PEGASUS®

W600PC

取扱説明書
W600PC Series
2・3 本針シリンダベッド型偏平縫いミシン

INSTRUCTIONS
W600PC Series
2 or 3-needle cylinder bed interlock stitch machine

BEDIENUNGSANLEITUNG
W600PC Baureihe
2- oder 3-Nadel-Freiarm-Interlockmaschine

INSTRUCTIONS DE SERVICE
Serie W600PC
Machine interlock 2 ou 3 aiguilles a bras libre

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO
Serie W600PC
Maquina de puntadas entrelazadas debase de cilindro
de 2 o 3 agujas

使用说明书
W600PC 系列
双针、三针筒形机座型绷缝机

はじめに

このたびは、ペガサス W600PC シリーズミシンをお買い上げいただき、ありがとうございます。

ミシンをお使いになる前に、この説明書をよくお読みいただき、末ながくご愛用くださいますようお願い致します。なお、この説明書にはミシンを効率的にご使用いただくために、日常の点検事項と、安全に関する注意事項を載せています。

日常のミシンの点検と同時に、皆様ご自身の安全にも十分ご配慮くださいますようお願い致します。

INTRODUCTION

Thank you very much for purchasing Pegasus W600PC Series machine.

This instruction manual describes daily routine maintenance and safety precautions to keep the machine in the best possible conditions.

Please study this manual very carefully before operating the machine.

BEDIENUNGSANLEITUNG

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf Ihrer Pegasus-Maschine der Serie W600PC.

Diese Betriebsanleitung beschreibt die täglichen Wartungsarbeiten und die Sicherheitsregeln, die unbedingt zu befolgen sind, um die Bedienungsperson und die Maschine vor Schaden zu bewahren.

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

INSTRUCTIONS DE SERVICE

Toutes nos félicitations pour l'acquisition d'une machine Pegasus de la série W600PC.

Les présentes instructions décrivent les opérations d'entretien quotidiennes et les normes de sécurité à observer impérativement de manière à mettre l'opératrice et la machine à l'abri de tous dommages.

C'est pourquoi nous vous prions de lire attentivement les présentes instructions de service avant de mettre la machine en marche.

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Le felicitamos por la compra de su máquina Pegasus de la serie W600PC.

En este manual de instrucciones de servicio se describen los trabajos de mantenimiento diarios y las normas de seguridad, que deberán cumplirse estrictamente, para de esa forma evitar daños en la máquina y lesiones de la persona que atienda la misma.

Antes de poner la máquina en marcha, le rogamos estudie detenidamente estas instrucciones de servicio.

使用说明书

为您购买飞马牌 W600PC 系列缝纫机，我们表示衷心的感谢！

在使用缝纫机之前，请认真阅读此说明书。愿您自始至终爱护并使用敝公司的产品。
另外，为使您的缝纫机高效率的使用，此说明书登载了有关日常中检查与安全的注意事项。

在平时，除了对缝纫机进行检查之外，也请您多加注意自身的安全，做到安全使用。这是我们的心愿。

目次

注　記……1
指　令……1
1. はじめに ……2
2. 警告表示 …… 3-4
3. 安全対策 …… 5-7
4. 各使用段階における注意事項 ……7-12
5. 警告ラベルの貼り付け位置と安全保護装置…… 13
6. 安全保護装置 ……14-15

据付台の組立……16
ミシンの据付……16
ベルトカバーの取付 ……17
ミシンの回転方向 ……17
給油 ……18
HR 装置への給油 ……19
糸通し ……20
糸通し図 ……21
押え圧力の調節……22
主送り運動量の調節 ……22
差動送り運動量の調節 ……23
糸調子の調節……24
ミシンの掃除……24
針の取り替え……25
油の交換 ……25
排油のしかた……25
針糸繰りの調節……26
針糸道の調節……27
針糸ループの調節 ……28
飾り糸繰りの調節 ……29
下糸繰りの調節……30
下糸道の調節……30
上飾りの調節……31-32
上飾り糸道の調節 (小調子の調節)……33
送り歯高さの調節 ……34
押え上げ量の調節 ……34
針高さの調節……35
ルーパーの調節……36
針受け (後) の調節 ……37
針受け (前) の調節 ……38
押えの前上がり量の調節 (W662PCH-01G) ……38
オイルフィルタの点検と清掃……39
針棒ストロークの切替 ……39-40
針棒リンクと給油フェルトの接触の確認 ……40
ＦＴ 装置の調節 (W662PCH-33A) ……41-43
ゴム付けブレード装置の調節 (W662PCH-33A)……44-46
ＦＴ 装置の調節 (W662PCH-35B) ……47-50

調整基準表……51
針番手対照表……51
標準使用針……51
仕様表 ……52

［付録］テーブル加工図 …… 158-159

CONTENTS

Copyright 1
Directives 1
1.Introduction 2
2.Indications of dangers, warnings & cautions. 3-4
3.Safety precautions 5-7
4.Notes for each procedure 7-12
5.Location of warning labels and safety devices 13
6.Protectors for safety. 14-15

Assembling the machine rest board. 16
Sewing machine installation 16
Installing the belt cover 17
Operating direction of the machine pulley 17
Lubrication 18
Silicone oil for H.R. device. 19
Threading 20
Threading diagram 21
Adjusting presser foot pressure. 22
Adjusting the main feed dog's movement amount 22
Adjusting the differential feed dog's movement amount 23
Adjusting the thread tension 24
Cleaning the machine 24
Replacing the needle. 25
Oil replacement. 25
To drain the oil 25
Adjusting the needle thread take-up. 26
Adjusting the needle thread guides 27
Adjusting the size of the needle thread loop 28
Adjusting the top cover thread take-up. 29
Adjusting the looper thread take-up 30
Adjusting the looper thread guides. 30
Adjusting the top cover thread spreader. 31-32
Adjusting the top cover thread guide 33
Adjusting the feed dog height 34
Adjusting the presser foot lift. 34
Adjusting the needle height 35
Adjusting the looper 36
Adjusting the needle guard (rear). 37
Adjusting the needle guard (front) 38
Adjusting the amount of backward tilt on the presser foot (for W662PCH-01G) 38
Checking and cleaning the oil filter. 39
Changing the needle bar stroke 39-40
Checking the contact between the needle bar link and the oil felt . . .40
Adjusting the FT device (for W662PCH-33A) 41-43
Adjusting the elastic attaching device (for W662PCH-33A) 44-46
Adjusting the FT device (for W662PCH-35B) 47-50

Adjustment dimensions 51
Comparison table of equivalent sizes. 51
Standard needle 51
Subclass specifications 52

[Appendices] Schematic diagram of the sewing machine table 158-159

INHALT

Copyright 53
Richtlinien 53
1.Einführung 54
2.Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise 55-56
3.Sicherheitshinweise 57-59
4.Hinweise zu den einzelnen Vorgehensschritten 59-64
5.Position von Warnschildern und Schutzvorrichtungen an der Maschine 65
6.Schutzvorrichtungen 66-67

Montage des Maschinentisches 68
Aufstellen der Nähmaschine 68
Montage des Riemenschutzes 69
Drehrichtung des Maschinenrads 69
Schmierung 70
Silikonöl für HR-Vorrichtung 71
Einfädeln 72
Einfädeldiagramm 73
Einstellen des Presserfußdrucks 74
Einstellung des Schubwegs des Haupttransporteurs 74
Einstellen des Schubwegs des Differentialtransporteurs 75
Einstellen der Fadenspannung 76
Reinigen der Maschine 76
Nadelwechsel 77
Ölwechsel 77
Ablassen des Öls 77
Einstellen des Nadelfadengebers 78
Nadelfadenführungen justieren 79
Einstellen der Nadelfadenschlingengröße 80
Einstellen des Legefadengebers 81
Justieren des Greiferfadenziehers 82
Justieren der Greiferfadenführungen 82
Justieren des Blindgreifers 83-84
Einstellung der Legefadenführung 85
Einstellen der Transporteurhöhe 86
Einstellen des Presserfußhubs 86
Einstellung der Nadelhöhe 87
Greifereinstellung 88
Einstellen des hinteren Nadelschutzes 89
Einstellen des vorderen Nadelschutzes 90
Einstellen der Rückwärtsneigung des Presserfußes (für W662PCH-01G) 90
Prüfen und Reinigen des Ölfilters 91
Einstellen des Nadelstangenhubs 91-92
Kontrollieren der Anlage zwischen Nadelstangen-
Verbindungsglied und Ölfilz 92
Einstellen der FT-Einrichtung (für W662PCH-33A) 93-95
Montieren der Bandannähvorrichtung (bei W662PCH-33A) 96-98
Einstellen der FT-Einrichtung (für W662PCH-35B) 99-102

Einstelltabelle 103
Nadelvergleichstabelle 103
Standardnadel 103
Technische Daten für die Unterklassen 104

[Anhänge] Skizze des Nähmaschinentisches 158-159

TABLE DES MATIERES

Copyright 53
Directives 53
1.Introduction 54
2.Avertissements et consignes 55-56
3.Consignes de sécurité 57-59
4.Remarques sur chaque opération 59-64
5.Position des plaques d'avertissement et dispositifs de sécurité sur la machine 65
6.Dispositifs de sécurité 66-67

Montage du plateau de la machine 68
Installation de la machine à coudre 68
Montage du garde-courroie 69
Sens de rotation du volant 69
Lubrification 70
Huile silicone pour dispositif HR 71
Enfilage 72
Diagramme d'enfilage 73
Réglage de la pression du pied presseur 74
Réglage de la longueur d'avance de la griffe principale 74
Réglage de la longueur d'avance de la griffe différentielle 75
Réglage de la tension du fil 76
Nettoyage de la machine 76
Changement d'aiguille 77
Changement d'huile 77
Evacuation de l'huile 77
Réglage du releveur de fil d'aiguille 78
Réglage des guide-fil d'aiguille 79
Réglage de la taille de la boucle de fil d'aiguille 80
Réglage du releveur de fil de jetage 81
Réglage du releveur du fil de boucleur 82
Réglage des guide-fil de boucleur 82
Réglage du boucleur secondaire 83-84
Réglage du guide-fil de jetage supérieur 85
Réglage de la hauteur de la griffe 86
Réglage de la course du pied presseur 86
Réglage de la hauteur d'aiguille 87
Réglage du boucleur 88
Réglage du pare-aiguille arrière 89
Réglage du pare-aiguille avant 90
Réglage de l'inclinaison vers l'arrière du pied presseur (pour W662PCH-01G) 90
Vérification et nettoyage du filtre à huile 91
Réglage de la course de la barre à aiguille 91-92
Contrôle de l'installation entre le raccord de la
barre à aiguille et le feutre huilé 92
Réglage du dispositif FT (pour W662PCH-33A) 93-95
Montage du dispositif de pose de ruban (pour W662PCH-33A) . . . 96-98
Réglage du dispositif FT (pour W662PCH-35B) 99-102

Tableau de réglage 103
Tableau de comparaison des aiguilles 103
Aiguille standard 103
Caractéristiques techniques des sous-classes 104

[Appendices] Schéma de plateau de la machine 158-159

CONTENIDO

Copyright 105
Directivas 105
1.Introducción. 106
2.Indicaciones de peligro, aviso y precaución 107-108
3.Normas de seguridad. 109-111
4.Observaciones sobre los procesos siguientes 111-116
5.Posición de los letreros avisadores de peligro y dispositivos protectores al lado de la máquina 117
6.Dispositivos protectores. 118-119

Montaje del tablero de apoyo de máquina 120
Instalación de máquina de coser 120
Instalación de la cubierta de correa 121
La dirección de funcionamiento de la polea de la máquina 121
Lubricación. 122
Aceite de silicona para dispositivo H.R. 123
Enhebrado 124
Diagrama de enhebrado 125
Ajuste de presión de prensatelas 126
Ajuste del movimiento del transportador principal 126
Ajuste del movimiento del transportador diferencial 127
Ajuste de la tensión de hilo 128
Limpieza de la máquina. 128
Sustitución de la aguja 129
Sustitución de aceite. 129
Para purgar el aceite 129
Ajuste del tirahilos superior 130
Ajuste de las guías de hilo de aguja. 131
Ajuste del tamaño de la lazada del hilo superior 132
Ajuste del alimentador del hilo de recubrir 133
Ajuste de la toma de hilo de ojo-guía. 134
Ajuste de las guías de hilo de ojo-guía. 134
Ajuste del ensanchador. 135-136
Ajuste de la guía de cubierta superior 137
Ajuste de altura de garra de alimentación. 138
Ajuste del alza del prensatelas. 138
Ajuste de la altura de aguja 139
Ajuste del ojo-guía 140
Ajuste de la guarda de aguja (posterior). 141
Ajuste de la guarda de aguja (delantera) 142
Ajuste del grado de inclinación hacia atrás del prensatelas (para los modelos W662PCH-01G) 142
Comprobación y limpieza del filtro de aceite 143
Cambio de la carrera de la barra de la aguja 143-144
Control del contacto de la pieza de enlace de la barra de la aguja con el fieltro de aceite 144
Ajuste del dispositivo FT (para los modelos W662PCH-33A) . 145-147
Ajuste del dispositivo para coser cintas elásticas (W662PCH-33A) . 148-150
Ajuste del dispositivo FT (para los modelos W662PCH-35B) . 151-154

Dimensiones de ajuste 155
Tabla de comparación de tamaños equivalentes. 155
Aguja estándar 155
Especificaciones de subclase 156

[Apéndices] Diagram esquemático de la mesa máquina de coser . . 158-159

目录

注记 105
指令 105
1. 前言. 106
2. 警告标记 107–108
3. 安全措施 109–111
4. 各操作过程的注意事项 111–116
5. 警告标签粘贴的位置与安全保护装置 117
6. 安全保护装置 118–119

安装台的组装. 120
缝纫机的安装. 120
皮带轮护盖的安装 121
缝纫机的旋转方向 121
关于供油 122
给ＨＲ装置供油. 123
穿线的方法 124
穿线图 125
压脚压力的调节. 126
主送布运动量的调节 126
差动送布运动量的调节 127
线状态的调节. 128
缝纫机的清扫. 128
机针的更换 129
机油的更换 129
排油的方法 129
针打线凸轮的调节 130
针线过线器的调节 131
针线环的调节. 132
装饰打线凸轮的调节 133
下线挑线器的调节 134
下线过线器的调节 134
上装饰的调节. 135–136
上装饰过线器的调节（微调的调节） 137
送布牙高度的调节 138
压脚抬升量的调节 138
针高度的调节. 139
弯针的调节 140
（后）护针的调节 141
（前）护针的调节 142
压脚前部抬升量的调节（W662PCH-01G） 142
机油过滤器的检查与清扫 143
针棒行程的变换. 143–144
确认针杆环与供油毛毡接触. 144
FT 装置的调节（W662PCH-33A） 145–147
附带橡筋刀刃装置的调节（W662PCH-33A） 148–150
FT 装置的调节（W662PCH-35B） 151–154

调节基准表 155
针号对照表 155
标准用针 155
子型号规格表. 156

［ 附录 ］ 台板的加工图. 158–159

安全のために 必ずお読みください

Be sure to study very carefully **for safety.**

注　記

●この取扱説明書のすべてあるいは一部を、ペガサスミシン製造株式会社の書面による事前の許可なく、紙媒体であれ電子媒体であれ、無断で転載、複写、翻訳、配布、配信することを固く禁じます。

●この取扱説明書に記載された内容は、情報の提供のみを目的としており、予告なしに変更する場合があります。
これらの情報について当社はいかなる責任も負いません。また、この取扱説明書に誤りや不正確な記述があった場合にも、当社はいかなる責任、債務を負わないものとします。

●ペガサスミシンでは、常に最先端の技術を導入しているので、本製品の性能・仕様を絶えず改良する方針をとっています。したがって予告なく仕様・デザインを変更する権利を留保します。

●本書は「仕様」の章に記載されているすべてのモデルとサブクラスに有効です。

Copyright

● This instruction manual may not be reproduced, transcribed, transmitted, distributed or translated into any language, in whole or part, in any form or through a paper or electronic medium, without the prior written permission from Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd.

● Disclaimer
The contents described in this instruction manual are intended for giving information and subject to change without notice. We assume no responsibility for these information, and any errors and/or incorrect descriptions that may appear in this instruction manual.

● Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. has a policy that we always modify the performance and/or specifications of this product introducing the state-of-the-art technology. Accordingly we reserve the right to change the specifications and/or design without notice.

● This instruction manual is valid for all the models and subclasses listed in the chapter "Specifications."

指　令

このミシンは、ヨーロッパの安全規格の準拠と製造者の告知を含むヨーロッパの安全規格にも合わせて組み立てられています。この取扱説明書に加えて、一般的に認められている制定法に従ったすべての規格と、法律に基づく必要条件、及びすべての環境保護規格も厳守してください。
作業中の事故に適用される社会保険の各規格、各地域管理組織・機関などの規格も厳守してください。

Directives

This machine is constructed in accordance with the European regulations contained in the conformity and manufacturer's declarations. In addition to this instruction manual, strictly observe all the generally accepted, statutory regulations, legal requirements and all the environmental protection regulations.
Also rigidly adhere to the regionally valid regulations of the social insurance society for occupational accidents or other supervisory organizations.

安全のために 必ずお読みください

1. はじめに

●本書は、当製品を安全に使用するための取扱説明書です。

●当製品を使用する前に、必ず本書を読み、ミシンの操作、点検、整備、保全等の方法を十分理解したうえで、ご使用ください。

●工業用ミシンは縫製作業上、使用者は針などの運動するミシン部品の至近距離で作業を行うため、運動するミシン部品に接触してしまう危険性が常に存在していることを認識しなければなりません。
このため安全を確保するためには、当社による安全な製品の供給と、使用者による安全な正しい取り扱いが不可欠です。お客様において安全対策が必要なものもいくつかありますので、ミシンをお使いになるすべての関係者が本書と駆動装置の取扱説明書を合わせて熟読され、必要な安全対策を実施したうえで、ミシンを十分ご活用いただくようお願いします。

Be sure to study very carefully for safety.

1.Introduction

● This is the instruction manual that describes how to use this product safely.

● Read this instruction manual and learn very carefully how to operate, adjust and service this sewing machine before beginning any of the procedures.

● You should realize first that there is always the risk of contacting moving parts, such as needles because you have to work at point-blank range to them when you are operating industrial sewing machines.
For safety it is essential that we supply safe products and you use them correctly and safely.
There may be some safety measures that you yourself must take.
Therefore, you should read and understand very carefully this instruction manual together with that of the driving equipment and take necessary safety measures in order to use this machine efficiently and effectively.

安全のために 必ずお読みください

Be sure to study very carefully **for safety.**

2. 警告表示

当社製品および本書には、製品を安全にご使用いただくために、警告表示を危険の程度により使い分けています。これらの内容を十分に理解し、指示を必ず守ってください。

警告ラベルは、常にはっきり見えるようにしておいて下さい。
警告ラベルがはがれたり、汚れた場合は、新しいラベルと交換してください。
交換用ラベルが必要な場合は、当社営業所までご連絡ください。

2.Indications of dangers, warnings and cautions

To prevent accidents and ensure safety, warning indications which show the degree of danger are used on our products and in this manual.
Study the contents of these indications carefully and follow all warnings and instructions.

Indication labels should be found easily.
Attach new labels when they are stained or removed.
Contact our sales office when new labels are needed.

注意喚起シンボルとシグナル用語

Symbols, signs and/or signal words which attract users' attention

⚠ 危険 DANGER	誤った取り扱いをしたときに、死亡または重傷事故が発生する可能性がきわめて高い危険。	Indicates an immediate hazard to life or limb.
⚠ 警告 WARNING	誤った取り扱いをしたときに、状況によっては死亡または重傷事故に結びつく可能性がある危険。	Indicates a potential hazard to life or limb.
⚠ 注意 CAUTION	誤った取り扱いをしたときに、軽傷または中程度の傷害および物的損害のみの発生が想定される場合。	Indicates a possible mistake that could result in injury or damage.

図記号の説明　　Symbols and messages

	必ず指示内容に従い作業を行ってください。	Be sure to follow the instructions when you operate the machine and/or labor saving device.
	誤った取り扱いをしたときに、感電する可能性があります。	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, you may get an electrical shock.
	誤った取り扱いをしたときに、手や指などのケガの原因になります。	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, your hands and/or fingers may be injured.
	誤った取り扱いしたときに、機械に手や指などが挟み込まれ、傷害の原因になります。	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, your fingers and/or hands may be caught in them, causing trouble.
	高温による火傷等の危険があります。	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, you may burn yourself.
	誤った取り扱いをしたときに、発火する可能性があります。	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, you may cause fire.
	絶対に行わないでください。	Never do this.
	修理時や調整等のメンテナンス作業の発生時や、落雷の可能性がある場合、電源プラグを電源供給元のコンセントから必ず抜いてください。	Unplug the machine and shut off the power when checking, adjusting and/or repairing the machine and/or labor saving device, or when lightning may strike.
	必ずアース線を接続してください。	Be sure to connect to ground .
→	ミシンの正常なプーリー回転方向を示しています。	Denotes the normal rotating direction of the machine pully.

3. 安全対策

①用途、目的

当社工業用ミシンは、縫製業における品質や生産性の向上を目的としてご使用していただくように開発された商品です。
したがって、上記目的に反した用途には絶対にご使用にならないでください。

②使用環境

当社工業用ミシンは、ご使用になる環境によっては、ミシンの寿命や機能・性能・安全性に悪影響を及ぼす場合があります。

安全のために、下記の環境条件でのご使用はお避けください。

1. 高周波ウェルダー等のノイズを発生するものの近辺。
2. 薬品の蒸気が発散している空気中や、薬品が触れる場所での使用・保管。
3. 屋外や高温な場所、直射日光が当たるところ。
4. ミシンに悪影響を及ぼす、雰囲気温度や湿度が多いところ。
5. 電圧変動が定格電圧の± 10%を超えるところ。
6. 電源容量が使用するコントローラ・モータ仕様の容量を、十分に確保できないところ。
7. エア供給量が使用する省力装置の容量を十分に確保できないところ。
8. ミシンが水で濡れるところ。

③安全対策

（1）保守点検、修理時の安全確保

●ミシンの検査、修理、清掃等のメンテナンス作業を行うときにはミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、ミシンペダルを踏んでもミシンが動かないことを確認してから、作業を行ってください。
ただし、ミシンに電源を投入中に作業を行う必要があるときは、ミシンの不意の動きまたは、使用者の誤動作による危険を防止するための安全作業手順を定めて、すべての安全のガイドラインを遵守してください。

3.Safety precautions

① Applications, purpose

Our industrial sewing machines have been developed in order to increase quality and/or production in the sewing industry.
Accordingly never use our products for other than intended use described above.

② Circumstances

The environment in which our industrial sewing machines are used may seriously affect their lives, functions, performance and/or safety.

For safety, do not use the machine under the circumstances below.

1.Do not use the machine near objects which make noise such as a high-frequency welder, etc.
2.Do not use or store the machine in the air which has vapor from chemicals, or do not expose the device to chemicals.
3.Do not leave the machine outside, in high temperatures or the direct sun.
4.Do not use the machine in the places of high ambient temperature and humidity that seriously affects sewing machines.
5.Do not use the machine on the condition that the voltage fluctuation range is more than ± 10% of the rated voltage.
6.Do not use the machine in the place where the supply voltage specified for the control motor cannot be properly obtained.
7.Do not use the device at the place where the air supply specified for the device cannot be properly obtained.
8.Do not expose the machine to the water.

③ Safety measures

(1)Safety precautions when you perform maintenance on the machine.

● Always turn off the power, unplug the machine and then make sure that the machine does not run by pressing the treadle before performing any maintenance, such as checking, repairing, cleaning, etc. However, if you need to perform these procedures with the power on, to prevent accidents due to the unexpected start of the machine and users' misoperation, estabish your oun procedures for safety and follow them.

●下記の作業は必ず電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。

●ミシン本体
・ミシンの据付
・ベルトカバーの取付
・給油
・糸通し
・主送り運動量の調節
・差動送り運動量の調節
・ミシンの掃除
・針の取り替え
・油の交換
・針糸繰りの調節
・針糸ループの調節
・飾り糸繰りの調節
・下糸繰りの調節
・下糸道の調節
・上飾りの調節
・上飾り糸道の調節（小調子の調節）
・送り歯高さの調節
・押え上げ量の調節
・針高さの調節
・ルーパーの調節
・針受け (後) の調節
・針受け (前) の調節
・押えの前上がり量の調節
・オイルフィルタの点検と清掃
・針棒ストロークの切替
・針棒リンクと給油フェルトの接触の確認

● FT 装置
・グリース注油
・下メス台左右位置の調節
・上メス上下量の調節
・切り屑の掃除
・メスの交換

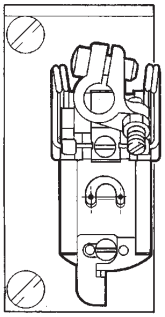
●ゴム付けブレード装置の調節 (W662PCH-33A)

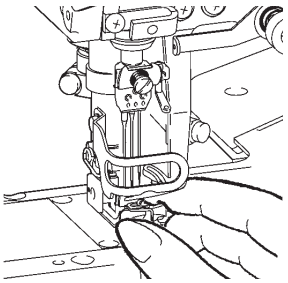
●通常の保守点検、修理は、十分に省力装置及びミシンのメンテナンス訓練を受けた方のみが行ってください。

●お客様独自の判断に基づく改造や変更は行わないでください。
※改造や変更が必要な場合は、販売店もしくは当社営業所にご相談ください。

（2）運転前の点検事項

●ミシンの運転を行うときは、始業前にミシンヘッド・ミシンユニット・装置本体について点検し、損傷や機能不良等がないことをチェックしてください。
万一異常を認めたときには、直ちに修理、その他の必要な措置をとってください。
●針留が固定されていることを、必ず手で触って確認してください。※針先に注意してください。
●ミシンを使用する前に、押えが正しい位置にあることを必ず確認してください。
（手でプーリーをゆっくり回して、針先端が押えの針落ち穴の中心にきていることを確認してください。）
●押えがきっちり止まっていることを必ず確認してください。
（押え上げ機構を使って押えを上げてから、手で前後左右に動かして押えが動かないことを確認してください。
●事故防止のため、安全カバー及び保護用ガードが取り付けられていることを確認してください。必ず安全カバー及び保護用ガードを取り付けてご使用ください。





● Always turn off the power and unplug the machine before performing the procedures shown below.

● Sewing machine
・Sewing machine installation
・Installing the belt cover
・Lubrication
・Threading
・Adjusting the main feed dog's movement amount
・Adjusting the differential feed dog's movement amount
・Cleaning the machine
・Replacing the needle
・Oil replacement
・Adjusting the needle thread take-up
・Adjusting the size of the needle thread loop
・Adjusting the top cover thread take-up
・Adjusting the looper thread take-up
・Adjusting the looper thread guides
・Adjusting the top cover thread spreader
・Adjusting the top cover thread guide
・Adjusting the feed dog height
・Adjusting the presser foot lift
・Adjusting the needle height
・Adjusting the looper
・Adjusting the needle guard (rear)
・Adjusting the needle guard (front)
・Adjusting the amount of backward tilt on the presser foot
・Checking and cleaning the oil filter
・Changing the needle bar stroke
・Checking the contact between the needle bar link and the oil felt

● FT device
・Applying grease
・Adjusting the left-to-right position of the lower knife holder
・Adjusting the stroke of the upper knife
・Cleaning the suction pipe
・Replacing the knives

● Adjusting the elastic attaching device (for W662PCH-33A)

● Only authorized technicians are allowed to perform routine daily maintenance and/or repair the machine.

● Do not modify the machine yourself.

※ Consult you local Pegasus' sales office or representative for modification

(2)Before operating the machine

● Check the machine head and unit for any damage and/or faulty function at the start of each day.
If there should be something wrong with the machine, immediately perform repairs and/or other necessary procedures.
● Check by hand to see if the needle holder is secured.
※ Be careful of the needle point.
● Before starting the machine, make sure that the presser foot is positioned correctly (turn the machine pulley slowly by hand to see if the needle point is centered in the needle drop hole on the presser foot).
● Check to see if the presser foot is secured (raise the presser foot by the foot lifter and press it by hand front to back and left to right).
● To prevent accidents, always make sure the safety covers and safety guards are properly secured.
Never remove the safety covers and safety guards.

（3）教育、訓練

●事故防止のため、ミシンヘッドまたはミシンシステムのオペレータや保守・修理等を行う要員は、作業を安全に行うための適正な知識と技能を有することが必要です。
そのためには、管理者は事前にこれらの要員の教育計画を立案し、実施する必要があります。

(3)Training

● To prevent accidents, operators and service/maintenance personnel should have proper knowledge and skills for safe operation.
To ensure so, managers must design and conduct training for these people.

安全のために 必ずお読みください

Be sure to study very carefully for safety.

4. 各使用段階における注意事項

注意

①開　梱

1. ミシンヘッドは工場において段ボールに梱包して出荷されています。段ボールに印刷されているロゴ等の表示から、上下を確認して、上から順序よく開梱してください。
2. ミシンヘッドを緩衝材から取り出すときは、絶対に針の付近や糸道関連部品を持って取り出さないでください。ケガや機械破損の原因になります。
3. ミシンヘッドを取り出す時には、重心の位置に注意して慎重に取り出してください。
4. 開梱後の使用済み段ボール等は、その後に二次輸送を行うことが予想される場合には、利用のため大切に保管しておいてください。

梱包資材の処理

●梱包資材は、木・紙・段ボール・LDPE 発泡ポリスチレンから成っています。梱包材はお客様で責任を持って、適切に処分していただくようにお願いします。
LDPE••• 低密度ポリエチレン

ミシン廃棄物の処理

1. ミシン廃棄物は、お客様の責任で処理を行ってください。
2. ミシンに使用されている材料は、鉄、アルミ、真鍮、各種プラスチックです。
3. ミシン廃棄物は、地域の環境保護規定に従って処理してください。必要に応じて、専門の業者に委託してください。

※油で汚れた部品等は、必ず地域の環境保護規定に従って個別に処理してください。

お客様敷地内でのミシン移動

●お客様敷地内での移動に関しては、製造メーカーは責任を持ちません。移動する際は、落下、転倒を避けるためにも、ミシンが傾かないように注意してください。

4.Notes for each procedure

CAUTION

① Unpacking

1.The machine is packaged in a cardboard box before shipping. Unpack your machine in orderly sequence while checking them right-side up by referring to the indications, such as logo, etc. printed on the boxes.
2.Never hold the area near the needle and/or thread guide related parts when taking out the machine from the cushion. Otherwise it may cause injury and/or damage to the machine.
3.Take out the machine very carefully while checking the position of the center of the gravity.
4.Keep the cardboard box and packing carefully in case secondary transport is needed in the future.

Disposal of the packaging

● The packaging material of the machine consists of wood, paper, cardboard and LDPE and foamed polystyrene. The proper disposal of the packaging is the responsibility of the customer.
LDPE•••Low density Polyethylene

Disposal of machine waste

1.The proper disposal of machine waste is the responsibility of the customer.
2.The materials used on the machines are steel, aluminum, brass and various plastics.
3.The machine waste is to be disposed of in accordance with the locally valid environmental protection regulations. A specialist should be commissioned if necessary.

※ The parts contaminated with lubricants should be disposed off separately according to the locally valid environmental protection regulations.

Transport within the customer's premises

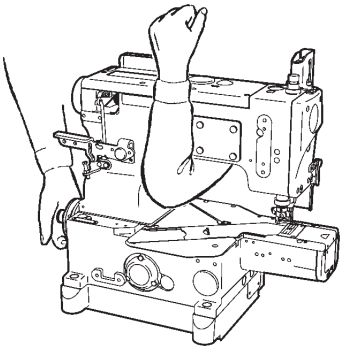
● The manufacturer assumes no liability for transport within the customer's premises. Care should be taken to transport the machine in an upright position avoiding it from dropping or falling down to the ground when it is moved.

⚠警告

②運　搬

1. ミシンヘッドの運搬は、必ず補助者と二人以上で作業を行ってください。なお、人が持ち運ぶ運搬作業はテーブルや移送用の台車への移し換え作業に限定し、それ以外の運搬作業には必ず台車を使用してください。

2. ミシンヘッドの移動は右手でプーリーをつかみ、アームに左手をかけて、しっかり持ってください。
ミシンや手に油が付いていると、滑りやすく、落とす危険がありますのでよく油を拭き取ってください。



3. テーブルへの移し換え時や台車での移送時には、過度の衝撃や振動を加えないように注意してください。ミシンヘッドが転倒する危険があります。
4. 二次輸送等でミシンヘッドを再梱包する場合には、ミシンに付着した油を十分に拭き取ってください。
運搬時に手が滑ってミシンヘッドが落下したり、油の浸潤により梱包材が劣化して底が抜ける危険があります。

⚠ WARNING

② Transportation

1.The machine should be carried by at least more than two people when it is mounted on the table and/or a hand truck.
Be sure to use a hand truck for other transportation.

2.To carry the machine, hold the machine pulley tightly with your right hand and the machine arm with your left upper arm.
If the machine and/or your hands are stained with oil, the machine may be easy to slip out of your hands and fall to the floor. Therefore, wipe off the oil carefully.

3.Care should be taken to avoid excessive shock and shake when the machine is mounted on the table and/or transferred using a hand truck. Otherwise the machine may fall down.
4.Wipe off the oil from the machine before packaging it again for secondary transport. Otherwise the machine may easily slip out of your hands or the bottom of the box may come off while in transit.

⚠注意

③据え付け、準備

ミシンテーブル

1. ミシンヘッドの重さおよび運転時の反力に十分耐え得る強度を備えたミシンテーブル (天板・金脚）をご使用ください。
2. ミシンユニットの配置と作業エリアの明るさに十分考慮して、容易に作業できる環境を整えてください。
十分な明るさが得られない場合には、必要に応じて照明灯等の措置を取ってください。
3. ミシン運転時に、使用者が足を踏み外して誤操作する危険が生じないように、ミシンテーブルの足操作用ペダルには滑り止めを設けてください。
4. オペレータの作業姿勢を考慮して、テーブル面の高さ (作業高さ) を決定してください。

⚠ CAUTION

③ Installation, preparation

Machine table

1.Use the machine table (table board, metal legs) that completely carries the machine and is fully resistant to warping while the machine is running.
2.Arrange the working environment for easy operation by considering where to place the machine and the brightness around the working area. If the illumination is insufficient, control or change lighting as required.
3.Attach a non-slip pad to the treadle (foot switch).
Otherwise the operator may slip off the treadle while running the machine, causing trouble.
4.Adjust the height of the table according to a working posture of the operator.

⚠警告

ケーブル

1. ミシンヘッドとモータを接続するケーブルのコネクタは、確実に固定してください。
   ミシンヘッドとモータをケーブルで接続するときは、電源スイッチは必ず OFF にした状態で作業を行ってください。
2. ケーブルは使用中に無理な力が加わらないようにしてください。
3. ⃠ケーブルを過度に曲げないでください。
4. 作動する機械部分 (例えばプーリーや V ベルト) の近くのケーブルは、最小 25mm の距離を取って接続してください。
5. 必要に応じて接続位置やカバーによりケーブルを保護してください。
6. ⃠ケーブルを止める時は、絶対にステープルを使用しないでください。漏電・火災の原因になります。

⚠WARNING

Cables

1. When connecting the cables between the machine and the motor, be sure to turn off the power and connect each cable connectors securely.
2. Do not strain the cables in use.
3. ⃠ Do not bend the cables excessively.
4. When connecting the cables that are close to the moving parts, such as pulley or V belt, keep a distance of 25mm at least between them.
5. Protect each cable using a cover or adjusting its position if necessary.
6. ⃠ Never use staples to fasten the cables.
   Otherwise it causes a short circuit and/or a fire.

⚠注意

モータ

1. ミシンモータの据え付けは、モータメーカーの取扱説明書に従って、正しく取り付けてください。
2. ベルトへの巻き込みの危険を防ぐためにも、巻き込み防止付きミシンモータを選んでください。

⚠CAUTION

Motor

1. Install the machine motor correctly by referring to the instruction manual supplied by the manufacturer.
2. Select the machine motor equipped with the pulley cover so that any part of your body etc. is not caught in the belt.

⚠注意

エア配管

1. ジョイント (継手) にチューブを接続するときは、電源スイッチは必ず OFF にした状態で行ってください。また、エア源への接続は、その他のエア配管を確実に終えた後に行ってください。
2. ジョイント (継手) にチューブを接続するときは、確実に差し込んで固定してください。
3. チューブは使用中に無理な力が加わらないようにしてください。
4. ⃠ チューブを過度に曲げないでください。
5. 必要に応じて固定位置を工夫したり、カバーを設ける等、チューブを保護してください。
6. ⃠ チューブを固定するときには、絶対にステープルを使用しないでください。破損の原因になります。

⚠CAUTION

Connecting the air lines

1. Always turn off the power first and then connect the air lines to the joints. Be sure to connect all the air lines before connecting them to the air compressor.
2. When connecting the air lines to the joints, be sure to insert the joints to the proper depth of the air lines and fasten securely.
3. Do not allow excessive force to be exerted on the air lines while using the device.
4. ⃠ Do not bend the air lines too much.
5. If necessary, protect the air lines by positioning them safely and/or using the cover.
6. ⃠ Do not use staples to secure the air lines. Otherwise it may cause damage.

⚠警告

コードの接続

1. 電源コードの接続を行うときは、必ず電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて作業を行ってください。
2. 電源中継コードが使用する電源電圧に合っていることを、電圧指示マークで確認してください。間違った物を使用しますと部品の破損や火災を引き起こす原因になります。
3. コードは使用中に無理な力が加わらないようにしてください。
4. コードを過度に曲げないでください。
5. 作動する機械部分(例えばプーリやVベルト)の近くのコードは、最小 25mm の距離を取って接続してください。
6. 必要に応じて固定位置を工夫したり、カバーを設ける等、コードを保護してください。
7. コードを固定する時は、絶対にステープルを使用しないでください。破損や漏電・火災の原因になります。

⚠注意

接地

1. 接地方式はひとつのミシンシステムで専用接地とし、他の機器の接地とは別系統にしてください。
2. ミシンヘッドの指定箇所に、確実に接地を行ってください。

⚠警告

④ミシンオイルの取り扱い

1. オイルパンに油を入れないうちは絶対に運転しないでください。油は当社指定の「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」または相当品の「Mobil Velocite SM22（Mobil 製）」をご使用ください。
2. オイルが目に入ると炎症を起こすことがあります。取り扱う際には保護眼鏡を使用する等目に入らないようにしてください。

※万一目に入った場合は、清浄な水で 15 分間洗浄し、医師の診断を受けてください。

3. オイルが皮膚に触れた場合は、すぐに水と石鹸で十分に洗ってください。
4. オイルは絶対に飲み込まないでください。
5. オイルは子供の手の届かない所に保管してください。

※万一飲み込んだ場合は、無理に吐かずに、直ちに医師の診断を受けてください。

6. 廃油・廃容器の処理方法は法令で義務づけられています。法令に従い適正に処理してください。不明な場合は購入先にご相談の上処理してください。
7. オイルの保管方法はゴミ、水分等の混入防止のため使用後は密栓してください。直射日光を避け、暗所に保管してください。

⚠ WARNING

Connecting the cords

1. When connecting the power cord, be sure to turn off the power and disconnect the power plug.
2. Check the voltage designation to make sure the power relay cord matches the local supply voltage. The use of wrong cord may cause damage to parts and/or fire.
3. Do not allow excessive force to be exerted on the cords while using the device.
4. Do not bend the cords too much.
5. Confirm that the cord is at least 25 mm away from moving part of the machine and/or the device when you connect the cord.
6. If necessary, protect the cords by positioning them safely and/or using the cover.
7. Do not use staples to secure the cords. Otherwise it may cause damage.

⚠ CAUTION

Ground

1. Connect each of the ground wires in the sewing machine system to the ground terminal. Do not connect to another devices'.
2. Connect the ground wires securely to the indicated ground points on the machine head.

⚠ WARNING

④ Handling machine oil

1. Never start the machine with no oil in the reservoir.
   Use the following oil.
   Pegasus designated oil: HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL or Equivalents: Mobil Velocite SM22 manufactured by Mobil.
2. If machine oil gets in your eyes, it may cause eye irritation.
   To prevent the machine oil from getting in your eyes, wear eye protection.

※ Should machine oil gets in your eyes, wash them with fresh water for 15 minutes and then go to see a doctor.

3. Avoid skin contact. Immediately wash contacted areas completely with water and soap.
4. Never swallow machine oil.
5. Keep machine oil out of the reach of children.

※ If swallowed, do not induce vomiting.
Immediately go to see a doctor.

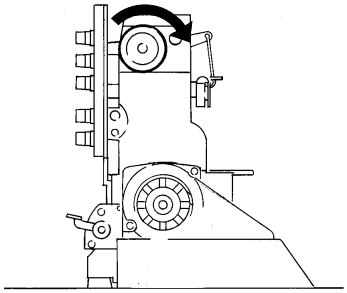
6. Dispose of the waste oil and/or containers properly as demanded by law. If you have further questions on its disposal, consult the store or shop at which you purchased it.
7. After opening the oil container, be sure to seal it to prevent dust and water from getting into the oil and keep it in the dark to avoid direct sunlight.

⚠警告

⑤ミシン運転前の注意

ミシンテーブル

1. 電源を投入する前に、ケーブルやコネクタに損傷や脱落、緩み等の外観上の異常がないことを確認してください。
2. 電源スイッチを入れる際には、針の付近やプーリーには絶対に手を近づけないでください。
3. はじめてミシンを運転する場合、電源スイッチを入れてミシンのプーリー回転方向を確認してください。
   ミシンの正回転は、プーリー側からみて時計回りです。



4. ミシンの操作にあたっては、適切な訓練を受けた使用者が、本使用説明書の内容を十分理解したうえで、ご使用ください。
5. ミシンヘッドの危険表示や警告表示の内容について「2. 警告表示」の項を熟読してよく理解し、必要に応じて使用者に対する安全教育を行ってください。
6. 最初の 1 ヶ月間は縫い速度を落とし、最高回転数の 3 ／ 4 以下の回転数でご使用ください。

⚠WARNING

⑤ Before starting the machine

Machine table

1.Before turning the power on, visually check the cables and connectors for defective conditions, such as damage, disconnection and/or loosening.
2. Never bring your hands close to the needle and/or pulley when turning on the power.
3.When the machine is used for the first time, turn on the power and then check the rotating direction of the machine pulley.
   The machine pulley should turn clockwise as seen from the machine pulley.
4.Well trained operators and technicians are allowed to use the machine after studying these precautions and the instruction manual carefully.
5.Regarding symbols that indicate a danger or a warning, read and study “2. Waning indications” carefully and give training on safety to the operators as required.
6.Run the machine at the speed less than 3/4 of its maximum for the first one month.

⚠警告

⑥ミシン運転中の注意

1. アイガード、フィンガーガード、プーリーカバー等の安全装置を取り外した状態で、ミシンを運転しないでください。
2. ミシン運転中は危険ですから、絶対に針の下に手を入れないでください。
3. クラッチ式モータをご使用の場合は、電源スイッチを切った後もモータは暫く回り続けます。ミシンペダルを踏むとミシンが作動し危険ですので、注意してください。
4. ミシン運転中は危険ですから、絶対にプーリー、Vベルト、モータプーリー、糸繰り、針棒付近に、指・頭髪・ピンセット・工具等を絶対に置かないでください。
5. ミシンを使用しないときや作業者がミシンを離れるときは、必ず電源スイッチを切ってください。
6. 停電したときは、必ず電源を切ってください。
7. ミシンの運転を行うときは、機械に巻き込まれないような服装でご使用ください。

⚠WARNING

⑥ Precautions while you are running the machine

1. Do not run the machine with the safety devices removed, such as Needle breakage shield, Finger deflector, pulley cover, etc.
2. Never bring your hands under the needle while running the machine.
3.A clutch motor keeps on running for a while after the power is turned off. Therefore, be careful even after the power is turned off as the machine could start running by pressing the machine treadle.
4. To prevent accidents, never bring any part of your fingers, hair and clothes near the machine pulley, V belt, motor pulley, thread take-up and needle bar. Also never leave scissors, tweezers, tools, etc. around these areas.
5.Always turn off the power while the machine is not used or before leaving the machine table.
6.In the event of a power failure, be sure to turn off the power.
7.While operating the machine, wear clothes that cannot be caught in the machine.

8. ミシン運転中は、ミシンテーブルの上に道具や工具、その他縫製に必要のない物を置かないでください。

9. メスの刃先で、手や指を切る危険がありますので、細心の注意を払って作業を行ってください。

10. 使用者が健康被害を受けないために、使用環境の騒音値が「80db 以上 85db 未満」のときは、必要に応じて防音保護具を使用してください。また使用環境の騒音値が「85db 以上」のときは、防音保護具を使用するとともに、防音保護具の使用を掲示してください。

8. Do not put any tools or other unnecessary objects on the machine table while running the machine.

9. Pay close attention to the knife edges not to injure your hands and/or fingers.

10. As a health hazard measure, users should wear ear protection as required when the environmental noise level is “over 80 db or under 85 db.” In addition, when the environmental noise level is “over 85 db,” protections notifying the users that they should wear ear protection should be posted.

⚠注意

⑦保守、点検、修理

1. 保守、点検、修理の作業は特別に訓練を受けた人が本書及び使用説明書の内容を理解したうえで、作業を行ってください。
2. 保守、点検、修理のためにミシンヘッドを倒す必要がある時は、必ず電源スイッチを切り、電源プラグからコンセントを抜いて、ミシンペダルを踏んでも、ミシンが動かないことを必ず確認してから、作業を行ってください。
3. V ベルトの取り付け、取り外しを行うときは、必ず電源スイッチを切り、ミシンペダルを踏んでも、ミシンが動かないことを必ず確認してから、作業を行ってください。
4. ミシンヘッドに関する日常および定期点検は、本書及び使用説明書に従って確実に行ってください。
5. ミシンの修理や部品交換は、当社の純正部品をご使用ください。不適切な修理・調整および非純正部品による事故に対しては、当社は責任を負いません。
6. お客様独自の判断に基づくミシンの改造は行わないでください。改造によって発生した事故に対しては、当社は責任を負いません。
7. 一時的に取り外した安全装置、安全カバーがあれば、作業の終了後に必ず元通りに取り付けてください。
8. 保守、点検、修理の作業終了後は、電源投入による危険がないことを確認してください。
9. 本機の内部には水等の液体や金属類が入ると危険ですので、異物が入らないように注意してください。
10. 省力装置がエア式の場合は、エアフィルタの掃除やドレンの排出を定期的に行ってください。ドレンが溜りすぎると電磁弁やエアシリンダの中に流れ込み、故障の原因になります。
11. トラブルを防ぐために使用前後は、必ずほこり等の汚れを拭き取ってください。

⚠ CAUTION

⑦ Maintenance, Check, Repair

1. Well trained operators and technicians are allowed to perform maintenance, check and repair of the machine after studying these precautions and the instruction manual carefully.
2. If it is necessary to lay the machine backward for maintenance, check and repair, always turn off the power, unplug the machine and press the treadle to make sure that the machine dose not operate before beginning any of the procedures.
3. Before installing/removing the V belt, always turn off the power, unplug the machine and press the treadle to make sure the machine does not operate.
4. Carry out daily maintenance work and periodical inspections properly by following these precautions and the instruction manual.
5. Employ Pegasus’ genuine parts when repairing the machine and/or replacing the parts. We are not responsible for accidents caused by any improper repair/adjustment and substituting other parts for thoes manufactured by Pegasus.
6. Do not attempt to modify the machine at your own discretion. We are not responsible for accidents caused by the modification.
7. Be sure to replace the safety devices and/or safety covers that are temporarily removed for maintenance and/or adjustment.
8. After performing maintenance, check and repair, make sure that turning on the power does not pose any danger to you.
9. To prevent accidents, be careful that any foreign matter such as water, other liquids or metals do not get into the device.
10. If the device is pneumatic,drain and clean the filter regulator periodically.Otherwise the water drainage will flow into the solenoid valve and/or air cylinder,causing trouble.
11. Before and after use,clean lint and any other dust from the machine and/or device. Otherwise it will cause trouble.

5. 警告ラベルの貼り付け位置と安全保護装置

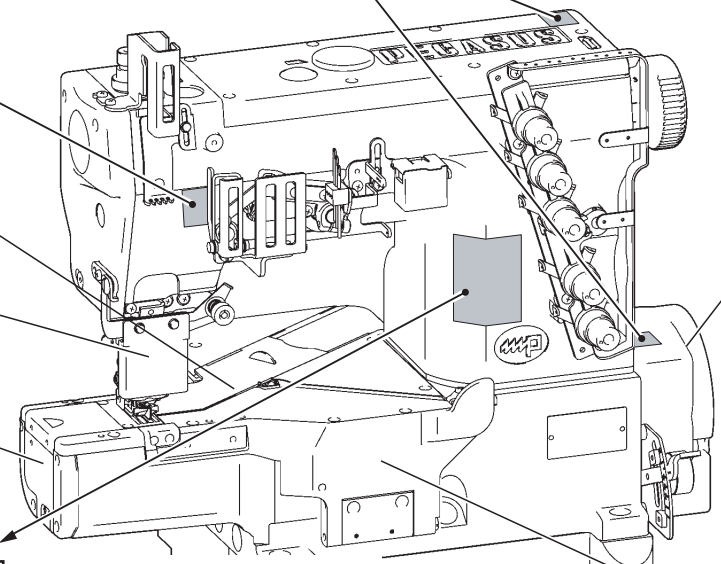
5.Location of warning labels and safety devices

糸繰りレバー注意ラベル
Thread take-up lever caution label

挟み込みによるケガを防ぐため、運転中は手を近づけないでください。
In order to prevent injury, do not let your hands get close to the thread take-up lever while the machine is running.

プーリー注意ラベル
Pulley caution label

巻き込みによるケガを防ぐため、運転中は手、頭髪、衣類を近づけないでください。
In order to prevent injury, do not let your hands, hair and/or clothes get close to the machine pulley while the machine is running.

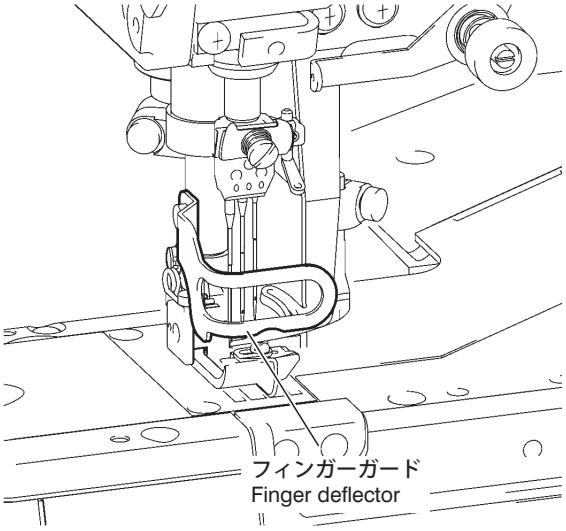


警告ラベル Warning label

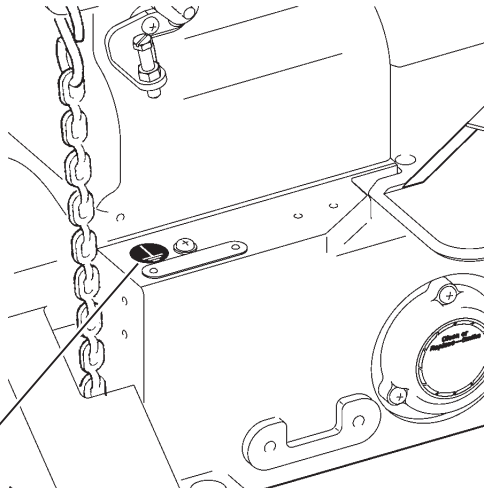
動く部分でケガをする。
Moving parts may cause injury.

安全保護装置をつけて縫製作業をすること。
Operate with safety devices.

電源を切ってから糸通し、ボビンや針の交換、掃除や調整をすること。
Turn off main switch before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc.



フィンガーガード
Finger deflector



アース接続指示ラベル
Ground connection label

アース線を接続しないと、感電や誤動作の原因となります。
Be sure to connect the ground wire. Otherwise electric shock and/or malfunction may occur.

6. 安全保護装置

この項では、各安全保護装置について知っていただきたい、部分毎の注意事項を記載しています。

⚠注意

安全保護装置

(1) アイガード

🚫開けるな

目の安全の為にも、絶対にアイガードが開いた状態でミシンを操作しないでください。
縫製中に針が折れた際に、目に針の折れたかけらが飛んでこないように、アイガードが取り付けられています。
またミシンの使用に際しては、保護眼鏡の着用を推奨いたします。

(2) フィンガーガード

🚫指を入れるな

上下運動する針と、人との接触の危険を避けるため、針付近にフィンガーガードが取り付けられています。
しかしながら、フィンガーガード上方には、簡単に針に糸を通せるように配慮された隙間がありますので、この隙間に指を入れると針が手を突き刺してしまう危険があります。

(3) プーリーカバー

🚫はずすな

ミシンプーリーと V ベルトは、プーリーカバーで覆われています。
縫製中 (特に高速運転中) は回転しますので、人との接触の危険を避けるためにも、プーリーカバーは必ず取り付けた状態にしておいてください。

(4) プーリー

ミシンのプーリーの回転方向を確認してください。正しい回転方向は、プーリー側からみて時計回りです。

(5) 押え

🚫指を入れるな

針板上面からの押えの上がり量は一部の除いて 5mm 以上になりますので、この間に指が挟みこまれてしまう危険があります。
膝スイッチによる押え上げ操作や、ペダルによる自動押え上げ操作を行う場合は、押えの下に指を入れないでください。

6.Protectors for safety

This chapter describes each protector for safety. Therefore, read and study the following carefully.

⚠ CAUTION

Protectors for safety

(1) Needle breakage shield

🚫 Never leave the needle breakage shield open.

For the safety of eyes, do not operate the machine with the needle breakage shield open. The eye guard will prevent any pieces of the broken needle from getting into your eyes if the needle should break during sewing.
In addition, eye protection is recommended while the machine is being used.

(2) Finger deflector

🚫 Never insert any of your fingers.

To prevent the needle that moves up and down from contacting any of your body, the finger deflector is installed close to the needle.
However, there is clearance above the finger deflector for easy threading. Be careful that the needle may penetrate any of your fingers if you insert it into this clearance.

(3) Pulley cover

🚫 Never remove.

The machine pulley and V belt are covered with the pulley cover. The machine pulley and the V belt rotate at high speed during sewing. To prevent accidents, operate the machine with the pulley cover installed in place.

(4) Pulley

Check the direction in which the machine pulley rotates.
It should rotate clockwise as seen from the pulley.

(5) Presser foot

🚫 Never insert any of your fingers.

The presser foot lift (distance from the top surface of the needle plate to the bottom of the presser foot) is more than 5mm except for some machines.
Be careful that none of your fingers are caught in this clearance.
Never insert any of your fingers under the presser foot when raising the presser foot with the knee switch or automatically raising it with the treadle.

(6) 前カバー

開けるな

ルーパーの運動は、ミシン正面から見たとき、左右往復運動を行っています。
この運動するルーパーと、人との接触を避けるためにも、必ず前カバーを閉めた状態でミシンを操作してください。

(6)Front cover

Never leave the front cover open.

The looper travels left or right to right or left as seen from the front of the machine. To prevent the looper from contacting any part of your body, be sure to operate the machine with the front cover closed securely.

(7) 横カバー

開けるな

ルーパーの運動は、ミシン正面から見たとき、左右往復運動を行っています。
この運動するルーパーと、人との接触を避けるためにも、必ず横カバーを閉めた状態でミシンを操作してください。

(7) Side cover

Never leave the side cover open.

The looper travels left or right to right or left as seen from the front of the machine. To prevent the looper from contacting any part of your body, be sure to operate the machine with the side cover closed securely.

(8) 差し板

開けるな

下糸繰りは、縫製の際に必要な量の下糸を引き出すために、回転運動しています。この回転運動する下糸繰りと、人との接触を避けるためにも、必ず差し板を閉めた状態でミシンを操作してください。

(8) Sliding plate

Never leave the sliding plate open.

The looper thread take-up rotates in order to supply the required amount of looper thread during sewing. To prevent the looper thread take-up from contacting any of your body, be sure to operate the machine with the sliding plate closed securely.

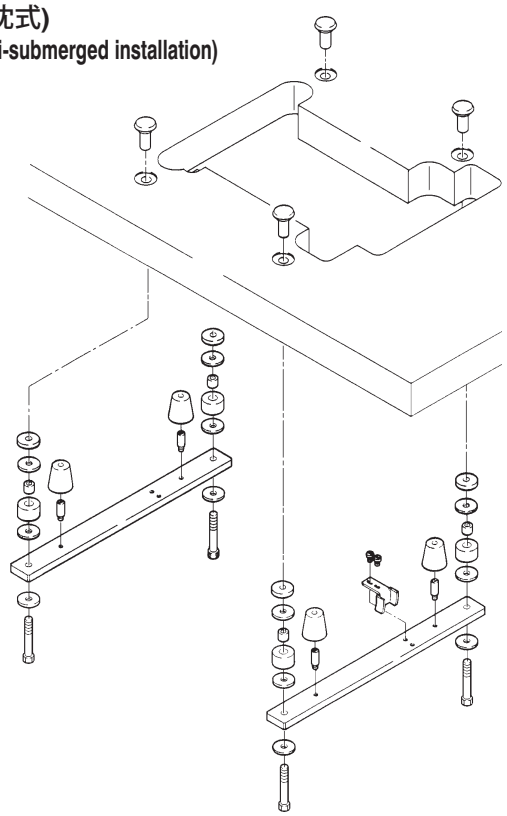
据付台の組立
Assembling the machine rest board

図を参照して、据付台を組み立ててください。
組立にあたっては緩みやガタ付きがないように、確実に行ってください。

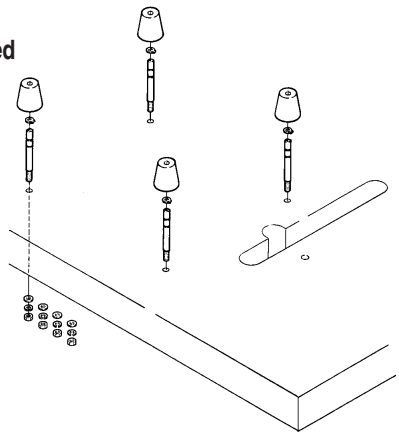
Assemble the components comprising the machine rest board by referring to the illustration below. Be sure to secure all rods, nuts and bolts firmly with no shake.

図 1
Fig.1

(半沈式)
(Semi-submerged installation)



(据え置き式)
(Non-submerged installation)



ミシンの据付
Sewing machine installation

⚠ 注意 CAUTION

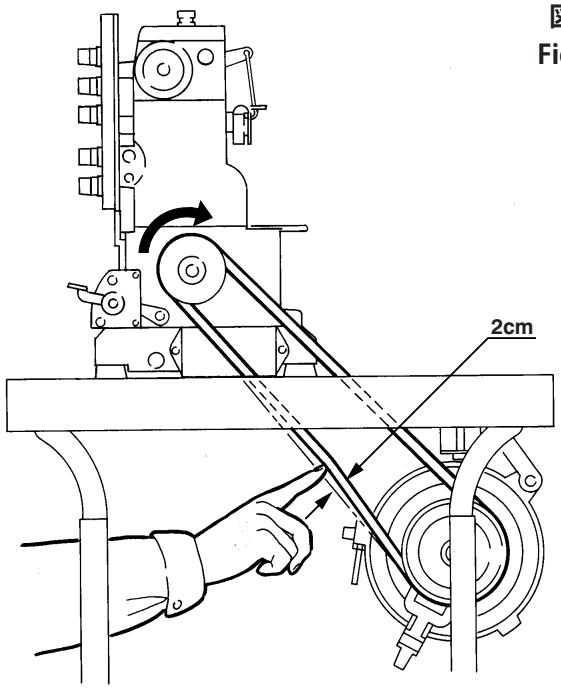
ミシンの据付を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to install the machine.

ミシンを据付台に乗せてから、V ベルトをかけてください。
V ベルトの中間を指で押して約 2cm ベルトがたわむようにミシンモータの位置を調節してください。

Mount the machine on the machine rest board first. Put the V belt in place. Position the machine motor so that an approx. 2cm deflection can be obtained by pressing the center of the belt (see the illustration).

図 2
Fig.2



ベルトカバーの取付
Installing the belt cover

⚠ 注意 CAUTION

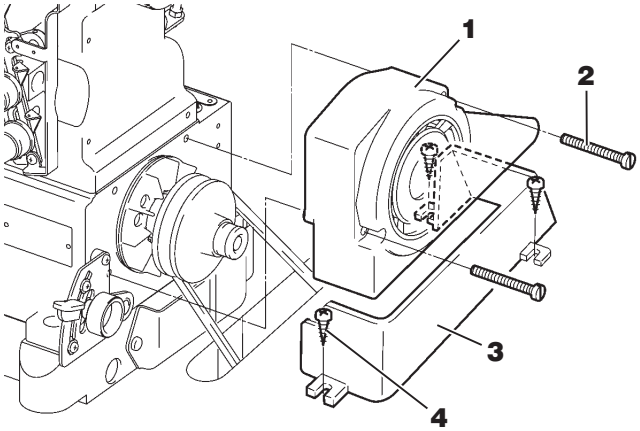
ベルトカバーの取付けを行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to install the belt cover.

右図を参照してベルトカバー **1** をネジ **2** でミシンに取付けてください。
据え置き式の場合はベルトガード **3** を木ネジ **4** でテーブルに取付けてください。

Install belt cover **1** on the machine with screws **2**.
For non-submerged installation, install belt guard **3** onto the machine table with wood screws **4**.

図 3
Fig.3

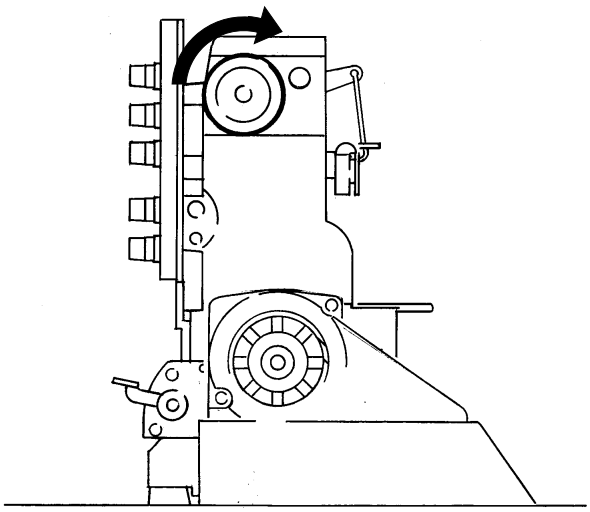


ミシンの回転方向
Operating direction of the machine pulley

ミシンの回転方向は、プーリー側からみて時計回りです。

The machine pulley rotates clockwise as seen from the end of the machine pulley.

図 4
Fig.4



給油
Lubrication

⚠ 注意 CAUTION

⚠オイルの給油、交換を行うときは必ず当社指定のオイルをご使用ください。指定以外のオイルをご使用になられますとミシンが損傷する恐れがあります。

⚠ When lubricating the machine and/or replacing the oil, use Pegasus recommended oil. Using other oils may damage the machine.

1. 使用油 Oil

当社指定の「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL 」または相当品の「Mobil Velocite SM22 （Mobil 製）」をご使用ください。

Pegasus designated oil: HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL or Equivalents: Mobil Velocite SM22 manufactured by Mobil.

2. 給油のしかた To fill the machine with oil

給油口蓋 **1** を外し、油面が **H** 線と **L** 線の間にくるように入れてください。
作業が終わったら注油口蓋 **1** を取り付けてください。

Remove cap **1**.
Add the oil until the oil level (see oil gauge **2**) lies between **H** and **L** lines.
After filling the tank with oil, replace cap **1**.

3. 油の規定量 Required amount of oil

オイルゲージ **2** の **H** と **L** は、油量の上限と下限を示しています。
油面を常に、線 **H** と **L** の間に保つように給油してください。

H on oil gauge **2**: Upper limit
L on oil gauge **2**: Lower limit
The oil level should always lie between **H** and **L**.

4. オイル循環の確認 Checking oil circulation

給油が終わった後、ミシンペダルを踏み、ミシンを回転させて、オイル窓 **3** でオイルが循環していることを確認してください。

Once the machine has been properly filled with oil, press the machine treadle to run the machine and check oil gauge window **3** to see if the oil is flowing.

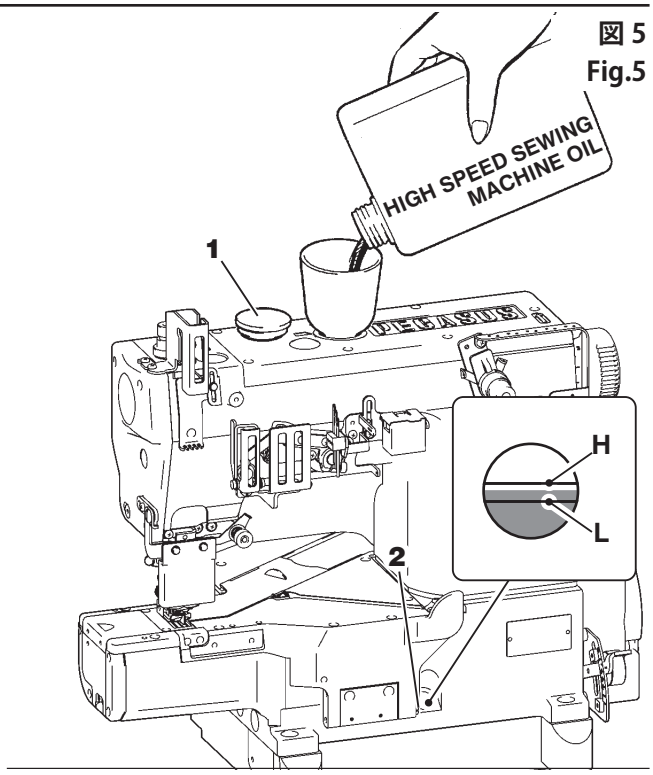


図 5
Fig.5

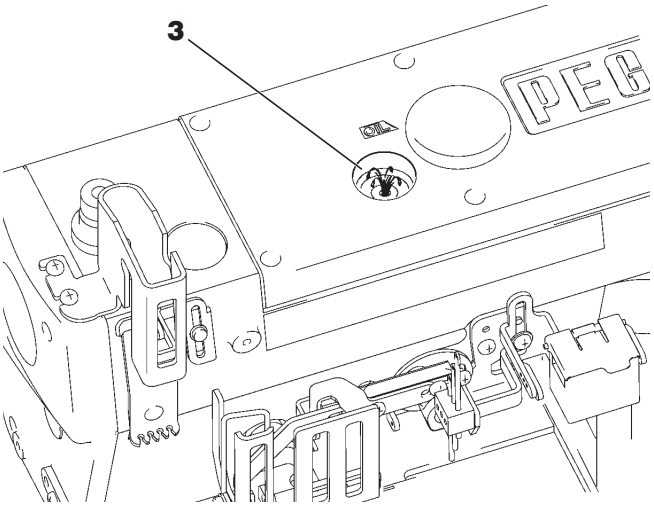


図 6
Fig.6

HR 装置への給油
Silicone oil for H.R. device

⚠ 注意 CAUTION

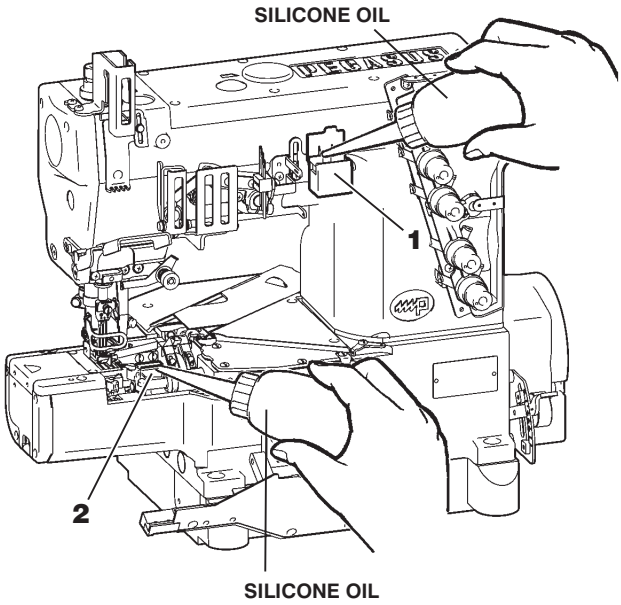
HR 装置への給油を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power and unplug the machine when you fill the HR device with silicone oil.

HR 装置のシリコンタンク **1** ・ **2** には、糸切れ防止のために、シリコンオイルがきれることのないように早めに補給してください。

Fill silicone oil tanks **1**, **2** with silicone oil.
To prevent thread breakage or fabric damage, add the silicone oil before it is too low.

図 7
Fig.7



糸通し
Threading

⚠ 注意 CAUTION

糸通しを行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power and unplug the machine when you thread the machine.

1. アイガード **1** と、カバー **2**、**3**、**4**、**5** を開けてください。
Open needle breakage shield **1** and covers **2** , **3** , **4** , **5**.

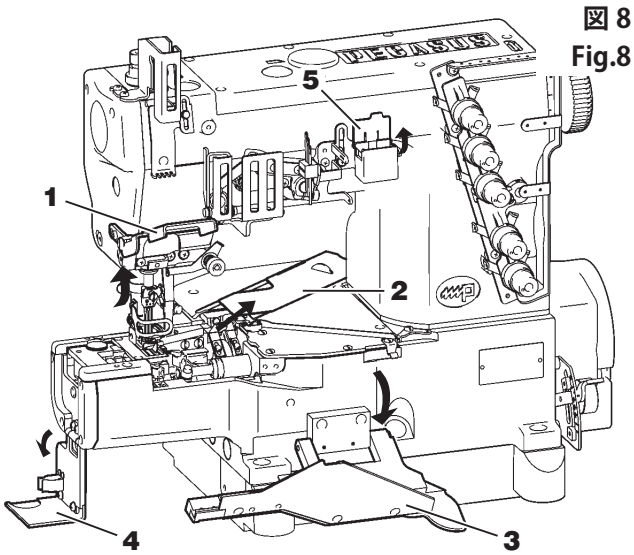


図 8
Fig.8

2. レバー **6** を、押してください。下糸繰り台 **7** が手前に出てきます。糸を通した後、元の位置へ戻すときは、下糸繰り台 **7** を押し込んでください。

Press lever **6** and bracket **7** comes out toward you. After threading, press bracket **7** into place.

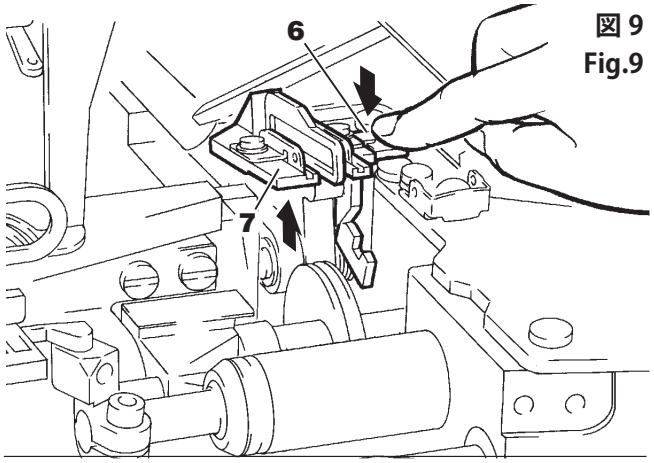


図 9
Fig.9

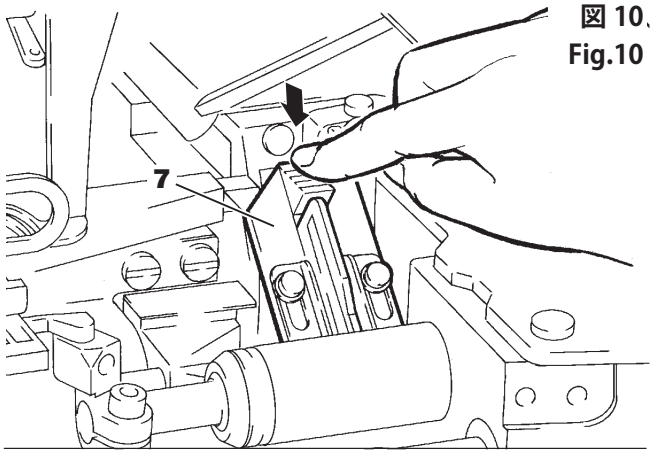


図 10
Fig.10

3. **(あらかじめ糸が通してある場合)**
In case the machine is threaded previously

A 部：あらかじめ通してある糸に縫製用の糸を結んでください。
B 部：針糸
糸の結び目を針の手前まで引き出し、一旦結び目を切り落としてから改めて針に通し直してください。
C 部：ルーパー糸、上飾り糸
結び目が出てくるまで糸を引き出してから、先端をハサミで切り揃えてください。

A：Knot the preset thread and the thread being used together to thread the machine.
B：**Needle thread**
Trim the knots off neatly before passing through the eye of the needle to thread.
C：**Looper thread, Top cover thread**
Trim the knots off neatly after passing through the eye of the looper.

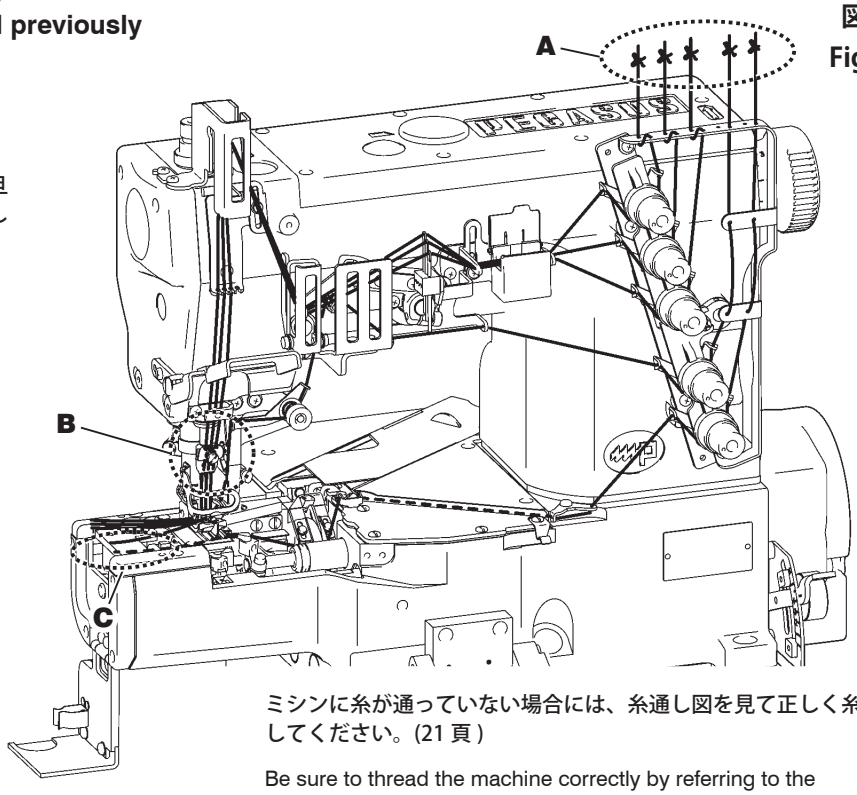


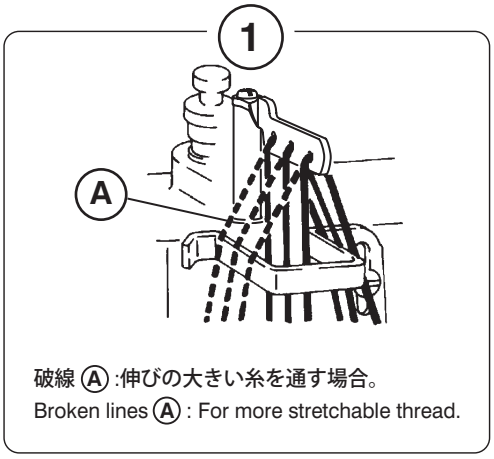
図 11
Fig.11

ミシンに糸が通っていない場合には、糸通し図を見て正しく糸を通してください。(21 頁)

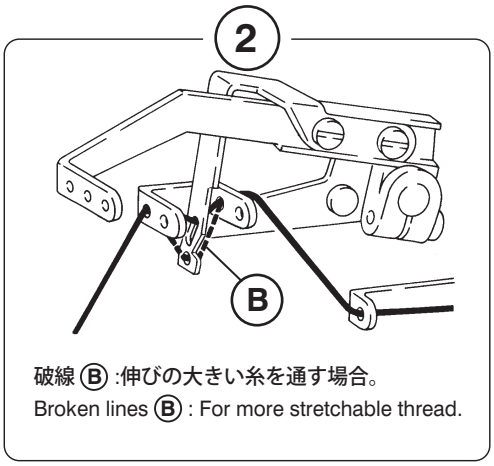
Be sure to thread the machine correctly by referring to the threading diagram. (See page 21)

糸通し図
Threading diagram

図 12
Fig.12

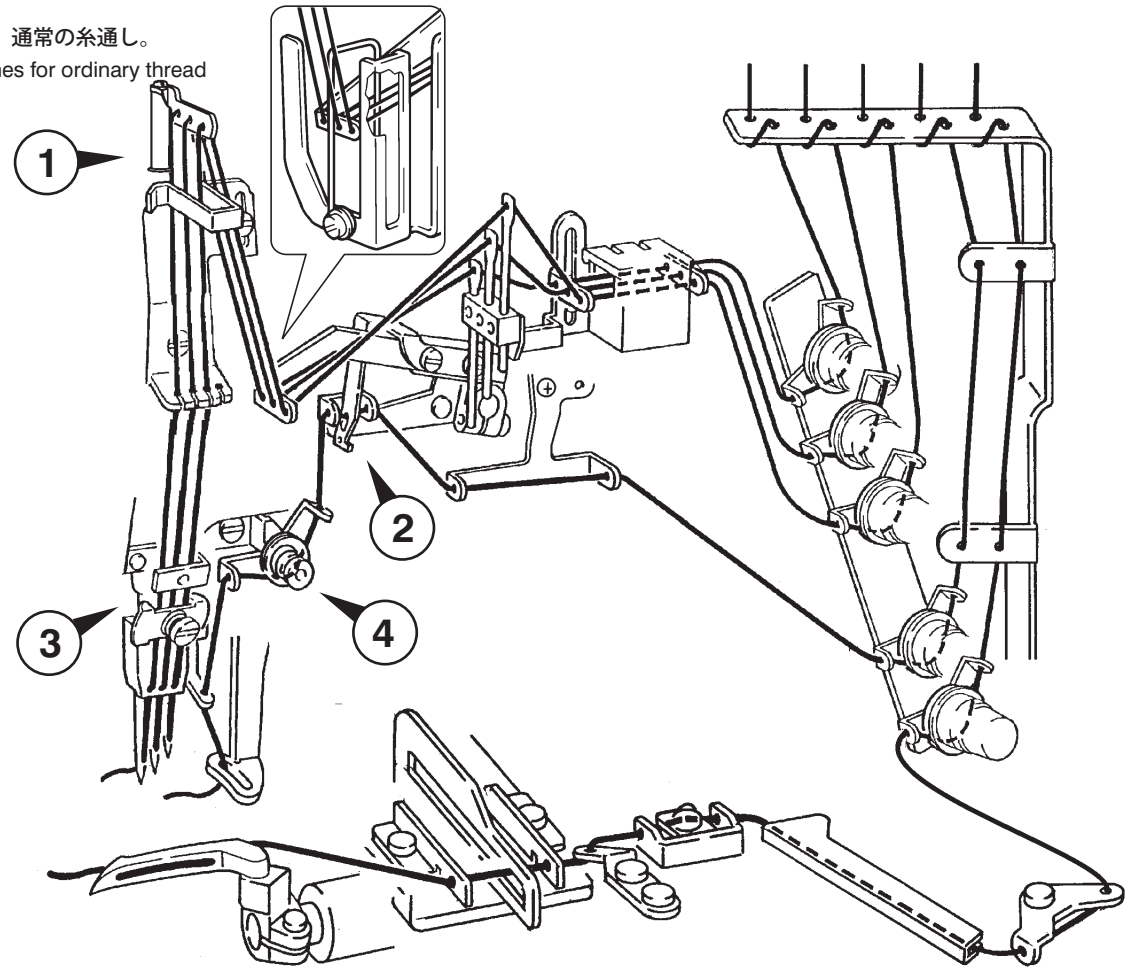


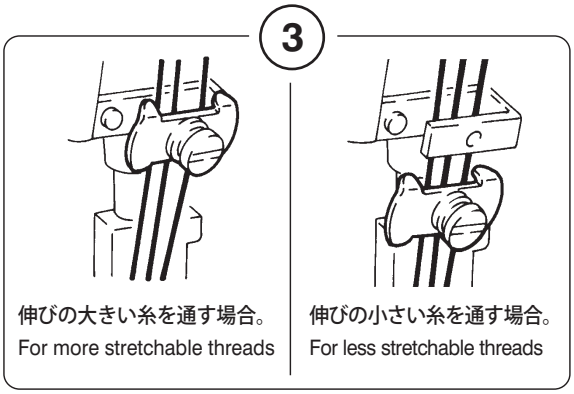
破線 Ⓐ :伸びの大きい糸を通す場合。
Broken lines Ⓐ : For more stretchable thread.



破線 Ⓑ :伸びの大きい糸を通す場合。
Broken lines Ⓑ : For more stretchable thread.

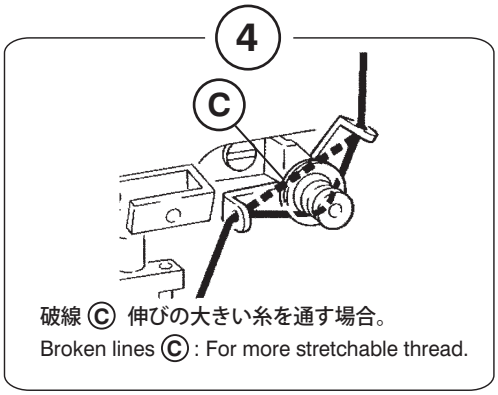
実線は、通常の糸通し。
Solid lines for ordinary thread





伸びの大きい糸を通す場合。
For more stretchable threads

伸びの小さい糸を通す場合。
For less stretchable threads



破線 Ⓒ 伸びの大きい糸を通す場合。
Broken lines Ⓒ : For more stretchable thread.

押え圧力の調節
Adjusting presser foot pressure

押え圧力は、送りが正確にはたらき、安定した縫い目が得られる範囲で、できるだけ弱い圧力でご使用ください。
ナット **1** を緩めて、ネジ **2** を回して調節し、ナット **1** を締めてください。

The presser foot pressure should be as light as possible, yet be sufficient to feed the fabric and obtain the proper stitch formation. Adjustment is made by loosening nut **1** and turning screw **2** as required. After this adjustment tighten nut **1**.

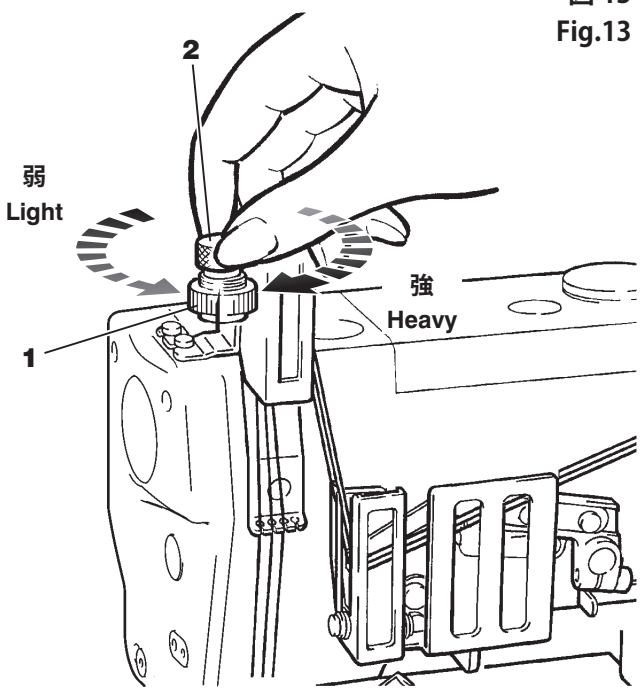


図 13
Fig.13

主送り運動量の調節
Adjusting the main feed dog's movement amount

⚠ 注意 CAUTION

主送り運動量の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the main feed dog's movement amount.

主送り運動量よりも差動送り運動量が多いほど縫い上がった生地は縮みます。
主送り運動量よりも差動送り運動量が少ないほど縫い上がった生地は伸びます。

1. プッシュボタン **3** を軽く押しながらハンドホイール **4** を回すと、プッシュボタンが一段奥へ入ります。
2. プッシュボタン **3** を押したまま、ハンドホイール **4** を右に回すと主送りの運動量は多くなります。
   左に回すと主送りの運動量は少なくなります。

⚠ 差動送り運動量を 4.5 ㎜以上で使用する場合は、主送り歯と差動送り歯が干渉する可能性がありますので、主送り運動量を調節後に、必ずミシンを手で回して両送り歯どうしの隙間が約 0.5 ㎜以上あることを確認してください。

In order to shrink the fabric when it is finished, the differential feed dog's movement amount should be larger than that of the main feed dog.
In order to stretch the fabric when it is finished, the differential feed dog's movement amount should be smaller than that of the main feed dog.

1. Turn handwheel **4** by hand while pressing push button **3** slightly. Then the push button can be depressed one step deeper.
2. To increase the main feed dog's movement amount, turn handwheel **4** clockwise while push button **3** is pressed.
   To decrease the main feed dog's movement amount, turn handwheel **4** counterclockwise while push button **3** is pressed.

⚠ If the machine is used with a differential feed dog's movement amount of more than 4.5 mm, the main and differential feed dogs may interfere with each other. Therefore, check to make sure that there is a clearance of more than 0.5 mm between the main and differential feed dogs by turning the handwheel by hand after adjusting the amount of movement of the differential feed dog.

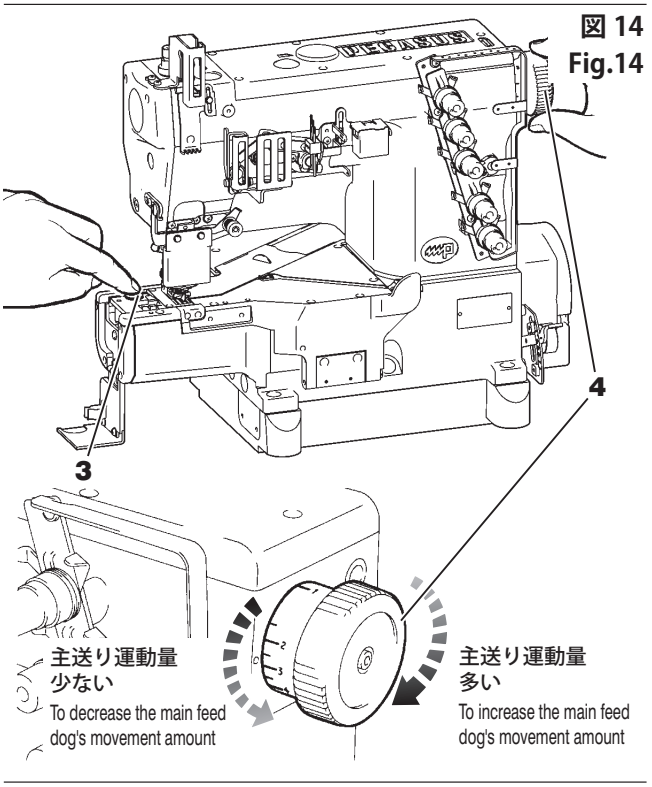


図 14
Fig.14

差動送り運動量の調節
Adjusting the differential feed dog's movement amount

出荷時の差動送り運動量は 0.8 ～ 4.5 ㎜に設定されています。

The amount of movement of the differential feed dog is factory-set at 0.8 – 4.5 mm.

⚠ 注意 CAUTION

差動送り運動量の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the differential feed dog's movement amount.

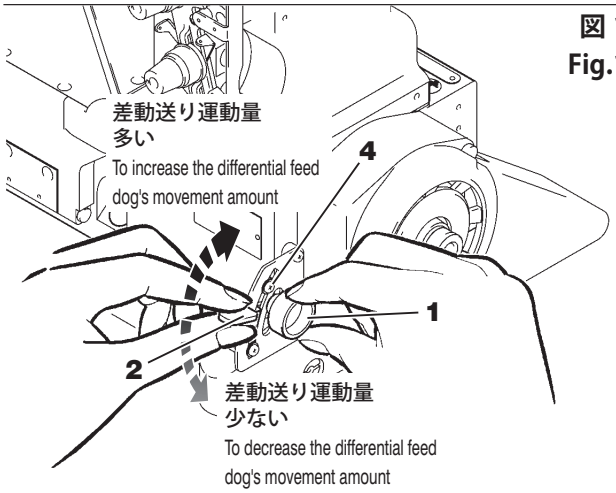


図 15
Fig.15

●差動送り運動量を 4.5 ㎜以下で使用する場合

主送り運動量よりも差動送り運動量が多いほど縫い上がった生地は縮みます。
主送り運動量よりも差動送り運動量が少ないほど縫い上がった生地は伸びます。

1. ナット **1** を緩めて、
   レバー **2** を上げると、差動送りの運動量は多くなります。
   レバー **2** を下げると、差動送りの運動量は少なくなります。
2. 調節が終わったら、ナット **1** を締めてください。

● With a differential feed dog's movement amount of less than 4.5 mm

In order to shrink the fabric when it is finished, the differential feed dog's movement amount should be larger than that of the main feed dog.
In order to stretch the fabric when it is finished, the differential feed dog's movement amount should be smaller than that of the main feed dog.

1. Loosen nut **1**.
   To increase the differential feed dog's movement amount, raise lever **2**.
   To decrease the differential feed dog's movement amount, lower lever **2**.
2. After this adjustment, tighten nut **1**.

⚠ 注意 CAUTION

差動送り運動量を 4.5 ㎜以上で使用する場合は、主送り歯と差動送り歯が干渉する可能性がありますので、差動送り運動量を調節後に、必ずミシンを手で回して両送り歯どうしの隙間が約 0.5 ㎜以上あることを確認してください。また、ミシンの回転数を 5,000sti/min 以下にしてください。

If the machine is used with a differential feed dog's movement amount of more than 4.5 mm, the main and differential feed dogs may interfere with each other. Therefore, check to make sure that there is a clearance of more than 0.5 mm between the main and differential feed dogs by turning the handwheel by hand after adjusting the amount of movement of the main feed dog. In addition, the machine speed should be less than 5,000 stitches/minute.

出荷状態
Factory-set

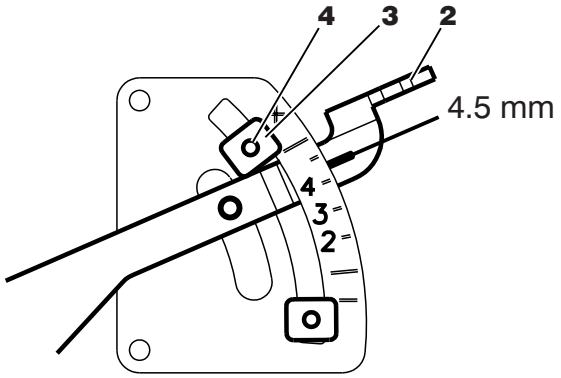


図 16
Fig.16

●差動送り運動量を 4.5 ㎜以上で使用する場合

差動送り運動量を4.5㎜以上で使用する場合は、ナット **4** を緩めて、ストッパー **3** の位置を調節してください。

1. ストッパー **3** の止めネジ **4** を緩めてください。
2. ナット **1** を緩めて、調節レバー **2** の位置を使用したい運動量の目盛りに合わせてナット **1** を締めます。
3. ストッパー **3** を調節レバー **2** に当て、止めネジ **4** を締めてください。

● With a differential feed dog's movement amount of more than 4.5 mm

If the machine is used with a differential feed dog's movement amount of more than 4.5 mm, loosen nut **4**, and adjust the position of stopper **3**.

1. Loosen screw **4** for the stopper **3**.
2. Loosen nut **1**. Set the adjustment lever **2** at the reading for a required amount of movement of the differential feed dog. Then tighten nut **1**.
3. Bring stopper **3** into contact with adjustment lever **2**. Tighten screw **4**.

糸調子の調節
Adjusting the thread tension

糸調子は針調子ナット **1** 、上飾り糸調子ナット **2** 、下ルーパー調子ナット **3** で調節してください。
糸のしまり具合を強くする場合は各ナットを右へ、弱くする場合は左へ回してバランスのとれた美しい縫い上がりが得られる範囲で、できるだけ弱く調節してください。

To obtain the proper thread tension, adjust needle thread tension knobs **1**, top cover thread tension knobs **2** and looper thread tension knob **3**.
To tighten the thread, turn each knob clockwise.
To loosen the thread, turn each knob counterclockwise. Each thread tension should be as light as possible, yet be sufficient to produce balanced and beautiful stitches.

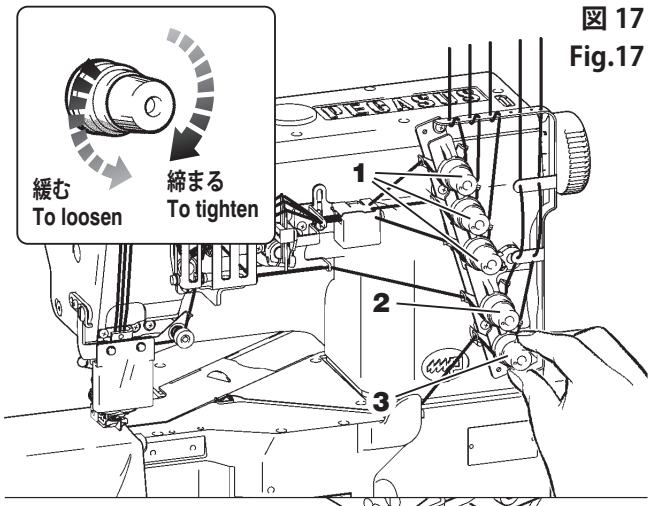


図 17
Fig.17

ミシンの掃除
Cleaning the machine

⚠ 注意 CAUTION

ミシンの掃除を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power and unplug the machine when you clean the machine.

1. カバー **4・5** を開け、ネジ **6** を緩めて針板ブラケット **7** を外してください。
2. ●針板の溝 **8** と送り歯周辺 **9** を掃除してください。
   ●針棒のオイルシール周辺 **10** を掃除してください。
   ●ルーパーのオイルシール周辺 **11** を掃除してください。
3. 針板ブラケット **7** をネジ **6** で取り付け、カバー **4・5** を閉めてください。
4. ゴム栓 **12** を外し、内部を掃除し、ゴム栓 **12** を取り付けてください。

1. Open covers **4** and **5**. Loosen screws **6**. Remove needle plate bracket **7**.
2. ● Clean the grooves of the needle plate **8** and the area around the feed dogs **9** .
   ● Clean the area around the needle bar oil seal **10** .
   ● Clean the area around oil seal **11** for the looper.
3. Replace needle plate bracket **7** into place. Tighten screws **6**. Then close covers **4** and **5**.
4. Remove rubber plug **12**. Clean the inside.
   Replace rubber plug **12** into place.

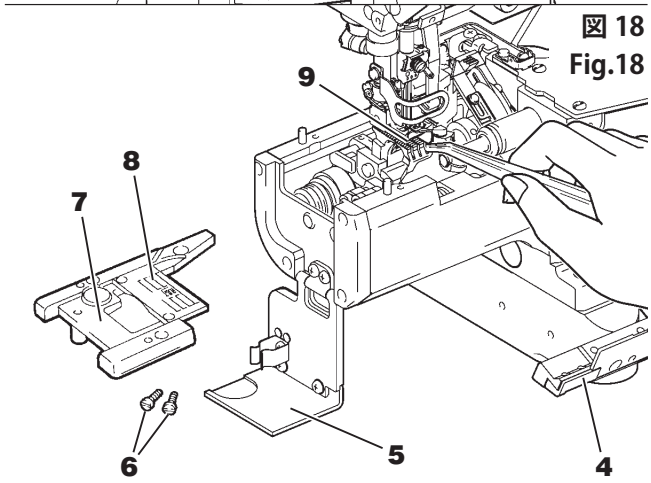


図 18
Fig.18

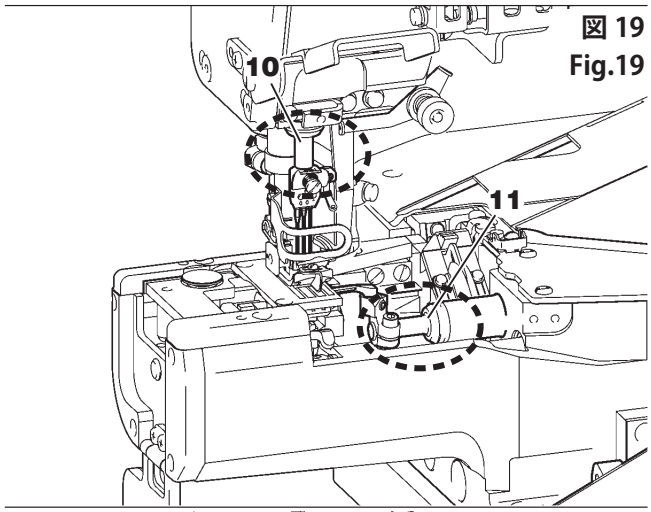


図 19
Fig.19

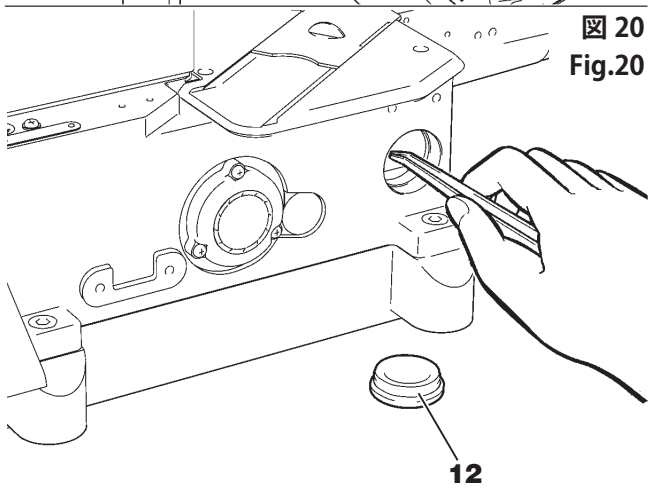


図 20
Fig.20

針の取り替え
Replacing the needle

⚠ 注意 CAUTION

針の取り替えを行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power and unplug the machine when you replace the needle(s).

1. 赤い柄のキーレンチ (1.5mm) を使って、止めネジ **1** を緩めてください。
2. 古い針を付属工具のピンセットを使って取り外してください。
3. 針は、エグリをミシンの後方に向けて取付けます。
4. 新しい針をピンセットで取付穴の奥に止まるまで差し込んでください。
5. 赤い柄のキーレンチ (1.5mm) を使って、止めネジ **1** を締めてください。

1. Loosen screw(s) **1** using a red-handled key wrench (1.5mm).
2. Remove the old needle(s) by using a pincette (provided as accessories).
3. Fix the needle so that its scarf faces the rear side of machine.
4. Insert a new needle into the needle hole as far it will go by using a pincette.
5. Tighten screw(s) **1** using a red-handled key wrench (1.5mm).

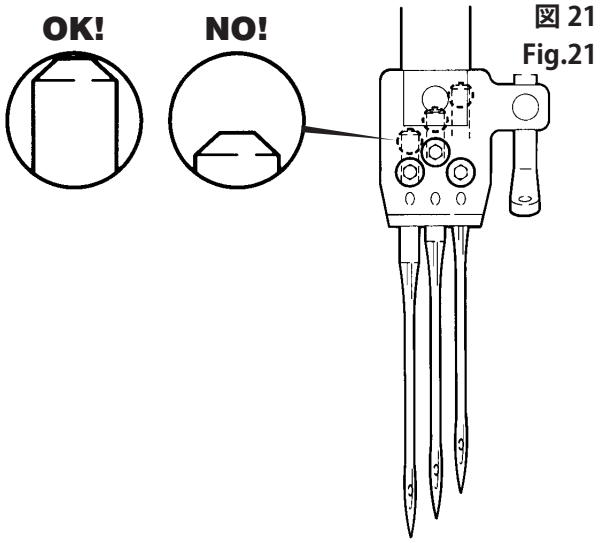


図 21
Fig.21

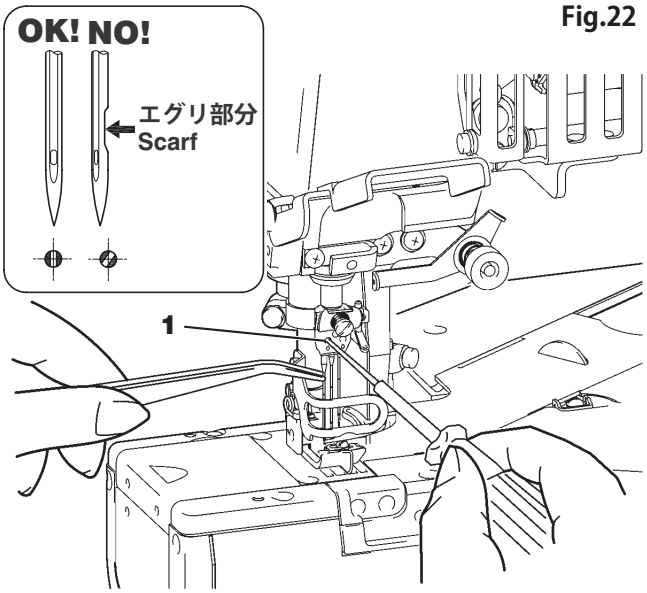


図 22
Fig.22

油の交換
Oil replacement

⚠ 注意 CAUTION

油の交換を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to replace the oil.

ミシンを使いはじめてから 1 ヶ月後に、その後は 6 ヶ月ごとに油を交換してください。
汚れた油をそのまま使用されますとミシンの故障の原因となる恐れがあります。

Replace the oil one month after the first use and thereafter every six months. If you keep using the old oil, it may cause the damage to the machine.

排油のしかた
To drain the oil

1. オイルパンの排油穴蓋ネジ **2** を外して、油を抜き取ってください。
2. 作業が終わったら排油穴蓋ネジ **2** を締めてください。

1. Drain the oil by removing screw **2** on the left side of the oil pan.
2. Tighten screw **2** after draining.

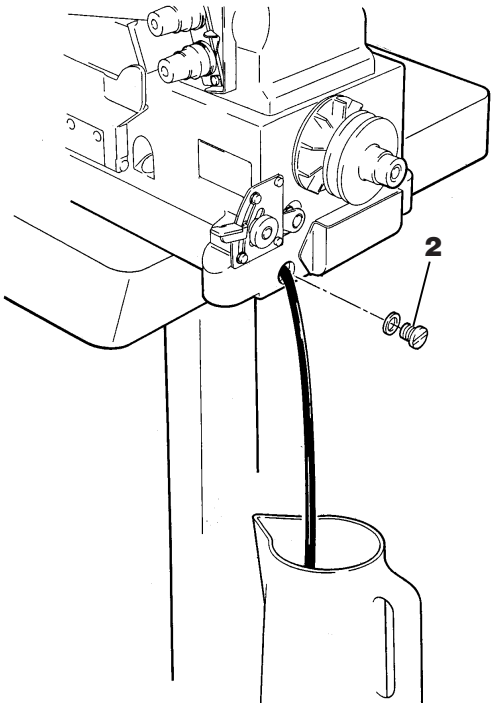


図 23
Fig.23

針糸繰りの調節
Adjusting the needle thread take-up

⚠ 注意 CAUTION

針糸繰りの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the needle thread take-up.

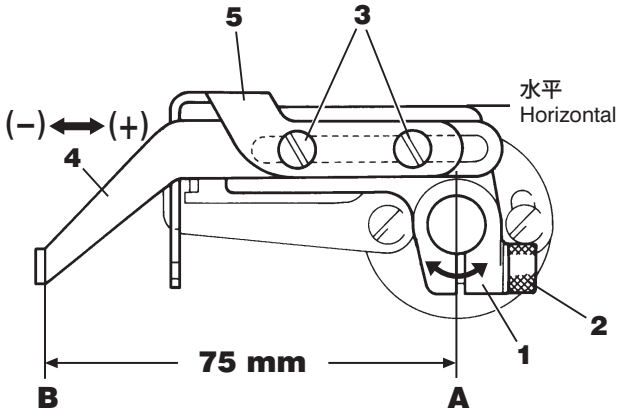
1. 針棒が最下位置のとき、ブラケット **1** の上面が水平になるように、ネジ **2** を緩め、ブラケット **1** を左または右に回して調節してください。調節後、ネジ **2** を締めてください。
2. ブラケット **1** の **A** から針糸繰り **4** の **B** までの標準寸法が 75 mm になるように、ネジ **3** を緩め、針糸繰り **4** を左または右に動かして調節してください。調節後、ネジ **3** を締めてください。（図 24 参照。）
   ●左 (−) 方向に動かすと、針糸が締まります。
   ●右 (＋) 方向に動かすと、針糸が緩みます。

注
上記の調節をするときは、飾り糸繰り **5** の位置がずれないように注意してください。

1. When the needle bar is at the bottom of its stroke, the top surface of bracket **1** should be horizontal. To make this adjustment, loosen screw **2**, turn bracket **1** clockwise or counterclockwise. After this adjustment is made, tighten screw **2**.
2. The standard distance from **A** on bracket **1** to **B** on needle thread take-up **4** should be 75 mm. To make this adjustment, loosen screws **3**, move needle thread take-up **4** to the left or right. After this adjustment is made, tighten screws **3** (see Fig. 24).
   ● To tighten the needle thread, move the needle thread take-up **4** to the left **(−)**.
   ● To loosen the needle thread, move the needle thread take-up **4** to the right **(＋)**.

Note
When making the adjustment stated above, be sure not to misalign the top cover thread take-up **5**.

図 24
Fig.24



針糸道の調節
Adjusting the needle thread guides

[針糸道 1 の調節]

ネジ **2** の中心から針糸道 **1** の最上部までの寸法が 25 mm になるように、ネジ **2** を緩めて、針糸道 **1** を上または下に動かして調節してください。調節後、ネジ **2** を締めてください。

[針糸道 3・4・5 の調節]

糸道土台 **6** の上面から針糸道 **3**・**4**・**5** の最上部までの寸法が図 25 に示す寸法になるように、ネジ **7**・**8**・**9** を緩めて、針糸道 **3**・**4**・**5** を上または下に動かして調節してください。調節後、ネジ **7**・**8**・**9** を締めてください。

●針糸道を上に動かすと針糸が締まります。
●針糸道を下に動かすと針糸が緩みます。

[To adjust needle thread guide 1]

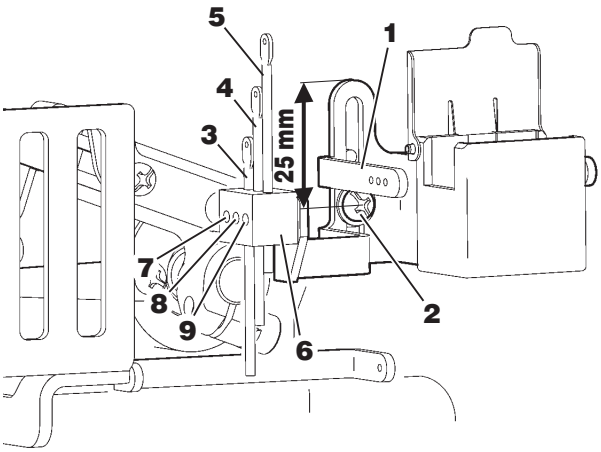
The distance between the centerline of screw **2** and the top of needle thread guide **1** should be 25 mm. To make this adjustment, loosen screw **2** and then move needle thread guide **1** up or down. After the above adjustment, tighten screw **2**.

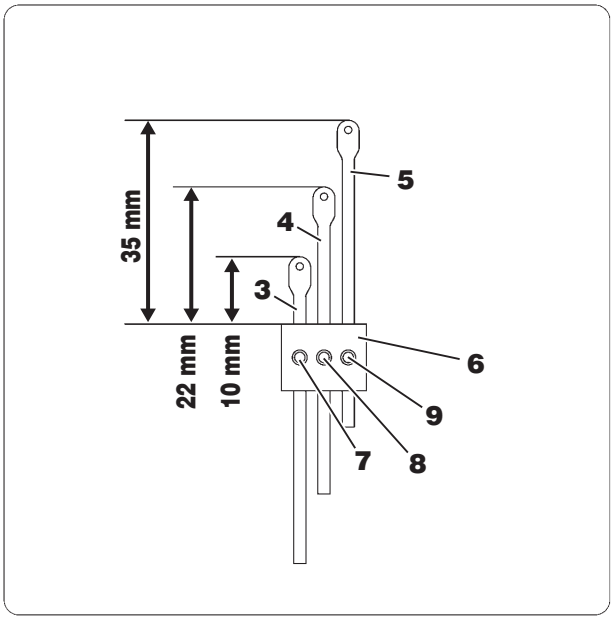
[To adjust the needle thread guides 3, 4 and 5]

The distance from the top surface of thread guide holder **6** to the top of thread guides **3**, **4** and **5** should be 10 mm, 22 mm and 35 mm (see Fig. 25). Adjustment is made by loosening each of screws **7**, **8** and **9** and moving each of thread guides **3**, **4** and **5** up or down.
After this adjustment is made, tighten screws **7**, **8** and **9**.

● To tighten the needle thread, move up the needle thread guides.
● To loosen the needle thread, move down the needle thread guides.

図 25
Fig.25





針糸ループの調節
Adjusting the size of the needle thread loop

⚠ 注意 CAUTION

針糸ループの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the size of the needle thread loop.

針糸ループの調節方法は、下記の２種類の方法があります。
●針糸受け取付位置の変更
●針糸繰りタイミングの変更

Two methods are available for needle thread loop adjustment (see below).
● Changing the position of the needle thread guard
● Changing the timing of the needle thread take-up

【針糸受け取付位置の変更】

図 26 のように、針糸受け **1** は、針棒最下位置で針糸受け上面 **A** が針糸道目穴の中心になるように、ネジ **2** を締めて取り付けてください。
針糸受け **1** は、ルーパーが針糸をすくう時のループ形状を変える働きがあります。
●針糸受け **1** を **(＋)** 方向に動かすと、針糸ループが大きくなります。
●針糸受け **1** を **(－)** 方向に動かすと、針糸ループが小さくなります。
針糸ループの大きさを調節した後、ネジ **2** を締めてください。

【Changing the position of the needle thread guard】

When the needle bar is at the bottom of its stroke, loosen screw **2** and then position the top surface **A** of needle thread guard **1** at the center of the eye of the needle thread guide (see Fig. 26). Tighten screw **2**.
Needle thread guard **1** changes the shape of the needle thread loop when the looper enters the needle thread loop.
● To increase the size of the needle thread loop, move needle thread guard **1** in the direction of **(＋)**.
● To decrease the size of the needle thread loop, move needle thread guard **1** in the direction of **(－)**.
After adjusting the size of the needle thread loop, tighten screw **2**.

［針糸繰りタイミングの変更］

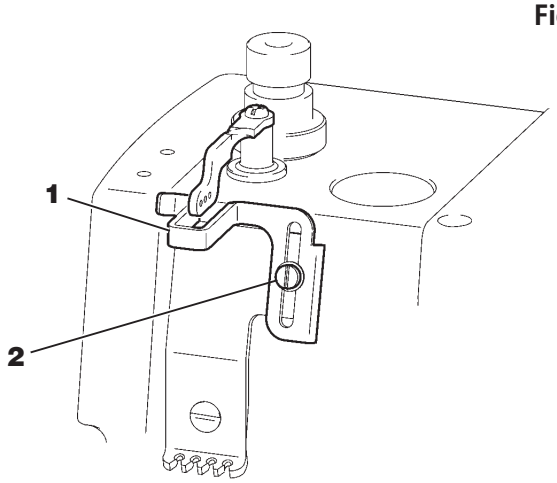
図 27 のように、針糸繰りクランク **3** の端面 **B** を、針糸繰り軸 **4** にあるＶ溝 **5** に合わせて取り付けてください。
タイミングを変更する時は、ネジ **6** を緩めて、針糸繰りクランク **3** を **(＋)** 又は **(－)** 方向に動かして調節してください。
●針糸繰りクランク **3** を **(＋)** 方向に動かすと、針糸ループが大きくなります。
●針糸繰りクランク **3** を **(－)** 方向に動かすと、針糸ループが小さくなります。
針糸ループの大きさを調節した後、ネジ **6** を締めてください。

注
ミシンの出荷時には、針糸繰りのタイミングは、針の上下運動に対して、同時タイミングに調節しております。
極端に伸縮性の有る糸や無い糸を使用するとき以外は、タイミングを変更しないでください。

[Changing the timing of the needle thread take-up]

When installing needle thread take-up crank **3** , the end **B** of needle thread take-up crank **3** should be aligned with V-shaped groove **5** on needle thread take-up shaft **4** (see Fig. 27).
To adjust the timing of the needle thread take-up, loosen screw **6** and then move needle thread take-up crank **3** in the direction of **(＋)** or **(－)** as required.

図 26
Fig.26



〔 出荷時の状態〕〔 Factory-set〕

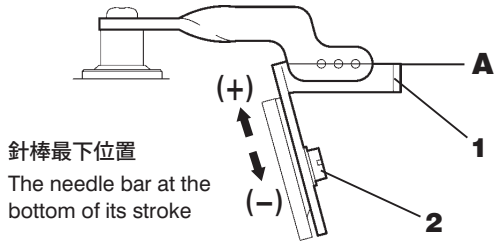
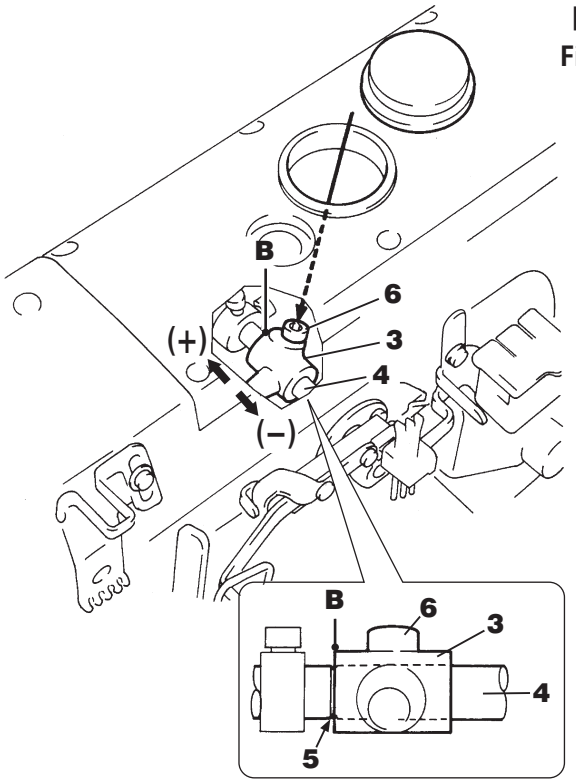


図 27
Fig.27



● To increase the size of the nedle thread loop, move needle thread take-up crank **3** in direction of **(＋)**.
● To decrease the size of the nedle thread loop, move needle thread take-up crank **3** in direction of **(－)**.
After this adjustment is made, tighten screw **6**.

Note
Factory-set timing of the needle thread take-up: Simultaneous timing in relation to the stroke (up-and-down movement) of the needle.
Do not change the factory-set timing, except when extremely stretchable or non-stretchable threads are employed.

飾り糸繰りの調節
Adjusting the top cover thread take-up

⚠ 注意 CAUTION

飾り糸繰りの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the top cover thread take-up.

飾り糸繰り **1** が最上位置のとき、飾り糸道 **2** の目穴 **A** が図 28 のように、飾り糸繰り **1** の長い目孔と一致するようにしてください。ネジ **3** ・ **4** を緩めて、飾り糸道 **2** を上または下に動かして調節してください。

●飾り糸道 **2** を (＋) 方向に動かすと、飾り糸が緩みます。
●飾り糸道 **2** を (－) 方向に動かすと、飾り糸が締まります。

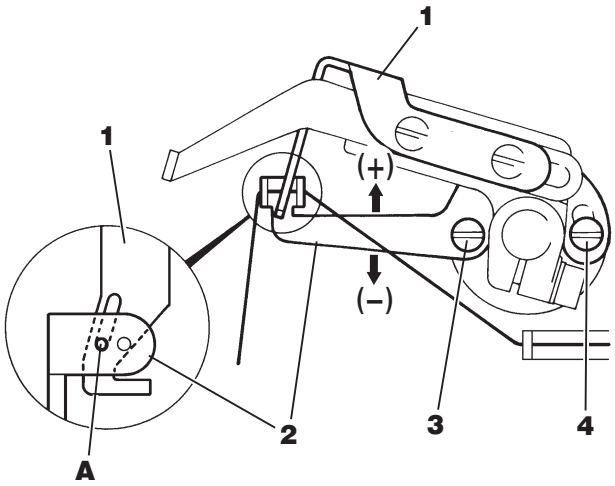
調節後、ネジ **3** ・ **4** を締めてください。

When the top cover thread take-up **1** is at the up of its travel, the eye **A** of the top cover thread guide **2** should be aligned with the eye of the top cover thread take-up **1** (see Fig 28). To make this adjustment, loosen screws **3** and **4**, and then move the top cover thread take-up **1** up or down.

- To looesn the top cover thread, move the top cover thread guide **2** in the direction of **(＋)**.
- To tighten the top cover thread, move the top cover thread guide **2** in the direction of **(－)**.

After this adjustment is made, tighten screws **3** and **4**.

図 28
Fig.28



下糸繰りの調節
Adjusting the looper thread take-up

⚠ 注意 CAUTION

下糸繰りの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the looper thread take-up.

ルーパーが最左位置から右へ移動し、左針が図に示す位置まで下降したときに下糸が下糸繰り **A** 点から外れるようにしてください。
調節するときは、ネジ **2** を緩めて、下糸繰り **1** を回して調節してください。
調節後、ネジ **2** を締めてください。

When the left needle has reached the point shown in the illustration while the looper is moving to the right from the extreme left end of its travel, the looper thread should be released from point **A** on the looper thread take-up.
To make this adjustment, loosen screws **2** and turn looper thread take-up **1** as required.
After the above adjustment, tighten screw **2**.

図 29
Fig.29

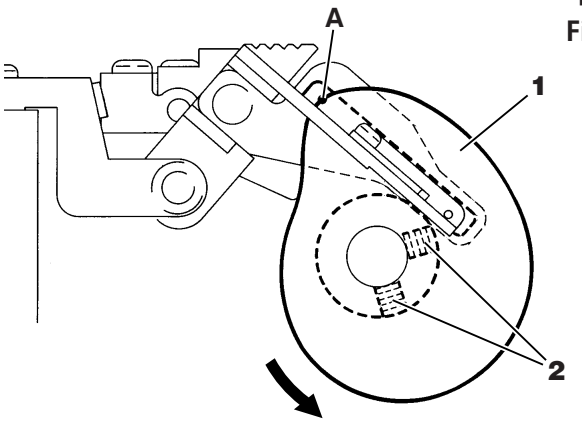
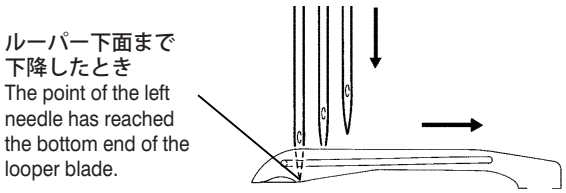


図 30
Fig.30

下糸繰り **1** の **A** 点からルーパー糸が外れる時の左針先端位置
Position of the point of the left needle when the looper thread is released from point **A** on looper thread take-up **1**.



下糸道の調節
Adjusting the looper thread guides

⚠ 注意 CAUTION

下糸道の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the looper thread guides.

右図を参照して、ネジ **3・4** を緩めて、下糸道 **5・6** が最も手前に来るように調節し (標準位置)、ネジ **3・4** を仮締めしてください。

- 下糸道 **5** ・**6** を矢印 **B** 方向に動かすと、下糸出量が多くなります。
- 下糸道 **5・6** を矢印 **C** 方向に動かすと、下糸出量が少なくなります。

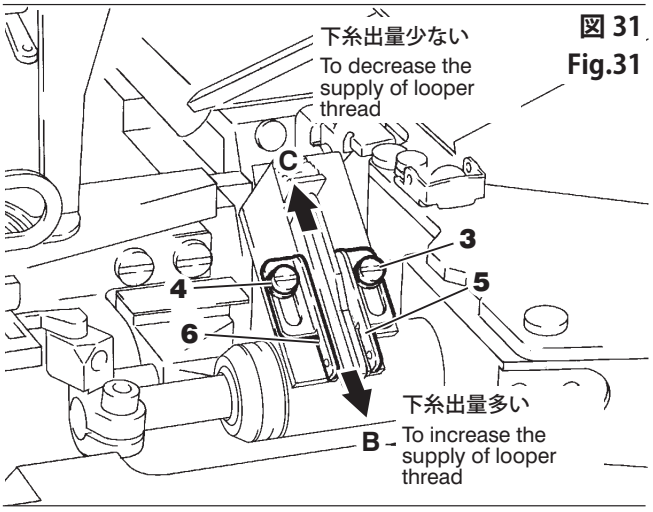
調節後ネジ **3・4** を締めてください。

Loosen screws **3** and **4**. Move looper thread guides **5** and **6** as far forward, toward the operator, as possible (standard position).
Then tighten screws **3** and **4** temporarily.(see Fig.31)

- To increase the supply of looper thread, move looper thread guides **5** and **6** in the direction of **B**.
- To decrease the supply of looper thread, move looper thread guides **5** and **6** in the direction of **C**.

After this adjustment is made, tighten screws **3** and **4**.

図 31
Fig.31



上飾りの調節
Adjusting the top cover thread spreader

⚠ 注意 CAUTION

上飾りの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the top cover thread spreader.

1. スプレッダーの調節

(1) 高さと前後位置の調節

針糸上面からスプレッダー **1** の下面までの寸法 **A** を、P.51 調整基準表を参照して、ご使用のミシンに合った寸法に調節してください。

調節後、ネジ **2** を仮締めしてください。

前後位置は、スプレッダー **1** が最右位置から左へ進み、スプレッダー **1** の剣先 **B** が左針の前にきたとき、左針との隙間が 0.5mm になるように、スプレッダー **1** を前後に動かして調節してください。調節後、ネジ **2** を締めてください。

(2) 左右位置の調節

スプレッダ **1** が最左位置のとき、左針中心からスプレッダ **1** の剣先 **B** までの寸法 **C** を、P.51 調整基準表を参照して、ご使用のミシンに合った寸法に調節してください。調節するときは、ネジ **3** を緩めて、スプレッダ **1** を左右に動かして調節してください。

調節後、ネジ **3** を締め付けてください。

1.To adjust the spreader

(1)To adjust the spreader height :

Adjust distance **A** from the top surface of the needle plate to the bottom surface of spreader **1**. Select the distance according to the machine being used by referring to the table of adjustment dimensions (see page 51). Adjustment is made by loosening screw **2** and moving spreader **1** up or down.

After the above adjustment is made, tighten screw **2** temporarily.

To adjust the spreader front to back :

When point **B** on the spreader has comes close to the left needle while spreader **1** is moving to the left from the extreme right end of its travel, there should be a distance of 0.5mm from point **B** to the left needle. Adjustment is made by moving spreader **1** front to back.

After this adjustment is made, tighten screw **2**.

(2)Left-to-right adjustment

When the top cover thread spreader **1** is at the extreme left end of its travel, adjust distance **C** from the center line of the left needle to point **B** on the top cover thread spreader. Select the distance according to the machine being used by referring to the table of adjustment dimensions (see page 51).

Adjustment is made by loosening screw **3** and moving the top cover thread spreader **1** left to right.

After this adjustment is made, tighten screw **3**.

図 32
Fig.32

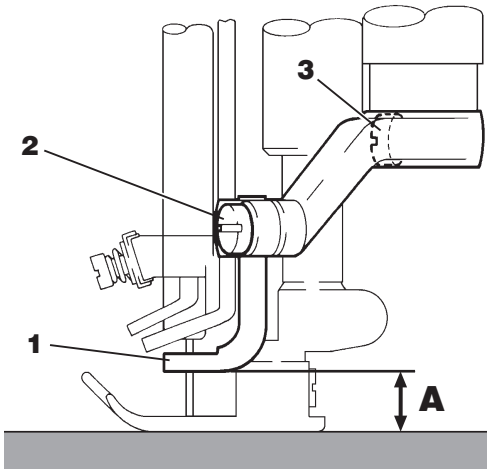


図 33
Fig.33

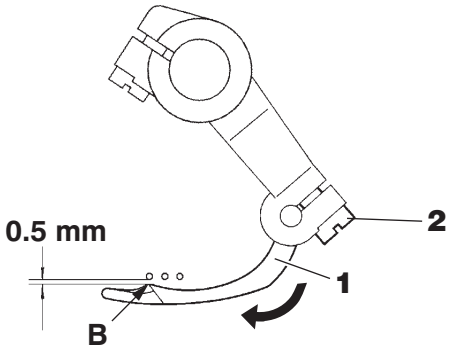
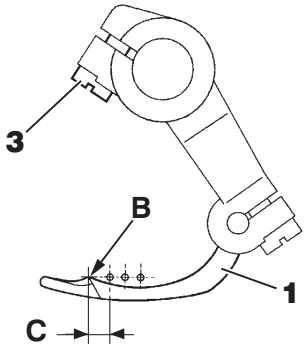


図 34
Fig.34



2. 飾り糸案内の調節

(1) スプレッダー **1** が最右位置のとき、飾り糸案内 **4** とスプレッダー **1** との隙間が 0.5mm になるように、ネジ **5** を緩めて調節してください。調節後ネジ **5** を仮締めしてください。

(2) 飾り糸案内 **4** の長溝中心にスプレッダー剣先 **B** がくるように、飾り糸案内 **4** を左右に動かして調節してください。
調節後ネジ **5** を締めてください。

3. 飾り糸案内糸道の調節

(1) 針が最下位置のとき、飾り糸案内糸道 **6** が、飾り糸案内 **4** の長溝手前 **D** 部の真上にくるように、ネジ **7** を緩めて調節してください。調節後ネジ **7** を仮締めしてください。

(2) 飾り糸案内糸道 **6** と、飾り糸案内 **4** の隙間が、1.0mm になるように、飾り糸案内糸道 **6** を上下に動かして調節してください。
調節後、ネジ **7** を締めてください。

2. Adjusting the spreader thread guide

(1) When spreader **1** is at the extreme right end of its travel, there should be a clearance of 0.5mm between the bottom surface of spreader thread guide **4** and spreader **1**. Adjustment is made by loosening screws **5**. After this adjustment is made, tighten screws **5** temporarily.

(2) Align the center of the slot of spreader thread guide **4** with point **B** on the spreader. Adjustment is made by moving spreader thread guide **4** left to right. After this adjustment is made, tighten screws **5**.

3. Adjusting the thread guide

(1) When the needles are at the bottom of their stroke, position thread guide **6** just above front end **D** of the slot on thread guide **4**. Adjustment is made by loosening screw **7**.
After this adjustment is made, tighten screw **7** temporarily.

(2) There should be a clearance of 1.0mm between thread guide **6** and spreader thread guide **4**. Adjustment is made by moving thread guide **6** front to back.
After this adjustment is made, tighten screw **7**.

図 35
Fig.35

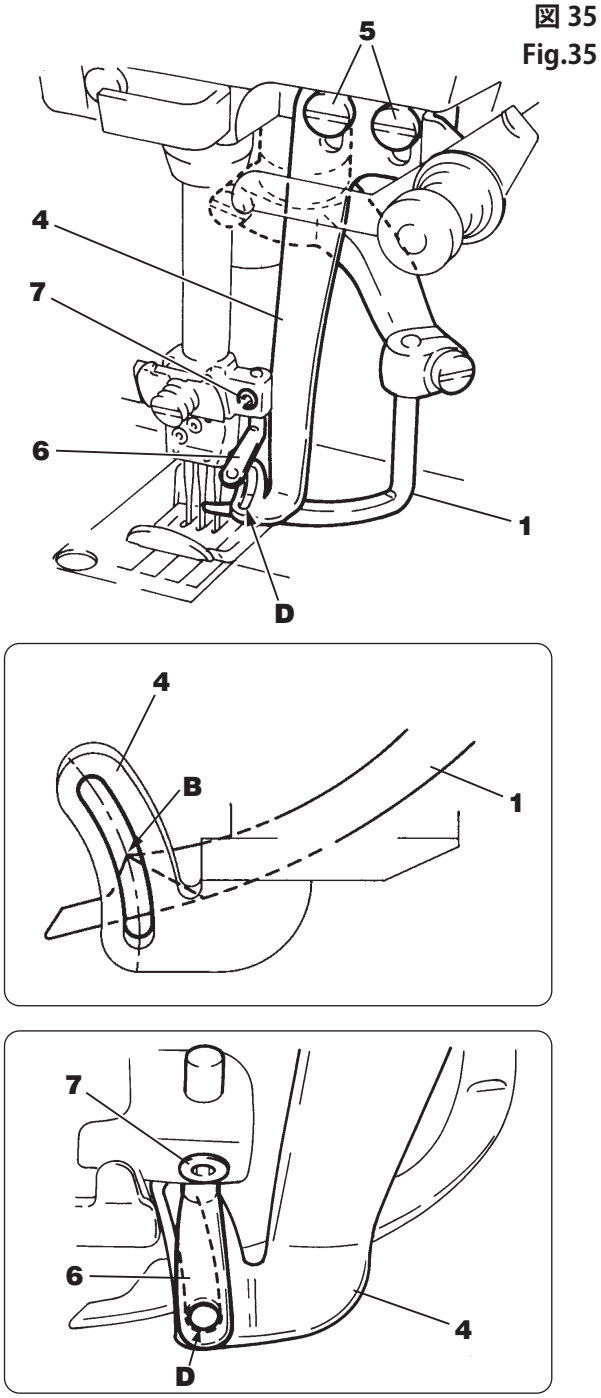
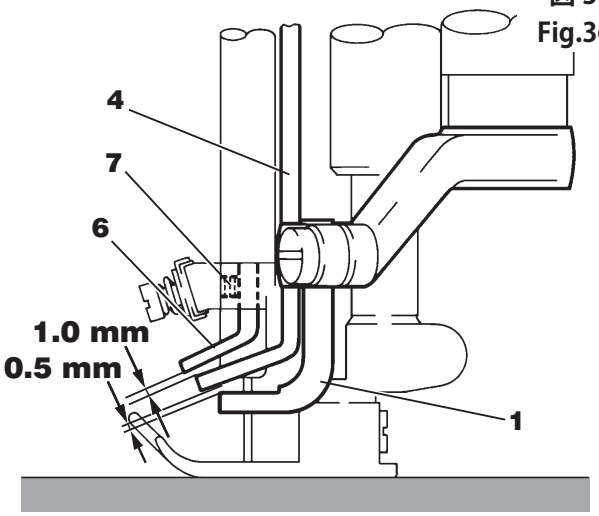


図 36
Fig.36



上飾り糸道の調節 (小調子の調節)
Adjusting the top cover thread guide

⚠ 注意 CAUTION

上飾り糸道の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the top cover thread guide.

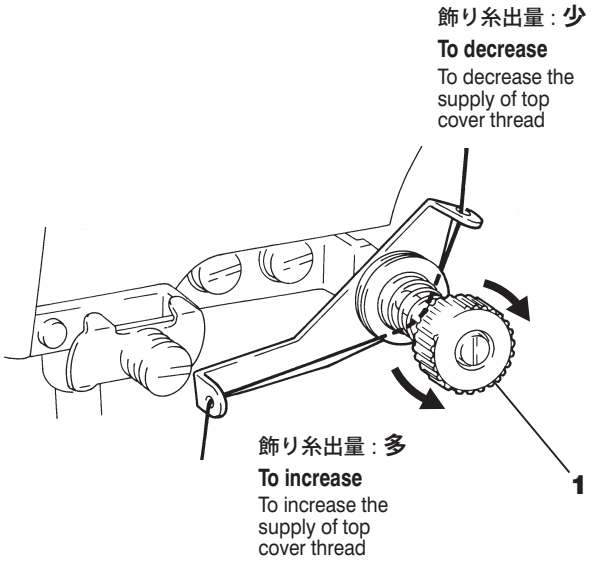
右図を参照して、小調子ツマミ **1** を回して上飾り糸道の調節を行ってください。

- 小調子ツマミ **1** を時計方向に回すと上飾り糸出量が少なくなります。
- 小調子ツマミ **1** を反時計方向に回すと上飾り糸出量が多くなります。

Adjust the top cover thread guide by turning knob **1** clockwise or counterclockwise (see Fig. 37).

- To decrease the supply of the top cover thread, turn knob **1** clockwise.
- To increase the supply of the top cover thread, turn knob **1** counterclockwise.

図 37
Fig.37



送り歯高さの調節
Adjusting the feed dog height

⚠ 注意 CAUTION

送り歯の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the feed dog height.

送り歯が最上位置まで上がったとき、針板上面から主送り歯 **1** と差動送り歯 **2** の歯先を結ぶ直線 **A** を 0.8 ～ 1.2mm にしてください。
調節するときは、ネジ **3**・**4** を緩めて、送り歯 **1**・**2** を上または下に動かしてください。
調節後、ネジ **3**・**4** を締めてください。

When the feed dogs are at their highest point of travel, there should be a distance of 0.8 – 1.2mm from the top surface of the needle plate to extended line **A** from the tips of main **1** and differential **2** feed dogs. Adjustment is made by loosening screws **3** and **4**, and moving feed dogs **1** and **2** up or down.
After the above adjustment, tighten screws **3** and **4**.

図 38
Fig.38

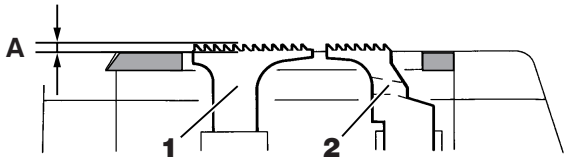
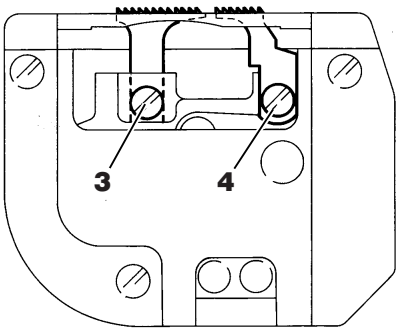


図 39
Fig.39



押え上げ量の調節
Adjusting the presser foot lift

⚠ 注意 CAUTION

押え上げ量の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the presser foot lift.

押え **5** を上げたとき、針板上面から押え底面までの寸法 **B** を、P.52 仕様書を参照して、ご使用のミシンに合った寸法に調節してください。

1. プーリーを回して送り歯を最下位置まで下げてください。
2. レバー **8** を下げて、押え上げ量を調節してください。
   このとき、上飾りスプレッダーと押えが接触しないように注意してください。
3. ナット **6** を緩めて、ネジ **7** をレバー **8** に当ててください。
   ナット **6** を締めてください。

When presser foot **5** is raised, adjust distance **B** from the top surface of the needle plate to the bottom surface of the presser foot. Select the distance according to the machine being used by referring to the specifications (see page 52).

1. Turn the machine pulley until the feed dogs are at their lowest point of travel.
2. Adjust the presser foot lift by lowering lever **8**.
   Note that the presser foot should not be in contact with the top cover thread spreader.
3. Loosen nut **6**. Adjust screw **7** so that it contacts lever **8**.
   Then tighten nut **6**.

図 40
Fig.40

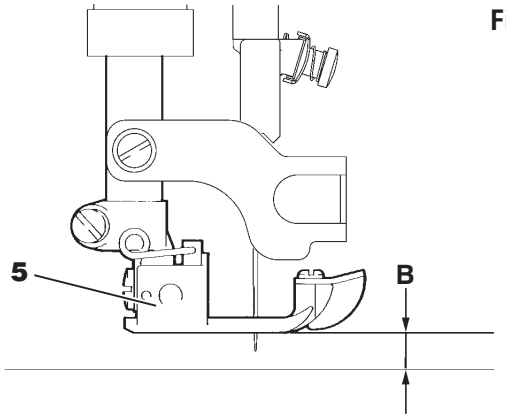
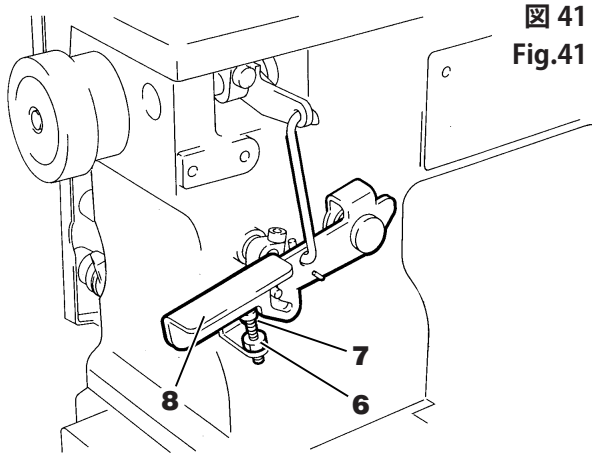


図 41
Fig.41



針高さの調節
Adjusting the needle height

⚠ 注意 CAUTION

針高さの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the needle height.

針が最上位置のとき、左針先端から針板上面までの寸法 **A** を、P.51 調整基準表を参照して、ご使用のミシンに合った寸法に調節してください。

1. ハンドホイール **1** を回して、ハンドホイールの合マーク **P** とミシンの合マーク **D** を合わせて、針棒を最上位置まで上げてください。
2. 蓋ネジ **2** を外してから、ネジ **3** を緩め、針留 **4** を上または下に動かして、針高さを調節してください。調節後ネジ **3** を締め、蓋ネジ **2** を締めてください 。

●針高さ調節をした後、ネジ **3** を締め付ける前に、針板の針穴と針との関係を図のように、隙間 **B** を均等に調節してください。

Adjust distance **A** from the point of the left needle to the top surface of the needle plate when the needle is at the top of its stroke. The distance varies according to the machine being used. Refer to the table of adjustment dimensions (see page 51).

1. Bring the needle bar to the top of its stroke. To make this adjustment, align alignment mark **P** on handweel **1** with alignment mark **D** on the machine by turning handwheel **1**.
2. Remove screw **2**. Loosen screw **3**. Then adjust the needle height by moving needle holder **4** up or down. After this adjustment is made, tighten screw **3**, and replace and tighten screw **2**.

● Adjust the relationship between each needle and needle drop hole so that clearance **B** is equal after the needle height adjustment (see the illustration). Then tighten screw **3**.

図 42
Fig.42

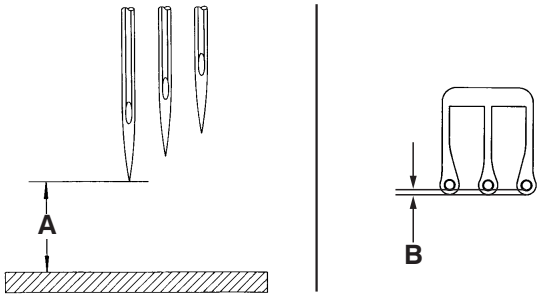


図 43
Fig.43

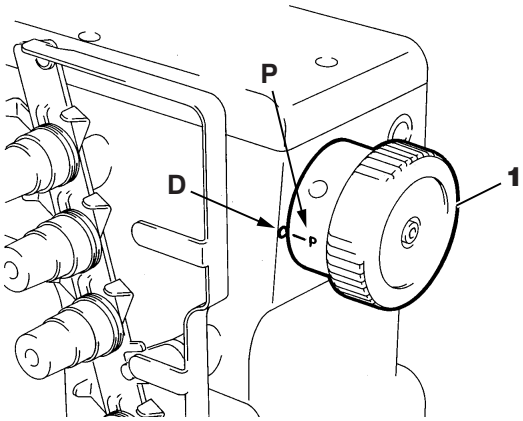
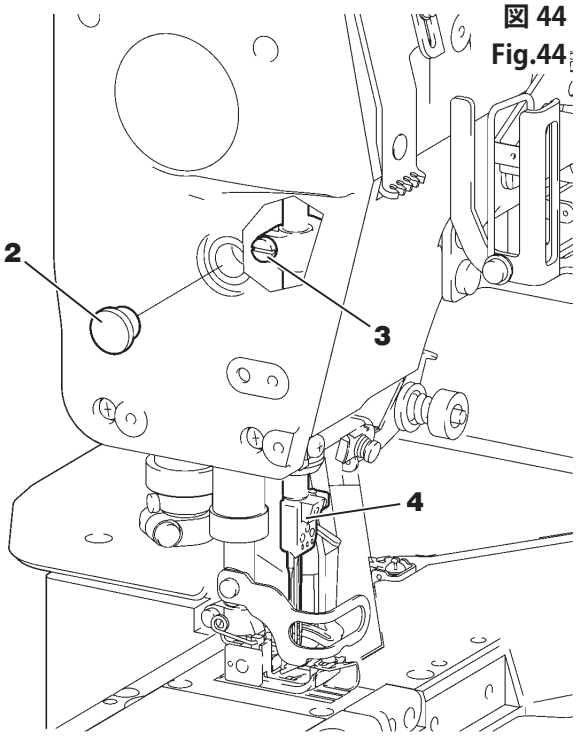


図 44
Fig.44



ルーパーの調節
Adjusting the looper

⚠ 注意 CAUTION

ルーパーの調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the looper.

1. ルーパー引き量の調節

ルーパー **1** が最右位置のとき、右針中心からルーパー先端までの引き量 **A** を、P.51 の調整基準表を参照して、ご使用のミシンに合った寸法に調節してください。

調節するときは、ルーパー台 **2** のネジ **3** を緩めて、ルーパー台を左右に動かして調節してください。
調節後、ネジ **3** を締めてください。

2. ルーパー前後位置の調節

ルーパー先端が最右位置から、左針中心まで来たときに、左針とルーパー先端との前後の隙間を 0.05 ～ 0.1mm にしてください。

- 3 本針ミシンは、ルーパー先端が最右位置から中針中心まで来たときに、中針とルーパー先端との前後の隙間を 0 ～ 0.05mm にしてください。
  調節するときは、ルーパー台 **2** のネジ **3** を緩めて、ルーパー台を前後に動かして調節してください。
  調節後、ネジ **3** を締めてください。
- ルーパー先端が最右位置から右針中心を通過するときは、(針受け (後) が効いていない状態では、) 右針とルーパー先端が僅かに接触します。

1. Adjusting the looper-needle setting distance

Adjust looper-needle setting distance **A** from the center of the right needle to the point of looper **1** when the looper is at its farthest position to the right. Select the distance according to the machine being used by referring to the table of adjustment dimensions (see page 51).

Adjustment is made by loosening screw **3** on looper holder **2** and moving looper holder **2** to the left or right.
After the adjustment, tighten screw **3**.

2. Adjusting the looper avoiding distance

When the point of the looper has reached the center of the left needle from the extreme right end of its travel, there should be 0.05 – 0.1 mm front-to-back clearance between the left needle and the point of the looper.

- For 3-needle machines
  When the point of the looper has reached the center of the middle needle from the extreme right end of its travel, there should be 0 – 0.05mm front-to-back clearance between the middle needle and the point of the looper.
  Adjustment is made by loosening screw **3** on looper holder **2** and moving looper holder **2** forward or backward.
  After the adjustment, tighten screw **3**.
- When the point of the looper is passing the center of the right needle from the extreme right end of its travel (the rear needle guard is not effective), the right needle slightly contacts the point of the looper.

図 45
Fig.45

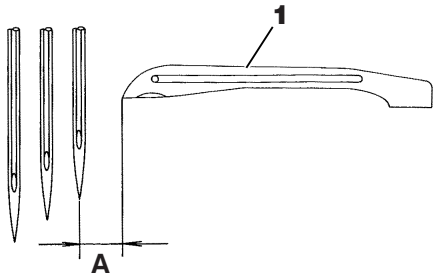


図 46
Fig.46

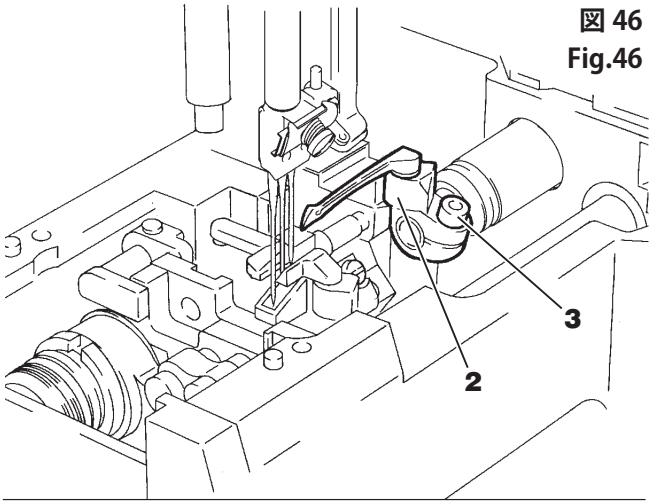
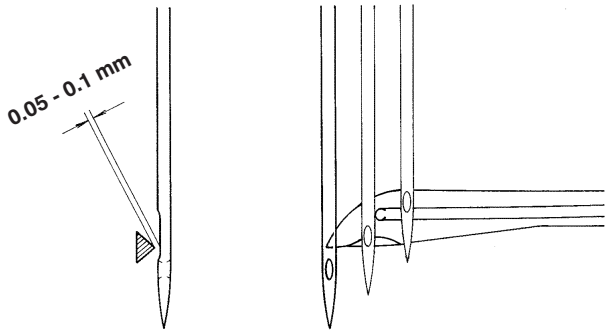


図 47
Fig.47



針受け (後) の調節
Adjusting the needle guard (rear)

⚠ 注意 CAUTION

針受け (後) の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the needle guard (rear).

1. ルーパー先端が最右位置から右針中心まできたとき、右図のように針受け (後) **1** の A 線と右針先端までが 1mm になるように、ネジ **2** を緩めて、針受け (後) **1** を上または下に動かして調節してください。調節後ネジ **2** を締めてください。

2. ルーパー先端が最右位置から右針中心まできたとき、右針とルーパー先端との前後の隙間が 0 ～ 0.05mm になるようにネジ **3** を緩め、針受け (後) **1** を前後に動かして調節してください。調節後ネジ **3** を締めてください。

3. 3 本針ミシンの場合は、ルーパー先端が中針中心まできたとき、中針とルーパー先端との前後の隙間が 0 ～ 0.05mm を保ったまま、中針と針受け (後) **1** が軽く接触するようにネジ **2** を緩め、針受け (後) **1** を左または右に振って調節してください。調節後ネジ **2** を締めてください。

1. When the point of the looper has reached the center line of the right needle from the extreme right end of its travel, there should be a distance of 1mm from line **A** on needle guard (rear) **1** to the point of the right needle. Adjustment is made by loosening screw **2** and moving needle guard (rear) **1** up or down. After adjusting, tighten screw **2**.

2. When the point of the looper has reached the center of the right needle from the extreme right end of its travel, there should be 0 – 0.05mm front-to-back clearance between the right needle and the point of the looper. Adjustment is made by loosening screw **3** and moving needle guard (rear) **1** forward and backward. After adjusting, tighten screw **3**.

3. For 3-needle machines :
When the point of the looper has reached the center of the middle needle, the middle needle must slightly contact needle guard (rear) **1** with 0 – 0.05mm front-to-back clearance between the middle needle and the point of the looper.
Adjustment is made by loosening screw **2** and swing needle guard (rear) **1** to the left or right. After adjusting, tighten screw **2**.

図 48
Fig.48

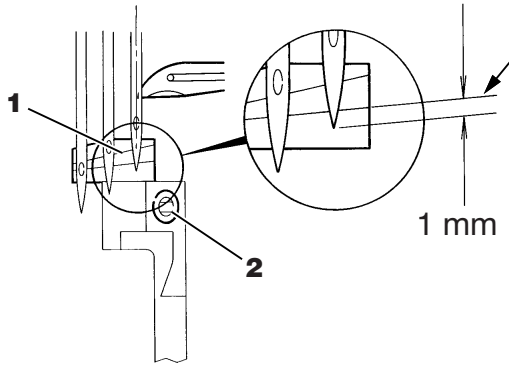


図 49
Fig.49

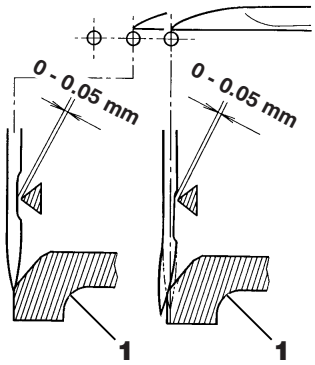
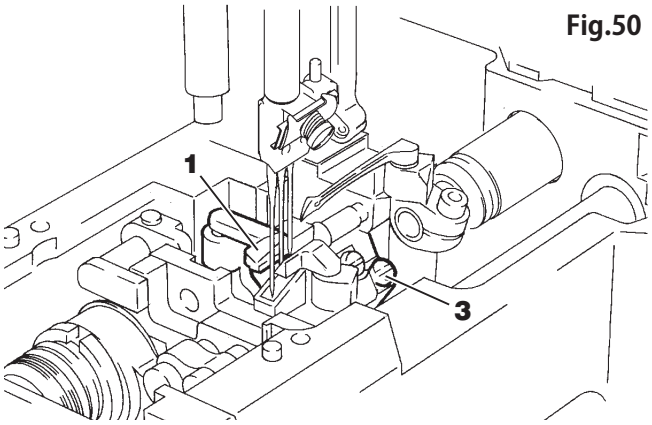


図 50
Fig.50



針受け (前) の調節
Adjusting the needle guard (front)

⚠ 注意 CAUTION

針受け (前) の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the needle guard (front).

1. ネジ **6** を緩めて針受け **5** と針受け台 **7** の隙間 **C** が 0.5mm になるように針受け **5** の高さを調節してください。
   調節後ネジ **6** を仮締めしてください。

2. ルーパー **4** が左へ動いて各針の裏側を通過するとき、針と針受け (前) **5** との隙間 **B** が 0.3 ～ 0.5mm になるように、ネジ **6・8** を緩めて、針受け (前) の角度と前後位置を調節してください。
   調節後ネジ **6・8** を締めてください。

1. There should be a clearance of 0.5mm **C** between needle guard **5** and needle guard holder **7**. To make this adjustment, loosen screw **6** and adjust the height of needle guard **5**. After this adjustment is made, tighten screw **6** temporarily.

2. When looper **4** is moving to the left in the back side of the needles, there should be a clearance of 0.3 – 0.5mm **B** between the needles and needle guard (front) **5**. To make this adjustment, loosen screws **6** and **8**, and then adjust the angle of needle guard (front) **5** and its front-to-back position. After the adjustment, tighten screws **6** and **8**.

図 51
Fig.51

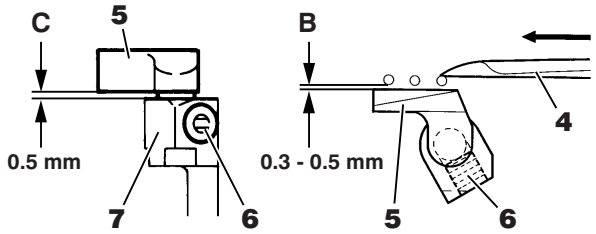
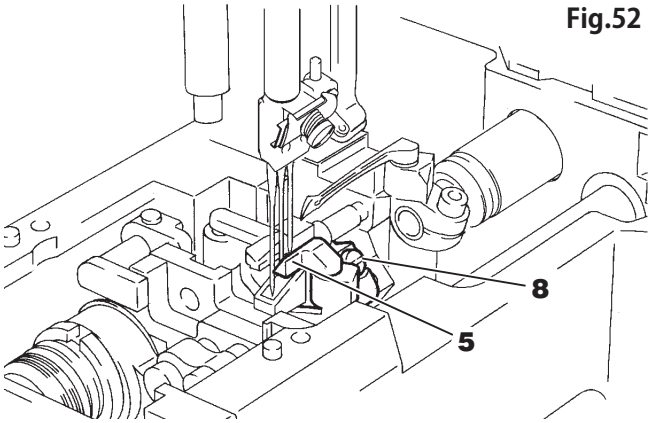


図 52
Fig.52



押えの前上がり量の調節 (W662PCH-01G)
Adjusting the amount of backward tilt on the presser foot (for W662PCH-01G)

⚠ 注意 CAUTION

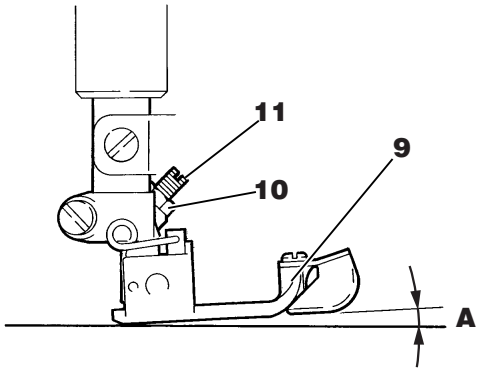
押えの前上がり量の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the amount of backward tilt on the presser foot.

押えは縫製条件に合わせて、押え **9** の前上り量を調節できます。
調節するときはナット **10** を緩めて、ネジ **11** を回して調節してください。
ネジ **11** を右に回すほど押えの前上がり量 **A** が多くなります。

Tilt adjustment for the front end of presser foot **9** can be made according to sewing conditions. In order to adjust the amount that the front end of presser foot **9** is tilted up, loosen nut **10** and then turn screw **11** as required.
In order to increase the amount **A** that the front end of presser foot **9** is tilted up, turn screw **11** clockwise.

図 53
Fig.53



オイルフィルタの点検と清掃
Checking and cleaning the oil filter

⚠ 注意 CAUTION

フィルタの点検を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to check and clean the oil filter.

1. ネジ **1**・蓋 **2**・O リング **3** ・フィルタ **4** を外して、フィルタ **4** を点検してください。
2. フィルタ **4** の清掃または交換後、フィルタ **4** ・O リング **3** ・蓋 **2** をネジ **1** で取り付けてください。

フィルタ **4** がゴミ等で詰まったときは、正常な給油ができません。フィルタ **4** は、6 ヶ月ごとに外して点検し、清掃・交換してください。

1. Remove screws **1**, cover **2**, O ring **3** and filter **4**. Check filter **4**.
2. Replace the filter if necessary. After checking or replacing the filter, put filter **4**, O ring **3**, cover **2** and screws **1** back into place.

Contaminants on oil filter **4** may cause improper lubrication. Check and clean oil filter **4** every six months by removing **1** to **4**.

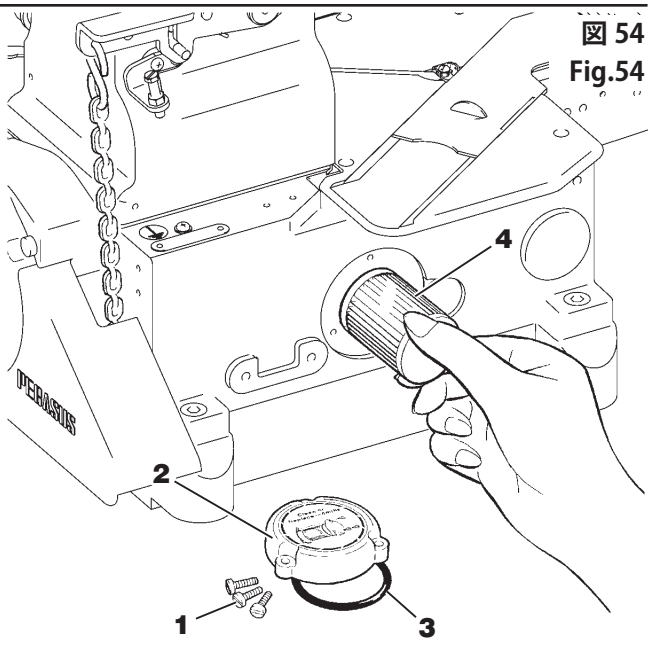


図 54
Fig.54

針棒ストロークの切替
Changing the needle bar stroke

⚠ 注意 CAUTION

針棒ストロークの切替を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

⚠ 針棒ストロークの切替を行ったときは、必ず、針高さの調節 (P.35)、ルーパーの調節 (P.36)、針受けの調節 (P.37-38) を参照して、調節をやり直してください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to change the needle bar stroke.

⚠ If you change the needle bar stroke, be sure to readjust the needle height (see page 35), the looper (see page 36) and the needle guard (see page 37–38).

通常は、この設定を変更する必要はありません。
改造や変更が必要な場合は、販売店もしくは当社営業所にご相談ください。

Regularly, there is no need to change the setting.
Consult you local Pegasus' sales office or representative for modification.

1. モーション **1** のネジ **2** を緩めて、エキセン **3** をドライバー等で図示矢印方向に少し動かしてください。
(溝 **B** がピン **C** から外れるまで)

2. エキセン **3** のネジ **4** を回して、**A** 面 (平坦部) を上または下に位置を替える事で針棒ストロークを切り替えます。

標準ストローク位置
エキセン **A** 面が下になるようにして、溝 **B** がモーションのピン **C** にはまるように差し込んでください。

ハイストローク位置
エキセン **A** 面が上になるようにして、溝 **B** がモーションのピン **C** にはまるように差し込んでください。

ネジ **2** を締めてください。

1. Loosen screws **2** on motion **1**.
Slightly move eccentric **3** in the direction of the arrow with a screwdriver until groove **B** comes out of pin **C**.

2. To change the needle bar stroke, bring flat surface **A** to the top or bottom position by turning screw **4** of eccentric **3**.

To position the needle bar stroke with standard stroke
Insert eccentric **3** into the motion with surface **A** at the bottom position until groove **B** fits into pin **C** of the motion.

To position the needle bar stroke with high stroke
Insert eccentric **3** into the motion with surface **A** at the top position until groove **B** fits into pin **C** of the motion.

Tighten screws **2**

針棒リンクと給油フェルトの接触の確認
Checking the contact between the needle bar link and the oil felt

⚠ 注意 CAUTION

針棒リンクと給油フェルトの接触の確認を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

⚠ 針棒ストロークの切り替えを行ったときは、必ず針棒リンクと給油フェルトの接触の確認をし、適正でない場合には調節を行ってください。接触していない場合には給油が不足し、ミシンの損傷等不具合が発生する恐れがあります。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to checking the contact between the needle bar link and the oil felt.

⚠ After changing the needle bar stroke, check to make sure that the needle bar link contacts the oil felt properly. Otherwise the machine may not be lubricated sufficiently, causing trouble, such as damage to the machine.

針棒ストロークの切り替えを行ったとき、特にハイストロークから標準へ切り替えたときには必ず針棒リンク **5** と給油フェルト **6** が接触しているかミシンプーリを手で回して確認をしてください。針棒リンク **5** と給油フェルト **6** が接触していないときは、針棒リンク **5** が図のように給油フェルト **6** と軽く接触するように、ネジ **7** を緩めて給油パイプ **8** 先端の位置を調節してください。調節後ネジ **7** を締めてください

After changing the needle bar stroke, especially from high stroke to standard stroke, check to make sure that needle bar link **5** contacts oil felt **6** slightly, while turning the machine pulley by hand. To make this adjustment, loosen screw **7**, and position the end of oil tube **8** so that needle bar link **5** contacts oil felt **6** slightly (see Fig. 58). After this adjustment is made, tighten screw **7**.

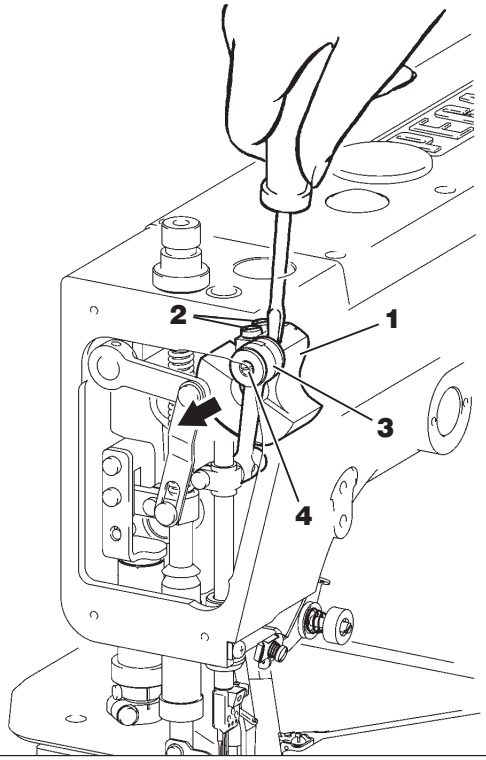


図 55
Fig.55

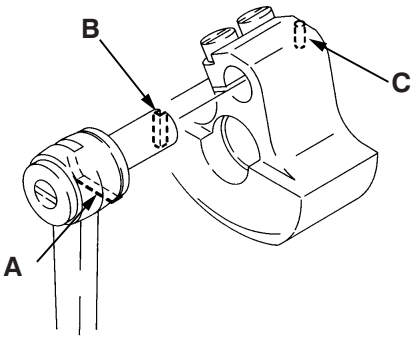


図 56
Fig.56

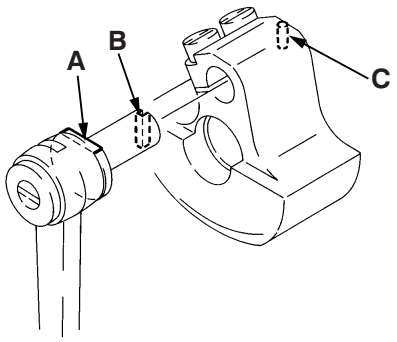


図 57
Fig.57

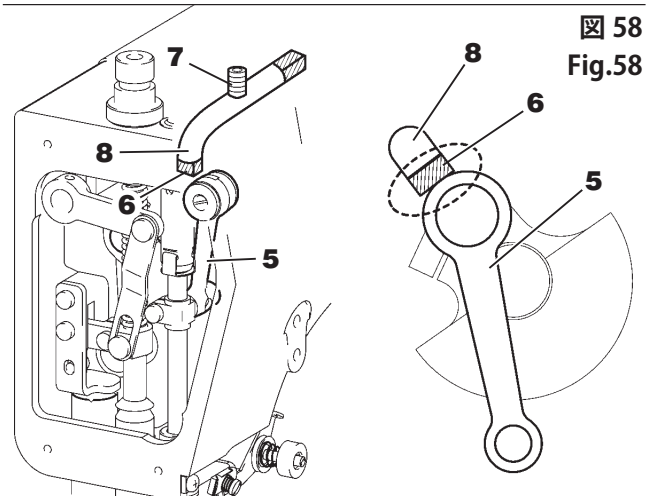


図 58
Fig.58

ＦＴ 装置の調節 (W662PCH-33A)
Adjusting the FT device (for W662PCH-33A)

グリース注油
Applying grease

⚠ 注意 CAUTION

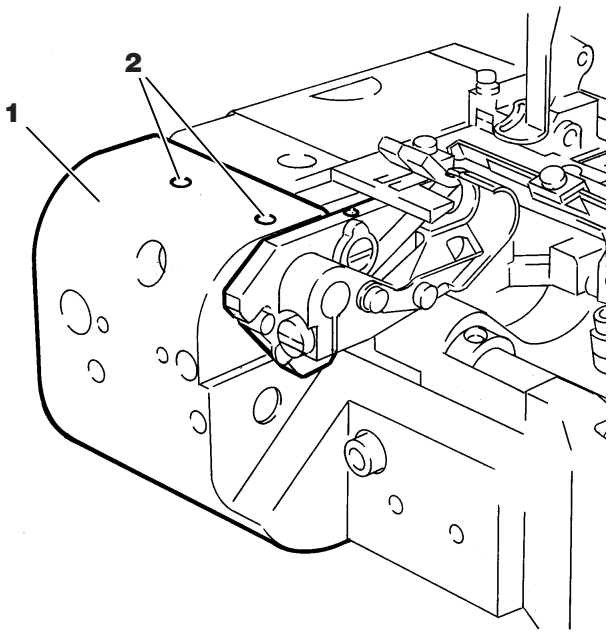
グリース注油を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power and unplug the machine when you apply grease by hand.

グリースが切れないうちに、ブラケット **1** のグリース注油口 **2**（２ヶ所）にペガサス指定のグリースまたは、相当品の NLGI No.2 リチウム石鹸 グリースを差してください。

Before the grease is exhausted, apply a grease recommended by PEGASUS, or an equivalent (NLGI No. 2, lithium-soap grease) to greasing points **2** (two places) on the bracket **1**.

図 59
Fig.59

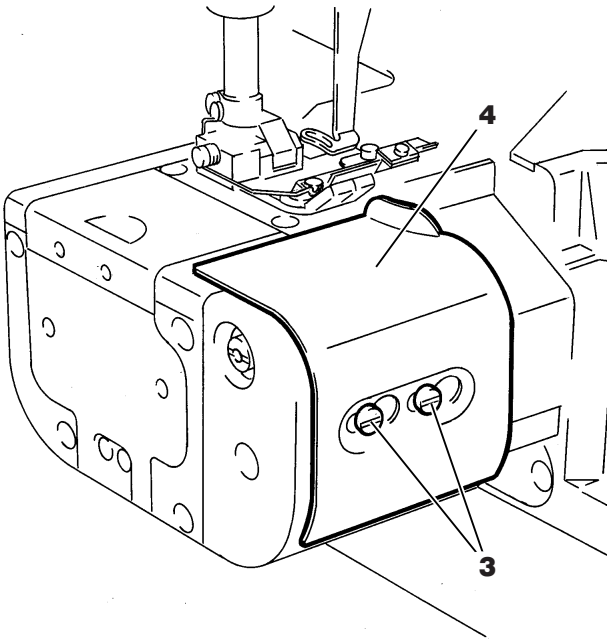


布案内の調節
To adjust the fabric guide

上下メスが一定の巾で身頃の端を切り落とすように生地の種類や厚みに合わせてネジ **3** を緩めて、布案内 **4** の左右位置を調節します。調節後ネジ **3** を締めてください。

In order to make the upper and lower knives cut the fabric edge of the body uniformly, loosen screws **3** and then adjust fabric guide **4** left or right according to the fabric to be employed or the fabric thickness. After this adjustment is made, tighten screws **3**.

図 60
Fig.60



メスの噛み合わせ圧力の調節
To adjust the pressure when the knives overlap

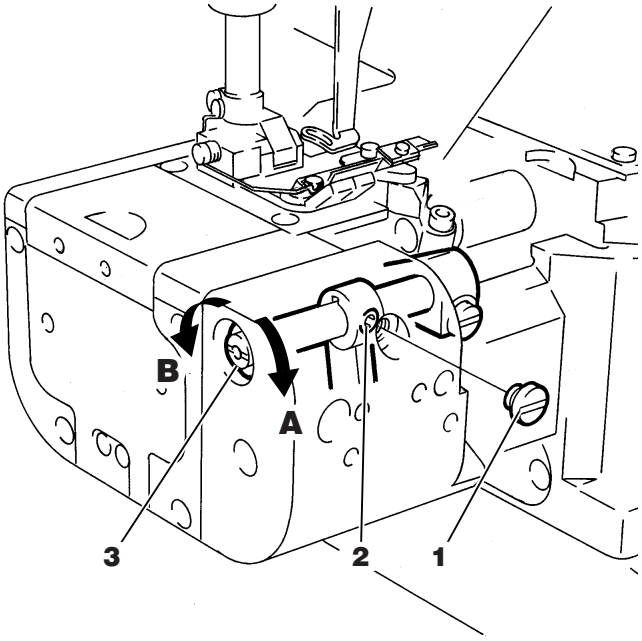
上下メスの噛み合わせ圧力は、スムーズに生地が切れる範囲で、できるだけ弱く調節してください。
調節するときは、ネジ **1** を取り外し、ネジ **2** を緩めてナット **3** を左右に回して調節してください。
調節後、ネジ **2** を締めて、ネジ **1** を取り付けてください 。

●調節ナット **3** を **A** 方向に回すと、噛み合わせ圧力が強くなります。
●調節ナット **3** を **B** 方向に回すと、噛み合わせ圧力が弱くなります。

The pressure when the upper and lower knives overlap should be as light as possible, yet be sufficient to cut the fabric easily.
To make this adjustment, remove screw **1**, loosen screw **2** and then turn nut **3** clockwise or counterclockwise. After this adjustment is made, tighten screw **2**, and then replace screw **1**.

● To increase the pressure, turn nut **3** in the direction of **A**.
● To decrease the pressure, turn nut **3** in the direction of **B**.

図 61
Fig.61



下メス台左右位置の調節
Adjusting the left-to-right position of the lower knife holder

⚠ 注意 CAUTION

下メス台の調節を行うときは、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the lower knife holder.

生地の切断位置を調節するときは、ネジ **1** を取り外し、ネジ **2・4** とゴム案内 **6** のネジ **7** を緩めて、下メス台 **5** を左右に動かして調節してください。
調節後、ネジ **2・4** とゴム案内 **6** のネジ **7** を締めて、ネジ **1** を取付けてください。

※下メス台の調節を行った後は、再度メスの噛み合わせ圧力を調節してください。

To make this adjustment, remove screw **1**, loosen screws **2** and **4**, and screw **7** for the elastic guide **6**. Then move lower knife holder **5** to the left or right. After this adjustment is made, tighten screws **2** and **4**, and screw **7** for the elastic guide **6**. Finally, replace screw **1**.

※ After adjusting the lower knife holder, readjust the pressure when the knives overlap.

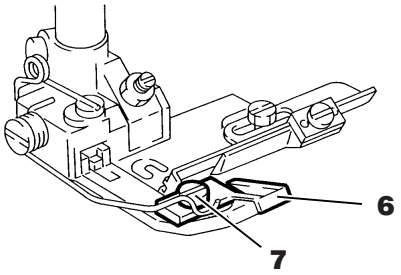
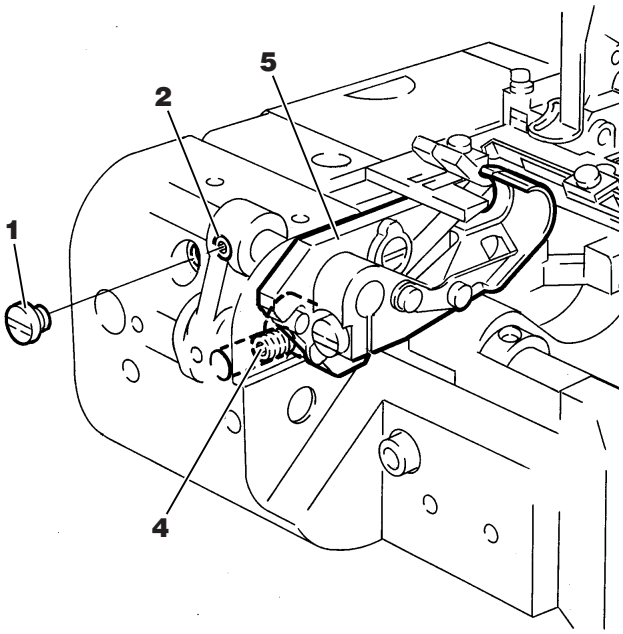


図 62
Fig.62



メスの交換
Replacing the knives

⚠ 警告 WARNING

刃の交換や調節を行うときは、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。メスの刃先で手や指を切る危険がありますので、細心の注意を払って作業を行ってください。

Always turn off the power, disconnect the power cord and then only authorized technicians are allowed to replace and adjust the knife. Pay close attention to the knife edges not to injure your hands and/or finger.

下メスの交換

1. ネジ **1** を緩めてください。上メス台 **2** を右に寄せて、古い下メス **3** を外してください。
2. 上メス台 **2** を右方向へ寄せて、新しい下メス **3** を下メス台 **4** の溝に差し込み、刃先を針板上面と同じ高さに合わせて、ネジ **1** を締めてください。

上メスの交換

1. ネジ **5** を外して、古い上メス **6** を外してください。
2. 新しい上メス **6** の端面 **A** を上メス台 **2** に押し付けてネジ **5** で取付けてください。

メスの噛み合わせ調節

プーリーを回して、上メスを最下位置にしてください。
図のように上メスと下メス噛み合い寸法 **B** が 0.2 ～ 0.5mm になるように調節してください。調節するときは、ネジ **7** を緩めて、上メス台 **2** を上下に動かしてください。調節後、ネジ **7** を締めてください。

To replace the lower knife

1. Loosen screw **1**. Move upper knife holder **2** to the left. Remove old lower knife **3**.
2. Move upper knife holder **2** to the left. Fit new lower knife **3** into the groove on lower knife holder **4**. Set the edge of lower knife **3** flush with the top surface of the needle plate. Tighten screw **1**.

To replace the upper knife

1. Remove screw **5**. Remove old upper knife **6**.
2. Install new upper knife **6** with screw **5** while pressing end surface **A** of new upper knife **6** to upper knife holder **2**.

To adjust the overlap of the knives

Turn the machine pulley until the upper knife is at the bottom of its travel. There should be 0.2 – 0.5mm overlap of the upper and lower knives (see **B** in the illustration). Adjustment is made by loosening screw **7** and moving upper knife holder **2** up or down. After this adjustment is made, tighten screw **7**.

図 63
Fig.63

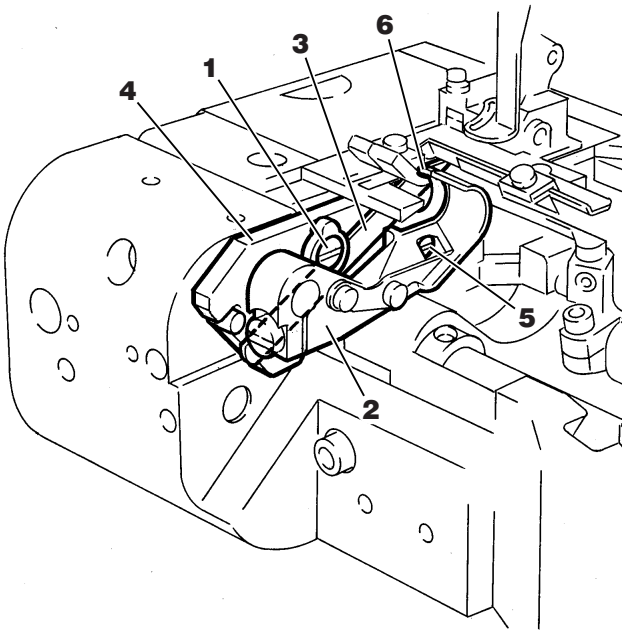
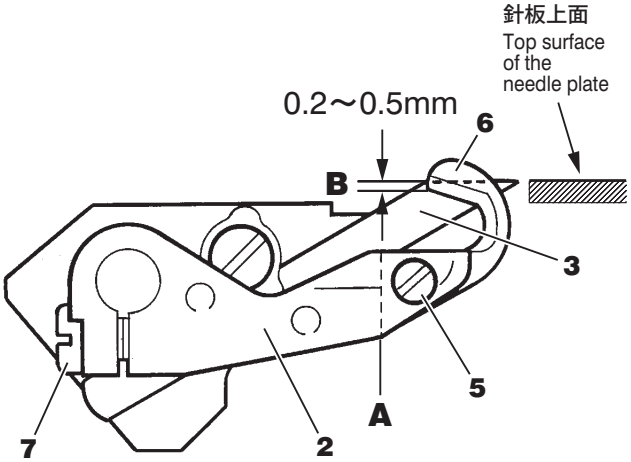


図 64
Fig.64



ゴム付けブレード装置の調節（W662PCH-33A）
Adjusting the elastic attaching device (for W662PCH-33A)

⚠ 注意 CAUTION

ゴム付けブレード装置の調節を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

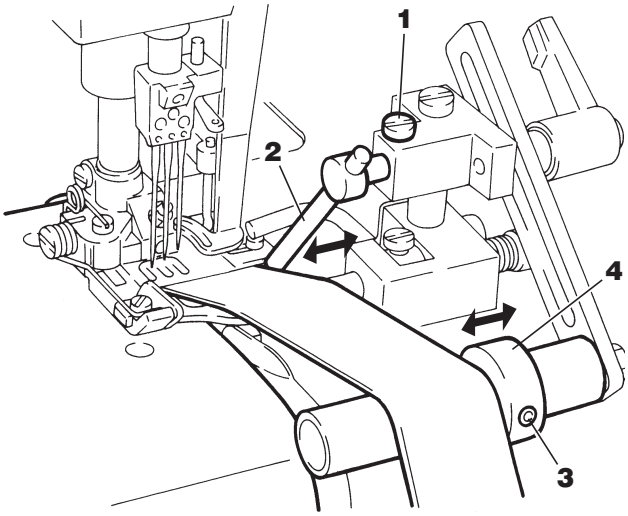
Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the elastic attaching device.

ゴムガイドの左右位置の調節
Adjusting the left-to-right position of the elastic guide

使用するゴムの巾に合わせてガイド **2** とカラー **4** の左右位置を調節します。
調節する時は、ネジ **1** を緩めてガイド **2** を、ネジ **3** を緩めてカラー **4** を左または右に動かして調節してください。調節後、ネジ **1・3** を締めてください。

Adjust the left-to-right position of guide **2** and collar **4** according the width of the elastic to be employed.
To make this adjustment, loosen screw **1** and move guide **2** to the left or right, and loosen screw **3**, and move the collar **4** to the left or right. After this adjustment is made,tighten screws **1** and **3**.

図 65
Fig.65



ゴム挿入隙間の調節
Adjusting the clearance where the elastic is inserted

使用するゴムの厚みに合わせて、ゴムを挿入する時の押えの **A** 部とブレード **5** の隙間を調節します。あらかじめストッパー **6** の止めネジ **7** を緩めてください。
調節する時は、ネジ **8** を緩めてレバー **9** を上または下に動かして調節してください 。レバー **9** を上に上げるほどゴム挿入隙間は広くなります。調節後ネジ **8** を締めてください 。
レバーの調節後、ストッパー **6** とレバー **9** の隙間を 0.2 mm に合わせ、ネジ **7** を締めてください 。
ゴム挿入隙間の調節をした場合、ブレード上がり量（45 頁参照）も変りますので、バランスを見て調節してください 。

According to the thickness of the elastic to be employed,adjust the clearance between the area **A** on the presser foot and blade **5**.
To make this adjustment, loosen screw **7** for stopper **6**, and screw **8**.
Move lever **9** up or down.Moving up lever **9** increases the clearance. Tighten screw **8**. After adjusting the lever, create a clearance of 0.2 mm between stopper **6** and lever **9**. Then tighten screw **7**.
Adjusting the clearance will change the lift of the blade (see page 45). Therefore, check to see if the correct balance is achieved between the clearance and the lift.

図 66
Fig.66

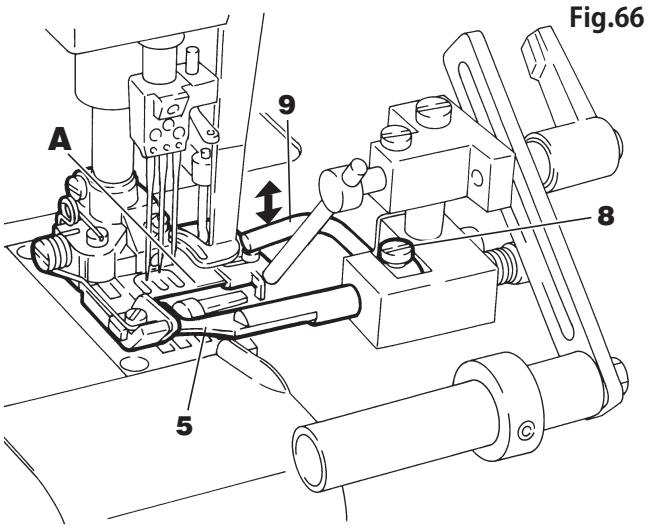
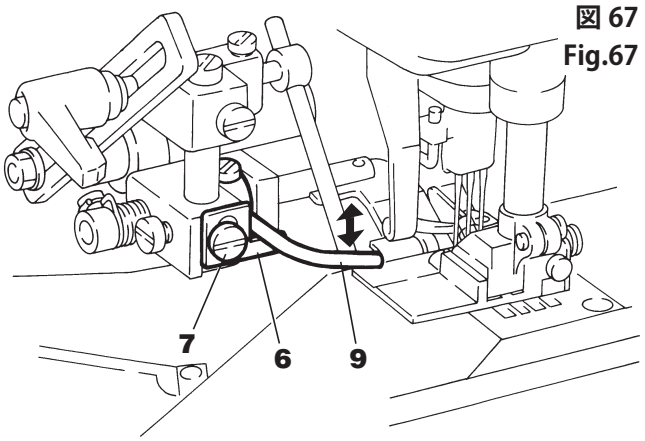


図 67
Fig.67



ブレード上がり量の調節
Adjusting the lift of the blade

使用する生地の厚みに合わせて、ブレード **1** の上がり量を調節します。 あらかじめストッパー **4** の止めネジ **5** を緩めてください。
調節する時は、ネジ **2** を緩めて、レバー **3** を上または下に動かして調節してください 。レバー **3** を下に下げるほどブレードの上がり量は多くなります。調節後、ネジ **2** を締めてください 。
レバーの調節後、ストッパー **4** とレバー **3** の隙間を 0.2 mm に合わせ、ネジ **5** を締めてください 。
ブレード上がり量の調節をした場合、ゴム挿入隙間（44 頁参照）も変りますので、バランスを見て調節してください 。

According to the thickness of the fabric to be employed, adjust the lift of blade **1**. To make this adjustment, loosen screw **5** for stopper **4**, and screw **2**. Move lever **3** up or down. Lowering lever **3** increases the lift of the blade. Tighten screw **2**.
After adjusting the lever, create a clearance of 0.2 mm between stopper **4** and lever **3**. Then tighten screw **5**.
Adjusting the lift will change the clearance where the elastic is inserted (see page 44). Therefore, check to see if the correct balance is achieved between the clearance and the lift.

図 68
Fig.68

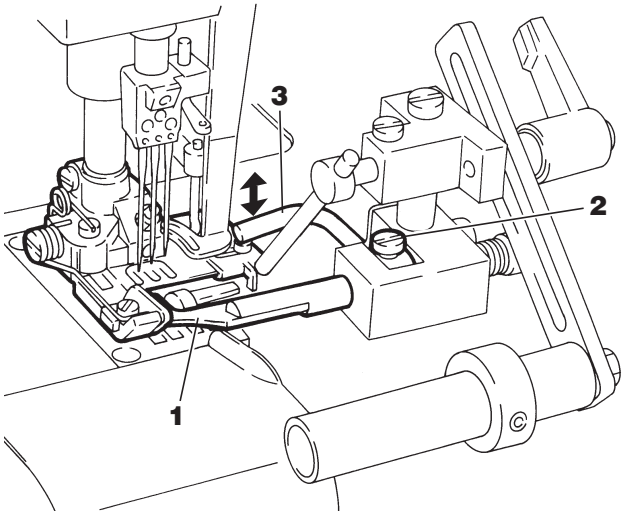
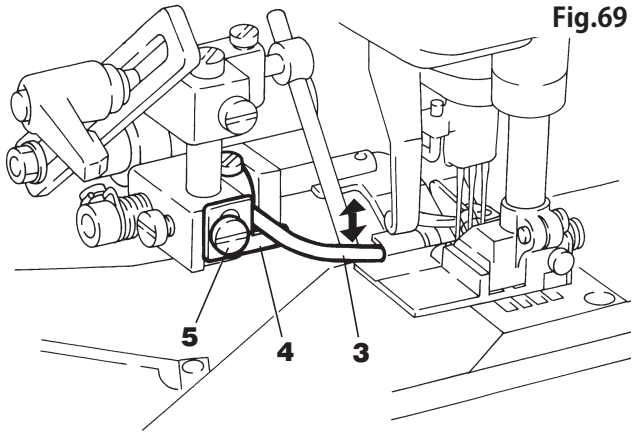


図 69
Fig.69

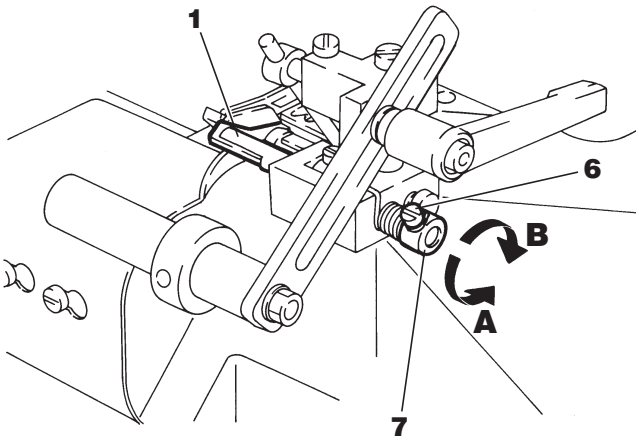


ブレードの生地押え圧力の調節
Adjusting the pressure when the blade presses the fabric

使用する生地の厚みに合わせて、ブレード **1** の生地押え圧力を調節します。
調節する時は、ネジ **6** を緩めてカラー **7** を **A** 方向または **B** 方向に回して調節してください 。
●カラー **7** を **A** 方向に回すとブレード **1** の生地押え圧力は強くなります。
●カラー **7** を **B** 方向に回すとブレード **1** の生地押え圧力は弱くなります。
調節後ネジ **6** を締めてください 。

According to the thickness of the fabric to be employed, adjust the pressure when blade **1** presses the fabric.
To make this adjustment,loosen screw **6** and turn collar **7** in the direction of **A** or **B**.
● To increase the pressure, turn collar **7** in the direction of **A**.
● To decrease the pressure, turn collar **7** in the direction of **B**.
After this adjustment is made, tighten screw **6**.

図 70
Fig.70

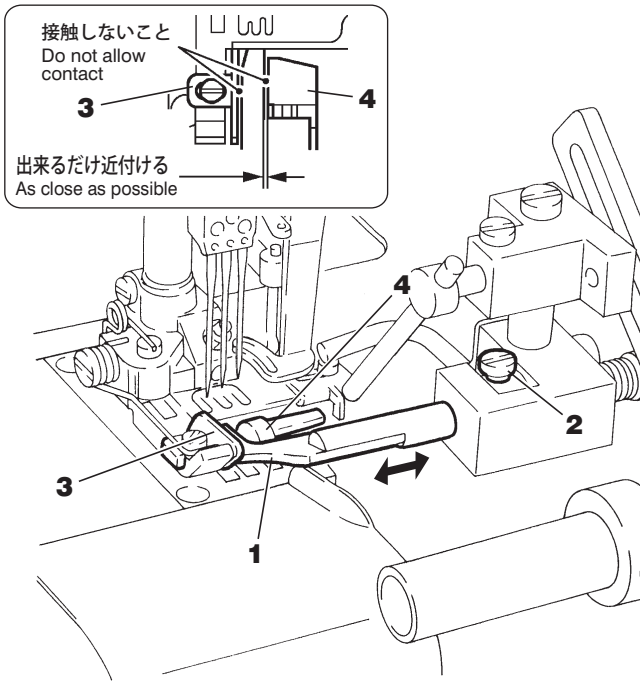


ブレードの左右位置の調節
Adjusting the left-to-right position of the blade

ＦＴ装置の下メス台左右位置の調節（42 頁参照）をしたときは、ブレード **1** の左右位置も調節してください 。
調節する時は、ブレード **1** がゴム案内 **3** と上メス **4** のどちらにも接触しない位置で、出来るだけ上メス **4** に近づけてください。
調節後、ネジ **2** を締めてください 。

If the left-to-right positioning of the lower knife holder of the FT device is made (see page 42), adjust the left-to-right position of blade **1**. To make this adjustment, loosen screw **2**, bring blade **1** as close to upper knife **4** as possible. However,blade **1** should not contact both elastic guide **3** and upper knife **4**.
After this adjustment is made, tighten screw **2**.

図 71
Fig.71

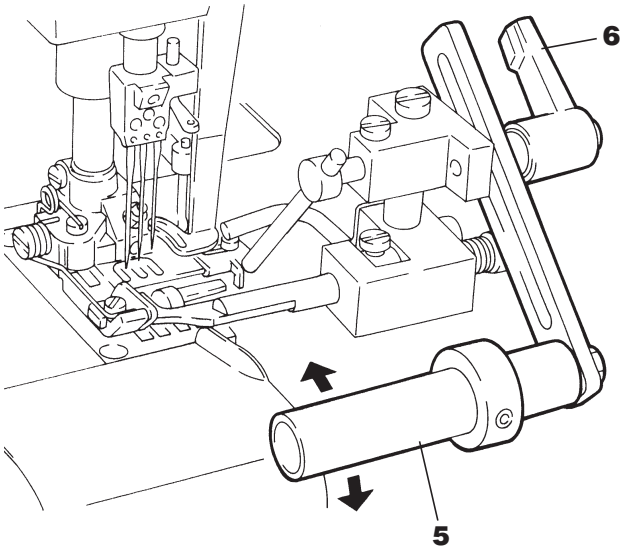


ゴム張りローラーの取付位置の調節
Positioning the elastic tension roller

使用する生地やゴムの縫製条件に合わせてゴム張りローラー **5** の上下・前後位置を調節してください。（この調節により、生地を捌くスペースを確保することができます。）
調節する時は、レバー **6** を緩めて、ローラー **5** を上下または前後に動かしてください。調節後、レバー **6** を締めてください。

According to the fabric to be employed and sewing conditions for the elastic, adjust the up-and-down and front-to-back positions of elastic tension roller **5**. Thanks to this adjustment,a space for handling the fabric is obtained.
To make this adjustment, loosen lever **6**, and move roller **5** up or down, or back and forth.
After this adjustment is made, tighten lever **6**.

図 72
Fig.72



ＦＴ 装置の調節 (W662PCH-35B)
Adjusting the FT device (for W662PCH-35B)

グリース注油
Applying grease

グリース注油を行う時は、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power and unplug the machine when you apply grease by hand.

グリースが切れないうちに、ブラケット **1** のグリース注油口 **2**（2ヶ所）にペガサス指定のグリースまたは、相当品の NLGI No.2 リチウム石鹸 グリースを差してください。

Before the grease is exhausted, apply a grease recommended by PEGASUS, or an equivalent (NLGI No. 2, lithium-soap grease) to greasing points **2** (two places) on the bracket **1**.

メスの噛み合わせ圧力の調節
To adjust the pressure when the knives overlap

上下メスの噛み合わせ圧力は、スムーズに生地が切れる範囲で、できるだけ弱く調節してください。

1. ミシンプーリーを手で回して上メス **3** と下メス **4** が図 73 のように交差する位置に合わせてください 。
2. ネジ **6** を緩めてナット **5** を左右に回して調節してください。調節後、上記のメス交差位置が変わらないように注意して、ネジ **6** を締めてください。

●調節ナット **5** を **A** 方向に回すと、噛み合わせ圧力が強くなります。
●調節ナット **5** を **B** 方向に回すと、噛み合わせ圧力が弱くなります。

The pressure when the upper and lower knives overlap should be as light as possible, yet be sufficient to cut the fabric easily.

1. Position upper knife **3** and lower knife **4** as shown in Fig. 73 by turning the machine pulley by hand.
2. To adjust the pressure, loosen screw **6** and turn nut **5** clockwise or counterclockwise as required. After this adjustment is made, tighten screw **6** while checking that the overlap position has not changed.

● To increase the pressure, turn nut **5** in the direction of **A**.
● To decrease the pressure, turn nut **5** in the direction of **B**.

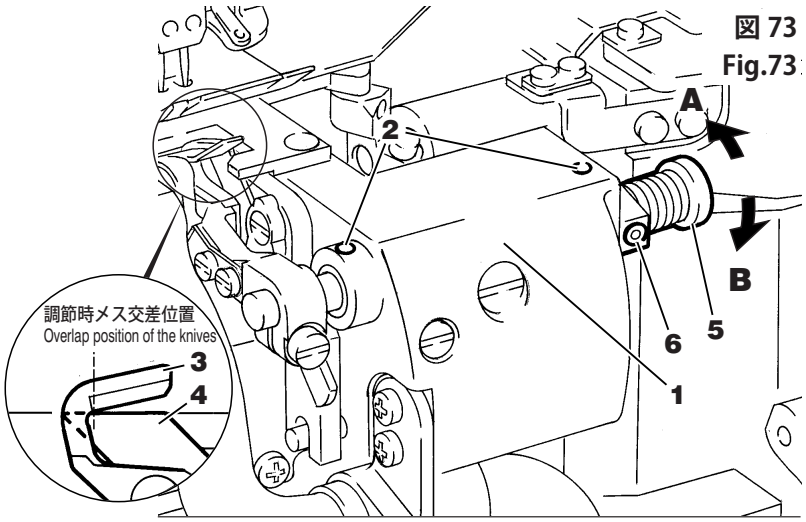


図 73
Fig.73

下メス台左右位置の調節
Adjusting the left-to-right position of the lower knife holder

⚠ 注意 CAUTION

下メス台の調節を行うときは、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the lower knife holder.

1. 生地の切断位置を調節するときは、ネジ **1** を緩めて吸いこみパイプ **2** の先端を手前に引き出してください。
2. ネジ **3・4** を緩めて、下メス台 **5** を左右に動かして調節してください。
3. 調節後、ネジ **3・4** を締めてください。
   49 頁の“吸いこみパイプの取り付け位置”を参照して吸い込みパイプ **2** を元の位置に戻し、ネジ **1** を締めてください。

※下メス台の調節を行った後は、再度メスの噛み合わせ圧力を調節してください。

1. To adjust the cutting position, loosen screw **1** and pull out the end of suction pipe **2** toward the operator.
2. Loosen screws **3** and **4**. Move lower knife holder **5** to the left or right.
3. After this adjustment is made, tighten screws **3** and **4**. Replace suction pipe **2** by referring to "Positioning the suction pipe" on page 49. Then tighten screw **1**.

※ After adjusting the lower knife holder, readjust the pressure when the knives overlap.

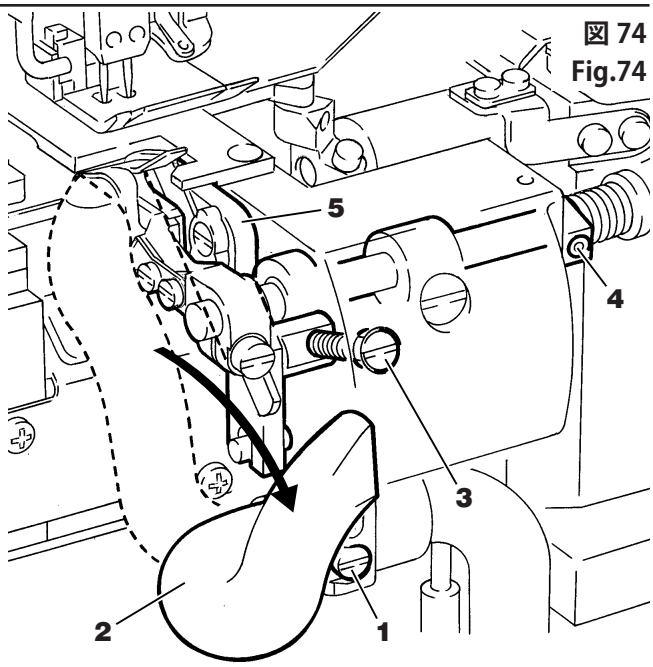


図 74
Fig.74

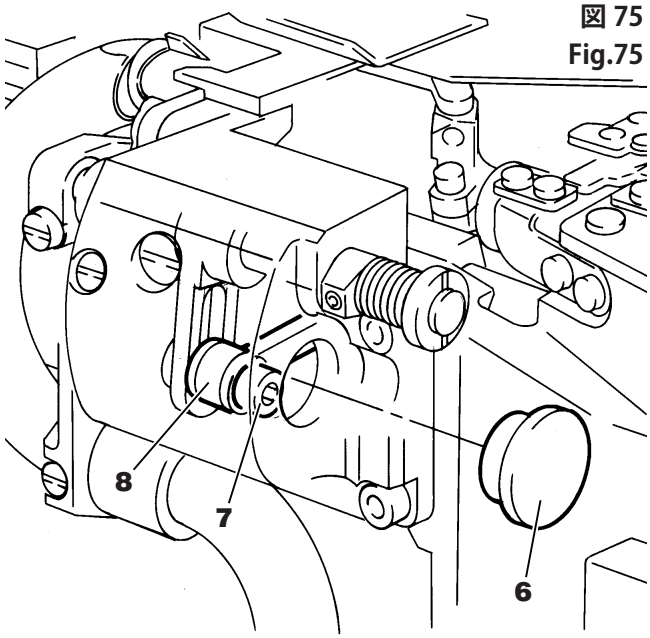


図 75
Fig.75

上メス上下量の調節
Adjusting the stroke of the upper knife

⚠ 注意 CAUTION

上メスの上下量の調節を行うときは、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。

上メスの上下量は、生地の厚みに合わせて調節してください。

1. 調節するときはゴム栓 **6** を外し、ネジ **7** を緩め、リンク **8** を上または下に動かして調節してください。
   - ●リンク **8** を上げると、上下量が多くなります。
   - ●リンク **8** を下げると、上下量が少なくなります。
2. 調節後、ネジ **7** を締め、ゴム栓 **6** を取り付けてください。

※上メスの上下量の調節を行った後は、再度メスの噛み合わせ調節をしてください。

Always turn off the power, unplug the machine and then authorized technicians are allowed to adjust the stroke of the upper knife.

Adjust the stroke of the upper knife according to the thickness of the fabric.

1. Adjustment is made by removing rubber plug **6**, loosening screw **7** and moving link **8** up or down.
   - ● To increase the stroke, raise link **8**.
   - ● To decrease the stroke, lower link **8**.
2. After this adjustment is made, tighten screw **7** and replace rubber plug **6**.

※ After adjusting the stroke, readjust the pressure when the knives overlap.

切り屑の掃除
Cleaning cutting waste

⚠ 注意 CAUTION

切り屑の掃除を行うときは、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

Always turn off the power, unplug the machine when you clean cutting waste.

吸い込みパイプ **2** に切り屑が詰まって吸い込みが悪くなったときには図 76 を参考にネジ **1** を緩めて吸い込みパイプ **2** の先端を手前に引き出して、詰まった切り屑を取り除いてください。

吸い込みパイプ **2** の奥や吸い込みパイプ **3** に切り屑が詰まった場合には (図 77 参照)

1. ネジ **1** を緩めて吸い込みパイプ **2** を外してください。
2. ネジ **4** を外してパイプ **3** を外してください。
3. 詰まった切り屑を取り除いてください。
4. パイプ **3** を矢印方向に押し当て、ネジ **4** で取り付けてください。
5. パイプ **2** は下記“吸い込みパイプの取り付け位置”を参照して取り付け位置を確認してからネジ **1** を締めてください。

If suction pipe **2** is clogged with cutting waste and it does not work well, loosen screw **1**, pull out the end of suction pipe **2** toward the operator and remove the clogged cutting waste (see Fig.76).

To clean the deep part of suction pip **2**, and suction pipe **3** (see Fig.77)

1. Loosen screw **1** and remove suction pipe **2**.
2. Remove screws **4** and remove pipe **3**.
3. Remove the clogged cutting waste.
4. Press pipe **3** in the direction of the arrow and attach it to the machine with screws **4**.
5. Position pipe **2** by referring to "Positioning the suction pipe" shown below. After checking to see if suction pipe **2** is positioned in place, tighten screw **1**.

吸い込みパイプの取り付け位置
Positioning the suction pipe

プーリーを回して、上メスを最下位置にしてください。
吸い込みパイプ **2** の左右取り付け位置は吸い込みパイプ **2** の先端と切り屑受け **5** の隙間 **A** を接触しない範囲でできるだけ近づけてください。また、吸い込みパイプ **2** の前後、上下位置は切り屑受け **5** との位置関係を図の位置に調節し、ネジ **1** で取り付けてください

取り付け後、吸い込みパイプ **2** がカバー **6** や **7** その他の部品と接触していないことを確認してください。

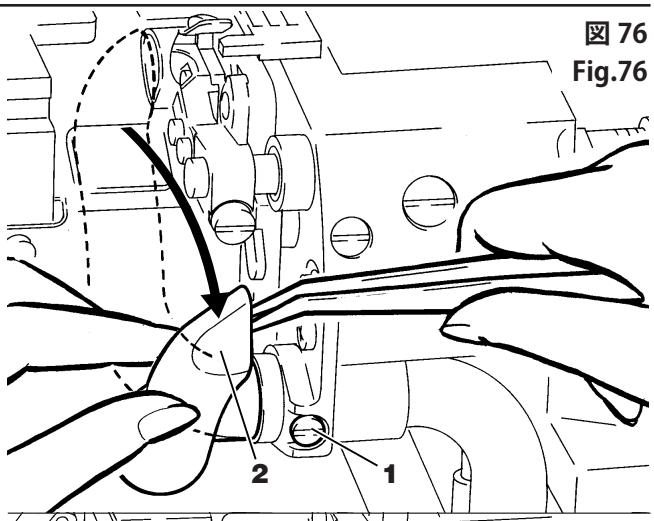


図 76
Fig.76

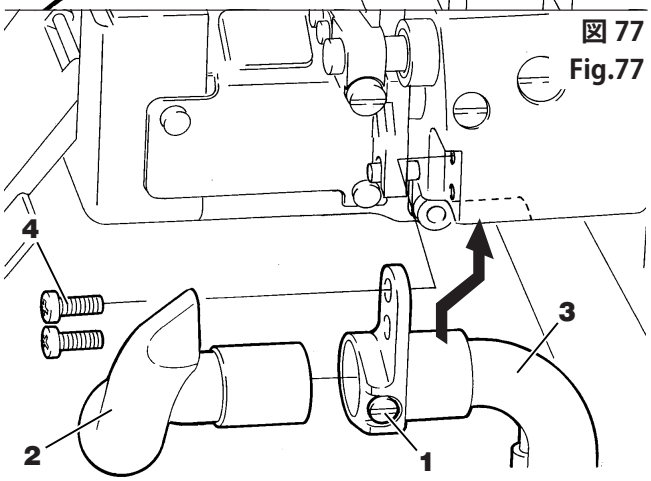


図 77
Fig.77

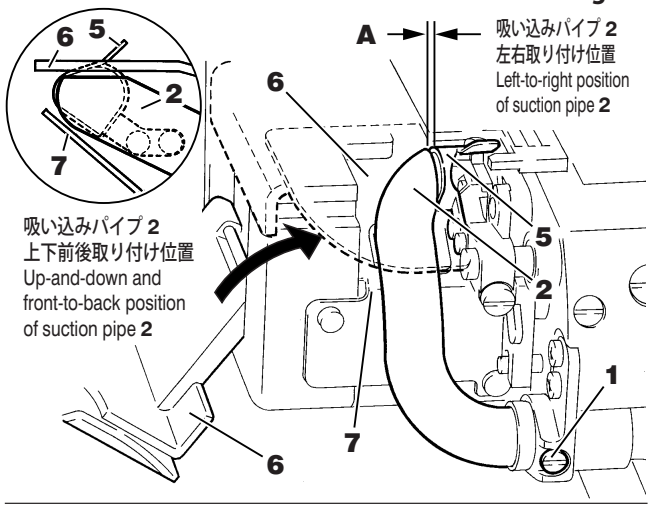


図 78
Fig.78

Turn the machine pulley until the upper knife is at the bottom of its travel. To position suction pipe **2** left to right
The end of suction pipe **2** should be as close to the waste chute **5** as possible, but suction pipe **2** should not contact waste chute **5** (see clearance **A**).
To position suction pipe **2** up and down, and front to back
Adjust the position of suction pipe **2** and waste chute **5** by referring to the up-and-down and front-to-back position of suction pipe **2** in Fig.78. After this adjustment is made, attach suction pipe **2** to the machine with screw **1**.

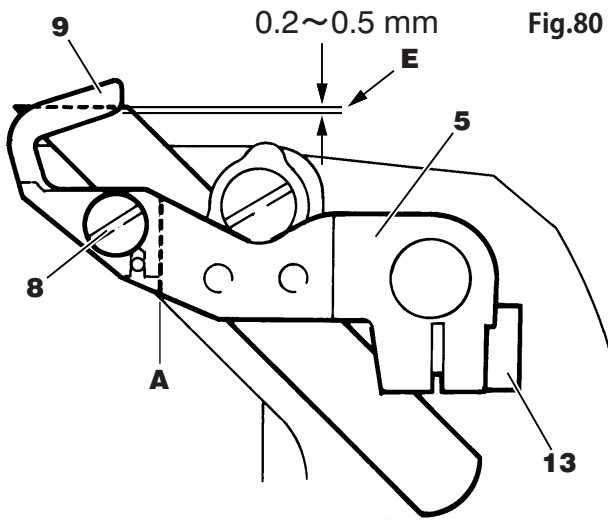
After attaching suction pipe **2** to the machine, check to make sure that suction pipe **2** does not contact the cover **6**, **7** or other adjacent parts.

メスの交換
Replacing the knives

⚠ 注意 CAUTION

刃の交換や調節を行うときは、必ずミシンの電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。メスの刃先で手や指を切る危険がありますので、細心の注意を払って作業を行ってください。

図 80
Fig.80



下メスの交換

1. 下メスを交換するときは、ネジ **1** を緩めて吸いこみパイプ **2** の先端を手前に引き出してください。
2. ネジ **3** を緩めてください。ネジ **4** を緩めて上メス台 **5** を左に寄せながら古い下メス **6** を外してください。
3. 上メス台 **5** を左方向へ寄せて、新しい下メス **6** を下メス台 **7** の溝に差し込み、刃先を針板上面と同じ高さに合わせて、ネジ **3** を締めてください。
4. 交換後、ミシンプーリーを手で回して上メス **9** と下メス **10** が図 79 のように交差する位置に合わせ、位置が変わらないように注意して、ネジ **4** を締めてください。

※ 49 頁の“吸いこみパイプの取り付け位置”を参照して吸い込みパイプ **2** を元の位置に戻し、ネジ **1** を締めてください。

上メスの交換

1. 上メスを交換するときは、ネジ **1** を緩めて吸いこみパイプ **2** の先端を手前に引き出してください。
2. ネジ **11** を外して、切屑受け **12** を外してください。
3. ネジ **8** を外して、古い上メス **9** を外してください。
4. 新しい上メス **9** を手前 (**A** 方向) に押し付けながら、下 (**B** 方向) に押し下げて、ネジ **8** で取付けてください。
5. 切屑受け **12** の **C** 面を上メス **9** に押し付けながら、切り屑受け **12** の上面を上メス **9** の上面とできるだけ同一面になるように合わせて、ネジ **11** で取付けてください。

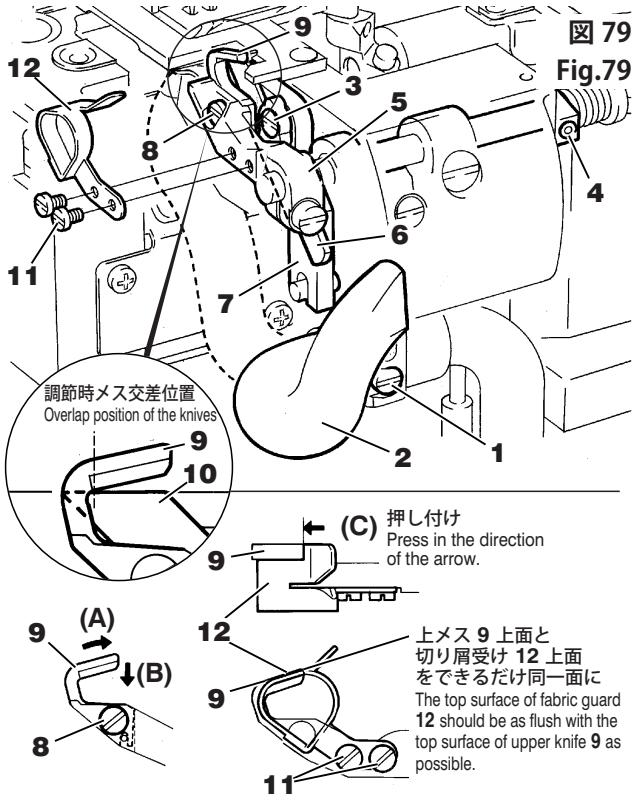
※ 49 頁の“吸いこみパイプの取り付け位置”を参照して吸い込みパイプ **2** を元の位置に戻し、ネジ **1** を締めてください。

メスの噛み合わせ調節

プーリーを回して、上メスを最下位置にしてください。
図のように上メスと下メス噛み合い寸法 **E** が 0.2 ～ 0.5mm になるように調節してください。調節するときは、ネジ **13** を緩めて、上メス台 **5** を上下に動かしてください。調節後、ネジ **13** を締めてください。

Always turn off the power, disconnect the power cord and then only authorized technicians are allowed to replace and adjust the knife. Pay close attention to the knife edges not to injure your hands and/or finger.

図 79
Fig.79



To replace the lower knife

1. To replace the lower knife, loosen screw **1** and pull out the end of suction pipe **2** toward the operator.
2. Loosen screw **3**. Loosen screw **4**. Remove old lower knife **6** while moving upper knife holder **5** to the left.
3. Move upper knife holder **5** to the left. Fit new lower knife **6** into the groove on lower knife holder **7**. Set the edge of lower knife **6** flush with the top surface of the needle plate. Tighten screw **3**.
4. After replacing the knives, position upper knife **9** and lower knife **10** as shown in Fig. 79 by turning the machine pulley by hand. Then tighten screw **4** while checking that the overlap position has not changed.

※ Replace suction pipe **2** by referring to "Positioning the suction pipe" on page 49. Then tighten screw **1**.

To replace the upper knife

1. To replace the upper knife, loosen screw **1** and pull out the end of suction pipe **2** toward the operator.
2. Remove screws **11** and dust chute **12**.
3. Remove screw **8**. Remove old upper knife **9**.
4. Attach new knife **9** with screw **8** by pressing down new knife **9** in the direction of **B** while pressing it in the direction of **A**.
5. Attach fabric guard **12** with screws **11** while pressing surface **C** of fabric guard **12** to upper knife **9**.
   At this time, the top surface of fabric guard **12** should be as flush with the top surface of upper knife **9** as possible.

※ Replace suction pipe **2** by referring to "Positioning the suction pipe" on page 49. Then tighten screw **1**.

To adjust the overlap of the knives

Turn the machine pulley until the upper knife is at the bottom of its travel. There should be 0.2 – 0.5mm overlap of the upper and lower knives (see **E** in the illustration). Adjustment is made by loosening screw **13** and moving upper knife holder **5** up or down. After this adjustment is made, tighten screw **13**.

調整基準数値 Adjustment dimentions

(mm)

	×□□□								
W662PCH-01G	232	ハイリフト High lift	10.3	4.3–4.5	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	240	ハイリフト High lift	9.8	3.9–4.1	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	248	ハイリフト High lift	9.4	3.5–3.7	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	356	ハイリフト High lift	9.0	3.1–3.3	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	364	ハイリフト High lift	8.6	2.7–2.9	8.2	5–5.3	17	0.8–1.2	
W662PCH-33A	356	ハイリフト High lift	9.0	3.1–3.3	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	364	ハイリフト High lift	8.6	2.7–2.9	8.2	5–5.3	17	0.8–1.2	
W662PCH-35B	240	ハイリフト High lift	9.8	3.9–4.1	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	248	ハイリフト High lift	9.4	3.5–3.7	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	356	ハイリフト High lift	9.0	3.1–3.3	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	364	ハイリフト High lift	8.6	2.7–2.9	8.2	5–5.3	17	0.8–1.2	

針番手対照表 Comparison table of equivalent sizes

日本番手 Japanese size	#	9	10	11	14	16	18	21
ドイツ番手 German (metric) size	Nm	65	70	75	90	100	110	130

標準使用針 Standard needle

W662PCH-01 -33 -35	×□□□	オルガン Organ UY128GAS
	232	9S
	240	9S
	248	9S
	356	10S
	364	10S

W600PC シリーズサブクラス仕様表　W600PC Series subclass specifications

用途 Application	サブクラス Subclass	針数（本） Number of needles	糸数（本） Number of threads	針巾 Needle space (mm)	主送り運動量 Main feed dog's movement amount (mm)	差動送り運動量 Differential feed dog's movement amount (mm)	押え上がり量 Presser foot lift (mm)	最高回転数 (sti/min) Max. speed (stitches/minute)	備考 Remarks
基本縫い Versatile	**W662PCH-01G**	2	4	3.2・4.0・4.8	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2	5500	
		3	5	5.6	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2	5500	
				6.4			5.8		
丸物平ゴム付け Attaching flat nit elastic tubular articles	**W662PCH-33A**	3	5	5.6	1.0–4.4	0.8–6.0	5.4	5000	
				6.4			5.0		
裾伏せ Hemming	**W662PCH-35B**	2	4	4.0・4.8	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2	5000	
		3	5	5.6	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2		
				6.4			5.8		

※ 差動送り運動量を 4.5 ㎜以上で使用する場合は、ミシンの回転数を 5000sti/min 以下にしてください。

※ When the amount of movement of the differential feed dog is more than 4.5 mm, the machine speed should be less than 5000 stitches/mintes.

縫目形式 Stitch type	602,　605
使用針 Needle size	UY128GAS #9S UY128GAS #10S
本体寸法 Machine size	W : 477 mm　D : 278 mm　H : 426 mm

乾燥重量 Net weight (head only)	40Kg
総重量 Gloss weight (with accessories)	50Kg
騒音値 Working noise level	n=4,950rpm : LpA ≦ 79.1dB DIN 45635 48A-1 準拠 Noise measurement according to DIN 45635 48A-1

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

Copyright

- Ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. sind Reproduktion, Übertragung, Vertrieb oder Übersetzung in andere Sprachen der gesamten Bedienungsanleitung oder Auszügen davon auf Papier oder einem anderen elektronischen Medium nicht zulässig.
- Haftungsausschluß
  Der Inhalt dieser Bedienungsanleitung dient lediglich zu Informationszwecken, Änderungen sind jederzeit vorbehalten.
  Wir übernehmen keine Haftung für den Inhalt oder eventuelle Fehler bzw. falsche Beschreibungen in dieser Bedienungsanleitung.
- Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. ist stets bemüht, dieses Produkt zu verbessern und an den neuesten Stand der Technik anzupassen.
  Deshalb behalten wir uns das Recht auf Änderung der technischen Daten bzw. des Designs jederzeit vor.
- Diese Bedienungsanleitung ist gültig für alle Modelle und Unterklassen, die im Abschnitt „Technische Daten” aufgeführt sind.

Richtlinien

Diese Maschine wurde in Übereinstimmung mit den europäischen Bestimmungen der Konformitäts- und Herstellererklärung entwickelt. Zusätzlich zu dieser Bedienungsanleitung sollten Sie sich auch streng an die allgemein gültigen, betrieblichen, gesetzlichen und umwelttechnischen Bestimmungen halten.
Beachten Sie auch bitte die regional gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaften oder anderer Aufsichtsbehörden.

Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

Copyright

- La reproduction, la transmission, la vente et la traduction en d’autres langues de l’intégralité ou d’extraits de ce mode d’emploi sur papier ou support électronique sont interdites sans l’autorisation écrite de Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd.
- Exclusion de responsabilité Ce mode d’emploi est fourni à titre d’information ; sous réserves de modifications. Nous rejetons toute responsabilité pour son contenu, d’éventuelles erreurs ou mauvaises descriptions.
- Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. s’attache à améliorer en permanence ce produit et à l’adapter aux nouvelles techniques. C’est pourquoi nous nous réservons le droit de modifier à tout moment ses caractéristiques et son design.
- Ce mode d’emploi est valable pour tous les modèles et sous-classes énumérés dans le chapitre « Caractéristiques techniques ».

Directives

Cette machine a été conçue selon les prescriptions européennes concernant la déclaration de conformité.
En plus de ce mode d’emploi, vous êtes tenus de respecter scrupuleusement les prescriptions générales, de service, légales et de protection de l’environnement.
Tenez également compte des directives régionales de la caisse de prévoyance contre les accidents ou d’autres services administratifs.

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

1.Einführung

- Diese Bedienungsanleitung beschreibt den sicheren Umgang mit der Maschine.

- Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch und machen Sie sich mit Bedienung sowie Justier- und Wartungsarbeiten vertraut.

- Bei der Bedienung von Industrienähmaschinen besteht stets die Gefahr, mit beweglichen Teilen wie z. B. Nadeln in Berührung zu kommen.
  Für Ihre Sicherheit ist es daher unumgänglich, dass wir sichere Produkte zur Verfügung stellen, die Sie wiederum ordnungsgemäß unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften einsetzen.
  Einige Sicherheitsvorkehrungen müssen Sie selbst treffen.
  Daher sollten Sie diese Bedienungsanleitung und die des Motors sorgfältig durchlesen und entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für den effizienten Gebrauch der Maschine treffen.

Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

1.Introduction

- Ce mode d'emploi décrit la façon d'utiliser la machine en toute sécurité.

- Lisez attentivement le mode d'emploi et familiarisez-vous avec la commande de la machine et les opérations de réglage et d'entretien.

- Pendant la commande de machines à coudre industrielles, vous pouvez à tout moment entrer en contact avec des pièces mobiles, comme les aiguilles par exemple. Pour votre sécurité, nous sommes donc obligés de fournir des produits sûrs, que vous devez utiliser en respectant les consignes de sécurité. Certaines mesures de sécurité vous incombent. Vous devez donc lire attentivement ce mode d'emploi et celui du moteur et prendre les mesures de sécurité permettant une utilisation efficace de la machine.

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

2.Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise

Zur Gewährleistung der Sicherheit und zur Vermeidung von Unfällen verwenden wir auf unseren Produkten sowie in dieser Bedienungsanleitung folgende Warnsymbole, die unterschiedliche Gefahrenstufen darstellen.
Machen Sie sich mit den Warnsymbolen vertraut und befolgen Sie sämtliche Warnungen und Anweisungen.

Die Hinweisaufkleber sollten gut sichtbar angebracht sein.

Bringen Sie neue Aufkleber an, wenn die alten schmutzig sind oder entfernt wurden.

Wenden Sie sich an unser Verkaufsbüro, wenn Sie neue Aufkleber benötigen.

Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

2.Avertissements et consignes

Pour garantir la sécurité et éviter les accidents, nous utilisons sur nos produits et dans ce mode d'emploi les symboles suivants signalant différents degrés de danger.
Familiarisez-vous avec ces symboles et respectez tous les avertissements et consignes.

Les autocollants de consignes doivent être placés bien en vue.

Remplacez les autocollants quand ceux-ci sont illisibles ou détériorés.

Des autocollants sont à votre disposition dans notre bureau de vente.

Symbole, Zeichen und Signalwörter, welche die Aufmerksamkeit des Bedieners auf gewisse Punkte lenken sollen.

Symboles, signes et mots devant éveiller l'attention de l'opérateur sur certains points.

⚠ GEFAHR DANGER	Bei unmittelbarer Lebensgefahr bzw. Verletzungsgefahr der Gliedmaßen.	Danger direct de mort ou de blessure des membres.
⚠ WARNUNG ATTENTION	Bei potentieller Lebensgefahr bzw. Verletzungsgefahr der Gliedmaßen.	Danger potentiel de mort ou de blessure des membres.
⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT	Hinweis auf mögliche Fehler, die Verletzungen bzw. Beschädigungen der Maschine/Einrichtung zur Folge haben könnten.	Erreurs de manipulation pouvant entraîner des blessures ou endommager la machine ou le dispositif.

Symbole und Meldungen

Symboles et messages

	Es ist sicherzustellen, dass Anleitungen bei Bedienung der Maschine bzw. Einrichtung stets befolgt werden.	S'assurer du respect permanent des instructions de service pendant l'utilisation de la machine et du dispositif.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht die Gefahr eines Stromschlages.	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de décharge électrique.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht Verletzungsgefahr für Hände und/oder Finger.	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de blessure des mains et/ou des doights.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bwz. der Einrichtung besteht die Gefahr, dass sich Hände und/oder Finger darin verfangen.	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de coincement des mains et/ou des doigts.
	Verbrennungsgefahr durch hohe Temperaturen.	Risque de brûlure par des températures élevées.
	Die unsachgemäße Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung kann zu einem Brand führen.	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif peut provoquer un incendie.
	Strengstens verboten.	Strictement interdit.
	Bei Kontroll-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten an Maschine oder Einrichtung sowie bei Gewitter ist die Maschine auszustecken oder die allgemeine Stromversorgung zu unterbrechen.	Avant tous travaux de contrôle, d'entretien ou de réparation de la machine ou du dispositif, ainsi qu'en cas d'orage, débrancher la machine ou couper l'alimentation électrique.
	Es ist sicherzustellen, dass Maschine und Einrichtung richtig geerdet sind.	S'assurer que la machine et el dispositif sont correctement mis à la terre.
	Zeigt die normale Drehrichtung des Handrads an.	Indique le sens de rotation normal du volant

3.Sicherheitshinweise

① Einsatzgebiete, Verwendungszweck

Unsere Industrienähmaschinen werden mit dem Ziel entwickelt, eine Steigerung der Qualität und/oder der Produktivität in der Nähindustrie ermöglichen.
Setzen Sie unsere Maschinen demzufolge ausschließlich für den o. g. bestimmungsgemäßen Gebrauch ein.

② Umgebungsbedingungen

Die Umgebung, in der unsere Industrienähmaschinen eingesetzt werden, kann Lebensdauer, Leistung und/oder Sicherheit unserer Maschinen maßgeblich beeinflussen.

Aus Sicherheitsgründen verwenden Sie die Maschine nie unter folgenden Bedingungen.

1. Setzen Sie die Maschine nicht in der Nähe von geräuschvollem Gerät wie z. B. Hochfrequenz-Schweißgeräten ein.
2. Stellen Sie sicher, dass sich in unmittelbarer Nähe des Aufbewahrungs- bzw. Einsatzortes der Maschine keine Chemikalien befinden und dass die Luft frei von chemischen Dämpfen ist.
3. Lassen Sie die Maschine nicht im Freien stehen. Setzen Sie die Maschine nicht hohen Temperaturen oder direkter Sonneneinstrahlung aus.
4. Setzen Sie die Maschine nicht bei hohen Umgebungstemperaturen oder hoher Luftfeuchtigkeit ein.
5. Verwenden Sie die Maschine nicht bei Spannungsschwankungen von mehr als 10 % der Nennspannung.
6. Benutzen Sie die Maschine nicht an Orten, an denen die angegebene Versorgungsspannung für den Steuerungsmotor nicht gewährleistet ist.
7. Die Einrichtung darf nicht an Orten verwendet werden, wo die für die Einrichtung vorgeschriebene Luftversorgung nicht richtig verfügbar ist!
8. Maschine darf nicht mit Wasser in Berührung kommen.

③ Sicherheitsvorkehrungen

(1)Sicherheitsvorkehrungen bei der Durchführung von Wartungsarbeiten an der Maschine.

- Schalten Sie die Maschine bei der Durchführung von Wartungsarbeiten wie Kontrolle, Reparatur und Reinigung stets aus und ziehen Sie das Netzkabel heraus, damit die Maschine bei versehentlichem Druck auf das Fußpedal nicht anlaufen kann. Wenn Sie Arbeiten durchführen, bei denen die Maschine eingeschaltet sein muss, sollten Sie mit äußerster Vorsicht vorgehen, um Unfällen durch unerwartetes Anlaufen der Maschine bzw. Fehlbedienung zu vermeiden.

3.Consignes de sécurité

① Domaines d'utilisation, applications

Nos machines à coudre industrielles sont conçues dans le but de permettre une augmentation de la qualité et/ou de la productivité dans l'industrie de la couture. Utilisez uniquement nos machines conformément aux prescriptions citées ci-dessus.

② Conditions d'environnement

L'environnement dans lequel nos machines à coudre industrielles sont utilisées peut influencer considérablement leur durée de vie, leurs performances et/ou leur sécurité.

Pour des raisons de sécurité, n'utilisez jamais la machine dans les conditions suivantes.

1. N'utilisez pas la machine à proximité d'un appareil bruyant, comme par exemple un appareil de soudage à haute fréquence.
2. Assurez-vous de l'absence de produits chimiques à proximité du lieu de stockage ou d'utilisation de la machine, et de l'absence de vapeurs chimiques dans l'air.
3. Ne laissez pas la machine en plein air. N'exposez pas la machine à des températures élevées ou au rayonnement direct du soleil.
4. N'exposez pas la machine à des températures élevées ou à une forte humidité ambiante.
5. N'utilisez pas la machine en cas de fluctuations de tension supérieures à 10 % de la tension nominale.
6. N'utilisez pas la machine si la tension d'alimentation prescrite pour le moteur de commande n'est pas garantie à l'endroit prévu.
7. Ne pas utiliser le dispositif si l'alimentation pneumatique prescrite n'est pas disponible sur place.
8. La machine ne doit pas enter en contact avec de l'eau.

③ Consignes de sécurité

(1)Mesures de sécurité pendant l'exécution d'opérations d'entretien sur la machine

- Avant d'effectuer des opérations d'entretien, comme des contrôles, réparations et le nettoyage, mettez toujours la machine hors service et débranchez-la afin d'éviter tout risque de démarrage en cas de pression involontaire sur la pédale. Afin d'éviter tout risque de démarrage intempestif de la machine ou toute mauvaise manipulation pendant les opérations pour lesquelles la machine doit être en service, restez toujours d'une extrême vigilance.

● Schalten Sie die Maschine stets aus und ziehen Sie das Netzkabel heraus, bevor Sie mit folgenden Arbeiten beginnen:

● Maschine
- Aufstellen der Nähmaschine
- Montage des Riemenschutzes
- Schmierung
- Einfädeln
- Einstellung des Schubwegs des Haupttransporteurs
- Einstellen des Schubwegs des Differentialtransporteurs
- Reinigen der Maschine
- Nadelwechsel
- Ölwechsel
- Nadelfadenführungen justieren
- Einstellen der Nadelfadenschlingengröße
- Einstellen des Legefadengebers
- Justieren des Greiferfadenziehers
- Justieren der Greiferfadenführungen
- Justieren des Blindgreifers
- Einstellung der Legefadenführung
- Einstellen der Transporteurhöhe
- Einstellen des Presserfußhubs
- Einstellung der Nadelhöhe
- Greifereinstellung
- Einstellen des hinteren Nadelschutzes
- Einstellen des vorderen Nadelschutzes
- Einstellen der Rückwärtsneigung des Presserfußes
- Prüfen und Reinigen des Ölfilters
- Einstellen des Nadelstangenhubs
- Kontrollieren der Anlage zwischen Nadelstangen-Verbindungsglied und Ölfilz

● FT-Einrichtung
- Schmieren
- Justieren der seitlichen Einstellung des Untermesserhalters
- Einstellen des Obermesserhubs
- Entfernen der Schneidabfälle
- Auswechseln der Messer

● Montieren der Bandannähvorrichtung (bei W662PCH-33A)

● Tägliche Wartungsarbeiten und Reparaturen der Maschine sind nur von qualifiziertem Fachpersonal vorzunehmen.

● Nehmen Sie keine eigenmächtigen Umbauten an der Maschine vor!

※ Bei Umbauwünschen wenden Sie sich an Ihren Pegasus-Händler oder eine Pegasus-Niederlassung.

(2)Vor Inbetriebnahme der Maschine

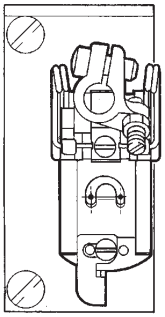
● Kontrollieren Sie das Maschinenoberteil täglich vor jeder Inbetriebnahme auf eventuelle Beschädigungen oder Mängel.
Sollten Sie Mängel feststellen, führen Sie sofort die Reparatur durch oder ergreifen Sie die dazu notwendigen Schritte.

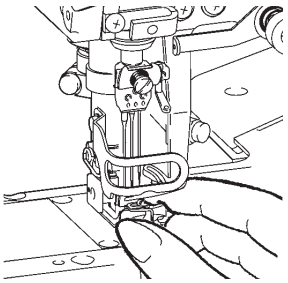
● Kontrollieren Sie den Nadelhalter auf festen Sitz.
※ Vorsicht an der Nadelspitze!

● Stellen Sie vor dem Starten der Maschine sicher, dass der Presserfuß richtig positioniert ist. Drehen Sie dazu das Handrad langsam von Hand, um zu sehen, ob die Nadelspitze mittig in das Stichloch im Presserfuß einsticht.

● Kontrollieren Sie den Presserfuß auf festen Sitz. Lüften Sie dazu den Presserfuß mit dem Presserfußlüfter und versuchen Sie, ihn nach vorne und hinten bzw. nach links und rechts zu schieben.

● Zur Vermeideung von Unfällen sollte immer sichergestellt werden, dass die Sicherheitsabdeckungen und die Sicherheitsfhrungen richtig und fest angebracht sind. Auf keinen Fall die Sicherheitsabdeckungen und die Sicherheitsführungen entfernen.





● Avant de commencer les opérations suivantes, mettez toujours la machine hors service et débranchez-la :

● Machine
- Installation de la machine à coudre
- Montage du garde-courroie
- Lubrification
- Enfilage
- Réglage de la longueur d'avance de la griffe principale
- Réglage de la longueur d'avance de la griffe différentielle
- Nettoyage de la machine
- Changement d'aiguille
- Changement d'huile
- Réglage des guide-fil d'aiguille
- Réglage de la taille de la boucle de fil d'aiguille
- Réglage du releveur de fil de jetage
- Réglage du releveur du fil de boucleur
- Réglage des guide-fil de boucleur
- Réglage du boucleur secondaire
- Réglage du guide-fil de jetage supérieur
- Réglage de la hauteur de la griffe
- Réglage de la course du pied presseur
- Réglage de la hauteur d'aiguille
- Réglage du boucleur
- Réglage du pare-aiguille arrière
- Réglage du pare-aiguille avant
- Réglage de l'inclinaison vers l'arrière du pied presseur
- Vérification et nettoyage du filtre à huile
- Réglage de la course de la barre à aiguille
- Contrôle de l'installation entre le raccord de la barre à aiguille et le feutre huilé

● Dispositif FT
- Lubrification
- Réglage de la position latérale du portecouteau inférieur
- Réglage de la course du couteau supérieur
- Enlever les déchets de coupe
- Remplacement des couteaux

● Montage du dispositif de pose de ruban (pour W662PCH-33A)

● Les opérations d'entretien quotidiennes et réparations de la machine doivent impérativement être effectuées par un personnel qualifié.

● Ne procédez à aucune transformation de la machine !

※ Pour toute transformation de la machine, adressez-vous à votre revendeur Pegasus ou à une succursale Pegasus.

(2)Avant la mise en service de la machine

● Avant chaque mise en service de la machine, vérifiez l'absence de dommages ou défauts. Si vous constatez des défauts, réparez-les immédiatement ou prenez les mesures nécessaires.

● Vérifiez la bonne fixation du pince-aiguille.
※ Attention à la pointe de l'aiguille !

● Avant de faire démarrer la machine, assurez-vous que le pied presseur est bien positionné : tournez le volant lentement à la main pour vérifier que la pointe de l'aiguille pique au milieu du trou d'aiguille dans le pied presseur.

● Vérifiez la bonne fixation du pied presseur en le relevant à l'aide du relève-pied et en essayant de le décaler vers l'avant, l'arrière et sur les côtés.

● Pour éviter des accidents, s'assurer toujours que les couvercles de sécurité et les protecteurs de sécurité sont correctement fixés.
Ne jamais retirer les couvercles de sécurité et les protecteurs de sécurité.

(3)Schulung

● Um Unfällen vorzubeugen, müssen Bedien- sowie Service-/Wartungspersonal erforderliche Kenntnisse und entsprechende Fähigkeiten hinsichtlich der sicheren Bedienung besitzen. Daher ist der Betreiber verpflichtet, entsprechende Schulungen für das Personal durchzuführen.

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

4.Hinweise zu den einzelnen Vorgehensschritten

VORSICHT

① Auspacken

1.Bei Auslieferung ist die Maschine in einen Karton verpackt. Entpacken Sie den Karton Stück für Stück und stellen Sie dabei anhand der Aufschrift wie z. B. des Logos sicher, dass die Maschine nicht auf dem Kopf steht.
2.Halten Sie die Maschine beim Entpacken auf keinen Fall an Nadel- bzw. Fadenführungen fest, da dies zu Verletzungen bzw. Beschädigungen der Maschine führen könnte.
3.Heben Sie die Maschine vorsichtig aus dem Karton und beachten Sie dabei den Schwerpunkt der Maschine.
4.Bewahren Sie den Karton und die Verpackungsmaterialien sorgfältig auf, damit Sie die Maschine bei einem eventuellen weiteren Transport wieder ordnungsgemäß verpacken können.

Entsorgung der Verpackung

● Das Verpackungsmaterial der Maschine besteht aus Holz, Papier, Karton, LDPE und geschäumtem Polystyrol. Die ordnungsgemäße Entsorgung dieser Verpackungsmaterialien obliegt dem Kunden.
LDPE = Polyethylene mit geringer Dichte

Entsorgung der Maschine

1.Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
2.Die Maschine besteht aus Stahl, Aluminium, Messing und diversen Kunststoffen.
3.Die Maschine ist gemäß den vor Ort gültigen Umweltbestimmungen zu entsorgen. Gegebenenfalls ist ein Fachmann zu Rate zu ziehen.
※ Mit Schmierstoffen verunreinigte Teile sollten gemäß den vor Ort gültigen Umweltbestimmungen getrennt entsorgt werden.

Transport innerhalb des Kundengeländes

● Der Hersteller übernimmt keine Haftung für den Transport innerhalb des Kundengeländes. Die Maschine sollte stehend transportiert und nicht zu Boden fallen gelassen werden.

(3)Formation

● Afin d'éviter les accidents, les opérateurs et le personnel d'entretien et de réparation doivent posséder les connaissances et les capacités nécessaires à une utilisation sûre. L'exploitant est donc en devoir de former son personnel en conséquence.

Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

4.Remarques sur chaque opération

AVERTISSEMENT

① Déballage

1.La machine est livrée emballée dans un carton. Déballez le carton étape par étape en vous assurant que la machine n'est pas posée à l'envers, en vous référant par exemple à l'inscription ou au logo sur le carton.
2.En la déballant, ne tenez jamais la machine par l'aiguille ou les guide-fils. Vous risqueriez de vous blesser et d'endommager la machine.
3.Soulevez avec précaution la machine pour la sortir du carton, en tenant compte de son centre de gravité.
4.Conservez le carton et le matériel d'emballage afin de pouvoir remballer correctement la machine pour un éventuel transport ultérieur.

Elimination de l'emballage

● Le matériau d'emballage de la machine consiste en bois, papier, carton LDPE et polystyrêne moussé. L'élimination correcte de ces matériaux d'emballage incombe au client.
LDPE= Polystyrêne avec densité facile

Elimination de la machine

1.L'élimination correcte de la machine incombe au client.
2.La machine se compose d'acier, d'aluminium, de laiton et de diverses matières plastiques.
3.Eliminer la machine conformément aux prescriptions locales concernant le respect de l'environnement. Au besoin, demander conseil à un spécialiste.
※ Les pièces enduites de lubrifiant doivent être éliminées conformément aux prescriptions locales concernant le respect de l'environnement.

Transport sur le terrain du client

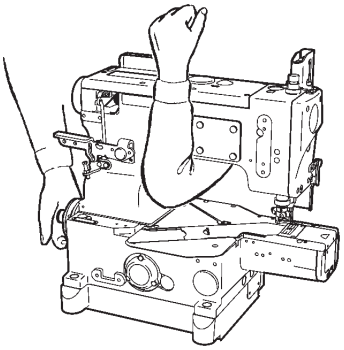
● Le fabricant décline toute responsabilité pour le transport sur le terrain du client. La machine doit être transportée en position verticale. Ne pas la laisser tomber sur le sol.

⚠ WARNUNG

② Transport

1.Bei der Montage am Maschinentisch oder beim Aufladen auf einen Handwagen sollte die Maschine von mehr als zwei Personen gehoben werden.
Verwenden Sie für den Transport stets einen Handwagen.

2.Halten Sie die Maschine zum Tragen mit der rechten Hand am Handrad und mit der linken Hand unter dem Freiarm fest.
Entfernen Sie vorher mögliche Ölreste an der Maschine bzw.
Ihren Händen, damit Ihnen die Maschine nicht aus den Händen gleiten kann.



3.Vermeiden Sie eine übermäßige Stoßbelastung bzw. Erschütterung beim Transport mit dem Handwagen oder bei der Montage der Maschine am Tisch. Sonst besteht die Gefahr, dass die Maschine zu Boden fällt.

4.Entfernen Sie Ölrückstände von der Maschine, bevor Sie sie für einen weiteren Transport erneut verpacken. Sonst könnte Ihnen die Maschine aus den Händen gleiten oder der Boden des Kartons könnte beim Transport durchbrechen.

⚠ ATTENTION

② Transport

1.Pour son montage sur le plateau ou son chargement sur une charrette, la machine doit toujours être soulevée par plus de deux personnes. Pour son transport, utilisez toujours une charrette à bras.

2.Portez toujours la machine avec la main droite sur le volant et le bras gauche sous le bras libre de la machine.
Eliminez auparavant les éventuels traces d'huile sur la machine et sur vos mains pour que la machine ne puisse pas vous échapper des mains.

3.Pendant le transport avec la charrette à bras et pendant le montage de la machine sur le plateau, évitez les chocs et les secousses, qui pourraient faire tomber la machine.

4.Avant de remballer la machine pour la transporter à nouveau, éliminez les traces d'huile qu'elle présente, sinon elle pourrait vous glisser des mains ou le fond du carton pourrait se déchirer pendant le transport.

⚠ VORSICHT

③ Aufstellung, Rüsten

Maschinentisch

1.Verwenden Sie einen Tisch (Tischplatte, Metallgestell), der stabil genug für die Maschine ist und bei laufender Maschine vibrationsbeständig ist.
2.Stellen Sie den Tisch an einem geeigneten Platz mit guten Lichtverhältnissen auf. Bei unzureichender Beleuchtung sollten Sie entsprechende Maßnahmen zur Verbesserung ergreifen.
3.Befestigen Sie eine rutschfeste Auflage auf dem Fußpedal, damit der Bediener beim Betätigen des Pedals nicht abrutschen kann.
4.Passen Sie die Höhe des Tisches an die Arbeitshaltung des Bedieners an.

⚠ AVERTISSEMENT

③ Installation, préparation

Table de la machine

1.Utilisez une table (plateau, bâti métallique) assez solide pour la machine et résistant aux vibrations dues au fonctionnement de la machine.
2.Posez la machine à un endroit approprié et bien éclairé.
En cas d'éclairage insuffisant, prenez les mesures nécessaires pour l'améliorer.
3.Fixez un revêtement anti-dérapant sur la pédale pour empêcher l'opératrice de glisser à l'actionnement de la pédale.
4.Adaptez la hauteur de la table à la position de travail de l'opératrice.

⚠ WARNUNG

Kabel

1. Schalten Sie zum Anschließen der Kabel sowohl Maschine als auch Motor aus und überprüfen Sie alle Anschlüsse auf guten Sitz.
2. Vermeiden Sie während des Betriebs der Maschine übermäßige Zugbelastungen an den Kabeln.
3. ⊘ Biegen Sie die Kabel nicht zu stark.
4. Zwischen beweglichen Teilen wie z. B. Handrad oder Keilriemen und den Kabeln sollte ein Mindestabstand von 25 mm gewahrt werden.
5. Sichern Sie jedes Kabel mit einer Abdeckung oder verändern Sie ggf. seine Position.
6. ⊘ Verwenden Sie zum Befestigen der Kabel nie Heftklammern. Dies könnte zu einem Kurzschluß bzw. einem Brand führen.

⚠ ATTENTION

Câbles

1. Avant de brancher les câbles, mettez la machine et les moteurs hors service et assurez-vous que tous les câbles sont bien fixés.
2. Pendant le fonctionnement de la machine, éviter les tractions excessives sur les câbles.
3. ⊘ Ne pliez pas trop les câbles.
4. Les pièces mobiles, comme par exemple le volant ou la courroie, doivent être distantes de minimum 25 mm des câbles.
5. Recouvrez chaque câble d'un cache ou modifiez sa position.
6. ⊘ N'utilisez jamais d'agrafes pour fixer les câbles. Elles pourraient provoquer un court-circuit et un incendie.

⚠ VORSICHT

Motor

1. Achten Sie darauf, dass der Motor richtig montiert ist. Halten Sie sich dabei an die Bedienungsanleitung des Herstellers.
2. Entscheiden Sie sich für einen Motor mit Riemenschutz, damit keine Gefahr besteht, sich mit irgendwelchen Körperteilen im Keilriemen zu verfangen.

⚠ AVERTISSEMENT

Moteur

1. Assurez-vous que le moteur est bien monté.
   Reportez-vous au mode d'emploi fourni par le fabricant.
2. Choisissez un moteur pourvu d'un garde-courroie afin d'éviter toute blessure de l'opératrice par la courroie.

⚠ VORSICHT

Anschließen der Druckluftleitungen

1. Stets zuerst die Stromversorgung unterbrechen und anschließend die Druckluftleitungen an die Verbindungsstücke anschließen. Es müssen alle Druckluftleitungen verbunden sein, bevor diese an die Luftquelle angeschlossen werden.
2. Bei Anschluß der Druckluftleitungen an die Verbindungsstücke ist darauf zu achten, dass die Verbindungsstücke ausreichend weit in die Schläuche eingeschoben und gut befestigt werden.
3. Während des Betriebs der Einrichtung sollten keine übermäßigen Kräfte auf die Druckluftleitungen ausgeübt werden.
4. ⊘ Die Druckluftleitungen nicht zu stark biegen.
5. Die Druckluftleitungen sind an geschützten Stellen anzubringen und/oder durch die Abdeckungen zu schützen.
6. ⊘ Die Druckluftleitungen dürfen nicht mit Heftklammern befestigten werden, da dies zu Schäden führen kann.

⚠ AVERTISSEMENT

Branchement des conduites d'air comprimé

1. Toujours commencer par couper l'alimentation électrique, puis brancher les conduites d'air comprimé aux raccords.
   Brancher toutes les conduites d'air comprimé avant de les raccorder à la source d'air.
2. Enfoncer les conduites d'air comprimé assez loin sur les raccords et s'assurer qu'elles sont bien stables.
3. Ne pas soumettre les conduites d'air comprimé à de fortes contraintes pendant le fonctionnement du dispositif.
4. ⊘ Ne pas plier les conduites d'air comprim .
5. Placer les conduites d'air comprimé à des endroits protégés et/ou les recouvrir.
6. ⊘ Ne pas fixer les conduites d'air comprimé à l'aide d'agrafes, à cause du grand risque d'endommagement.

WARNUNG

Kabel anschließen

1. Beim Anschließen des Netzkabels muss die Stromversorgung unterbrochen sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen sein.
2. Überprüfen Sie die Spannungsbezeichnung, um sicherzustellen, dass das Netzkabel für Ihre Netzspannung geeignet ist. Die Verwendung eines falschen Kabels kann zur Beschädigung von Teilen und/oder zu Bränden führen.
3. Sorgen Sie dafür, dass beim Betrieb der Vorrichtung keinezusätzliche Kraft auf die Kabel ausgeübt wird.
4. Biegen Sie die Kabel nicht zu stark.
5. Überprüfen Sie, dass das Kabel wenigstens 25 mm vom sich bewegenden Teil der Maschine und/oder der Einrichtung entfernt ist, wenn Sie das Kabel anschließen.
6. Falls erforderlich, schützen Sie die Kabel, indem Sie diese sicher positionieren und/oder die Abdeckung verwenden.
7. Verwenden Sie zum Befestigen der Kabel keine Kabelklammern, da diese die Kabel beschädigen könnten.

VORSICHT

Erdung

1. Schließen Sie die Erdleiter des Nähmaschinensystems an die Erdungsstelle an. Schließen Sie nicht den Erdleiter einer Einrichtung an den einer anderen Einrichtung an.
2. Schließen Sie die Erdleiter fest an die angegebenen Erdungspunkte am Maschinenkopf an.

WARNUNG

④ Umgang mit Maschinenöl

1. Starten Sie die Maschine auf keinen Fall, wenn sich kein Öl im Verwenden Sie bitte folgendes Öl.
   Von Pegasus vorgesehenes „HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL" oder gleichwertiges: Mobil Velocite SM22, hergestellt von Mobil.
2. Berührung mit den Augen vermeiden, da Maschinenöl die Augen reizt. Sie vermeiden den Kontakt mit den Augen, wenn Sie eine Schutzbrille tragen.

※ Bei der Berührung mit den Augen sofort 15 Minuten lang mit klarem Wasser spülen und einen Arzt aufsuchen.

3. Vermeiden Sie den Kontakt mit der Haut. Waschen Sie betroffene Stellen gründlich mit Wasser und Seife.
4. Maschinenöl auf keinen Fall schlucken!
5. Bewahren Sie Maschinenöl unzugänglich für Kinder auf.

※ Falls Ihre Kinder versehentlich Maschinenöl geschluckt haben, führen Sie kein künstliches Erbrechen herbei, sondern suchen Sie unverzüglich einen Arzt auf.

6. Entsorgen Sie Altöl und/oder Ölbehälter gemäß den gesetzlichen Bestimmungen. Sollten Sie weitere Fragen zur Entsorgung von Altöl haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.
7. Bewahren Sie den Ölbehälter nach dem Öffnen an einem dunklen Ort ohne direkte Sonneneinstrahlung auf und verschließen Sie ihn gut, damit das Öl vor Staub und Flüssigkeit geschützt ist.

ATTENTION

Connexion des câbles

1. Avant de connecter les câbles électriques, éteindre la machine et la débrancher en retirant la prise du réseau.
2. S'assurer que la tension du réseau local correspond à celle du câble du relais. L'utilisation de câbles non adaptés à la tension pourrait endommager la machine ou provoquer des incendies.
3. Protéger les câbles de toute contrainte extérieure pendant l'utilisation du dispositif.
4. Ne pas trop plier les câbles.
5. En le connectant, s'assurer que le câble soit distancé d'au moins 25 mm de toute partie mobile de la machine ou du dispositif.
6. Si nécessaire, protéger les câbles en les posant dans des endroits non dangereux et/ou en utilisant le cache.
7. Pour éviter tout accident ou endommagement, ne pas utiliser de pince-câble.

AVERTISSEMENT

Mise à la terre

1. Brancher chaque fil de mise à la terre de l'unité de couture à la borne de terre. Ne pas connecter le fil de mise à la terre d'un dispositif à celui d'un autre dispositif.
2. Connecter les fils de mise à la terre de façon sûre aux points de mise à la terre indiqués sur la tête de machine.

ATTENTION

④ Maniement de l'huile pour machines

1. Ne faites en aucun cas démarrer la machine quand le réservoir d'huile est vide.
   Utiliser l'huile suivante:
   Huile Pegasus designée : HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL ou l'équivalent : Mobil Velocite SM22 fabriquée par Mobil.
2. Éviter tout contact avec les yeux, car l'huile de machine est irritante. Afin d'éviter tout contact avec les yeux, porter des lunettes de protection.

※ En cas de contact de l'huile avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau claire pendant 15 minutes et consulter un médecin.

3. Evitez le contact avec la peau. Lavez les endroits souillés à l'eau et au savon.
4. Ne jamais avaler l'huile de machine !
5. Conservez l'huile de machine hors de portée des enfants.

※ Si vos enfants ont avalé de l'huile de machine, ne provoquez pas de vomissement mais consultez immédiatement un médecin.

6. Eliminez l'huile usée et/ou le récipient selon les prescriptions légales. En cas de questions sur l'élimination de l'huile usée, adressez-vous à votre revendeur.
7. Après ouverture, fermez correctement le récipient d'huile afin de protéger l'huile contre la poussière et l'humidité, et conservez-le dans un endroit sombre, non exposé aux rayons du soleil.

⚠ WARNUNG

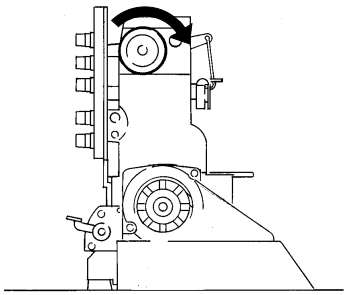
⑤ Vor Inbetriebnahme der Maschine

Maschinentisch

1.Führen Sie vor dem Einschalten der Maschine eine Sichtprüfung der Kabel und Stecker durch. Überprüfen Sie hierzu, ob Kabel beschädigt, lose oder gelockert sind.

2. ⊘ Achten Sie darauf, dass sich Ihre Hände nicht im Bereich der Nadel bzw. des Handrads befinden, wenn Sie die Maschine einschalten.

3.Schalten Sie die Maschine vor der ersten Inbetriebnahme ein und überprüfen Sie die Drehrichtung des Handrads.
Das Handrad sollte sich vom Handrad aus gesehen im Uhrzeigersinn drehen.



4.Die Maschine darf nur von gut geschultem Personal benutzt werden, das diese Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung aufmerksam gelesen hat.
5.Lesen Sie den Punkt 2 „Warnhinweise" sorgfältig durch und sorgen Sie gegebenenfalls für entsprechende Sicherheitsunterweisungen des Bedienpersonals.
6.Lassen Sie die Maschine im ersten Monat nach Inbetriebnahme höchstens auf 3/4 der Leistungskapazität laufen.

⚠ ATTENTION

⑤ Avant la mise en service de la machine

Table de la machine

1.Avant la mise en marche de la machine, vérifiez le bon état des câbles et le branchement des connecteurs.

2. ⊘ Au moment de mettre la machine en service, veillez à ne pas laisser vos mains dans la zone de l'aiguille ou du volant.

3.Avant la première mise en service, mettez la machine en marche et contrôlez le sens de rotation du volant.
Vu de face, celui-ci doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

4.La machine doit exclusivement être utilisée par un personnel correctement formé et ayant attentivement lu ces consignes de sécurité et le mode d'emploi.
5.Lisez attentivement le point 2 « Avertissements » et informez le personnel opérateur sur les consignes de sécurité nécessaires.
6.Pendant le premier mois suivant sa mise en service, ne faites tourner la machine qu'aux 3/4 de sa capacité maximum.

⚠ WARNUNG

⑥ Sicherheitsvorkehrungen für den Betrieb

1. ⊘ Benutzen Sie die Maschine nicht ohne Sicherheitsvorrichtungen wie Augenschutz, Fingerschutz und Riemenschutz, etc.

2. ⊘ Bringen Sie Ihre Hände bei laufender Maschine nicht unter die Nadel.
3.Ein Kupplungsmotor läuft nach dem Abschalten noch eine Weile lang nach. Selbst nach Abschalten des Motors ist daher Vorsicht geboten, weil die Maschine durch Druck auf das Fußpedal anlaufen könnte.

4. ⊘ Zur Vermeidung von Unfällen sollten Sie Finger, Haar und Kleidung fern von Handrad, Keilriemen, Motorriemenscheibe, Nadelfadenzieher und Nadelstange halten. Lassen Sie darüber hinaus keine Gegenstände wie Scheren, Pinzetten, Werkzeuge, etc. in diesen Bereichen liegen.
5.Schalten Sie die Maschine aus, wenn Sie sich nicht benutzen oder den Arbeitsplatz verlassen.
6.Schalten Sie die Maschine bei Stromausfall aus.
7.Tragen Sie während des Betriebs keine Kleidung, die sich in der Maschine verfangen könnte.

⚠ ATTENTION

⑥ Mesures de sécurité concernant le fonctionnement

1. ⊘ N'utilisez jamais la machine sans dispositifs de sécurité, comme la protection des yeux, le protège-doigt, le gardecourroie, etc.

2. ⊘ Ne placez jamais vos mains sous l'aiguille quand la machine est en marche.
3.Un moteur transmetteur continue à tourner un peu après sa mise hors circuit. Restez donc prudents après la mise hors circuit du moteur, car la machine pourrait démarrer si vous appuyez sur la pédale.

4. ⊘ Pour éviter les accidents, n'approchez jamais vos doigts, cheveux ou vêtements du volant, de la courroie, de la poulie du moteur, du releveur de fil et de la barre à aiguille. Ne laissez jamais d'objets (ciseaux, pincettes, outils, etc.) à proximité de ces éléments.
5.Mettez la machine hors service quand vous ne l'utilisez pas et avant de quitter le poste de travail.
6.Mettez la machine hors service en cas de panne de courant.
7.Ne portez pas de vêtements larges pouvant se prendre dans la machine pendant son fonctionnement.

8. Lassen Sie während des Betriebs keine Werkzeuge oder andere nicht benötigte Gegenstände auf dem Tisch liegen.

9. Äußerste Vorsicht ist bei den Messerschneiden geboten, damit Sie sich nicht die Hände und/oder Finger verletzen!

10. Als Sicherheitsmaßnahme sollten die Anwender den entsprechenden Gehörschutz tragen, wenn der Geräuschpegel der Umgebung „über 80 db und unter 85 db“ liegt. Wenn der Geräuschpegel der Umgebung „über 85 db“ liegt, müssen zusätzliche Sicherheitshinweise für die Anwender angebracht werden, damit sie Gehörschutz tragen.

VORSICHT

⑦ Wartung, Kontrolle, Reparaturen

1. Wartungs-, Kontroll- und Reparaturarbeiten der Maschine dürfen ausschließlich von qualifziertem Personal vorgenommen werden, das diese Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung sorgfältig gelesen hat.
2. Sollte es nötig sein, die Maschine für Wartungs-, Kontrolloder Reparaturarbeiten nach hinten umzulegen, so sollten Sie die Maschine stets ausschalten und ausstecken. Überprüfen Sie anschließend durch Betätigen des Fußpedals, dass die Maschine nicht anläuft, bevor Sie wie irgendwelchen Arbeiten beginnen.
3. Beim Wechseln des Keilriemens muss die Maschine stets erst ausgeschaltet und ausgesteckt werden. Überprüfen Sie anschließend durch Betätigen des Fußpedals, dass die Maschine nicht anläuft.
4. Führen Sie tägliche Wartungsarbeiten bzw. Routinearbeiten unter Beachtung dieser Sicherheitshinweise und der Bedienungsanleitung durch.
5. Verwenden Sie als Ersatzteile ausschließlich Teile von Pegasus. Wir übernehmen keine Haftung für Unfälle, die aufgrund unsachgemäßer Reparatur bzw. Justierung oder durch die Verwendung von Ersatzteilen anderer Hersteller entstanden sind.
6. Nehmen Sie keine eigenhändigen Umbauten der Maschine vor. Wir übernehmen keine Haftung für Unfälle, die durch eigenhändige Umbauten verursacht worden sind.
7. Bringen Sie Schutzvorrichtungen, die Sie für Wartungs- bzw. Justierarbeiten vorübergehend abgenommen haben, stets wieder an.
8. Lassen Sie besondere Vorsicht walten, wenn Sie nach der Durchführung von Wartungs-, Kontroll- oder Reparturarbeiten die Maschine zum ersten Mal wieder einschalten.
9. Um Unfällen vorzubeugen, sind fremde Substanzen wie z. B. Wasser, sonstige Flüssigkeiten oder Metallteile von der Einrichtung fernzuhalten.
10. Filterregulator regelmäßig leeren und reinigen, wenn es sich um eine pneumatische Einrichtung handelt. Sonst fließt die Drainage in das Magnetventil und/oder den Luftzylinder und verursacht Probleme.
11. Entfernen Sie vor und nach jedem Betrieb Flusen und andere Fremdstoffe aus der Einrichtung, um Störungen zu vermeiden.

8. Pendant le fonctionnement de la machine, ne laissez pas d’outils ou autres objets sur la table.

9. Faire très attention aux lames de couteaux pour éviter toute blessure des mains et/ou des doigts.

10. Par mesure de sécurité, il est conseillé aux utilisateurs de porter le casque antibruit correspondant si le niveau sonore ambiant est compris entre 80 dB et 85 dB. Si le niveau sonore ambiant est supérieur à 85 dB, des consignes de sécurité supplémentaires doivent être affichées afin d’obliger les utilisateurs à porter le casque antibruit.

AVERTISSEMENT

⑦ Entretien, contrôles, réparations

1. Les opérations de maintenance, de contrôle et de réparation doivent impérativement être effectuées par un personnel qualifié et ayant lu attentivement ces consignes de sécurité et le mode d’emploi de la machine.
2. Mettez toujours la machine hors service et débranchez-la avant de la rabattre vers l’arrière pour effectuer des opérations de maintenance, de contrôle ou de réparation. Actionnez ensuite la pédale pour vérifier que la machine ne démarre pas. Vous pouvez alors commencer les opérations.
3. Mettez toujours la machine hors service et débranchez-la avant de remplacer la courroie. Actionnez ensuite la pédale pour vérifier que la machine ne démarre pas.
4. Effectuez les opérations de maintenance et de routine quotidiennes en respectant ces consignes de sécurité et les instructions du mode d’emploi.
5. Utilisez uniquement des pièces de rechange de Pegasus. Nous déclinons toute responsabilité pour les accidents dus à une réparation ou un réglage inadéquat ou à l’utilisation de pièces de rechange d’autres marques.
6. Ne procédez à aucune transformation de la machine. Nous déclinons toute responsabilité pour les accidents dus à des transformations effectuées par l’exploitant.
7. Remettez toujours en place les dispositifs de sécurité que vous aviez retirés pour les opérations de maintenance et de réglage.
8. Après avoir effectué des opérations de maintenance, de contrôle ou de réparation, remettez toujours la machine en service avec la plus grande prudence.
9. Pour éviter les accidents, protéger le dispositif de toute substance étrangère, comme l’eau, autres liquides ou pièces métalliques.
10. En présence d’un dispositif pneumatique, vidanger et nettoyer régulièrement le conditionneur d’air comprimé, pour empêcher que l’eau de condensation coule dans l’électrovanne et/ou le vérin et endommage le dispositif.
11. Avant et après chaque mise en service, nettoyer le dispositif en enlevant les bribes de tissue et tout autre corps ètranger.

5.Position von Warnschildern und Schutzvorrichtungen an der Maschine

5.Position des plaques d'avertissement et dispositifs de sécurité sur la machine

Warnetikett für den Fadenzieherhebel
Étiquette d'avertissement pour le tendeur de fil

Um Verletzungen zu vermeiden, lassen Sie Ihre Hände nie zu nah an den Fadenzieherhebel kommen, wenn die Maschine läuft.

Afin d'éviter les blessures, n'approchez jamais les mains trop près du tendeur de fil pendant le fonctionnement de la machine.

Sicherheitshinweis Riemenscheibe
Avertissement volant

Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie während des Maschinenbetriebs Ihre Hände, Haare und/oder Kleidung fern von der Maschinenriemenscheibe.

Afin d'éviter toute blessure, éloignez vos mains, cheveux et/ou vêtements du volant de la machine pendant le fonctionnement de la machine.

Schiebeplatte
Plaque de guidage

Nadelbruchschutzschild
Écran de protection contre le casse d'aguille

Freiarmdeckel
Couvercle du bras libre

Riemenschutz
Garde-courroier

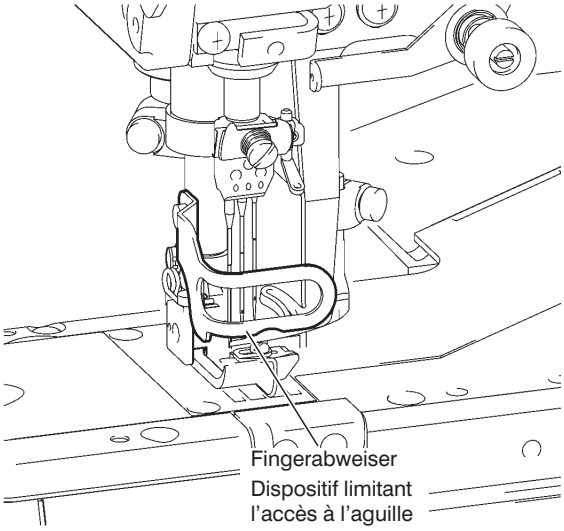
Greiferraumdeckel
Couvercle du compartiment boucleur

Warnschild Avertissement

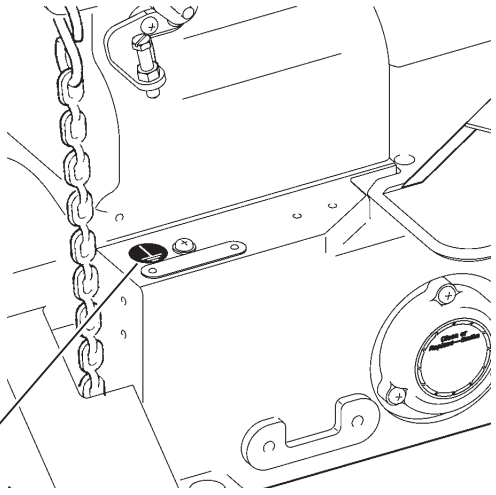
Bewegliche Teile können Verletzungen verursachen.
Risque de blessure par des pièces mobiles

Bedienung nur mit Sicherheitsvorrichtungen
Les dispositifs de sécurité sont obligatoires pendant l'utilisation.

Schalten Sie den Hauptschalter aus, bevor Sie einfädeln, die Spule und Nadel wechseln, säubern, usw.
Éteignez l'interrupteur principal avant d'enfiler la machine, de remplacer la bobine et l'aiguille, de nettoyer la machine etc.



Fingerabweiser
Dispositif limitant l'accès à l'aguille



Sicherheitshinweis Erdung
Avertissement mise à la terre

Vergewissern Sie sich, dass das Erdungskabel angeschlossen ist. Andernfalls können Stromschlag und/oder Störungen beim Betrieb auftreten.

Assurez-vous que le câble de mise à la terre est bien raccordé, sous peine de décharge électrique et/ou de perturbations pendant le fonctionnement.

6.Schutzvorrichtungen

In diesem Abschnitt werden alle Schutzvorrichtungen beschrieben. Lesen Sie daher die nachfolgenden Hinweise aufmerksam durch.

⚠ VORSICHT

Schutzvorrichtungen

(1) Nadelbruchschutzschild

⊘ Lassen Sie den Nadelbruchschutzschild niemals offen.
Zum Schutz der Augen darf die Maschine nicht mit offenem Nadelbruchschutzschild betrieben werden. Der Nadelbruchschutzschild verhindert, dass bei Nadelbruch entstehende Nadelsplitter in Ihre Augen gelangen können. Zusätzlich wird empfohlen, eine Schutzbrille während des Maschinenbetriebs zu tragen.

(2) Fingerabweiser

⊘ Die Finger niemals in den Zwischenraum stecken!
Damit Sie sich nicht in die Finger nähen, befindet sich ein Fingerabweiser an der Nadel. Über dem Fingerabweiser ist allerdings ein kleiner Zwischenraum, die für leichteres Einfädeln sorgt.
Wenn Sie Ihre Finger in diesen Zwischenraum stecken, besteht die Gefahr, dass Sie sich die Finger an der Nadel verletzen.

(3) Riemenschutz

⊘ Nicht entfernen!
Handrad und Keilriemen sind mit einem Riemenschutz versehen. Sowohl Handrad als auch Keilriemen drehen sich beim Betrieb mit hoher Geschwindigkeit. Um Unfällen vorzubeugen, ist die Maschine ausschließlich mit montiertem Riemenschutz zu betreiben.

(4) Riemenscheibe
Überprüfen Sie die Drehrichtung des Handrads. Vom Handrad aus gesehen sollte es sich im Uhrzeigersinn drehen.

(5) Presserfuß

⊘ Die Finger niemals in den Zwischenraum stecken!
Die Höhe des Presserfußlüfters (der Abstand von der Oberkante der Stichplatte zur Unterseite des Nähfußes) ist größer als 5 mm, einige Maschinen ausgenommen.
Passen Sie auf, dass Sie Ihre Finger nicht darin einklemmen.
Schieben Sie die Finger nie unter den Presserfuß, wenn Sie den Presserfuß automatisch mit dem Fußpedal bzw. mit dem Knieschalter lüften.

6.Dispositifs de sécurité

Dans ce chapitre sont décrits tous les dispositifs de sécurité.
Il doit être lu avec attention.

⚠ AVERTISSEMENT

Dispositifs de sécurité

(1) Écran de protection contre le casse d'aguille

⊘ Ne laissez jamais la Écran de protection contre le casse d'aguille ouverte.
La machine ne doit jamais être utilisée quand la Écran de protection contre le casse d'aguille est ouverte. La Écran de protection contre le casse d'aguille protège vos yeux contre les éclats d'aiguille en cas de casse de l'aiguille.
Il est en outre recommandé de porter des lunettes de protection pendant le fonctionnement de la machine.

(2) Dispositif limitant l'accès à l'aguille

⊘ N'insérez jamais vos doigts dans l'interstice !
L'aiguille est pourvue d'un Dispositif limitant l'accès à l'aguille vous empêchant de vous coudre les doigts. Au-dessus se trouve un interstice facilitant l'enfilage de l'aiguille. Si vous insérez vos doigts dans cet interstice, l'aiguille risque de vous blesser.

(3) Garde-courroie

⊘ Ne pas le retirer !
Le volant et la courroie sont pourvus d'un garde-courroie.
Le volant et la courroie tournent à grande vitesse pendant le fonctionnement de la machine. Pour éviter les accidents, la machine doit toujours être utilisée avec le garde-courroie.

(4) Volant
Contrôlez le sens de rotation du volant. Vu de face, il doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

(5) Pied presseur

⊘ N'insérez jamais vos doigts dans l'interstice !
La hauteur du relève-pied (distance entre la face supérieure de la plaque à aiguille et la face inférieure du pied presseur) est supérieure à 5 mm, à l'exception de quelques machines.
Veillez à ne pas y coincer vos doigts.
N'insérez jamais vos doigts sous le pied presseur quand vous relevez le pied presseur à l'aide de la pédale ou de la genouillère.

(6)Greiferraumdeckel

Den Greiferraumdeckel niemals offen lassen!
Der Greifer bewegt sich von links nach rechts bzw. von rechts nach links (von der Maschinenvorderseite aus gesehen). Um Verletzungen von Körperteilen durch den Greifer auszuschließen, darf die Maschine nur bei geschlossener vorderer Abdeckung betrieben werden.

(7) Freiarmdeckel

Den Freiarmdeckel niemals offen lassen!
Der Greifer bewegt sich von links nach rechts bzw. von rechts nach links (von der Maschinenvorderseite aus gesehen). Um Verletzungen von Körperteilen durch den Greifer auszuschließen, darf die Maschine nur bei geschlossener vorderer Abdeckung betrieben werden.

(8) Schiebeplatte

Die Schiebeplatte niemals offen lassen!
Der Greiferfadenzieher führt eine Kreisbewegung aus, um die erforderliche Menge Greiferfaden während des Nähens zur Verfügung zu stellen. Um Verletzungen durch den Greiferfadenzieher vorzubeugen, darf die Maschine ausschließ lich mit ordnungsgemäß geschlossener Schiebeplatte betrieben werden.

(6) Couvercle du compartiment boucleur

Ne jamais laisser ouvert le compartiment boucleur !
Le boucleur se déplace de gauche à droite et de droite à gauche (vu du devant de la machine). Afin d'éviter les blessures par le boucleur, ne jamais mettre la machine en service quand le cache avant n'est pas fermé.

(7) Couvercle du bras libre

Ne jamais laisser ouvert le couvercle du bras libre !
Le boucleur se déplace de gauche à droite et de droite à gauche (vu du devant de la machine). Afin d'éviter les blessures par le boucleur, ne jamais mettre la machine en service quand le cache avant n'est pas fermé.

(8) Plaque de guidage

Ne jamais laisser ouverte la plaque de guidage !
Le releveur du fil de boucleur effectue un mouvement circulaire pour fournir la quantité de fil de boucleur nécessaire pendant la couture. Pour éviter les blessures avec le releveur du fil de boucleur, la machine ne doit être utilisée que quand la plaque de guidage est correctement fermée.

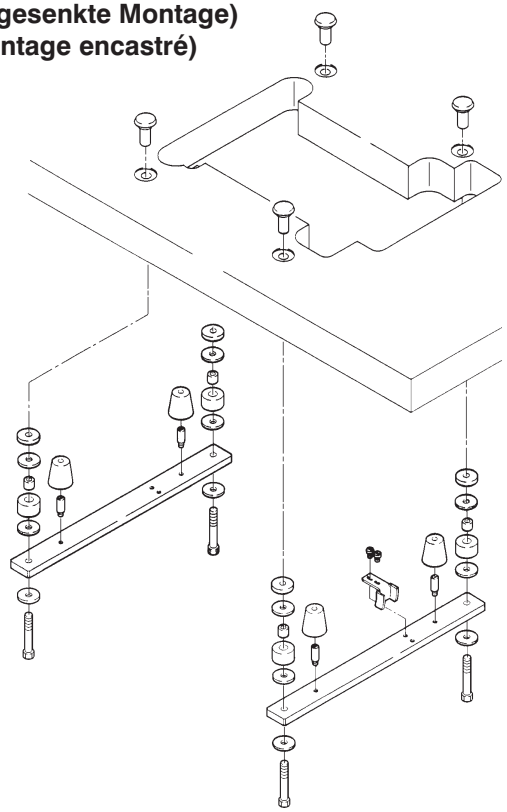
Montage des Maschinentisches
Montage du plateau de la machine

Montieren Sie die einzelnen Teile des Maschinentisches wie unten abgebildet. Stellen Sie sicher, dass alle Stifte, Schrauben und Muttern einen festen Sitz haben.

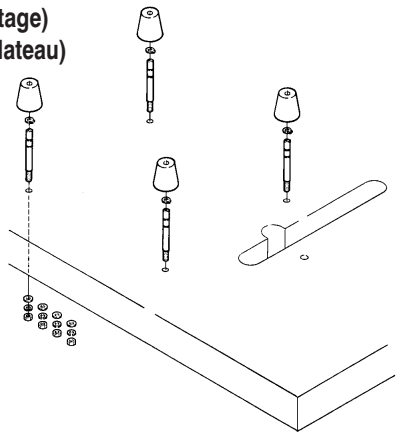
Montez les différents éléments du plateau comme indiqué ci-dessous. Assurez-vous que tous les écrous, vis et broches sont bien serrés.

Abb.1
Fig.1

(Abgesenkte Montage)
(Montage encastré)



(Auf-Tisch-Montage)
(Montage sur plateau)



Aufstellen der Nähmaschine
Installation de la machine à coudre

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

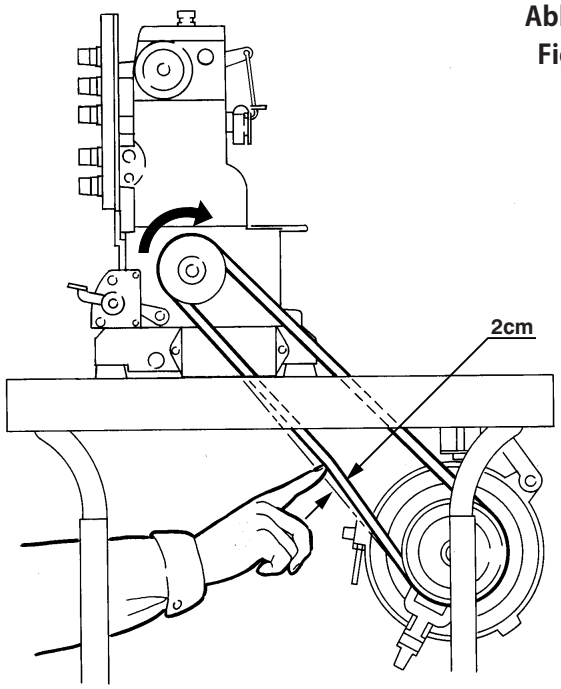
Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Die Maschine ist von qualifizierten Mechanikern aufzustellen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à l'installer.

Befestigen Sie die Maschine zuerst am Maschinentisch.
Bringen Sie den Keilriemen an.
Positionieren Sie den Maschinenmotor so, dass der Keilriemen bei Druck auf die Mitte um ca. 2 cm nachgibt (siehe Abbildung).

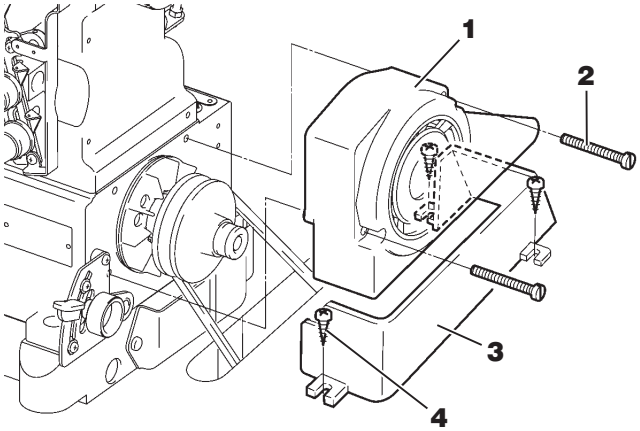
Commencez par fixer la machine au plateau. Mettez la courroie en place. Positionnez le moteur de telle sorte que la courroie puisse plier d'env. 2 cm quand on appuie au milieu (cf. figure).

Abb.2
Fig.2



Montage des Riemenschutzes
Montage du garde-courroie

Abb.3
Fig.3



⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Der Riemenschutz ist von qualifizierten Mechanikern zu montieren.

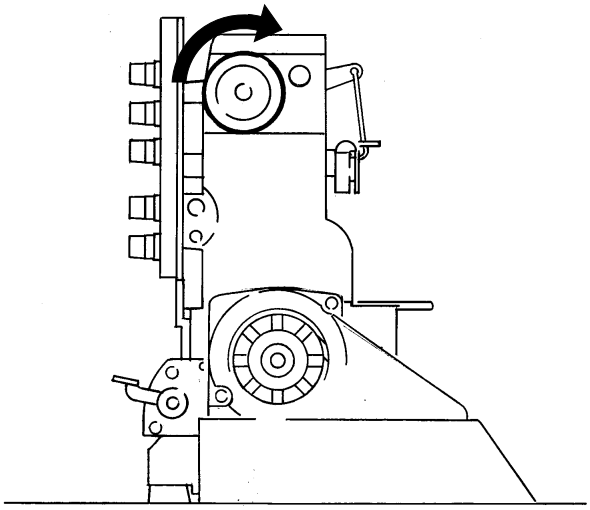
Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Le garde-courroie doit impérativement être monté par des mécaniciens qualifiés.

Montieren Sie Riemenschutz **1** mittels Schrauben **2** an der Maschine. Bei der Auf-Tisch-Montage müssen Sie Riemenschutz **3** mit Holzschrauben **4** am Tisch befestigen.

Montez le garde-courroie **1** à l'aide des vis **2** sur la machine. Pour le montage sur plateau, fous devez fixer le garde-courroie **3** au plateau à l'aide des vis à bois **4**.

Drehrichtung des Maschinenrads
Sens de rotation du volant

Abb.4
Fig.4



Das Maschinenrad dreht sich in der Draufsicht gesehen im Uhrzeigersinn.

Vu de dessus, le volant tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

Schmierung
Lubrification

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

⚠ Beim Ölen der Maschine und/oder Ölwechsel, verwenden Sie bitte von Pegasus empfohlenes Öl. Bei Verwendung anderen Öls ist ein Beschädigung der Maschine nicht auszuschließen.

⚠ Pour la lubrificage de la machine et / ou changement d'huile, veuillez s.v.p. utiliser l'huile recommendé par Pegasus. La utilisation d'autres qualités d'huile peut endommager la machine.

1. Öl Huile

Verwenden Sie bitte folgendes Öl.
Von Pegasus vorgesehenes „HIGH SPEED SEWING MACHINES OIL" oder gleichwertiges: Mobil Velocite SM22, hergestellt von Mobil.

Utiliser l'huile suivante:
Huile Pegasus designée : HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL ou l'équivalent : Mobil Velocite SM22 fabriquée par Mobil.

2. Maschine mit Öl befüllen Remplir la machine d'huile

Deckel **1** abnehmen. Öl einfüllen, bis der Ölstand (siehe Ölstandsanzeige **2**) zwischen der Markierung **H** und **L** steht. Nach dem Einfüllen des Öls den Deckel **1** wieder anbringen.

Retirer le couvercle **1**.
Remplir de l'huille jusqu'au niveau entre la marque **H** et **L** (cf. jauge **2**). Après le remplissage, refermer le couvercle **1**.

3. Erforderliche Ölmenge Quantité d'huile nécessaire

H auf Ölmesser **2**: Maximum
L auf Ölmesser **2**: Minimum
Der Ölstand sollte stets zwischen diesen beiden Markierungen **H** und **L** liegen.

H sur la jauge **2** : maximum
L sur la jauge **2** : minimum
Le niveau d'huille doit toujours être situé entre ces deux marques **H** e **L**.

4. Ölumlauf kontrollieren Contrôle de la circulation d'huile

Nachdem die Maschine ordnungsgemäß mit Öl befüllt wurde, sollten Sie sich durch Druck auf das Fußpedal vergewissern, dass das Öl richtig umläuft.
Beobachten Sie dazu das Ölkontrollglas **3**.

Après avoir rempli la machine d'huile, assurez-vous que l'huile circule correctement, en appuyant sur la pédale.
Observez le témoin de graissage **3**.

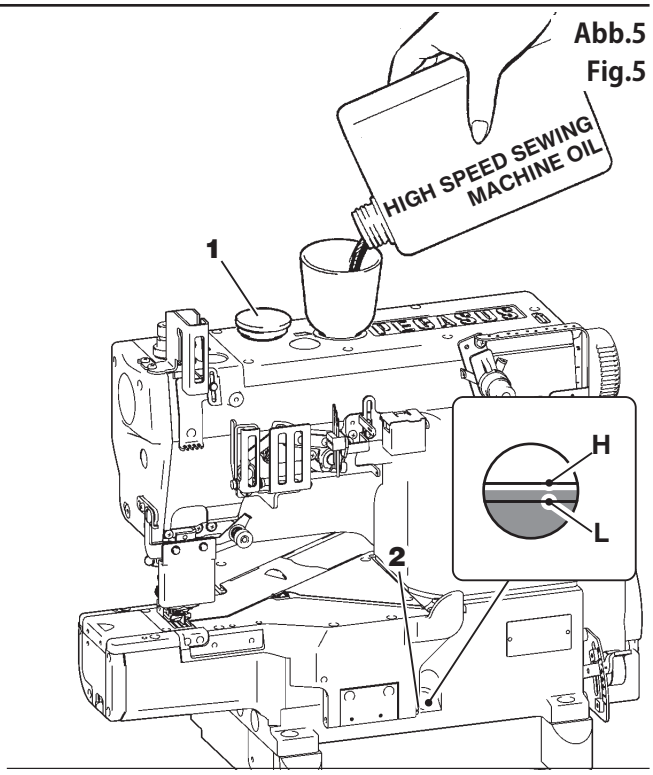


Abb.5
Fig.5

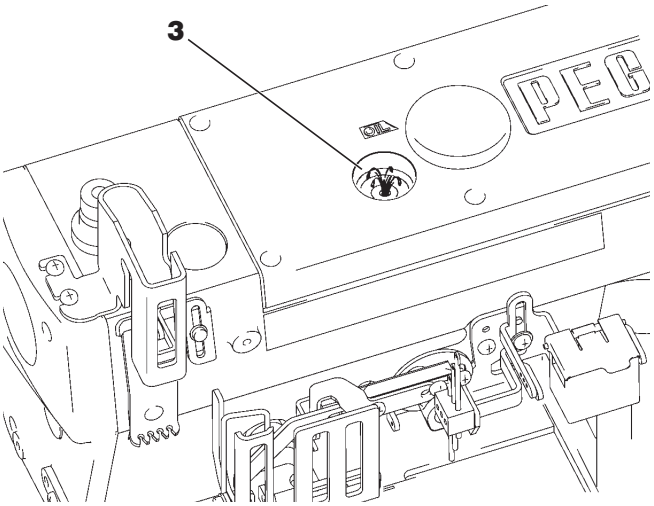


Abb.6
Fig.6

Silikonöl für HR-Vorrichtung
Huile silicone pour dispositif HR

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

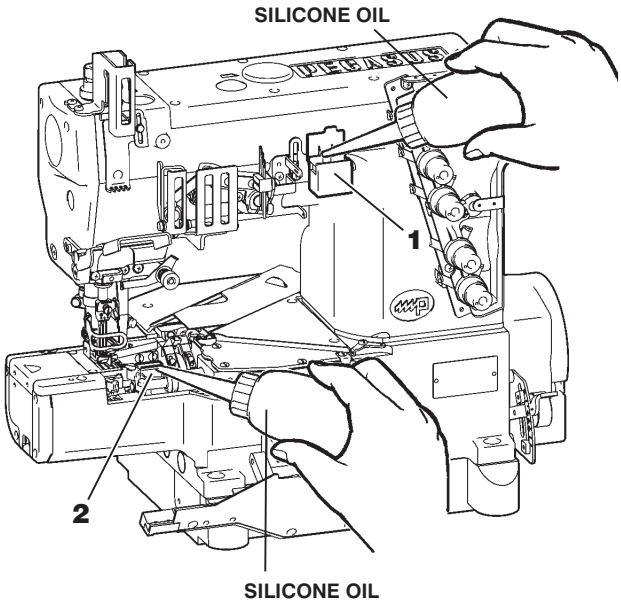
Beim Befüllen der HR-Vorrichtung mit Silikonöl stets zuerst den Strom abschalten und die Maschine ausstecken.

Avant de verser de l'huile silicone dans le dispositif HR, toujours couper l'alimentation électrique et débrancher la machine.

Silikonöl in die Silikonölbehälter **1** und **2** einfüllen.
Vergessen Sie nicht, rechtzeitig Silikonöl nachzufüllen, damit es nicht zu Fadenbruch oder Materialbeschädigungen kommt.

Verser de l'huile silicone dans les réservoirs **1** et **2**.
N'oubliez pas de remplir de l'huile silicone avant que le niveau soit descendu trop bas, afin d'éviter les casses de fil et endommagements de la matière.

Abb.7
Fig.7



Einfädeln
Enfilage

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Vor dem Einfädeln stets zuerst den Strom abschalten und die Maschine ausstecken.

Avant l'enfilage, mettez la machine hors service et débranchez-la.

1. Öffnen Sie den Nadelbruchschutzschild **1** sowie die Abdeckungen **2**, **3**, **4** und **5**.
Ouvrir le protège-aiguille **1** et les caches **2**, **3**, **4** et **5**.

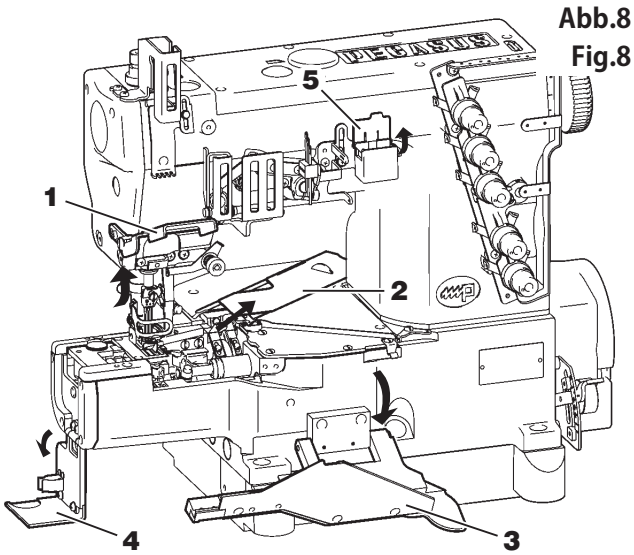


Abb.8
Fig.8

2. Durch Drücken von Knopf **6** springt die Halterung **7** heraus. Drücken Sie nach dem Einfädeln der Maschine die Halterung **7** wieder ein.

Appuyer sur le levier **6**, et la console **7** ressortira en avant. Après l'enfilage, presser la console **7** pour la remettre en place.

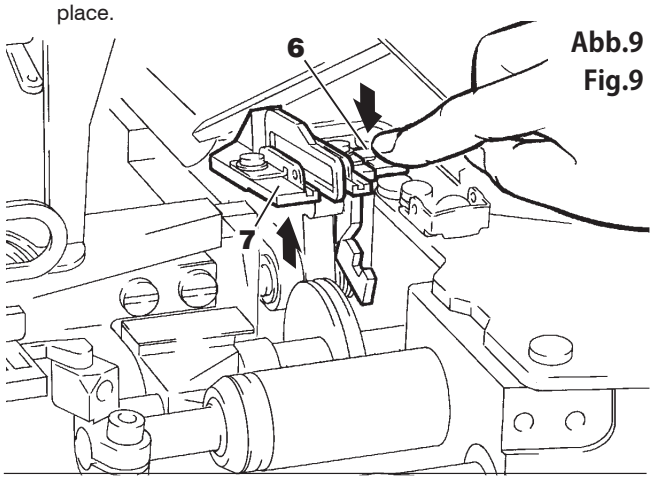


Abb.9
Fig.9

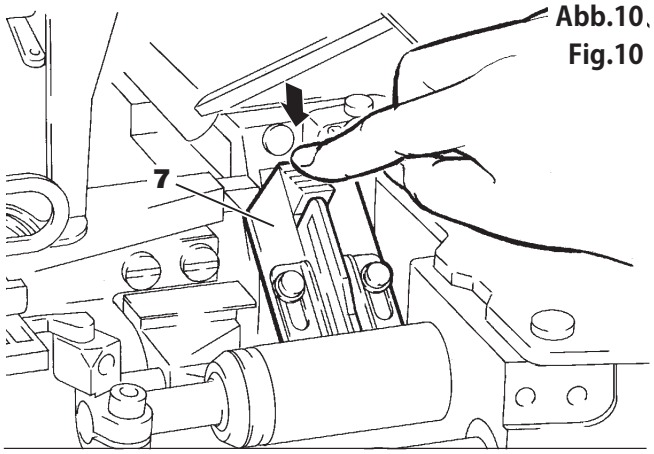


Abb.10
Fig.10

3. Bei bereits eingefädelter Maschine
Sur une machine déjà enfilée

A : Knoten Sie den alten und den neuen Faden aneinander, um die Maschine neu einzufädeln.

B : Nadelfaden
Schneiden Sie die Knoten vor dem Nadelöhr ab.
Fädeln Sie den neuen Faden anschließend durch das Nadelöhr.

C : Greiferfaden, Legefaden
Schneiden Sie die Knoten ab, nachdem Sie sie durch die Greiferöse gezogen haben.

A : Nouez l'ancien fil et le nouveau pour ré-enfiler la machine.

B : Fil d'aiguille
Coupez les nœuds devant le chas de l'aiguille, puis enfilez le nouveau fil à travers le chas de l'aiguille.

C : Fil de boucleur, fil de jetage
Coupez les nœuds après les avoir fait passer à travers l'œillet du boucleur.

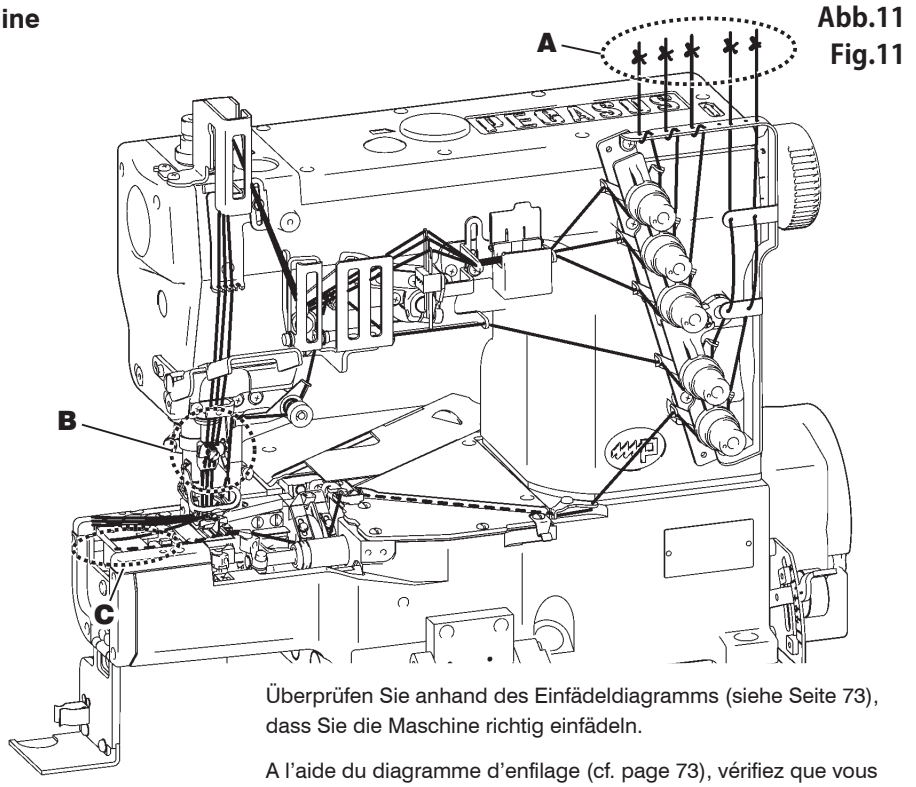


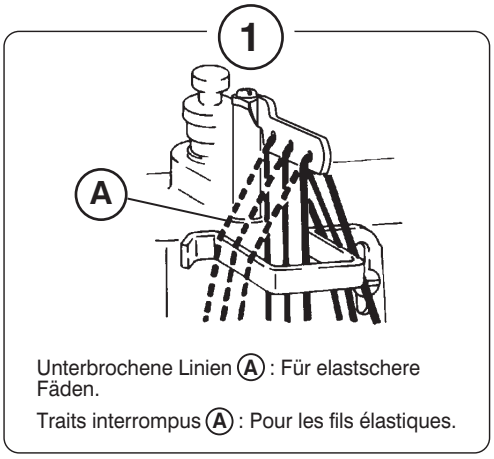
Abb.11
Fig.11

Überprüfen Sie anhand des Einfädeldiagramms (siehe Seite 73), dass Sie die Maschine richtig einfädeln.

A l'aide du diagramme d'enfilage (cf. page 73), vérifiez que vous enfilez correctement la machine.

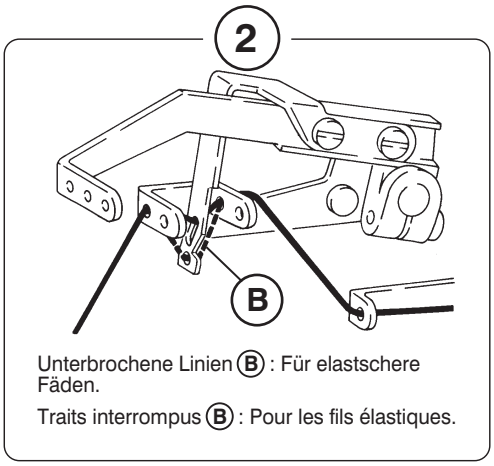
Einfädeldiagramm
Diagramme d'enfilage

Abb.12
Fig.12



Unterbrochene Linien Ⓐ : Für elastschere Fäden.

Traits interrompus Ⓐ : Pour les fils élastiques.



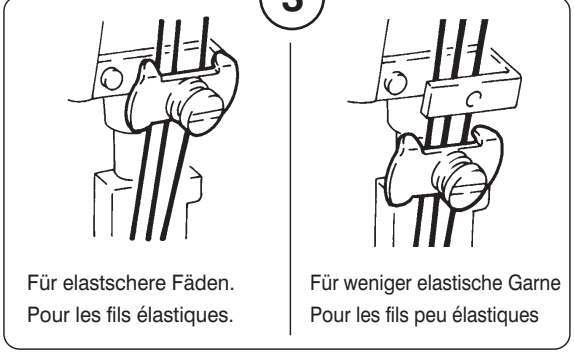
Unterbrochene Linien Ⓑ : Für elastschere Fäden.

Traits interrompus Ⓑ : Pour les fils élastiques.

Durchgehende Linien für normalen Nähfaden

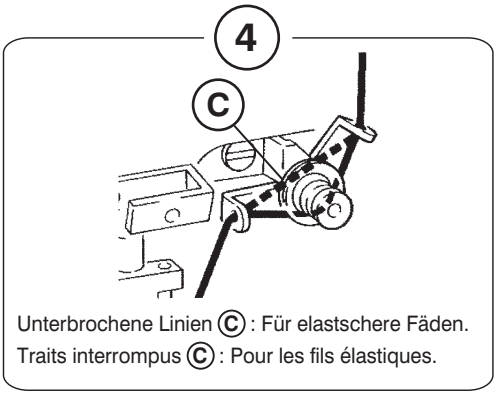
Traits continus pour le fil ordinaire

1
2
3
4



Für elastschere Fäden.
Pour les fils élastiques.

Für weniger elastische Garne
Pour les fils peu élastiques



Unterbrochene Linien Ⓒ : Für elastschere Fäden.

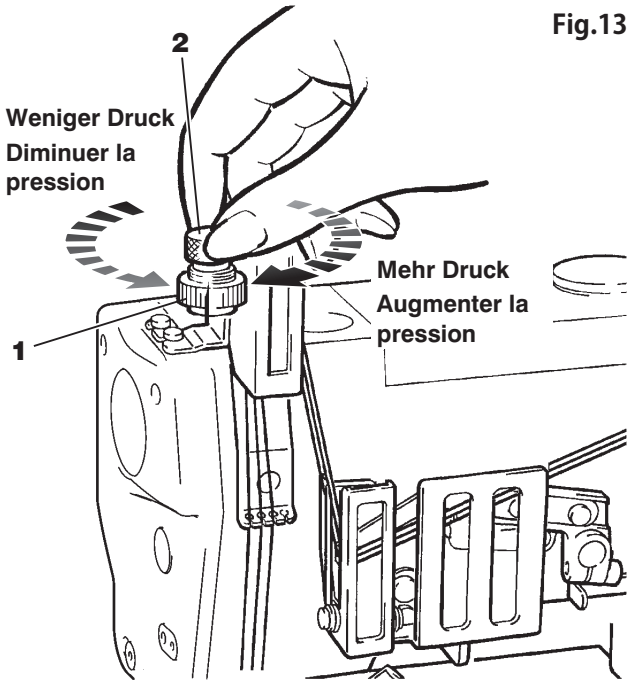
Traits interrompus Ⓒ : Pour les fils élastiques.

Einstellen des Presserfußdrucks
Réglage de la pression du pied presseur

Der Presserfußdruck sollte so gering wie möglich sein, aber gleichzeitig ausreichen, um das Nähgut sauber zu transportieren und eine gleichmäßige Stichbildung zu gewährleisten.
Für diese Einstellung lösen Sie Mutter **1** und drehen Schraube **2** nach Bedarf.
Nach der Justierung ziehen Sie die Mutter **1** wieder fest.

La pression du pied presseur doit être aussi faible que possible, mais suffisante pour assurer un entraînement correct du tissu et une formation impeccable des points.
A cet effet, desserrer l'écrou **1** et tourner la vis **2**.
Après le réglage, resserrer l'écrou **1**.

Abb.13
Fig.13



Einstellung des Schubwegs des Haupttransporteurs
Réglage de la longueur d'avance de la griffe principale

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann den Schubweg des Haupttransporteurs von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage de la longueur d'avance de la griffe principale doit impé rativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

Damit das Nähgut gerafft wird, muss der Schubweg des Differenti altransporteurs größer als der des Haupttransporteurs sein. Damit das Nähgut gedehnt wird, muss der Schubweg des Differentialtran sporteurs kleiner als der des Haupttransporteurs sein.

1. Handrad **4** drehen und dabei gleichzeitig Knopf **3** nach unten drücken. Anschließend lässt sich der Knopf noch eine Stufe weiter nach unten drücken.
2. Um den Schubweg des Haupttransporteurs zu erhöhen, das Handrad **4** bei gedrücktem Knopf **3** im Uhrzeigersinn drehen. Um den Schubweg des Haupttransporteurs zu verringern, das Handrad **4** bei gedrücktem Knopf **3** gegen den Uhrzeigersinn drehen.

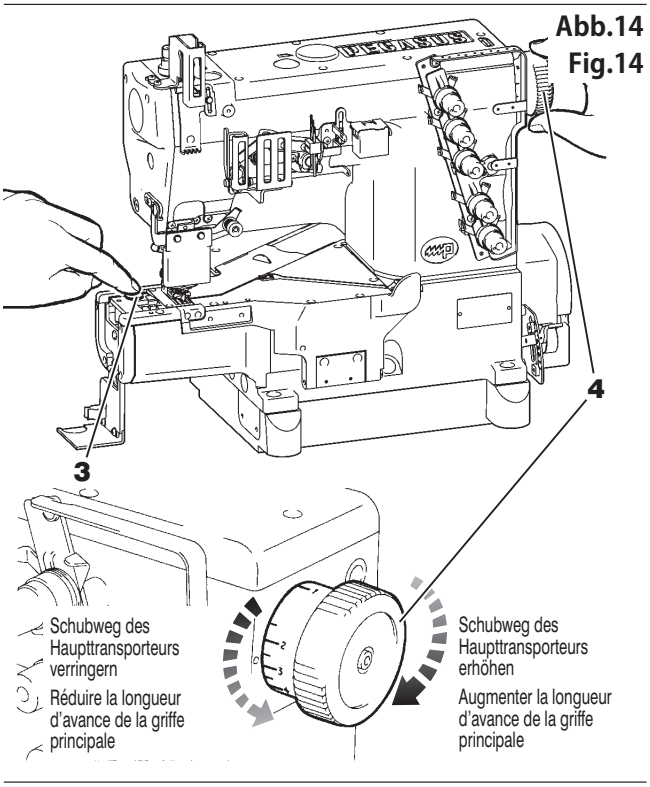
⚠ Wird die Maschine mit einem Differentialtransportbetrag von mehr als 4,5 mm verwendet, behindern sich die Transporteure unter Umständen gegenseitig. Stellen Sie daher sicher, dass der Abstand zwischen dem Haupttransporteur und dem Differentialtransporteur mehr als 0,5 mm beträgt. Drehen Sie dazu das Handrad von Hand, nachdem Sie den Transportbetrag des Differentialtransporteurs eingestellt haben.

Pour froncer le tissu, la longueur d'avance de la griffe différentielle doit être supérieure à celle de la griffe principale. Pour étirer le tissu, la longueur d'avance de la griffe différentielle doit être infé rieure à celle de la griffe principale.

1. Tourner le volant **4** tout en pressant le bouton **3** vers le bas. Le bouton peut ensuite être enfoncé d'un cran de plus vers le bas.
2. Pour augmenter la longueur d'avance de la griffe principale, tourner le volant **4** dans le sens des aiguilles d'une montre tout en appuyant sur le bouton **3**. Pour réduire la longueur d'avance de la griffe principale, tourner le volant **4** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre tout en appuyant sur le bouton **3**.

⚠ Si la machine est utilisée avec un rapport de différentiel supérieur à 4,5 mm, les griffes peuvent se gêner mutuellement. Veillez à ce que la griffe principale et la griffe différentielle soient espacées de plus de 0,5 mm. Pour cela, tournez le volant à la main après avoir réglé le taux d'entraînement de la griffe différentielle.

Abb.14
Fig.14



Einstellen des Schubwegs des Differentialtransporteurs
Réglage de la longueur d'avance de la griffe différentielle

Werkseitig ist der Transportbetrag des Differentialtransporteurs auf 0,8 – 4,5 mm eingestellt.
Le taux d'entraînement de la griffe différentielle est réglé en usine sur 0,8 – 4,5 mm.

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann den Schubweg des Differentialtransporteurs von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage de la longueur d'avance de la griffe différentielle doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

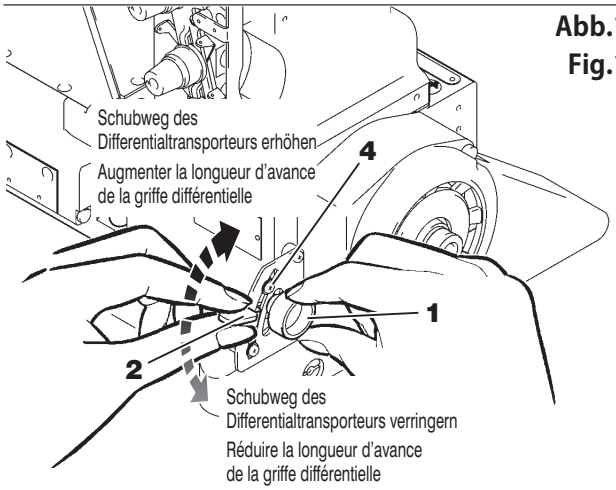


Abb.15
Fig.15

● Differentialtransportbetrag unter 4,5 mm

Damit das Nähgut gerafft wird, muss der Schubweg des Differenti altransporteurs größer als der des Haupttransporteurs sein. Damit das Nähgut gedehnt wird, muss der Schubweg des Differentialtran sporteurs kleiner als der des Haupttransporteurs sein.

1. Mutter **1** lösen.
   Zum Erhöhen des Schubwegs des Differentialtransporteurs Hebel **2** nach oben bewegen.
   Zum Verringern des Schubwegs des Differentialtransporteurs Hebel **2** nach unten bewegen.
2. Nach der Justierung die Mutter **1** wieder festdrehen.

● Rapport de différentiel inférieur à 4,5 mm

Pour froncer le tissu, la longueur d'avance de la griffe différentielle doit être supérieure à celle de la griffe principale. Pour étirer le tissu, la longueur d'avance de la griffe différentielle doit être inférieure à celle de la griffe principale.

1. Desserrer l'écrou **1**.
   Pour augmenter la longueur d'avance de la griffe différentielle, relever le levier **2**.
   Pour réduire la longueur d'avance de la griffe différentielle, baisser le levier **2**.
2. Après le réglage, resserrer l'écrou **1**.

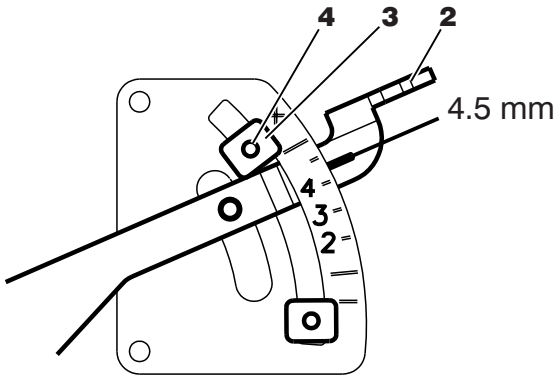
⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Wird die Maschine mit einem Differentialtransportbetrag von mehr als 4,5 mm verwendet, behindern sich die Transporteure unter Umständen gegenseitig. Stellen Sie daher sicher, dass der Abstand zwischen dem Haupttransporteur und dem Differentialtransporteur mehr als 0,5 mm beträgt. Drehen Sie dazu das Handrad von Hand, nachdem Sie den Transportbetrag des Haupttransporteurs eingestellt haben. Zusätzlich sollte die Maschinengeschwindigkeit weniger als 5.000 Stiche/Minute betragen.

Si la machine est utilisée avec un rapport de différentiel supérieur à 4,5 mm, les griffes peuvent se gêner mutuellement. Veillez à ce que la griffe principale et la griffe différentielle soient espacées de plus de 0,5 mm. Pour cela, tournez le volant à la main après avoir réglé le taux d'entraînement de la griffe principale. De plus la vitesse de la machine doit être en dessous de 5000 Points/minute.

Werkseinstellung
réglage en usine

Abb.16
Fig.16



● Differentialtransportbetrag über 4,5 mm

Wird die Maschine mit einem Differentialtransportbetrag von mehr als 4,5 mm verwendet, so lösen Sie Mutter **4** und justieren dann die Position des Anschlagstücks **3**.

1. Schraube **4** des Anschlagstücks **3** lösen.
2. Mutter **1** lösen. Justierhebel **2** auf den entsprechenden Wert für den Differentialtransporteur stellen. Anschließend Mutter **1** festziehen.
3. Das Anschlagstück **3** zur Anlage mit Justierhebel **2** bringen. Schraube **4** festdrehen.

● Rapport de différentiel supérieur à 4,5 mm

Si la machine est utilisée avec un rapport de différentiel supérieur à 4,5 mm, desserrez l'écrou **4** et réglez la position de la butée **3**.

1. Desserrer la vis **4** de la butée **3**.
2. Desserrer l'écrou **1**. Régler le levier **2** sur la bonne valeur pour la griffe différentielle. Serrer l'écrou **1**.
3. Amener la butée **3** contre le levier **2**. Serrer la vis **4**.

Einstellen der Fadenspannung
Réglage de la tension du fil

Die richtige Fadenspannung erhält man, indem man die Nadelfadenregulierungen **1**, die Legefadenregulierung **2** und die Greiferfadenregulierung **3** justiert.
Mehr Fadenspannung: Knöpfe jeweils im Uhrzeigersinn drehen.
Weniger Fadenspannung: Knöpfe jeweils gegen den Uhrzeigersinn drehen.
Die einzelnen Fadenspannungen sollten so leicht wie möglich sein, aber dennoch ausreichen, um gleichmäßige und einwandfreie Stiche zu produzieren.

Pour obtenir la bonne tension du fil, il faut régler les tensions du fil d'aiguille **1**, la tension du fil de jetage supérieur **2** et la tension du fil de boucleur **3**.
Pour augmenter la tension : tourner les boutons dans le sens des aiguilles d'une montre.
Pour diminuer la tension : tourner les boutons dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
Les différentes tensions de fil doivent être aussi faibles que possible, mais suffisantes pour assurer une formation de point régulière et impeccable.

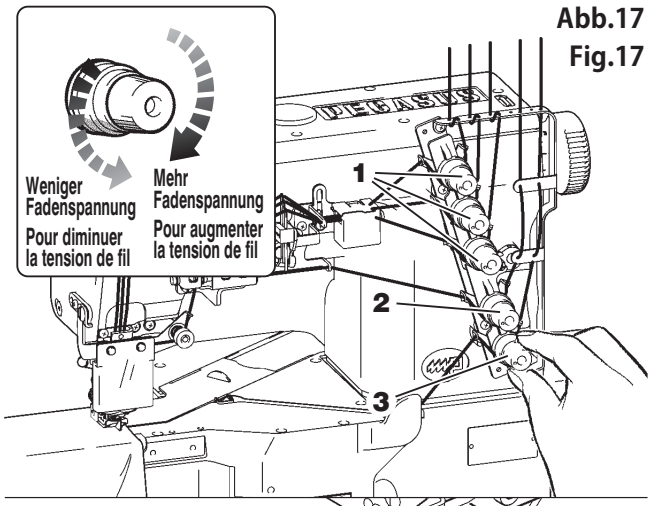


Abb.17
Fig.17

Reinigen der Maschine
Nettoyage de la machine

VORSICHT AVERTISSEMENT

Vor dem Reinigen der Maschine stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken.

Avant de nettoyer la machine, toujours la mettre hors service et la débrancher.

1. Abdeckungen **4** und **5** öffnen.
   Schrauben **6** lösen. Stichplattenhalter **7** entfernen.
2. ● Die Rillen der Stichplatte **8** und den Bereich um die Transporteure **9** reinigen.
   ● Den Bereich um die Nadelstangenabdichtung **10** bitte reinigen.
   ● Den Bereich um Öldichtung **11** für den Greifer reinigen.
3. Stichplattenhalter **7** wieder anbringen.
   Schrauben **6** festziehen. Anschließend Abdeckungen **4** und **5** wieder schließen.
4. Gummistopfen **12** entfernen.
   Inneres reinigen und anschließend Gummistopfen **12** wieder anbringen.

1. Ouvrir le couvercle de devant **4** et la plaque de glissement **5**.
   Desserrer les vis **6** et enlever la plaque à aiguille **7**.
2. ● Nettoyer les rainures de la plaque à aiguille **8** et la zone entourant les griffes **9**.
   ● Nettoyer la zone entourant le joint barre-aguille **10** .
   ● Nettoyer la zone entourant le joint étanche à l'huile **11** du boucleur.
3. Remettre la plaque à aiguille **7** en place avec les vis **6**.
   Et puis fermer le couvercle de devant **4** et la plaque de glissement **5**.
4. Retirer le bouchon en caoutchouc **12**.
   Nettoyer l'intérieur puis replacer le bouchon **12**.

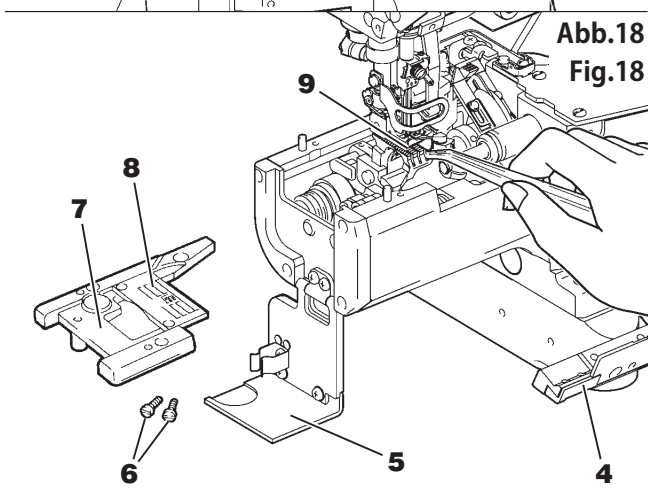


Abb.18
Fig.18

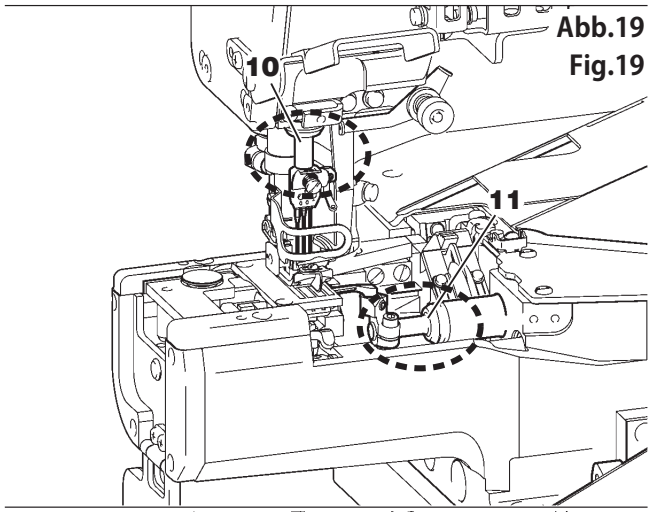


Abb.19
Fig.19

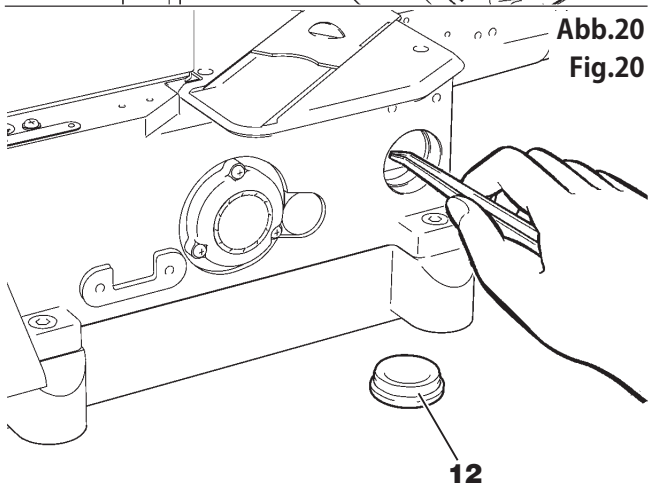


Abb.20
Fig.20

Nadelwechsel
Changement d'aiguille

VORSICHT AVERTISSEMENT

Beim Wechseln der Nadel(n) stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken.

Avant de remplacer les aiguilles, toujours mettre la machine hors service et la débrancher.

1. Schraube(n) **1** mit dem roten 1,5 mm Innensechskantschlüssel lösen.
2. Die alte(n) Nadel(n) mit Hilfe der Pinzette aus der Zubehörbox entfernen.
3. Die Nadel so befestigen, dass die Hohlkehle nach hinten zeigt.
4. Mit der Pinzette eine neue Nadel bis zum Anschlag in den Nadelhalter einsetzen.
5. Schraube(n) **1** mit dem roten 1,5 mm Innensechskantschlüssel festdrehen.

1. Desserrer les vis **1** à l'aide de la clé coudée rouge de 1,5 mm.
2. Retirer les aiguilles en place à l'aide de la pincette contenue dans la boîte d'accessoires.
3. Fixer les nouvelles aiguilles en orientant l'encoche vers l'arrière.
4. A l'aide de la pincette, enfoncer une nouvelle aiguille dans le pince-aiguille jusqu'à la butée.
5. Serrer les vis **1** à l'aide de la clé coudée rouge de 1,5 mm.

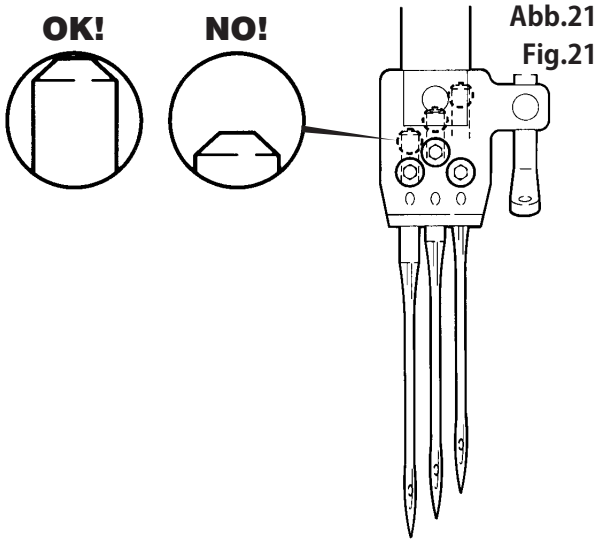


Abb.21
Fig.21

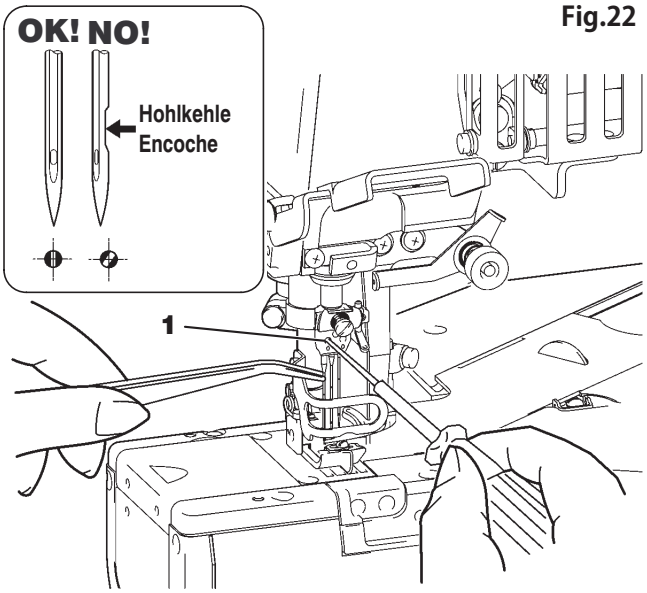


Abb.22
Fig.22

Ölwechsel
Changement d'huile

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann das Öl von qualifizierten Mechanikern auswechseln lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. La vidange d'huile doit impérativement être confiée à des mécaniciens qualifiés.

Wechseln Sie das Öl einen Monat nach der ersten Inbetriebnahme. Danach ist ein Wechsel im Abstand von einem halben Jahr ausreichend. Bei Verwendung von altem Öl sind Schäden an der Maschine nicht auszuschließen.

Changez l'huile un mois après la première mise en service. Ensuite, changez l'huile tous les six mois. L'utilisation d'huile usagée peut provoquer des dommages sur la machine.

Ablassen des Öls
Evacuation de l'huile

1. Lassen Sie das Öl ab, indem Sie Ölablassschraube **2** an der linken Seite der Ölwanne herausdrehen.
2. Drehen Sie die Ölablassschraube **2** nach dem Ablassen des Öls wieder hinein.

1. Evacuez l'huile en dévissant la vis de vidange d'huile **2** située sur le côté gauche du bac d'huile.
2. Après l'évacuation de l'huile, resserrez la vis de vidange **2**.

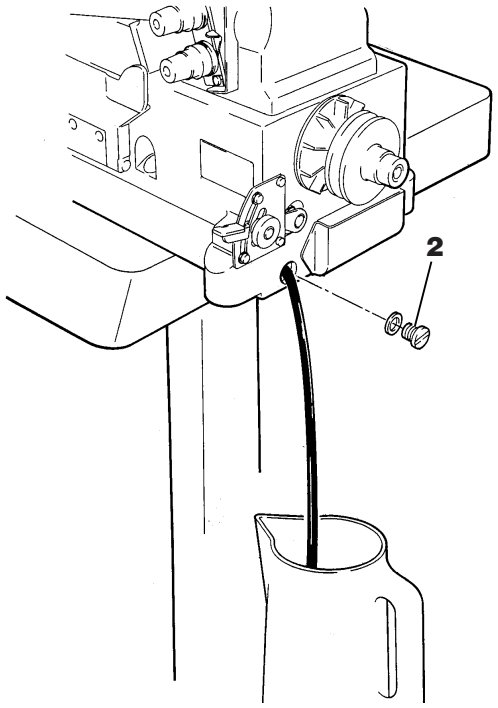


Abb.23
Fig.23

Einstellen des Nadelfadengebers
Réglage du releveur de fil d'aiguille

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann den Nadelfadengeber von qualifizierten Mechanikern einstellen lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage du releveur du fil d'aiguille doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

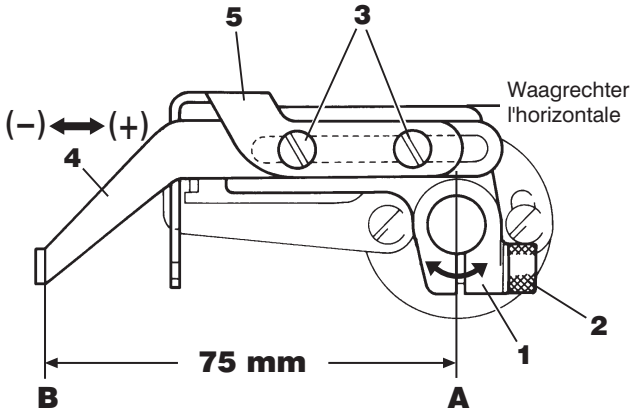
1. Wenn sich die Nadelstange im unteren Totpunkt befindet, sollte die obere Kante von Halterung **1** waagrecht stehen. Für diese Einstellung lösen Sie Schraube **2** und drehen Halterung **1** im bzw. gegen den Uhrzeigersinn. Nach der Justierung ziehen Sie die Schraube **2** wieder an.
2. Der Standardabstand zwischen **A** an Halterung **1** und **B** an Nadelfadengeber **4** sollte 75 mm betragen. Lösen Sie für diese Einstellung die Schrauben **3** und verschieben Sie den Nadelfadengeber **4** nach links bzw. rechts. Nach der Justierung drehen Sie die Schrauben **3** wieder fest (siehe Abb. 24 und Tabelle rechts).
   - Mehr Nadelfadenspannung: Den Nadelfadengeber **4** nach links **(−)** verschieben.
   - Weniger Nadelfadenspannung: Den Nadelfadengeber **4** nach rechts **(+)** verschieben.

Hinweis
Bei der oben aufgeführten Einstellung achten Sie bitte darauf, dass der Legefadengeber **5** richtig ausgerichtet ist.

1. Lorsque la barre à aiguille se trouve au point mort bas, le bord supérieur du support **1** doit être horizontal. Pour le réglage, desserrer la vis **2** et tourner son support **1** dans le sens des aiguilles d'une montre ou le sens inverse. Après le réglage, resserrer la vis **2**.
2. L'écartement standard entre le point **A** du support **1** et le point **B** du releveur de fil d'aiguille **4** doit être égal à 75 mm. Pour le réglage, desserrer les vis **3** et décaler le releveur de fil d'aiguille **4** vers la gauche ou la droite. Après le réglage, resserrer les vis **3** (cf. fig. 24 et le tableau de droite).
   - Pour augmenter la tension du fil d'aiguille : décaler le releveur de fil d'aiguille **4** vers la gauche **(−)**.
   - Pour réduire la tension du fil d'aiguille : décaler le releveur de fil d'aiguille **4** vers la droite **(+)**.

Remarque
Pour effectuer le réglage décrit ci-dessus, veiller à ce que le releveur de fil de jetage **5** soit correctement orienté.

Abb.24
Fig.24



Nadelfadenführungen justieren
Réglage des guide-fil d'aiguille

[Nadelfadenführungen 1 justieren]

Der Abstand zwischen der Mittellinie der Schraube **2** und der Oberkante der Nadelfadenführung **1** sollte 25 mm betragen. Lösen Sie dazu die Schraube **2** und bewegen Sie die Nadelfadenführung **1** nach oben oder unten. Nach der Einstellung ziehen Sie die Schraube **2** fest.

[Nadelfadenführungen 3, 4 und 5 justieren]

Der Abstand von der Oberkante des Fadenführungshalters **6** zur Oberkante der Fadenführungen **3**, **4** und **5** sollte jeweils 10 mm, 22 mm und 35 mm betragen (siene Abb. 25). Für die Einstellung löst man jeweils die Schrauben **7**, **8** und **9** und bewegt jede einzelne Fadenführung nach oben oder unten.
Nach der Einstellung ziehen Sie die Schrauben **7**, **8** und **9** fest.

- Mehr Nadelfadenspannung: Verschieben Sie die Nadelfadenführungen nach oben.
- Weniger Nadelfadenspannung: Verschieben Sie die Nadelfadenführungen nach unten.

[Réglage du guide-fil d'aiguille 1]

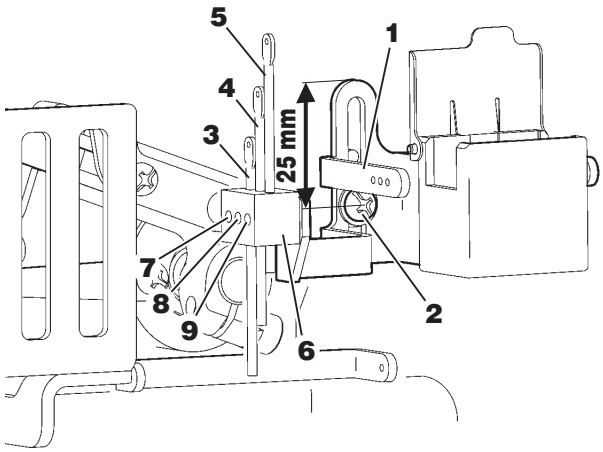
L'écartement entre la ligne centrale de la vis **2** et le bord supérieur du guide-fil d'aiguille **1** doit s'élever à 25 mm. Pour cela, desserrez la vis **2** et décalez le guide-fil d'aiguille **1** vers le haut ou le bas. Après le réglage, resserrez la vis **2**.

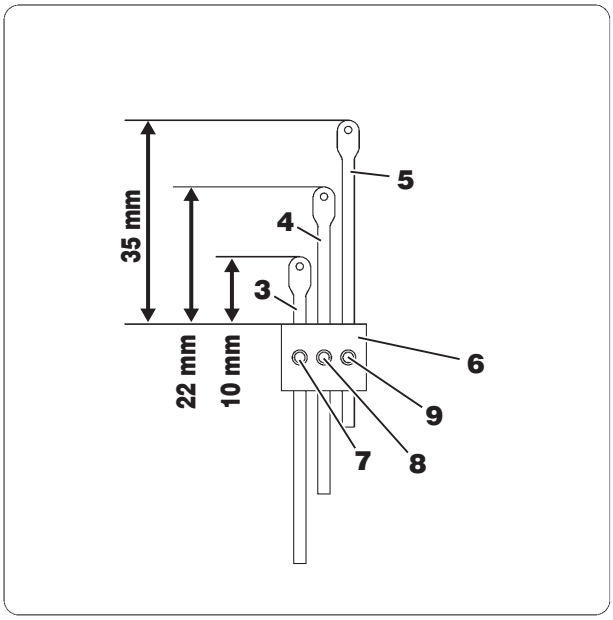
[Réglage des guide-fil d'aiguille 3, 4 et 5]

L'écartement entre le bord supérieur du support de guide-fil **6** et le bord supérieur des guide-fil **3**, **4** et **5** doit s'élever à 10 mm, 22 mm et 35 mm (cf. fig. 25). Pour le réglage, desserrez les vis **7**, **8** et **9** et décalez chaque guide-fil vers le haut ou le bas.
Après le réglage, resserrez les vis **7**, **8** et **9**.

- Pour augmenter la tension du fil d'aiguille : décaler les guide-fil d'aiguille vers le haut.
- Pour réduire la tension du fil d'aiguille : décaler les guide-fil d'aiguille vers le bas.

Abb.25
Fig.25





Einstellen der Nadelfadenschlingengröße
Réglage de la taille de la boucle de fil d'aiguille

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann die Größe der Nadelfadenschlinge von qualifizierten Mechanikern einstellen lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. La taille de la boucle du fil d'aiguille doit impérativement être réglée par des mécaniciens qualifiés.

Für die Einstellung der Nadelfadenschlingengröße stehen zwei Methoden zur Verfügung (siehe unten).
- Position des Nadelfadenschutzes verändern
- Zeitliche Einstellung des Nadelfadengebers verändern

La taille de la boucle de fil d'aiguille peut être réglée à l'aide de deux méthodes (cf. ci-dessous).
- Modifier la position du protège-fil d'aiguille
- Modifier la synchronisation du releveur de fil d'aiguille

【Position des Nadelfadenschutzes verändern】

Bei Nadelstange in Tiefstellung lösen Sie Schraube **2** und positionieren die Oberkante **A** des Nadelfadenschutzes **1** in der Mitte des Öhrs der Nadelfadenführung (siehe Abb. 26). Ziehen Sie Schraube **2** fest. Der Nadelfadenschutz **1** verändert die Form der Nadelfadenschlinge, wenn der Greifer in die Nadelfadenschlinge einsticht.
- Nadelfadenschlinge vergrößern: Den Nadelfadenschutz **1** in Richtung **(+)** verschieben.
- Nadelfadenschlinge verkleinern: Den Nadelfadenschutz **1** in Richtung **(−)** verschieben.

Nach dem Einstellen der Nadelfadenschlingengröße ziehen Sie die Schraube **2** wieder fest.

【Modifier la position du protège-fil d'aiguille】

Lorsque la barre à aiguille est en position basse, desserrer la vis **2** et positionner le bord supérieur **A** du protège-fil d'aiguille **1** au centre de l'œillet du guide-fil d'aiguille (cf. fig. 26). Serrer la vis **2**.
Le protège-fil d'aiguille **1** modifie la forme de la boucle de fil d'aiguille lorsque le boucleur pénètre dans la boucle de fil d'aiguille.
- Agrandir la boucle de fil d'aiguille : décaler le protège-fil d'aiguille **1** dans le sens **(+)**.
- Réduire la boucle de fil d'aiguille : décaler le protège-fil d'aiguille **1** dans le sens **(−)**.

Après le réglage de la boucle de fil d'aiguille, resserrer la vis **2**.

【Zeitliche Einstellung des Nadelfadengebers verändern】

Beim Montieren der Kurbel **3** des Nadelfadengebers sollte das Ende **B** der Kurbel **3** an der V-förmigen Nut **5** an Welle **4** des Nadelfadengebers ausgerichtet sein (siehe Abb. 27). Zur zeitlichen Einstellung des Nadelfadengebers lösen Sie Schraube **6** und bewegen die Kurbel **3** des Nadelfadengebers entsprechend in Richtung **(+)** bzw. **(−)**.
- Nadelfadenschlinge vergrößern: Die Kurbel **3** des Nadelfadengebers in Richtung **(+)** verschieben.
- Nadelfadenschlinge verkleinern: Die Kurbel **3** des Nadelfadengebers in Richtung **(−)** verschieben.

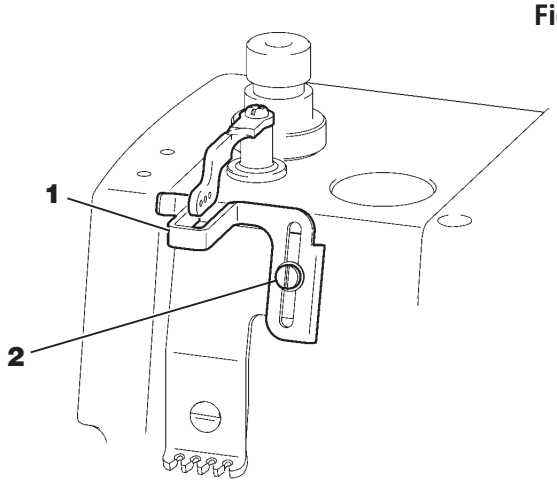
Nach der Justierung ziehen Sie die Schraube **6** wieder an.

> **Hinweis**
> Zeitliche Einstellung des Nadelfadengebers ab Werk: Synchronisiert mit dem Hub (der Auf- und Abwärtsbewegung) der Nadel. Verändern Sie die werkseitige zeitliche Einstellung nur, wenn Sie extrem elastische oder gänzlich unelastische Garne verwenden.

【Régler la synchronisation du releveur de fil d'aiguille】

Au moment du montage de la manivelle **3** du releveur de fil d'aiguille, l'extrémité **B** de la manivelle **3** doit être orientée vers la rainure en V **5** de l'arbre **4** du releveur de fil d'aiguille (cf. fig. 27).
Pour régler la synchronisation du releveur de fil d'aiguille, desserrer la vis **6** et déplacer la manivelle **3** du releveur de fil d'aiguille dans le sens **(+)** ou **(−)**.

Abb.26
Fig.26



〔Werkseinstellun〕 〔Réglage en usine〕

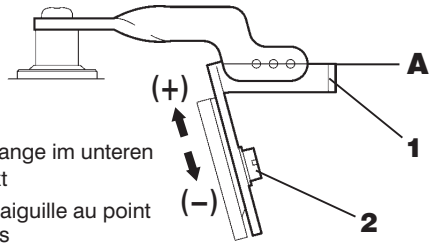
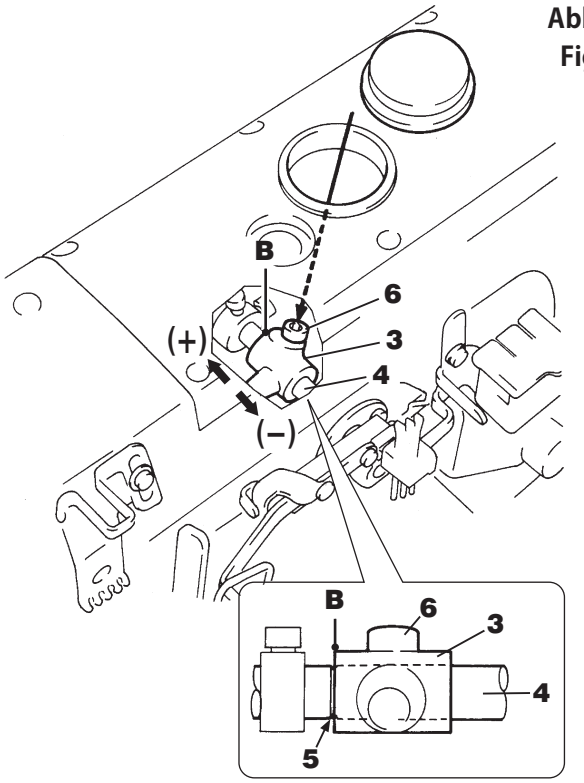


Abb.27
Fig.27



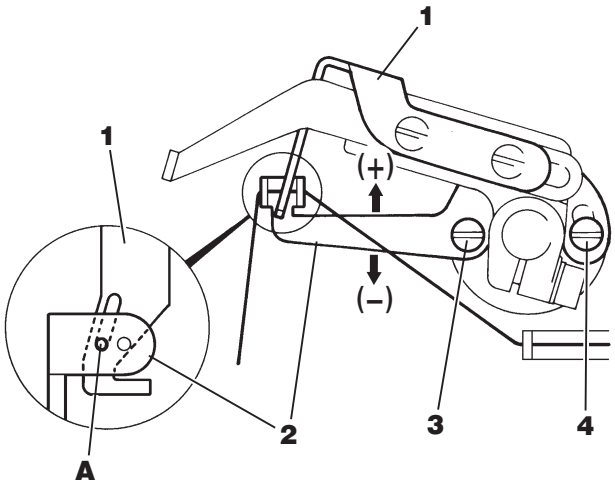
- Agrandir la boucle de fil d'aiguille : décaler la manivelle **3** du releveur de fil d'aiguille dans le sens **(+)**.
- Réduire la boucle de fil d'aiguille : décaler la manivelle **3** du releveur de fil d'aiguille dans le sens **(−)**.

Après le réglage, resserrer la vis **6**.

> **Remarque**
> Synchronisation du releveur de fil d'aiguille en usine : synchronisation avec la course (mouvement ascendant et descendant) de l'aiguille.
> Ne modifier le réglage en usine qu'en cas d'utilisation de fils extrêmement élastiques ou non élastiques.

Einstellen des Legefadengebers
Réglage du releveur de fil de jetage

Abb.28
Fig.28



VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann den Legefadengeber von qualifizierten Mechanikern einstellen lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage du releveur du fil de jetage doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

Wenn sich der Legefadengeber **1** in seiner höchsten Stellung befindet, sollte das Öhr **A** der Legefaden-Fadenführung **2** mit dem Öhr des Legefadengeber **1** bündig sein (siehe Abb. 28). Lösen Sie für diese Einstellung die Schrauben **3** und **4** und verschieben Sie den Legefadengeber **2** nach oben bzw. unten.

- Weniger Legefadenspannung: Verschieben Sie die Legefaden-Fadenführungen **2** in Richtung **(+)**.
- Mehr Legefadenspannung: Verschieben Sie die Legefaden-Fadenführungen **2** in Richtung **(–)**.

Nach der Justierung drehen Sie die Schrauben **3** und **4** wieder fest.

Lorsque le releveur de fil de jetage **1** se trouve en position haute, l'œillet **A** du guide-fil de jetage **2** doit être aligné avec l'œillet du releveur de fil de jetage **1** (cf. fig. 28). Pour le réglage, desserrer les vis **3** et **4** et décaler le releveur de fil de jetage **2** vers le haut ou le bas.

- Pour réduire la tension du fil de jetage : décaler les guide-fil de jetage **2** dans le sens **(+)**.
- Pour augmenter la tension du fil de jetage : décaler les guide-fil de jetage **2** dans le sens **(–)**.

Après le réglage, resserrer la vis **3** et **4**.

Justieren des Greiferfadenziehers
Réglage du releveur du fil de boucleur

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken.
Den Greiferfadenzieher von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler le releveur du fil de boucleur.

Wenn die linke Nadel in der in der Abbildung dargestellten Position steht während der Greifer sich in der Rechtsbewegung aus seiner äußersten linken Stellung befindet, sollte der Greiferfaden an Punkt **A** vom Greiferfadenzieher abspringen.
Lösen Sie zur Justierung die Schrauben **2** und drehen Sie den Greiferfadenzieher **1** je nach Bedarf.
Nach der Justierung ziehen Sie die Schrauben **2** wieder an.

Quand l'aiguille gauche se trouve dans la position décrite dans la figure alors que le boucleur a commencé son mouvement vers la droite à partir de son point le plus à gauche, le fil de boucleur doit sauter au point **A** du releveur du fil de boucleur.
Pour le réglage, desserrez les vis **2** et tournez le releveur du fil de boucleur **1** en fonction des besoins.
Après le réglage, resserrez les vis **2**.

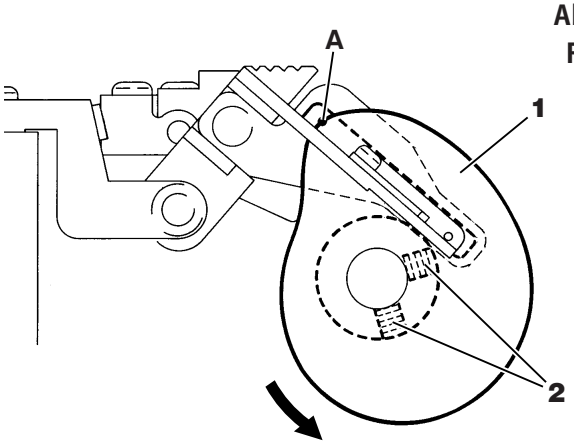
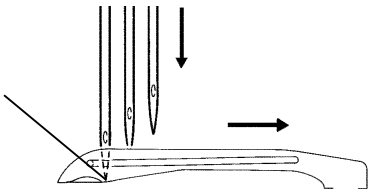


Abb.29
Fig.29

Abb.30
Fig.30

Stellung der Spitze der linken Nadel, wenn der Greiferfaden an Punkt **A** von Greiferfadenzieher **1** abspringt.
Position de la pointe de l'aiguille gauche quand le fil de boucleur saute au point **A** du releveur du fil de boucleur **1**.



Justieren der Greiferfadenführungen
Réglage des guide-fil de boucleur

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken.
Die Greiferfadenführungen von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler les guide-fil de boucleur.

Lösen Sie die Schrauben **3** und **4**. Ziehen Sie die Greiferfadenführungen **5** und **6** so weit wie möglich nach vorne, d. h. zum Bediener hin (Standardposition). Ziehen Sie dann die Schrauben **3** und **4** provisorisch wieder an (siehe Abb. 31).

- Mehr Greiferfaden: Greiferfadenführungen **5** und **6** in Richtung **B** verschieben.
- Weniger Greiferfaden: Greiferfadenführungen **5** und **6** in Richtung **C** verschieben.

Nach dieser Einstellung die Schrauben **3** und **4** wieder anziehen.

Desserrez les vis **3** et **4**. Tirez les guide-fil de boucleur **5** et **6** le plus possible vers l'avant, c'est-à-dire vers vous (position standard). Resserrez provisoirement les vis **3** et **4** (cf. fig. 31).

- Plus de fil de boucleur : décaler les guide-fil de boucleur **5** et **6** vers **B**.
- Moins de fil de boucleur : décaler les guide-fil de boucleur **5** et **6** vers **C**.

Après ce réglage, resserrer les vis **3** et **4**.

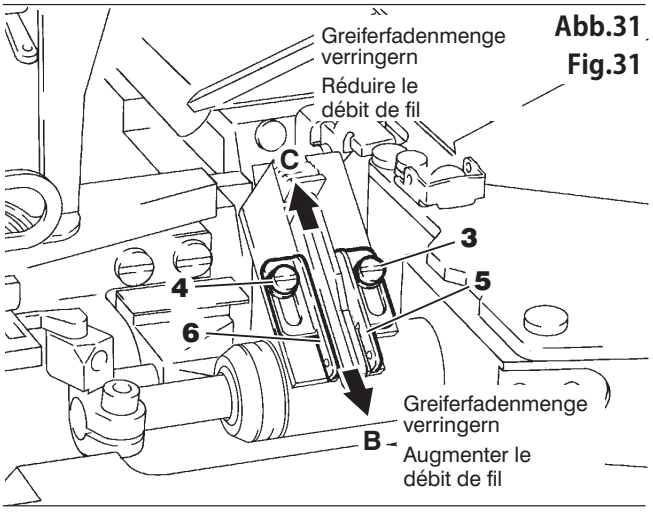


Abb.31
Fig.31

Justieren des Blindgreifers
Réglage du boucleur secondaire

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Den Blindgreifer von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler le boucleur secondaire.

1. Blindgreifer justieren

(1) Blingreiferhöhe einstellen

Stellen Sie den Abstand **A** von der Oberkante der Stichplatte zur Unterkante des Blindgreifers **1** ein.
Wählen Sie den Abstand anhand der Einstelltabelle auf Seite 103 aus.
Lösen Sie zum Justieren Schraube **2** und verschieben Sie den Blindgreifer **1** nach oben bzw. nach unten.
Nach der Justierung ziehen Sie Schraube **2** provisorisch fest.
Einstellung des Abstands zwischen Blindgreifer und Nadeln
Wenn Punkt **B** des Blindgreifers an der linken Nadel steht, während sich der Blindgreifer **1** aus seiner äußersten rechten Stellung nach links bewegt, sollte der Abstand zwischen Punkt **B** und der linken Nadel 0,5 mm betragen.
Justieren Sie den Blindgreifer **1**, indem Sie ihn nach vorne bzw. hinten verschieben.
Nach der Justierung ziehen Sie Schraube **2** wieder fest.

(2) Seitliche Einstellung des Blindgreifers

Wenn Legefadenleger **1** in seiner äußersten linken Position steht, stellen Sie Abstand **C** zwischen der Mittellinie der linken Nadel und Punkt **B** am Legefadenleger ein. Wählen Sie den Abstand je nach verwendeter Maschine anhand der Einstelltabelle aus (siehe Seite 103). Lösen Sie zum Justieren Schraube **3** und verschieben Sie den Legefadenleger **1** nach links bzw. rechts.
Nach der Justierung ziehen Sie Schraube **3** wieder fest.

1. Réglage du boucleur secondaire

(1) Réglage de la hauteur du boucleur secondaire

Réglez l'écartement **A** entre le bord supérieur de la plaque à aiguille et le bord inférieur du boucleur secondaire **1** en vous référant au tableau de réglage de la page 103.
Pour le réglage, desserrez la vis **2** et décalez le boucleur secondaire **1** vers le haut ou vers le bas.
Après le réglage, serrez provisoirement la vis **2**.
Réglage de l'écartement entre le boucleur secondaire et les aiguilles Quand le point **B** du boucleur secondaire a atteint l'aiguille gauche pendant le mouvement vers la gauche du boucleur secondaire **1**, le point **B** doit se trouver à 0,5 mm de l'aiguille gauche. Réglez le boucleur secondaire **1** en le décalant vers l'avant ou l'arrière. Après ce réglage, resserrez la vis **2**.

(2) Réglage latéral du boucleur secondaire

Lorsque le tire-fil de jetage **1** se trouve dans sa position extrême gauche, régler l'écartement **C** entre la ligne centrale de l'aiguille gauche et le point **B** du tire-fil de jetage. Choisir l'écartement indiqué pour la machine utilisée dans le tableau de réglage (cf. page 103). Pour le réglage, desserrer la vis **3** et décaler le tire-fil de jetage **1** vers la gauche ou la droite. Après le réglage, resserrer la vis **3**.

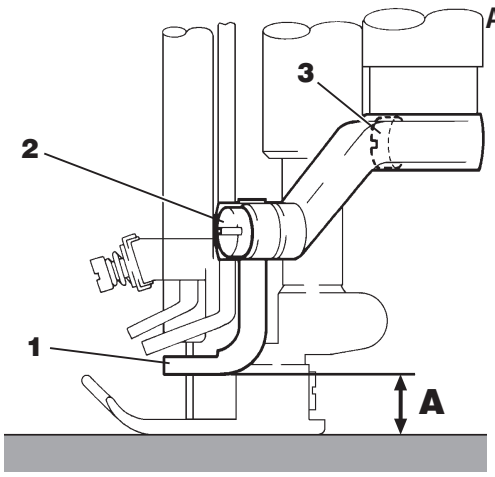


Abb.32
Fig.32

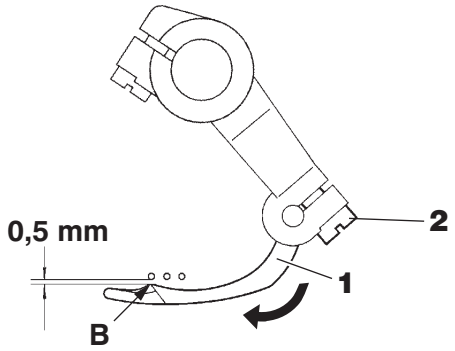


Abb.33
Fig.33

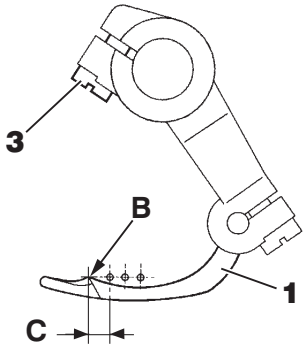


Abb.34
Fig.34

2. Justieren der Blindgreiferfadenführung

(1) Wenn sich der Blindgreifer **1** in seiner äußersten rechten Stellung befindet, sollte der Abstand zwischen der Unterkante der Blindgreiferfadenführung **4** und dem Blindgreifer **1** 0,5 mm betragen. Zum Justieren lösen Sie die Schrauben **5**.
Nach der Justierung ziehen Sie die Schrauben **5** provisorisch wieder fest.

(2) Fluchten Sie die Mitte des Schlitzes an Blindgreiferfadenführung **4** mit Punkt **B** am Blindgreifer. Verschieben Sie dazu die Blindgreiferfadenführung **4** nach rechts bzw. nach links.
Ziehen Sie nach der Justierung die Schrauben **5** richtig fest.

3. Einstellung der Fadenführung

(1) Bringen Sie die Nadeln in den unteren Totpunkt und positionieren Sie Fadenführung **6** unmittelbar über dem vorderen Ende **D** des Schlitzes an Fadenführung **4**.
Zum Justieren lösen Sie Schraube **7**.
Ziehen Sie nach der Justierung die Schraube **7** provisorisch fest.

(2) Der Abstand zwischen Fadenführung **6** und Blindgreiferfadenführung **4** sollte 1,0 mm betragen.
Zum Justieren schieben Sie die Fadenführung **6** nach vorne bzw. nach hinten.
Ziehen Sie Schraube **7** anschließend richtig fest.

2. Réglage des guide-fil de boucleur secondaire

(1) Quand le boucleur secondaire **1** se trouve dans sa position la plus à droite, le bord inférieur du guide-fil de boucleur secondaire **4** et le boucleur secondaire **1** doivent être espacés de 0,5 mm. Pour le réglage, desserrez les vis **5**.
Après le réglage, resserrez provisoirement les vis **5**.

(2) Alignez le centre de la fente du guide-fil de boucleur secondaire **4** avec le point **B** du boucleur secondaire en décalant le guide-fil du boucleur secondaire **4** vers la droite ou la gauche.
Après le réglage, resserrez correctement les vis **5**.

3. Réglage du guide-fil

(1) Amenez les aiguilles au point mort bas et positionnez le guide-fil **6** juste au-dessus de l'extrémité avant **D** de la fente du guide-fil **4**. Pour ce réglage, desserrez la vis **7**.
Après le réglage, serrez provisoirement la vis **7**.

(2) Le guide-fil **6** et le guide-fil de boucleur secondaire **4** doivent être espacés de 1,0 mm. Pour ce réglage, décalez le guide-fil **6** vers l'avant ou l'arrière.
Ensuite, resserrez correctement la vis **7**.

Abb.35
Fig.35

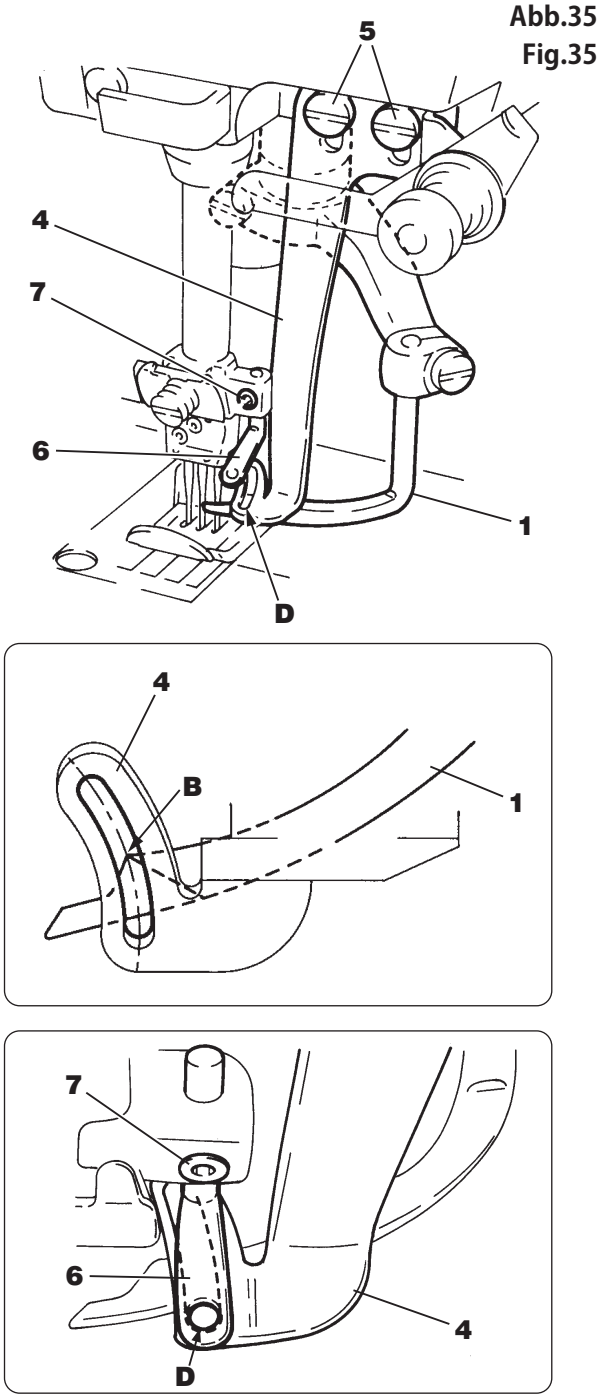
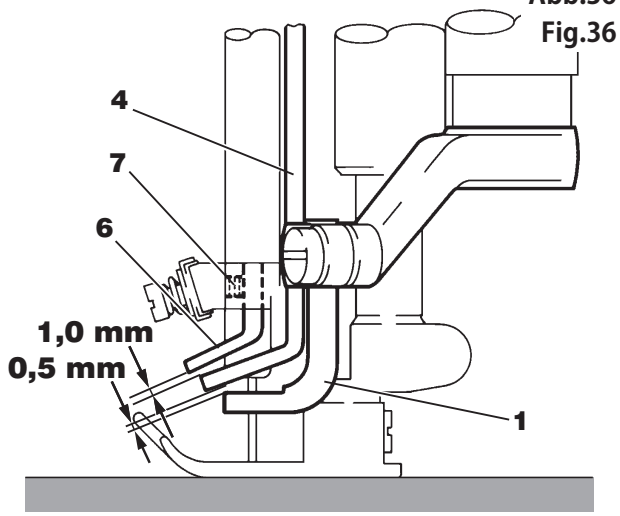


Abb.36
Fig.36



Einstellung der Legefadenführung
Réglage du guide-fil de jetage supérieur

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken.
Die Legefadenführung von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler le guide-fil de jetage supérieur.

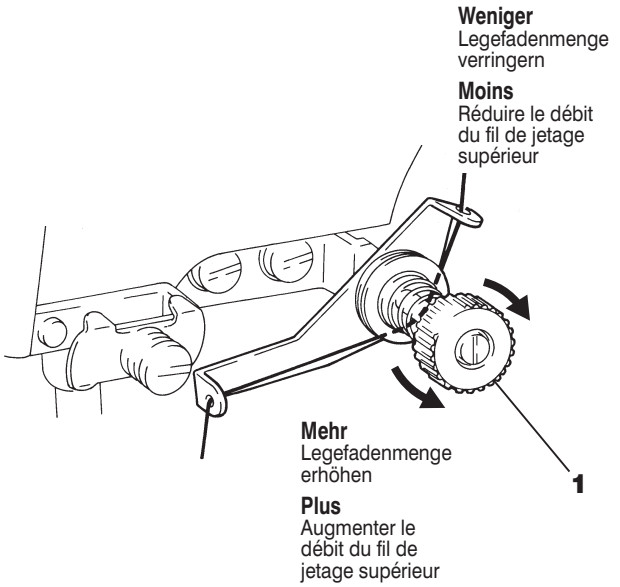
Stellen Sie die Legefadenführung durch Drehen des Knopfes **1** im bzw. gegen den Uhrzeigersinn ein (siehe Abb. 37).

- Weniger Legefaden : Knopf **1** im Uhrzeigersinn drehen.
- Mehr Legefaden : Knopf **1** gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Régler le guide-fil de jetage en tournant le bouton **1** dans le sens des aiguilles d'une montre ou le sens inverse (cf. fig. 37).

- Plus de fil de jetage : tourner le bouton **1** dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Moins de fil de jetage : tourner le bouton **1** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Abb.37
Fig.37



Einstellen der Transporteurhöhe
Réglage de la hauteur de la griffe

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Die Transporteurhöhe von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler la hauteur de la griffe.

Wenn sich die Transporteure in ihrer höchsten Stellung befinden, sollte der Abstand zwischen der Oberkante der Stichplatte und der von Spitzen des Haupttransporteurs **1** und des Differentialtransporteurs **2** verlängerten Linie **A** 0,8 – 1,2 mm betragen. Lösen Sie zum Justieren die Schrauben **3** und **4** und verschieben Sie die Transporteure **1** und **2** nach oben bzw. nach unten.
Ziehen Sie die Schrauben **3** und **4** danach wieder fest.

Quand les griffes se trouvent dans leur position la plus haute, le bord supérieur de la plaque à aiguille et la ligne **A** dans le prolongement des pointes de la griffe principale **1** et de la griffe différentielle **2** doivent être espacés de 0,8 – 1,2 mm.
Pour le réglage, desserrez les vis **3** et **4** et décalez les griffes **1** et **2** vers le haut ou le bas.
Ensuite, resserrez les vis **3** et **4**.

Abb.38
Fig.38

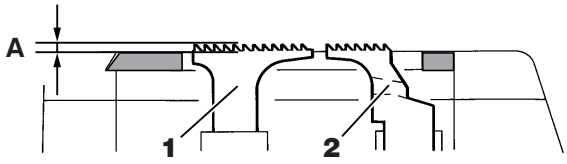
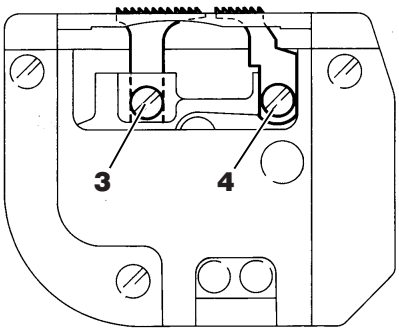


Abb.39
Fig.39



Einstellen des Presserfußhubs
Réglage de la course du pied presseur

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Den Presserfußhub anschließend von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler la course du pied presseur.

Stellen Sie den Abstand **B** zwischen der Oberkante der Stichplatte und der Unterkante des Presserfußes bei gelüftetem Presserfuß **5** ein. Wählen Sie den Abstand je nach verwendetem Maschinentyp unter Bezugnahme auf die technischen Daten (siehe Seite 104).

1. Das Maschinenrad so weit drehen, bis die Transporteure in ihrer untersten Stellung stehen.
2. Den Presserfußhub durch Absenken von Hebel **8** justieren. Bitte beachten Sie, dass der Presserfuß nicht am Legefadenleger anliegen darf.
3. Mutter **6** lösen. Schraube **7** so justieren, dass sie an Hebel **8** anliegt. Anschließend Mutter **6** festdrehen.

Régler l'écartement **B** entre le bord supérieur de la plaque à aiguille et le bord inférieur du pied presseur quand le pied presseur **5** est relevé. Cet écartement dépend du type de machine utilisé et est indiqué dans les caractéristiques techniques (cf. page 104).

1. Tourner le volant jusqu'à ce que les griffes se trouvent dans leur position la plus basse.
2. Régler la course du pied presseur en abaissant le levier **8**. Attention : le pied presseur ne doit pas toucher le tire-fil de jetage.
3. Desserrez l'écrou **6**. Réglez la vis **7** de telle sorte qu'elle touche le levier **8**, puis resserrez l'écrou **6**.

Abb.40
Fig.40

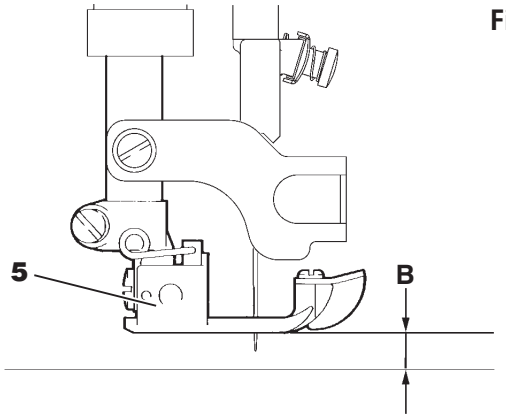
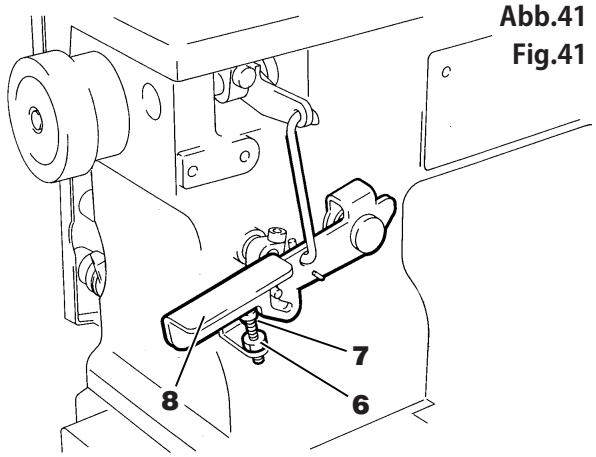


Abb.41
Fig.41



Einstellung der Nadelhöhe
Réglage de la hauteur d'aiguille

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Die Nadelhöhe anschließend von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler la hauteur de l'aiguille.

Für die Einstellung des Abstands **A** zwischen der linken Nadelspitze
und der Oberkante der Stichplatte muss sich die Nadel in ihrem oberem Totpunkt befinden. Der Abstand hängt vom verwendeten Maschinentyp ab. Näheres hierzu finden Sie in der Einstelltabelle auf Seite 103.

1. Die Nadelstange in den oberen Totpunkt bringen. Dazu Markierung **P** an Handrad **1** an Markierung **D** an der Maschine durch Drehen des Handrads ausrichten.

2. Schraube **2** entfernen und Schraube **3** lösen. Anschließend die Nadelhöhe durch Verschieben des Nadelhalters **4** nach oben bzw. unten einstellen. Nach der Justierung Schraube **3** festdrehen und Schraube **2** wieder einsetzen und festdrehen.

● Stellen Sie das Verhältnis zwischen den einzelnen Nadeln und den Nadeleinstichlöchern so ein, dass Abstand **B** nach der Einstellung der Nadelhöhe gleich ist (siehe Abbildung).
Ziehen Sie anschließend Schraube **3** wieder fest.

Pour le réglage de l'écartement **A** entre la pointe de l'aiguille gauche et le bord supérieur de la plaque aiguille, l'aiguille doit se trouver à son point mort haut.
L'écartement dépend du type de machine utilisé et est indiqué dans le tableau de réglage à la page 103.

1. Amener la barre à aiguille au point mort haut. Pour cela, placer la marque **P** du volant **1** en face de la marque **D** de la machine en tournant le volant.

2. Retirer la vis **2** et desserrer la vis **3**. Régler la hauteur de l'aiguille en décalant le pince-aiguille **4** vers le haut ou le bas. Après ce réglage, serrer la vis **3**, replacer et serrer la vis **2**.

● Réglez le rapport entre chaque aiguille et les trous d'aiguille de telle sorte que l'écartement **B** soit égal pour toutes les aiguilles après le réglage des hauteurs d'aiguilles.
Resserrez ensuite la vis **3**.

Abb.42
Fig.42

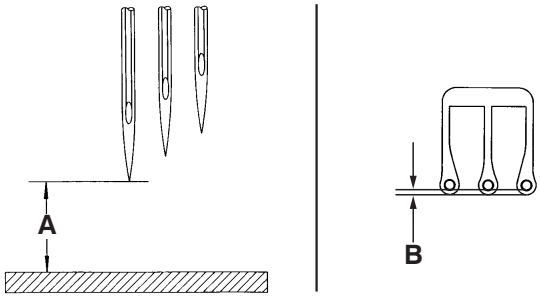


Abb.43
Fig.43

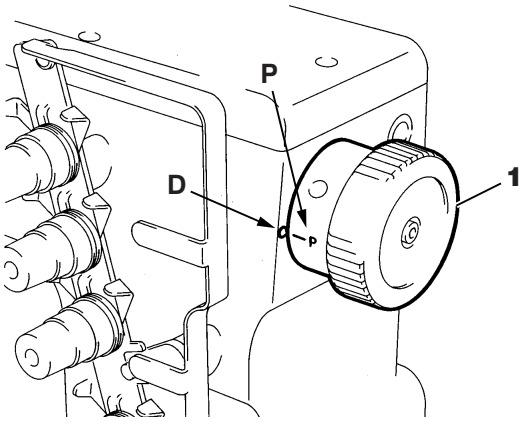
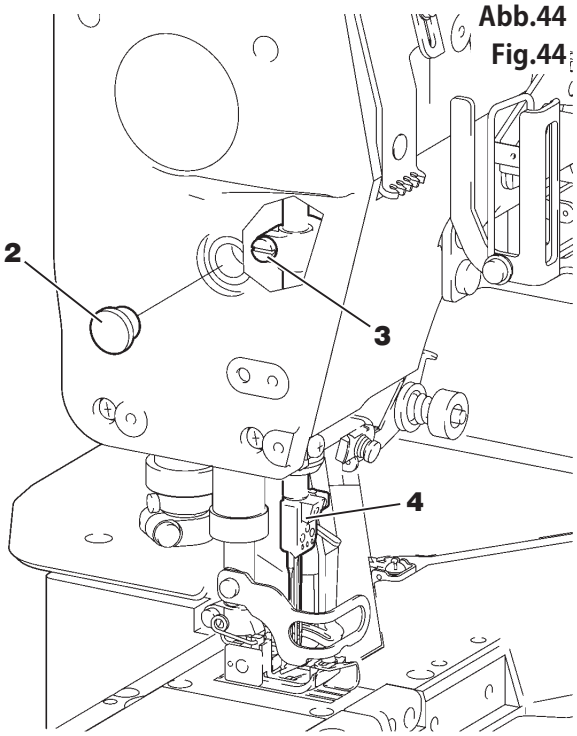


Abb.44
Fig.44



Greifereinstellung
Réglage du boucleur

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Den Greifer anschließend von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher.Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler le boucleur.

1. Einstellung des Abstands zwischen Greifer und Nadel

Für die Einstellung des Abstands **A** zwischen der Mittellinie der rechten Nadel und der Greiferspitze muss sich der Greifer **1** in seiner äußersten rechten Position befinden.
Der Abstand hängt vom verwendeten Maschinentyp ab. Näheres hierzu finden Sie in der Einstelltabelle auf Seite 103.

Zum Justieren lösen Sie Schraube **3** an Greiferhalter **2** und verschieben den Greiferhalter **2** nach links bzw. rechts. Anschließend ziehen Sie Schraube **3** wieder fest.

2. Einstellung der Greiferausweichbewegung

Wenn der Greifer von rechts kommend die Mittellinie der linken Nadel erreicht hat, soll der Abstand zwischen der linken Nadel und der Greiferspitze 0,05 – 0,1 mm betragen.

- Bei 3-Nadel-Maschinen
  Wenn die Spitze des von rechts kommenden Greifers die Mittellinie der mittleren Nadel erreicht hat, soll der Abstand zwischen der mittleren Nadel und der Greiferspitze 0 – 0,05 mm betragen.
  Zum Justieren lösen Sie Schraube **3** an Greiferhalter **2** und verschieben den Greiferhalter **2** nach vorne bzw. hinten. Anschließend ziehen Sie Schraube **3** wieder fest.
- Wenn die Greiferspitze von rechts kommend an der Mittellinie der rechten Nadel vorbeigeht (hinterer Nadelschutz nicht im Einsatz), berührt die rechte Nadel die Greiferspitze leicht.

1. Réglage de l'écartement entre le boucleur et l'aiguille

Pour le réglage de l'écartement **A** entre la ligne médiane de l'aiguille droite et la pointe du boucleur, le boucleur **1** doit se trouver dans sa position la plus à droite.
Cet écartement dépend du type de machine utilisé et est indiqué dans le tableau de réglage de la page 103.
Pour le réglage, desserrez la vis **3** du porte-boucleur **2** et décalez le porte-boucleur **2** vers la gauche ou la droite, puis resserrez la vis **3**.

2. Réglage de la déviation du boucleur

Quand le boucleur, arrivant de la droite, est arrivé au niveau de la ligne médiane de l'aiguille gauche, l'aiguille gauche et la pointe du boucleur doivent être espacées de 0,05 – 0,1 mm.

- Machines à 3 aiguilles :
  Quand le boucleur, arrivant de la droite, est arrivé au niveau de la ligne médiane de l'aiguille du milieu, l'aiguille du milieu et la pointe du boucleur doivent être espacées de 0 – 0,05 mm.
  Pour le réglage, desserrez la vis **3** du porte-boucleur **2** et décalez le porte-boucleur **2** vers l'avant ou l'arrière, puis resserrez la vis **3**.
- Quand la pointe du boucleur, arrivant de la droite, passe devant la ligne médiane de l'aiguille droite (pare-aiguille arrière désactivé), l'aiguille droite touche légèrement la pointe du crochet.

Abb.45
Fig.45

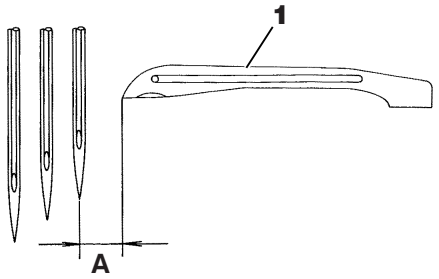


Abb.46
Fig.46

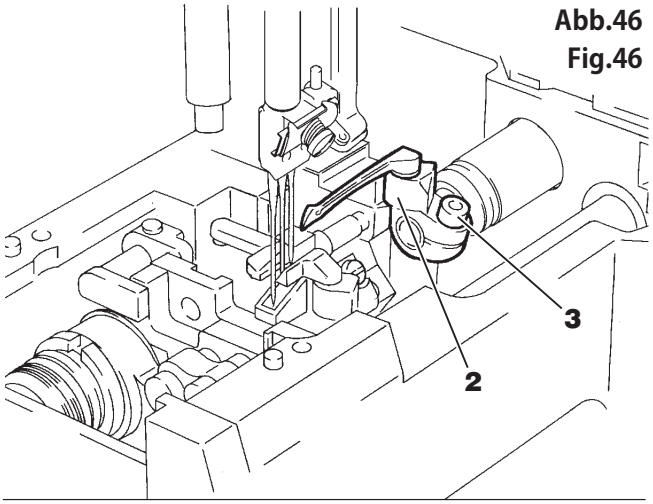
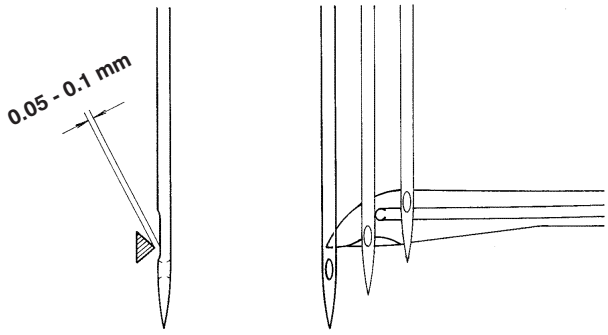


Abb.47
Fig.47



Einstellen des hinteren Nadelschutzes
Réglage du pare-aiguille arrière

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Den hinteren Nadelschutz anschließend von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler le pare-aiguille arrière.

1. Wenn die Greiferspitze von rechts kommend die Mittellinie der rechten Nadel erreicht hat, sollte der Abstand zwischen Linie **A** am hinteren Nadelschutz **1** und der Spitze der rechten Nadel **1** mm betragen.
   Zum Justieren lösen Sie Schraube **2** und verschieben den hinteren Nadelschutz **1** nach oben bzw. unten. Anschließend ziehen Sie Schraube **2** wieder fest

2. Wenn die Greiferspitze von rechts kommend die Mittellinie der rechten Nadel erreicht hat, sollte der Abstand zwischen der rechten Nadel und der Greiferspitze 0 – 0,05 mm betragen.
   Zum Justieren lösen Sie Schraube **3** und verschieben den hinteren Nadelschutz **1** nach vorne bzw. hinten.
   Anschließend ziehen Sie Schraube **3** wieder fest.

3. Für 3-Nadel-Maschinen:
   Wenn die Greiferspitze die Mittellinie der mittleren Nadel erreicht hat, soll die mittlere Nadel leicht am hinteren Nadelschutz **1** anliegen. Dabei soll der Abstand zwischen der mittleren Nadel und der Greiferspitze 0 – 0,05 mm betragen.
   Zum Justieren lösen Sie Schraube **2** und schwenken den hinteren Nadelschutz **1** nach links bzw. rechts.
   Anschließend ziehen Sie Schraube **2** wieder fest.

1. Quand la pointe du boucleur, arrivant de la droite, est arrivée au niveau de la ligne médiane de l'aiguille droite, la ligne **A** sur le pare-aiguille arrière **1** et la pointe de l'aguille droite doivent être espacées de 1 mm.
   Pour le réglage, desserrez la vis **2** et décalez le pare-aiguille arrière **1** vers le haut ou le bas, puis resserrez la vis **2**.

2. Quand la pointe du boucleur, arrivant de la droite, est arrivée au niveau de la ligne médiane de l'aiguille droite, l'aiguille droite et la pointe du boucleur doivent être espacées de 0 – 0,05 mm.
   Pour le réglage, desserrez la vis **3** et décalez le pare-aiguille arrière **1** vers l'avant ou l'arrière, puis resserrez la vis **3**.

3. Sur les machines 3 aiguilles :
   Quand la pointe du boucleur est arrivée au niveau de la ligne médiane de l'aiguille du milieu, l'aiguille du milieu doit légèrement toucher le pare-aiguille arrière **1**.
   L'aiguille du milieu et la pointe du boucleur doivent alors être espacées de 0 – 0,05 mm.
   Pour le réglage, desserrez la vis **2** et faites pivoter le pare-aiguille arrière **1** vers la gauche ou la droite, puis resserrez la vis **2**.

Abb.48
Fig.48

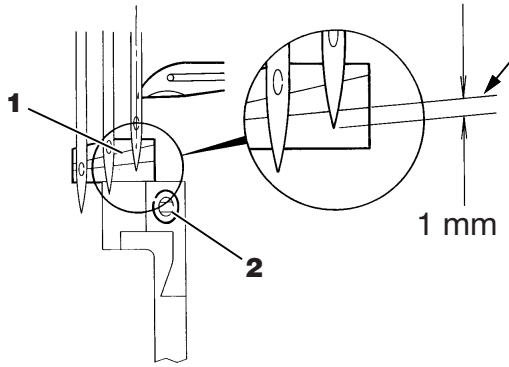


Abb.49
Fig.49

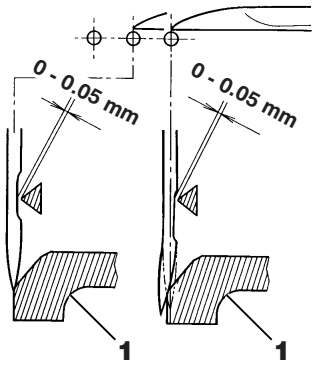
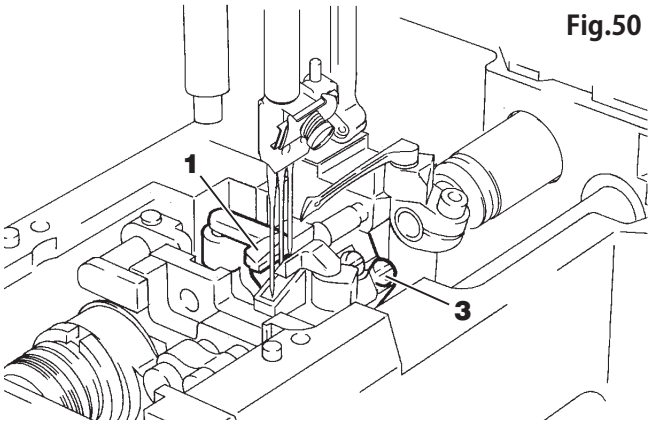


Abb.50
Fig.50



Einstellen des vorderen Nadelschutzes
Réglage du pare-aiguille avant

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Den vorderen Nadelschutz anschließend von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

Toujours commencer par mettre la machine hors service et la débrancher. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler le pare-aiguille avant.

1. Der Abstand **C** zwischen Nadelschutz **5** und Nadelschutzhalter **7** sollte 0,5 mm betragen. Lösen Sie dazu Schraube **6** und stellen Sie die Höhe des Nadelschutzes **5** ein. Ziehen Sie die Schraube **6** nach der Justierung provisorisch an.
2. Wenn sich der Greifer **4** an der Rückseite der Nadeln nach links bewegt, soll Abstand **B** zwischen den Nadeln und dem vorderen Nadelschutz **5** 0,3 – 0,5 mm betragen. Zum Justieren lösen Sie Schrauben **6** und **8**. Stellen Sie dann den Winkel des vorderen Nadelschutzes **5** und die Nähe zu den Nadeln ein.
   Nach der Justierung ziehen Sie die Schrauben **6** und **8** wieder fest.

1. Le pare-aiguille **5** et le support **7** du pare-aiguille doivent être écartés de 0,5 mm (distance **C**). Pour ce réglage, desserrer la vis **6** et régler la hauteur du pare-aiguille **5**. Après le réglage, serrer provisoirement la vis **6**.
2. Quand le boucleur **4** se déplace vers la gauche derrière les aiguilles, l'écartement **B** entre les aiguilles et le pare-aiguille avant **5** doit être compris entre 0,3 – 0,5 mm. Pour le réglage, desserrez les vis **6** et **8**. Réglez ensuite l'angle du pare-aiguille avant **5** et la distance par rapport aux aiguilles. Après le réglage, resserrez les vis **6** et **8**.

Abb.51
Fig.51

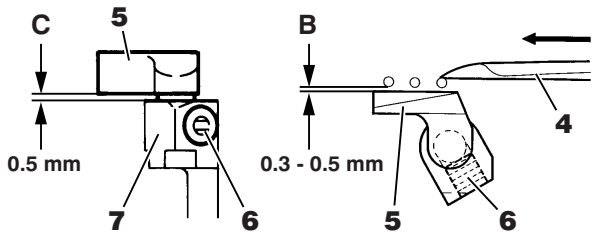


Abb.52
Fig.52

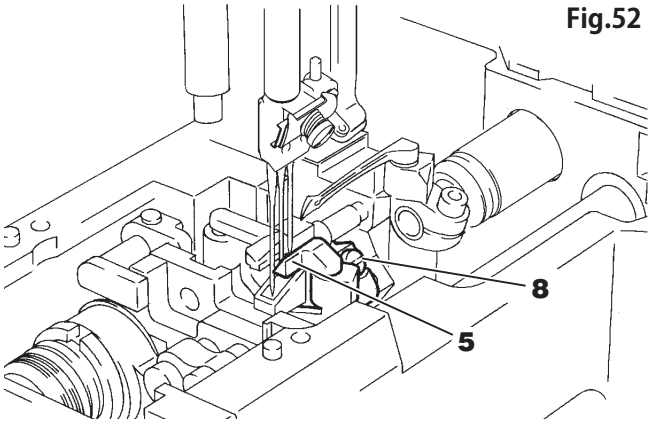
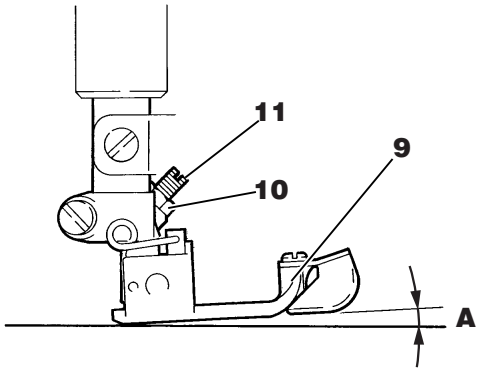


Abb.53
Fig.53



Einstellen der Rückwärtsneigung des Presserfußes (für W662PCH-01G)
Réglage de l'inclinaison vers l'arrière du pied presseur (pour W662PCH-01G)

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Das anschließende Einstellen der Rückwärtsneigung des Presserfußes sollte durch qualifizierte Mechaniker erfolgen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage de l'inclinaison vers l'arrière du pied presseur doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

Die Neigung des Presserfußes **9** lässt sich an die Nähbedingungen anpassen. Zum Einstellen der Rückwärtsneigung des Presserfußes **9** lösen Sie Mutter **10** und drehen Schraube **11** entsprechend. Um die Rückwärtsneigung **A** des Presserfußes **9** zu vergrößern, drehen Sie die Schraube **11** im Uhrzeigersinn.

L'inclinaison du pied presseur **9** peut être adaptée aux conditions de couture. Pour régler l'inclinaison en arrière du pied presseur **9**, desserrez l'écrou **10** et tournez la vis **11** en conséquence. Pour augmenter l'inclinaison en arrière **A** du pied presseur **9**, tournez la vis **11** dans le sens des aiguilles d'une montre.

Prüfen und Reinigen des Ölfilters
Vérification et nettoyage du filtre à huile

VORSICHT AVERTISSEMENT

Das Gerät immer ausschalten, den Stecker der Maschine von der Steckdose abtrennen und dann sollte ein qualifizierter Techniker den Filter prüfen und reinigen.

Toujours couper l'alimentation en puissance, débrancher la machine, et puis faire vérifier et nettoyer le filtre à huile par un technicien bien qualifié.

1. Schrauben **1**, Abdeckung **2**, O-Ring-Dichtung **3** und Filter **4** abmontieren. Filter **4** kontrollieren.
2. Den Filter bei Bedarf austauschen. Nach der Kontrolle oder dem Wechsel des Ölfilters Filter, O-Ring-Dichtung **3**, Abdeckung **2** und Schrauben **1** wieder montieren.

Verunreinigungen des Ölfilters **4** könen zu mangelhafter Schmierung führen. Kontrollieren und reinigen Sie den Ölfilter daher alle sechs Monate, indem Sie die Teile **1** bis **4** entfernen.

1. Retirer les vis **1**, le couvercle **2**, le joint torique **3** et le filtre **4**. Contrôler le filtre **4**.
2. Au besoin, le remplacer. Après le contrôle ou le remplacement du filtre à huile, remonter le filtre, le joint torique **3**, le couvercle **2** et les vis **1**.

L'encrassement du filtre à huile **4** peut empêcher la lubrification. Contrôlez et nettoyez le filtre à huile tous les six mois en démontant les pièces **1** à **4**.

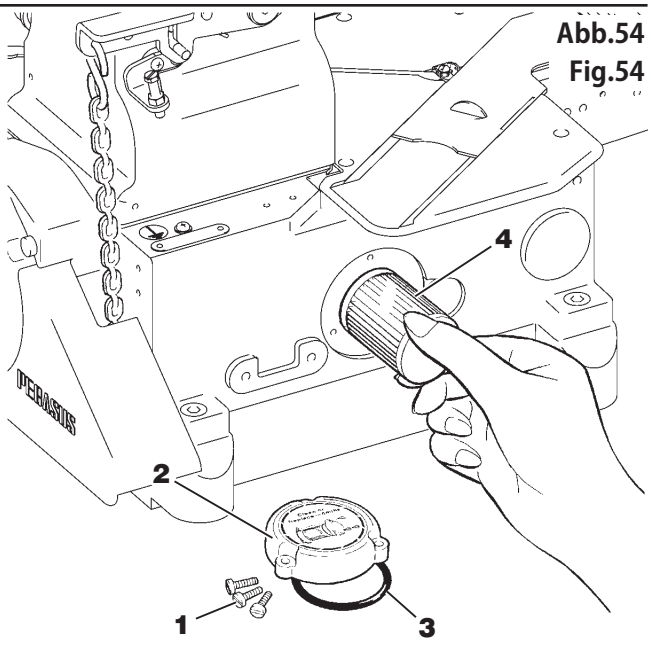


Abb.54
Fig.54

Einstellen des Nadelstangenhubs
Réglage de la course de la barre à aiguille

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann den Nadelstangenhub von autorisiertem Fachpersonal einstellen lassen.

Vergessen Sie nicht, die Nadelhöhe (siehe Seite 87), den Greifer (siehe Seite 88) und den Nadelschutz (siehe Seite 89–90) neu zu justieren, wenn Sie den Nadelstangenhub verändern.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Seuls des mécaniciens qualifiés sont autorisés à régler la course de la barre à aiguille.

N'oubliez pas de re-régler la hauteur d'aiguille (cf. page 87), le boucleur (cf. page 88) et le pare-aiguille (cf. page 89–90) après avoir modifié la course de la barre à aiguille.

Diese Einstellung braucht in der Regel nicht verändert zu werden. Bei Umbauwünschen wenden Sie sich an Ihren Pegasus-Händler oder eine Pegasus-Niederlassung.

Normalement, il n'est pas nécessaire de modifier ce réglage. Pour toute transformation de la machine, adressez-vous à votre revendeur Pegasus ou à une succursale Pegasus.

1. Schrauben **2** an Bewegungselement **1** lösen.
   Exzenter **3** mit einem Schraubenzieher in Pfeilrichtung verschieben, bis sich Aussparung **B** von Stift **C** ablöst.
2. Zum Verändern des Nadelhubs die flache Seite **A** nach oben bzw. unten bringen. Dazu Schraube **4** an Exzenter **3** drehen.

Nadelstangenhub (Standardhub)
Führen Sie den Exzenter **3** mit der flachen Seite **A** unten in das Bewegungselement ein, bis Aussparung **B** in Stift **C** passt.

Nadelstangenhub (Großer Hub)
Führen Sie den Exzenter **3** mit der flachen Seite **A** oben in das Bewegungselement ein, bis Aussparung **B** in Stift **C** passt.

Ziehen Sie anschließend die Schrauben **2** wieder fest.

1. Desserrez les vis **2** de l'élément mobile **1**.
   Décalez l'excentrique **3** dans le sens de la flèche à l'aide d'un tournevis jusqu'à ce que l'évidement **B** se sépare de la goupille **C**.
2. Pour modifier la course de la barre à aiguille, orienter le côté plat **A** vers le haut ou vers le bas en tournant la vis **4** de l'excentrique **3**.

Course de la barre à aiguille (course standard)
Insérez l'excentrique **3**, côté plat **A** vers le bas, dans l'élément mobile jusqu'à ce que l'évidement **B** se bloque sur la goupille **C**.

Course de la barre à aiguille (grande course)
Insérez l'excentrique **3**, côté plat **A** vers le haut, dans l'élément mobile jusqu'à ce que l'évidement **B** se bloque sur la goupille **C**.

Resserrez ensuite les vis **2**.

Kontrollieren der Anlage zwischen Nadelstangen-Verbindungsglied und Ölfilz
Contrôle de l'installation entre le raccord de la barre à aiguille et le feutre huilé

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Immer den Strom ausschalten und die Maschine ausstecken. Den Kontakt zwischen der Nadelstangenverbindung und dem Ölfilz nur von qualifizierten Technikern prüfen lassen.

⚠ Stellen Sie nach dem Ändern des Nadelstangenhubs sicher, dass das Verbindungsglied der Nadelstange richtig am Ölfilz anliegt. Andernfalls wird die Maschine unter Umständen nicht ausreichend geschmiert, was z. B. Schäden an der Maschine verursachen kann.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. La contrôle du contact entre la barre à aiguille et le feutre huilé doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

⚠ Après avoir modifié la course de la barre à aiguille, vérifier que le raccord de la barre à aiguille est bien plaqué contre le feutre huilé. Si ce n'est pas le cas, la machine ne sera pas correctement lubrifiée, ce qui peut entraîner des dommages.

Insbesondere beim Ändern des Nadelstangenhubs von hohem Hub auf Standardhub sollten Sie danach überprüfen, ob Verbindungsglied **5** der Nadelstange leicht an Ölfilz **6** anliegt, während Sie das Handrad von Hand drehen. Zum Einstellen lösen Sie Schraube **7** und positionieren das Ende von Ölleitung **8** so, dass das Verbindungsglied **5** der Nadelstange leicht an Ölfilz **6** anliegt (siehe Abb. 58). Nach der Einstellung drehen Sie die Schraube **7** wieder fest.

Après avoir modifié la course de la barre à aiguille de la valeur « course longue » à la course standard, vérifier si le raccord **5** de la barre à aiguille est plaqué contre le feutre huilé **6** lorsque l'on tourne le volant à la main. Pour le réglage, desserrer la vis **7** et positionner l'extrémité de la conduite d'huile **8** de manière à ce que le raccord **5** de la barre à aiguille soit légèrement plaqué contre le feutre huilé **6** (fig. 58). Après le réglage, resserrer la vis **7**.

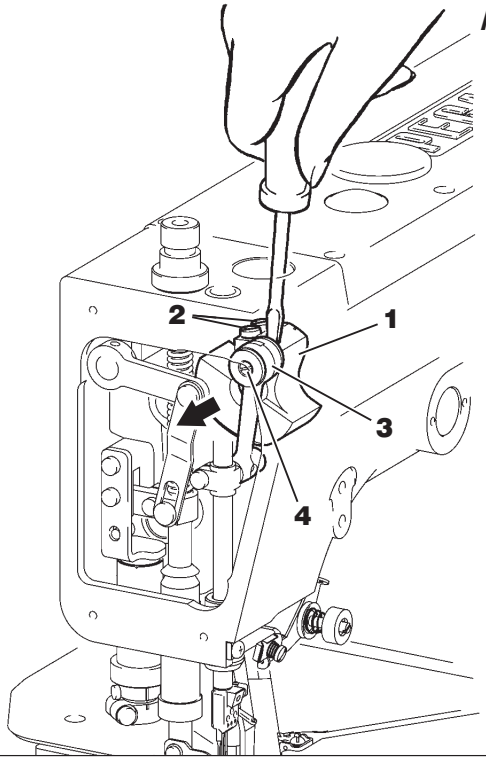


Abb.55
Fig.55

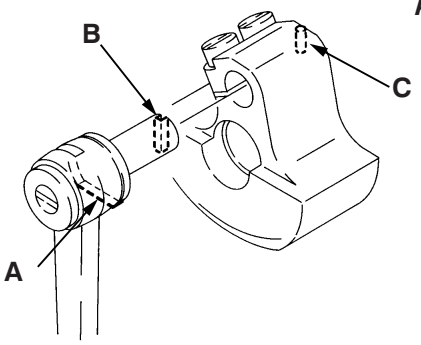


Abb.56
Fig.56

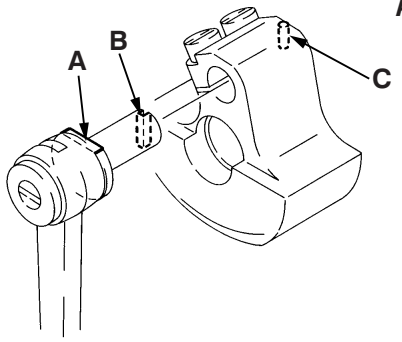


Abb.57
Fig.57

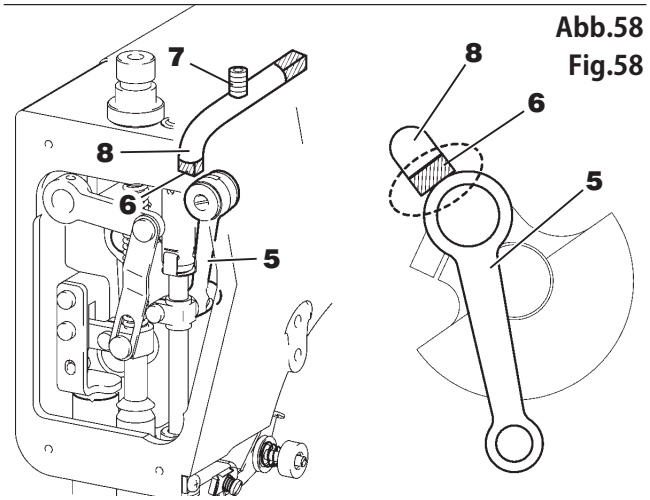


Abb.58
Fig.58

Einstellen der FT-Einrichtung (für W662PCH-33A)
Réglage du dispositif FT (pour W662PCH-33A)

Schmieren
Lubrification

VORSICHT AVERTISSEMENT

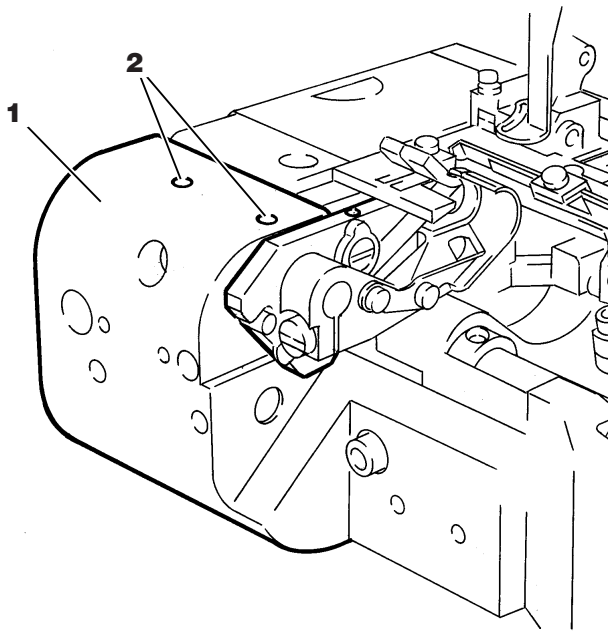
Vor dem Schmieren stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen.

Avant de lubrifier, toujours commencer par éteindre et débranche la machine.

Geben Sie das von PEGASUS empfohlene oder ein gleichwertiges Schmiermittel (NLGI Nr. 2, Lithium-Schmierfett) an die Schmierstellen **2** (zwei Stellen) an Messerträger **1**, bevor die Schmiere zur Neige geht.

Faire l'appoint de lubrifiant recommandé par PEGASUS ou d'un lubrifiant équivalent (NLGI nº 2, graisse à base de lithium) sur les points de graissage **2** (2 points) du support de couteau **1** avant que le niveau ne descende trop bas.

Abb.59
Fig.59

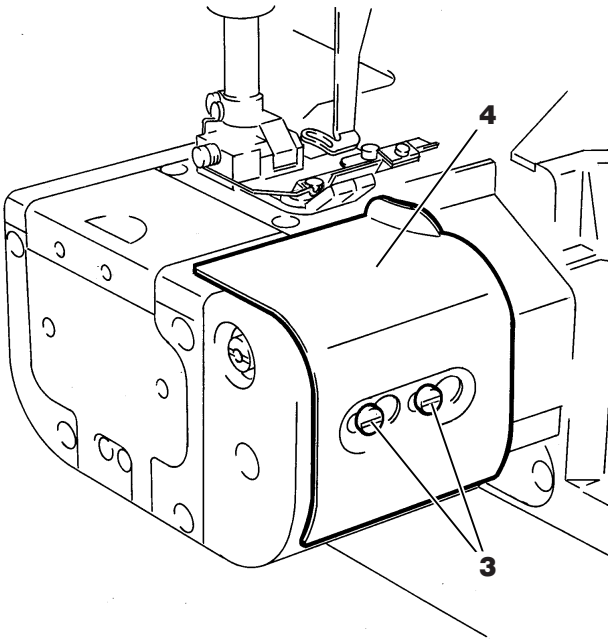


Einstellen der Stoffführung
Réglage du guide-ouvrage

Damit das Nähgut gleichmäßig von Ober- und Untermesser geschnitten wird, lösen Sie die Schrauben **3** und verschieben dann Stoffführung **4** entsprechend nach rechts oder links, je nach verwendeter Stoffart bzw. Stoffstärke. Nach der Justierung drehen Sie die Schrauben **3** wieder fest.

Pour que l'ouvrage soit coupé correctement par le couteau supérieur et le couteau inférieur, desserrez les vis **3** et décalez le guide-ouvrage **4** vers la droite ou la gauche, selon le tissu utilisé et son épaisseur. Après le réglage, resserrez les vis **3**.

Abb.60
Fig.60



Einstellen des Messerdrucks
Réglage de la pression des couteaux

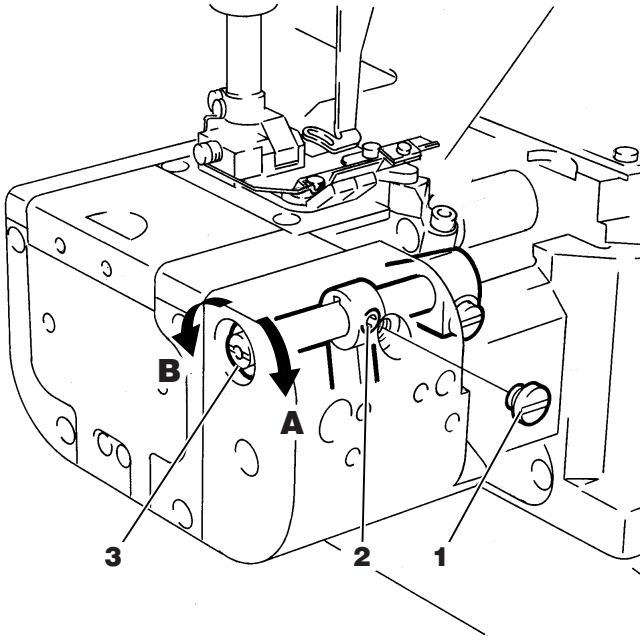
Der Messerdruck bei Überlappung der Messer sollte so gering wie möglich sein, aber dennoch ausreichen, um das Nähgut problemlos zu schneiden.
Entfernen Sie dazu Schraube **1**, lösen Sie Schraube **2** und drehen Sie anschließend Mutter **3** im bzw. gegen den Uhrzeigersinn. Nach der Justierung ziehen Sie Schraube **2** an und drehen Schraube **1** wieder hinein.

- Mehr Druck Mutter **3** in Richtung **A** drehen.
- Weniger Druck: Mutter **3** in Richtung **B** drehen.

La pression des couteaux se chevauchant doit être aussi faible que possible, mais suffisante pour couper le tissu de manière impeccable.
Pour cela, retirez la vis **1**, desserrez la vis **2** et tournez l'écrou **3** dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. Après le réglage, serrez la vis **2** et revissez la vis **1**.

- Pour augmenter la pression, tourner l'écrou **3** dans la direction de **A**.
- Pour réduire la pression, tourner l'écrou **3** dans la direction de **B**.

Abb.61
Fig.61



Justieren der seitlichen Einstellung des Untermesserhalters
Réglage de la position latérale du porte-couteau inférieur

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann den Untermesserhalter von autorisiertem Fachpersonal justieren lassen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage du porte-couteau inférieur doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

Entfernen Sie dazu Schraube **1**, lösen Sie die Schrauben **2**, **4** und auch Schraube **7** für die Bandführung **6**. Verschieben Sie anschließend Untermesserhalter **5** nach links bzw. rechts. Nach der Justierung ziehen Sie die Schrauben **2**, **4** und **7** wieder fest. Zuletzt drehen Sie Schraube **1** wieder hinein.

※ Stellen Sie den Messerdruck bei Überlappung wieder ein, nachdem Sie den Untermesserhalter justiert haben.

Pour cela, retirez la vis **1**, desserrez les vis **2**, **4** et la vis **7** du guide-bande **6**. Décalez ensuite le porte-couteau inférieur **5** vers la gauche ou la droite. Après le réglage, resserrez les vis **2**, **4** et **7**. Pour finir, resserrez la vis **1**.

※ Réajuster la pression des couteaux au chevauchement après avoir réglé le porte-couteau inférieur.

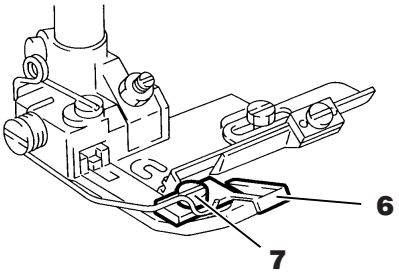
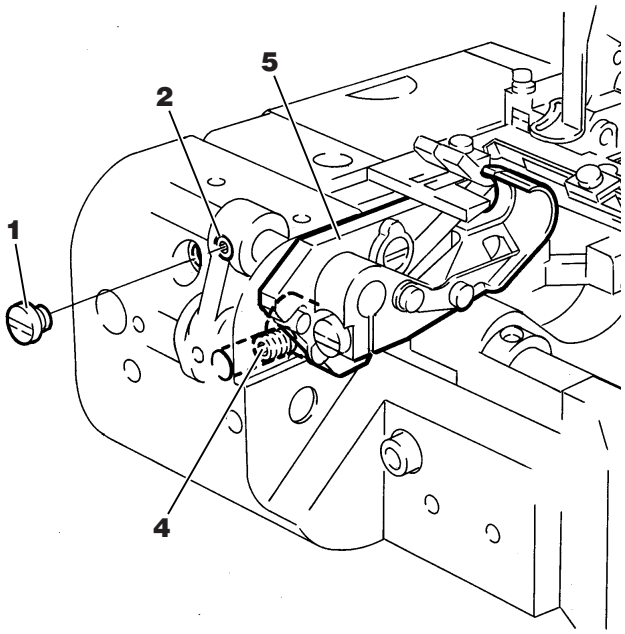


Abb.62
Fig.62



Auswechseln der Messer
Remplacement des couteaux

WARNUNG ATTENTION

Stets zuerst die Maschine abschalten, dann ausstecken und anschließend die Messer von qualifizierten Mechanikern austauschen und justieren lassen. Achten Sie stets auf die Messerschneiden, um eine Verletzungsgefahr für Hände und/oder Finger auszuschließen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine, puis confier le remplacement et le réglage des couteaux à des techniciens qualifiés. Toujours manipuler les couteaux très prudemment, afin d'éviter toute blessure des mains et/ou des doigts.

Untermesser auswechseln

1. Schraube **1** lösen. Obermesserhalter **2** nach links verschieben. Altes Messer **3** herausnehmen.
2. Obermesserhalter **2** nach links verschieben. Das neue Messer **3** in die Nut des Untermesserhalters **4** einsetzen. Kante des Untermessers **3** so positionieren, dass sie bündig mit der Oberfläche der Stichplatte abschließt. Schraube **1** festdrehen.

Obermesser auswechseln

1. Schraube **5** entfernen. Altes Obermesser **6** entfernen.
2. Das neue Obermesser **6** mit Schraube **5** befestigen und dabei das Ende **A** des neuen Obermessers **6** in den Obermesserhalter **2** drücken.

Überlappung der Messer einstellen

Das Handrad drehen, bis das Obermesser in seiner untersten Stellung steht. Die Überlappung zwischen dem Ober- und Untermesser sollte 0,2 – 0,5 mm betragen (siehe **B** in der Abbildung).
Lösen Sie zum Justieren Schraube **7** und verschieben Sie den Obermesserhalter **2** nach oben bzw. unten. Nach der Justierung ziehen Sie die Schraube **7** wieder an.

Remplacement du couteau inférieur

1. Desserrer la vis **1**. Pousser le porte-couteau supérieur **2** vers la gauche. Retirer le couteau **3**.
2. Pousser le porte-couteau supérieur **2** vers la gauche. Placer le nouveau couteau **3** dans la rainure du porte-couteau inférieur **4**. Positionner le bord du couteau inférieur **3** à la hauteur de la surface de la plaque à aiguille. Serrer la vis **1**.

Remplacement du couteau supérieur

1. Retirer la vis **5**. Retirer le couteau supérieur **6**.
2. Fixer le nouveau couteau supérieur **6** avec la vis **5** en enfonçant l'extrémité **A** du nouveau couteau supérieur **6** dans le porte-couteau supérieur **2**.

Réglage du chevauchement des couteaux

Tourner le volant de la machine jusqu'à ce que le couteau supérieur se trouve dans sa position la plus basse.
Le couteau supérieur et le couteau inférieur doivent se chevaucher de 0,2 – 0,5 mm (cf. **B** dans la figure). Pour le réglage, desserrer la vis **7** et décaler le porte-couteau supérieur **2** vers le haut ou le bas. Après le réglage, resserrer la vis **7**.

Abb.63
Fig.63

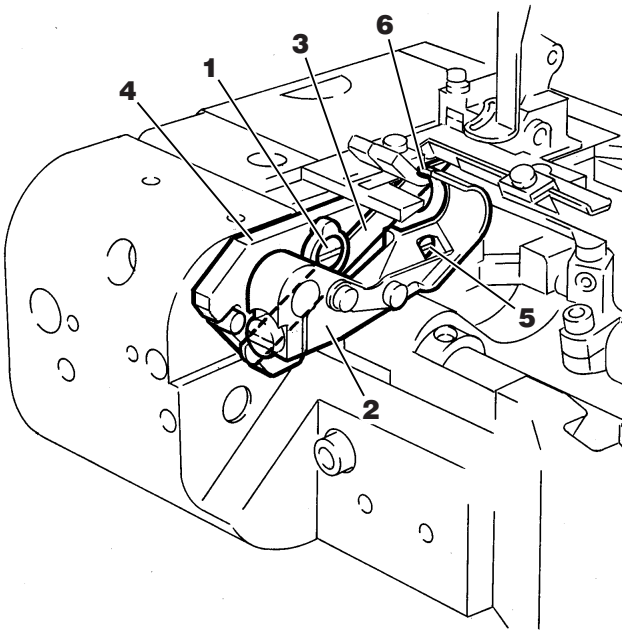
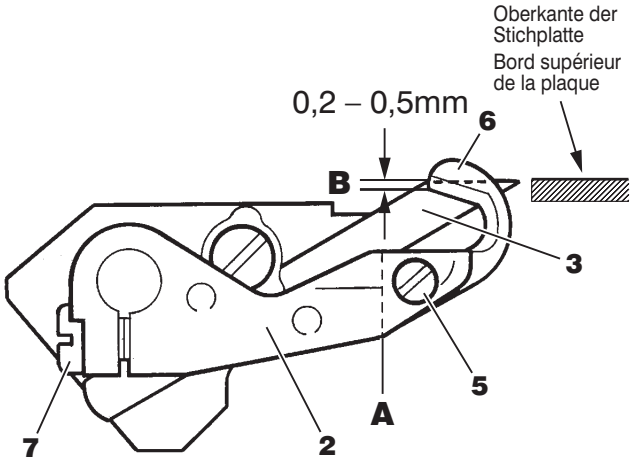


Abb.64
Fig.64



Montieren der Bandannähvorrichtung (bei W662PCH-33A)
Montage du dispositif de pose de ruban (pour W662PCH-33A)

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen. Dann die Bandannähvorrichtung von qualifizierten Mechanikern justieren lassen.

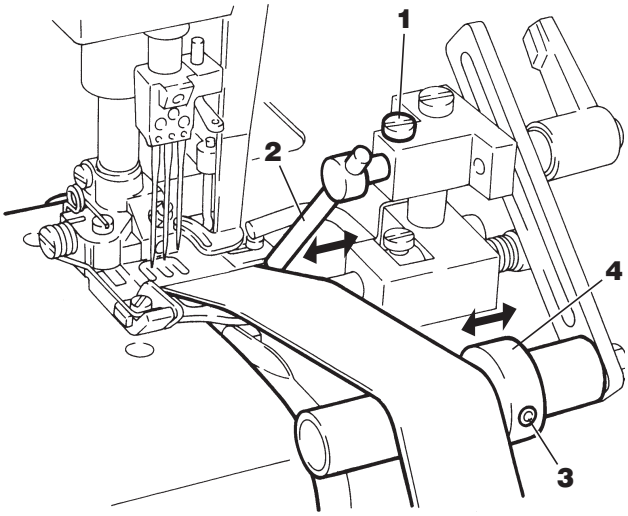
Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine. Le réglage du dispositif de pose de ruban doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

Justieren der seitlichen Einstellung der Bandführung
Réglage de la position latérale du guide-bande

Stellen Sie die seitliche Position von Führung **2** und Bund **4** auf die Breite des Gummibandes ein. Lösen Sie dazu Schraube **1** und verschieben Sie Führung **2** nach links bzw. rechts. Lösen Sie dann Schraube **3** und verschieben Sie den Bund **4** nach links bzw. rechts.
Nach der Justierung ziehen Sie die Schrauben **1** und **3** wieder fest.

Réglez la position latérale du guide **2** et du collet **4** en fonction de la largeur de la bande élastique. Pour cela,desserrez la vis **1** et décalez le guide **2** vers la gauche ou la droite. Desserrez ensuite la vis **3** et décalez le collet **4** vers la gauche ou la droite.
Après le réglage, resserrez les vis **1** et **3**.

Abb.65
Fig.65



Einstellen des Banddurchgangsabstands
Réglage de la distance de passage de la bande

Stellen Sie den Abstand zwischen der Fläche **A** am Presserfuß und Messer **5** je nach Stärke des Gummibandes ein. Lösen Sie zum Justieren Schraube **7** für Anschlag **6** sowie Schraube **8** .
Verschieben Sie Hebel **9** nach oben bzw. unten. Wird Hebel **9** nach oben verschoben, so vergrößert sich der Abstand.
Ziehen Sie Schraube **8** fest. Nach dem Einstellen des Hebels sollte der Abstand zwischen Anschlag **6** und Hebel **9** 0,2 mm betragen. Drehen Sie anschließend die Schraube **7** fest. Das Einstellen des Abstands hat Einfluss auf den Messerhub (siehe Seite 97).
Daher sollten Sie sicherstellen, dass Sie die richtige Balance zwischen Abstand und Hub finden.

Réglez la distance entre la surface **A** du pied presseur et le couteau **5** en fonction de l'épaisseur de la bande élastique. Pour le réglage, desserrez la vis **7** de la butée **6** et la vis **8**. Décalez le levier **9** vers le haut ou le bas. En décalant le levier **9** vers le haut, vous augmentez la distance. Serrez la vis **8**. Après le réglage du levier, la distance entre la butée **6** et le levier **9** doit s'élever à 0,2 mm. Serrez ensuite la vis **7**. Le réglage de la distance influence la course du couteau (cf. page 97). Veillez par conséquent à trouver le bon équilibre entre la distance et la course.

Abb.66
Fig.66

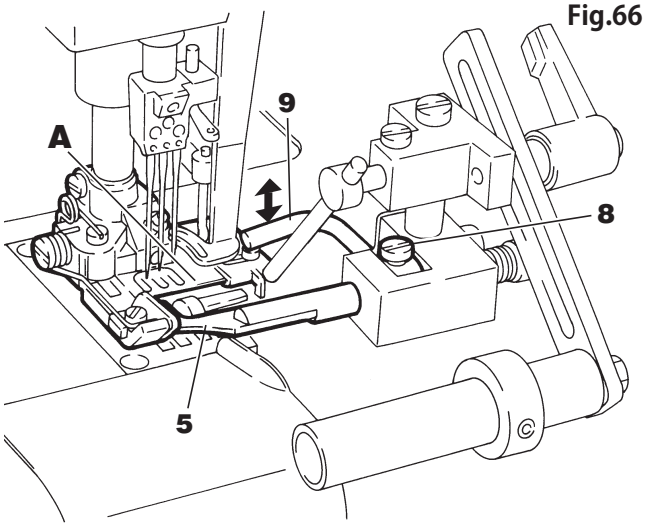
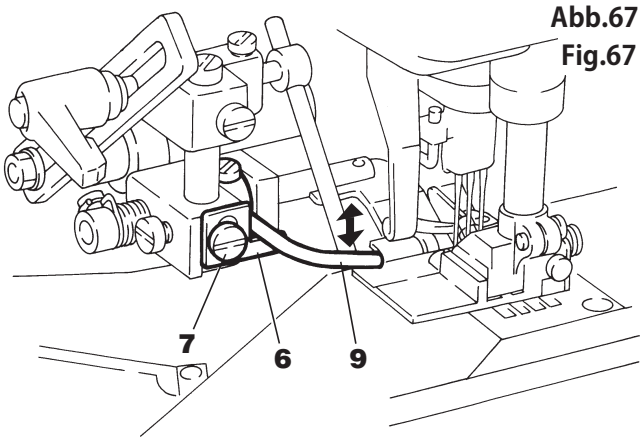


Abb.67
Fig.67



Einstellen des Messerhubs
Réglage de la course du couteau

Stellen Sie den Hub von Messer **1** je nach verwendeter Stoffstärke ein. Lösen Sie zum Justieren Schraube **5** für Anschlag **4** sowie Schraube **2**. Verschieben Sie Hebel **3** nach oben bzw. unten. Wenn Sie Hebel **3** weiter nach unten stellen, vergrößert sich der Messerhub. Ziehen Sie Schraube **2** fest. Nach dem Einstellen des Hebels sollte der Abstand zwischen Anschlag **4** und Hebel **3** 0,2 mm betragen. Drehen Sie anschließend die Schraube **5** fest. Das Einstellen des Messerhubs hat Einfluss auf den Banddurchgangsabstand (siehe Seite 96). Daher sollten Sie sicherstellen, dass Sie die richtige Balance zwischen Abstand und Hub finden.

Réglez la course du couteau **1** en fonction de l'épaisseur du tissuutilisé. Pour le réglage, desserrez la vis **5** de la butée **4** et la vis **2**. Décalez le levier **3** vers le haut ou le bas. En décalant le levier **3** vers le bas, vous augmentez la course du couteau. Serrez la vis **2**. Après le réglage du levier, la distance entre la butée **4** et le levier **3** doit s'élever à 0,2 mm. Serrez ensuite la vis **5**. Le réglage de la course du couteau influence la distance de passage de la bande (cf.page 96). Veillez par conséquent à trouver le bon équilibre entre la distance et la course.

Abb.68
Fig.68

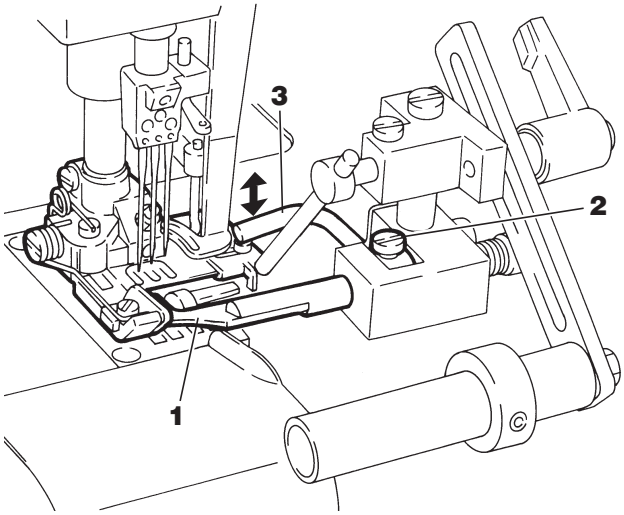
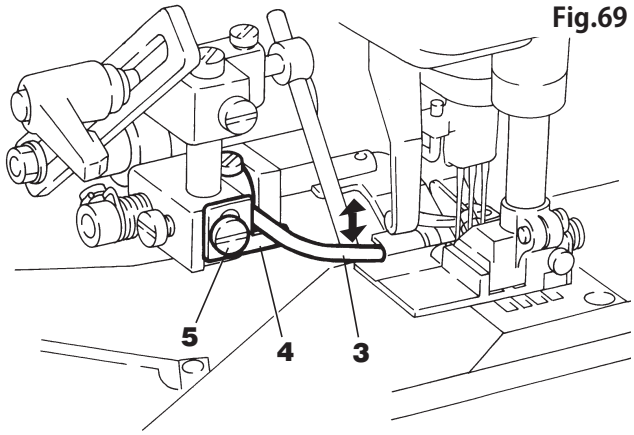


Abb.69
Fig.69



Einstellen des Messerdrucks
Réglage de la pression des couteaux

Stellen Sie den Druck von Messer **1** je nach verwendeter Stoffstärke ein. Lösen Sie dazu Schraube **6** und drehen Sie Bund **7** in Richtung **A** bzw. **B**.

- Anpressdruck erhöhen: Bund **7** in Richtung **A** drehen.
- Anpressdruck verringern: Bund **7** in Richtung **B** drehen.

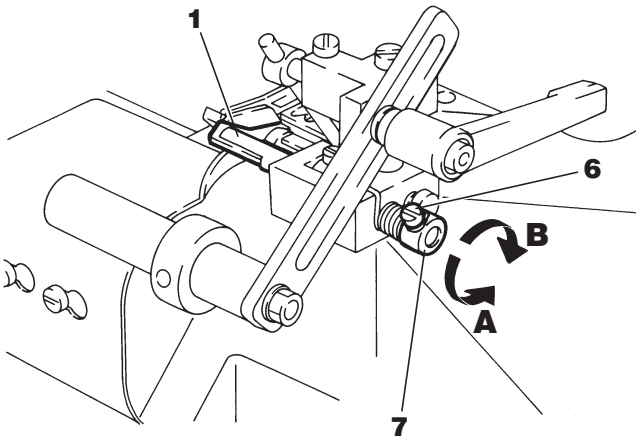
Nach der Justierung die Schraube **6** wieder festdrehen.

Réglez la pression du couteau **1** en fonction de l 'épaisseur du tissu utilisé. Pour cela,desserrez la vis **6** et tournez le collet **7** dans le sens **A** ou **B**.

- Pour augmenter la pression: tourner le collet **7** dans le sens **A**.
- Pour réduire la pression: tourner le collet **7** dans le sens **B**.

Après le réglage, resserrer la vis **6**.

Abb.70
Fig.70

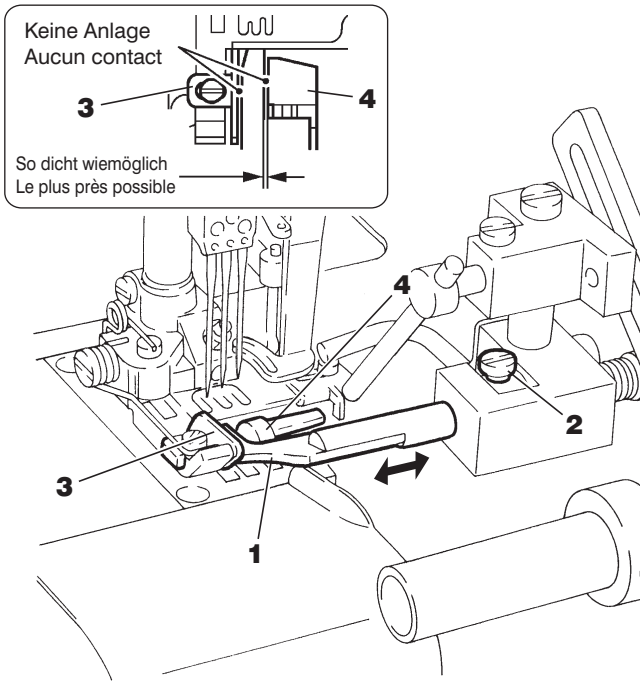


Justieren der seitlichen Position des Messers
Réglage de la position latérale du couteau

Wenn die seitliche Position des Untermesserhalters der FT-Einrichtung bestimmt wird (siehe Seite 94), sollte auch die seitliche Position von Messer **1** eingestellt werden.
Lösen Sie dazu Schraube **2** und stellen Sie Messer **1** so dicht wie möglich an Obermesser **4** heran. Messer **1** sollte dabei jedoch weder an Bandführung **3** noch an Obermesser **4** zur Anlage kommen. Nach der Justierung drehen Sie die Schraube **2** wieder fest.

Après avoir déterminé la position latérale du porte-couteau inférieur du dispositif FT (cf. page 94), il faut aussi régler la position latérale du couteau **1**. Pour cela, desserrez la vis **2** et réglez le couteau **1** le plus près possible du couteau supérieur **4**. Le couteau **1** ne doit cependant toucher ni le guide-bande **3**, ni le couteau supérieur **4**. Après le réglage,resserrez la vis **2** .

Abb.71
Fig.71

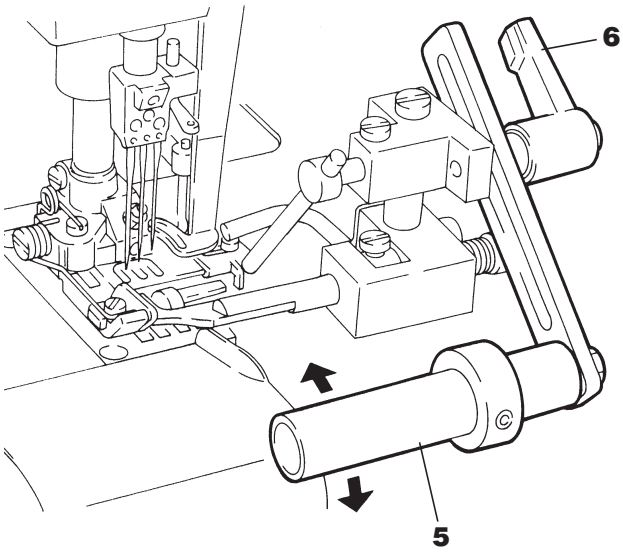


Positionieren der Spannungswalze
Positionnement du rouleau élastique

Stellen Sie die Position der Spannungswalze **5** in der Höhe und Tiefe je nach verwendetem Stoff und Nähbedingungen des Gummibandes ein. Durch das Justieren hat der Bediener mehr Platz für die Handhabung des Stoffes.
Lösen Sie zum Justieren Hebel **6**, verschieben Sie Walze **5** nach oben bzw. oder nach vorne bzw. hinten.
Nach der Justierung drehen Sie Hebel **6** wieder fest.

Réglez la position du rouleau élastique **5** en hauteur et en profondeur en fonction du tissu utilisé et des conditions de couture de la bande élastique. Après ce réglage, l'opérateur dispose de plus de place pour manipuler le tissu.
Pour le réglage, desserrez le levier **6**, décalez le rouleau **5** vers le haut, l'avant ou l'arrière. Après le réglage, resserrez le levier **6**.

Abb.72
Fig.72



Einstellen der FT-Einrichtung (für W662PCH-35B)
Réglage du dispositif FT (pour W662PCH-35B)

Schmieren
Lubrification

VORSICHT AVERTISSEMENT

Vor dem Schmieren stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen.

Avant de lubrifier, toujours commencer par éteindre et dé brancher la machine.

Geben Sie das von PEGASUS empfohlene oder ein gleichwertiges Schmiermittel (NLGI Nr. 2, Lithium-Schmierfett) an die Schmierstellen **2** (zwei Stellen) an Messerträger **1**, bevor die Schmiere zur Neige geht.

Faire l'appoint de lubrifiant recommandé par PEGASUS ou d'un lubrifiant équivalent (NLGI nº 2, graisse à base de lithium) sur les points de graissage **2** (2 points) du support de couteau **1** avant que le niveau ne descende trop bas.

Einstellen des Messerdrucks
Réglage de la pression des couteaux

Der Messerdruck bei Überlappung der Messer sollte so gering wie möglich sein, aber dennoch ausreichen, um das Nähgut problemlos zu schneiden.

1. Obermesser **3** und Untermesser **4** durch Drehen am Handrad wie in Abb. 73 dargestellt positionieren.
2. Zum Einstellen des Drucks Schraube **6** lösen und Mutter **5** ggf. im bzw. gegen Uhrzeigersinn drehen. Nach der Einstellung Schraube **6** wieder festdrehen und dabei sicherstellen, dass sich die Überlappungsposition nicht verändert hat.

- Um den Druck zu vergrössern, Mutter **5** in Richtung **A** drehen.
- Um den Druck zu verringern, Mutter **5** in Richtung **B** drehen.

La pression des couteaux se chevauchant doit être aussi faible que possible, mais suffisante pour couper le tissu de manière impeccable.

1. Positionner le couteau supérieur **3** et le couteau inférieur **4** en tournant le volant comme indiqué sur la fig. 73.
2. Pour régler la pression, desserrer la vis **6** et tourner l'écrou **5** dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. Après le réglage, resserrer la vis **6** en veillant à ne pas modifier la position des couteaux.

- Pour augmenter la pression, tourner l'écrou **5** dans la direction de **A**
- Pour réduire la pression, tourner l'écrou **5** dans la direction de **B**

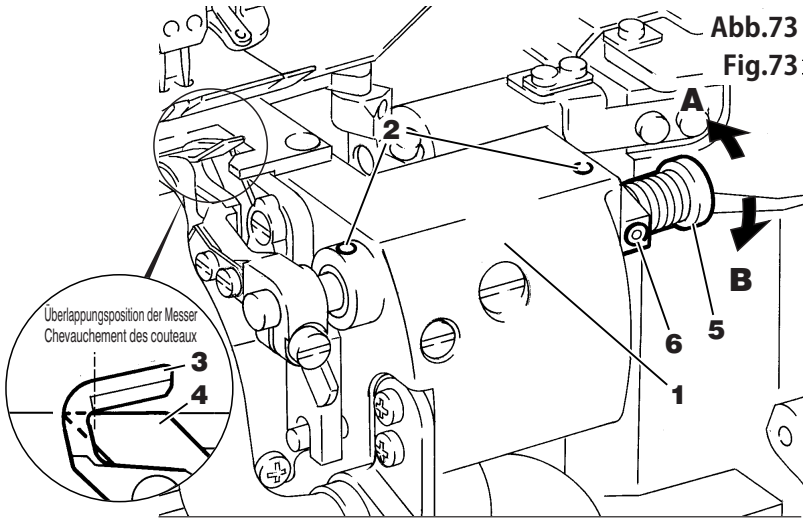


Abb.73
Fig.73

Justieren der seitlichen Einstellung des Untermesserhalters
Réglage de la position latérale du portecouteau inférieur

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken.
Die anschließende Justierung des Untermesserhalters hat durch qualifizierte Mechaniker zu erfolgen.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine.
Le réglage du porte-couteau inférieur doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

1. Zum Einstellen der Schneidposition, bitte die Schraube **1** lösen und das Ende des Saugschlauches **2** in Richhtung Näherin abziehen.
2. Schrauben **3** und **4** lösen. Untermesserhalter **5** nach links bzw. rechts verschieben.
3. Nach der Justierung ziehen Sie die Schrauben **3**, **4**. Absaugschlauch **2** unter Bezugnahme auf den Punkt „Positionieren des Absaugschlauchs“ auf Seite 101 wieder befestigen. Dann Schraube **1** festdrehen.

※ Stellen Sie den Messerdruck bei Überlappung wieder ein, nachdem Sie den Untermesserhalter justiert haben.

1. Pour règler la position de coupe désserer la vis **1** et retirer le tube d’aspiration **2** vers l’operateur.
2. Desserrer les vis **3** et **4**. Décaler le porte-couteau inférieur **5** vers la gauche ou la droite.
3. Après le réglage, resserrer les vis **3**, **4**.
   Fixer à nouveau le flexible d’aspiration **2** en se référant au point « Positionnement du flexible d’aspiration », page 101.
   Serrer ensuite la vis **1**.

※ Réajuster la pression des couteaux au chevauchement après avoir réglé le porte-couteau inférieur.

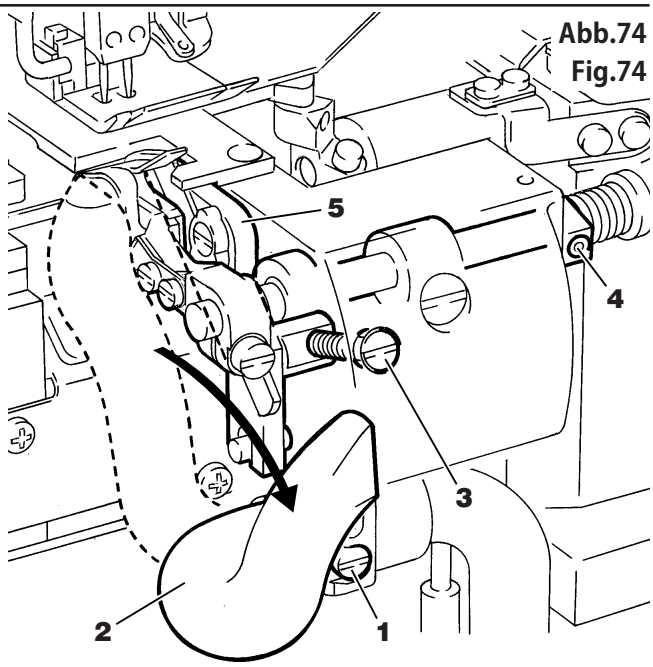


Abb.74
Fig.74

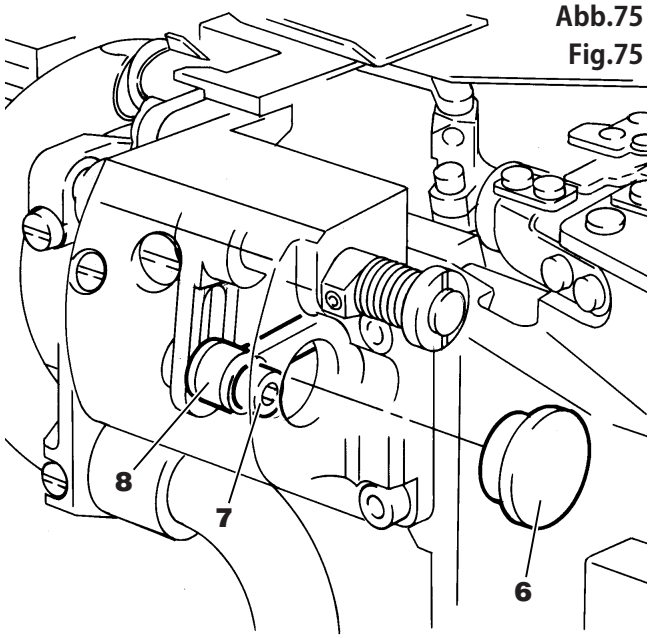


Abb.75
Fig.75

Einstellen des Obermesserhubs
Réglage de la course du couteau supérieur

VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken.
Die anschließende Einstellung des Obermesserhubs hat durch qualifizierte Mechaniker zu erfolgen.

Stellen Sie den Hub des Obermessers auf die Stärke des Nähguts ein.

1. Entfernen Sie dazu Gummistöpsel **6**, lösen Sie Schraube **7** und verschieben Sie das Verbindungsglied **8** nach oben bzw. nach unten.

   ● Hub vergrößern: Verbindungsglied **8** nach oben verschieben.
   ● Hub verringern: Verbindungsglied **8** nach unten verschieben.
2. Nach der Justierung ziehen Sie die Schraube **7** an und setzen den Gummistöpsel **6** wieder auf.

※ Stellen Sie den Messerdruck bei Überlappung erneut ein, nachdem Sie den Messerhub eingestellt haben.

Toujours commencer par éteindre et débrancher la machine.
Le réglage de la course du couteau supérieur doit impérativement être confié à des mécaniciens qualifiés.

Régler la course du couteau supérieur en fonction de l’épaisseur de l’ouvrage.

1. Pour cela, retirer le bouchon en caoutchouc **6**, desserrer la vis **7** et décaler le raccord **8** vers le haut ou le bas.

   ● Pour augmenter la course : Décaler le raccord **8** vers le haut.
   ● Pour réduire la course : Décaler le raccord **8** vers le bas.
2. Après le réglage, serrer la vis **7** et replacer le bouchon en caoutchouc **6**.

※ Réajuster la pression des couteaux au chevauchement après avoir réglé la course du couteau supérieur.

Entfernen der Schneidabfälle
Enlever les déchets de coupe

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Zum Entfernen der Schneidabfälle stets zuerst die Maschine ausschalten und den Stecker entfernen.

Pour enlever les déchets de coupe, toujours commencer paréteindre et débrancher la machine.

Ist Absaugschlauch **2** durch Schneidabfälle blockiert und funktioniert die Absaugung nicht ordnungsgemäß, so lösen Sie Schraube **1**, ziehen den Absaugschlauch **2** in Richtung Bediener heraus und entfernen die Schneidabfälle, die den Absaugschlauch verstopfen (siehe Abb. 76).

Absaugschlauch **2** in der Tiefe und Absaugschlauch **3** reinigen (siehe Abb. 77)

1. Schraube **1** lösen und Absaugschlauch **2** entfernen.
2. Schrauben **4** lösen und Absaugschlauch **3** entfernen.
3. Schneidabfälle in den Absaugschläuchen entfernen.
4. Absaugschlauch **3** in Pfeilrichtung drücken und mit Schrauben **4** an der Maschine befestigen.
5. Absaugschlauch **2** unter Bezugnahme auf den nachfolgenden Punkt „Positionieren des Absaugschlauchs“ befestigen. Sicherstellen, dass sich Absaugschlauch **2** in der gewünschten Position befindet und Schraube **1** festziehen.

Si le flexible d’aspiration **2** est bloqué par des déchets de coupe et que l’aspiration ne fonctionne plus correctement, desserrez la vis **1**, retirez le flexible d’aspiration **2** et enlevez les déchets de coupe obturant le flexible d’aspiration (cf. fig. 76).

Nettoyer la partie profonde du flexible d’aspiration **2** et le flexible d’aspiration **3** (cf. fig. 77).

1. Desserrer la vis **1** et retirer le flexible d’aspiration **2**.
2. Desserrer les vis **4** et retirer le flexible d’aspiration **3**.
3. Enlever les déchets de coupe.
4. Enfoncer le flexible d’aspiration **3** dans le sens de la flèche et le fixer à la machine à l’aide des vis **4**.
5. Fixer le flexible d’aspiration **2** en se référant au point suivant « Positionnement du flexible d’aspiration ». S’assurer que le flexible d’aspiration **2** se trouve dans la bonne position et serrer la vis **1**.

Positionieren des Absaugschlauchs
Positionnement du flexible d’aspiration

Das Maschinenrad drehen, bis das Obermesser in seiner untersten Stellung steht. Absaugschlauch **2** seitlich positionieren
Das Ende des Absaugschlauchs **2** sollte so dicht wie möglich an Abfallrutsche **5** sein, der Absaugschlauch **2** sollte dabei aber nicht an Abfallrutsche **5** anliegen (siehe Abstand **A**).
Absaugschlauch **2** vertikal und horizontal positionieren
Justieren Sie die Position von Absaugschlauch **2** und Abfallrutsche **5** unter Bezugnahme auf die in Abb. 78 dargestellte vertikale und horizontale Position. Nach dieser Einstellung befestigen Sie Absaugschlauch **2** mit Schraube **1** an der Maschine.

Nachdem Sie Absaugschlauch **2** an der Maschine befestigt haben, stellen Sie sicher, dass Absaugschlauch **2** nicht an den Abdeckungen **6** und **7** oder anderen benachbarten Teilen anliegt.

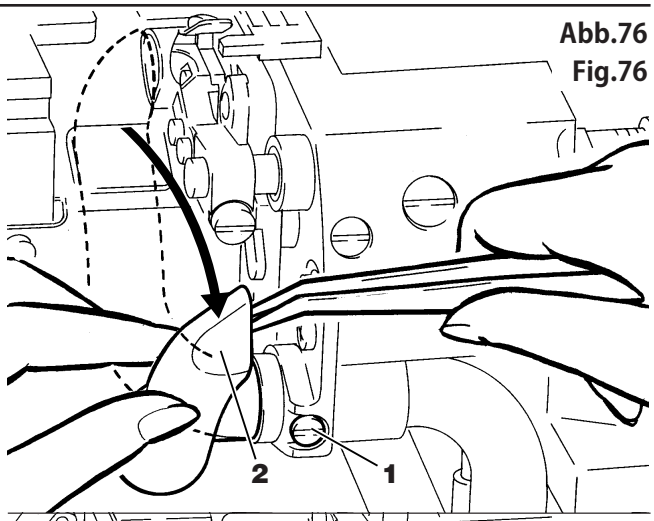


Abb.76
Fig.76

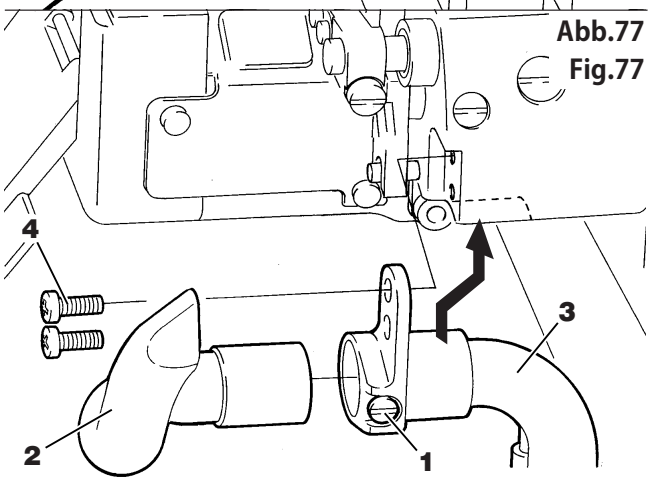


Abb.77
Fig.77

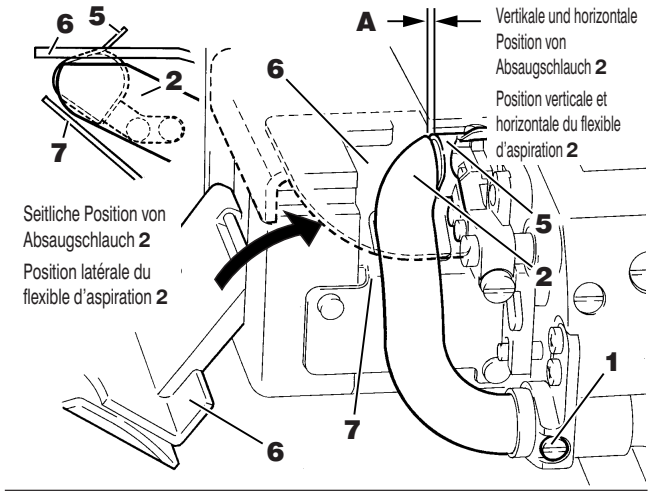


Abb.78
Fig.78

Tourner le volant de la machine jusqu’à ce que le couteau supérieur se trouve dans sa position la plus basse. Positionner latéralement le flexible d’aspiration **2**
L’extrémité du flexible d’aspiration **2** doit être aussi rapprochée que possible de la goulotte **5**, mais le flexible d’aspiration **2** ne doit pas toucher la goulotte **5** (cf. écartement **A**).
Positionner verticalement et horizontalement le flexible d’aspiration **2** Réglez la position du flexible d’aspiration **2** et de la goulotte **5** en vous référant à la fig. 78. Après ce réglage, fixez le flexible d’aspiration **2** à la machine à l’aide de la vis **1**.

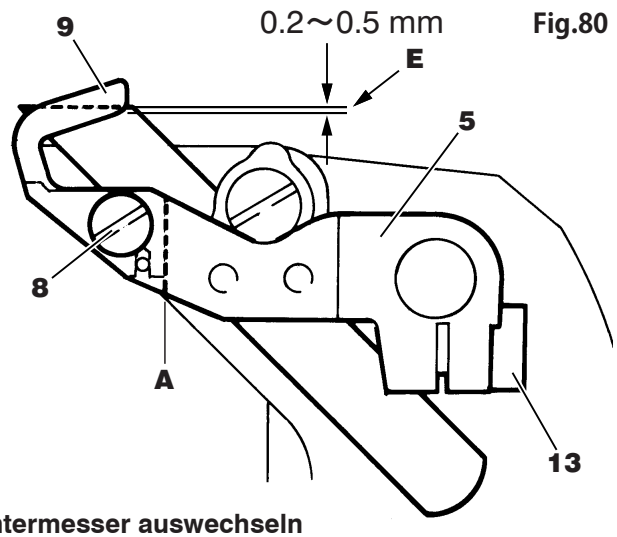
Après avoir fixé le flexible d’aspiration **2** à la machine, vérifiez qu’il ne touche pas les caches **6** et **7** ou d’autres pièces.

Auswechseln der Messer
Remplacement des couteaux

⚠ VORSICHT AVERTISSEMENT

Stets zuerst die Maschine abschalten, dann ausstecken und anschließend die Messer von qualifizierten Mechanikern austauschen und justieren lassen. Achten Sie stets auf die Messerschneiden, um eine Verletzungsgefahr für Hände und/oder Finger auszuschließen.

Abb.80
Fig.80



Untermesser auswechseln

1. Zum Auswechseln des Untermessers Schraube **1** lösen und das Ende von Absaugschlauch **2** in Richtung Bediener herausziehen.
2. Schraube **3** lösen. Schraube **4** lösen. Altes Untermesser **6** entfernen. Dazu Obermesserhalter **5** nach links schieben.
3. Obermesserhalter **5** nach links verschieben. Das neue Messer **6** in die Nut des Untermesserhalters **7** einsetzen. Kante des Untermessers **6** so positionieren, dass sie bündig mit der Oberfläche der Stichplatte abschließt. Schraube **3** festdrehen.
4. Nach dem Austauschen der Messer Obermesser **9** und Untermesser **10** durch Drehen am Handrad wie in Abb. 79 dargestellt positionieren. Anschließend Schraube **4** wieder festdrehen und dabei sicherstellen, dass sich die Überlappungsposition nicht verändert hat.

※ Absaugschlauch **2** unter Bezugnahme auf den Punkt „Positionieren des Absaugschlauchs“ auf Seite 101 wieder befestigen. Dann Schraube **1** festdrehen.

Obermesser auswechseln

1. Zum Auswechseln des Obermessers Schraube **1** lösen und das Ende von Absaugschlauch **2** in Richtung Bediener herausziehen.
2. Schrauben **11** herausdrehen und Abfallsaugrohr **12** entfernen.
3. Schraube **8** entfernen. Altes Obermesser **9** entfernen.
4. Neues Obermesser **9** mit Schraube **8** befestigen. Dazu das neue Obermesser **9** in Richtung **B** nach unten drücken, während es in Richtung **A** gedrückt wird.
5. Stoffschutz **12** mit Schrauben **11** befestigen, während Sie die Fläche **C** des Stoffschutzes **12** an das Obermesser **9** drücken. Zu diesem Zeitpunkt soll die Oberkante der Stoffführung **12** so genau wie möglich mit der Oberkante des Messers **9** abschliessen.

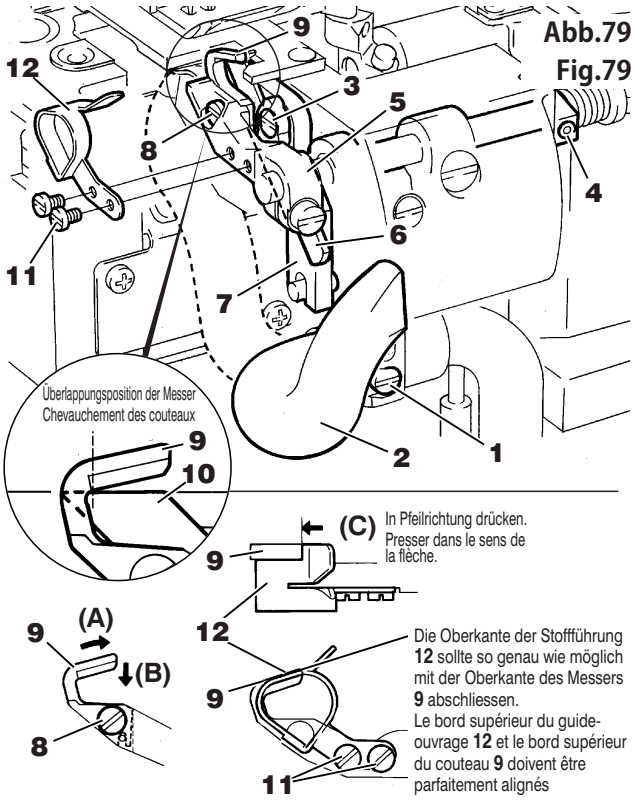
※ Absaugschlauch **2** unter Bezugnahme auf den Punkt „Positionieren des Absaugschlauchs“ auf Seite 101 wieder befestigen. Dann Schraube **1** festdrehen.

Überlappung der Messer einstellen

Das Maschinenrad drehen, bis das Obermesser in seiner untersten Stellung steht. Die Überlappung zwischen dem Ober- und Untermesser sollte 0,2 – 0,5 mm betragen (siehe **E** in der Abbildung).
Lösen Sie zum Justieren Schraube **13** und verschieben Sie den Obermesserhalter **5** nach oben bzw. unten. Nach der Justierung ziehen Sie die Schraube **13** wieder an.

Toujours commencer par couper l’alimentation électrique et débrancher la machine, puis confier le remplacement et le réglage des couteaux à des techniciens qualifiés. Toujours manipuler les couteaux très prudemment, afin d’éviter toute blessure des mains et/ou des doigts.

Abb.79
Fig.79



Remplacement du couteau inférieur

1. Pour remplacer le couteau inférieur, desserrer la vis **1** et retirer l’extrémité du flexible d’aspiration **2** vers l’opérateur.
2. Desserrer la vis **3**. Desserrer la vis **4**. Retirer l’ancien couteau inférieur **6** en poussant le porte-couteau supérieur **5** vers la gauche.
3. Pousser le porte-couteau supérieur **5** vers la gauche. Placer le nouveau couteau **6** dans la rainure du porte-couteau inférieur **7**. Positionner le bord du couteau inférieur **6** à la hauteur de la surface de la plaque à aiguille. Serrer la vis **3**.
4. Après avoir remplacé les couteaux, positionner le couteau supérieur **9** et le couteau inférieur **10** comme indiqué sur la fig. 79 en tournant le volant. Après le réglage, resserrer la vis **4** en veillant à ne pas modifier la position des couteaux.

※ Fixer à nouveau le flexible d’aspiration **2** en se référant au point « Positionnement du flexible d’aspiration », page 101. Serrer ensuite la vis **1**.

Remplacement du couteau supérieur

1. Pour remplacer le couteau supérieur, desserrer la vis **1** et retirer l’extrémité du flexible d’aspiration **2** vers l’opérateur.
2. Retirer les vis **11** et le guide-ouvrage **12**.
3. Retirer la vis **8**. Retirer le couteau supérieur **9**.
4. Fixer le nouveau couteau supérieur **9** à l’aide de la vis **8**. Pour cela, presser le nouveau couteau supérieur **9** vers le bas en direction de **B** tout en le poussant vers **A**.
5. Fixer le protège-tissu **12** à l’aide des vis **11** tout en pressant la surface **C** du protège-tissu **12** contre le couteau supérieur **9**. À ce moment, le bord supérieur du guide-ouvrage **12** et le bord supérieur du couteau **9** doivent être parfaitement alignés.

※ Fixer à nouveau le flexible d’aspiration **2** en se référant au point « Positionnement du flexible d’aspiration », page 101. Serrer ensuite la vis **1**.

Réglage du chevauchement des couteaux

Tourner le volant de la machine jusqu’à ce que le couteau supé rieur se trouve dans sa position la plus basse.
Le couteau supé rieur et le couteau inférieur doivent se chevaucher de 0,2 – 0,5 mm (cf. **E** dans la figure). Pour le réglage, desserrer la vis **13** et décaler le portecouteau supérieur **5** vers le haut ou le bas. Après le réglage, resserrer la vis **13**.

Einstelltabelle Tableau de réglage

(mm)

	×□□□								
W662PCH-01G	232	Großer Hub Grande course	10,3	4,3–4,5	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	240	Großer Hub Grande course	9,8	3,9–4,1	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	248	Großer Hub Grande course	9,4	3,5–3,7	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	356	Großer Hub Grande course	9,0	3,1–3,3	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	364	Großer Hub Grande course	8,6	2,7–2,9	8,2	5–5,3	17	0,8–1,2	
W662PCH-33A	356	Großer Hub Grande course	9,0	3,1–3,3	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	364	Großer Hub Grande course	8,6	2,7–2,9	8,2	5–5,3	17	0,8–1,2	
W662PCH-35B	240	Großer Hub Grande course	9,8	3,9–4,1	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	248	Großer Hub Grande course	9,4	3,5–3,7	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	356	Großer Hub Grande course	9,0	3,1–3,3	8,6	5–5,3	17	0,8–1,2	
	364	Großer Hub Grande course	8,6	2,7–2,9	8,2	5–5,3	17	0,8–1,2	

Nadelvergleichstabelle Tableau de comparaison des aiguilles

Japanische Größe Grosseur japonaise	#	9	10	11	14	16	18	21
Metrische Größe Grosseur métrique	Nm	65	70	75	90	100	110	130

Standardnadel
Aiguille standard

W662PCH-01 **-33** **-35**	×□□□	Organ UY128GAS
	232	9S
	240	9S
	248	9S
	356	10S
	364	10S

Technische Daten für die Unterklassen der Baureihe **W600PC** Caractéristiques techniques des sous-classes de la série **W600PC**

Verwendungszweck Application	Unterklasse Sous-classe	Anzahl der Nadeln Nombre d'faiguilles	Anzahl der Fäden Nombre de fils	Nadelab-stand Ecartement des aiguilles (mm)	Schubwegs des Haupttransporteurs longueur d'favance de la griffe principale (mm)	Schubwegs des Differentialtransporteurs longueur d'favance de la griffe differentielle (mm)	Presser-fußhub Course du pied presseur (mm)	Max. Drehzahl (Stiche/Minute) Vitesse max. (Points/minute)	Kommentare Commentaires
Universell Coutures d'futilité courante	**W662PCH-01G**	2	4	3,2・4,0・4,8	1,0–4,4	0,8–6,0	6,2	5500	
		3	5	5,6	1,0–4,4	0,8–6,0	6,2	5500	
				6,4			5,8		
Annäen von elastischem Flachbund Pour la pose d'une ceinture élastique plate	**W662PCH-33A**	3	5	5,6	1,0–4,4	0,8–6,0	5,4	5000	
				6,4			5,0		
Säumen Dobladillo	**W662PCH-35B**	2	4	4,0・4,8	1,0–4,4	0,8–6,0	6,2	5000	
		3	5	5,6	1,0–4,4	0,8–6,0	6,2		
				6,4			5,8		

※ Wenn die Bewegung des Differentialtransporteirs grösser als 4,5 mm ist, dann muss die Geschwindigkeit weniger als 5000 Stiche/Minute betragen.
※ Quand la valeur du mouvement de l'entrainement de la griffe differentielle est plus que 4,5mm la vitesse de la machine doit être en dessous de 5000 Points/minute.

Stichtyp Type de point	602, 605
Nadelgröße Grosseur d'aiguille	UY128GAS #9S UY128GAS #10S
Maschinenabmessung (BxTxH) Dimensions de la machine (lxpxh)	W : 477 mm D : 278 mm H : 426 mm

Nettogewicht (nur Maschinenoberteil) Poids net (tête de machine seule)	40Kg
Bruttogewicht (mit Zubehör) Poids brut (avec accessoires)	50Kg
Geräuschpegel beim Betrieb Niveau sonore en fonctionnement	n=4950rpm : LpA ≦ 79,1dB Geräuschmessung gemäß DIN 45635 48A-1 Mesure du niveau sonore selon DIN 45635 48A-1

Sírvase leer detenidamente estas normas para

su propia seguridad.

Copyright

- Sin autorización previa por escrito de la compañía Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. está prohibida, bien en su totalidad o bien en extracto, la reproducción, transferencia, distribución o traducción a otros idiomas de las Instrucciones para el Uso en papel o en cualquier medio electrónico.
- Exoneración de responsabilidad El contenido de estas instrucciones para el uso sirve simplemente para fines informativos, estando reservados todos los derechos para hacer modificaciones en cualquier momento. No se asume ninguna responsabilidad por el contenido o por faltas eventuales o bien por descripciones erradas en estas instrucciones para el uso.
- La compañía Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. intenta siempre mejorar el producto y adaptarlo al más reciente estado de la técnica. Por tanto, nos reservamos el derecho de modificar en cualquier momento tanto las especificaciones como el diseño.
- Estas instrucciones para el uso valen para todos los modelos y subclases especificados en el epígrafe «especificaciones».

Directivas

Esta máquina se desarrolló en concordancia con las especificaciones europeas relativas a la declaración de conformidad y fabricación. Adicionalmente a estas instrucciones para el uso, hay que observar estrictamente las especificaciones empresariales, legales y relativas al medio ambiente de vigencia general.
Favor observar también las especificaciones regionales vigentes de la corporación profesional para el seguro de accidentes laborales o de otras autoridades supervisoras.

安全须知 请先仔细阅读。

注　记

- 坚决禁止未经 PEGASUS 缝纫机制造有限公司书面许可，将此使用说明书的全部或一部分，以纸面形式或电子网络形式进行转载、复印、翻译、发布、送信等。
- 此使用说明书所记载的内容只是以提供信息为目的，有未通告而变更的可能。对于这些信息本公司不负任何责任。同时，在此使用说明书中如果有错误或不正确的记述，本公司也不负任何责任、不承担任何债务。
- PEGASUS 缝纫机时常引入最先进的技术，坚持不断的改革该产品性能、规格的方针。因此，保留未预告而变更规格、设计的权利。
- 这对于本书的「规格」一章中记载的所有型号及子型号的产品有效。

指　令

此缝纫机包含欧洲安全规格的标准和生产厂家的通告，是依据欧洲安全规格而组装的。请严格遵守包括此使用说明书在内，遵循以一般被承认的制定法做成、符合所有规格和法律的必要条件，以及所有环境保护的规则。
也请严格遵守适用于工作中事故的社会保险的各种规则、以及各地区管理部门及机关制定的规则。

Sírvase leer detenidamente estas normas para

su propia seguridad.

1.Introducción

● Estas instrucciones para el uso describen el manejo seguro de la máquina.

● Favor leer cuidadosamente estas instrucciones para el uso y familiarizarse tanto con los trabajos de manejo, como con los trabajos de ajuste y mantenimiento.

● Durante el manejo de máquinas de coser industriales siempre existe el peligro de tener contacto con piezas móviles, tales como por ejemplo las agujas. Por tanto, para su seguridad es imprescindible que pongamos a su disposición productos seguros, que Ud., por su parte, ha de emplear correctamente, observando las normas de seguridad. Ud. mismo debe tomar algunas medidas de seguridad.
Así, ha de leer cuidadosamente las instrucciones para el uso y las instrucciones del motor y tomar las correspondientes medidas de seguridad para el uso eficiente de la máquina.

安全须知 请先仔细阅读。

1. 前　言

●该书是为了安全使用本产品的使用说明书。

●在使用该产品之前，务必阅读此书，在充分理解掌握缝纫机的操作、检查、调整、维修等方法之后，再进行使用。

●工业用缝纫机是在缝纫作业中，操作者距机针等运动着的缝纫机部件近距离进行操作的。
所以时常有接触缝纫机运动部件的危险性，这点应充分认识。
因此，为了确保安全，需要本公司提供安全的产品，使用者正确安全的操作。对于顾客也有一些必要的安全对策和要求。缝纫机使用的有关人员务必熟读本书与驱动装置的使用说明书，在实施必要的安全对策之后，再充分使用缝纫机。

Sírvase leer detenidamente estas normas para
su propia seguridad.

2.Indicaciones de peligro, aviso y precaución

Para garantizar la seguridad y para evitar accidentes, usamos en nuestros productos, al igual que en estas instrucciones para el uso, los siguientes símbolos de precaución, que representan diferentes categorías de peligrosidad. Familiarícese con los símbolos de precaución y observe todas las advertencias e indicaciones.

Los adhesivos con las indicaciones deberán pegarse en lugares bien visibles.

Pegue nuevos adhesivos tan pronto como los antiguos estén sucios o se hayan retirado.

Diríjase a nuestra oficina de ventas cuando necesite nuevos adhesivos.

Símbolos, signos y palabras de signos, que deberán llamar la atención del operario sobre ciertos puntos.

安全须知 请先仔细阅读。

2. 警告标记

在本公司的产品及本书中，为了安全使用产品，根据危险程度将警告表示分别使用。请充分理解其内容，务必严守书中的提示。

警告标签应贴在时常清楚地明显看得出来的地方。如那些标签剥落或污损时，应及时更换，贴上新的标签为盼。
如需更换用新的标签，请随时向本公司营业所联系。

提醒注意的标记以及报警用语

PELIGRO 危 险	En caso de peligro de muerte inmediato o peligro de lesión de miembros corporales.	表示危险性极大。弄错操作等时会有可能至于死亡或受重伤的危险。
AVISO 警 告	En caso de peligro de muerte potencial o peligro de lesión de miembros corporales.	操作有错误时，会至于受重伤，甚至发生死亡事故的危险。
PRECAUCIÓN 注 意	Indicación de posibles fallos que puedan causar lesiones o daños de la máquina/dispositivo.	操作有错误时，有可能受轻伤或中等伤害，或会发生损伤物质的危险。

Símbolos y mensajes　　说明图表记号

	Deberá garantizarse en todo momento un estricto seguimiento de las instrucciones de manejo de la máquina y del dispositivo.	必须严守指示，应按其内容准确操作为要。
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de una sacudida de corriente.	万一弄错操作，会有触电的危险。
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de lesión para las manos y/o para los dedos.	弄错操作，会招致手指受伤。
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de lesión para las manos y/o de los dedos.	操作有弄错时，会招致手指被机械夹住受伤的原因。
	Peligro de quemaduras debido a altas temperaturas.	有接触高温烫手受伤的危险。
	El uso inadecuado de la máquina o del dispositivo puede causar un incendio.	弄错操作，可能有发火的危险。
	Estrictamente prohibido.	绝对不可碰手。
	Al hacer trabajos de control, mantenimiento o reparación en la máquina o en el dispositivo así como en caso de tormenta, habrá que sacar el enchufe de la máquina o cortar la alimentación de corriente.	需要进行修理、调整等维修工作时，或有可能落雷的危险时，应预先把电源插头由供电的插座拔掉，以免意外。
	Asegúrese de que la máquina y el dispositivo estén debidamente puestos a tierra.	必需连接地线，以保护为要。
→	Indica la direccion de giro normal del volante.	表示缝纫机传动轮旋转方向。

3.Normas de seguridad

① Campos de aplicación, uso

Nuestras máquinas de coser industriales se desarrollan con el objetivo de alcanzar un incremento de la calidad y/o de la productividad en la industria de la costura.
Por tanto, utilice nuestras máquinas exclusivamente para el uso arriba estipulado.

② Condiciones ambientales

El entorno en que se utilizan nuestras máquinas de coser industriales puede influir decisivamente en el rendimiento y/o la seguridad de nuestras máquinas.

Por razones de seguridad, nunca use la máquina bajo las siguientes condiciones.

1.Nunca use la máquina en las cercanías de un aparato estrepitoso, tal como por ejemplo equipos de soldadura con corriente de alta frecuencia.
2.Cerciórese que en las cercanías inmediatas al lugar donde se guarda o usa la máquina no haya ningún producto químico y que el aire esté libre de vapores químicos.
3.Nunca deje la máquina al aire libre. Nunca exponga la máquina a temperaturas altas ni a la radiación solar directa.
4.Nunca use la máquina habiendo altas temperaturas en el entorno o gran humedad del aire.
5.Nunca use la máquina habiendo fluctuaciones de tensión mayores a un 10% de la tensión nominal.
6.Nunca use la máquina en lugares donde no está garantizada la tensión de abastecimiento para el motor de mando.
7.!El dispositivo no deberá usarse en lugares en los que no se disponga correctamente de la alimentación de aire prescrita para el mismo!
8.Nunca exponga la máquina al agua.

③ Medidas de seguridad

(1)Medidas de seguridad a observar durante la ejecución de trabajos de mantenimiento en la máquina

● Desconecte siempre la máquina antes de ejecutar trabajos de mantenimiento, tales como control, reparación y limpieza, y desenchufe el cable de la red para que la máquina no se ponga en marcha al apretar inintencionadamente el pedal.
Cuando se tienen que efectuar trabajos con la máquina conectada, hay que proceder con extrema cautela para evitar accidentes debido a una puesta en marcha inesperada de la máquina o bien debido a la operación errada.

3. 安全措施

① 用途・目的

本公司的工业用缝纫机，是以提高服装业的质量和生产率为目的而研究开发的商品。因此除以上用途以外，请绝对不要使用。

② 使用环境

本公司的工业用缝纫机，根据使用的环境，有可能给缝纫机的寿命、性能及安全性带来不良影响。

为了安全保护，请勿在下述环境条件之下使用。

1. 在靠近高频焊接机等产生干扰的机器设备旁边。
2. 产生药品蒸气气氛的地方，及受药品飞溅等地方使用或保管。
3. 屋外、高温高湿、直接曝晒阳光的地方。
4. 周围的温度、湿度很大，会给缝纫机带来坏影响的地方。
5. 额定电压常超过 ±10％以上的电压变动较厉害的地方。
6. 电源容量无法确保控制马达规格上所需要的容量时。
7. 压缩气的供气量无法满足于省力装置所要的容量时。
8. 缝纫机会被水淋湿的地方。

③安全措施

（1）进行维修保养、检验时的安全保护

●在对缝纫机进行检查、修理、清扫等维护作业时，请关掉电源开关，将电源插销从插座上拔下，并确认踩缝纫机踏板也不会转动之后，再进行操作。
但是，有必要接通电源进行作业时，请制定防止缝纫机以外转动或操作者错误而导致危险的安全操作准则，并遵守一切安全防护规则。

● Desconecte siempre la máquina y desenchufe el cable de la red antes de comenzar con los siguientes trabajos:

● Máquina
- Instalación de máquina de coser
- Instalación de la cubierta de correa
- Lubricación
- Enhebrado
- Ajuste del movimiento del transportador principal
- Ajuste del movimiento del transportador diferencial
- Limpieza de la máquina
- Sustitución de la aguja
- Sustitución de aceite
- Ajuste del tirahilos superior
- Ajuste del tamaño de la lazada del hilo superior
- Ajuste del alimentador del hilo de recubrir
- Ajuste de la toma de hilo de ojo-guía
- Ajuste de las guías de hilo de ojo-guía
- Ajuste del ensanchador
- Ajuste de la guía de cubierta superior
- Ajuste de altura de garra de alimentación
- Ajuste del alza del prensatelas
- Ajuste de la altura de aguja
- Ajuste del ojo-guía
- Ajuste de la guarda de aguja (posterior)
- Ajuste de la guarda de aguja (delantera)
- Ajuste del grado de inclinación hacia atrás del prensatelas
- Comprobación y limpieza del filtro de aceite
- Cambio de la carrera de la barra de la aguja
- Control del contacto de la pieza de enlace de la barra de la aguja con el fieltro de aceite

● Dispositivo FT
- Aplicacion de grasa
- Ajuste del ajuste lateral del portacuchillas inferior
- Ajuste de la carrera de la cuchilla superior
- Limpiado del tubo de aspiración
- Cambio de las cuchillas

● Ajuste del dispositivo para coser cintas elásticas (W662PCH-33A)

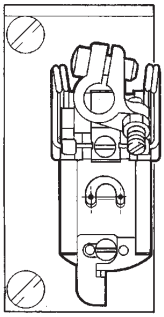
● Los trabajos diarios de mantenimiento y las reparaciones de la máquina han de ser efectuados solamente por personal técnico calificado.

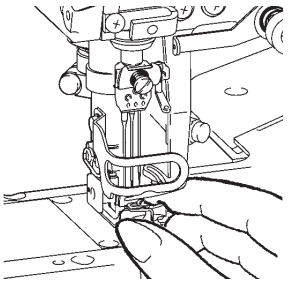
● ¡Nunca haga modificaciones arbitrarias en la máquina!

※ Cuando quiera modificar algo en la máquina, diríjase a su suministrador o agencia Pegasus.

(2) Antes de poner en marcha la máquina

● Antes de poner la máquina en marcha, controle todos los días si la parte superior de la máquina tiene algún daño o defecto.
Habiendo constatado algún defecto, repare inmediatamente dicho defecto o tome las medidas correspondientes necesarias al respecto.
● Controle si el portaagujas tiene asiento firme.
※ ¡Cuidado con la punta de la aguja!
● Antes de poner en marcha la máquina, cerciórese que el prensatelas esté posicionado correctamente.
Al respecto, mueva el volante lentamente con la mano para ver si la punta de la aguja penetra centrada el agujero de penetración de la aguja en el prensatelas.
● Controle si el prensatelas tiene asiento firme. Al respecto, alce el prensatelas con el alzaprensatelas y trate de moverlo hacia adelante y atrás o bien hacia la izquierda y la derecha.
● Para evitar accidentes, siempre asegúrese de que las cubiertas blandas y las guardas blandas estén adecuadamente aseguradas.
Nunca remueva las cubiertas y guardas blandas.





●在进行以下作业时，务必关掉电源开关，将电源插销从插座上拔下之后进行。

●缝纫机
- 缝纫机的安装
- 皮带轮护盖的安装
- 关于供油
- 穿线的方法
- 主送布运动量的调节
- 差动送布运动量的调节
- 缝纫机的清扫
- 机针的更换
- 机油的更换
- 针打线凸轮的调节
- 针线环的调节
- 装饰打线凸轮的调节
- 下线挑线器的调节
- 下线过线器的调节
- 上装饰的调节
- 上装饰过线器的调节（微调的调节）
- 送布牙高度的调节
- 压脚抬升量的调节
- 针高度的调节
- 弯针的调节
- （后）护针的调节
- （前）护针的调节
- 压脚前部抬升量的调节
- 机油过滤器的检查与清扫
- 针棒行程的变换
- 确认针杆环与供油毛毡接触

● FT 装置
- 注入润滑脂
- 下刀台左右位置的调节
- 上刀上下量的调节
- 碎屑的清理
- 刀的更换

●附带橡筋刀刃装置的调节（W662PCH-33A）

●实施定期检修、保养时，应限由充分熟练省力装置以及缝纫机的维修工作的专门技术员来进行。

●请勿按客户的任意判断而加以改造或更改，会招致事故的原因。

※ 如有改造或更改的需要，应先联系经销商或本公司营业所询问。

（2）开始运转前的检验事项

●在开始操作运转缝纫机前，先检查缝纫机皮带及缝纫部分，看是否有损伤、功能不良等问题。万一有异常现象时，应马上修理或采取必要的措施。

●务必用手触摸来确认针箍是否固定好。
※ 请注意针尖有危险。

●在使用缝纫机之前，务必确认压脚是否在正确的位置。（用手轻轻转动手轮，确认针尖是否落在压脚的针孔中心）

●务必检查压脚是否牢固的固定好。（使用抬压脚机构抬起压脚，用手前后左右扳动，检查看压脚是否有松动）

●为了防止事故必须装配安全盖、防护罩等，并当使用时应确认那些防护罩等是否正常装配。

(3) Cursillos de adiestramiento

● Para prevenir accidentes, tanto el personal de manejo, el de servicio y el de manteniemiento deberán tener los conocimientos necesarios y las capacidades técnicas correspondientes respecto a una manejo seguro.
Por esta razón, el usuario está obligado a organizar los correspondientes cursillos para el personal.

Sírvase leer detenidamente estas normas para

su propia seguridad.

4.Observaciones sobre los procesos siguientes

PRECAUCIÓN

① Desembalaje

1.La máquina se entrega encartonada. Desempaque pieza por pieza del cartón y asegúrese por medio de la etiqueta, por ejemplo del logo, que la máquina no está parada de cabeza.
2.Nunca sujete la máquina al desempacarla por los guía-agujas ni por los guía-hilos, puesto que esto puede producir lesiones o bien daños en la máquina.
3.Levante la máquina con cuidado del cartón, teniendo en cuenta el punto de gravedad de la misma.
4.Guarde el cartón y los materiales de embalaje con el debido cuidado para que pueda, en caso de un nuevo transporte posterior, empacar la máquina nuevamente de manera correcta.

Gestión del embalaje

● El embalaje es de madera, papel, carton, LDPE y espuma de polistyrol.
La gestión correcta de los materiales de embalaje es responsabilidad del cliente.
LDPE= Polistyrol con pequeño densidad

Gestión de la máquina

1.La gestión correcta de la máquina es responsabilidad del cliente.
2.La máquina se compone de acero, aluminio, latón y diversos plásticos.
3.La máquina ha de gestionarse según los preceptos del medio ambiente vigentes en el lugar en cuestión.
Caso dado, ha de consultarse un perito.
※ Las piezas contaminadas con lubricantes deben gestionarse por separado según los preceptos del medio ambiente vigentes en el lugar en cuestión.

Transporte dentro del terreno del cliente

● El fabricante no asume ninguna responsabilidad por el transporte dentro del terreno del cliente. La máquina ha de transportarse parada y no debe dejarse caer al suelo.

（3）培训・进修

●为了防止事故，缝纫头或缝纫系统的操作人员及维修保养专员，应先学会所需知识和有关技能，以期工作的安全。为此，请由客户的管理单位给她们安排培训计划，而实施充分的训练。

安全须知 请先仔细阅读

4. 各操作过程的注意事项

注意

① 开　箱

1. 缝纫机机头在出厂时包装好后装入纸箱运出的。从印刷在纸箱上的标记字样确认上下后，请从上到下按顺序开箱。
2. 把缝纫机机头从缓冲包装材料里拿出时，绝对不要提拿与机针部位或过线器等有关的部件。否则会发生危险或损伤机器。
3. 在取出缝纫机机头时，请注意重心的位置，小心谨慎的取出。
4. 开箱用过的纸箱如果以后还用的话，请好好保存放好。

包装材料的处理

●包装材料包括木头、纸张、纸箱、LDPE 聚苯乙烯泡沫。恳请顾客负有责任的将包装材料正确适当的进行处理。
LDPE= 低密度聚乙烯

缝纫机废物的处理

1. 缝纫机的废物，请客商负责进行处理。
2. 制造缝纫机所使用的材料有铁、铝、锌及各种塑料。
3. 缝纫机的废物应遵照当地环境保护的有关规定进行处理。必要时委托专门的厂家进行处理。
※ 有油污的部件务必遵照当地环境保护的有关规定，分别进行处理。

在顾客领地内移动缝纫机

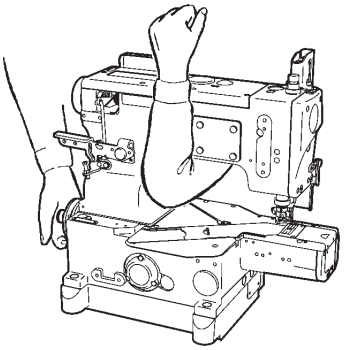
●关于在顾客领地内移动缝纫机，本制造厂商没有责任。移动时为了避免缝纫机掉落摔坏，请注意不要倾斜缝纫机。

⚠ AVISO

② Transporte

1.Durante el montaje en la mesa de la máquina o al trasladarla a un carro de mano, la máquina ha de ser levantada por más de dos personas.
Use siempre para el transporte un carro de mano.

2.Para el transporte de la máquina sujete el volante con la mano derecha y debajo del brazo libre con la mano izquierda.
Previamente, elimine posibles residuos de aceite en la máquina o en sus manos, respectivamente, para evitar que la máquina se le resbale de las manos.



3.Evite choques o vibraciones muy fuertes durante el transporte con el carro de mano o durante el montaje de la máquina en la mesa. Pues en tales casos hay peligro que la máquina se caiga al suelo.

4.Elimine residuos de aceite de la máquina antes de empacarla nuevamente para un transporte posterior. Pues de lo contrario se le puede resbalar de las manos la máquina o el fondo del cartón se puede romper durante el transporte.

⚠ 警告

② 搬运

1. 缝纫机机头的搬运一定要两个人以上进行。另外，用人直接搬运应只限于搬往缝纫机台板或小台车。其他搬运务必使用小台车进行。

2. 移动缝纫机机头时，用右手抓住传动轮，左手垮在机头里，扎实牢固的搬起。 缝纫机上沾有油污在搬运时容易滑脱摔坏，搬运前请好好擦净机头上的油污。

3. 在往缝纫机台板上或小台车上搬运时，请注意不要过分冲击或震动，以免缝纫机倒斜造成危险。

4. 如果要第二次运送缝纫机并要包装时，请一定擦干净机头上的油污。否则，搬运时会滑脱摔坏机头或油污使包装材料变质穿底。

⚠ PRECAUCIÓN

③ Instalación, equipamiento

Mesa de la máquina

1.Use una mesa (tablero de la mesa, bastidor de metal) que sea suficientemente estable para la máquina y resistente a las vibraciones cuando la máquina esté en marcha.

2.Coloque la mesa en un lugar apropiado con buena iluminación. Siendo insuficiente la iluminación, tome Ud. las medidas correspondientes para mejorarla.

3.Aplique una capa antideslizante al pedal para que el usuario no resbale al accionar el pedal.

4.Adapte la altura de la mesa a la postura de trabajo del usuario.

⚠ 注意

③ 安装・准备

缝纫机台板

1. 请使用能充分承受缝纫机机头重量及搬运时产生的反作用力的缝纫机台板（台板、铁架）。
2. 应充分考虑缝纫机装配部件和操作光线的明亮度，放置在容易作业的环境中。 如果光线不是十分明亮时，应根据需要安装照明电灯。
3. 在运转缝纫机时，为防止操作者踩踏板时脚滑脱造成事故，一定要在缝纫机踏板上防止防止滑脱的垫子。
4. 在考虑操作者姿势的前提下，决定台板面的高度（工作时的高度）。

⚠ AVISO

Cables:

1.Para conectar los cables desconecte tanto la máquina como el motor y controle el buen acoplamiento de todas las conexiones.
2.Evite durante la marcha de la máquina una tracción excesiva en los cables.
3. ⊘ No doble mucho los cables.
4.Entre las piezas móviles, tales como por ejemplo el volante o la correa trapezoidal, y los cables debe mantenerse una distancia mínima de 25 mm.
5.Proteja cada cable con un recubrimiento o modifique, cuando sea necesario, su posición.
6. ⊘ Nunca use grapas de alambre para sujetar los cables. Esto puede producir un cortocircuito o bien un incendio.

⚠ PRECAUCIÓN

Motor

1.Cerciórese que el motor esté montado correctamente. Observe las instrucciones para el uso del fabricante.
2.Decídase por un motor con cubrecorreas para que no haya peligro que alguna parte del cuerpo se enrede con la correa trapezoidal.

⚠ PRECAUCIÓN

Conexión de los tubos de aire comprimido

1.Desconecte siempre la corriente y conecte seguidamente los tubos de aire comprimido a sus elementos de unión. Todos los tubos de aire comprimido deberán estar empalmados antes de conectarlos a la fuente de aire.
2.Al conectar los tubos de aire comprimido a su elementos de unión, cerciórese de que estos últimos estnén introducidos lo suficiente en los tubos y de que estén bien asegurados.
3.Durante el funcionamiento del dispositivo no deberán ejercerse fuerzas excesivas sobre los tubos de aire comprimido.
4. ⊘ No ladee demasiado los tubos de aire comprimido.
5.Emplace los tubos de aire comprimido en sitios seguros y/o protéjalos mediante las tapas.
6. ⊘ Los tubos de aire comprimido no deberán ser asegurados mediante grapas, ya que ello podría causas daños.

⚠ 警告

接线

1. 请牢固的插好缝纫机机头与电机连接线的插头。 缝纫机机头与电机用连接线进行连接时，务必在将电源开关关闭的状态下进行操作。
2. 在使用中请不要给连接线过多的力。
3. ⊘ 请不要过度弯曲连接线。
4. 接近运动部件（如传动轮、V形皮带等）的连接线，应最小距离 在２５㎜处进行安装。
5. 必要时考虑连接位置或加设护罩来保护连接线。
6. ⊘ 固定连接线时绝对不要使用定书针，以免发生漏电或火灾。

⚠ 注意

电机

1. 缝纫机电机的安装请遵照电机厂家的使用说明书，正确的进行安装。
2. 为了防止被卷入皮带轮的危险，请选用带有防止卷入的缝纫机电机。

⚠ 注意

安设压缩气管道

1. 用接头连接管道时，应先断掉电源开关，并先完全安设压缩气管道，最后才可连接到供气源。
2. 向接头连接软管时，应把它确实地插进到底，然后固定。
3. 应注意在使用当中不应使软管承载过大负荷。
4. ⊘ 不应使软管过于弯曲，以防供气阻碍。
5. 应考虑最合适的软管固定位置，或按需配合保护罩等，应妥善保护它。
6. ⊘ 固定软管时，决不该使用U型钉，以免损伤。

AVISO

Conexión de los cables

1. Antes de conectar el cable de la red, desconecte la máquina y saque el enchufe de la caja de enchufe.
2. Compruebe a ver si la tensión de alimentación corresponde a la del cable de la red. El uso de una tensión errónea podría causar deterioros en las piezas y/o producirse un incendio.
3. Proteja los cables de toda fuerza exterior durante la utilización del dispositivo.
4. No ladee los cables demasiado.
5. Al conectarlo, asegúrese de que el cable esté alejado 25 mm como mínimo de toda pieza móvil de la máquina o del dispositivo.
6. En caso necesario, proteja los cables, bien posicionándolos con seguridad, bien por medio de las cubiertas.
7. Para evitar que se deterioren los cables, no utilice pinzas para cables.

PRECAUCIÓN

Puesta a tierra

1. Conecte los conductores a tierra de la máquina de coser al borne de puesta a tierra.
2. Conecte los conductores de puesta a tierra de forma segura a los puntos de puesta a tierra indicados en la cabeza de la máquina.

AVISO

④ Manejo del aceite para máquinas

1. Nunca arranque la maquina cuando no hay aceite en el tanque de aceite.
   Usar el siguente aceite
   Pegasus HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL o equivalente
   Mobil Velocite SM 22 fabricado por Mobil.
2. Evítese el contacto con los ojos, pues el aceite para máquinas irrita los ojos. Para evitar el contacto del aceite para máquinas con los ojos, use gafas protectoras.

※ En caso de entrar en los ojos, enjuagar inmediatamente con agua clara por 15 minutos y consultar un médico.

3. Evite el contacto con la piel. Lave minuciosamente con agua y jabón el lugar afectado.
4. iNunca trague aceite para máquinas!
5. Guarde el aceite para máquinas fuera del alcance de los niños.

※ Si sus niños han tragado inintencionadamente aceite para máquinas, no intente que vomiten, sino que consulte inmediatamente un médico.

6. Gestione el aceite usado y/o los recipientes de aceite según los preceptos legales. Si Ud. tiene más preguntas para con la gestión del aceite usado, favor dirigirse a su suministrador.
7. Almacene el recipiente de aceite, después de abrirlo, en un lugar oscuro sin radiación directa del sol y ciérrelo bien para protegerlo contra polvo y líquidos.

警告

接　线

1. 连接电源电线时，应先断掉电源开关，从插座拔掉电源插头，才可进行工作。
2. 应先确认电压指示标记，与电源连接的电线适合规定的电源电压与否。如用不合适者会招致零件的损坏或发火，甚至引起火灾。
3. 应注意在使用当中不应使电线・电缆承载过大负荷。
4. 不应使电线・电缆过于弯曲，以防损伤。
5. 靠近滑轮、Ｖ型皮带等有动作部位装设电线・电缆时，应至少距离２５毫米以上的间隔，以防互相摩擦。
6. 应考虑最合适的固定位置或按需配合保护罩等，应妥善保护电线电缆。
7. 固定电线时，决不该使用Ｕ型钉，以免发生损坏、漏电、火灾之虞。

注意

接地

1. 接地线，是应每条缝纫系统分别装设专用的接地线，不应与其他机器共用。
2. 在缝纫头的规定地点准确地装设接地线为要。

警告

④ 使用缝纫机油

1. 在油盘内没有注入油以前请绝对不要进行运转。请使用本公司指定的「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」或者使用与此相同的「Mobil Velocite SM22（Mobil 制造）」。
2. 机油进入眼睛会使眼睛发炎，所以在使用时请戴防护眼镜以免机油进入眼睛。

※ 万一进入眼睛，请用干净水冲洗１５分钟再请医生进行治疗。

3. 机油接触皮肤后，请马上用水和肥皂洗干净。
4. 绝对不要使机油进入口腔。
5. 机油请保管在孩子摸不到的地方。

※ 万一进入口腔，不要硬性呕吐，马上请医生进行治疗。

6. 废油、废容器的处理方法有必须遵照法令的义务、请根据法令正确处理。如不知道时请与购买部门联系后，正确进行处理。
7. 为了防止灰尘、水分的混入，使用完后保管机油时请盖紧油箱盖，放在没有阳光直射的荫凉处保管。

⚠ AVISO

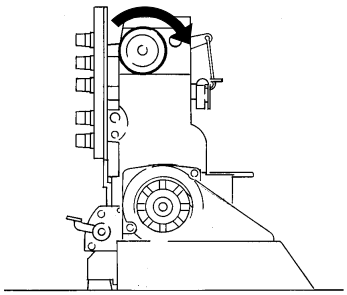
⑤ Antes de la puesta en marcha de la máquina

Mesa de la máquina

1.Controle visualmente los cables y las clavijas de enchufe antes de conectar la máquina. Al respecto, controle si los cables están dañados, sueltos o aflojados.

2. ⃠ Tenga cuidado que sus manos no estén en la zona de la aguja o bien del volante cuando Ud. conecte la máquina.

3.Conecte la máquina antes de la primera puesta en marcha y controle la dirección de giro del volante. El volante ha de girar, visto desde el volante mismo, en el sentido de las agujas del reloj.



4.La máquina ha de ser usada solamente por personal bien instruido que ha leido atentamente estas indicaciones de seguridad y las instrucciones para el uso.

5.Lea atentamente el punto 2 «Advertencias» y, caso dado, cuide que el personal de operación sea instruido correspondientemente en las medidas preventivas.

6.En el primer mes siguiente a la primera puesta en marcha deje marchar la máquina sólo hasta un máximo de 3/4 de su capacidad.

⚠ 警告

⑤ 运转缝纫机前的注意事项

缝纫机台板

1. 打开电源前，请确认接线或接头是否有损伤、脱落、松动等外观上的异常。

2. ⃠ 在打开电源时、请不要将手放在机针附近或传动轮附近。

3. 最初开始运转缝纫机时，打开电源确认传动轮的运转方向。缝纫机的正运转从传动轮侧来看是向右旋转。

4. 操作缝纫机者应为受过适当训练、充分理解本书及使用说明书的内容之后，再进行操作使用。

5. 关于缝纫机机头上的危险、警告标志 应熟读并理解「２．警告表示」，必要时应对使用者进行安全教育。

6. 最初使用的一个月应降低速度。请使用在最高转速的３／４以下的转速。

⚠ AVISO

⑥ Medidas de seguridad para la operación

1. ⃠ Nunca use la máquina sin dispositivos de seguridad, tales como viseras, dediles y cubrecorreas etc.

2. ⃠ No ponga nunca sus manos bajo la aguja con la máquina en marcha.

3.Un motor de embrague sigue marchando, después de ser desconectado, todavía un rato. Aún después de desconectar el motor hay que tener cuidado, pues la máquina puede ponerse en marcha al presionar el pedal.

4. ⃠ Para evitar accidentes, tiene Ud. que mantener los dedos, el cabello y la ropa fuera del alcance del volante, de la correa trapezoidal, de la polea de transmisión del motor, del regulador del hilo de la aguja y del portaagujas. Además, no deje ningún objeto, tal como tijeras, pinzas, herramientas etc., en estas zonas.

5.Desconecte la máquina cuando Ud. no la use o se retire del puesto de trabajo.

6.Desconecte la máquina cuando hayan apagones.

7.Durante el trabajo no use ninguna clase de ropa que pueda atorarse en la máquina.

⚠ 警告

⑥ 运转缝纫机中的注意事项

1. ⃠ 在拆卸下护眼板、护指架、传动轮护罩等安全装置的状态下、请不要运转缝纫机。

2. ⃠ 缝纫机在运转中是很危险的、绝对不要将手放入机针下。

3. 使用离合器式电机时关掉电源之后电机仍然会继续旋转一会儿。这时踩缝纫机踏板后缝纫机会运动是很危险的，请特别小心。

4. ⃠ 缝纫机在运转中是很危险的，所以绝对不要将手指、头发、 衣服接近手轮、Ｖ形皮带、电机传动轮、挑线器、针棒。同时，也 不要将剪刀、镊子、工具等放在以上部位。

5. 在不使用缝纫机时或者操作者离开缝纫机时，一定要将电源开关关掉。

6. 停电时务必将电源关掉。

7. 在操作缝纫机时，请穿着不易被机械卷入的服装。

8. Durante el trabajo, no deje ninguna herramienta ni ningún otro objeto no necesitado sobre la mesa.

9. !Atención!: !Cuide de no acercar las manos y/o los dedos a los filos cortantes de la cuchilla.

10. Como medida de protección, los usuarios deben usar la protección antirruido correspondiente cuando el nivel de ruido ambiente es “mayor de 80 db o menor de 85 db”. Además, cuando el nivel de ruido ambiente es “mayor de 85 db”, los usuarios han de ser advertidos con carteles que es preciso usar protección antirruido.

PRECAUCIÓN

⑦ Mantenimiento, control, reparaciones

1. Los trabajos de mantenimiento, control y reparaciones de la máquina han de ser efectuados exclusivamente por el personal calificado que ha leido atentamente estas indicaciones de seguridad y las instrucciones para el uso.

2. Cuando sea necesario acostar la máquina hacia atrás para efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparaciones, se debe siempre desconectar y desenchufar la máquina.
Luego, controle que la máquina no arranque al accionar el pedal, antes de comenzar con cualquier trabajo.

3. Para cambiar la correa trapezoidal, siempre se ha de desconectar y desenchufar primero la máquina.
Luego, controle que la máquina no arranque al accionar el pedal.

4. Efectúe los trabajos diarios de mantenimiento o de rutina observando estas indicaciones de seguridad e instrucciones para el uso.

5. Use como repuesto solamente las piezas Pegasus.
No asumimos ninguna responsabilidad por accidentes derivados de reparaciones o ajustes inadecuados o del uso de repuestos de otros fabricantes.

6. Nunca haga Ud. mismo modificaciones de la máquina.
No asumimos ninguna responsabilidad por accidentes que deriven de modificaciones propias del cliente.

7. Siempre monte de nuevo todos los dispositivos protectores que temporalmente haya desmontado para efectuar trabajos de mantenimiento o ajustes.

8. Tenga mucho cuidado cuando, después de efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparaciones, conecte la máquina nuevamente.

9. Para prevenir accidentes, mantenga alejadas toda clase de substancias ajenas como, p.ej., agua u otros líquidos o piezas metálicas.

10. Si se trata de un dispositivo neumático, vacíe y limpie periódicamente el grupo acondicionador del aire comprimido. De lo contrario, podría penetrar el agua condensada en la válvula electromagnética y/o en el cilindro neumático.

11. Para evitar fallos, retire del dispositivo, antes y después de funcionar la máquina, las pelusillas y otras substancias extrañas.

8. 缝纫机在运转中，请不要在缝纫机台板上放置工具及其他与缝纫无关的物品。

9. 在更换刀刃或调整工作时，应慎重小心，以免被刀刃切伤手指。

10. 为了确保不影响使用者的健康，如使用环境噪音值处于［80db 至 85db］时，根据需要请使用防噪音保护器具。使用环境噪音值达［85db 以上］时，使用防噪音保护器具的同时，请建议他人一同使用。

注意

⑦ 维护、检查、修理

1. 维护、检查、修理的作业应由受过特别训练的人并在充分理解本书及使用说明书的内容之后，再进行作业。

2. 为了维护、检查、修理要将缝纫机机头放倒时、务必将电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下，并确认即使踩缝纫机踏板缝纫机也不会转动之后，再进行操作。

3. 在安装或拆卸 V 形皮带时，务必将电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下，并确认即使踩缝纫机踏板缝纫机也不会转动之后，再进行操作。

4. 对于缝纫机机头的日常检查或定期检查，应按照本书及使用说明书的指示，切实认真的进行。

5. 缝纫机的修理或部件的更换请使用本公司的真实部件。对于不得当的修理、调整或使用假冒伪劣部件所造成的事故，本公司将不负一切责任。

6. 请不要根据顾客自己的判断对缝纫机进行改造。否则因改造而发生的事故，本公司将不负一切责任。

7. 临时因修理、调整而拆卸下的安全装置、安全护罩，待作业完后务必按原来的状态安装好。

8. 维护、检查、修理的作业完成后，请检查接通电源之后是否确实没有危险。

9. 不应在机械内部混进水等液体及金属片等杂物，否则非常危险。

10. 使用空气控制式省力装置时，必须定期实施滤气器的清理及排除冷凝水等工作。如冷凝水溢出来将会流进电磁阀或气缸里面，容易招致故障。

11. 使用本装置的前后，一定清理灰尘，揩拭机器，以防故障并保持清洁。

5.Posición de los letreros avisadores de peligro y !dispositivos protectores al lado de la máquina

5. 警告标签粘贴的位置与安全保护装置

Etiqueta de precaución para la palanca del tirahilos
挑线杆注意标签

Para evitar lesiones, nunca deje que sus manos se acerquen a la palanca del tirahilos cuando la máquina está en marcha.
为了防止夹伤，请不要将手靠近运行中的机器。

Rótulo de precaución referente a la polea de transmisión
注意传动轮标签

Para evitar daños, no deje que sus manos, cabello y/o ropa se acerque a la polea de transmisión de la máquina mientras la máquina está en marcha.
为了防止造成伤害，当机器运行时请保证手，头发，衣服不要接近传动轮。

Tablero corredizo
插板

Protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas
护眼板

Tapa del brazo libre
侧护板

Cubrecorreas
传动轮护罩

Rótulos de aviso 警告标签

Las piezas móviles pueden producir daños.
移动可能造成损伤

Opere con dispositivos de seguridad
安装安全保护装置后进行缝制作业。

Desconecte el interruptor principal antes de enhebrar, cambiar la bobina y la aguja, limpiar, etc.
切断电源后再穿线和对梭芯和机针进行替换，清洁，调整。

Tapa del recinto del garfio
前护盖

Defensa contra el acceso de los dedos a la aguja
护指架

Rótulo de puesta a tierra
接地指示标签

Cerciórese de conectar la toma a tierra. Pues de lo contrario pueden darse calambres eléctricos y/o mal funcionamientos.
如果没有连接地线，会导致触电或故障。

6.Dispositivos protectores

En este epígrafe se describen todos los dispositivos protectores. Por tanto, lea cuidadosamente las siguientes indicaciones.

⚠ PRECAUCIÓN

Dispositivos protectores

(1) El protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas

⊘ Nunca deje abierta el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas
Para protección de los ojos, nunca opere la máquina con el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas.
El protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas evita que las astillas de la aguja lleguen a los ojos cuando se rompe una aguja.
Además, se recomienda usar gafas protectoras mientras se usa la máquina.

(2) La defensa contra el acceso de los dedos a la aguja

⊘ ¡Nunca meta los dedos a la aguja en el espacio intermedio!
Para que no se cosa la defensa contra el acceso de los dedos a la aguja Sin embargo, encima del salvadedos hay un pequeño espacio intermedio que hace más fácil el enhebrado. Si Ud. mete sus dedos en este espacio intermedio, hay peligro que se lesione los dedos con la aguja.

(3) Cubrecorreas

⊘ ¡Prohibido retirar!
El volante y la correa trapezoidal están provistos de un cubrecorreas. Tanto el volante como la correa trapezoidal se mueven durante la operación con alta velocidad. Para evitar accidentes, la máquina ha de operarse exclusivamente con cubrecorreas montado.

(4) Polea de transmisión
Controle la dirección de giro del volante. Desde la perspectiva del volante, tiene que moverse en el sentido de las agujas del reloj.

(5) Prensatelas

⊘ ¡Nunca meta los dedos en el espacio intermedio!
La altura del alzaprensatelas (distancia de la superficie superior de la placa de la aguja al fondo del prensatelas) es mayor de 5 mm, exceptuando algunas máquinas.
¡Tenga cuidado de no atorar sus dedos allí.
Nunca ponga los dedos debajo del prensatelas, cuando alce automáticamente el prensatelas con el pedal o el pulsador de rodilla.

6. 安全保护装置

这个项目是为了使大家都知道各种安全保护装置，并记载了各部分的注意事项。

⚠ 注意

安全保护装置

（1）护眼板

⊘ 不要打开
为了眼睛的安全，绝对不要在打开护眼板的状态下操作缝纫机。护眼板是为了在缝纫中针断了时，使断针不会飞入眼睛而安装的护眼罩。
操作缝纫机时建议佩戴保护眼镜。

（2）护指架

⊘ 不要把手指伸入
为了防止上下运动的机针与人接触而产生危险，在机针附近安装了护指架。但是，在护指架上方为了便于穿线而留有间隙，如果将手指从间隙伸入，机针有可能会刺伤手指造成危险。

（3）传动轮护罩

⊘ 不要拆卸
缝纫机的传动轮和V形皮带轮都被罩在传动轮护罩内，在缝纫中（特别在高速运转中）与人接触是很危险的。为了避免危险，务必长时使护罩处于安装好的状态。

（4）传动轮

请确认缝纫机传动轮的旋转方向，正确的旋转方向在传动轮侧看是顺时针的。

（5）压脚

⊘ 不要把手指伸入
从针板表面压脚的上升量有少数例外达到 5㎜ 以上，这个间隙有夹手指的危险。
在用膝盖开关抬升压脚时或用踏板自动抬升压脚时，请不要将手指伸入压脚下方。

(6) Tapa del recinto del garfio

iNunca deje abierta la tapa del recinto del garfio!

El garfio corre de la izquierda o de la derecha hacia la derecha o izquierda, respectivamente, visto desde el frente de la máquina. Para evitar que el garfio tenga contacto con cualquier parte del cuerpo, asegúrese de operar la máquina con el recubrimiento delantero cerrado perfectamente.

(7) Tapa del brazo libre

iNunca deje abierta la tapa del brazo libre!

El garfio corre de la izquierda o de la derecha hacia la derecha o izquierda, respectivamente, visto desde el frente de la máquina. Para evitar que el garfio tenga contacto con cualquier parte del cuerpo, asegúrese de operar la máquina con el recubrimiento lateral cerrado perfectamente.

(8) Tablero corredizo

iNunca deje abierto el tablero corredizo!

El tirahilos del garfio efectúa un movimiento circular para suministrar la cantidad necesaria del hilo del garfio durante la costura. Para evitar lesiones con el tirahilos del garfio, la máquina ha de operarse solamente cuando el tablero corredizo está cerrado correctamente.

（６）前护盖

不要打开

从缝纫机的正面看，弯针进行左右往复运动。为了避免这一正在运动的弯针和人员的接触，请务必在关紧前护盖的状态下操作缝纫机。

（７）侧盖板

不要打开

从缝纫机的正面看，弯针进行左右往复运动。为了避免这一正在运动的弯针和人员的接触，请务必在关紧侧盖的状态下操作缝纫机。

（８）插板

不要打开

下线挑线器在缝纫时为了挑出一定量的下线在做旋转运动，为了避免进行旋转运动的下线挑线器与人接触，务必请在插板闭合的状态下操作缝纫机。

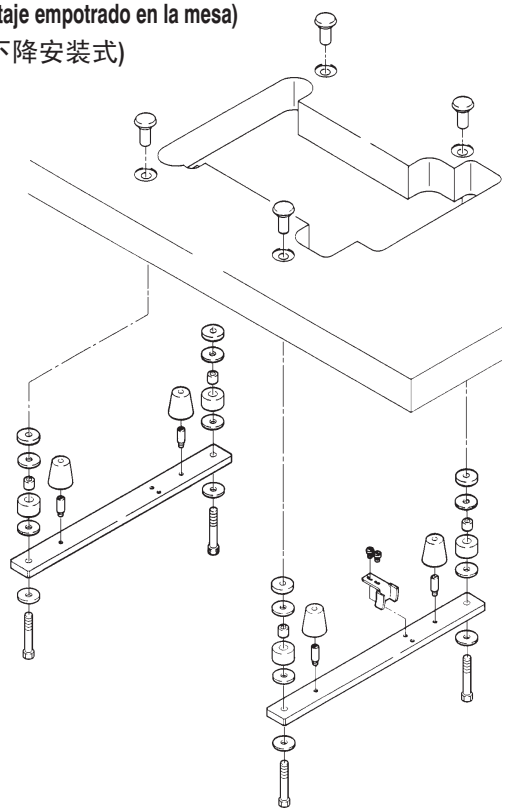
Montaje del tablero de apoyo de máquina
安装台的组装

Monte los componentes que contienen el tablero de apoyo de máquina refiriendo a la ilustración de abajo. No se olvide de asegurar todos los vástagos, tuercas y pernos firmemente sin vibraciones.

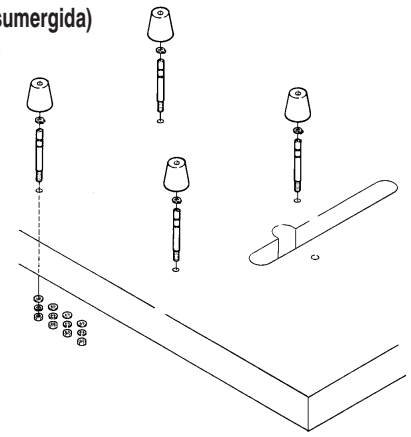
请参照下图组装安装台。
组装时注意不要留缝隙或松动的地方，确实可靠的进行安装。

Fig.1
图 1

(Montaje empotrado en la mesa)
(半下降安装式)



(Instalación no-sumergida)
(放置安装式)



Instalación de máquina de coser
缝纫机的安装

⚠ PRECAUCIÓN 注意

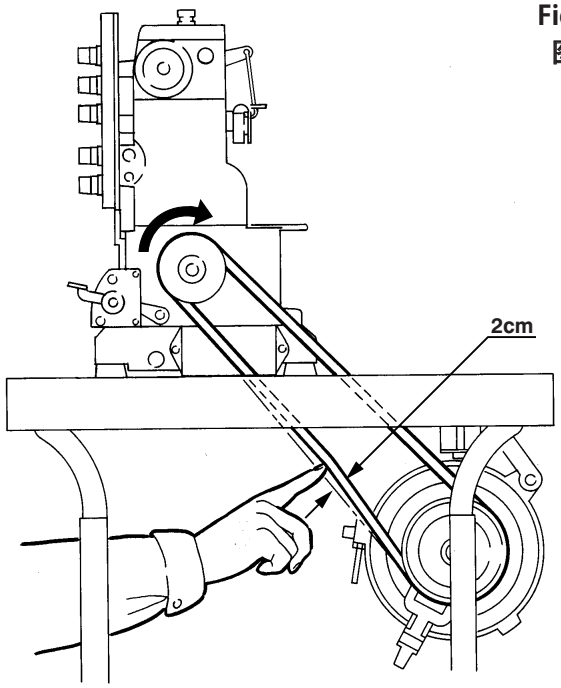
Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la máquina.

安装缝纫机时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

Monte la máquina sobre el tablero de apoyo de máquina primero. Ponga la correa V en su lugar. Coloque el motor de la máquina de manera que pueda obtenerse una flexión de aprox. 2 cm presionando el centro de la correa (vea la ilustración).

请将缝纫机安装在台板上之后，再安装 V 形传动皮带。然后调节缝纫机电机的位置，使之用手按压 V 形传动皮带中间部分时能有 2 cm 的余量。

Fig.2
图 2



Instalación de la cubierta de correa
皮带轮护盖的安装

⚠PRECAUCIÓN 注意

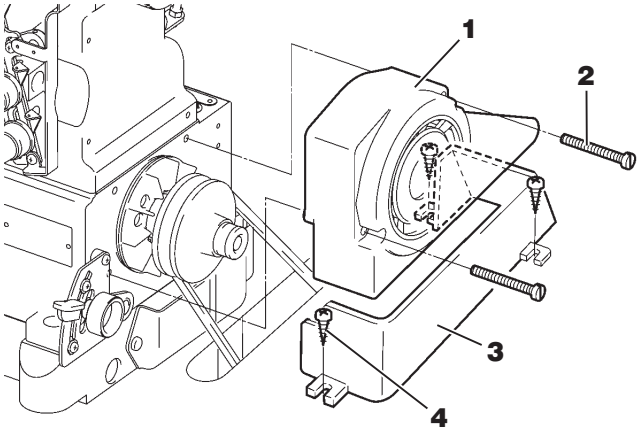
Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la cubierta de correa.

安装皮带轮护盖时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

Instale la cubierta de correa **1** en la máquina con tornillos **2**.
Para instalación no-sumergida, instale guarda de correa **3** en la mesa de la máquina con tornillos de rosca para madera **4**.

请参照右图，用螺丝 **2** 将皮带轮护盖 **1** 安装在缝纫机上。若使用放置安装式时，请用木螺丝 **4** 将皮带轮护盖 **3** 安装在台板上。

Fig.3
图 3

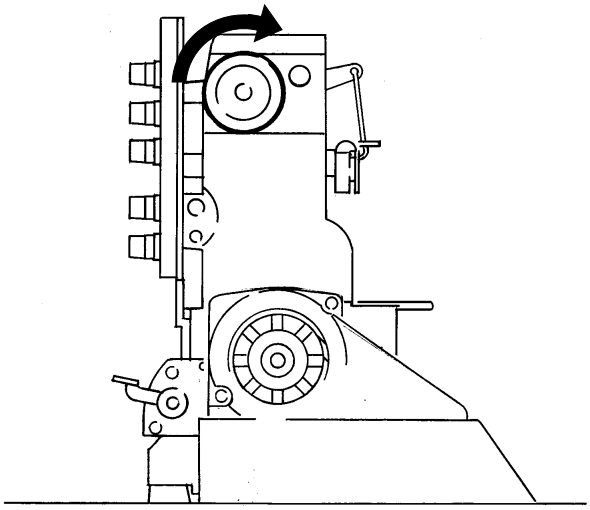


La dirección de funcionamiento de la polea de la máquina
缝纫机的旋转方向

La polea de la máquina gira a la derecha como visto desde el extremo de la polea de la máquina.

缝纫机的旋转方向从手轮一侧看是向右旋转的。

Fig.4
图 4



Lubricación
关于供油

⚠PRECAUCIÓN 注意

⚠ Para lubricar y / o cambiar el aceite, por favor usar el aceite recomentado por Pegasus. Cuando usa otros lubricante (aceite) entoncse se puede daniar la maquina.

⚠在加机油或换机油时，请务必使用本公司指定的机油。如果使用指定以外的机油，有可能损坏缝纫机。

1. Aceite　使用的油类

Usar el siguente aceite:Pegasus HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL o equivalente Mobil Velocite SM22 fabricado por Mobil

请使用本公司指定的「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」或者使用与此相同的「Mobil Velocite SM22（Mobil 制造）」。

2. Para llenar la máquina con aceite　供油的方法

Desmonte la tapa **1**.
Eche aceite hasta que el nivel de aceite (véase la mira se medición del nivel de aceite **2**) se encuentre entre las marcas de referencia **H** y **L**. vuelva a colocar la tapa **1**.

揭开供油口的盖子 **1**，加油至油面到达油标尺的 **H** 线和 **L** 线中间。 加完油后，请盖好供油口的盖子 **1** 。

3. Cantidad requerida de aceite　油的规定量

H en manómetro **2**: Límite superior
L en manómetro **2**: Límite inferior
El nivel de aceite siempre debe estar entre **H** y **L**.

油标尺 **2** 的 **H** 线和 **L** 线表示着油量的上限和下限。为使油面经常保持在 **H** 线和 **L** 线之间，请常常检查注意加油。

4. Comprobación de circulación de aceite 检查机油的循环状况

Una vez la máquina se ha llenado adecuadamente con aceite, presione el pedal de la máquina para hacerla funcionar y compruebe la mirilla del manómetro de aceite **3** para ver si el aceite está fluyendo.

请在加完油后，踩下缝纫机踏板，使缝纫机运转，通过油窗 **3** 检查机油的循环状况是否良好。

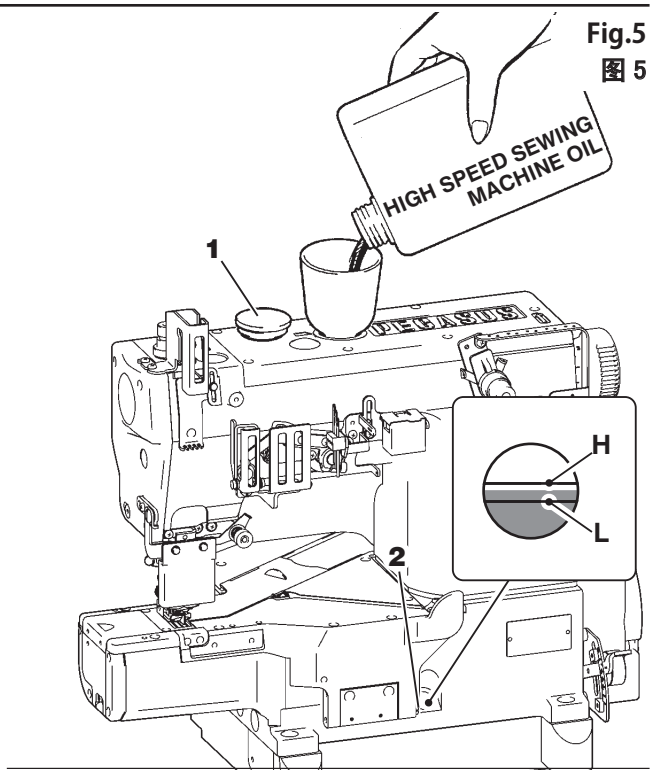
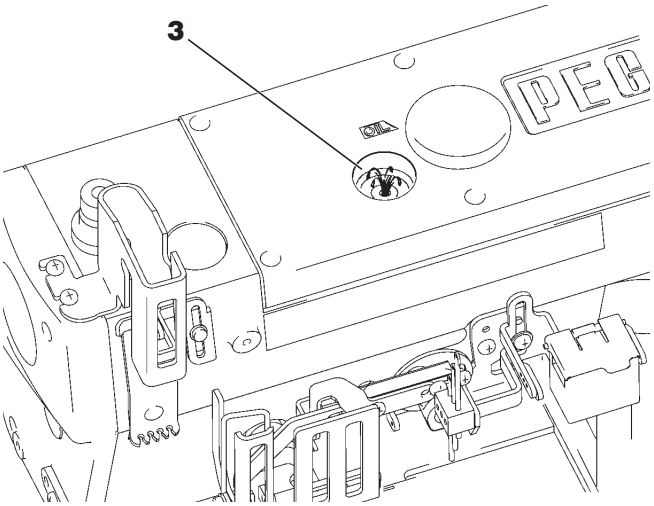


Fig.5
图 5

Abb.6
Fig.6



Aceite de silicona para dispositivo H.R.
给ＨＲ装置供油

⚠ PRECAUCIÓN 注意

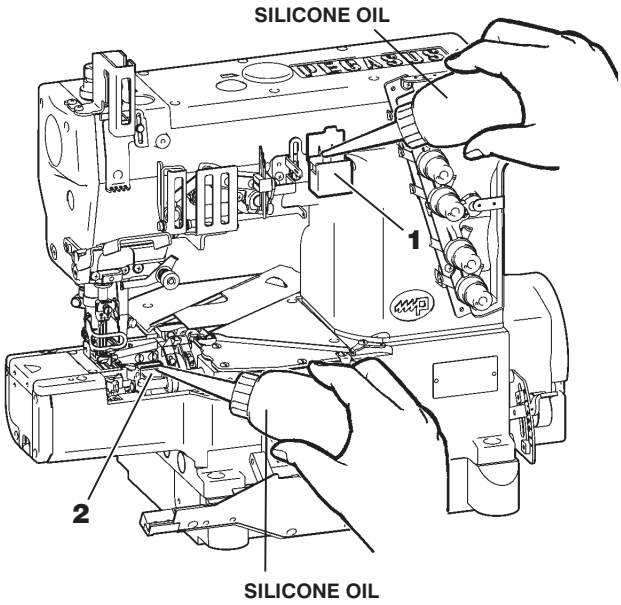
Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted llene el dispositivo H.R. con aceite de silicona.

在给ＨＲ装置供油时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

Llene los tanques para aceite de silicona **1**, **2**.
Para evitar rotura de hilo o daño de tela, añada el aceite de silicona antes que esté demasiado bajo.

在ＨＲ装置的硅油盒 **1** ・ **2** ，为了防止机线断线加有硅油。请经常检查，请尽早补充硅油。

Fig.7
图 7



Enhebrado
穿线的方法

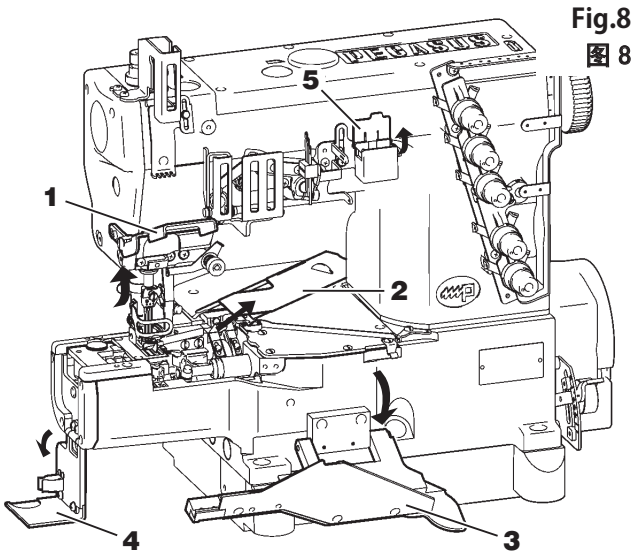
⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted enhebre la máquina.

在进行穿线时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

1. Abra el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas **1** y los recubrimientos **2** , **3** , **4** y **5**.
请打开护眼罩 **1** 和护盖 **2**、 **3**、 **4**、 **5**。

Fig.8
图 8



2. Presionando la palanca **6**, la abrazadera **7** se dispara hacia usted. Después de enhebrar, presione la abrazadera **7** en su lugar.

请按扳手 **6** 。这时下线挑线器 **7** 会挑出来。穿好线后，在返回原来的位置时，请按下下线挑线器 **7** 。

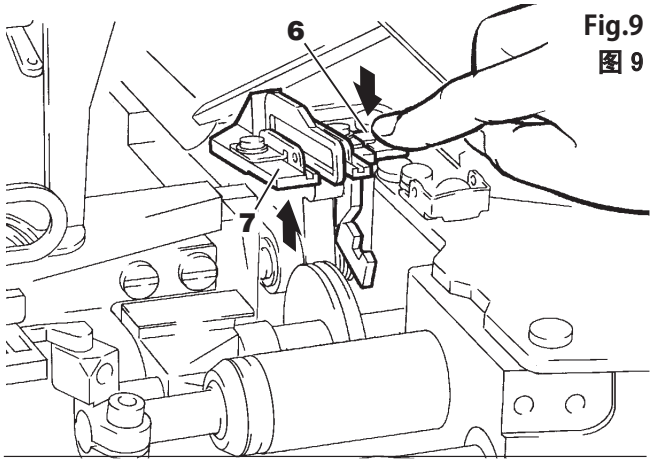


Fig.9
图 9

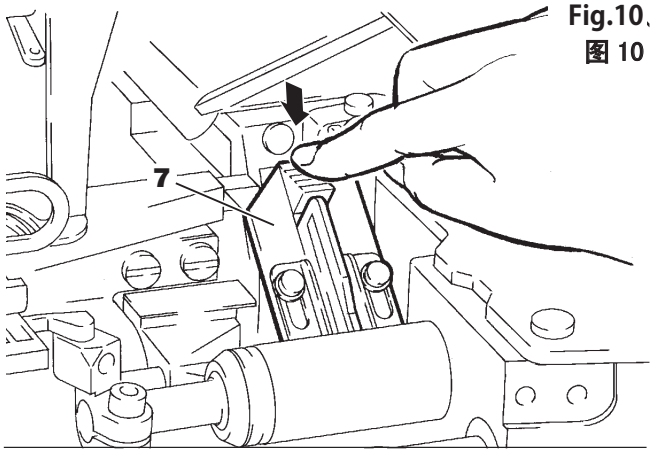
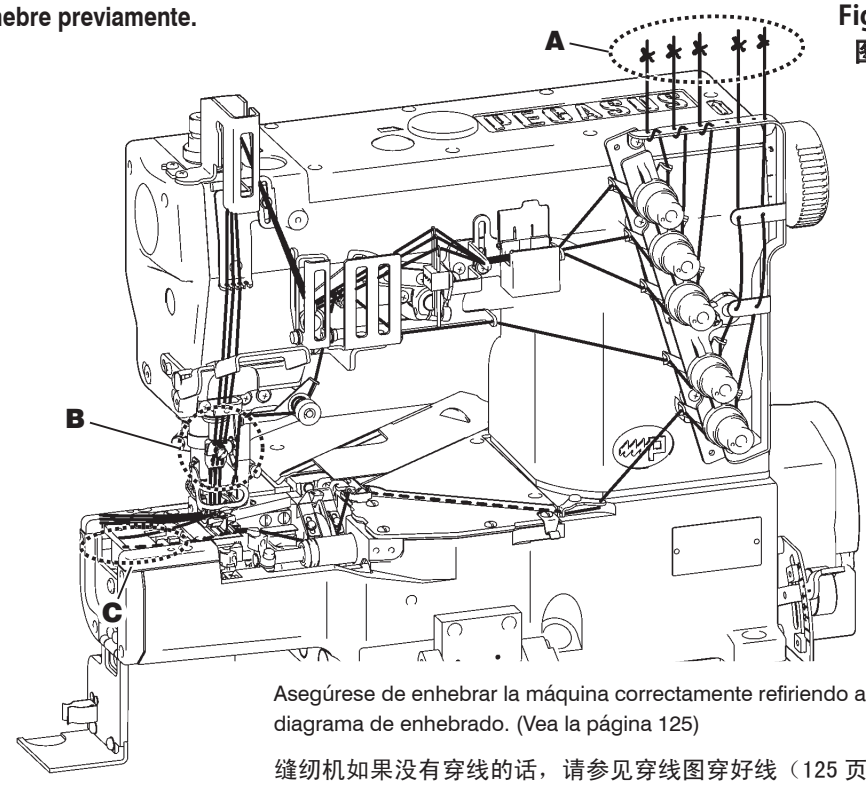


Fig.10
图 10

3. En el caso de que la máquina se enhebre previamente.
如果已穿好线时

Fig.11
图 11



A：Anude el hilo prefijado y el hilo que se está usando juntos para enhebrar la máquina.

B：Hilo de aguja
Recorte los nudos nítidamente antes de pasar a través del ojal del hilo para volver a enhebrar.

C：Hilo de ojo-guía
Hilo de cubierta superior
Recorte los nudos nítidamente después de pasar a través del ojal del ojo-guía.

A部：请将已穿好的线与缝纫用线连接起来。

B部：针线
将连接的针线穿到针眼前后，剪掉接头，再重新穿针线。

C部：弯针线、上装饰线
可一直将连接的线头穿好后，再用剪刀剪掉线头整好。

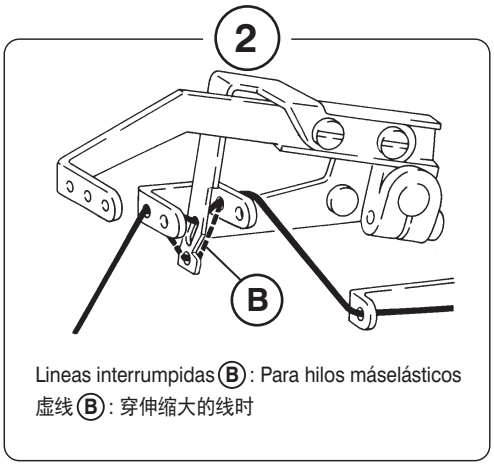
Asegúrese de enhebrar la máquina correctamente refiriendo al diagrama de enhebrado. (Vea la página 125)

缝纫机如果没有穿线的话，请参见穿线图穿好线（125 页）

Diagrama de enhebrado
穿线图

Fig.12
图 12

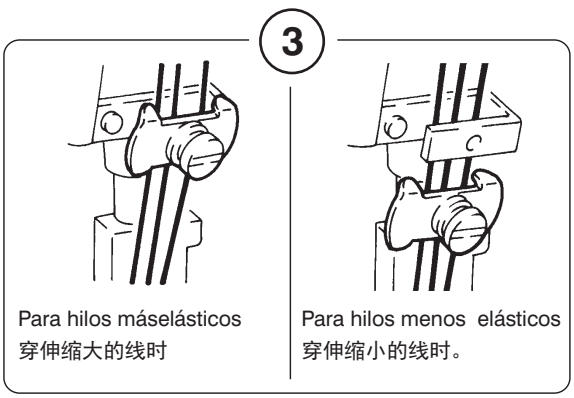
Lineas interrumpidas Ⓐ: Para hilos máselásticos
虚线 Ⓐ: 穿伸缩大的线时



Lineas interrumpidas Ⓑ: Para hilos máselásticos
虚线 Ⓑ: 穿伸缩大的线时

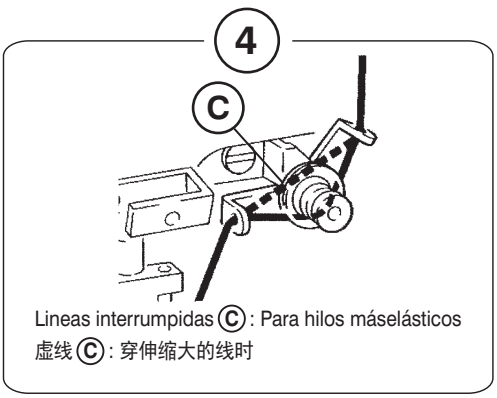
Lineas continuas para los hilos de coser normales
实线是一般的穿线方法。

1
2
3
4



Para hilos máselásticos
穿伸缩大的线时

Para hilos menos elásticos
穿伸缩小的线时。



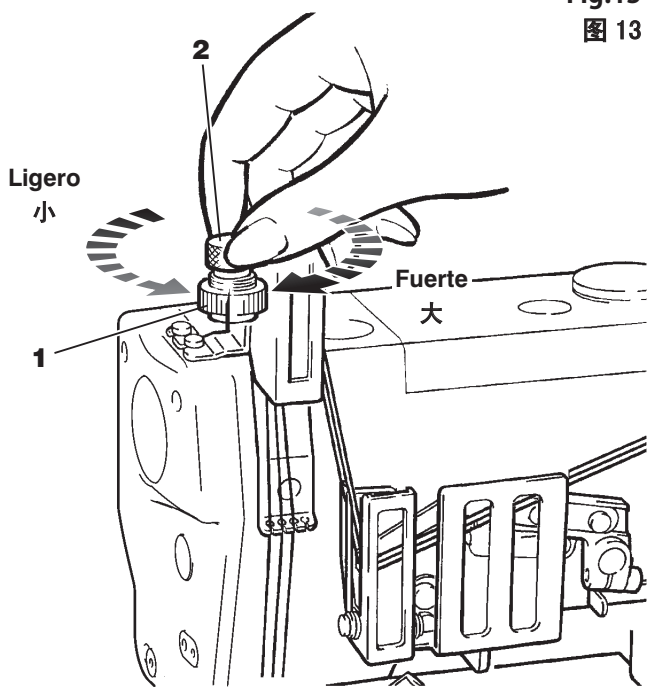
Lineas interrumpidas Ⓒ: Para hilos máselásticos
虚线 Ⓒ: 穿伸缩大的线时

Ajuste de presión de prensatelas
压脚压力的调节

La presión del prensatelas ha de ser tan suave como sea posible, pero, sin embargo, ha de ser suficiente para que se transporte el material de costura y se generen las puntadas adecuadas.
El ajuste se hace soltando la tuerca **1** y haciendo girar el tornillo **2** en la forma necesaria. Después de este ajuste, atornille la tuerca **1**.

压脚压力在能正确送布，并能取得稳定的针脚范围内，请尽量使用弱一点的压力。 请松开螺母 **1** ，旋转螺丝 **2** 调整到，然后暂时拧紧螺丝 **1** 。

Fig.13
图 13



Ajuste del movimiento del transportador principal
主送布运动量的调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar siempre primero el suministro de energía y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del movimiento del transportador principal.

进行主送布运动量的调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

Para fruncir el material de costura cuando se ha terminado, el movimiento del transportador diferencial ha de ser mayor que él del transportador principal.
Para estirar el material de costura cuando se ha terminado, el movimiento del transportador diferencial ha de ser menor que él del transportador principal.

1. Mueva el volante **4** con la mano mientras aprieta levemente el botón pulsador **3**. Luego, se puede apretar el botón pulsador a un nivel más bajo.

2. Para aumentar el movimiento del transportador principal, haga girar el volante **4** en el sentido de las agujas del reloj, mientras se aprieta el botón pulsador **3**.
   Para reducir el movimiento del transportador principal, haga girar el volante **4** contra el sentido de las agujas del reloj, mientras se aprieta el botón pulsador **3**.

⚠ Cuando la máquina se usa con una carrera del transportador diferencial mayor de 4,5 mm, es posible que hayan interferencias entre el transportador principal y el transportador diferencial. Por tanto, cerciórese que haya un juego de más de 0,5 mm entre el transportador principal y el transportador diferencial, haciendo girar manualmente el volante, después de haber ajustado la carrera del transportador diferencial.

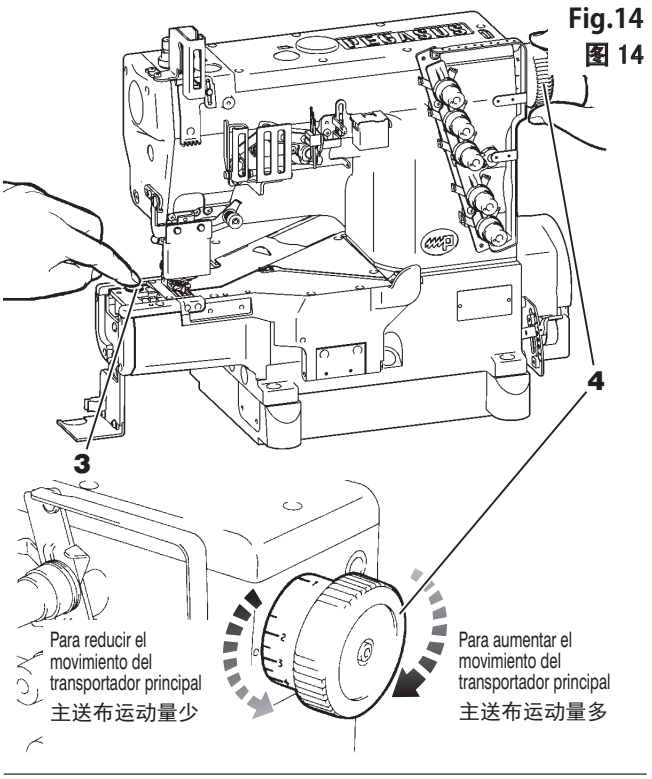
与主送布运动量相比，差动送布运动量越多，缝制的布料会收缩。 与主送布运动量相比，差动送布运动量越少，缝制的布料会伸展。

1. 如果一面轻轻地按下按钮 **3**，一面旋转手轮 **4**，按钮就会进一步进入里侧。

2. 如果在按压按钮 **3** 的情况下向右旋转手轮 **4**，主送布运动量就会变多。 如果向左旋转，主送布运动量就会变少。

⚠ 如果差动送布运动量在 4.5㎜ 以上使用时，可能会发生主送布牙与差动送布牙相干扰的情况，调节主送布运动量后，务必用手旋转缝纫机确认使两个送布牙的间隔在约 0.5㎜ 以上。

Fig.14
图 14



Ajuste del movimiento del transportador diferencial
差动送布运动量的调节

El ajuste de fábrica para la carrera del transportador diferencial es de 0,8 – 4,5 mm.
出厂时的差动送布运动量设定在 0. 8－4. 5㎜。

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar siempre primero el suministro de energía y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del movimiento del transportador diferencial.

进行差动送布运动量的调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

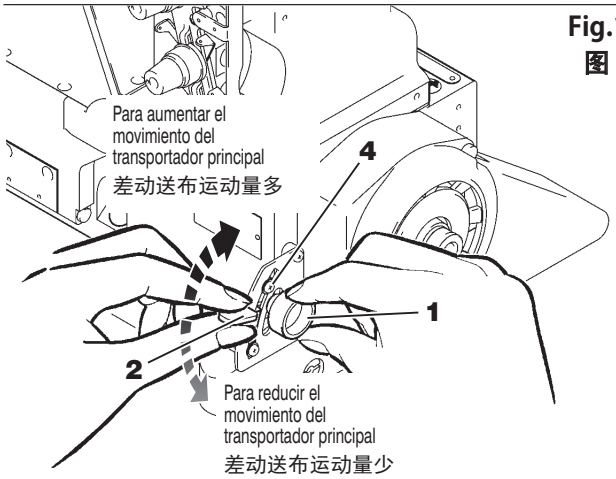


Fig.15
图 15

● Con una carrera del transportador diferencial menor de 4,5 mm.

Para fruncir el material de costura cuando se ha terminado, el movimiento del transportador diferencial ha de ser mayor que él del transportador principal.
Para estirar el material de costura cuando se ha terminado, el movimiento del transportador diferencial ha de ser menor que él del transportador principal.

1. Afloje la tuerca **1**.
   Para aumentar el movimiento del transportador diferencial, suba la palanca **2**.
   Para reducir el movimiento del transportador diferencial, baje la palanca **2**.
2. Después de este ajuste, atornille la tuerca **1**.

●如果差动送布运动量在 4. 5㎜ 以下使用时

与主送布运动量相比，差动送布运动量越多，缝制的布料会收缩。 与主送布运动量相比，差动送布运动量越少，缝制的布料会伸展。

1. 如果拧松螺母 **1**，提升杠杆 **2**，差动送布运动量就会变多。如果下降杠杆 **2**，差动送布运动量就会变少。
2. 调节结束后，请拧紧螺母 **1**。

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Cuando la máquina se usa con una carrera del transportador diferencial mayor de 4,5 mm, es posible que hayan interferencias entre el transportador principal y el transportador diferencial. Por tanto, cerciórese que haya un juego de más de 0,5 mm entre el transportador principal y el transportador diferencial, haciendo girar manualmente el volante, después de haber ajustado la carrera del transportador principal. Adicionalmente hay que reducir la velocidad max. Amenos de 5000 Puntadas/minuto.

如果差动送布运动量在 4. 5㎜ 以上使用时，可能会发生主送布牙与差动送布牙相干扰的情况，调节主送布运动量后，务必用手旋转缝纫机确认使两个送布牙的间隔在约 0. 5㎜ 以上。 并且，请将缝纫机的转速设置在 5000 针 / 分以下。

En el estado de entrega ex fábrica
供货状态

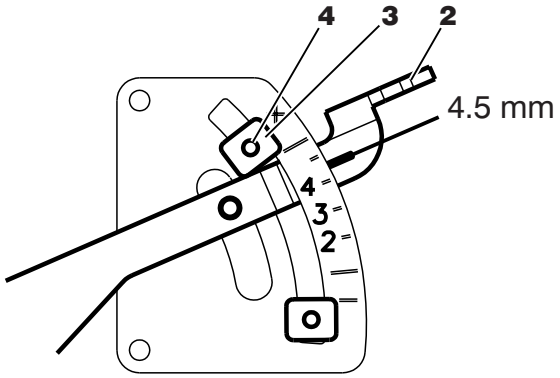


Fig.16
图 16

● Con una carrera del transportador diferencial mayor de 4,5 mm.

Cuando la máquina se usa con una carrera del transportador diferencial mayor de 4,5 mm, afloje la tuerca **4**, y ajuste la posición del tope **3**.

1. Suelte el tornillo **4** para el tope **3**.
2. Afloje la tuerca **1**. Ponga la palanca de ajuste **2** en la escala para una carrera correspondiente del transportador diferencial. Luego, atornille la tuerca **1**.
3. Ponga el tope **3** en contacto con la palanca de ajuste **2**. Atornille el tornillo **4**.

●如果差动送布运动量在 4. 5㎜ 以上使用时

如果差动送布运动量在 4. 5㎜ 以上使用时，松开螺母 **4**，调节制动板 **3** 的位置。

1. 松开制动板 **3** 的固定螺丝 **4**。
2. 松开螺母 **1**，将调节杠杆 **2** 的位置设置在需要使用的运动量后拧紧螺母 **1**。
3. 将制动板 **3** 对准调节杠杆 **2**，拧紧固定螺丝 **4**。

Ajuste de la tensión de hilo
线状态的调节

Para obtener la tensión de hilo apropiada, ajuste perillas **1** de tensión de hilo de aguja, perilla **2** de tensión de hilo de cubierta superior y perilla **3** de tensión de hilo de prensatelas.
Para apretar el hilo, gire cada perilla a la derecha.
Para aflojar el hilo, gire cada perilla a la izquierda. Cada tensión de hilo debe ser lo más ligera posible, sin embargo ser suficiente para producir puntadas equilibradas y hermosas.

线状态的调节请用针线调节旋钮 **1** 、上装饰线调节旋钮 **2** 和下弯针调节旋钮 **3** 进行调节。
想将线拉紧一些时，可将各旋钮向右旋转，想松一些时可向左旋转。在能取得均匀且漂亮缝纫效果的情况下，尽量采用较松的夹线状态。

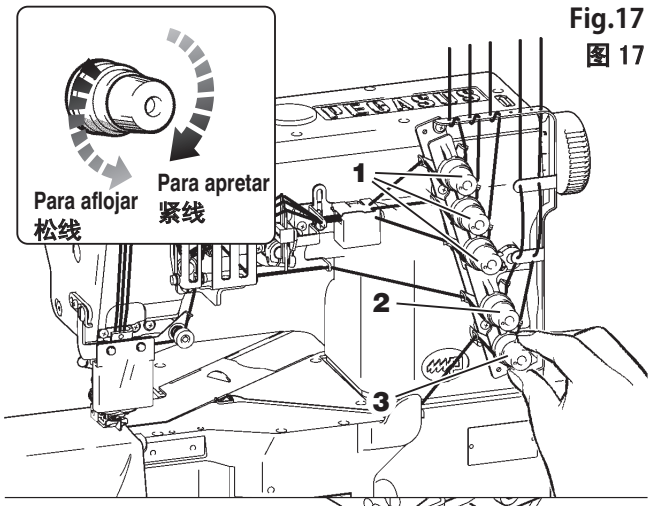


Fig.17
图 17

Limpieza de la máquina
缝纫机的清扫

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted la limpie.

在清扫缝纫机时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

1. Abra cubiertas **4** y **5**. Afloje tornillos **6**. Remueva abrazadera de placa de aguja **7**.
2. ● Limpie las muescas de la placa de aguja **8** y el área periférica de los transportadores **9**.
   ● Limpie la zona alrededor de la junta de la barra de aguja **10**.
   ● Limpie el área periférica al sello de aceite **11** para el á ncora.
3. Vuelva a colocar abrazadera de placa de aguja **7** en su lugar. Apriete tornillos **6**. Luego, cierre cubiertas **4** y **5**.
4. Remueva tapón de goma **12**. Limpie el interior. Vuelva a colocar tapón de goma **12** en su lugar.

1. 打开护盖 **4** 、**5** ，请松开螺丝 **6** 将针板托架 **7** 拆卸下来。
2. ●请打扫针板的空槽 **8** 和送布牙 **9** 周围。
   ●对针杆的密封圈 **10** 的周围（图示）进行清扫。
   ●对弯针的密封圈 **11** 周围进行清扫。
3. 用螺丝 **6** 安装好针板托架 **7** 后，请闭合护盖 **4** 、 **5** 。
4. 拆卸下橡胶塞 **12**，清扫内部后，安装好橡胶塞 **12**。

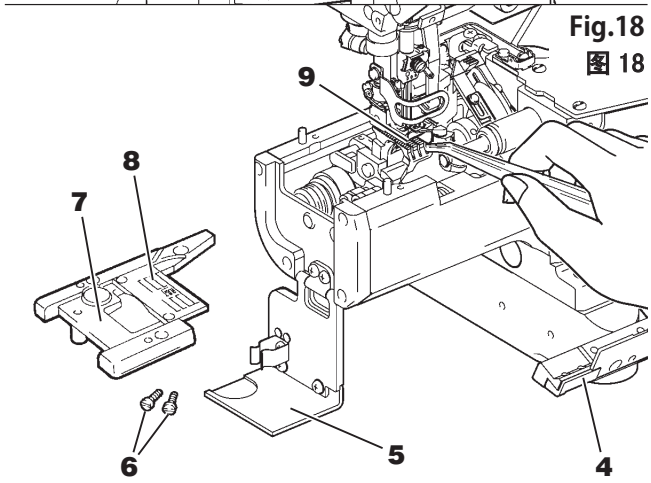


Fig.18
图 18

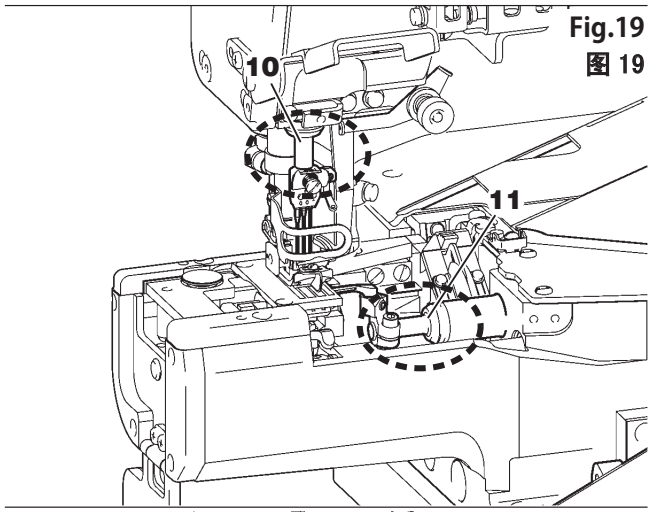


Fig.19
图 19

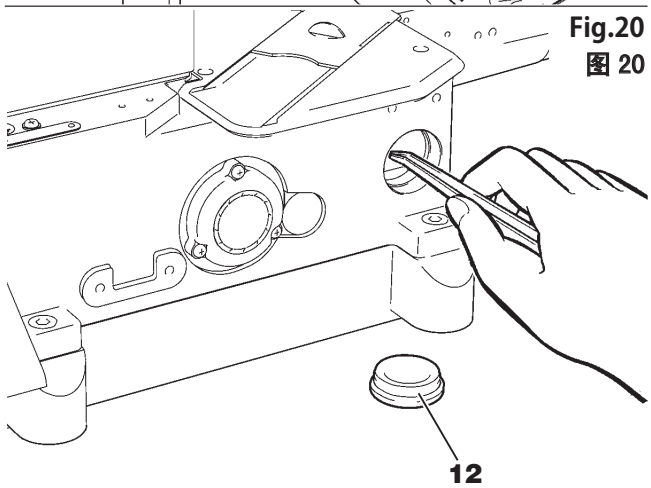


Fig.20
图 20

Sustitución de la aguja
机针的更换

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted sustituya la(s) aguja(s).

在更换机针时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

1. Afloje tornillo(s) **1** usando la llave de tuercas de empuñadura roja (1,5mm).
2. Remueva la(s) aguja(s) viejas usando una “pincette” (pinzas) (provista como accesorios).
3. Fije la aguja de manera que el endentado mire hacia el lado trasero de la máquina.
4. Inserte una aguja nueva en el portaagujas completamente usando una “pincette”.
5. Apriete tornillo(s) **1** usando una llave de tuercas de empuñadura roja (1,5mm).

1. 请使用红色把柄（1.5㎜）的六角螺丝刀松开固定螺丝 **1** 。
2. 用附带工具箱的镊子将旧针取下来。
3. 将机针的凹槽朝着缝纫机后面进行安装。
4. 用镊子将新针插入到针箍架孔的最深处。
5. 然后使用红色把柄（1.5㎜）的六角螺丝刀拧紧固定螺丝 **1** 。

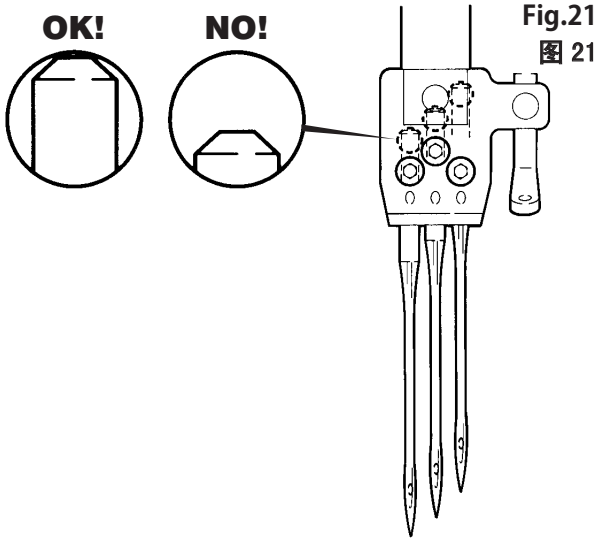


Fig.21
图 21

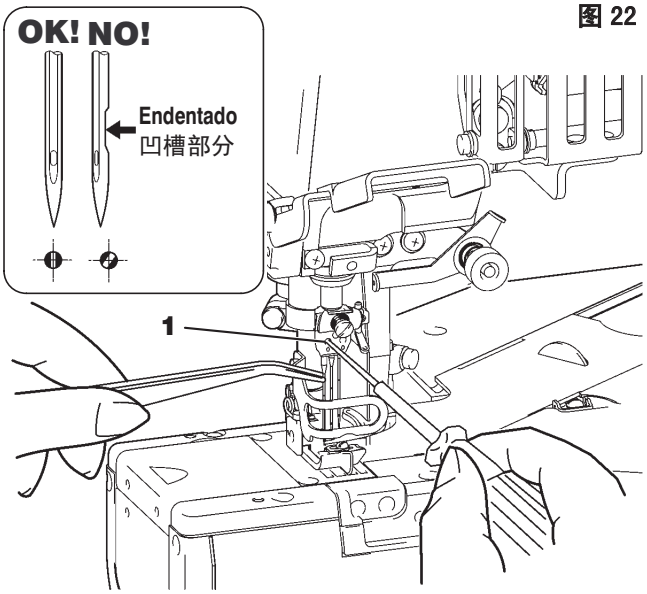


Fig.22
图 22

Sustitución de aceite
机油的更换

⚠PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar anteriormente la máquina y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el cambio de aceite.

在更换机油时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后再进行操作。

Sustituya el aceite un mes después del primer uso y en adelante cada seis meses. Si usted continúa usando el aceite viejo, puede ser causa de daño a la máquina.

缝纫机在开始使用 1 个月后更换一次机油，然后请每 6 个月更换一次机油。如果不更换机油继续使用，缝纫机有可能发生故障。

Para purgar el aceite
排油的方法

1. Purgue el aceite removiendo tornillo **2** del lado izquierdo del cuenco de aceite.
2. Apriete tornillo **2** después de purgar.

1. 请卸开油箱底座排油孔盖螺丝 **2** ，排出旧油。
2. 换完油后，将排油孔盖螺丝 **2** 拧紧。

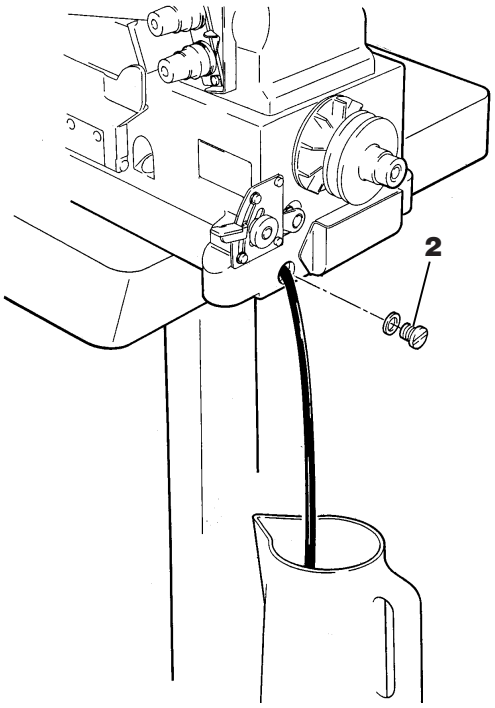


Fig.23
图 23

Ajuste del tirahilos superior
针打线凸轮的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar anteriormente la máquina y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del tirahilos superior.

在针打线凸轮的调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

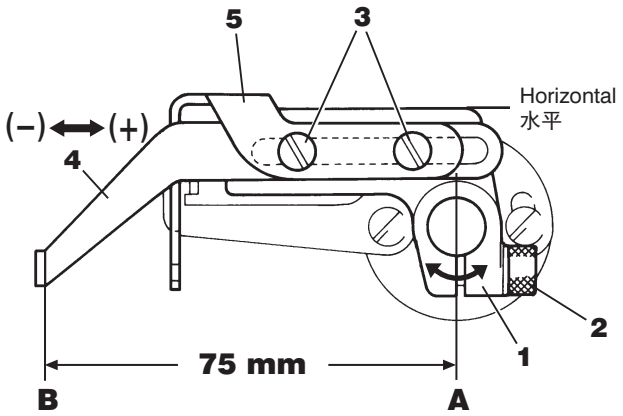
1. Cuando la barra de la aguja está en la posición más baja de su carrera, la cara superior del soporte **1** ha de estar horizontal. Al respecto, suelte el tornillo **2**, mueva el soporte **1** en el sentido de las agujas del reloj o contra el sentido de las mismas. Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **2**.
2. La distancia estándar de **A** en el soporte **1** a **B** en el tirahilos superior **4** ha de ser de 75 mm. Para efectuar este ajuste, suelte los tornillos **3**, mueva el tirahilos superior **4** hacia la izquierda o hacia la derecha. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **3** (véase la Fig. 24 y la Tabla a la derecha).
   - Para tensar el hilo superior, mueva el tirahilos superior hacia la izquierda **(−)**.
   - Para aflojar el hilo superior, mueva el tirahilos superior hacia la derecha **(+)**.

Nota
Cuando efectúe el ajuste indicado arriba, cerciórese que no ha alineado mal el tirahilos del hilo de recubrir **5**.

1. 针导杆位于最下方时，请将托架 **1** 的上平面保持水平，松开螺丝 **2**，将托架 **1** 向左或向右旋转进行调节。调节后拧紧螺丝 **2**。
2. 为了保证从托架 **1** 的 **A** 到针打线凸轮 **4** 的 **B** 的表准长度为 75mm，松开螺丝 **3**，左右移动过针打线凸轮 **4** 进行调节。调节后拧紧螺丝 **3**。（参照图 24 以及右表）
   - 向左 (−) 移动，针线绷紧。
   - 向右 (+) 移动，针线松弛。

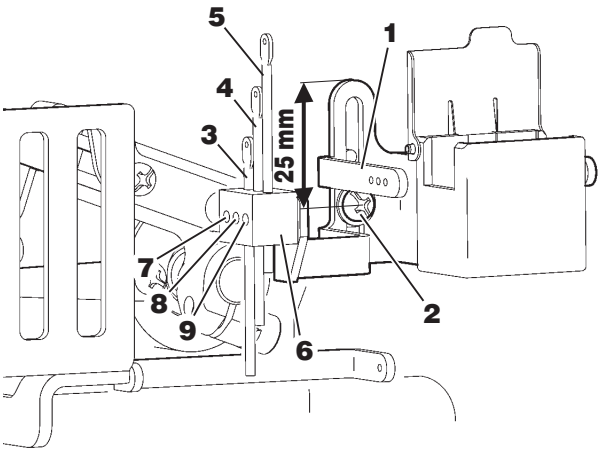
注
进行上记调节时，请保证装饰打线凸轮 **5** 的位置不要偏斜。

Fig.24
图 24



Ajuste de las guías de hilo de aguja
针线过线器的调节

Fig.25
图 25



[Para ajustar el guíahilos superior **1**]

La distancia entre la línea central del tornillo **2** y el canto superior del guíahilos superior 1 ha de ser de 25 mm. Para efectuar este ajuste, suelte el tornillo **2** y, luego, mueva el guíahilos superior **1** hacia arriba o abajo respectivamente. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **2**.

[Para ajustar los guíahilos superiores **3**, **4** y **5**]

La distancia de la superficie superior del soporte del guíahilos **6** al canto superior de los guíahilos **3**, **4** y **5** ha de ser de 10 mm, 22 mm y 35 mm respectivamente (véase la Fig. 25). El ajuste se hace soltando cada uno de los tornillos **7**, **8** y **9** y moviendo cada uno de los guíahilos **3**, **4** y **5** hacia arriba o abajo respectivamente. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **7**, **8** y **9**.

- Para tensar el hilo superior, mueva los guíahilos superiores hacia arriba.
- Para aflojar el hilo superior, mueva los guíahilos superiores hacia abajo.

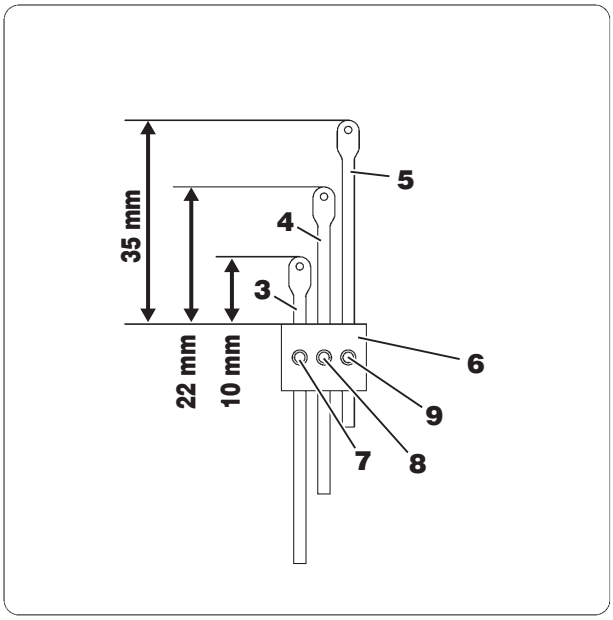
[针过线件 **1** 的调节]

为了保证从螺丝 **2** 的中心到过线件 **1** 的最上部的长度为 25 ㎜，松开螺丝 **2**，上下移动过线件 **1** 进行调节。调节后，拧紧螺丝 **2**。

[针过线件 **3・4・5** 的调节]

线道底座 **6** 的上面到过线件 **3・4・5** 的最上部的长度像图 25 所示一样，松开螺丝 **7・8・9**，上下移动过线件 **3・4・5** 进行调节。调节后拧紧螺丝 **6・7・8**。

- 过线件向上移动针线绷紧。
- 过线件向下移动针线松弛。



Ajuste del tamaño de la lazada del hilo superior
针线环的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar siempre el suministro de energía, sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del tamaño de la lazada del hilo superior.

在针线环的调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Se dispone de dos métodos para el ajuste de la lazada del hilo superior (véase abajo).
- Cambiando la posición del salvahilos superior
- Cambiando el ajuste del tirahilos superior

针线环的调节方法，有以下两种。
- 改变打线叉的安装位置
- 改变打线凸轮的工作时机

【Cambiando la posición del salvahilos superior】

Cuando la barra de la aguja está en la posición más baja de su carrera, suelte el tornillo **2** y, luego, posicione la cara superior **A** del salvahilos superior **1** en el centro del ojete del guíahilos superior (véase la Fig. 26). Atornille el tornillo **2**.
El salvahilos superior **1** cambia la forma de la lazada del hilo superior cuando el áncora entra en la lazada del hilo superior.
- Para aumentar el tamaño de la lazada del hilo superior, mueva el salvahilos superior **1** en dirección de **(+)**.
- Para reducir el tamaño de la lazada del hilo superior, mueva el salvahilos superior **1** en dirección de **(−)**.

Después de ajustar el tamaño de la lazada del hilo superior, atornille el tornillo **2**.

【改变打线叉的安装位置】

按照图 26，将打线叉 **1**，在针导杆位于最下方打线叉上表面 **A** 成为过线件圆孔的中心，拧紧螺丝 **2** 后安装。
打线叉 **1** 的功能是改变弯针在钩起针线时形成的环型。
- 将打线叉 **1** 向 **(+)** 方向移动，环型变大。
- 将打线叉 **1** 向 **(−)** 方向移动，环型变小。

调节环型的大小后，拧紧螺丝 **2**。

【Cambiando el ajuste del tirahilos superior】

Cuando se instala el cigüeñal del tirahilos superior **3**, el borde **B** del cigüeñal del tirahilos superior **3** ha de estar alineado con la muesca en V **5** del vástago del tirahilos superior **4** (véase la Fig. 27).
Para regular el ajuste del tirahilos superior, suelte el tornillo **6** y, luego, mueva el cigüeñal del tirahilos superior **3** en dirección de **(+)** o **(−)** según sea necesario.
- Para aumentar el tamaño de la lazada del hilo superior, mueva el cigüeñal del tirahilos superior **3** en dirección de **(+)**.
- Para reducir el tamaño de la lazada del hilo superior, mueva el cigüeñal del tirahilos superior **3** en dirección de **(−)**.

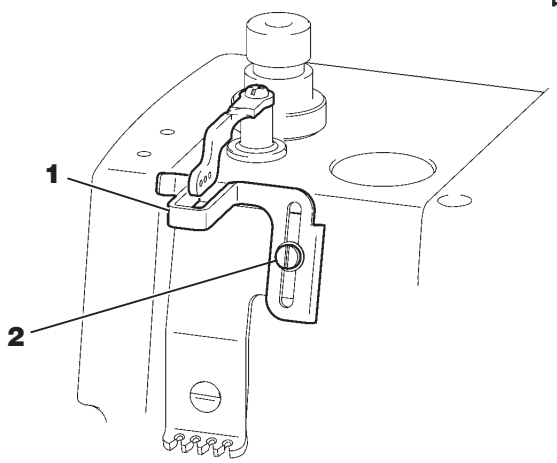
Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **6**.

> Nota
> Ajustes básicos ex fábrica del tirahilos superior
> Ajuste simultáneo en relación con la carrera (movimiento hacia arriba y abajo) de la aguja. Los ajustes básicos ex fábrica se cambian solamente cuando se usan hilos extremamente elásticos o no elásticos.

【针打线凸轮工作时机的调节】

如图 27，将针打线凸轮曲柄 **3** 的端面 **B**，与针打线凸轮轴 **4** 上的 V 型槽 **5** 对其后安装。
改变工作时机时，松开螺丝 **6**，将针打线凸轮曲柄 **3** 向 **(+)** 或 **(−)** 方向移动进行调节。

Fig.26
图 26



〔En el estado de entrega ex fábrica〕〔供货状态〕

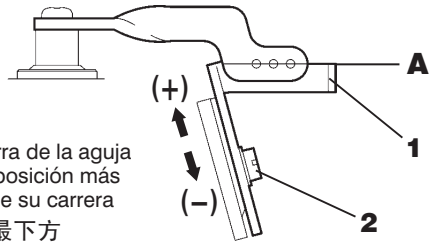
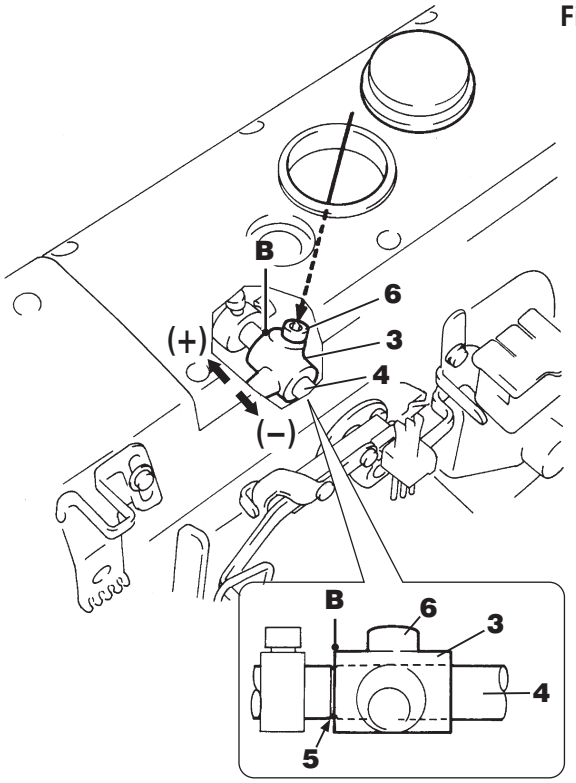


Fig.27
图 27



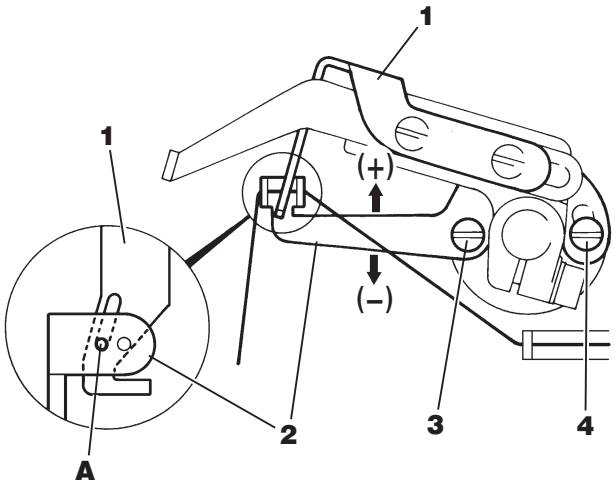
- 将针打线凸轮曲柄 **3** 向 **(+)** 方向移动，针线环变大。
- 将针打线凸轮曲柄 **3** 向 **(−)** 方向移动，针线环变小。

调节针线环的大小后，拧紧螺丝 **6**。

> 备注
> 缝纫机在出厂时，针打线凸轮的工作时机，已经根据针的上下运动，设定为同步工作。除了使用有或没有极强伸缩性的线以外，请不要变更工作时机。

Ajuste del alimentador del hilo de recubrir
装饰打线凸轮的调节

Fig.28
图 28



⚠PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar siempre primero el suministro de energía y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste del alimentador del hilo de recubrir.

在装饰打线凸轮的调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Cuando el tirahilos del hilo de recubrir **1** se encuentra en la posición más alta de su carrera, el ojete **A** del guíahilos del hilo de recubrir **2** ha de estar alineado con el ojete del tirahilos del hilo de recubrir **1** (véase la Fig. 28). El ajuste se hace soltando los tornillos **3** y **4**, y, luego, moviendo hacia arriba o abajo respectivamente el tirahilos del hilo de recubrir **2**.

- Para aflojar el hilo de recubrir, mueva el guíahilos del hilo de recubrir **2** en dirección de **(+)**.
- Para apretar el hilo de recubrir, mueva el guíahilos del hilo de recubrir **2** en dirección de **(−)**.

Después de efectuar estos ajustes, atornille los tornillos **3** y **4**.

当装饰打线凸轮 **1** 位于最上方时，将装饰过线件 **2** 的圆孔 **A** 如图 28 与装饰打线凸轮 **1** 的长型圆孔保持一直。松开螺丝 **3・4**，将装饰过线件 **2** 向上或向下移动进行调节。

- 将装饰过线件 **2** 向 **(+)** 方向移动，装饰线量松弛。
- 将装饰过线件 **2** 向 **(−)** 方向移动，装饰线量绷紧。

调节后拧紧螺丝 **3・4**。

Ajuste de la toma de hilo de ojo-guía
下线挑线器的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la toma de hilo de ojo-guía.

在调节下线挑线器时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Cuando la aguja izquierda ha alcanzado el punto mostrado en la ilustración mientras el ojo-guía está moviendo a la derecha desde el extremo izquierdo máximo de su desplazamiento, el hilo del ojo-guía debe soltarse del punto **A** de la toma de hilo de ojo-guía. Para hacer este ajuste, afloje tornillos **2** y gire toma de hilo de ojo-guía **1** como se requiera.
Después del ajuste anterior, apriete tornillo **2**.

当弯针从最左位置向右运动，左边的针下降到右图所示的位置时，使下线呈从下线挑线器的 **A** 点将要脱出的状态。
调节时，松开螺丝 **2** ，转动下线挑线器 **1** 进行调节。调节好后，请拧紧螺丝 **2** 。

Fig.29
图 29

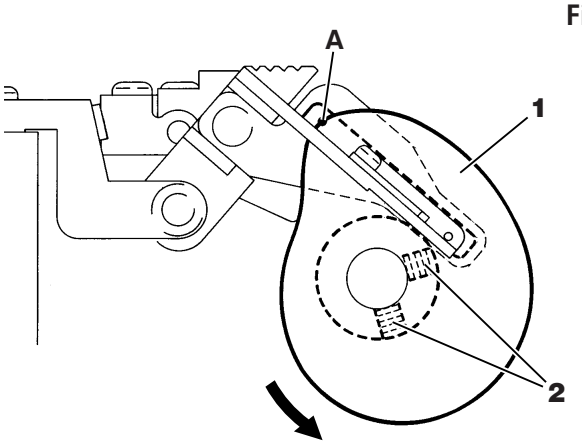
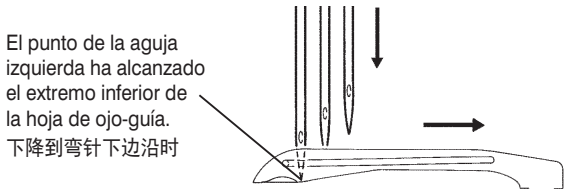


Fig.30
图 30

Posición del punto de la aguja izquierda cuando el hilo de ojo-guía se suelta del punto **A** de la toma de hilo de ojo-guía **1**.
从下线挑线器 **1** 的 **A** 点处弯针线要脱出时，左边针尖的位置



Ajuste de las guías de hilo de ojo-guía
下线过线器的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar las guías de hilo de ojo-guía.

在调节下线过线器时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Suelte los tornillos **3** y **4**. Mueva los guíahilos inferiores **5** y **6** hacia adelante cuanto pueda, en dirección del operador (posición estándar). Luego, atornille los tornillos **3** y **4** temporalmente.(véase la Fig. 31)

- Para incrementar el suministro de hilo de ojo-guía, mueva las guías de hilo de ojo-guía **5** y **6** en la dirección de **B**.
- Para disminuir el suministro de hilo de ojo-guía, mueva las guías de hilo de ojo-guía **5** y **6** en la dirección de **C**.

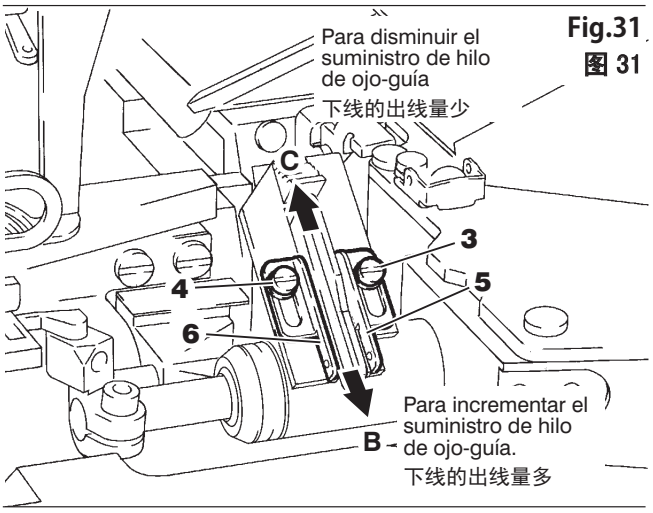
Después de hacerse este ajuste, apriete tornillos **3** y **4**.

参照右图，松开螺丝 **3**、 **4**，调节下线过线器 **5** 、 **6** 到最前边（标
准位置），然后请暂时拧紧螺丝 **3**、 **4**。

- 将下线过线器 **5** 、 **6** 向着箭头 **B** 方向移动，则下线的出线量变多。
- 将下线过线器 **5** 、 **6** 向着箭头 **C** 方向移动，则下线的出线量变少。

调节好后，请拧紧螺丝 **3** 、 **4** 。

Fig.31
图 31



Ajuste del ensanchador
上装饰的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar el ensanchador.

在调节上装饰器时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

1. Para ajustar el ensanchador

(1) Para ajustar la altura del ensanchador:
Ajuste distancia **A** desde la superficie superior de la placa de aguja hasta la superficie inferior de ensanchador **1**. Seleccione la distancia de acuerdo a la máquina que se está utilizando refiriendo a la tabla de dimensiones de ajuste (vea página 155). El ajuste se hace aflojando tornillo **2** y moviendo ensanchador **1** arriba o abajo. Después de hacerse el ajuste anterior, apriete tornillo **2** temporalmente.

Para ajustar el ensanchador de delante a atrás:
Cuando punto **B** del ensanchador se acerca a la aguja izquierda mientras ensanchador **1** está moviendo a la izquierda desde el extremo derecho máximo de su desplazamiento, debe haber una distancia de 0,5mm desde punto **B** a la aguja izquierda.
El ajuste se hace moviendo ensanchador **1** de delante a atrás. Después de hacerse el ajuste, apriete tornillo **2**.

(2) Ajuste de izquierda a derecha
Cuando el recubridor superior **1** está en el punto muerto izquierda de la carrera, ajuste la distancia **C** del eje central de la aguja izquierda al punto **B** del recubridor superior. Seleccione la distancia según la máquina en uso y según se indica en la tabla de ajustes (véanse las página 155).
El ajuste se efectúa soltando el tornillo **3** y moviendo el recubridor superior **1** hacia la izquierda o derecha. Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **3**.

1. 钩线器的调节

(1) 高度及前后位置的调节
请参照 P 155 的调整标准表，调节针线的上部到钩线器 **1** 下边的尺寸 **A** ，使之为与所使用的缝纫机相符合的尺寸。调节好后临时拧紧螺丝 **2**。

调节前后位置钩线器 **1** 从最右边位置移动到左边、钩线器 **1** 的刃尖 **B** 到达左针前时，将钩线器 **1** 前后移动进行调节，使之与左针的间隙为 0.5㎜。调节好后，拧紧螺丝 **2**。

(2) 左右位置的调节
当钩线器 **1** 位于最左方时，从左针的中心部分到钩线器 **1** 的刃尖 **B** 的尺寸 **C**，请参照 P. 155 的调整标准表，调节至所用缝纫机适合的尺寸。
松开螺丝 **3**，左右移动钩线器 **1** 进行调节。
调节好后，拧紧螺丝 **3**。

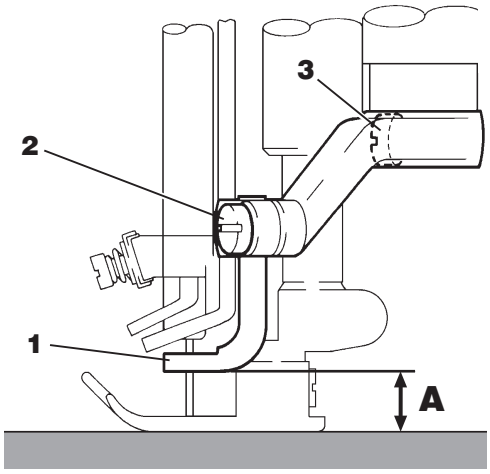


Fig.32
图 32

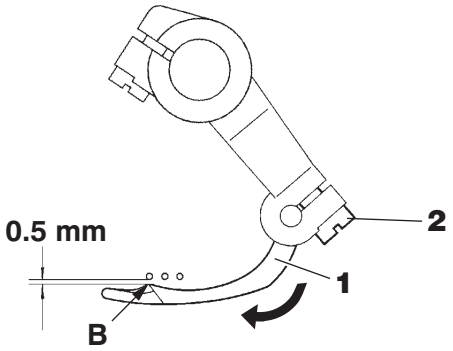


Fig.33
图 33

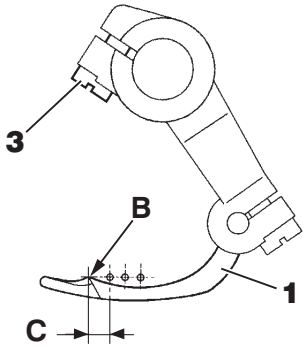


Fig.34
图 34

2. Ajuste de la guía de hilo de ojo-guía

(1) Cuando ensanchador **1** está en el borde izquierdo extremo de su desplazamiento, debe haber una separación de 0,5mm entre la superficie inferior de la guía de hilo de ojo-guía **4** y ensanchador **1**. El ajuste se hace aflojando tornillos **5**. Después de hacerse el ajuste, apriete tornillos **5** temporalmente.

(2) Alinee el centro de la hendidura de guía de hilo de ensanchador **4** con punto **B** en el ensanchador. El ajuste se hace moviendo guía de hilo **4** de ensanchador de izquierda a derecha.
Después de hacerse el ajuste, apriete tornillo **5**.

3. Ajuste de la guía de hilo

(1) Cuando las agujas están en la parte inferior de su carrera, posicione guía de hilo **6** justamente por encima del borde delantero **D** de la hendidura en la guía de hilo **4**.
El ajuste se hace aflojando tornillo **7**. Después de hacerse el ajuste, apriete tornillo **7** temporalmente.

(2) Debe haber una separación de 1,0mm entre guía de hilo **6** y guía de hilo de ensanchador **4**. El ajuste se hace moviendo guía de hilo **6** de delante a atrás.
Después de hacerse este ajuste, apriete tornillo **7**.

2. 装饰线导向器的调节

(1) 钩线器 **1** 在最右边位置时，松开螺丝 **5** 进行调节，使装饰线导向器 **4** 与钩线器 **1** 之间的间隙为 0.5 ㎜。调节好后，临时拧紧螺丝 **5** 。

(2) 左右移动装饰线导向器 **4** 进行调节，使钩线器 **1** 的刃尖 **B** 能够到达装饰线导向器 **4** 的长槽中心位置为好。调节好后，拧紧螺丝 **5** 。

3. 装饰线导向过线器的调节

(1) 机针在最下边位置时，松开螺丝 **7** 进行调节，使装饰线导向过线器 **6** 能够到达装饰线导向器 **4** 的长槽前 **D** 处的最上部为好。调节好后，临时拧紧螺丝 **7** 。

(2) 前后移动装饰线导向过线器 **6** 进行调节，使装饰线导向过线器 **6** 与装饰线导向器 **4** 之间的间隙为 1.0㎜。调节好后，拧紧螺丝 **7** 。

Fig.35
图 35

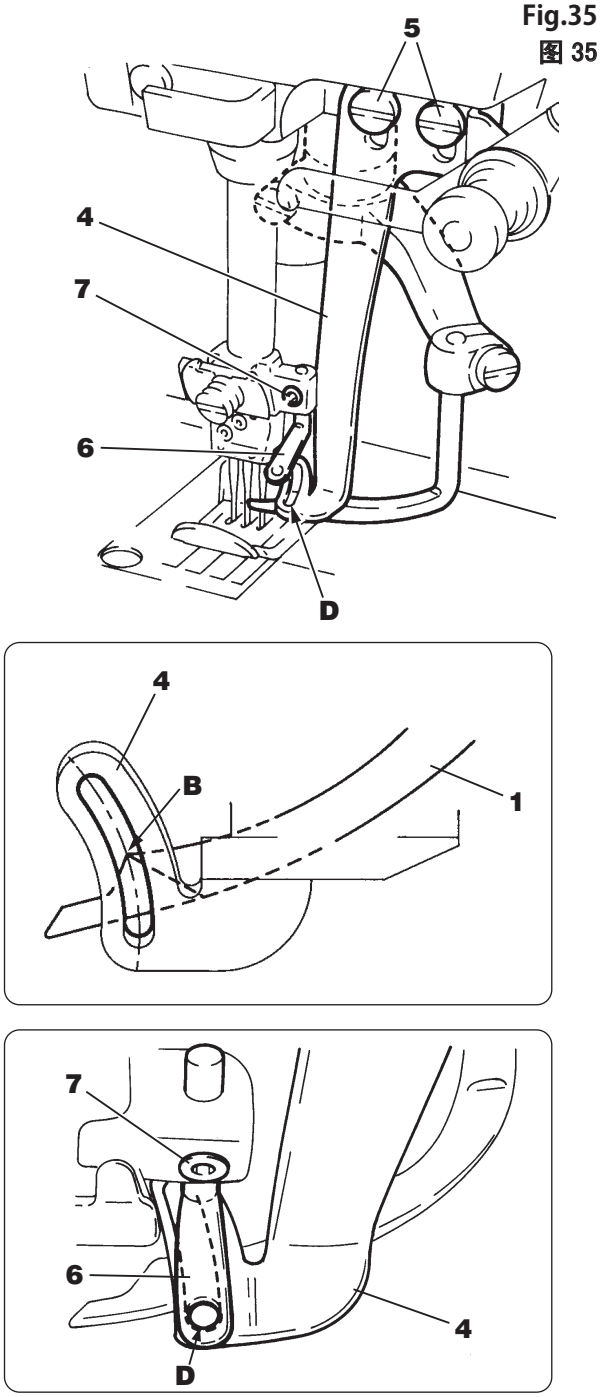
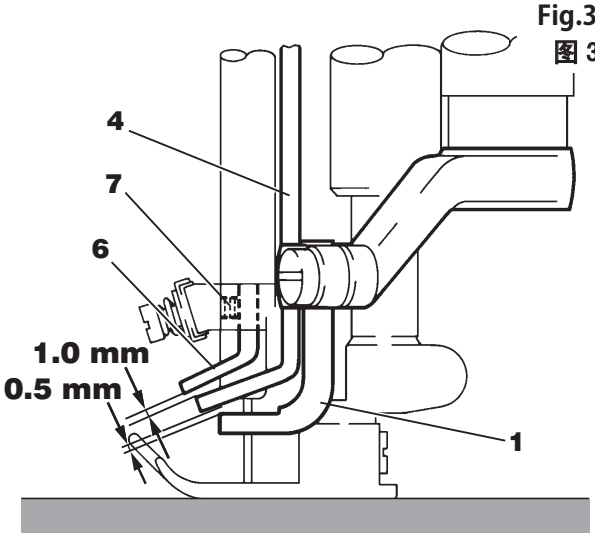


Fig.36
图 36



Ajuste de la guía de cubierta superior
上装饰过线器的调节（微调的调节）

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la guía de hilo de cubierta superior.

在调节上装饰过线器时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

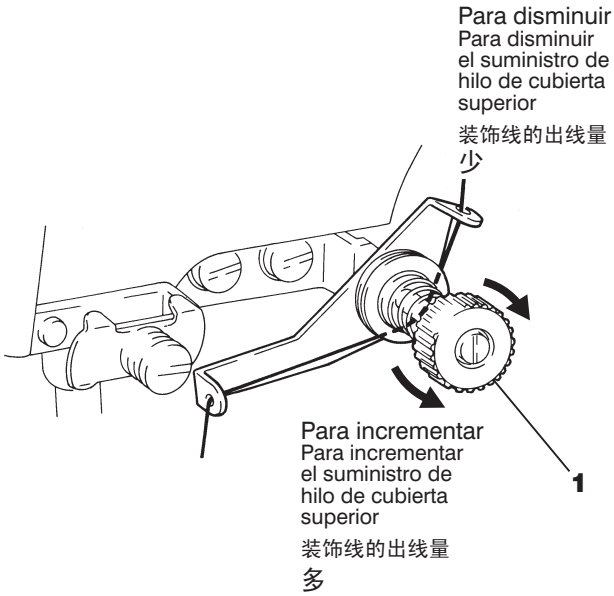
Ajuste el guíahilos del hilo de recubrir moviendo respectivamente el botón giratorio **1** en el sentido de las agujas del reloj o en el sentido contrario de las mismas (véase la Fig. 37).

- Para reducir el suministro del hilo de recubrir, mueva el botón giratorio **1** en el sentido de las agujas del reloj.
- Para aumentar el suministro del hilo de recubrir, mueva el botón giratorio **1** en el sentido contrario de las agujas del reloj.

参照右图，旋转小旋纽 **1** 对上装饰过线件进行调节。

- 将小旋纽 **1** 顺时针旋转上装饰出线量变少。
- 将小旋纽 **1** 逆时针旋转上装饰出线量变多。

Fig.37
图 37



Ajuste de altura de garra de alimentación
送布牙高度的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la altura de garra de alimentación.

在调节送布牙高度时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Cuando las garras de alimentación en su punto más alto de desplazamiento, debe haber una distancia de 0,8–1,2 mm. desde la superficie superior de la placa de aguja hasta línea extendida **A** desde las puntas de garras de alimentación principales **1** y diferencial **2**. El ajuste se hace aflojando tornillos **3** y **4**, y moviendo garras de alimentación **1** y **2** arriba o abajo.
Después del ajuste anterior, apriete tornillos **3** y **4**.

当送布牙抬升到最上部位置时，请将针板表面到主送布牙 **1** 和差动送布牙 **2** 的牙尖连线的距离 **A** 调节到0.8～1.2㎜。
调节时松开螺丝 **3** 、 **4** ，请将送布牙 **1** 、 **2** 向上或向下移动进行调节。
调节后，请拧紧螺丝 **3** 、 **4** 。

Fig.38
图 38

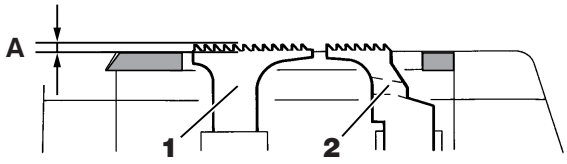
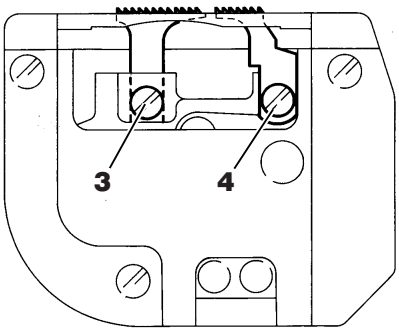


Fig.39
图 39



Ajuste del alza del prensatelas
压脚抬升量的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar el alza del prensatelas.

在调节压脚抬升量时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Cuando se levanta el prensatelas **5**, ajuste distancia **B** desde la superficie superior de la placa de agujas a la superficie inferior del prensatelas. Seleccione la distancia de acuerdo a la máquina que se está utilizando refiriendo a las especificaciones (vea la página 156).

1. Gire la polea de la máquina hasta que las garras de alimentación estén en su punto más bajo de desplazamiento.
2. Ajuste el alza del prensatelas bajando palanca **8**.
   Sepa que el prensatelas debe estar en contacto con el ensanchador.
3. Afloje tuerca **6**. Ajuste tornillo **7** de manera que haga contacto con palanca **8**. Luego apriete tuerca **6**.

当压脚 **5** 抬起来时，根据所使用的缝纫机，并参照 P. 156 参数规格表，请将针板表面到压脚底面的尺寸 **B** 调节到适当的位置。

1. 请转动手轮，使送布牙下降到最低位置。
2. 请扳下扳手 **8** ，调节压脚的抬升量。
   这时请注意不要让上装饰钩线器和压脚接触。
3. 请松开螺母 **6** ，将螺丝 **7** 旋转顶住扳手 **8** 后，拧紧螺母 **6** 。

Fig.40
图 40

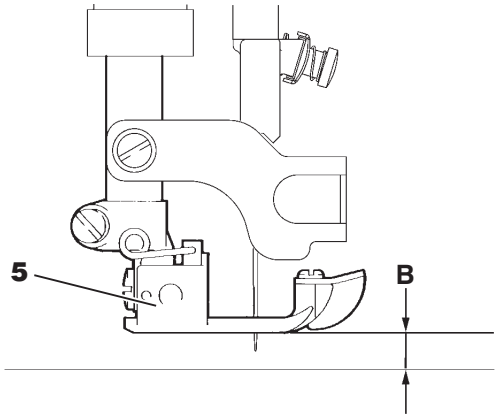
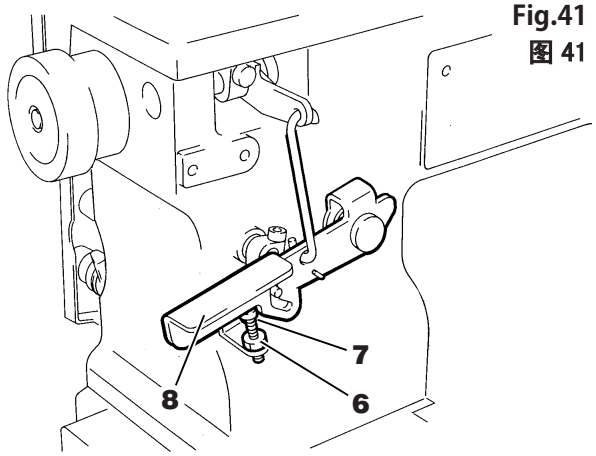


Fig.41
图 41



Ajuste de la altura de aguja
针高度的调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la altura de aguja.

在调节机针高度时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

Ajuste distancia **A** desde el punto de la aguja izquierda a la superficie superior de la placa de aguja cuando la aguja está en la parte superior de la carrera, la distancia varía de acuerdo a la máquina que se está utilizando. Refiera a la tabla de dimensiones de ajuste (vea la página 155).

1. Ponga la barra de la aguja en su posición más alta. Para hacer este ajuste, se alinea la marca de referencia **P** en el volante **1** con la marca de referencia **D** en la máquina haciendo girar el volante **1**.

2. Saque el tornillo **2**. Suelte el tornillo **3**. Luego, ajuste la altura de la aguja moviendo el portaagujas **4** hacia arriba o abajo respectivamente. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **3**, y reponga y atornille el tornillo **2**.

● Ajuste la relación entre cada aguja y orificio de caída de aguja de manera que la separación **B** sea igual después del ajuste de altura de aguja (vea la ilustración). Luego, apriete tornillo **3**.

当针上升到最上部位置时，请参照 P. 155 调整标准表，以与所使用的缝纫机相符合的尺寸，调节左边针尖到针板表面的尺寸 **A** 。

1. 请旋转手轮 **1** ，调整手轮的标记 **P** 和缝纫机的标记 **D** ，并将针导杆提升至最上位置。

2. 请卸下盖螺丝 **2** ，拧松螺丝 **3** ，向上或向下移动针固 **4**，并调节针高度。调节后，请拧紧螺丝 **3** ，并拧紧盖螺丝 **2** 。

●调节完针的高度后，在拧紧螺丝 **3** 之前，请调整针板的针孔与针之间的间隙 **B** 使之均匀相等。

Fig.42
图 42

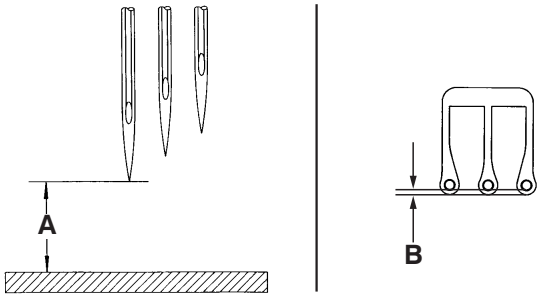


Fig.43
图 43

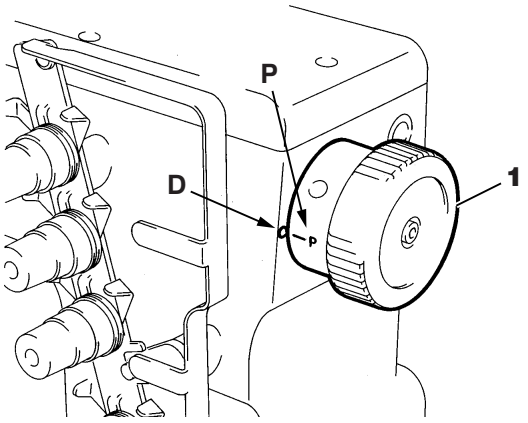
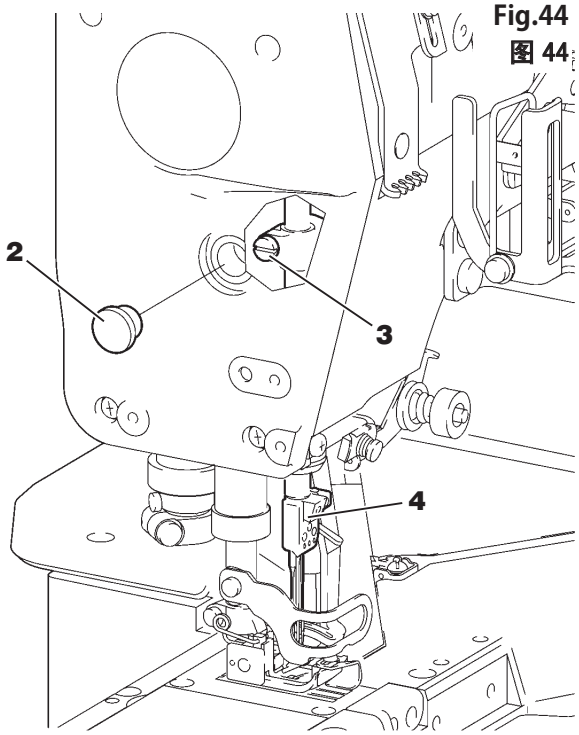


Fig.44
图 44



Ajuste del ojo-guía
弯针的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar el ojo-guía

在调节弯针时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

1. Ajuste de la distancia de fijación de aguja de ojo-guía

Ajuste de distancia **A** de fijación de aguja de ojo-guía desde el centro de la aguja derecha al punto de ojo-guía **1** cuando el ojo-guía está en su posición más lejana a la derecha.
Seleccione la distancia de acuerdo a la máquina que se está utilizando refiriendo a la tabla de dimensiones de ajuste (vea la página 155).
El ajuste se hace aflojando tornillo **3** del portaguía **2** y moviendo el portaguía **2** a la izquierda o derecha.
Después del ajuste, apriete tornillo **3**.

2. Ajuste de la distancia de evitación de ojo-guía

Cuando el punto del ojo-guía ha alcanzado el centro de la aguja izquierda desde el borde derecho extremo de su desplazamiento, debe haber una separación de delante a atrás de 0,05–0,1mm entre la aguja izquierda y el punto del ojo-guía.

● Para máquina de 3 agujas
Cuando el punto del ojo-guía ha alcanzado el centro de la agujamedia desde el borde derecho extremo de su desplazamiento, debe haber una separación de delante a atrás de 0–0,05mm entre la aguja media y el punto del ojo-guía.
El ajuste se hace aflojando tornillo **3** del portaguía **2** y moviendo el portaguía **2** hacia delante o atrás. Después del ajuste, apriete tornillo **3**.

● Cuando el punto del ojo-guía está pasando el centro de la aguja derecha desde el borde derecho extremo de su desplazamiento (la guarda de la aguja trasera no es eficiente), la aguja derecha ligeramente hace contacto con el punto del ojo-guía.

1. 下弯针的引出量

当弯针在最右边位置时，根据所使用的缝纫机，请参照 P. 155 调整标准表，调整右针中心到弯针尖的引出量 **A**，使之为合适的尺寸。
调节时松开弯针架 **2** 的螺丝 **3**，将弯针架向左右移动进行调节。
调节好后，拧紧螺丝 **3**。

2. 弯针前后位置的调节

当弯针尖从最右边位置到达左针中心位置时，请将左针与弯针尖的前后间隙调节到 0. 05 ～ 0. 1㎜。

● 3 根针的缝纫机
其弯针尖从最右边位置到达中间针的中心时，调节使中间针和弯针尖的前后间隙为 0 ～ 0. 05㎜。
调节时松开弯针架 **2** 的螺丝 **3**，将弯针架向前后移动进行调节。
调节好后，拧紧螺丝 **3**。

●当弯针尖从最右边位置通过右边针的中心时，（在后护针不起作用的状态下）调节使右边针和弯针尖只有轻微接触。

Fig.45
图 45

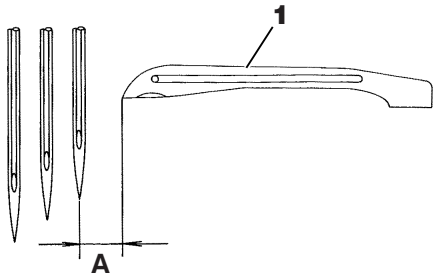


Fig.46
图 46

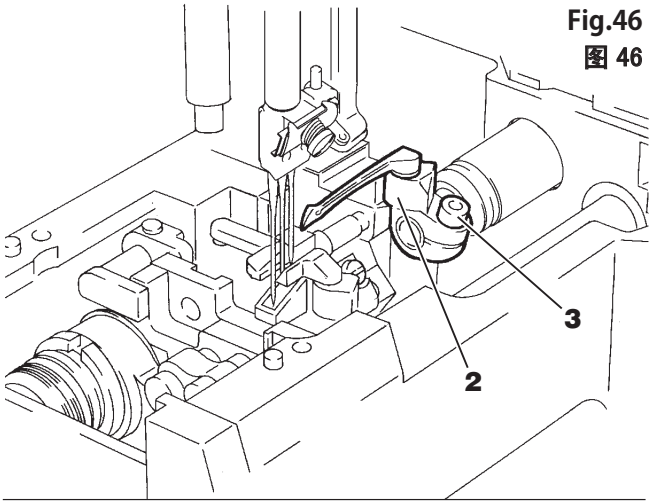
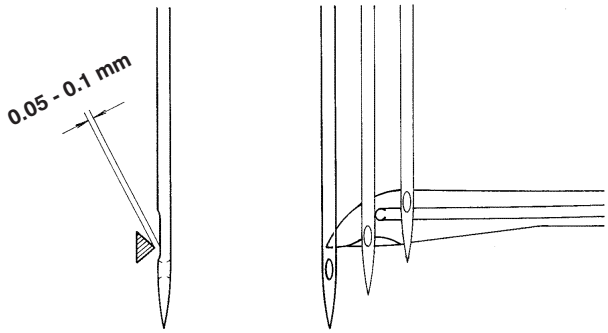


Fig.47
图 47



Ajuste de la guarda de aguja (posterior)
（后）护针的调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la guarda de aguja (posterior).

在调节（后）护针时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

1. Cuando el punto del ojo-guía ha alcanzado el centro de la aguja derecha desde el borde derecho extremo de su desplazamiento, deberá haber una distancia de 1mm desde la línea **A** de la guarda de aguja (posterior) **1** hasta el punto de la aguja derecha. El ajuste se hace aflojando tornillo **2** y moviendo la guarda de aguja (posterior) **1** arriba o abajo. Después del ajuste, apriete tornillo **2**.

2. Cuando el punto del ojo-guía ha alcanzado el centro de la aguja derecha desde el borde derecho extremo de su desplazamiento, debe haber una separación de delante a atrás de 0–0,05mm entre la aguja derecha y el punto del ojo-guía. El ajuste se hace aflojando tornillo **3** y moviendo guarda de aguja (posterior) **1** hacia delante y atrás. Después del ajuste, apriete tornillo **3**.

3. Para máquinas de 3 agujas
   Cuando el punto del ojo-guía ha alcanzado el centro de la aguja media, la aguja media tiene que hacer ligeramente contacto con guarda de aguja (posterior) **1** con separación de delante a atrás de 0–0,05mm entre la aguja media y el punto del ojo-guía. El ajuste se hace aflojando tornillo **2** y oscilando guarda de aguja (posterior) **1** a la izquierda o derecha.
   Después del ajuste, apriete tornillo **2**.

1. 当弯针尖从最右边位置到达右边针的中心时，松开螺丝 **2** 向上或向下移动（后）护针 **1** 进行调节，如右图所示使（后）护针 **1** 的 **A** 线和右针尖之间为 1㎜。
   调节好后，拧紧螺丝 **2** 。

2. 当弯针尖从最右边位置到达右边针的中心时，松开螺丝 **3** 向前或向后移动（后）护针 **1** 进行调节，使右针和弯针尖的前后间隙为 0 ～ 0.05㎜。
   调节好后，拧紧螺丝 **3** 。

3. 3 根针的缝纫机其弯针尖到达中间针的中心时，松开螺丝 **2** 将（后）护针 **1** 向左或向右摆动，调节使中间针和弯针尖的前后间隙保持 0 ～ 0.05㎜ 的状态下，并使中间针与（后）护针 **1** 轻轻接触为好。
   调节好后，拧紧螺丝 **2** 。

Fig.48
图 48

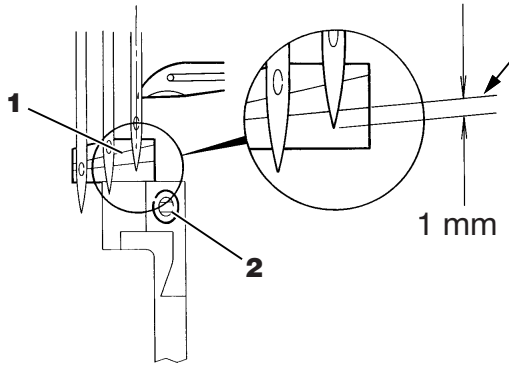


Fig.49
图 49

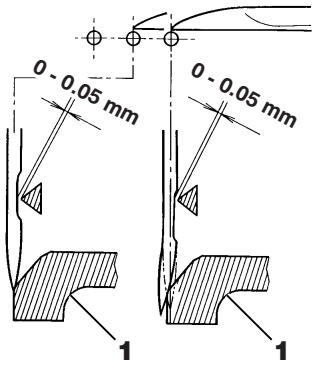
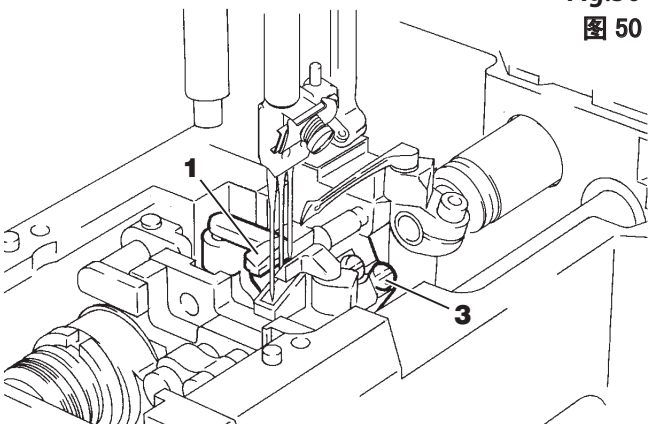


Fig.50
图 50



Ajuste de la guarda de aguja (delantera)
（前）护针的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la guarda de aguja (delantera).

在调节（前）护针时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

1. La distancia **C** entre el salvagujas **5** y el dispositivo de sujeción del salvagujas **7** ha de ser de 0,5 mm. Al respecto, soltar el tornillo **6** y ajustar la altura del salvagujas **5**.
   Después del ajuste, atornillar el tornillo **6** provisoriamente.
2. Cuando ojo-guía **4** está moviendo a la izquierda en el lado posterior de las agujas, debe haber una separación de 0,3–0,5mm **B** entre las agujas y guarda de aguja (delantera) **5**. Para hacer el ajuste, afloje tornillos **6** y **8**, y, luego, ajuste el ángulo de guarda de aguja (delantera) **5** y su posición delantera-a-trasera.
   Después del ajuste, apriete tornillos **6** y **8**.

1. 请通过松动螺丝 **6** 来调节护针 **5** 的高度，以便护针 **5** 和护针台 **7** 的间隙 **C** 达到 0.5㎜。
   调节后，请预装配螺丝 **6** 。
2. 弯针 **4** 向左移动通过各针的内侧时，松开螺丝 **6** 、 **8** ，调节（前）护针的角度和前后位置，使针与（前）护针 **5** 之间的间隙 **B** 为 0.3 ～ 0.5㎜。调节好后，拧紧螺丝 **6** 、 **8** 。

Fig.51
图 51

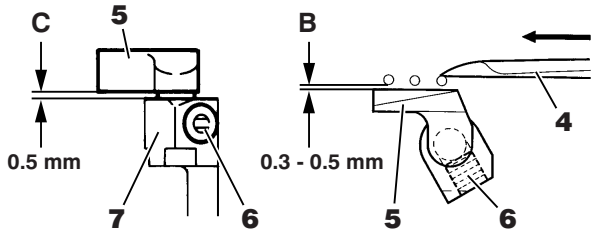
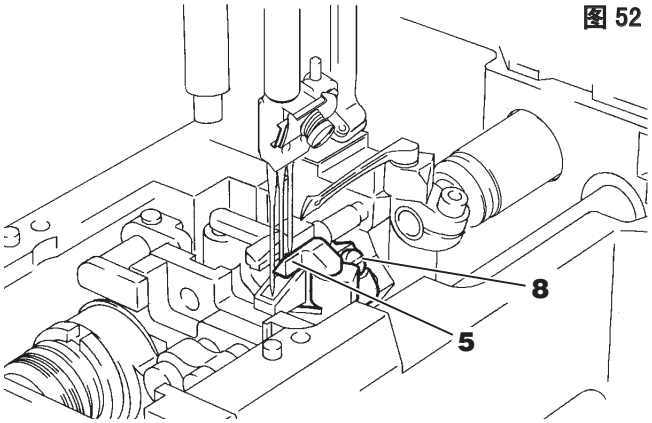


Fig.52
图 52



Ajuste del grado de inclinación hacia atrás del prensatelas (para los modelos W662PCH-01G)
压脚前部抬升量的调节（W662PCH-01G）

⚠PRECAUCIÓN 注意

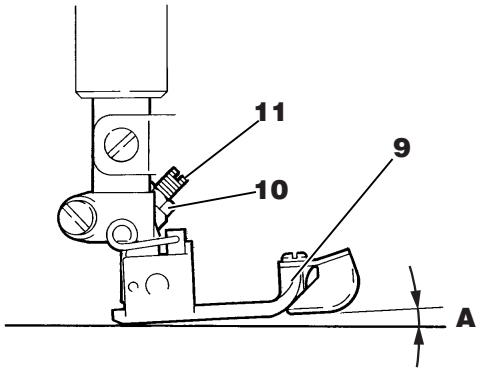
Al respecto, hay que desconectar anteriormente la máquina, sacar el enchufe del tomacorriente. El subsiguiente ajuste del grado de inclinación hacia atrás del prensatelas ha de ser efectuado solamente por técnicos calificados.

在调节压脚前部抬升量时，请务必将缝纫机的电源开关关掉，将电源插头从插销拔下来之后，请专门的技术人员进行操作。

La inclinación de la parte delantera del prensatelas **9** se puede ajustar según las condiciones de costura.Para ajustar la inclinación de la parte delantera del prensatelas **9**, afloje la tuerca **10** y, luego, mueva el tornillo **11** según sea necesario.
Para aumentar el grado de inclinación **A** del fin delantero del prensatelas **9**, mueva el tornillo **11** en el sentido de las agujas del reloj.

压脚可以根据缝制的要求，调节压脚 **9** 的前抬升量。
调节时松开螺母 **10**、旋转螺丝 **11** 调节。
将螺丝 **11** 越向右旋转则压脚的前抬升量 **A** 越高。

Fig.53
图 53



Comprobación y limpieza del filtro de aceite
机油过滤器的检查与清扫

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien calificados deben comprobar y limpiar el filtro de aceite.

在进行过滤器的检查与清扫时，务必将缝纫机的电源开关关掉，将电源插头从插座上拔下之后，请专门的技术人员进行操作。

1. Remueva tornillos **1**, cubierta **2**, junta tórica **3** y filtro **4**. Compruebe filtro **4**.
2. Sustituya el filtro si es necesario. Después de comprobar y sustituir el filtro, instale filtro **4**, junta tórica **3**, cubierta **2** y tornillos **1** de nuevo en su lugar.

Contaminaciones en el filtro de aceite **4** pueden ser causa de lubricación inapropiada. Compruebe y limpie filtro de aceite **4** cada seis meses removiendo **1** a **4**.

1. 请取下螺丝 **1**、 盖 **2**、 0 形环 **3**、 过滤器 **4**， 并检查过滤器 **4**。
2. 进行过滤器 **4** 的清扫或更换后，使用螺丝 **1** 安装过滤器 **4**、0 形环 **3**、盖 **2**。

如果过滤器 **4** 被垃圾堵住的话，就不能正常的供油，所以请每六个月拆下过滤器 **4** 进行检查或更换一次。

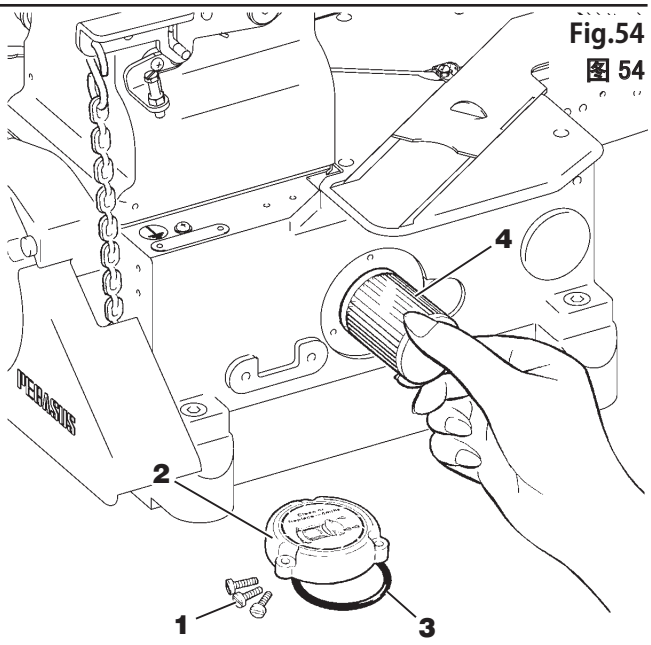


Fig.54
图 54

Cambio de la carrera de la barra de la aguja
针棒行程的变换

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para ajustar la carrera de la barra de la aguja.

⚠ Si usted cambia la carrera de la barra de la aguja, asegúrese de reajustar la altura de la aguja (véase la página 139, el áncora (véase la página 140) y el salvagujas (véanse las páginas 141–142).

在进行针棒行程的变换时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

⚠ 在进行针棒行程的变换时，务必请参照针高的调节（P. 139）、弯针的调节（P. 140）、护针的调节（P. 141–142），重新进行调节。

Por regla general, no es necesario cambiar el ajuste.
Cuando quiera modificar algo en la máquina, diríjase a su suministrador o agencia Pegasus.

通常情况下，无需变更此设定。
如有改造或更改的需要，应先联系经销商或本公司营业所询问。

1. Afloje los tornillos **2** en el mecanismo del movimiento **1**. Ligeramente mueva el excéntrico **3** en la dirección de la flecha con un destornillador hasta que la muesca **B** salga de la espiga **C**.
2. Para cambiar la carrera de la barra de la aguja, ponga la superficie plana **A** en la posición superior o inferior haciendo girar el tornillo **4** del excéntrico **3**.

Para posicionar la carrera de la barra de la aguja con carrera estándar

Inserte el excéntrico **3** en el mecanismo del movimiento con la superficie **A** en la posición inferior hasta que la muesca **B** calce en la espiga **C** del mecanismo del movimiento.

Para posicionar la carrera de la barra de la aguja con carrera alta

Inserte el excéntrico **3** en el mecanismo del movimiento con la superficie **A** en la posición superior hasta que la muesca **B** calce en la espiga **C** del mecanismo del movimiento.
Apriete el tornillo **2**.

1. 请松开摆动配重 **1** 的螺丝 **2**，用螺丝刀将偏心连杆 **3** 稍微向箭头方向移动。（直到槽 **B** 脱离销子 **C** ）
2. 转动偏心连杆 **3** 的螺丝 **4**，将 **A** 面（平面）向上或向下，以变换位置则可变换针棒的行程。

标准行程的位置
请将偏心连杆的 **A** 面向下，并将销子 **C** 插入槽 **B** 。

高行程的位置
请将偏心连杆的 **A** 面向上，并将销子 **C** 插入槽 **B** 。
然后拧紧螺丝 **2** 。

Control del contacto de la pieza de enlace de la barra de la aguja con el fieltro de aceite
确认针杆环与供油毛毡接触

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para chequear el contacto entre la pieza de enlace de la barra de la aguja y el fieltro de aceite.

⚠ Después de cambiar la carrera de la barra de la aguja. cerciórese que la pieza de enlace de la barra de la aguja tenga contacto adecuado con el fieltro de aceite. Ya que en caso contrario la máquina no se lubrica de forma suficiente, lo que genera problemas, tales como daños en la máquina.

确认针杆环与供油毛毡接触时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

⚠ 进行了针杆冲程的切换后，请务必确认针杆环与供油毛毡是否接触，如不正常请进行调节。当没有接触时，可能会造成供油不足，缝纫机损伤等不良后果。

Después de cambiar la carrera de la barra de la aguja, especialmente, después de cambiar la carrera de carrera alta a carrera estándar, cerciórese que la pieza de enlace de la barra de la aguja **5** tenga ligero contacto con el fieltro de aceite **6** mientras usted hace girar manualmente la polea de transmisión de la máquina. Para efectuar este ajuste, suelte el tornillo **7** y coloque el fin del tubo de aceite **8** de tal forma que la pieza de enlace de la barra de la aguja **5** tenga ligero contacto con el fieltro de aceite **6** (véase la Fig. 58).
Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **7**.

在进行针杆冲程的切换时，特别是从高冲程向标准切换时请务必手动旋转皮带轮确认针杆环 **5** 和供油毛毡 **6** 是否接触。如果针杆环 **5** 与供油毛毡 **6** 没有接触时，请松开螺丝 **7** 调节供油管 **8** 前端位置。使针杆环 **5** 如图一样与供油毛毡 **6** 轻微接触。调节后拧紧螺丝 **7**。

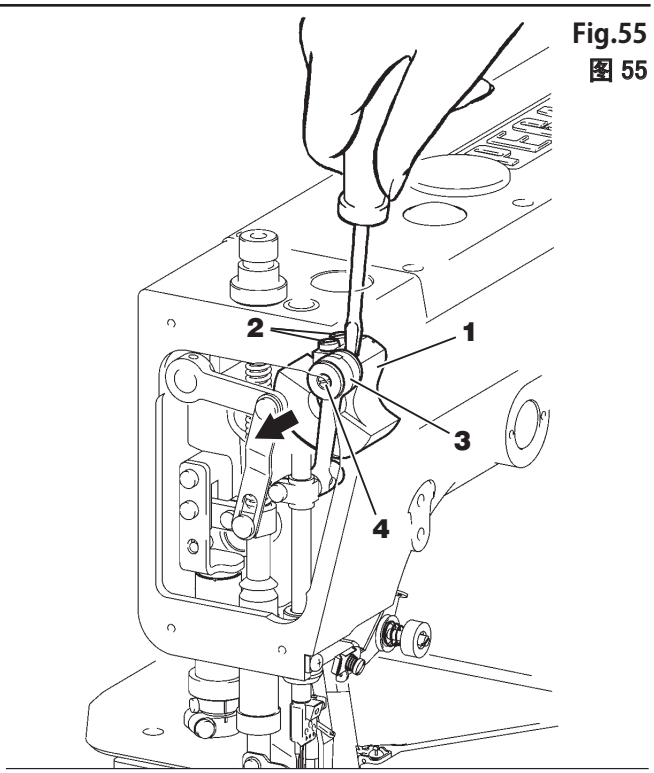


Fig.55
图 55

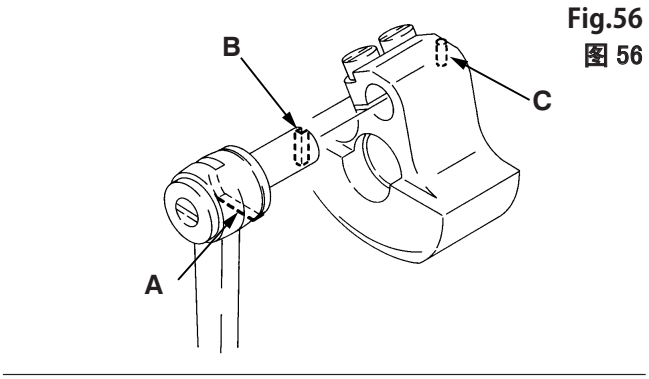


Fig.56
图 56

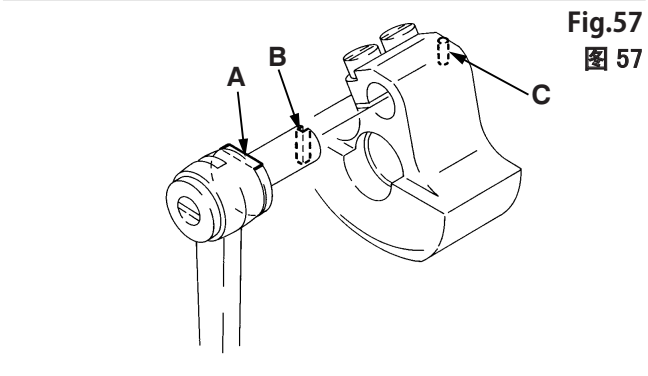


Fig.57
图 57

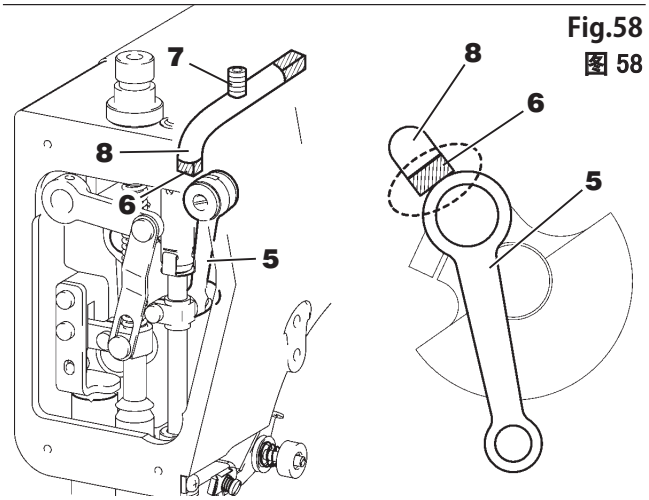


Fig.58
图 58

Ajuste del dispositivo FT (para los modelos W662PCH-33A)
FT 装置的调节（W662PCH-33A）

Aplicación de grasa
注入润滑脂

⚠ PRECAUCIÓN 注意

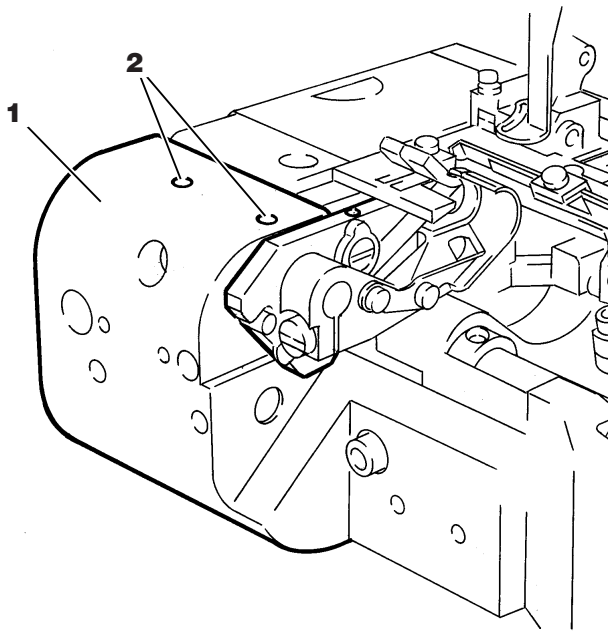
Desconecte siempre primero el suministro de energía y desenchufe la máquina cuando se aplica grasa a mano.

注入润滑脂时，请务必关闭缝纫机的电源开关，并从插座拔除电源插头。

Antes que se agote completamente la grasa, aplique una grasa recomendada por PEGASUS o equivalente (NLGI N°. 2, grasa saponificada a base de litio) para engrasar los puntos de engrase **2** (dos puntos) en el soporte **1**.

在润滑油用完之前，往托架 **1** 的润滑油注油口 **2**（两处）内注入飞马指定的润滑油或者相当于 NLGI No. 2 锂性肥皂润滑油。

Fig.59
图 59

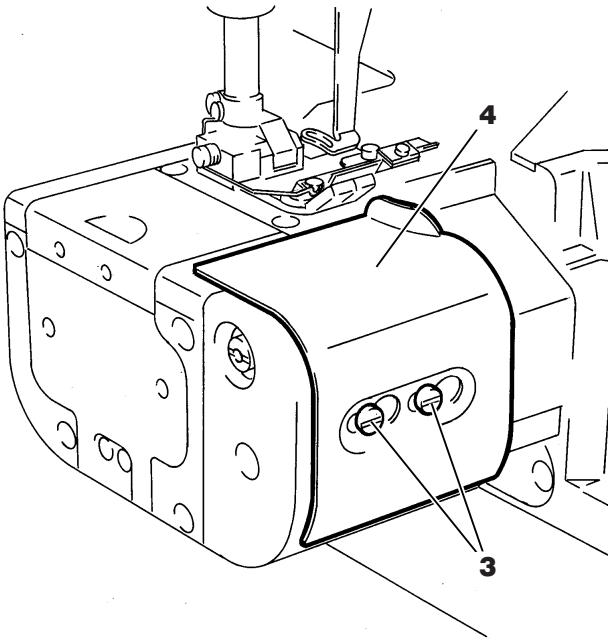


Ajuste del guía tope del material
布料导向器的调节

Para que las cuchillas superior e inferior corten uniformemente el canto del material de costura, suelte los tornillos **3** y, luego, ajuste el guía tope del material **4** hacia la izquierda o hacia la derecha según el material de costura a usar o el espesor de dicho material de costura. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **3**.

为了使上下刀能够保持一定的幅度裁剪掉前后身的断片，按照布料的种类和厚度松开螺丝 **3**，调节布导向 **4** 的左右位置。调节后拧紧螺丝 **3**。

Fig.60
图 60



Ajuste de la presión de las cuchillas durante la solapa
刀的啮合压力的调节

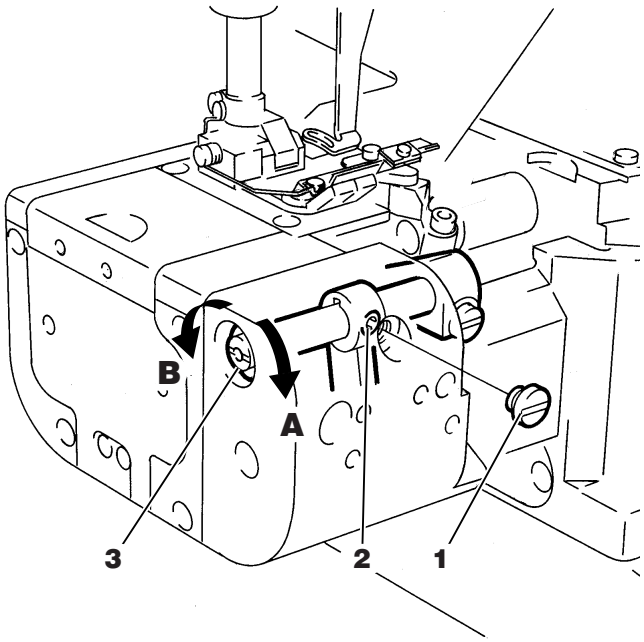
La presión de las cuchillas durante la solapa de cuchillas ha de ser tan reducida como sea posible, pero, sin embargo, suficiente para cortar el material de costura sin problemas.
Para efectuar este ajuste, saque el tornillo **1**, suelte el tornillo **2** y, luego, mueva la tuerca **3** en el sentido o contra el sentido de las agujas del reloj. Después de efectuar este ajuste, apriete el tornillo **2**, y monte nuevamente el tornillo **1**.

- Para aumentar la presión gire la tuerca **3** en la dirección de **A**
- Para reducir la presión gire la tuerca **3** en la dirección de **B**

关于上下刀的啮合压力，请在顺利地切割布料的范围内尽可能地将压力调节得弱一些。
调节时，卸下螺丝 **1**，松开螺丝 **2** 左右旋转调节螺母 **3**。
调节后，拧紧螺丝 **2**，安装螺丝 **1**。

- 将调节螺母 **3** 向 **A** 方向旋转，啮合压力就会变强。
- 将调节螺母 **3** 向 **B** 方向旋转，啮合压力就会变弱。

Fig.61
图 61



Ajuste lateral del soporte cuchilla inferior
下刀台左右位置的调节

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina. y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para ajustar el soporte cuchilla inferior.

进行下刀台左右位置的调节时，请务必关闭缝纫机的电源开关，从插座拔掉电源插头，并由专业技术人员进行操作。

Para efectuar el ajuste, saque el tornillo **1**, suelte los tornillos **2** y **4** y el tornillo **7** del guía del elástico **6**. Luego, mueva el soporte cuchilla inferior **5** hacia la izquierda o hacia la derecha. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **2** y **4** y el tornillo **7** del guía del elástico **6**. Finalmente, monte nuevamente el tornillo **1**.

※ Ajuste nuevamente la presión de las cuchillas durante la solapa de cuchillas, después de haber ajustado el soporte cuchilla inferior.

调节时，卸下螺丝 **1**，松开螺丝 **2・4** 和橡筋导向 **6** 的螺丝 **7**，左右移动下刀架 **5** 调节。调节后，拧紧螺丝 **2・4** 和橡筋导向 **6** 的螺丝 **7**，安装螺丝 **1**。

※ 调节下刀台之后，请重新调节刀的啮合压力。

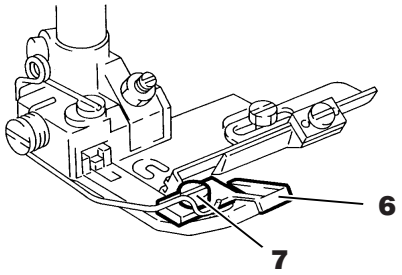
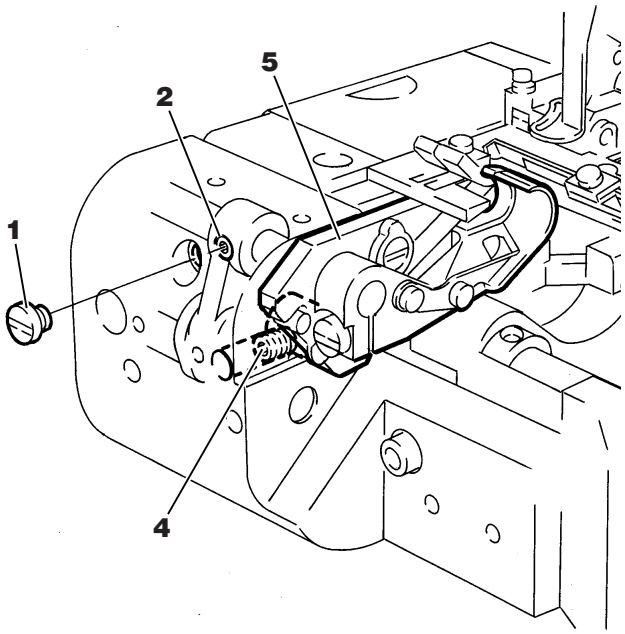


Fig.62
图 62



Cambio de las cuchillas
刀的更换

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para cambiar y ajustar la cuchilla. Preste mucha atención al filo de las cuchillas, para evitar una lesión de las manos y/o dedos.

在调节刀片时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来之后，请专门的技术人员进行操作。
刀片的刃部有划破手指的危险，操作时要特别小心注意。

Cambio de la cuchilla inferior

1. Suelte el tornillo **1**. Mueva el soporte cuchilla superior **2** hacia la izquierda. Desmonte la vieja cuchilla inferior **3**.
2. Mueva el soporte cuchilla superior **2** hacia la izquierda. Monte la nueva cuchilla inferior **3** en la muesca del soporte cuchilla inferior **4**. Posicione la cuchilla inferior **3** de tal forma que esté a ras con la superficie superior de la placa de aguja. Apriete el tornillo **1**.

Cambio de la cuchilla superior

1. Desmonte el tornillo **5**. Desmonte la vieja cuchilla superior **6**.
2. Monte la nueva cuchilla superior **6** con el tornillo **5**, apretando al mismo tiempo el borde **A** de la nueva cuchilla superior **6** contra el soporte cuchilla superior **2**.

Ajuste de la solapa de las cuchillas

Haga girar la polea de transmisión de la máquina, hasta que la cuchilla superior se encuentre en la posición más baja de su carrera.
La solapa de la cuchilla superior e inferior ha de ser de 0,2 – 0,5 mm (véase **B** en la Figura). Para el ajuste, suelte el tornillo **7** y mueva el soporte cuchilla superior **2** hacia arriba o hacia abajo respectivamente. Después del ajuste, atornille nuevamente el tornillo **7**.

下刀的更换

1. 请松动螺丝 **1** 。请将上刀台 **2** 向左移动，并卸下旧的下刀 **3** 。
2. 请将上刀台 **2** 向左方向移动，将新的下刀 **3** 插入下刀台 **4** 的槽中，并将刀尖调至与针板上面相同的高度，紧固螺丝 **1** 。

上刀的更换

1. 请卸下螺丝 **5** ，并卸下旧的上刀 **6** 。
2. 请通过将新的上刀 **6** 的端面 **A** 挤压至上刀台 **2** 来安装螺丝 **5** 。

刀的啮合调节

请旋转皮带轮，将上刀调节至最下位置。
请正确进行调节，以便上刀和下刀的啮合尺寸 **B** 达到如图所示的 0.2 – 0.5mm。调节时，请松动螺丝 **7** ，并上下移动上刀台 **2**。
调节后，请紧固螺丝 **7** 。

Fig.63
图 63

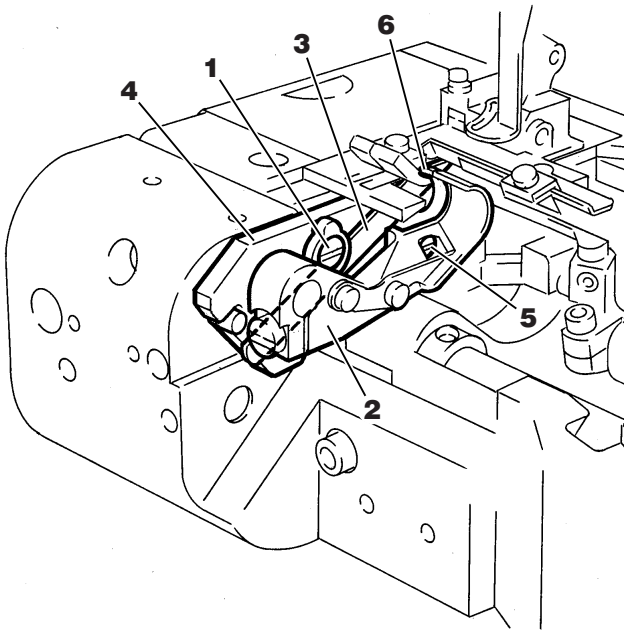
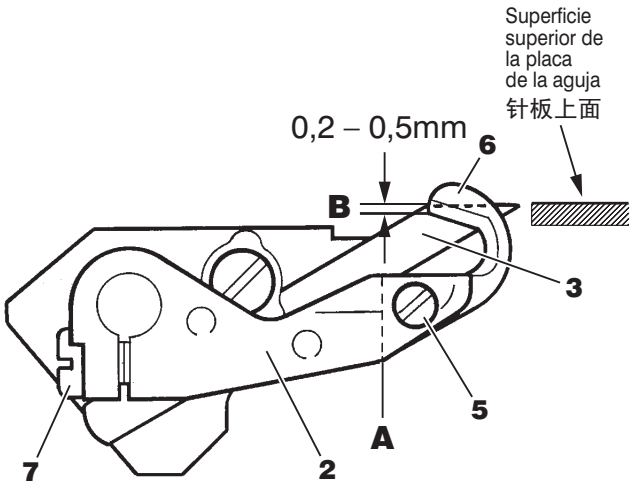


Fig.64
图 64



Ajuste del dispositivo para coser cintas elásticas (W662PCH-33A)
附带橡筋刀刃装置的调节（W662PCH-33A）

⚠PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar anteriormente la máquina y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para efectuar el ajuste de dispositivo para coser cintas elásticas.

在进行附带橡筋装置的调节时，请务必将缝纫机的电源开关关掉，将电源插头从插销上拔下来之后，请专门的技术人员进行操作。

Regulación del ajuste lateral del guía del elástico
橡筋导向左右位置的调节

Regule el ajuste lateral del guía **2** y del anillo de ajuste **4** en función del ancho del elástico a usar. Al respecto, suelte el tornillo **1** y mueva el guía **2** hacia la izquierda o hacia la derecha, y, suelte el tornillo **3** y mueva el anillo de ajuste **4** hacia la izquierda o hacia la derecha. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos **1** y **3**.

根据使用的橡筋的宽度调节导向 **2** 和挡环 **4** 的左右位置。
调节时，松开螺丝 **1** 将导向 **2** 松开螺丝 **3** 将挡环 **4** 向左或向右移动进行调节。调节后，拧紧螺丝 **1** 螺丝 **3**。

Ajuste de la holgura donde se inserta el elástico
橡筋插入缝隙的调节

En función del espesor del elástico a usar, ajuste la holgura entre el área **A** del prensatelas y de la cuchilla **5**. Al respecto, suelte el tornillo **7** para el tope **6** y el tornillo **8**.
Mueva la palanca **9** hacia arriba o hacia abajo. Moviendo hacia arriba la palanca **9**, se aumenta la holgura. Atornille el tornillo **8**.
Después de ajustar la palanca, genere una holgura de 0,2 mm entre el tope **6** y la palanca **9**. Luego,atornille el tornillo **7**.
El ajuste de la holgura modifica el movimiento de la chapa (véase la página 149). Por tanto, controle a la vista si se tiene el balance correcto entre la holgura y el movimiento.

根据使用的橡筋的厚度，调节插入橡筋时压脚的 **A** 部和刀刃 **5** 的缝隙。预先松开制动板 **6** 的螺丝 **7**。
调节时，松开螺丝 **8** 上下扳动杠杆 **9** 调节。将杠杆 **9** 越向上扳动橡筋插入缝隙就越宽。调节后拧紧螺丝 **8**。
调节杠杆后，使制动板 **6** 与杠杆 **9** 的缝隙为 0.2 ㎜，拧紧螺丝 **6**。
如果已进行了橡筋插入缝隙调节的话，刀刃的抬升量（参照第 149 页）也会变化，请注意平衡调节。

Fig.65
图 65

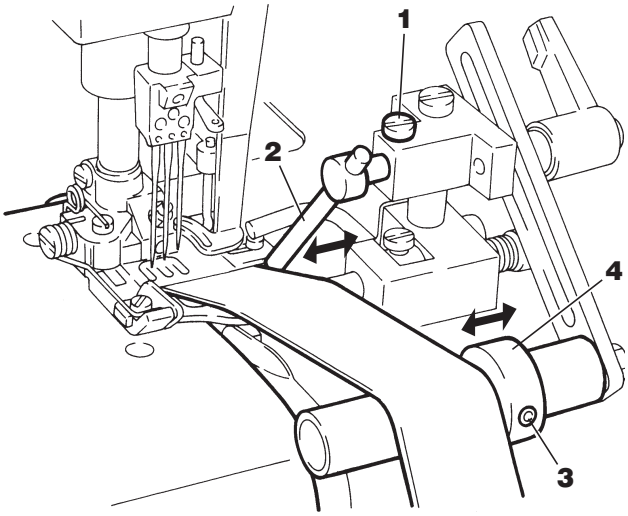


Fig.66
图 66

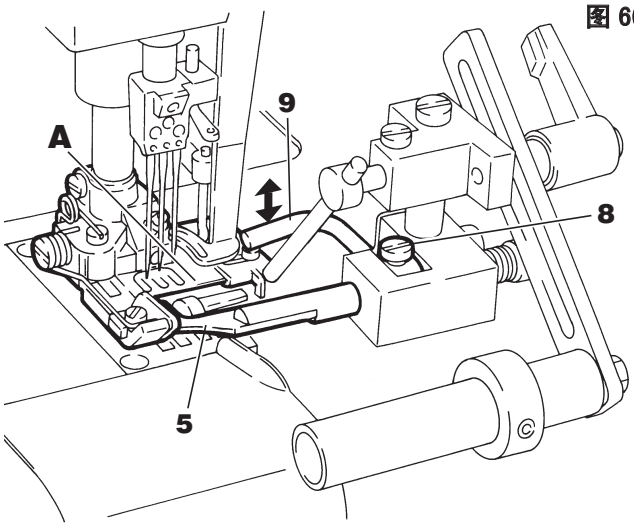
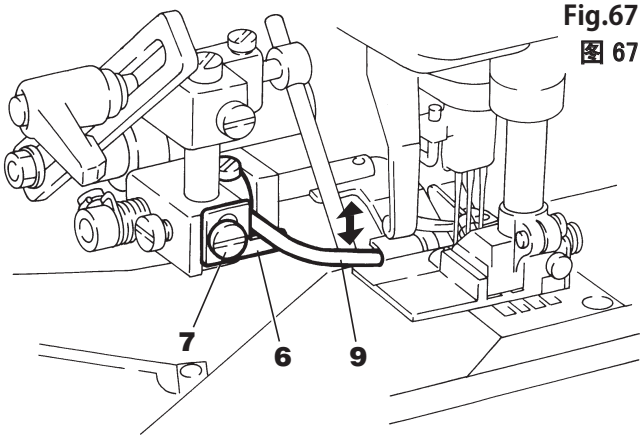


Fig.67
图 67



Ajuste del movimiento de la chapa
刀刃抬升量的调节

En función del espesor del material de costura a usar, ajuste el movimiento de la chapa **1**.
Al respecto, suelte el tornillo **5** para el tope **4** y el tornillo **2**. Mueva la palanca **3** hacia arriba o hacia abajo. Bajando la palanca **3** se aumenta el movimiento de la chapa.
Atornille el tornillo **2**. Después de ajustar la palanca, genere una holgura de 0,2 mm entre el tope **4** y la palanca **3**. Luego, atornille el tornillo **5**. El ajuste del movimiento modifica la holgura donde se inserta el elástico (véase la página 148). Por tanto,controle a la vista si se tiene el balance correcto entre la holgura y el movimiento.

根据使用的布料的厚度，调节刀刃 **1** 的上抬升量。
调节时，松开螺丝 **2** 上下扳动杠杆 **3** 调节。杠杆 **3** 越向下刀刃的抬升量越多。调节后拧紧螺丝 **5**。
调节杠杆后，使制动板 **4** 与杠杆 **3** 的缝隙为 0.2 ㎜，拧紧螺丝 **5**。 如果已进行了刀刃抬升量调节的话，橡筋插入缝隙（参照 148 页）也会变化，请注意平衡调节。

Fig.68
图 68

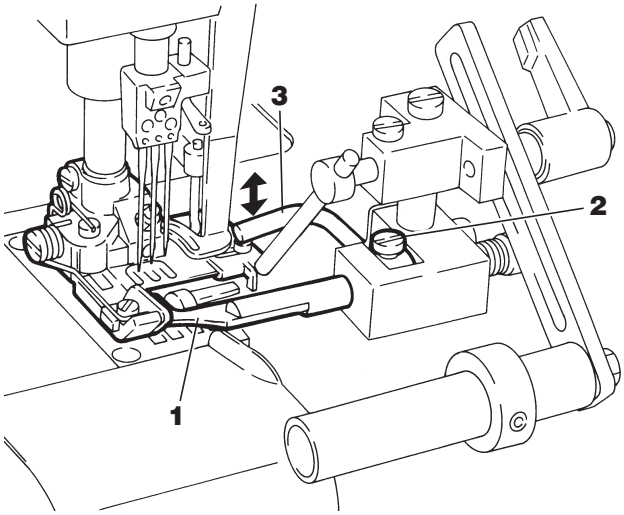
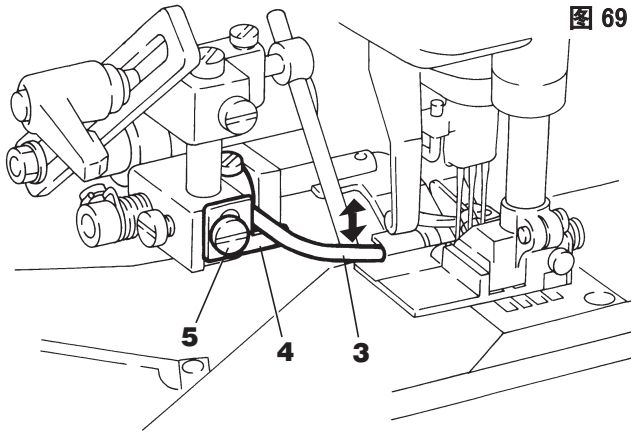


Fig.69
图 69



Ajuste de la presión de contacto cuando la cuchilla aprieta al material de costura
刀刃的布料压脚压力的调节

En función del espesor del material de costura a usar, ajuste la presión de contacto cuando la cuchilla **1** aprieta al material de costura. Al respecto, suelte el tornillo **6** y haga girar el anillo de ajuste **7** en dirección **A** o **B**.

- Para aumentar la presión de contacto, haga girar el anillo de ajuste **7** en la dirección de **A**.
- Para reducir la presión de contacto, haga girar el anillo de ajuste **7** en la dirección de **B**.

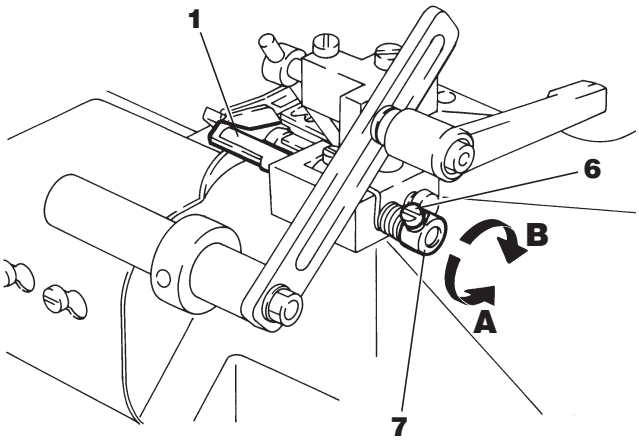
Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **6**.

根据使用的布料的厚度，调节刀刃 **1** 的布料压脚的压力。
调节时，松开螺丝 **6** 将挡环 **7** 向 **A** 方向或 **B** 方向旋转调节。

●挡环 **7** 向 **A** 方向旋转的话，刀刃 **1** 布料压脚的压力变强。
●挡环 **7** 向 **B** 方向旋转的话，刀刃 **1** 布料压脚的压力变弱。

调节后，拧紧螺丝 **6**。

Fig.70
图 70

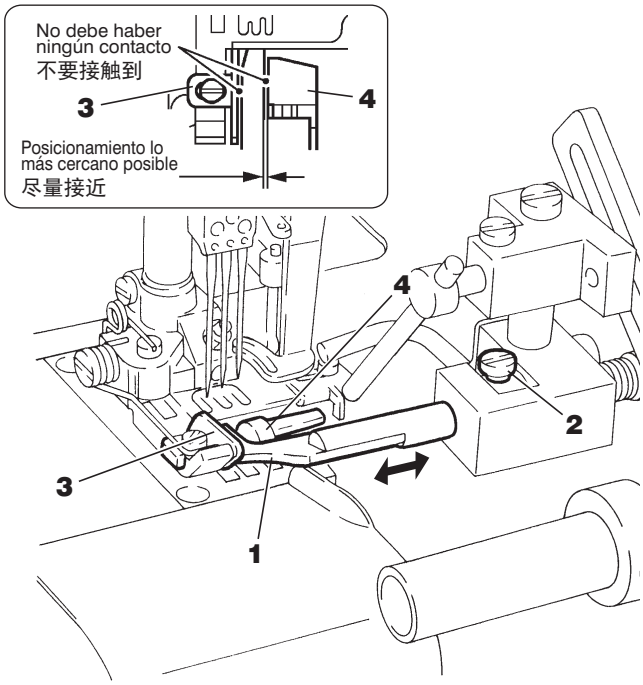


Regulación del ajuste lateral de la cuchilla
刀刃左右位置的调节

Cuando se hace el ajuste lateral del soporte cuchilla inferior del dispositivo FT (véase la página 146), hay que regular el ajuste lateral de la cuchilla **1**.
Al respecto, suelte el tornillo **2** y ponga la cuchilla **1** lo más cercano posible a la cuchilla superior **4**. Sin embargo, la cuchilla **1** no debe tener contacto con el guía del elástico **3** ni con la cuchilla superior **4**.
Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **2**.

FT 装置的下刀台左右位置的调节（参照 146 页）后，调节刀刃 **1** 的左右位置。
调节时，使刀刃 **1** 处于不要接触到橡筋导向 **3** 和上刀 **4** 任何一方的位置，尽量接近上刀 **4**。
调节后，拧紧螺丝 **2** 。

Fig.71
图 71

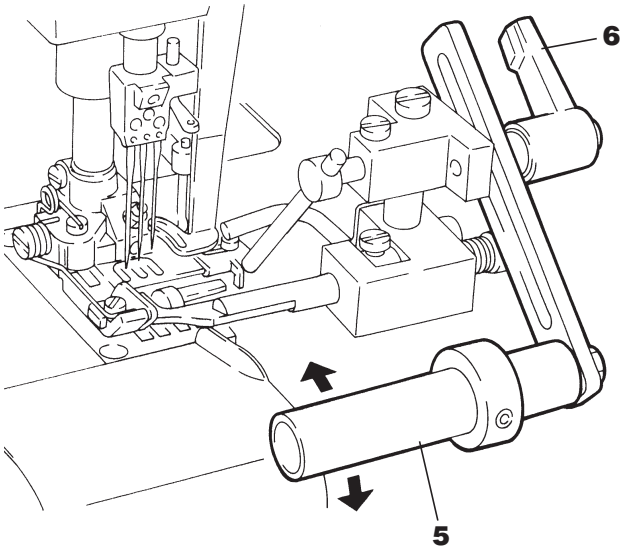


Posicionamiento del rodillo de tensión
橡筋伸张滚筒的安装位置的调节

According to the fabric to be employed and sewing conditions for the elastic, adjust the up-and-down and front-to-back positions of elastic tension roller **5**. Thanks to this adjustment,a space for handling the fabric is obtained.
To make this adjustment, loosen lever **6**, and move roller **5** up or down, or back and forth.
After this adjustment is made, tighten lever **6**.

根据使用的布料，橡筋的缝制条件调节橡筋伸张滚筒 **5** 的上下，前后位置。（根据这个调节，可以确保理开布料的空间）
调节时，松开杠杆 **6**，上下或前后移动滚筒 **5**。
调节后，拧紧杠杆 **6**。

Fig.72
图 72



Ajuste del dispositivo FT (para los modelos W662PCH-35B)
FT 装置的调节（W662PCH-35B）

Aplicación de grasa
注入润滑脂

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar siempre primero el suministro de energía y desenchufar la máquina cuando se aplica grasa a mano.

注入润滑脂时，请务必关闭缝纫机的电源开关，并从插座拔除电源插头。

Antes que se agote completamente la grasa, aplique una grasa recomendada por PEGASUS o equivalente (NLGI N°. 2, grasa saponificada a base de litio) para engrasar los puntos de engrase **2** (dos puntos) en el soporte **1**.

在润滑油用完之前，往托架 **1** 的润滑油注油口 **2**（两处）内注入飞马指定的润滑油或者相当于 NLGI No. 2 锂性肥皂润滑油。

Ajuste de la presión de las cuchillas
刀的啮合压力的调节

La presión de las cuchillas durante el solapo de cuchillas ha de ser tan reducida como sea posible, pero, sin embargo, suficiente para cortar el material de costura sin problemas.

1. Posicione la cuchilla superior **3** y la cuchilla inferior **4** según se indica en la Fig. 73, haciendo girar a mano la polea de transmisión de la máquina.
2. Para ajustar la presión de contacto, suelte el tornillo **6** y gire la tuerca **5** en el sentido de las agujas del reloj o en el sentido contrario a las agujas del reloj según sea necesario. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo **6** mientras controla que la posición de solapa no haya sufrido ninguna alteración.

● Para aumentar la preciòn girar la tuerca **5** en direcion **A**
● Para diminuir la preciòn girar la tuerca **5** en direcion **B**

关于上下刀的啮合压力，请在顺利地切割布料的范围内尽可能地将压力调节得弱一些。

1. 手动旋转缝纫机皮带轮，使上刀 **3** 和下刀 **4** 与图 73 一样位于交叉的位置。
2. 松开螺丝 **6** 左右旋转螺母 **5** 进行调节。调节后，请注意上述的刀交叉位置保持不变，然后拧紧螺丝 **6**。

●将调节螺母 **5** 向 **A** 方向旋转，啮合压力就会变强。
●将调节螺母 **5** 向 **B** 方向旋转，啮合压力就会变弱。

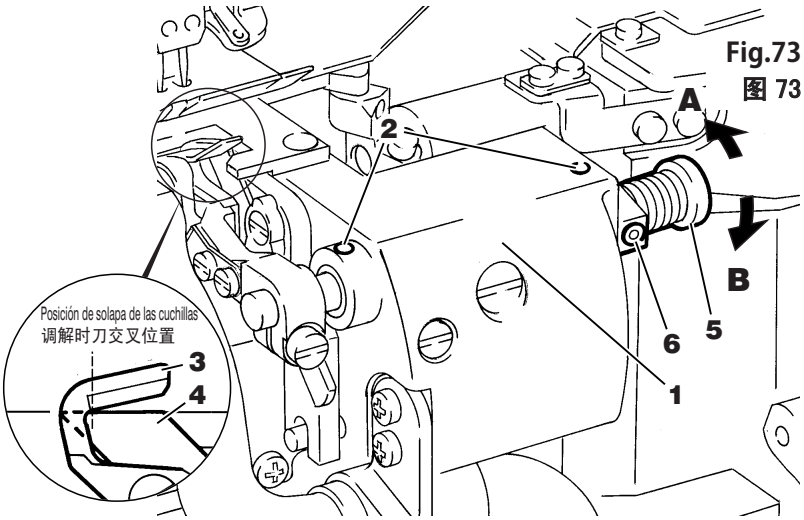


Fig.73
图 73

Ajuste del ajuste lateral del portacuchillas inferior
下刀台左右位置的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del portacuchillas inferior ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

进行下刀台左右位置的调节时，请务必关闭缝纫机的电源开关，从插座拔掉电源插头，并由专业技术人员进行操作。

1. Para ajustar la posicion de corte, aflojar el tornillo **1** y quita el tubo **2** tirando en direccion de la operaria.
2. Suelte los tornillos **3** y **4**. Mueva el soporte cuchilla inferior **5** hacia la izquierda o hacia la derecha.
3. Después del ajuste, atornillar nuevamente los tornillos **3**, **4**. Reemplace el tubo de aspiración **2** de acuerdo con lo estipulado en el punto «Posicionamiento del tubo de aspiración» de la página 153. Luego, atornille el tornillo **1**.

※ Ajustar nuevamente la presión de las cuchillas durante el solapo de cuchillas, después de haber ajustado el portacuchillas inferior.

1. 调节布料的切割位置时，请松开螺丝 **1** 将吸尘管 **2** 的前端扳出。
2. 松开螺丝 **3** ・ **4**，左右移动下刀台 **5** 进行调节。
3. 调节后，请紧固螺丝 **3** 、**4**。
   参照 153 页的“吸尘管的安装位置”将吸尘管 **2** 恢复原位，拧紧螺丝 **1**。

※ 调节下刀台之后，请重新调节刀的啮合压力。

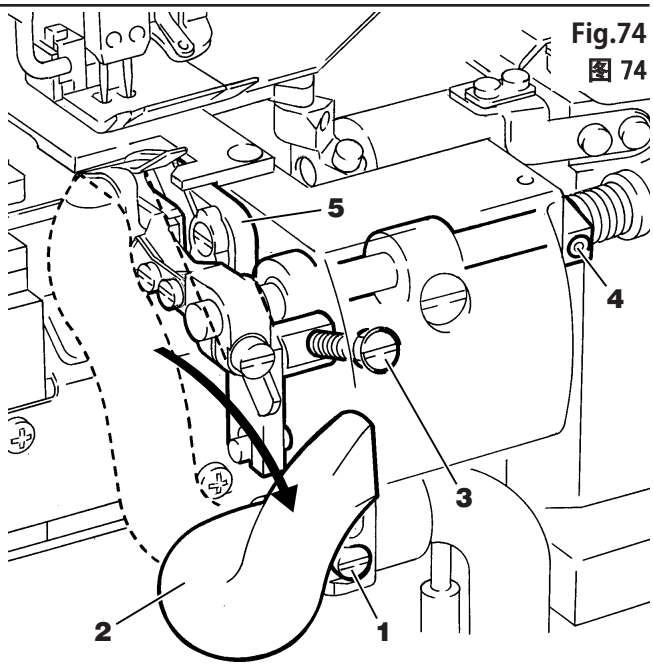


Fig.74
图 74

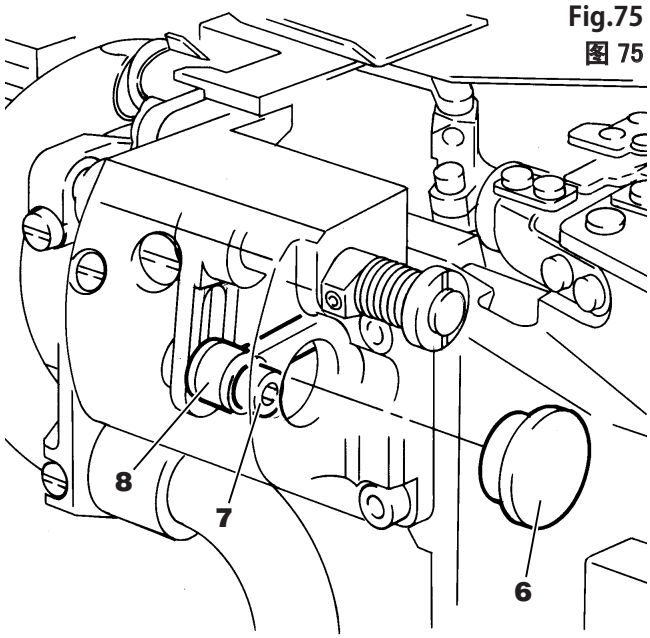


Fig.75
图 75

Ajuste de la carrera de la cuchilla superior
上刀上下量的调节

⚠PRECAUCIÓN 注意

Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente de la carrera de la cuchilla superior ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

Ajustar la carrera de la cuchilla superior según el espesor del material de costura.

1. Al respecto, desmontar el tapón de caucho **6**, soltar el tornillo **7** y desplazar el elemento de ensamble **8** hacia arriba o abajo respectivamente.

   ● Para aumentar la carrera: Desplazar el elemento de ensamble **8** hacia arriba.
   ● Para reducir la carrera: Desplazar el elemento de ensamble **8** hacia abajo.

2. Después del ajuste, atornillar el tornillo **7** y montar nuevamente el tapón de caucho **6**.

※ Ajustar nuevamente la presión de las cuchillas durante el solapo de cuchillas, después de haber ajustado la carrera de la cuchilla.

进行上刀的上下量的调节时，请务必关闭缝纫机的电源开关，从插座拔掉电源插头，并由专业技术人员进行操作。

请根据布料的厚度调节上刀的上下量。

1. 调节时，请通过卸下橡胶栓 **6**，松动螺丝 **7**，向上或向下移动环 **8** 来进行调节。

   ●向上移动环 **8**，上下量就会增多。
   ●向下移动环 **8**，上下量就会减少。

2. 调节后，请紧固螺丝 **7**，并安装橡胶栓 **6**。

※ 调节上刀的上下量之后，请重新调节刀的啮合压力。

Limpiado del tubo de aspiración
碎屑的清理

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Cuando Ud. limpia los recortes, siempre hay que desconectar anteriormente la máquina y sacar el enchufe del tomacorriente.

碎屑的清理时，请务必将缝纫机的电源开关关掉，将电源插头从插销上拔下来。

Cuando el tubo de aspiración **2** está atascado con recortes y no funciona correctamente, suelte el tornillo **1**, jale el fin del tubo de aspiración **2** hacia el operador y saque los recortes que provocan el atasco (véase la Fig. 76).

Para limpiar la parte más baja del tubo de aspiración **2** y el tubo de aspiración **3** (véase la Fig. 77).

1. Suelte el tornillo **1** y desmonte el tubo de aspiración **2**.
2. Saque los tornillos **4** y desmonte el tubo **3**.
3. Saque los recortes que provocan el atasco.
4. Apriete el tubo **3** en dirección de la flecha e incorpórelo a la máquina con los tornillos **4**.
5. Posicione el tubo **2** de acuerdo con lo estipulado abajo en el punto «Posicionamiento del tubo de aspiración». Después de controlar a la vista si el tubo de aspiración **2** está posicionado en su lugar, atornille el tornillo **1**.

吸尘管 **2** 内积满碎屑影响吸尘效果时，参照图 76 松开螺丝 **1** 将吸尘管 **2** 的前端扳出，清出积满的碎屑。

吸尘管 **2** 的内侧或者吸尘管 **3** 内积满碎屑时（参照图 77）

1. 松开螺丝 **1** 取下吸尘管 **2**
2. 松开螺丝 **4** 取下管子 **3**
3. 清除积满的碎屑
4. 将管子 **3** 按照箭头方向用螺丝 **4** 安装
5. 管子 **2** 请参照下面的“吸尘管的安装位置”确认安装位置后拧紧螺丝 **1**

Posicionamiento del tubo de aspiración
吸尘管的安装位置

Hacer girar la polea de transmisión de la máquina, hasta que la cuchilla superior se encuentre en la posición más baja de su carrera.
Para ajustar la posición lateral del tubo de aspiración **2**
El fin del tubo de aspiración **2** ha de estar lo más aproximado a la rampa de basura **5** como sea posible, aunque dicho tubo de aspiración **2** nunca debe tener contacto con la rampa de basura **5** (véase la holgura **A**).
Para ajustar la posición superior e inferior y de adelante hacia atrás del tubo de aspiración **2** Ajuste la posición del tubo de aspiración **2** y de la rampa de basura **5** de acuerdo con lo estipulado en el ajuste de la posición superior e inferior y de adelante hacia atrás del tubo de aspiración **2** en la Fig. 78. Después de efectuar este ajuste, monte el tubo de aspiración **2** en la máquina con el tornillo **1**.

Después del montaje del tubo de aspiración **2** en la máqina, cerciórese que el tubo de aspiración **2** no tenga contacto con los recubrimientos **6**, **7** u otras piezas adyacentes.

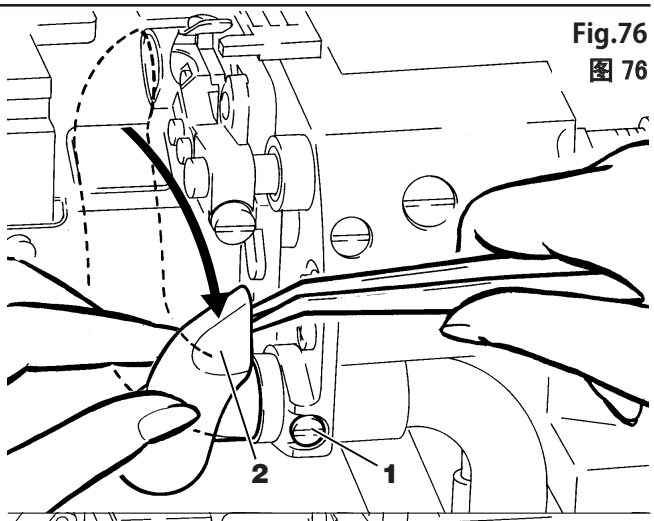


Fig.76
图 76

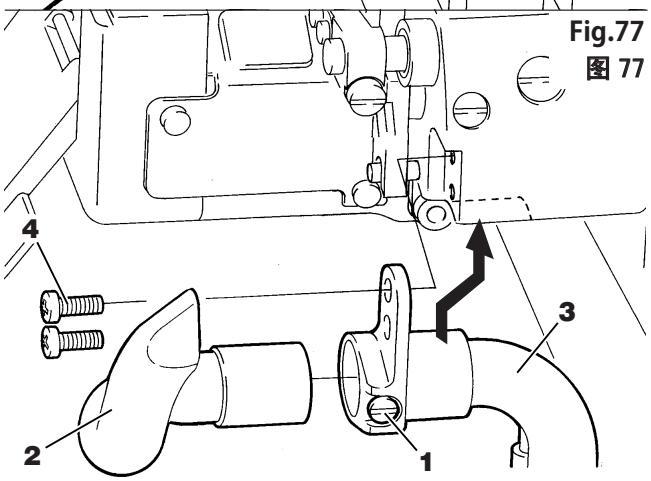


Fig.77
图 77

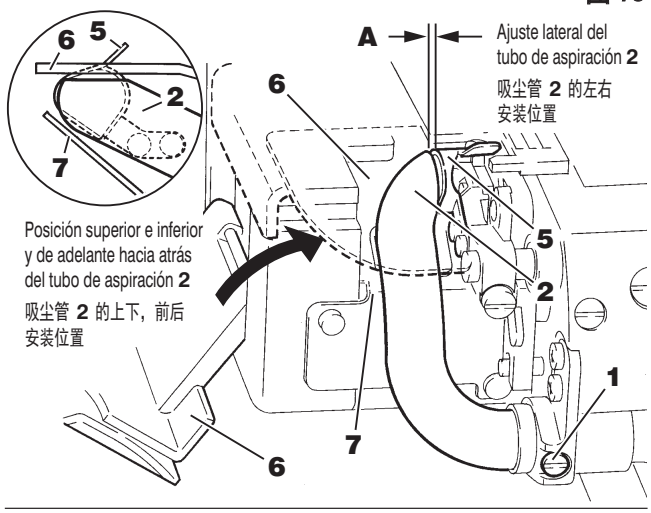


Fig.78
图 78

请旋转皮带轮，将上刀调节至最下位置。
吸尘管 **2** 的左右安装位置是在吸尘管 **2** 的前端与碎屑接收器 **5** 尽量保持接近，但不要接触，留出间隙 **A**。并且，吸尘管 **2** 的前后，上下位置与碎屑接收器 **5** 的位置关系请按图示调节，用螺丝 **1** 安装。（参照图 78）

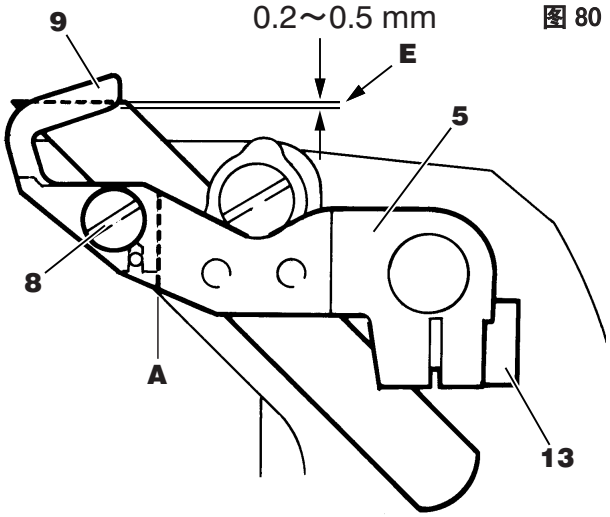
安装后，请确认吸尘管 **2** 没有与盖子 **6** 或 **7** 以及其他部件接触。

Cambio de las cuchillas
刀的更换

⚠PRECAUCIÓN 注意

Primera menta desconecte siempre la máquina, después saque el enchufe fuera de la caja de enchufe y finalmente encargue el intercambio y ajuste de las cuchillas solamente a mecánicos cualificados. Tenga cuidado con los filos cortantes de las cuchillas, para evitar una lesión de las manos y/o dedos.

Fig.80
图 80



Cambio de la cuchilla inferior

1. Para reemplazar la cuchilla inferior, suelte el tornillo **1** y jale el fin del tubo de aspiración **2** hacia el operador.
2. Suelte el tornillo **3**. Suelte el tornillo **4**. Desmonte la cuchilla inferior **6**, mientras mueve el soporte cuchilla superior **5** a la izquierda.
3. Desplazar el portacuchillas superior **5** hacia la izquierda. Calzar la nueva cuchilla **6** en la ranura del portacuchillas inferior **7**. Posicionar la cuchilla inferior **6** de tal forma que esté a ras con la superficie del tablero de la aguja. Atornillar el tornillo **3**.
4. Después de cambiar las cuchillas, posicione la cuchilla superior **9** y la cuchilla inferior **10** según se indica en la Fig. 79, haciendo girar a mano la polea de transmisión de la mquina. Luego, atornille el tornillo **4** mientras controla que la posición de solapa no haya sufrido ninguna alteración.

※ Reemplace el tubo de aspiración **2** de acuerdo con lo estipulado en el punto «Posicionamiento del tubo de aspiración» de la página 153. Luego, atornille el tornillo **1**.

Cambio de la cuchilla superior

1. Para reemplazar la cuchilla superior, suelte el tornillo **1** y jale el fin del tubo de aspiración **2** hacia el operador.
2. Saque los tornillos **11** y el conducto para recortes **12**.
3. Sacar el tornillo **8**. Sacar la vieja cuchilla superior **9**.
4. Monte la nueva cuchilla **9** con el tornillo **8**, mientras presiona hacia abajo la cuchilla nueva **9** en dirección de **B** y, simultáneamente, la presiona en dirección de **A**.
5. Monte el protector del material **12** con los tornillos **11** mientras aprieta la superficie **C** del protector del material **12** contra la cuchilla superior **9**. Ahora, la superficie superior del protector del material **12** ha de estar a ras con la superficie superior de la cuchilla superior **9** en el mayor grado posible.

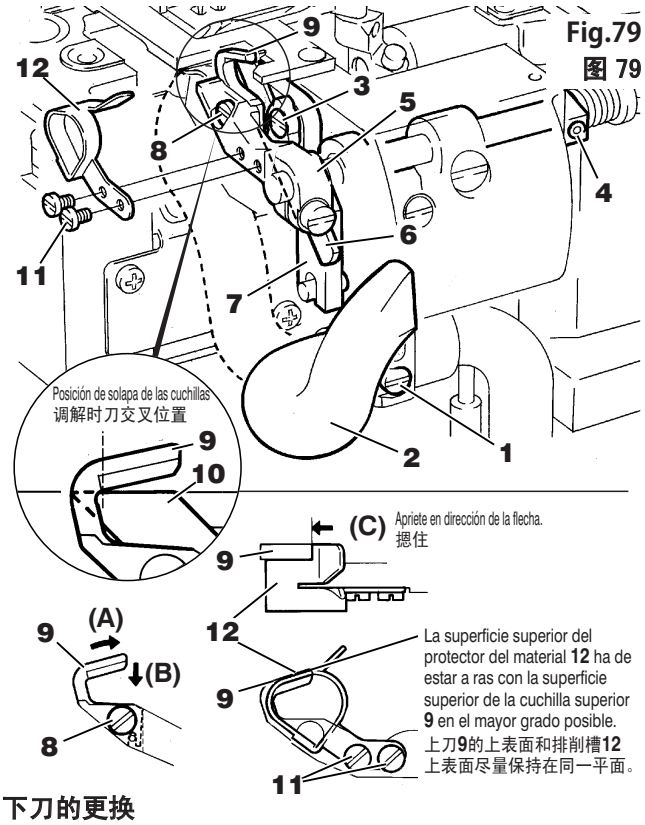
※ Reemplace el tubo de aspiración **2** de acuerdo con lo estipulado en el punto «Posicionamiento del tubo de aspiración» de la página 153. Luego, atornille el tornillo **1**.

Ajuste del traslapo de las cuchillas

Hacer girar la polea de transmisión de la máquina, hasta que la cuchilla superior se encuentre en la posición más baja de su carrera.
El traslapo de la cuchilla superior e inferior ha de ser de 0,2–0,5 mm (véase **E** en la Figura). Para el ajuste, soltar el tornillo **13** y desplazar el portacuchillas superior **5** hacia arriba o hacia abajo respectivamente. Después del ajuste, atornillar nuevamente el tornillo **13**.

在调节刀片时，务必将缝纫机的电源开关关掉，把电源插头从插座上拔下来之后，请专门的技术人员进行操作。刀片的刃部有划破手指的危险，操作时要特别小心注意。

Fig.79
图 79



下刀的更换

1. 调节时，请松开螺丝 **1** 将吸尘管 **2** 的前端扳出。
2. 松开螺丝 **3**。松开螺丝 **4** 一边将上刀台 **5** 向左移动一边卸下旧的下刀 **6**。
3. 请将上刀台 **5** 向左方向移动，将新的下刀 **6** 插入下刀台 **7** 的槽中，并将刀尖调至与针板上面相同的高度，紧固螺丝 **3** 。
4. 更换后，手动旋转缝纫机皮带轮使上刀 **9** 和下刀 **10** 与图 79 一样位于交叉的位置，并且注意在保持不变的情况下，拧紧螺丝 **4**。

※ 参照 153 页的“吸尘管的安装位置”将吸尘管 **2** 恢复原位，拧紧螺丝 **1**。

上刀的更换

1. 调节时，请松开螺丝 **1** 将吸尘管 **2** 的前端扳出。
2. 卸下螺丝 **11** 后，卸下排削槽 **12**。
3. 请卸下螺丝 **8** ，并卸下旧的上刀 **9** 。
4. 将新上刀 **9** 一边向前（**A** 方向）摁住，再向下（**B** 方向）摁住后，安装螺丝 **8**。
5. 将排削槽 **12** 的 **C** 平面向上刀 **9** 推进，使排削槽 **12** 的上表面尽量与上刀 **9** 的上表面保持在同一平面后，安装螺丝 **11**。

※ 参照 153 页的“吸尘管的安装位置”将吸尘管 **2** 恢复原位，拧紧螺丝 **1**。

刀的啮合调节

请旋转皮带轮，将上刀调节至最下位置。
请正确进行调节，以便上刀和下刀的啮合尺寸 **E** 达到如图所示的 0. 2 – 0. 5㎜。调节时，请松动螺丝 **13** ，并上下移动上刀台 **5**。
调节后，请紧固螺丝 **13** 。

Dimensiones de ajuste 调整基准数值

(mm)

	×□□□								
W662PCH-01G	232	Carrera alta 高扬程	10.3	4.3–4.5	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	240	Carrera alta 高扬程	9.8	3.9–4.1	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	248	Carrera alta 高扬程	9.4	3.5–3.7	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	356	Carrera alta 高扬程	9.0	3.1–3.3	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	364	Carrera alta 高扬程	8.6	2.7–2.9	8.2	5–5.3	17	0.8–1.2	
W662PCH-33A	356	Carrera alta 高扬程	9.0	3.1–3.3	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	364	Carrera alta 高扬程	8.6	2.7–2.9	8.2	5–5.3	17	0.8–1.2	
W662PCH-35B	240	Carrera alta 高扬程	9.8	3.9–4.1	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	248	Carrera alta 高扬程	9.4	3.5–3.7	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	356	Carrera alta 高扬程	9.0	3.1–3.3	8.6	5–5.3	17	0.8–1.2	
	364	Carrera alta 高扬程	8.6	2.7–2.9	8.2	5–5.3	17	0.8–1.2	

Tabla de comparación de tamaños equivalentes
针号对照表

Tamano japones 日本针号	#	9	10	11	14	16	18	21
Tamano metrico 德国针号	Nm	65	70	75	90	100	110	130

Aguja estándar
标准用针

W662PCH-01 **-33** **-35**	×□□□	Organ UY128GAS
	232	9S
	240	9S
	248	9S
	356	10S
	364	10S

Especificaciones de subclase de Serie **W600PC** **W600PC** 系列子型号规格表

Applicaciones 用途	Subclases 子型号	Número de agujas 针数（根）	Número de hilos 线数（根）	Distancia entre agujas 针距 (mm)	Movimiento del transportador principal 主送布运动量 (mm)	Movimiento del transportador diferencial 差动送布运动量 (mm)	Carrera del prensatelas 压脚抬升量 (mm)	Velocidad máx. (Puntadas/minuto) 最高旋转数（针 / 分）	Remarks 備考
Versátil 基本缝	**W662PCH-01G**	2	4	3.2・4.0・4.8	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2	5500	
		3	5	5.6	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2	5500	
				6.4			5.8		
Colocación de elásticos de tricotosa rectilínea 一般圆形松紧带缝纫用	**W662PCH-033A**	3	5	5.6	1.0–4.4	0.8–6.0	5.4	5000	
				6.4			5.0		
Dobladillo 折缝下摆	**W662PCH-035B**	2	4	4.0・4.8	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2	5000	
		3	5	5.6	1.0–4.4	0.8–6.0	6.2		
				6.4			5.8		

※ Si el movimiento del transporte diferencial es mayor de 4,5 mm la velocidad max. tiene que estar por debajo de 5000 Puntadas/minuto.
※ 将差动送布运动量设置在 4. 5㎜ 以上使用时，请将缝纫机的转速设定在 5000 针 / 分以下。

Tipo de puntada 针脚形式	602, 605
Tamaño de aguja 使用針	UY128GAS #9S UY128GAS #10S
Tamaño de máquina (AnxProfxAl) 整机尺寸（WxDxH）	W : 477 mm D : 278 mm H : 426 mm

Peso neto (sólo cabezal) 干燥时重量	40Kg
Peso bruto (con accesorios) 总重量	50Kg
Nivel de ruido de trabajo 噪音值	n=4,950rpm : LpA ≦ 79.1dB Medición de ruido de acuerdo a DIN45635 48A-1 DIN 45635 48A-1 遵循

付録 Appendices
Anhänge Appendices
Apéndices 附录

テーブル加工図
Schematic diagram of the sewing machine table
Skizze des Nähmaschinentisches
Schéma du plateau de la machine
Diagrama esquemático de la mesa de la máquina de coser
台板的加工图

※1

モーター取付穴(3-φ9)の位置寸法は三菱用です。

The holes 3-φ9 are used for positioning the Mitsubishi motor.

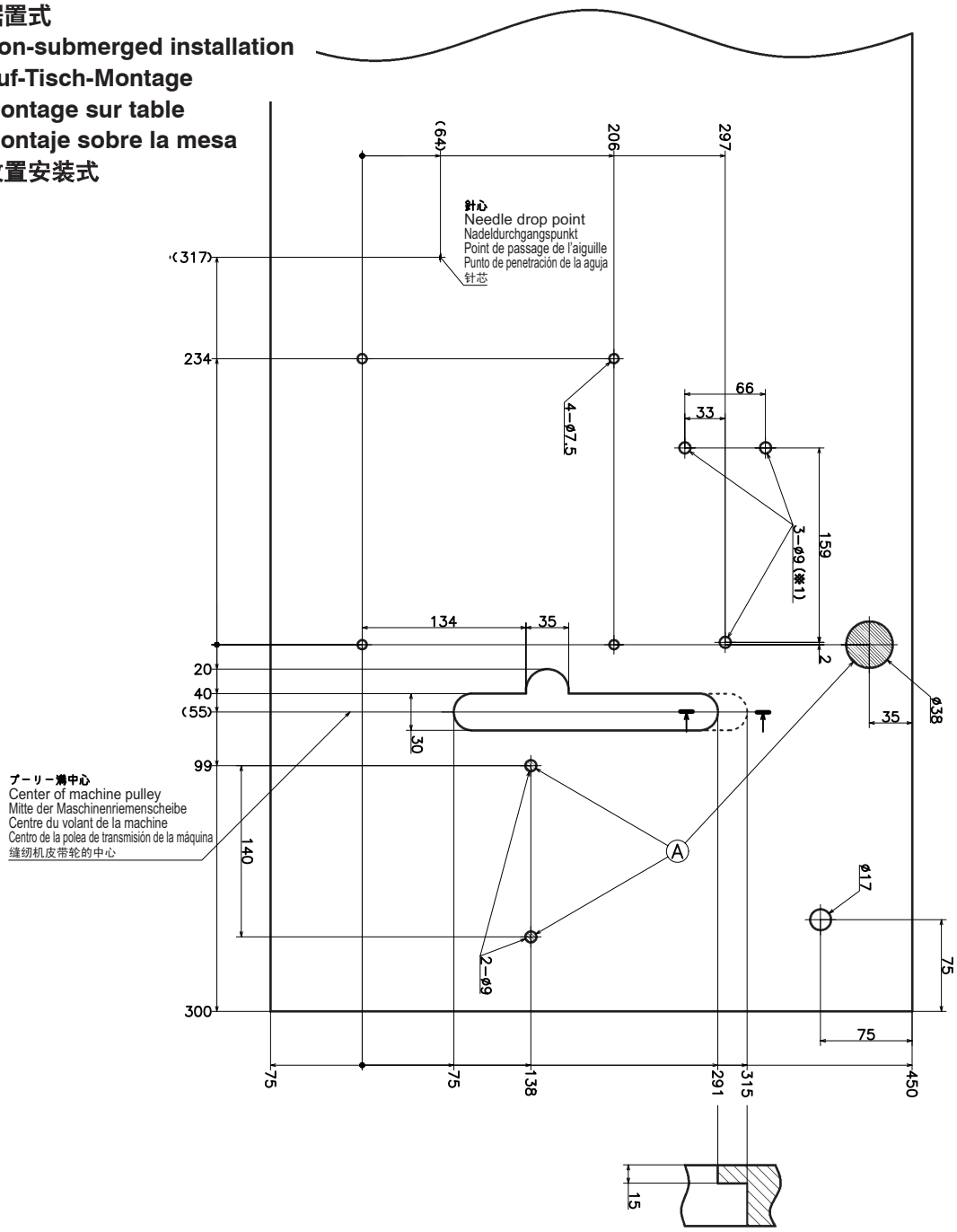
Die Löcher 3-φ9 werden für die Ausrichtung des Mitsubishi-Motors verwendet.

Les trous 3 (φ9) sont utilisés pour l'orientation du moteur Mitsubishi.

Si Los agujeros 3-φ9 se usan para posicionar el motor Mitsubishi.

电机安装孔(3-φ9)的位置尺寸为三菱专用。

据置式
Non-submerged installation
Auf-Tisch-Montage
Montage sur table
Montaje sobre la mesa
放置安装式



注 **Note Hinweis Remarque Nota** 备注

UT装置を取付ける場合は、Ⓐ部をカットしてください。

If you use UT device, cut area Ⓐ.

Wenn Sie die UT-Vorrichtung verwenden, schneiden Sie die Fläche Ⓐ ab.

Si vous utilisez le dispositif UT, coupez la surface Ⓐ.

Si usa el dispositivo UT, corte el área Ⓐ.

安装UT装置时，请切除Ⓐ部。

テーブル加工図
Schematic diagram of the sewing machine table
Skizze des Nähmaschinentisches
Schéma du plateau de la machine
Diagrama esquemático de la mesa de la máquina de coser
台板的加工图

※1

モーター取付穴(3-φ9)の位置寸法は三菱用です。

The holes 3-φ9 are used for positioning the Mitsubishi motor.

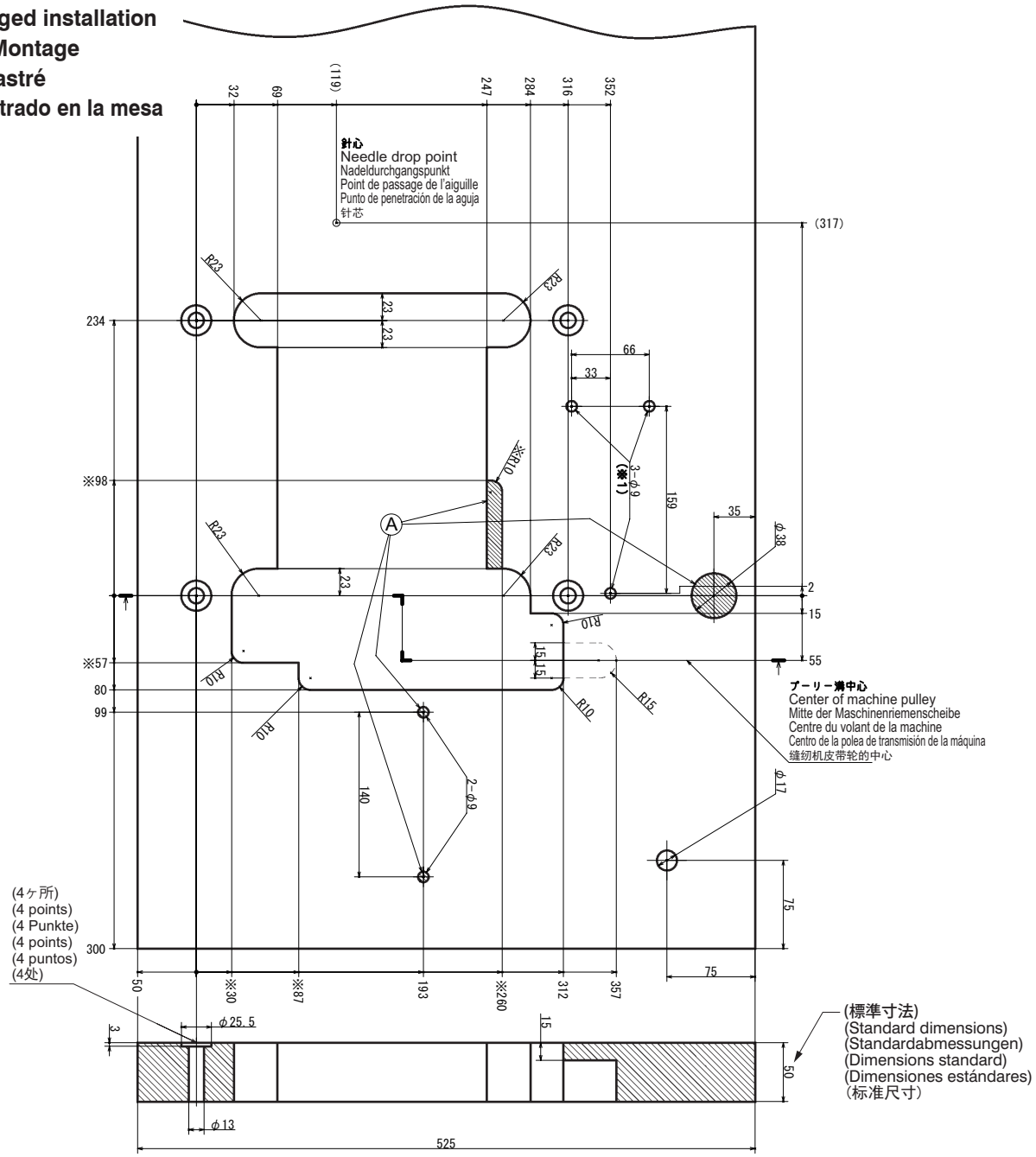
Die Löcher 3-φ9 werden für die Ausrichtung des Mitsubishi-Motors verwendet.

Les trous 3 (φ9) sont utilisés pour l'orientation du moteur Mitsubishi.

Si Los agujeros 3-φ9 se usan para posicionar el motor Mitsubishi.

电机安装孔(3-φ9)的位置尺寸为三菱专用。

半沈式
Semi-submerged installation
Abgesenkte Montage
Montage encastré
Montaje empotrado en la mesa
半下降安装式



注 **Note Hinweis Remarque Nota** 备注

UT装置を取付ける場合は、Ⓐ部をカットしてください。

If you use UT device, cut area Ⓐ.

Wenn Sie die UT-Vorrichtung verwenden, schneiden Sie die Fläche Ⓐ ab.

Si vous utilisez le dispositif UT, coupez la surface Ⓐ.

Si usa el dispositivo UT, corte el área Ⓐ.

安装UT装置时，请切除Ⓐ部。

ペガサスミシン製造株式会社

本社 〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2 TEL (06) 6458-4739
FAX (06) 6454-8785

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06)6458-4739
Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B207100000 December 2016
©2016 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

この取扱説明書に記載されている内容は、改良のため予告なく変更することがあります。

The description in this INSTRUCTIONS is subject to change without prior notice for improvement.

Änderungen dieser ANLEITUNG jederzeit vorbehalten.

Sous réserve de modification des présentes INSTRUCTIONS sans préavis.

El contenido de estas INSTRUCCIONES puede modificarse sin previo aviso.

此说明书所登载的内容，有因机器改进而事先不预告进行变更的情况。