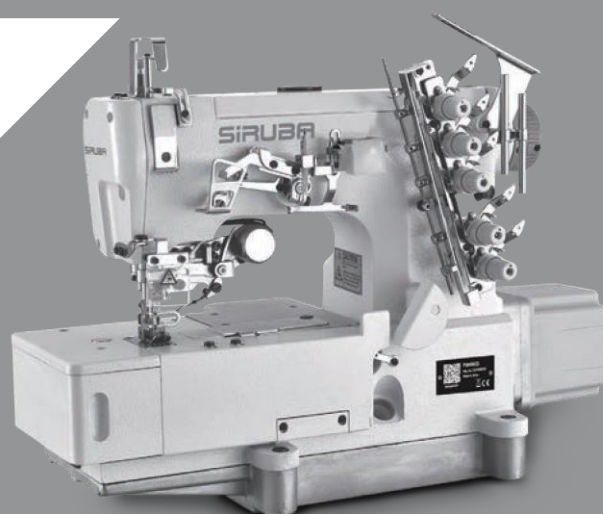


SIRUBA

MANUAL DE INSTRUÇÃO E LISTA DE PEÇAS

■ F006KD



INTRODUÇÃO

Muito obrigado por adquirir a máquina de série F006KD. Este manual de instrução, descreve a rotina diária de manutenção e precauções de segurança para manter as melhores condições possíveis da máquina. Por favor estude este manual com muito cuidado antes de operar a máquina

CUIDADO

OBSERVE AS PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Apesar da máquina de costura ter dispositivos de segurança tenha o maior cuidado ao realizar manutenções nas máquinas de costura, os operadores devem seguir sempre os padrões de segurança.

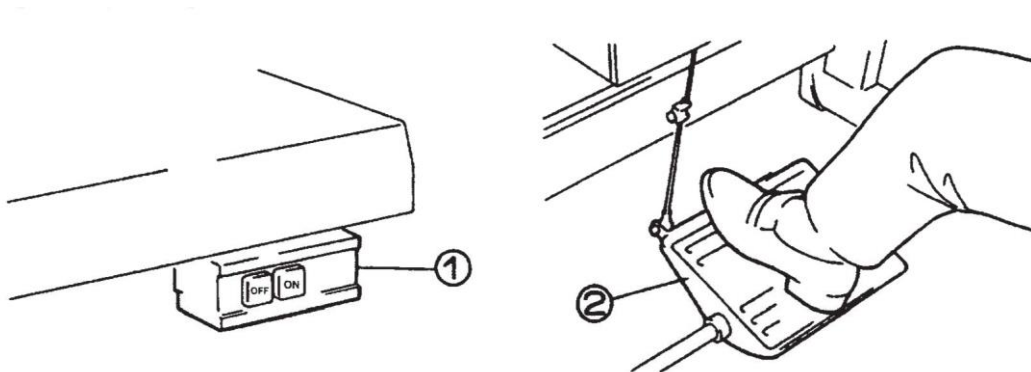
- Para prevenir acidentes, não remova os dispositivos de segurança, ou peças enquanto estiver operando a máquina.
- Não deixe ferramentas ou outros objetos desnecessários na mesa da máquina de

costura enquanto estiver operando a máquina.

- Antes da manutenção, ajuste, limpeza, colocando linha na bobina ou substituindo a agulha e para prevenir acidentes, tenha certeza de que a energia esteja desligada. Verifique se a máquina não irá operar quando o pedal for pressionado.

NOTA

Em caso de um motor tipo correia seja usado, irá continuar rotacionando pela inércia depois de desligar o fornecimento de energia **1**. Se o pedal da máquina **2** é pressionado inadvertidamente, é perigoso pois a máquina irá mover inesperadamente. Mantenha o pisar suave no pedal **2** até que a máquina venha a parar depois de desligar o fornecimento de energia.



- Desligue a energia antes de deixar a mesa da máquina.
- Em evento de falha de energia, tenha certeza de desligar a máquina.
- Verifique que a máquina esteja seguramente aterrada.

ÍNDICE

■ ANTES DE OPERAR

LUBRIFICAÇÃO	1
LUBRIFICAÇÃO MANUAL	2
ENCHENDO O DISPOSITIVO DE RH COM ÓLEO DE SILÍCONE	3
PASSAGEM DE LINHA	4
DIAGRAMA DE PASSAGEM DE LINHA (2-AGULHA/3-AGULHA/4-AGULHA)	5

■ TESTE DE COSTURA

PRESSÃO DO CALCADOR	6
DIFERENÇA AJUSTE DA RELAÇÃO DE ALIMENTAÇÃO	7
COMPRIMENTO DO PONTO	8
TENSÃO DA LINHA	9

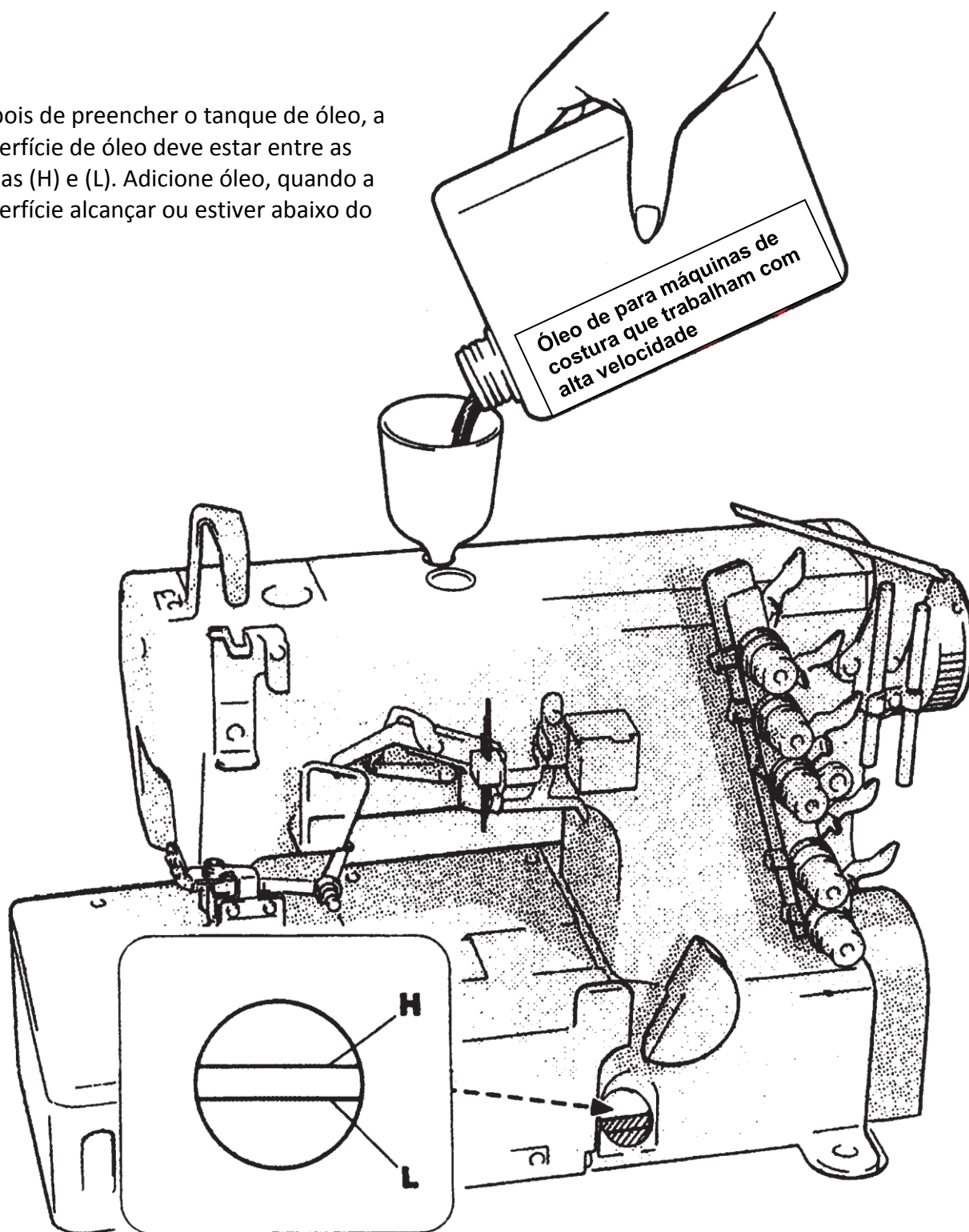
■ MANUTENÇÃO DURANTE O USO

LIMPEZA DA MÁQUINA	10
SUBSTITUIÇÃO DA AGULHA	11
VERIFICAÇÃO DA CIRCULAÇÃO DO ÓLEO	12
VERIFICAÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO DE ÓLEO	13
SUBSTITUINDO O ÓLEO	14
DIMENSÕES DE AJUSTE	15
RECORTE DA MESA	16
LISTA DE PEÇAS	18
LISTA DE PEÇAS PARA DIFERENTES BITOLAS	40

■ ANTES DE OPERAR

LUBRIFICAÇÃO

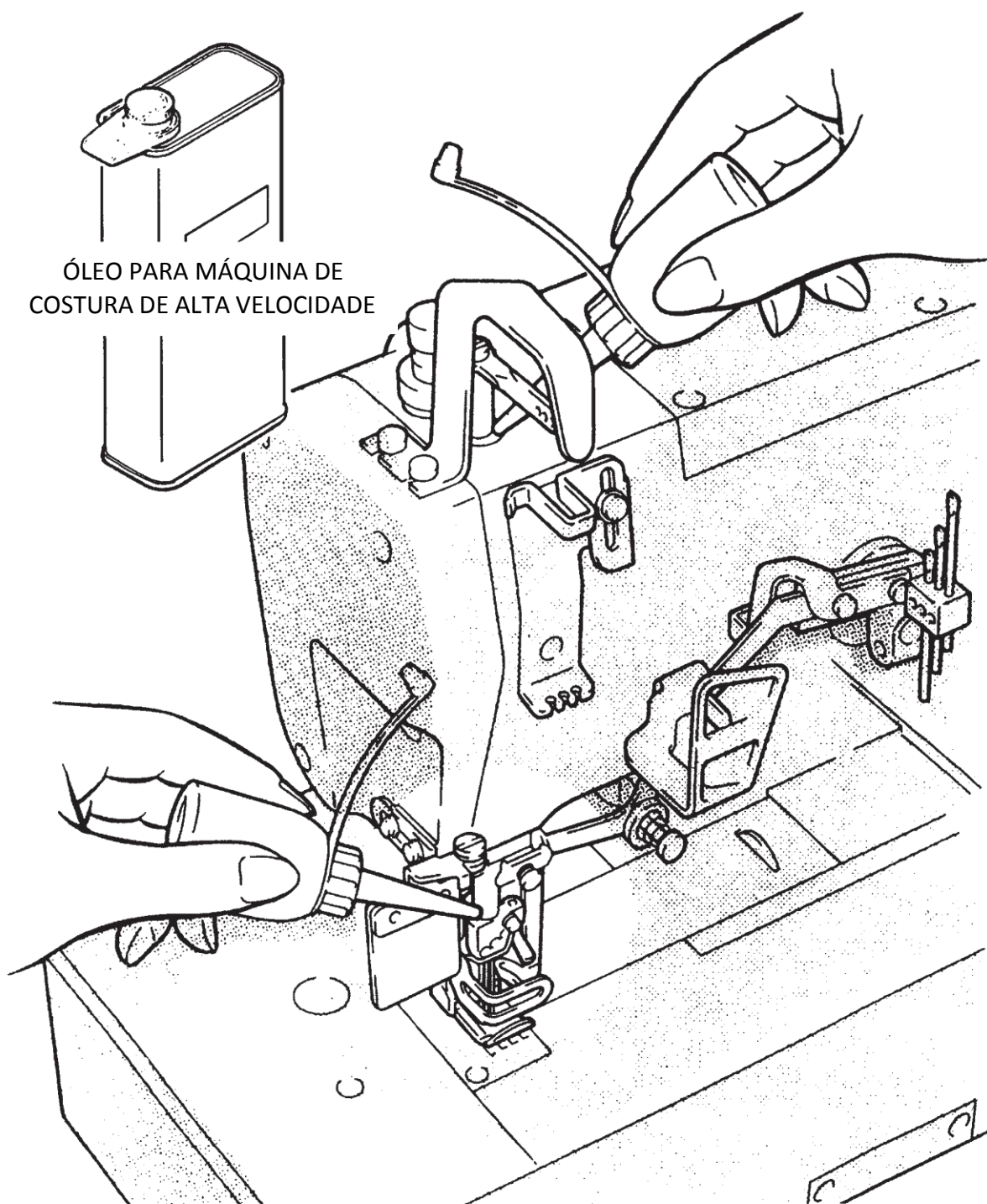
Depois de preencher o tanque de óleo, a superfície de óleo deve estar entre as linhas (H) e (L). Adicione óleo, quando a superfície alcançar ou estiver abaixo do (L).



ANTES DE OPERAR

LUBRIFICAÇÃO MANUAL

Aplique 2 ou 3 gotas de óleo manualmente quando a máquina for usada pela primeira vez ou tenha ficado parada por algum tempo.

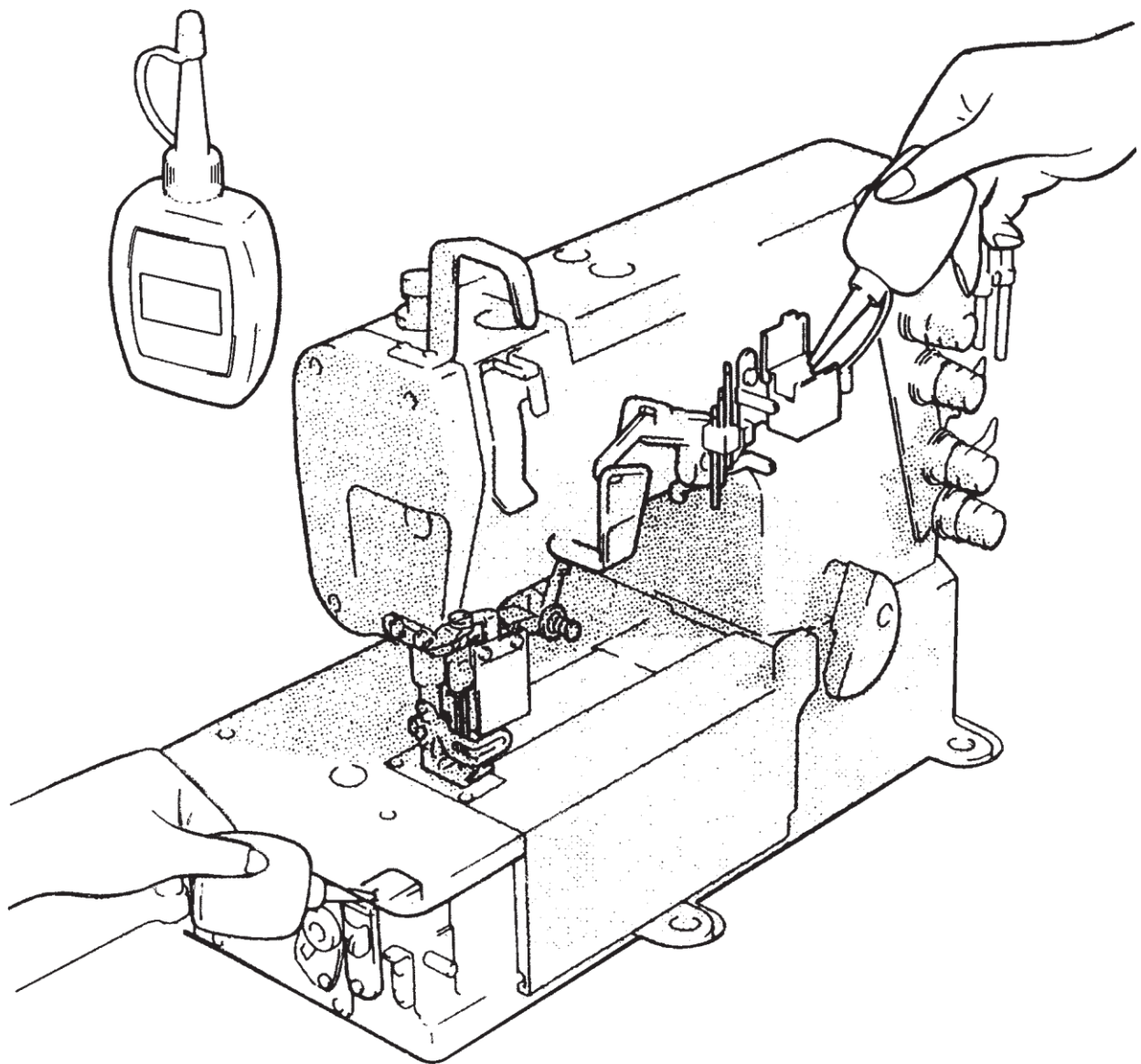


■ ANTES DE OPERAR

ENCHENDO O DISPOSITIVO DE HR COM ÓLEO DE SILÍCONE

Encha o dispositivo com óleo antes de estar muito baixo de maneira a prevenir a quebra da linha na agulha ou danificar o tecido.

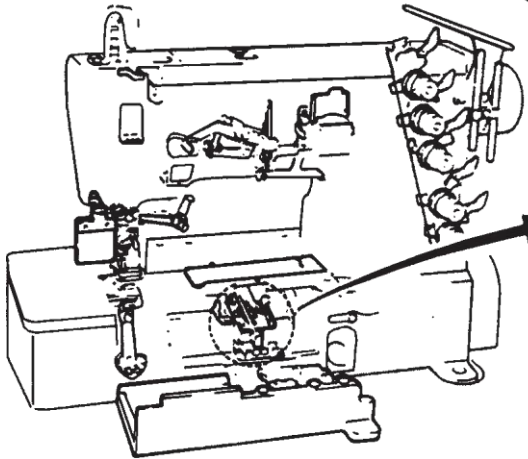
Nota: Use óleo silicone recomendado.
(Union Carbide Corporation UCCL-45(350))



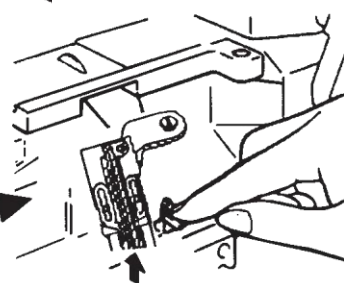
■ ANTES DE OPERAR

PASSAGEM DE LINHA

- ① Abra a proteção do olhar e das três coberturas.

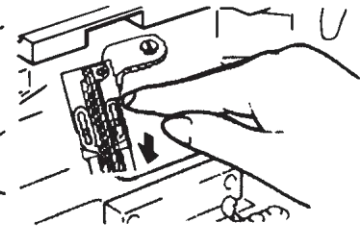


- ② Pressione para baixo



O caça linha vem para fora

- ④ Substitua o caça linha depois da passagem de linha

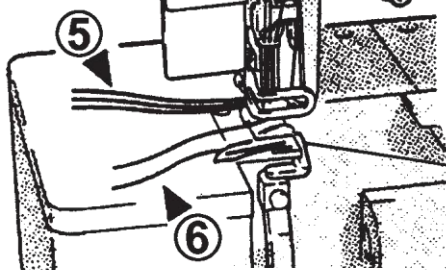


Faça um nó na linha presente e a linha a ser usada juntas para passar a linha na máquina



Passagem de linha na agulha

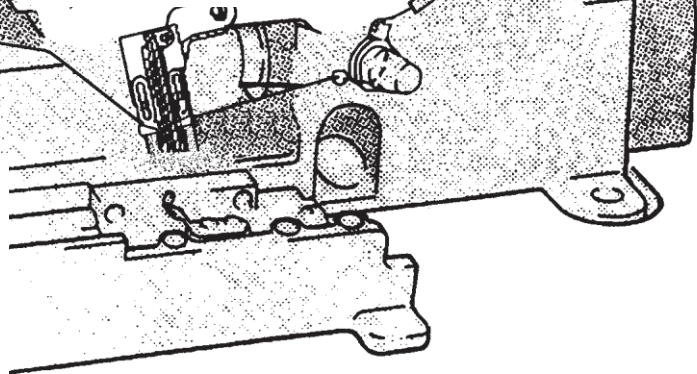
Corte os nós da linha passada antes pelo olhal da agulha para passar a linha



Tenha certeza de passar a linha na máquina corretamente ao seguir o diagrama de passagem da linha. (Veja página 5).

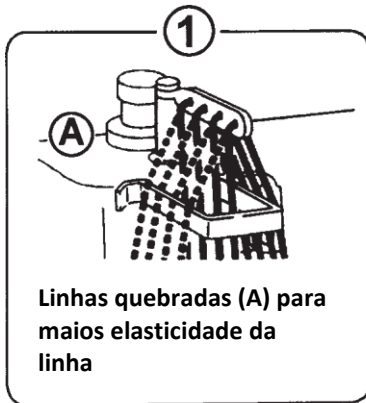
Passagem do looper e passagem da cobertura

Corte os nós das linhas depois da passagem através do olhal do looper.

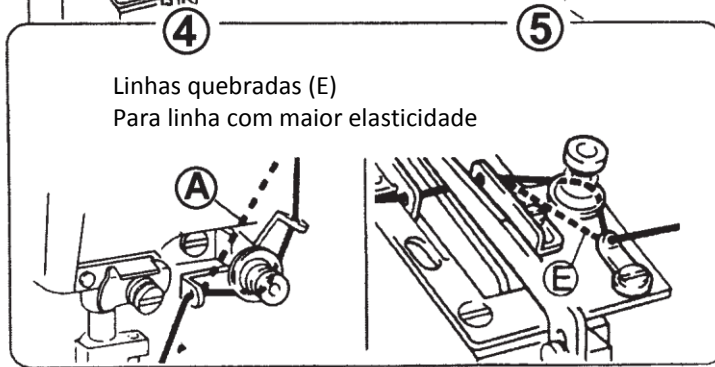
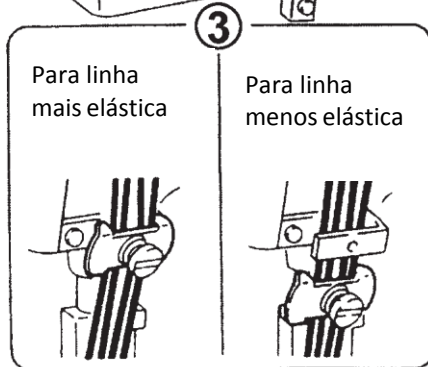
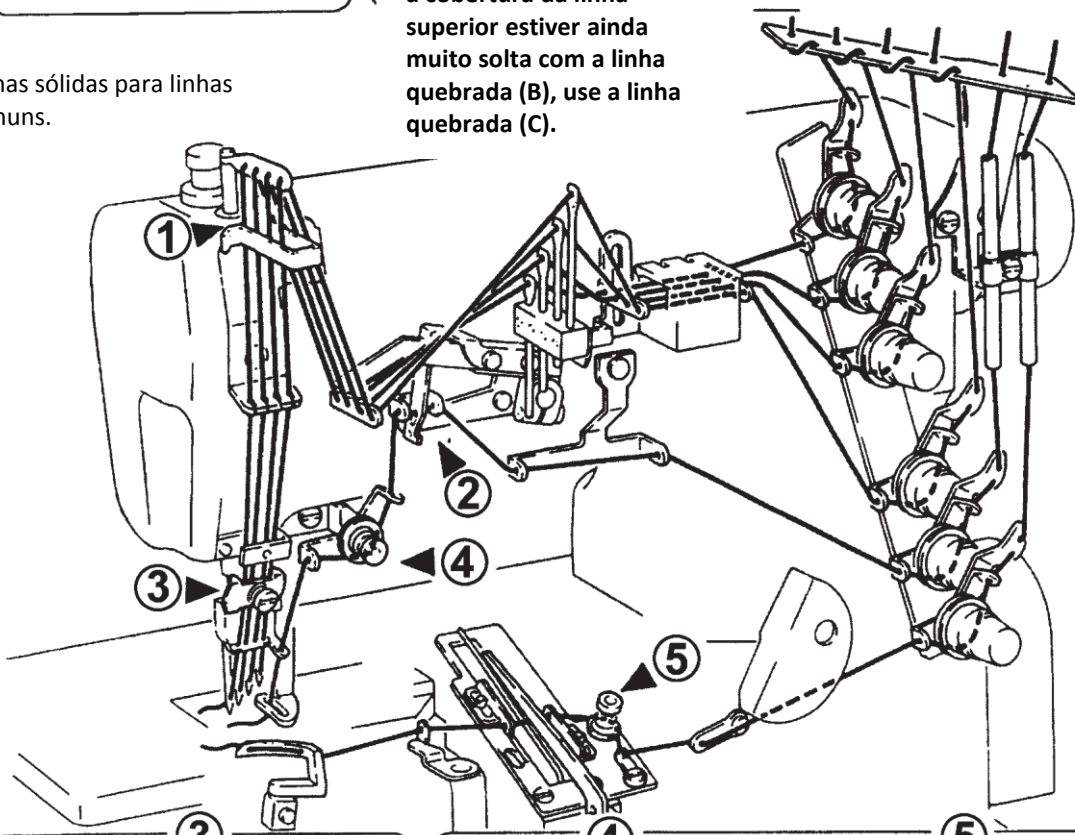
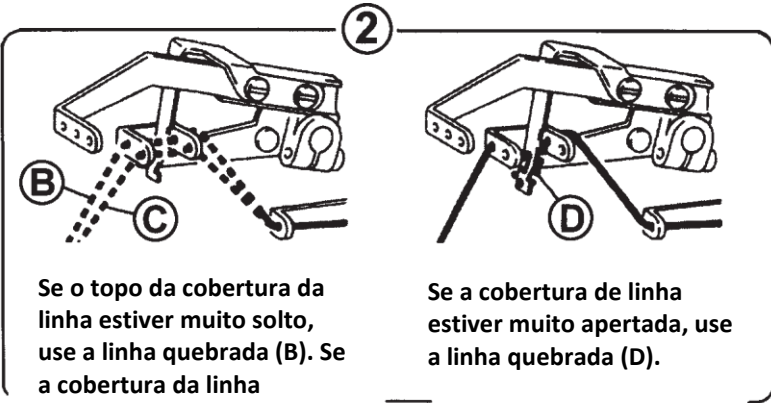


I ANTES DE OPERAR

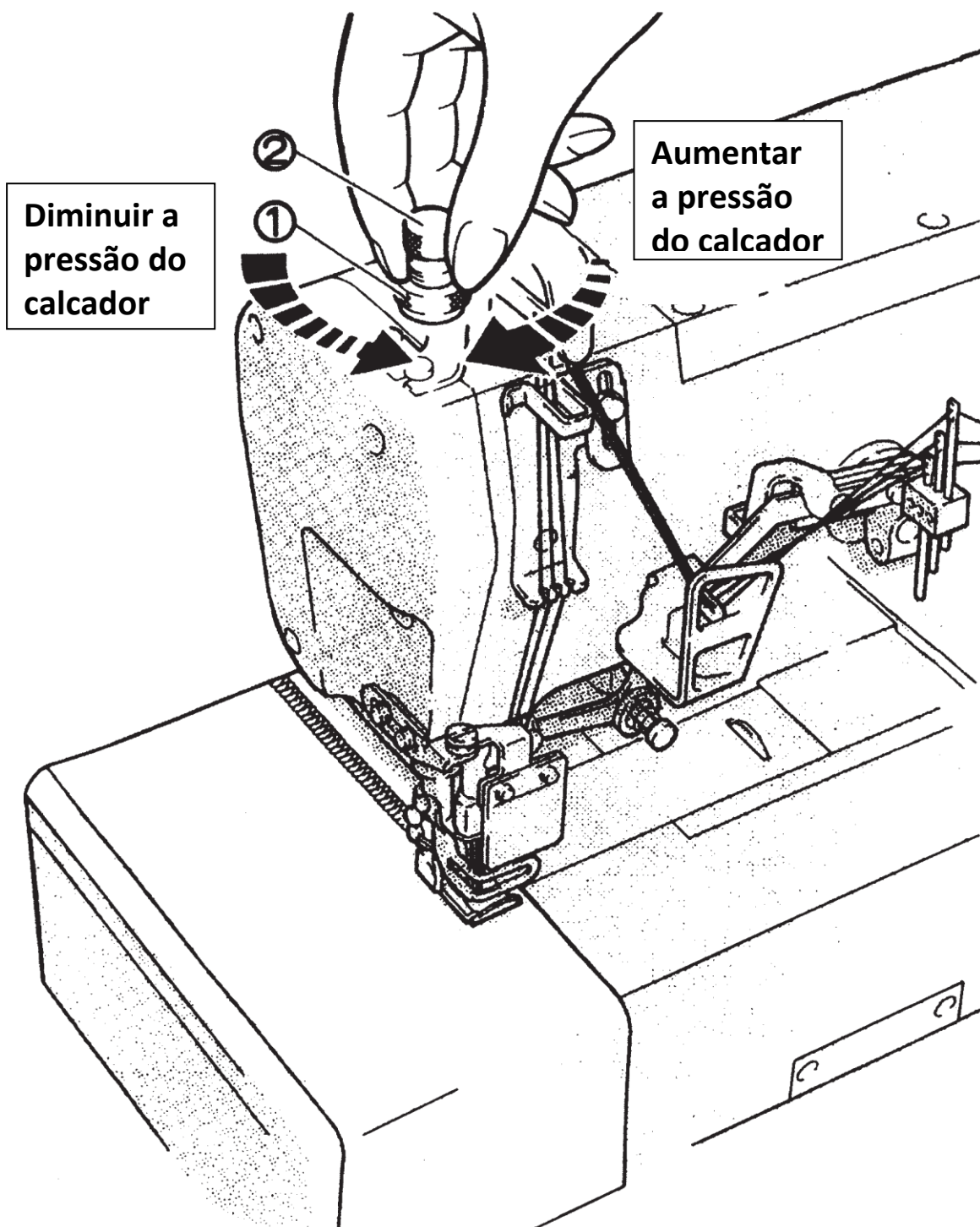
DIAGRAMA DE PASSAGEM DE LINHA (2-AGULHA/3-AGULHA/4-AGULHA)



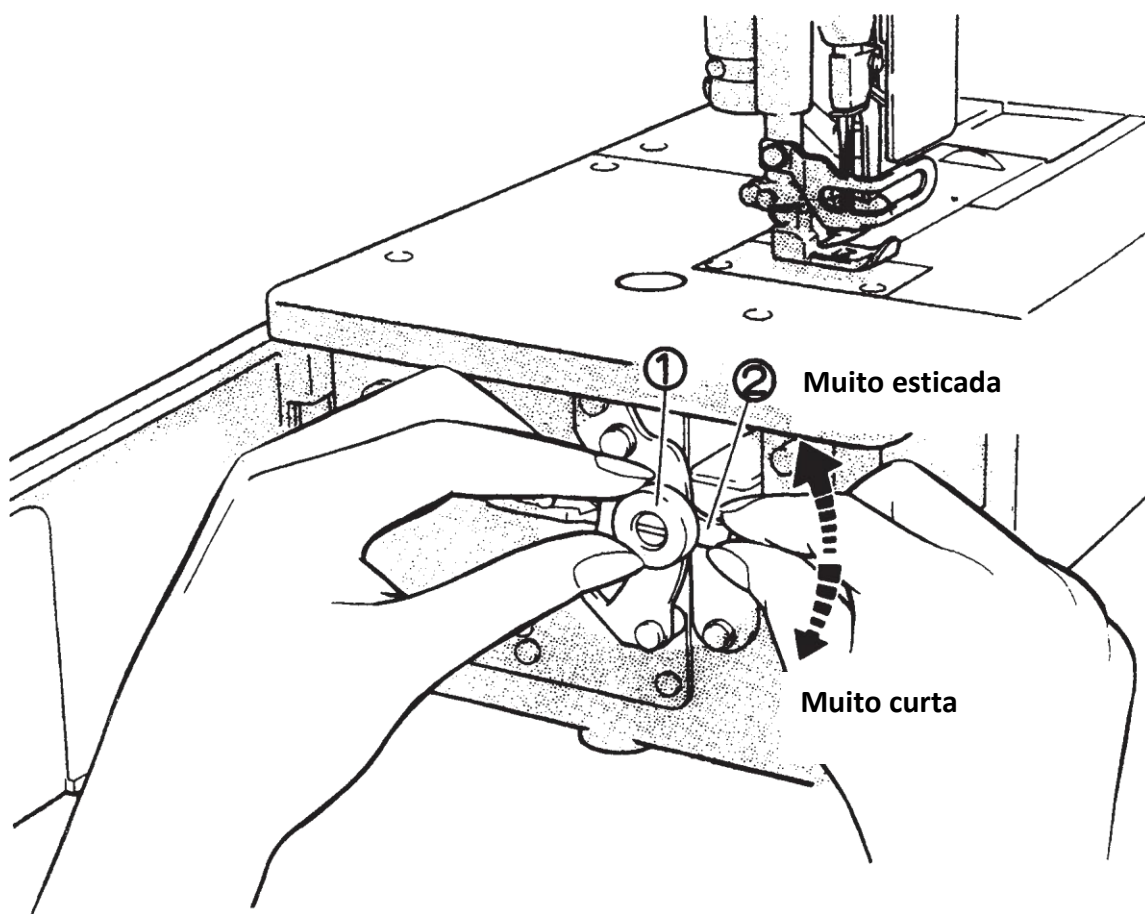
Linhas sólidas para linhas
comuns.



Solte a porca de ajuste (1) e gire o parafuso de ajuste (2) para ajustar a pressão do calcador. Deverá ser o mais suave possível, mas assim ser o suficiente para obter a formação de pontos



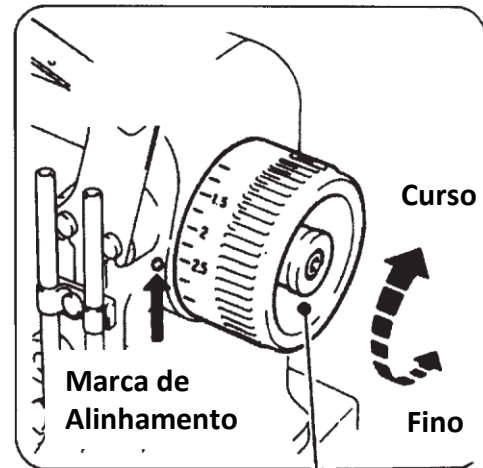
Solte a porca (1) e mova a alavanca para cima (2) e para baixo para obter o diferencial da alimentação correta. Então aperte a porca (1).



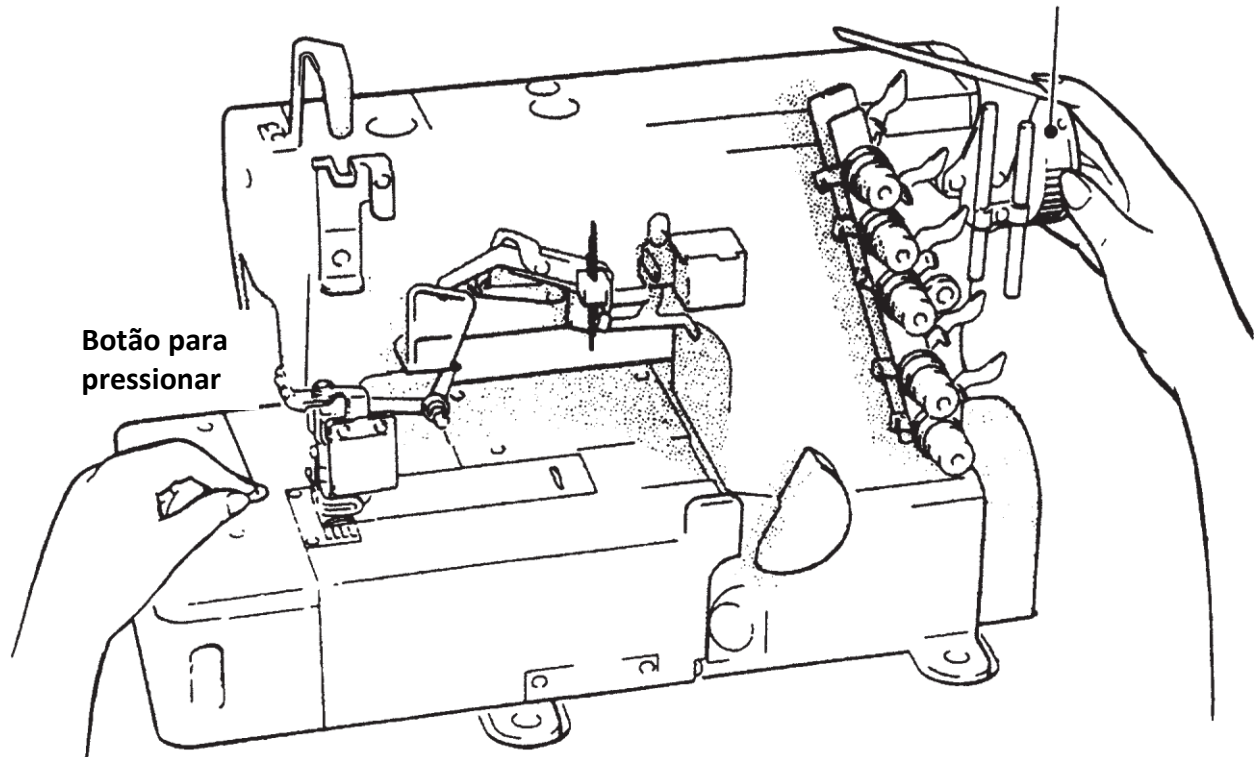
Enquanto pressiona o botão, gire o volante para encontrar a posição no qual o botão ao apertar vai até o fundo.

Então, mantenha o botão pressionado, gire o volante e ajuste a escada desejada para o alinhamento marcado.

Nota: O ajuste do comprimento do ponto deve ser somente feito depois que a alimentação diferencial for alterada.

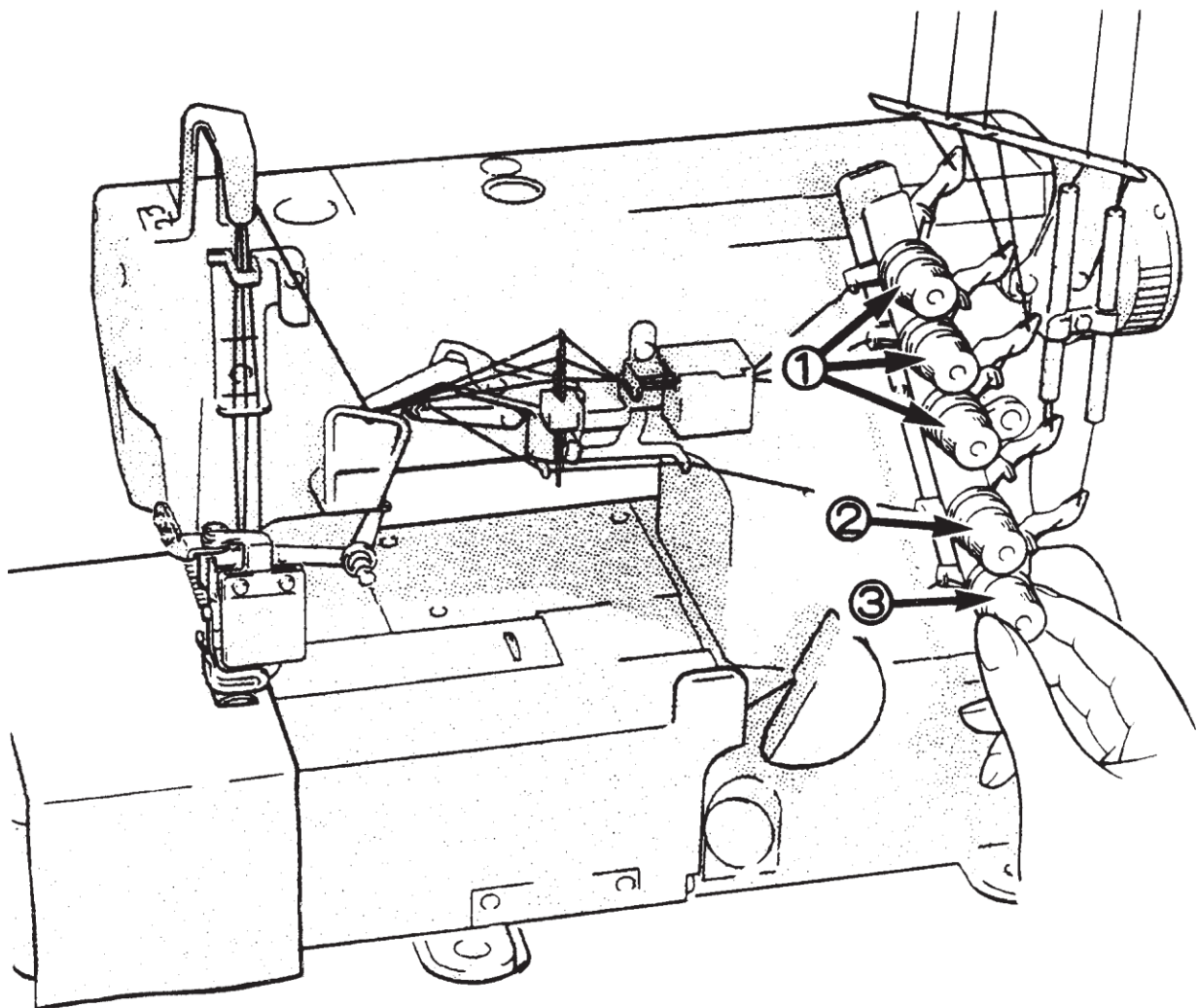
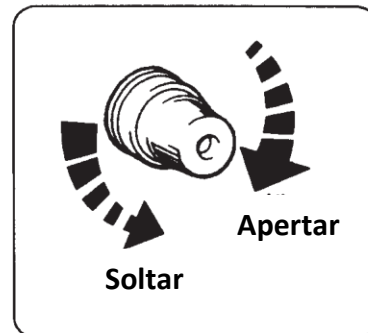


Volante

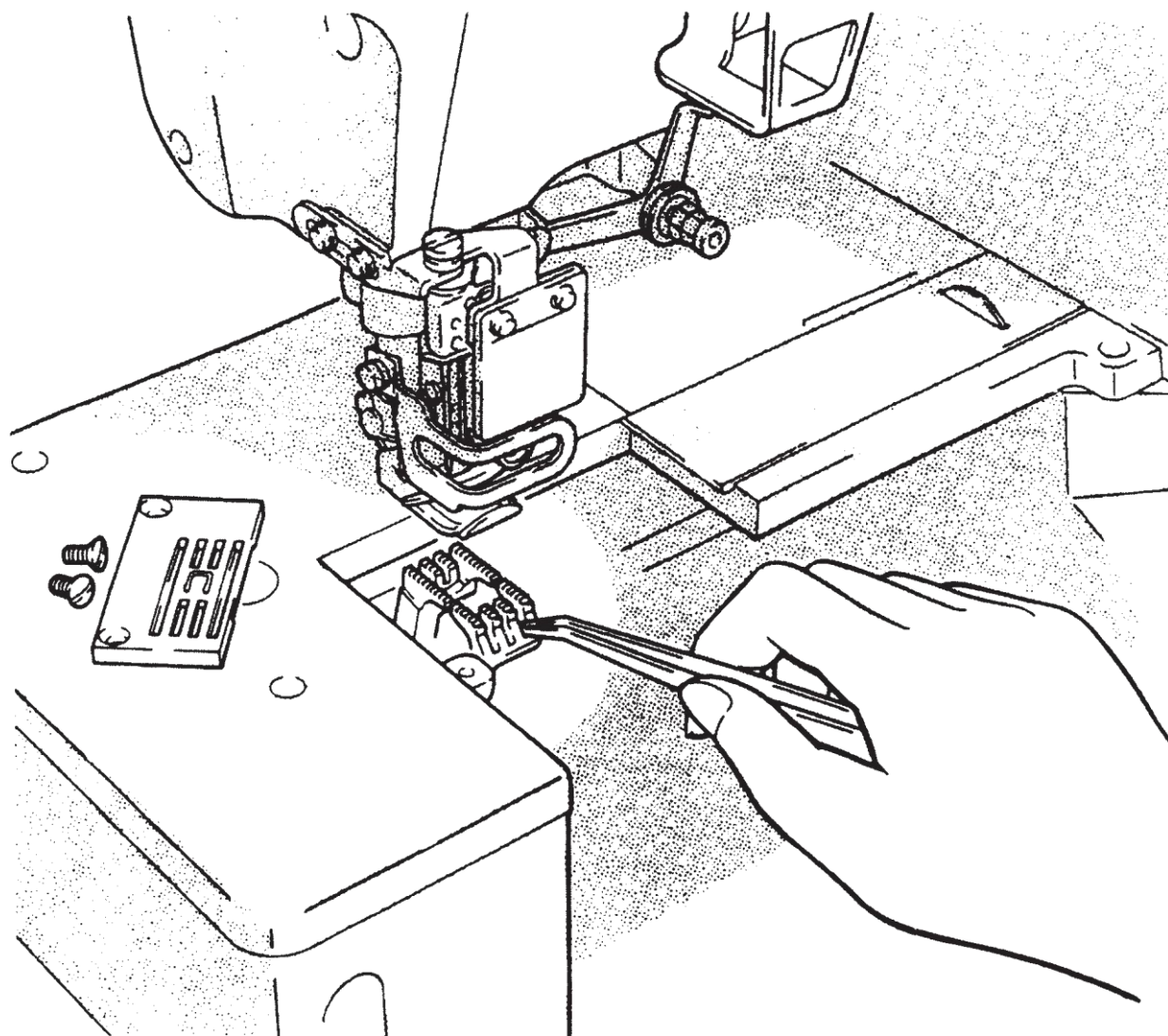


Botão para pressionar

Faça os ajustes de tensão com o tensor de linha da agulha (1), tensor da linha do trançador (2) e o tensor da linha do looper (3).



Limpe principalmente nas ranhura da chapa da agulha e entre as aberturas dos dentes do impelente.

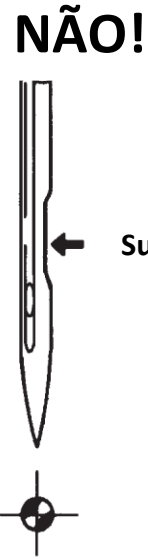
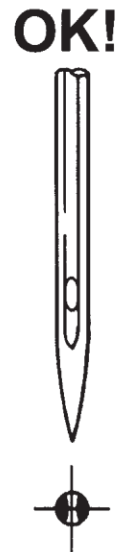
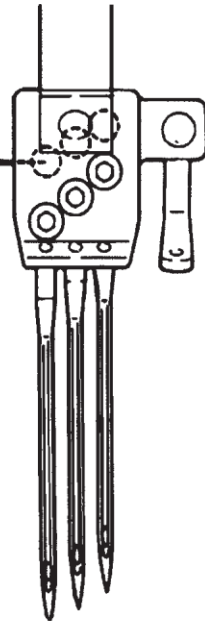


MANUTENÇÃO DURANTE A UTILIZAÇÃO

SUBSTITUIÇÃO DA AGULHA



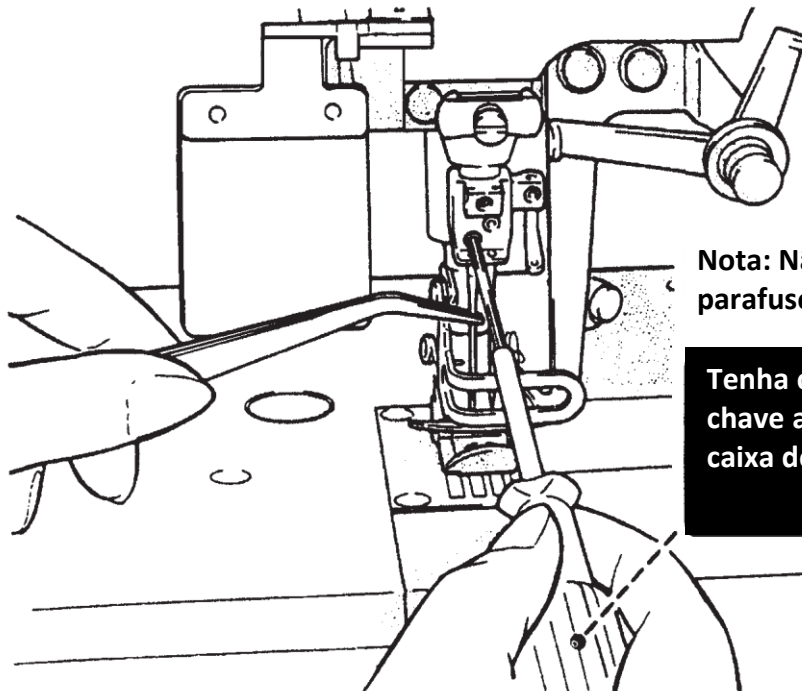
- Verifique a agulha cuidadosamente para ver se o côncavo está virado para a parte de trás da máquina.
- Insira a agulha na profundidade apropriada e aperte seguramente.



Sulco

Agulha padrão

		Tamanho Agulha	
		2 agulhas	3 agulhas
风琴牌	UY128GAS	# 9	# 10
Organ	UY128GAS		
藍獅牌	UY128GAS		
Schmetz	UY128GAS		

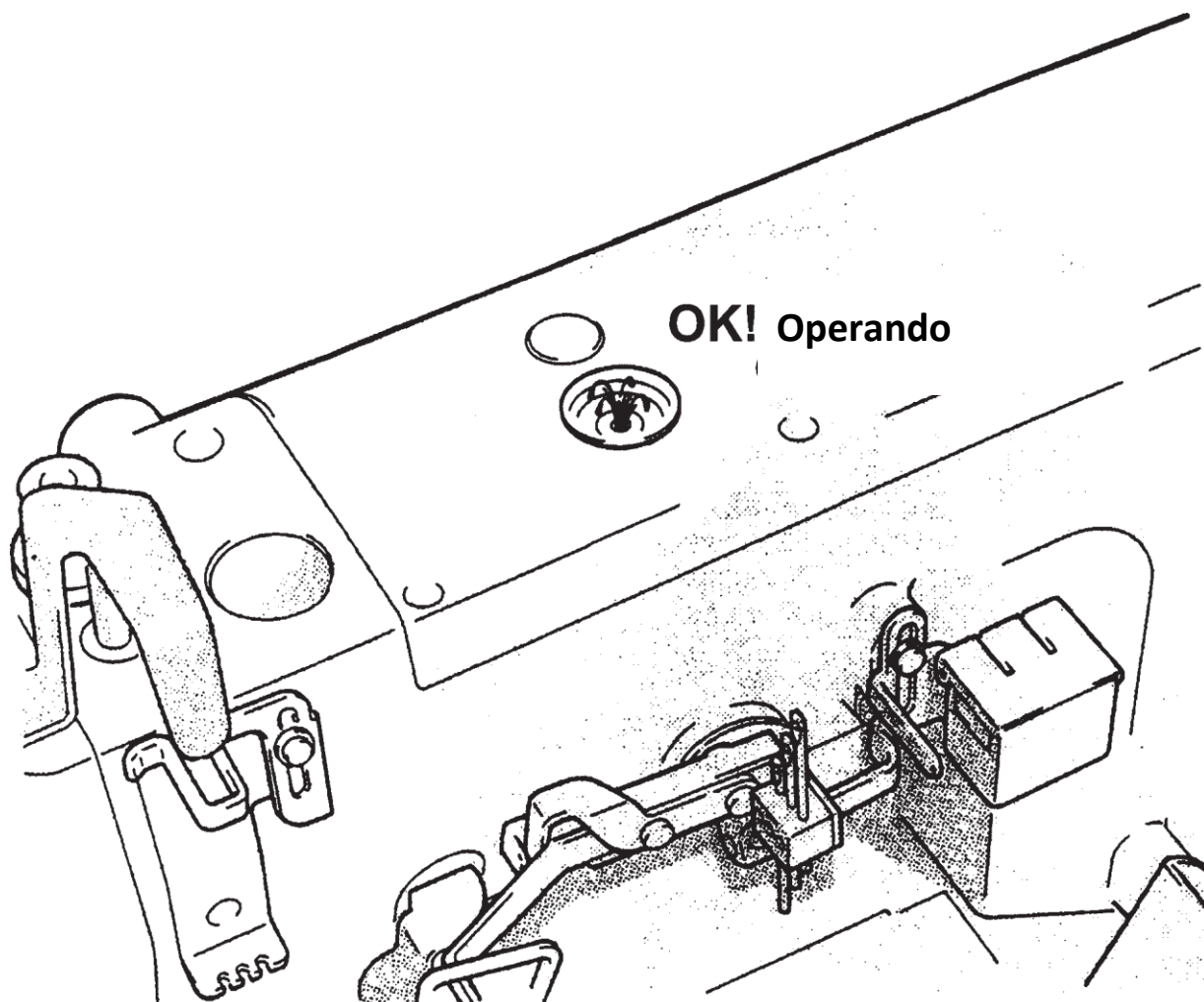


Nota: Não remova o parafuso

Tenha certeza de usar a chave allen que vem na caixa de acessório

■ MANUTENÇÃO
DURANTE A UTILIZAÇÃO

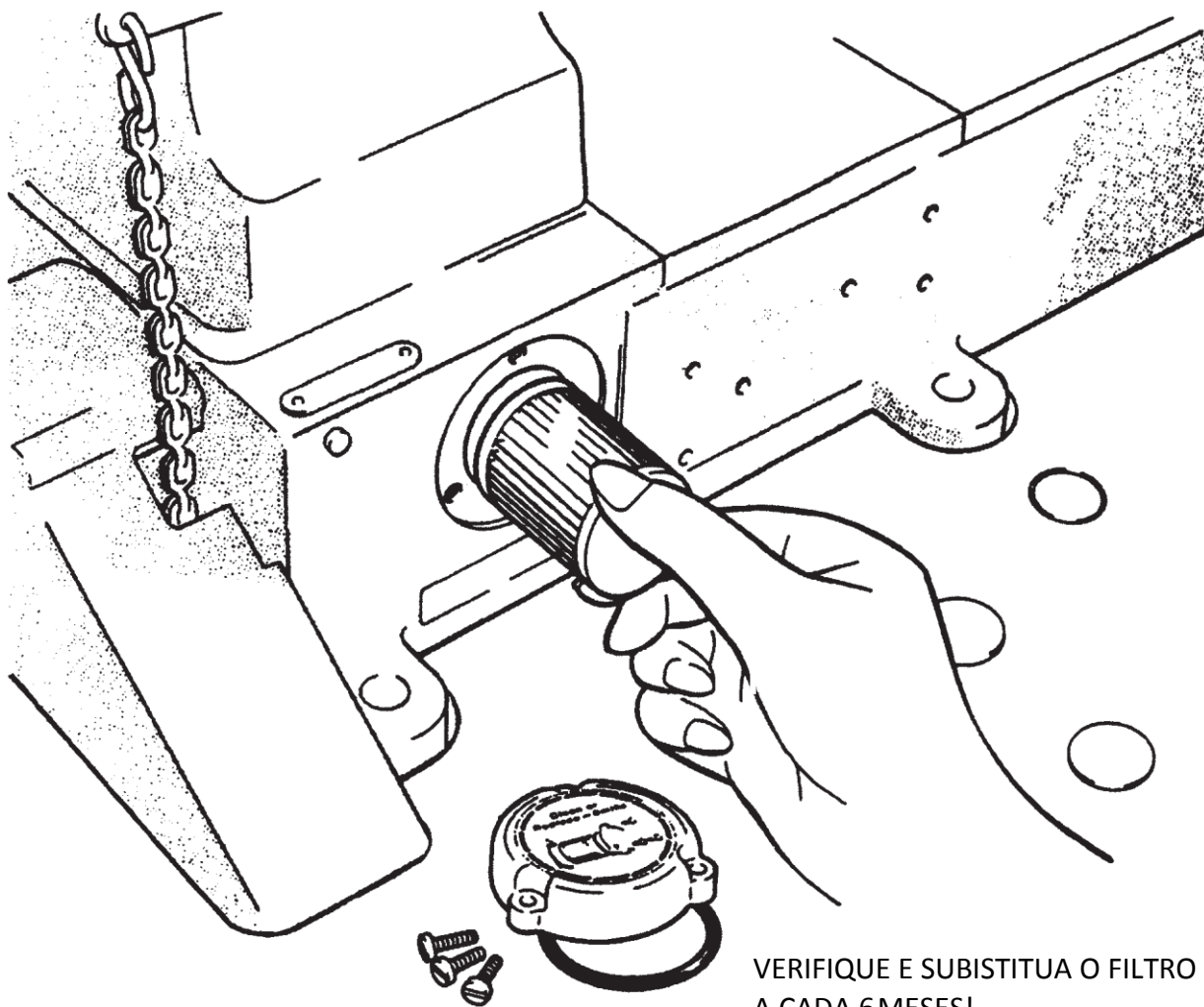
VERIFICAÇÃO DA
CIRCULAÇÃO DO ÓLEO



■ MANUTENÇÃO DURANTE A UTILIZAÇÃO

VERIFICAÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO DE ÓLEO

Verifique e substitua o filtro de óleo a cada seis meses.

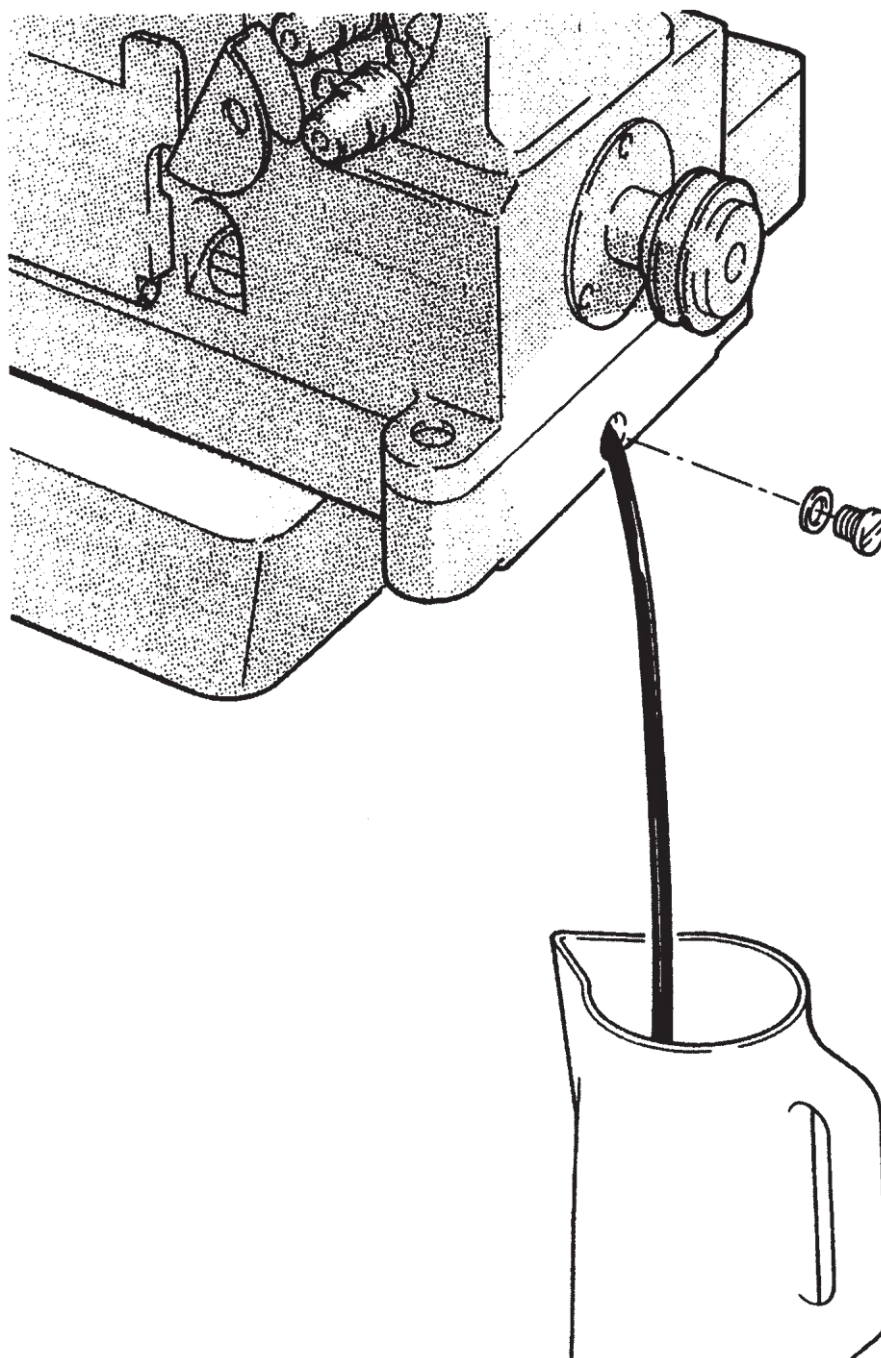


VERIFIQUE E SUBSTITUA O FILTRO A CADA 6 MESES!

Nota: Nas máquinas com os dispositivos UT, remova o suporte do solenóide.

Troque o óleo no primeiro mês após utilizá-la pela primeira vez, e depois disto a cada seis meses.

(Veja P.1)



VERIFICAÇÃO E SUBSTITUIÇÃO TROCA DO FILTRO DE ÓLEO

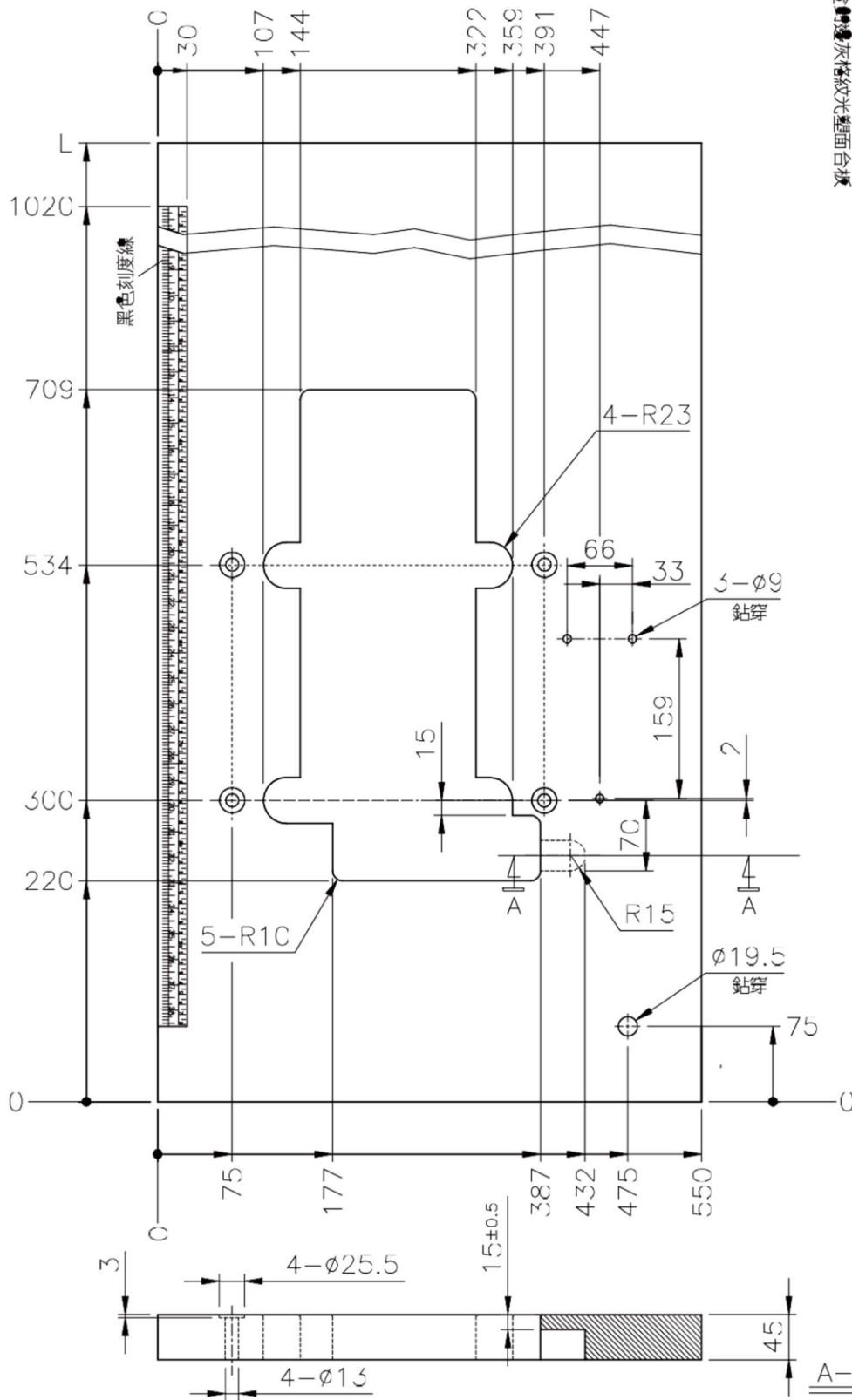
F006KD	F006KD Dimensões de Ajuste						(mm)	
x □□□								
356	8.5	8,3 ~ 8,7	8,3 ~ 8,7	4,5 ~ 5,5	17.0	0,8 ~ 1,2		
364	8.1	2,8 ~ 3,1	8,3 ~ 8,7	4,5 ~ 5,5	17.0	0,8 ~ 1,2		

F006KD

Tamanho Japão (Organ)	#	9	10	11	14	16	18	21
Tamanho Métrico (Schmetz)	Nm	65	70	75	90	100	110	130

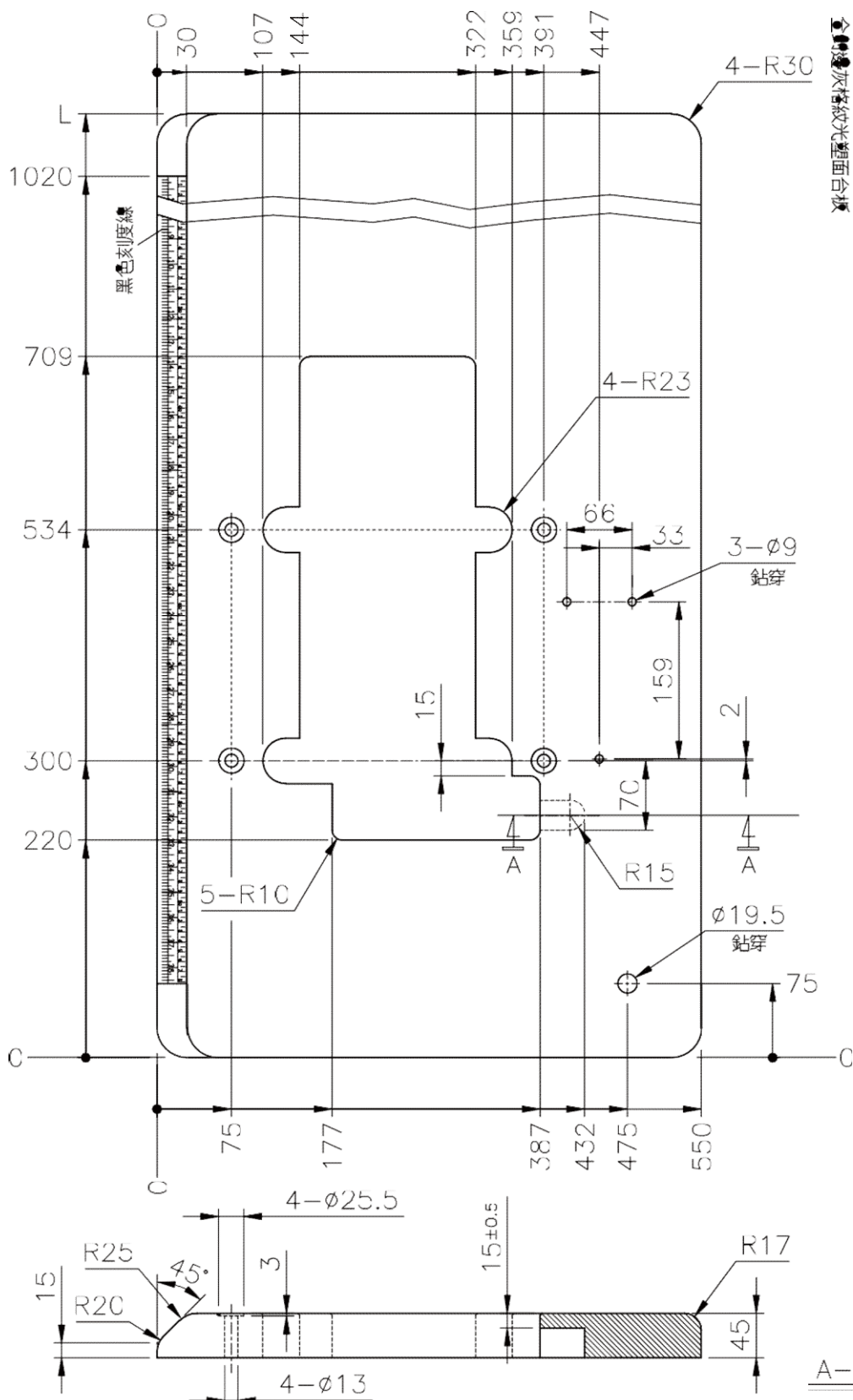
x□□□	Organ UY128GAS
356	#11
364	#11

SIRUBA TABLE CUT - OUT	Series	Item Code	Subclass / Remark	Mounting
	F006KD	F006KD-T		Semi-submerged
				Date
				2021/09/02



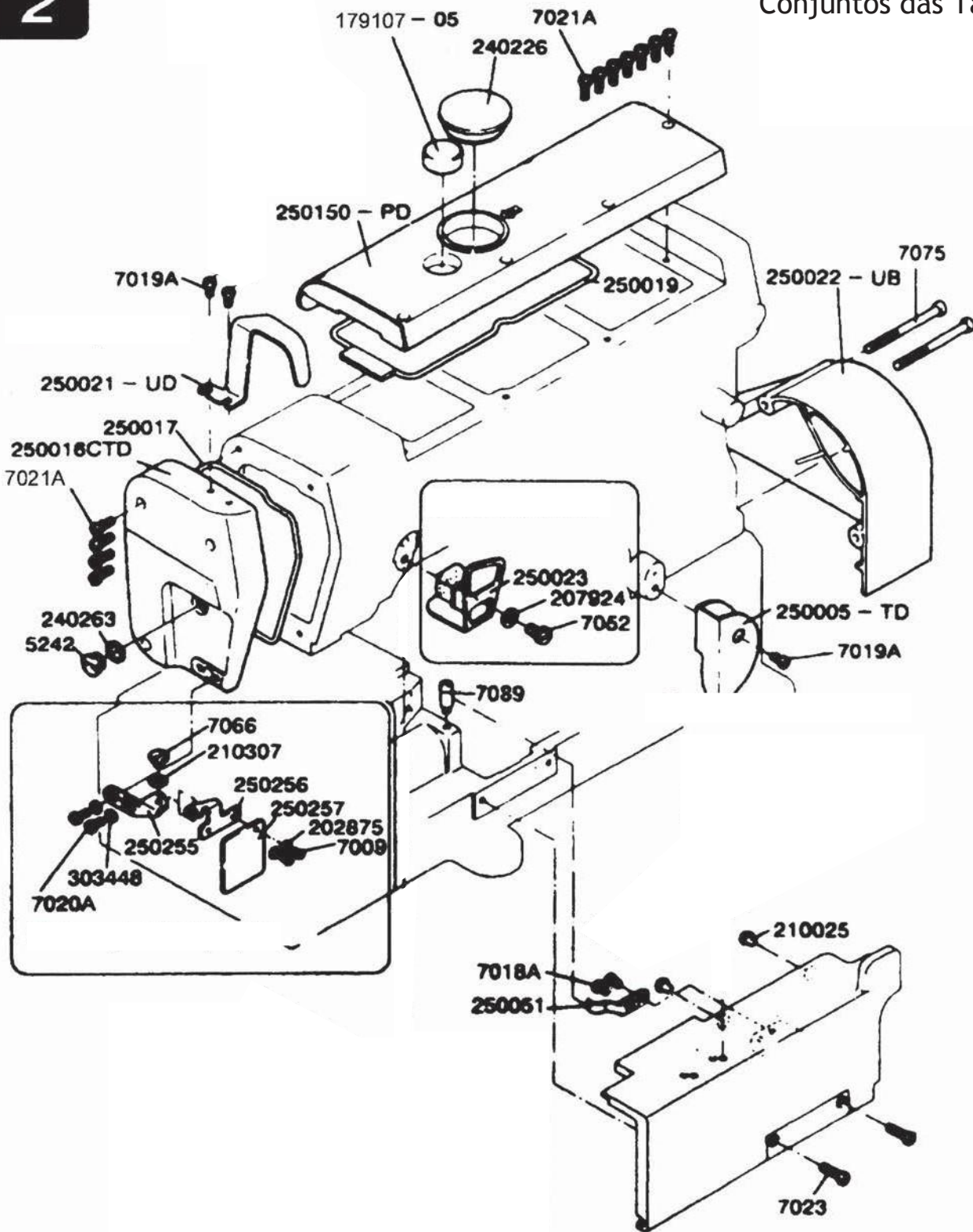
三脚半車半沉式桌板圖
 -006KD SERIES TABLE CUT-OUT SEMI-SUBMERGED
 單位/JUNIT:mmr.
 所有尺寸公差/DIFFERENCE:±2
 長度(L):1070/1200 mm
 金剛邊夾格紋光塑面台板

SIRUBA TABLE CUT - OUT	Series	Item Code	Subclass / Remark	Mounting
	F006KD	F006KD-T1		Semi-submerged
				Date
				2021/09/02



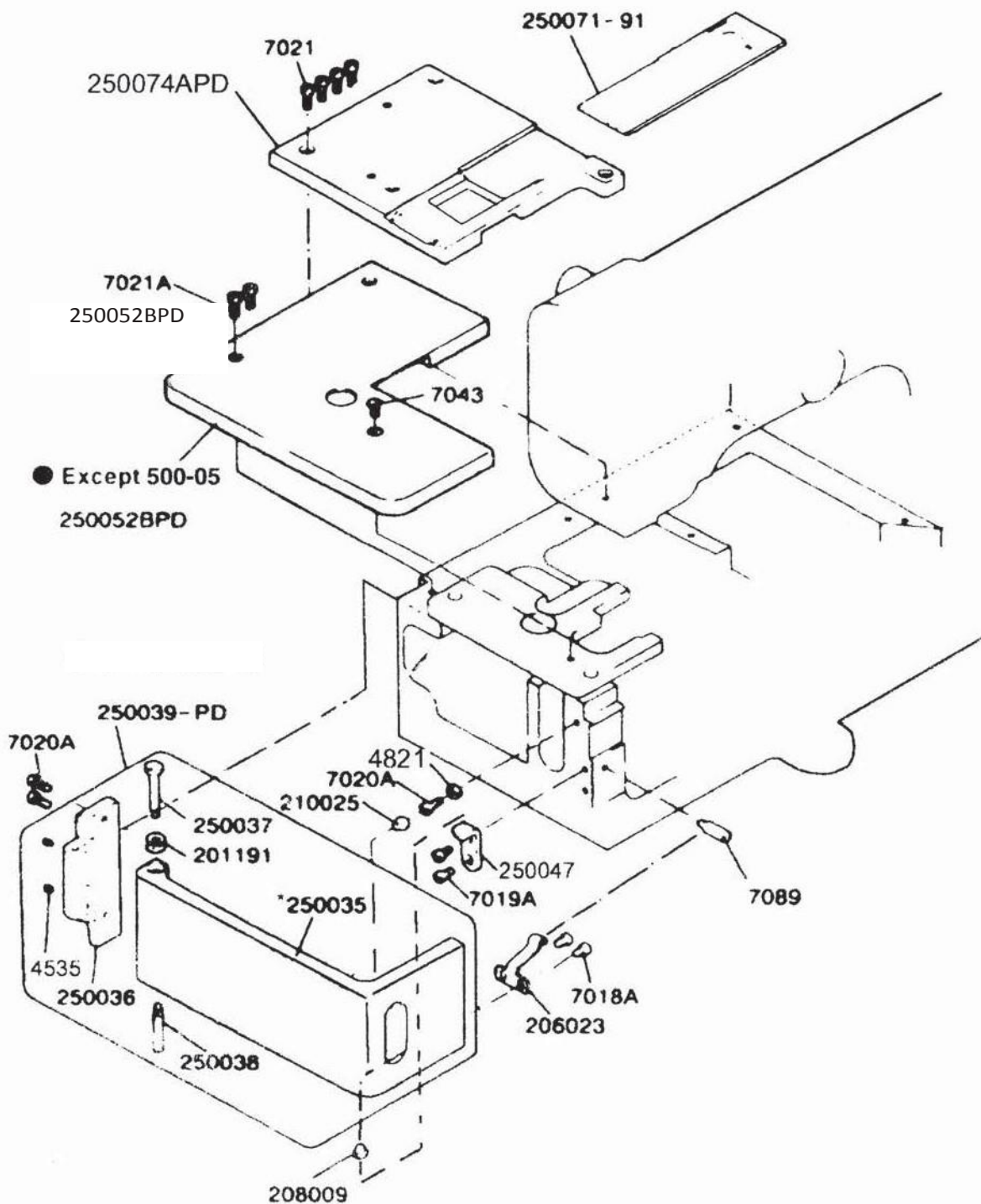
三鑽平車半沉式桌檯圖
 F006KD SERIES TABLE CUT-OUT SEMI-SUBMERGED
 單位/JUNIT:mm
 所有尺寸公差/DIFFERENCE:±2
 長度(L):1070/1200 mm
 全漆/灰漆紋光型面台板

A-A剖面



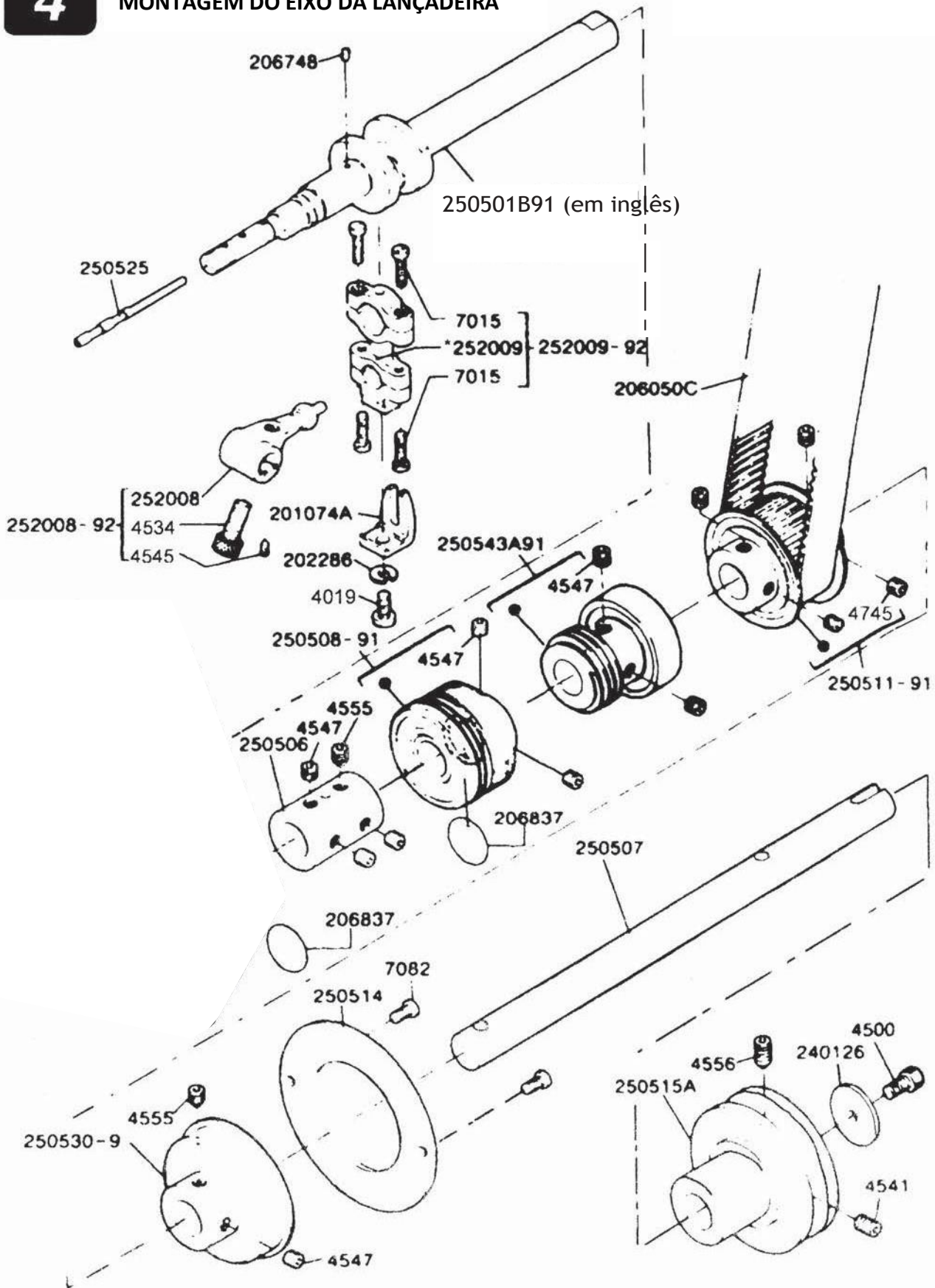
3

MONTAGEM DA CHAPA DE TECIDO



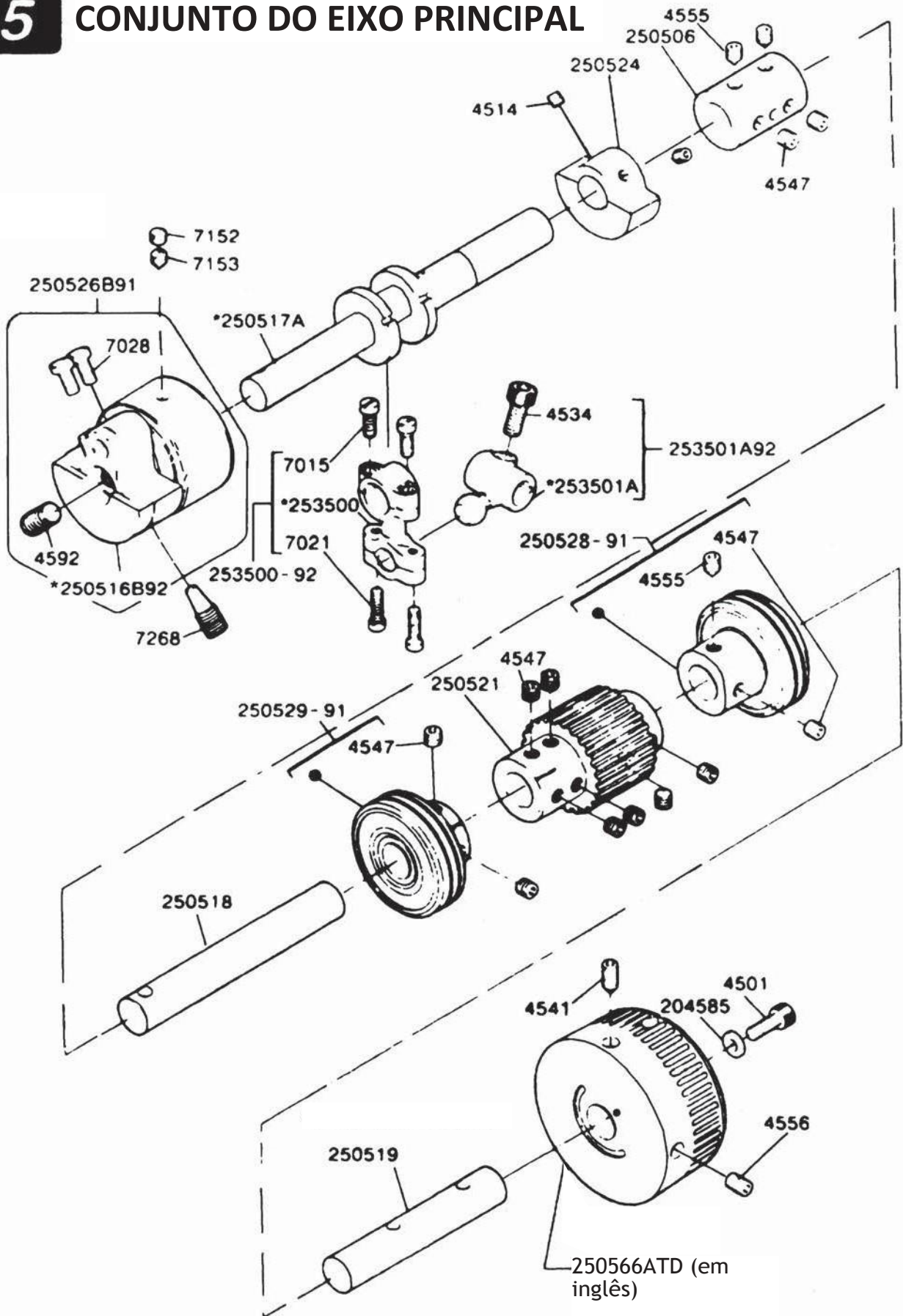
4

MONTAGEM DO EIXO DA LANÇADEIRA



5

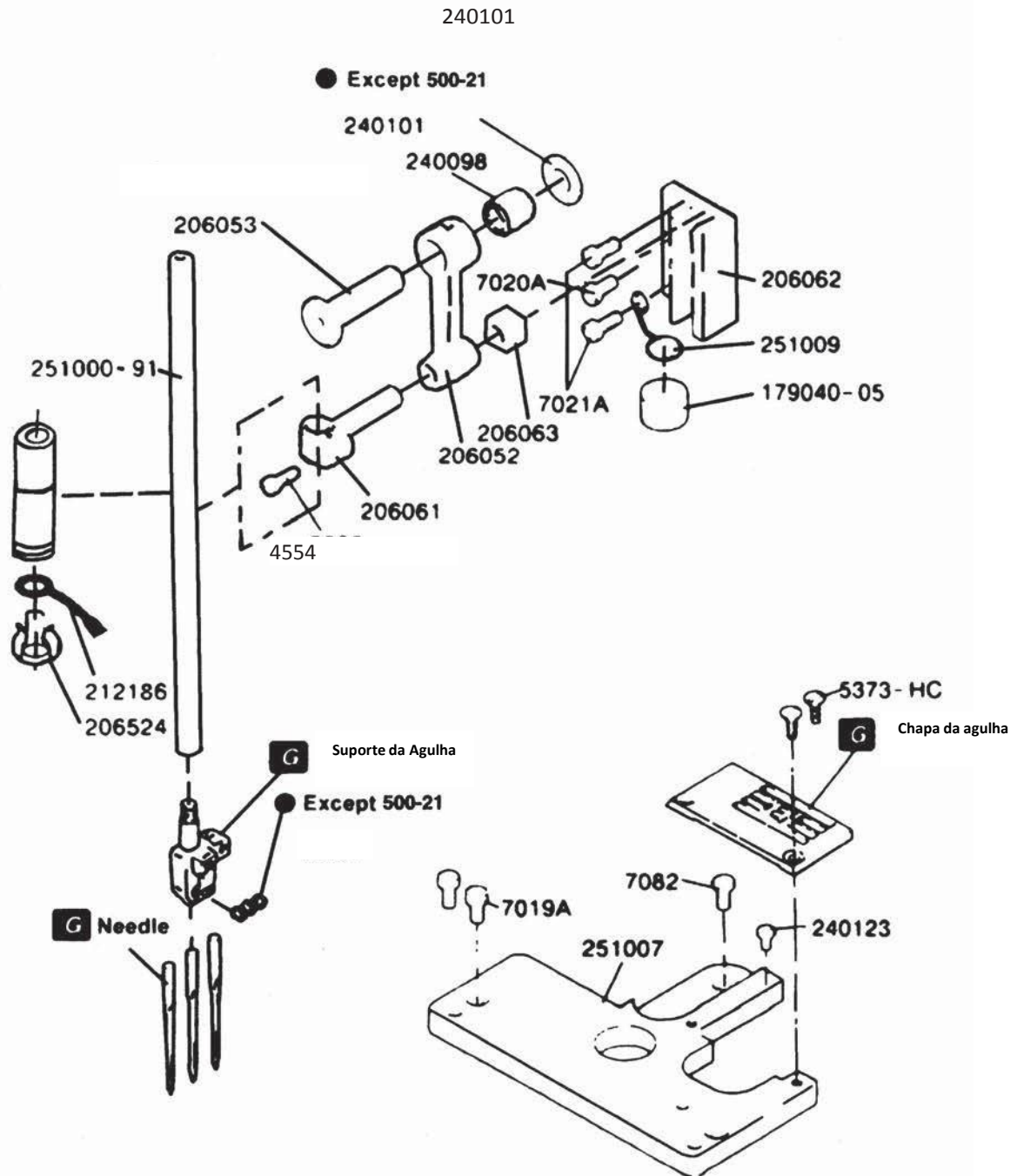
CONJUNTO DO EIXO PRINCIPAL



6

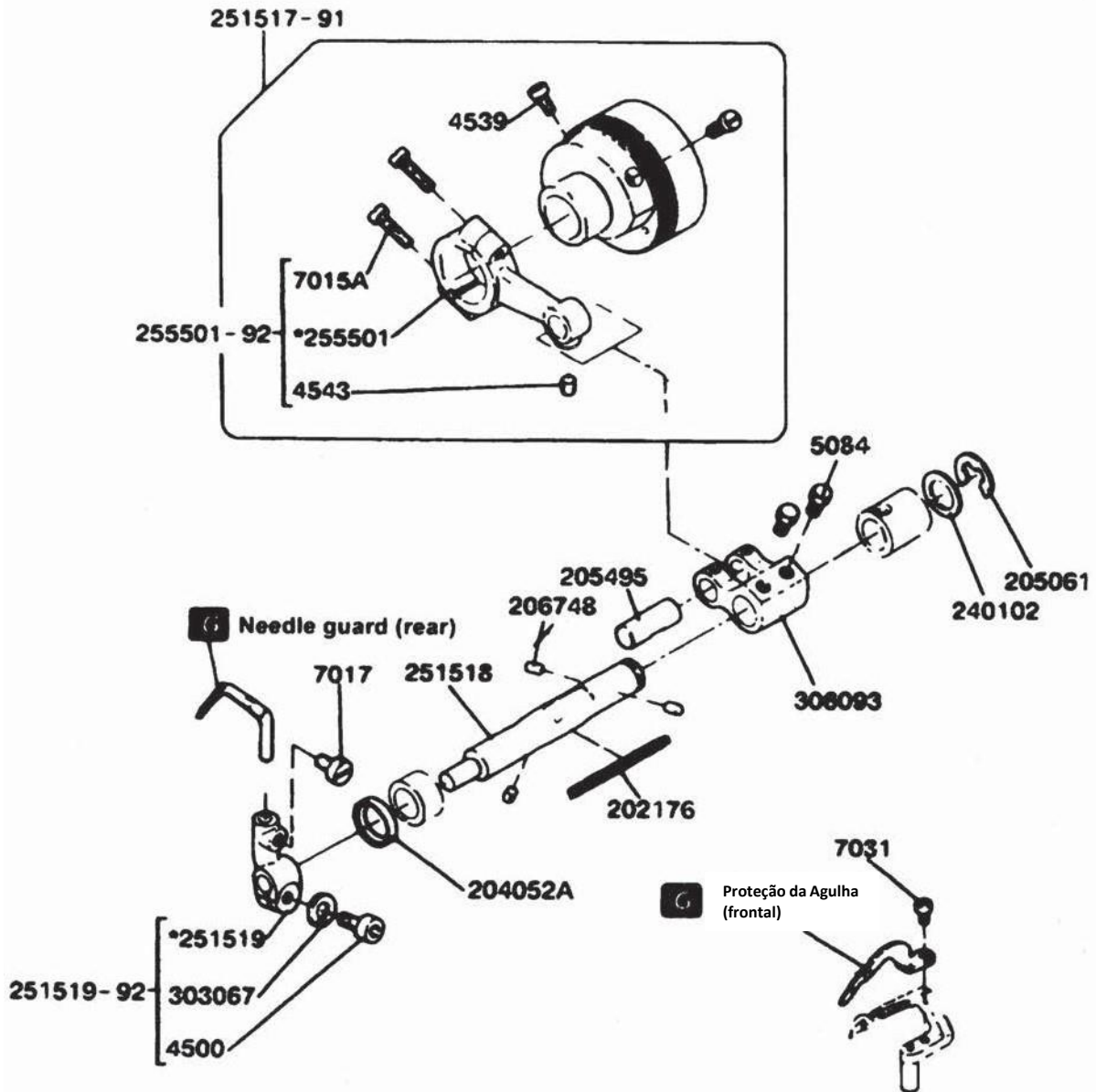
MONTAGEM DA BARRA DA AGULHA

Needle bar assemblies



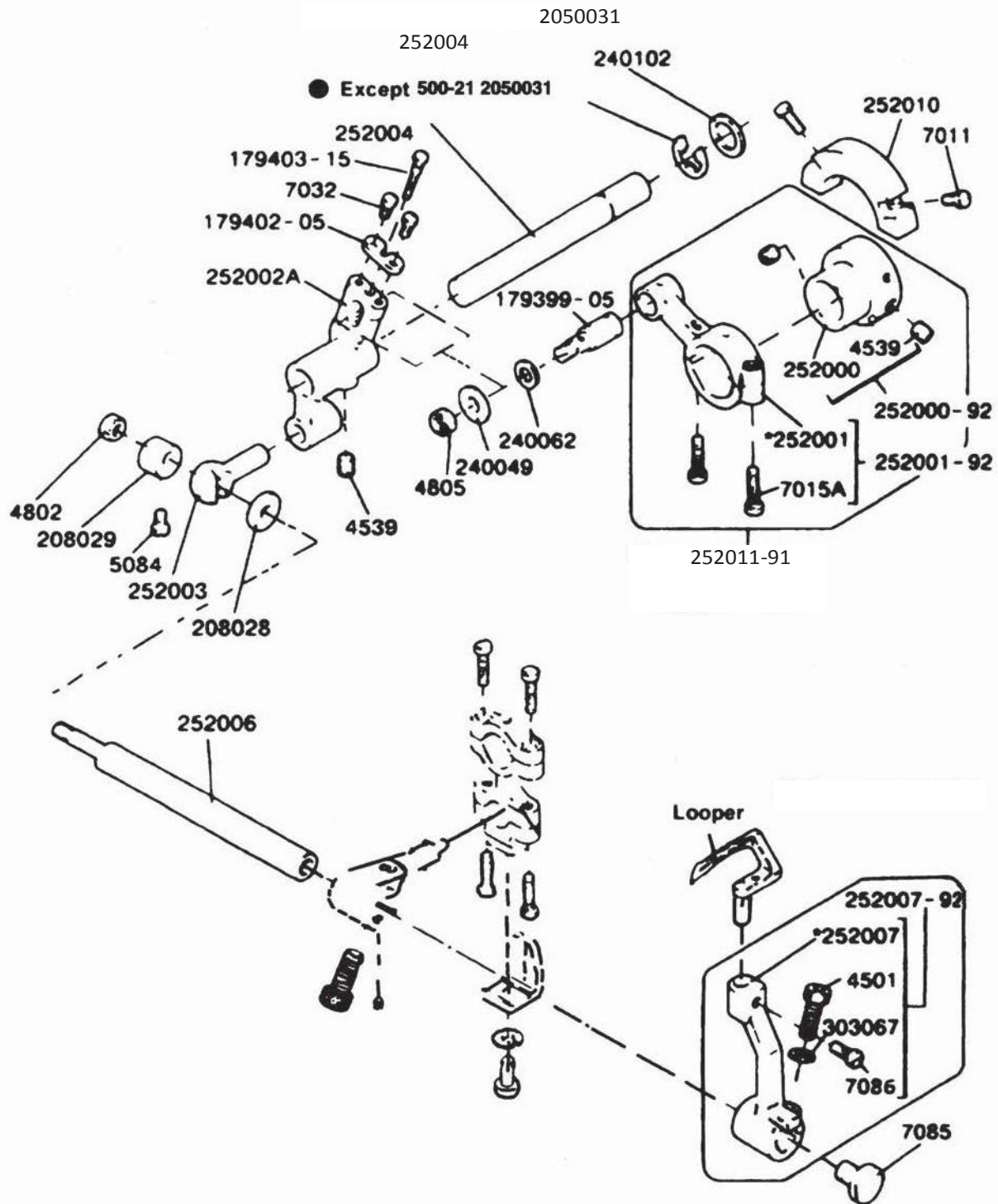
7

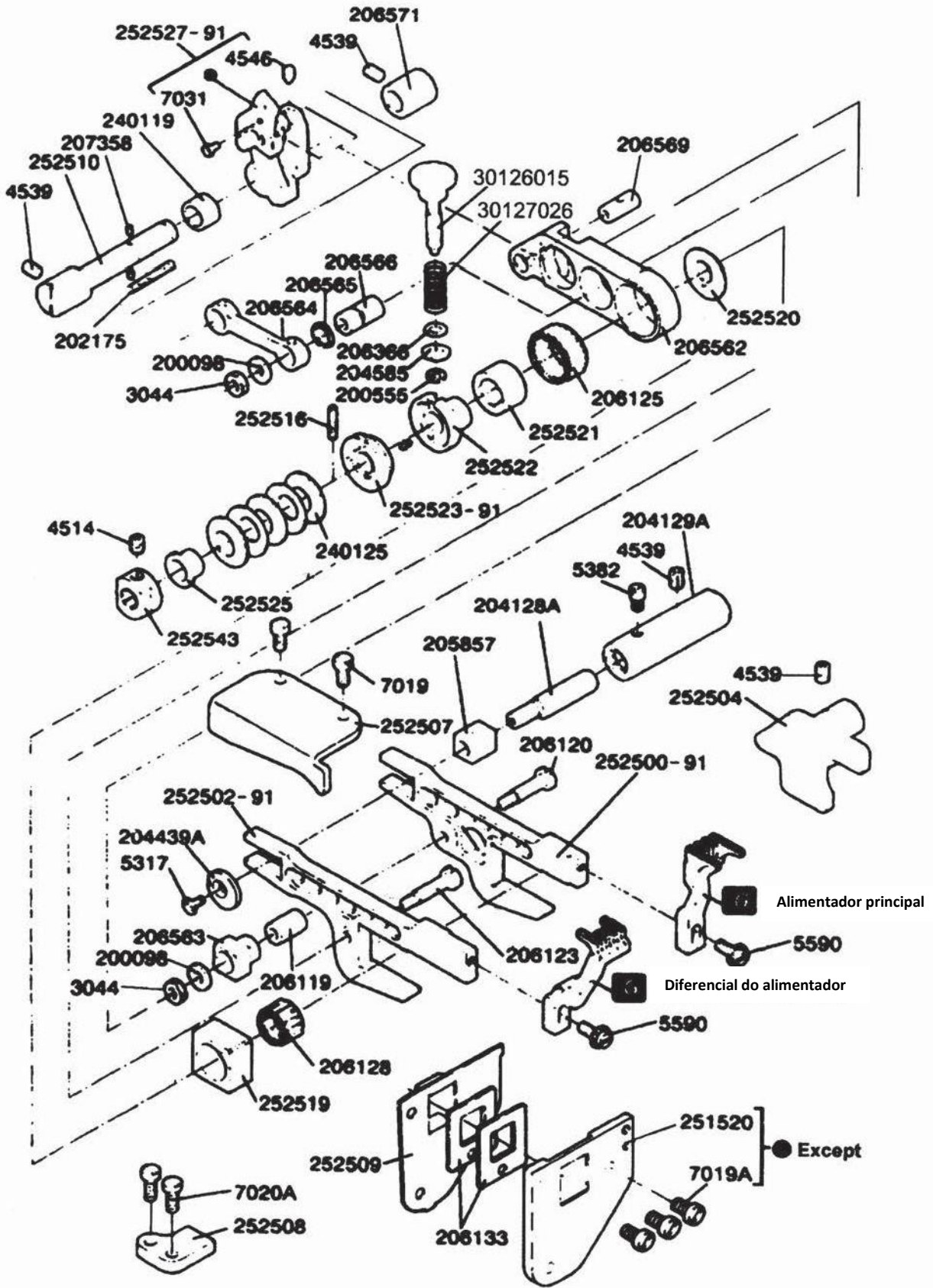
MONTAGEM DA PROTEÇÃO DA AGULHA

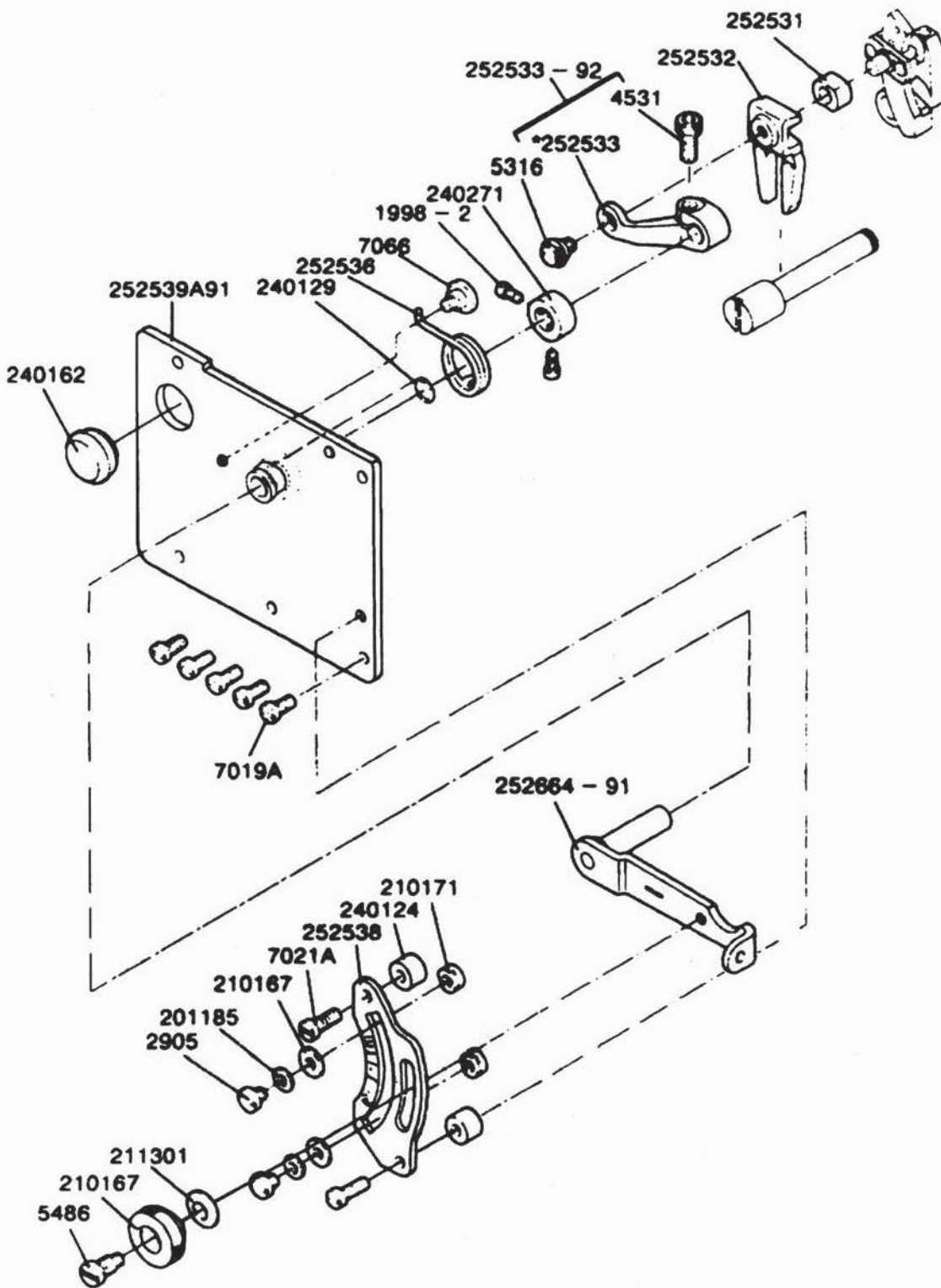


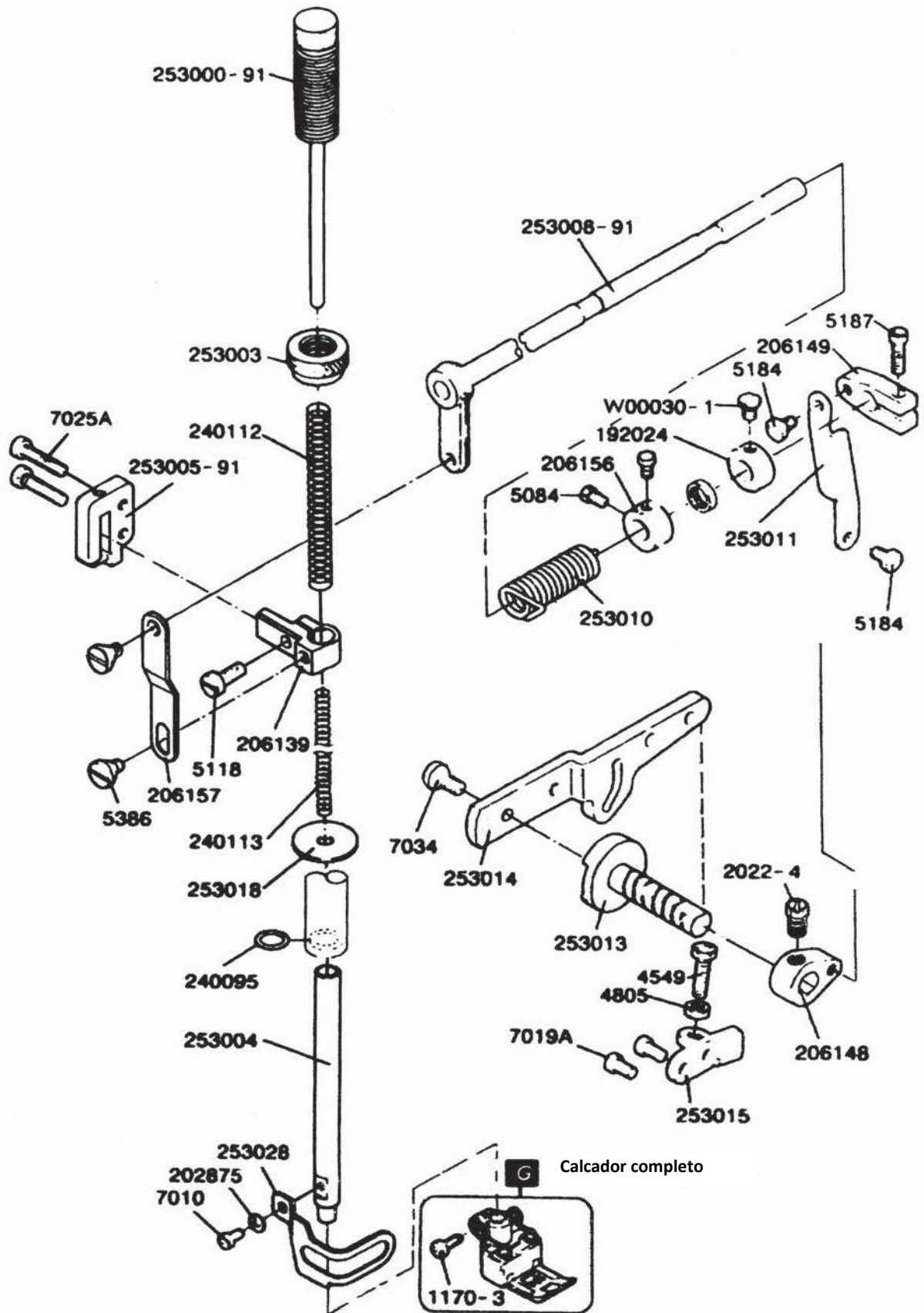
8

MONTAGEM DO LOOPER



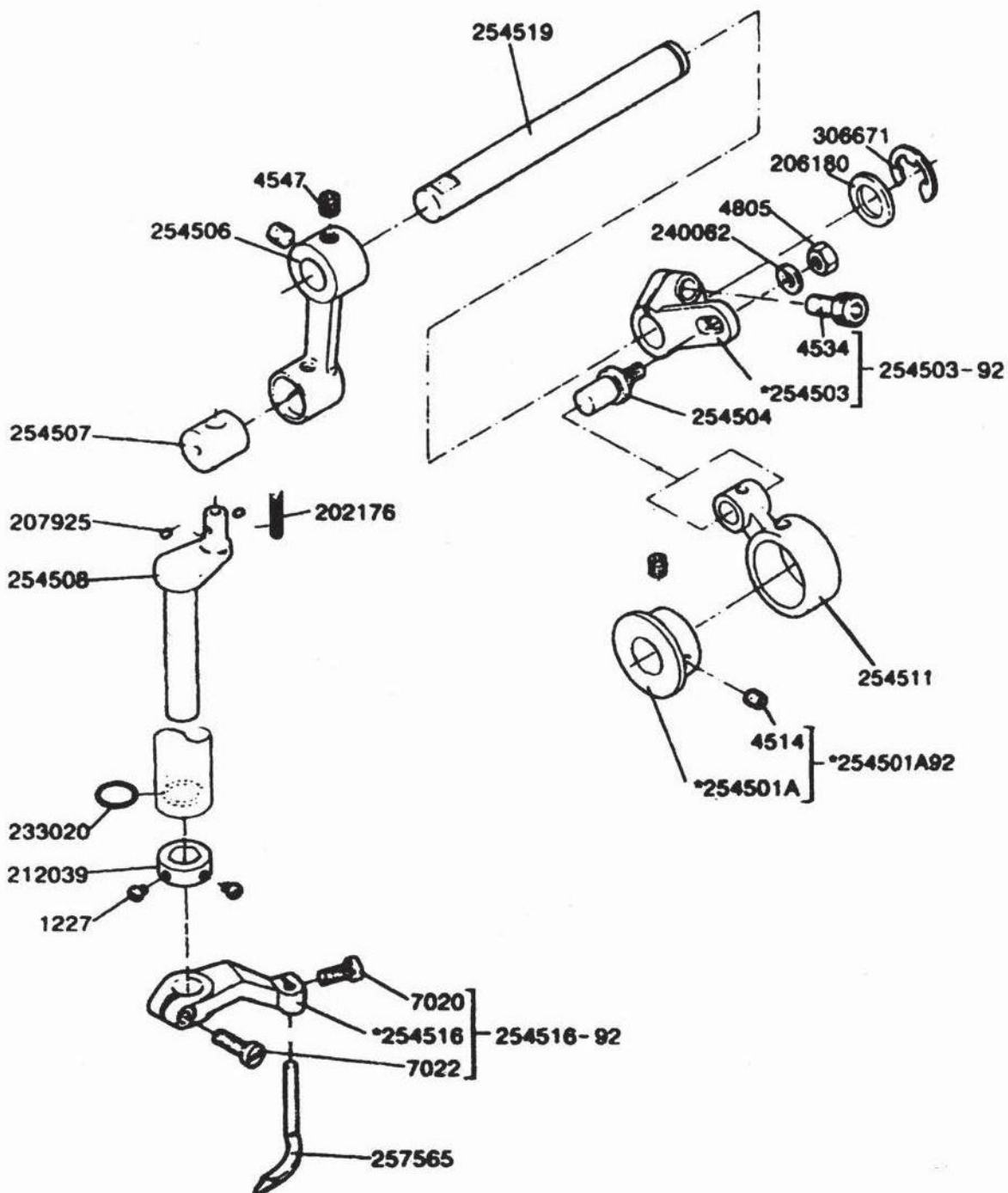






12

MONTAGEM AGULHA DE ALIMENTAÇÃO



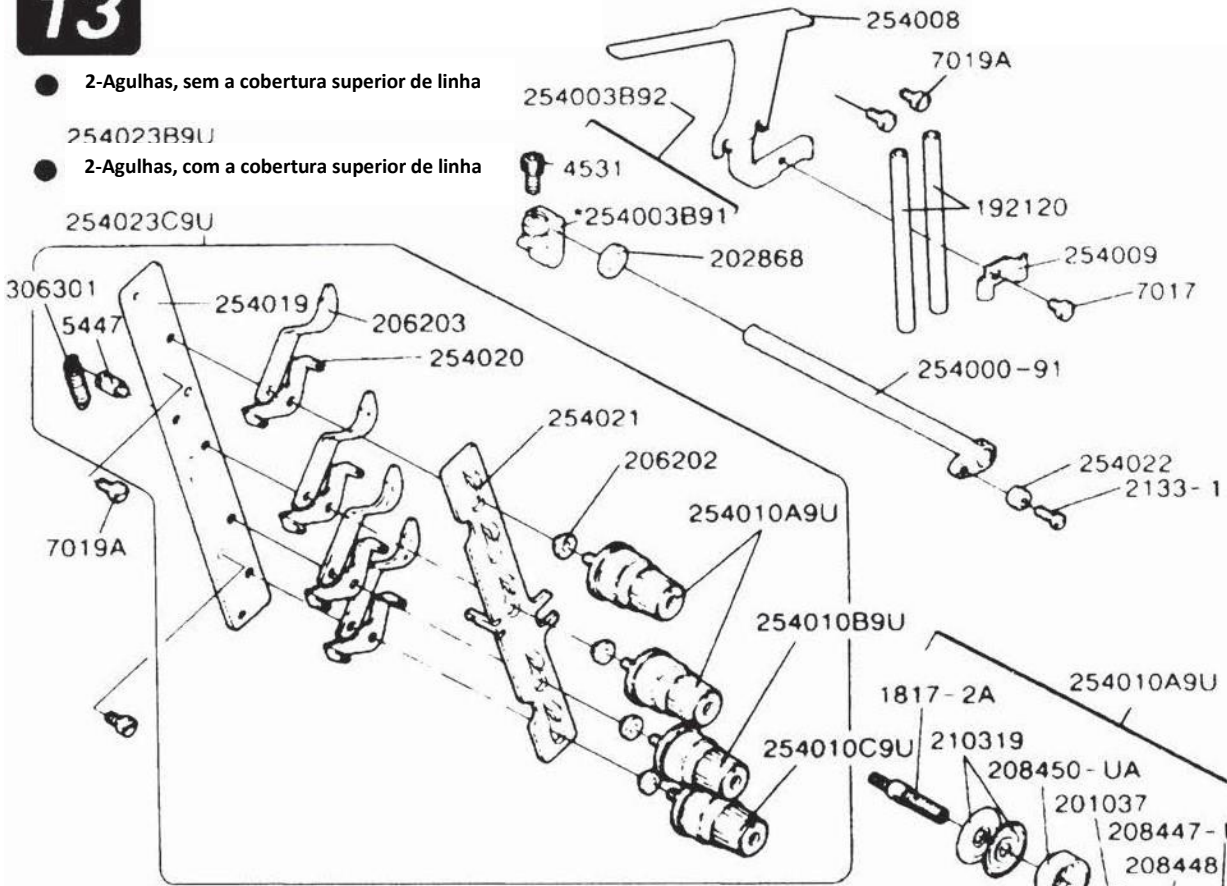
13

- 2-Agulhas, sem a cobertura superior de linha

254023B9U

- 2-Agulhas, com a cobertura superior de linha

254023C9U

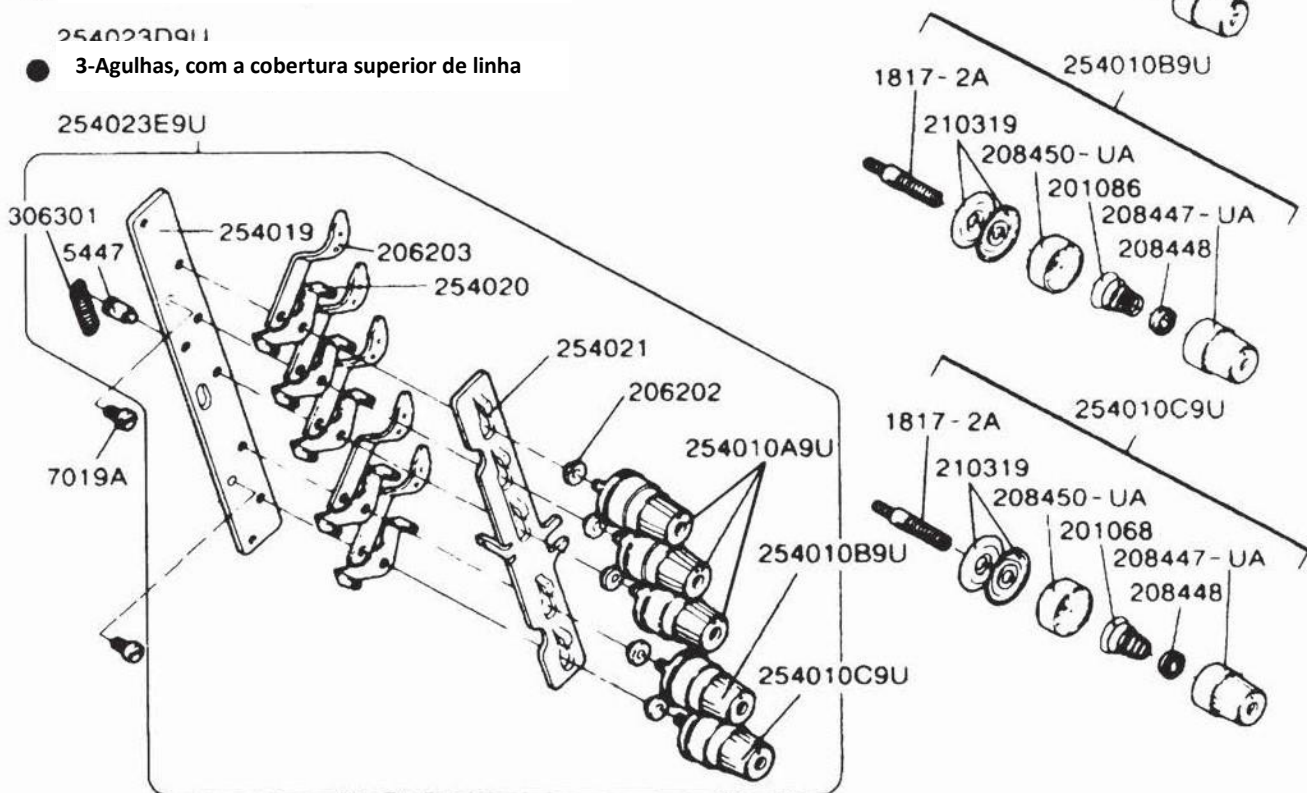


- 3-Agulhas, sem a cobertura superior de linha

254023D9U

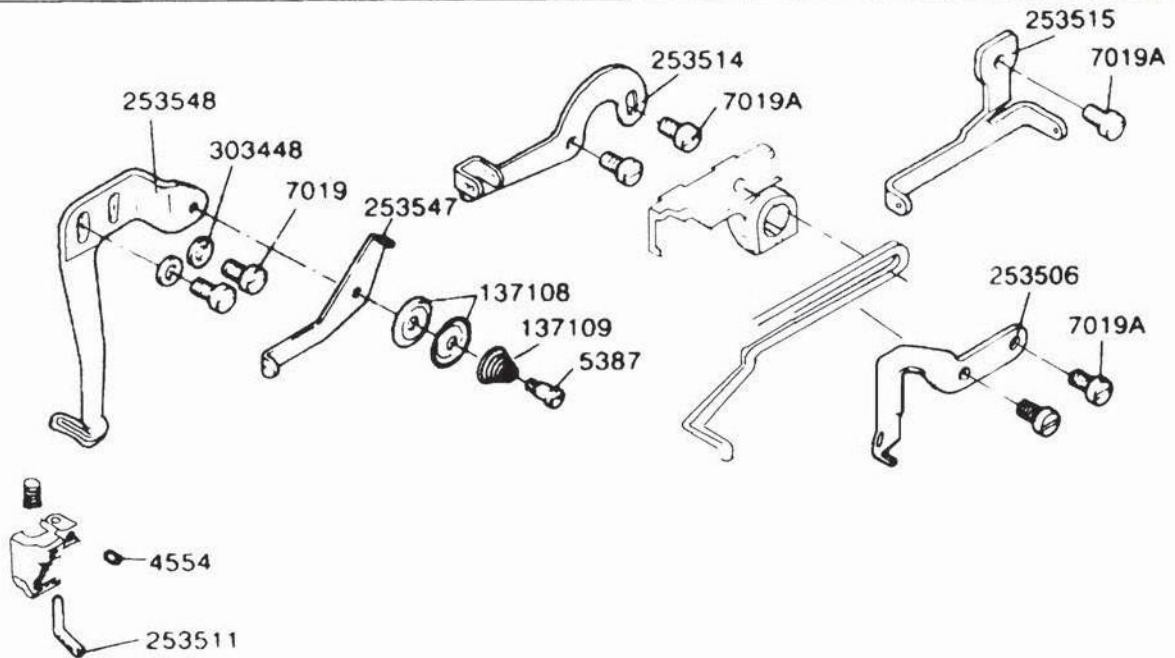
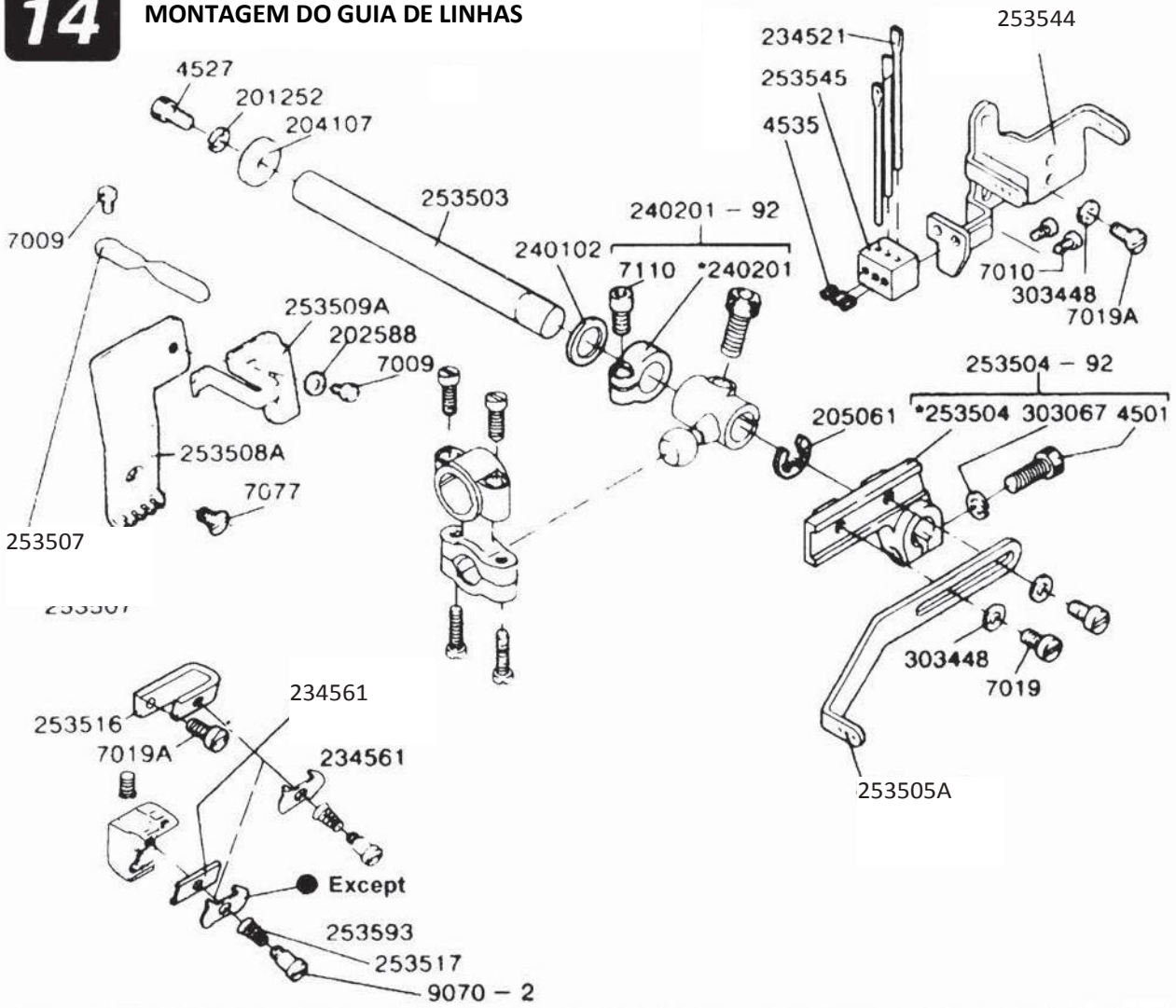
- 3-Agulhas, com a cobertura superior de linha

254023E9U

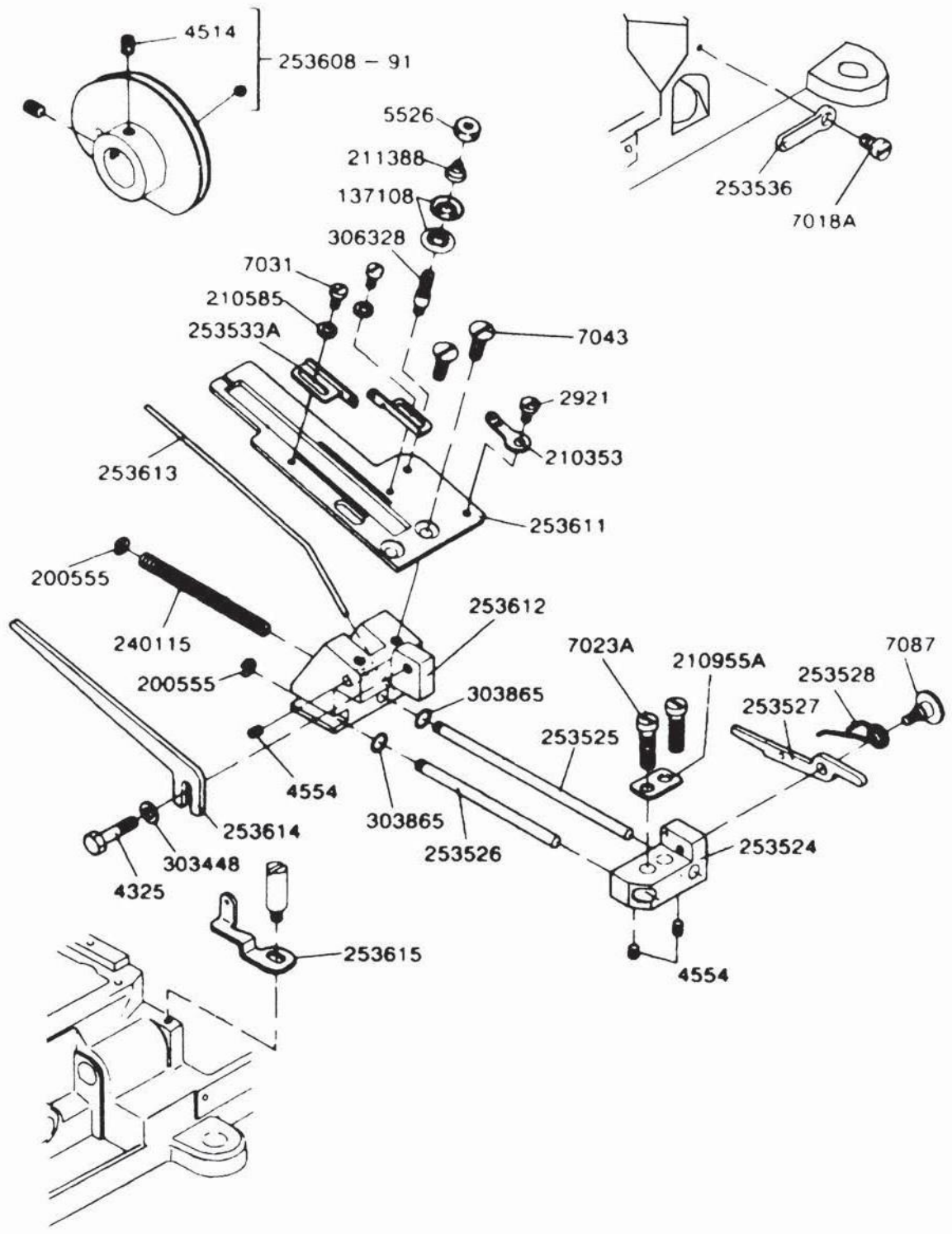


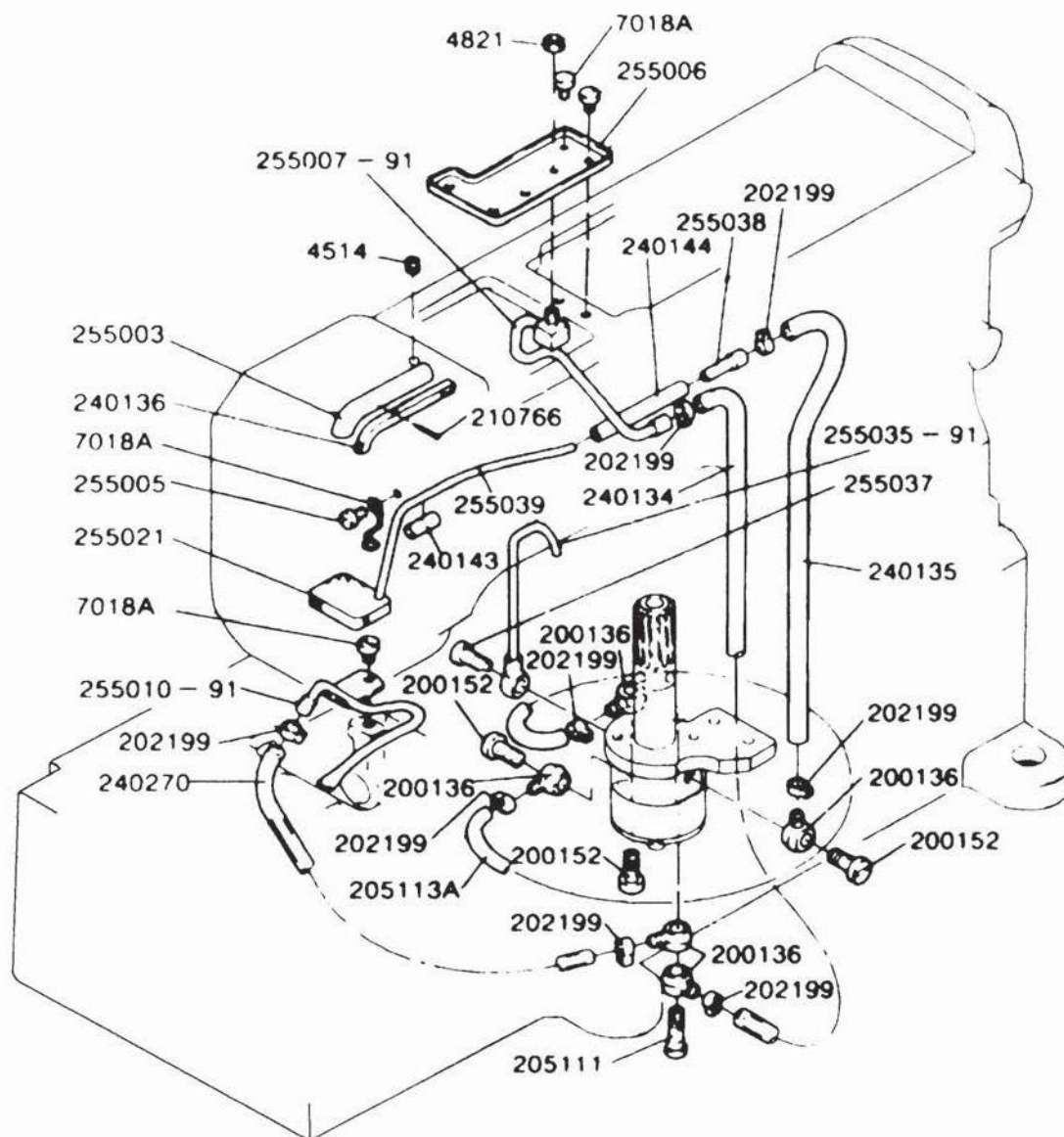
14

MONTAGEM DO GUIA DE LINHAS



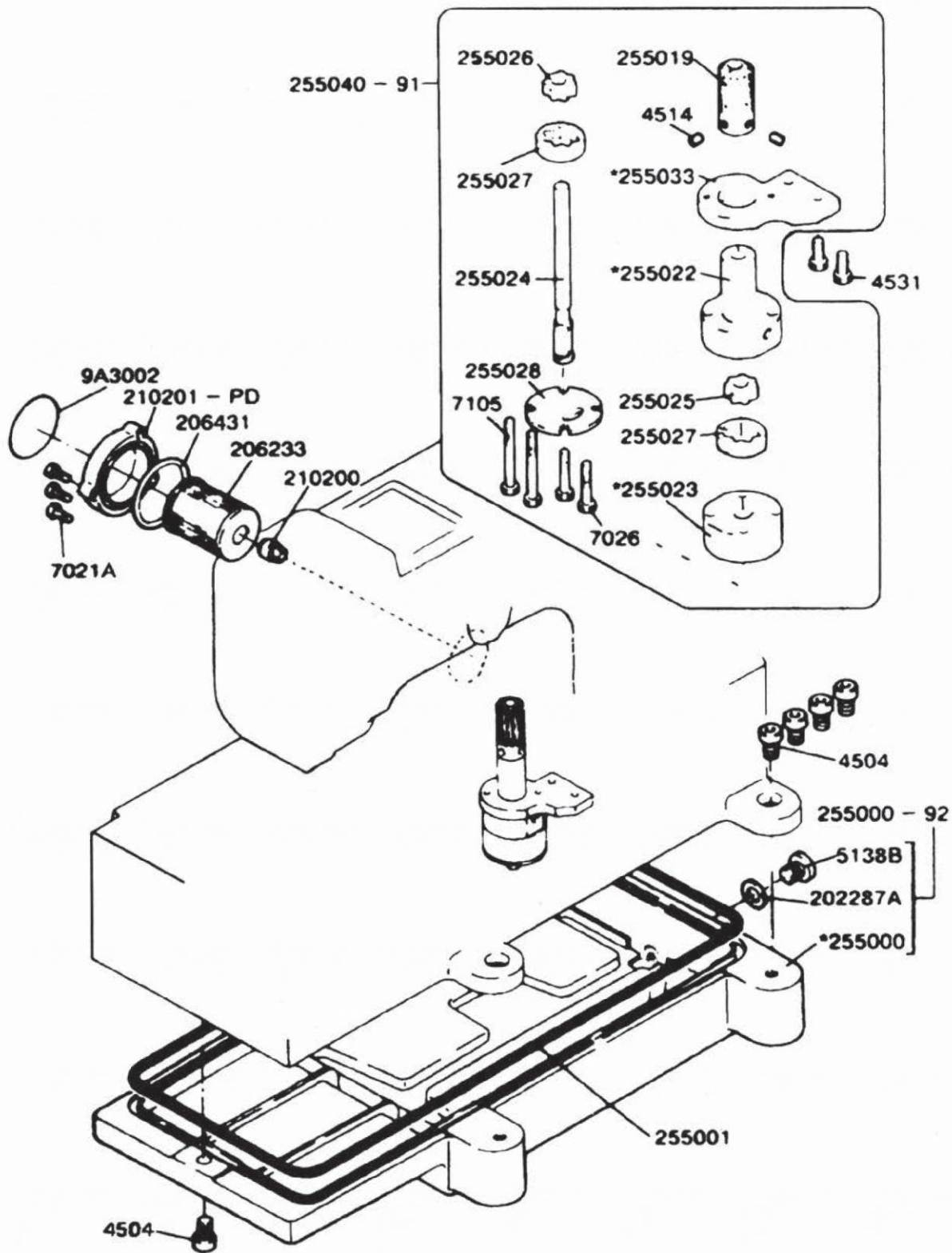
15 MONTAGEM DO CAME





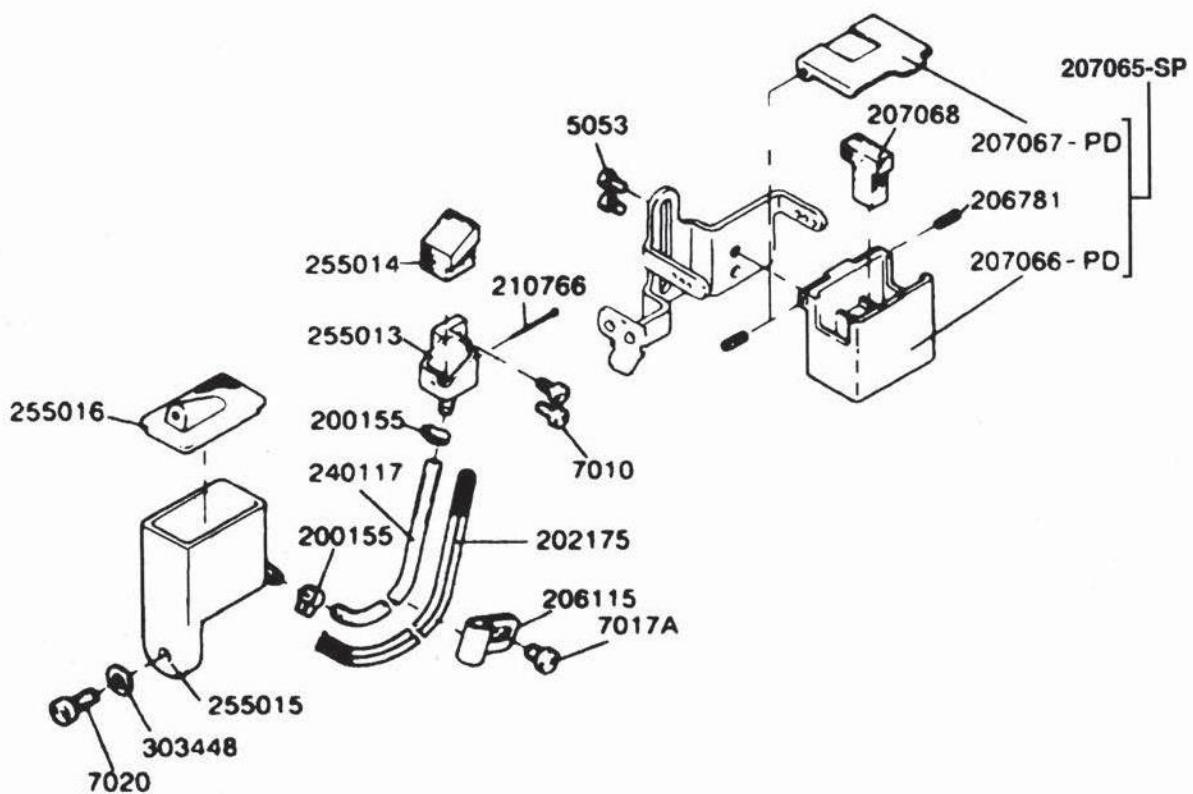
17

MONTAGEM DA BOMBA DE ÓLEO

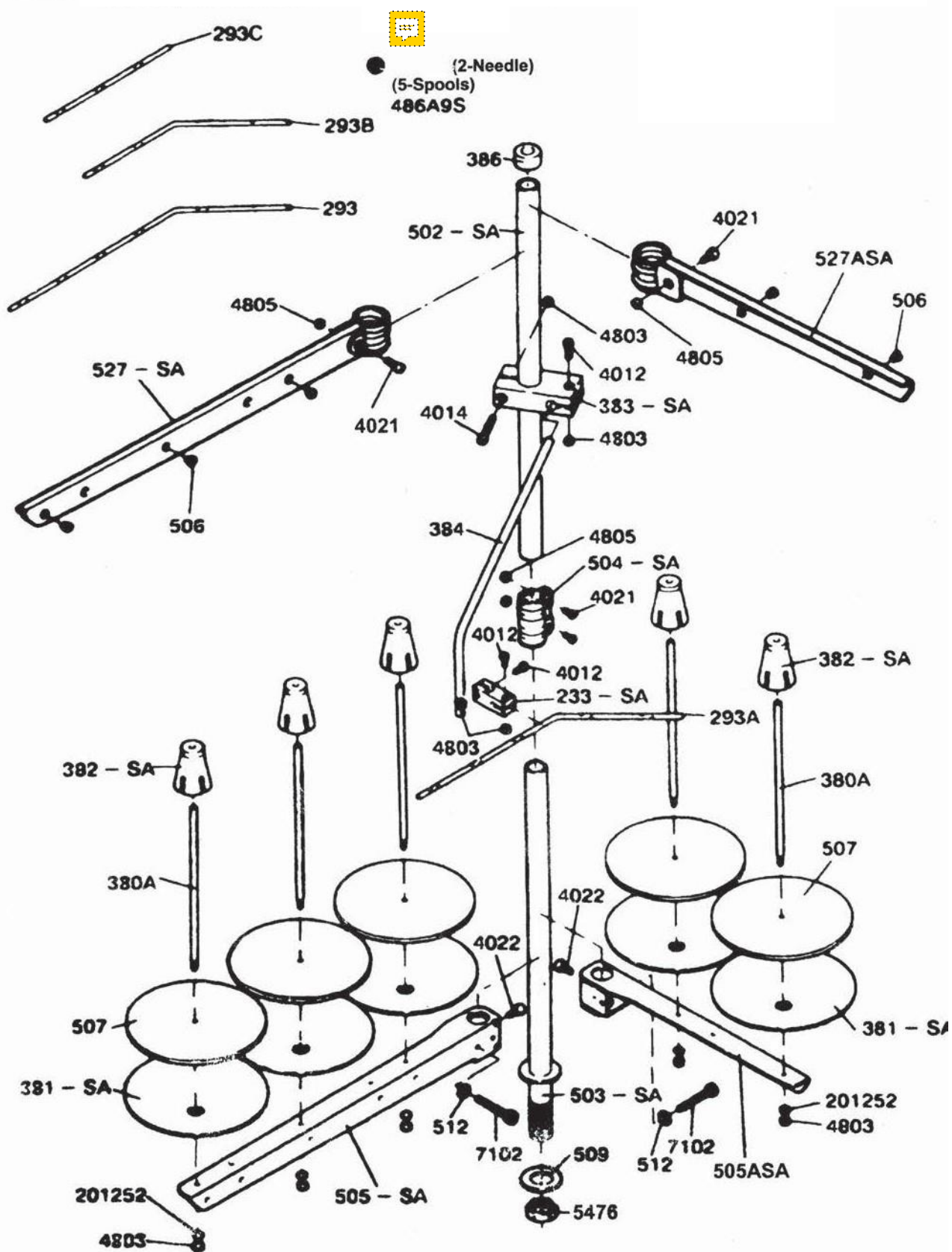


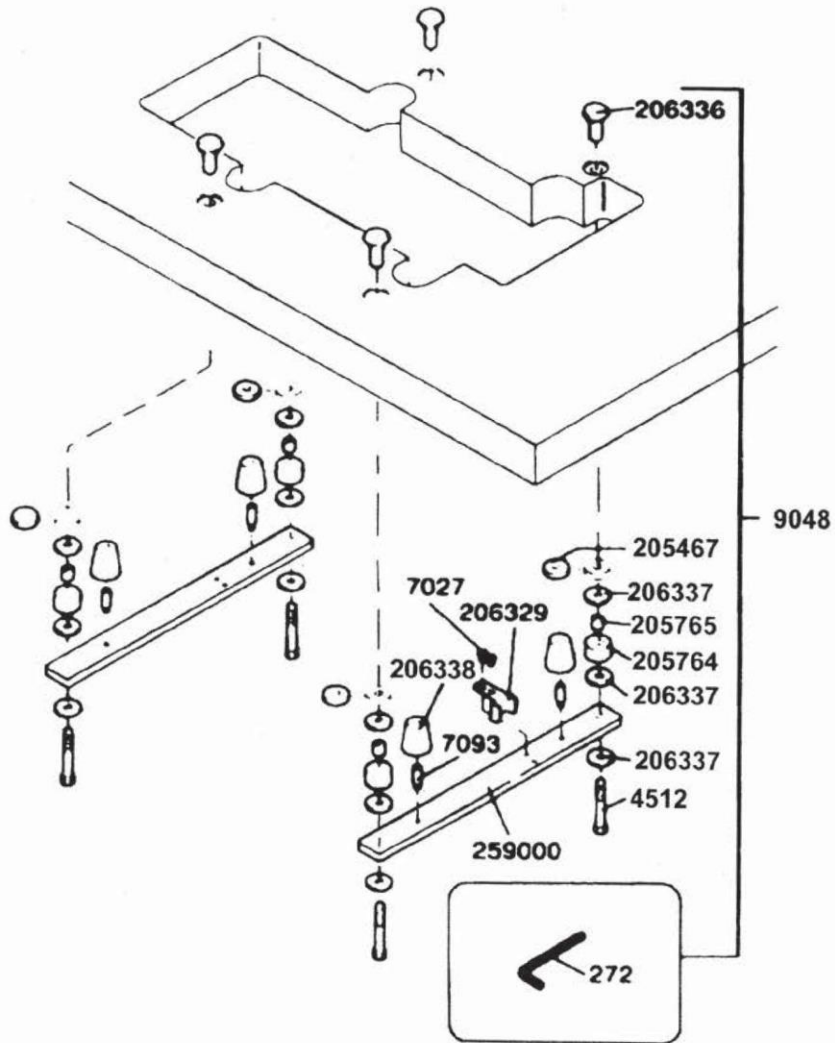
18

MONTAGEM DISPOSITIVO DO ÓLEO DE SILICONE

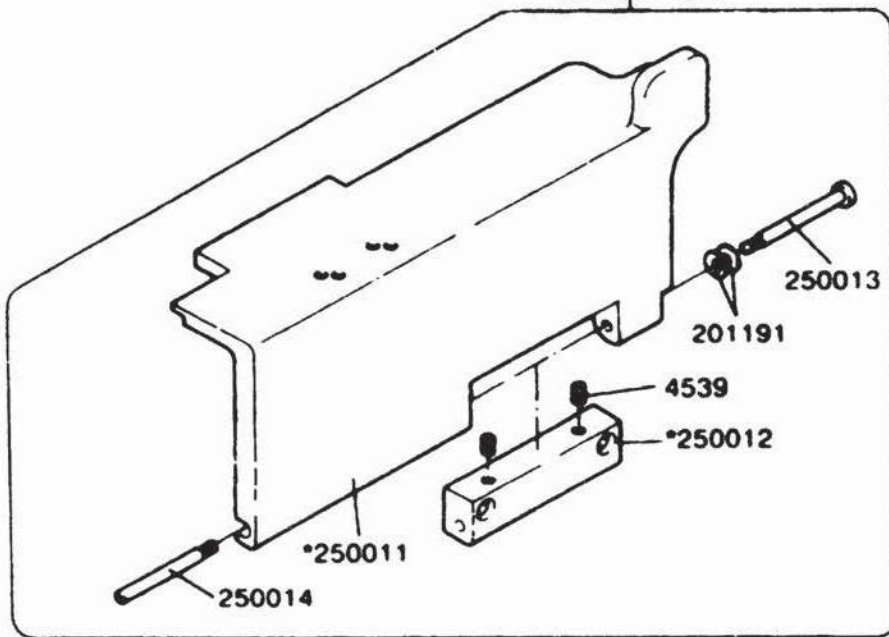


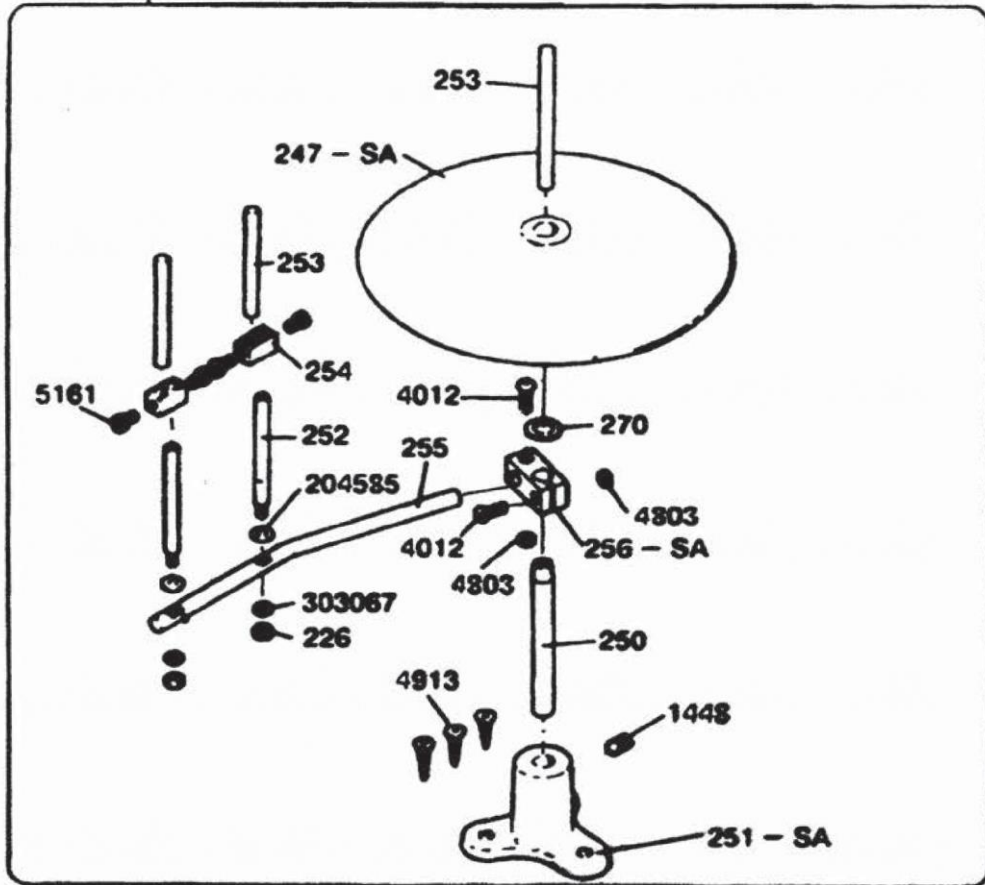
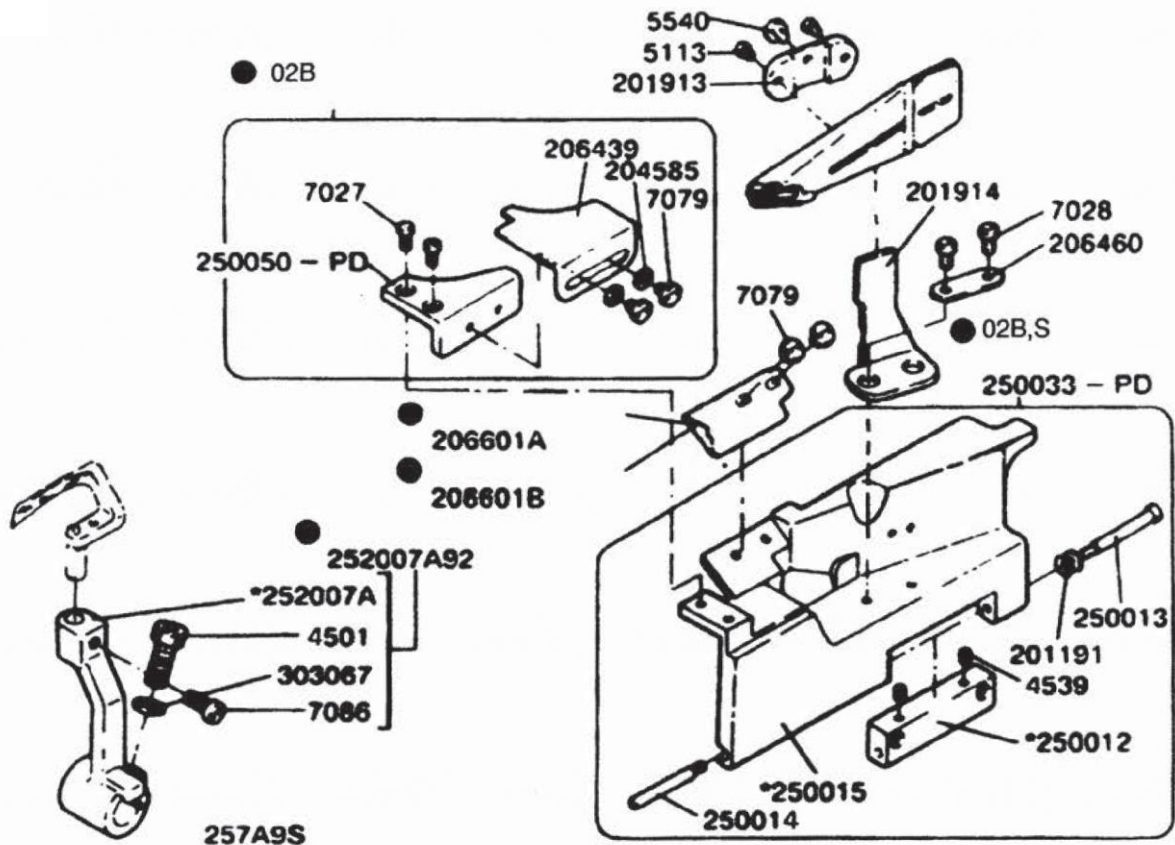
Montagem do Conjunto Porta Fio





250030-PD
250032 - PD





MEDIDAS LISTA DE PEÇAS (1)



TIPO DE MÁQUINA /SEEC.	Bitola	Segurador da agulha para bitola	CHAPA DA AGULHA	Impelente Traseiro	Impelente Frontal	Calcador	Looper	Protetor de Agulha Frontal	Protetor de Agulha Traseiro	Trançador	Agulha
F006KD-W122	356	257518-56	257518B56 (em inglês)	D1207P	H1259	P2446-A	257550-91	257553	257551B	25756S	UY128GAS #11
	364	« 64	« 64			P2447-A					



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

As especificações e/ou equipamentos descritos neste manual de instruções e na lista de peças, estão sujeitos a alterações, ou modificações sem aviso prévio HBL-19W01. SETEMBRO DE 2021.