

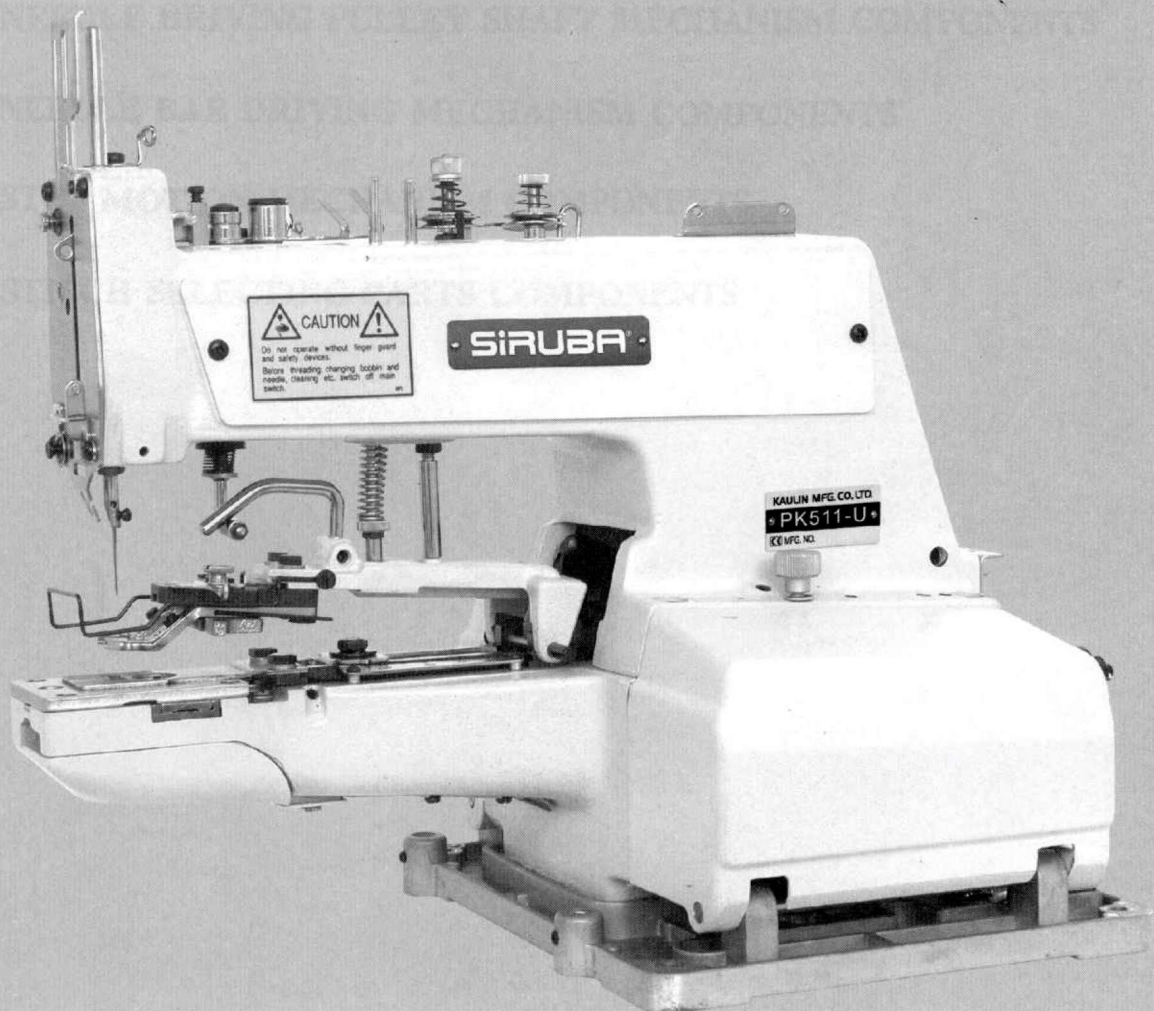
# SIRUBA®

銀箭牌工業用縫紉機

INDUSTRIAL SEWING MACHINE

# PK511

## MANUAL DE INSTRUÇÕES



CE



高林股份有限公司  
KAULIN MFG. CO., LTD.

# MANUAL DE INSTRUÇÃO

1. INSTALAÇÃO DA CABEÇA DA MÁQUINA	03
2. LUBRIFICAÇÃO	03
3. ANEXANDO A AGULHA	03
4. ANEXANDO A PROTEÇÃO DA BARRA DA AGULHA	03
5. AJUSTE DO PRENDEDOR	04
6. POSIÇÃO DO GUIA DA AGULHA	04
7. ALTURA DO CALCADOR	04
8. TRABALHO DE FORÇA DE PRESSÃO	04
9. AJUSTE DA ALAVANCA DO CALCADOR	04
10. SINCRONIZAÇÃO DA LIBERAÇÃO DA TENSÃO DA LINHA	05
11. CONFIGURAÇÃO PARA 2 OU 4 FUROS	05
12. ANEXANDO/MONTANDO A BANDEJA DE BOTÕES	06
13. PASSAGEM DE LINHA NA MÁQUINA	06
14. AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA	06
15. AJUSTE DA ALAVANCA DO ESTICADOR DA LINHA DE CORTE	06
16. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER	07
17. CONFIGURADO O NÚMERO DE PONTOS	07
18. CORTE DE LINHA AUTOMÁTICO (EXCLUSIVO PARA 373)	08
19. MODELOS SUBCLASSES	09
20. ANEXOS	10
21. ESPECIFICAÇÕES	13
22. POLIA DO MOTOR E CORREIA	14
23. PROBLEMAS E MEDIDAS CORRETIVAS	15

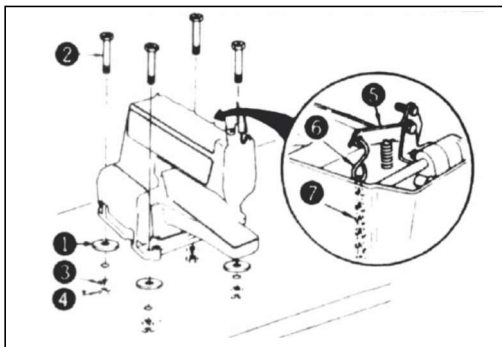
## CUIDADO ANTES DE OPERAR

1. Antes de fornecer energia, libere o mecanismo de parar o movimento e gire manualmente a polia de direção, de maneira a garantir que a máquina está em ordem.
2. Tenha certeza de aplicar óleo para os pontos marcados de lubrificação, com a seta, antes de operar a máquina de costura. Também lubrifique de óleo o suficiente o feltro, localizado dentro da base da montagem.
3. Tenha certeza que a máquina rotaciona para trás quando visualizado pelo lado do operador. Não deixe-o rotacionar na direção reversa.

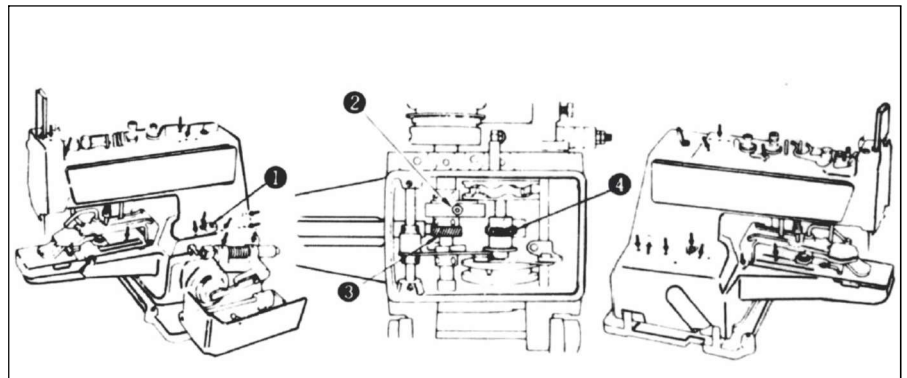
## CUIDADOS NA OPERAÇÃO

1. Não coloque suas mão de baixo da agulha quando você ligar o interruptor ou operar a máquina.
2. Não coloque seus dedos na cobertura da passagem de linha ou qualquer outro componente próximo.
3. Não esqueça de desligar o interruptor principal, antes de você inclinar a cabeça da máquina para trás ou remover a correia - V.
4. Nunca traga seus dedos ou cabelo também, ou coloque qualquer coisa no volante, correia-V, motor e ou qualquer outro componente próximo a eles durante operação. Pode levar a sérios ferimentos pessoais.
5. Se sua máquina é fornecida com a cobertura de correia, proteção de dedo e proteção de olhos, nunca opere sua máquina com qualquer destes removidos.

## 1. INSTALAÇÃO DA CABEÇA DA MÁQUINA



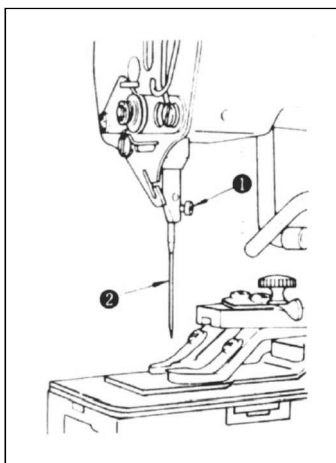
## 2. LUBRIFICAÇÃO



Coloque as arruelas de borracha ① na mesa, coloque a cabeça da máquina na arruela de borracha e fixe-o para a mesa usando parafusos ②, arruelas planas ③ e porcas ④. Anexe "S" na corrente com gancho ⑥ e ⑦ corrente para parar o movimento da alavanca de disparo ⑤.

1. Aplique o Novo Óleo Defrix No. 1, para os componentes exibidos pela setas. (Uma ou duas vezes por semana)
2. Solte o parafuso de conexão ①, incline a cabeça da máquina para trás e aplique alguma graxa para direção da engrenagem sem fim ④ e engrenagem ③.
3. Verifique, aproximadamente uma vez por semana, que a quantidade de óleo é o suficiente para alcançar a superfície do feltro de óleo, localizado dentro da base de montagem. Se a quantidade de óleo é insuficiente, adicione uma quantidade de óleo adequada. Neste momento, também aplique óleo para a haste da manivela ②.

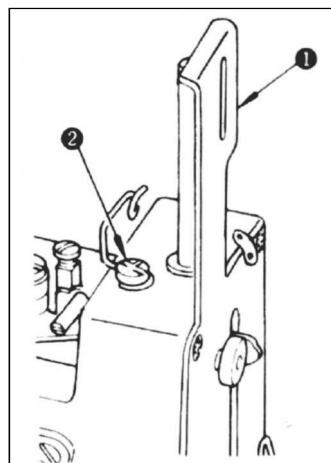
## 3. ANEXANDO A AGULHA



Desligue a energia para o motor. Use uma agulha padrão do Tqx7 #16 para 372 e Tqx7 #16 para 373.

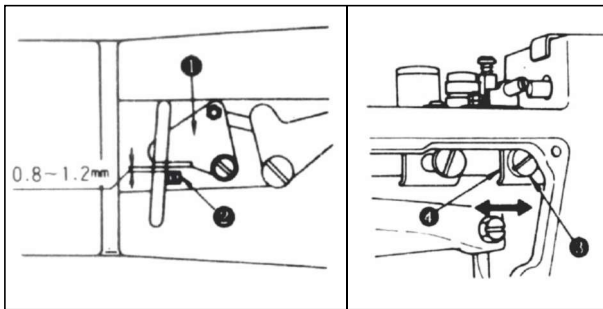
1. Solte o parafuso ①.
2. Insira a ② agulha acima no furo da barra da agulha até chegar em contato com o fim do furo da agulha.
3. Aperte o parafuso ① firmemente.

## 4. ANEXANDO A PROTEÇÃO DA BARRA DA AGULHA



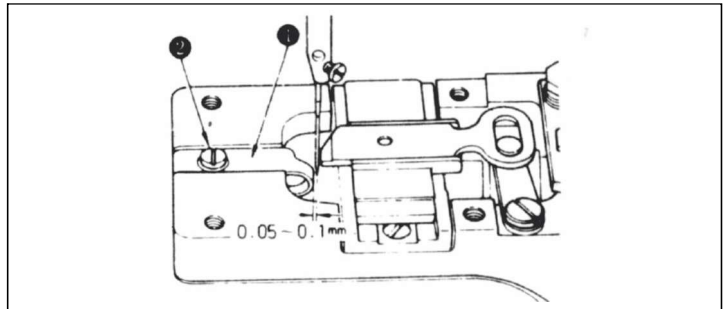
1. Solte o parafuso ② e remova a linha do guia No. 2.
  2. Coloque a proteção da barra da agulha ① de baixo do guia da linha No. 2.
  3. Fixe o guia da linha No.2 e a proteção da barra da agulha ① juntos usando parafuso ②.
- (Aviso) Se sua máquina tiver um wiper magnético, anexe a agulha na proteção da agulha na base do wiper magnético.**

## 5. AJUSTE DO PRENDEDOR



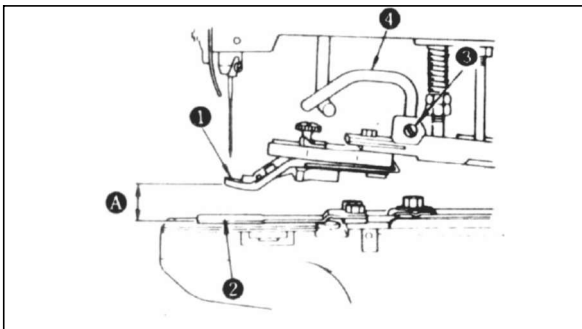
Forneça um espaçamento de 0.8 para 1.2 entre o prendedor ① e o bloco do prendedor ② para prevenir o prendedor de beliscar a linha enquanto costurar. Solte o parafuso ③ e mova a barra do bloco do prendedor ④ para a esquerda ou a direita.

## 6. POSIÇÃO DO GUIA DA AGULHA



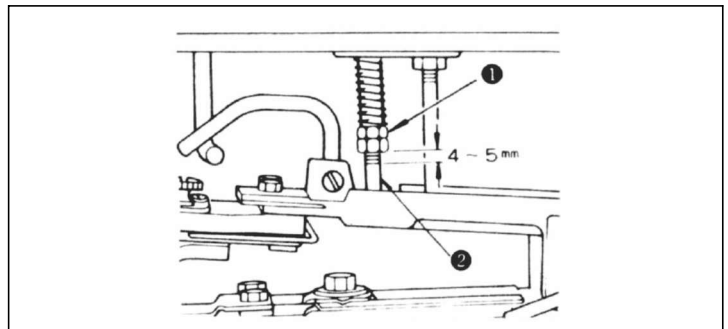
Solte o parafuso ② e forneça um espaçamento de 0.05 para 0.1 mm entre a guia da agulha ① e a agulha ao mover a guia da agulha ① para a esquerda ou para a direita, quando a agulha estiver na posição mais baixa.

## 7. ALTURA DO CALCADOR



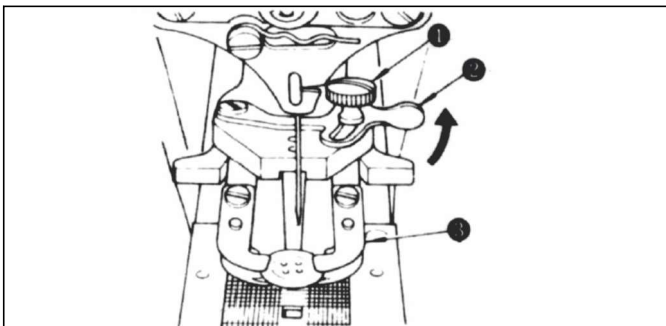
O espaçamento padrão A, entre a parte inferior da alavanca do calcador ② e a superfície da chapa da agulha ① é 12 mm para 373 e 9 mm para 373. Solte o parafuso ③ e ajuste a altura do calcador elevando a lançaadeira ①.

## 8. TRABALHO DA FORÇA DA PRESSÃO



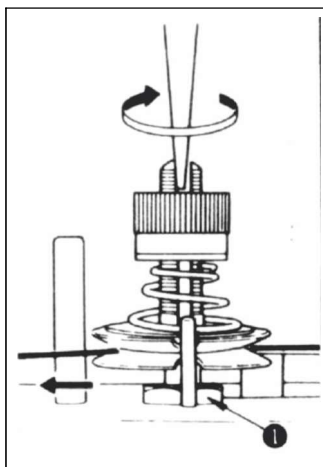
O padrão do trabalho da força de pressão é obtida por fornecer um espaçamento de 4 para 5mm entre a face inferior da porca ② e o final inferior do parafuso da barra de ajuste de pressão ①.

## 9. AJUSTE DA ALAVANCA DE PARADA DO CALCADOR



Defina a máquina para estado de movimento de parada, solte o parafuso do calcador ①, coloque o botão corretamente na posição de costura e ajuste a alavanca de parada do calcador ② para permitir o botão apropriadamente para repouso na alavanca joelho do calcador ③. Aperte o parafuso do calcador ① depois determine a distância entre a alavanca de joelho esquerda e direita.

## 10. SINCRONIZAÇÃO DA LIBERAÇÃO DA TENSÃO DA LINHA

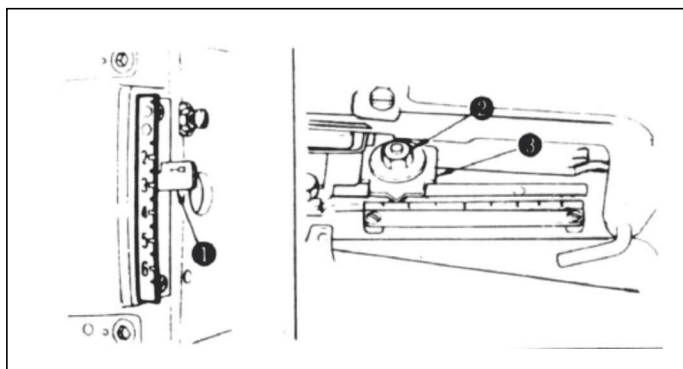


Gire a direção da polia da agulha, como você desenha a linha, na direção da seta como ilustrado e você irá achar uma ponta no qual a tensão de disco na tensão colocada No. 2 libera a linha. Neste momento, a distância padrão da extremidade superior da barra da agulha abaixa para a extremidade superior da bucha da barra da agulha que é 54 para 56 mm. A relação da altura da barra da agulha (distância mencionada acima; 54 para 56 mm) para a sincronização da liberação da tensão é ajustável ao girar a tensão colocada no No.2: solte a porca ①, insira a faca da direção do parafuso para a ranhura da tensão colocada No. 2 e gire na direção da seta para diminuir a barra da agulha, (para reduzir a distância dita) e vice-versa. Seu ajuste é necessário quando os problemas seguintes são frequentes.

1. Quando o ponto feito no lado errado da peça de trabalho é muito solta;  
----- Faça a barra da agulha ficar ligeiramente mais alta.
2. Quando a linha é quebrada no tempo no momento de posição parada;  
----- Faça a barra da agulha ligeiramente mais alta.
3. Quando a linha é quebrada frequentemente;  
----- Faça a barra da agulha ligeiramente mais baixa.

## 11. CONFIGURAÇÃO PARA BOTÕES DE 2 OU 4 FUROS

Meça a distância entre os dois furos em um botão e defina igualmente transversalmente e longitudinalmente a regulagem da alimentação para 4 furos de botão.



### \* Alimentação Longitudinal

Empurre para baixo a alavanca de ajuste de alimentação longitudinal ① e defina-a para "0" para botões de furo duplo ou uma quantidade correspondente para botões de quatro furos.

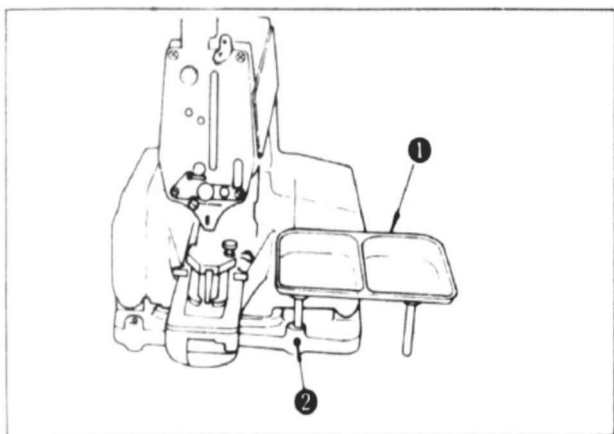
### \*Alimentação Transversal

A porca transversal ② e ponteiro definido ③ para uma quantidade correspondente indicada pelo a placa de graduação da alimentação transversal, aperte a porca ② firmemente

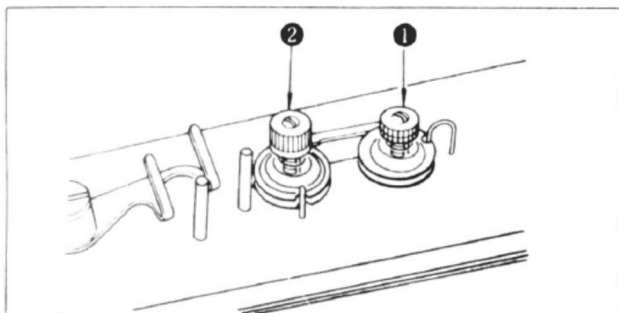
*(Cuidado) Antes de operar a máquina, garanta que a agulha entre no centro de cada furo no botão.*

## 12. ANEXANDO/MONTANDO A BANDEJA DE BOTÕES

Insira os postos da bandeja de botão ❶ no furo da direita da sub base da máquina e aperte cada parafuso ❷. Você pode usar também o furo de instalação na esquerda se o operador quiser.

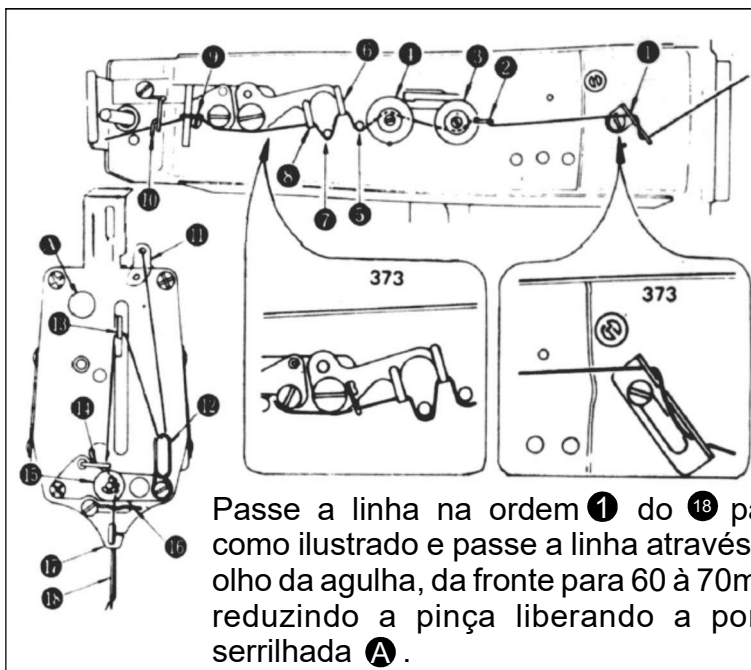


## 14. AJUSTE DA TENSÃO DE LINHA



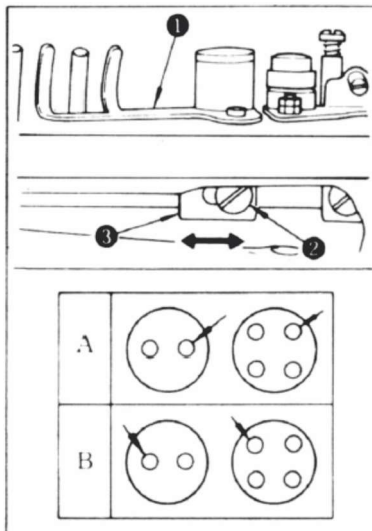
Pós tensão No. 1 ❶ é usado para ajustar a tensão da linha para costurar no botão e uma tensão relativamente baixa, irá ser o suficiente. Pós tensão No. 2 ❷ é usada para ajustar a tensão da linha aplicada para a origem dos pontos de costura do botão. Esta tensão deve ser determinada de acordo para o tipo de linha, tecido e espessura do botão, e deve ser mais alto que a pós tensão No. 1 ❶. Gire as porcas da tensão no sentido horário para aumentar ou sentido anti-horário para reduzir a tensão da linha. Gire a porca de ajuste no sentido horário para aumentar ou anti-horário para reduzir a tensão.

## 13. PASSAGEM DE LINHA NA MÁQUINA



Passa a linha na ordem ❶ do ❷ para como ilustrado e passe a linha através do olho da agulha, da frente para 60 à 70mm, reduzindo a pinça liberando a porca serrilhada A.

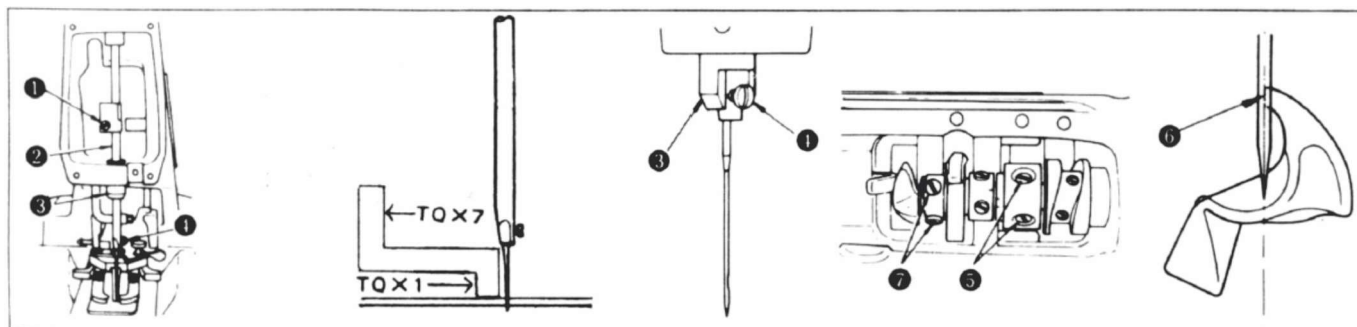
## 15. AJUSTE DA ALAVANCA DO ESTICADOR DA LINHA DE CORTE



Ajuste da alavanca do esticador da linha de corte ❶, insira a chave de fenda através de uma abertura da cobertura lateral do braço da máquina (esquerda), solte o parafuso ❷ e ajuste a posição do bloco da barra da pinça (traseiro) ❸ para a esquerda ou para a direita.

Se o fim da linha for carregado pelo buraco da seta A, no botão depois de costurar, troque a posição do bloco da barra da pinça (traseiro) ❸ para a esquerda. Mova a alavanca para a direita, quando o fim da linha sair fora do furo da seta B.

## 16. RELAÇÃO DA AGULHA PARA O LOOPER



\* Ajuste a relação da agulha para o looper como a seguir:

1. Reduza o pedal completamente para frente, gire a polia impulsionadora da agulha, na direção normal da costura, para trazer para baixo a barra da agulha, ao seu ponto mais baixo do seu curso e solte o parafuso ① .

(Ajustando a altura da barra da agulha)

2. Ajuste a altura da barra da agulha, usando as duas linhas superiores marcadas na barra da agulha, para a agulha Tqx1 e usando duas linhas de botão para a agulha Tqx7. Alinhe a linha superior ② com o fim da face do botão da bucha da barra da agulha (inferior) ③ e aperte o parafuso ① no sentido que o parafuso de trava da agulha ④ repouse na ranhura da bucha da barra da agulha (inferior) ③ .

(Posição do Looper)

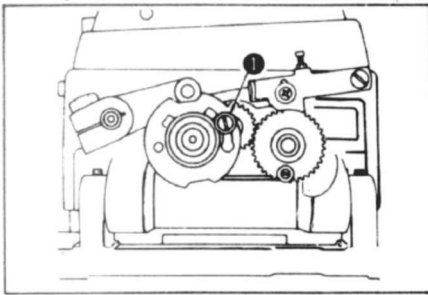
3. Solte os parafusos ⑤ e gire manualmente a polia de direção da agulha até a linha inferior ⑥ das duas linhas alinhadas, com a face do fim do botão da bucha da barra da agulha (inferior) ③ .

4. Ao manter a máquina neste estado, alinha a faca do looper ⑥ com o centro da agulha e aperte os parafusos ⑤ .

5. Solte o parafuso ⑦ e forneça para 0.05 para 0.1mm o espaçamento entre o looper e a agulha. Aperte o parafuso ⑦ .

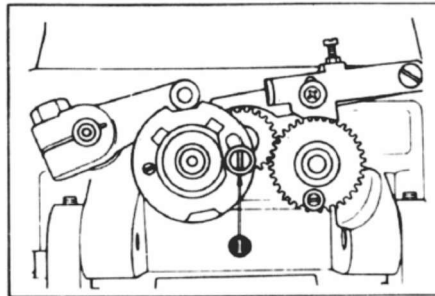
## 17. CONFIGURANDO O NÚMERO DE PONTOS

Um número de pontos para costurar um botão é definido por ponto ajustando o botão do came ①, alavanca de seleção do ponto (pequeno) ④, parafuso de ajuste ⑤ e parafuso de trava ③ o qual são acessíveis ao operar a cobertura da mão esquerda (parada de movimento & cobertura da polia). Você pode facilmente ajustar estes componentes sem remoção do dispositivo de redução de velocidade.



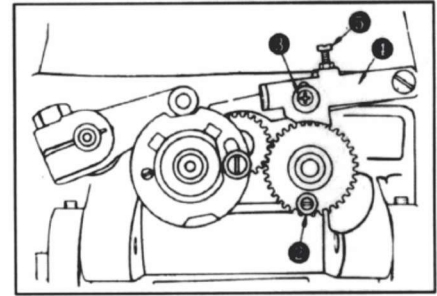
**\* 8 Pontos (6 pontos)**

Empurre o botão de ajuste do ponto 1 e defini-la como exibida na ilustração



**\* 16 Pontos (12 pontos)**

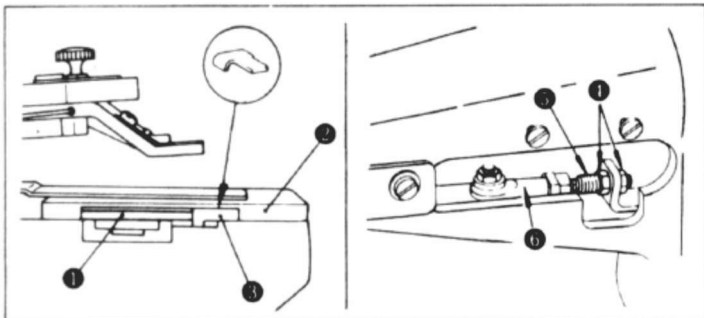
Quando o botão do came do ponto 1, sendo definido para "8 pontos" tiver chegado no fim direito como ilustrado, defina o botão 1 na posição da ilustração.



**\* 32Pontos (24 pontos)**

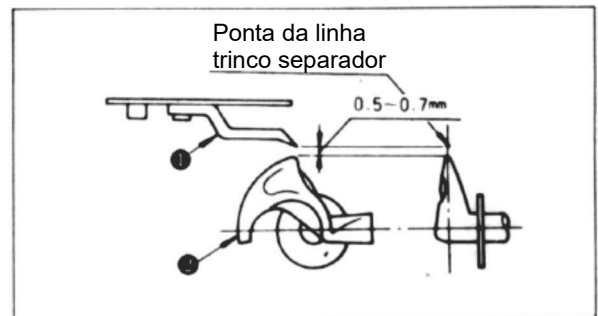
Quando o rolamento de ajuste do ponto 2 chegar ao ponto mais baixo de sua trajetória, com a configuração de 16 pontos, solte o parafuso de trava 3, empurre a alavanca de seleção de ponto (pequeno) 4 com seus dedos e então parafuse 3. Se a máquina não fizer 32 pontos, solte o parafuso de trava 3 e gire parafuso de ajuste 3 até os 32 pontos serem feitos.

## 18. CORTE DE LINHA AUTOMÁTICA (EXCLUSIVO PARA 373)



**\* Posição da faca móvel**

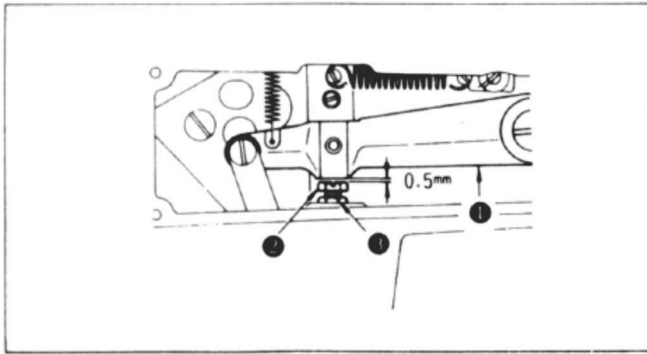
Quando a máquina para no estado de "movimento de parada" e a montagem da trava do seu botão, repousa na posição mais alta, deve haver um espaço padrão de 14.5 mm entre o elo de conexão de corte de linha (frontal) 1 e a face final do corte na chapa da costura 2. Este espaçamento é determinado pelo calibre 3 o qual é armazenado na caixa de acessório: incline a cabeça para trás, remova a base de proteção de óleo, solte duas porcas 1 e ajuste o espaçamento ao mover o parafuso de conexão 5 na direção do eixo axial. Quando você apertar as duas porcas 4, garanta a junta 6 permanece na posição horizontal.



**\* Altura da faca móvel do separador de linha.**

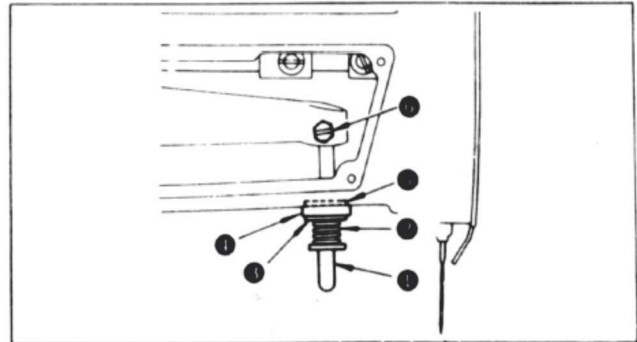
Deve haver um espaçamento de 0.5 para 0.7 mm entre a o ponta da lâmina do looper 2 e o separador da linha 1. Se o separador 1 não fornecer o espaço necessário, dobre p separador levemente e ajuste o espaçamento.





**\* Espaçamento entre a alavanca de elevação da trava de botão e o parafuso de ajuste**

Forneça um espaçamento de 0.5 mm entre a alavanca de elevação da trava de botão ① e o parafuso de ajuste ② e então aperte a porca ③.



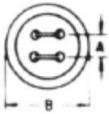
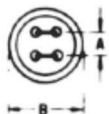
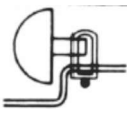
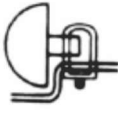

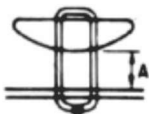

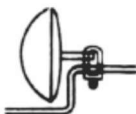

**\* Como configurar a haste de elevação de forma L.**

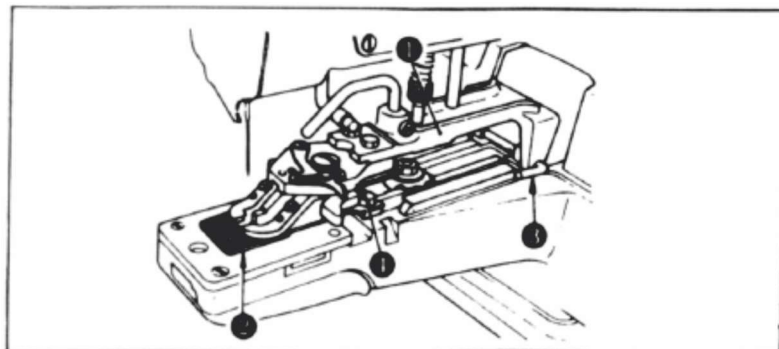
Coloque a mola de recuo da faca móvel ②, amortecedor de borracha de parada de movimento ④ e arruela amortecedora de borracha de movimento de parada ⑤, nesta ordem, para haste de elevação da forma L ①. Depois de ter certeza que o mecanismo de parada de movimento, iniciou completamente, fixe a haste de elevação de forma L, ao apertar o parafuso 6 no sentido que a face final da arruela amortecedora de borracha de parada de movimento, vem para um contato mais próximo, com a entrada do braço da máquina.

## 19. MODELOS DE SUBCLASSES

372 373	372-4 373-4	372-5 373-5	372-10 373-10	372-11 373-11
8, 16, 32 pontos	6, 12, 24 pontos	6, 12, 24 pontos	8, 16, 32 pontos	8, 16, 32 pontos
372-6 373-6	372-12 373-12	372-16/Z010-B 373-16/Z040-B	372-15/Z016 373-15/Z046	372-14 373-14
6, 12, 24 pontos	8, 16, 32 pontos	8, 16, 32 pontos	16, 32 pontos	8, 16, 32 pontos

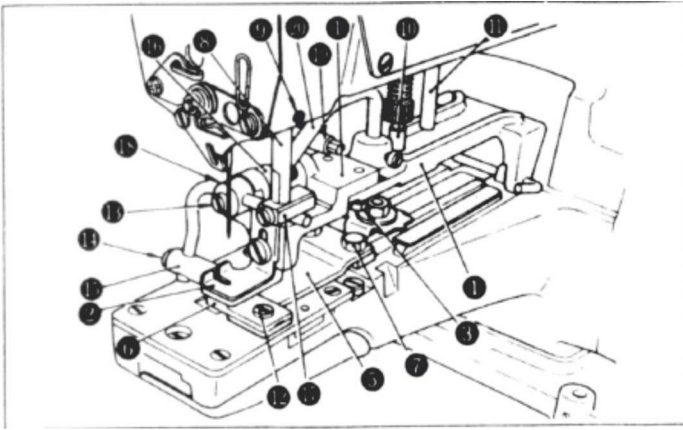
## 20. ANEXOS

Uso	Botões plano		Botões de Haste (Botões de pé)		Estalos
	Tamanho Grande	Tamanho Médio	Geral	Tipo Luis	
372	Z001	Z002	Z003	Z010	Z007
373	Z031	Z032	Z033	Z040	Z037
Desenho Esquemático					
Observações	Tamanho do botão: A: 3~6.5mm B: Ø 20~28mm	Tamanho do botão: A: 3~5mm B: Ø 12~20mm	Diâmetro de Botão: Menos que 16mm Tamanho da Haste: Espessura: 6~5mm Largura: 3~2.5mm	Diâmetro de Botão: O mesmo que Z003 (Z033), mas possivelmente para costurar botões tendo algumas variações da haste na forma.	Tamanho do Estalo: A: 8 mm
Uso	Botões Enrolados ao Redor		Botões de Metal		Etiquetas
	Primeiro Processo	Segundo Processo	Geral	Botão Fixo	
372	Z004	Z005	Z008	Z009	Z014
373	Z004	Z035	Z038	Z039	Z044
Desenho Esquemático					
Observações	Altura da Haste da Linha A: 5.5mm			Comum para Z004	Largura do Ponto: 3~6.5mm



De maneira para instalar o anexo na máquina, você pode ter que remover o mecanismo da trava de botão ❶ ou chapa de alimentação ❷. Desloque um anel de estalo do suporte de instalação da trava do botão ❸, e você será capaz de remover a montagem do mecanismo da trava de botão ❶. Solte o parafuso de fixação ❹ e você pode remover a chapa de alimentação.

\* Anexo para botões de haste (Botões Pérola) (Z003, Z010, Z033, Z040)



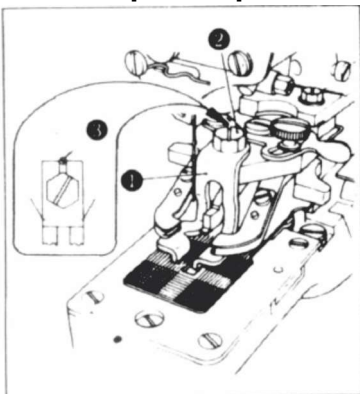
(INSTALAÇÃO)

Remova ambas montagem de mecanismo de trava de botão e a chapa de alimentação do mecanismo e instale o anexo ① no lugar. Solte os parafusos ③ e ajuste o suporte da trava de botão ④ para permitir a agulha para vir para baixo no meio da ranhura da agulha no adaptador da haste de botão ②. Anexe a chapa de alimentação de botão ⑤ usando parafusos ⑦ no sentido que permite a agulha para vir para baixo no centro da chapa da ranhura da agulha ⑥. Insira a ponta final do suporte da trava de botão ⑧ na abertura da entrada do braço da máquina e aperte-o através do parafuso ⑨. (Quando anexar Z010 OU Z040, você deve mudar também a pressão da trava do botão, ajustando a barra ⑩ e pino de parada da trava do botão ⑪ ao mesmo tempo).

(AJUSTE E OPERAÇÃO)

1. Solte o parafuso ⑫, deixe a chapa de alimentação recuar 0.5 para 1.0 mm, do fim esquerdo da alavanca de entrada da trava do botão ② e aperte novamente o parafuso ⑫.
  2. Defina um botão no lugar, solte os parafusos ⑪ e ⑭ e alinhe a haste de segurar o botão ⑮ com o centro do botão.
  3. A haste de segurar o botão ⑮ deve dar uma pressão apropriada, para que então o botão fique firmemente na posição, enquanto estiver sendo costurado. Solte o parafuso de pressão no anel de pressão ⑯ e rotacione o anel de pressão até que a haste de segurar o botão ⑮ forneça a pressão apropriada.
  4. Você pode fixar o bloco de segurar botão ⑰ em uma posição conveniente para operação.
- (Cuidado) 1. Quando você fixar o anel de pressão, garanta que o eixo de rotação de trava do botão ⑬ não execute axialmente neste suporte.**
- 2. Ajuste a elevação da lançadeira ⑲ e o pino de parada ⑪, para que então o rolamento de haste de elevação em forma L ⑱ não entre em contato com o suporte de botão de trava ①.**

\* Anexe para o primeiro processo a garra de segurar botões (Z004)



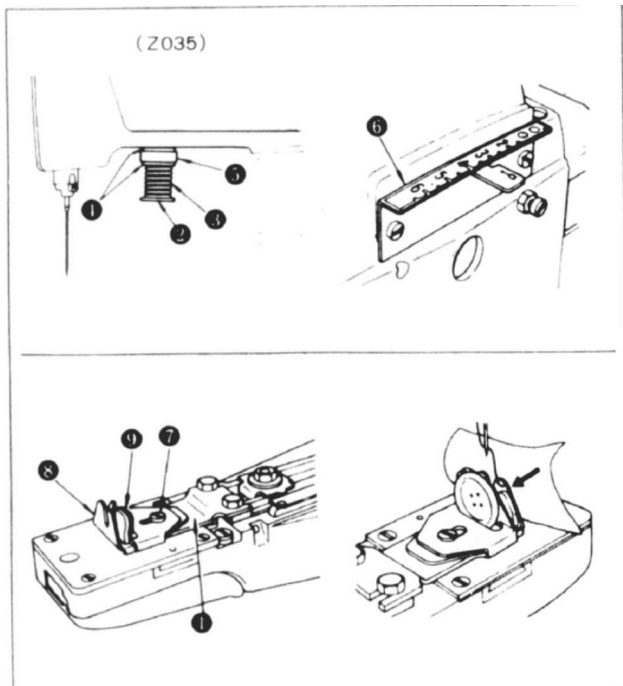
(INSTALAÇÃO)

Anexe a garra de segurar botões ① para a alavanca de travar botão comum, usando o parafuso ② e guie o pino do parafuso ③. Alinhe a garra ① com a alavanca, para que então eles permitam um botão para repousar no meio.

(AJUSTE E OPERAÇÃO)

Ajuste e operação é quase o mesmo como aqueles para os botões planos, mas você deve ajustar a linha, tire a alavanca para fornecer mais quantidade de linha de maneira à fazer que a linha solte abaixo do botão para formação da haste de linha. (veja 8. Ajuste de alavanca para tirar linha).

**\* Anexo para o segundo processo da garra de segurar botões (Z005, Z035)**



**(INSTALAÇÃO)**

Remova a montagem do mecanismo de trava de botão, barra de ajuste de pressão de trava de botão e placa de alimentação e instale o anexo para o segundo processo da garra de segurar botões **1**.

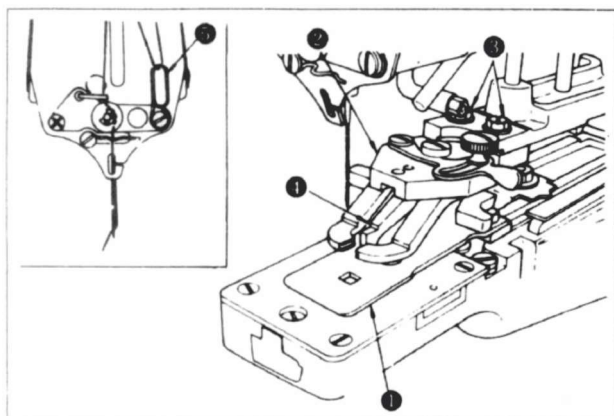
Quando você instalar um anexo Z035, você deve remover também a haste de elevação de formato L. Insira a mola de empurrar a faca móvel **3**, arruela **1**, amortecedor **5** e arruela **4** no eixo guia da mola **2**, nesta ordem.

Tenha certeza que o mecanismo de movimento de parada, tenha iniciado completamente e instale a montagem anexa no lugar que o amortecedor **5** venha para contato próximo, com a superfície do braço da máquina sem reproduzir. Então, substitua longitudinalmente a placa gradual de alimentação **6**.

**(AJUSTE E OPERAÇÃO)**

1. Solte o parafuso **7** e ajuste a linha esquerda ao mover a guia (grande) **8** e a guia (pequena) **9** na linha com o ponto de entrada da agulha.
  2. Defina um botão (incline-o ligeiramente para facilitar a inserção) e passe a linha como exibido na seta.
  3. Defina a alimentação longitudinalmente "0"
- Quando você costurar 16 pontos com Z035, defina-o para "1.5mm" ao invés de "0".

**\* Anexo para estalos (Z007, Z037)**

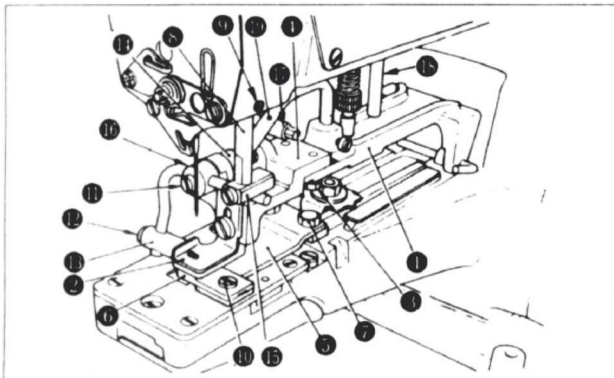


**(INSTALAÇÃO)**

Remova a montagem do mecanismo de travar botão e a placa de alimentação.

Defina ambas as alimentações transversais e placa gradual de alimentação longitudinal para "4 mm". Instale a placa de alimentação **1** de uma maneira que a agulha caia eventualmente nos quatro cantos do seu quadrado de abertura. Instale a montagem anexada de estalo **2** e tenha certeza que a agulha caia precisamente em cada furo no estalo. Se necessário, solte a cabeça do parafuso hexagonal **3** e ajuste a posição precisamente. Finalmente, tenha certeza que a seção concava na face do botão do guia de deslize da trava do estalo **1**. Substitua o guia da linha No.3 **5**.

**\* Anexo para botões de metal (Z008, Z038)**



**(INSTALAÇÃO)**

Remova ambas as montagens do mecanismo de trava de botão e a placa de alimentação da máquina e instale o anexo ① no lugar.

Solte os parafusos ③ e ajuste o suporte da trava de botão ④ para permitir a agulha para vir para baixo no meio da ranhura da agulha no adaptador do botão de metal ②. Anexe a placa de alimentação da trava de botão ⑤ usando parafusos ⑦ de maneira que permite a agulha para vir para baixo no meio da ranhura da agulha na placa de alimentação ⑥. Insira a extremidade superior do pino da trava do botão ⑧ em uma abertura no braço da máquina e aperte o parafuso ⑨.

**(AJUSTE E OPERAÇÃO)**

1. Solte o parafuso ⑩, deixe a placa de alimentação ⑥ recua 1.0 para 1.5mm da esquerda final da alavanca de travado do botão ② e parafuse novamente ⑩.

2. Defina um botão no lugar, solte os parafusos ⑪ e ⑫ e alinhe a trava de segurar o botão de metal ⑬ com o centro do botão.

3. A trava de segurar o botão de metal ⑬ deve dar a pressão apropriada para o botão, para que então o botão fique firme na posição enquanto for costurado. Solte o parafuso de pressão no anel de pressão ⑭ e rotacione o anel de pressão até a trava de segurar o botão de metal ⑬ fornecer a pressão apropriada.

4. Você pode fixar o bloco da trava de botão ⑮ em uma posição conveniente para operação.

**(Cuidado)** 1. Quando você fixar o anel de pressão, garante que o eixo de rotacionamento da trava do botão ⑯ não inicie axialmente no seu suporte.

2. Ajuste o calcador de elevação ⑰ e o pino de parada ⑱, para que então não venha em contato com o suporte da trava de botão ④.

## 21. ESPECIFICAÇÕES

	372	373
Velocidade da Costura	Máximo 1,500 s.p.m	
Número de Pontos	8.16 e 32 pontos ( 6.12 e 24 por mudar o came)	
Quantidade de Alimentação	Alimentação Transversal: 2.5~6.5 mm Alimentação Longitudinal : 0~6.5 mm	
Tamanho de Botão	10~28 mm no diâmetro	
Agulha	TQ x 7, TQ x 1 #14 # 16 # 18	TQ x 7, TQ x 1, #14 #16 #18

## 22. POLIA DO MOTOR E CORREIA

- (1) Para esta máquina monofásica ou trifásica, 200 watts (1/4 HP) é usado um indutor de motor.  
(2) Uma volta da correia de couro (Ø 7 x 650 mm) é usado.  
(3) A velocidade da costura depende do diâmetro da polia do motor como listado abaixo:

Frequência	Velocidade de Costura	No. Peça da Polia do Motor	Diâmetro externo do Motor da Polia
50 Hz	1,500 s.p.m	B7101372000	71 mm
	1,250	B7102372000	59.2
60 Hz	1,500	B7102372000	59.2
	1,300	B7103372000	51.3

\* O diâmetro efetivo da polia do motor é obtido por subtrair 1 mm do seu diâmetro externo.

\* O motor deve girar no sentido anti-horário, quando visualizado do lado da polia do motor. Tome cuidado para não deixar rodar na direção reversa.

## 23. PROBLEMAS E MEDIDAS CORRETIVAS

PROBLEMAS	CAUSAS	MEDIDAS CORRETIVAS
1. Rompimento da linha	<p>(1) O gancho deslizante não move no sentido correto.</p> <p>(2) A tensão da linha colocada No. 2, falha ao liberar a linha no tempo corrente</p> <p>(3) A pinça da linha pega a linha.</p> <p>(4) A agulha não entra no centro dos furos dos botões.</p> <p>(5) A agulha é muito espessa para o diâmetro do furo no botão.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste a sincronização do movimento do gancho deslizante para cada final.</li> <li>• Faça a liberação do tempo da linha ligeiramente mais cedo.</li> <li>• Ajuste a posição do bloco da barra da pinça.</li> <li>• Ajuste o suporte da alavanca de trava de botão.</li> <li>• Substitua a agulha por um mais fino.</li> </ul>
2. Os botões não estão sendo costurados firmemente	<p>(1) O gancho deslizante não move no sentido correto.</p> <p>(2) A tensão da linha colocada No. 2, falha ao liberar a linha no tempo corrente</p> <p>(3) A tensão da linha colocada No. 2, não dá a tensão suficiente.</p> <p>(4) A agulha não entra no centro dos furos do botão.</p> <p>(5) O calcador de força é muito alto ou muito baixo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste o tempo do movimento do gancho deslizante para cada final.</li> <li>• Faça a liberação do tempo de linha ligeiramente mais cedo.</li> <li>• Aperte a porca de tensão da tensão colocada no No. 2.</li> <li>• Ajuste o suporte da alavanca de trava de botão.</li> <li>• Ajuste o calcador de força apropriadamente.</li> </ul>
3. O primeiro rastro de ponto é relativamente de linha longa do lado direito do botão	A alavanca de retirar a linha, não funciona apropriadamente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste a alavanca de retirar a linha pelo bloco da barra da pinça (traseira).</li> </ul>
4. Falha no corte da linha no estado de movimento de parada	(1) A tensão da linha colocada no No. 2 falha para liberar a linha no tempo correto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Faça o tempo de liberação da linha ligeiramente mais tardio, para dar mais tensão para os pontos.</li> </ul>

PROBLEMAS	CAUSAS	MEDIDAS CORRETIVAS
4. Falha no corte da linha no estado de movimento de parada	(2) A agulha bate na borda dos furos no botão. (3) A montagem da trava do botão, não eleva para a altura necessária. (4) A pinça da linha falha para pressionar a linha. (5) O calcador de força está muito alto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste o suporte de alavanca da trava de botão.</li> <li>• Forneça um espaçamento de 12 mm entre a placa de alimentação e as alavancas de trava de botão, quando elevado.</li> <li>• Ajuste o bloco da barra da pinça.</li> <li>• Ajuste o calcador de força pela pressão da porca de ajuste.</li> </ul>

Somente para 373

PROBLEMAS	CAUSAS	MEDIDAS CORRETIVAS
1. Falha no corte de linha	(1) A faca móvel não separa a linha no tecido com sua garra de separação. (2) A agulha não entrar no centro do furo do botão. (3) O último ponto escapa. (4) A garra de separação da faca móvel está muito alto ou muito baixo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste a posição da faca móvel.</li> <li>• Ajuste o suporte de alavanca de trava do botão.</li> <li>• Ajuste o looper</li> <li>• Ajuste a altura da garra de separação da linha da faca móvel.</li> </ul>
2. A linha na agulha é cortada em dois lugares no lado errado do tecido	(1) A faca móvel está configurada no lugar errado. (2) A garra de separação da linha da faca móvel é muito alta ou muito baixa.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste a posição da faca móvel quando a máquina estiver no estado de posição parada.</li> <li>• Ajuste a altura da garra de separação da linha.</li> </ul>
3. O trilho da linha depois de corte do botão é muito longa	(1) Sincronização do movimento da faca móvel está errada. (2) A montagem da trava do botão eleva-se de mais.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste a posição da faca móvel.</li> <li>• Reduza a elevação da trava do botão para 9mm.</li> </ul>