
2. Nunca opere a máquina em um lugar onde a tensão flutua mais que “taxa de tensão $\pm 10\%$ ”, de maneira a prevenir acidente causado por mau funcionamento da máquina.
3. Tenha certeza de verificar que o dispositivo movido a ar, como um cilindro de ar opere em uma pressão de ar específica, antes de usa-la, de maneira a prevenir acidente causada por mau funcionamento da máquina.
4. Para usar a máquina com segurança, tenha certeza de usar-la em um ambiente no qual satisfaz as seguintes condições:
Temperatura ambiente durante operação: 5° C para 35° C
Humidade relativa durante operação: 35 % para 85 %
5. Condensação de água pode ocorrer se a máquina de repente sair de um ambiente frio para um mais quente. Então, tenha certeza de ligar a energia depois de ter esperado por um período suficiente de tempo, até não ter mais sinal de gotas de água, de maneira a prevenir acidentes causados por quebra ou mau funcionamento dos componentes eletrônicos.
6. Tenha certeza de parar a operação, quando houver relâmpagos (tempestades) para o bem e da segurança e remova o cabo de energia da tomada para prevenir acidente causado por quebra ou mau funcionamento dos componentes eletrônicos.
7. Dependendo da condição do sinal de onda de rádio, a máquina pode gerar ruído pela TV ou rádio. Se isto ocorrer, use a TV ou o rádio longe da máquina, para mante-los bem.
8. Para o trabalhador que estiver envolvido no trabalho a ser realizado, no ambiente relevante para “montante de ruído no ambiente de trabalho é de 85 dB ou mais ou menos que 90dB”, tenha certeza de fazer a mensuração apropriada, como solicitada, como o uso de protetores auriculares ou similar para proteger contra os perigos à saúde. Além disso, para o trabalhador que estiver envolvido no trabalho a ser realizado no ambiente relevante para “nível de ruído no ambiente de trabalho é de 90dB ou mais”, tenha certeza de instruí-los a usar protetor auricular sem excessão, de maneira a proteger contra perigos à saúde e coloque uma placa de aviso explicando como usar o protetor auricular em um local de fácil visibilidade para o trabalhador.
9. Dispositivo apropriado de embalagens da máquina de costura e use óleo lubrificante de acordo com óleo nacional relevante pelas leis de seu país.

PARA OPERAÇÕES SEGURAS

	1. Mantenha suas mãos longe da agulha quando você LIGAR o interruptor de energia ou enquanto estiver operando. 2. Não coloque seus dedos na cobertura do caça linhas, enquanto a máquina estiver operando. 3. Mantenha seus dedos, cabelos ou roupas, longe da proximidade do volante e alavanca do caça linha ou mantenha limpa estas áreas enquanto a máquina de costura estiver rodando. 4. Não opere a máquina de costura com suas, cobertura de correia e proteção de dedo removidas.
	1. Para alcançar, segurança, tenha certeza que o fornecimento de energia está aterrado e foi conectado antes de operar a máquina. 2. Antes de iniciar/remover o plugue de energia, o interruptor de energia tem que ser DESLIGADO antecipadamente. 3. No tempo de trovoadas e relâmpagos, pare o seu trabalho e desconecte o cabo de energia da tomada para então garantir a segurança. 4. Quando você mover a unidade de um lugar frio diretamente para um local mais quente, condensação de água pode ser resultante. Ligue a energia para a unidade depois que você tiver confirmado que não existe receio da condensação de água. 5. Para prevenir incêndios, periodicamente retire o cabo de energia da tomada e limpe a fonte dos pinos e o espaço entre os pinos. 6. O looper oscilante em uma alta velocidade enquanto você estiver operando a máquina de costura. Para proteger suas mãos, mantenha suas mãos longe da proximidade com o looper. Além disso, tenha certeza de DESLIGAR a energia antes de passar a linha pela cabeça da máquina. 7. Para evitar possíveis acidentes devido a início brusco da máquina, tenha certeza de DESLIGAR a energia da máquina. 8. Tenha certeza de manusear este produto, para que não despeje água ou óleo, choque por queda, como sendo este produto um instrumento de precisão.



CUIDADO:

Note que os dispositivos de segurança como “proteção de olhos”, etc. pode ser omitido da ilustração, neste Manual de Instruções para explicação mais fácil. Quando operar a máquina, tenha certeza de não remover os dispositivos de segurança.

ANTES DA OPERAÇÃO

CUIDADO:

Verifique o seguinte, para então prevenir má operação e dano para a máquina.

- Antes de você colocar a máquina em operação pela primeira vez, antes de configura-la, limpe-a completamente. Remova toda poeira remanescente durante o transporte e lubrifique-a bem.
- Confirme que a tensão foi configurada corretamente.
Confirme que o cabo de energia foi conectado apropriada na rede de energia.
- Nunca use a máquina no estado onde o tipo de tensão é diferente do designado.
- A direção da rotação normal da máquina é no sentido anti-horário, como observado no lado da polia. Tenha cuidado para não permitir a máquina de ser rotacionada na direção reversa.
- Nunca opere a máquina de costura, a não ser que a máquina esteja suficientemente lubrificada.
- Para operar a máquina de costura, tenha certeza de instalar a máquina de costura na mesa. Então, LIGUE o interruptor de energia.
- Tenha certeza de remover a linha da cabeça da máquina e looper ante de iniciar um teste experimental.
- Tenha certeza de usar a máquina de costura com a velocidade de costura abaixo de 2,800 pts/min ou menos pelos primeiros meses depois da instalação.
- Opere o volante depois que a máquina tiver totalmente parado.

DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO DE MAQUINÁRIO PARCIALMENTE COMPLETO

Declara-se que a máquina de costura (cabeça de costura), descrita a seguir;

1. Não deve ser colocada em serviço até a maquinaria à qual está incorporada tenha sido declarada em conformidade com as disposições da Directiva 2006/42 / CE, e
2. Em conformidade com os requisitos essenciais da Directiva 2006/42 / CE, descrito na documentação técnica e
3. Para ser preparado com a documentação técnica acima compilados em conformidade com a parte B do anexo VII, e
4. Também em conformidade com a Directiva RoHS 2011/65 / UE
5. Informações relevantes sobre o que deve ser transmitida em resposta a um pedido fundamentado das autoridades nacionais, pelo método eletrónico ou outro de acordo com o pedido.

Modelo	MH-380 Series, MH-480 Series
Descrição	Máquina de Costura Industrial
Função	Fazer pontos e Costurar

Normas harmonizadas aplicadas, em especial: EN ISO12100, EN ISO10821, EN 50581

Fabricante :

Juki

2-11-1, Tsurumaki, Tama-shi, Tokyo, Japão

ANTES DA OPERAÇÃO

CUIDADO:

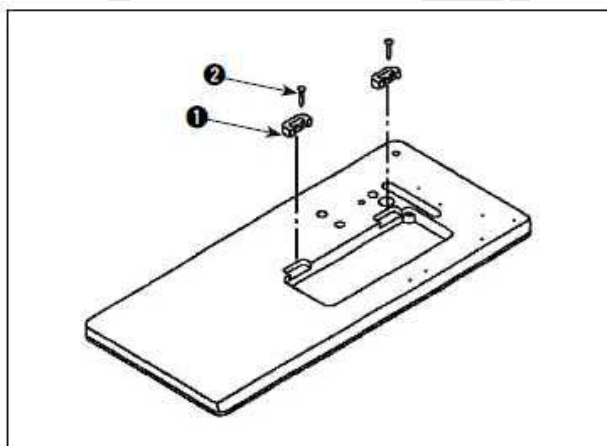
Verifique o seguinte e então prevenir má operação e dano para com a máquina.

- Antes de você colocar a máquina em operação pela primeira vez, antes de configurá-la, limpe-a completamente. Remova toda poeira remanescente durante o transporte e lubrifique-a bem.
- Confirme que a tensão foi configurada corretamente.
Confirme que o cabo de energia foi conectado apropriadamente na rede de energia.
- Nunca use a máquina no estado onde o tipo de tensão é diferente do designado.
- A direção da rotação normal da máquina é no sentido anti-horário, como observado no lado da polia. Tenha cuidado para não permitir a máquina de ser rotacionada na direção reversa.
- Nunca opere a máquina de costura, a não ser que a máquina esteja suficientemente lubrificada.
- Para operar a máquina de costura, tenha certeza de instalar a máquina de costura na mesa. Então, **LIGUE** o interruptor de energia.
- Tenha certeza de remover a linha da cabeça da máquina e looper antes de iniciar um teste experimental.
- Tenha certeza de usar a máquina de costura com a velocidade de costura abaixo de 4.500 pts/min ou menos pelos primeiros meses depois da instalação.
- Opere o volante depois que a máquina tiver totalmente parado.

ESPECIFICAÇÕES

Modelo	MH-380	MH-382
Tipo de Costura	Costura Dupla com 2 agulhas (em paralelo)	Costura Dupla com 2 agulhas (em série)
Velocidade da Costura	Máx. 6.000 pts/min	
Agulha	TV x 7, No. 9 a No. 21	
Comprimento do ponto	1.4 mm (1/16") a 4 mm (5/32")	
Espessura do ponto	Operação de alavanca	
Curso da barra de agulha	30 mm (1-3/16")	
Altura do calcador	10 mm	
Calibre da agulha	1/8", 5/32", 3/16", 7/32", 1/4", 5/16", 3/8", 1/2"	Paralelo 0 x Série 3/16"
Caça linha	Sistema de pegar a linha da barra da agulha	
Guarda agulha	Ambos tipos: balanço e tipo fixo	
Elevador de joelho de calcador	Quantidade de elevação: 8mm (5/16") a 10 mm (13/32")	
Sistema de lubrificação	Bomba de pistão	
Óleo	JUKI NOVO Óleo Defrix No. 1	
Ruído	- Nível contínuo equivalente de pressão de som de emissão (LpA) Na estação de trabalho: A ponderado valor de 91,0 dB; (Clui In- KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- 11204 C.6.2 -ISO GR2 em 6.000 pts / min. - Nível de potência sonora (LWA); A ponderado valor de 100,0 dB; (Clui In- KWA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 em 6.000 pts / min.	- Nível contínuo equivalente de pressão de som de emissão (LpA) Na estação de trabalho: A ponderado valor de 91,0 dB; (Clui In- KpA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- 11204 C.6.2 -ISO GR2 em 6.000 pts / min. - Nível de potência sonora (LWA); A ponderado valor de 97,5 dB; (Clui In- KWA = 2,5 dB); de acordo com a norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 em 6.000 pts / min.

1. INSTALAÇÃO

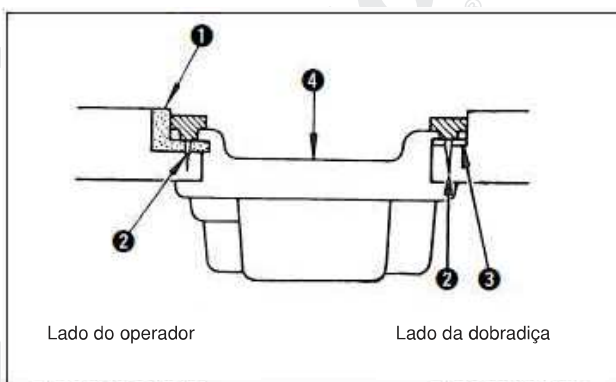


1) Leve a máquina de costura em duas pessoas.
(Cuidado): Não segure pelo volante.

2) Não coloque artigos salientes tais como a chave de fenda e similares no local onde a máquina de costura é colocada.

3) Colocar os assentos da dobradiça e as borrachas de apoio da cabeça da máquina.

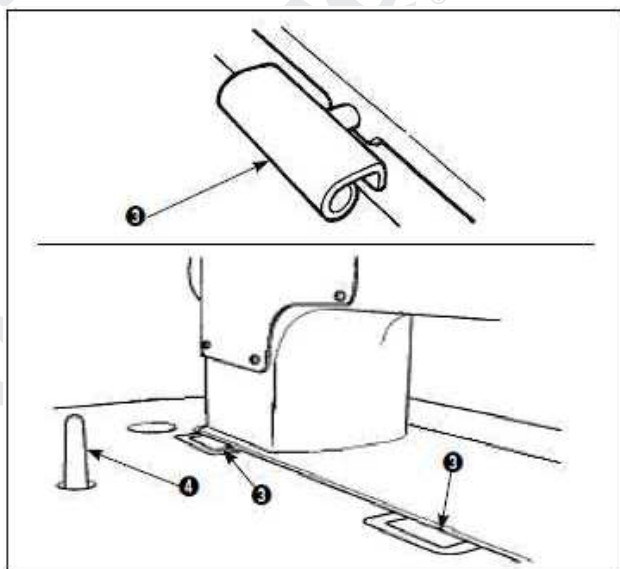
Fixe os assentos da dobradiça 1 fornecido com a máquina sobre a mesa utilizando pregos 2.



4) Coloque o recipiente de óleo

Instale o recipiente de óleo 4, de tal maneira que ela suporta os quatro cantos da ranhura na mesa.

Nos dois cantos do lado do operador, anexe a almofada de borracha 1 a uma porção saliente da mesa por meio de pregos 2. Nos dois cantos do lado da dobradiça, anexe as duas almofadas de apoio de cabeça 3, por meio de pregos 2. Em seguida, coloque o recipiente 4 sobre as almofadas.



5) Encaixe a dobradiça 3 para dentro da abertura no leito da máquina, e encaixe a cabeça da máquina a dobradiça de borracha na mesa, antes de colocar a cabeça da máquina nos assentos de borracha dos quatro cantos.

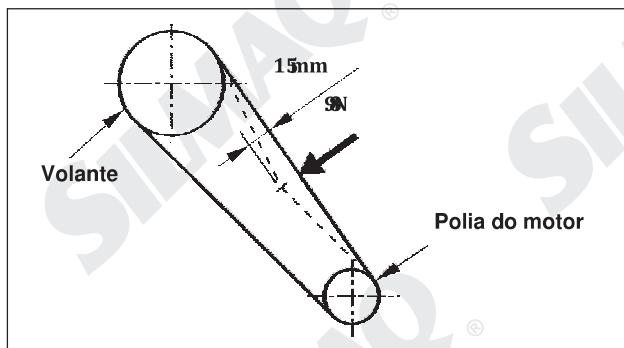
6) Fixe firmemente a haste apoio de cabeça 4 para a mesa até que ele não vá mais longe.

2. AJUSTE DA TENSÃO CORREIA



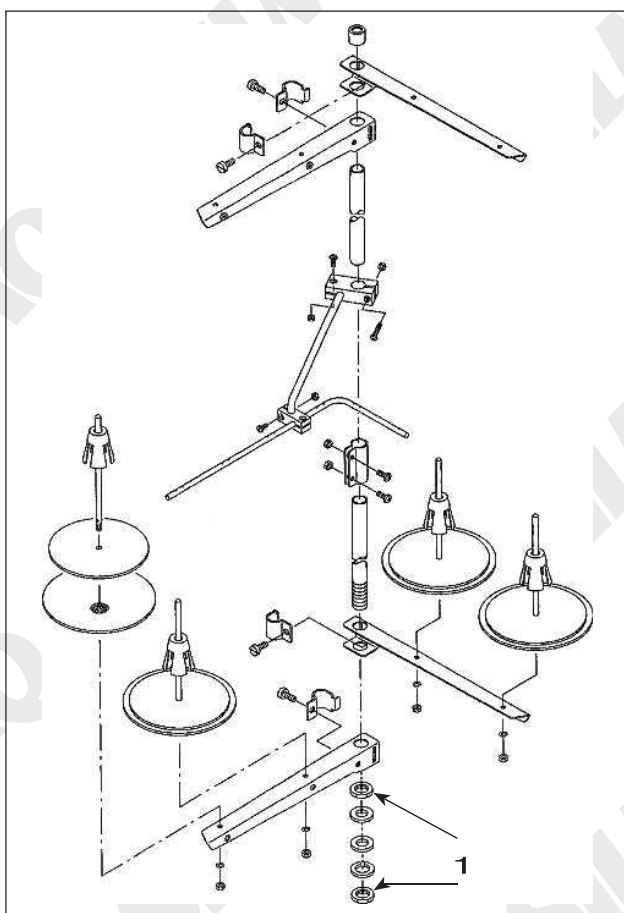
ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor parou totalmente antes de iniciar novamente.



Ajustar a tensão da correia com a altura do motor, de modo que o cinto de afundamentos 15 milímetros quando o centro da correia V é aplicada com uma carga de 9,8 N.

3. INSTALANDO O SUPORTE DE LINHA



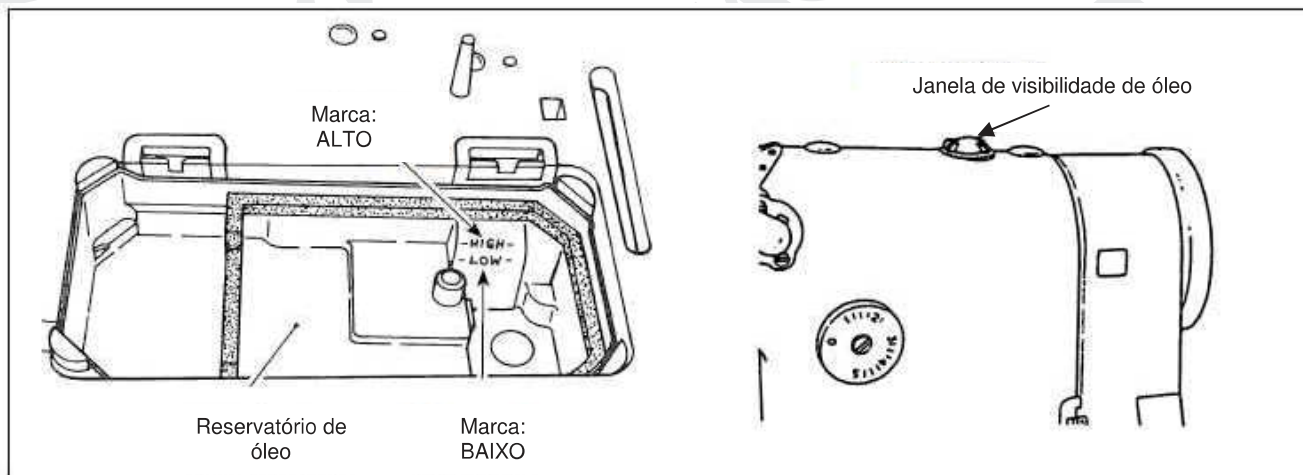
Montar o suporte da linha, ajustá-lo na mesa da máquina utilizando o orifício de instalação na mesa e apertar a porca 1 suavemente.

4. LUBRIFICAÇÃO



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor parou totalmente antes de iniciar novamente.



1. Antes da operação, encher o reservatório de óleo com óleo JUKI Nova Defrix No.1 até a marca ALTO.
2. Sempre que o nível de óleo cair para a marca, baixo, adicione mais óleo.
3. Quando a máquina é executada após o reservatório de óleo ser preenchido, o óleo pode ser visto espirrando na janela do visor de óleo. No entanto, a quantidade de respingo de óleo não tem relação com a quantidade de óleo no reservatório por isso não há necessidade de se preocupar.
4. Quando o óleo se tornar sujo, substitua-o com óleo novo. Desenrosque o plugue do óleo, quando o óleo estiver drenando.
5. Ao usar uma nova máquina de costura ou um que não tenha sido usado por um longo tempo, deixá-o inativo por cerca de dez minutos para executá-lo a 3.500 a 4.000 pts / min.

(Atenção) 1. Verifique se o óleo lubrificante está devidamente circulando ao vê-lo através da janela do visor de óleo.

2. Remover qualquer poeira fibrosa a partir da tela do filtro da bomba de óleo e o reservatório de óleo.
3. Quando o óleo de lubrificação se tornar sujo, escorra através da tampa de rosca de drenagem de óleo e preencha-o com novo óleo JUKI Novas Defrix No.1.
4. Verificar se o nível do óleo está acima da marca "LOW".
5. Limpe o reservatório de óleo com um pano.



Ajuste da quantidade de óleo para os componentes da chapa.

A quantidade de óleo fornecido com a manivela da barra da agulha é ajustável ao girar o pino de ajuste da quantidade de óleo **1**. A quantidade de óleo é minimizada por trazer o ponto do marcador **3** gravado no pino de ajustamento, perto da barra da agulha manivela **2**. É maximizado, por trazer o ponto do marcador para a posição oposta direta da manivela da barra da agulha **2**.

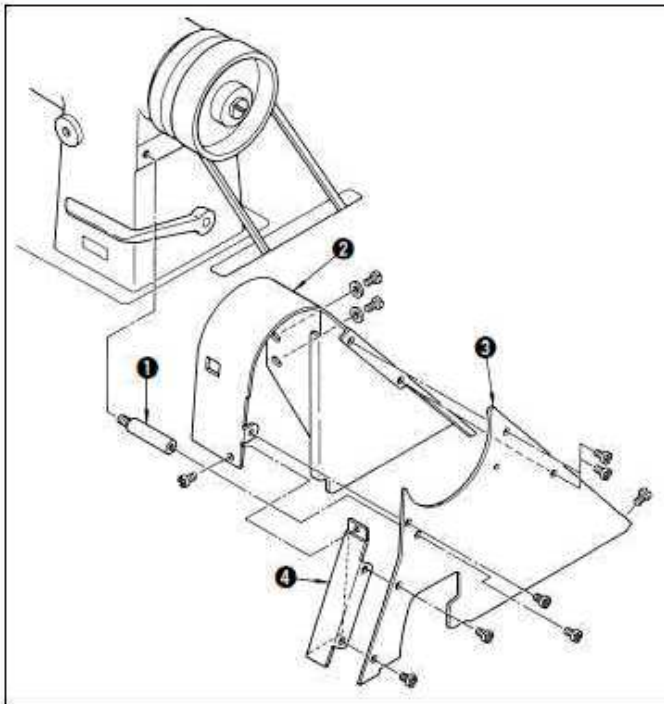
(Cuidado) A quantidade de óleo não muda imediatamente após o ajuste, assim que tenha isso em mente quando ajustar a quantidade de óleo.

5. FIXANDO A COBERTURA DA CORREIA



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor parou totalmente antes de iniciar novamente.



1. Insira suporte da cobertura da correia **1** dentro do furo roscado no braço da máquina.

2. Temporariamente fixe a cobertura da correia **2** na cabeça da máquina com parafusos.

3. Inclinando ligeiramente a cabeça da máquina, coloque a tampa **3** da cobertura da cobertura dentro da polia exterior e fixe a tampa **3** com quatro parafusos.

4. Fixe a tampa **3** sobre o suporte **1**.

5. Soltar os parafusos na cobertura da correia, e ajustar a posição de cobertura da correia **2** corretamente. Em seguida, firmemente apertar os parafusos na cobertura da correia.

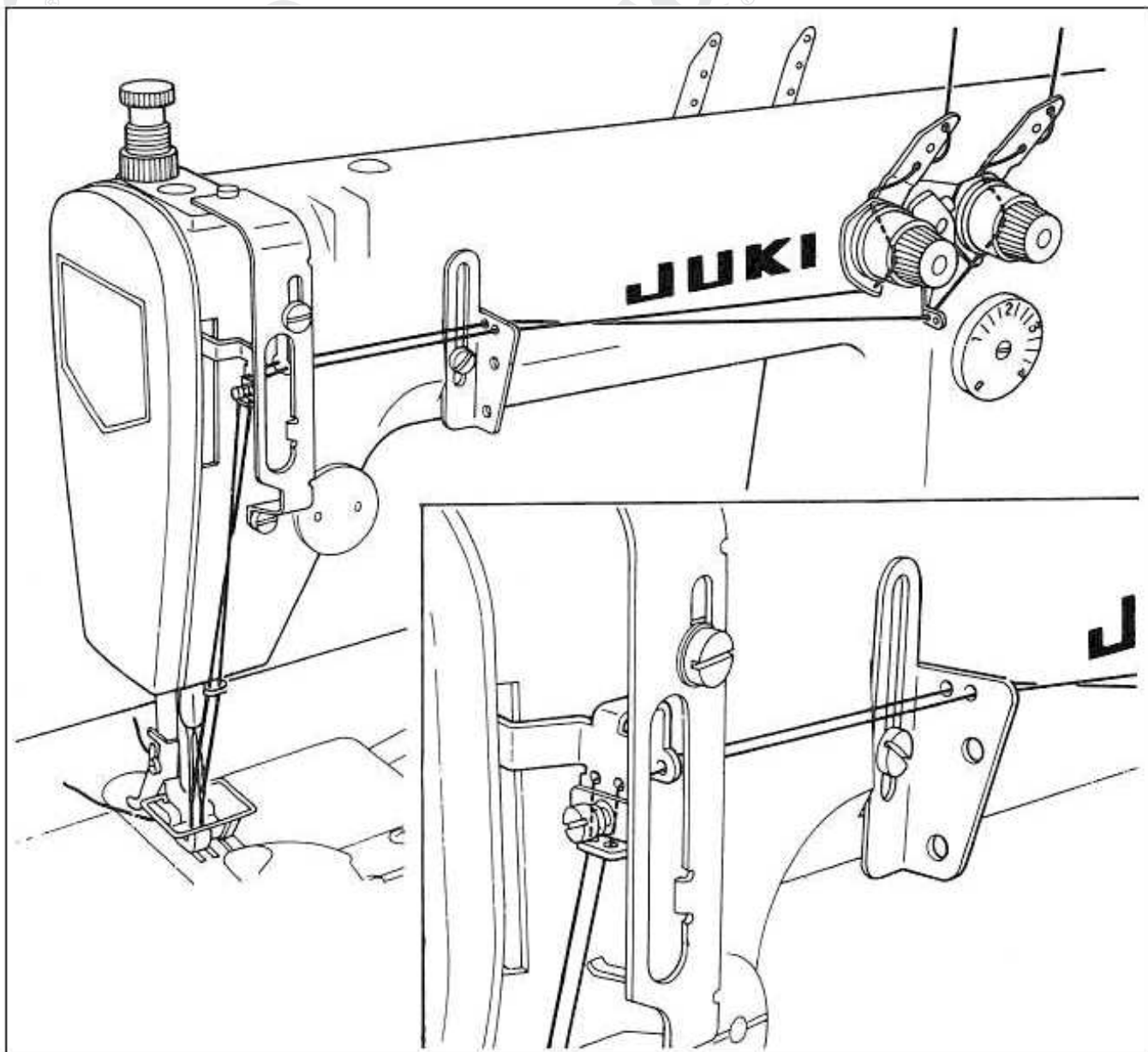
6. Fixe a cobertura da bobina **4** com três parafusos.

6. PASSANDO A LINHA NA MÁQUINA



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor parou totalmente antes de iniciar novamente.



Passe a linha de acordo com a ordem exibida na ilustração, depois que a barra da agulha tiver sido elevada até sua posição mais alta.

1. Na agulha, passe a linha do lado do operador através do lado mais distante.
2. Puxe a linha para fora do olho da agulha por volta de 10 cm (4").

7. PASSANDO A LINHA NOS LOOPERS



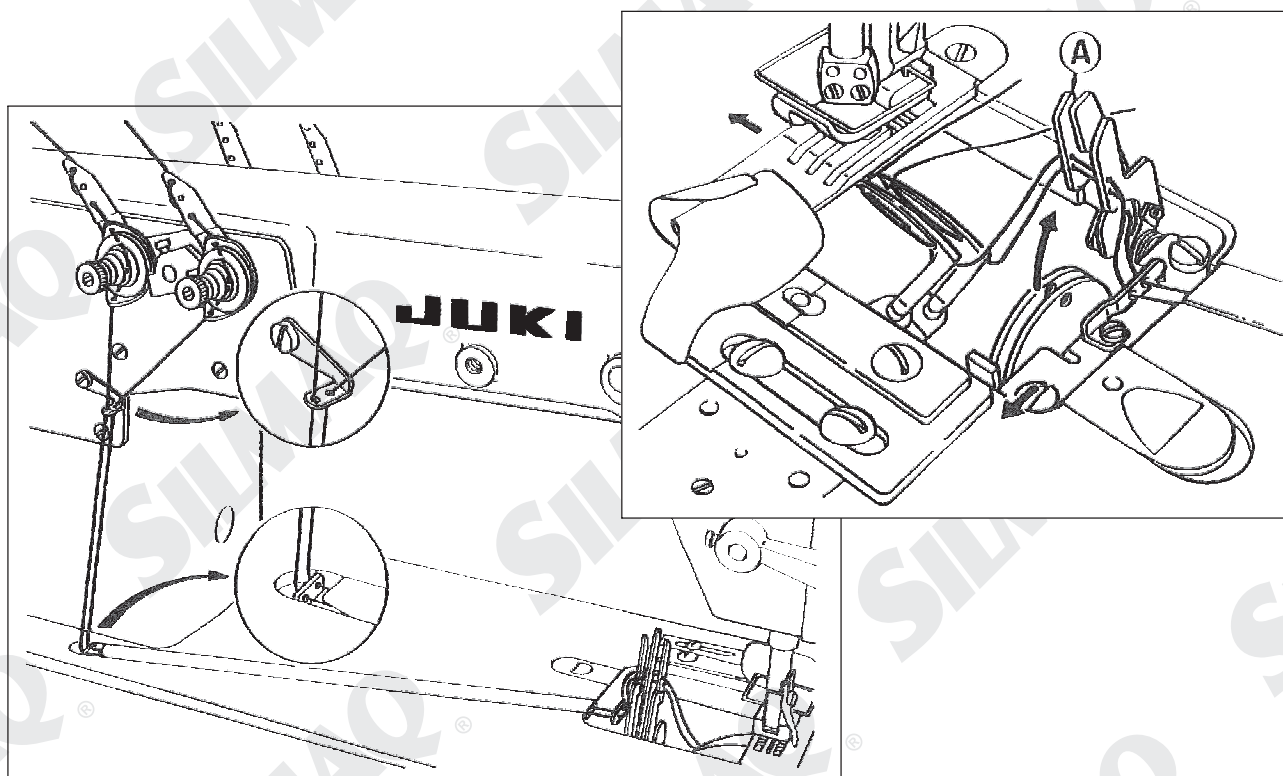
ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor parou totalmente antes de iniciar novamente.

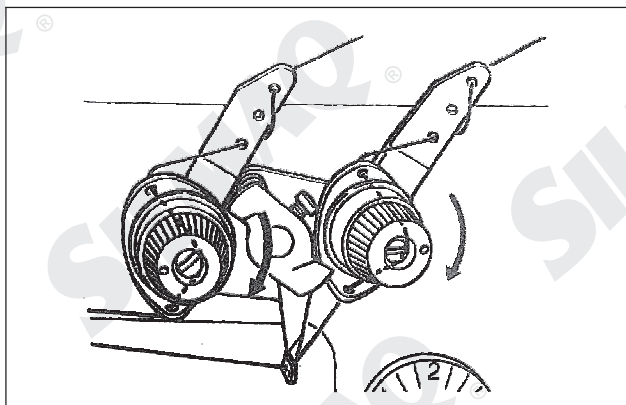
Passar o fio, como exibido na figura a seguir:

1. Passar o fio através da chapa do guia de linha da lançadeira, como mostrado na figura. Quando um segmento fortemente trançado é usado ou quando um ponto é longo, enrole-a duas vezes.
2. Quando a mola da chapa é puxada em sua direção, **A** vai subir.
3. Ao passar um fio através da lançadeira, usar um par de pinças armazenados na caixa de acessório e puxar o fio para fora da lançadeira por cerca de 5 cm (1-31 / 32").

(Cuidado): Retire a tampa da chapa, a base da corredeira, cobertura do came, e remova qualquer poeira do impelente com um pincel.

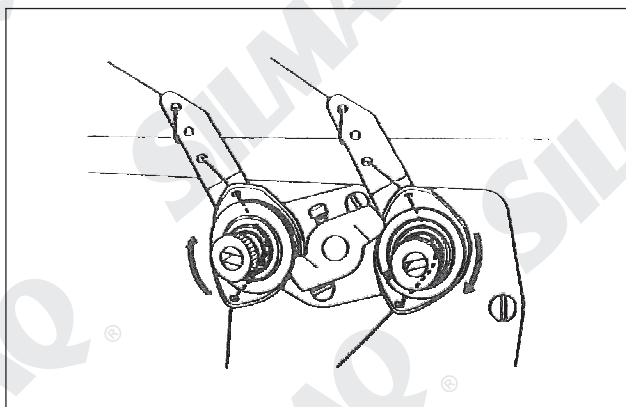


8. TENSÃO DA LINHA



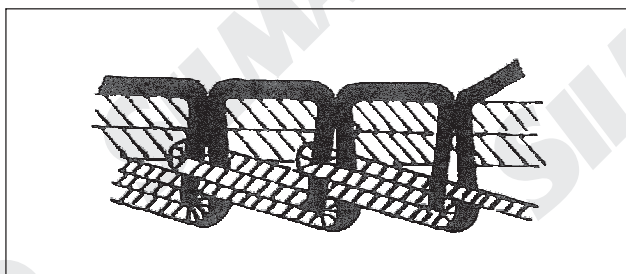
Tensão do fio da agulha

Gire para a direita para fazer a tensão mais forte.



Tensão do fio no Looper

Gire para a direita para fazer a tensão mais forte.

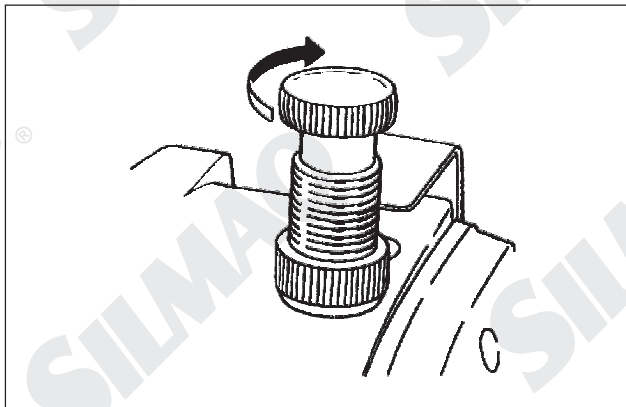


Relação entre a linha da agulha e a linha de laçadeira

 : Linha da agulha

 : Linha do Looper

9. AJUSTANDO O CALCADOR

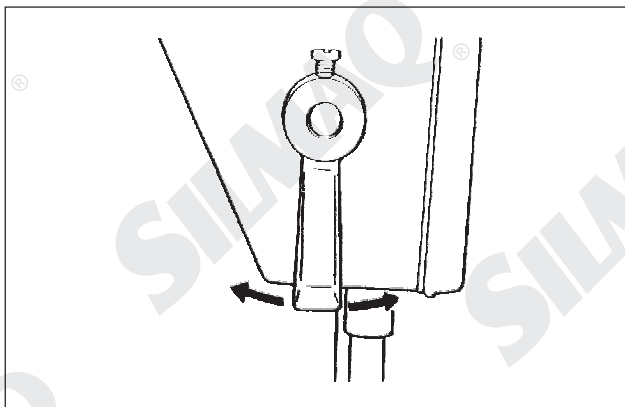


Pressão da força do calcador

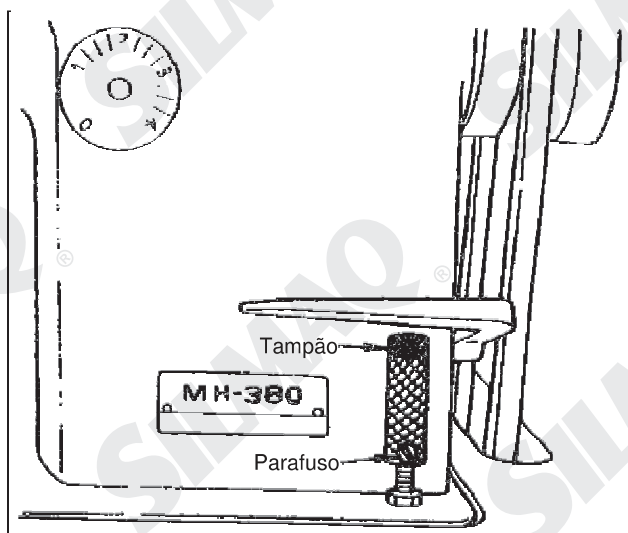
Gire o parafuso de ajuste no sentido horário para aumentar a força de pressão e no sentido anti-horário para diminuí-lo. A força padrão é de cerca de 5 kg. (11 lbs).

Elevação manual do calcador

Para manter o calcador na posição mais alta, gire este levantador manual para a esquerda ou para a direita.



10. AJUSTANDO O COMPRIMENTO DO PONTO



Gire o disco regulador de alimentação localizado na cabeça da máquina, logo acima do painel de controle de ponto grosso. Cada figura no regulador de alimentação representa, o comprimento do ponto morto em milímetros (mm).

1. Gire o botão regulador de alimentação para a esquerda ou direita e,
2. Defina um comprimento de ponto desejado para o pino que se projeta da cabeça da máquina

*O comprimento máximo é 4mm (5/32").

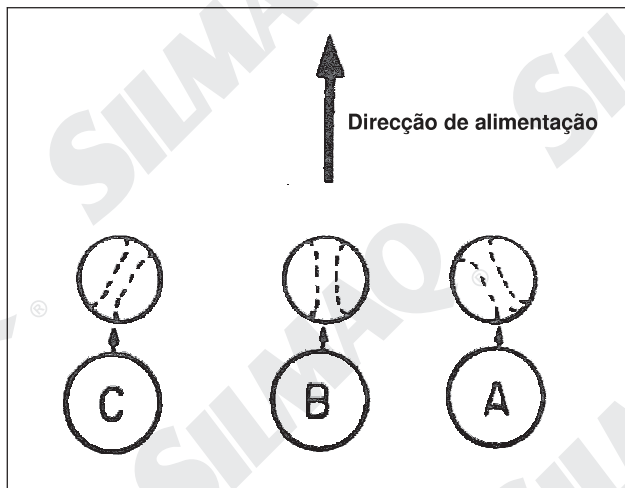
3. Você pode produzir o ponto de condensação (1,4 mm ou 1/16 ") ao pressionar o pedal de controle. Esse ponto de condensação é bastante útil para reforçar as linhas de ponto no início e no final e reforçar a costura em cada parte.

11. FIXANDO A AGULHA

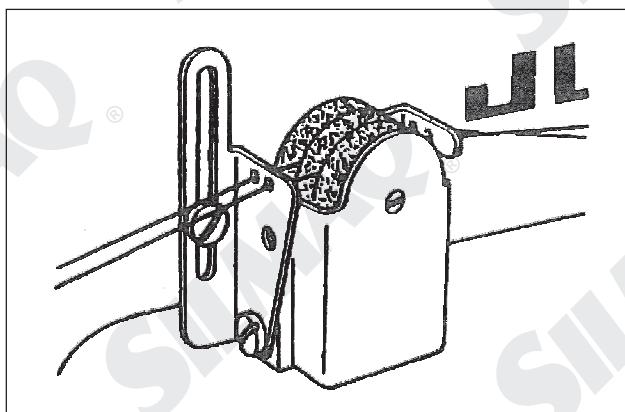


ATENÇÃO:

Paraevitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



Coloque as agulhas na sua posição de modo que o olho da agulha fique alinhado com a direção da alimentação pela ilustração **B**. Não coloque como **C** especialmente no caso de fio sintético. Use uma agulha de TV x 7 de No.9 para No.21



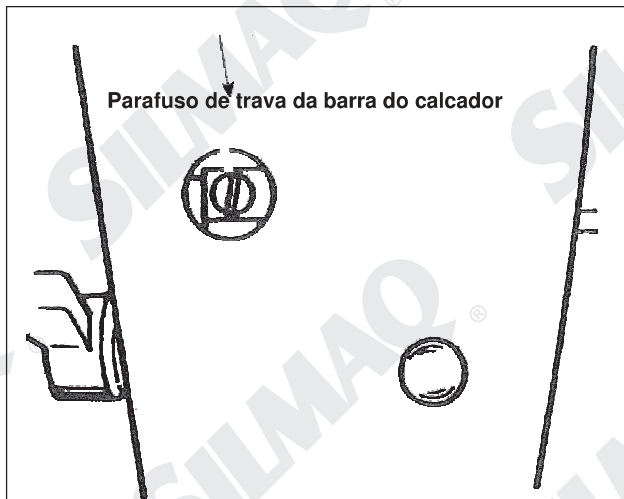
A unidade de lubrificante de óleo de silicone, conforme exibido na ilustração, que é útil para linha sintéticas, está disponível como peça opcional. Estamos prontos para enviar em seu pedido separado.

12. ALTURA E ÂNGULO DO CALCADOR



ATENÇÃO:

Paraevitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



Quando você precisar ajustar a posição do calcador alterando a altura e o ângulo da barra do calcador, por exemplo, após a substituição de um calcador, faça-o da seguinte maneira;

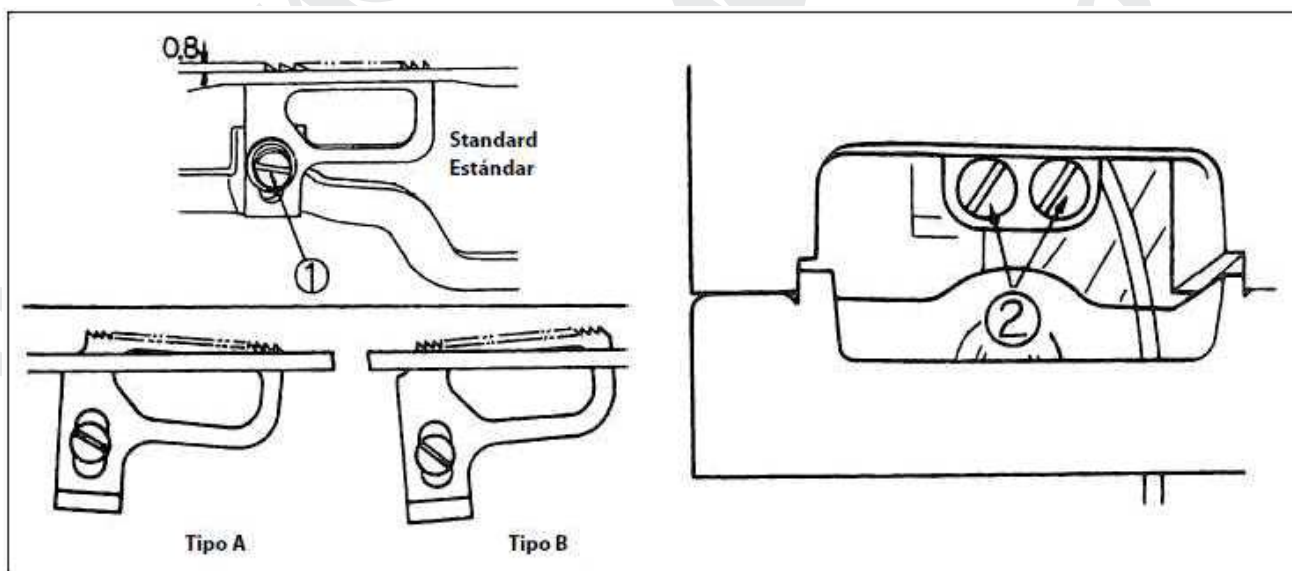
1. Remova o plugue de borracha da placa frontal.
2. Insira uma chave de fenda através do orifício, solte o parafuso de fixação na barra do calcador e ajuste a altura e o ângulo.
3. Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso de fixação.

13. FIXANDO O IMPELENTE



ATENÇÃO:

Paraevitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



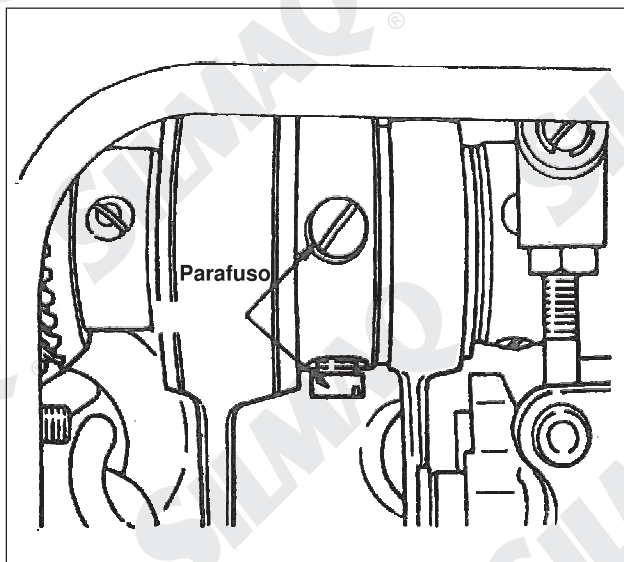
O impelente pode ser inclinado em qualquer forma de tipo **A** ou tipo **B**, como exibido na ilustração, ao lado da posição horizontal, soltando o parafuso 2. A protuberância do impelente da superfície da chapa pode ser ajustada girando o parafuso 1, mas a protuberância máxima é 0,8 mm (1/32 ").

14. REGULANDO O TEMPO DE ALIMENTAÇÃO



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



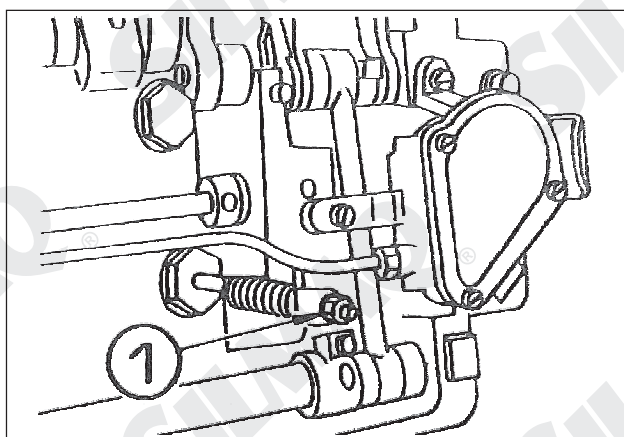
Ajuste a posição do impelente por meio dos parafusos, exibidos na figura, de modo que fique totalmente abaixo do nível da superfície da chapa, quando a agulha tiver descido até 3 mm (1/18") do nível da superfície da chapa.

15. CONTRA FORÇA DA ALAVANCA DE ALIMENTAÇÃO



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



A força contrária da alavanca de alimentação produzida por uma mola foi suficientemente ajustada para trazer a alavanca de volta à sua posição original positivamente, independentemente do comprimento do ponto em uma operação de alta velocidade.

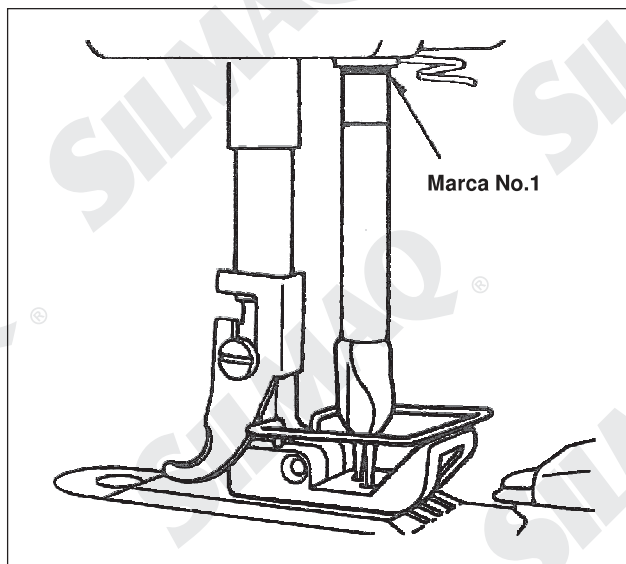
Quando você quiser diminuir a força de pressão para costurar com os pontos menores ou para operar a máquina em uma velocidade inferior, você pode ajustar a contraforça alterando a posição da mola exibida na ilustração.

16. AJUSTANDO A BARRA DA AGULHA E A AGULHA



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



Altura da barra da agulha

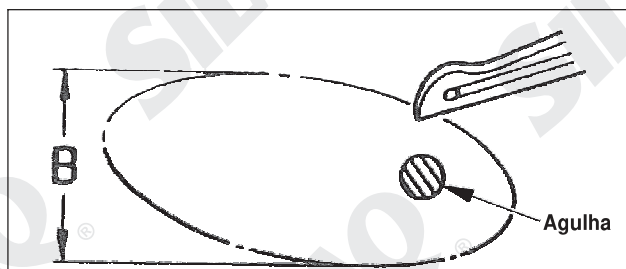
Quando as agulhas ORGAN (TV x 7) forem anexadas, use as linhas gravadas exibidas na ilustração para o ajuste da altura da barra da agulha. Ajuste a altura da barra da agulha de modo que a linha gravada (marca de No.1) chegue ao mesmo nível que a superfície inferior da barra da agulha da bucha inferior, quando a barra da agulha chegou ao seu ponto morto inferior. (Por favor, note que a distância vertical entre a ponta da agulha e a superfície superior da chapa fique em 9,5 mm (3/8 ") após este ajuste).

17. RELAÇÃO ENTRE AGULHA PARA O LOOPER



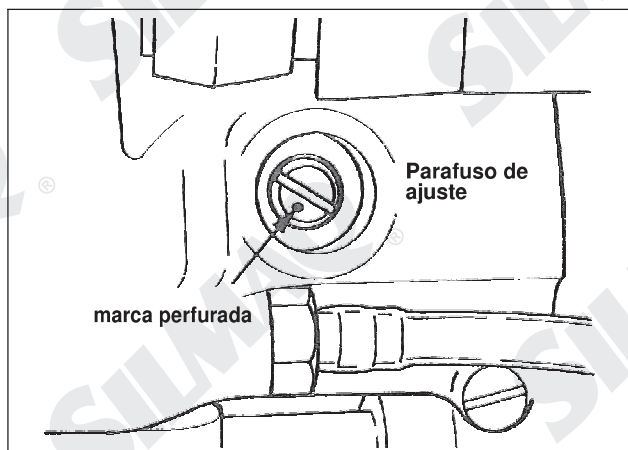
ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.

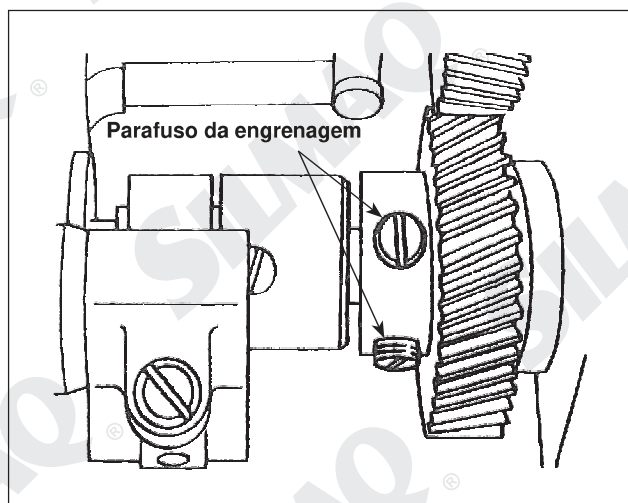


Looper evitando movimento

O movimento para evitar o looper, com uma distância da frente para a trás da posição da agulha (a distância representada por **B** na ilustração) pode ser ajustado da maneira mencionada abaixo. Com a distância **B** máxima de 3,7 mm (9/64"), normalmente você pode formar pontos usando qualquer número de agulha.



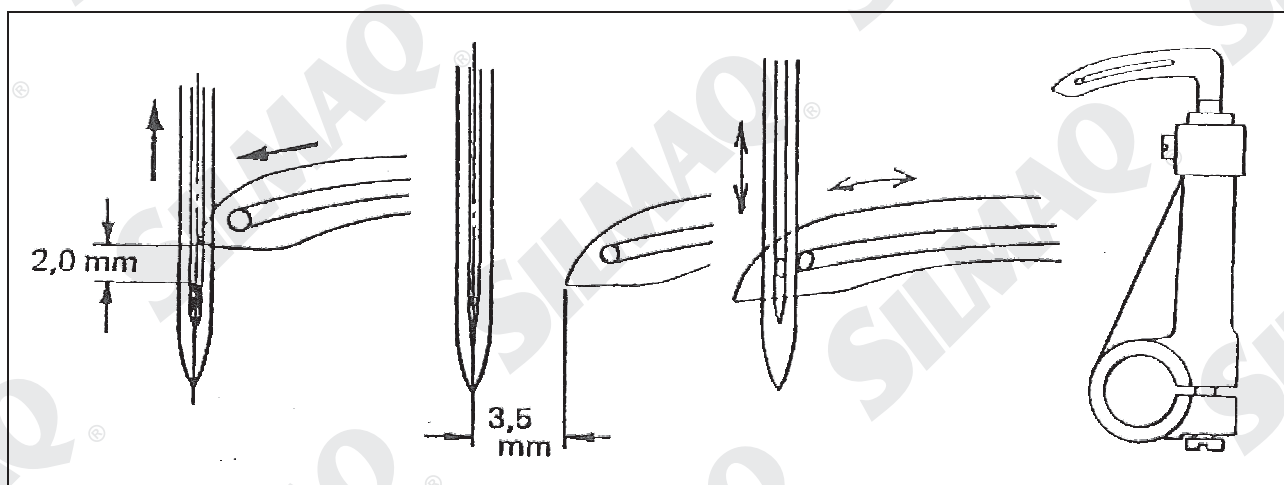
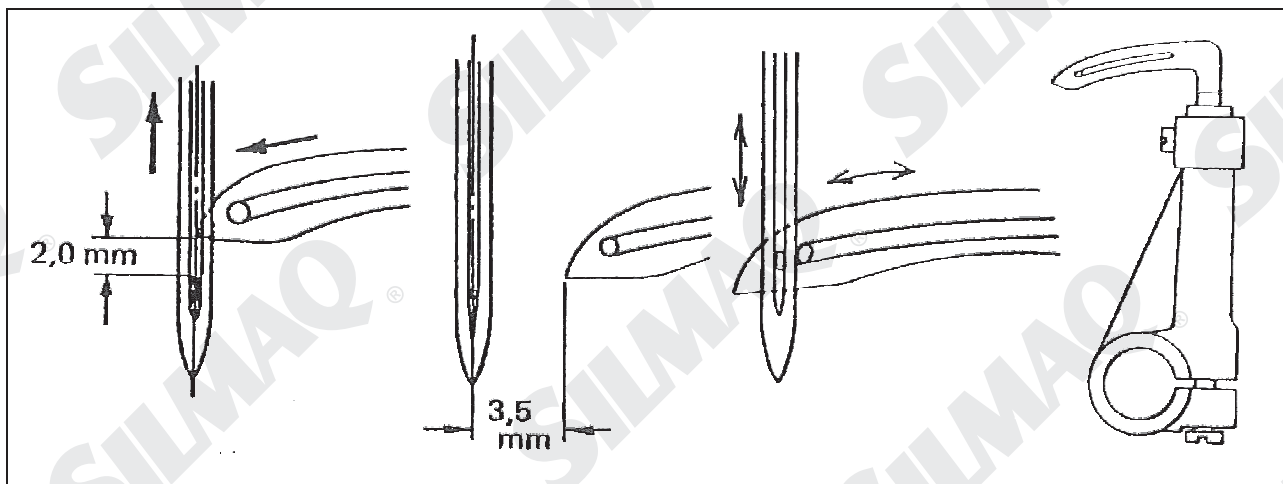
1. Remova a tampa de borracha.
2. Gire o volante manualmente.
3. As cabeças dos parafusos de ajuste, parafuso de cabeça chata e parafuso de fixação aparecerão uma após a outra. Em primeiro lugar, desaperte os parafusos de cabeça chata e de fixação.
4. A distância **B** referida será aumentada, trazendo o ponto marcado no parafuso de ajuste para o lado direito. Finalmente, fixe firmemente o parafuso de aperto, depois de apertar o parafuso de cabeça chata na melhor posição.



Looper de sincronização

O looper alcançará sua posição da extrema direita, quando as agulhas tiverem atingido seu ponto morto inferior.

Este ajuste pode ser feito soltando o parafuso de ajuste da engrenagem como mostrado na ilustração



Movimento do looper para a lançadeira

Quando o ponto do looper for atingido o centro da agulha, a distância vertical padrão do ponto do looper até a extremidade superior do buraco da agulha é de 2,0 mm (5/64"). Ajuste a posição do looper, de modo que o ponto chegue ao centro da agulha quando a linha gravada N ° 2, na barra da agulha coincide com o nivelamento da superfície inferior da bucha inferior da barra do calcador, e o movimento de curso posterior do lançador será de 3,5 mm (9/64") e o olho da agulha e o olho do looper, será posicionado como exibido no desenho. Você pode ajustar as posições dos loopers esquerdo e direito de forma independente.

Folga entre a agulha e o looper

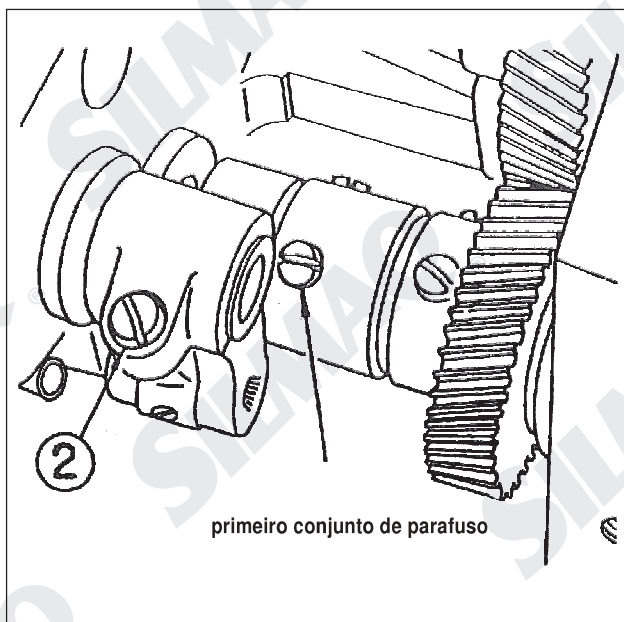
Depois de ajustar a proteção da agulha, verifique se a agulha não entra em contato com o ponto do looper, mesmo que a agulha seja levemente empurrada com seus dedos. Se a folga não for adequada, eles estarão em contato uns com os outros e o dano ocorrerá.

18. COMBINANDO O MOVIMENTO DA PROTEÇÃO DA AGULHA COM O GUIA DO LOOPER



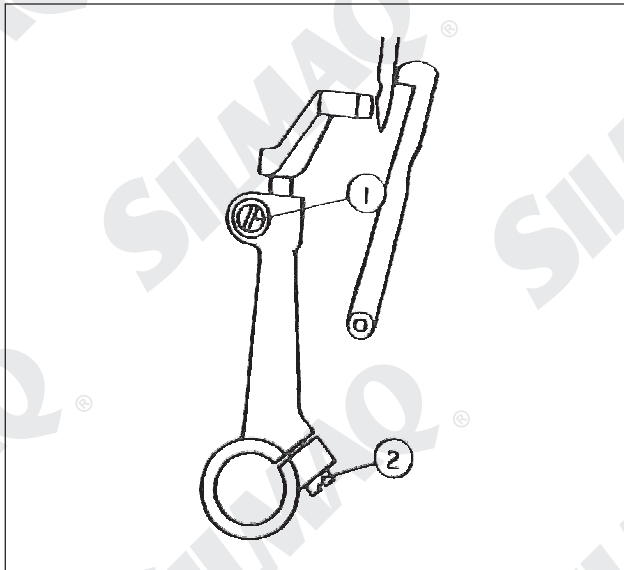
ATENÇÃO:

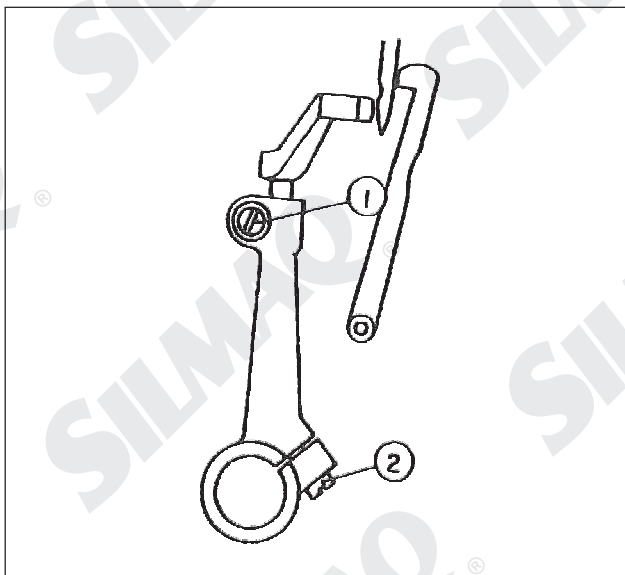
Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



O tempo da proteção da agulha

O tempo da proteção da agulha é determinado pela combinação do parafuso de ajuste (o primeiro conjunto de parafuso) com a parte plana do eixo, conforme exibido na ilustração.





Posição do protetor de agulha de balanço

Este ajuste pode ser feito após os parafusos de ajuste 1 e 2 terem sido afrouxados.

Ajuste a posição do protetor da agulha de oscilação de forma que a agulha toque levemente, quando o looper pegar a linha da agulha e dar a ela uma altura adequada, de modo a evitar que ele toque na proteção da agulha estacionária.

A ilustração mostra a posição relativa entre os protetores de agulha balanço e estacionários. Os protetores de agulha devem ser mantidos afastados de uma agulha com uma distância de 0,1 mm a 0,2 mm, de forma que eles não possam segurar firmemente a agulha durante a operação.

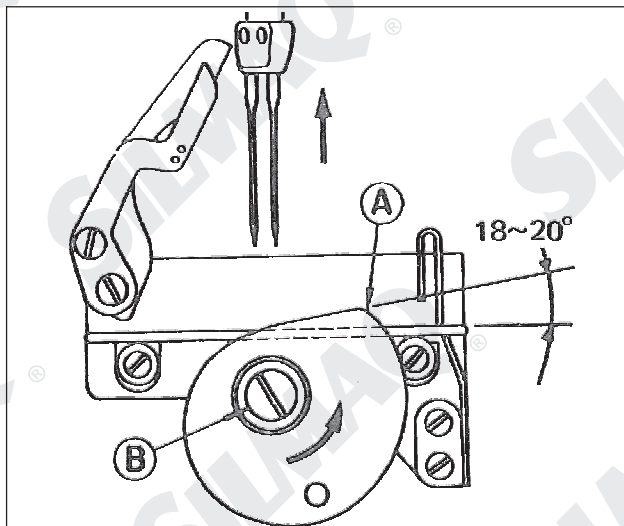
Especialmente no caso do Modelo MH-382, você deve ajustar a proteção da agulha com cuidado, de modo a deixá-los trabalhar de forma eficiente na agulha traseira.

19. POSICIONAMENTO DO CAÇA LINHA DO LOOPER



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



Afrouxe o parafuso **B** e ajuste a disposição da linha do looper de forma que a seção recuada fique paralela ao fio arrematado ou que a aresta **A** afiada seja levemente inclinada para cima, quando a barra da agulha atingir seu ponto morto superior.

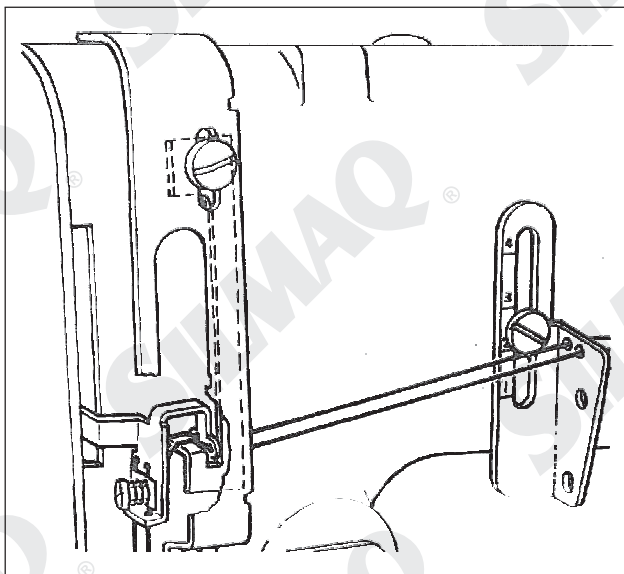
Não se esqueça de re-apertar o parafuso **B** após o ajuste e também certificar-se de que a ponta da agulha desce através da volta triangular, formada pela linha do looper, como exibido na figura, quando o fio do looper estiver escapando da borda **A** do came de passagem da linha do looper.

20. POSIÇÃO DA ALAVANCA DO CAÇA LINHA



ATENÇÃO:

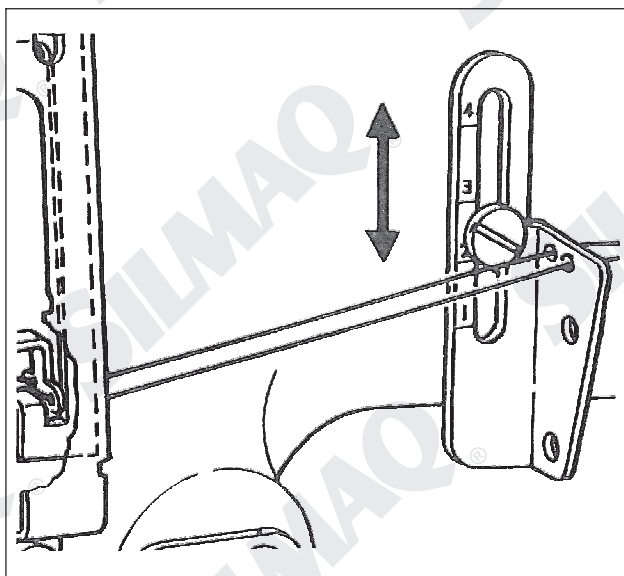
Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



Um laço maior é formado pela linha da agulha e, ao mesmo tempo, um laço formado é mais apertado ajustando o movimento da alavanca do caça linha de tal maneira a puxar a linha da agulha, para cima, como exibido na ilustração é o ponto morto inferior.

Quando uma linha fina é usada, você deve trazer a alavanca de linha para baixo até a posição mais baixa.

21. POSIÇÃO DO ORIFÍCIO DO QUADRO DA LINHA



A posição de ajuste do orifício do quadro da linha pode causar alguns pontos defeituosos, como escapar um ponto. Para evitar esses pontos defeituosos, recomendamos que você use a seguinte graduação, dependendo do tipo de linha;

Fio de algodão nº 80 a nº 50:
Graduação do ilhós do fio do quadro 2 a 3

Fio de algodão nº 30 a 20:
Graduação de ilhós de fio do quadro 3 a 4

Fio sintético nº 80 a nº 50
Graduação de ilhós de fio do quadro 1 a 2

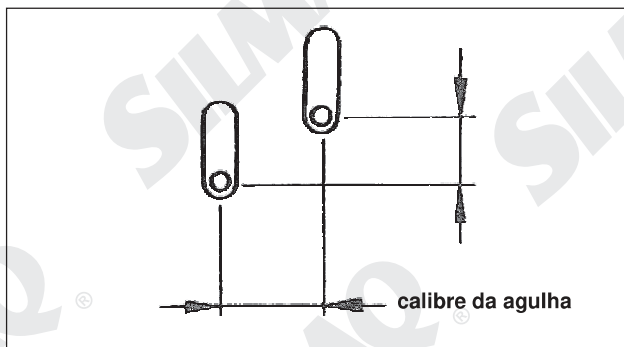
Fio sintético nº 30 a nº 20
Graduação de ilhós de fio do quadro 2 a 3

22. ALTERNAÇÃO DOS CALIBRES DE AGULHAS



ATENÇÃO:

Para evitar possíveis ferimentos devido ao início abrupto da máquina, desligar a energia da máquina e certifique-se de que o motor foi totalmente parar de rodar em antes.



O padrão de calibre de agulha da MH-380 é de 1/4 "(6,4 mm).

Ao trocar o calibre da agulha, 1) Prendedor da agulha, 2) Calcador, 3) Chapa, 4) Impelente, 5) Protetor da agulha de balanço e 6) A capa, devem ser substituídas de acordo.

Os loopers esquerdo e direito são comumente usados para os calibres de 1/8 "a 1/2".

Se qualquer bitola maior do que a acima pode ser usada, a corredeira da base e a tampa do came, também devem ser substituídas, além das partes acima.

23. POLIA DO MOTOR E VELOCIDADE DE COSTURA

1) Para executar a máquina de costura em 6000 pts / min, utilizar 3-fase 550 W AC do motor convencional.

No caso de 5.500 pts / min ou menos é especificado como uma condição de operação, o uso de 3 fases 400 W AC do motor convencional.

2) Utilizar uma correia M do tipo V.

3) A tabela seguinte mostra a relação entre a polia do motor e a velocidade de costura.

Modelo	Velocidade de costura	Diâmetro efetivo de volante	Número de pólos	Frequência	Velocidade de rotação do motor	Diâmetro efetivo da polia do motor
MH-380 MH-382	6.000 pts / min	φ 67,4 mm	2	50 Hz	2865 rpm	φ 140
				60 Hz	3430 rpm	φ 120
	5.500 pts / min			50 Hz	2865 rpm	φ 130
				60 Hz	3430 rpm	φ 110
	5.000 pts / min			50 Hz	2865 rpm	φ 115
				60 Hz	3430 rpm	φ 100
	4.500 pts / min			50 Hz	2865 rpm	φ 105
				60 Hz	3430 rpm	φ 90

(Cuidado) o diâmetro efectivo da polia do motor é obtido subtraindo-se 5 mm a partir do lado de fora do diâmetro.

24. PROBLEMAS EM COSTURA E MEDIDAS DE CORREÇÕES

Problemas	Causas	Medidas corretivas
1. Quebra da linha	1 Qualidade da linha é pobre. 2 A linha é demasiada espessa para a agulha. 3 A ruptura de fios, devido à agulha aquecida. 4 Tensão da linha está muito alta. 5 Caminho do fio de agulha, laçadeira, garganta placa ou protector de agulha está danificado. 6 Fio excessivo é remanescente e novamente preso.	- Use outro fio de melhor qualidade. - Alterar tanto a linha ou a agulha. - Isto ocorre em fio de fibra sintética. - Aplicar lubrificante de óleo de silicone (referem-se a “11. ANEXANDO A AGULHA”) ou reduzir a velocidade de costura. - Diminuir a tensão da linha. - Consulte “8. Tensão da linha”. - Torne-os suavizes por meio de pedra de afiar ou polimento. - Ative a alavanca de tensão do caça linha. - Consulte a “20. POSIÇÃO DO FIO Retirada da alavanca”.
2. Pontos Escapam	1 Dois consecutivo  Os pontos são ignorados no fio da agulha. (Este problema é causado quando o looper falha ao não conseguir ligar o fio da agulha.) 	- Verifique o movimento looper. - Consulte a “17. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER”. - Verifique a folga entre o looper e a agulha. - Consulte a “17. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER”. - Confira a sincronização do looper e a agulha. Consulte a “17. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER”. - Re-ajustar o orifício do quadro da linha. - Consulte a “21. POSIÇÃO DO ORIFÍCIO DO QUADRO NA LINHA”. - Tentar aumentar a tensão da alavanca do caça linha, dependendo do tipo de linha. - Consulte a “20. POSIÇÃO ALACANCA DO CAÇA LINHA”. - Verificar se a agulha está anexada correctamente. - Consulte “11. ANEXANDO A AGULHA”. - Verifique a posição e a sincronização da proteção da agulha. - Consulte “18. COMBINANDO O MOVIMENTO DA PROTEÇÃO DA AGULHA COM O GUIA DO LOOPER”. - Verifique se o fio é passado corretamente. - Consulte “6. PASSAGEM DE LINHA NA MÁQUINA DE COSTURA” e “7. PASSAGEM DE LINHA NOS LOOPERS”.

Problemas	Causas	Medidas corretivas
2 Uma costura independente escapa na linha do loop.   Este problema é causado quando a agulha falhou a descer através de um laço triangular formado pela linha do loop.	-Verifique o movimento loop. Verifique a folga entre o loop e a agulha. Consulte a “17. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER”. -Confira a sincronização do caça linha do loop. Consulte a “19. POSIÇÃO DO CAÇA LINHA DO LOOPER”. -Aumente a tensão ligeiramente da linha do loop. Consulte “8. Tensão da linha”. - Verifique se o fio é passado corretamente. Consulte “6. PASSAGEM DE LINHA NA MÁQUINA DE COSTURA” e “7. PASSAGEM DE LINHA NO LOOPER”.	
3 Costura falha na linha da agulha devido a laçada interna insuficiente.   Este problema é causado quando a passagem da linha está inclinada extremamente à esquerda. Se ela é causada no uso de uma substância química da fibra da linha. Se for causada na utilização de um material linha de fibra sintética.	-Verifique o movimento loop. Verifique a folga entre o loop e a agulha. Consulte a “17. AGULHA-TO-LOOPER relation”. -Reduzir a velocidade de costura. -Aplicar lubrificante de óleo de silicone. Consulte a “11. ANEXANDO A AGULHA”. -Usar uma agulha para fios de fibras químicas. -Reduzir a velocidade de costura. -Aplicar lubrificante de óleo de silicone. Consulte a “11. ANEXANDO A AGULHA”.	

3. Pontos apertados inadequadamente	1 Tensão da linha na agulha é muito baixa. 2 Tensão da linha no looper é muito alta. 3 A linha no looper não fornece um comprimento suficiente de linha. 4 Linha é demasiada espessa para o tamanho da agulha. 5 Posição definida do orifício de quadro de linha não é adequado . 6 Posição da alavanca do caça linha não é apropriado . 7 Chapa da agulha não encaixa.	-Apertar a porca de tensão do fio da agulha. Consulte “8. Tensão da linha”. -Desapertar a porca de tensão do fio no looper. Consulte “8. Tensão da linha”. -Alterar a ordem de passage, de linha na guia do looper. Consulte a “19 POSIÇÃO DO CAÇA LINHA DO LOOPER”. -Tente usar uma agulha diferente. Consulte a “11. ANEXANDO A AGULHA”. -Tente baixar a posição. Consulte a “21. POSIÇÃO DO ORIFÍCIO DO QUADRO NA LINHA”. -Tentar empurrá-lo para cima. Consulte a “20. POSIÇÃO ALACANCA DO CAÇA LINHA”. -Substituí-la por outra chapa que possui buraco da agulha maior.
--	---	--

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



INFORMAÇÕES GERAIS



PARA INFORMAÇÕES SOBRE COMO ADQUIRIR
ESTE EQUIPAMENTO ENTRE EM CONTATO
COM A EQUIPE DE VENDAS DA SILMAQ

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
Jaboatão dos Guararapes - 54335-000
Fone: (81) 2126-0260

MANUAIS DISPONÍVEIS EM
WWW.SILMAQ.COM.BR

Para informações sobre a operação deste equipamento, consulte o Manual do Usuário.
Para informações sobre eventuais trocas de peças, consulte a Lista de Peças.

Todos os manuais e listas de peças são reconstituídas para a língua portuguesa pela Silmaq.