



# ÍNDICE

1. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	03
ACESSÓRIOS	03
2. PREPARAÇÃO PARA COSTURA	04
2.1. Lubrificação	04
2.2. Troca de agulha:	04
2.3. Passagem de Linha:	04
3. INICIAR O TRABALHO	05
4. REGULAGEM	07
4.1. Tensão de linha	07
4.2. Posicionamento da agulha e looper	07
4.3. Posicionamento do dente	07
4.4. Pressão do calcador	07
4.5. Substituição da biela e pino bola	08
5. LUBRIFICAÇÃO	09
5.1. Como lubrificar	09
5.2. Para operar o lubrificador	09
5.3. Manutenção	09
SOLUÇÕES E PROBLEMAS	09
6. MANUTENÇÃO	10

## 1. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

• Costura	: Ponto corrente de 1 fio.
• Comprimento Ponto	: 6.5 mm (fixo).
• RPM	: 1250 RPM.
• Tipo de Agulha	: DN*1(#25).
• Linha (Nylon Sintético ou Algodão)	: Grossura 20/6.
• Material de Saco a ser Fechado	: Papel grosso, plástico, algodão e juta.
• Potência Motor	: 9W.
• Voltagem Motor	: 110 ou 220Colt (não fabricado em Bivolt).
• Peso Líquido	: 5.9 Kg.
• Dimensões	: 275 mm largura x 380 mm altura x 400 mm comprimento.

## ACESSÓRIOS

• Agulha DN*1 (#25)	: 10 peças.
• Cone linha 20/6	: 1 peça.
• Correia dentada	: 1 peça.
• Escova de motor	: 2 peças.
• Chave fenda 1/8	: 1 peça.
• Chave estrela	: 1 peça.
• Bisnaga de óleo	: 1 peça.

## 2. PREPARAÇÃO PARA COSTURA

### 2.1. Lubrificação:

Lubrificação é fundamental para manter a máquina em boas condições de funcionamento. Coloque óleo no reservatório (capacidade 45cc). Inicie o fluxo de óleo do lubrificador, pressione o botão do lubrificador 10 vezes continuamente antes de costurar. Depois de lubrificar, podemos costurar durante 4 horas em condições normais.

Obs.: Não costurar com a máquina sem óleo, pois causará travamento, desgaste e quebra de peças.

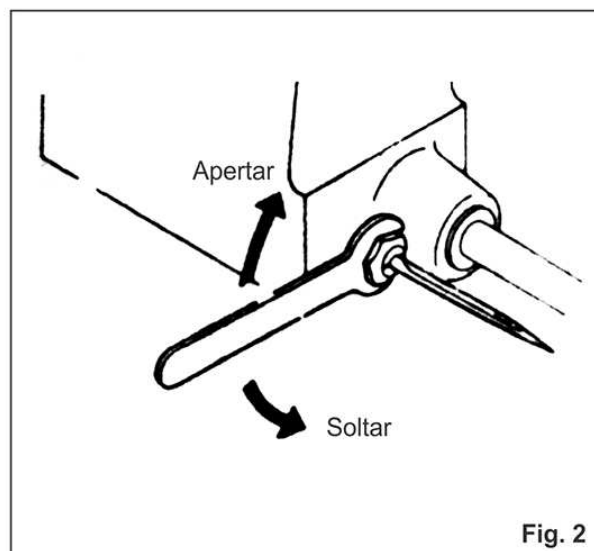
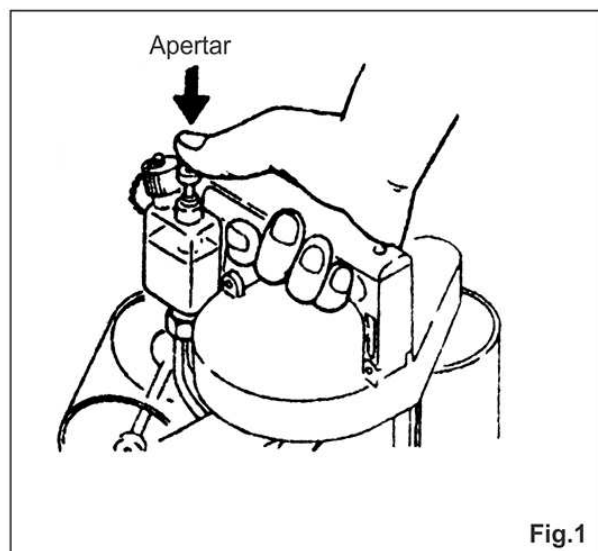
### 2.2. Troca de agulha:

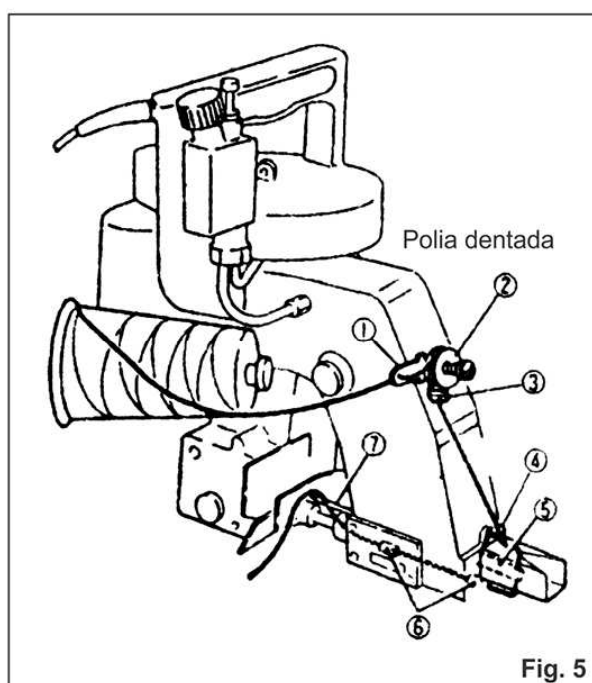
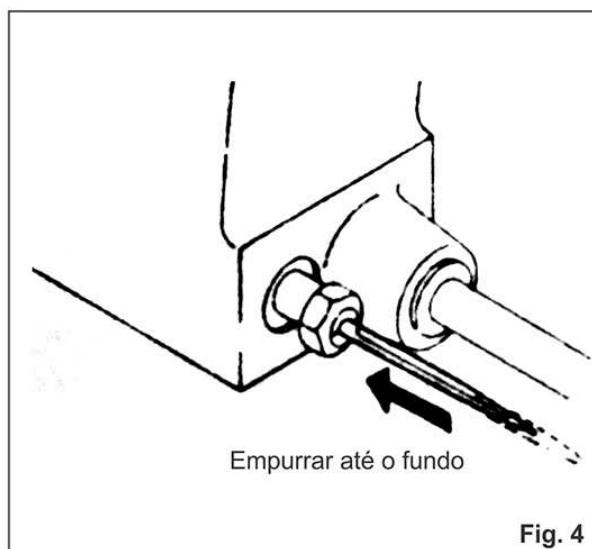
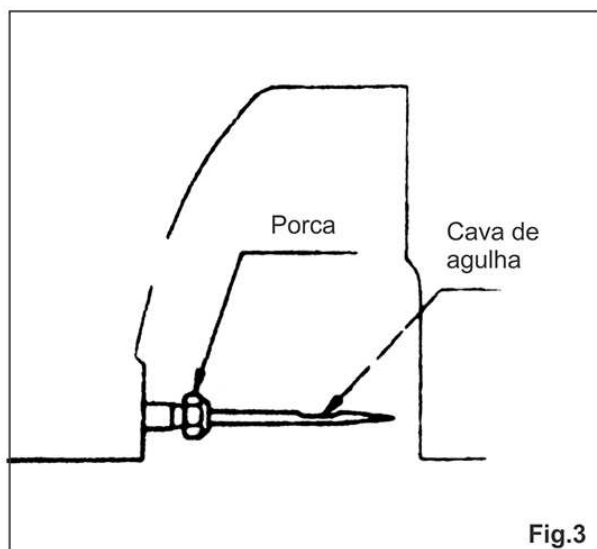
- 1) Gire manualmente a polia dentada da máquina Fig. 5, posicionando a agulha toda para cima.
- 2) Afrouxe a porca da barra de agulha (fig.2).
- 3) Posicione a cava da agulha para o lado do looper, conforme (fig.3), empurrando-a até o fundo (fig.4).
- 4) Aperte a porca da barra de agulha (fig.2).

### 2.3. Passagem de Linha:

Passa a linha na máquina conforme (fig. 5), na ordem crescente da numeração da (fig.5).

- 1) Passa fio
- 2) Disco de tensor
- 3) Passa fio
- 4) Passa fio
- 5) Barra agulha
- 6) Passa fio
- 7) Agulha





### 3. INICIAR O TRABALHO

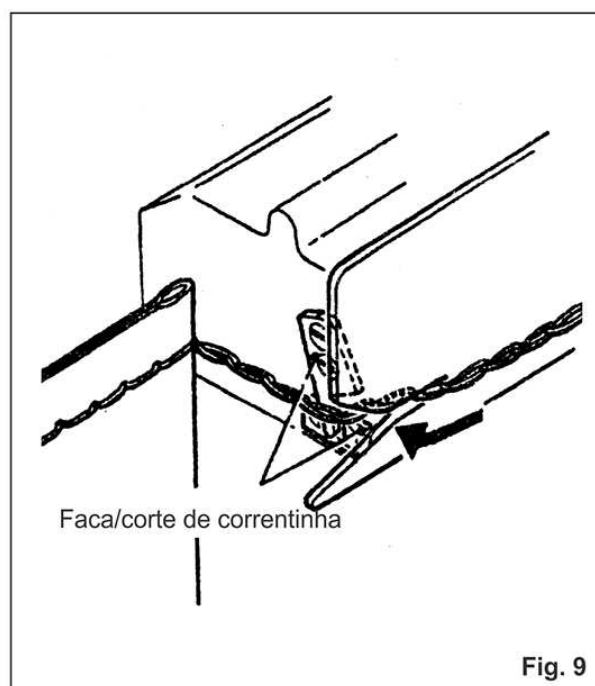
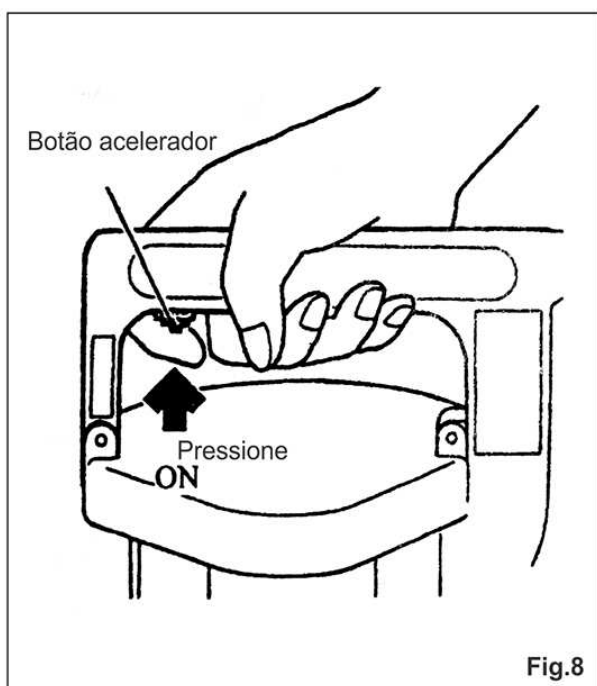
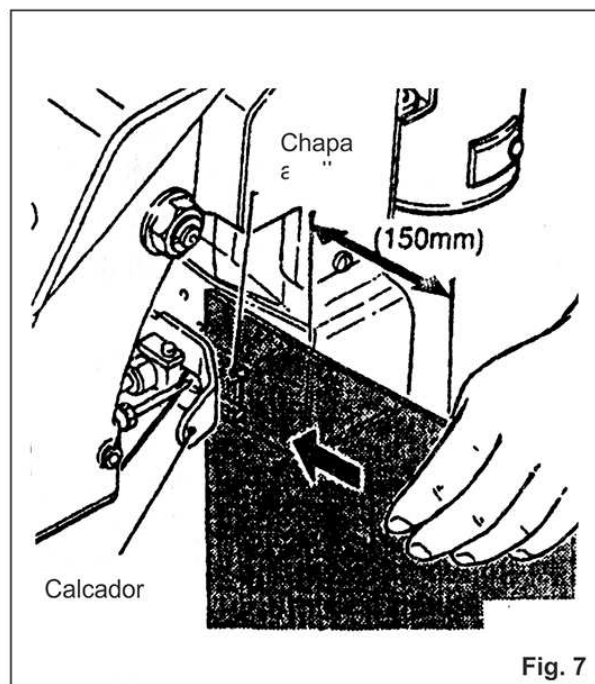
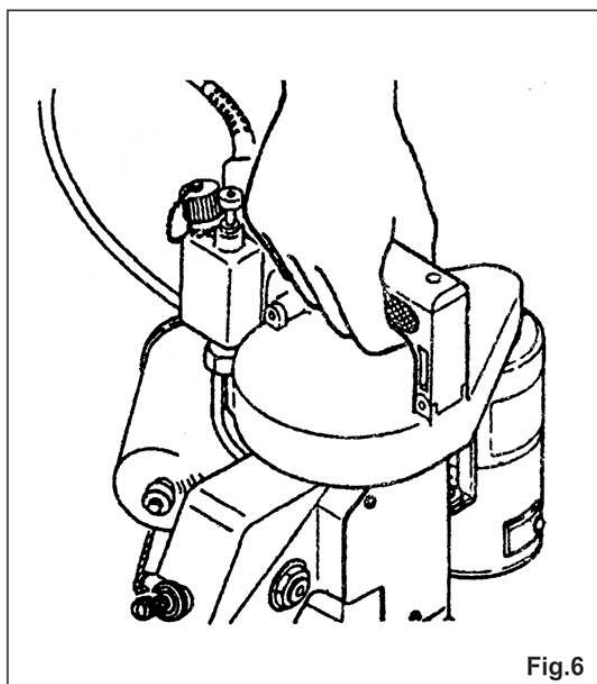
- Antes de ligar a máquina, verifique se a voltagem da rede elétrica é a mesma do motor da máquina.

Obs.: Esta máquina é fabricada com motor 110V e 220V. (não é bivolt).

- Segure a máquina com a mão direita, e com o dedo indicador pulse a acelere o motor da máquina (Fig. 6) com a mão esquerda segure o saco e coloque a extremidade do material na frente do calcador (Fig), e em seguida acelere o motor, iniciando a costura.

Obs.: Nunca puxe o saco enquanto estiver costurando, poderá quebrar a agulha ou looper.

- Após ter costurado o saco, encaixe a correntinha na faca atrás do calcador, cortando a mesma: deixando 3 cm de correntinha sobrando no saco (fig. 9)



Concentre-se enquanto operar a máquina para evitar acidentes de trabalho.

## 4. REGULAGEM

**IMPORTANTE:** Quando precisar fazer algum ajuste ou trocar alguma peça, sempre desconecte o cabo elétrico da tomada. Isto é importante para sua segurança, evitando acidentes de trabalho.

### 4.1. Tensão de linha:

- A tensão da linha é ajustado na porca do tensor de linha.
- Para aumentar a tensão, gire a porca em sentido horário.
- Para diminuir a tensão, gire a porca em sentido anti-hotário.

### 4.2. Posicionamento da agulha e looper (fig. 10):

- O Looper deve passar na cava da agulha com uma distância de 0.1 mm conforme fig. 10
- Ajuste esta distância, soltando o parafuso do suporte do looper, deslocando-o axialmente.

### 4.3. Posicionamento do dente:

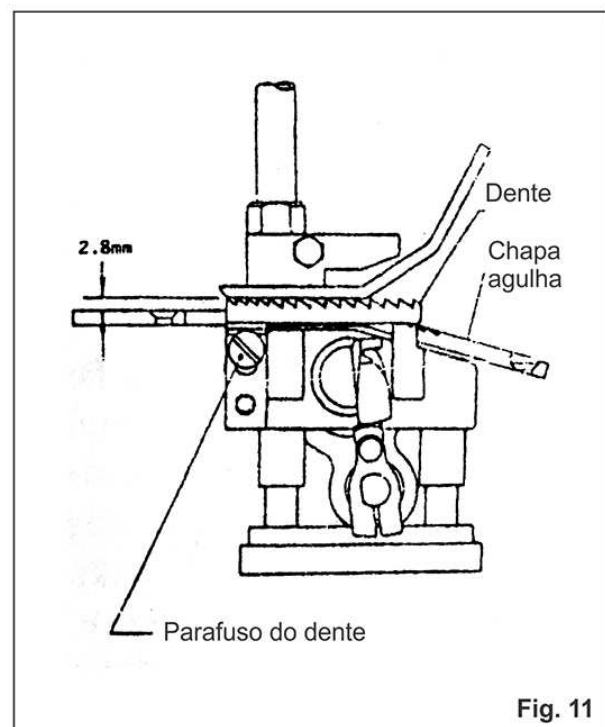
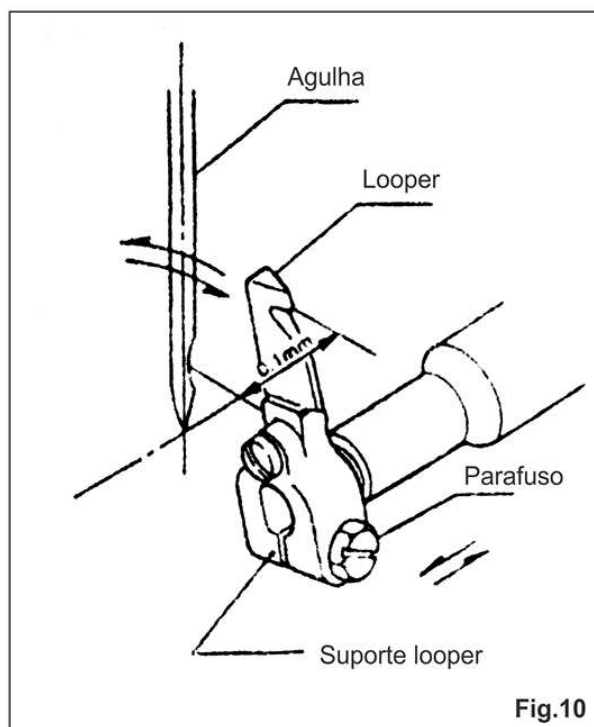
Quando instalar um dente novo, encaixe-o corretamente em seu alojamento, ajuste sua altura de 2.8 mm conforme fig. 11 e em seguida aperte bem o parafuso de fixação do dente. Esta medida é obtida quando o dente está todo para cima.

### 4.4. Pressão do calcador:

Quando se ajusta a pressão do calcador, retire a tampa protetora da barra de agulha, e solte o parafuso da abraçadeira na parte inferior da mola.

- Subindo a abraçadeira, comprime-se a mola e aumenta a pressão do calcador.
- Baixando a abraçadeira, alonga-se a mola e diminui a pressão do calcador.

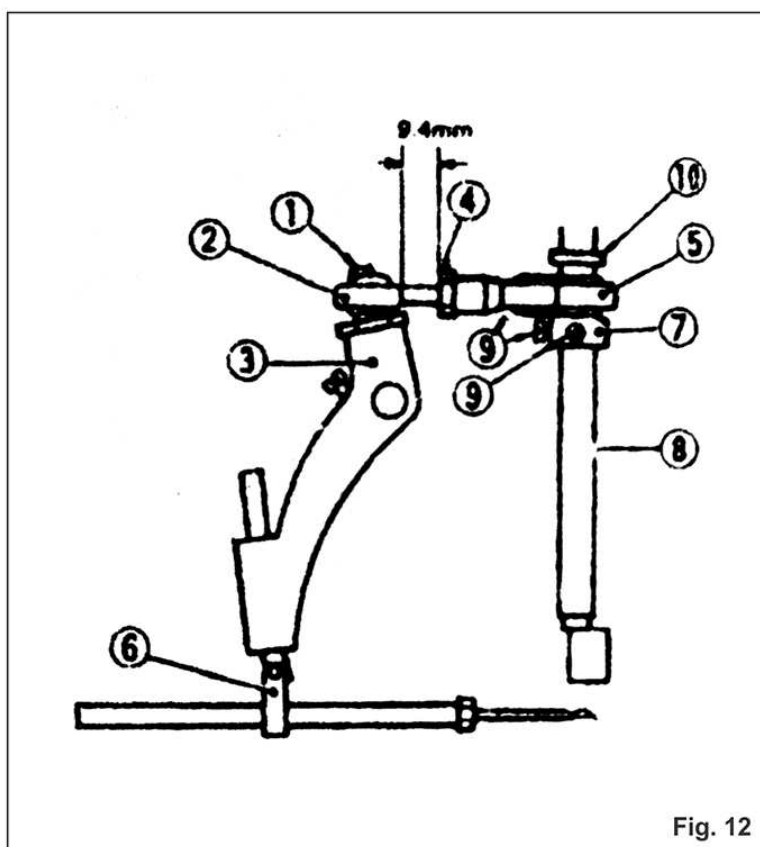
Obs.: Após feita a regulagem, aperte bem o parafuso da abraçadeira do eixo do calcador.



**4.5. Substituição da biela e pino bola (fig 12):**

- Retire o parafuso (1), retire os parafusos da biela (2) desconectando do braço da barra agulha (3). Depois de soltar a porca (4), ajuste a distância de 9.4 mm entre a biela (2) e a porca (4). Esta distância é responsável pelo curso da barra de agulha que é de 37 mm.
  - Quando fixar o excêntrico (7), empurre-o sobre o eixo (8) para trás, até ficar sem folga na biela. Aperte bem os parafusos (9).
  - A altura da agulha em relação a chapa ponto é de 13 mm.
- Obs.: A barra agulha estando em seu ponto morto superior. Regula-se no parafuso do prendedor da barra de agulha (6).

- 01) Parafuso 11/64 540089.
- 02) Biela UCU 6AP058
- 03) Braço movimento barra agulha 242051A
- 04) Porca 1N8
- 05) Biela inferior 242011A
- 06) Prendedor de barra agulha 242101 A
- 07) Excêntrico biela inferior 241011
- 08) Eixo central 241101
- 09) Parafuso 11/64 540001
- 10) Encosto 241161


**Fig. 12**



## 5. LUBRIFICAÇÃO

### 5.1. Como lubrificar.

O lubrificador compreende uma bomba e um reservatório. O reservatório armazena no máximo 45cc de óleo (volume efetivo é 28cc).

Use óleo mineral 22-32 C STAT 40°C (Eg tellus #32)

### 5.2. Para operar o lubrificador:

- Afrouxe a tampa do reservatório em meia volta.
- Pulsione o botão da bomba de óleo para lubrificar a máquina.
- Quando pressionado o botão da bomba, o mesmo retorna automaticamente.
- Aperte novamente a tampa do reservatório de óleo a fim de evitar vazamento. Deixando a tampa aberta, pode também o óleo voltar e não lubrificar a máquina e também o pó na atmosfera pode migrar para dentro do reservatório e causar desgaste na máquina.

### 5.3. Manutenção:

- Limpar bem a tampa e o bocal do reservatório quando adicionar óleo ao mesmo (O pó pode causar engrupamento do embalo do pistão e da válvula de retenção).
- A dosagem de óleo por bombada é fixa (0.08cc)
- Em altas temperaturas, pode-se engraxar algumas partes. É normal engraxar o excêntrico biela partes que tenham um desgaste mais prematuro.
- O reservatório de óleo é feito de polietileno grosso. Para limpeza use benzina ou produtos desengraxantes. Observe periodicamente o funcionamento da bomba.

Verifique o nível de óleo observando a mangueira transparente se ainda contém óleo.

## SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Causa	Solução
Não lubrifica	Nível de óleo baixo	Reabasteça reservatório
Pistão da bomba não dá o curso completo	Pó e resíduos dentro da câmara do pistão	Substituir o reservatório
Botão da bomba não retorna	Acumulou sujeira ou quebrou a mola de retorno	Limpeza pistão bomba ou troca de mola.
Vaza óleo	O ring desloca ou gasta	Troque O ring
Vaza óleo	Reservatório rachado	Troque reservatório
Vaza óleo	Tampa aberta	Feche a tampa

## 6. MANUTENÇÃO

Limpe a máquina no final de cada dia de trabalho. Lubrifique buchas, eixos, etc, que não são lubrificados pela bomba. Limpe o pó e outros resíduos que se acumulam no looper, dente, chapa agulha, calcador etc. Guarde a máquina fora do alcance de poeira e umidade quando não estiver em uso.

### IMPORTANTE:

O motor não deve ser aberto para manutenção. Quando submeter a máquina a limpeza, troca de peças ou ajustes, retire o cabo elétrico da tomada de alimentação.

Isto é muito importante para segurança do operador e do técnico.

(Notas sobre transporte e armazenamento)

- 1) Transporte a máquina dentro de uma caixa.
- 2) Após usar a máquina, desconecte o cabo elétrico, retire a sujeira, e coloque-a dentro da caixa.
- 3) Nunca guarde a máquina no tempo (chuva, sol).

## 7. MANUTENÇÃO

As peças da máquina estão expostas neste catálogo com seus respectivos códigos.

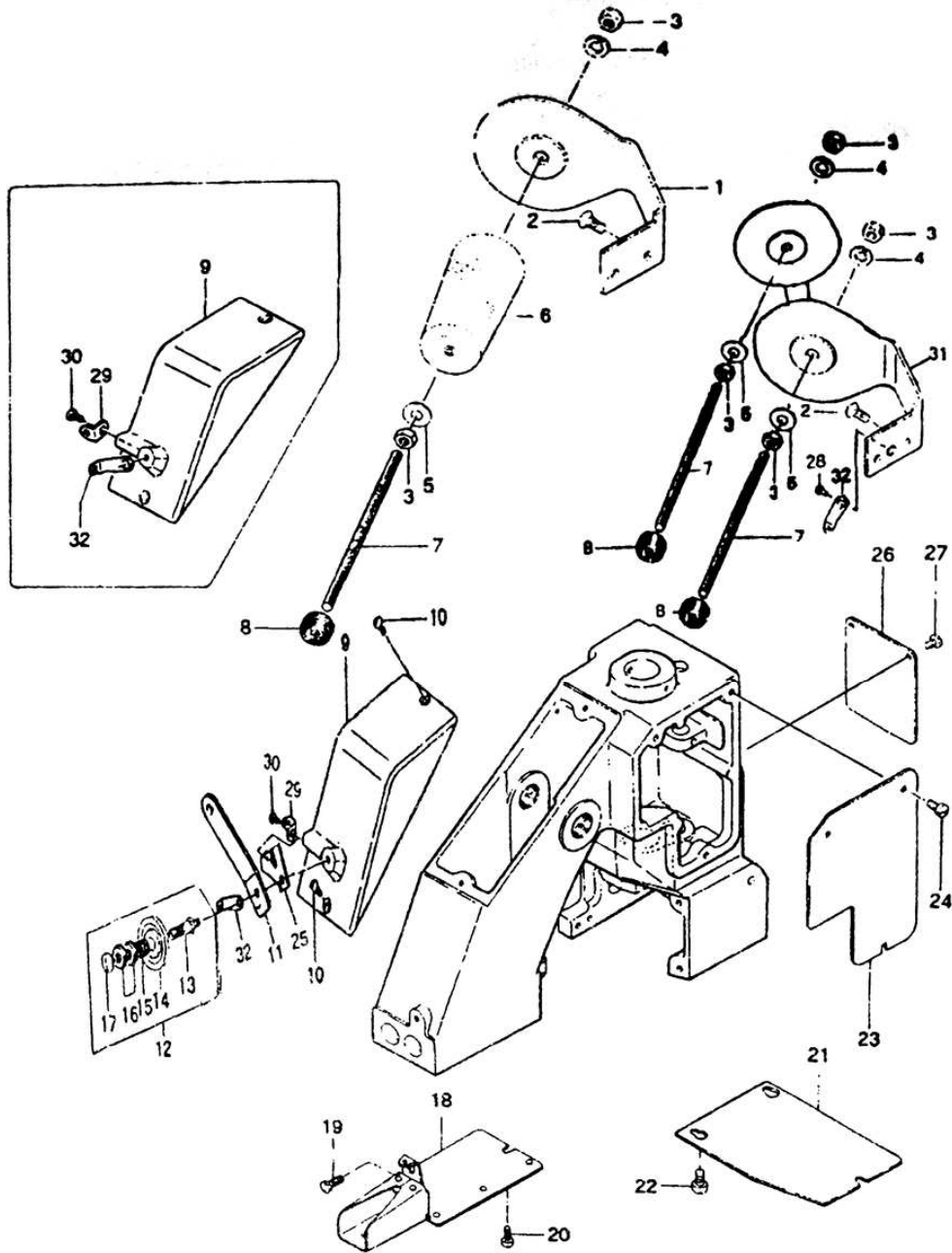
Procure a peça que necessita, e anote o código e quantidade de cada peça para assistência técnica.

Entre em contato com seu revendedor e faça o pedido das peças.

- 1) Identifique a peça com o código, nome e quantidade. Se for parafuso ou porca identifique com nome completo e medida.
- 2) As peças que não tem código, somente será enviado o conjunto completo que a mesma faz parte.
- 3) Os conjuntos são equadrados para mostrar que são conjuntos completos.

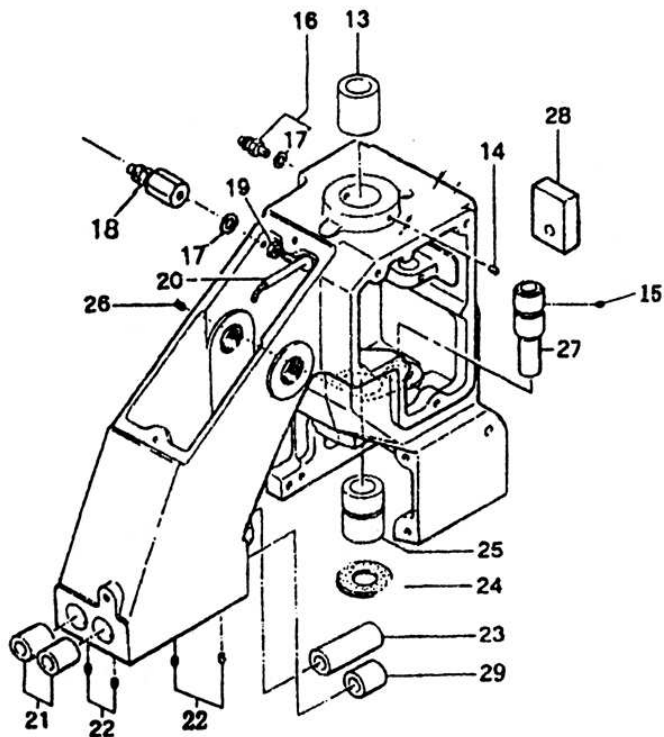
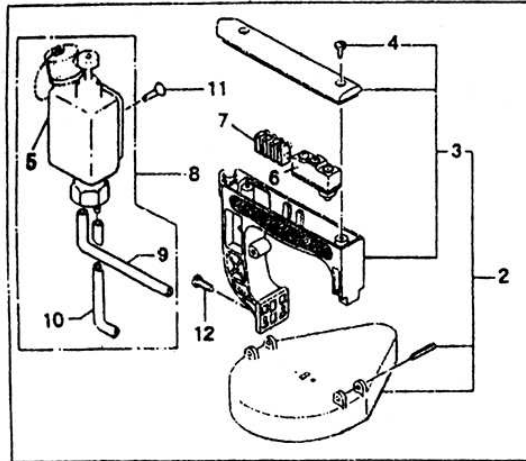
**A lista de peças pode sofrer modificações para melhorar a qualidade da máquina sem aviso prévio.**

Tensão da Linha e Partes



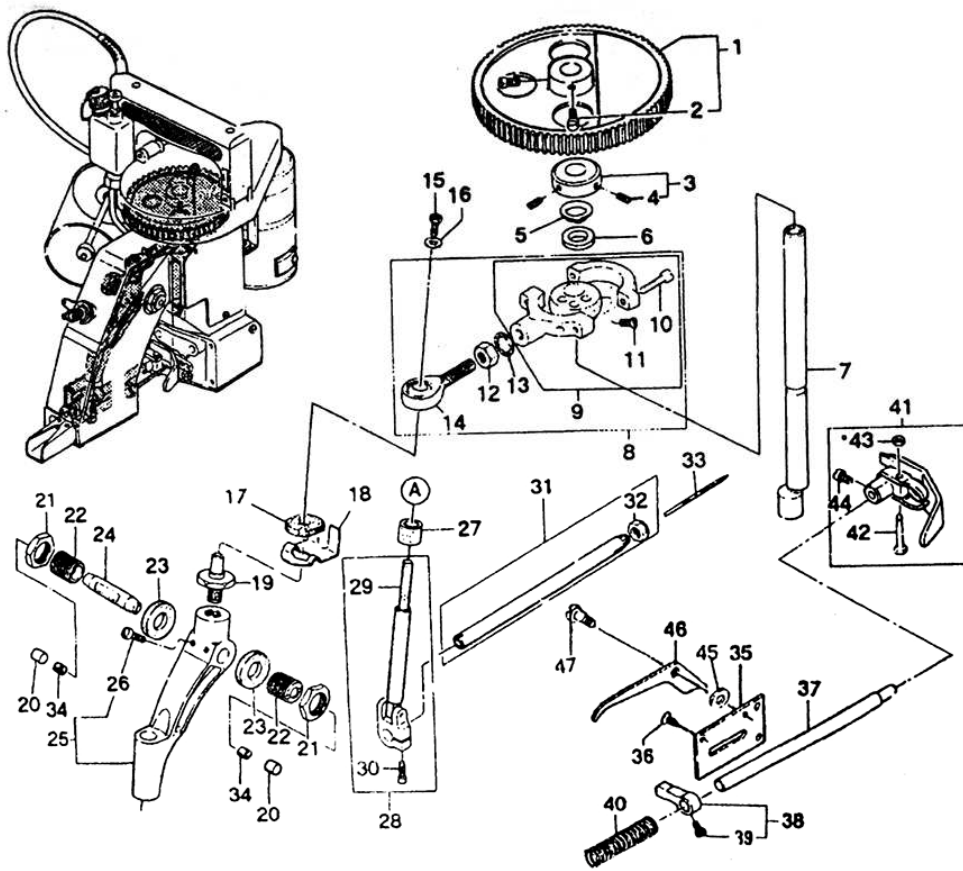
Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	1-30-3	Suporte de linha	1
02	1-37	Parafuso para 245042	2
03	GB6175-86	Porca	2
04	GB859-87	Arruela pressão	1
05	GB95-85	Arruela	1
06		Linha	1
07	1-30-1	Pino suporte de linha	1
08	1-30-2	Porca trava cone linha	1
09	1-21	Tampa	1
10	S40	Parafuso para 245014	2
11	1-39	Guia fio	1
12		Tensor completo	1
13	1-17	Pino tensor	1
14	R56	Disco tensor	2
15	1-20	Mola tensor	1
16	1-19	Porca tensor	2
17	1-18	Parafuso para 245081A	1
18	1-11	Tampa frontal com guia fio	1
19	S40	Parafuso para 245033	1
20	S40	Parafuso para 245033	2
21	1-10	Tampa inferior	1
22	S40	Parafuso para 245222	3
23	1-12	Tampa lateral	1
24	S40	Parafuso para 245022	3
25	1-40	Passa fio	1
26	1-13	Tampa pequena	1
27	S40	Parafuso para 245302	4
28	GS55	Parafuso	1
29	1-35	Passa fio	1
30	S40	Parafuso para 245261	1
31	1-30-3A	Suporte	1
32	1-16	Passa fio	1

Buchas, Oilngs e Partes do Punho



Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01		Conjunto	1
02		Conunto cabo/tampa	1
03	1-2	Cabo	1
04	1-18	Parafuso para 241024A	2
05	6-0	Bomba óleo	1
06	Lx5-11/D	Interruptor (Z-15GK655-B)	1
07	X5C0V10A	Conector (ML-SK1,4P)	1
08		Bomba óleo	1
09		Tubo com feltro para óleo	1
10		Tubo com feltro para óleo	1
11	GB68-85	Parafuso para DE 3003	1
12	1-36	Parafuso para 241024A	2
13	12-11	Bucha eixo central (traseira)	1
14	S38	Parafuso para 241122	1
15	S38	Parafuso 11/64 S40	1
16	6-14	Nípel óleo (BN-5-6)	1
17	7-7	Arruela	2
18	6-15	Nípel óleo principal	1
19	GB6175-86	Porca	1
20	6-17	Tubo óleo	1
21	2-2	Bucha superior para barra agulha eixo calcador	2
22	S38	Parafuso para 242212	4
23	5-8	Bucha inferior eixo calcador	1
24	4-19	Feltro	1
25	2-22	Bucha eixo central (dianteira)	1
26	S38	Parafuso para 241111	1
27	3-4	Bucha eixo looper	1
28	3-5	Feltro	1
29	2-4	Bucha inferior barra agulha	1

### Barra de Agulha, Barra do Calcador e Peças de Condução

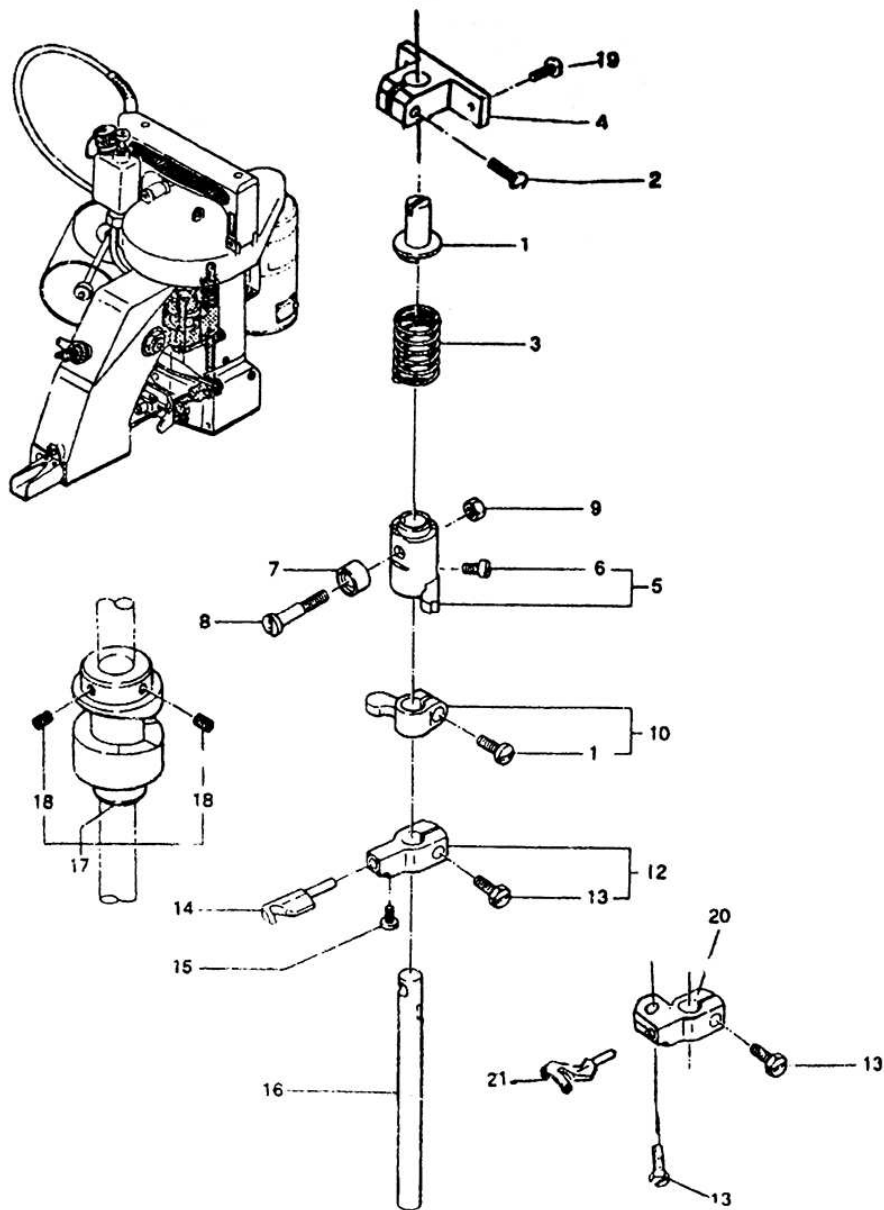


Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	1-23	Polia dentada	1
02	S30	Parafuso para 241092	2
03	2-13	Anel	1
04	GS55	Parafuso para 241131	2
05	2-10	Espaçador	1
06	2-9	Feltro	1
07	2-12	Eixo principal	1
08		Biela completa	1
09	2-8-1	Biela inferior completa	1
10	2-8-2	Parafuso biela inferior	2
11	GS55	Parafuso excêntrico biela inferior	2
12	GB6175-86	Porca para 242011A	1
13	GB861-2-87	Arruela para 242011A	1
14	2-8-5	Rótula (pos-8)	1
15	4-11	Parafuso para 242031	1
16	GB95-85	Arruela para 242031	1
17	2-15	Feltro	1
18	2-14	Mola	1
19	2-16	Parafuso pino da rótula	1
20		Tampão	2
21	2-19	Porca para 242081	2
22	2-18	Parafuso de ajuste	2
23	2-21	Feltro	2
24	2-20	Eixo braço móvel barra agulha	1
25	2-17	Braço móvel barra agulha	1
26	S30	Parafuso para 242051A	2
27	2-3-3	Feltro	1
28	2-3-1		1
28	2-3-2	Conexão barra de agulha	1
28	2-3-4		1
29	2-3-5	Feltro	1
30	GS55	parafuso para 242101A	1
31	2-1	Barra agulha completa	1
32	2-5	Porca agulha	1
33	2-6	Agulha (DNX1 # 25)	1
34		Feltro	2
35	5-5	Chapa para guia eixo calcador	1
36	S47	Parafuso para 242172	3
37	5-9	Eixo calcador	1
38	5-7	Conexão guia eixo calcador	1
39	GS55	Parafuso para 242181	1
40	5-6	Mola calcador	1
41		Calcador completo	1



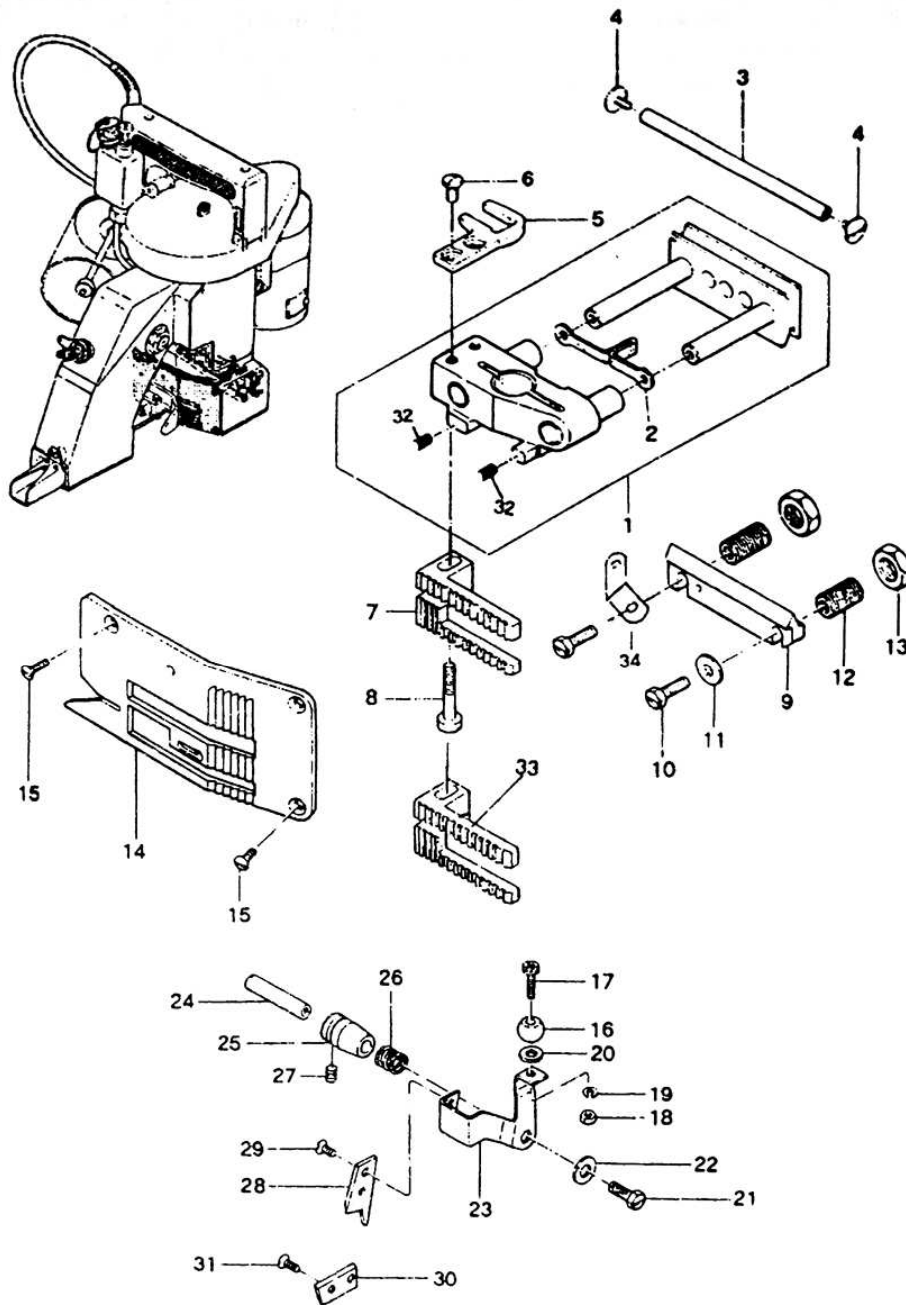
Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
42	5-2	Parafuso	1
43	5-1	Porca	1
44	GS55	Parafuso para 242231A,242233A	1
45	5-13	Arruela	1
46	5-12	Alavanca calcador	1
47	5-14	Parafuso para 242161	1

### Looper Peças de Condução



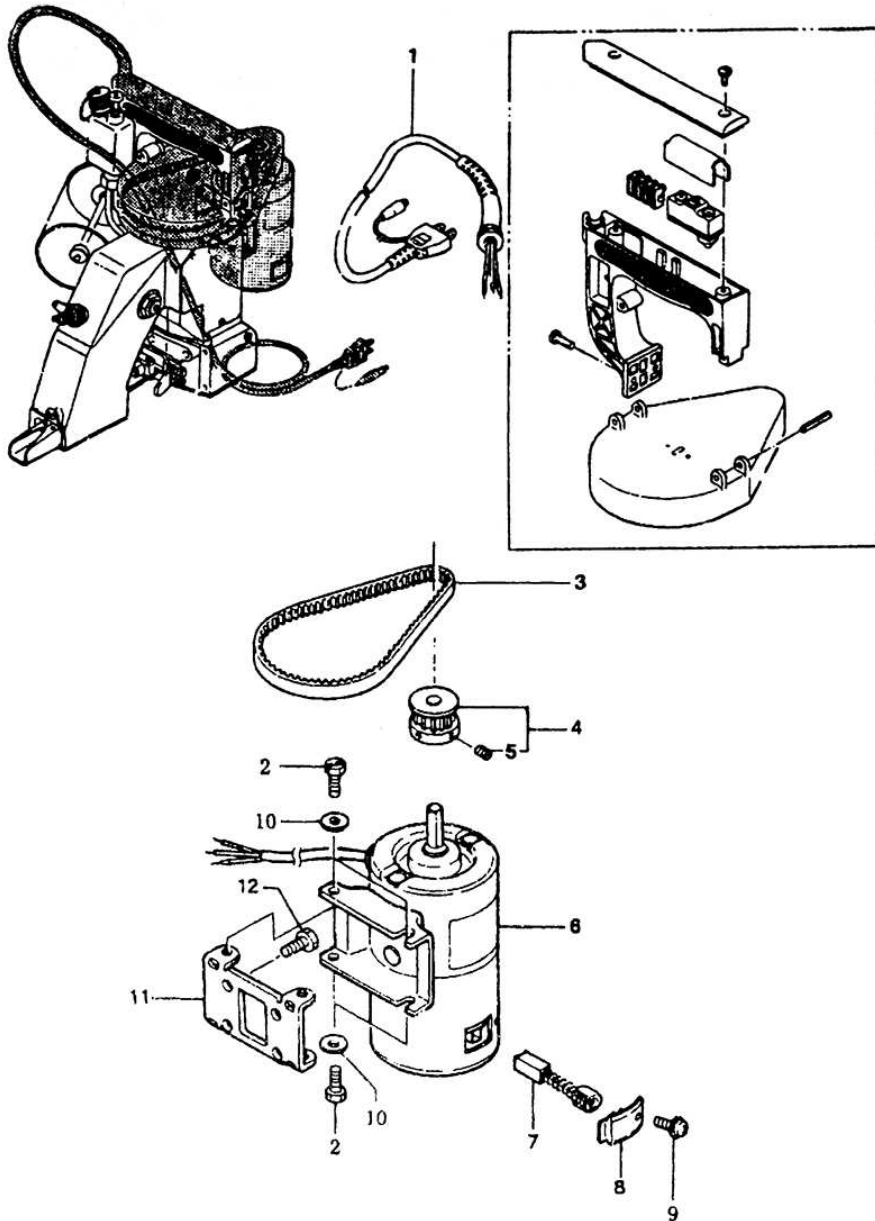
Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	3-14	Suporte da mola	1
02	S30	Parafuso	1
03	3-12	Mola eixo looper	1
04	3-13	Bloco suporte mola	1
05	3-8	Bucha condutora móvel looper	1
06	GS55	Parafuso para 243071	1
07	3-11	Rolete	1
08	3-9	Parafuso rolete	1
09	3-10	Porca para 243061	1
10	3-7	Conexão condutora móvel looper	1
11	GS55	Parafuso para 243081	1
12	3-2	Suporte looper	1
13	3-15	Parafuso para 243092	1
14	3-1	Looper	1
15	S40	Parafuso para 243102	1
16	3-3	Eixo looper	1
17	3-6	Excêntrico móvel looper	1
18	S2	Parafuso para 243012	2
19	S40	Parafuso	2
20	3-2A	Suporte looper	1
21	3-1A	Looper	1

Alimentar de Condução e Cortador de Linha de Peças



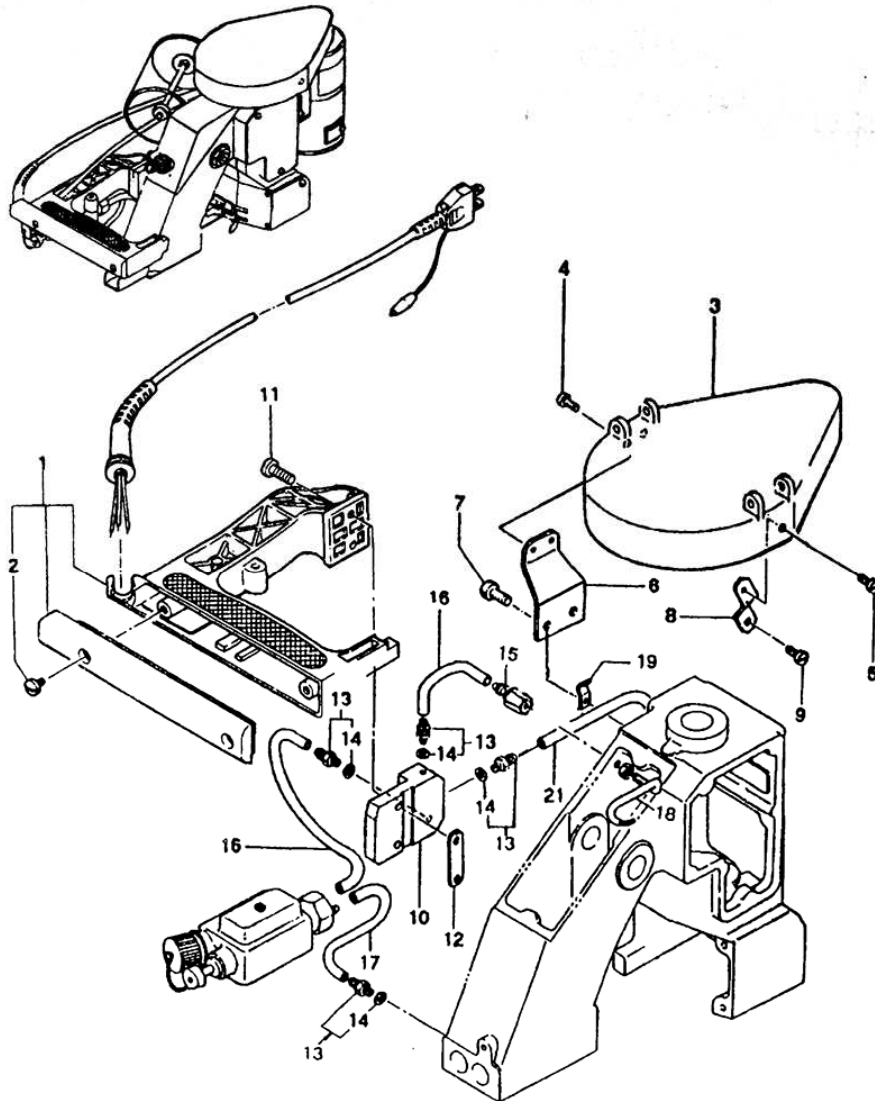
Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	4-18	Bloco do transporte	
02	4-21	Filtro	1
03	4-25	Eixo guia bloco transporte	1
04	1-18	Parafuso para 244102	2
05	4-15	Extensão suporte faca	1
06	4-11	Parafuso para 246011	2
07	4-14	Dente transporte	1
08	4-12	Parafuso para 244111	1
09	4-24	Bloco de ajuste lateral	1
10	4-23	Parafuso	2
11	2-24	Arruela para 244091	2
12	4-2	Parafuso de ajuste	2
13	4-1	Porca para 244091	2
14	4-13	Chapa agulha	1
15	4-10	Parafuso para 244122	3
16	4-9-2	Esfera	1
17	GB5783-86	Parafuso para 246081 (m3xo,5x12)	1
18	GB6175-86	Porca para 246081 (m3x8,5)	1
19	GB859-87	Arruela	1
20	GB95-85	Arruela para 246081 (M3)	1
21	GS55	Parafuso para 246021	1
22	GB95-85	Arruela para 246021	1
23	4-9-1	Suporte faca	1
24	4-5	Pino suporte da faca	1
25	4-4	Bucha para 246032	1
26	4-6	Mola da faca	1
27	S38	Parafuso para 246042	1
28	4-9-3	Faca móvel	1
29	4-7	Parafuso para 246061	2
30	4-8	Faca fixa	1
31	4-7	Parafuso para 246071	2
32	4-17	Parafuso	2
33	4-14A	Dente transporte	1
34	1-35	Passa fio	1

Motor, Partes (Folha Totalmente Fechado Tipo de Motor)



Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	1-9	Cabo com pino (standart)	1
		Cabo com pino (americano)	1
		Cabo com pino (britânico)	1
		Cabo com pino (alemão)	1
		Cabo com pino (francês)	1
		Cabo com pino (australiano)	1
		Cabo com pino (America do sul)	1
02	2-15	Parafuso	4
03	1-22	Correia dentada	1
04	1-29	Polia dentada motor	1
05	S38	Parafuso para 241083	2
06		Motor universal (220V-90W)	1
		Motor universal (240-90W)	1
		Motor universal (110V-90W)	1
07		Carvão motor	2
08		Tampa	2
09	GB818-85	Parafuso	2
10	GB95-85	Arruela	4
11	1-27	Base do motor	1
12	1-32	Parafuso para 241073	4
13		Pino elástico Ø6x32	2

Peças Especiais para GK26-1H





Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	1-2-1	Cabo	1
02	1-18	Parafuso	2
03	1-2-2	Proteção correia	1
04	GB65-85	Parafuso para 241053	2
05	GB65-85	Parafuso para 241053	1
06	7-1	Suporte proteção polia (A)	1
07	1-32	Parafuso para 241242	2
08	7-2	Suporte proteção polia (B)	1
09	S40	Parafuso para 241231	1
10	7-3	Base suporte cabo	1
11	GB70-85	Parafuso para 241253	2
12	7-4	Chapa suporte cabo	1
13	7-5	Nípel (BN-5-6)	4
14	7-7	Arruela	3
15	6-15	Nípel principal	1
16		Tubo óleo ( ∅ 6x95L) com feltro	2
17		Tubo óleo ( ∅ 6x70L) com feltro	1
18	6-17	Tubo	1
19	7-6	Presilha para tubo	
20		Tubo	