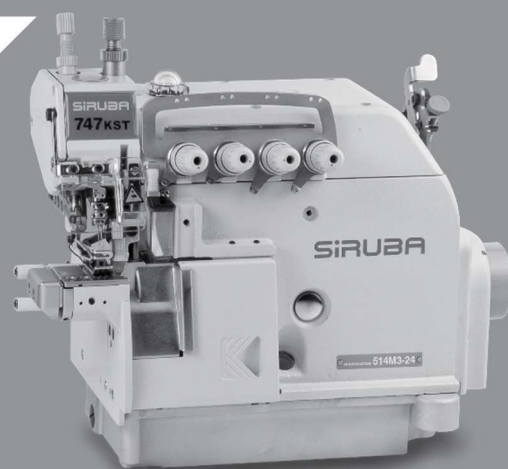




SIRUBA[®] Sew Reach

MANUAL DE INSTRUÇÕES






■ 700KST



Explicação do Nível de Perigo

 PERIGO	<p>Não ignore o sinal de aviso e não proceda a operação de forma incorreta. Ou irá causar a pessoa ou a terceiros sérios ferimentos ou morte durante manutenção.</p>
 CUIDADO	<p>Ignorando este aviso e procedendo a operação de forma incorreta, causará a pessoa envolvida ou a terceiros, ferimentos e danos ao equipamento durante manutenção.</p>

Explicação de Sinais de Aviso e Etiquetas

		<p>Peças móveis, cuidado com acidente industrial</p>
<p>SINAIS DE AVISO</p>		<p>Alta tensão, cuidado com choque elétrico</p>
		<p>Alta temperatura, cuidado com queimaduras</p>
<p>Etiqueta de Instrução</p>		<p>Proibido</p>
		<p>Indicação de aterramento</p>

ÍNDICE**PÁGINA**

PARA OS OPERADORES	5
ETIQUETAS DE AVISO	5
MOVENDO A MÁQUINA DE COSTURA	6
POSIÇÃO DE INSTALAÇÃO	6
ESPECIFICAÇÕES	7
NOMES DAS PEÇAS PRINCIPAIS	9
INSTALAÇÃO	10
COMO OPERAR A NOVA MÁQUINA	12
LUBRIFICAÇÃO E DRENAGEM	12
PASSAGEM DA LINHA	14
AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA	15
SUBSTITUA A AGULHA	17
AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO	17
AJUSTE A TAXA DE ALIMENTAÇÃO DIFERENCIAL	18
SUBSTITUINDO AS FACAS	20
AJUSTE A ALTURA DA AGULHA	21
AJUSTE DO CALCADOR	21
AJUSTE DO IMPELENTE	23
A RELAÇÃO ENTRE O LOOPER E A AGULHA	25
AJUSTE DO CURSO ALTO-BAIXO DO IMPELENTE SUPERIOR	28
RELAÇÃO ENTRE O IMPELENTE E O DIFERENCIAL	29
ALIMENTAÇÃO	
AJUSTE DO CURSO FRONTO-TRASEIRO DO ALIMENTAÇÃO SUPERIOR	29
POSICIONE O LOOPER E O CAME DO CAÇA LINHA	31
ILUMINAÇÃO DO AMBIENTE DE OPERAÇÃO	32

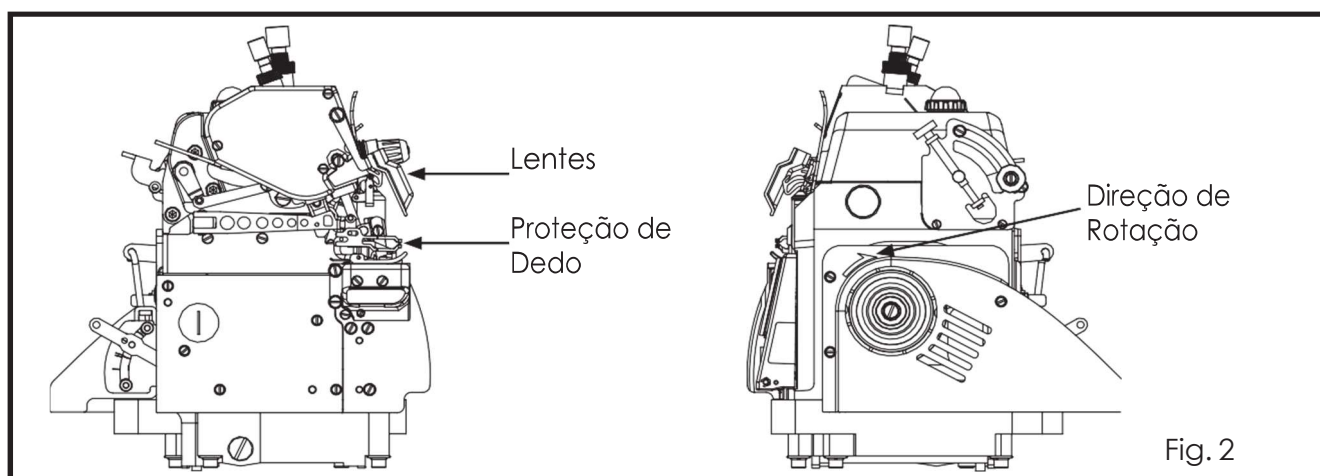
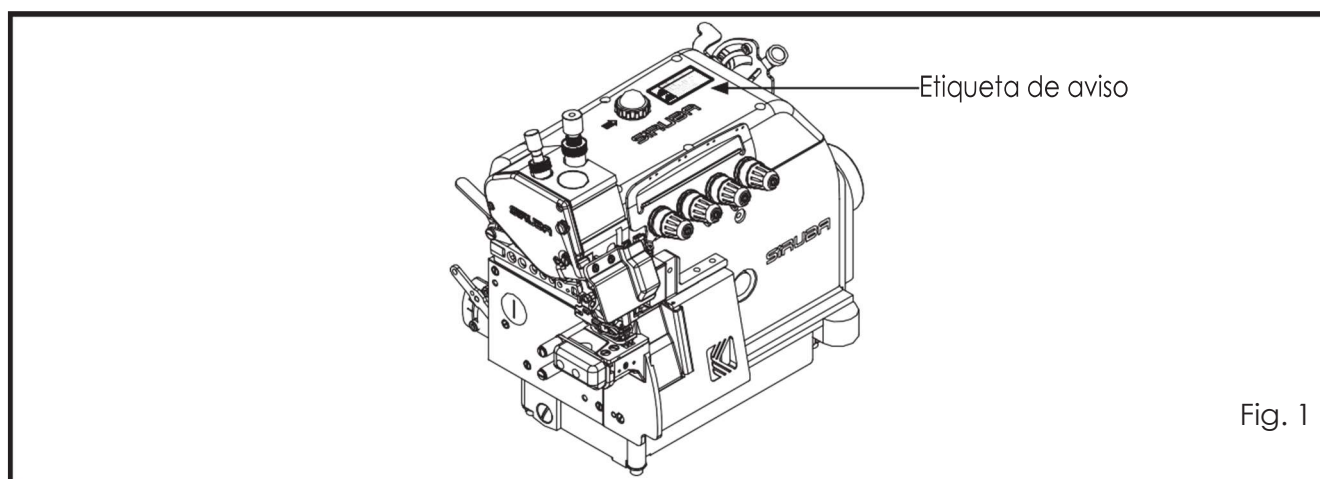
ÍNDICE	PÁGINA
CONDIÇÕES DE TODOS OS OPERADORES	32
MANUNTEÇÃO	33
PROCEDIMENTO DE DEMOLIÇÃO	34

PARA OS OPERADORES

- Muito obrigada por usar nossa Overlock de Agulha Reta de Ultra Alta Velocidade/ Máquina de Ponto Seguro.
- Antes de operar esta máquina, por favor estude este livro cuidadosamente e entenda sua função e características da máquina.
- Então irá ajudá-lo a crescer sua eficiência na costura e qualidade.

ETIQUETA DE AVISO

- As etiquetas de aviso seguinte, irão estar anexadas na máquina de costura.
- Quando usar a máquina de costura, por favor siga as instruções das etiquetas. Por favor contate o revendedor se qualquer etiqueta cair ou ficar confusa. (Fig. 1)



- Dispositivo de proteção de segurança e ↗ rotação de direção. (Fig.2)

MOVENDO A MÁQUINA DE COSTURA

- Siga a instrução da figura, segure a cobertura frontal da máquina com a mão esquerda e então segure o fundo da máquina com a mão direita para move-la. (Fig. 3)
- Deve usar botas de segurança enquanto movimentar.

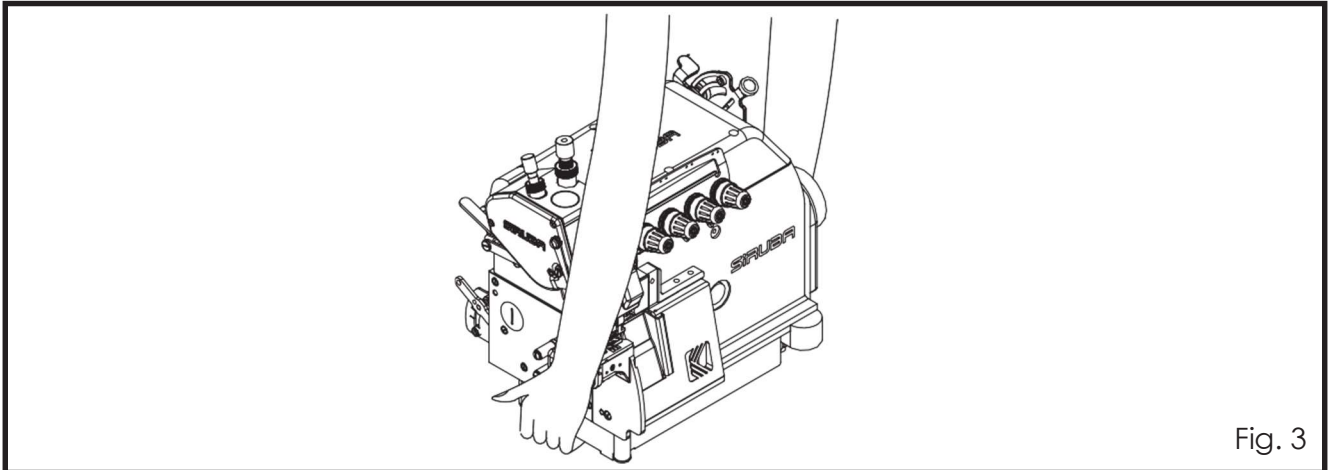


Fig. 3

POSIÇÃO DE INSTALAÇÃO

- Não coloque a máquina de costura próximo dos seguintes equipamentos, como Televisão, Rádio ou Telefone Sem fio, etc. Ou então, a eletricidade destes equipamentos pode influenciar em sua performance.
- A fiação deve ser inserida diretamente na tomada de energia AC. Se usar uma extensão, isto pode causar mau funcionamento. (Fig. 4)

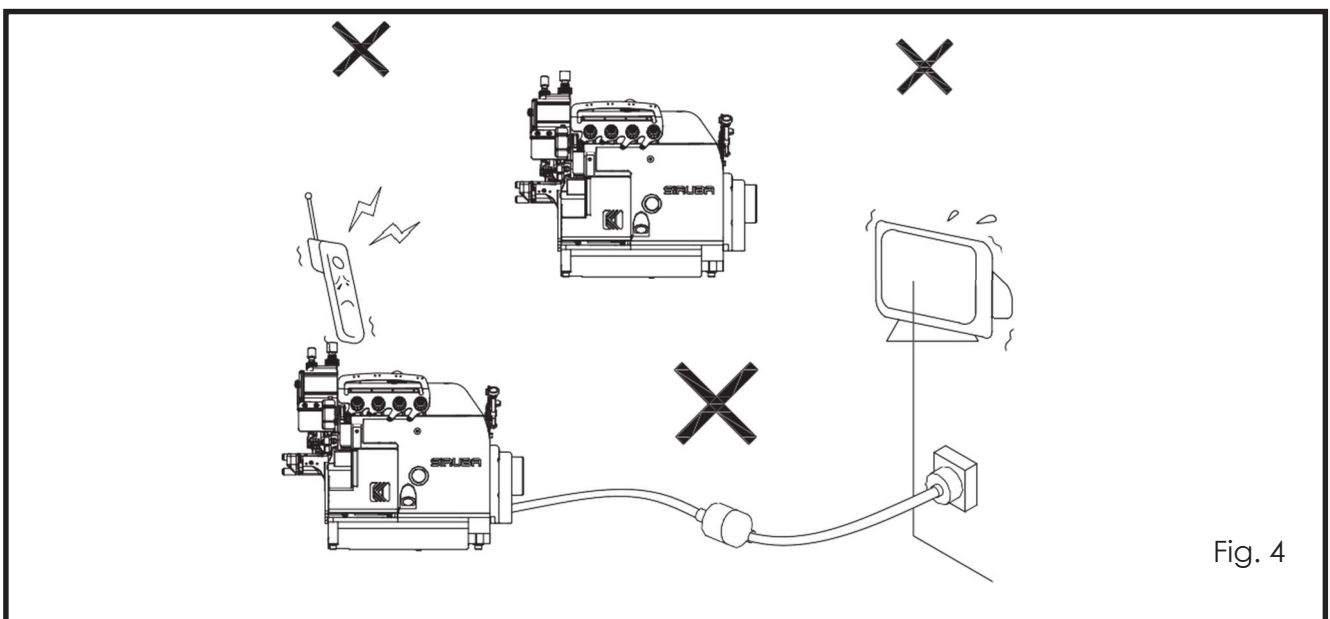


Fig. 4

ESPECIFICAÇÕES

1.Descrição:

747
K
ST
-
514
M
-
3
-
2
4
VT

(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9)

- (1) Números de Linha: 3 para 7,7, 4 para 747
- (2) Distinguindo o código para o mecanismo da máquina e melhoria da aparência.
- (3) ST: Base do Cilindro
- (4) Tipo de costuras (Tabela 1)




Tipo	504	505	514
Modelo			

Tabela 1

- (4) Materiais de Costura:
 - F: Material de Peso Fino
 - L: Material de Peso Leve
 - M: Material de Peso Médio
 - H: Material de Peso Pesado
 - X: Material de Peso Extra pesado
- (6) Tipo de Impelente:
 - 1: Tipo primeiro padrão
 - 2: Tipo segundo padrão
 - 3: Tipo terceiro padrão
- (7) Espessura da Agulha:
 - 0: ponto único;
 - 2: 2mm
- (8) Espessura da Costura :
 - 3:3mm、 4:4mm、 5:5mm、 6:6mm
- (9) Anexo de Multi-Função

2. Especificação(Tabela1)

Modelo	700KST
Velocidade Max. Pontos	6300rpm
Nível de Ruído	abaixo 82 dB (5500rpm valor do teste)
Comprimento do Ponto	4 / 5 / 6 mm
Curso da Barra da Agulha	24.3 ±0.2 mm
Elevação do Calcador	5mm
Pressão do Calcador	5kg
Altura do Impelente (acima da chapa)	0.8~1.0mm
Agulha para Uso	DCX27
Transmissão do Impelente	Excêntrica, Haste de Conexão
Dispositivo de Ajuste de Ponto	Botão de Ajuste
Dispositivo de Calcador	Tipo Mola, Tipo Botão de Ajuste
Preenchimento de Óleo	Tipo armazenamento de óleo. Óleo automático suprido por feltro de Óleo, linha de algodão de ação capilar.
Solução de Retorno de Óleo	Bomba Excêntrica
Óleo para uso	Óleo Específico Fornecido (MOBIL #10)

Tabela1

NOME DAS PEÇAS PRINCIPAIS

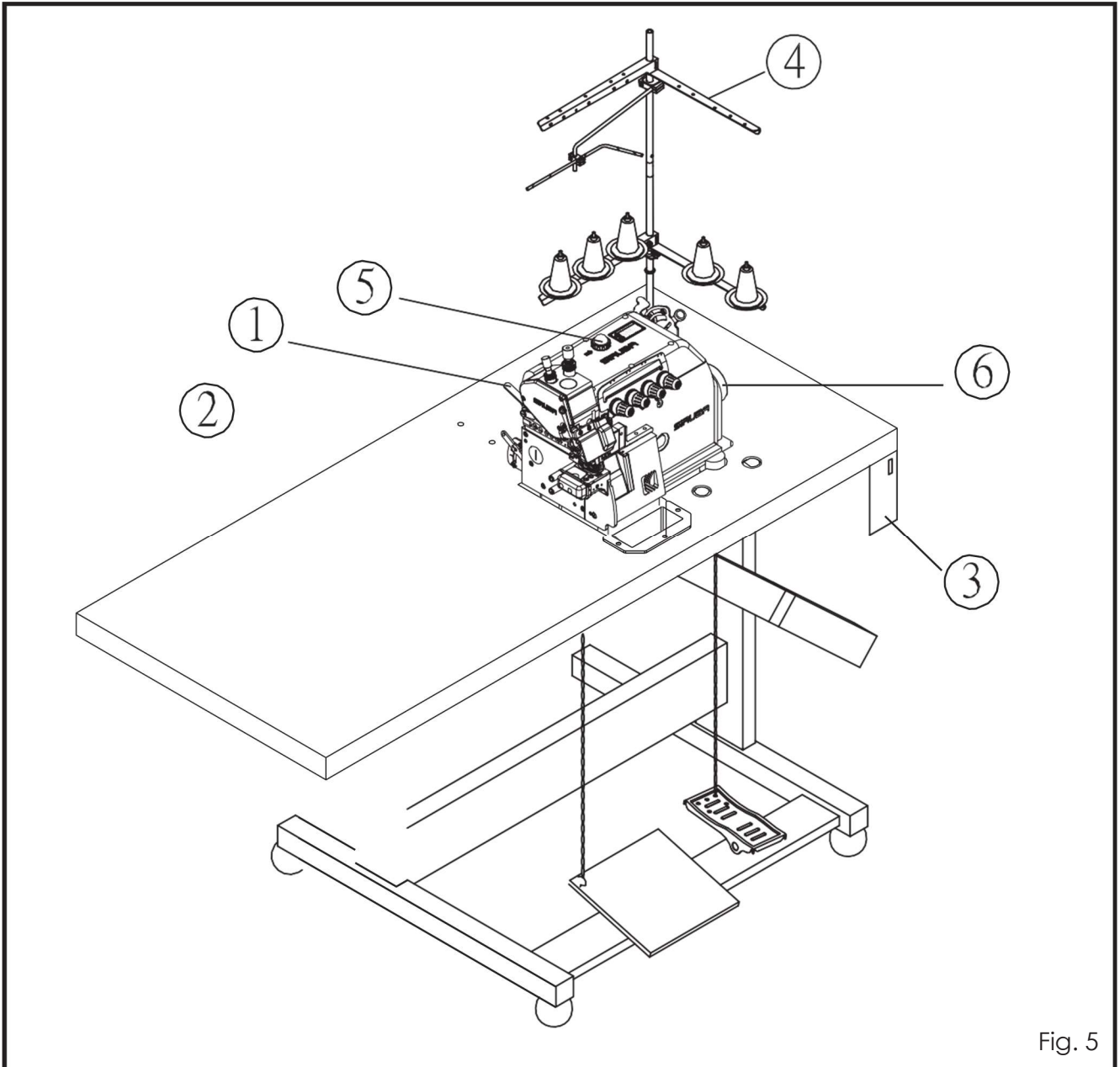
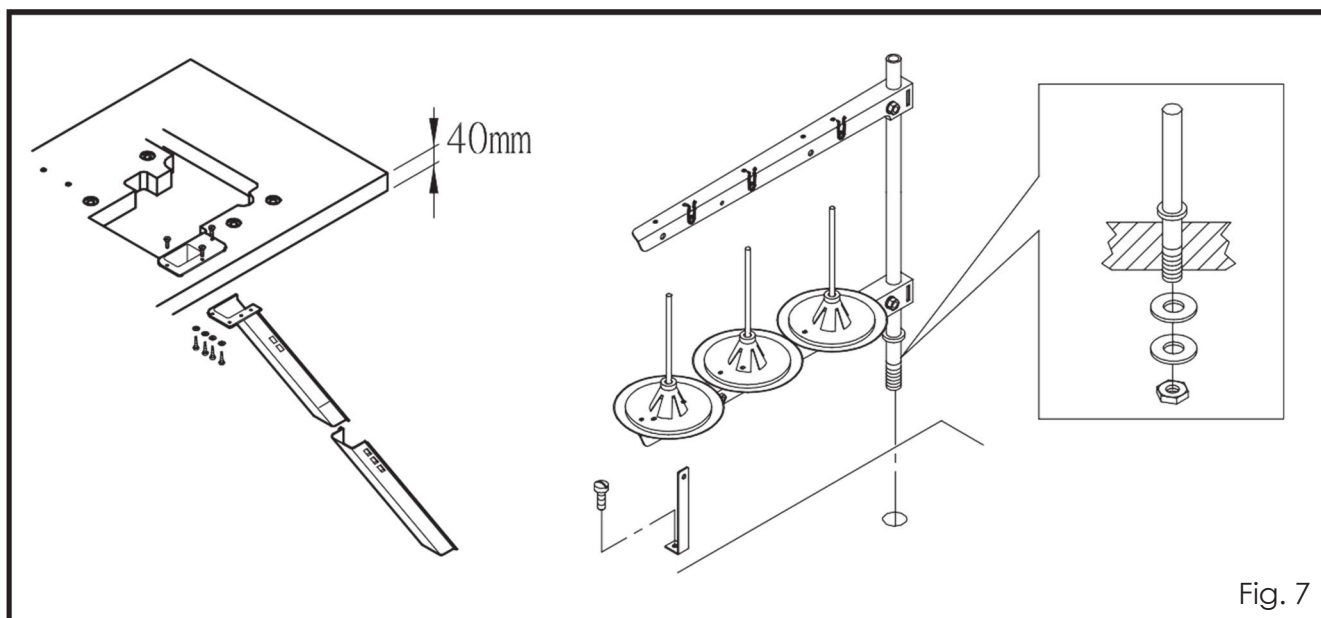
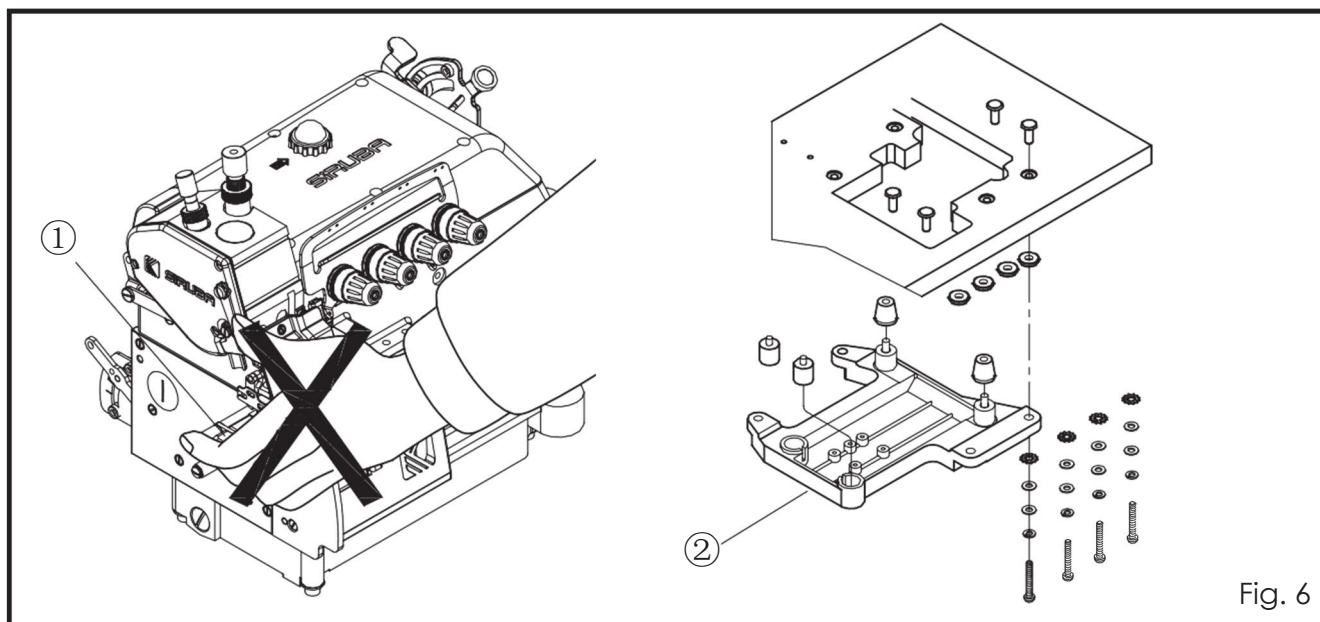


Fig. 5

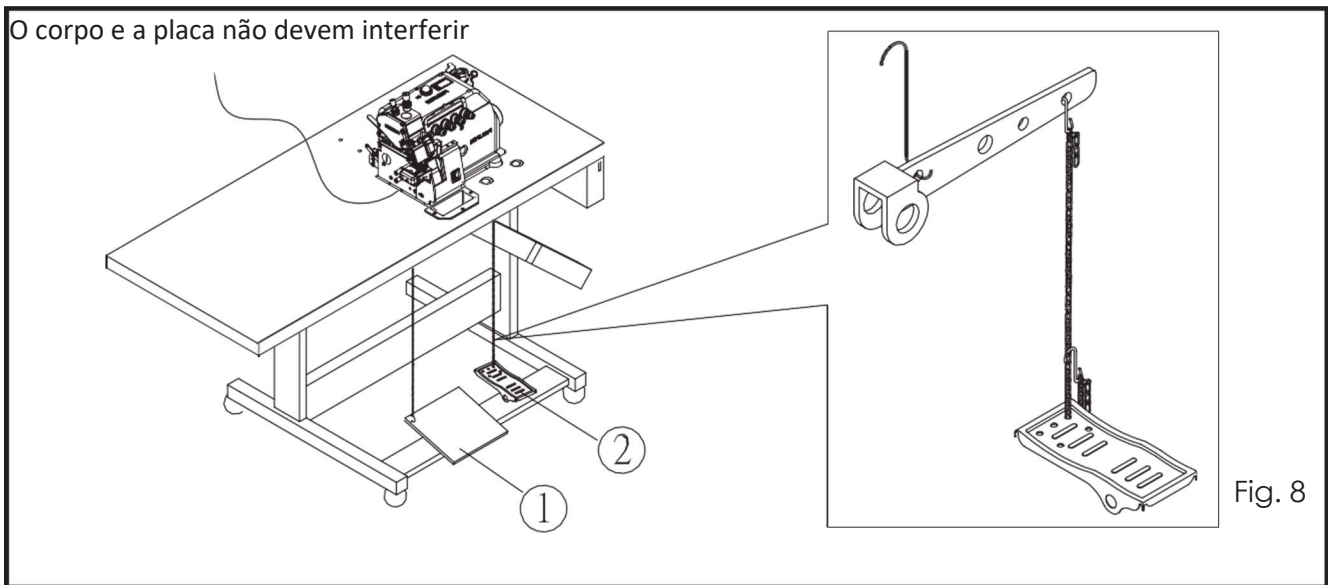
- (1) Alavanca de Elevação (Fig. 5)
- (2) Calcador
- (3) Caixa de Controle
- (4) Suporte de Linha
- (5) Janela de Calibre de Óleo
- (6) Polia (Volante)

INSTALAÇÃO

1. Enquanto desembalar e mover a máquina de costura, não segure em baixo da chapa de assento de ponto 1. (Fig.6)
2. Baseado nos acessórios anexados com o desenho de mesa e desenho dos componentes, instale uma placa de alumínio 1 na base da máquina aprova de choque. (Fig. 6)
3. Instale o guia de resíduo de tecido e suporte de linha. (Fig.7)

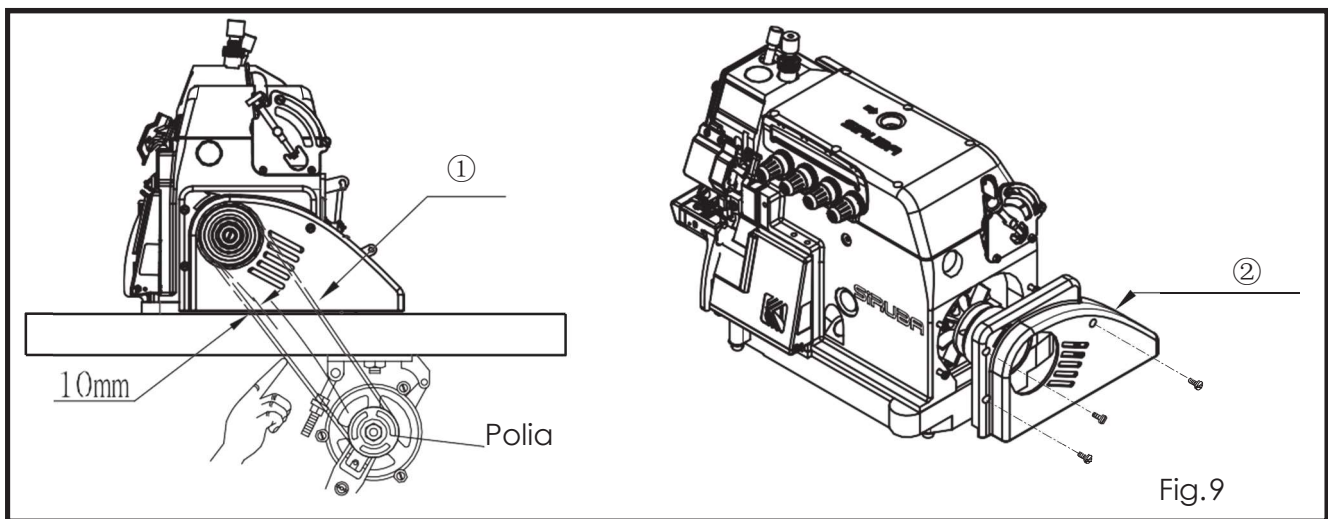


4. Instale a placa de ativação do motor ① para a esquerda, e o pedal ② para a direita. (Fig.8)



5. Preste atenção para a rotação do motor, que deve ser no sentido horário. A folga da correia ① deve ser de 10mm pressionado pelo dedo. (Fig.9)

6. Para a segurança dos operadores, tenha certeza de trava a cobertura da correia ②. (Fig.9)



COMO OPERAR A NOVA MÁQUINA

1. Por favor opere esta máquina em 80% da velocidade máquina nas primeiras quatro semanas para engajamento. Depois de quatro semanas, por favor não opere abaixo da velocidade máxima até a substituição da nova lubrificação de óleo.
2. Periodicamente manutenção e limpeza da máquina, para garantir e estender o termo de uso da máquina.

LUBRIFICAÇÃO E DRENAGEM

1. Preencha a lubrificação de óleo (Fig.10)

(1) Remova o visor de óleo de inspeção ①, e preencha-o com o óleo de lubrificação de ultra alta velocidade, anexa ou escolha MOBIL#10 ou AGIP#32 equivalente. Feche o visor de inspeção de óleo ① depois que o indicador de nível de óleo, localizando entre as duas linhas marcadas.

(2) Por favor lubrifique a barra da agulha e o eixo do looper superior, antes de iniciar a operação de uma nova máquina ou uma máquina em muito tempo de repouso.

2. Drenagem e reabastecimento de óleo (Fig. 10)

(1) Solte o parafuso ② e drene todo o óleo dentro do tanque de óleo. Então, aperte o parafuso novamente.

(2) De maneira a estender o termo de uso, por favor substitua o óleo depois das primeiras quatro semanas e então substitua-o a cada quatro meses.

(3) Para estender o termo de uso, esta máquina tem equipada um filtro de óleo. Por favor desmonte e limpe-o cada mês, assim como troque-o se necessário.

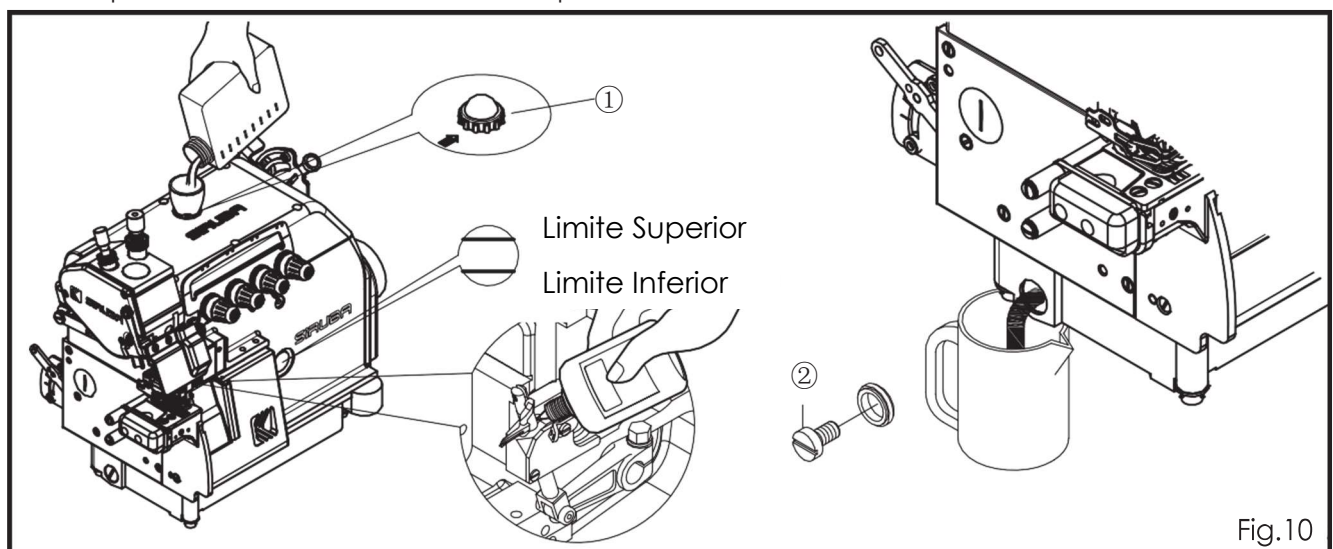
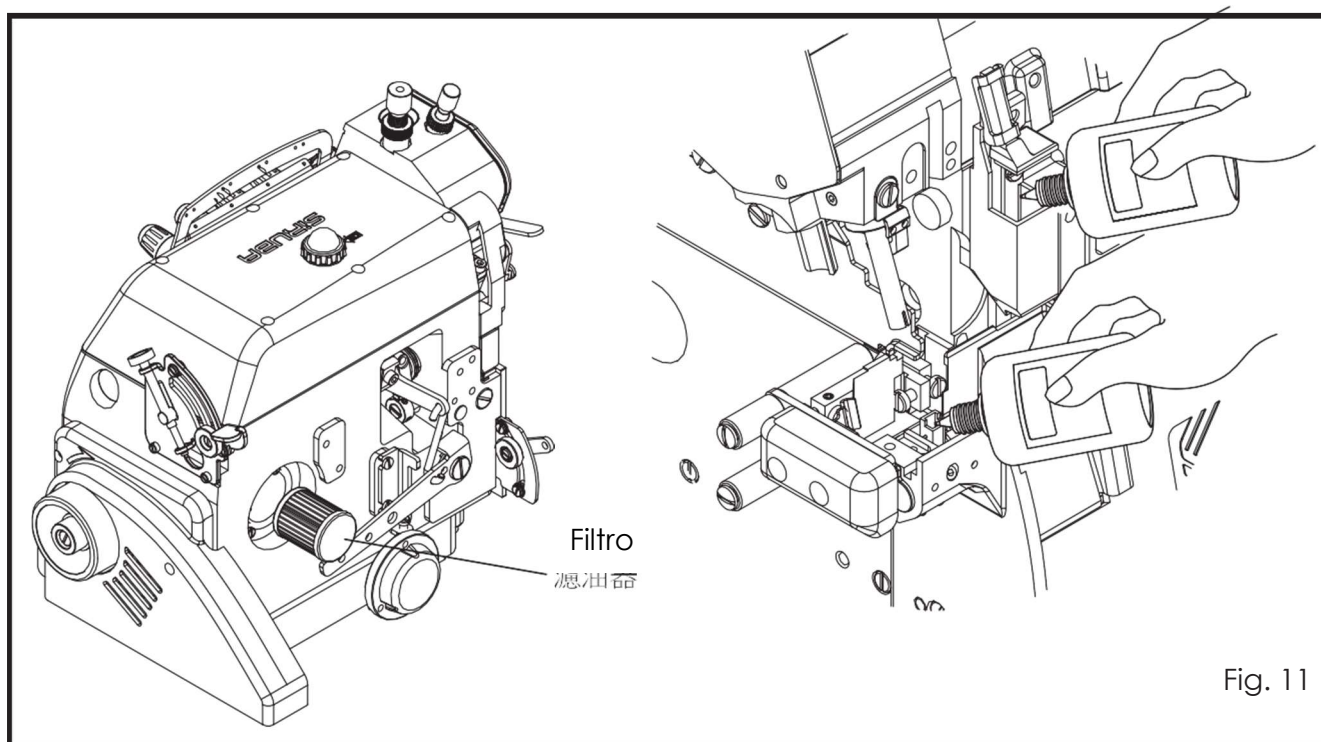


Fig.10

3. Resfriamento da agulha óleo de lubrificação: Óleo de Silicone. (Fig. 11)



PASSAGEM DA LINHA

Siga os procedimentos de passagem de linha. Passagem da linha errada, pode causar a quebra da linha, falha do ponto, franzido ou costura inesperada.

1. Somente para três linhas 737(Fig. 12)

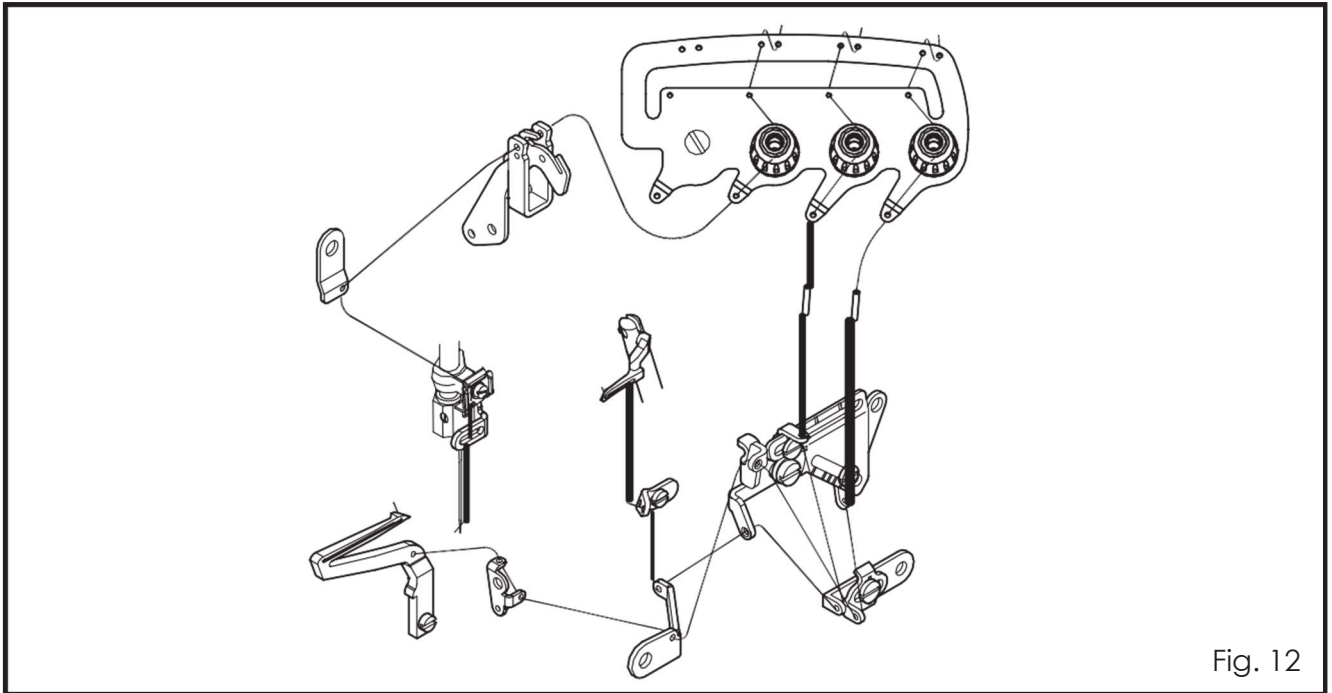


Fig. 12

2. Somente para três linhas 747(Fig. 13)

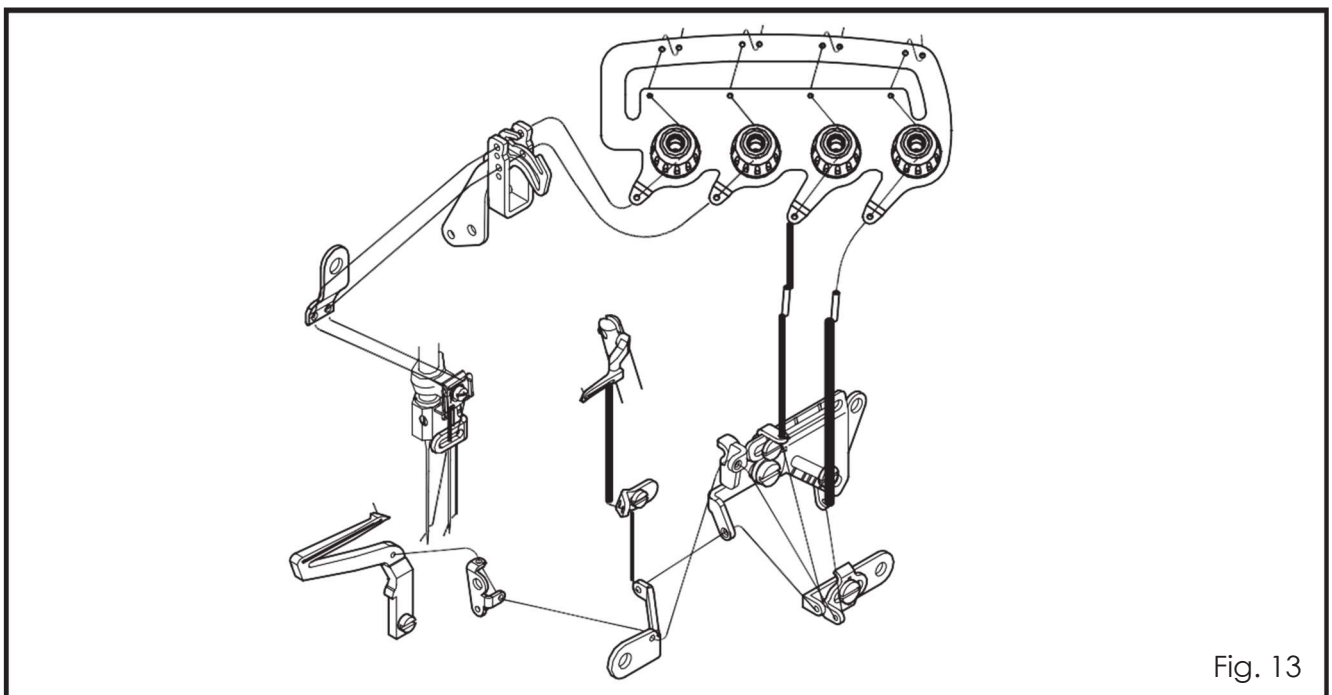


Fig. 13

AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA

A tensão da linha deve ser ajustada apropriadamente de acordo com os tipos e a espessura dos materiais, comprimento de costura e largura da costura, etc. Além disso, ajuste a porca, caso por caso individualmente. Gire as porcas no sentido horário, irá aumentar a tensão. Ou então, a tensão da linha diminuirá.

1. As porcas de ajuste da tensão da linha (Fig.14)

(1) O primeiro botão de ajuste ① controla os pontos duplos corrente das linhas ou a linha da agulha da over-lock esquerda.

(2) O segundo botão de ajuste ② controla o travamento da costura da linha na agulha.

(3) O terceiro botão de ajuste ③ controla a linha do looper superior.

(4) O quarto botão de ajuste ④ controla a linha do looper inferior.

(5) O quinto botão de ajuste ⑤ controla a linha do looper de dupla corrente.

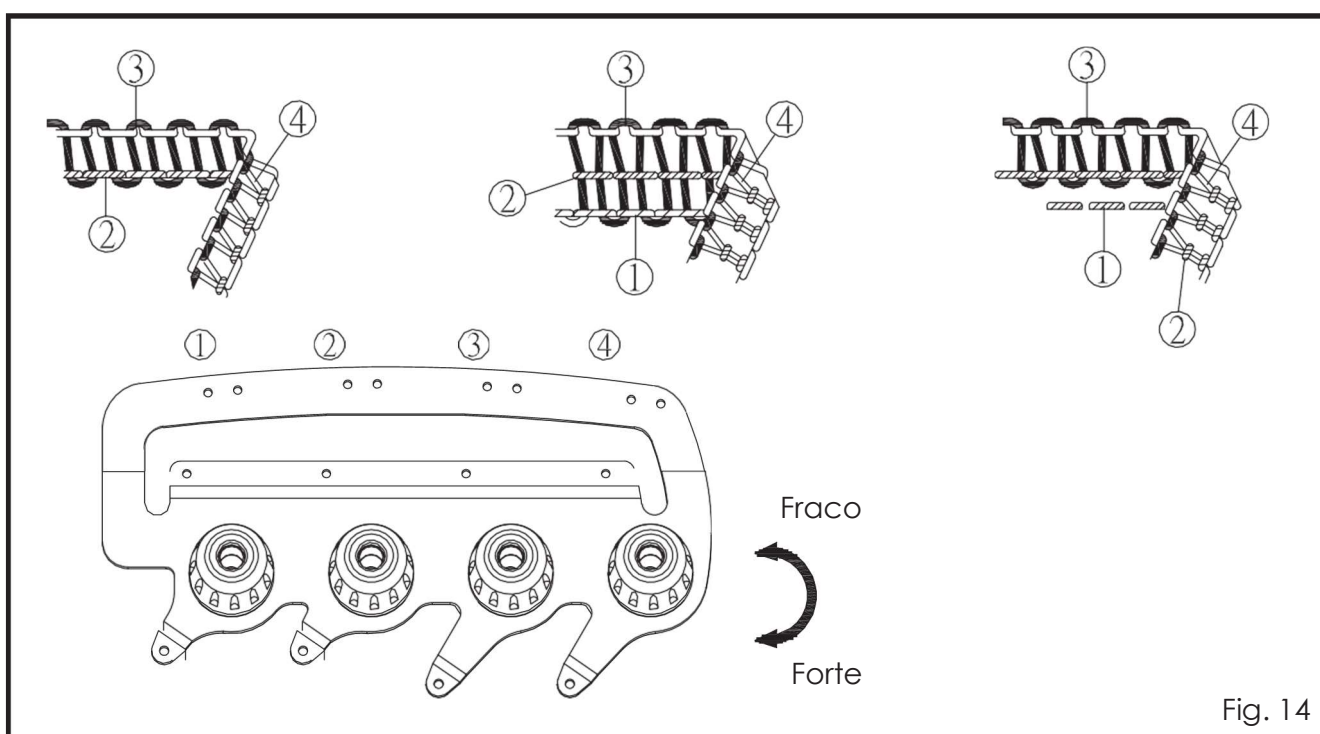


Fig. 14

2. Relação da tensão da linha da agulha (Fig.15)

- (1) Enquanto estiver fazendo os pontos, 504,505,514, mova o ilhós ① para o fim.
- (2) ⊕ indica para aumentar a quantidade da linha.
- (3) ⊖ indica para diminuir a quantidade de linha.

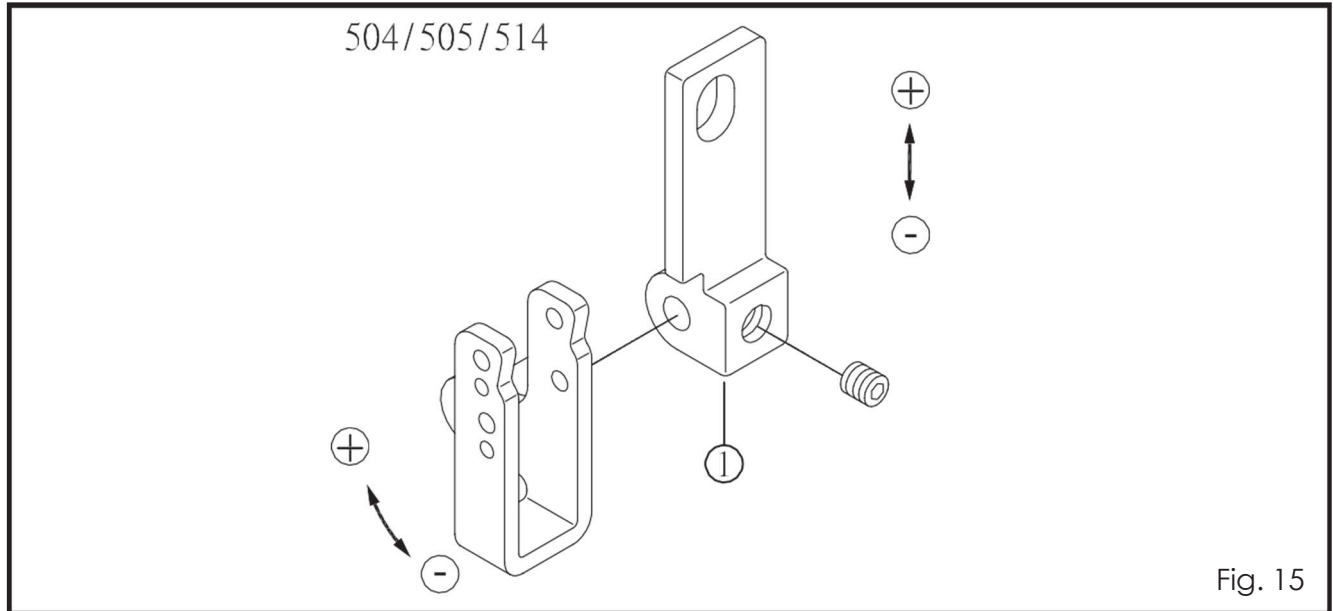


Fig. 15

3. Controle da Linha do Loper (Fig.16)

- (1) Quando os tipos de costura forem 504, 514, e o looper superior estiver no seu ponto mais baixo, ajuste ① para a posição de ⊕. Quando o tipo de costura é 505, defina o caça linha ① para a posição de ⊖.
- (2) Ajuste a placa guia da linha fixa ② e ③ como a seguir: A direção ⊕ é para mais linha na costura e o ⊖ direção é para menos linha na costura.

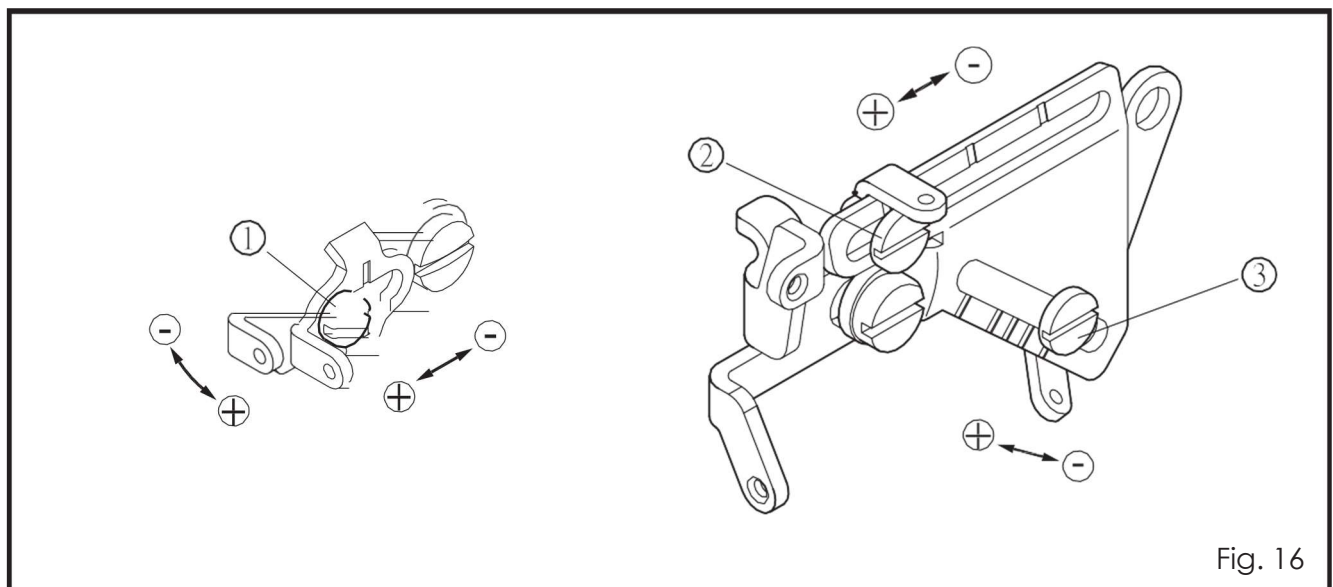
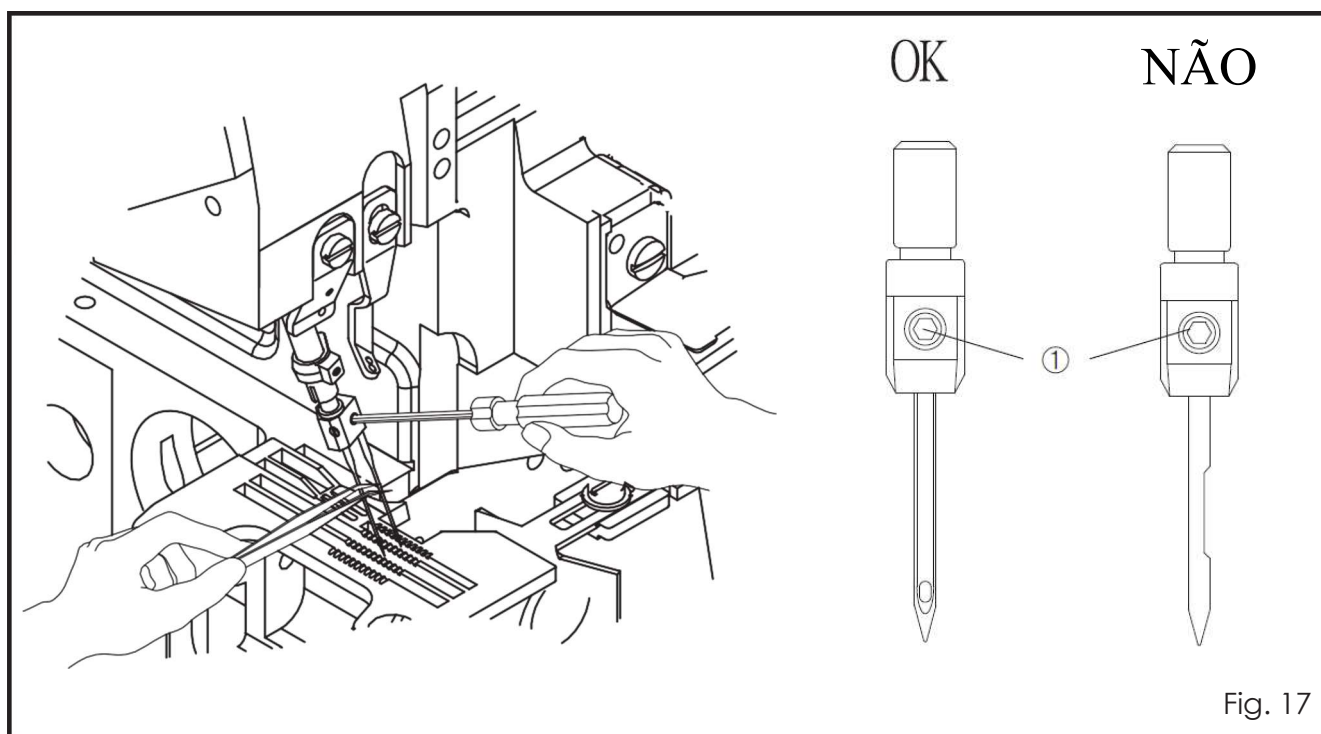


Fig. 16

SUBSTITUA A AGULHA

1. Por favor use a agulha DCX27 ou as equivalentes.
2. Solte o parafuso ① e tire fora a agulha.
3. Insira a nova a agulha até alcançar o fim, assim como a longa ranhura esteja voltada para seu lado. Aperte o parafuso ①. (Fig.17)



AJUSTE O COMPRIMENTO DO PONTO

O comprimento do ponto é ajustado de acordo para o tecido, a taxa diferencial ou outros fatores. Mantenha pressionado o botão ① e gire a polia até o botão estiver travado. Então, solte o botão depois de alcançar o comprimento do ponto desejado. (Tabela2)(Fig.18)

Taxa Max. Diferencial	Tipo da Máquina	Escala da Polia						
		1	2	3	4	5	6	7
1:1.3	Encolhido	0.8	1.5	2.2	2.9	3.6	4.3	5
1:2	Costurado	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
1:3	Enrugado	0.6	1.03	1.46	1.89	2.32	2.71	3.2
1:4	Especial	0.6	1.02	1.44	1.66	2.88	2.7	-

Tabela2

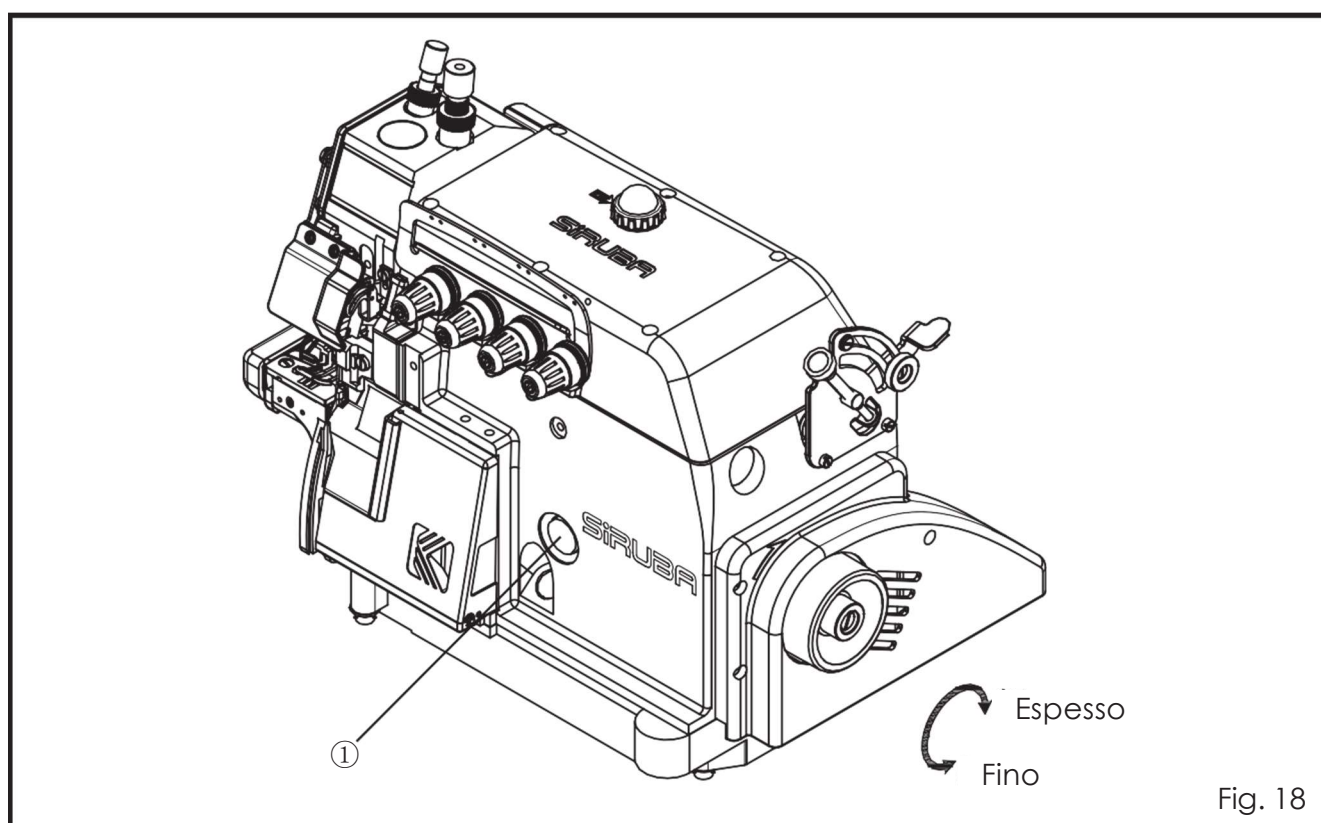


Fig. 18

AJUSTE A TAXA DE ALIMENTAÇÃO DIFERENCIAL

Se o curso do impelente principal de alimentação é maior que o curso do impelente diferencial, o tecido irá ser estendido enquanto costurando. Além disso, será encolhido.

1. Solução de Ajuste 1: Solte a porca de ajuste ①. Ajuste a haste de ajuste ② para baixo irá encolher o tecido, onde assim que mover-se para cima irá estender o tecido. Aperte a porca de ajuste ① depois de finalizar o ajuste. (Fig.19) (Tabela 3)

Escala		1	2	3	4	5
Taxa de Alimentação Diferencial	1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.14	1:1.17	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.3	1:3.3

Tabela 3

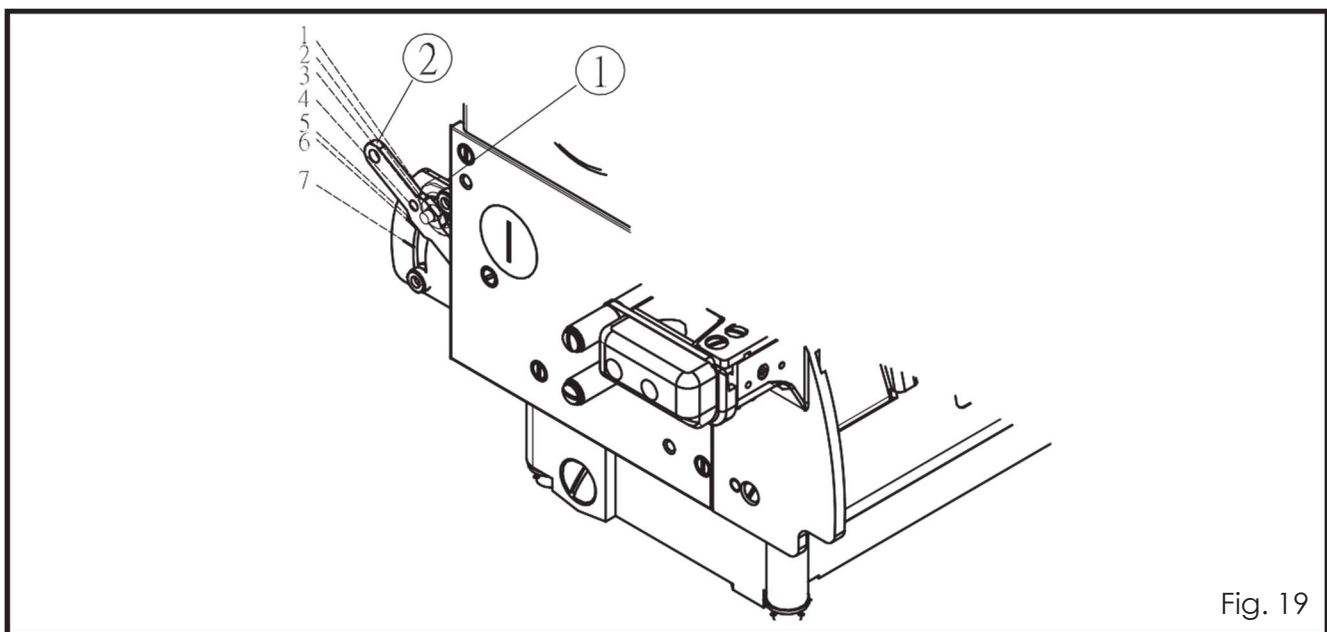


Fig. 19

2. Maneira de Ajuste 2:

- (1) Solte a cobertura da placa ①.
- (2) Solte o parafuso ②. Mova a alavanca ③ para cima e para baixo. Para aumentar o curso, mova a alavanca ③ para a direção do (+). Para diminuir o curso, mova a alavanca ③ para a direção do (-).
- (3) Depois de ajustar, aperte a cobertura da placa ①. (Fig.20)

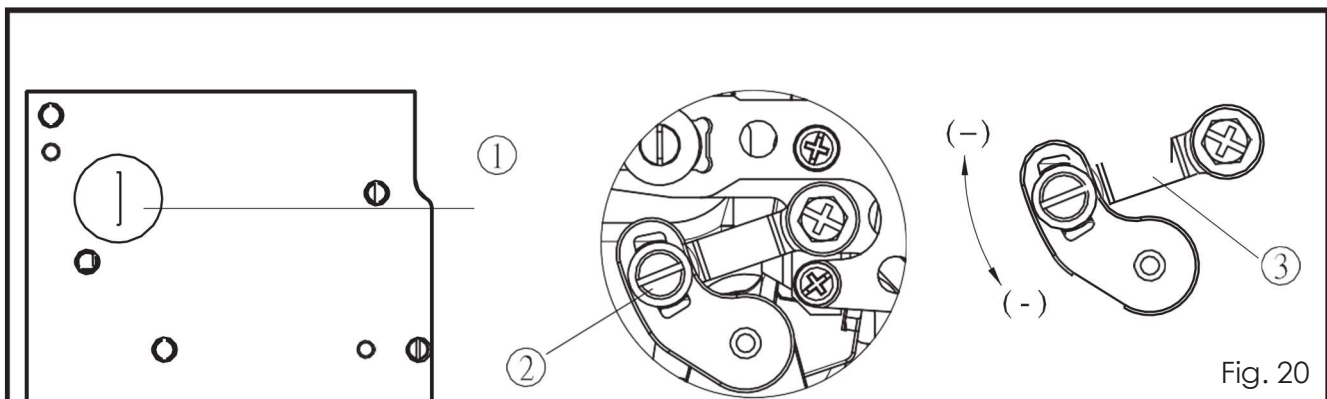
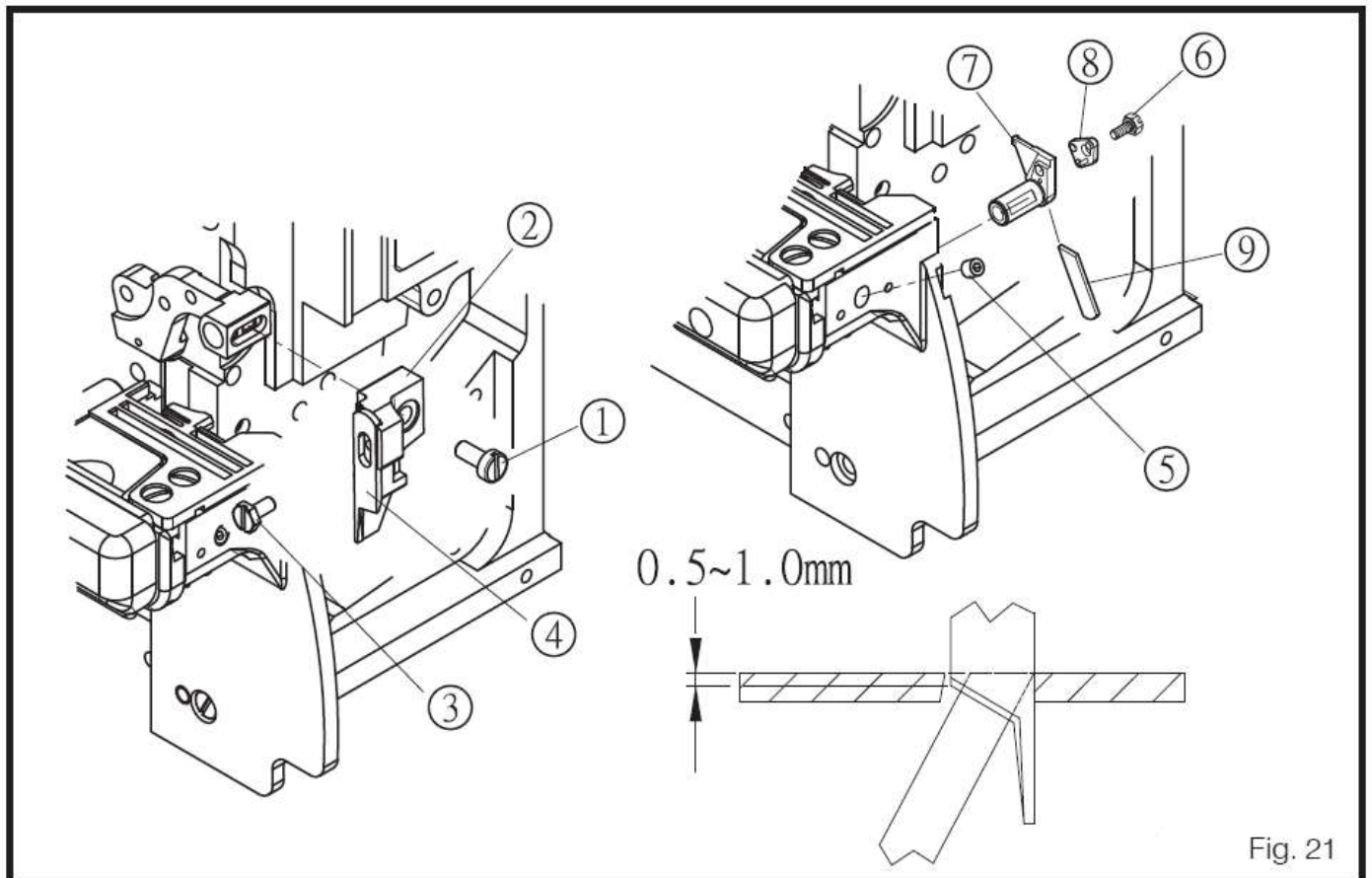


Fig. 20

SUBSTITUINDO AS FACAS

1. Substitua a faca superior (Fig.21)
 - (1) Retire o parafuso ① e mude o suporte da faca superior ②. Solte o parafuso ③ e substitua a faca ④.
 - (2) Gire a polia para mover a faca superior, para o ponto morto baixo. Ajuste a altura da faca superior e faça o encontro entre as facas superior e inferior para ser 0.5~1.0mm. Então aperte o parafuso ③.
 - (3) Teste as facas superior e inferior para cortar a linha.
2. Substitua a faca inferior (Fig.21)
 - (1) Solte o parafuso ⑤ e mova o suporte da faca inferior ⑦ para a direita.
 - (2) Solte o parafuso ⑥ e fixe a placa ⑧ e substitua a faca ⑨.
 - (3) Empurre o verso do suporte da faca inferior. Alinhe a faca da faca inferior para a chapa da agulha e então aperte o parafuso ⑤.
 - (4) Teste as facas superior e inferior para cortar a linha.



AJUSTE DA ALTURA DA AGULHA

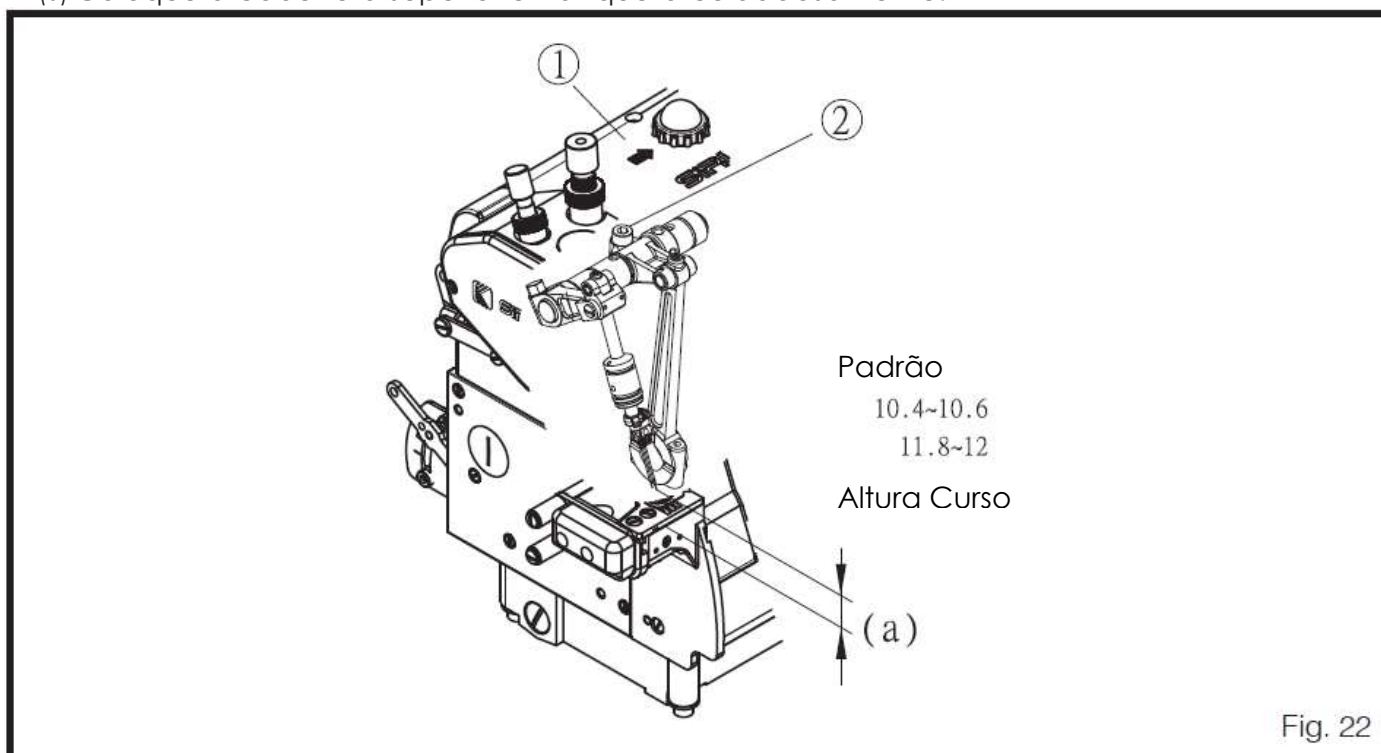
1. Gire a polia para aumentar a agulha para o ponto superior. A distância entre a ponta da agulha e a chapa da agulha é (a). (Fig.22)

3. Ajustes:

(1) Abra a cobertura superior ①.

(2) Solte o parafuso ②, e mova a barra da agulha para a altura requerida. Então, aperte o parafuso ②.

(3) Coloque a cobertura superior e tranque-a cuidadosamente.



AJUSTE DO CALCADOR

1. Ajuste da posição do calcador

(1) Solte a pressão do calcador ① e o parafuso do calcador ②.

(2) Mova o calcador ③ para alinhar a ranhura da chapa da agulha e a ranhura do calcador. O lado inferior do calcador toca categoricamente na chapa da agulha. Então, aperte o parafuso ②.

(3) Solte o parafuso ④ e mova ⑤ para direita-esquerda para engajar ⑥ com ⑦ e ⑧, podendo mover suavemente. Então aperte o parafuso ④.

(4) Ajuste a pressão apropriada. Gire o parafuso ① no sentido horário para ampliar a pressão. O caminho oposto diminui mais o calcador. (Fig.23)

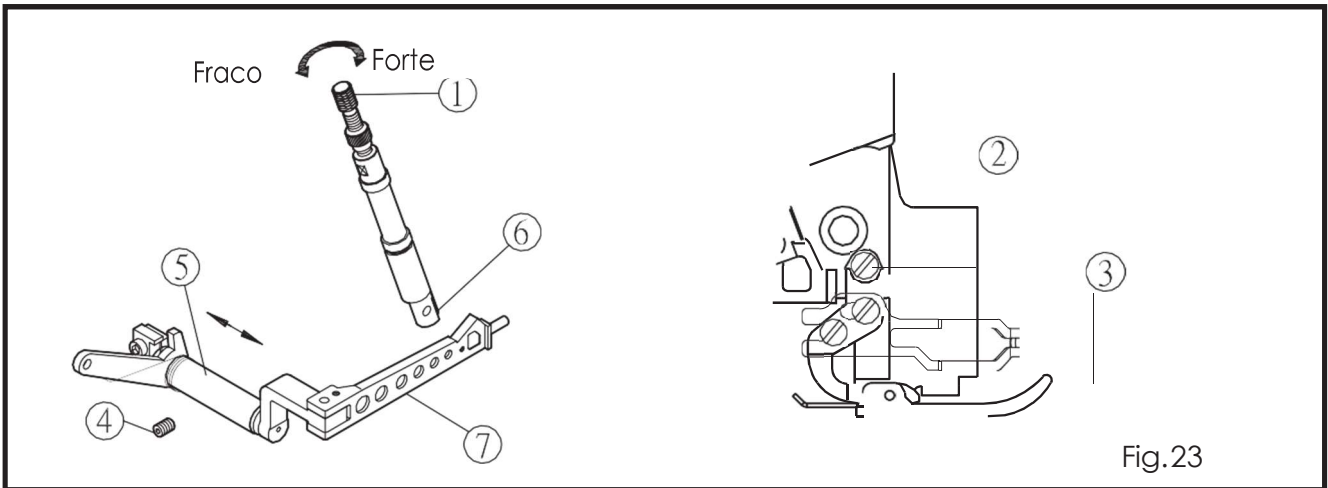


Fig.23

2. Ajustando a quantidade de elevação do calcador

(1) Gire a polia para diminuir o impelente dentro da chapa da agulha. O lado inferior do calcador toca categoricamente na chapa da agulha.

(2) Solte a porca ①, empurre para baixo a alavanca ② para elevar o calcador ⑦ para a posição apropriada, perto de 5.0 ~5.5mm. Ajuste o parafuso ③ e fixe a porca ①.

(3) Mantenha o espaçamento entre a alavanca ④ e a placa fixa ⑤ para ser 1mm. Solte o parafuso ⑥ para ajustar.

(4) Então, aperte o parafuso ⑥ firmemente. (Fig.24)

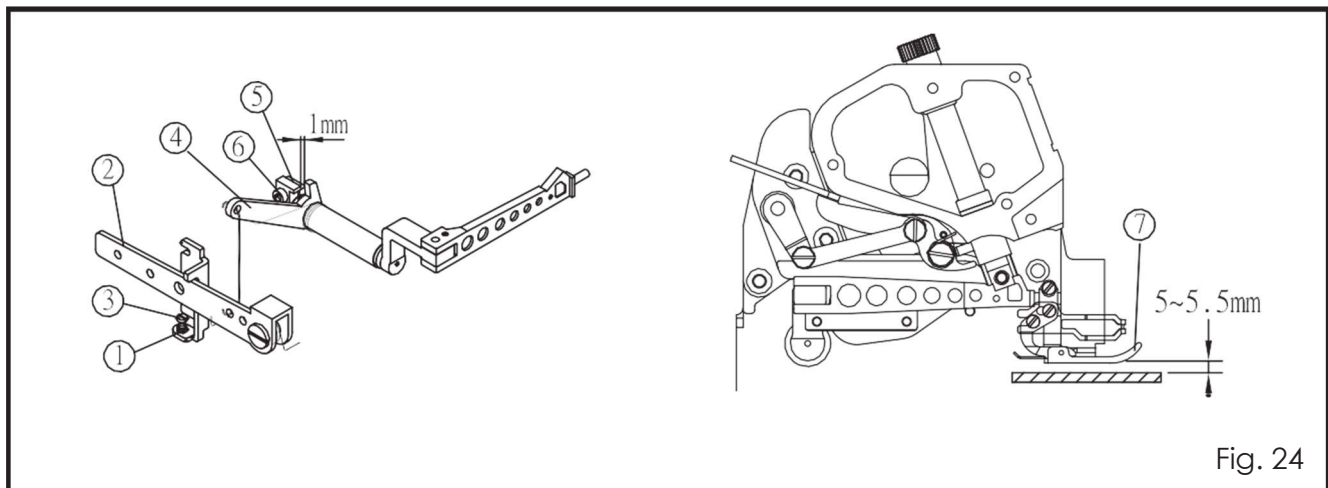


Fig. 24

AJUSTE DO IMPELENTE

1. Ajuste a altura do impelente (Fig.25)

(1) Rotacione a polia para aumentar a o impelente para o ponto mais alto da chapa da agulha.

(2) Solte o parafuso ①, e mova o impelente principal ② para cima e para baixo de maneira a manter o lado do dente acima da chapa da agulha, aproximadamente 0.8 ~ 1.0mm. Então aperte o parafuso ①.

(3) Solte o parafuso ③, e mova o diferencial do impelente ④ para cima e para baixo de maneira a manter o lado do dente acima da chapa da agulha, aproximadamente 0.8 ~ 1.0mm. Então aperte o parafuso ③.

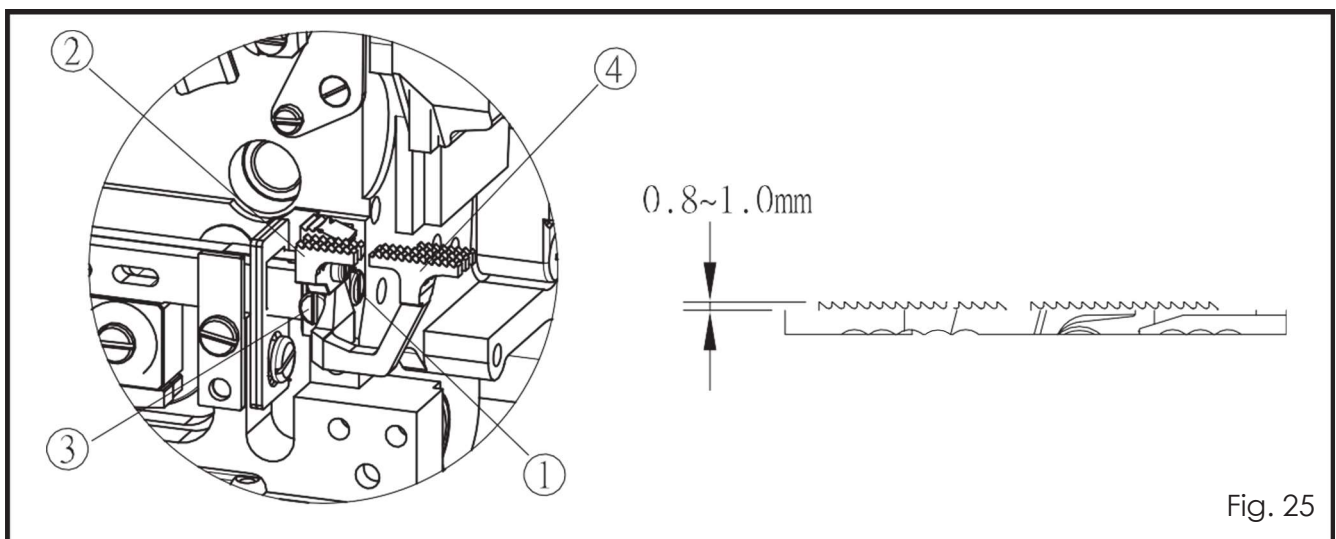


Fig. 25

2. Ajuste do Nível do Impelente

(1) Quando aumentar a barra de alimentação para seu ponto mais alto, o lado do dente de alimentação deve ser inclinado da frente para trás.

(2) Solte o parafuso ①②, gire o parafuso ③ para ajustar. Faça o lado do dente de alimentação e então aperte o parafuso. ①②. (Fig.26)

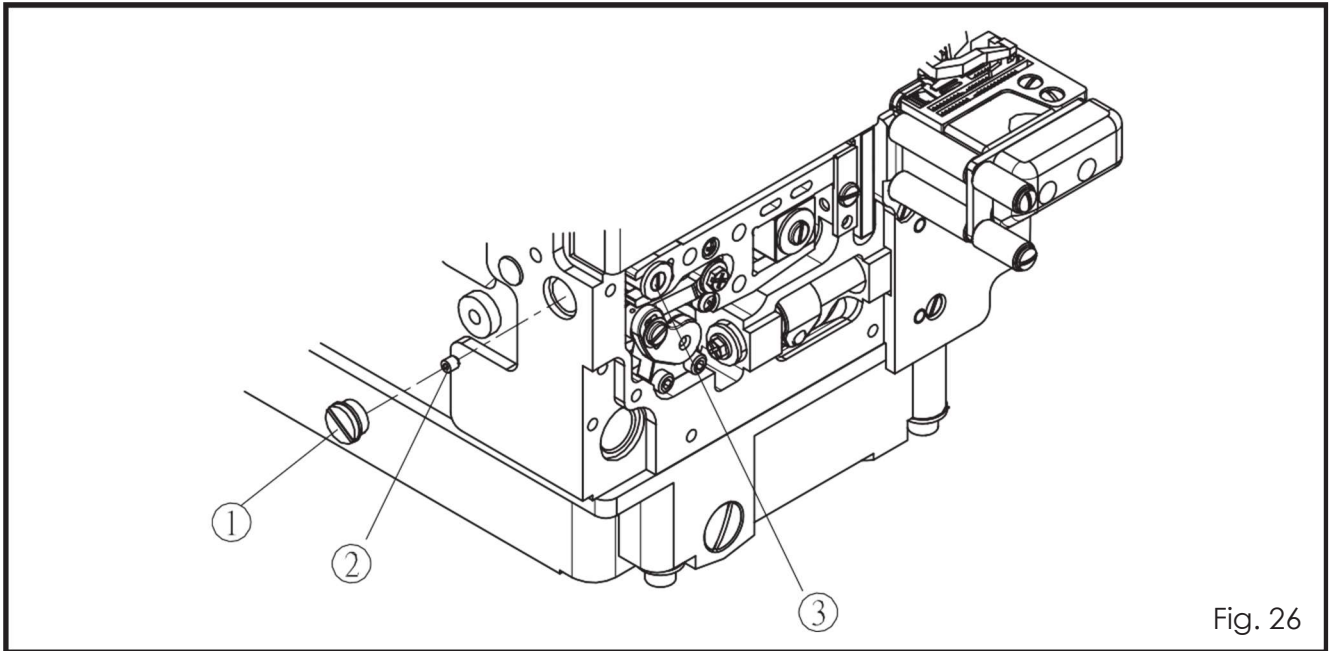


Fig. 26

3. A altura do dente de alimentação auxiliar

O impelente auxiliar 1, o lado do dente é reduzido 0.1~0.3mm, que o dente lateral do impelente. Solte o parafuso 2 para ajustar. (Fig.27)

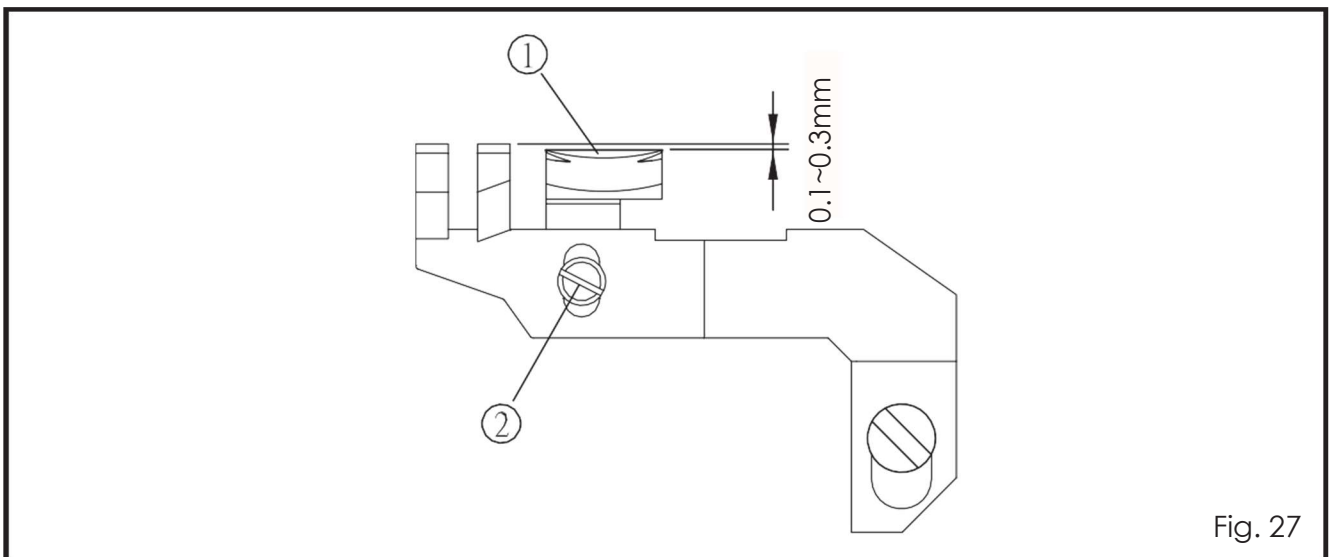


Fig. 27

4. Relação entre o impelente principal e chapa da agulha

Quando a configuração da quantidade de alimentação é maior, é necessário para confirmar a distância entre a alimentação principal e a chapa da agulha é de 0.8mm. (Fig.28)

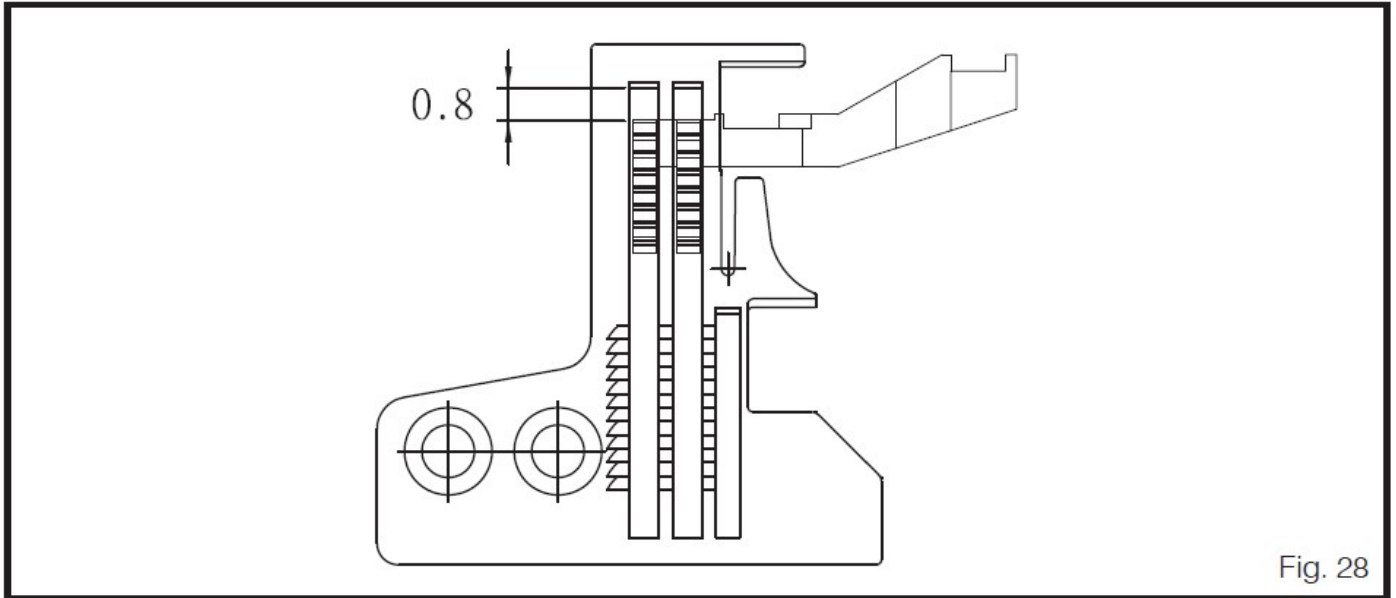


Fig. 28

A RELAÇÃO ENTRE O LOOPER E A AGULHA

1. A relação entre a agulha e o looper superior

Quando o looper superior move-se para o ponto mais esquerdo, a distância da ponta do looper para o meio da linha da agulha é 4.4 ~ 4.7mm.

Para o dobro do modelo da agulha, a distância da ponta do looper para o meio da linha da agulha esquerda é 5.4 ~ 5.7mm.(Fig.29)

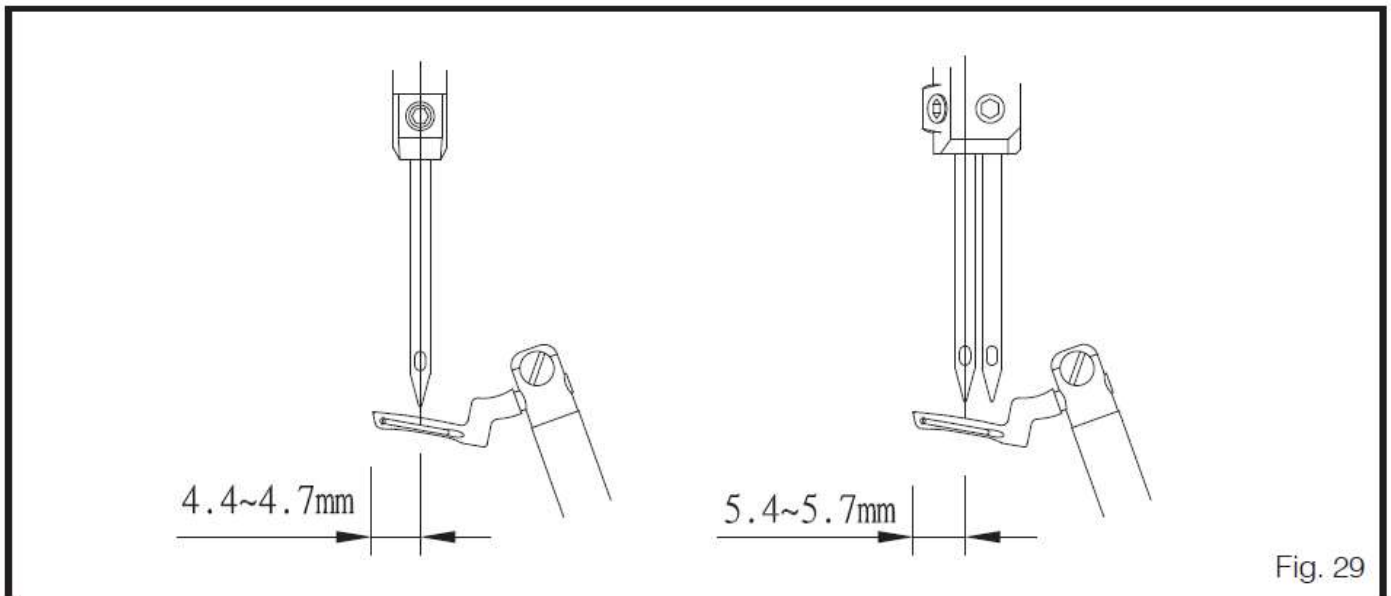
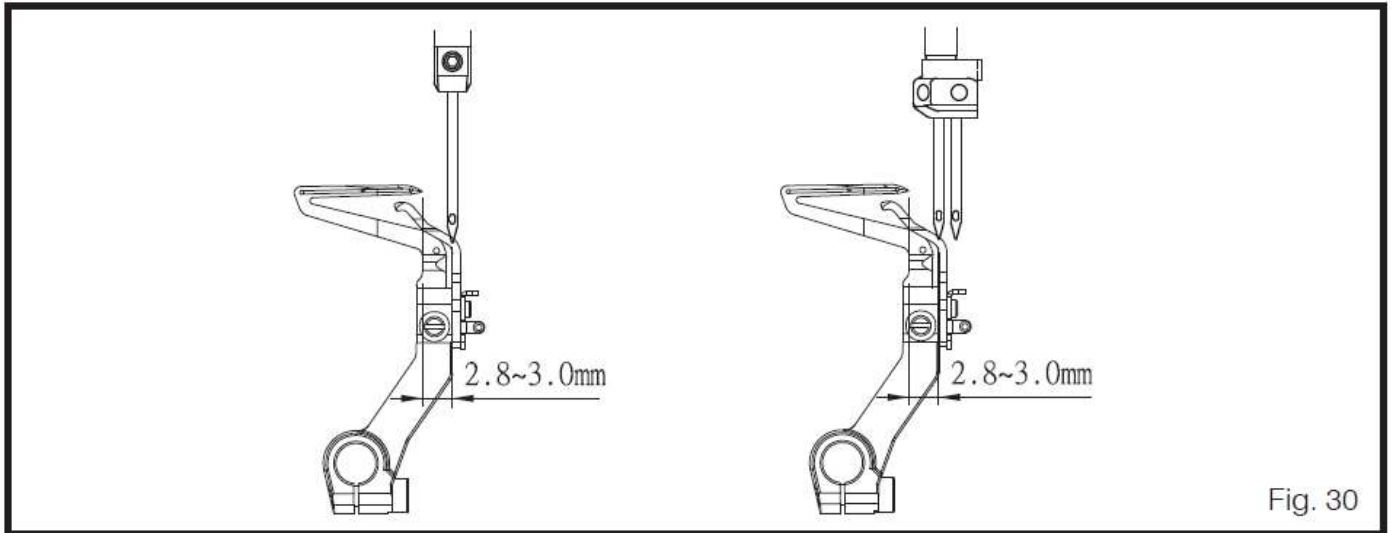


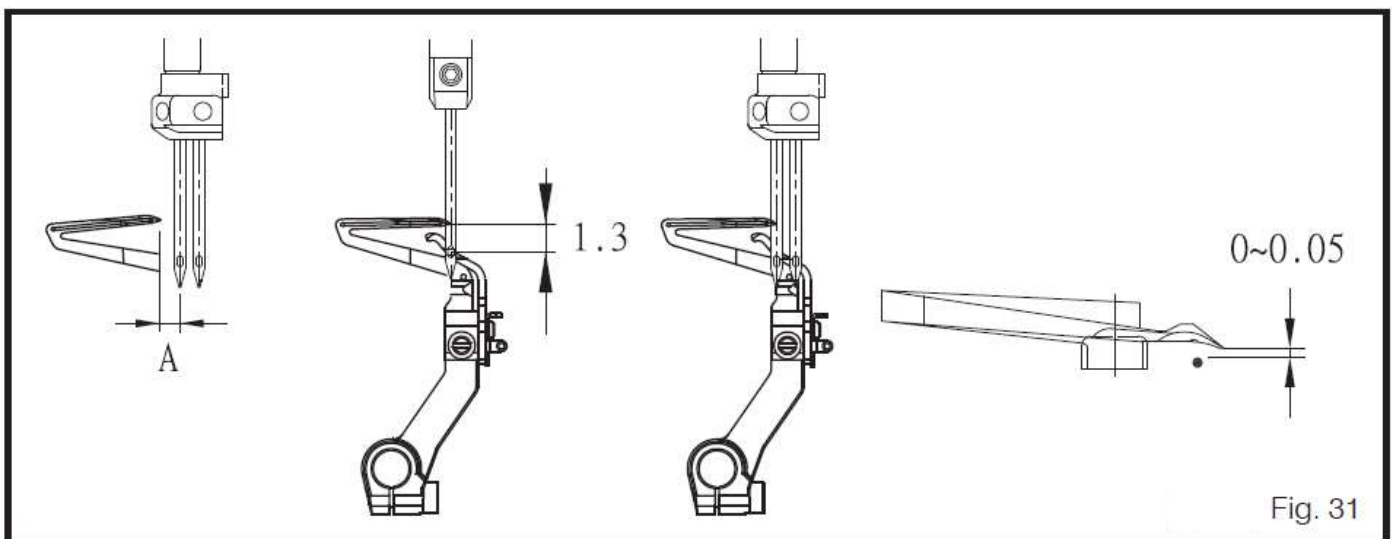
Fig. 29

2. Relação entre a agulha e o looper

- (1) A distância entre a ponta do looper e o centro da agulha deve ser 2.8~3.0mm quando o looper inferior mover-se para a extrema esquerda. (A agulha esquerda é principalmente quando usado agulha dupla) (Fig.30)

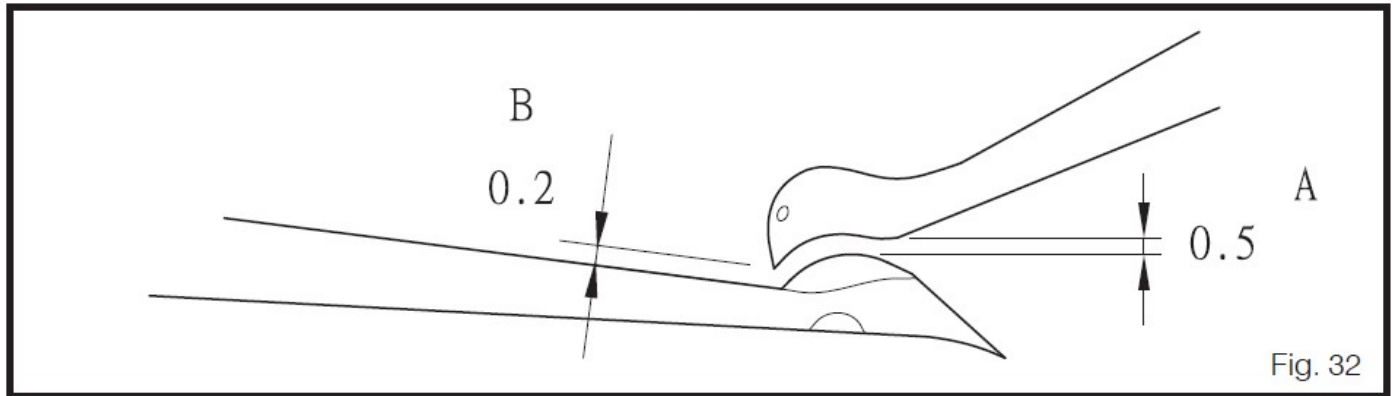


- (2) Baseado na tabela, ajuste a configuração da distância do looper inferior A. O looper inferior irá passar do primeiro furo da agulha através da posição de 1.3mm. (Fig.31)
- (3) O espaçamento entre a agulha e o looper é 0~0.05mm, quando o looper inferior move-se para a direita, para o centro da agulha (A agulha esquerda é usada principalmente com agulha dupla) (Fig.31)



3. Relação entre o looper superior e o looper inferior

Quando os loopers superior e inferior se encontram, eles alcançam um ao outro o mais próximo possível, mas não deve esfregar ou bater um no outro. O espaçamento do ponto A é 0.5mm e o ponto B é 0.2mm. (Fig.32)



4. Ajuste o espaçamento entre a agulha e a proteção da agulha

(1) Ajuste a proteção da agulha traseira

Quando a ponta do looper inferior move-se para o centro da agulha, a proteção traseira da agulha toca gentilmente na agulha. O espaçamento entre estes dois é 0mm.

Ajustando a maneira é soltar o parafuso ② e move a proteção da agulha traseira ① para ajustar. (Fig.33)

(2) Ajuste a proteção da agulha frontal

Quando a ponta do looper inferior move-se para o centro da agulha, o espaçamento entre a proteção da agulha frontal ③ e a agulha é 0.05mm~0.10mm. Ajustando a maneira é para soltar o parafuso ④ e mover a proteção da agulha frontal ③ para ajustar. (Fig.33)

5. Relação entre a agulha e a proteção da agulha

(1) Quando o looper inferior se move da esquerda para direita, para o centro da agulha (A agulha esquerda é principalmente usada para agulhas duplas), o espaçamento entre a agulha e a proteção da agulha é 0~0.05mm.

(2) Quando a agulha estiver no ponto morto inferior, o espaçamento entre a agulha e a proteção da agulha é 0.1~0.2mm. (Fig.33)

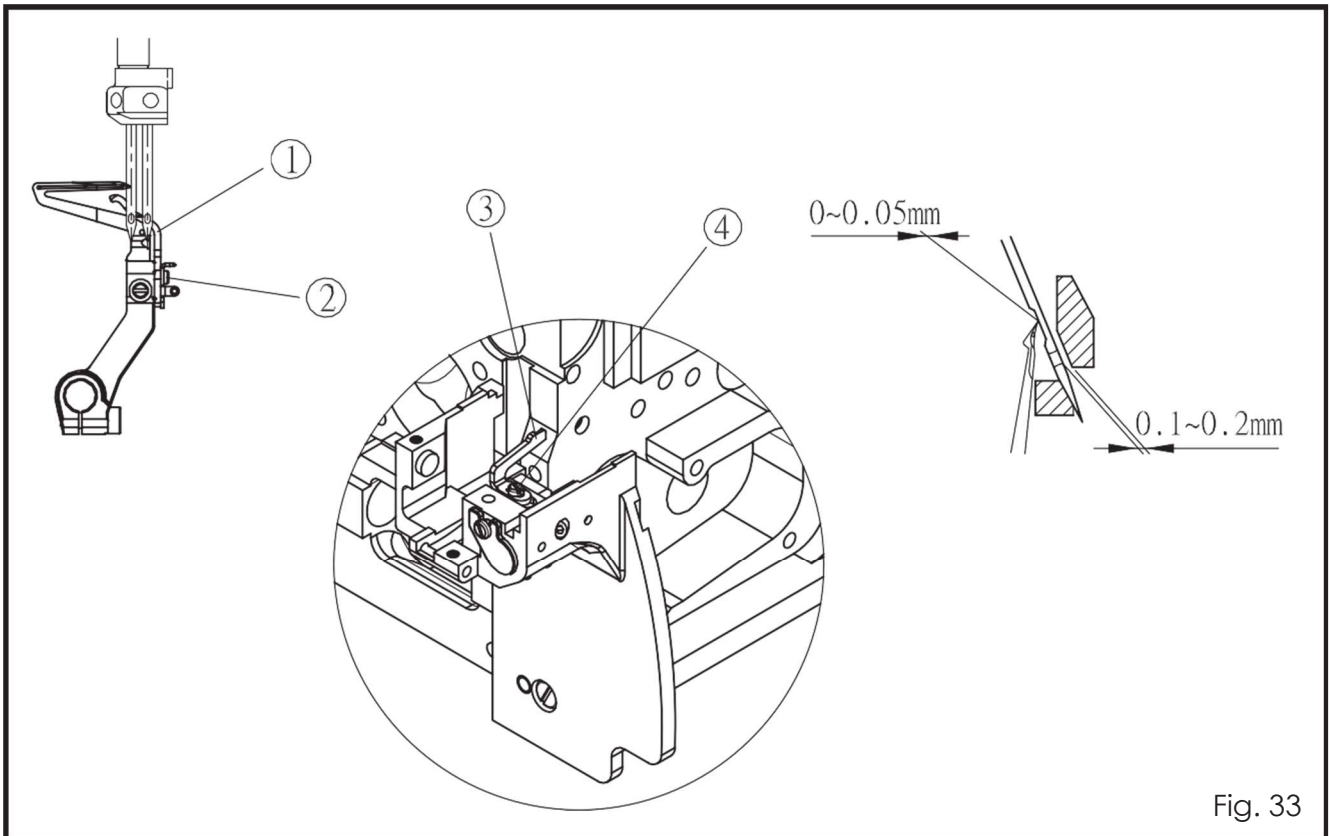


Fig. 33

AJUSTE DO CURSO ALTO-BAIXO DO IMPELENTE SUPERIOR

Solte o parafuso ①, e retire a cobertura superior ②. Solte o parafuso ③, e ajuste o cursor móvel ④. (Fig.34)

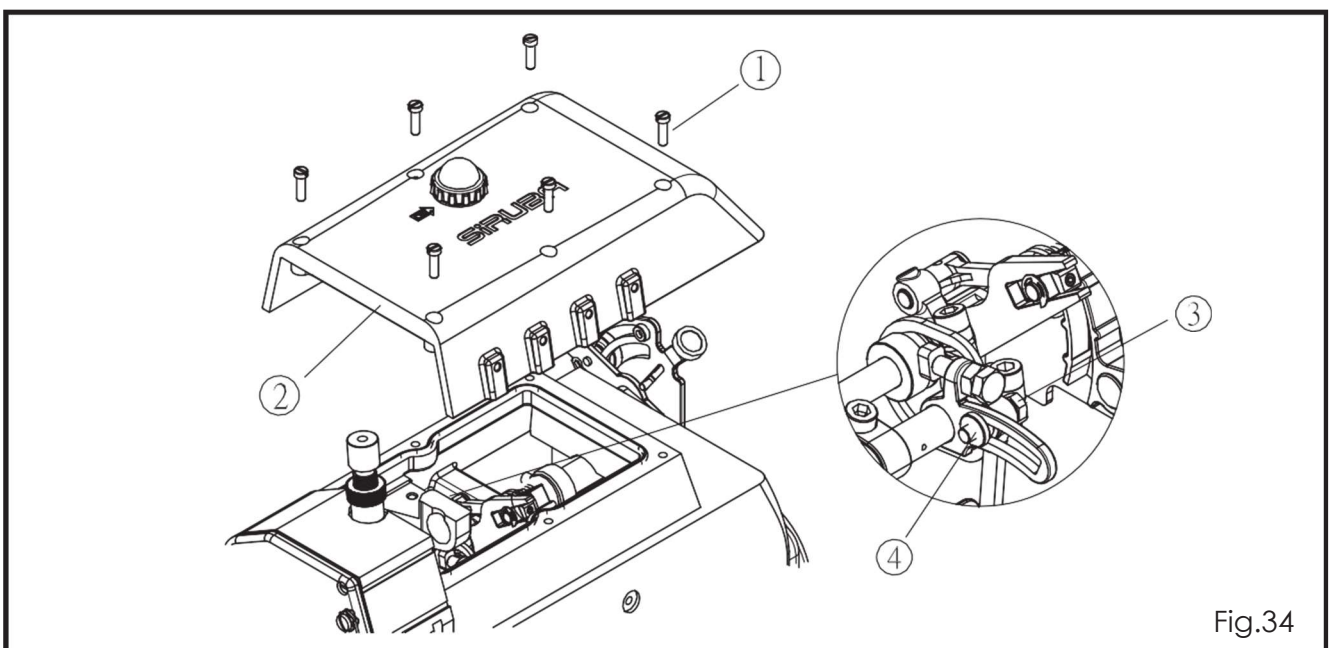
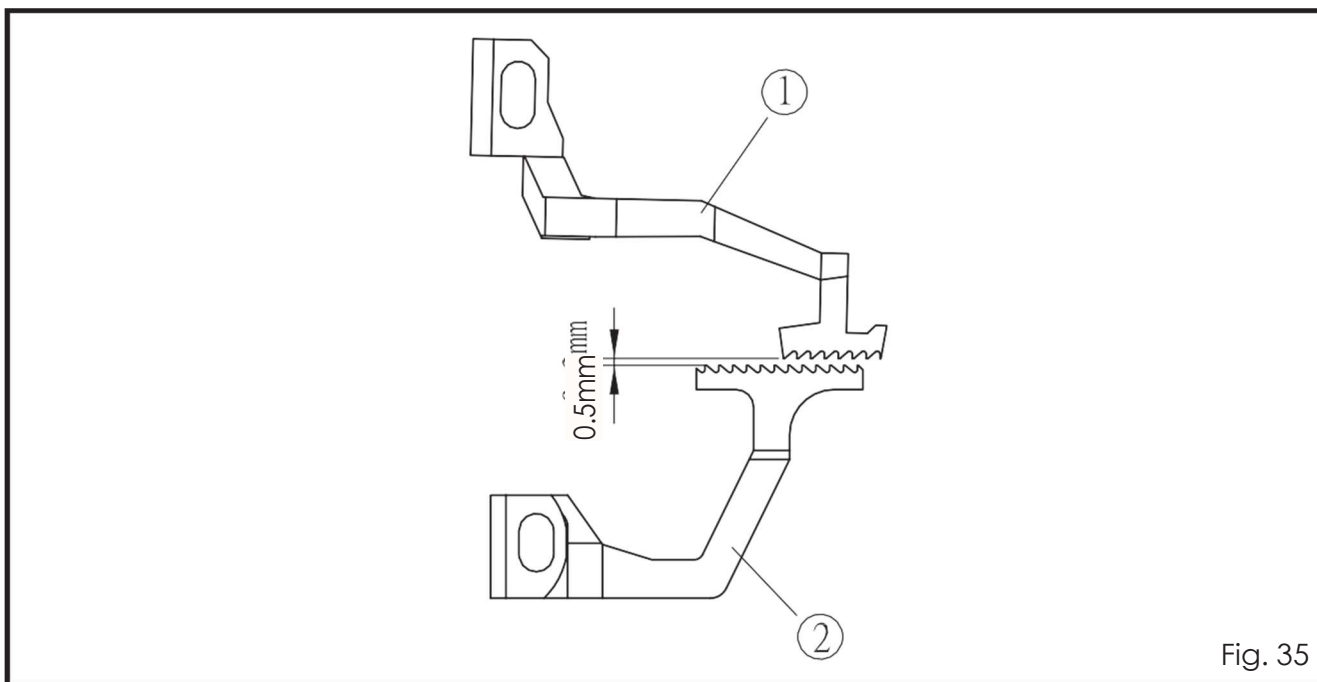


Fig.34

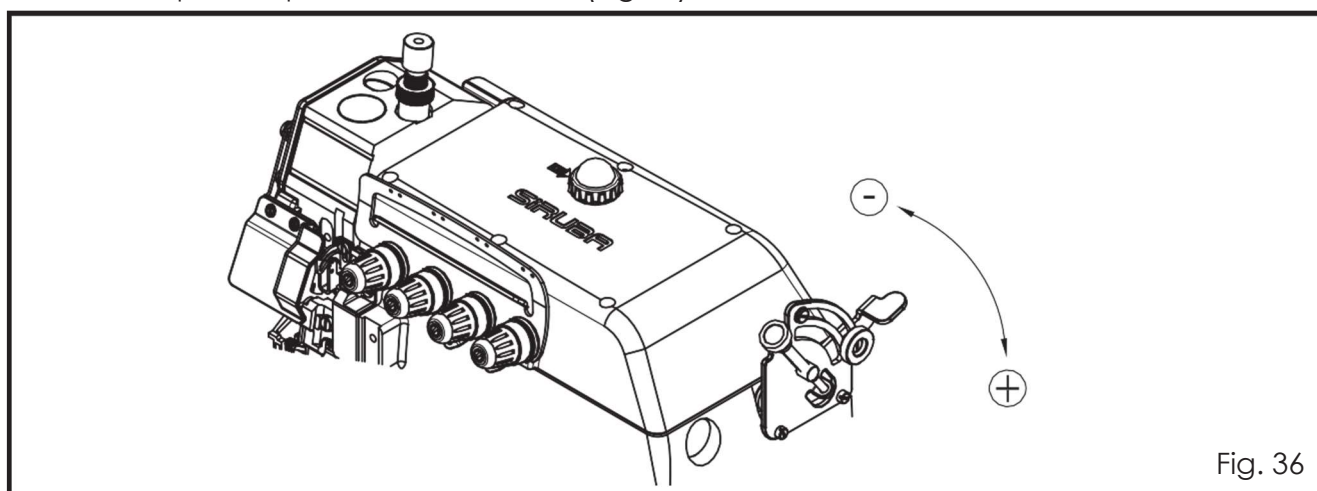
RELAÇÃO ENTRE O IMPELENTE E A ALIMENTAÇÃO DIFERENCIAL

Quando a alimentação superior ① mover para o ponto mais baixo do curso, a distância da alimentação diferencial é 0.5mm. (Fig.35)



AJUSTE O CURSO FRONTAL-TRASEIRO DA ALIMENTAÇÃO SUPERIOR

1. Solte o botão de ajuste ①, o curso será maior quando girar o botão no sentido horário. O sentido oposto é para diminuir o curso. (Fig.36)



2. Solte o parafuso ①, e retire a cobertura superior ②. Solte o parafuso ③ para ajustar a frente-trás da alimentação superior ④. (Fig.37)

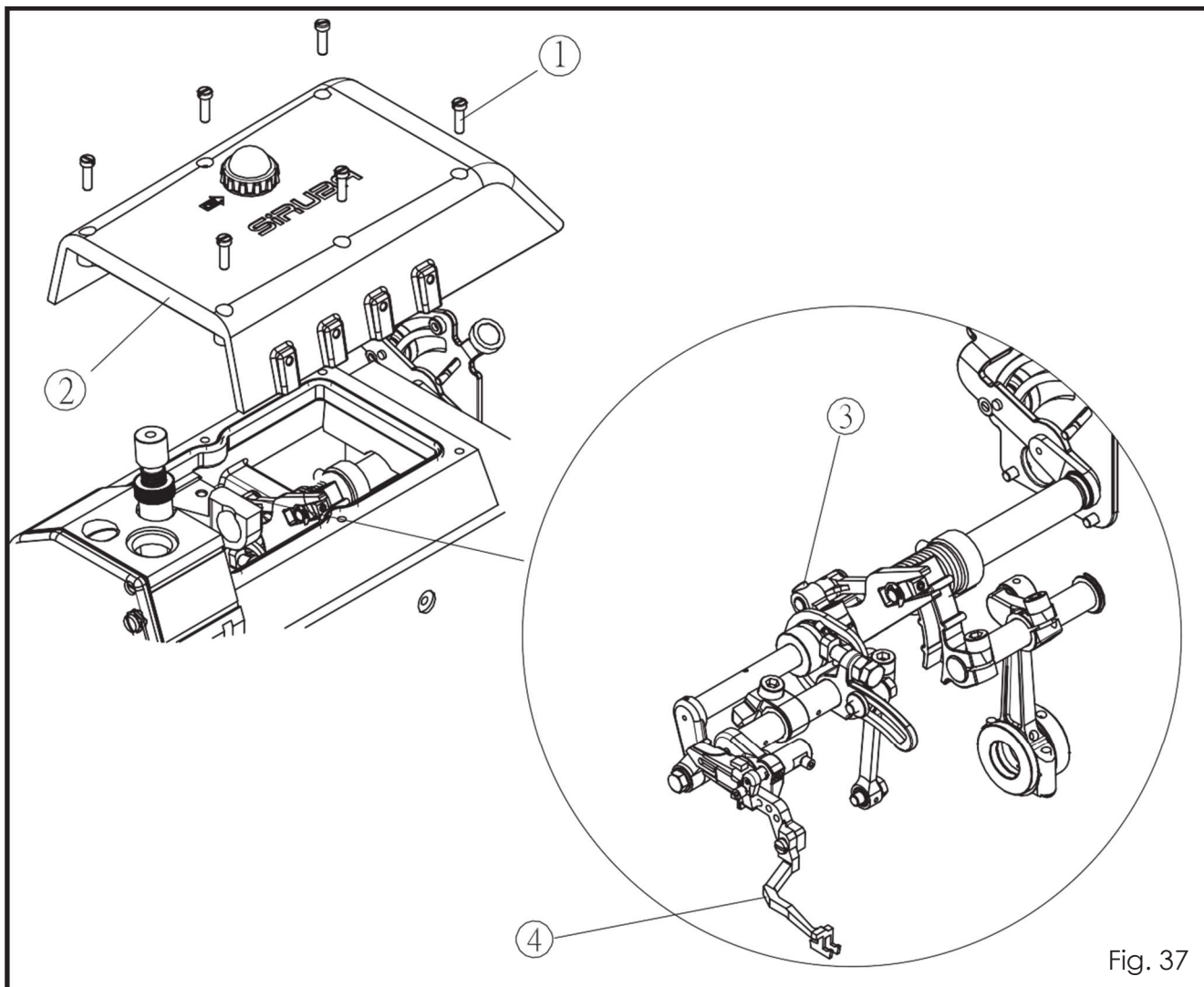


Fig. 37

POSIÇÃO DO LOOPER E O CAME DO
CAÇA LINHA

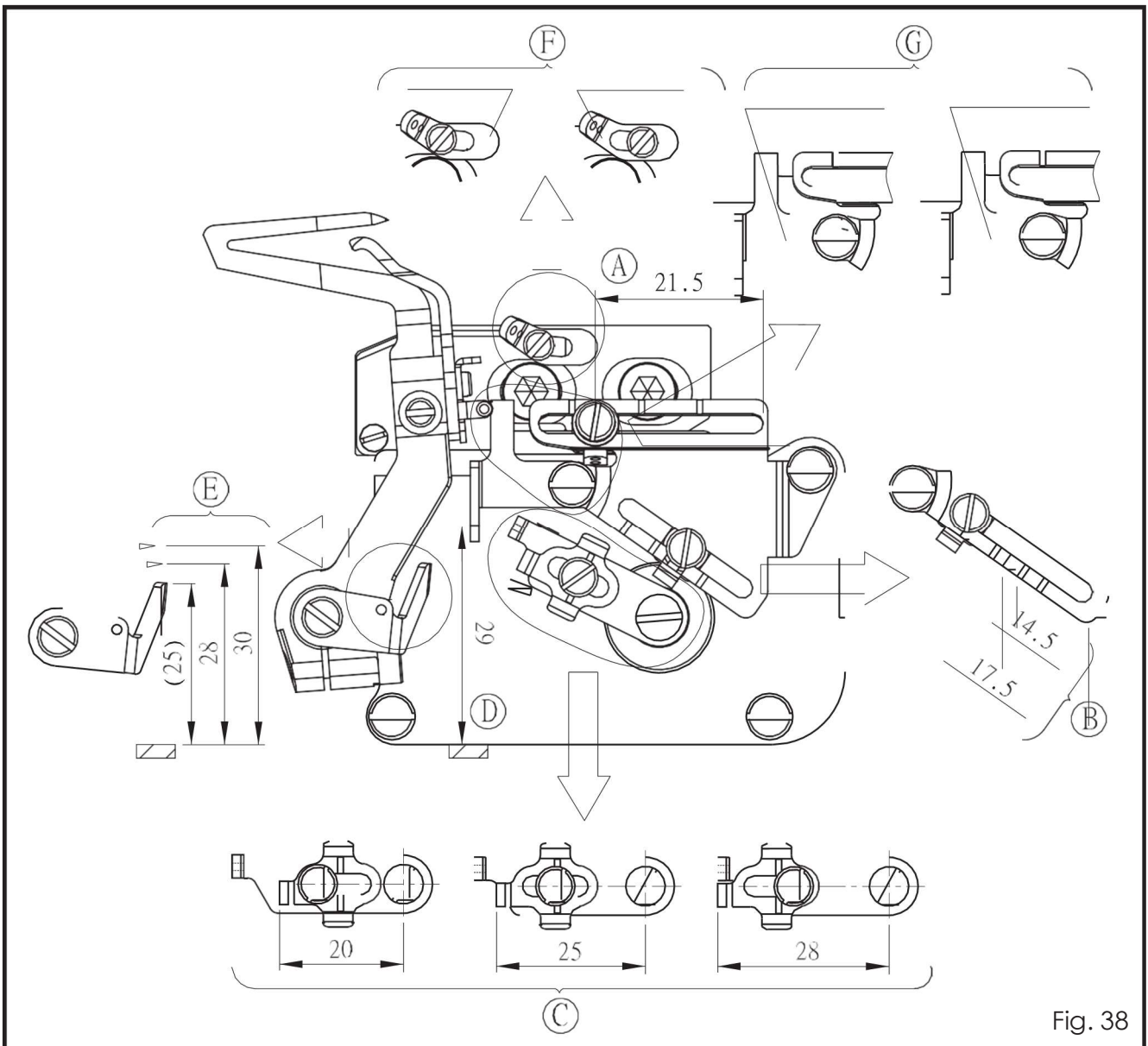


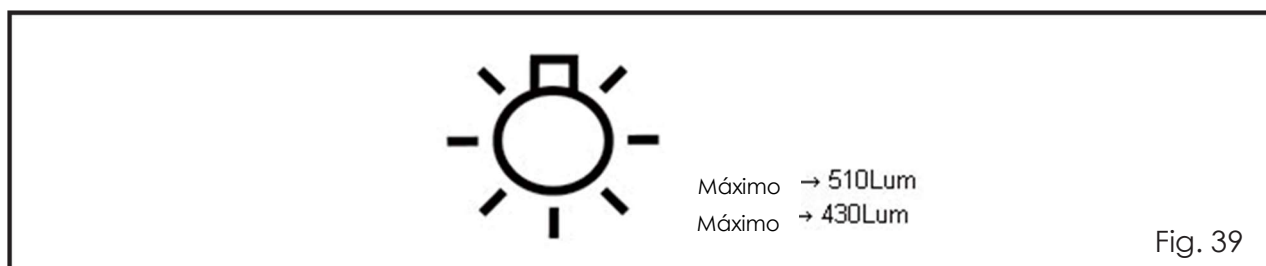
Fig. 38

TIPO DE AGULHA	504 505 514	504	514	504 514
Looper	S	H	H	SH
A	21.5	21.5	21.5	21.5
B	14.5	14.5	17.5	17.5
C	20	28	28	25
D	29	29	29	29
E	28	28	25	30
F	ESQUERDA	ESQUERDA	ESQUERDA	DIREITA
G	ESQUERDA	ESQUERDA	ESQUERDA	DIREITA

Tabela 4

ILUMINAÇÃO DO AMBIENTE DE OPERAÇÃO

Forneça um aviso que uma unidade de máquina industrial ou sistema de costura deve ser sempre desconectado da área local da iluminação de costura antes de colocar lâmpadas, a marca da taxa máxima da lâmpada, deve ser facilmente discernível, enquanto a lâmpada estiver sendo colocada, indicada no ou próximo a tomada da lâmpada, como exibido na figura. (Fig.39)



CONDIÇÕES DE TODOS OS OPERADORES

1. Leia e entenda bem o conteúdo deste manual.
2. Conheça as funções das partes principais e entenda os avisos
3. Entenda realmente o significado de todas as etiquetas de aviso
4. Entenda e esteja familiarizado com como operar esta máquina.
5. Operadores tem que manter um bom estado mental.
6. Operadores devem usar roupas de trabalho apropriadas.
7. Desenvolva a familiaridade de como operar a máquina se necessário.



CUIDADO



Desligue o interruptor de energia antes de realizar a limpeza. A máquina pode operar se o pedal for pressionado por engano, o qual pode resultar em ferimento.



Tenha certeza de usar lentes de proteção e luvas quando manusear o óleo lubrificante e a graxa, para que então eles não entrem em contato com seus olhos ou sua pele, ou então inflamações podem ocorrer.



Além do mais, não beba ou coma o óleo nem a graxa, porque eles podem causar vômitos e diarreia. Mantenha o óleo fora do alcance de crianças.

Use ambas mãos para segurar a cabeça da máquina, quanto inclinar ou retornar para sua posição de origem.



Se usar apenas uma mão para mover a máquina, o peso da cabeça da máquina pode causar escorregamento e você poderá se machucar.

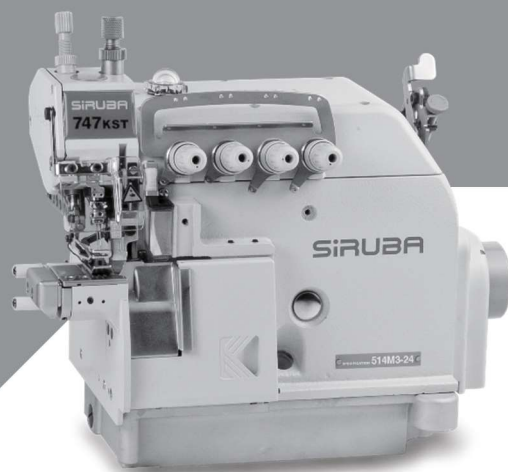
Itens de Manutenção Periódica (Tabela 5)

Ciclo de Manutenção	Itens de Manutenção
Diário	1. Limpe os fiapos do impelente.
	2. Verifique se existe óleo líquido suficiente dentro do recipiente de óleo. (A quantidade deve ser entre a marca vermelha superior e a marca inferior do nível de óleo.)
	3. Mantenha a máquina e a mesa de operação limpa.
	4. Limpe a fibra na rede do filtro da manivela.
Semenalmente	1. Mantenha os cabos de energia parecendo limpos e organizado.
	2. Mantenha o painel operacional limpo.
	3. Verifique se as peças de energia estão soltas ou presas na posição correta.
Trimestralmente	1. Troque o óleo líquido dentro do recipiente de óleo.

Tabela 5

PROCEDIMENTO DE DEMOLIÇÃO

1. Quando a máquina precisar ser eliminada e demolida, certas regras básicas devem ser observadas, para proteger o ambiente e saúde pública.
2. Todos os componentes da máquina devem ser divididos de acordo com as categorias como a seguir:
 - (1) Todos os revestimentos, mangueiras flexíveis e plástico ou componentes não metálicos.
 - (2) Componentes elétricos: interruptores ou componentes de iluminação.
 - (3) Materiais de isolamento: bloco de lã e fitas de borracha flexível.
 - (4) Metais: metais ferrosos, cobre, bronze e latão, vários.
3. Deste jeito, todos os materiais podem ser eliminados corretamente, reciclados ou derretidos para reuso ou descarte para que eles não prejudiquem o ambiente.



 高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

A especificação e/ou aparência do equipamento descrito neste manual de instrução e lista de peças, estão sujeitos a alteração/modificação, sem nenhum aviso prévio.
700KST.MAY.2015