

Manual de Instruções e Lista de Peças

**Máquina de Costura
Industrial Galoneira**

BC 9620



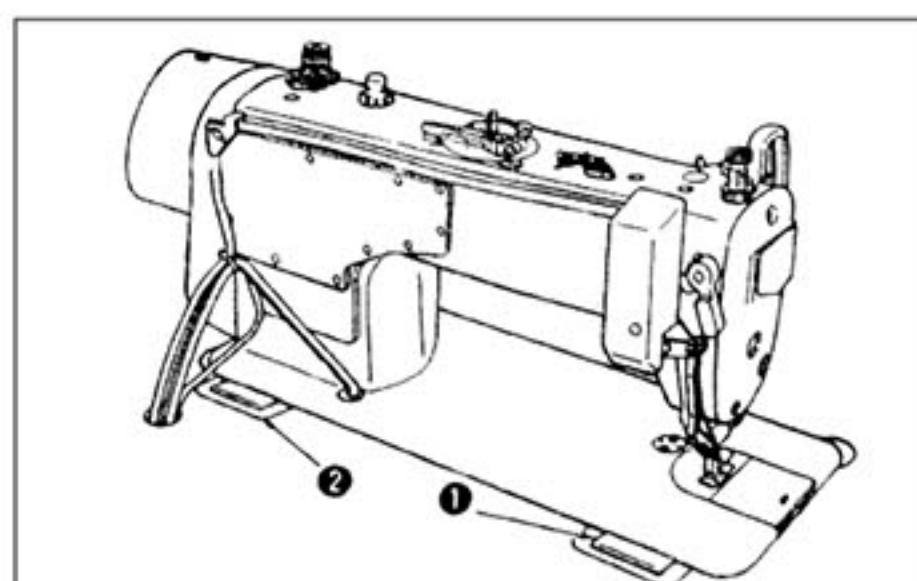
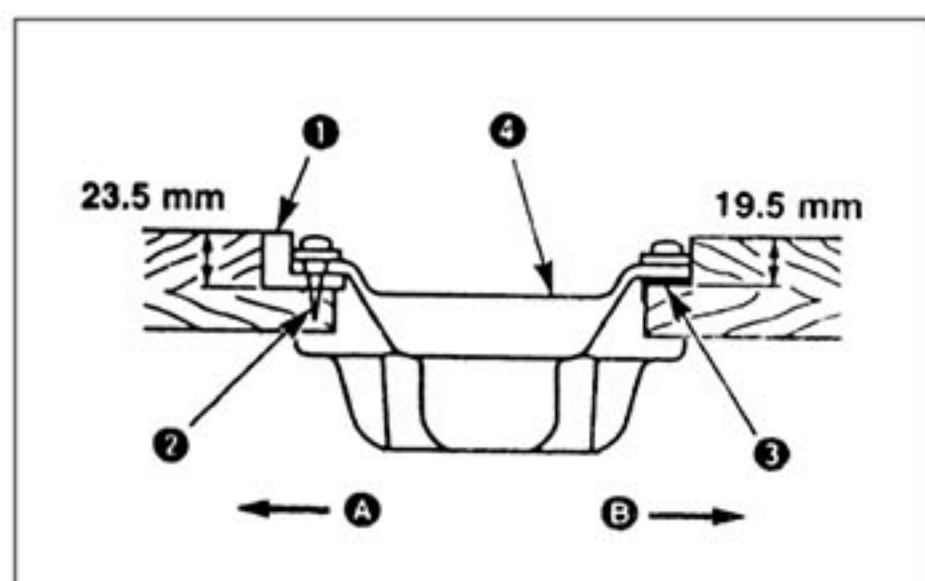
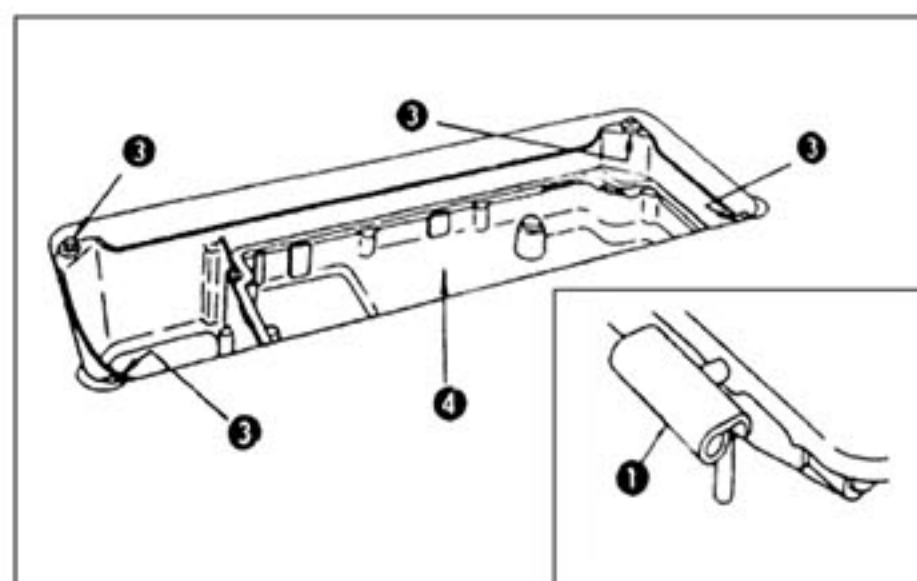
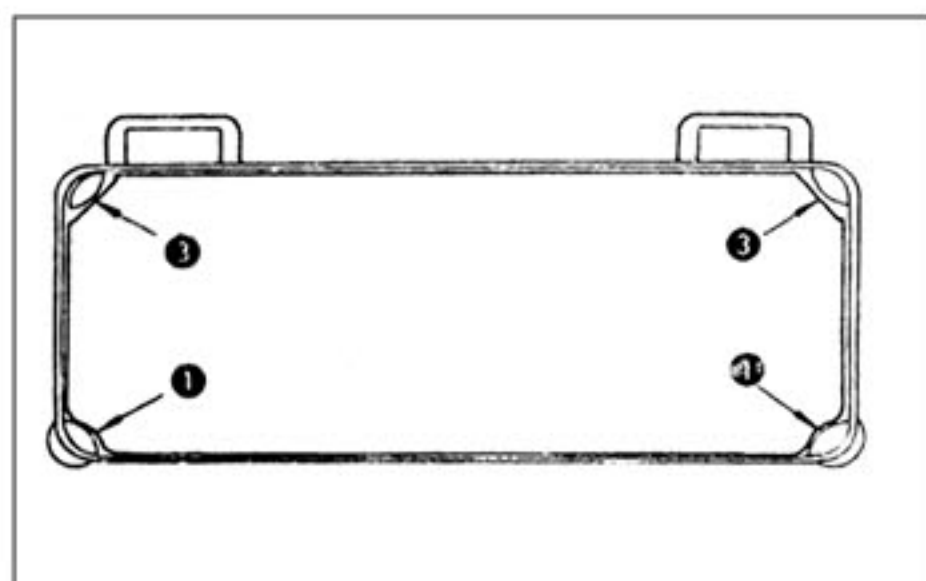
ÍNDICE

1. ESPECIFICAÇÕES	03
2. INSTALAÇÃO	03
2.1. Montagem do cárter de óleo	03
2.2. Regulagem da Altura da Joelheira	04
3. INSTALAÇÃO DO SUPORTE DE LINHA	04
4. LIPIN	04
5. LUBRIFICAÇÃO	05
5.1. Regulagem da lubrificação da lançadeira	05
5.2. Papel de teste mostra quantidade apropriado de óleo	06
5.3. Regulagem de quantidade de óleo	06
6. COMO ENCAIXAR A BOBINA NA CAIXA DE BOBINA	07
7. REGULAGEM DO TAMANHO DO PONTO	07
8. PRESSÃO DO CALCADOR	07
9. MANÍPULO PARA LEVANTAR CALCADOR	08
10. REGULAGEM DO ALTURA DO EIXO DO CALCADOR	08
11. PASSAGEM DE LINHA	08
12. TENSÃO DE LINHA	09
12.1. Regulagem da tensão da agulha para regular comprimento	09
12.2. Regulagem da tensão da linha da bobina	09
13. REGULAGEM MOLA DE RETENÇÃO	09
14. REGULAGEM DO GUIA FIO	10
15. REGULAGEM LANÇADEIRA	10
15.1. Regulagem da altura da barra	10
15.2 Regulagem da lançadeira	11
16. ALTURA DO DENTE TRANSPORTE	11
17. INCLINAÇÃO DO DENTE TRANSPORTE	12
18. REGULAMENTO DO TEMPO DA LANÇADEIRA	12
19. AJUSTE DO PEDAL DE ACIONAMENTO	13
20. FUNCIONAMENTO DO PEDAL	13
21. TIPO UM TOQUE PARA COSTURA ARREMATE	14
22. INSTRUÇÕES DO PAINEL	15
22.1. Descrição dos botoes	15
22.2. Configuração do modo de costura	16
22.2.1. Modo de costura livre	16
22.2.2. Modo de costura multi-segmento	16
22.2.3. Modo de costura travete	16
22.2.4. Arremate inicial e final	16
22.2.5. Modo de início da costura suave (baixa velocidade)	17
22.2.6. Modo de levantar calcador	17
22.2.7. Modo de corte de fio	17
22.2.8. Modo tiro de costura com a velocidade automática	17
22.2.9. Modo parada da agulha	17
22.2.10 Modo de compensação de parada de agulha	17
22.3. Parâmetros de velocidade	18
22.4. Modo administrador	21
22.5. Modo monitor	23
22.6. Modo indicador de erros	23
22.7. Reset	23
23. PROBLEMAS E SOLUÇÕES	24/25

1. ESPECIFICAÇÕES

APLICAÇÕES	TECIDOS EM GERAL, LEVES E MÉDIOS MATERIAIS
Rotação	Máx. 5,000 rpm
Comprimento máx. ponto	4 mm
Tipo agulha	DB x 1 #9 to #18
Altura calçador	10 mm (standard) 13 mm (máx.)
Tipo viscosidade óleo	ISO 20
Nível ruído	a 4500 rpm \leq 83 db Classificação de ruído de acordo com a Norma DIN 45653-48-A-1

2. INSTALAÇÃO



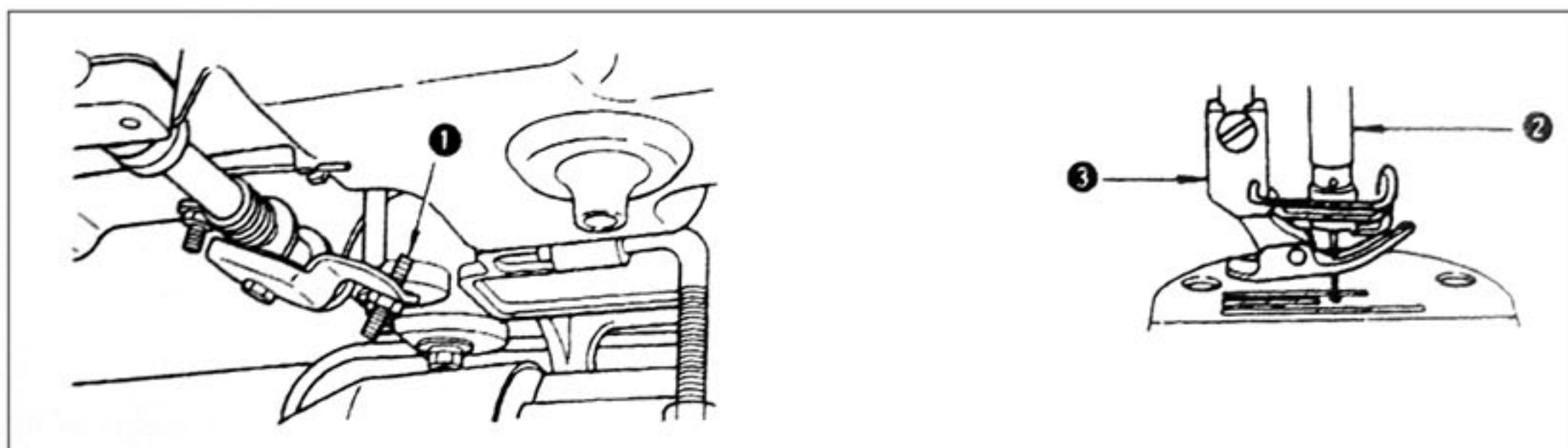
1. Montagem do cárter de óleo

- O cárter de óleo é apoiado sobre borrachas nos 4 cantos do berço da mesa.
- Encaixe as borrachas nos 4 cantos do cárter e encaixe-o no berço da mesa e então fixe com os pregos.
- Encaixe as orelhas dobradiças "1" no cabeçote e monte-o em cima do cárter "4".

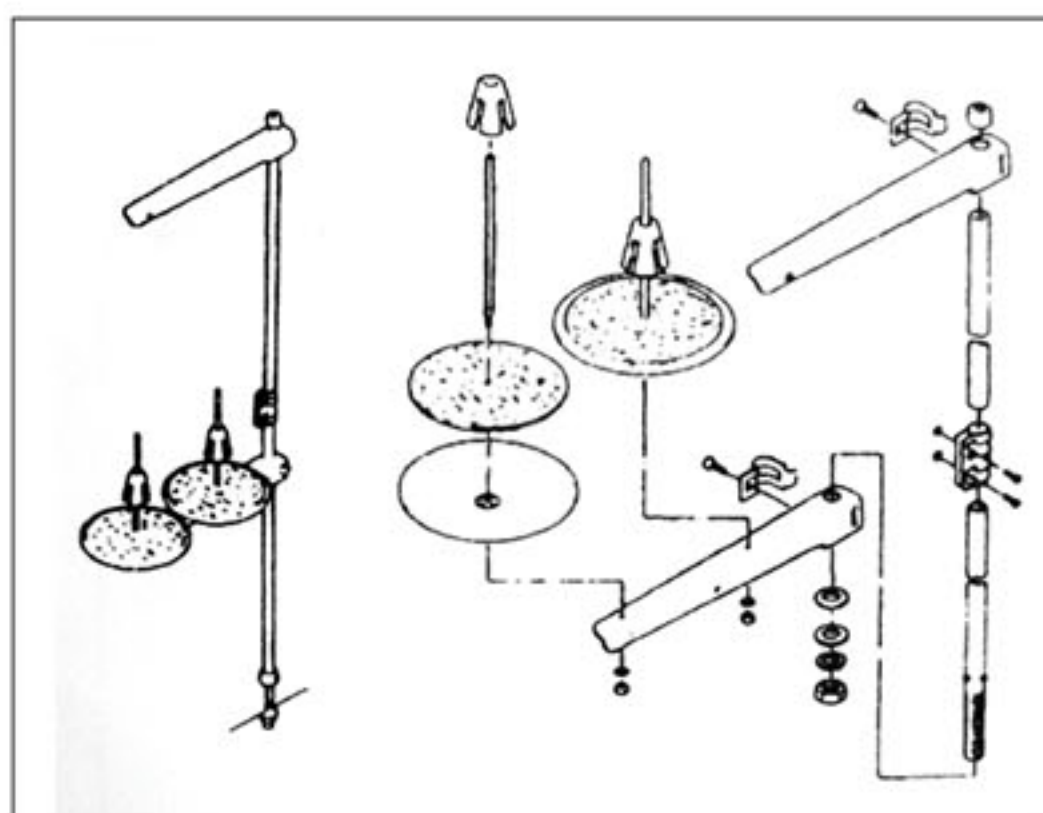
2. Regulagem da altura da joelheira

Atenção: Antes de manusear a máquina, desligue o motor para evitar acidentes.

- Altura padrão do calcador levantado usando a joelheira é de 10 mm.
- Você pode regular para 13 mm, usando o parafuso "1" da joelheira.
- Quando você tiver ajustado a altura de 10 mm, certifique-se de que a barra de agulha em seu ponto mais baixo não colida com o calcador.



3. INSTALAÇÃO DO SUPORTE DE LINHA



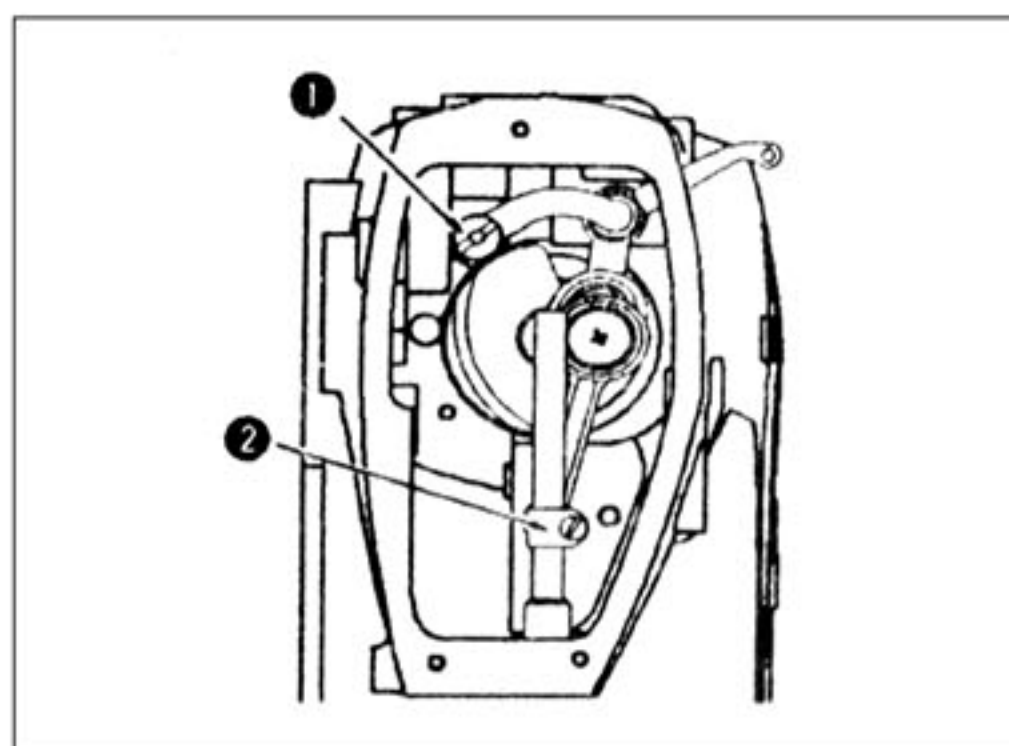
4. ENGRAXAR

1) Solte o parafuso "2" da barra de agulha, retirando-o em seguida.

2) Solte então o eixo "1", retirando-o e em seguida passe graxa na mesma.

3) Volte a montar o conjunto.

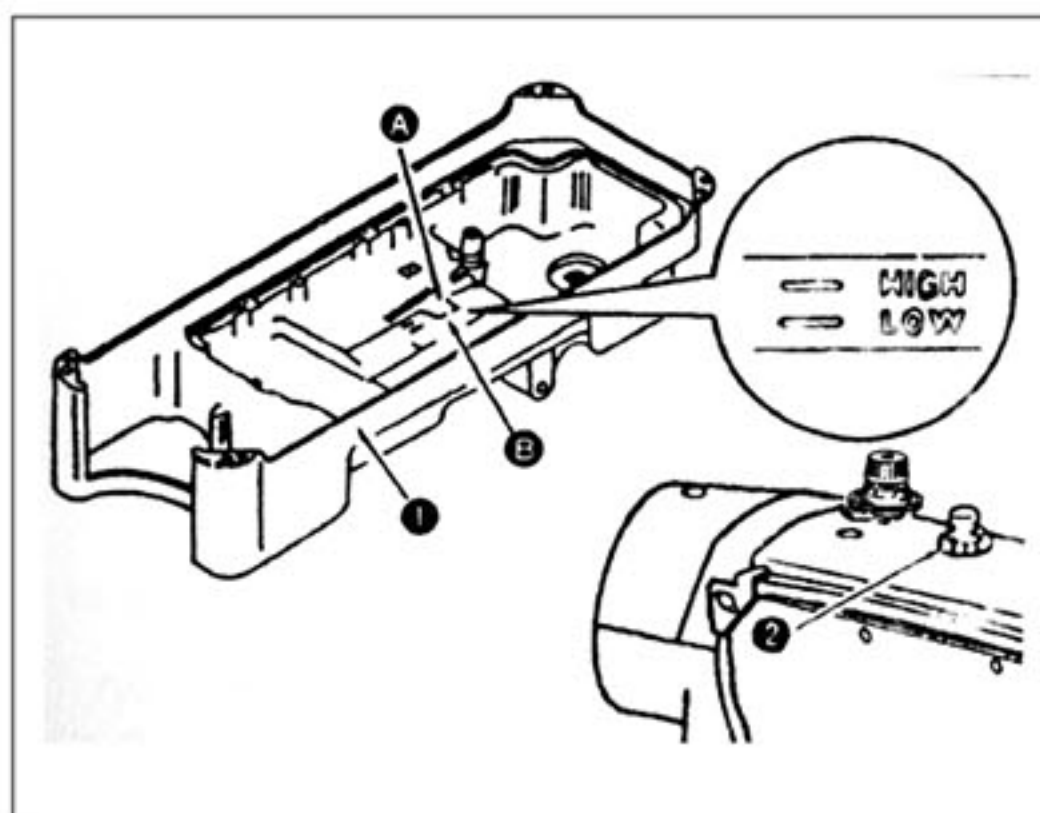
Obs.: Esta operação é recomendável a cada 6 meses, isto reduz o desgaste prematuro.



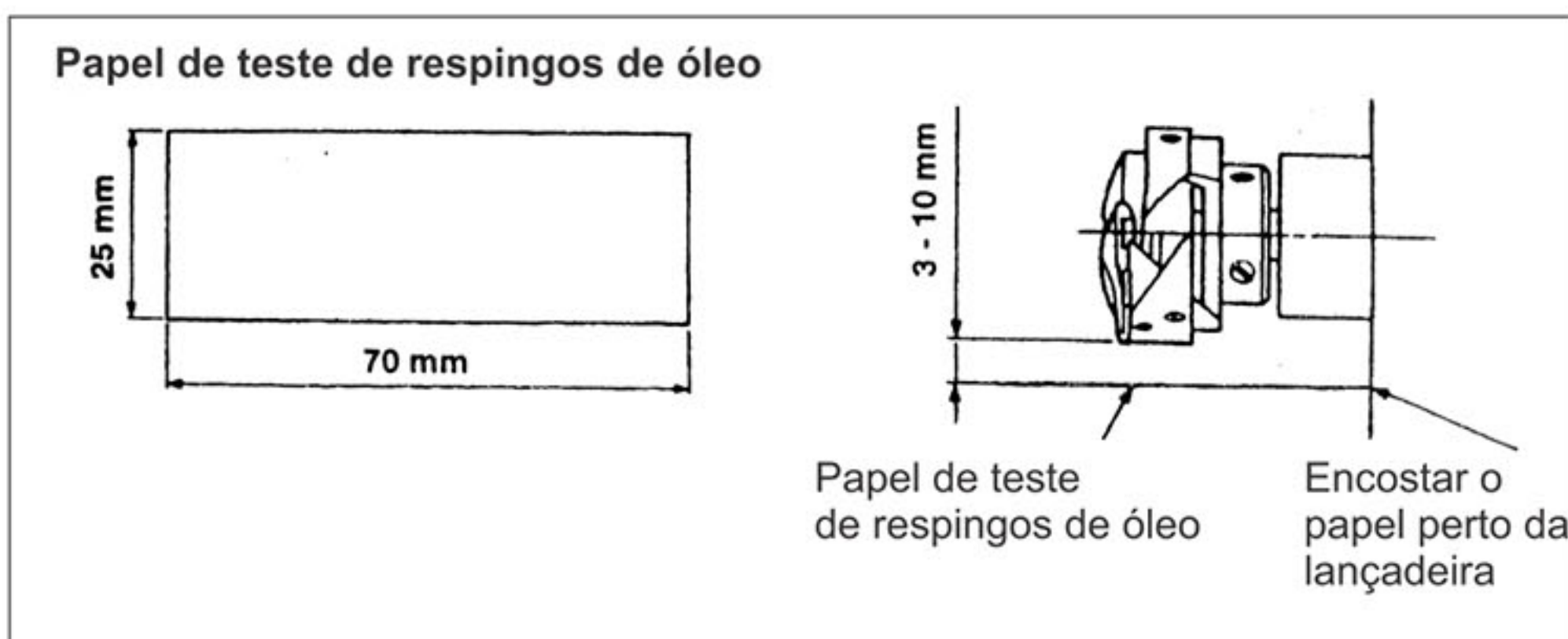
5. LUBRIFICAÇÃO

- Coloque óleo no cárter até o nível atingir a marca máx. "A".
- Quando o óleo atingir o nível min. "B", preencha até o nível "A".
- Quando colocamos a máquina em rotação, devemos observar se o óleo respinga no visor "2".
- Observe se respinga óleo suficiente no visor "2".

Atenção: Quando você operar a máquina pela primeira vez ou por ela estar parada durante algum tempo sem uso, use uma rotação de 3000 a 3500 RPM durante 10 minutos para evitar problemas de travamento da máquina.



1. Regulagem da lubrificação da lançadeira



Atenção: Seja extremamente cuidadoso nesta regulagem, para que quando a máquina estiver em alta rotação não falte óleo na lançadeira.

- Coloque a máquina em rotação por 3 minutos em uma rotação média.
- Em seguida coloque o papel teste em baixo da lançadeira e coloque a máquina em rotação.

Atenção: Quando for fazer o teste de lubrificação com o papel, tome cuidado para não encostar a mão na lançadeira.

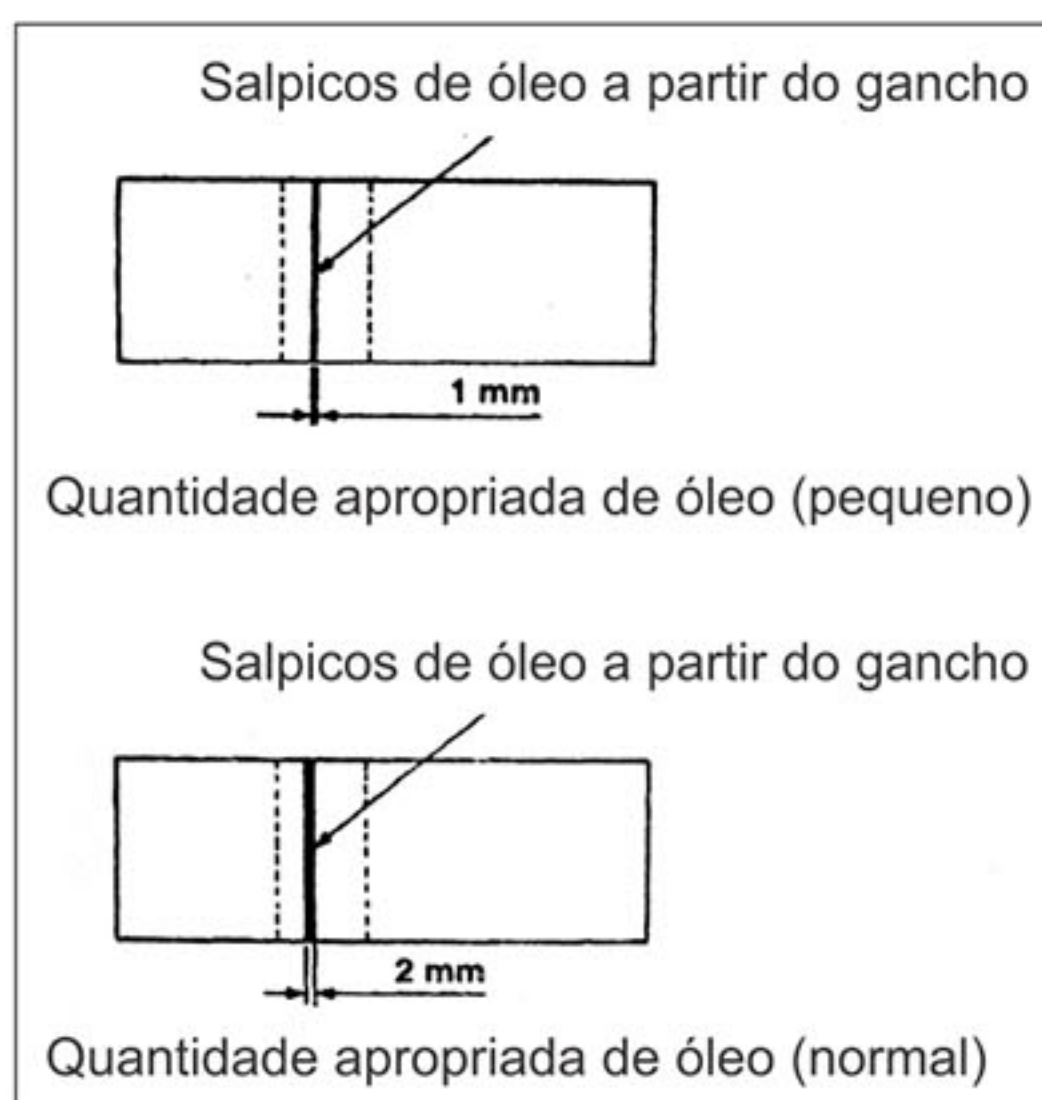
- Confirme se o nível de óleo está entre a marca “High” e “Low”.
- Acelere a uma rotação alta durante 5 segundos, observando em um relógio.

2. Papel de teste mostra a quantidade apropriada de óleo

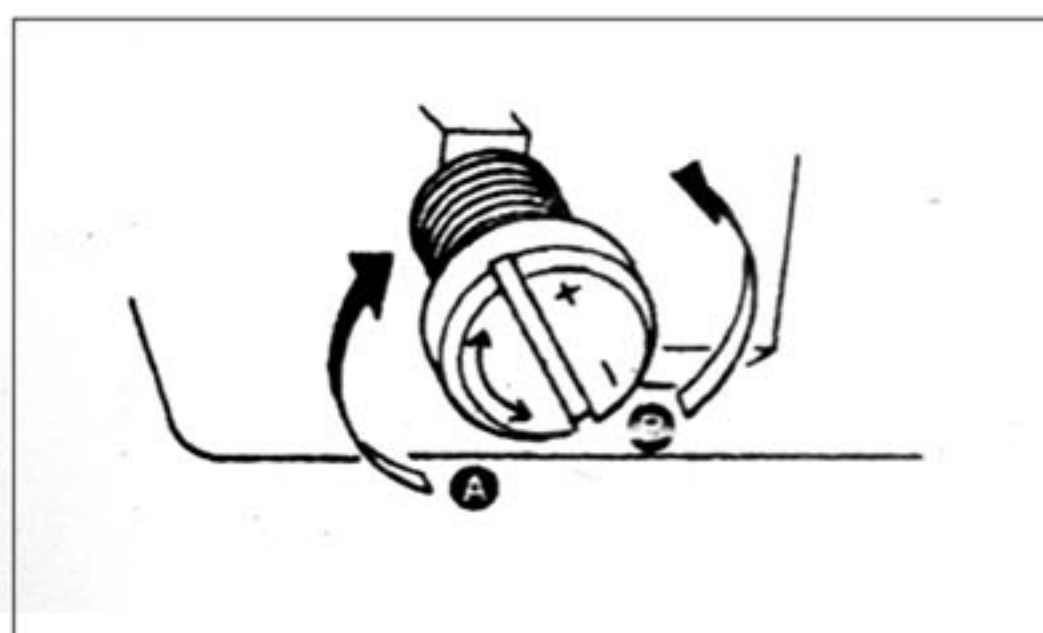
- A quantidade de óleo mostrado nas amostras à esquerda deve ser finamente ajustada de acordo com os processos de costura. Tenha cuidado para não aumentar ou diminuir o fluxo (respingos) de óleo na lançadeira.

Atenção: Quando o fluxo de óleo é muito pequeno, a lançadeira esquenta e pode travar. Quando o fluxo de óleo é muito grande, o tecido a ser costurado pode ser manchado com óleo.

- Para ter certeza da quantidade de óleo ajustada, deve-se fazer o teste do papel 3 vezes.

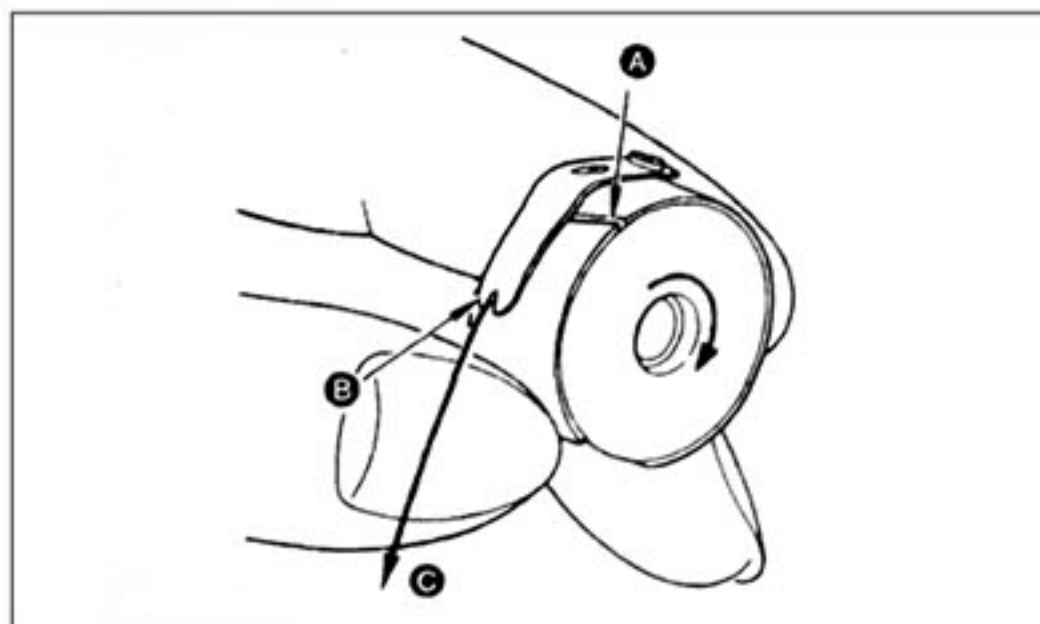


3. Regulagem da quantidade de óleo



- Girando o parafuso sentido “A”, aumenta o fluxo de óleo. Girando o parafuso em sentido “B”, diminui o fluxo de óleo.
- Depois de ter sido ajustado adequadamente a quantidade de óleo acelere a máquina por mais 30 segundos e verifique novamente a quantidade de óleo.

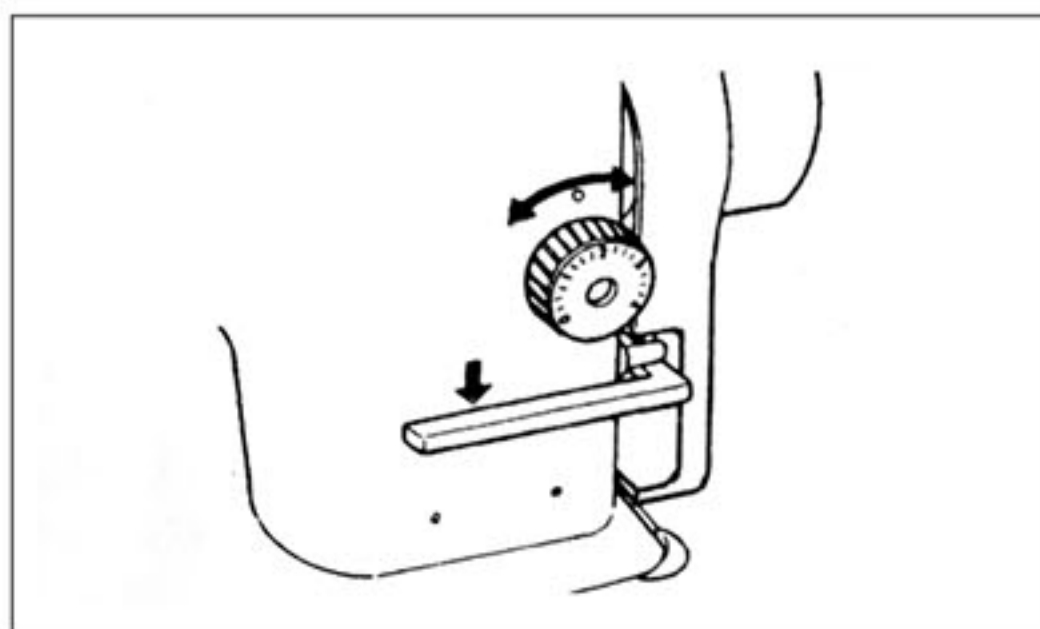
6. COMO ENCAIXAR A BOBINA NA CAIXA DE BOBINA



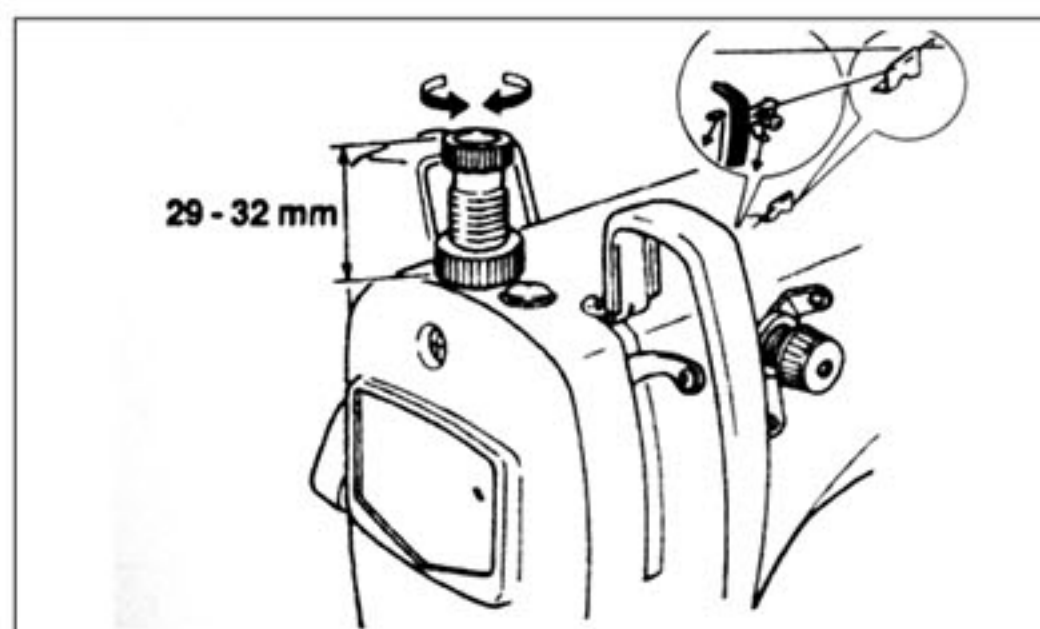
- Introduza a linha na ranhura "A" e puxe a linha para se encaixar debaixo da mola "B", até encaixar na unha "C".
- Puxe a linha e observe se a bobina gira no sentido da seta, caso gire em sentido contrário, vire a bobina dentro da caixa de bobina.

7. REGULAGEM DO TAMANHO DO PONTO

Gire o botão até o ponto desejado de sua escala.

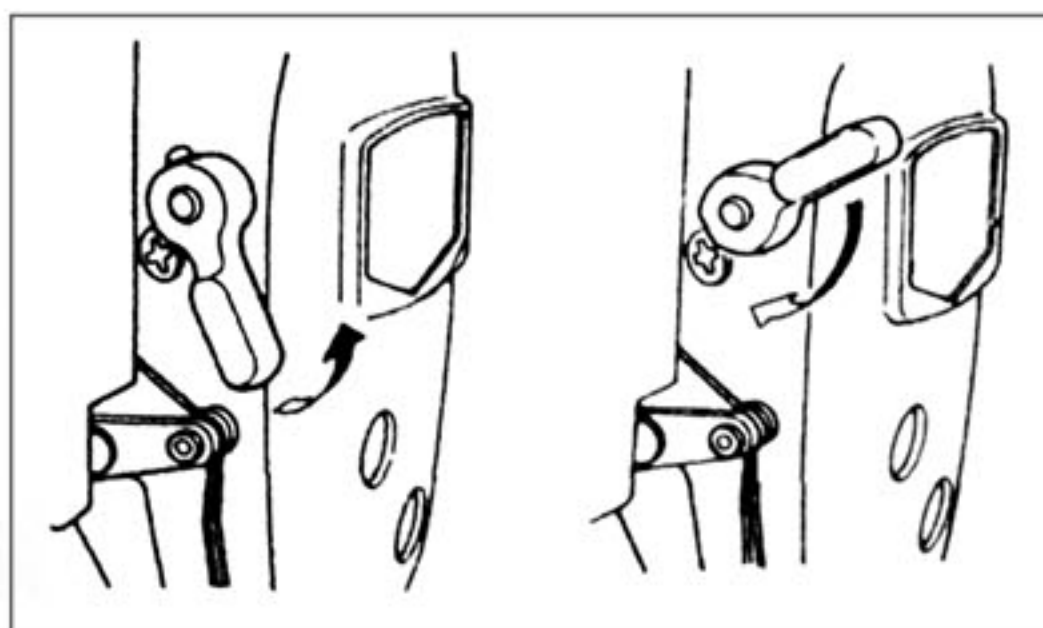


8. PRESSÃO DO CALCADOR

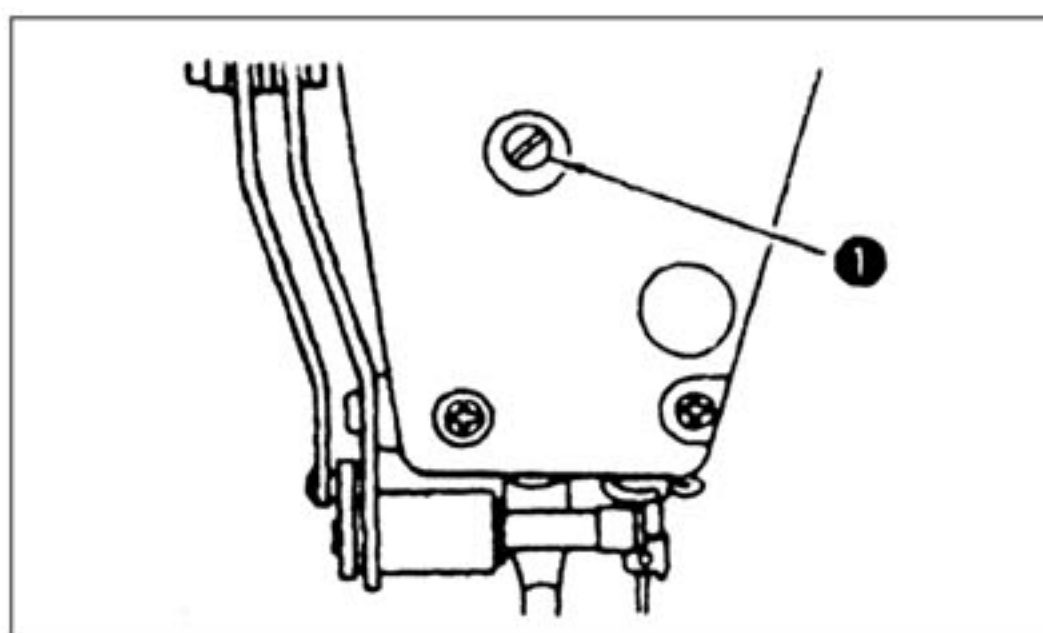


- Girando em sentido horário, aumenta a pressão.
- Girando em sentido anti-horário, diminui a pressão.

9. MANÍPULO PARA LEVANTAR CALCADOR



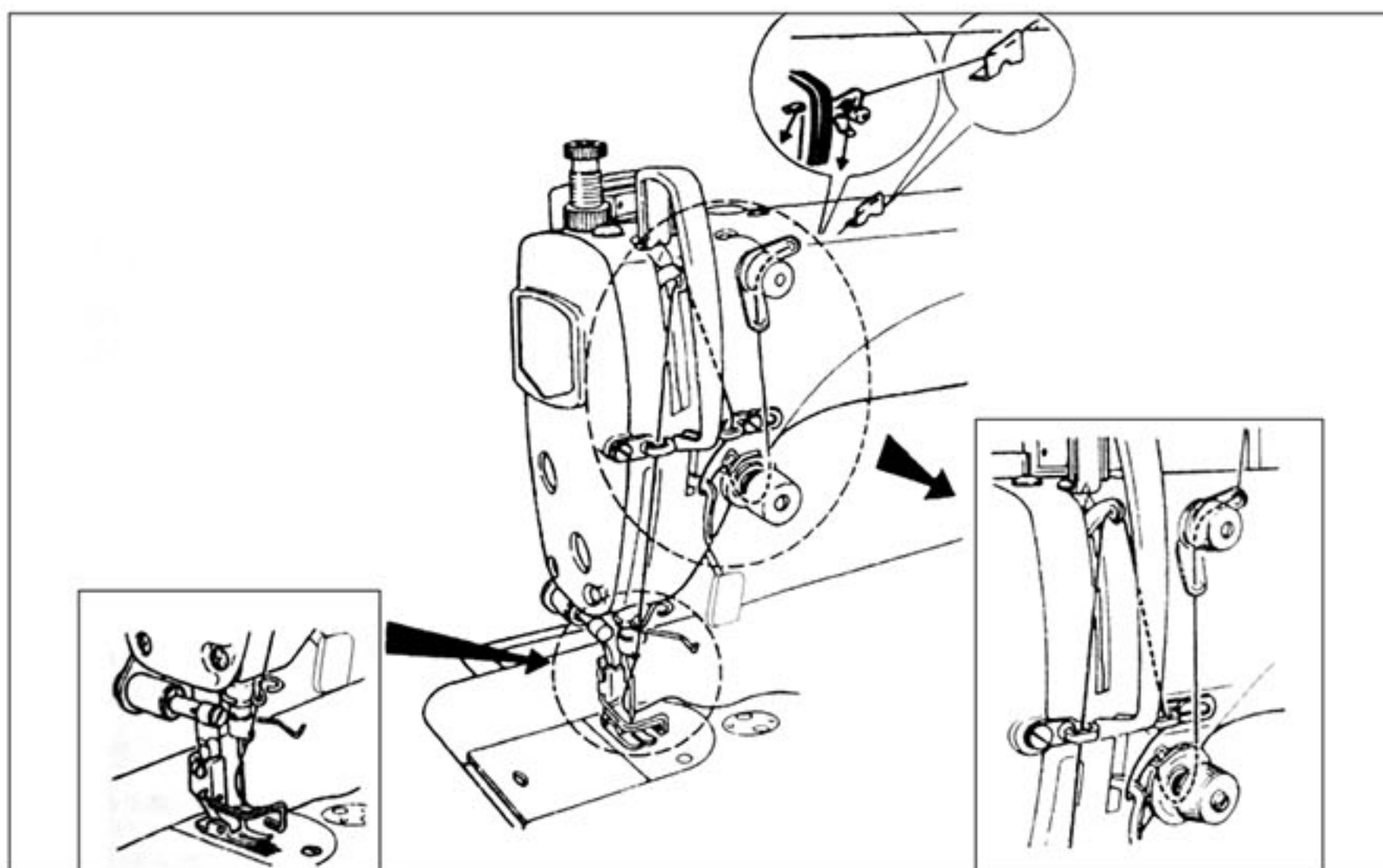
10. REGULAGEM DO ALTURA DO EIXO DO CALCADOR



Atenção: Desligue a máquina antes de efetuar ajustes.

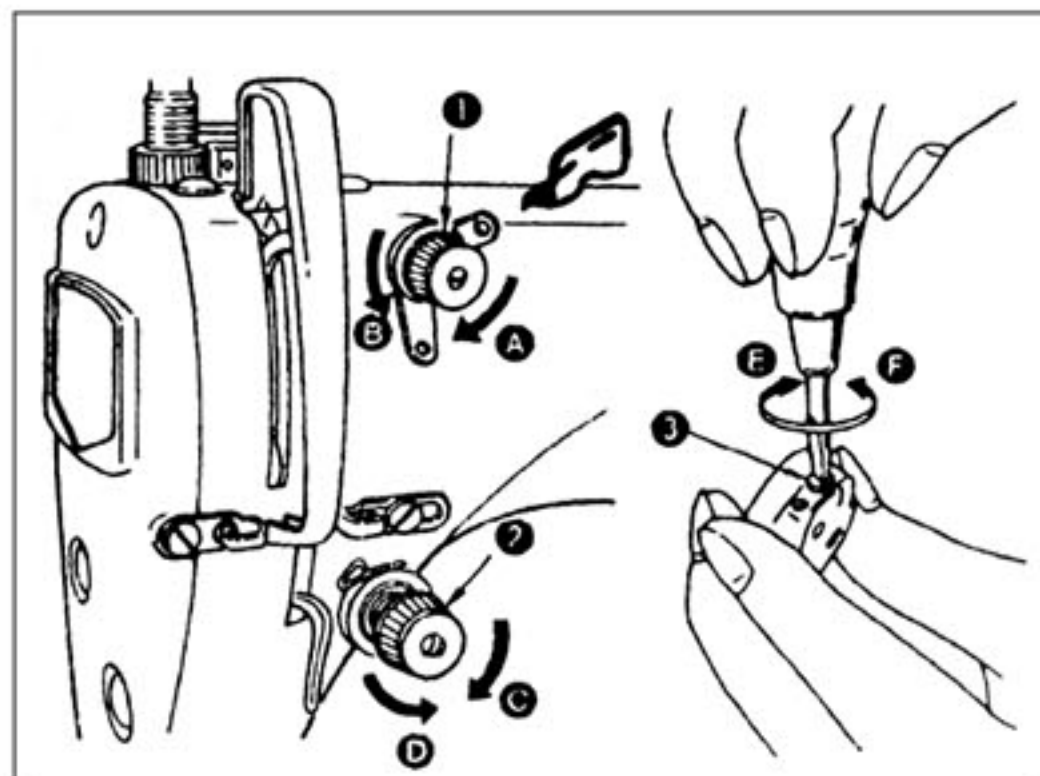
- Solte o parafuso “1” e ajuste a altura do eixo do calcador.
- Depois de regular a altura aperte bem o parafuso.

11. PASSAGEM DE LINHA



Atenção: Desligue a máquina antes de passar a linha.
 Passe a linha conforme a figura.

12. TENSÃO DE LINHA



1. Regulagem da tensão linha da agulha para regular comprimento da linha após corte da linha

Regula-se no botão "1".

- Sentido horário "A" aumenta a pressão e a ponta de linha após a agulha fica mais curta.
- Sentido anti-horário "B" diminui a pressão e a ponta da linha após a agulha fica mais longa.

Regula-se no botão "2" a pressão da linha da agulha para regular o ponto.

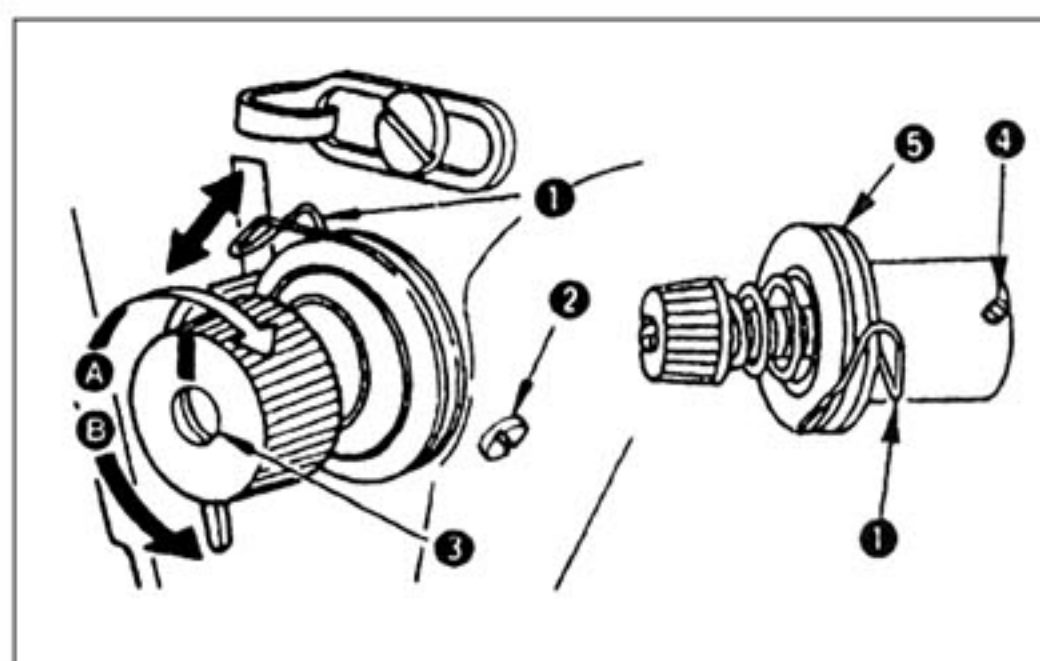
- Girando em sentido horário "C" aumenta a pressão.
- Girando em sentido anti-horário "D" diminui a pressão.

2. Regulagem da tensão linha da bobina

Regula-se no parafuso "3".

- Girando em sentido horário "E", aumenta a pressão.
- Girando em sentido anti-horário "F", diminui a pressão.

13. REGULAGEM MOLA DE RETENÇÃO



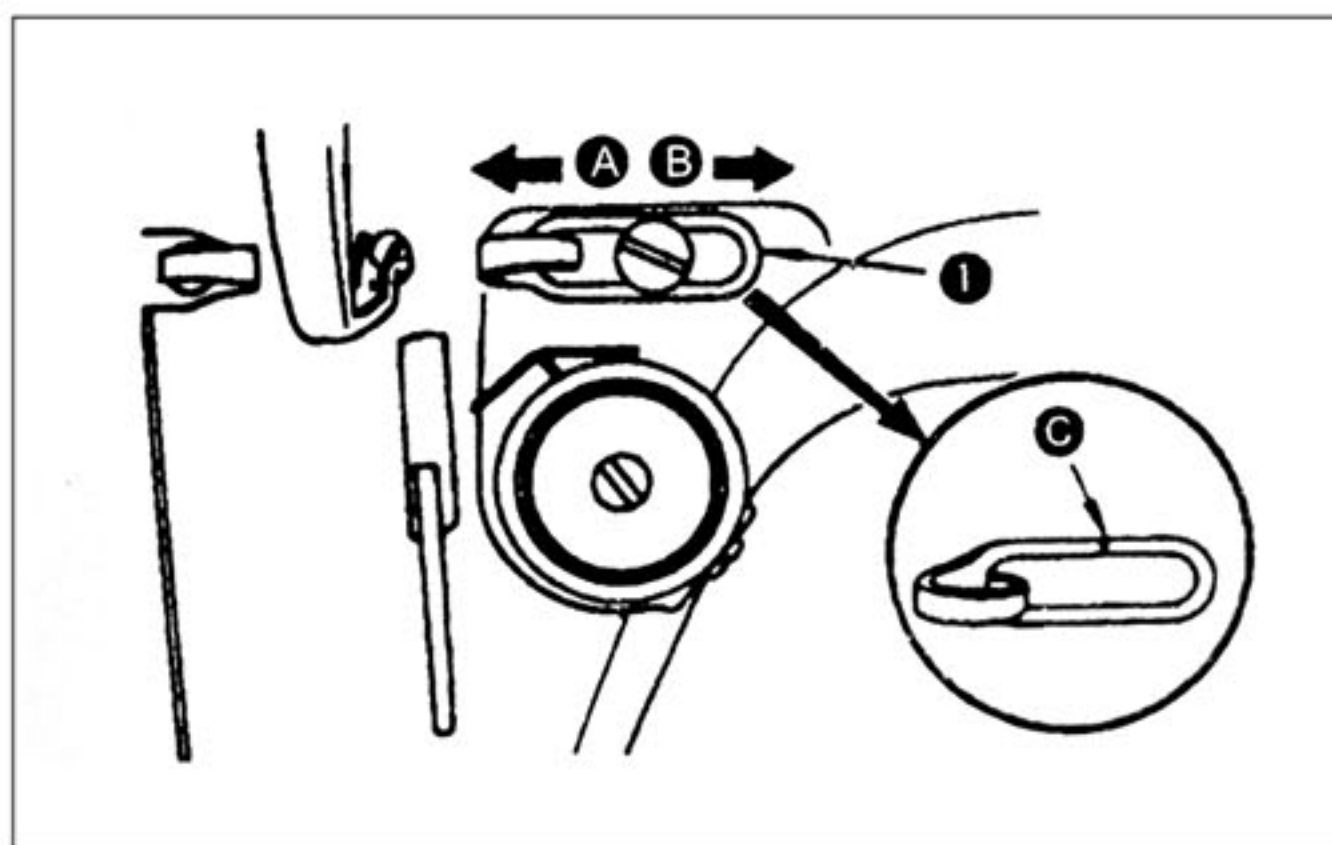
Para alterar o curso da mola de retenção:

- Solte o parafuso “2”.
- Gire com uma chave de fenda o conjunto tensor através do pino tensor “3”, em sentido horário “A” para aumentar o curso.
- Gire com uma chave de fenda o conjunto tensor através do pino tensor “3”, em sentido anti-horário “B” para diminuir o curso.

Para alterar a pressão da mola de retenção:

- Solte o parafuso “2” e retire o conjunto tensor “5”.
- Solte o parafuso “4”.
- Gire então o pino tensor dentro da bucha em sentido horário “A” para aumentar a pressão.
- Gire então o pino tensor dentro da bucha em sentido anti-horário “B” para diminuir a pressão.

14. REGULAGEM DO GUIA FIO



- Desloque o guia “1” em sentido “A” para tecidos pesados e grossos.
- Desloque o guia “1” em sentido “B” para tecidos leves e finos.
- Normalmente o guia fio “1” é posicionado na marca “C” alinhado no centro do parafuso.

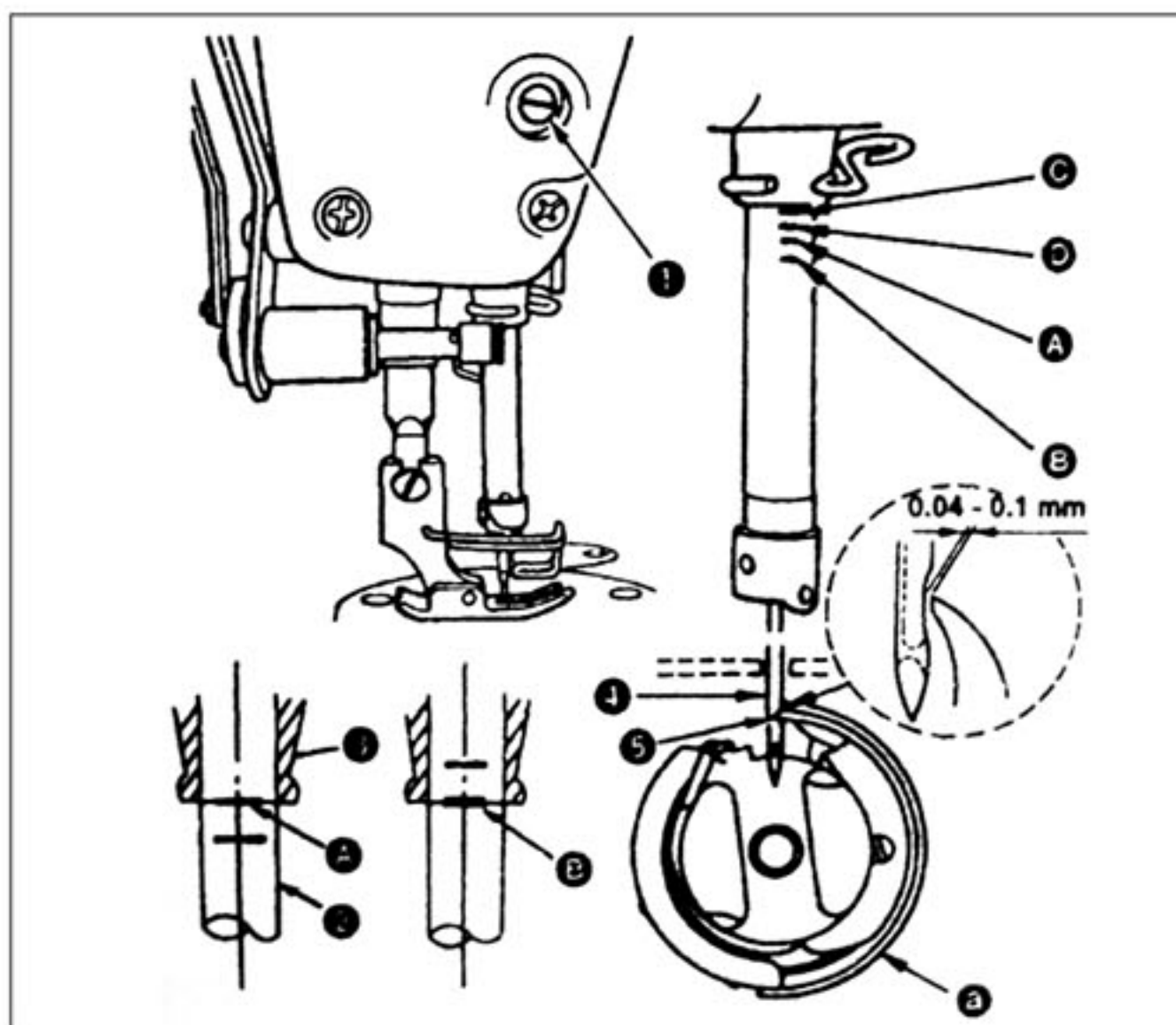
15. REGULAGEM LANÇADEIRA

1. Regulagem da altura da barra

- Gire a polia da máquina descendo a barra de agulha até seu ponto morto inferior (posição toda para baixo) e solte o parafuso “1”.
- (Para agulha modelo DB) Alinhe a marca “A” da barra de agulha “2” rente com a parte inferior da bucha da barra de agulha “3” e aperte o parafuso “1”.
- (Para agulha modelo DA) Alinhe a marca “C” da barra de agulha “2” rente com a parte inferior da bucha da barra de agulha “3” e aperte o parafuso “1”.

2. Regulagem da lançadeira (tempo).

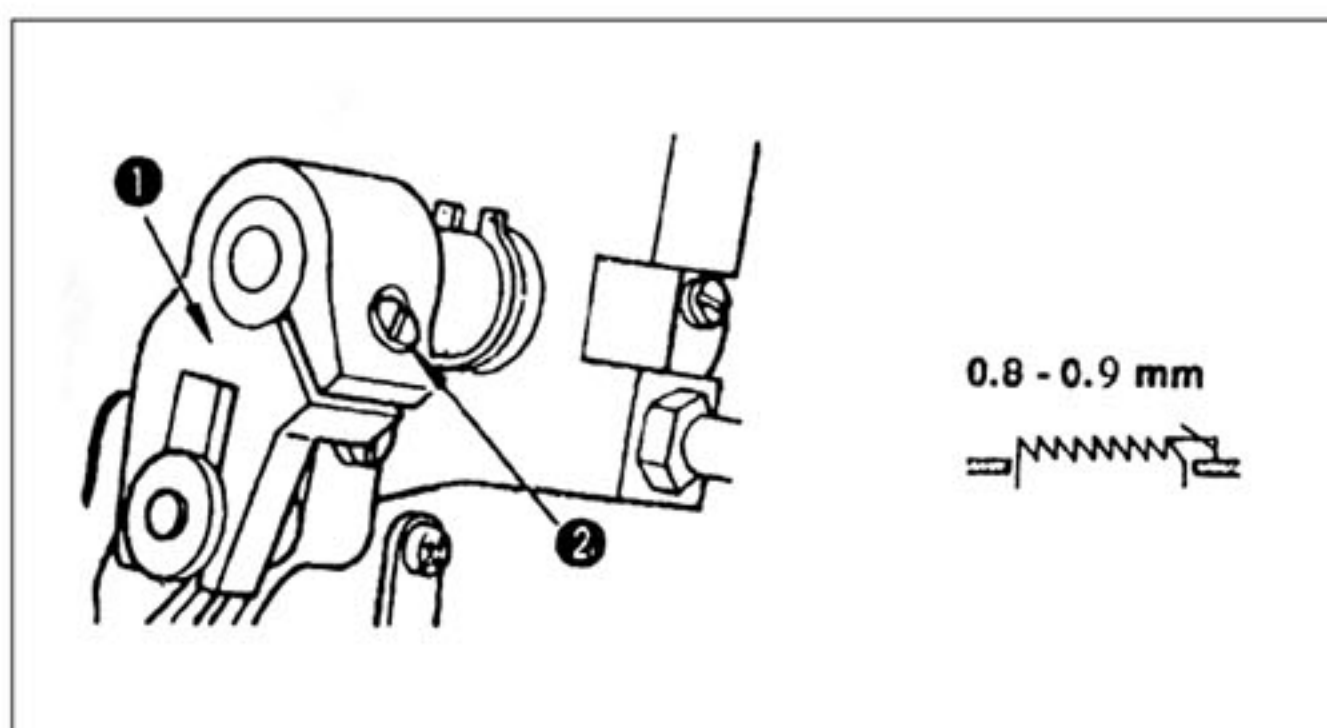
- (Para agulha modelo DB) Solte os parafusos da lançadeira, gire a polia da máquina e alinhe a marca "B" com a parte inferior da bucha da barra de agulha.
- (Para agulha modelo DA) Solte os parafusos da lançadeira, gire a polia da máquina e alinhe a marca "D" com a parte inferior da bucha da barra de agulha.
- Feito os procedimentos anteriores alinhe a ponta da lançadeira "5" no centro da agulha "4". Ao mesmo procedimento deixe uma folga de 0,04 mm a 0,1 mm entre a ponta da lançadeira e a cava da agulha. Em seguida apertar bem os parafusos da lançadeira.



16. ALTURA DO DENTE TRANSPORTE

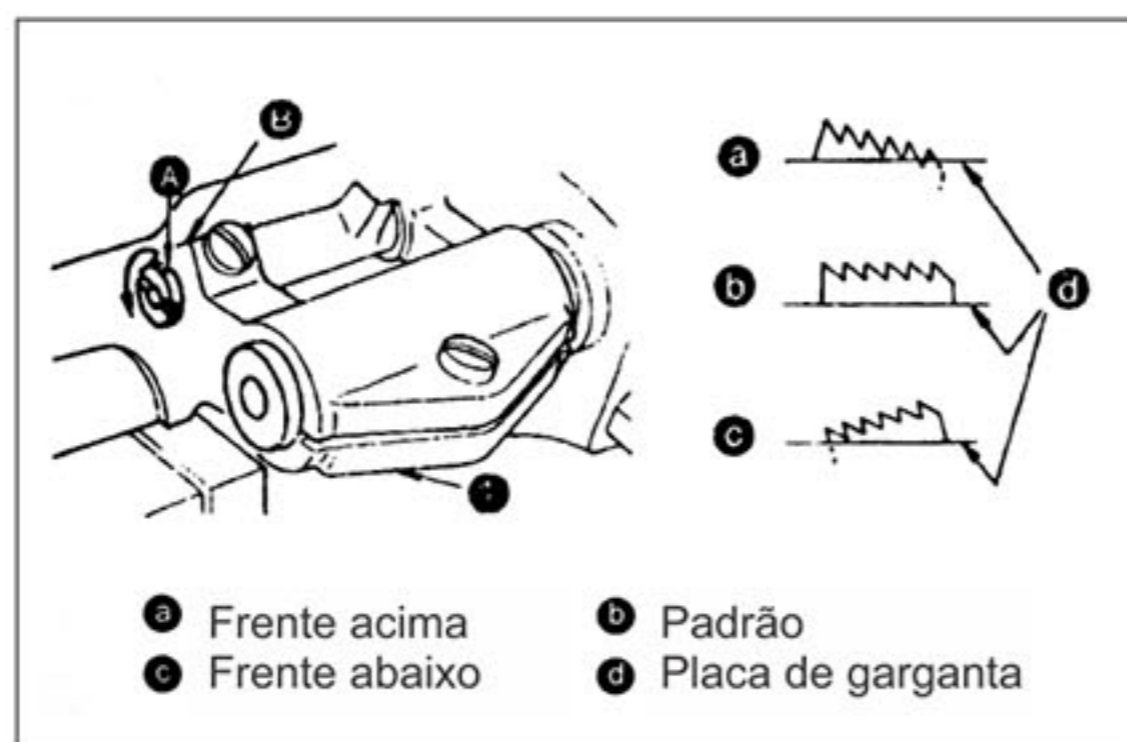
Ajuste a altura:

- Solte o parafuso "2" da peça "1".
- Ajuste a altura de 0,8 mm a 0,9 mm.
- Aperte o parafuso "2".



17. INCLINAÇÃO DO DENTE TRANSPORTE

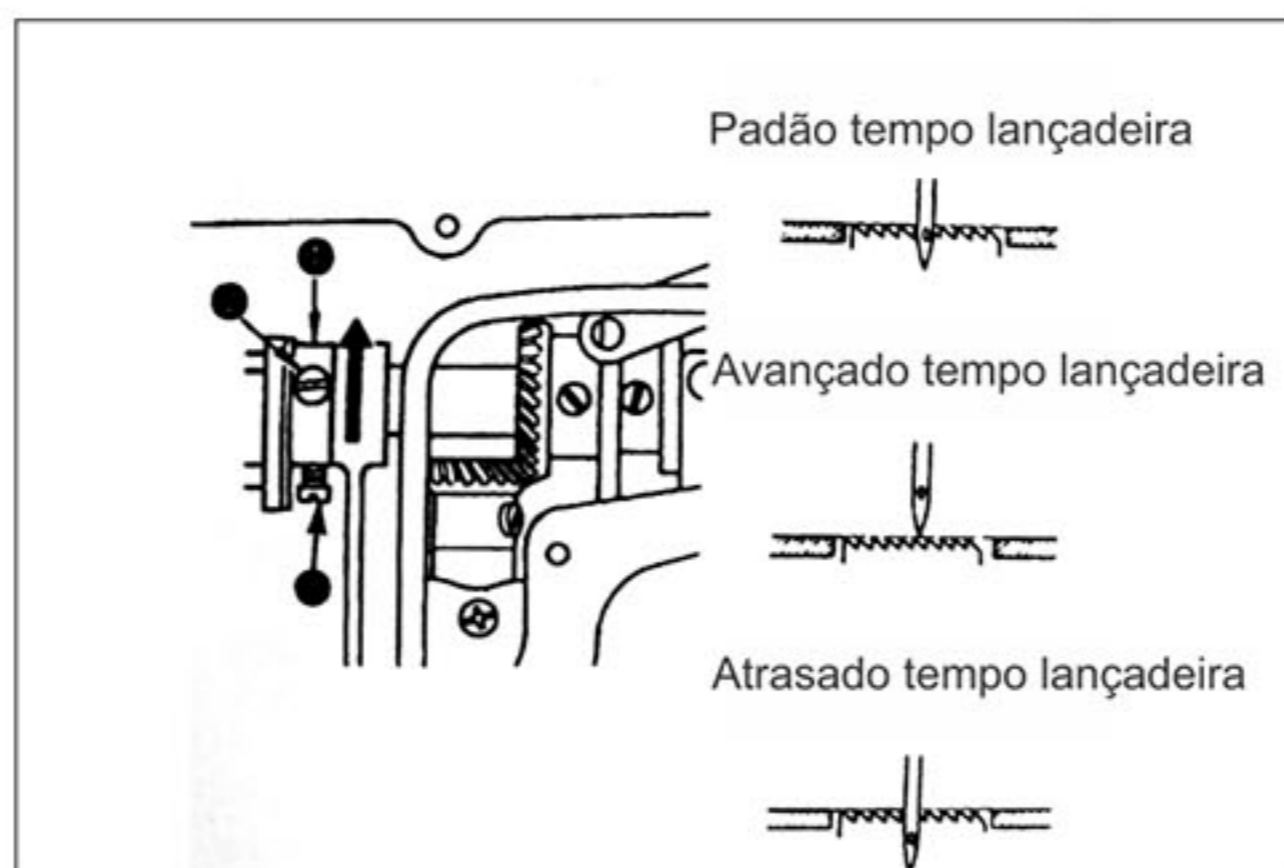
- A posição standard (horizontal) do dente é obtida quando a marca "A" do eixo fica alinhada com a marca "B" do suporte.
- Para levantar o dente na frente a fim de evitar ondulações no tecido, gire o eixo 90° em direção a seta.
- Para baixar o dente na frente a fim de evitar esticamento do tecido, gire o eixo 90° em direção contrária da seta.



18. REGULAMENTO DO TEMPO DA LANÇADEIRA

- Solte os parafusos "2" e "3" do excêntrico "1" do movimento do dente, adiando ou atrasando o excêntrico de acordo com a necessidade.
- A regulagem standard é quando a barra de agulha em movimento de descida a superfície dos dentes ficarem rentes com a superfície da chapa ponto, a ponta da agulha ao mesmo tempo deverá estar na altura da superfície da chapa ponto.
- Para adiantar o tempo do movimento do dente, gire o excêntrico no sentido da seta.
- Para atrasar o tempo do movimento do dente, gire o excêntrico no sentido contrário da seta.

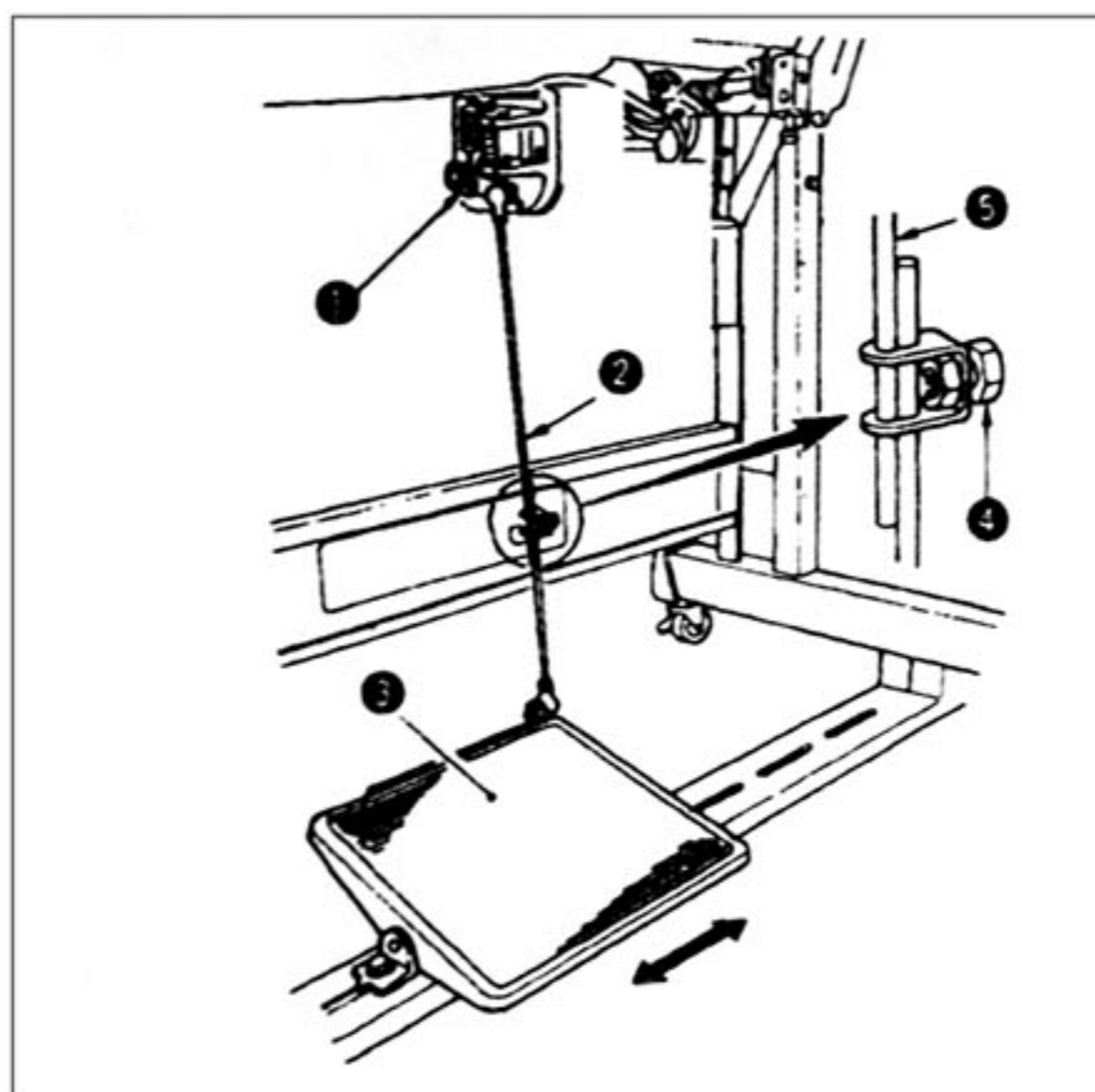
Atenção: Cuidado para não mover o excêntrico demais e deixar a agulha transportando dentro que fará a agulha se quebrar.



19. AJUSTE DO PEDAL DE ACIONAMENTO

- Centralize o pedal de acionamento “3” no centro da área de trabalho do calcador da máquina e em seguida fixe o acionamento eletrônico do pedal “1” de tal forma que o tirante “2” do pedal fique na posição vertical.
- A inclinação do pedal é regulada no comprimento do tirante “2”, deixando o pedal em uma posição confortável para a (o) costureira (o).
- Solte o parafuso “4” e ajuste o comprimento do tirante “5”.

Atenção: Desligue a máquina antes de fazer algum ajuste.

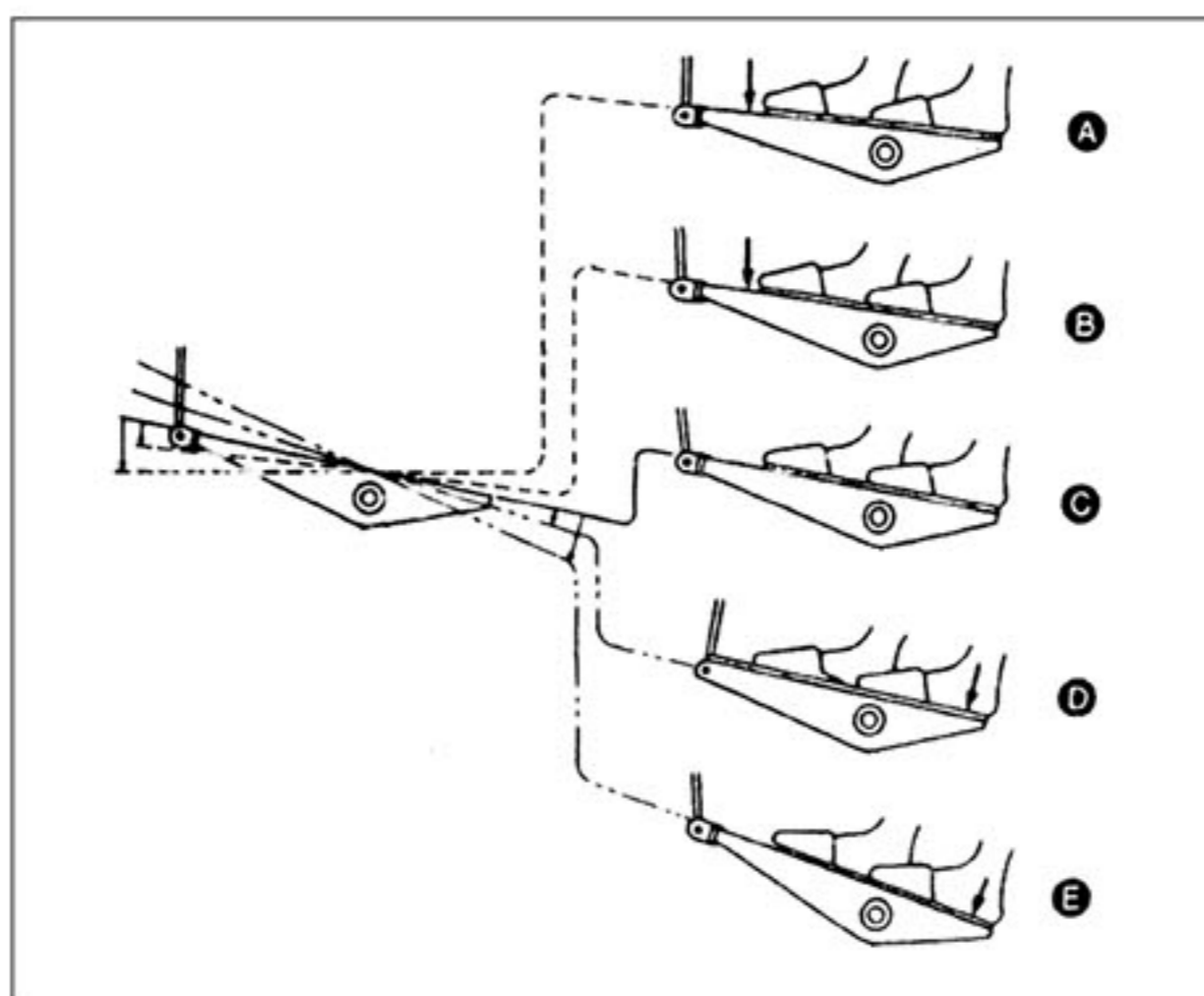


20. FUNCIONAMENTO DO PEDAL

O pedal tem quatro posições de operação:

- A máquina roda em baixa velocidade quando levemente pressionado a parte da frente do pedal, fig. “B”.
- A máquina roda em alta velocidade quando fortemente pressionado a parte da frente do pedal, fig. “A”. Se o arremate automático for programado anteriormente a máquina voltará a alta rotação após o ciclo do arremate automático.
- A máquina para (com a agulha em cima ou embaixo) quando você pressionar o pedal para trás, fig. “C”.
- A máquina corta o fio quando você pressionar o pedal para trás, fig. “E”.

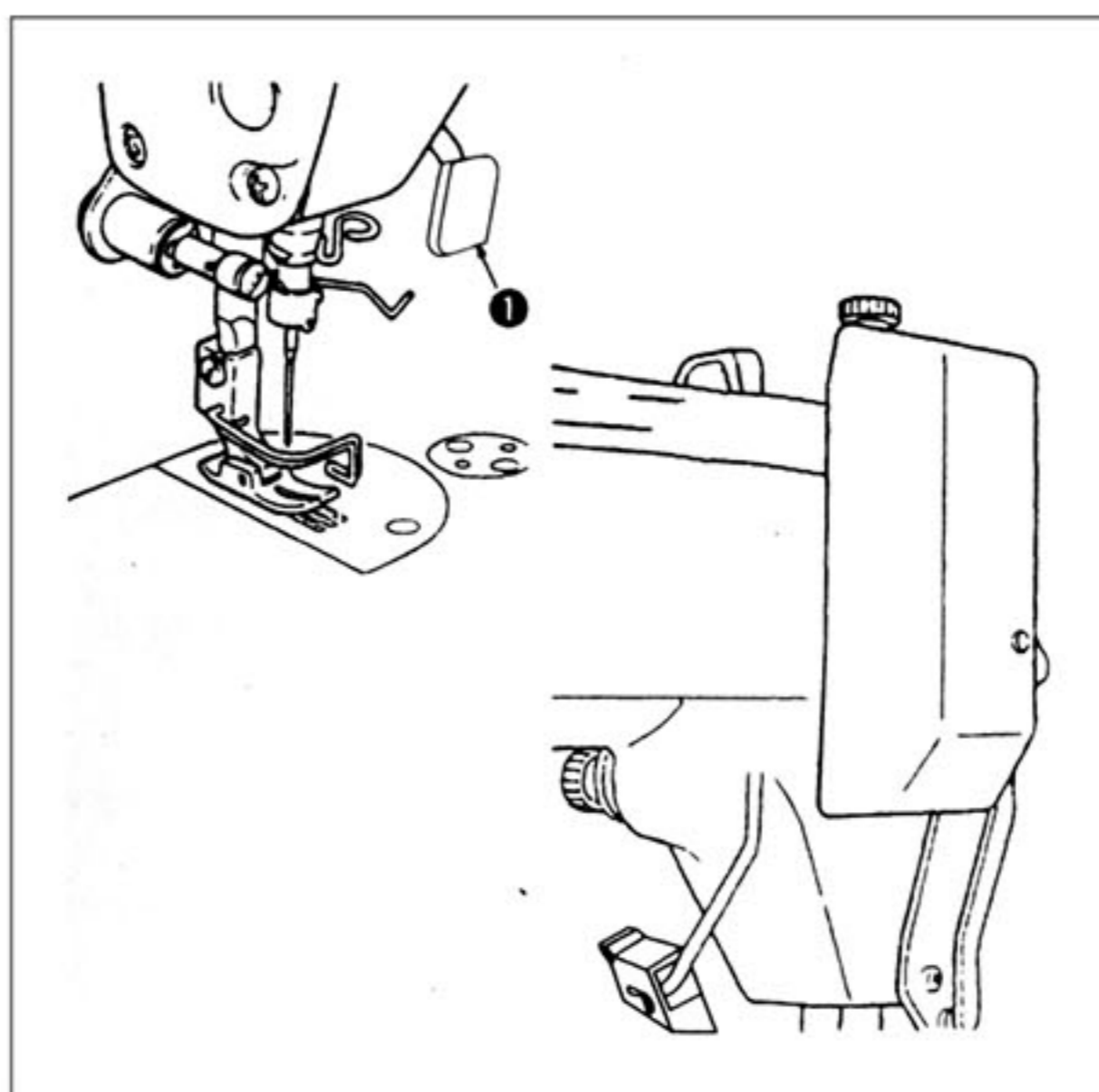
Se a sua máquina é fornecida com levantador automático de calcador, haverá um estágio a mais no pedal entre a parada da máquina e o corte do fio. O calcador sobe quando você pressionar levemente a parte de trás do pedal (fig. “D”) e se pressionado ainda mais a parte de trás é acionado o corte do fio.





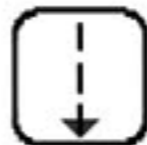

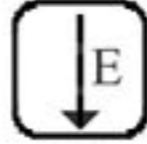
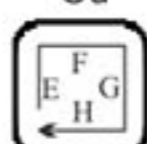
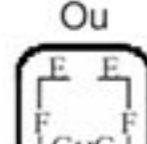
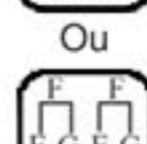





21. TIPO UM TOQUE PARA COSTURA ARREMATE




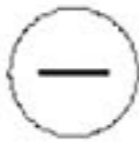




Como operar

- No momento que o botão "1" é pressionado a máquina costura para trás (reverte o transporte).
- Solte o parafuso "2", mova a alavanca do interruptor para cima ou para baixo para ajustar a sua altura.



1. OPERAÇÃO - FUNÇÕES		
ARREIMATE INICIAL FINAL		Arremate quadruplo (4 costuras) inicial
		Arremate simples inicial.
		Arremate quadruplo (4 costuras) final.
		Arremate simples final.
COSTURA NORMAL		Costura reta normal.
TRAVETE		Reforço de costura. Esta costura é executada em ciclo: pisando o pedal, a máquina começa a costurar o número de pontos e só para quando terminar o ciclo programado.
	 Ou  Ou  Ou 	Acionando o pedal, a máquina costura até o ponto final do 1º segmento e para. Acionando novamente o pedal, a máquina parte para o 2º segmento, e assim sucessivamente até o último segmento e cortar o fio e levantar o calcador.
		Tecla para entrar no valor do parâmetro e também para confirmar o valor.
AGULHA PARA CIMA CORREÇÃO DE PONTOS PARA FRENTE		1 - Parando a costura no meio da peça, e com um toque curto, a máquina faz meio ponto (agulha para cima ou para baixo). 2 - Quando se para no meio da costura, a agulha para embaixo ou em cima. Quando se para no final da costura, ela faz 1 ponto a cada toque.
COSTURA AUTOMÁTICA DA COSTURA SEGMENTO E TRAVETE		1 - Em costura livre: um toque nesta tecla faz um sinal sonoro sem qualquer função e também Led não acende. Acionando o pedal, e a máquina costura automaticamente o segmento. Acionando novamente o pedal, a máquina fará o próximo segmento até terminar e cortar o fio. O Led estando apagado, a máquina não fará os segmentos automaticamente.

1. OPERAÇÃO - FUNÇÕES

CORTE DE FIO		1 - Estando apagado no painel a faca não corta o fio. 2 - Estando ligado no painel a faca corta o fio.
PARA ENTRAR NOS PARÂMETROS E SELECIONAR O Nº DE PARÂMETRO		- Pressione "P" para entrar nos parâmetros. - Pressione novamente e ache o Nº de parâmetros.
TECLA PARA SUBIR NÚMEROS		Sobe o valor dos números.
TECLA PARA BAIXAR NÚMEROS		Baixa o valor dos números.
PARADA DE AGULHA		Led ligado - parada agulha para cima. Led desligado - parada agulha para baixo.
POSIÇÃO CALCADOR APÓS O CORTE DE FIO		1 - Pressione a tecla por 3 seg. quando o Led esta ligado, o calcador levanta automaticamente após o corte de fio. 2 - Pressione a tecla por 3 seg. quando o Led está desligado, o calcador não levanta porque o Led está desligado.
POSIÇÃO CALCADOR NO MEIO DA COSTURA		1 - Pressione a tecla por 3 seg. quando o Led esta ligado, o calcador levanta automaticamente após parada de motor. 2 - Pressione a tecla por 3 seg. quando o Led está desligado, o calcador não irá levantar porque o Led está desligado.
PARTIDA SUAVE		1 - ON - ligado. 2 - OFF - desligado.

1.2. FUNCIONAMENTO CONTRO BOX

1.2.1. RESTAURAR CONFIGURAÇÕES DE FÁBRICA



Pressione as duas teclas ao mesmo tempo e ligue a máquina.



Pressione S para confirmar.



Pressione P para sair, desligue a máquina para reiniciar.

1.2.2. PARA ENTRAR NOS PARÂMETROS USUÁRIOS



Pressione P para entrar nos parâmetros.



Presiona (+) ou (-) para achar o parâmetro procurado, pressione S para entrar no valor.



Pressione S para sair.

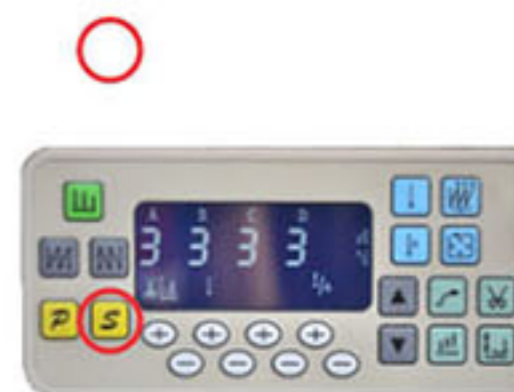
1.2.3. PARA ENTRAR NOS PARÂMETROS TÉCNICOS



Com a máquina desligada, Pressione P e segure-o, em seguida ligue a máquina.



Presiona (+) ou (-) para achar o parâmetro, pressione S para entrar no valor.



Pressione (+),(-) para colocar o valor, pressione S para confirmar.

2. PARÂMETRO DO USUÁRIO

CÓD. PARÂMETRO	FUNÇÃO PARÂMETRO	VALOR MAX. MIM.	VALOR INDICADO	TECLA	DESCRIÇÃO
P.01	Rotação máx RPM		3700	+ -	Velocidade máxima na costura.
P.02	Ajuste da curva de velocidade	1~100%	80	+ -	A curva de velocidade é ajustada porcentualmene.
P.03	Parada da agulha para cima/para Baixo	UP cima DN baixo	DN fem baixo	+ -	Parada da agulha para baixo (dentro do tecido) ou para cima.
P.04	Velocidade arremate inicial	200 ~ 3200	1800	+ -	Velocidade do arremete inicial (melhor desempenho é 1000 RPM).
P.05	Velocidade arremate final	200 ~ 3200	1800	+ -	Velocidade do arremete final (melhor desempenho é 1000 RPM).
P.06	Velocidade do travete	200 ~ 3200 RPM	1800	+ -	Velocidade do travete (melhor desempenho é 1300 RPM).
P.07	Velocidade do início de costura suave	200 ~ 1500	400	+ -	Facilita o começo de costura em operações mais difíceis.
P.08	Nº Pontos de início de costura suave	0 ~ 99	4	+ -	Podemos programar o número de pontos em baixa velocidade.
P.09	Velocidade de costura segmentada automática	200 ~ 4000	RPM 3200	+ - + -	O segmento é executado automaticamente pelo do remate. A) Pisar no pedal uma vez, e o segmento é executado automaticamente. B) Modo manual: o segmento é executado de forma que quando paramos de acionar o pedal, a máquina para.
P.010	Arremate automático da costura segmentada	ON OFF	ON	+ -	On: arremate automático ligado. Off: desliga o arremate automático, então somente acionando pedal para trás.
P.011	Seleção modo arremate do travete	J/B	J	+ -	J: faz o arremate no trevate. B: não faz o arremate no travete.
P.012	Seleção modo arremate inicial	A/M	A	+ -	A: arremate automático da costura segmentada ativado (após arremate contínua costurando até final do segmento). M: arremate automático desativado (após arremate, para de costurar e teremos que pisar o pedal para terminar o segmento).

P.013	Seleção modo arremate inicial (costura segmentada)	CON / STP	CON	+ -	Con: automático (costura automática até o final segmentado). Stp: semi-automática (faz o arremate inicial e para). Teremos que pisar o pedal para terminar o segmento.
P.014	Início da costura suave	ON / OFF	OFF	+ -	On: ativado. Off: desativado.
P.015	Configuração dos pontos "A" do arremate.	1 ~ 15 pontos	3 pontos	+ -	Programável no painel.
P.016	Configuração dos pontos "B" do arremate	1 ~ 15 pontos	3 pontos	+ -	Programável no painel.
P.017	Configuração de números de segmento no arremate inicial	1 ~ 4 segmento	2	+ -	É o número de vezes (para frente e para trás) no arremate inicial.
P.018	Ponto de equilíbrio para início de arremate 1	0 ~ 31	10	+ -	0 ► atrasa a ação. 16 ► adianta a ação.
P.019	Ponto de equilíbrio para início de arremate 2	0 ~ 31	11	+ -	
P.020	Seleção modo arremate final (costura segmentada)	A/M	M	+ -	A: automático B: manual
P.021	Função seleção modo arremate final	ON OFF	ON	+ -	On: ligado. Off: desligado.
P.022	Ajuste do segmento "C" no arremate final	1 ~ 15 pontos	3	+ -	Compensação de pontos.
P.023	Ajuste do segmento "D" no arremate final	1 ~ 15 pontos	3	+ -	Compensação de pontos.
P.024	Configuração de Nº de segmentos no arremate final	1 ~ 4 segmentos	2	+ -	Nº de vezes costuradas no arremate final.
P.025	Ponto de equilíbrio para início arremate final 1	0 ~ 31	10	+ -	0: atrasa a ação. 16: adianta a ação.

P.026	Ponto de equilíbrio para início arremate final 2	0 ~ 31	11	+ -	0: atrasa a ação. 16: adianta a ação.
P.027	Adicionando 1 ponto para o segmento "C" do arremate final	ON / OFF	ON	+ -	Adiciona 1 ponto ao segmento C na extremidade. On: habilitado. Off: desabilitado.
P.028	Seleção modo travete	A/M	A	+ -	A: automático. M: manual.
P.029	Seleção função travete	ON / OFF	OFF	+ -	On: ligado. Off: desligado.
P.030	Configuração do N° de pontos do travete	1 ~ 99 pontos	4	+ -	Número de pontos do travete.
P.031	Configuração do N° de segmentos do travete	1 ~ 15 segmentos	4	+ -	Número de vezes de costura para frente e para trás.
P.032	Ponto de equilíbrio para Travete 5	0 ~ 31	10	+ -	0: atrasa a ação. 16: adianta a ação.
P.033	Ponto de equilíbrio para Travete 6		11	+ -	
P.034	Seleção do modo de costura segmentada automática (ciclo)	A/M	M	+ -	A: você pisa somente uma vez no pedal e dará início da costura segmentada, parando somente no final do ciclo. M: você pisa o pedal e quando para de acelerar, a máquina para antes de terminar a costura. Pisando o pedal em seguida para terminar o ciclo.
P.035	Seleção de função de travete	ON / OFF	OFF	+ -	Válido somente quando painel operação é desconectado On : ligado - Off: desligado.
P.036	Configuração de pontos para a seção P1 da costura segmentada	1 ~ 25	00	+ -	A quantidade de segmentos disponíveis, já vem programadas da fábrica
P.037	Função limpa fio	0 ~ 11	ON (7)	+ -	0: desligado limpa fio. 1: ação limpa fio. 2-11: ação de segurar a linha e aumento gradual da pressão.
P.038	Função corte de fio	ON /OFF	ON	+ -	On: corte de fio ativado. Off: corte de fio desativado.

P.039	Posicionamento do calcador quando para máquina no meio da costura	UP / DN	DN	+ -	UP: calcador levanta automaticamente. DN: calcador permanece apoiado no tecido.
P.040	Posicionamento do calcador quando termina a costura e corte de fio	UP / DN	DN	+ -	UP: calcador levanta automaticamente. DN: calcador permanece apoiado no tecido após corte do fio. Erguendo somente quando o pedal é acionado para trás.
P.041	Display de quantidade de costuras (ciclos)	0 ~ 9999	0	+ -	Não se aplica nesta máquina.
P.042	Indicação da velocidade de costura		0	+ -	Não se aplica nesta máquina. Exibe a velocidade da costura atual.
P.043	Configuração do sentido de rotação do motor	CW / CCW	CCW	+ -	CW: sentido horário. CCW: sentido anti-horário.
P.044	Dimensão de polia da máquina (mm)	50 ~ 200	15	+ -	Configuração de ϕ diâmetro da polia da máquina.
P.045	Dimensão de polia de motor (mm)	50 ~ 150	65	+ -	Configuração de ϕ diâmetro da polia do motor.
P.046	Parada motor com ângulo reverso	ON ~ OFF	OFF	+ -	On: ele funcionará reverso automático após o corte de fio (ajuste o ângulo de acordo com o parâmetro).
P.047	Ajuste de ângulos reversos após o corte	50 ~ 200	160	+ -	Ajuste em sentido inverso após o corte.
P.048	Baixa velocidade de posicionamento	200 ~ 300	230	+ -	Definição de velocidade de posicionamento.
P.049	Velocidade de corte	200 ~ 300	300	+ -	Ajuste da velocidade de corte de fio.
P.050	Definição de tempo para levantamento do calcador	10 ~ 990	250	+ -	Ajuste do tempo para levantar o calcador automaticamente.
P.051	Ciclo de trabalho para definir levantador calcador	10 ~ 90	30	+ -	Ajuste do ciclo do levantador de calcador (ajuste fino pode reduzir o aquecimento da bobina) (tempo do calcador para ficar levantado após corte de fio final costura).

P.052	Tempo para levantar calcador	100 ~ 990	30	+ -	Tempo para levantar o calcador após o corte de fio no final da costura.
P.053	Desativo o levantamento do calcador acionando pedal para trás	ON ~ OFF	OFF	+ -	On: Quando a máquina terminar de costurar depois de cortar o fio, baixando em seguida o calcador; mesmo então acionando o pedal (para trás, o calcador não será levantado). Off: Libera o levantamento do calcador acionando pedal para trás.
P.054	Tempo de corte fio	5 ~ 100	15	+ -	Definição de tempo para corte de fio.
P.055	Definição de limpador Tempo de ação do limpador	10 ~ 990 (1-360)	30 (270)	+ -	Ângulo de liberação do limpador.
P.056	A agulha sobe automaticamente quando a máquina é ligada	ON ~ OFF	ON	+ -	On: quando se liga a máquina, a agulha se posiciona para cima. Off: quando se liga a máquina a agulha fica parada em qualquer posição.
P.057	Tempo de proteção para levantamento do calcador	1 ~ 120	5	+ -	Tempo em que o calcador fica levantado no final da costura.
P.058	Ajuste da parada da agulha (em baixo)	40 ~ 180	40	+ -	Posicionamento da parada agulha (em cima). A) a agulha adianta a sua parada quando o valor é diminuído. B) a agulha atraza a sua parada quando o valor é aumentado.
P.059	Ajuste da parada da agulha (em baixo)	40 ~ 180	50	+ -	Posicionamento da parada agulha (em baixo). A) a agulha adianta a sua parada quando o valor é diminuído. B) a agulha atraza a sua parada quando o valor é aumentado.
P.060	Teste de velocidade (RPM)	1000 ~ 7500	2000	+ -	Definir velocidade de teste.
P.061	Teste A	ON / OFF	OFF	+ -	Opção de testar A, após a definição de (060 TV) defina a velocidade de costura.
P.062	Teste B	ON / OFF	OFF	+ -	Opção de testar B, após a definição de (060 TV) defina a velocidade para executar o ciclo de partida-costura-parada-corte.

P.063	Teste C	ON / OFF	OFF	+ -	Opção de testar C, após a definição de (060 TV) defina a velocidade para executar o ciclo de partida-costura-parada-sem função de posicionamento.
P.064	Tempo de costura do Teste B e C	1 ~ 125	20	+ -	Configuração do tempo de execução do teste B e C.
P.065	Tempo de parada do Teste B e C	1 ~ 125	20	+ -	Configuração do tempo de parada do teste B e C.
P.066	Tempo do interruptor de proteção de máquina	0 ~ 2	1	+ -	0: desativado 1: sem sinal 2: sinal positivo
P.067	Teste do interruptor de proteção do corte	ON / OFF	OFF	+ -	0: desativado 1: ativado

3. PARÂMETRO DE FIXAÇÃO DA LINHA

P37	Ajuste da Pressão do limpa linha e grampo	0 ~ 10	7		0: não atua. 1: Aciona limpador. 2-11: ação de aperto e o aumento de pressão.
P55	O ângulo de lançamento de liberação da linha	1 ~ 360	270		O ângulo de posicionamento da liberação.
P69	ângulo de início da fixação da linha	1 ~ 360	100		O ângulo de posicionamento da fixação.

4. MATERIAL FINO E MÉDIO

P48	Baixo (posicionamento) velocidade	100 ~ 400	230		Configuração de velocidade de posicionamento é ajustar a maior quando o tecido é mais espesso.
P49	Velocidade de corte	200 ~ 300	300		Ajustando a velocidade de corte, ele é ajustado para maior quando o tecido é mais grosso.

5. CÓDIGOS DE ERRO

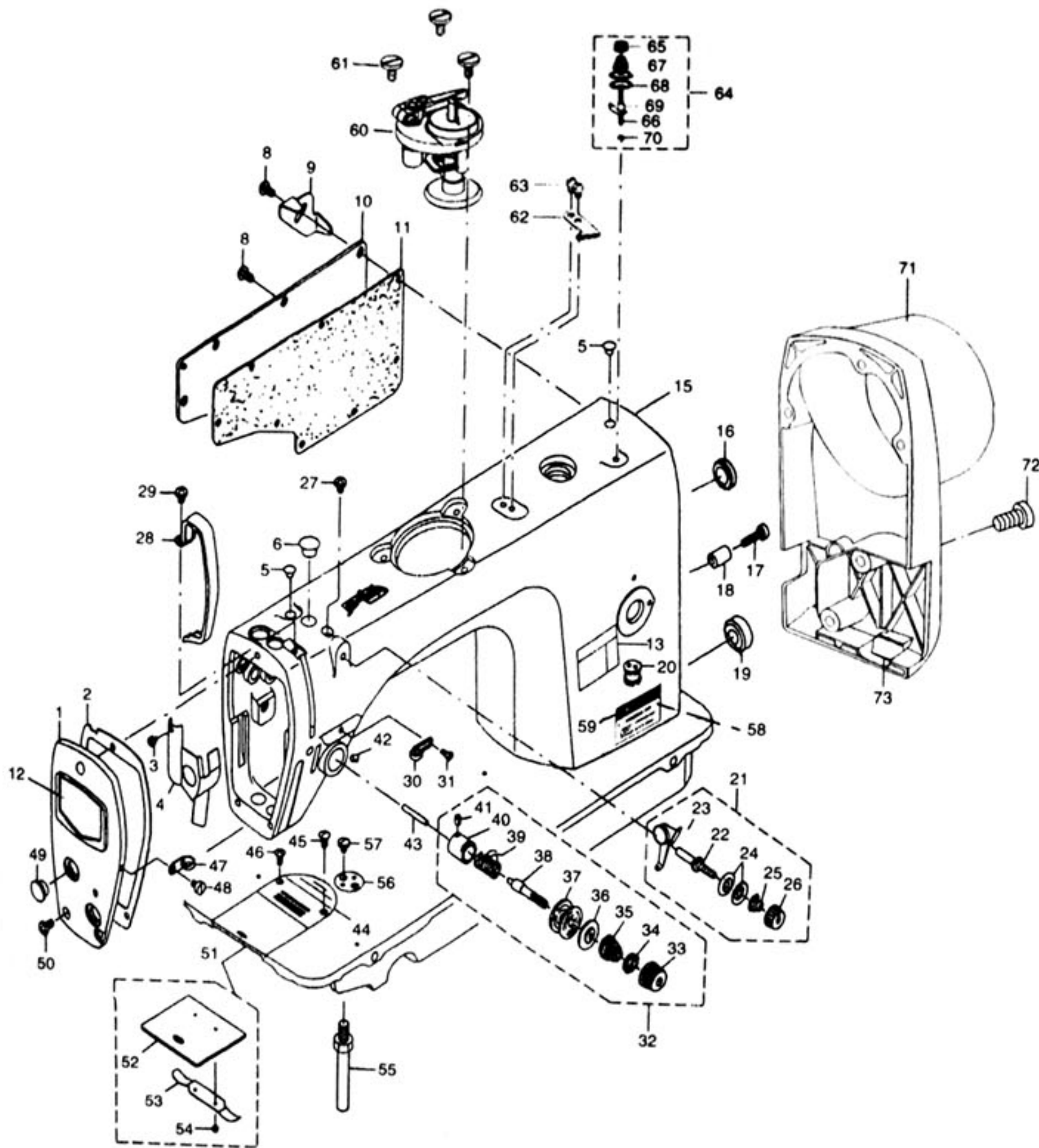
E1	Módulo de alimentação esta com defeito. Sobre a corrente ou tensão anormal. Resistor danificado ou F1 fusível queimado.	Sistema será fechado até que a energia seja reestabelecida. Verificar a placa de energia em detalhamento.
E2	1) Quando ligar, detecta tensão muito baixa. 2) Conectado a voltagem errada, muito baixa.	Máquina será desligada. Favor verifique a tensão de entrada AC. Favor verifique a placa principal.
E3	Caixa de operação ligada à interface da CPU tem erro de comunicação.	Máquina será desligada. Verifique a caixa de operação (control box).
E5	A ligação do pedal com defeito.	A máquina será desligada. Verifique a ligação do pedal (cabo, conector).
E7	A) Má conectado o conector do motor. B) Falha de sinal do encôder. C) máquina bloqueada ou algo travando a polia. D) material a ser costurado é muito grosso. E) saída do módulo com problemas.	Máquina será desligada. Verifique as conexões do motor, encôder e máquina.
E8	Arremate manual dura 15 segundos.	A máquina sera desligada até que a energia seja reestabelecida.
E9	Falha do sinal do Encôder.	Verifique o posicionamento e o estado geral do encôder.
E11	A subida da agulha (posicionamento) quando se liga a máquina, não funciona com falha na energia.	O motor ainda pode girar, mas ele começa automaticamente entrar no modo embreagem. Todo padrão de costura normal, corte fio e função limpador não funcionarão.
E12	A alimentação é ligada sem o sinal do encôder.	Motor ainda pode girar, mas ele começa automaticamente entrar no modo Embreagem. Todo padrão de costura normal, corte fio e função limpador não funcionarão.
E13	Proteção contra superaquecimento para módulo de potência.	Verifique a ligação entre o módulo de potência e dissipador de calor.
E14	Encôder sem sinal.	Verifique o sinal do encôder ou substitua-o.
E15	Tensão alta e anormal na proteção para o módulo de potência	O sistema sera desligado até que a energia sera reestabelecida. Verifique a placa de potência.
E17	Interruptor de corte com problemas.	Verifique a posição do interruptor.

PROBLEMAS E SOLUÇÕES

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
Quebra de agulha	<ul style="list-style-type: none">- Agulha mal instalada.- Agulha não adequada para trabalhar.- Calcador descentralizado.- Agulha de qualidade duvidosa.	<ul style="list-style-type: none">- Instalar a agulha conforme manual.- Usar grossura e tipo de agulha correto.- Centralize o calcador.- Use agulhas de qualidade.
Ruptura de linha	<ul style="list-style-type: none">- Linha de má qualidade.- Linha é muito grossa em relação ao furo da agulha.- Passagem de linha errada.- Tensão demasiada na linha.- Peças de fábrica com rebarba.	<ul style="list-style-type: none">- Troque a linha.- Use linha compatível com o furo da agulha.- Passe a linha conforme manual.- Regule a tensão de linha.- Verifique e faça polimento das peças.

PROBLEMAS E SOLUÇÕES

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
Falha de pontos	<ul style="list-style-type: none">- Lançadeira afastada da agulha.- Passagem da linha errada.- Agulha mal instalada.- Tensão inadequada da linha.- Ponta da lançadeira com rebarba.- Agulha danificada (torta).	<ul style="list-style-type: none">- Regule a lançadeira.- Passe a linha conforme manual.- Instalar a agulha conforme manual.- Regule a tensão da linha.- Faça polimento da lançadeira.- Troque a agulha.
Pontos irregulares	<ul style="list-style-type: none">- Linha passada errada.- Tensão da linha inadequada.- Mola da bobina trancando a linha.- Linha trancando no tensor.	<ul style="list-style-type: none">- Passe a linha conforme manual.- Regule a tensão da linha.- Observe sujeira sob a mola da bobina.- Limpe o pó acumulado entre os pratinhos do tensor.



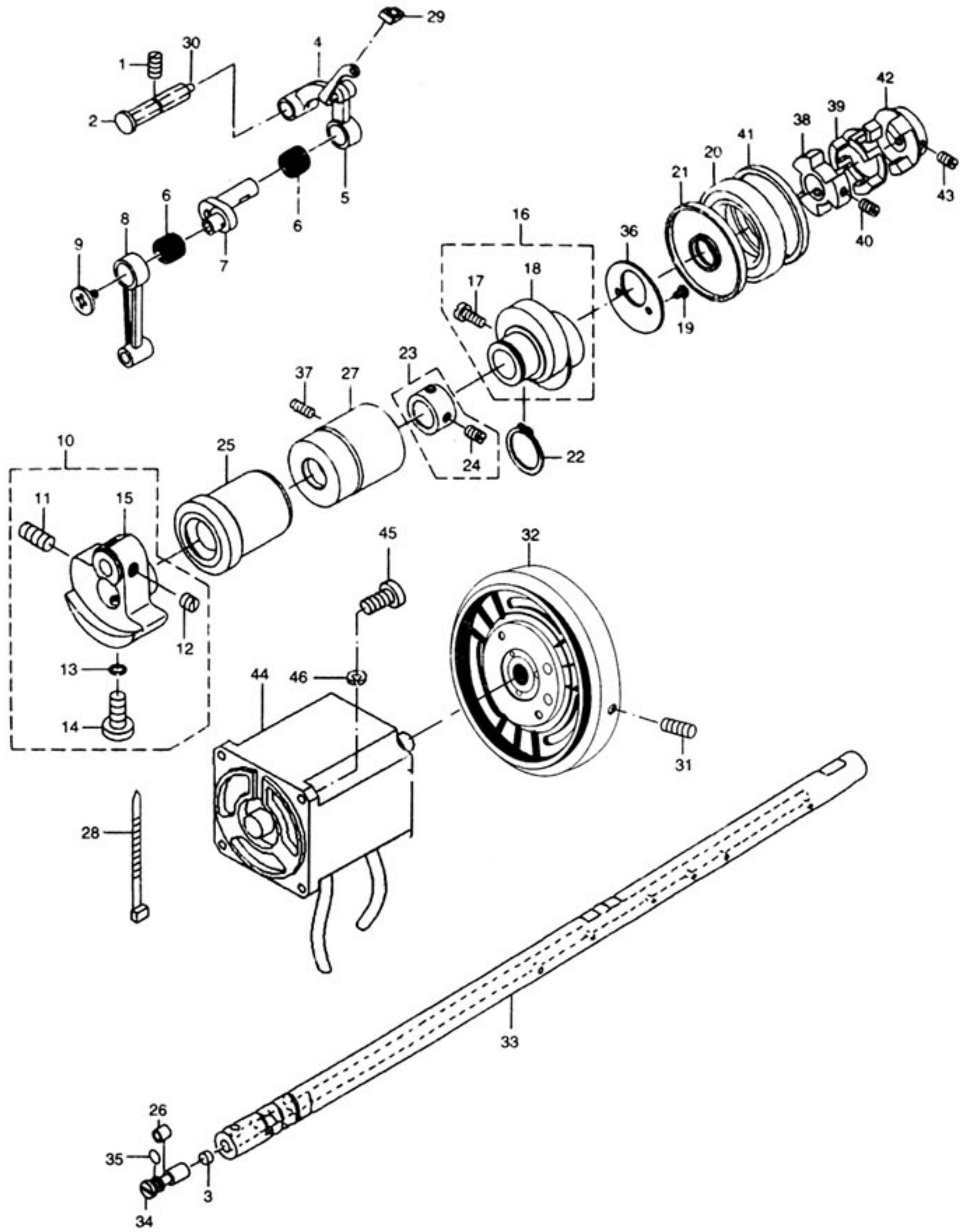
(01)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	102.01-01-P	Tampa	1
02	102.01-02-P	Junta	1
03	02-608440421-1	Parafuso	1
04	102.01-04	Proteção	1
05	102.01-05	Tampão de borracha	3
06	102.01-06	Tampão de borracha	1
07	102.01-07	Guia fio	1
08	02-412280923-1	Parafuso	7
09	102.01-09	Prendedor cabo elétrico	1
10	102.01-10	Tampa traseira	1
11	102.01-11	Junta	1
12	102.01-12	Placa logomarca	1
13	102.01-13	Etiqueta de segurança	1
14	02-412281423-1	Parafuso	3
15	102.01-15-P	Bloco	1
16	102.01-16	Tampão de borracha	1
17	02-512281821-1	Parafuso	1
18	102.01-18	Bucha	1
19	102.01-19	Tampão de borracha	1
20	101.01-20	-	?
21	101.01-21	Conjunto tensor entrada	1
22	101.01-22	Pino tensor	1
23	101.01-23	Passa fio	1
24	101.01-24	Disco tensor	2
25	101.01-25	Mola	1
26	101.01-26	Porca	1
27	02-412280623-1	Parafuso	1
28	102.01-28	Proteção	1
29	02-412280623-1	Parafuso	1
30	102.01-30	Guia fio	1
31	02-611400621-1	Parafuso	1
32	101.01-32	Passa fio direito	1
33	101.01-33	Porca	1
34	101.01-33	Trava	1
35	101.01-34	Mola	1
36	101.01-5	Prato abrir tensor	1
37	101.01-36	Disco tensor	2
38	101.01-37	Pino tensor	1
39	101.01-38	Mola retenção	1
40	101.01-39	Bucha	1
41	101.01-40	Parafuso	1
42	02-909400421-1	Parafuso	1
43	101.01-43	Pino	1

(01)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
44	101.01-44	Chapa de agulha	1
45	02-211400621-1	Parafuso	1
46	02-211400623-1	Parafuso	1
47	101.01-47	Passa dio esquerdo	1
48	02-611400621-1	Parafuso	1
49	101.01-49	Tampão de borracha	2
50	02-412280923-1	Parafuso	3
51	101.01-51	Tampa completa	1
52	101.01-52	Tampa corrediça	1
53	101.01-53	Mola chapa	1
54	02-606560221-3	Parafuso	2
55	102.01-55	Pino apoio	4
56	101.01-61	Base para aparelho	1
57	02-911400611-1	Parafuso	2
58	101.01-63	Rebite	2
59	102.01-64-P	Placa logoamarca	1
60	102.09-32	Rebobinador	1
61	102.09-33	Parafuso	3
62	102.09-34	Faca	1
63	102.09-35	Parafuso	2
64	102.09-36	Conjunto tensor	1
65	102.09-36-01	Porca	1
66	102.09-36-02	Pino tensor	1
67	102.09-36-03	Mola	1
68	102.09-36-04	Disco tensor	2
69	102.09-36-05	Guia fio	1
70	102.09-36-06	Porca	1
71	102.11-34	Proteção motor	1
72	102.11-35	Parafuso	3
73	102.11-36	Conecção interruptor	1

(02)

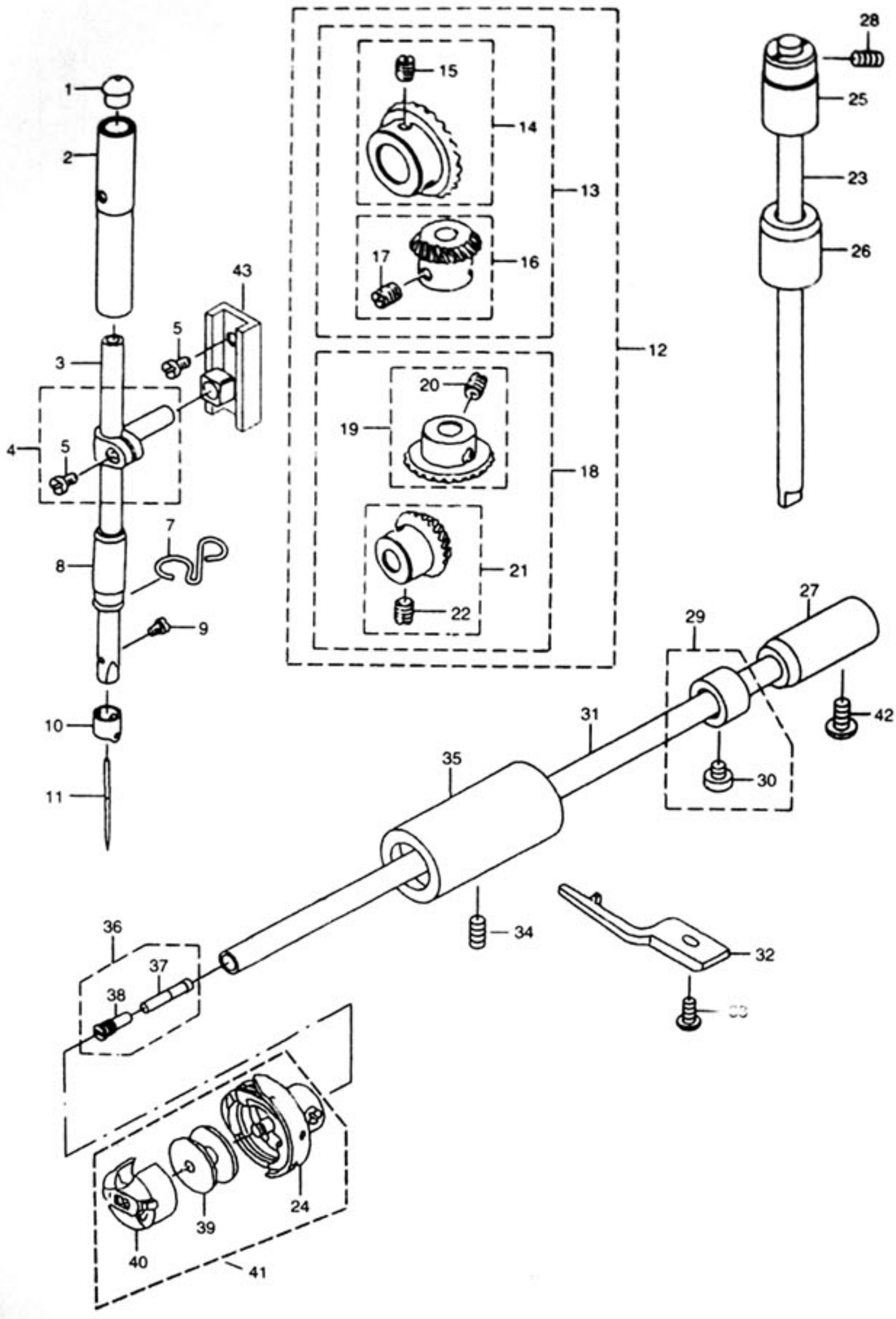


(02)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	02-815281151-1	Parafuso	1
02	101.02-02	Eixo	1
03	101.02-03	Feltro	1
04	101.02-04	Estica fio	1
05	101.02-05	Estica fio completo	1
06	101.02-06	Rolamento	2
07	101.02-07	Manivela	1
08	101.02-08	Biela	1
09	101.02-09	Parafuso	1
10	102.02-10	Conjunto balacim	1
11	02-818281651-1	Parafuso	1
12	02-816400611-1	Parafuso	2
13	101.02-13	Anel oring	1
14	02-418281651-1	Parafuso	1
15	102.02-15	Balancim	1
16	101.02-16	Conjunto excêntrico dente	1
17	02-516401111-1	Parafuso	2
18	101.02-18	Excêntrico dente	1
19	02-409400623-1	Parafuso	2
20	102.02-20	Rolamento	1
21	102.02-21	Retentor	1
22	101.02-22	Anel trava	1
23	102.02-23	Anel	1
24	02-816400611-1	Parafuso	2
25	101.02-25	Bucha da frente	1
26	101.02-26	Bucha regulagem óleo	1
27	102.02-27	Bucha intermediaria	1
28	101.02-28	Prendedor cabo elétrico	1
29	101.02-29	Borracha	1
30	101.02-30	Feltro	1
31	02-815281051-1	Parafuso	1
32	102.02-34	Polia	1
33	102.02-38	Eixo central	1
34	101.02-40	Parafuso regulagem óleo	1
35	101.02-41	Ó'ring	1
36	101.02-42	Chapa limitadora	1
37	102.02-43	Parafuso	1
38	102.02-44	Conecção "A"	1
39	102.02-45	Conecção borracha	1
40	102.02-46	Parafuso	3
41	102.02-47	Anel	1
42	102.02-48	Conecção "B"	1
43	102.02-49	Parafuso	3

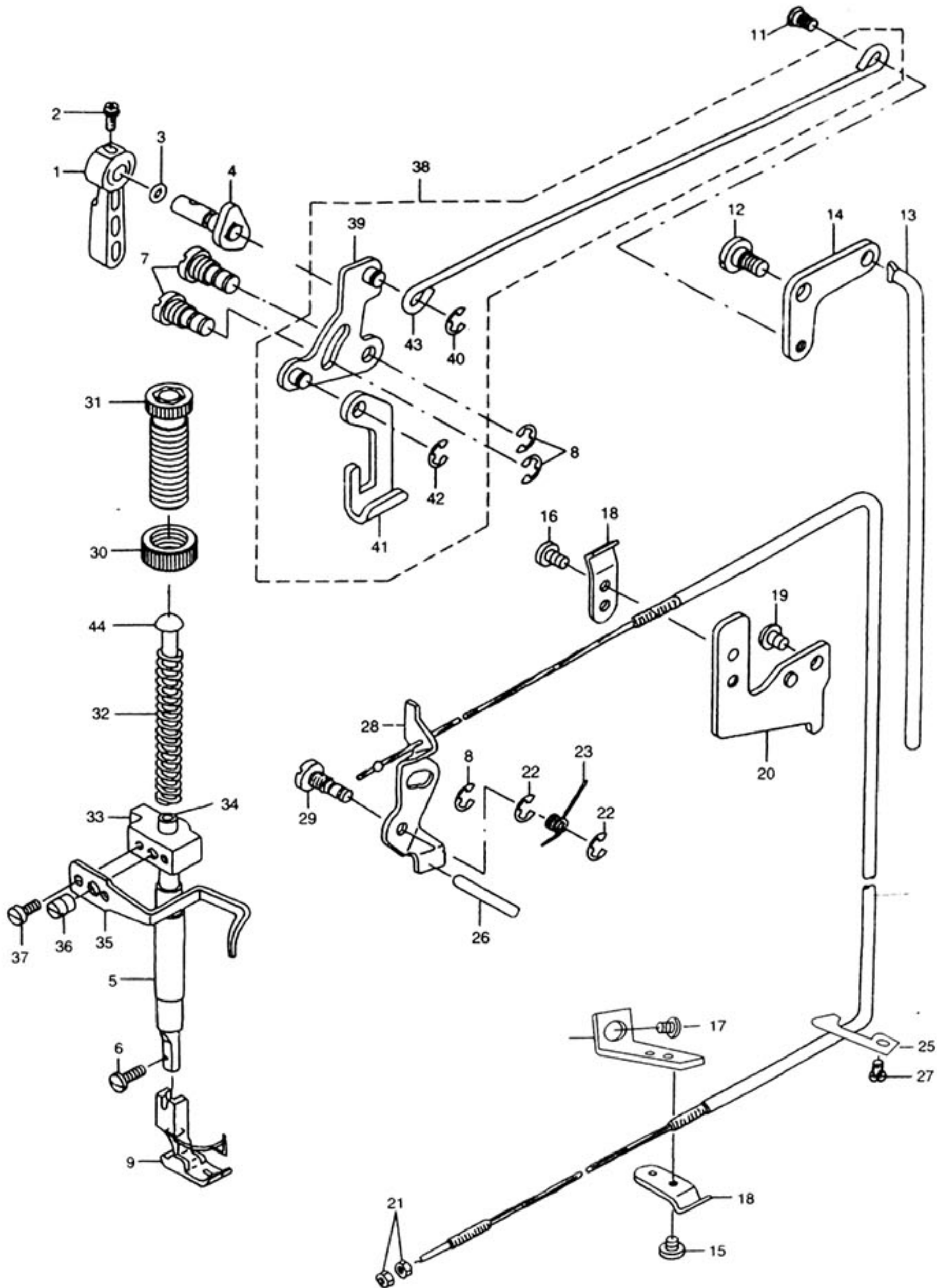
(02)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
44	102.11-36	Motor completo	1
45	102.11-37	Parafuso	4
46	102.11-38	Arruela	4



(03)

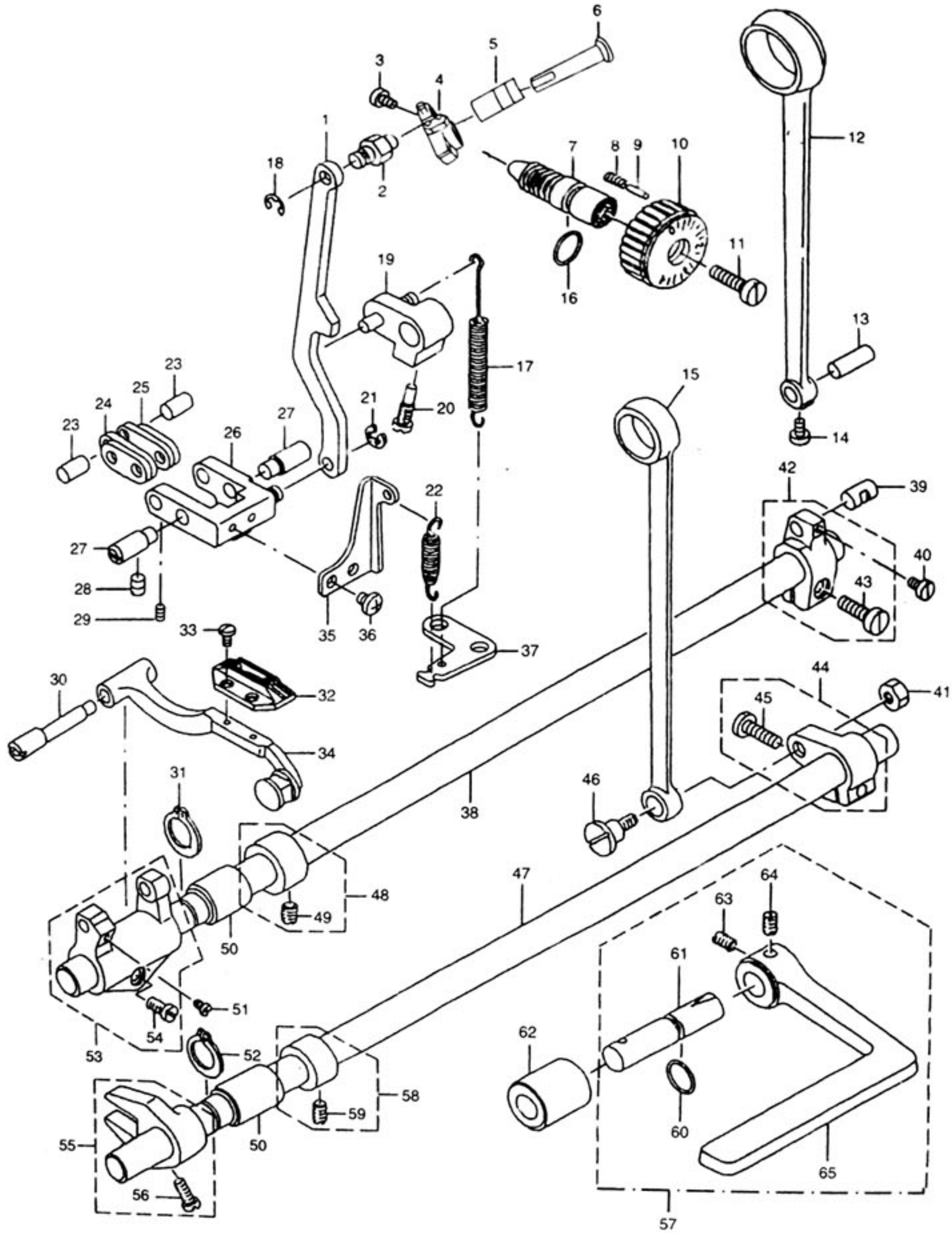
Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	102.03-01	Tampa borracha	1
02	102.03-02	Bucha superior	1
03	102.03-03	Barra de agulha	1
04	102.03-04	Prendedor barra	1
05	02-509400821-1	Parafuso	3
06	102.03-06	Quadrado	1
07	102.03-07	Guia fio	1
08	102.03-08	Bucha barra de agulha inferior	1
09	02-508440521-1	Parafuso agulha	1
10	102.03-10	Guia fio	1
11	101.03-11	Agulha	1
12	101.03-12	Conjunto de engrenagens	1
13	101.03-13	Conjunto de engrenagens superiores	1
14	101.03-14	Engrenagem eixo central	1
15	02-816400811-1	Parafuso	2
16	101.03-16	Engrenagem eixo vertical superior	1
17	02-816400811-1	Parafuso	2
18	101.03-18	Conjunto engrenagens inferiores	1
19	101.03-19	Engrenagem eixo vertical inferior	1
20	02-816400811-1	Parafuso	2
21	101.03-21	Engrenagem eixo lançadeira	1
22	02-816400811-1	Parafuso	2
23	102.03-23	Eixo vertical	1
24	101.03-24	Lançadeira	1
25	102.03-25	Bucha superior eixo vertical	1
26	102.03-26	Bucha inferior eixo vertical	1
27	102.03-27	Bucha traseira eixo lançadeira	1
28	02-812280711-1	Parafuso	1
29	102.03-29	Anel	1
30	02-511400511-1	Parafuso	2
31	102.03-31	Eixo lançadeira	1
32	101.03-32	Centralizador cápsula lançadeira	1
33	02-511401021-1	Parafuso	1
34	02-812280711-1	Parafuso	1
35	102.03-35	Bucha frontal eixo lançadeira	1
36	101.03-38	Conjunto parafuso e pino	1
37	101.03-39	Pino regulagem lubrificação	1
38	101.03-40	Parafuso	1
39	101.03-41	Bobina	1
40	101.03-42	Caixa bobina	1
41	101.03-43	Lançadeira completa	1
42	02-612281311-1	Parafuso	1
43	101.03-46	Base guia do quadrado	1



(04)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	101.04-01	Manípulo do calcador	1
02	02-509401023-1	Parafuso	1
03	101.04-03	Ó'ring	1
04	102.04-04	Eixo com cabeça levantar calcador	1
05	102.04-05	Bucha eixo calcador	1
06	02-409400821-1	Parafuso	1
07	102.04-07	Pinos de ligação	2
08	101.04-08	Anel trava	3
09	101.04-09	Calcador	1
10	102.04-10	-	1
11	102.04-11	Parafuso	1
12	102.04-12	Parafuso	1
13	102.04-13	Haste ligação levantar calcador	1
14	102.04-14	Articulação	1
15	02.411400521-1	Parafuso	1
16	02-411400521-1	Parafuso	1
17	02.515281521-1	Parafuso	1
18	102.04-18	Presilha	2
19	02-412280623-1	Parafuso	1
20	102.04-20	Suporte presilha	1
21	04.612320400-1	Porca	2
22	101.04-22	Anel trava	2
23	101.04-23	Mola	1
24	102.04-24	Mola	1
25	102.04-25	Presilha	1
26	102.04-26	Pino abrir tensor	1
27	02.412280623-1	Parafuso	1
28	102.04-28	Suporte	1
29	102.04-29	Parafuso	1
30	102.04-30	Porca trava	1
31	102.04-31	Parafuso pressão calcador	1
32	102.04-32	Mola eixo calcador	1
33	102.04-33	Bloco guia eixo calcador	1
34	101.04-35	Eixo calcador	1
35	102.04-36	Guia fio	1
36	02-816400811-1	Parafuso	1
37	02-509400821-1	Parafuso	2
38	102.04-39	Conjunto levantar calcador	1
39	102.04-40	Articulação frontal levantar calcador	1
40	102.04-41	Anel trava	1
41	102.04-42	Abridor do pino	1
42	102.04-43	Anel trava	1
43	102.04-44	Tirante	1
44	102.04-45	Pino eixo calcador	1

(05)

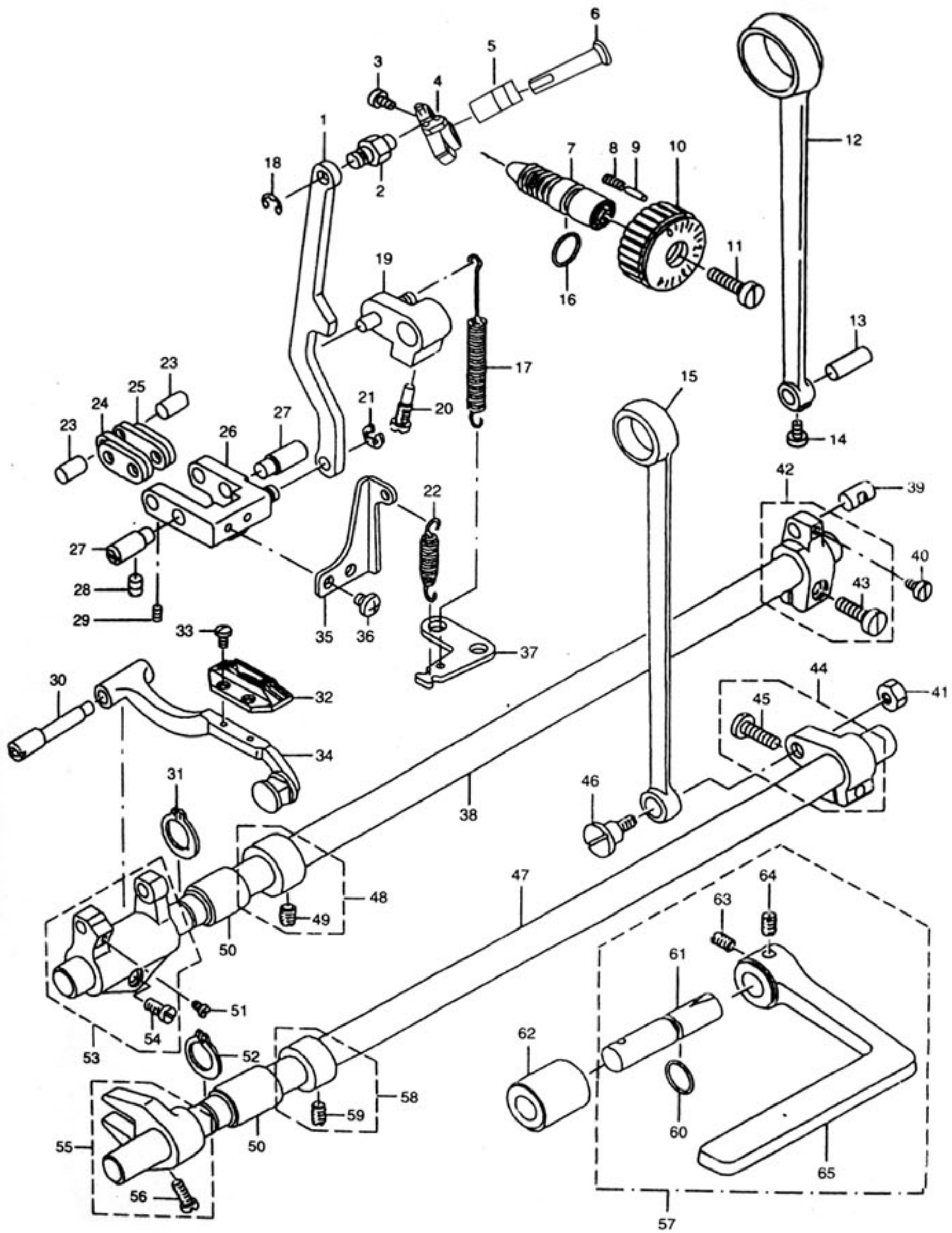


(05)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	102.05-01	Braço ligação	1
02	102.05-02	Pino da ligação	1
03	02-509400621-1	Parafuso	2
04	101.05-04	Regulador tamanho ponto	1
05	101.05-05	Bucha	1
06	02-312280721-1	Parafuso	1
07	102.05-07	Parafuso rosca sem fim	1
08	102.05-08	Mola	1
09	102.05-09	Pino limitador ponto	1
10	102.05-10	Botão tamanho ponto	1
11	02-512281821-1	Parafuso	1
12	102.05-12	Biela	1
13	102.05-13	Pino	1
14	02-809400424-1	Parafuso	1
15	102.05-15	Biela	1
16	102.05-16	Ó'ring	1
17	102.05-17	Mola	1
18	101.05-18	Anel trava	1
19	102.05-19	Articulador	1
20	102.05-20	Parafuso	1
21	101.05-21	Anel trava	1
22	102.05-22	Mola	1
23	102.05-23	Pino	2
24	102.05-24	Chapas ligação	2
25	102.05-25	Chapas ligação pequena	2
26	102.05-26	Bloco "U"	1
27	102.05-27	Pino	2
28	02-815280711-1	Parafuso	2
29	02-809400424-1	Parafuso	2
30	102.05-30	Pino excêntrico	1
31	102.05-31	Anel trava	1
32	101.05-32	Dente	1
33	02-608440621-1	Parafuso	2
34	102.05-34	Suporte dente	1
35	101.05-35	Chapa suporte mola	1
36	02-411400523-1	Parafuso	2
37	102.05-37	Chapa fixa suporte mola	1
38	102.05-38	Eixo	1
39	102.05-39	Pino	1
40	02-509400621-1	Parafuso	1
41	04-618280400-1	Porca	1
42	101.05-42	Conjunto abraçadeira	1
43	02-412281621-1	Parafuso	1

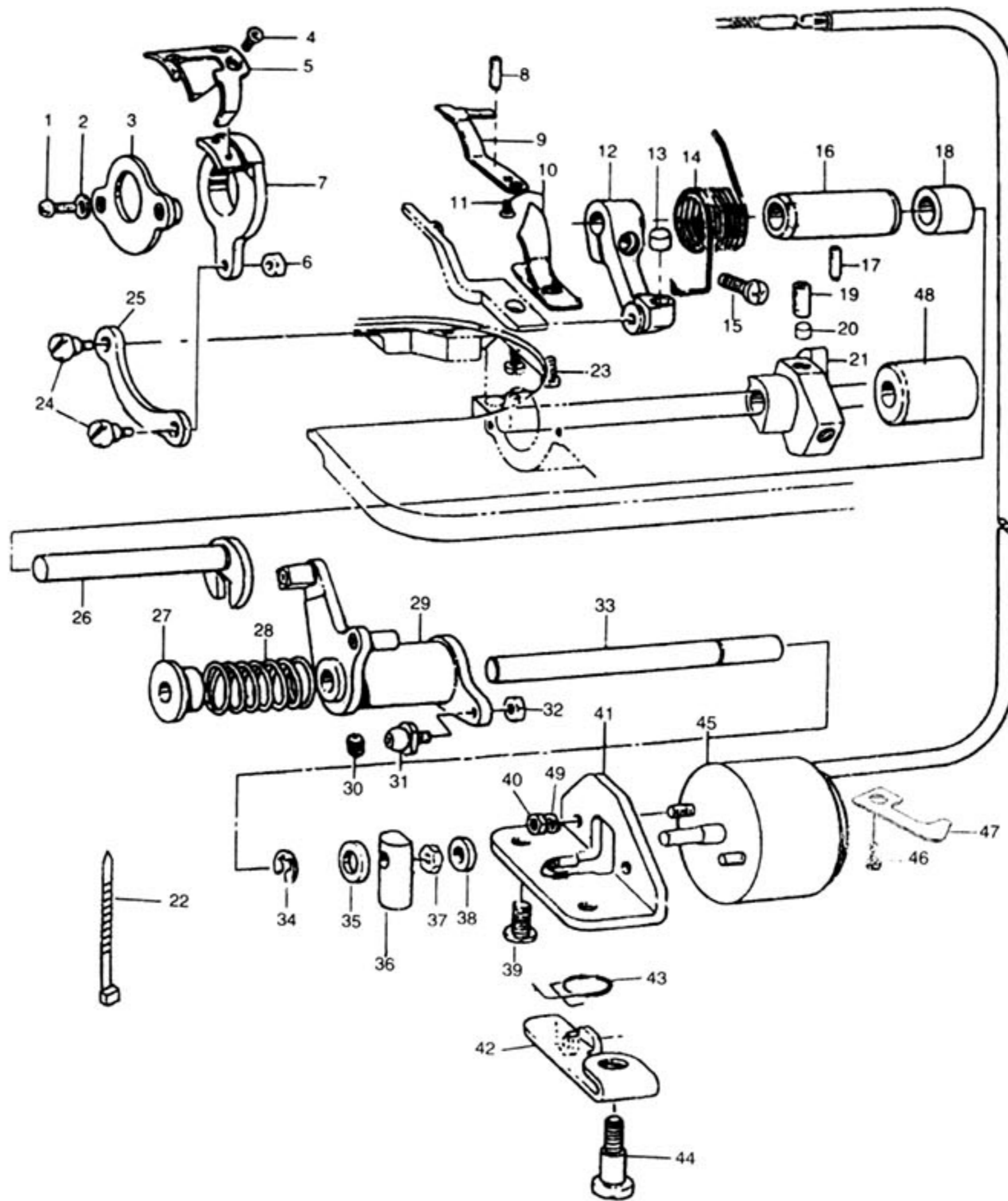
(05)

Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
44	102.05-44	Conjunto abraçadeira	1
45	02-412281421-1	Parafuso	1
46	102.05-46	Parafuso	1
47	102.05-47	Eixo	1
48	102.05-48	Anel	1
49	02-816400611-1	Parafuso	1
50	102.05-49	Bucha	2



(06)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
44	101.06-44	Parafuso	1
45	101.06-45	Magnético solenóide	1
46	101.06-46	Parafuso	1
47	02-415280923-1	Presilha	1
48	101.06-48	Bucha	1

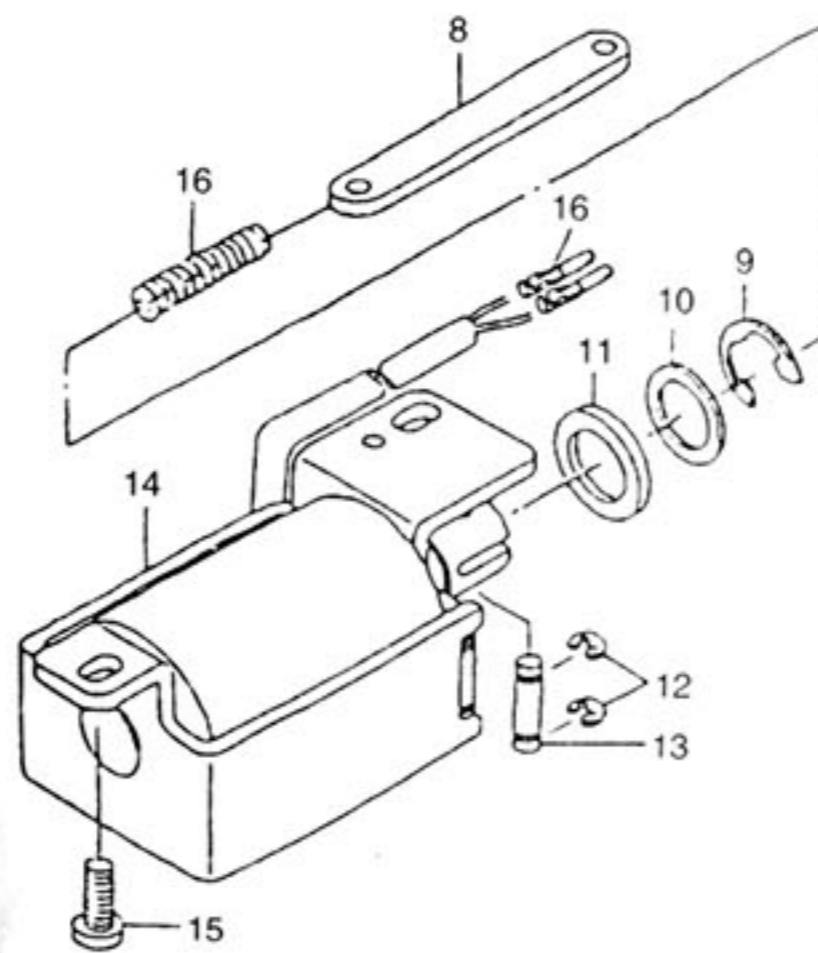
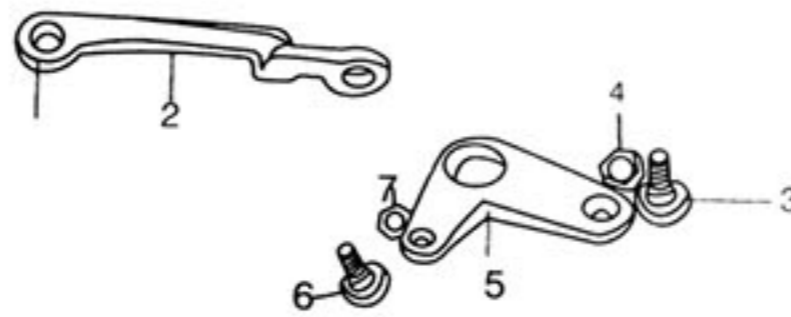
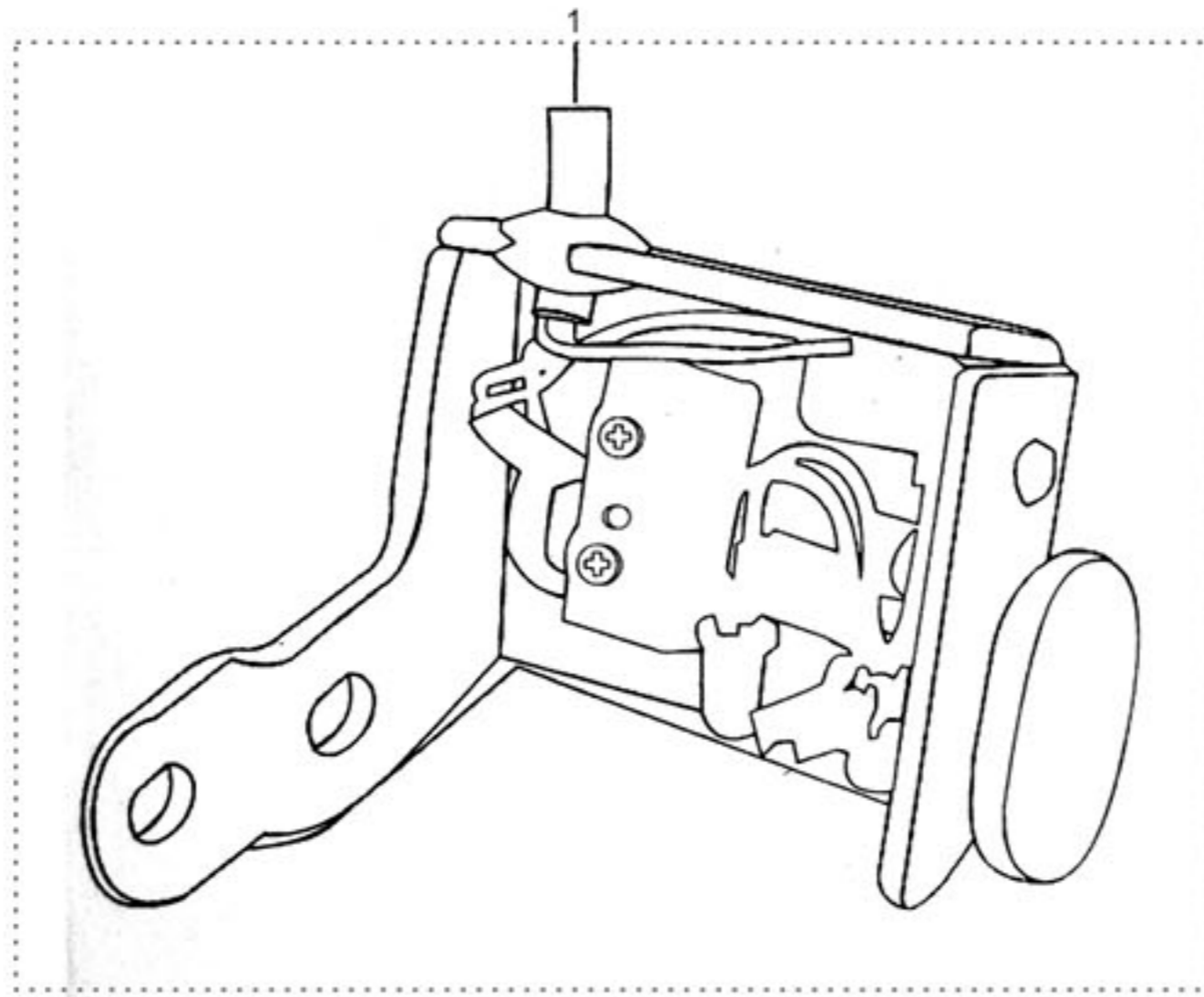


(07)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	101.07-01	-	1
02	101.07-02	Trava	2
03	101.07-03	Ligação	1
04	101.07-04	Trava	1
05	101.07-05	Joelho do acionamento	1
06	101.07-06	Anel trava	1
07	101.07-07	Ligação	1
08	101.07-08	Anel trava	1
09	101.07-09	Arruela	1
10	101.07-10	Anel borracha	1
11	101.07-11	Anel trava	2
12	101.07-12	Pino	1
13	101.07-13	Solenóide	1
14	101.07-14	Parafuso	2
15	101.07-15	Parafuso	1
16	101.07-16	Pino	1



CONJUNTO ARREMATE AUTOMÁTICO

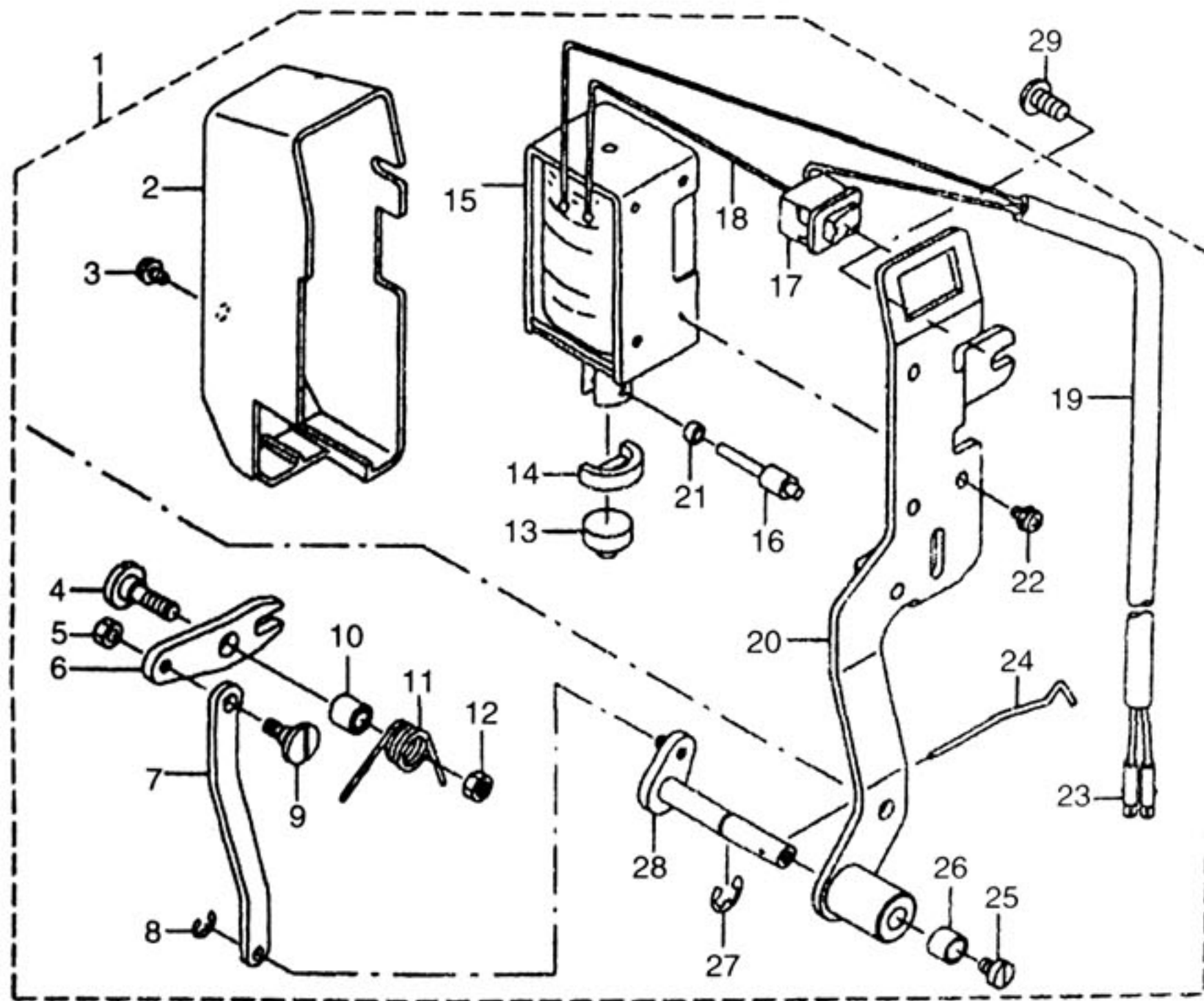


(08)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	101.08-01	Conjunto tira fio	1
02	101.08-02	Tampa	1
03	101.08-03	Parafuso	1
04	101.08-04	Parafuso	1
05	101.08-05	Porca	1
06	101.08-06	Braço	1
07	101.08-07	Ligação	1
08	101.08-08	Ó'ring	1
09	101.08-09	Parafuso	1
10	101.08-10	Anel	1
11	101.08-11	Mola	1
12	101.08-12	Porca	1
13	101.08-13	Borracha A	1
14	101.08-14	Borracha B	1
15	101.08-15	Solenóide	1
16	101.08-16	Eixo	1
17	101.08-17	Chave	1
18	101.08-18	Fio	1
19	101.08-19	Cabo elétrico	1
20	101.08-20	Suporte	1
21	101.08-21	Bucha	1
22	101.08-22	Parafuso	3
23	101.08-23	Contatos	2
24	101.08-24	Arremate	1
25	101.08-25	Parafuso	1
26	101.08-26	Anel	1
27	101.08-27	Anel trava	1
28	101.08-28	Eixo	1
29	02-412280921-1	Parafuso	2

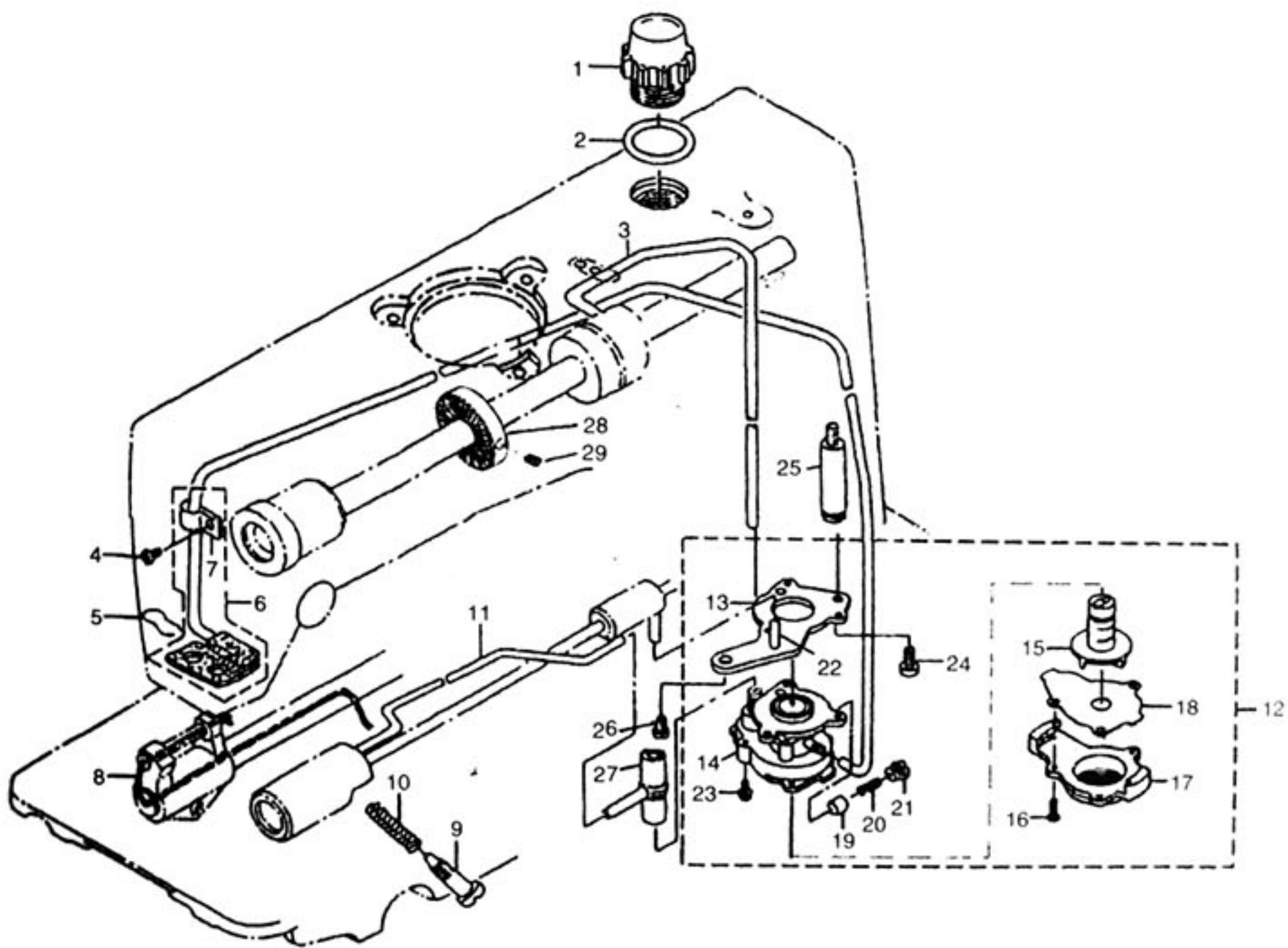


TIRA FIO



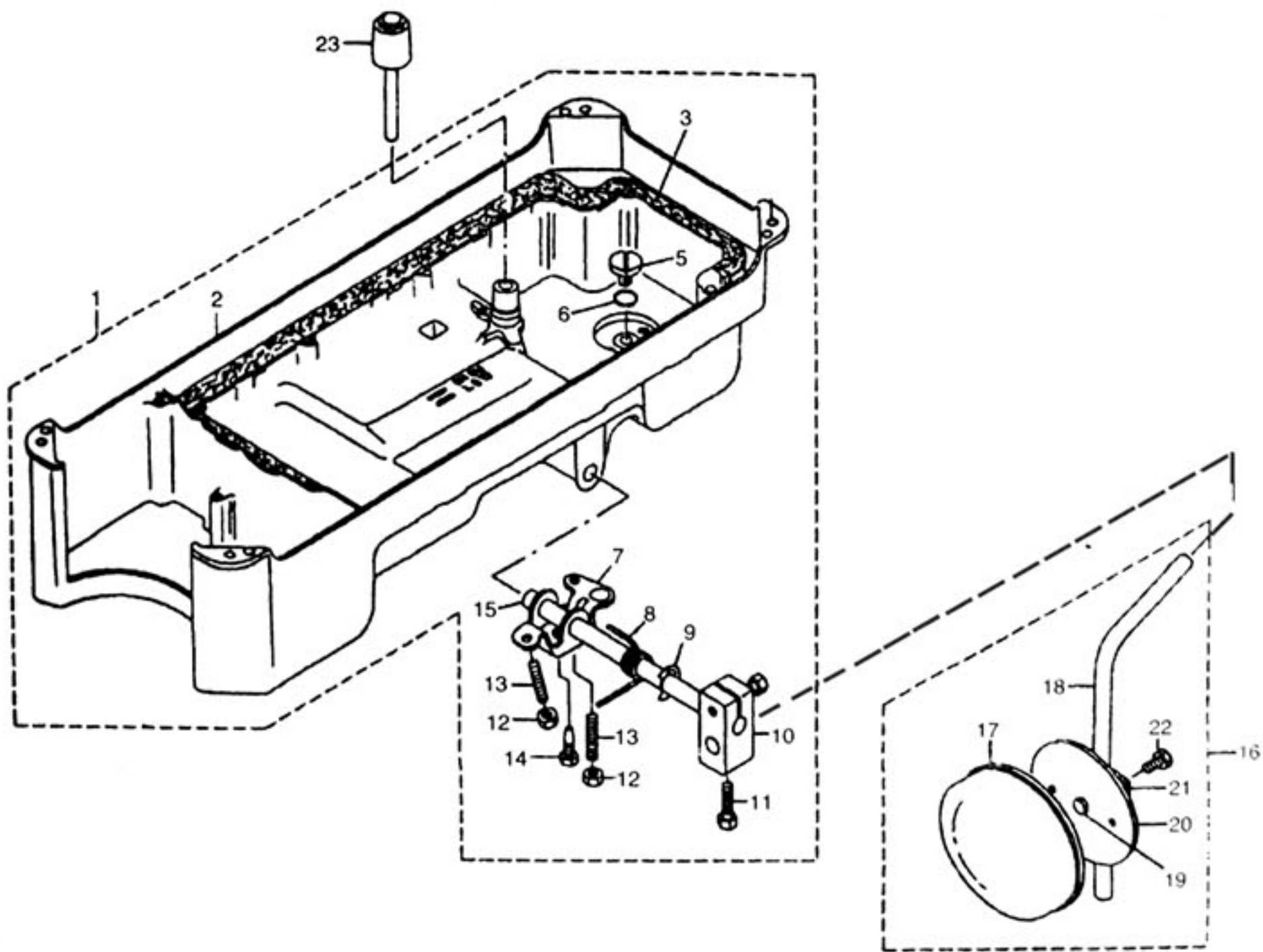
(09)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	102.09-01	Visor óleo	1
02	102.09-02	Ó'ring	1
03	102.09-03	Cano lubrificação	1
04	02-412280623-1	Parafuso	1
05	102.09-05	Presilha	1
06	102.09-06	Tubo de retorno	1
07	102.09-07	Prendedor	1
08	101.09-08	Pavio	1
09	102.09-09	Parafuso regulagem óleo	1
10	102.09-10	Mola	1
11	102.09-11	Cano óleo	1
12	101.09-12	Bomba de óleo completa	1
13	101.09-13	Base	1
14	101.09-14	Corpo	1
15	101.09-15	Élice	1
16	101.09-16	arafuso	3
17	101.09-17	Corpo	1
18	101.09-18	Chapa	1
19	101.09-19	Pino	1
20	101.09-20	Mola	1
21	101.09-21	Parafuso	1
22	101.09-22	Tubo	1
23	101.09-23	Parafuso	3
24	02-611401021-1	Parafuso	1
25	101.09-26	Parafuso	1
26	02-615281221-1	Parafuso	1
27	101.09-28	Parafuso	1
28	102.09-37	Cano de distribuição	1
29	102.09-38	Parafuso	2



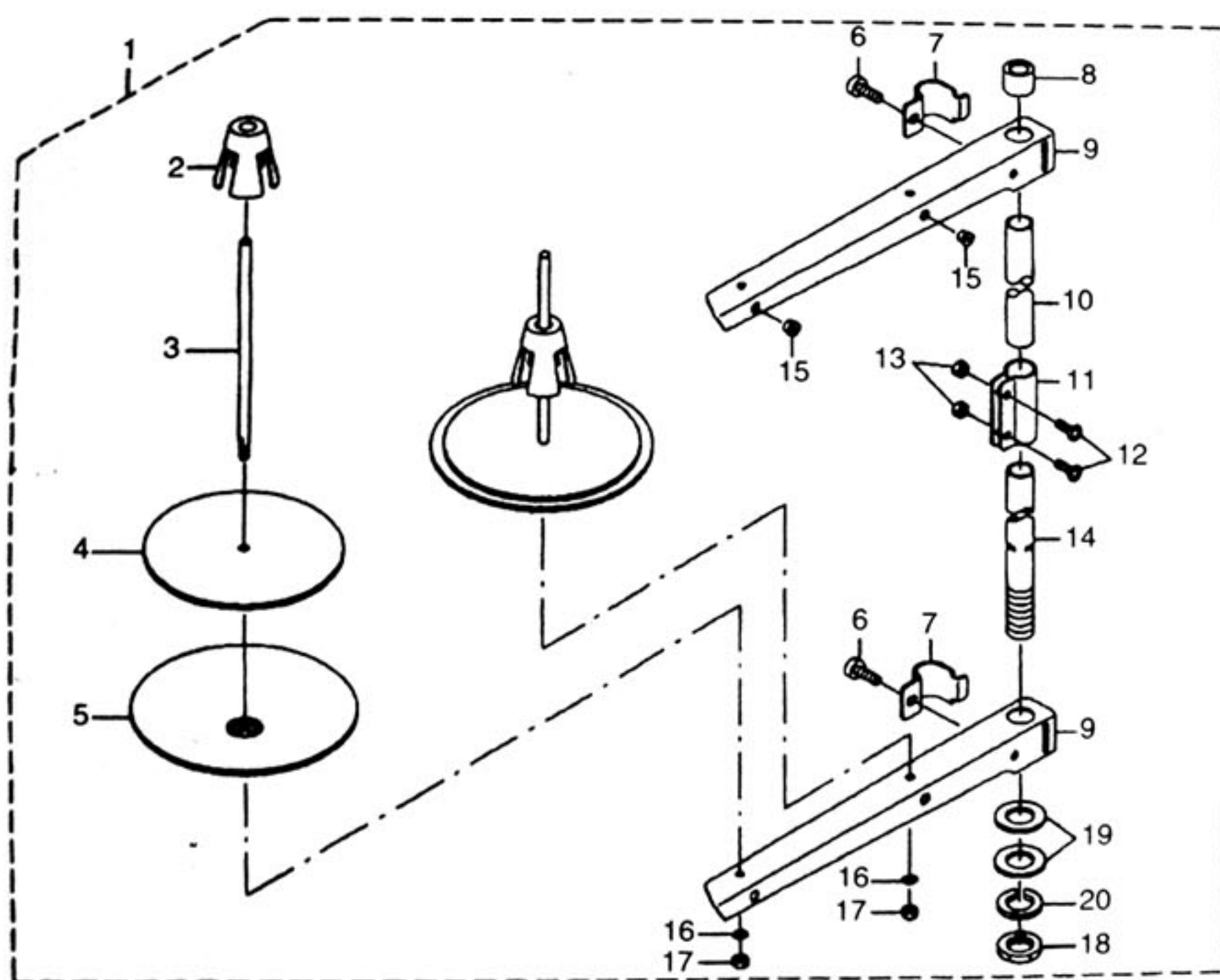
(10)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	101.10-01	Cárter completo	1
02	101.10-02	Cárter	1
03	101.10-03	Junta	1
04	101.10-04	Coxim	4
05	02-620240721-1	Parafuso	1
06	101.10-06	Ó'ring	1
07	101.10-07	Limitador	1
08	101.10-08	Mola	1
09	101.10-09	Anel trava	1
10	101.10-10	Abraçadeira	1
11	101.10-11	Parafuso	2
12	101.10-12	Porca	2
13	101.10-13	Parafuso	2
14	101.10-14	Parafuso	1
15	101.10-15	Eixo	1
16	101.10-16	Joelheira	1
17	101.10-17	Borracha	1
18	101.10-18	Haste	1
19	101.10-19	Porta borracha	1
20	101.10-20	Suporte	1
21	101.10-21	Base suporte	1
22	101.10-22	Parafuso	1
23	101.10-23	Batente do levantador	1



(11)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	101.12-01	Porta fio completo	1
02	101.12-02	Centralizador	2
03	101.12-03	Pino	2
04	101.12-04	Espuma	2
05	101.12-05	Prato	2
06	101.12-06	Parafuso	2
07	101.12-07	Presilha	2
08	101.12-08	Tampão de borracha	1
09	101.12-09	Braço superior	2
10	101.12-10	Haste lisa	1
11	101.12-11	Emenda	1
12	101.12-12	Parafuso	2
13	101.12-13	Porca	2
14	101.12-14	Haste com rosca	1
15	101.12-15	Bucha guia	2
16	101.12-16	Arruela	2
17	101.12-17	Porca	2
18	101.12-18	Porca	1
19	101.12-19	Arruela	2
20	101.12-20	Arruela pressão	1



(12)

Ref. Nº	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina
01	101.14-01	Suporte da máquina	2
02	101.14-02	Prego	4
03	101.14-03	Amortecedor	1
04	101.14-04	Chave fenda grande	1
05	101.14-05	Chave fenda média	1
06	101.14-06	Chave fenda pequena	3
07	101.14-07	Bobina	1
08	101.14-08	Capa	1
09	101.14-09	Apoio cabeçote	1
10	101.14-10	Vasilha de óleo	1
11	101.14-11	Agulha DBx1 #14	1
12	101.14-12	Amortecedor	1
13	101.14-13	Amortecedor	1
14	101.14-14	Manual	1

