

# MANUAL DO USUÁRIO MHA - JPHC100

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

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

**SILMAQ**<sup>®</sup>



# Introdução

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 Hams

Este manual foi reconstituído para fins de seus usuários poderem ter melhor entendimento, na língua de nossa origem, o português. Lembrando que a Hams é uma empresa de origem Japonesa e seu manual de origem, se apresenta nas línguas japonesa e em inglês.

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!



# SUMÁRIO

1. Instruções Importantes de Segurança	04
(1) Etiquetas de aviso	05
(2) Precauções de segurança	06
(3) Tabela de dados da máquina	09
2. Especificações	10
3. Instalação	11
4. Preparação para operação	12
(1) Tensão de energia/voltagem	12
(2) Pressão de Ar	12
(3) Lubrificação	12
(4) Como guiar a linha	12
(5) Configurando o tecido	14
5. Operação de quadro de mesa	17
6. Operações básicas	18
7. Ajustes para dobra de bainha	20
(1) Ajuste da largura da bainha	20
(2) Ajuste da posição da bainha	20
(3) Ajuste da ponta enrolada	21
(4) Padrões para a pressão do alimentador de tecido	22
8. Ajustes dos dispositivos de peças	27
(1) Intervalo do tecido	27
(2) Interruptor de detector do tecido	28
(3) Cilindro de correção de deslizamento	28
(4) Detector de sensibilidade da quebra de linha	29
(5) Sincronizador	30
(6) Empilhador (Opcional)	31
9. Substituindo a faca móvel	32
(1) Substituindo a faca móvel	32
(2) Ajustes	32
10. Operações básicas	33
11. Fiação e tubulação	34
(1) Fiação	34
(2) Tubulação	35
12. Dispositivo de suprimento de nome de etiqueta (Opcional)	36
(1) Controles	36
(2) Mude a largura do nome da etiqueta	37
13. Configuração da placa principal e sensor	38
14. Falhas, Causas e Soluções	39

## Instruções importantes de segurança

Para segurança e uso apropriado da MHA-JPH100C-J, leia e cumpra com as instruções seguintes.

1. Antes de usar a máquina, assegure que as medidas de segurança gerais, foram tomadas, incluindo as instruções a seguir.
2. Treine apropriadamente os operadores que deverão operar a máquina.
3. Você deve parar de operar a máquina imediatamente quando encontrar qualquer anormalidade ou falha. Conduza os reparos apropriados.
4. Você não deve modificar ou alterar a máquina. Nos não iremos tomar quaisquer responsabilidades por consequências de alterações ou modificações da máquina.

### PERIGO

Para evitar risco de choque elétrico, a instrução de segurança a seguir deve ser observada.

1. A máquina deve ser aterrada para sua operação. O plugue principal deve ser inserido em uma tomada propriamente aterrada.
2. Os componentes da máquina devem sempre ser realizado manutenção e serviços, por engenheiros eletrônicos qualificados ou caso contrário sob supervisão e orientação de especialista.

### AVISO

Para eliminar choques elétricos, fogo, aquecimento ou ferimento pessoal, as medidas a seguir devem ser feitas.

1. Você não deve tocar em qualquer peça ou dispositivo enquanto a máquina estiver energizada.
2. Você deve DESLIGAR a máquina pelo interruptor de energia (interruptor principal) antes:
  - 2.1. você substituir peças, ou
  - 2.2. você realizar reparos.
3. Você não deve operar a máquina quando encontrar um trabalho incorreto.

Você deve contatar nossos revendedores autorizados ou caso contrário a Corporação Hams, diretamente para consulta quando a máquina precisar ser ajustado ou reparada, eletronicamente ou mecanicamente.
4. A máquina deve ser reparada ou ajustada por engenheiros treinados apropriadamente ou especialistas. Apenas as peças designadas devem ser usadas.
5. Manutenção de rotina e inspeção deve ser conduzido por equipe treinada apropriadamente.
6. Você deve bloquear o fluxo do pressurizador de ar, removendo o soquete do suprimento de ardo plugue de ar antes de você reparar ou fazer qualquer manutenção dos componentes, que contem peças envolvidas em pressão de ar, incluindo cilindros de ar. No entanto, isto não se aplica em casos de ajustes ou exames das condições de operações, por engenheiro treinado apropriadamente ou especialista.
7. Todas as coberturas devem ser colocadas nas posições específicas antes de a máquina iniciar.
8. Você deve limpar a máquina regularmente para garantir que o desperdício de fio, pedaços de tecido ou poeira, não se prendam nos dispositivos e na caixa de controle.
9. Você não deve tocar em qualquer peça enquanto a máquina estiver operando. Partes do corpo humano (incluindo cabelo e roupas), devem ser mantidos afastados.
10. Você não deve operar a máquina com as mãos molhadas.
11. Três tipos de avisos são indicados e dispostos, CUIDADO, PERIGO, ATENÇÃO.

# 1

## ETIQUETAS DE AVISO

### (1) Etiquetas de Aviso

As etiquetas de aviso que estão em português, foram realizados pela Silmaq, para seguir as normas e regras de segurança no Brasil, sendo assim siga com atenção as informações que estão dispostas nas etiquetas, o único objetivo delas, é para assegurar sua segurança e informa-lo dos riscos.

Caso as etiquetas estejam apagadas ou indeléveis, entre em contato para repor as etiquetas de aviso.

Lembrando que deixamos neste manual os modelos de etiqueta do fabricante para consulta, porém estão traduzidas para este manual, talvez não serão vistas na máquina, para não causar confusão ou dúvidas dos avisos.

### Modelos de etiquetas de aviso Silmaq

Ilustração da Etiqueta	Informação
<p><b>ATENÇÃO</b> Por favor leia o manual de instruções antes de operar a máquina. Somente pessoas treinadas podem operar este equipamento.</p>	<b>Aviso atenção leitura do manual de instruções</b>
<p><b>ATENÇÃO</b> Desligue a chave de energia antes de abrir o cabeçote da máquina. Operar a máquina com o cabeçote aberto poderá causar danos físicos.</p>	<b>Aviso de atenção partes móveis</b>
<p><b>ATENÇÃO</b> Partes 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.</p>	<b>Aviso de atenção partes móveis</b>
<p><b>ATENÇÃO</b> Perigo, alta tensão. Somente pessoas treinadas podem realizar a manutenção.</p>	<b>Aviso de atenção com eletricidade</b>
<p><b>ATENÇÃO</b> Perigo, alta tensão. Somente pessoas treinadas podem abrir este compartimento.</p>	<b>Aviso de atenção com eletricidade</b>
<p><b>CUIDADO</b> Monofásico 200~240V Conectar em um ponto com aterramento.</p> <p><b>SOMENTE TENSÃO 200-240VCA</b></p>	<b>Aviso de cuidado com voltagem</b>
<p><b>ATENÇÃO</b> Agulha em movimento, não tocar!</p> <p><b>CUIDADO!</b> Ao lubrificar a máquina, possibilidade de contato com o óleo lubrificante. Não toque e evitar contato com a pele.</p>	<b>Etiqueta 1 - Aviso de atenção: Agulha em movimento. Etiqueta 2 - Cuidado: Ao lubrificar possibilidade com contato com óleo lubrificante.</b>

# 1

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

### (2) Precauções de segurança

1. Não coloque seus dedos na área que as peça móveis estão operando.

Área de operação



2. Sempre desligue o interruptor de energia (o interruptor principal), antes de remover as coberturas para manutenção ou inspeção.

Interruptor energia  
(Interruptor principal)



# 1

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

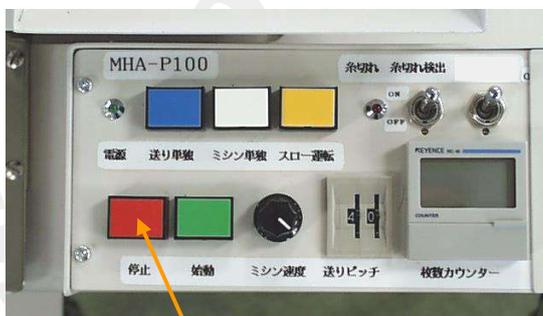
3. Uma etiqueta de aviso contra risco de choque elétrico é colocado na área que contém alto risco de electodos de voltagem. Somente engenheiros elétricos qualificados são permitidos de abrir a cobertura para manutenção ou inspeção dos controles com etiquetas de perigo.

Etiqueta de aviso de risco de choque elétrico

Etiqueta de aviso risco  
choque elétrico



4. Botão de parada de emergência, deve ser usado quando a máquina deve ser parada urgentemente.



Botão de parada de emergência

# 1

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

5. Você não deve colocar cabos elétricos no chão.

6. Para propósitos de segurança, você não deve operar a máquina com o cabo de aterramento removido.

7. Para propósitos de segurança, você deve parar a operação e desconectar a máquina quando ocorrer trovoadas.

8. Delisgue a máquina antes de deixar a área de operação e depois de terminar o trabalho.

9. Você não deve operar a máquina com as coberturas removidas.

# 1

## TABELA DE DADOS DA MÁQUINA

### (3) Tabela de dados da máquina

Esta tabela foi inserida neste manual, para lhe dar uma ajuda conforme algumas das normas solicitadas e assim você poderá deixar anexo neste manual. Informamos que este é apenas o corpo de algumas das informações das normas, você deve verificar sempre as normas regulamentadoras e assim sendo cumprir com o solicitado.

Dados da Máquina		
<i>Imagem da Máquina</i>	<b>Equipamento:</b>	
	<b>Fabricante:</b>	
	<b>Nº Fabricante:</b>	
	<b>CNPJ:</b>	
	<b>Modelo:</b>	
	<b>Tipo:</b>	
	<b>Ano Fab.:</b>	
	<b>Capacidade:</b>	
	<b>Nº de Série:</b>	
	<b>Peso da Máquina:</b>	
	<b>Outros:</b>	

## 2

## ESPECIFICAÇÕES

Modelo	MHA-JPH100L-J (MHA-P100L)	MHA-JPH100C-J (MHA-P100M)
Tipo de Ponto	Agulha dupla de fechamento	Agulha dupla de ponto corrente
Cabeça da Máquina	JUKI LH-3178 Agulha dupla, Alimentação-Agulha, Máquina de pesponto	JUKI MH-380 Plana, 2- Agulha dupla Máquina Industrial Ponto corrente Pontos corrente de duas linhas
Max. Velocidade Costura	3,000 pts/min	4,000 pts/min*
Ponto de Costura	2> 4mm	2> 4mm
Espessura da bainha	11> 18mm (Sensor de acionamento é necessário)	11> 18mm (Sensor de acionamento é necessário)
Agulha	DP 5 #16 21	TV 7 #16 > 21
Controle	Controle de Micro computer	Controle de Micro computer
Voltagem	Trifásico Monofásico 200 > 240V	Trifásico Monofásico 200 > 240V
Suprimento energia	Alcance da voltagem: ± 10%	50/60Hz
Pressão de ar	0.5Mpa ( 5 ;>- cm <sup>2</sup> )	0.5Mpa ( 5 ;>- cm <sup>2</sup> )
Consumo de ar	0.5 litros >- 1peça	0.5 litros >- 1peça
Força calcador	0.7kw	0.7kw
Capacidade de Produção	30peça >-min (Largura bolso 220mm Ponto costura 3mm)	40peça >-min (Largura bolso 220mm Ponto costura 3mm)
Dimensão	1,100 1,370mm	1,100 1,370mm
Opção	Dispositivo de costura semi-auto nome-etiqueta d Largura Nome-Etiqueta (É necessário calibrar) 9 >  12mm Dispositivo de empilhar	

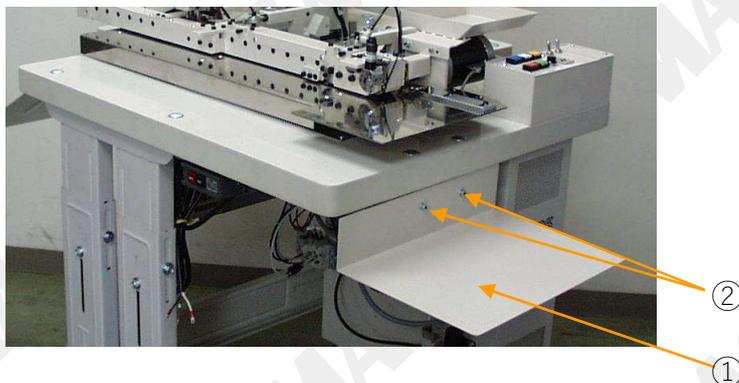
\* pts/min: pontos por minuto.

Este catálogo é válido a partir de Janeiro de 2013. Desenhos externos e especificações são suscetíveis a alterações sem aviso prévio, ver. 130101.

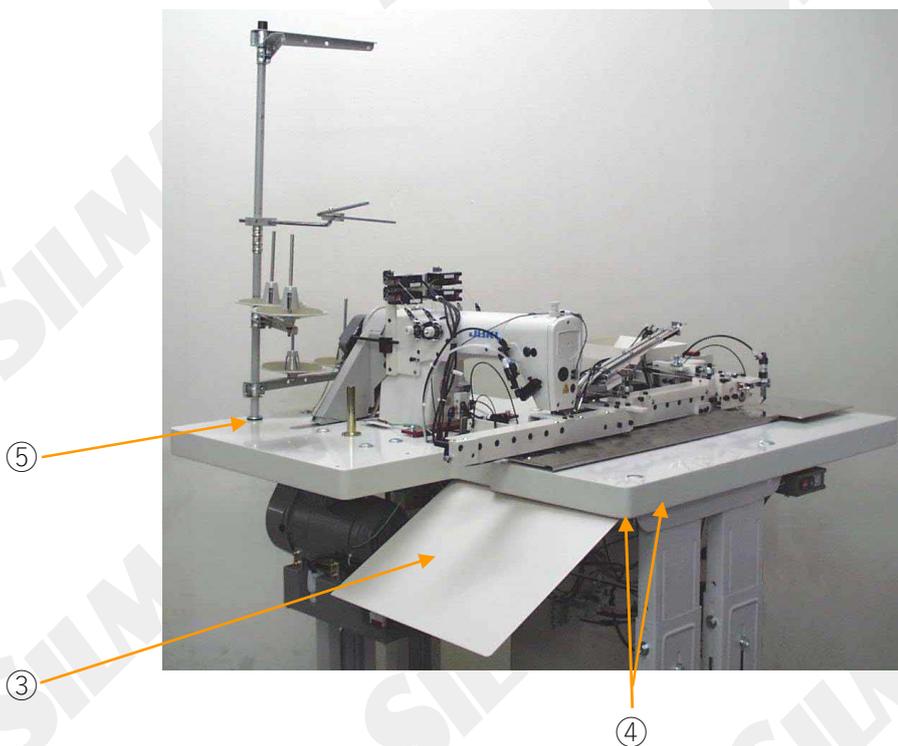
# 3

## INSTALAÇÃO

(1) Fixe a mesa de sustentação do material ① com dois parafusos fornecidos ②.



(2) Fixe o transportador de tecido ③ na base inferior da mesa com os dois parafusos de madeira fornecidos ④.



(3) Fixe o suporte de linha ⑤ no furo na parte traseira esquerda da mesa, como mostrado na figura. Como a montagem do suporte de linha, referido no "manual de instrução da JUKI MH-380."

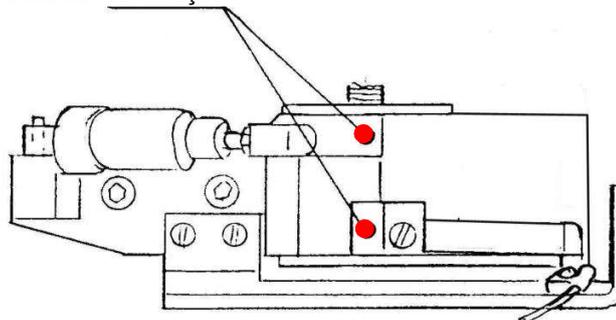
# 4

## PREPARAÇÃO PARA OPERAÇÃO

- (1) Tensão de fonte de energia
  - 1) Tensão nominal  $\pm 10\%$  é aceitável
  - 2) Fiação terra deve ser conectado com a aterragem.
- (2) Pressão de ar
  - 1) A pressão do ar deve ser mantido à 0.5MPa (5kg/cm<sup>2</sup>).
- (3) Lubrificação
  - 1) Cabeça da máquina  
Para lubrificação da cabeça da máquina, veja o "manual de instrução da JUKI MH-380."
  - 2) Peças diferentes da cabeça de máquina  
Você deve lubrificar pelas duas entradas lubrificantes, que são marcadas em vermelho.

Você deve também limpar a máquina e lubrificar pelas mesmas entradas que são marcadas em vermelho todos os dias, depois de terminar o trabalho.

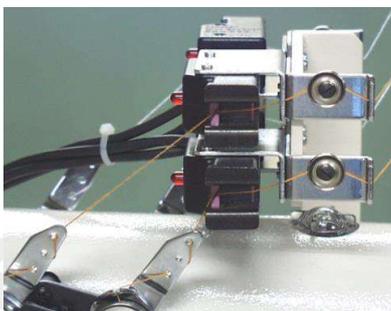
Entradas de lubrificação



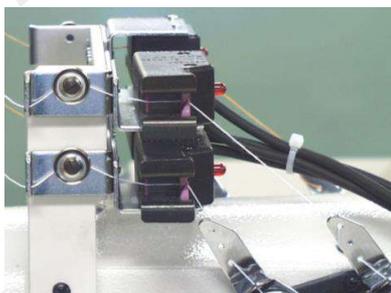
- (4) Como passar a linha
  - 1) Detector de quebra de linha  
Passe a linha pelo detector como mostrado nas figuras abaixo:

Quando a máquina é operada com duas agulhas.

Passagem da linha da agulha

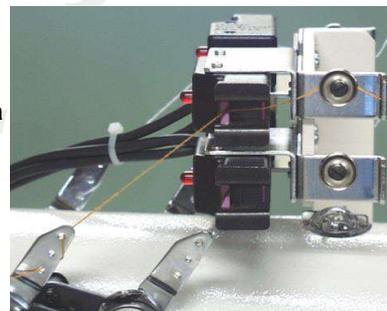


Passagem da linha do looper

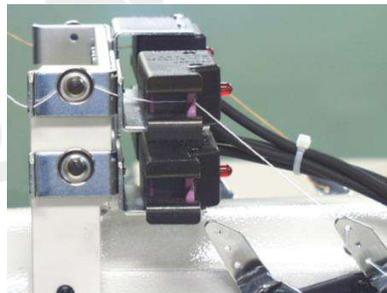


Quando a máquina é operada com uma agulha.

Passagem da linha da agulha



Passagem da linha do looper

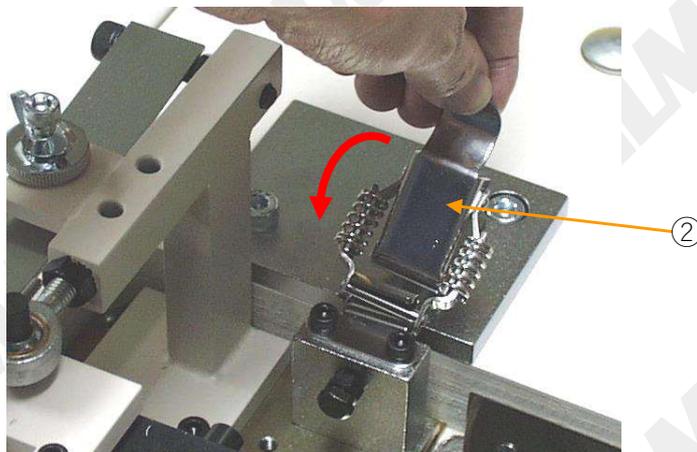


# 4

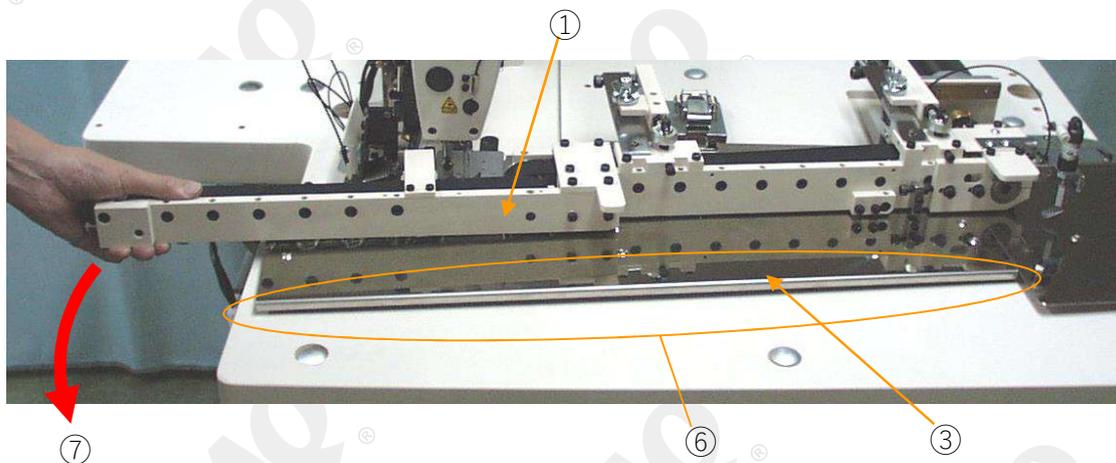
## PREPARAÇÃO PARA OPERAÇÃO

2) Como abrir a passagem de alimentação e a passagem de linha do looper.  
Abra a alimentação ① como mostrado abaixo e passe a linha pelo looper.

i) Destrave a presilha de trava ② .



ii) Aperte a alimentação ① no final e abra-o na direção indicada pela seta ⑦ .  
(Você deve limpar a área ⑥ antes de abrir a alimentação, para evitar que entre poeira debaixo da mesa ③ quando a alimentação for fechada.)



iii) Abra as coberturas ④ e ⑤ para passar a linha pelo looper.



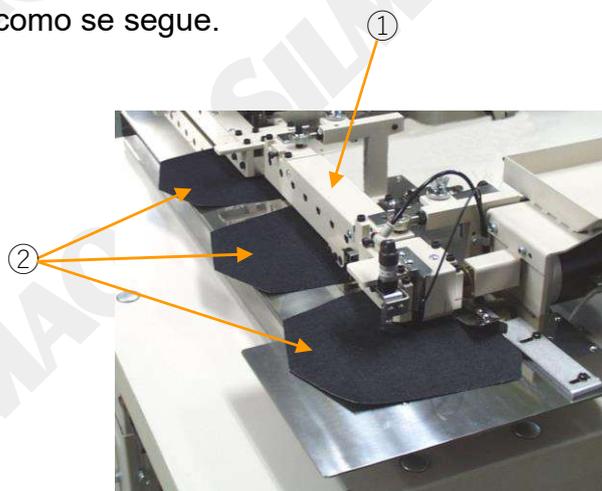
Para o procedimento de passagem de linha para outras peças, veja o manual de instruções da JUKI MH-380."

# 4

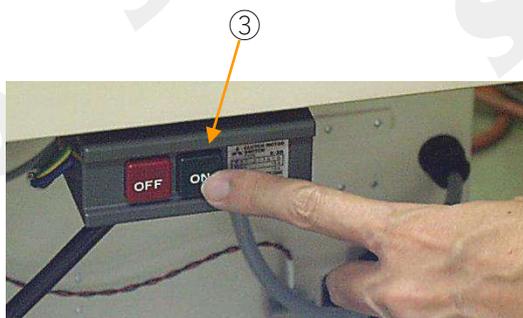
## 5) Configuração do tecido

Configure o tecido ② de baixo do transporte ① como exibido na figura a baixo, antes de costurar.

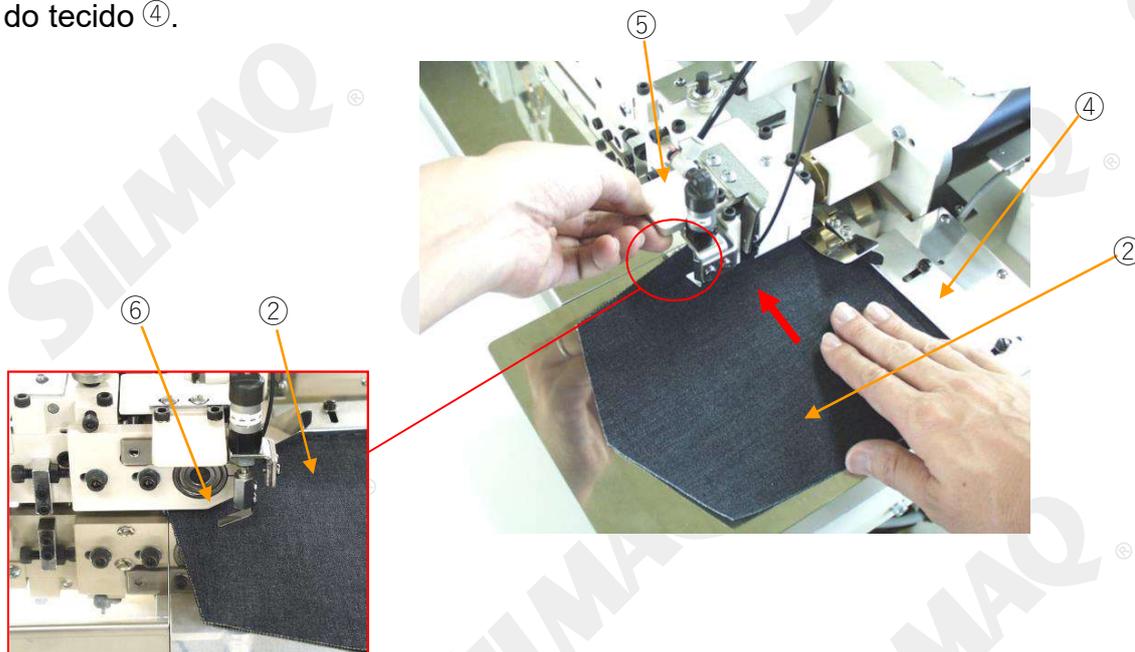
O procedimento é como se segue.



1) Ligue o interruptor de energia ③.

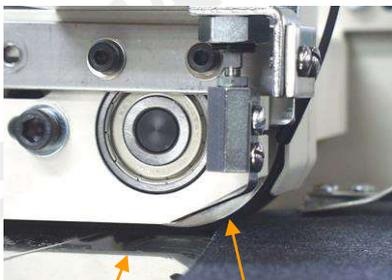
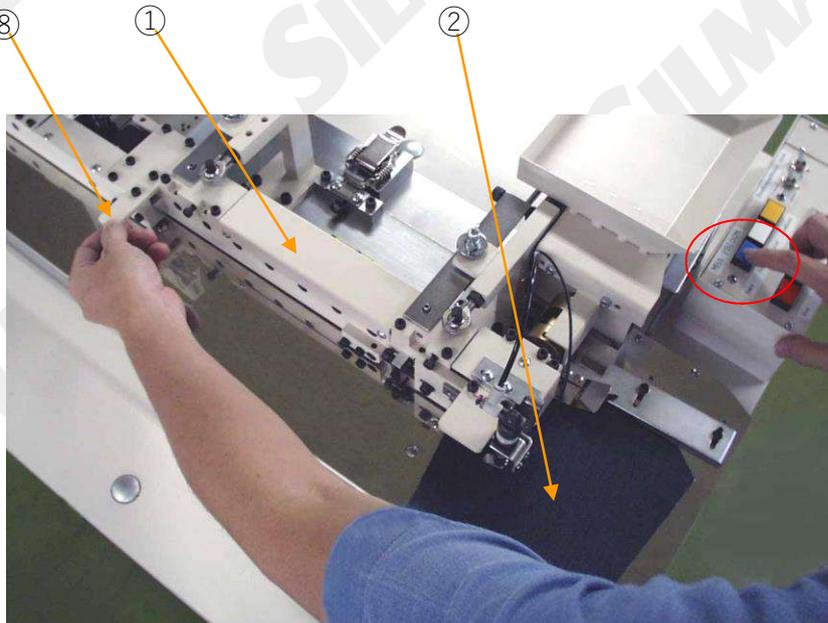


2) Levante a alavanca ⑤, coloque o tecido ② dentro da área debaixo da correia ⑥ ao longo da guia do tecido ④.

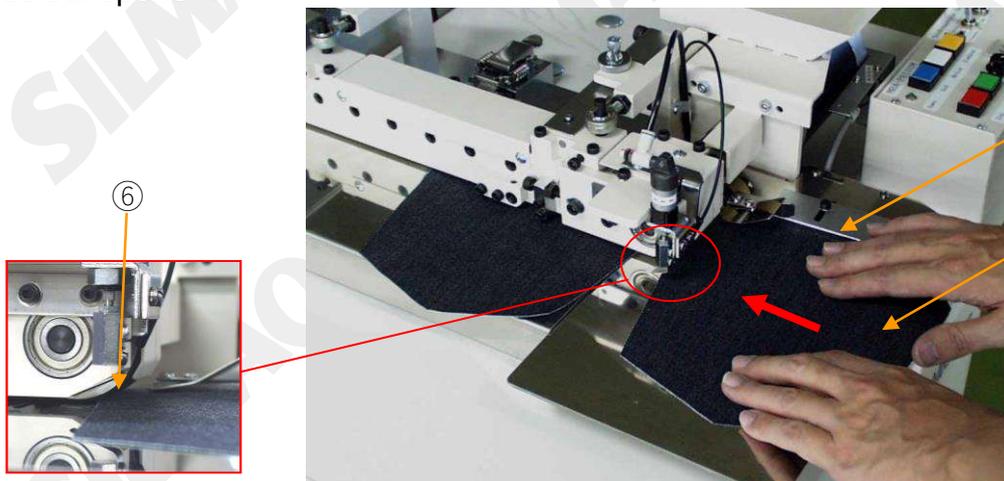


# 4

3) Alimente o tecido ② no transporte ① por pressionar o botão [Feed] (transporte) ⑦. Você pode pressionar o botão [Feed] (transporte) ⑦ com a alavanca ⑧ levemente levantada, quando a força de alta fricção entre a superfície superior da mesa ⑫ e a correia de transporte ⑥ previne que o tecido ① de transportar o tecido ② suavemente.

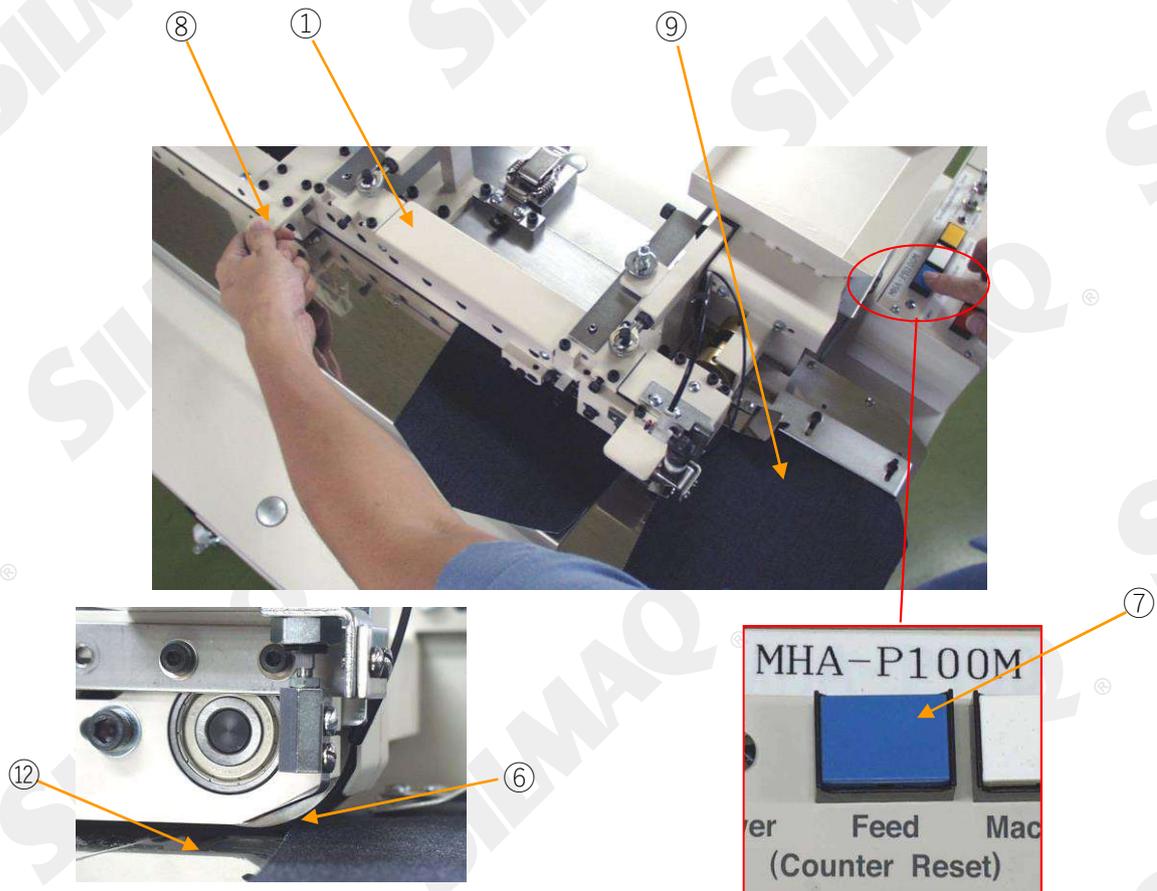


4) Coloque o próximo tecido ⑨ alongo da guia de tecido ④ até o tecido tocar ligeiramente a correia de transporte ⑥.

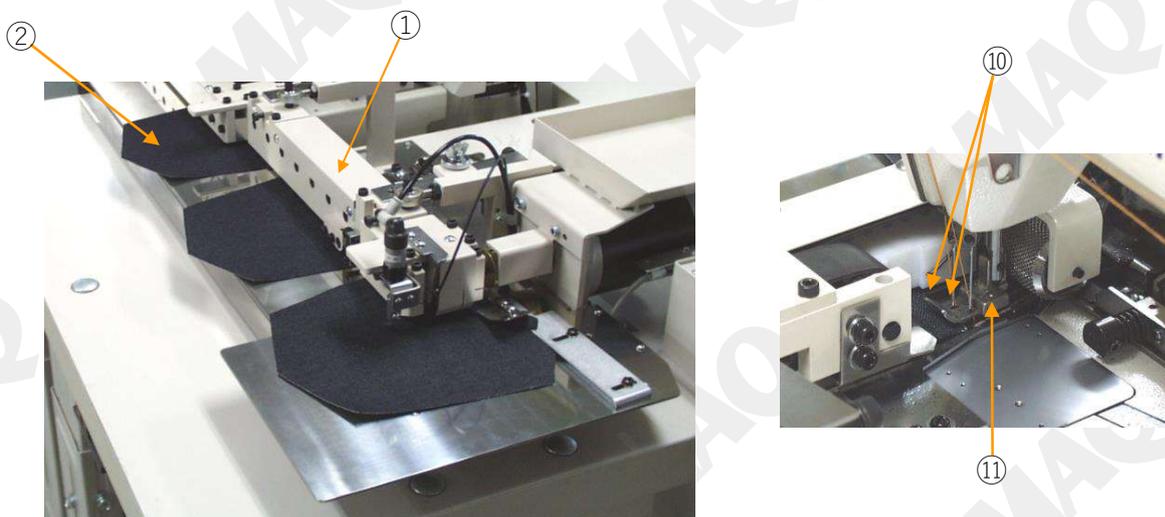


# 4

5) Alimente o tecido ⑨ no transporte ① por pressionar o botão [Feed] (transporte) ⑦. Você pode pressionar o botão [Feed] (transporte) ⑦ com a alavanca ⑧ levemente levantada, quando a força de alta fricção entre a superfície superior da mesa ⑫ e a correia de transporte ⑥ previne que o tecido ① de transportar o tecido ⑨ suavemente. A alimentação ① para automaticamente quando outro tecido é preparado.



6) Repita o procedimento descrito em 4) e 5) na figura 6 e 7. Quando o primeiro tecido ② alcançar a agulha ⑩, o calcador ⑪ automaticamente desce e a alimentação ① para automaticamente.

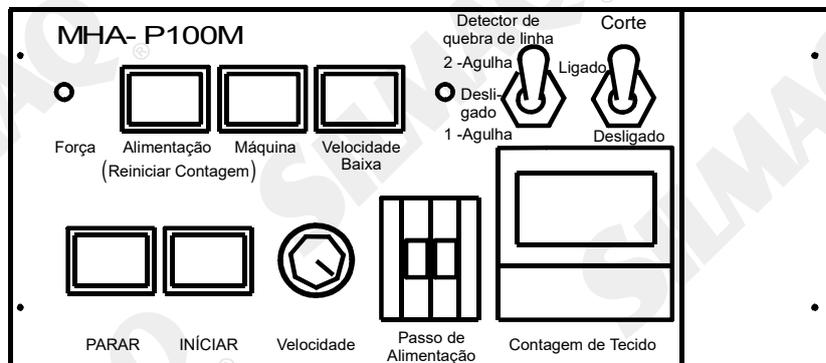


A disposição de tecido está completa

# 5

## OPERANDO QUADRO DE DISTRIBUIÇÃO

Painel de operação



Descrições do Painel de Operação

Nome	Função
[Parar] - (Stop) Interruptor (vermelho)	- Para toda a operação de costura da máquina. - Pressionando-o movimentando o calçador da máquina para cima ou para baixo, quando a máquina já tiver parado.
[Iniciar] - (Start) Interruptor (verde)	- Inicia operação automática. - Reinicia a costura da máquina, depois de ter sido parada, devido ao pressionar o botão [Parar], ou quebrar a linha. - O calçador desce e a máquina inicia a costura.
[Controle de velocidade]	- Ajuste a velocidade da máquina para até 4000 rpm.
[Passo de alimentação] Indicador de Configuração	- Ajuste o passo do ponto fornecido pela correia de alimentação em unidades de 0.1 mm. - O indicador pode ser configurada afim de mudar o passo do ponto em conjuntura com o ajuste do passo de alimentação. (O método é descrito em "Manual de Instrução da JUKI MH-380.")
[Alimentação] Interruptor (Azul)	- Opera apenas para correia de alimentação. - Reinicia o contador de tecido para "0", somente quando o contador alcança o número configurado.
[Máquina] Interruptor (Branco)	- Exclusivamente quando a mesa de alimentação é deixada aberta, pressionando o interruptor e o interruptor de [Velocidade baixa] simultaneamente, inicia a operação de costura sozinha, com a velocidade de costura especificada pelo controle de [Velocidade]. - A máquina inicia sua operação depois de o calçador descer.
[Velocidade Baixa] Interruptor (Amarelo)	- Inicia a operação devagar.
[Detector de Quebra de linha] Interruptor de mudança	- "Agulha dupla" deve ser selecionada quando duas agulhas forem usadas para costura. - "Uma agulha" deve ser selecionada quando uma agulha for usada para costurar. A máquina de costura é automaticamente parada, quando a quebra da linha for detectada. - "Desligado (Off)" deve ser selecionado quando os ajustes selecionados forem feitos na máquina de costura. A detecção de quebra de linha é suspensa.
[Corte] Interruptor de mudança	- "Ligado (On)" automaticamente corta pontos que ficam vazios. - "Desligado (Off)" deixa os pontos vazios sem cortar. Este interruptor é usado como o interruptor [Fechamento de Alimentação de Mesa], quando instalado a abertura de alimentação de mesa (opcional).
[Força] Luz (verde)	- Ascende quando o interruptor principal é LIGADO (ON).
[Linha] Indicador luz (vermelha)	- Ascende quando a linha superior ou inferior estiver rompida.
[Contador de Tecido]	- Para a máquina automaticamente quando o contador alcança o número configurado.

# 6

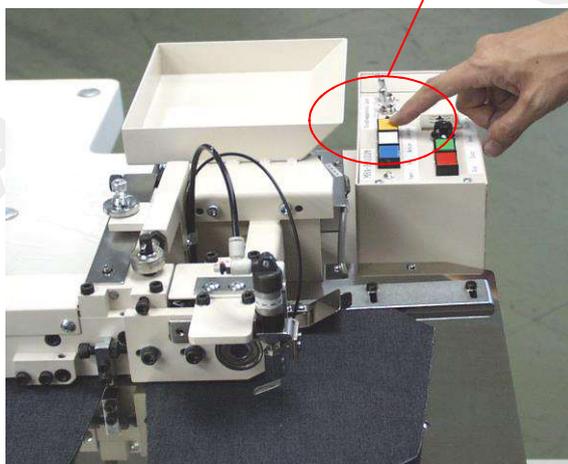
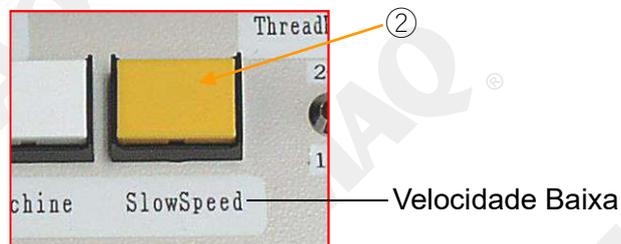
## OPERAÇÕES BÁSICAS

### 6. Operações básicas

Você pode começar a costurar pela seguinte procedimento, uma vez que a preparação descrita em pp. 3 - 7 forem finalizadas.

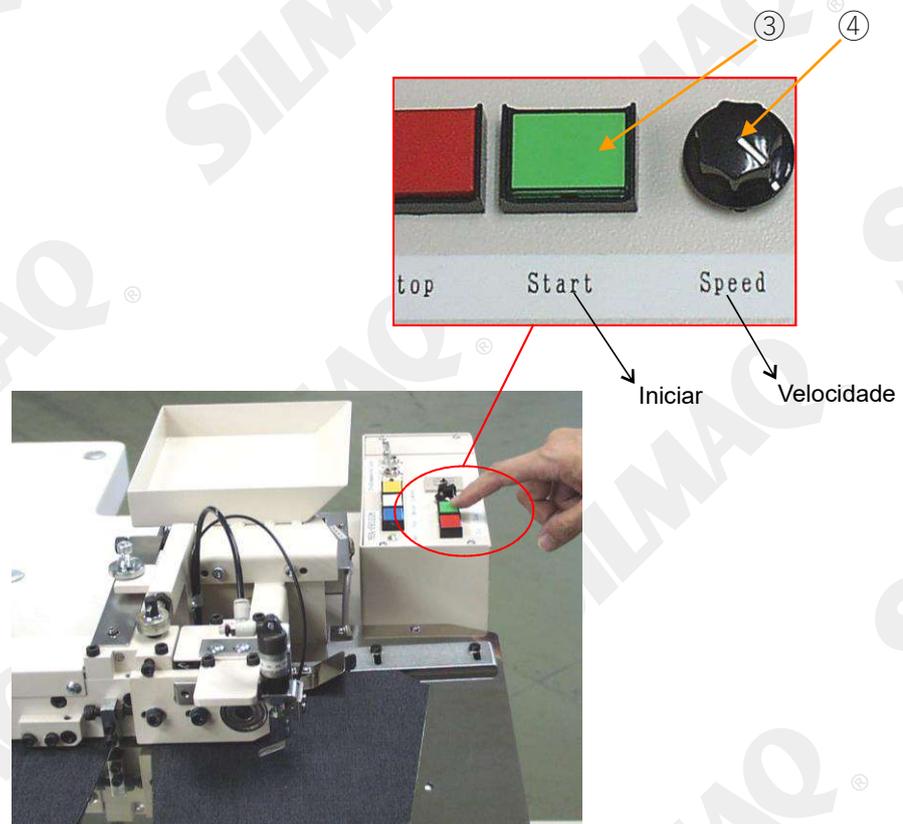


1) Pressione o interruptor [Velocidade Baixa] ② e costure o primeiro tecido por vários pontos.

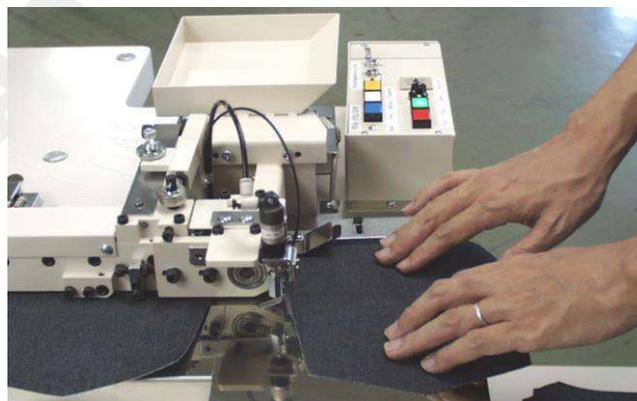


# 6

2) Inicie a máquina de costura por pressionar o interruptor [Iniciar] ③ .  
A velocidade de costura pode ser ajustada com o controle de [Velocidade] ④ .



3) A máquina de costura para automaticamente quando o próximo tecido é configurado na mesa. Subsequentemente, a máquina de costura irá começar a costurar automaticamente, quando o tecido é configurado.

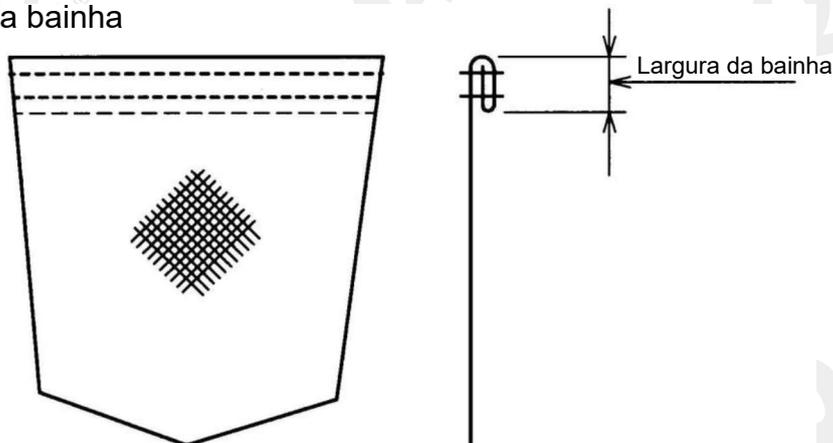


# 7

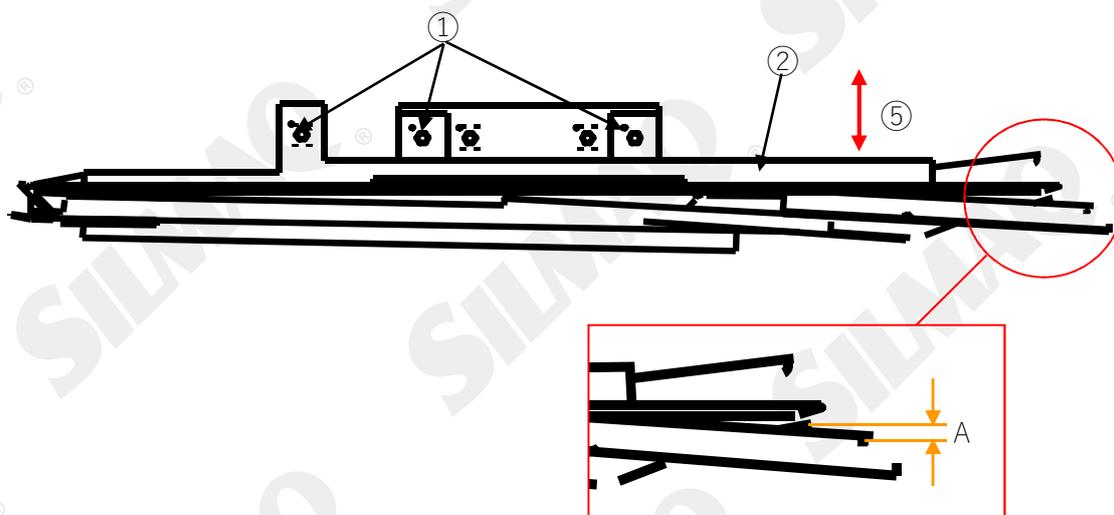
## AJUSTES PARA DOBRA DA BAINHA

### 7. Ajuste para dobra da bainha

#### (1) Ajuste da largura da bainha

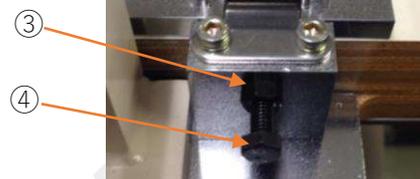
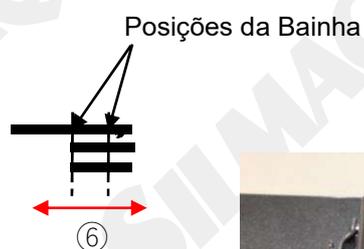


Solte o parafuso ① para o melhor ajustar o fixador e mova o fixador (para direita) ② em direção indicada pela seta ⑤. O espaçamento (A) não deve ser menor que 3 mm. (Um espaçamento mais estreito que 3mm pode fazer com que o tecido fique preso.)



#### (2) Ajuste de posição da bainha

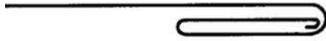
Solte a porca ③ e rotacione o parafuso ④ para ajustar as posições da bainha (direção indicada pela seta ⑥).



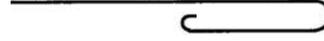
# 7

## (3) Ajuste do enrolamento da ponta

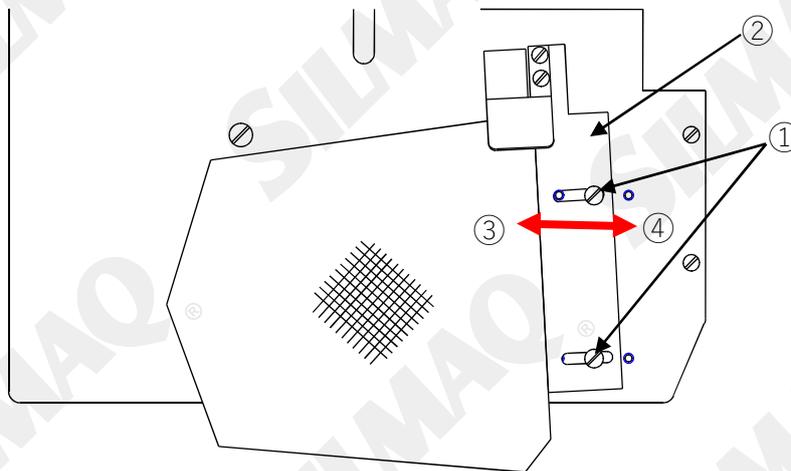
- Quantidade excessiva para o enrolamento da ponta para ser dobrada em três camadas (3 viras) em uma largura específica.



- Quantidade insuficiente para o enrolamento da ponta para ser dobrada em três camadas (3 viras) em uma largura específica.

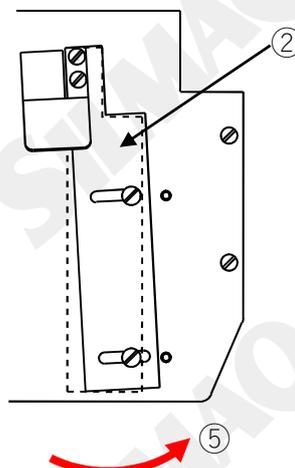


Solte os dois parafusos de pressão ① e mova a placa de escala de alimentação de tecido ② na direção indicada pela seta para ajustar o enrolamento da ponta. Quando o enrolamento da ponta for excessivo, a placa de escala ② deve ser movida na direção indicada pela seta ③. Quando o enrolamento da ponta for insuficiente, a placa deve ser movida na direção oposta (indicada pela seta ④).

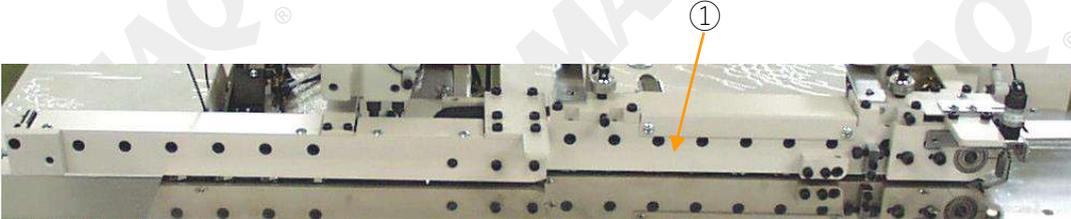


### Ângulo ao qual a placa de escala de alimentação é instalada.

A placa de escala de alimentação ② deve ser levemente virada na direção indicada pela seta ⑤ quando for instalada, para evitar a redução de três voltas da ponta, como os rendimentos da costura.



## (4) Padrão para a pressão do alimentador de tecido



Qualquer anomalia da pressão do alimentador ① do valor padrão, pode causar falhas na dobra da bainha.

Fim da costura

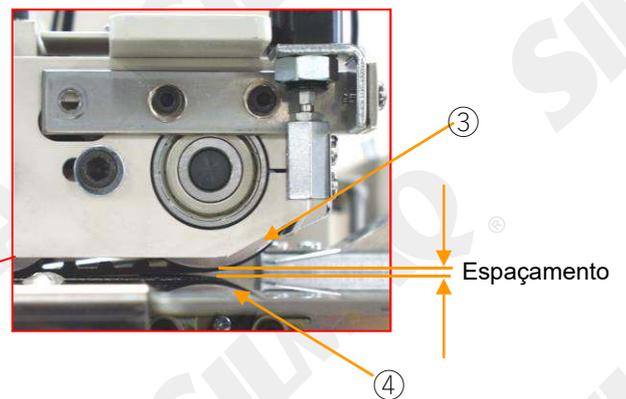
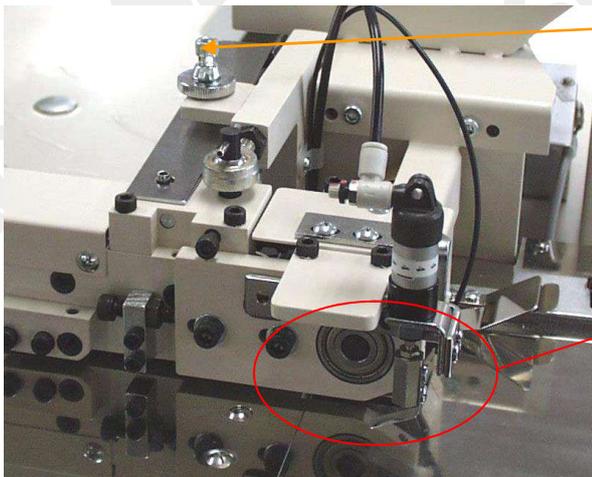


Começo da costura

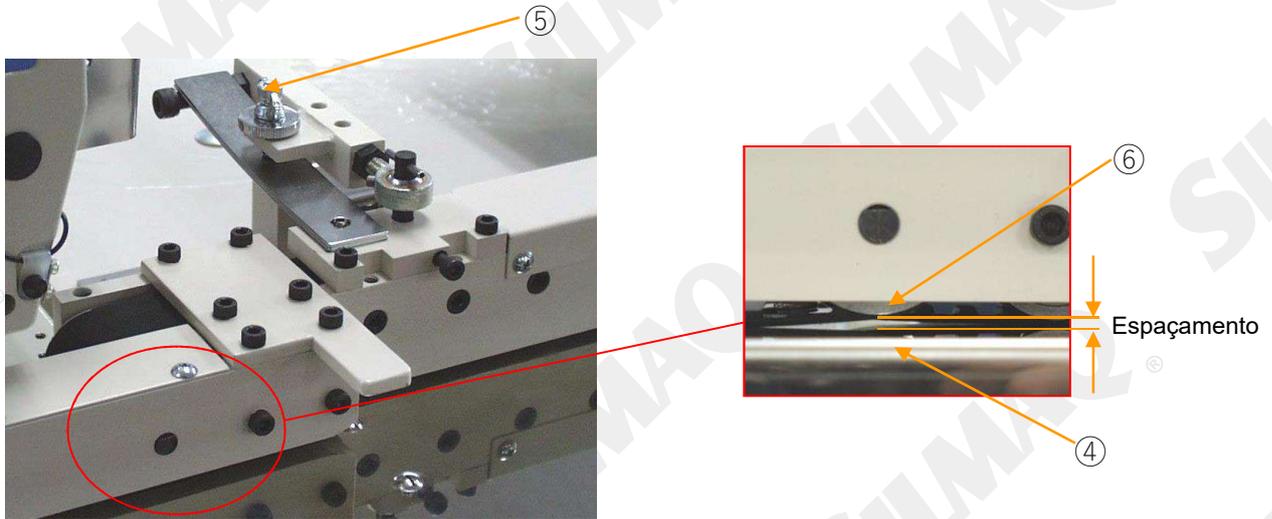
Um exemplo de falha na dobra da bainha

## 1) Profundidade de limite do parafuso do ativador pneumático (cilindro).

i) O parafuso de limite cilíndrico principal ② deve ser mais impulsionado por aproximadamente uma 1/2 de rotação, da posição onde o espaçamento entre o cilindro ③ e a mesa ④ é de 0mm, para fixar o parafuso.

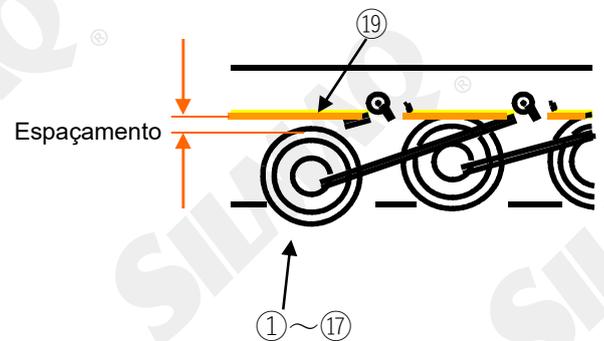


ii) O parafuso de limite cilíndrico principal ⑤ deve ser mais impulsionado por aproximadamente uma 1/2 de rotação, da posição onde o espaçamento entre o cilindro ⑥ e a mesa ④ é de 0mm, para fixar o parafuso.

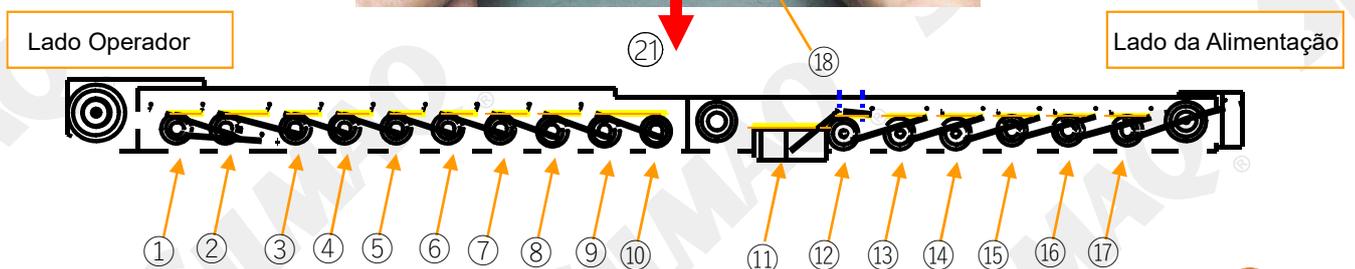
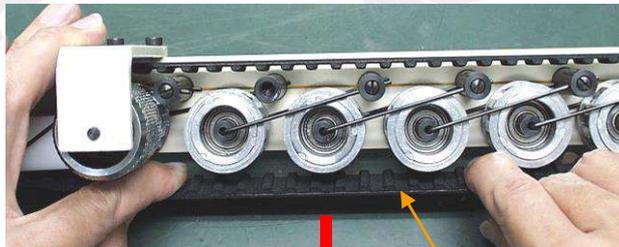


2) Ajuste da pressão provida pelos rolamentos principais.

O espaçamento entre os rolamentos principais ① através ⑰ do alimentador e da linha ⑲ de referência (amarela) são fornecidas na tabela 1.



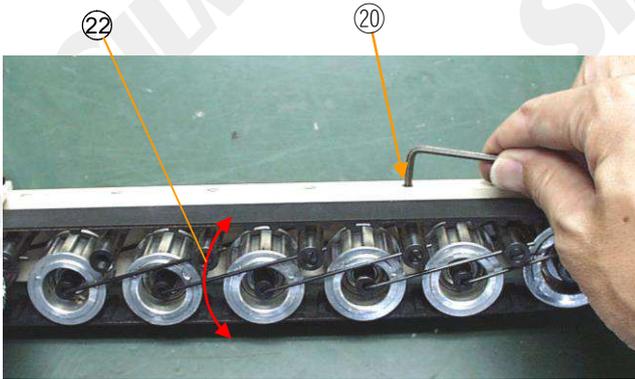
De maneira a verificar o espaçamento, remova o alimentador (referência de pp. 15 e 16) e faça os rolamentos ① para ⑰ livres de qualquer carga puxando a correia ⑱ na direção indicada pela seta ⑳.



# 7

## Alimentador

Solte o parafuso ⑳ e mova os rolamentos principais (① para ⑰) na direção indicada pela seta ㉒ para ajustar o espaçamento.

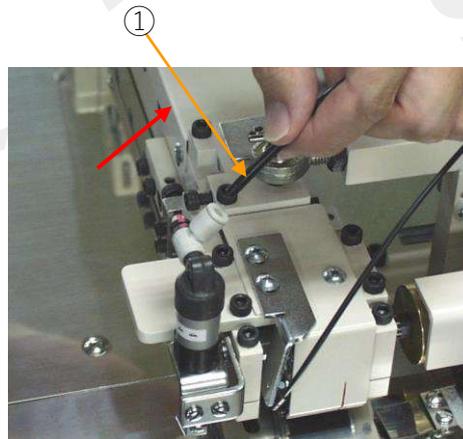


No. Rolamento	Espaçamento
①	0
②	0
③	0
④	0
⑤	0
⑥	0
⑦	0
⑧	3
⑨	3
⑩	3
⑪	3
⑫	3
⑬	3
⑭	0
⑮	0
⑯	0
⑰	0

### 3) Como remover o alimentador

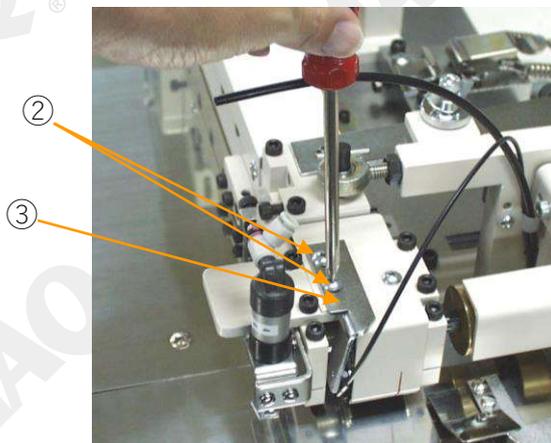
Remova o alimentador como descrito abaixo.

i) Retire o tubo de ar ①.

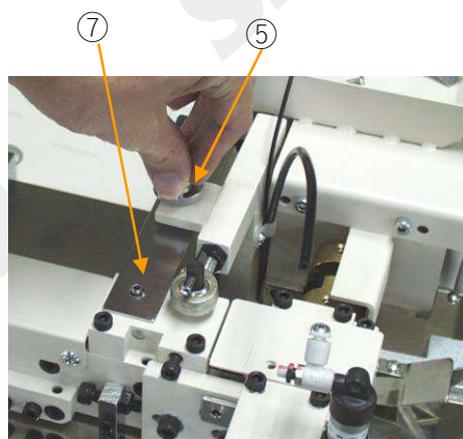
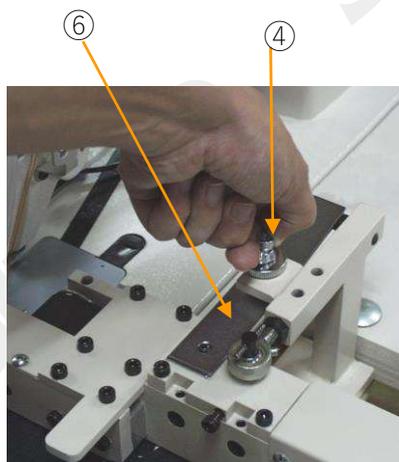


# 7

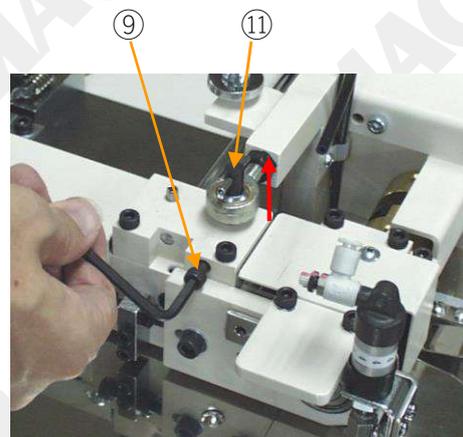
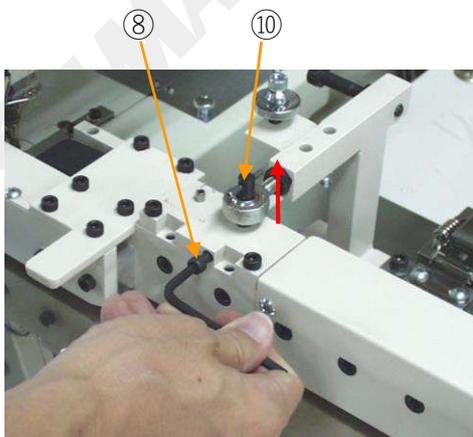
ii) Remova o parafuso ② e então o interruptor de detector de bolso anexado na placa ③.



iii) Solte o parafuso limitador ④ e ⑤ e remova a correia do alimentador ⑥ e ⑦.

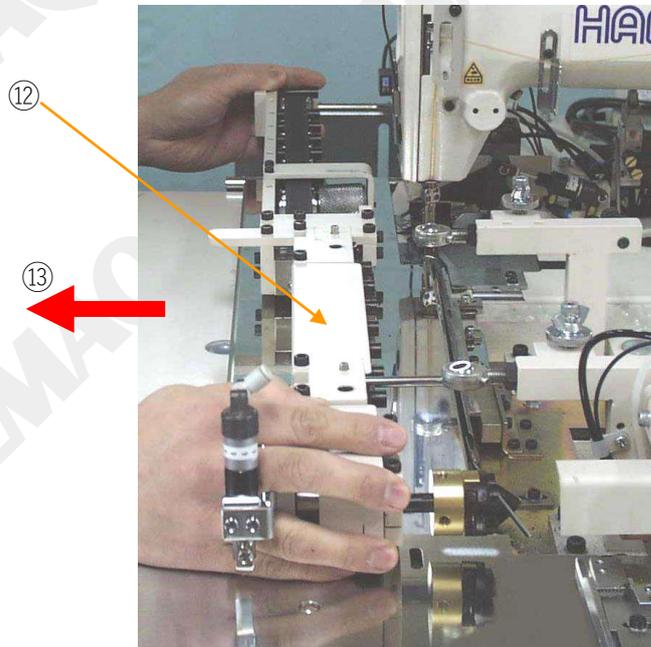


iv) Solte o parafuso ⑧ e ⑨ e remova os pinos ⑩ e ⑪.



# 7

v) Remova o alimentador ⑫ na direção indicada pela seta ⑬.



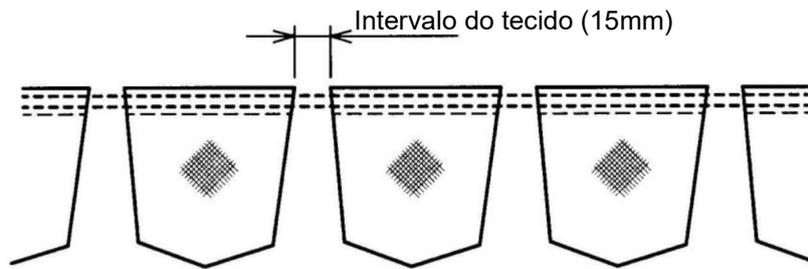
# 8

## AJUSTES DO DISPOSITIVO DE PEÇAS

### 8. Ajuste do dispositivo de peças

#### (1) Intervalo do tecido

O intervalo do tecido deve ser configurado em 15 mm.



O intervalo do tecido pode ser ajustado com o interruptor dip (Ds1) no substrato principal ① da caixa de controle.

(Ajuste deve ser feito enquanto a energia estiver DESLIGADA (OFF).)



Interruptores Nos.1 ao 3 são usados

	DS 1		
	NO. 1	NO. 2	NO. 3
1	OFF	OFF	OFF
2	ON	OFF	OFF
3	OFF	ON	OFF
4	ON	ON	OFF
5	OFF	OFF	ON
6	ON	OFF	ON
7	OFF	ON	ON
8	ON	ON	ON



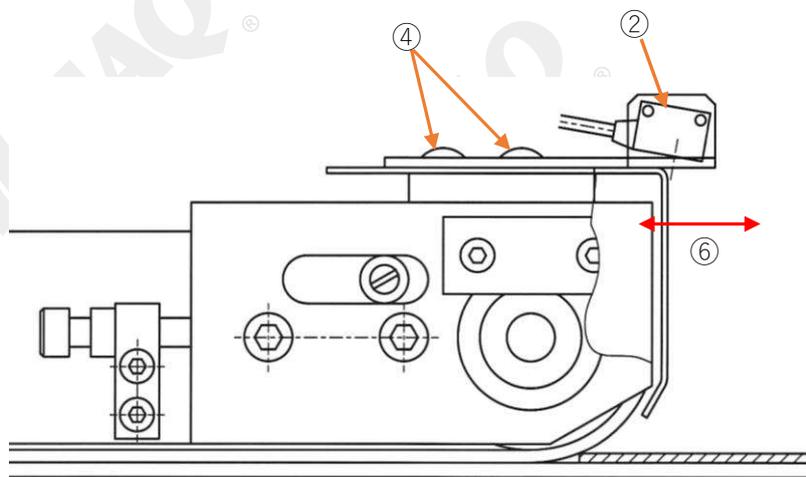
OFF = Desligado  
ON = Ligado

## (2) Interruptor Detector de tecido

Quando colocado a ponta do tecido ① que toque a correia de alimentação, alinhe o interruptor de detectar tecido na posição onde a luz indicadora ③ do interruptor detector de bolso ② desligue.

Como ajustar o interruptor de posição:

- 1) Pressione o interruptor [Parar] (Stop), para assegurar que a máquina não inicie.
- 2) Solte o parafuso de pressão ④ no interruptor de bolso ② e mova o interruptor detector de tecido ② para frente e para trás (na direção indicada pela seta ⑥ .)

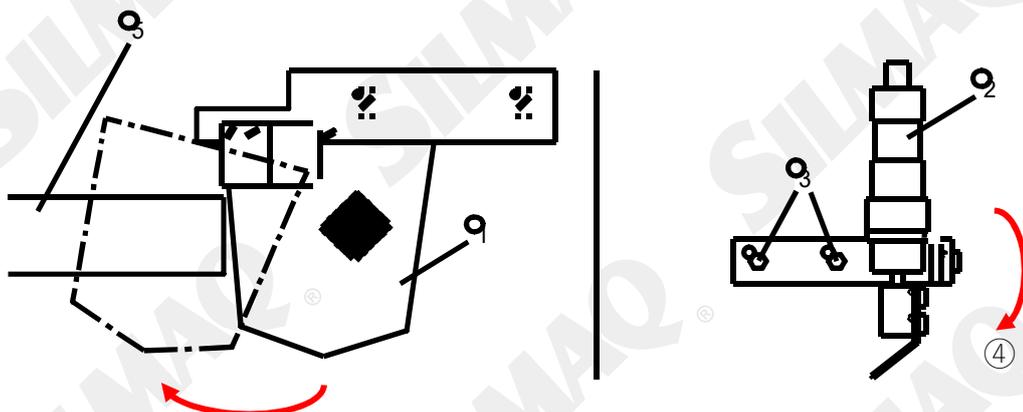


## (3) Cilindro de correção de deslizamento do tecido

Alguns tipos de tecido ① deslizam como exibido na figura abaixo, eles ficam de baixo da correia de alimentação ⑤ .

O mais baixo que o cilindro de correção de deslizamento do tecido ② é abaixada na direção indicada pela seta ④ , mais eficiente prevenirá o tecido de deslizar, como exibido na figura abaixo. No entanto, configurar o tecido torna-se difícil.

Solte o parafuso de pressão ③ para ajustar o cilindro para a posição.



#### (4) Sensibilidade do Detector da quebra de linha

Ajuste do detector de quebra de linha ① para sensibilidade pelo controle de afinação ② enquanto observar a luz ③ do detector de quebra de linha.

	Situação	ON/OFF	Observações
Luz ③	Máquina fora de serviço	ON	
	Máquina em serviço	OFF	Vire o "detector de quebra de linha", vire-o para DESLIGADO durante operação devagar.
	Quebra da linha enquanto a máquina está em serviço	ON	
Luz de quebra de linha ⑤	Linha rompida	ON	A máquina para

ON = Ligado  
OFF = Desligado

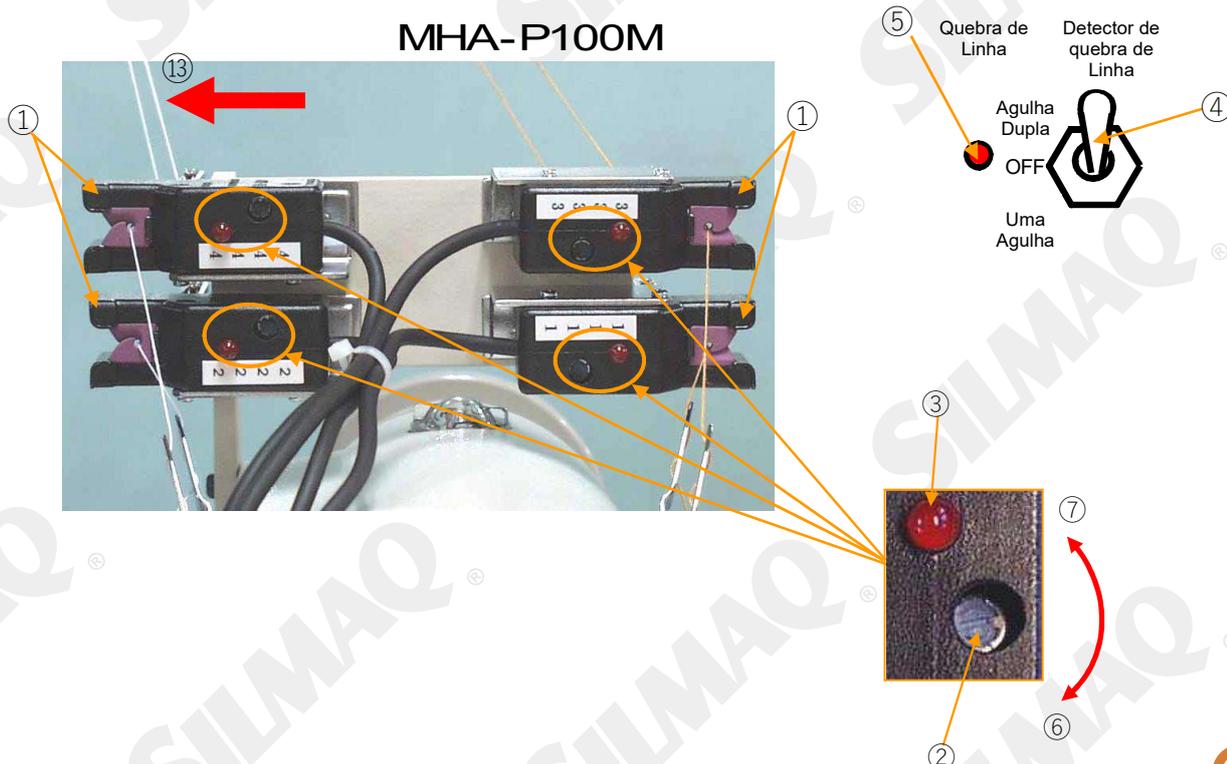
Evento 1) Embora a linha esteja rompida durante a operação, a máquina continua operando, com a luz ③ desligada (Off).

[Ajuste] Vire o controle ② na direção indicada pela seta ⑥ para a posição que permite que a máquina pare. (A luz ③ ascende.)

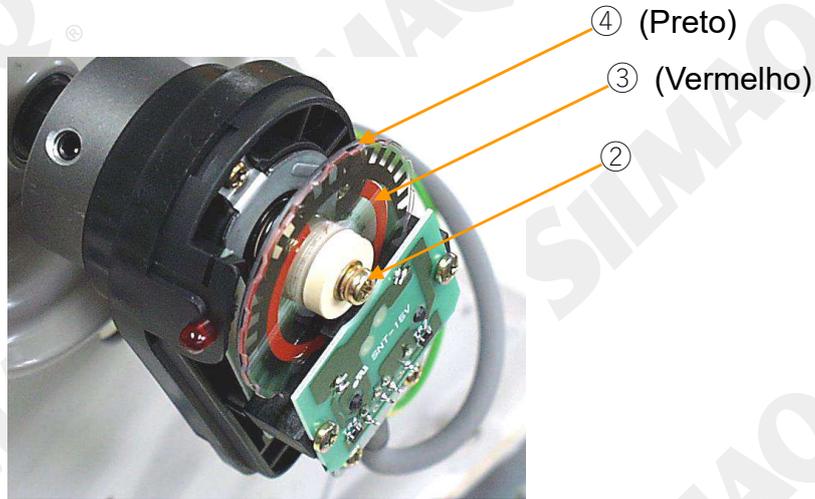
Evento 2) Embora a linha permaneça sem quebrar durante a operação, a máquina de costura para, com a luz ③ acesa.

(A luz de quebra de linha ⑤ ascende no painel de operação.)

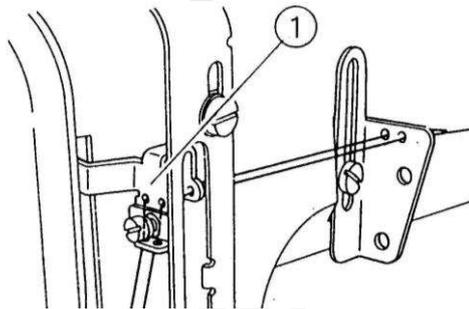
[Ajuste] Vire o controle ② na direção indicada pela seta ⑦ para a posição que permite que a máquina continue operando. (Neste caso a luz ③ fica desligada.)



## (5) Sincronizador



1) Posição onde a máquina para.

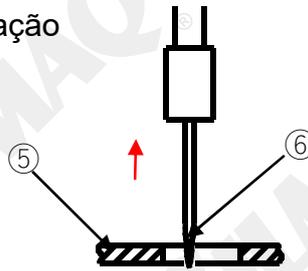


Faça ajustes para garantir que a máquina pare quando o braço da costura ① alcance o ponto morto superior.

## Ajustes

- i) Solte o parafuso de pressão ②.
- ii) Rotacione a placa de detecção ③ e ④ simultaneamente e traga-as para o braços de costura do ponto morto superior.

## 2) Tempo de alimentação da correia de alimentação



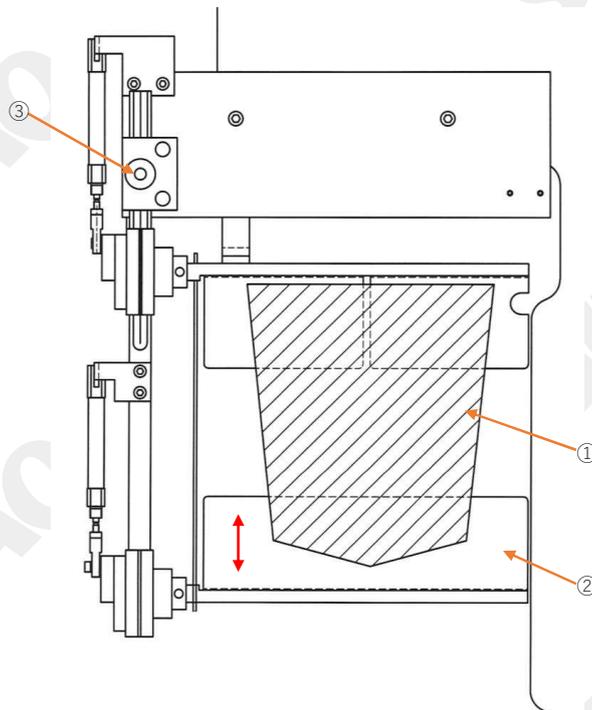
Garanta que a correia de alimentação inicie seu movimento quando o centro do buraco da agulha (6) que é levantada alinhada com a superfície superior da placada de agulha (5).

## Ajustes

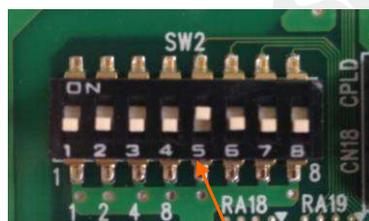
Rotacione a placa de direção vermelha (3) para alinhamento.  
(neste caso não há necessidade de soltar o parafuso de pressão (2).)

## (6) Empilhadora (opcional)

Para ajustar a posição de entrada e fechamento da porta (2) para caber ao tamanho do tecido (1). É realizado por mover a porta (2) soltando o parafuso (3) ajustando.



Nota - Configura para LIGADO (ON) o N° 5 da Sw2 da placa principal quando você instalar a unidade de empilhadeira.



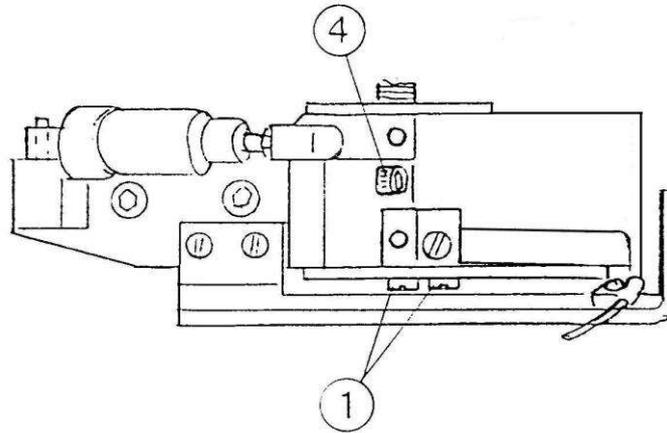
Nº5

# 9

## SUBSTITUINDO A FACA DE MOVIMENTO

### 9. Substituindo a faca de movimento

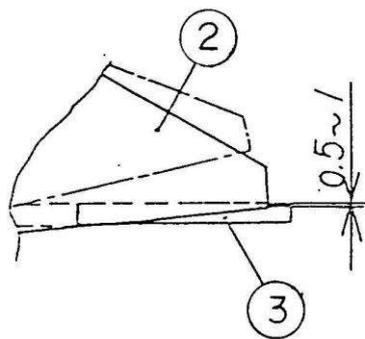
Solte os dois parafusos ① para remover a faca de corte.



### (2) Ajustes

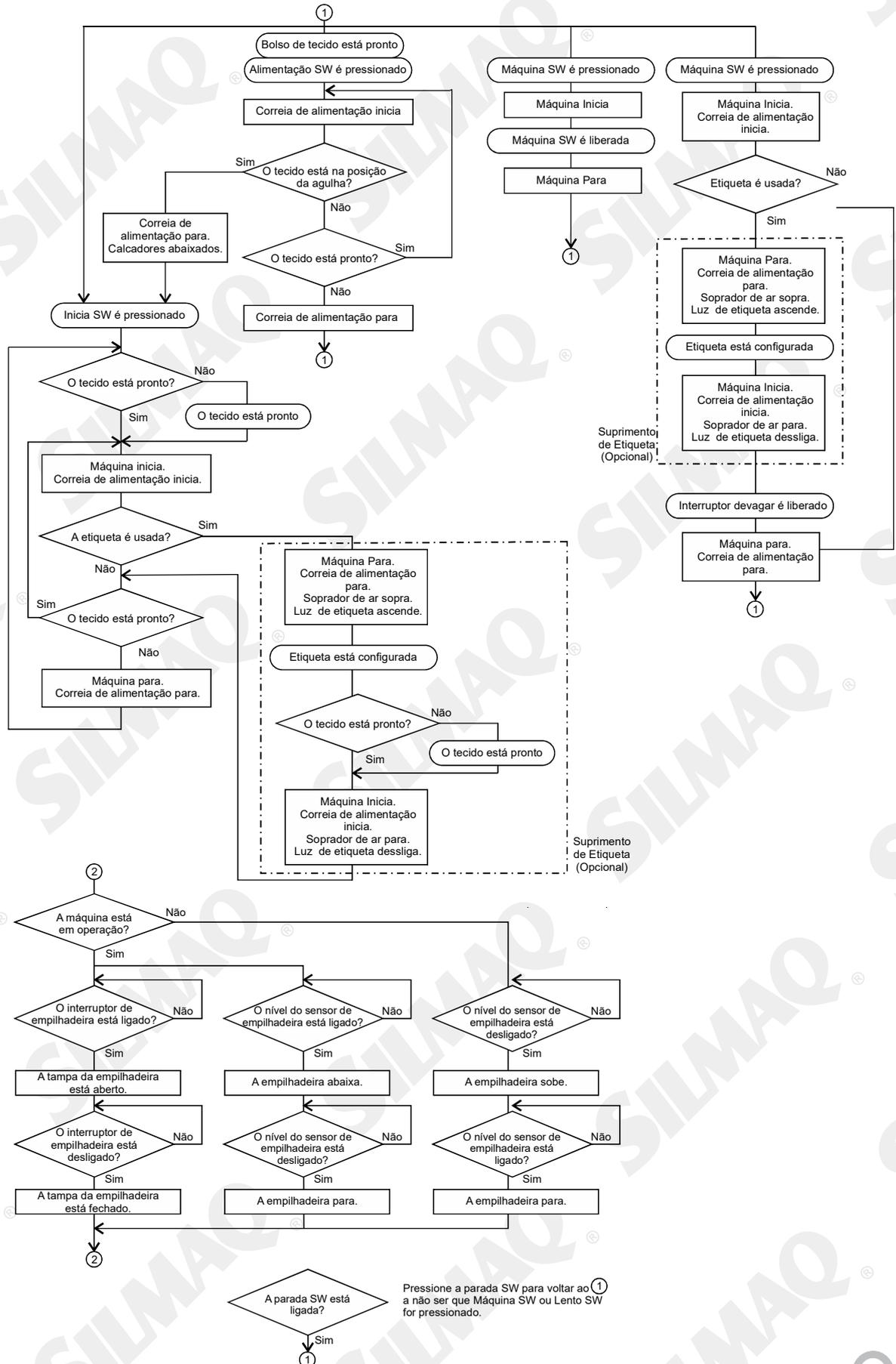
Garanta que o fim da faca de movimento ② é 0.5 até 1.0 mm abaixo da superfície superior da faca fixa ③, quando a faca de movimento fechar.

Solte o parafuso de pressão ④ para ajuste.

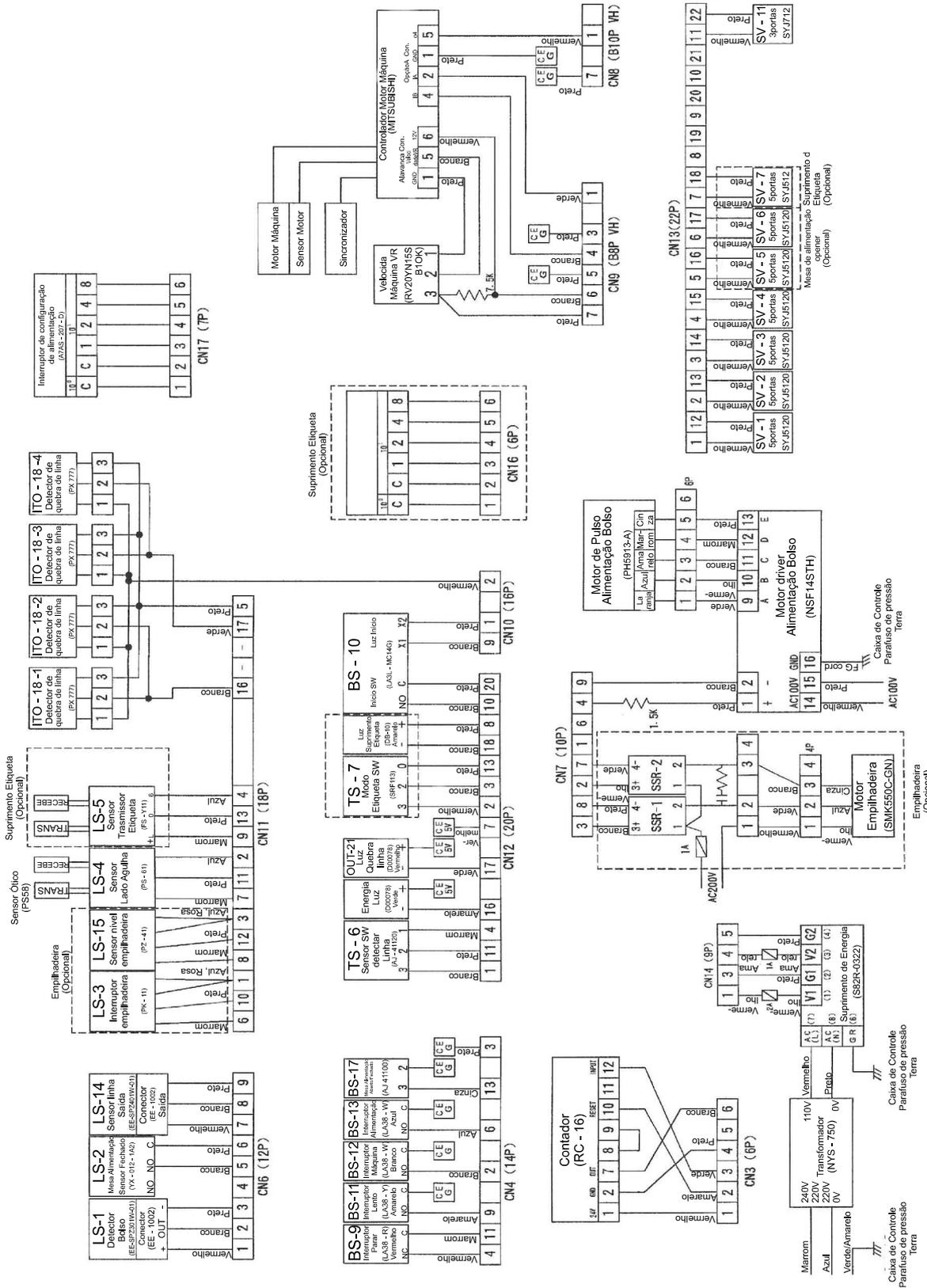


# 10

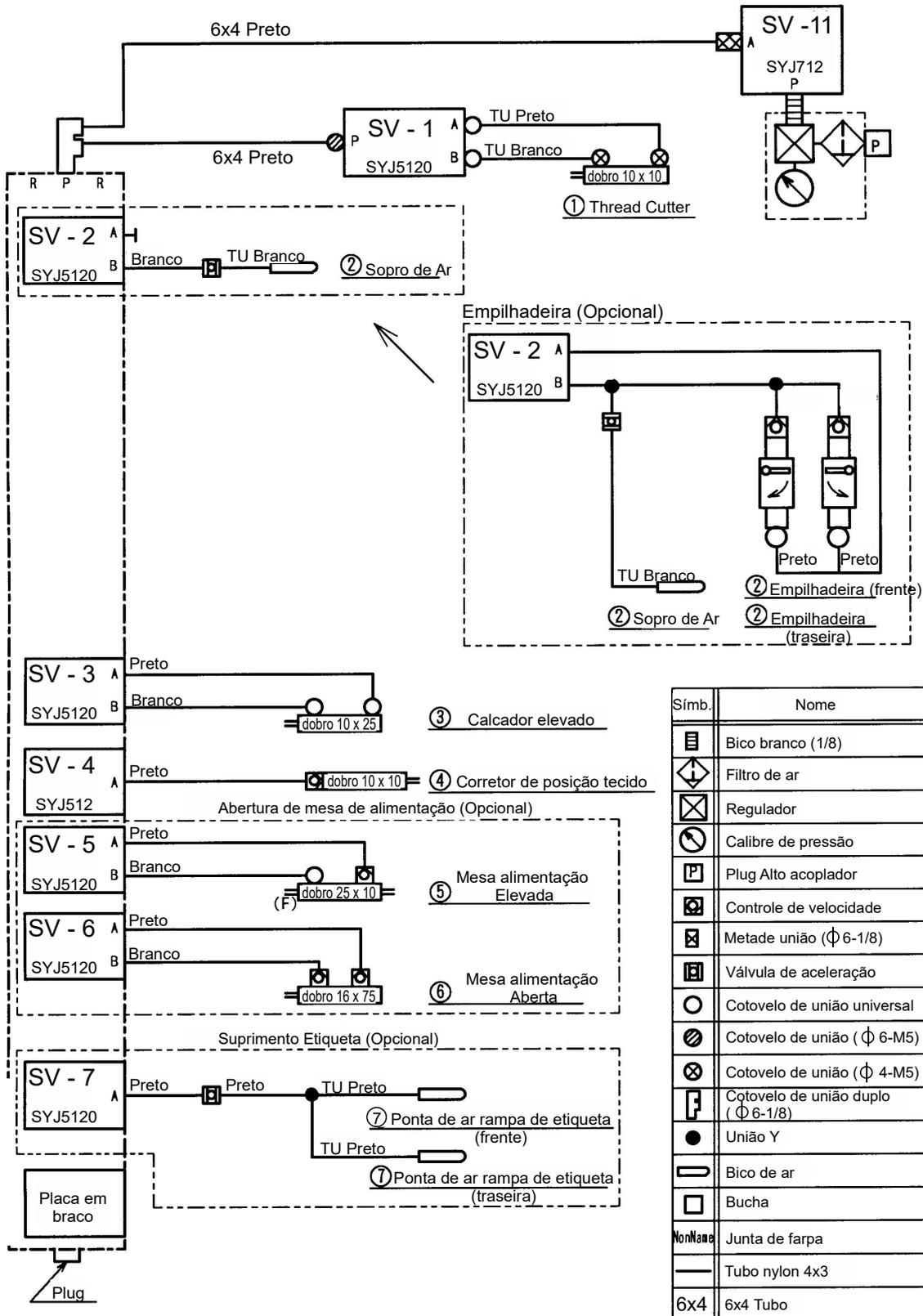
## OPERAÇÃO BÁSICA



## (1) Fiação



## (2) Tubulação



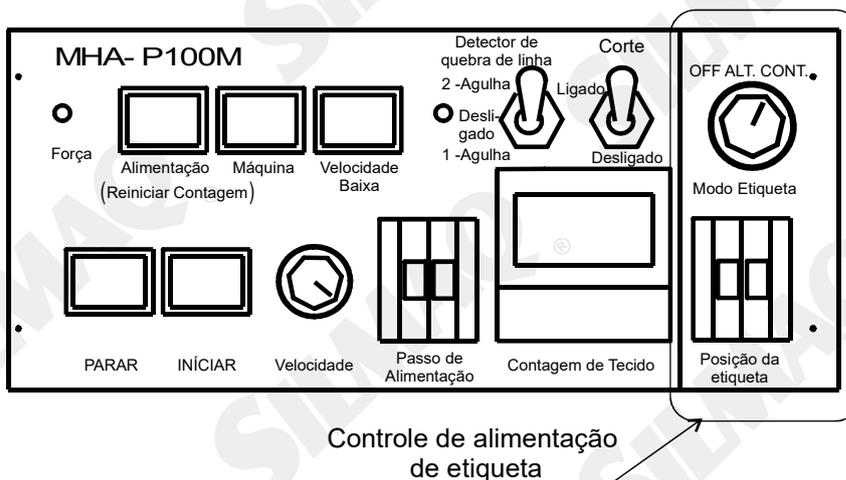
# 11

## DISPOSITIVO DE SUPRIMENTO DE NOME DE ETIQUETA (OPCIONAL)

### 11. Dispositivo de suprimento de nome de etiqueta (Opcional)

#### (1) Controles

#### Painel de Operação



#### Descrições dos controles

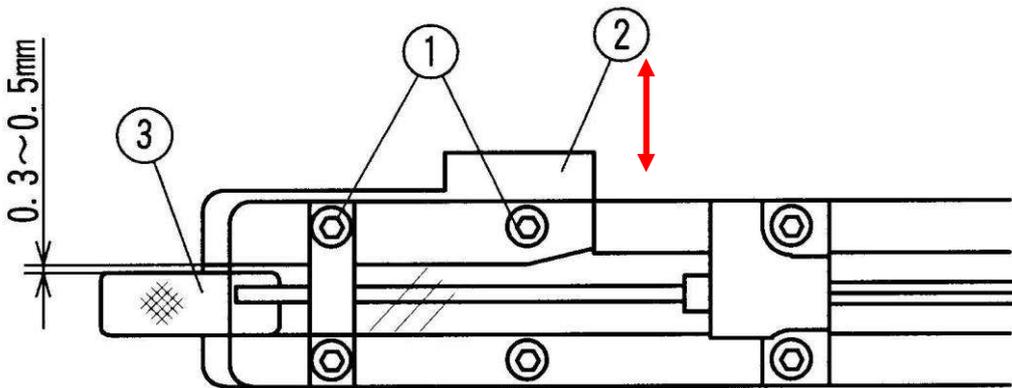
Designação	Função
[MODO ETIQUETA] Interruptor de configuração	- [CONT] para costurar nome de etiquetas em todo o tecido. - [ALT] para costurar nome de etiquetas em cada dois pedaços do tecido. Ex.: em uma sequência alteranda de "com etiqueta" - "sem etiqueta". - [OFF] para cancelar a costura da etiqueta.
[POSIÇÃO DA ETIQUETA] Interruptor de configuração	- Coloca a posição para costura de etiqueta, especificando o número de pontos do fim do bolso.
[ETIQUETA] luz	- Ascende quando a máquina está esperando que o nome da etiqueta seja fornecida. - Pisca quando o nome da etiqueta fica presa no fim da rampa da etiqueta.

# 11

(2) Mude a largura do nome na etiqueta

1) Ajuste a rampa de etiqueta

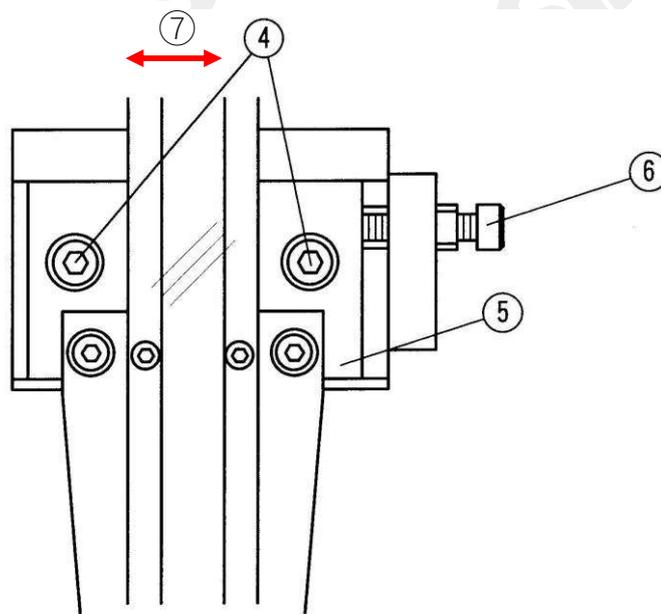
Solte os dois parafusos de pressão ① e ajuste a largura da rampa, por usar a guia de etiqueta ②. Mantenha os espaçamento entre a guia da etiqueta ② e a etiqueta ③ a 0.3 até 0.5 mm.



2) Ajuste a posição da costura

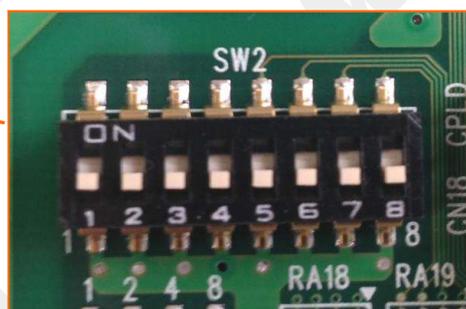
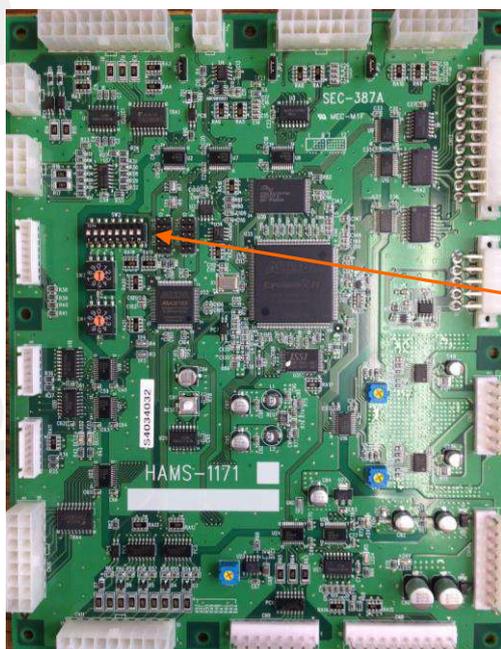
Ajuste a posição de costura da etiqueta, por soltar o parafuso de posicionamento ④ e então o parafuso de pressão ⑥ e movendo a plataforma de disparo de etiqueta ⑤ na direção indicada pela seta ⑦.

Uma vez que o ajuste for completado, fixe a cabeça de parafuso de posicionamento ⑥ na superfície mais distante da plataforma de disparo de etiqueta ⑤.



# 12

## CONFIGURANDO A PLACA PRINCIPAL E SENSOR



(1) Configurando a placa principal SW(SW2) como a seguir:

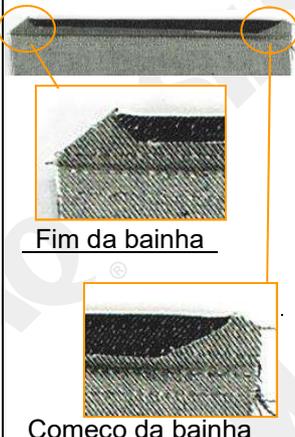
SW Nº	Função	Detalhe
Nº 1	Configurando o intervalo do tecido	Consulte pág. 27
Nº 2		
Nº 3		
Nº 4	Sem configuração	
Nº 5	Configurando a unidade da empilhadeira	LIGADO quando montado
Nº 6	Configurando o tipo de máquina de costura	Máquina de ponto corrente DESLIGADO Máquina de ponto preso LIGADO
Nº 7	Sem configuração	
Nº 8	Sem configuração	

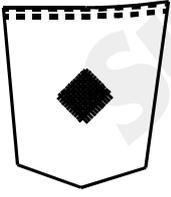
(2) Configuração da sensibilidade do sensor da agulha lateral

Quando o tecido passar de baixo do sensor da agulha lateral ①, a luz ② do amplificador do sensor de tecido é ligado. É realizado pelo ajuste do volume ③.



## 13. Falhas, causas e soluções

Falhas	Causas	Soluções	Páginas de Refer.
- Tecido fica preso no fixador de entrada.	- Entrada estreita, não aceita o tecido.	- Aumente a entrada. (A largura da saída, no entanto, não deve ser mudada.)	
- Tecido fica preso entre o fixador	- Muita borda de tecido foi rolada.	- Ajuste a placa de escala da posição do alimentador de tecido para corrigir a borda.	
 <p>Fim da bainha</p> <p>Começo da bainha</p>	- Pouca borda é rolada no processo da bainha.	- A pressão do alimentador é desviado do padrão. (A força de fricção da correia de alimentação não trabalha bem no tecido.)	- Restaure a pressão para o padrão.
	- A placa de escala de alimentação é instalada em um ângulo inapropriado.	- Ajuste o ângulo de instalação para a placa.	
	- Cilindro de correção de deslizamento de tecido é instalado em uma elevação excessiva.	- Abaixar a instalação de elevação do cilindro.	
	- O passo de alimentação é muito largo, em comparação com os pontos de costura.	- Reduza a largura do passo da alimentação por usar o interruptor de configuração do passo.	
- A máquina não irá começar quando o tecido é colocado a frente.	- O interruptor detector de bolso não é ligado.	- Ajuste o interruptor de posição do detector de bolso.	
	- O interruptor [Parar] foi pressionado.	- Afie ou substitua a faca.	
- Pontos em branco não podem ser cortados.	- A faca de movimento está desgastada.	- Afie ou substitua a faca.	
- A máquina de costura não irá parar depois que a linha é rompida.	- O interruptor de mudar detecção de quebra de linha está desligada.	- Selecione [Agulha dupla] ou [Uma agulha] no interruptor de mudança de detecção da quebra de linha.	
	- A sensibilidade do detector de quebra de linha não é apropriada.	- Ajuste a sensibilidade.	
- Embora a linha não é quebrada, a máquina de costura para. (A luz de quebra de linha ascende.)	- Q linha está passada de forma errada.	- Passe a linha corretamente.	
	- A sensibilidade do detector de quebra de linha não é apropriada.	- Ajuste a sensibilidade.	
	- A máquina de costura é operada em velocidade baixa. (O detector de linha não está funcionando.)	- Desligue o interruptor de mudar a detecção da quebra de linha.	

Falhas	Causas	Soluções	Páginas de Refer.
<p>- A costura é curvada como exibida na figura.</p> 	<p>- O passo da alimentação é estreita em comparação com o passo da costura.</p>	<p>- Aumente o passo da alimentação ao usar o interruptor de configuração do passo de alimentação.</p>	
<p>- A costura é curvada como exibida na figura.</p> 	<p>- O passo da alimentação é estreita em comparação com o passo da costura.</p>	<p>- Reduza a largura do passo da alimentação ao usar o interruptor de configuração do passo de alimentação.</p>	
<p>- A costura fica enrugada.</p>	<p>- A tensão da linha é muito forte.</p>	<p>- Corrija a tensão.</p>	<p>Manual de instrução da JUKI MH - 380</p>
	<p>- O passo da alimentação não combina com o passo da costura.</p>	<p>- Configure um passo de alimentação apropriado, ao usar o interruptor de configuração do passo de alimentação.</p>	

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



# INFORMAÇÕES GERAIS

**SILMAQ**<sup>®</sup>

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](http://WWW.SILMAQ.COM.BR)

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