

Manual de Instruções e Lista de Peças

Máquina de Costura Industrial RETA

BC D5-2



ÍNDICE

DETALHES TÉCNICOS, INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	01
LUBRIFICAÇÃO.....	02
ANTES DE OPERAR A MÁQUINA.....	02
REGULAGEM LUBRIFICAÇÃO LANÇADEIRA.....	02
REGULAGEM BOMBA DE ÓLEO.....	03
TROCA DE AGULHA.....	03
MONTAGEM MESA.....	03
MONTAGEM PROTEÇÃO DA CORREIA.....	04
REGULAGEM ABERTURA DO TENSOR.....	04
PASSAGEM DAS LINHAS.....	05
COMO COLOCAR LINHA NA BOBINA.....	05,06
PRESSÃO DO CALCADOR.....	06
REGULAGEM TENSÃO DA LINHA.....	07
REGULAGEM LANÇADEIRA E BARRA DE AGULHA.....	08
REGULAGEM TAMANHO PONTO.....	08
REGULAGEM DO TRANSPORTE.....	09
REGULAGEM PONTO NO ARREMATE.....	09
INCLINAÇÃO DO DENTE TRANSPORTADOR.....	09
CATÁLOGO DE PEÇAS.....	10-31

DETALHES TÉCNICOS

- Máquina de costura industrial tipo reta, para tecidos planos médios;
- 01 agulha;
- Altura calcador 5,50mm / 13,00mm;
- Tipo agulha DBx1;
- Comprimento máximo do ponto 5,00mm;
- Lubrificação automática;
- Rotação máxima 5000 RPM;
- Motor 3450 RPM;
- Potência do motor 400W;
- Polia do motor Ø90mm.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Esta máquina somente pode ser manuseada por pessoa qualificada com conhecimento sobre o funcionamento da mesma, ou se for acompanhada por pessoa qualificada que lhe forneça instruções de funcionamento e de segurança.

Leia atentamente este manual antes de operar a máquina.

Mantenha o equipamento fora do alcance de crianças.

ATENÇÃO

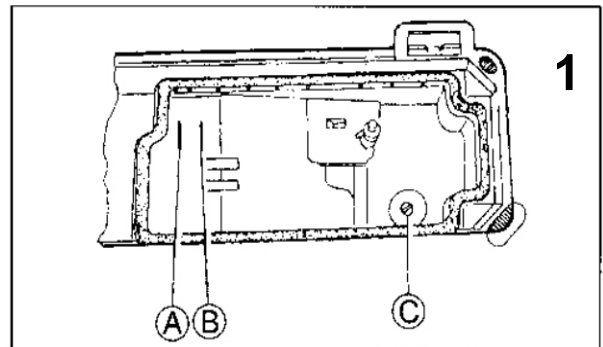
- Não deixar o interruptor da máquina ligado ou com o pino conectado à tomada elétrica, após ser usada.
- Observar sempre, se o cabo elétrico, pino e tomada elétrica, estejam em boas condições de uso.
- As peças móveis podem causar ferimentos, para sua segurança, desligue o interruptor do motor e retire os pés dos pedais da máquina antes de manusear, regular, passar linha, limpar máquina, remover calcador e chapa de agulha ou ao abrir as tampas etc.
- Nunca opere a máquina sem a proteção na correia transmissora.

1. LUBRIFICAÇÃO (FIG. 1)

1. Coloque óleo no carter de modo que o nível não ultrapasse a marca "A" e não deve ficar abaixo da marca "B".

2. Para drenar o óleo, retire o parafuso "C".

Use óleo com viscosidade ISO 18 à 22.

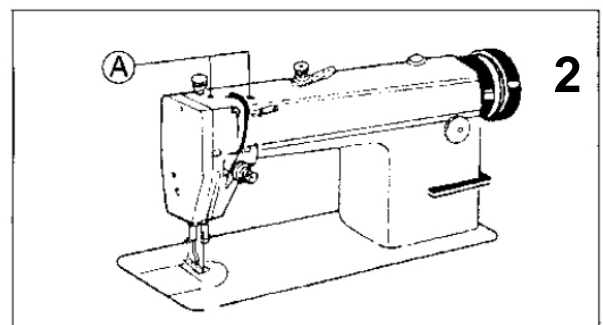


2. ANTES DE OPERAR A MÁQUINA (FIG. 2)

1. Coloque algumas gotas de óleo nos orifícios "A", antes de operar a máquina.

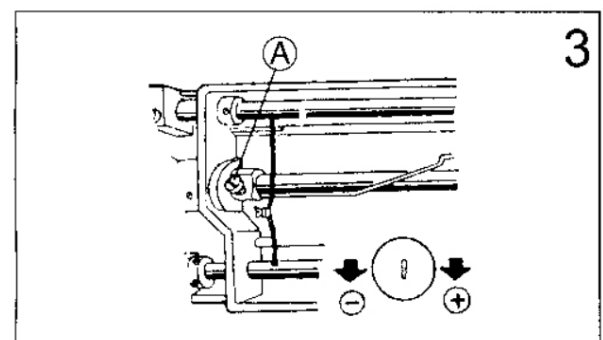
2. Ligue a máquina e deixe-a girar em uma rotação média por alguns minutos, observando se a bomba de óleo esta respingando óleo no visor na parte superior da máquina.

3. Nos primeiros 30 minutos opere a máquina em meia rotação, evitando chegar à rotação máxima.



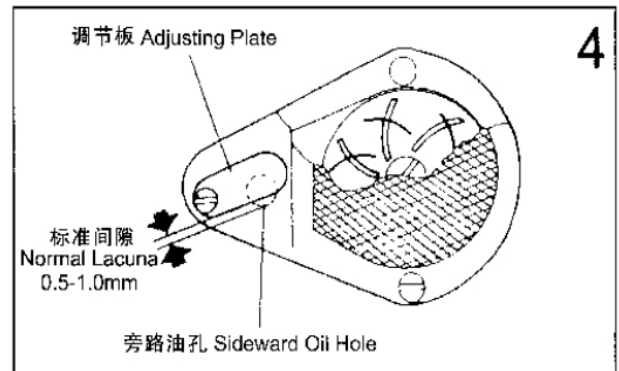
3. REGULAGEM LUBRIFICAÇÃO LANÇADEIRA (FIG.3)

Regula-se no parafuso "A" conforme figura 3, de acordo com a necessidade.



4. REGULAGEM BOMBA DE ÓLEO (FIG.4)

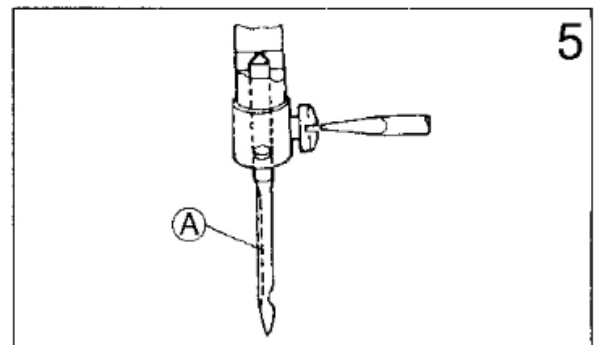
Em operação normal de trabalho, não é necessário alterar esta regulagem. Esta regulagem somente é necessária se o óleo não sinalizar (respingar) no visor de óleo na parte superior. Então se reduz a folga conforme figura 4.



5. TROCA DE AGULHA (FIG. 5)

Mantenha a canaleta da agulha para a esquerda e introduza até o fundo.

Modelo agulha: DB x 1, 34R



6. MONTAGEM MESA (FIG. 6)

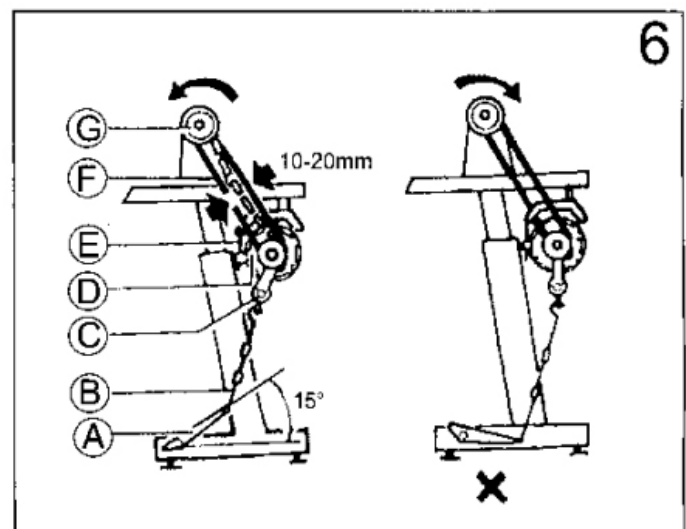
1) O grau de inclinação dos pedais é aproximadamente 15°.

2) O ajuste do braço da embreagem com a vareta de pedal, deve ser montada conforme figura 6.

3) O sentido de rotação da máquina é anti-horário conforme setas da figura 6. Regule o sentido de rotação nas chaves acopladas ao motor. Ajuste também a tensão 10-20mm na chave acoplada no motor.

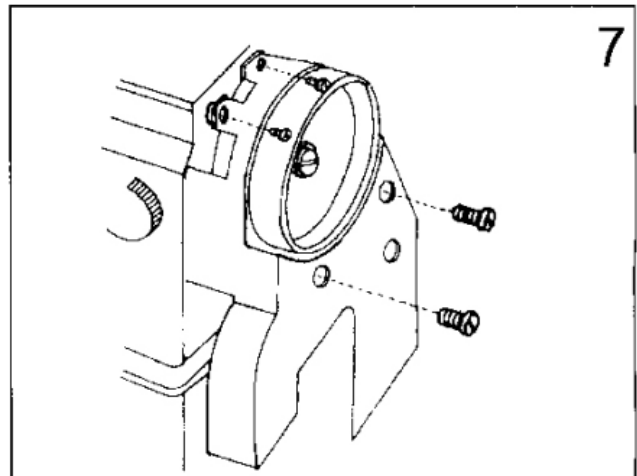
Obs.: Sempre desligue o motor quando mudar as chaves seletoras.

4) Regule a pressão da correia com folga de 10-20mm pressionando com o dedo indicador.



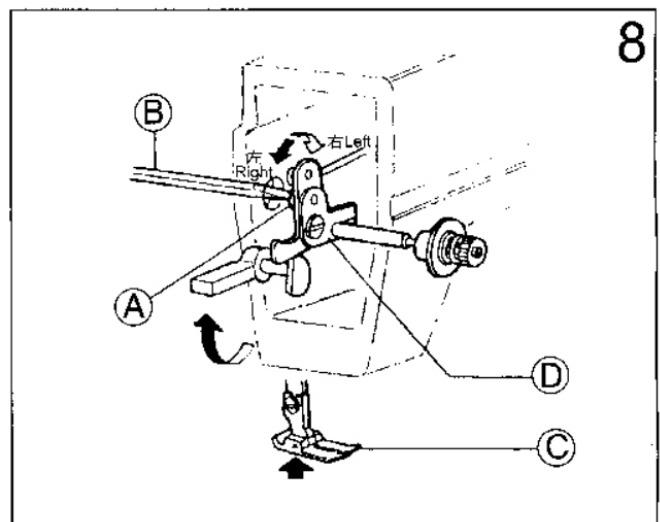
7. MONTAGEM PROTEÇÃO DA CORREIA (FIG. 7)

Deve-se montar a proteção de correia, levando em conta sua segurança.



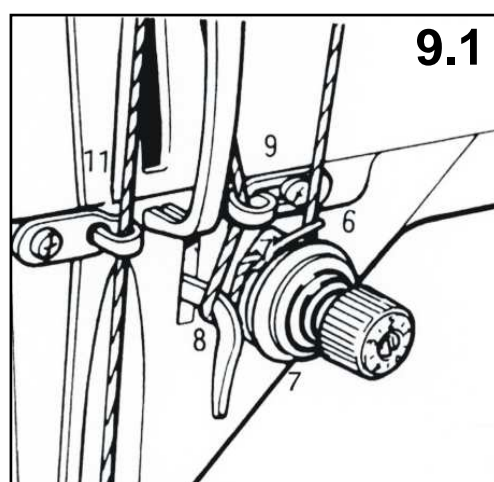
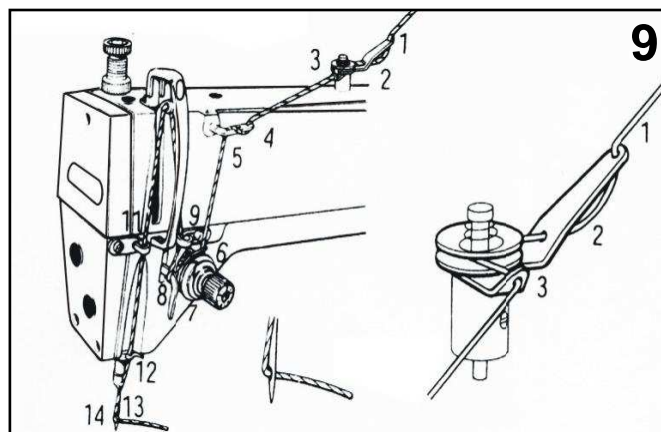
8. REGULAGEM ABERTURA DO TENSOR (FIG. 8)

- 1) Remova a borracha do orifício de traz da máquina. Com a chave de fenda ("B") solte o parafuso ("A") e levante o calcador da máquina.
- 2) Mova o abridor de tensor para abrir mais cedo ou mais tarde, de acordo com necessidade.
- 3) Em seguida aperte o parafuso.



9. PASSAGEM DAS LINHAS

Para enfiar a linha, siga informação da figura 9. Quando estiver enfiada a linha do carretel até o furo da agulha, segure a ponta da linha e gire manualmente a polia da máquina em sentido anti-horário, fazendo a agulha entrar na chapa de agulha até o ponto máximo inferior, e ainda continuando a girar, a agulha subira novamente até o ponto máximo superior. Percebemos então que pescamos a linha da bobina da lançadeira, seguramos a ponta das duas linhas e as colocamos debaixo do calcador esticadas para o lado que o tecido sai na costura. Em seguida também colocamos tecido debaixo do calcador e costuramos.



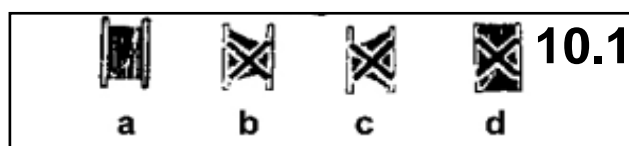
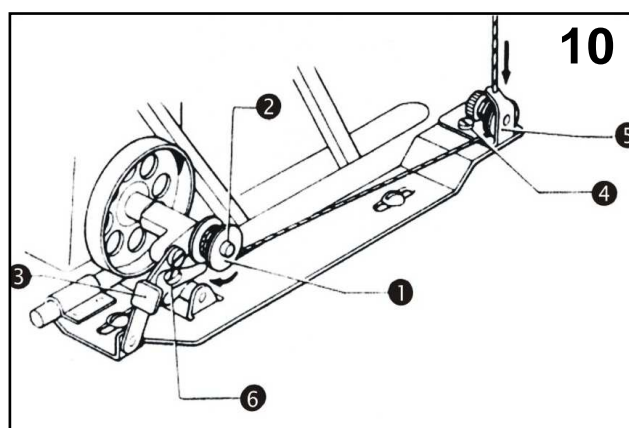
10. COMO COLOCAR LINHA NA BOBINA (FIG. 10)

Rebobinador de bobinas:

1) Coloque a bobina vazia no eixo do rebobinador passando a linha primeiro no tensor e enrolando-o em seguida na bobina.

2) Pressione a peça (3) da figura, ligue o motor. Costure normalmente com a máquina e a bobina estará enchendo e se desliga quando estiver cheia.

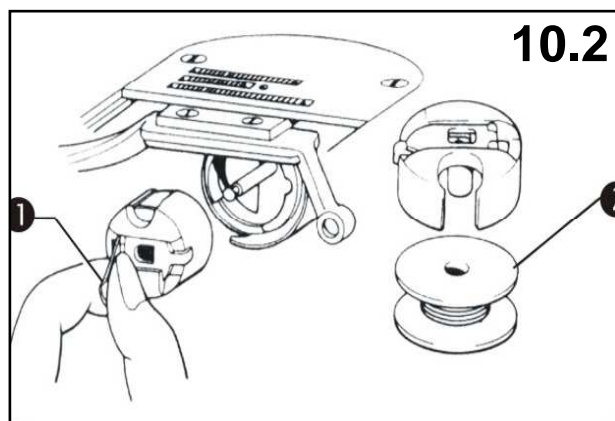
3) A bobina deve ficar preenchida conforme figura.



Como retirar a caixa de bobina:

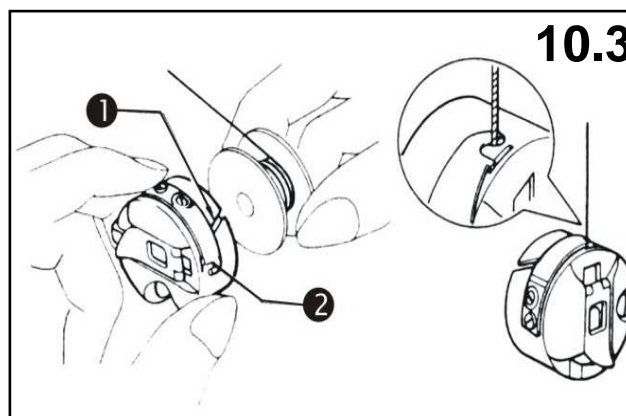
1) Com o auxílio da unha, retire a alavanquinha (1) e puxe-a para fora.

2) Coloque-a virada para baixo, para que a bobina (2) saia.



Como colocar a bobina na caixa de bobina:

Introduza a bobina na caixa de bobina, encaixando o fio da mola.

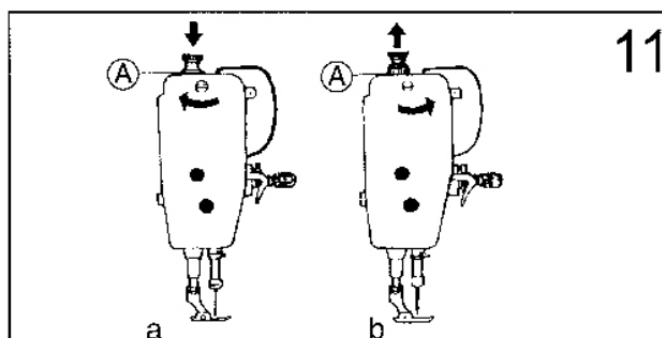


11. PRESSÃO DO CALCADOR (FIG. 11)

A pressão do calcador é regulada de acordo com a espessura do tecido.

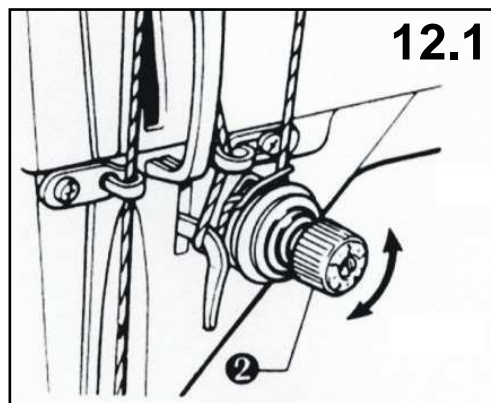
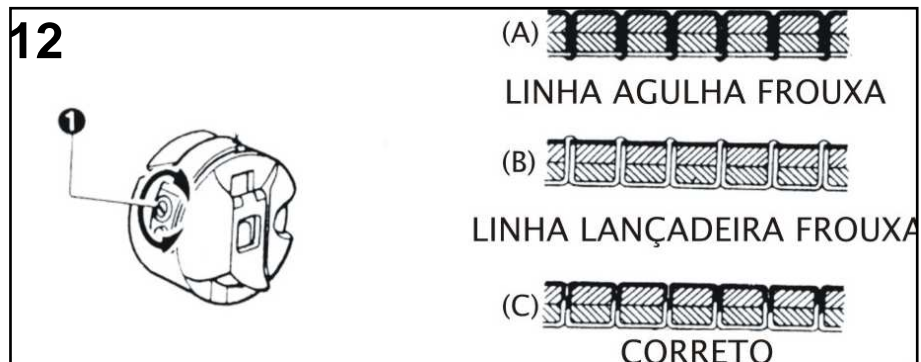
- Para tecidos mais grossos, gire o parafuso ("A") em sentido horário para aumentar a pressão conforme figura 11 – item "a".

- Para tecidos mais finos, gire o parafuso ("A") em sentido anti-horário para diminuir a pressão, conforme figura 11 – item "b".



12. REGULAGEM TENSÃO DA LINHA (FIG. 12)

A tensão da linha da bobina é mais ou menos 25 gramas.



Girando o parafuso (1) e o botão (2) em sentido:

- horário = aumenta a pressão da linha
- anti-horário = diminui a pressão da linha

Deve-se equilibrar a tensão das linhas para que a junção das linhas fique no meio das duas camadas de tecido, conforme a ilustração "C".

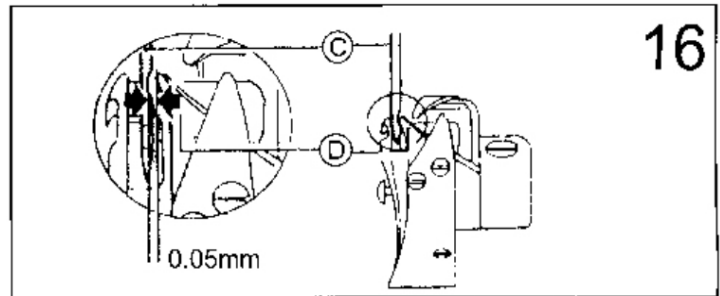
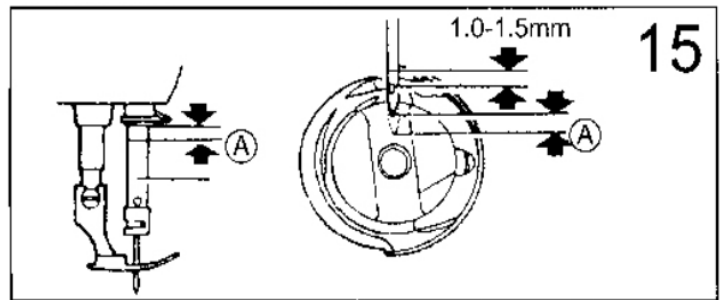
13. REGULAGEM LANÇADEIRA E BARRA DE AGULHA (FIG. 15, 16)

1) Gire a polia da máquina (sentido rotação trabalho), até a barra de agulha chegar ao ponto morto inferior. Regule no parafuso de fixação da barra de agulha, posicionado a 2º marca superior, rente a bucha da barra de agulha.

2) Gire a polia da máquina novamente (sentido rotação trabalho), neste momento a barra de agulha em movimento de subida, gire até a 1º marca inferior ficar rente a bucha da barra de agulha.

3) Neste momento, com os parafusos da lançadeira frouxos, segure a polia da máquina firme para que a barra de agulha não saia da posição da 1º marca inferior, gire então com a mão a lançadeira até a ponta atingir o centro da agulha, e ao mesmo tempo deixe uma folga de 0,05mm entre a ponta da lançadeira e a agulha. Em seguida aperte os parafusos da lançadeira.

4) Feita esta regulagem, observe que ficou uma distância de mais ou menos 1,0 a 1,5mm da ponta da lançadeira acima do furo da agulha.

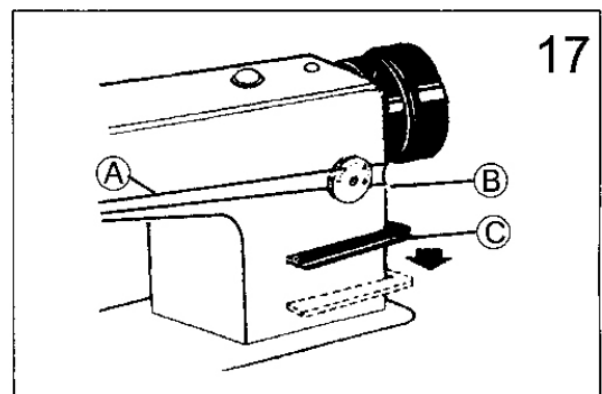


Modelo			
Distância A	2.2mm	2 mm	2.4mm

14. REGULAGEM TAMANHO PONTO (FIG. 17)

O tamanho do ponto é regulado no botão "B". É realizada esta regulagem sempre com a máquina parada.

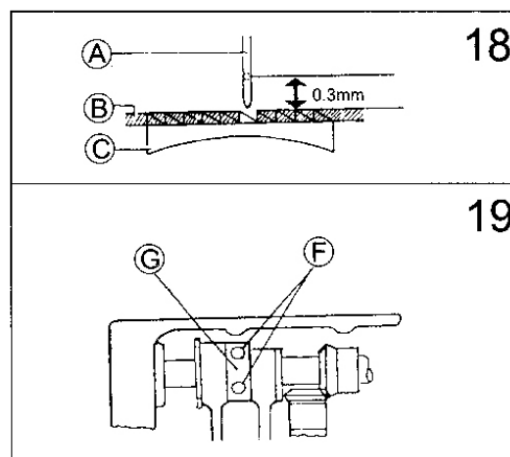
O arremate é realizado pulsando o braço "C" para baixo durante a costura, voltando de ré e costurando sobre a costura já feita. É um reforço de costura.



15. REGULAGEM DO TRANSPORTE (FIG. 18, 19)

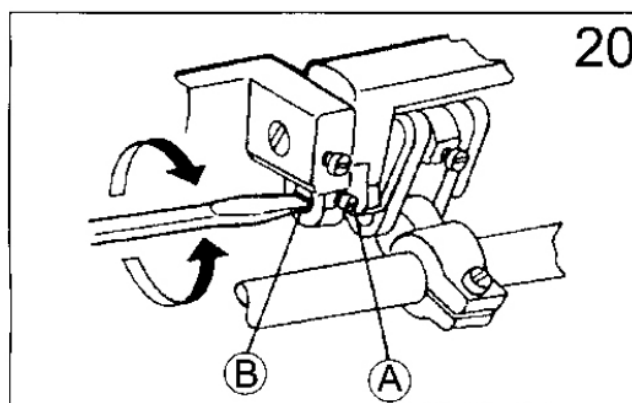
1) Gire a polia da máquina (sentido de trabalho) até o dente da máquina em movimento de descida ficar rente com a superfície da chapa ponto.

2) Neste momento a ponta da agulha também deve estar rente à chapa ponto. Regula-se no excêntrico "G" soltando-se os parafusos "F".



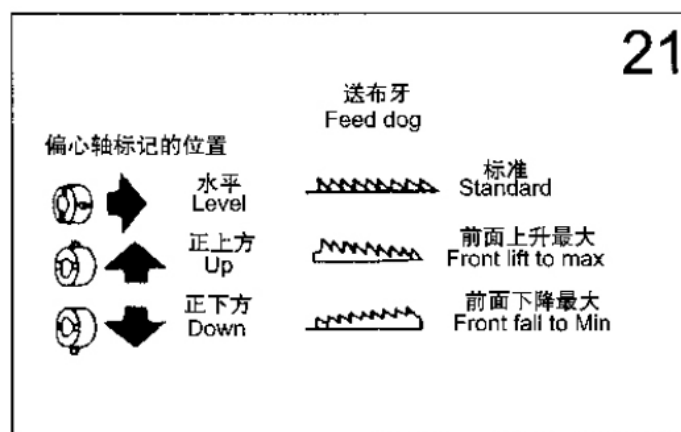
16. REGULAGEM PONTO NO ARREMATE (FIG. 20)

Solte o parafuso "A" e gire com a chave de fenda o parafuso "B" para regular o tamanho do ponto do arremate do mesmo tamanho do ponto de costura.



17. INCLINAÇÃO DO DENTE TRANSPORTADOR (FIG. 21)

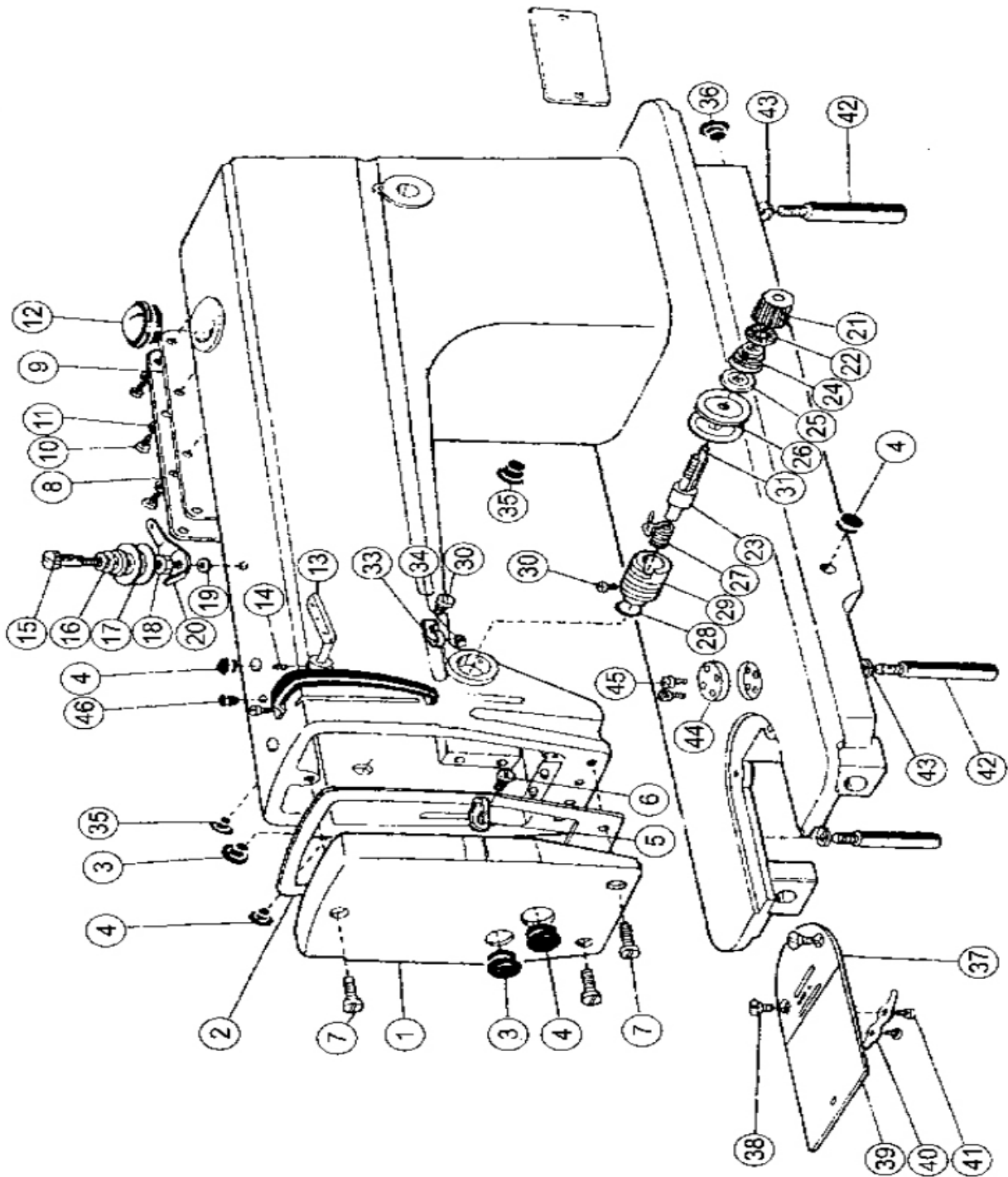
O dente vem regulado paralelo a chapa ponto podendo ser regulado em outra inclinação no excêntrico do suporte de dente.





Bracob®

RETA Conjunto 1

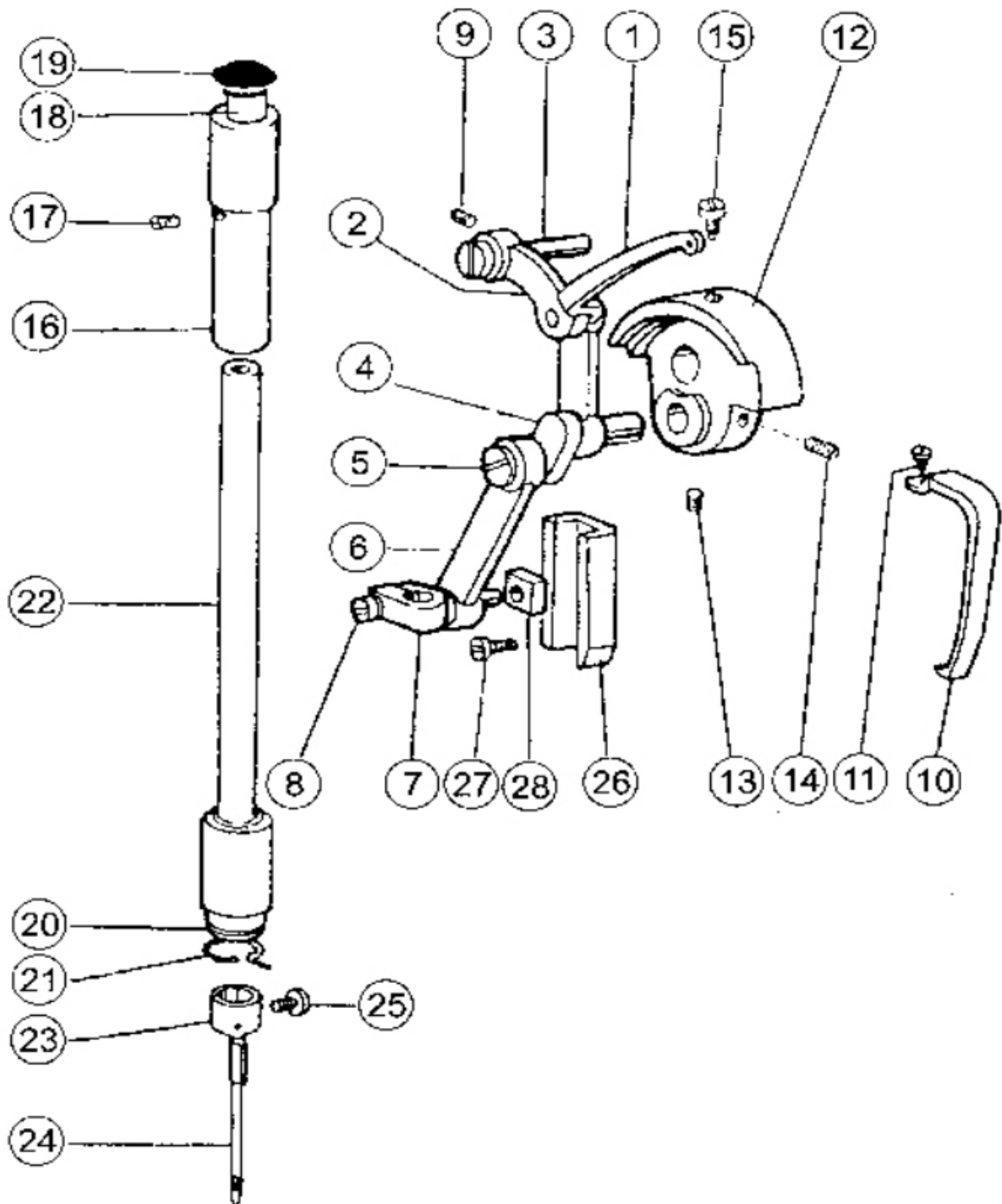


Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina		
			M	H	B
1	124T1-002B1	Tampa superior braço	1	1	1
2	124T1-002B2	Junta tampa superior braço	1	1	1
3	22T1-003C3	Borracha tampão Ø19	1	1	2
4	22T1-003C4	Borracha tampão Ø11,8	3	3	3
5	22T1-003C5	Passa fio	1	1	1
6	22T1-003C6	Parafuso	1	1	1
7	22T1004	Parafuso	3	3	3
8	57T4-004B1	Tampa traseira	1	1	1
9	22T1-005D2	Junta da tampa traseira	1	1	1
10	22T1-006	Parafuso	8	8	8
11	22T1-007	Arruela	8	8	8
12	22T1-008H	Visor de óleo	1	1	1
13	22T1-010	Passa fio superior	1	1	1
14	22T4-083	Parafuso	1	1	1
15	22T1-009E1	Parafuso tensor	1	1	1
16	22T1-009E2	Mola	1	1	1
17	22T1-009E3	Disco tensor	2	2	2
18	22T1-009E4	Anel	1	1	1
19	GB896-76	Arruela	1	1	1
20	22T1-009E5	Passa fio entrada linha	1	1	1
21	124T1-003C1	Botão tensor	1	1	1
22	22T1-012F10	Trava tensor	1	1	1
23	22T1-012F1	Pino tensor	1	1	1
24	124T1-003C2	Mola tensor	1		
	48T1-003A1	Mola tensor		1	1
25	22T1-012F4	Suporte mola tensor	1	1	1
26	22T1-012F5	Disco tensor	2	2	2
27	22T1-012F6	Mola retenção	1		
	48T1-003A2	Mola retenção		1	1
28	22T1-012F11	Ó'ring	1	1	1
29	22T1-012F7	Bucha pino tensor	1	1	1
30	22T1-012F8	Parafuso	1	1	1
31	22T1-012F9	Pino abridor tensor	1	1	1
32	22T1-013	Parafuso	1	1	1
33	22T1-014	Passa fio tensor	1	1	1
34	22T1-003C6	Parafuso	1	1	1
35	22T1-015	Borracha tampão Ø8,8	2	2	2
36	22T1-016	Borracha tampão Ø27	1	1	1
37	36T2-008	Chapa ponto	1		
	48T1-004	Chapa ponto		1	
	78T1-006	Chapa ponto			1
38	22T1-020	Parafuso chapa ponto	2	2	2
39	22T1-021G1	Tampa corrediça mesa	1	1	1
40	22T1-021G2	Mola tampa corrediça mesa	1	1	1
41	22T1-021G3	Parafuso	2	2	2
42	48T1-005	Parafuso apoio máquina	3	3	3
43	GB93-76	Arruela	2	2	2
44	57T1-008	Chapa suporte aparelhos	1	1	1
45	124T1-004	Parafuso	2	2	2
46	22T1-017	Borracha tampão Ø5,7	1	1	1



Bracob®

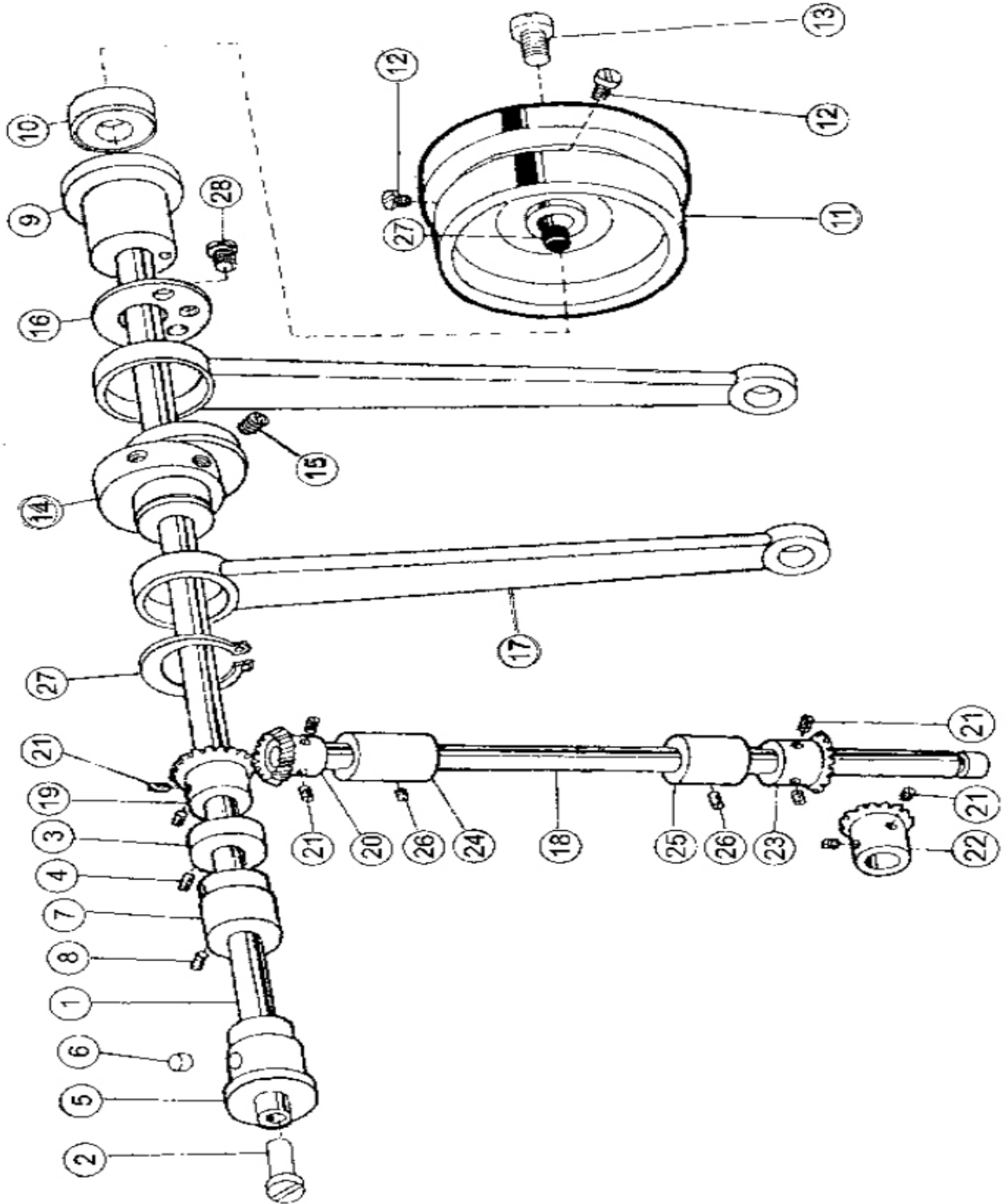
RETA Conjunto 2





Bracob®

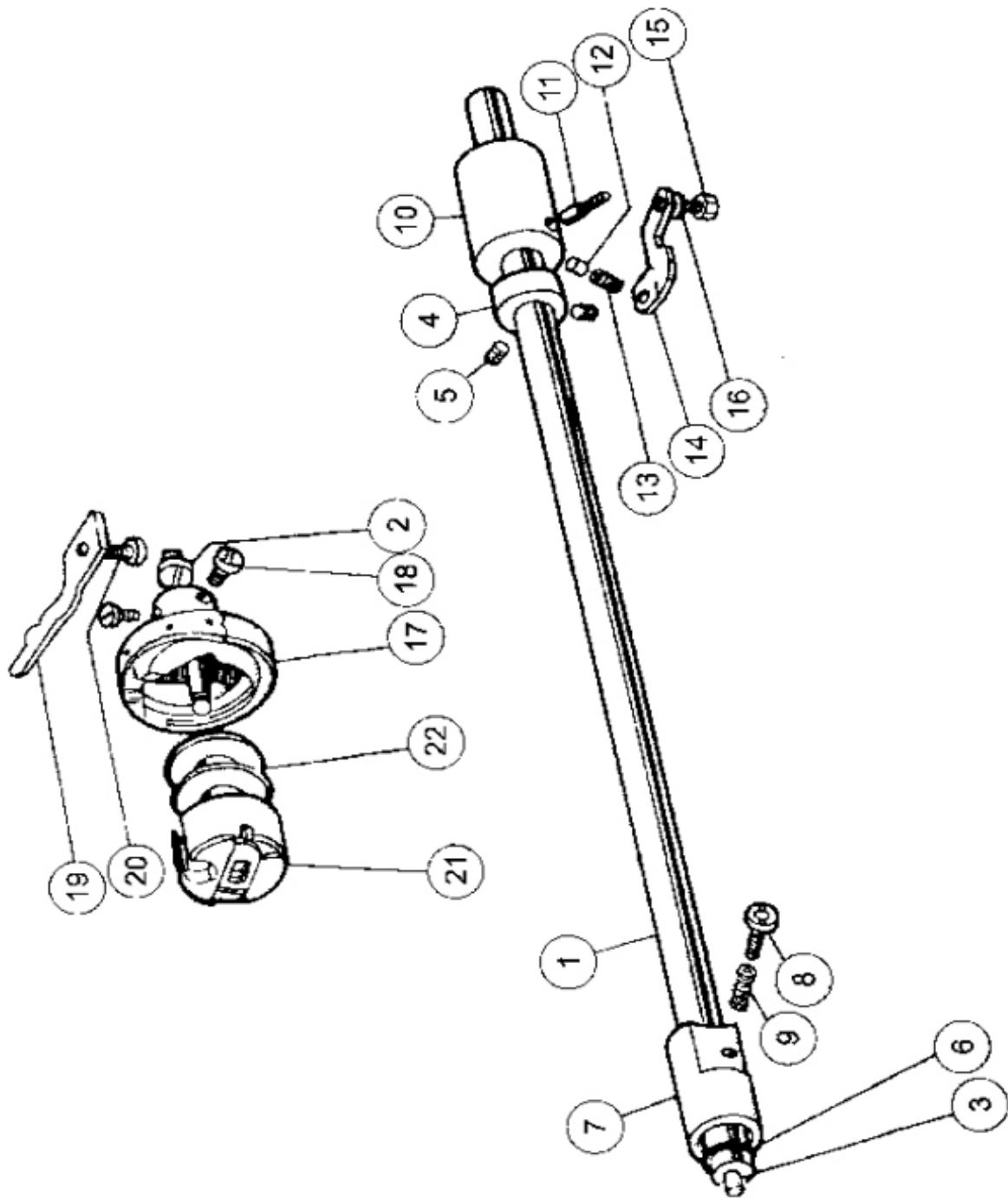
RETA Conjunto 3





Bracob®

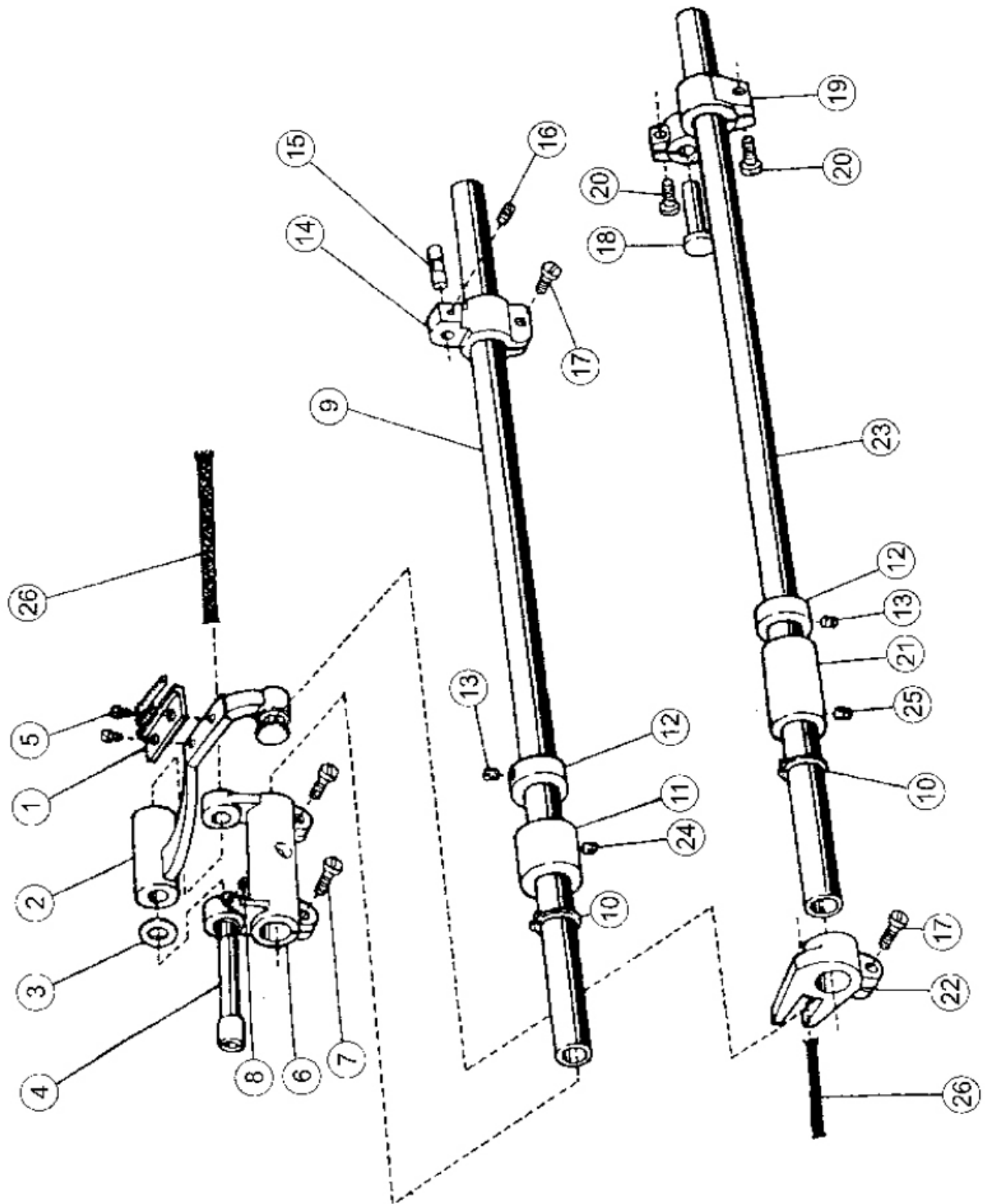
RETA
Conjunto 4





Bracob®

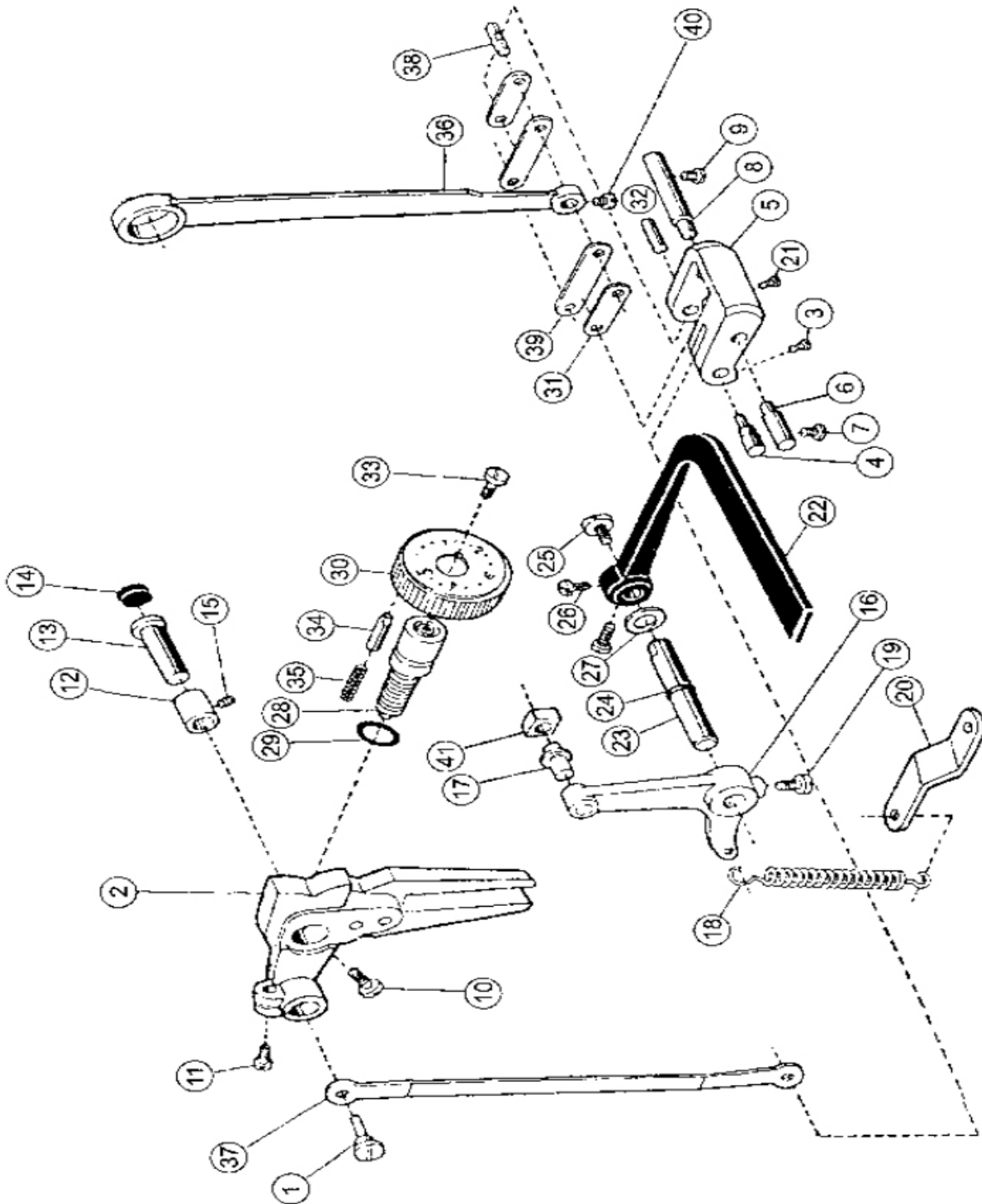
RETA Conjunto 5





Bracob®

RETA Conjunto 6

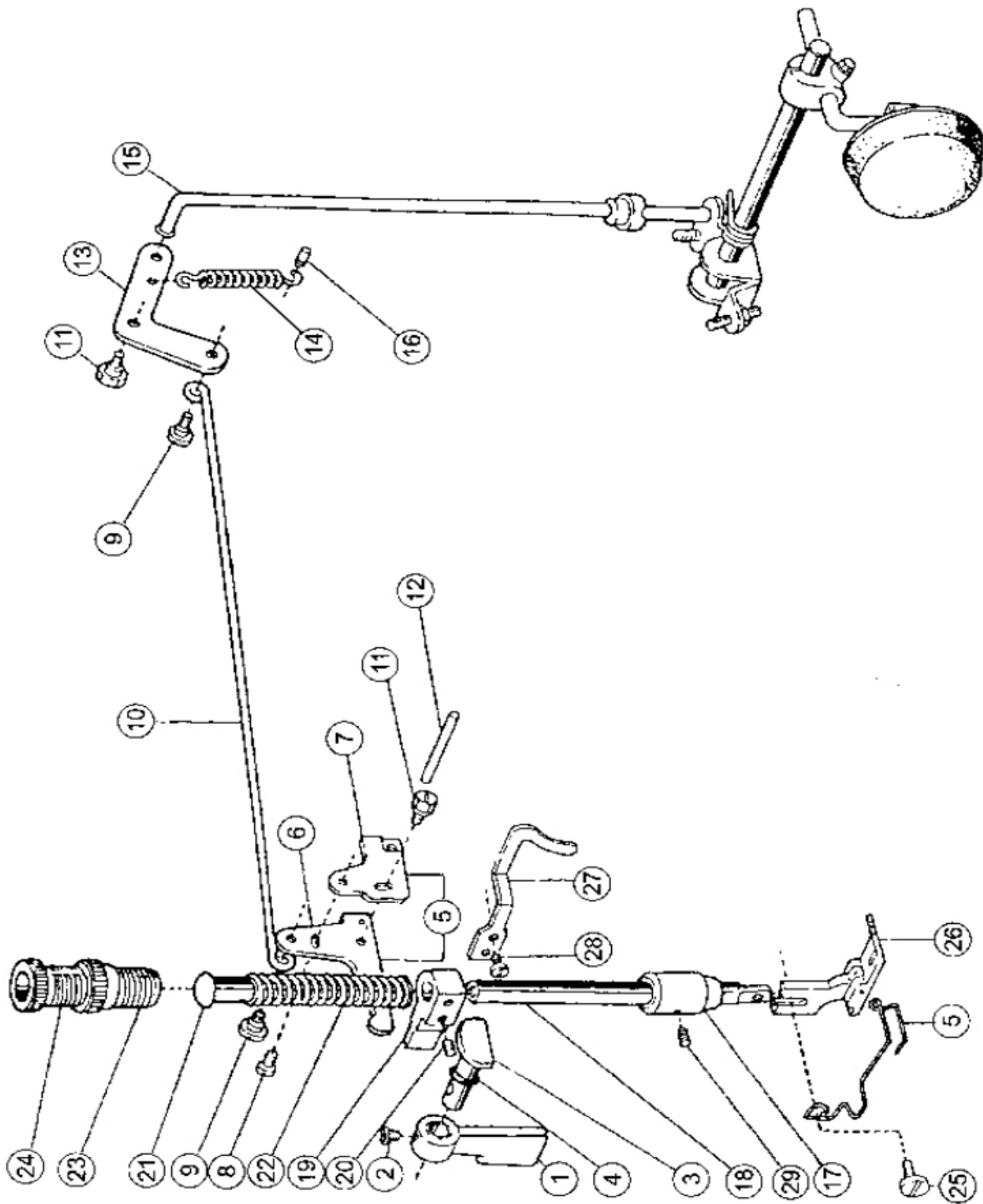


Ref. N°	Código	Descrição	Quant. p/ Máquina		
			M	H	B
1	36T5-001	Parafuso	1	1	1
2	57T5-001	Braço garfo quadrado arremate	1		
	124T5-002	Braço garfo quadrado arremate		1	1
3	36T5-008E8	Parafuso	1	1	1
4	36T5-008E9	Parafuso	1	1	1
5	36T5-008E10	Suporte oscilante "v" do arremate	1	1	1
6	36T5-009H02	Parafuso	1	1	1
7	22T6-008D3	Parafuso	1	1	1
8	36T5-009H01	Parafuso	1	1	1
9	22T6-008D3	Parafuso	1	1	1
10	22T5-010D4	Parafuso	1	1	1
11	22T2-019	Parafuso	1	1	1
12	22T5-003	Bucha	1	1	1
13	22T5-004	Pino	1	1	1
14	36T5-003	Borracha tampão Ø20	1	1	1
15	22T2-002	Parafuso	1	1	1
16	22T5-012E1	Braço suporte quadrado arremate	1	1	1
17	22T5-012E1a1	Pino parafuso do quadrado do arremate	1	1	1
18	57T5-004B1	Mola	1	1	1
19	22T5-013	Parafuso	1	1	1
20	57T5-005	Chapa	1	1	1
21	36T5-008E7	Parafuso	1	1	1
22	36T5-006C2	Braço arremate	1	1	1
23	36T5-006C1a1	Eixo do braço arremate	1	1	1
24	GB1235-76	Ó'ring	1	1	1
25	22T5-010D3	Parafuso	1	1	1
26	22T5-010D4	Parafuso	2	2	2
27	22T5-011	Arruela	1	1	1
28	124T5-001A2	Parafuso regulagem tamanho ponto	1	1	1
29	22T5-006C4	Ó'ring	1	1	1
30	124T5-001A1-1	Botão regulagem tamanho ponto	1		
	124T5-001A1-2	Botão regulagem tamanho ponto	1	1	1
31	36T5-008W4H01	Chapa ligação pequena arremate	1	1	1
32	36T5-008E6	Pino	1	1	1
33	22T5-006C3	Parafuso	1	1	1
34	22T5-008	Pino	1	1	1
35	22T5-009	Mola	1	1	1
36	36T5-008E2	Biela do transporte eixo traseiro	1	1	1
37	36T5-008E3	Barra do arremate	1	1	1
38	36T4-004H02	Pino	1	1	1
39	36T5-008E3	Chapa ligação grande arremate	2		
	114T5-003	Chapa ligação grande arremate		2	2
40	36T5-008E5	Parafuso	1	1	1
41	22T5-012E1a2	Quadrado do arremate	1	1	1



Bracob®

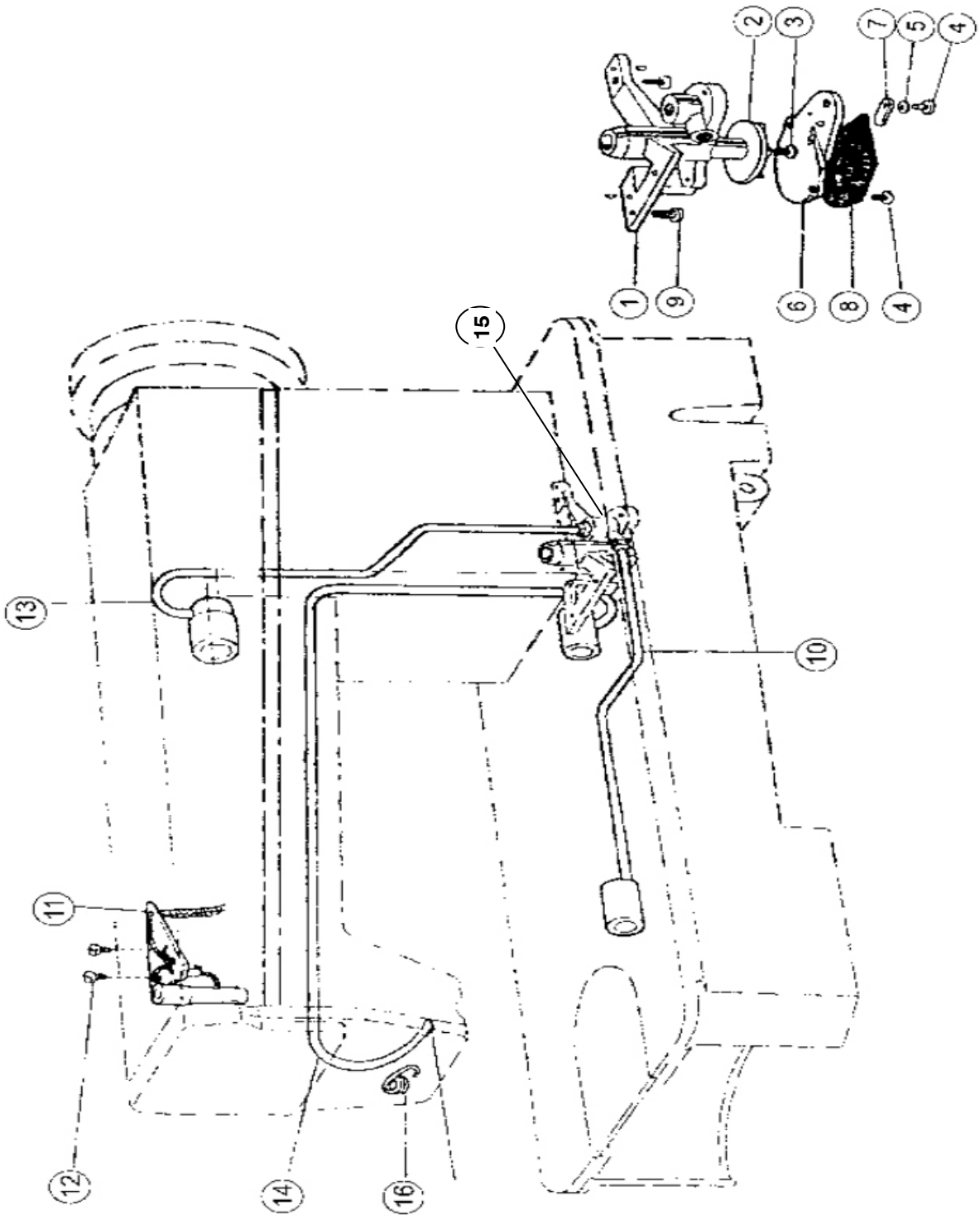
RETA
Conjunto 7





Bracob®

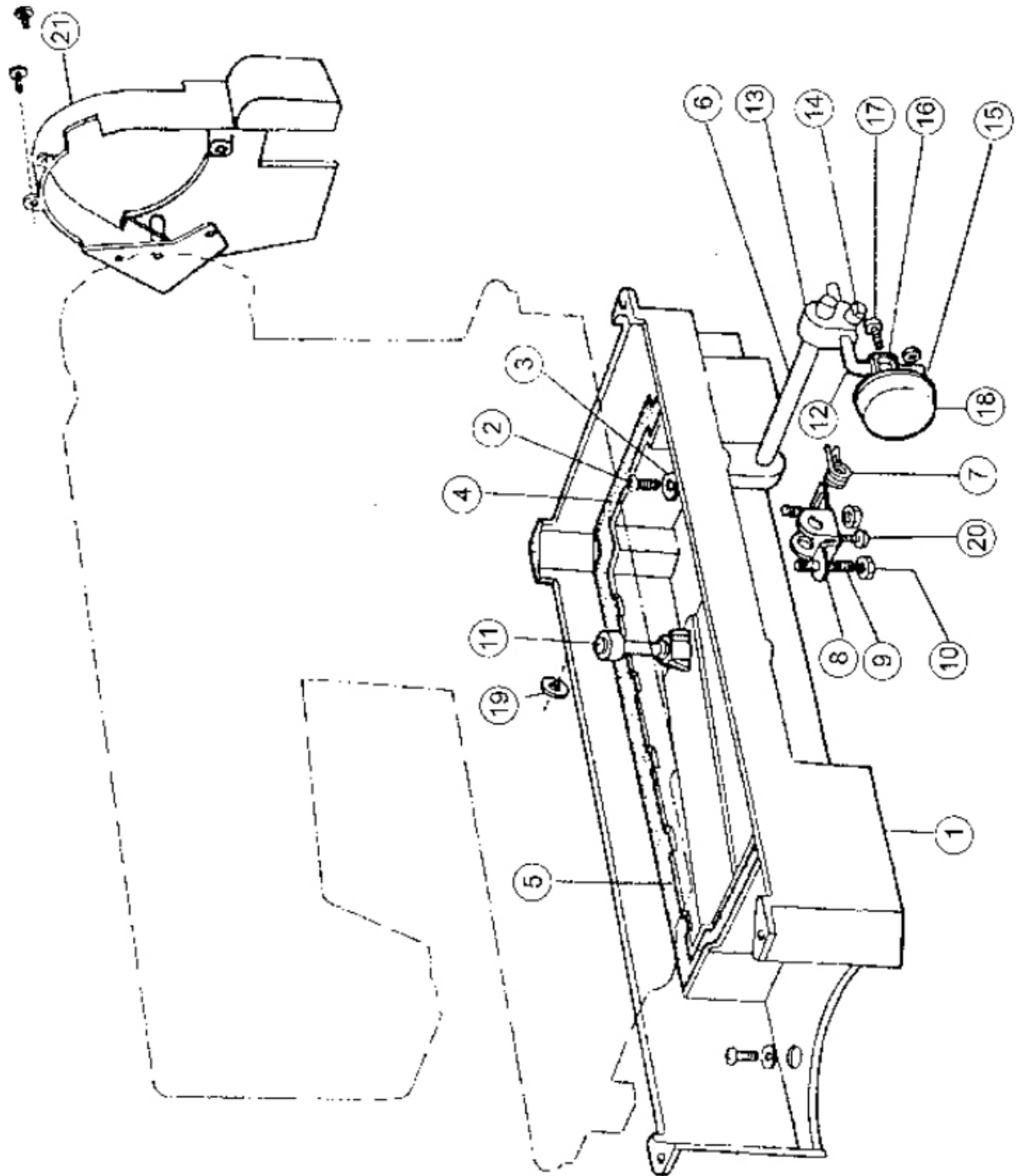
RETA Conjunto 8





Bracob®

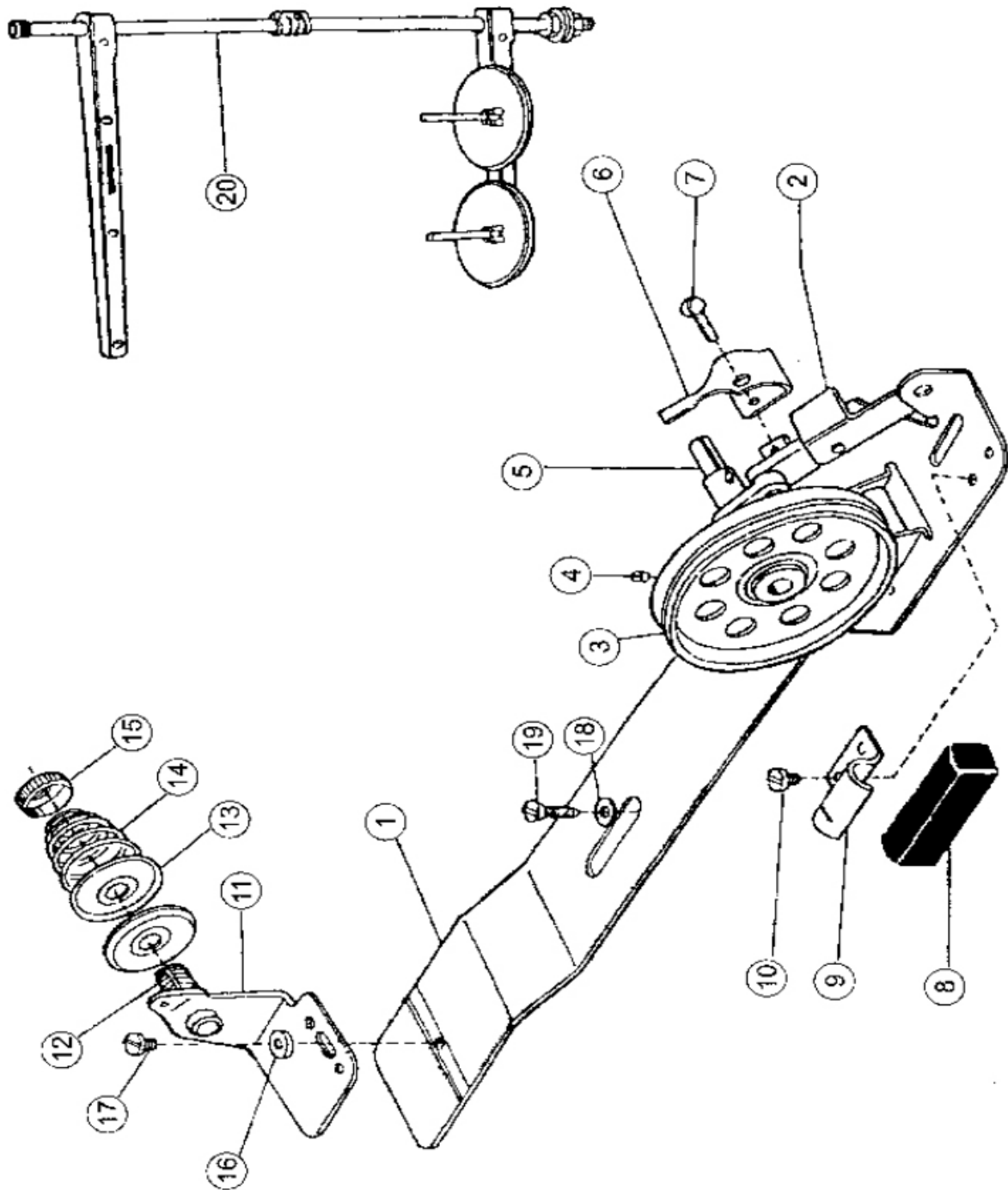
RETA
Conjunto 9





Bracob®

RETA
Conjunto 10





RETA
Conjunto 11

