



PEGASUS®

AT · KS · KH Device

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Cortacintas automático (AT)

Cortacadeneta vertical en vacío (KS)

Cortacadeneta plano en vacío (KH)

使用说明书

自动切带装置 (AT)

横向吸入式链切器 (KS)

下向吸入式链切器 (KH)

AT Device

MX3200, MX5200, M932, M952

Models: AT6F, AT8F

M922

Models: AT6F

KS Device

MX5200, M952

Models: KS8B, KS8C

KH Device

MX3200, M932

Models: KH8B, KH8C



INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Gracias por comprar el dispositivo de ahorro de mano de obra de pegaso.

Estudie este manual muy cuidadosamente antes comenzar cualquiera de los procedimientos y, luego, use el dispositivo correctamente y con seguridad.

Guarde este manual en un lugar conveniente para rápida referencia cuando sea necesario.

使用说明书

这次特意采购飞马牌省力装置，表示由衷的谢意。

请在使用本省力装置之前，仔细阅读本说明小册充分了解内容，以期安全使用且避免意外。

本说明小册请阅读后还妥善保管，以便按需随时翻阅。

CONTENIDO

目录

1. Introducción	1
2. Indicaciones de peligro, aviso y precaución	2
3. Normas de seguridad	4
4. Observaciones sobre los procesos siguientes	6
5. Posición de los letreros avisadores de peligro y dispositivos protectores al lado de la máquina	9
6. Dispositivos protectores	10
Especificaciones de la unidad de mando	10

Aplicaciones y funcionamiento	11
Diagrama esquemático de la mesa de la máquina de coser	12
Montaje de los elementos	14
Montaje del tablero de control	14
Montaje de la caja de mando	15
Montaje de la unidad de la palanca	15
Instalación del imán del alzaprensatelas (AT6F)	16
Montaje de la válvula electromagnética (exceptuando AT6F)	16
Conexión de los cables eléctricos	17
Conexión de las líneas de aire (exceptuando AT6F)	20
Instalación del recubrimiento trasero (AT8F)	23
Ajuste de la altura del imán del alzaprensatelas (AT6F)	23
Montaje del micro	24
Ajuste de la presión del pedal	25
Regulación del aire comprimido (exceptuando AT6F)	25

Descripción del tablero de control	26
Ajuste del modo	28
Ajuste de la velocidad máxima de la máquina	29
Ajuste de la sensibilidad del sensor	30
Ajuste y/o configuración del número de puntadas para retardar la operación del cortador al comienzo de la costura (AT6F, AT8F)	32
Configuración del número de puntadas para aspirar la ligüeta al comienzo de la costura	33
Ajuste y/o configuración del número de puntadas para retardar la operación del cortador al final de la costura (AT6F, AT8F)	34
Configuración del número de puntadas para retardar el proceso de aspiración de la ligüeta al final de la costura	35
Configuración del número de puntadas para aspirar la ligüeta al final de la costura (AT6F, AT8F)	36
Contador de piezas	37
Configuración de las repeticiones de una operación	38
Ajuste del número de puntadas para soltar la tensión del hilo (KS8C, KH8C)	40
Ajuste del número de puntadas para efectuar una operación intermitente del sistema de colección de desechos	42
Ajuste de la luminosidad de la luz DEL	43
Regulación de los ajustes antes de arrancar la máquina	44
Configuración de la función extra para el KS y KH	45
Inicialización	46

Costura	47
Modo de reemplazar y ajustar cuchillas	50
Funciones	60
Lista de siglas de fallo	64
Diagrama de conector (para el modelo el dispositivo)	66

1. 前言	1
2. 警告标记	2
3. 安全措施	4
4. 各操作过程的注意事项	6
5. 警告标签粘贴的位置与安全保护装置	9
6. 安全保护装置	10
控制箱规格表	10

装置的用途·性能	11
台板的加工图	12
各部件的安装	14
控制操作盘的安装	14
控制箱的安装	15
速控器的安装	15
抬压脚电磁铁的安装 (AT6F)	16
电磁阀的安装 (AT6F 以外)	16
线路的连接	17
管道连接 (AT6F 以外)	20
后护盖的安装 (AT8F)	23
调节抬压脚电磁铁的高度 (AT6F)	23
手动开关的安装方法	24
踏板正踩、反踩压力的调节	25
气压压力的调节 (AT6F 以外)	25

操作盘各部的名称及功能	26
模式设置	28
最高转速的设定	29
传感器的灵敏度调节	30
前切刀动作延迟针数的设定 (AT6F, AT8F)	32
前吸气针数的设定	33
后切刀动作延迟针数的设定 (AT6F, AT8F)	34
后吸气动作延迟针数的设定	35
后吸针数的设定 (AT6F, AT8F)	36
产量计数	37
连续缝制的设定	38
松线针数的设置 (KS8C)	40
吸尘装置的间歇运转设置	42
LED 指示灯的亮度调节	43
缝纫机启动相关设定	44
KS, KH 追加功能的设置	45
初始化	46

缝制	47
切刀的更换和调整	50
功能一览	62
错误代码一览表	65
插座图 (装置用)	66

Sírvase leer detenidamente estas normas para
su propia seguridad.

1. Introducción

● En este manual se describe el uso seguro del dispositivo.

● Sírvase leer el presente manual muy atentamente y no comience con ningún trabajo hasta haber comprendido perfectamente el manejo, ajuste y mantenimiento del dispositivo.

● Al trabajar con máquinas de coser industriales, Vd. siempre se halla en las proximidades de piezas móviles, como es el caso de la aguja, por ejemplo. Esto deberá tenerlo siempre en cuenta. Para prevenir accidentes, habrá que utilizar sin falta los dispositivos de protección que Pegasus suministra con la máquina.

Este manual de instrucciones y las instrucciones para el manejo de la máquina deberán entregarse al personal de servicio, el cual deberá leer ambos detenidamente.

A continuación, habrá que tomar las medidas necesarias antes de comenzar a trabajar en la máquina de coser y en el dispositivo.

安全须知

请先仔细阅读。

1. 前言

● 本使用说明书是为了安全使用本省力装置特意编辑的。

● 应在使用本装置之前仔细阅读本小册，而预先充分理解本省力装置的维修、保养、检验等方法，以期准确使用且避免意外。

● 工业专用缝纫机既缝纫针等缝纫零件的动作极为快速，而操作人员都在紧靠快速动作的机构旁边工作，因而，须知会有接触它的危险。为此，由本公司按需供给安全用零件，同时，各操作人应按规准确且安全的操作，始能保证安全保护。希望各位客户和使用这种缝纫机单位的有关人员，仔细阅读本小册并读缝纫机使用说明书，充分了解安全上所须的各项目，预先安排所要的安全措施，以便妥善活用省力装置。

Sírvase leer detenidamente estas normas para **su propia seguridad.**

安全须知 请先仔细阅读。

2. Indicaciones de peligro, aviso y precaución

Para prevenir accidentes, se utilizan en nuestros productos y en este manual indicaciones (símbolos y/o signos), las cuales señalan la importancia del peligro. Léalas detenidamente y atégase a las instrucciones.

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.

2. 警告标记

本小册以及省力装置，为了使用的安全按各危险的程度 分开使用警告标志。请理解其内容，应严守警告指示。

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	Indica posibles peligros que pueden generar lesiones y daños.	操作有错误时，可能会导致轻伤或中度伤害以及产品的损坏。

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。
	Lea atentamente antes de usar. Guarde para consultar en el futuro.	请在使用前阅读。 并保存以备将来参考使用。
	Indica la dirección 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

El dispositivo está concebido de tal forma, que tanto la calidad como la productividad se aumentarán conforme a sus exigencias. De ah que el dispositivo nunca deberá usarse para otros fines que no cumplan con los arriba indicados.

② Condiciones ambientales

Existen condiciones que pueden mermar la duración de vida, la función, el rendimiento y la seguridad del dispositivo ahorrador de trabajo.



Por razones de seguridad, el dispositivo no deberá utilizarse cuando existan las condiciones enumeradas a continuación.

1. !El dispositivo no deberá utilizarse en las proximidades de objetos que causen ruido, como es el caso de aparatos soldadores de alta frecuencia, por ejemplo!
2. !El dispositivo no deberá almacenarse ni usarse en un aire ambiente que contenga vapores de productos químicos, ni tampoco exponerse a éstos!
3. !El dispositivo no deberá exponerse a altas temperaturas o a los rayos solares directos y no utilizarse al aire libre!
4. !El dispositivo no deberá usarse en caso de alta humedad del aire o altas temperaturas ambiente!
5. !El dispositivo no deberá utilizarse cuando las fluctuaciones de tensión sean mayores de $\pm 10\%$ de la tensión nominal!
6. !El dispositivo no deber colocarse en un lugar en el que no se disponga de la tensión de la red prescrita para el mando del motor!
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. !Procúrese de que el dispositivo no entre nunca en contacto con el agua!

3. 安全措施

①用途·目的

本省力装置系为了提高缝纫工作的质量，同时以生产效率的提高为目的，特意研制开发的产品。从而，希望符合这种宗旨的用途来使用。决不要用于其他用途为盼。

②使用环境

本省力装置务必在良好环境下使用，否则会给装置的耐用寿命、功能、安全性能带来不佳影响。



为了安全保护，请勿在下列环境条件之下使用。

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. 省力装置会受不佳影响的气氛中或温度，并潮湿的场所。
5. 额定电压常超过 $\pm 10\%$ 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. 省力装置会被水淋湿的地方。

③ Medidas de seguridad



(1) Medidas de seguridad al realizar trabajos de reparación en el dispositivo ahorrador de trabajo

- Al hacer trabajos de mantenimiento, es decir, control, reparación, limpieza, etc., habrá que desconectar la máquina y sacar el enchufe de la caja de enchufe. Seguidamente, es conveniente pisar el pedal para asegurarse de que la máquina no arranca.

Cuando haya que efectuar trabajos de mantenimiento en la máquina y/o en el dispositivo en estado conectado, esto deberá llevarse a cabo con el mayor cuidado posible ya que la máquina y/o el dispositivo podrían ponerse en marcha involuntariamente.

Para evitar accidentes, causados por haber manejado la máquina de forma indebida, deberían fijarse formas de proceder propias para el manejo seguro y atenerse siempre a ellas.

- Los trabajos de mantenimiento rutinarios a realizar diariamente y/o reparaciones en la máquina y/o en el dispositivo, solamente deberán ser efectuados por personal debidamente entrenado.



● No haga transformaciones o modificaciones en la máquina y/o en el dispositivo por su propia cuenta.

※ Diríjase para tal fin a su agencia local de ventas Pegasus o a su representante.



(2) Antes de la puesta en marcha

- Antes de poner la máquina en marcha, deberá comprobar el cabezal, la unidad de la máquina y el dispositivo para asegurarse de que no están deteriorados y/o de que no presentan ninguna anomalía.
Las piezas defectuosas deberán repararse o intercambiarse inmediatamente.
- Para evitar accidentes, siempre asegúrese de que las cubiertas blandas y las guardas blandas estén adecuadamente aseguradas.
Nunca remueva las cubiertas y guardas blandas.



(3) Cursillos de adiestramiento

- Para prevenir accidentes, tanto el personal de manejo, el de servicio y el de mantenimiento 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.

③ 安全措施



(1) 进行维修保养、检验时的安全保护

- 当进行省力装置的检验、检修、清理等维修工作时，应先断开缝纫机的电源开关，还要由插座拔掉电源插头，并试试踏缝纫机的踏板，而确认它不动作，才可进行。如需接通电源的状态进行维修工作时，应先安排安全工作步骤，应按其进行，以防止缝纫机突然暴乱动作或误动作，更避免意外事故。

- 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人员来进行。



● 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

- 开始操作省力装置之前，应仔细检验缝纫头、缝纫组件、机体，确认无损伤、功能不良等，始可开动装置。如有何反常现象，应立即修理，或安排所需措施。
- 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) 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。

4. Observaciones sobre los procesos siguientes

PRECAUCIÓN

① Desembalaje

La máquina y el dispositivo son embalados en cajones (y en envolturas de plástico) antes de despacharlas en fábrica. Dichos cajones y envolturas de plástico deberán desembalarse por el orden correcto de acuerdo con las instrucciones indicadas en los mismos.

② Instalación, equipamiento

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 estén 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 causar daños.

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.

4. 各操作过程的注意事项

注意

① 开箱

本装置的各项零部件，在工厂都用纸箱或塑料袋包装然后出厂，到货后开箱时应先看看纸箱或塑料袋的边印等文字，确认上下，然后从上边者顺序开箱并取出为要。

② 安装·准备

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。

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火灾，甚至引起火灾。

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.

Puesta a tierra

1. Conecte los conductores a tierra de la máquina de coser al borne de puesta a tierra.

2. Para evitar accidentes debido a corriente parásita o a insuficiente resistencia dieléctrica, asegúrese de haber hecho instalar un enchufe apropiado por un electricista.

3.  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

③ Antes de la puesta en marcha

1. Compruebe a ver si los cables, las conexiones y los tubos de aire comprimido están deteriorados, así como las uniones sueltas y los nudos y ponga a continuación la máquina en marcha.

2.  Al realizar la conexión, no acerque las manos u otras partes del cuerpo a la aguja o a la correa del motor.

3. La máquina, junto con el dispositivo ahorrador de trabajo, solamente deberá ser utilizada por el personal que haya leído atentamente este manual de instrucciones y las instrucciones de manejo.

4.  Los puntos bajo "2. Indicaciones de peligro, aviso y precaución" deberán leerse atentamente. En caso necesario, es conveniente instruir al personal de manejo en lo referente a la seguridad en el puesto de trabajo.

AVISO

④ Medidas de precaución durante el funcionamiento y demás operaciones

1.  Durante la costura, la zona del prensatelas supone un gran peligro. Por esta razón, no acerque las manos o cualquier otra parte del cuerpo al prensatelas.

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。

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. 为防止因漏电或绝缘耐压性能不足造成事故，请让具有电气专业知识的人员正确安装电源插头。

3.  在缝纫头的规定地点准确地装设接地线为要。

警告

③开始操作前的注意

1. 在接通电源之前，应仔细检验是否有电线、电缆、连接器和软管的损伤、脱落、松弛、松动等，如发现异常，须立即修理。

2.  刚要接通电源时、决不应该靠近缝纫针附近。

3. 本省力装置，必须让经过所需培训教育的操作人员来操作，更让他们预先熟悉本小册以及使用说明书，理解内容后方可操纵。

4.  同时，应预先仔细翻阅“2. 警告标记”危险标志、警告标记的各项内容并充分掌握，还认为有需要时，需实施操作人员的安全培训。

警告

④操作 及 使用须知

1.  装置在开动之中动作部位有危险，尤其手指、身体挨不得压脚，以免意外。

2. Para prevenir accidentes, mantenga alejadas toda clase de sustancias ajenas como, p.ej., agua u otros líquidos o piezas metálicas.
3. Póngase ropa de trabajo que no pueda engancharse en la máquina.
4.  No deje nunca herramientas ni otros objetos innecesarios en las proximidades del dispositivo.
5. Para prevenir accidentes, asegúrese de que todas las tapas y dispositivos de seguridad estén debidamente colocados.
6. 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.
7. Desconecte la máquina/dispositivo siempre que abandone el tablero.
8. Caso de presentarse algún fallo, deje de usar la máquina. Desconecte la máquina y realice inmediatamente un control, una reparación u otros pasos necesarios.
9.  ¡Atención!: ¡Cuide de no acercar las manos y/o los dedos a los filos cortantes de la cuchilla.

2. 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。
3. 操作本省力装置时应留意穿适当的工作衣服，以免衣服卷进旋转部位。
4.  不应在省力装置周围随便放置工夹具以及其他无需缝纫工作的东西。
5. 操作时不应拆下安全保护罩，以防止事故。
6. 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。
7. 暂时离开缝纫机时，应断掉电源，接通电源的状态不可擅离岗位。
8. 省力装置上万一发生有何异常，应立即停机还要断掉电源，同时，进行检验、修理等所需措施。
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。

PRECAUCIÓN

⑤ Mantenimiento, control, reparaciones

1. Los trabajos de mantenimiento, control y reparación no deberán ser realizados más que por personal cualificado después de haber leído detenidamente estas instrucciones.
2. Los trabajos de mantenimiento a realizar diariamente de forma rutinaria o en intervalos periódicos deberán efectuarse besándose en este manual de instrucciones.
3. En el caso de reparaciones, solamente deberán utilizarse piezas originales Pegasus. Pegasus no se hace responsable de accidentes ocasionados por trabajos de reparación/ajuste inapropiados y/o por el empleo de piezas no originales.
4.  No haga transformaciones o modificaciones en el dispositivo/máquina por su propia cuenta. Pegasus no se hace responsable de accidentes ocasionados al realizar transformaciones o modificaciones.
5. Después de efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparación en la máquina o en el dispositivo, asegúrese siempre de que no se presenten fallos al conectar la máquina.
6. Para evitar fallos, retire del dispositivo, antes y después de funcionar la máquina, las pelusillas y otras sustancias extrañas.
7. Después de haber realizado comprobaciones y/o trabajos de mantenimiento, vuelva a colocar las tapas de seguridad.

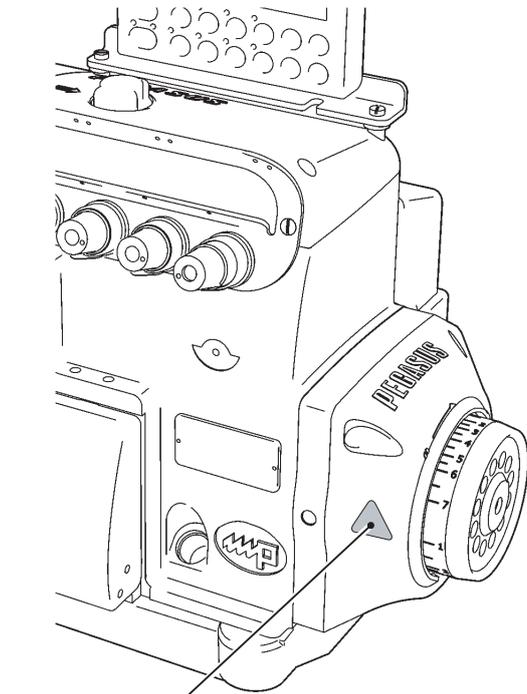
注意

⑤ 维修·保养·检修

1. 本装置的维修保养工作，应托限于经特别培训的专门检修人员进行，还要让他们充分掌握本小册的各项注意内容。
2. 有关省力装置的日常检修以及定期检验或拆修，应按照本小册实行。
3. 需要更换零部件时，应使用本公司供给的规定产品。万一客户随便使用规定以外的零部件，或进行不合适的修理或调整，因之招致的事故本公司无法负责。
4.  请勿客户独自任意改造本装置，否则会招致意外危险。
5. 检修、保养工作完毕后，重新接通电源之前，应确认危险之有否。
6. 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。
7. 为进行检修·保养的需要拆下安全保护罩时，工作完毕后应再装配在原位。

5. Posición de los letreros avisadores de peligro y dispositivos protectores al lado de la máquina

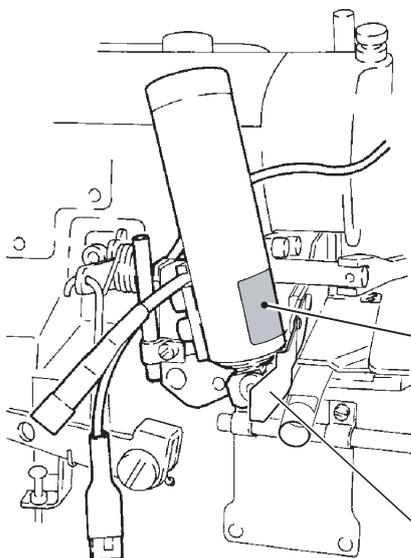
5. 警告标签粘贴的位置与安全保护装置



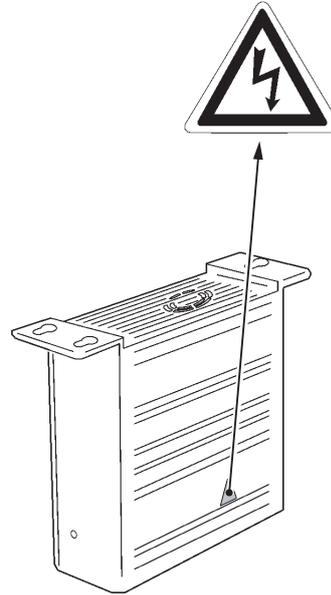
Rótulo de precaución referente a la polea de transmisión
注意传动轮标签

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。

AT6F



Recubrimiento del vástago de la cuchilla
切刀轴盖

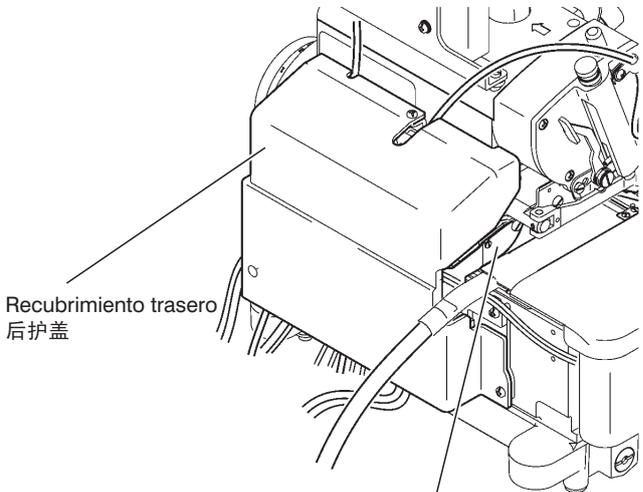


Etiqueta de peligro de electrochoques
触电危险标签

Para evitar calambres eléctricos, nunca abra el recubrimiento. La tensión de la red es CA 200 V - 240 V

为防止发生触电事故, 请勿打开盖子。
此外, 请使用AC200V-240V的电压。

AT8F



Recubrimiento trasero
后护盖

Recubrimiento del vástago de la cuchilla
切刀轴盖

Etiqueta de precaución para la pieza de unión del vástago de la cuchilla
注意切刀轴环标签

Guarde distancia al cilindro, cuando la máquina está en marcha, para evitar lesiones en los dedos.

为了防止造成伤害, 当机器运行时请保证手不要接近切刀轴环。

6. Dispositivos protectores

En este epígrafe se describen todos los dispositivos protectores. Por tanto, lea cuidadosamente las siguientes indicaciones.

PRECAUCIÓN

Dispositivos protectores

(1) Recubrimiento trasero

 Nunca desmonte el recubrimiento trasero.

El recubrimiento trasero protege al cilindro del alzaprensatelas, a las líneas de cableado y a los tubos de empalme.

La varilla para el cilindro del alzaprensatelas se mueve de arriba hacia abajo, cuando la máquina está en marcha.

Para proteger al cuerpo contra contactos con la varilla para el cilindro del alzaprensatelas, nunca desmonte el recubrimiento trasero.

(2) Recubrimiento del vástago de la cuchilla (AT6F, AT8F)

 Nunca desmonte el recubrimiento del vástago de la cuchilla.

El recubrimiento del vástago de la cuchilla protege el lado posterior del vástago de la cuchilla.

El vástago de la cuchilla se mueve describiendo un arco, cuando la máquina está en marcha.

Para proteger al cuerpo contra contactos con el vástago de la cuchilla, nunca desmonte el recubrimiento del vástago de la cuchilla.

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) 后护盖

 不要拆卸

抬压脚气缸的线和管都有后盖遮盖。

抬压脚气缸的连杆在缝制时会上下运动，为了避免其与人接触发生危险，务必要装上后盖。

(2) 切刀轴盖 (AT6F, AT8F)

 不要拆卸

刀轴后有刀轴盖遮盖。

刀轴在缝制时会呈圆弧状的运动，为了避免其与人接触发生危险，务必要装上刀轴盖。

Especificaciones de la unidad de mando 控制箱规格表

Tensión nominal 额定电压	Monofásica 单相 AC220-240V ± 10%
Frecuencia 频率	50Hz/60Hz
Velocidad de cosido 缝纫速度	200-8000 Puntadas/minuto 针 / 分
Potencia nominal 额定输出效率	550W
Corriente de cortocircuito 短路电流	15A

※ Nunca intente desensamblar la caja de mando.

El desensamblaje de la caja de mando puede anular la garantía.

※如控制箱被拆解，产品将不在质保范围之内。

Aplicaciones y funcionamiento

Características:

Cortacintas automático (AT)

El dispositivo corta la ligueta y el cabo cadeneta automáticamente al principio y/o al final de la costura.

Además, usted puede cortar la ligueta y/o el cabo cadeneta pulsando el interruptor, cuando sea necesario.

Cortacadeneta vertical en vacío (KS)

El cortacadeneta vertical en vacío (KS) es un dispositivo que por medio de un vacío aspira un cabo de cadeneta a la derecha de la aguja y lo corta al final de la costura.

Apropiado para máquinas de sobrehilado.

Cortacadeneta plano en vacío (KH)

El KH (cortacadeneta plano en vacío) es un dispositivo neumático que aspira el cabo de cadeneta por debajo de la chapa de apoyo y lo corta al final de la costura. Este dispositivo es adecuado para máquinas de costuras de seguridad y/o máquinas de sobrehilado de 2 agujas con grandes distancias entre agujas o grandes anchuras de dobladillos.

装置の用途・性能

特征:

自动切带装置 (AT)

缝制结束或缝制开始时自动剪切花边或空线环的装置。
按下开关，可以在任意位置剪切花边或空线环。

横向吸入式链切器 (KS)

K S 横向吸入式链切器，是利用压缩气的吸引力，刚缝完一条线时将缝线链的端部从缝纫针的右边吸引而切断的装置。它用于包缝机最合适。

下向吸入式链切器 (KH)

K H 下吸式切空线链器为利用空气的吸力，在缝制结束时将线链吸入大盖的下方并剪断的装置。适合于安全缝缝纫机或针宽及链宽大的双针包缝机。

Montaje de los elementos

Montaje del tablero de control

⚠ PRECAUCIÓN

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el tablero de control.

[MX3200, MX5200]

Saque los tornillos 1. Monte la caja de mando 7 en el orden de las piezas 2 a 8 de la Figura.

各部件的安装

控制操作盘的安装

⚠ 注意

在安装控制操作盘时，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，再请专门的技术人员进行操作。

[MX3200, MX5200]

拧下螺丝 1，将控制操作盘 7 按 2 ~ 8 顺序进行安装。

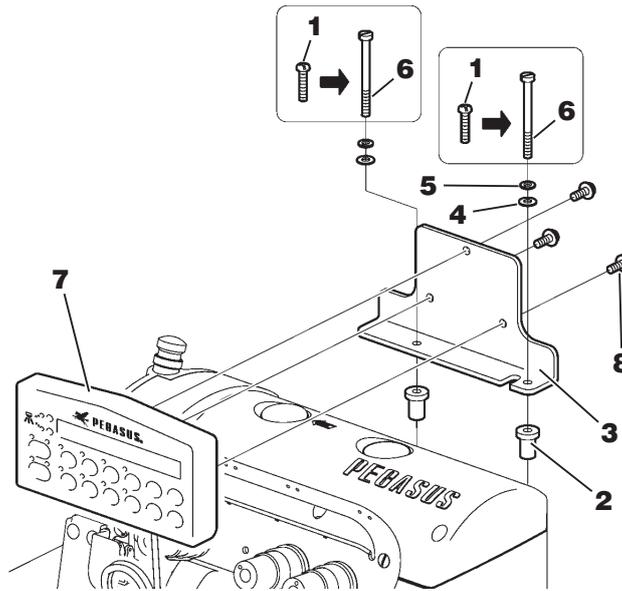


Fig.3
图 3

[M900]

Saque los tornillos 1. Monte la caja de mando 5 en el orden de las piezas 2 a 6 de la Figura.

[M900]

拧下螺丝 1，将控制操作盘 5 按 2 ~ 6 顺序进行安装。

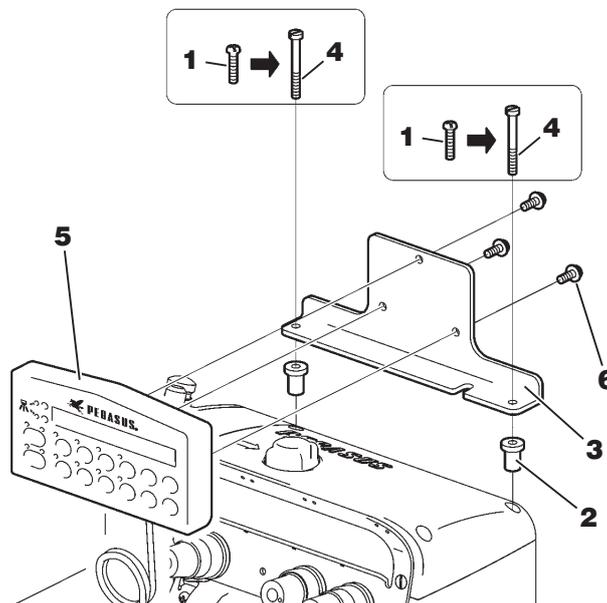


Fig.4
图 4

Montaje de la caja de mando

⚠ PRECAUCIÓN

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para instalar la caja de mando.

Monte la caja de mando en el lado inferior de la mesa de la máquina.

控制箱的安装

⚠ 注意

在安装控制箱时，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，再请专门的技术人员进行操作。

请将控制箱安装到台板上。

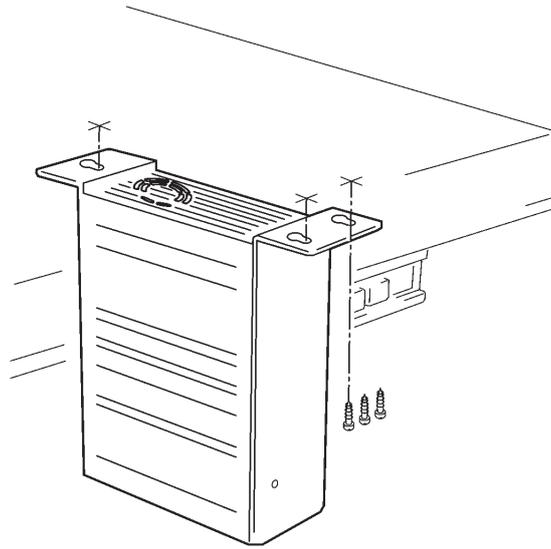


Fig.5
图 5

Montaje de la unidad de la palanca

⚠ PRECAUCIÓN

Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para instalar la unidad de la palanca.

Monte la unidad de la palanca en el lado inferior de la mesa de la máquina. Finalmente, controle a la vista si se puede mover fácilmente el pedal, pulsando el pedal con la punta del pie (véase la flecha A) o bien con el talón (véase la flecha B).

速控器的安装

⚠ 注意

在安装速控器时，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，再请专门的技术人员进行操作。

将速控器安装到台板上。
装配后，踩动脚踏板，请确认踩进（箭头 A）和返回（箭头 B）的动作是否顺畅。

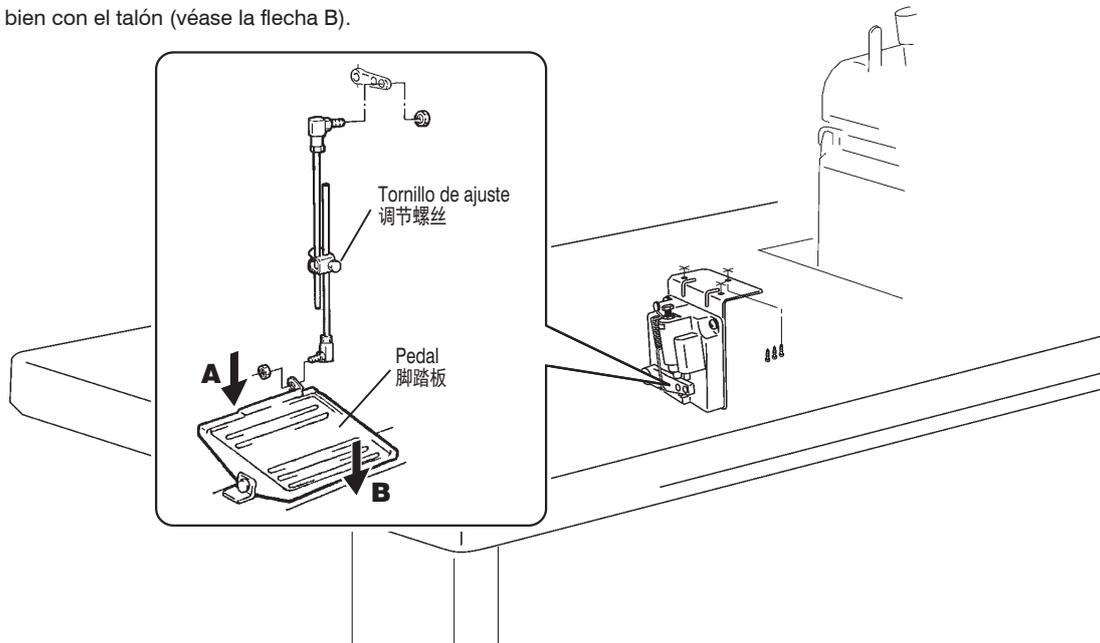


Fig.6
图 6

Instalación del imán del alzaprensatelas (AT6F)

PRECAUCIÓN

 Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para instalar el imán del alzaprensatelas.

Monte el imán **1** en el orden de las piezas **1 a 4** de la Figura.

抬压脚电磁铁的安装 (AT6F)

注意

 在安装抬压脚电磁铁时，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，再请专门的技术人员进行操作。

将抬压脚电磁铁 **1** 按 **1 ~ 4** 顺序进行安装。

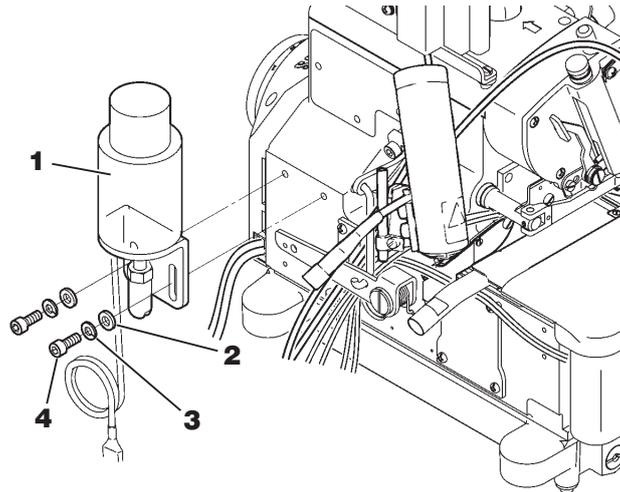


Fig.7
图 7

Montaje de la válvula electromagnética (exceptuando AT6F)

PRECAUCIÓN

 Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para instalar la válvula electromagnética.

Monte la válvula electromagnética en el lado inferior de la mesa de la máquina.

电磁阀的安装 (AT6F 以外)

注意

 在安装电磁阀时，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，再请专门的技术人员进行操作。

请参照下图，将电磁阀安装在台板下方。

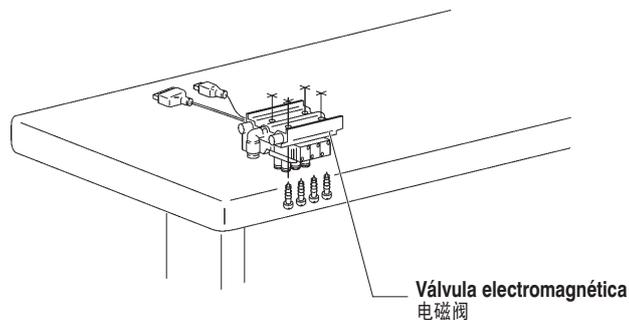


Fig.8
图 8

Conexión de los cables eléctricos

⚠ AVISO

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe conectar los cables.

Una conexión inapropiada podría resultar en un funcionamiento defectuoso y peligroso y daño a la máquina.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese de conectar la toma a tierra con la ficha de conexión correcta. De lo contrario, usted puede sufrir calambres eléctricos cuando toca la máquina y la caja de mando.

Enchufe los cables en los conectores apropiados según el diagrama de abajo.

AT6F

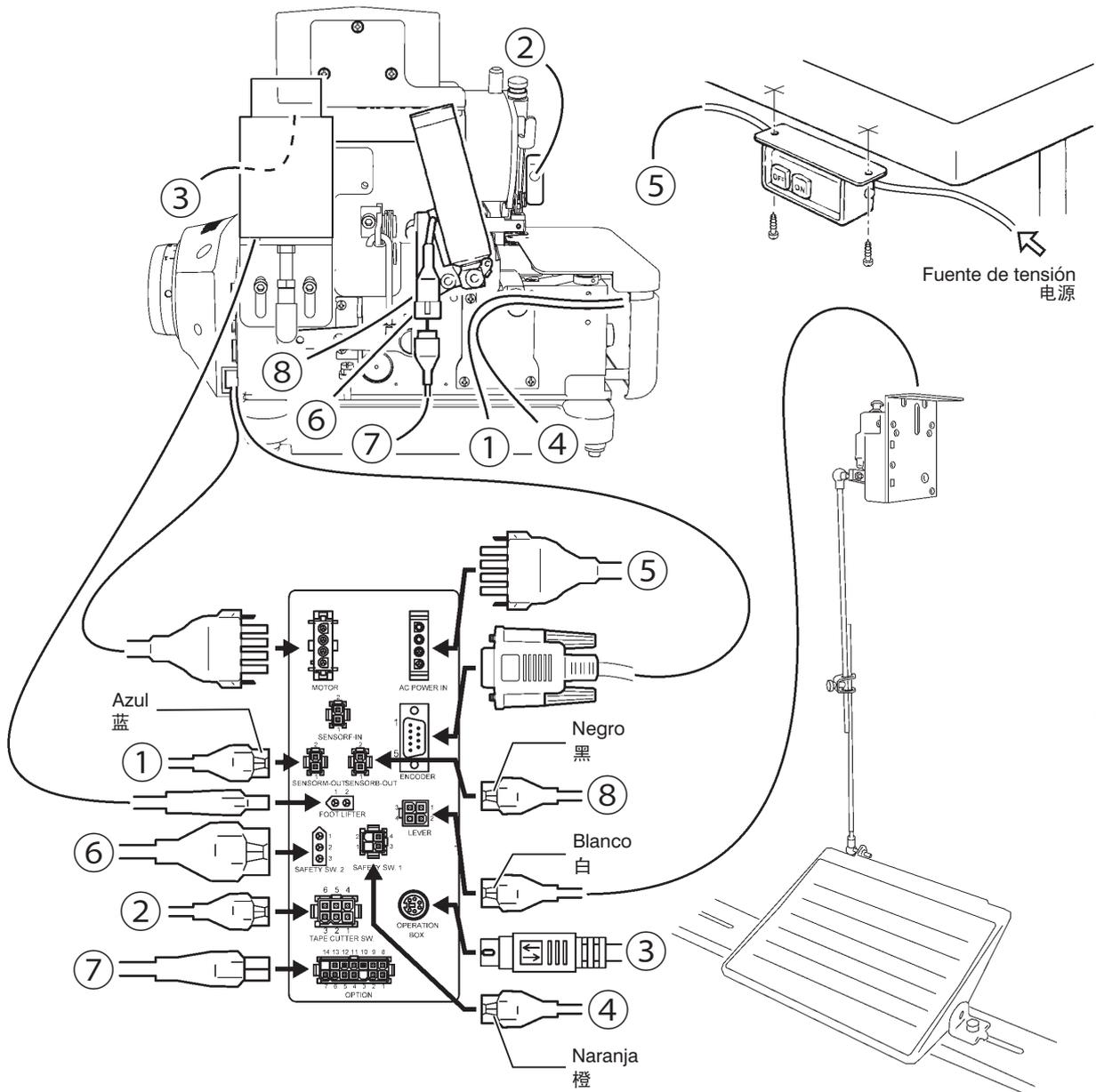


Fig.9
图9

线路的连接

⚠ 警告

连接接线时，请务必将缝纫机的电源开关关掉，将插头从电源上拔下，再请专门的技术人员进行操作。

接线如果接错，会引起错误动作并会导致危险。为了防止损伤缝纫机，接线时请一定要仔细小心的确认。

⚠ 注意

如果接错了地线，触摸控制箱或缝纫机时有触电的可能非常危险，请特别注意。

参照图示将接口进行连接。

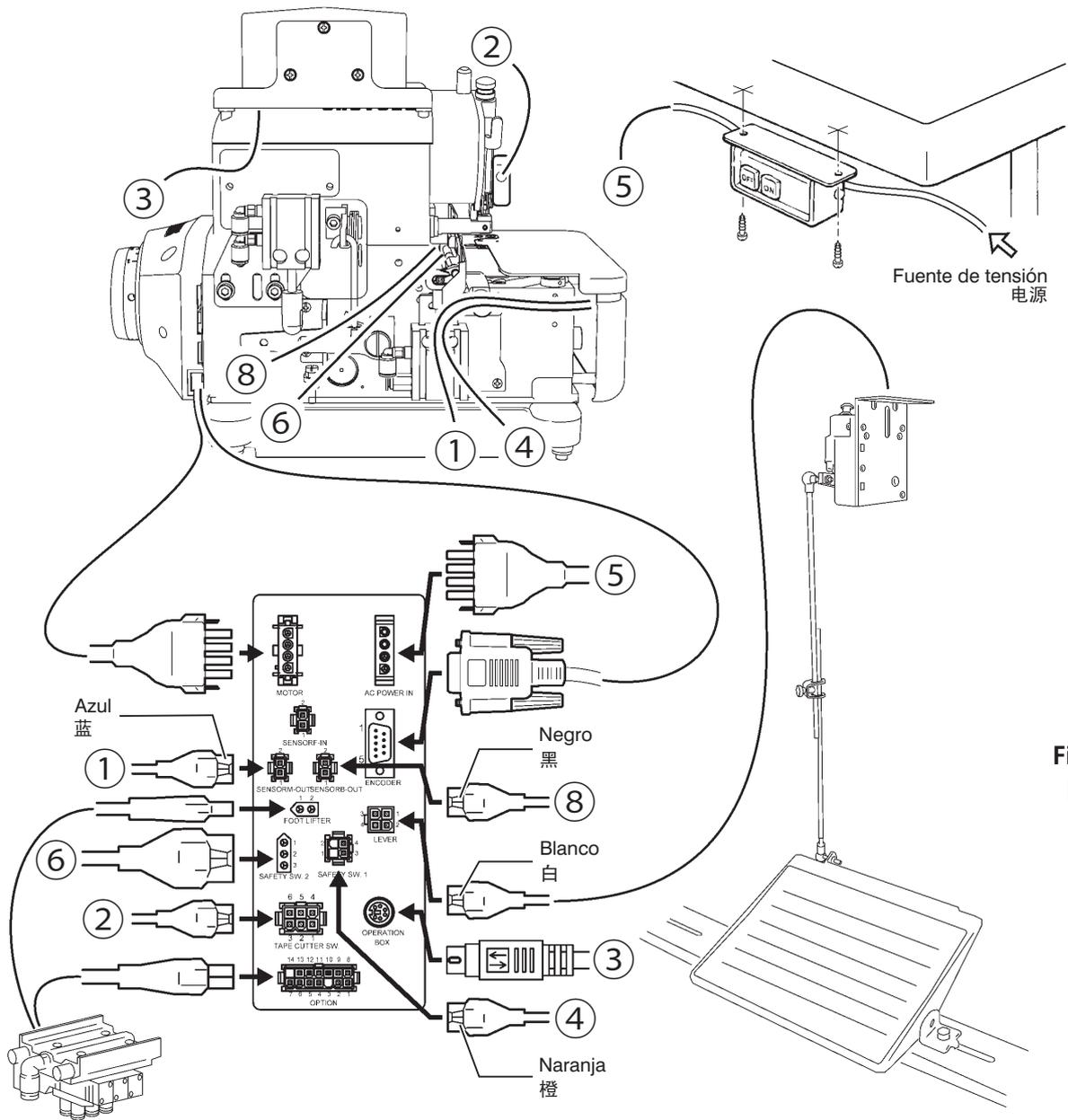


Fig.10
图 10

KS8B, KS8C, KH8B, KH8C

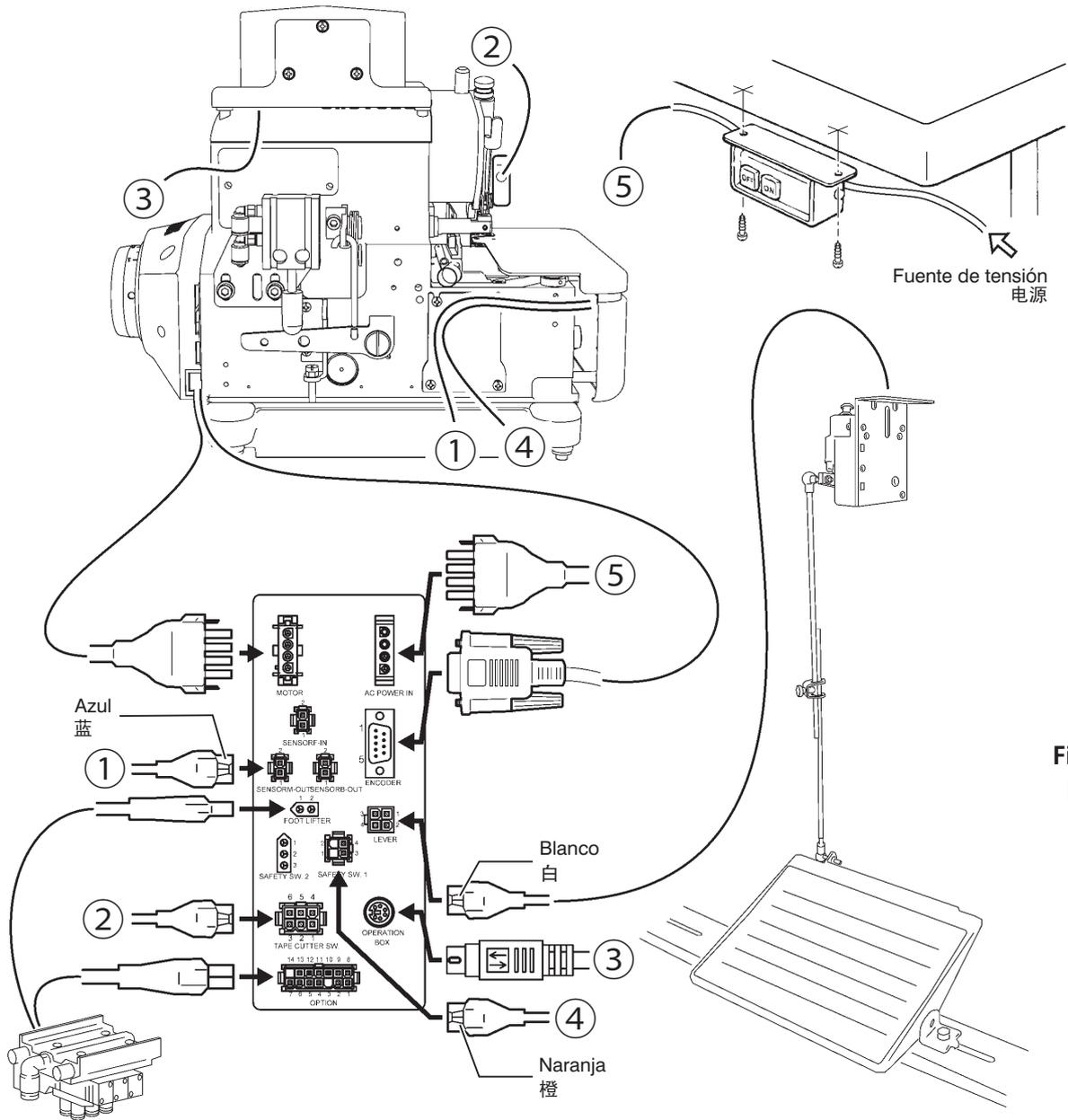


Fig.11
图 11

Conexión de las líneas de aire (exceptuando AT6F)

⚠ AVISO

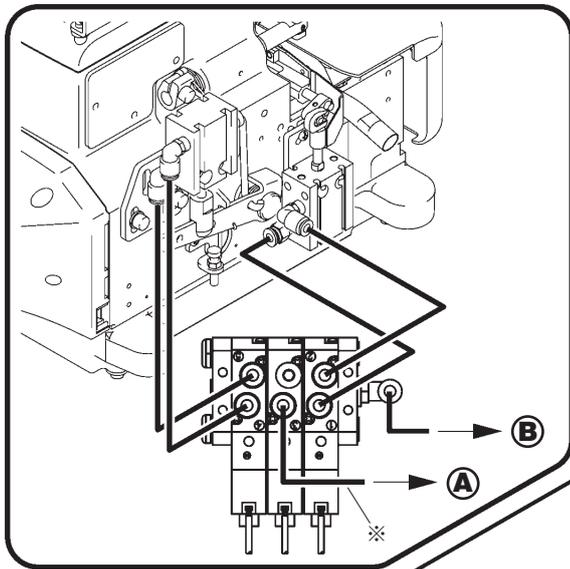
⚠ La conexión incorrecta puede que la máquina se estropee o funcione mal. Para evitar accidentes y daño a la máquina, no se olvide de conectar las líneas de aire correctamente.

⚠ PRECAUCIÓN

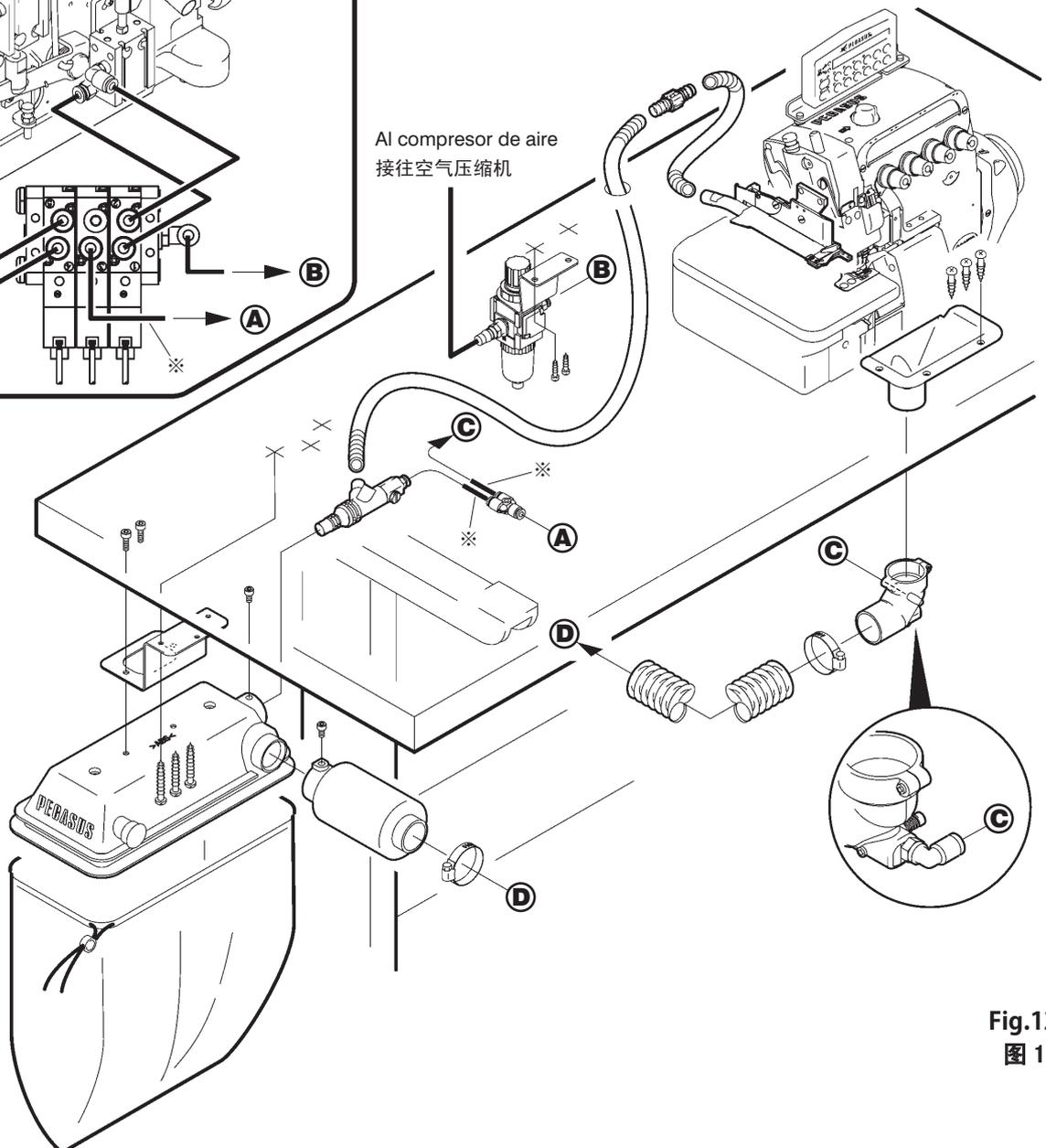
⚠ Desconecte siempre la corriente y el aire comprimido del compresor antes de proceder al montaje de los tubos neumáticos que deberá ser realizado por mecánicos cualificados.

⚠ Conecte las otras líneas antes de conectar la fuente de aire (compresor de aire).

AT8F



Al compresor de aire
接往空气压缩机



管道连接 (AT6F以外)

⚠ 警告

⚠ 如果连接方法错误, 会导致错误动作发生危险。另外, 为了防止损坏缝纫机, 请充分小心进行确认。

⚠ 注意

⚠ 在进行管道连接时, 务必将缝纫机的电源开关及从空气压缩机供给的压缩空气关掉之后, 再请专门的技术人员进行操作。

⚠ 安设管路时, 所有部位的配管完毕后, 才可连接到压缩机的空气源。

Conecte los tubos de aire según se indica abajo en la Figura. Use los restos de los tubos de aire empleados para la válvula electromagnética como tubos de aire (véase *).

请参照图示进行管道的装配。

带有 * 标记的部位, 请对塑料管进行适量切断后加以使用。

Fig.12
图 12

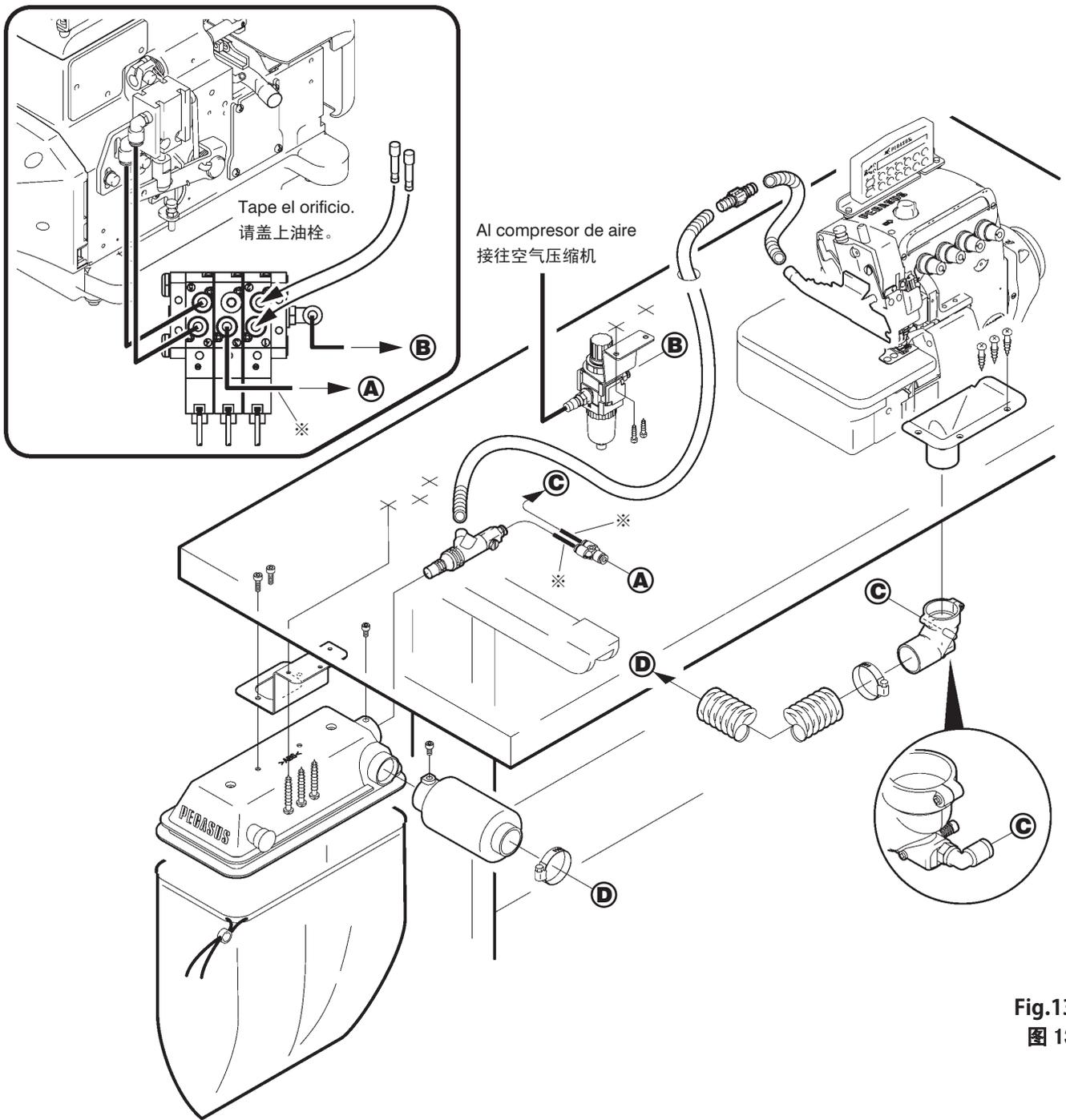


Fig.13
图 13

Instalación del recubrimiento trasero (AT8F) 后护盖的安装 (AT8F)

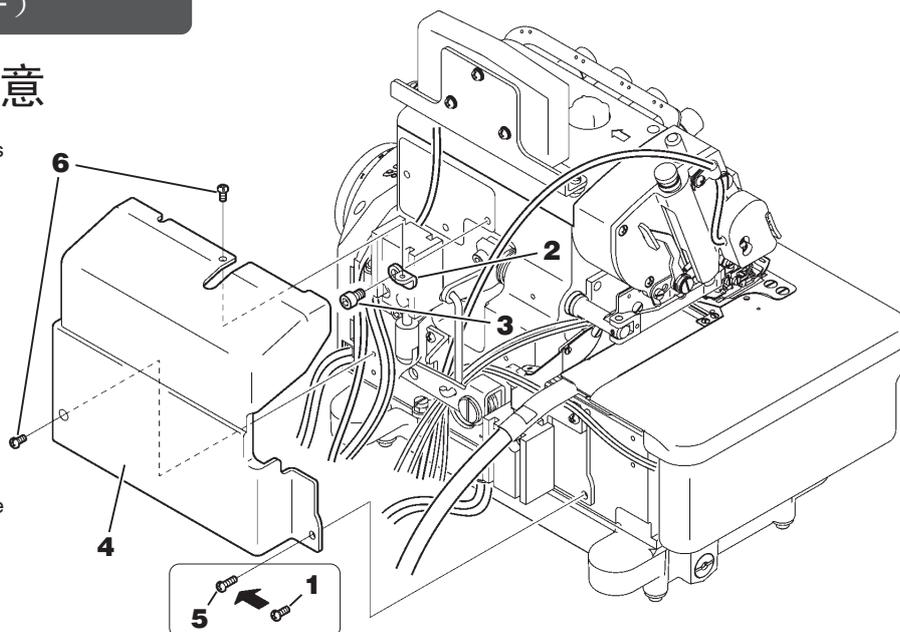
⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ La varilla para el imán del alzaprensatelas se mueve de arriba hacia abajo, cuando la máquina está en marcha. Para proteger al cuerpo contra contactos con la varilla para el imán del alzaprensatelas, nunca desmonte el recubrimiento trasero.

⚠ 抬压脚气缸的连杆在缝制时会上下运动，为了避免其与人接触发生危险，务必要装上后盖。

Saque el tornillo 1.
Monte el recubrimiento trasero 4 en el orden de las piezas 2 a 6 de la Figura.

拧下螺丝 1，将后护盖 4 按 2 ~ 6 顺序进行安装。



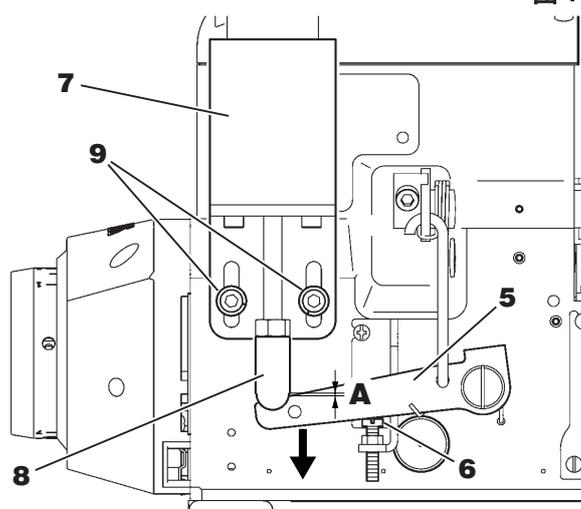
Ajuste de la altura del imán del alzaprensatelas (AT6F) 调节抬压脚电磁铁的高度 (AT6F)

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Se recomienda tener mucho cuidado al trabajar con la máquina conectada. Observar las medidas de seguridad para evitar accidentes debido a marcha inesperada de la máquina o manejo incorrecto.

⚠ 在缝纫机接通电源的情况下进行作业时，为了防止缝纫机意外的转动，或者因操作错误而造成危险，请务必制定安全作业规程，并严格遵守。

1. Baje la palanca alzaprensatelas 5 hasta que toque al tope 6.
请将压脚扳手 5 向下压直到碰到 限位 6。
2. Mueva hacia abajo la articulación 8 (hasta que sobresalga) por medio del imán del alzaprensatelas 7.
挪动抬压脚电磁铁 7 使指节套 8 向下。
3. Bajo las condiciones arriba indicadas, ha de haber una holgura de 0,2 mm (véase A) entre la palanca del alzaprensatelas 5 y la articulación 8. Para hacer este ajuste, suelte los tornillos 9 y mueva el imán del alzaprensatelas 7 hacia arriba o abajo.
在此状态下，松开 螺丝 9 上下挪动调节 抬压脚电磁铁 7，保证 抬压脚扳手 5 与指节套 8 的间隙为 0.2mm。
4. Después de efectuar este ajuste, atornille los tornillos 9.
调节后，紧固 螺丝 9。



Montaje del micro 手动开关的安装方法

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ El micro está equipado con sensores para el material de costura, razón por la que el suministro de energía ha de estar ON (conectado) durante la instalación. Por tanto, tenga mayor cuidado durante la instalación, ya que la máquina puede arrancar inesperadamente en cualquier momento.

⚠ 手动开关上配有面料感应光眼，安装时需要打开缝纫机电源。电源接通后，缝纫机可能会意外启动，操作时请注意。

⚠ Para evitar accidentes, cerciórese de haber limpiado al emisor y al receptor de todas las pelusas y de todos los otros materiales ajenos. De lo contrario, el cortacintas puede ser activado inesperadamente durante la costura.

⚠ 当布料感应器的受光侧和发光侧附着有灰尘以及污渍时，会成为 AT 剪切发生错误动作的原因，因此非常危险。请经常对感应器进行清理使其保持清洁。

1. Saque los tornillos **3**. Monte el micro **2** en el orden de las piezas **1** a **3** de la Figura.
※ Cuando use la máquina MX ○○○○, monte el micro **2** con los tornillos **3**.

拧下螺丝 **3**，将手动开关 **2** 按 **1** ~ **3** 顺序进行安装。
※在 MX ○○○○ 缝纫机的情况下，请用螺丝 **3** 对手动开关 **2** 进行安装。

2. Ponga en marcha la máquina.

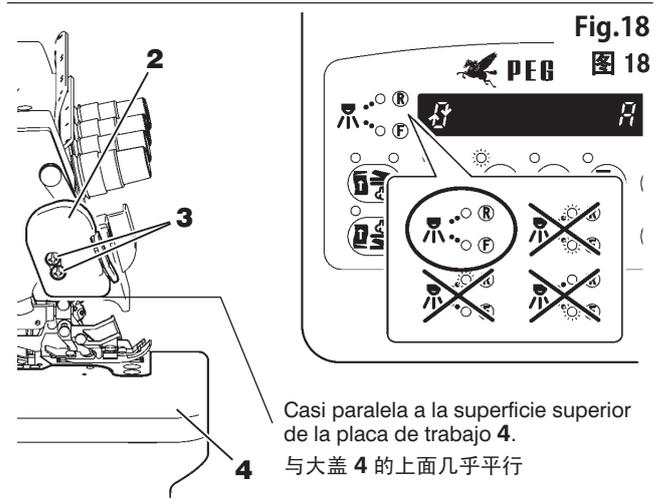
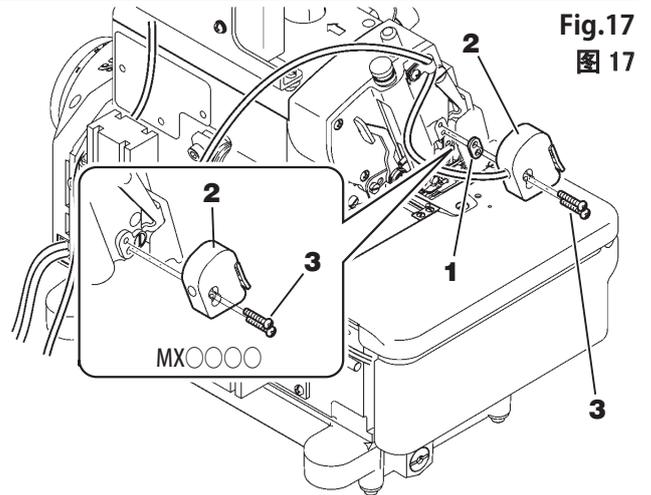
将电源设定在 ON 上。

3. Cerciórese que la sensibilidad de sensor del detector de material está apagada cuando no hay material de costura en la placa de trabajo **4** (véase la Fig. 18). Si la sensibilidad de sensor del detector de material está encendida, suelte los tornillos **3** y ajuste el micro **2** de izquierda a derecha. (Normalmente, la superficie inferior del micro **2** está casi paralela a la superficie superior de la placa de trabajo **4**).

大盖 **4** 上没有面料时，请确认面料检测灯是否熄灭（图 18）。如果面料检测灯是亮着的，那就请松开螺丝 **3**，左右调节手动开关 **2**。（一般情况下，手动开关 **2** 的底面与大盖 **4** 的上面呈平行状。）

4. Finalmente, atornille los tornillos **3** y apague la máquina.

确认后，紧固螺丝 **3**，关闭电源开关。



Casi paralela a la superficie superior de la placa de trabajo **4**.
与大盖 **4** 的上面几乎平行

Ajuste de la presión del pedal 踏板正踩、反踩压力的调节

Fig.19
图 19

⚠ PRECAUCIÓN 注意

Al respecto, hay que desconectar siempre primero el suministro de energía y desenchufar la máquina. Luego, la presión del pedal ha de ser ajustada solamente por mecánicos calificados.

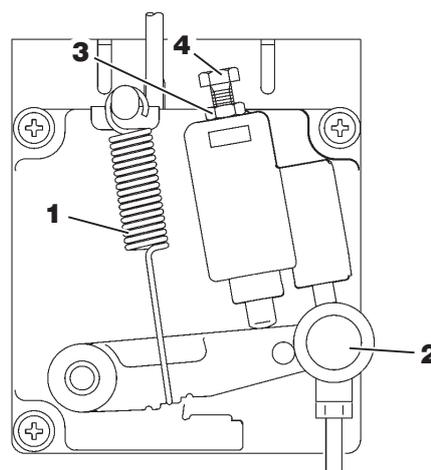
调节脚踏板踏下和抬起的压力时，务必将缝纫机的电源关掉，并将插头从电源插销上拔下来之后，再请专门的技术人员进行操作。

1. Modificación de la presión a aplicar con la punta del pie:
Modificar la posición del resorte de tensión **1** en la palanca **2**.
正踩踏板的压力是将拉力弹簧 **1** 挂在拉杆 **2** 的不同位置上来调节的。

⚠ Cuando la presión es muy baja, puede darse, que la palanca **2** no regrese al tope (en su posición inicial, la palanca **2** debería tener contacto con el canto inferior del tornillo de tope **4**)

⚠ 压力太轻 · 拉杆处于不稳定的位置 · 容易产生运转错误。

2. Modificación de la presión a aplicar con el talón:
A discreción, aflojar la tuerca **3** y hacer girar el tornillo de tope **4**.
A continuación, apretar nuevamente la tuerca **3**.
反踩踏板的压力是松开螺母 **3**，转动螺帽 **4** 进行调节的。
调节完后，拧紧螺母 **3** 进行固定。



Regulación del aire comprimido (exceptuando AT6F) 气压压力的调节 (AT6F 以外)

Fig.20
图 20

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Cuando ajuste el regulador del filtro, desconecte la corriente y conecte todas las líneas de aire, luego comience a aplicar aire comprimido procedente del compresor de aire.

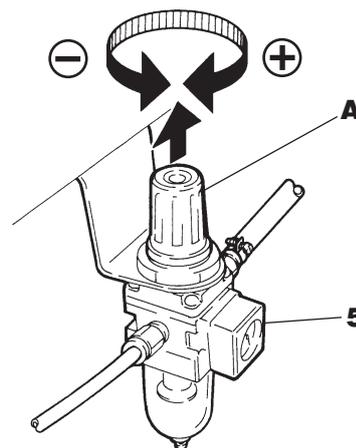
⚠ 进行过滤调节器的调整时，务必将电源开关关掉、将所有的气压管道连接好之后，再开始空气压缩机压缩空气的供气。

Jalar hacia arriba el botón giratorio **A** al lado de la unidad de mantenimiento **5** hasta que se escuche un desenganche. A continuación, ajustar el aire comprimido a 0,4 – 0,6 MPa (4 – 6 kgf/cm²).

- Para más presión : Mover el botón giratorio **A** en el sentido de las manecillas del reloj.
- Para menos presión : Mover el botón giratorio **A** en el sentido contrario a las manecillas del reloj.

将滤气调节器 **5** 的旋钮 **A** 往上提，就发出“咯吱”的声音而自动地稍微提升。在那样状态旋转旋钮 **A**，使空气压力调为 0.4 – 0.6 MPa (4 – 6 Kgf/cm²) 为宜。

- 增压时，将旋钮 **A** 要向顺时针方向旋转。
- 减压时，将旋钮 **A** 要向反时针方向旋转。



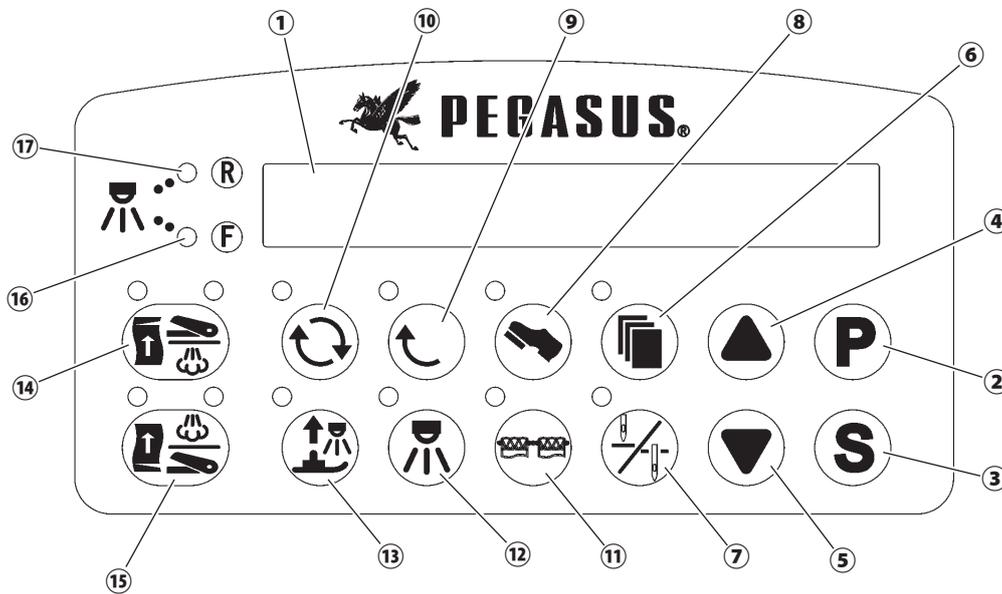


Fig.21
图 21

① **Pantalla del display**

Visualizando la información de ajustes

② **Tecla P (programa)**

Pulse esta tecla para definir los datos de cada parámetro.

③ **Tecla S (ajuste)**

Pulse esta tecla para definir cada uno de los valores de los datos etc.

④ **Tecla subir (INC.)**

Pulse esta tecla para aumentar cada uno de los valores de los parámetros y datos.

⑤ **Tecla bajar (DEC.)**

Pulse esta tecla para reducir cada uno de los valores de los parámetros y datos.

⑥ **Tecla conteo**

Pulse esta tecla para prender ON o apagar OFF el contador.

⑦ **Tecla conmutadora de la posición de parada de la aguja**

Pulse esta tecla para cambiar la posición de parada de la aguja de la posición arriba/abajo a abajo/arriba. Cuando el indicador LCD está prendido, la aguja para en su posición superior.

⑧ **Tecla de operación manual (tipo TK)**

Cuando el indicador LCD está prendido, la máquina se puede usar para operaciones manuales.

⑨ **Tecla de operación semiautomática (tipo AT)**

Cuando el indicador LCD está prendido, la máquina se puede usar para operaciones semiautomáticas.

⑩ **Tecla de operación completamente automática**

Sin uso

⑪ **Tecla de operación iterativa (repeticiones de una operación)**

Pulse esta tecla cuando quiera repetir una operación determinada.

Además, puede fijar el número de repeticiones manteniendo apretada esta tecla.

① 显示屏

显示各种信息。

② 程序键

设置各种参数数据时使用。

③ 设定键

设定参数等数据时使用。

④ 加键

加大参数数据时使用。

⑤ 减键

减小参数数据时使用。

⑥ 计数键

用于开启 / 关闭计数功能。

亮绿灯时，计数功能开启。

长按可改变计数模式。

⑦ 停止缝纫抬压脚替换键

停针位置替换为上或者是下时使用。

亮绿灯时，针停于上针位。

⑧ 手动操作键 (TK)

亮绿灯时，可进行手动操作。

⑨ 半自动操作键 (AT)

亮绿灯时，可进行半自动操作。

⑩ 全自动操作键

不使用

⑪ 连续缝制键

可实现连续缝制。

长按可设定连续缝制次数。

⑫ Tecla para encender/apagar el sensor ON/OFF

Pulse esta tecla cuando quiera encender ON o apagar OFF el sensor.

Cuando esta tecla está prendida, el sensor está encendido ON.

⑬ Tecla para el alzaprensateles automático (PL)

Cuando esta tecla está prendida, el sensor detecta el material de costura y el prensateles se levanta.

La sensibilidad de cada sensor puede ajustarse manteniendo apretada esta tecla.

⑭ Tecla para cortar el material de costura al comienzo de la costura y tecla para aspirar el cabo cadeneta al comienzo de la costura (FRT).

Para prender ON o apagar OFF el cortado del material de costura al comienzo de la costura

Para prender ON o apagar OFF la aspiración del cabo cadeneta al comienzo de la costura

Cuando la lámpara del lado derecho está encendida, el cortado del material de costura al comienzo de la costura está prendido ON.

Cuando la lámpara del lado izquierdo está encendida, la aspiración del material de costura al comienzo de la costura está prendida ON.

Además, manteniendo apretada esta tecla, se cambia el número de puntadas para retardar la operación del cortador al comienzo de la costura.

⑮ Tecla para cortar el material de costura al final de la costura y tecla para aspirar el cabo cadeneta al final de la costura (BK).

Para prender ON o apagar OFF el cortado del material de costura al final de la costura

Para prender ON o apagar OFF la aspiración del cabo cadeneta al final de la costura

Cuando la lámpara del lado derecho está encendida, el cortado del material de costura al final de la costura está prendido ON.

Cuando la lámpara del lado izquierdo está encendida, la aspiración del material de costura al final de la costura está prendida ON.

Además, manteniendo apretada esta tecla, se cambia el número de puntadas para retardar la operación del cortador al final de la costura.

⑯ Sensibilidad de sensor del detector de material (al comienzo de la costura)

Esta lámpara está prendida, cuando el sensor del cortacintas automático AT detecta el material de costura al lado de la placa de la aguja.

⑰ Sensibilidad de sensor del detector de material (al final de la costura)

Esta lámpara está prendida, cuando el sensor del cortacintas automático AT detecta el material de costura al lado delantero del cortacintas.

⑫ 打开 / 关闭传感器键

用于打开 / 关闭传感器。
亮绿灯时，传感器打开。

⑬ 自动抬压脚键

亮绿灯时，传感器工作，压脚抬起。

长按可调节各传感器的灵敏度。

⑭ 前切 / 前吸键

用于打开 / 关闭 前切和前吸功能。

右侧绿灯亮时，前切功能开启；左侧绿灯亮时，前吸功能开启。

长按可改变前斩刀的动作延迟针数等参数。

⑮ 后切 / 后吸键

用于打开 / 关闭 后切和后吸功能。

右侧绿灯亮时，后切功能开启；左侧绿灯亮时，后吸功能开启。

长按可改变后斩刀的动作延迟针数等参数。

⑯ 布料检验灯（前）

AT 针芯检测器的布料检验灯检测到布料时亮绿灯。

⑰ 布料检验灯（后）

AT 切刀检测器的布料检验灯检测到布料时亮绿灯。

※⑧, ⑨, ⑩, ⑪ : Sin uso para el KS8B, KS8C, KH8B ni para el KH8C

※在 KS8B, KS8C, KH8B, KH8C 机型中，不使用⑧~⑪。

Ajuste del modo 模式设置

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Se recomienda tener mucho cuidado al trabajar con la máquina conectada. Observar las medidas de seguridad para evitar accidentes debido a marcha inesperada de la máquina o manejo incorrecto.

⚠ 在缝纫机接通电源的情况下进行作业时，为了防止缝纫机意外的转动，或者因操作错误而造成危险，请务必制定安全作业规程，并严格遵守。

Antes de ajustar el modo, monte cada una de las piezas, luego, conecte cada uno de los alambres y las líneas de aire comprimido. El ajuste básico ex fábrica del modo (Cortacintas automático) es AT2.

请在各部件的安装、线路连接以及空气管路连接作业完成之后再行模式设置。
模式的出厂设置为 AT2（自动切带装置）。

1. Prenda la fuente de energía mientras pulsa la tecla "P".
"071. MAC" se visualiza en la pantalla del display.
按着 "P" 键的同时将电源开关调至 ON。
画面上显示 "071. MAC"。
2. Pulse la tecla "S".
Entonces, se visualiza el modo actualmente seleccionado.
按下 "S" 键。将显示当前所设的模式。
3. Cuando sea necesario, cambie el modo, pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC."
Se dispone de los siguientes modos:
按下加键或者减键，变更您所使用的模式。
对应的模式详细内容如下所示。

Modo 模式	Para usar como 适用
AT2 <i>AT2</i>	Cortacintas automático (AT6F, AT8F) 自动切带装置 (AT6F, AT8F)
AT3 <i>AT3</i>	Sin uso 不使用
KS/KH <i>KS</i>	Cortacadeneta vertical en vacío (KS8B, KS8C) Cortacadeneta plano en vacío (KH8B, KH8C) 横向吸入式链切器 (KS8B, KS8C) 下向吸入式链切器 (KH8B, KH8C)

4. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial. (En la pantalla del display, cambie al modo KS/KH).
调节完毕后，按下 "S" 键。设置结束，回到初始画面。
(本显示画面为设置成 KS/KH 模式时的状态)

Fig.22
图 22

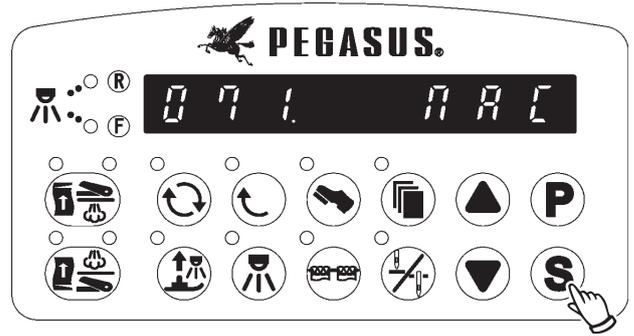


Fig.23
图 23

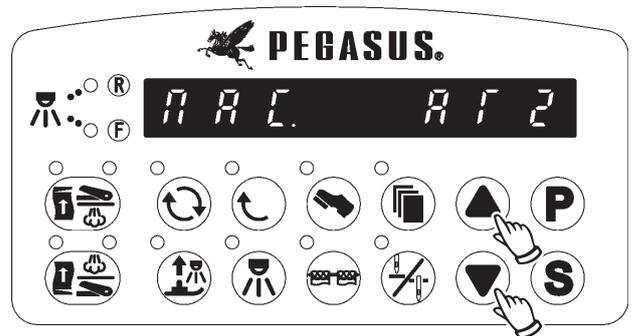
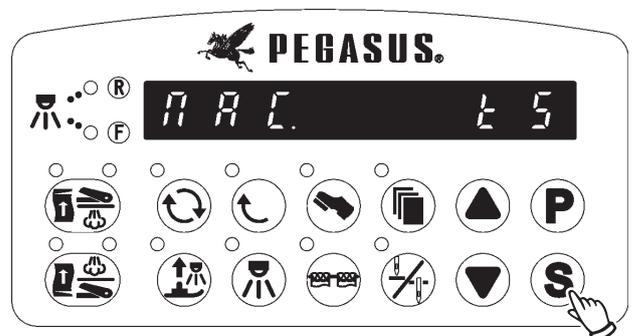


Fig.24
图 24



Ajuste de la velocidad máxima de la máquina 最高转速的设定

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Se recomienda tener mucho cuidado al trabajar con la máquina conectada. Observar las medidas de seguridad para evitar accidentes debido a marcha inesperada de la máquina o manejo incorrecto.

⚠ 在缝纫机接通电源的情况下进行作业时，为了防止缝纫机意外的转动，或者因操作错误而造成危险，请务必制定安全作业规程，并严格遵守。

El valor predeterminado para la velocidad máxima ajustado ex fábrica para la caja de mando es de 5000 puntadas por minuto. La velocidad máxima de la máquina se puede modificar por medio de la caja de mando hasta un valor de 6500 puntadas por minuto. Ajuste la velocidad máxima de la máquina (velocidad máxima de costura) para la máquina en uso. En lo que se refiere a la velocidad máxima de la máquina (velocidad máxima de costura), consulte el manual de instrucciones para el uso. Tenga cuidado de asegurar que la velocidad máxima de la máquina (velocidad máxima de costura) no exceda el límite superior de la velocidad de la máquina.

控制箱发货时设定的最高转速为 5,000 针 / 分。最高转速在控制箱上最大可以调节到 6,500 针 / 分，请根据所使用的缝纫机设定适当的转速（缝纫速度）。请确认缝纫机的使用说明书，最高转速（最高缝纫速度）请勿超出上限。

1. Ponga en marcha la máquina.
其将电源开关设置为 ON.
2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "P" por más de tres segundos.
"001. HS" se visualiza en la pantalla.
长按（3 秒以上）“P”键，进入设置画面。
画面上将显示“001. HS”字样。
3. Pulse la tecla "S". Se visualiza la velocidad máxima de la máquina ajustada actualmente.
按下“S”键。将显示当前所设的最高转速。
4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC."
El valor máximo es de 6500. Si el valor sobrepasa el límite superior (6500), el valor regresa al valor mínimo (200).
按键 / 减键可调节数值。最大值为 6500。从此数值再往大调则会回到最小值（200）。
5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

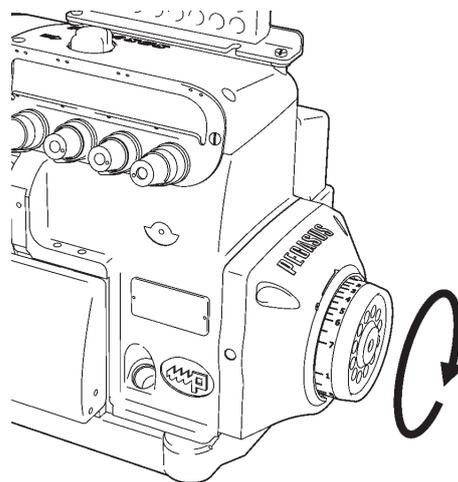


Fig.25
图 25

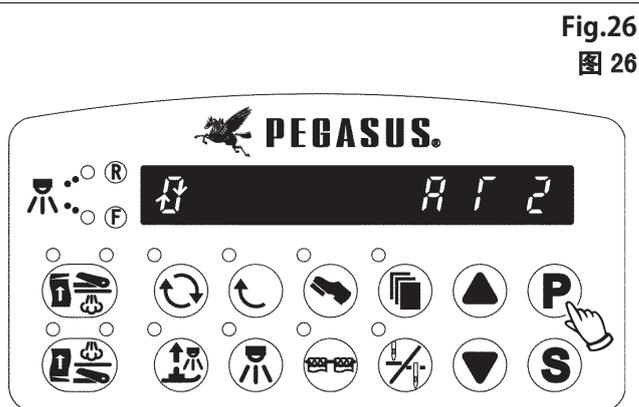


Fig.26
图 26

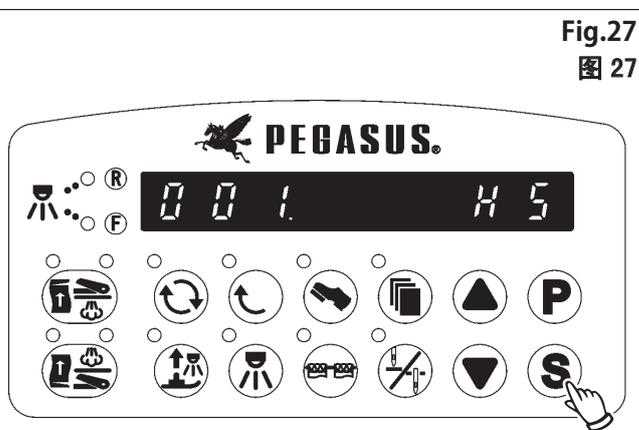


Fig.27
图 27

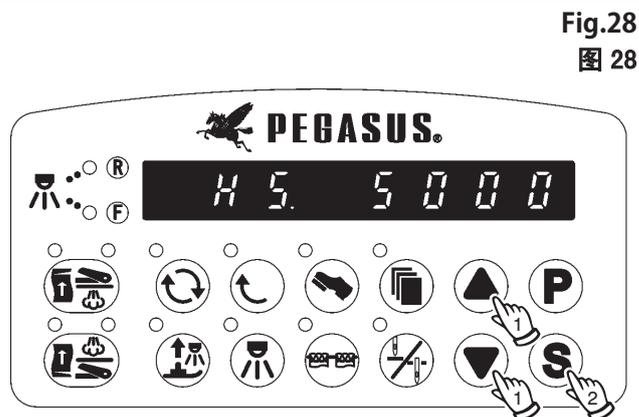


Fig.28
图 28

Ajuste de la sensibilidad del sensor 传感器的灵敏度调节

Ajuste la sensibilidad del sensor conforme al material de costura en cuestión. La sensibilidad de sensor LED (Sensibilidad de sensor del detector de material) está apagada cuando no hay material de costura (cuando el receptor recibe la luz del emisor). La sensibilidad de sensor LED (Sensibilidad de sensor del detector de material) está encendida cuando la luz del sensor (emisor) está interrumpida por el material de costura.

请根据布料的厚度与种类，调节感应器的灵敏度。感应器灵敏度的调节，请以感应器的光轴间没有布料时（受光部捕捉发光部的光轴），灯熄灭，布料遮盖住感应器的光轴时，灯点亮为准。

Ajuste de la sensibilidad del sensor lateral de la placa de la aguja 设置针芯传感器的灵敏度

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Para evitar accidentes, cerciórese que el sensor esté ajustado correspondientemente al material de costura en cuestión. De lo contrario, el cortacintas puede ser activado inesperadamente durante la costura.

⚠ 如果对要缝制的布料不进行适当的灵敏度调节的话，会造成带子切割器错误工作。为了避免危险的发生，请务必对灵敏度进行适当的调节。

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON.
2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "PL" por más de tres segundos (véase la Fig. 30).
"TA." se visualiza en la pantalla.
长按（3 秒以上）“自动抬压脚”键，进入设置画面。
画面上将显示“TA.”字样。
3. Llame el código de parámetros "MSC" en la pantalla, pulsando la tecla "PL".
Se visualiza el valor actual.
按下“自动抬压脚”键，显示参数编号“MSC.”。
将显示当前所设的值。
4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir INC." o la tecla bajar "DEC.". El valor máximo es de 250, pero nunca ajuste un valor superior a 151.
按键 / 减键可调节数值。
最大值是 250，请不要调至 151 以上。
5. Después de efectuar el ajuste arriba indicado, asegúrese de pulsar la tecla conteo y, luego, pulse la tecla "S".
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
调节完毕后，请先按下“计数”键，然后再按下“S”键。
设置结束，回到初始画面。

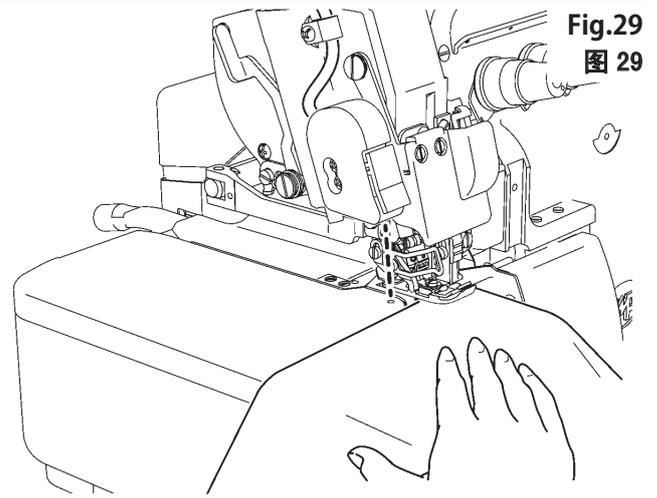


Fig.29
图 29

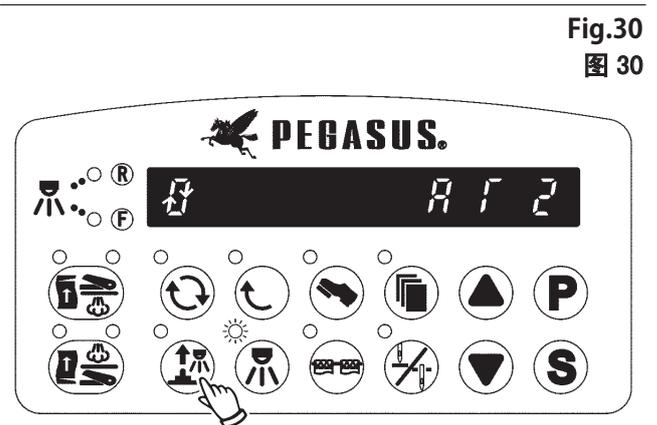


Fig.30
图 30

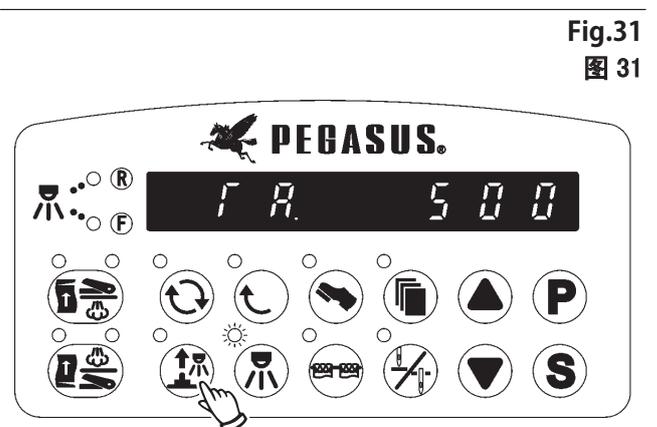


Fig.31
图 31

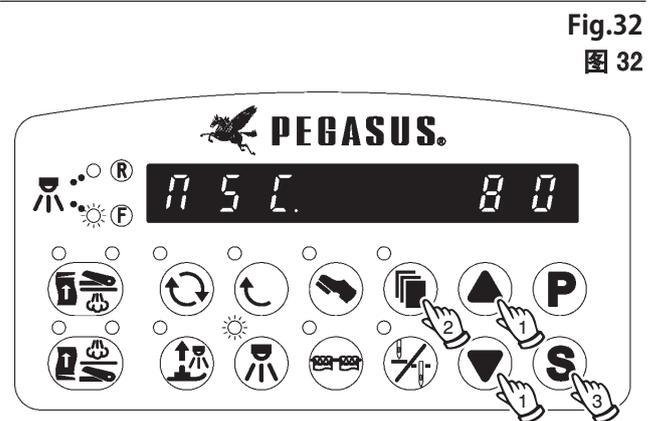


Fig.32
图 32

Ajuste de la sensibilidad del sensor lateral del cortacintas

设置切刀传感器的灵敏度

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Para evitar accidentes, cerciórese que el sensor esté ajustado correspondientemente al material de costura en cuestión. De lo contrario, el cortacintas puede ser activado inesperadamente durante la costura.

⚠ 如果对要缝制的布料不进行适当的灵敏度调节的话，会造成带子切割器错误工作。为了避免危险的发生，请务必对灵敏度进行适当的调节。

1. Prenda la fuente de energía.

其将电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "PL" por más de tres segundos (véase la Fig. 34).

"TA." se visualiza en la pantalla.

长按（3 秒以上）“自动抬压脚”键，进入设置画面。画面上将显示“TA.”字样。

3. Llame el código de parámetros "BSC" en la pantalla, pulsando la tecla "PL".

Se visualiza el valor actual.

按下“自动抬压脚”键，显示参数编号“BSC.”。将显示当前所设的值。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir INC." o la tecla bajar "DEC."。 El valor máximo es de 250, pero nunca ajuste un valor superior a 151.

按键 / 减键可调节数值。

最大值是 250，请不要调至 151 以上。

5. Después de efectuar el ajuste arriba indicado, asegúrese de pulsar la tecla conteo y, luego, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，请先按下“计数”键，然后再按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

Nota

Si quiere coser géneros de punto, ajuste el número de puntadas que han de pasar por el agujero de una malla llamando el código de parámetros "012-CMS" (véase la Tabla de funciones en la página 60).

Cuando se cose una malla, el sensor detecta erróneamente la malla como final de la costura y genera una operación errada. Para evitar este problema, entre el número de puntadas para la longitud a ignorar de cada malla que se coserá y para que la operación proceda sin percances.

备注

在缝制网眼布料时，请调出 P62 功能一览表中的参数编号“012-CMS.”，对通过网眼部分的针数进行设置。缝制网眼布料时，布料检测器会由于网眼的存在做出布料已退出的判断，导致不能正确缝制。设定网眼针数，网眼不会被认定为缝纫结束，只有在没有布料的状态持续到设定针数以上时才会被判断为缝纫结束。

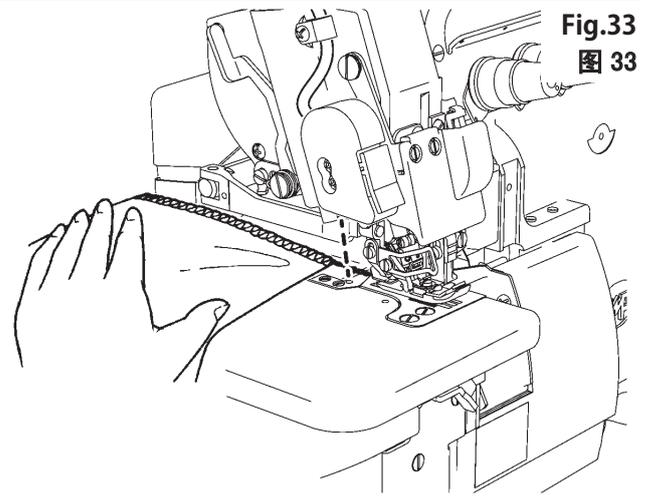


Fig.33

图 33

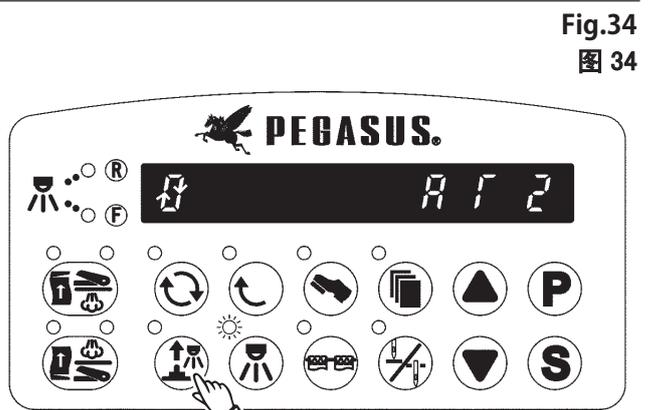


Fig.34

图 34

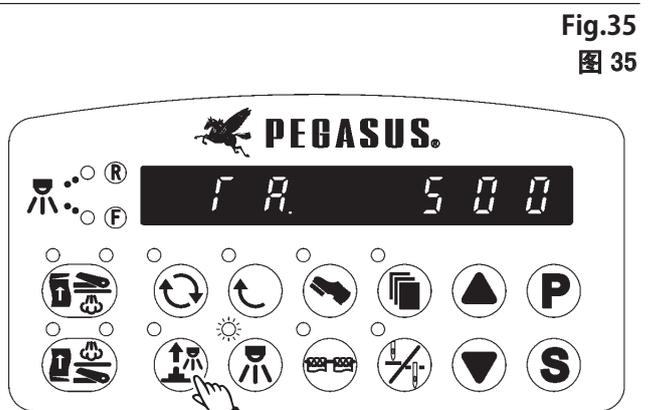


Fig.35

图 35

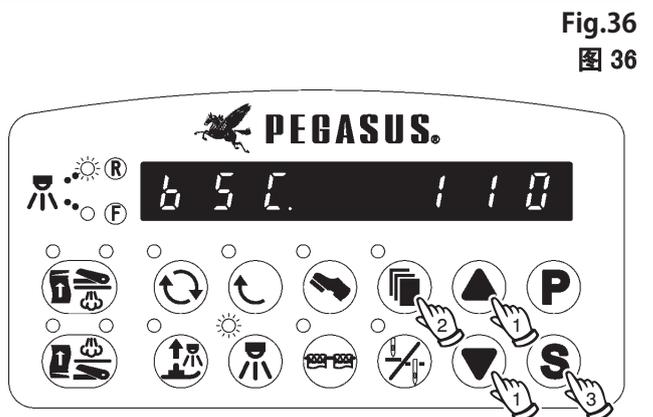


Fig.36

图 36

Ajuste y/o configuración del número de puntadas para retardar la operación del cortador al comienzo de la costura (AT6F, AT8F)
前切刀动作延迟针数的设定 (AT6F, AT8F)

Mantenga apretada la tecla (véase la Fig. 38).

Ajuste y/o configure el número de puntadas para retardar la operación del cortador **A** al comienzo de la costura, y chequee esto en la pantalla.

长按前切 / 前吸键，进入设置界面，可轻松调整前斩刀动作延迟针数 **A**。

1. Prenda la fuente de energía.

将其将电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "FRT" por más de tres segundos (véase la Fig. 38). "FDS." se visualiza en la pantalla.

长按 (3 秒以上) “前切 / 前吸” 键，进入设置画面。画面上将显示 “FDS.” 字样。

3. Llame el código de parámetros "FDN." en la pantalla, pulsando la tecla "FRT". Se visualiza el valor actual.

按下 “前切 / 前吸” 键，显示参数编号 “FDN.”。将显示当前所设的值。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.".

El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).

- Cuando el conteo para el accionamiento del cortacintas es muy rápido y la cinta que queda en el material de costura es muy larga, aumente el número de puntadas.
- Cuando el conteo para el accionamiento del cortacintas es muy lento y la cinta que queda en el material de costura es muy corta, reduzca el número de puntadas.

按键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。

- 带子切割器的工作时机设定太快，残留在布料上的带子过长时，增加针数。
- 带子切割器的工作时机设定太慢，残留在布料上的带子过短时，减少针数。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，按下 “S” 键。设置结束，回到初始画面。

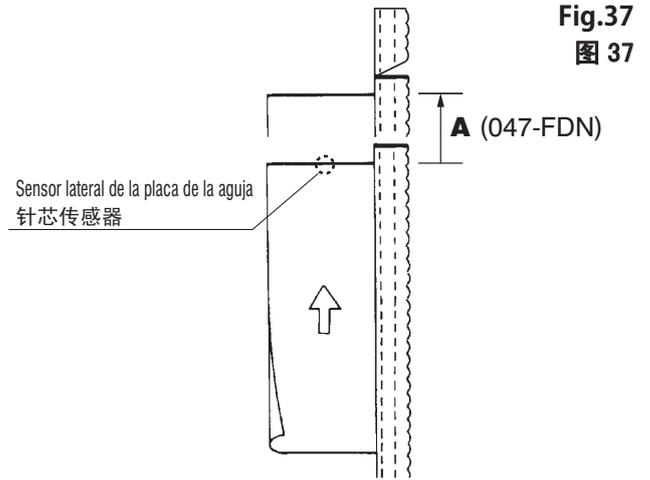


Fig.37
图 37

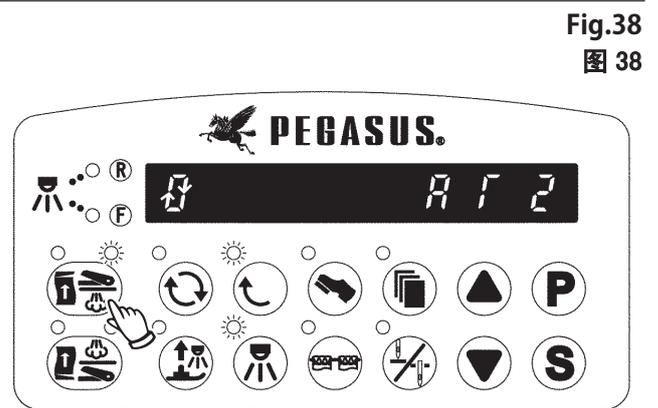


Fig.38
图 38

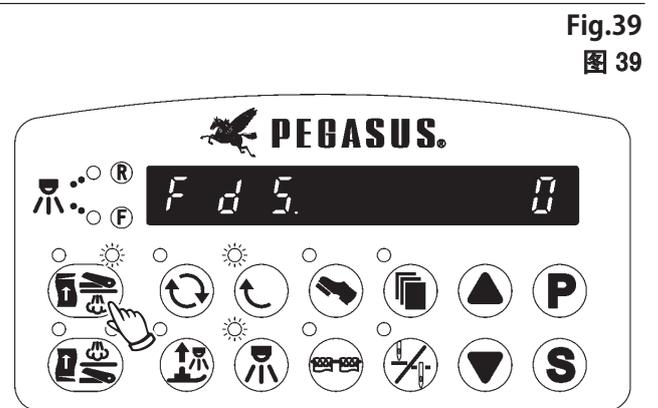


Fig.39
图 39

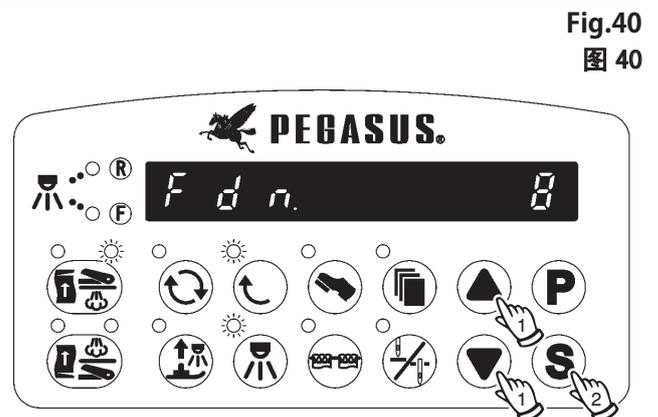


Fig.40
图 40

Configuración del número de puntadas para aspirar la ligueta al comienzo de la costura 前吸气针数的设定

Mantenga apretada la tecla (véase la Fig. 42).

Ajuste y/o configure el número de puntadas **B** para aspirar la ligueta al comienzo de la costura.

长按前切 / 前吸键，进入设置界面，可轻松调整前吸针数 **B**。

1. Prenda la fuente de energía.

将其电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "FRT" por más de tres segundos (véase la Fig. 42).

"FDS." se visualiza en la pantalla.

长按（3 秒以上）“前切 / 前吸”键，进入设置画面。画面上将显示“FDS.”字样。

3. Llame el código de parámetros "FSN." en la pantalla, pulsando la tecla "FRT". Se visualiza el valor actual.

按下“前切 / 前吸”键，显示参数编号“FSN.”。将显示当前所设的值。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.".

El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).

- Cuando la longitud de la ligueta que permanece en el material de costura no está cosida uniformemente, aumente/reduzca el número de puntadas.

按键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。

- 当残留在布料上的带子长度会不稳定时，请变更针数。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

Fig.41

图 41

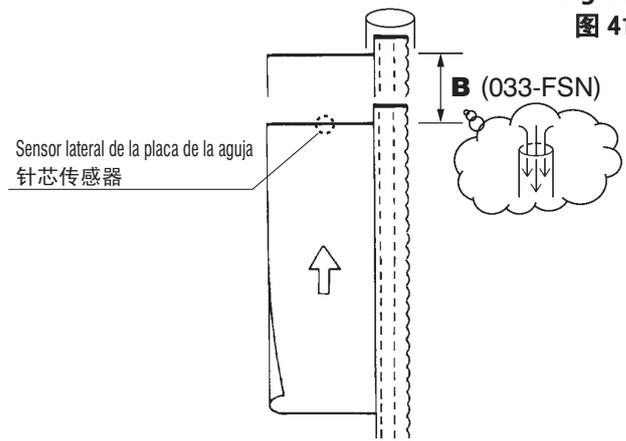


Fig.42

图 42

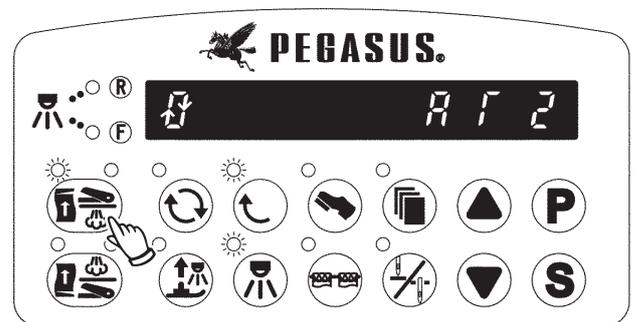


Fig.43

图 43

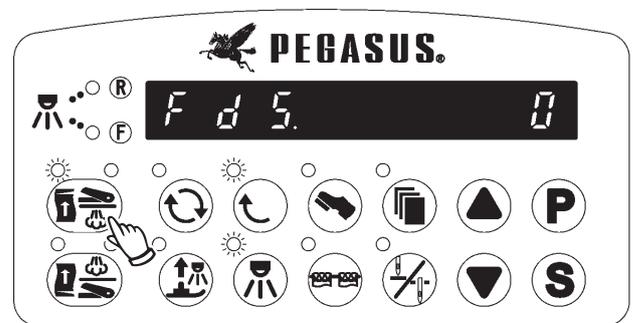
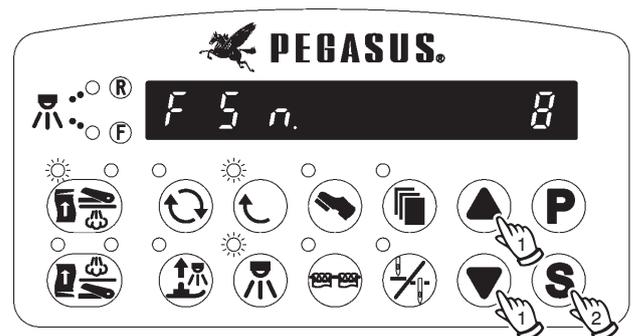


Fig.44

图 44



Ajuste y/o configuración del número de puntadas para retardar la operación del cortador al final de la costura (AT6F, AT8F) 后切刀动作延迟针数的设定 (AT6F, AT8F)

Mantenga apretada la tecla (véase la Fig. 46).

Ajuste y/o configure el número de puntadas **C** para retardar la operación del cortador al final de la costura, y chequee esto en la pantalla.

长按后切 / 后吸键，进入设置界面，可轻松调整后斩刀动作延迟针数 **C**。

1. Prenda la fuente de energía.

将其电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "BK" por más de tres segundos (véase la Fig. 46).

"BDS." se visualiza en la pantalla.

长按 (3 秒以上) "后切 / 后吸" 键，进入设置画面。
画面上将显示 "BDS." 字样。

3. Llame el código de parámetros "RDN." en la pantalla, pulsando la tecla "BK". Se visualiza el valor actual.

按下 "后切 / 后吸" 键，显示参数编号 "RDN."。将显示当前所设的值。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.".

El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).

- Cuando el conteo para el accionamiento del cortacintas es muy rápido y la cinta que queda en el material de costura es muy corta, aumente el número de puntadas.
- Cuando el conteo para el accionamiento del cortacintas es muy lento y la cinta que queda en el material de costura es muy larga, reduzca el número de puntadas.

按键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。

- 带子切割器的工作时机设定的太快，残留在布料上的带子过短时，增加针数。
- 带子切割器的工作时机设定的太慢，残留在布料上的带子过长时，减少针数。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，按下 "S" 键。设置结束，回到初始画面。

Nota

Si el sensor lateral del cortacintas detecta material de costura cuando el cortacintas está en operación, la función protectora está activada y el cortacintas no arranca (véase la Fig. 48). Si quiere cambiar la función del cortacintas arriba indicada y hacer que el cortacintas arranque, aumente el número de puntadas **C** (véase la Fig. 45).

备注

切刀动作的时候，如果切刀传感器感知到面料，就会触发保护功能，使切刀不动作 (图 48)。如果想要变更设定使切刀动作的话，请增加针数 **C**。

Fig.45
图 45

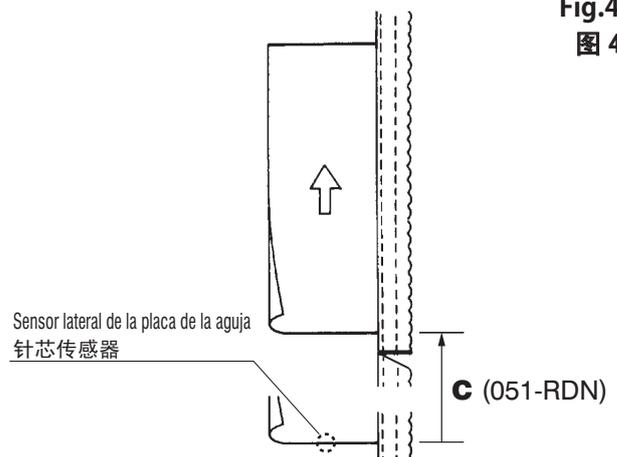


Fig.46
图 46

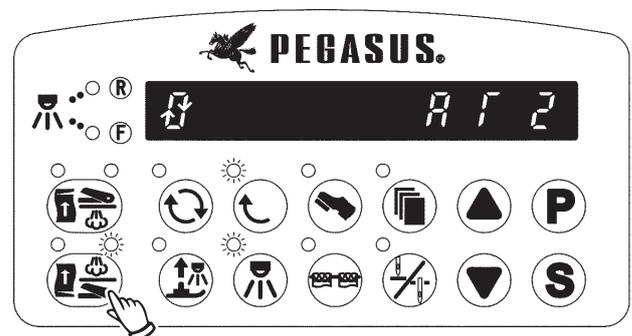


Fig.47
图 47

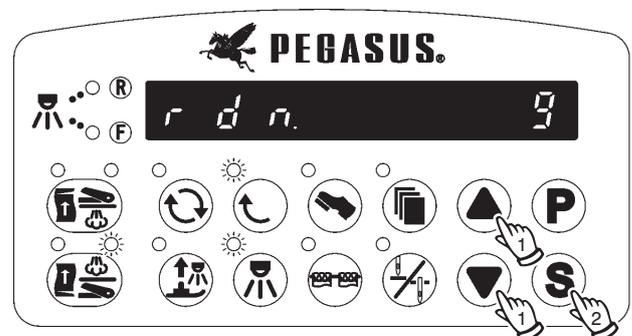
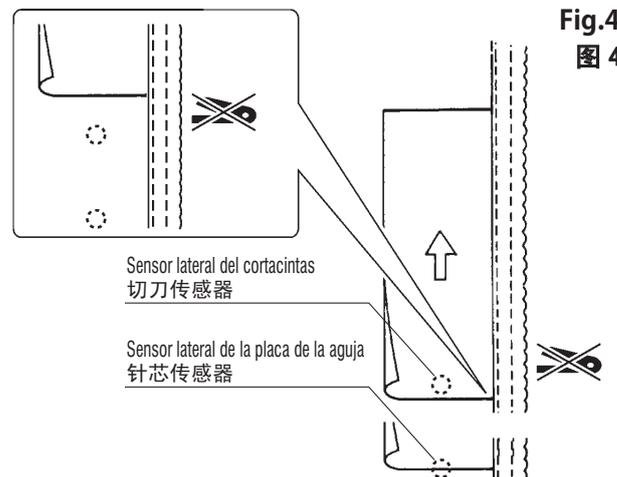


Fig.48
图 48



Configuración del número de puntadas para retardar el proceso de aspiración de la ligüeta al final de la costura 后吸气动作延迟针数的设定

Mantenga apretada la tecla (véase la Fig. 50).

Ajuste y/o configure el número de puntadas **D** para retardar la proceso de aspiración de la ligüeta al final de la costura.

长按后切 / 后吸键，进入设置界面，可轻松调整后吸动作延迟针数 **D**。

1. Prenda la fuente de energía.

其将电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "BK" por más de tres segundos (véase la Fig. 50).

"BDS." se visualiza en la pantalla.

长按（3 秒以上）“后切 / 后吸”键，进入设置画面。
画面上将显示“BDS.”字样。

3. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC."

El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).

- Si la longitud de la ligüeta que permanece en el material de costura no está cosida uniformemente, aún cuando haya aumentado el número de puntadas para el 036-RSN, aumente/reduzca el número de puntadas. (AT6F, AT8F)

按键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。

- 当即使增加 036-RSN 的针数、残留在布料上的带子长度会不稳定时，请变更针数。(AT6F, AT8F)

4. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

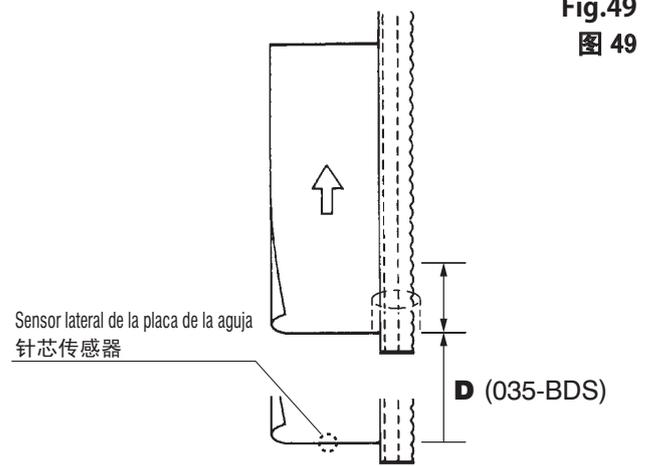


Fig.49

图 49

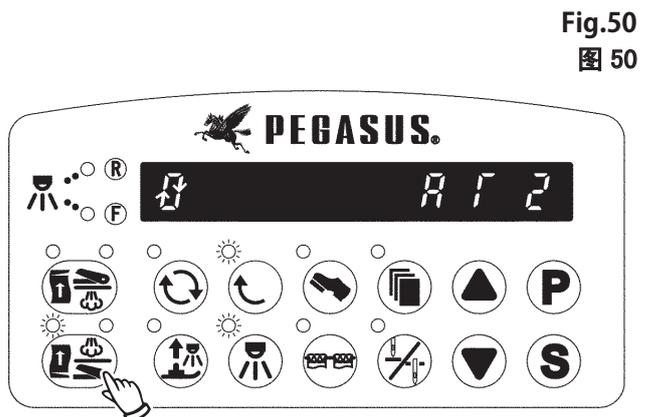


Fig.50

图 50

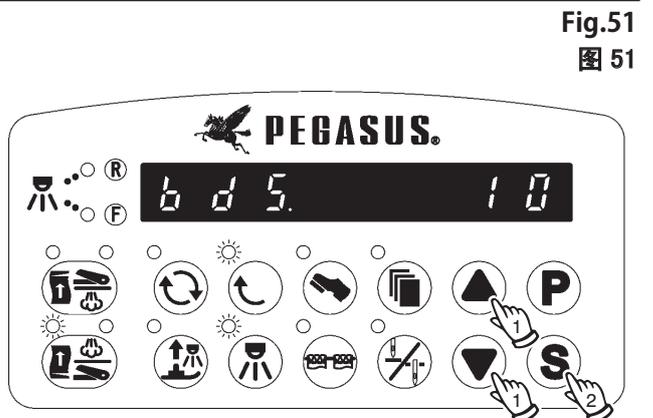


Fig.51

图 51

Configuración del número de puntadas para aspirar la ligueta al final de la costura (AT6F, AT8F) 后吸针数的设定 (AT6F, AT8F)

Mantenga apretada la tecla (véase la Fig. 53).

Ajuste y/o configure el número de puntadas **E** para aspirar la ligueta al final de la costura.

长按后切 / 后吸键，进入设置界面，可轻松调整后吸针数 **E**。

1. Prenda la fuente de energía.

将其电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "BK" por más de tres segundos (véase la Fig. 53).

"BDS." se visualiza en la pantalla.

长按（3 秒以上）“后切 / 后吸”键，进入设置画面。
画面上将显示“BDS.”字样。

3. Llame el código de parámetros "RSN." en la pantalla, pulsando la tecla "BK". Se visualiza el valor actual.

按下“后切 / 后吸”键，显示参数编号“RSN.”。将显示当前所设的值。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.".

El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).

- Cuando la longitud de la ligueta que permanece en el material de costura no está cosida uniformemente, aumente/reduzca el número de puntadas.

按键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。

- 当残留在布料上的带子长度会不稳定时，请变更针数。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

Nota

Válido cuando el código de parámetros "034-SAE" está puesto en "ON"

备注

在参数编号“034-SAE”中被设置为“ON”时有效

※ Cuando use el modo KS/KH, debe hacer un ajuste en la unidad de tiempo (milisegundos). El margen de ajuste es el código de parámetros "050-RT" de la página 60.

※在 KS/KH 模式的情况下，将按照时间单位 (ms) 进行调节。关于调节范围，请参照 P62 功能一览表中的参数编号“050-RT”。

Fig.52

图 52

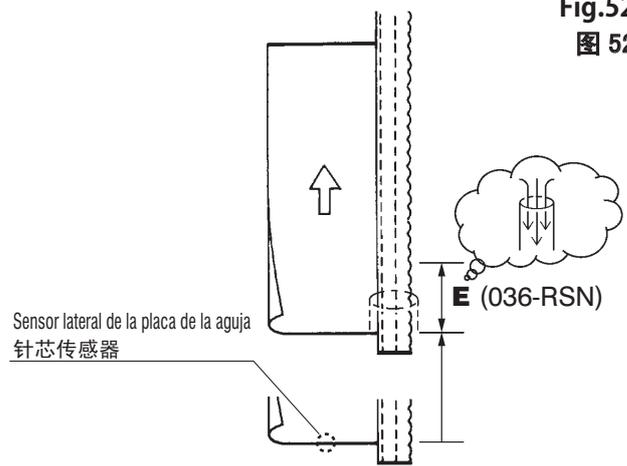


Fig.53

图 53

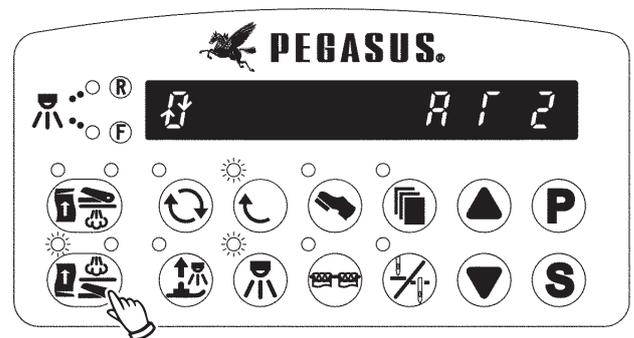


Fig.54

图 54

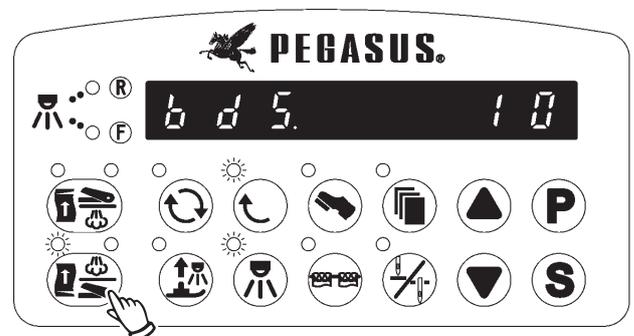
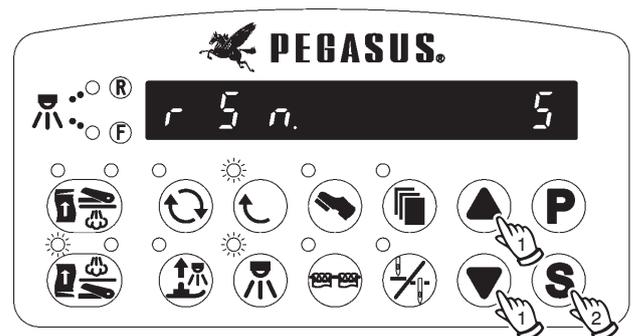


Fig.55

图 55



Contador de piezas 产量计数

Llame la pantalla de ajustes, pulsando y manteniendo apretada la tecla conteo. Usted puede decidir si el conteo es necesario o no y las condiciones de conteo.

长按“计数”键，进入设置画面，可对是否需要计数以及计数的条件等进行设置。

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON。
2. Mantenga apretada la tecla conteo por más de tres segundos (véase la Fig. 56). Llame el código de parámetros “TKM.” en la pantalla, pulsando nuevamente la tecla conteo. Este código de parámetro tiene dos opciones (A: automática, M: inválida). La pantalla visualiza la condición presente.

长按（3 秒以上）“计数”键，进入设置画面，然后再次按下“计数”键，显示出参数编号“TKM.”。在该参数编号中有 2 个选项（A：自动计数、M：无效），画面上将显示出当前的设置值。

3. Llame el “TKM. A” en la pantalla, pulsando la tecla subir “INC.” o la tecla bajar “DEC.”.
按下加键或者减键，屏幕上显示 “TKM. A”。
4. El conteo de piezas está normalmente configurado para aumentar el conteo en una unidad, después de efectuar una unidad de costura. Si quiere definir la unidad de conteo para más de una unidad de costura, pulse la tecla conteo para llamar el código de parámetros “TNR” en la pantalla. Luego, cambie el valor visualizado en la pantalla, usando la tecla subir “INC.” o la tecla bajar “DEC.”.

另外，作为产量的计数条件，通常情况下被设定为一次缝制增加一个计数。当想要把 2 次以上的缝制过程设置为增加一个计数时，请按下“计数”键，显示出参数编号“TNR.”，对数值进行变更。
可使用“加”键或者“减”键对数值进行变更。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla “S”.
调节完毕后，按下“S”键。

6. Active la función de conteo, pulsando la tecla conteo. La pantalla visualiza el presente valor de conteo. Si no quiere visualizar el presente valor de conteo en la pantalla, pulse nuevamente la tecla conteo para desactivar la visualización de la función de conteo.

按下“计数”键，使计数功能变为有效（ON）。将显示出当前的计数值。
如果不想显示出计数值时，请按下“计数”键，使计数功能变为无效（OFF）。

Nota

Usted puede reinicializar un valor del output a cero, pulsando y manteniendo apretada la tecla “S” por más de 3 segundos.

备注

长按（3 秒以上）“S”键，可将产量的数值复位为“0”。

Fig.56
图 56

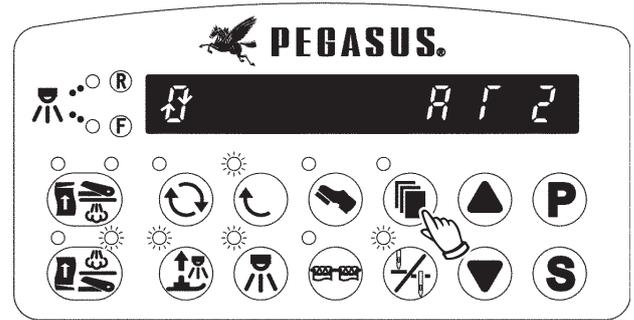


Fig.57
图 57

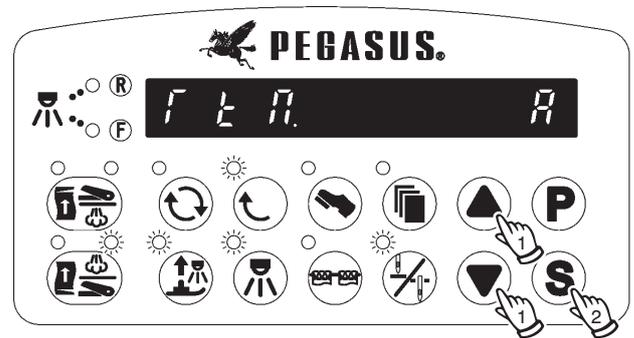


Fig.58
图 58

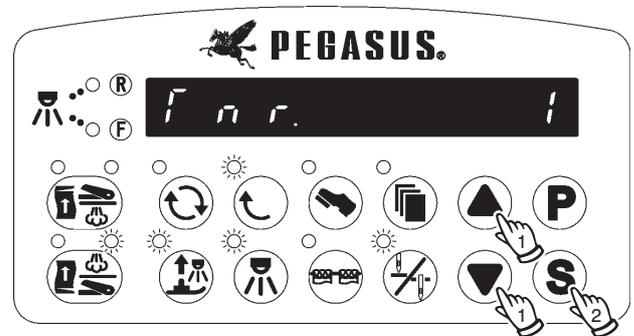
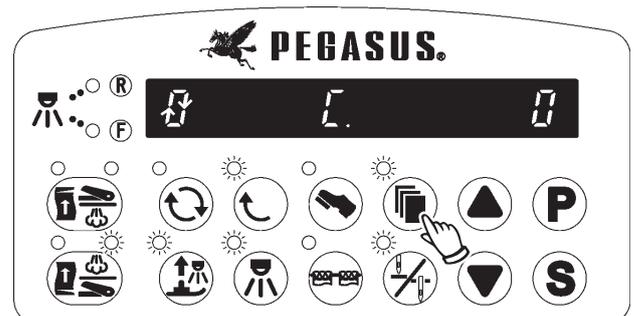


Fig.59
图 59



Configuración de las repeticiones de una operación 连续缝制的设定

En el modo AT2 (cortacintas automático), la costura puede continuarse, mientras se mantiene en suspenso el proceso de cortado al final de la costura.

Si quiere activar la función de las repeticiones de una operación, pulse la tecla “repeticiones de una operación” en la pantalla inicial (véase la Fig. 60).

在AT2模式（自动剪带装置）中，可以保留上次缝制结束时的切割器动作，便于对后续的布料进行连续缝制。

在初始画面中，按下“连续缝制”键，即可将连续缝制的功能变为有效（ON）。

Configuración del número de repeticiones 连续缝制次数的设置

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON.
2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla “operación iterativa” por más de tres segundos (véase la Fig. 60).
“C1. 1” se visualiza en la pantalla.
长按（3秒以上）“连续缝制”键，进入设置画面。画面上将显示“C1. 1”字样。
3. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir “INC.” o la tecla bajar “DEC.”. El valor máximo es de 300. Si el valor excede los 300, se regresa al valor mínimo (1).
按加键/减键可调节数值。最大值为 300。从此数值再往大调则会回到最小值（1）。
4. Si quiere definir secuencialmente otro número de repeticiones, pulse continuamente la tecla “repeticiones de una operación”. La pantalla visualiza el siguiente número de C2 a C5. Entre el valor correspondiente para C2 hasta C5 (la Fig. 62 visualiza el número de repeticiones para el caso $C1 = 1$ y $C2 = 2$).
当想要对不同的连续缝制次数继续进行设置时，可按下“连续缝制”键，将会显示出下一个连续缝制的次数（C2 - C5），请分别输入相应的数值。
（图 62 显示的是 $C1=1$ 、 $C2=2$ 时的动作）
5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla “S”.
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

Fig.60
图 60

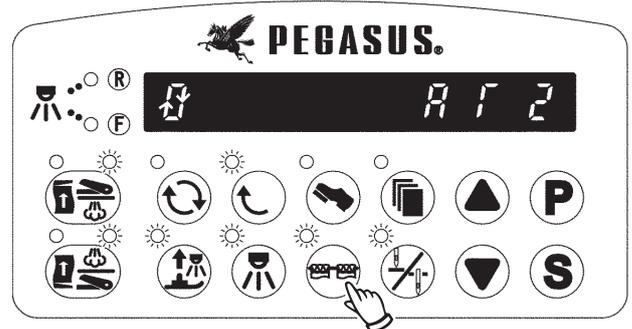


Fig.61
图 61

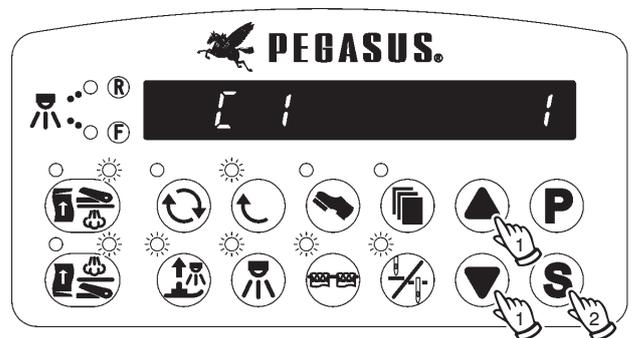


Fig.62
图 62

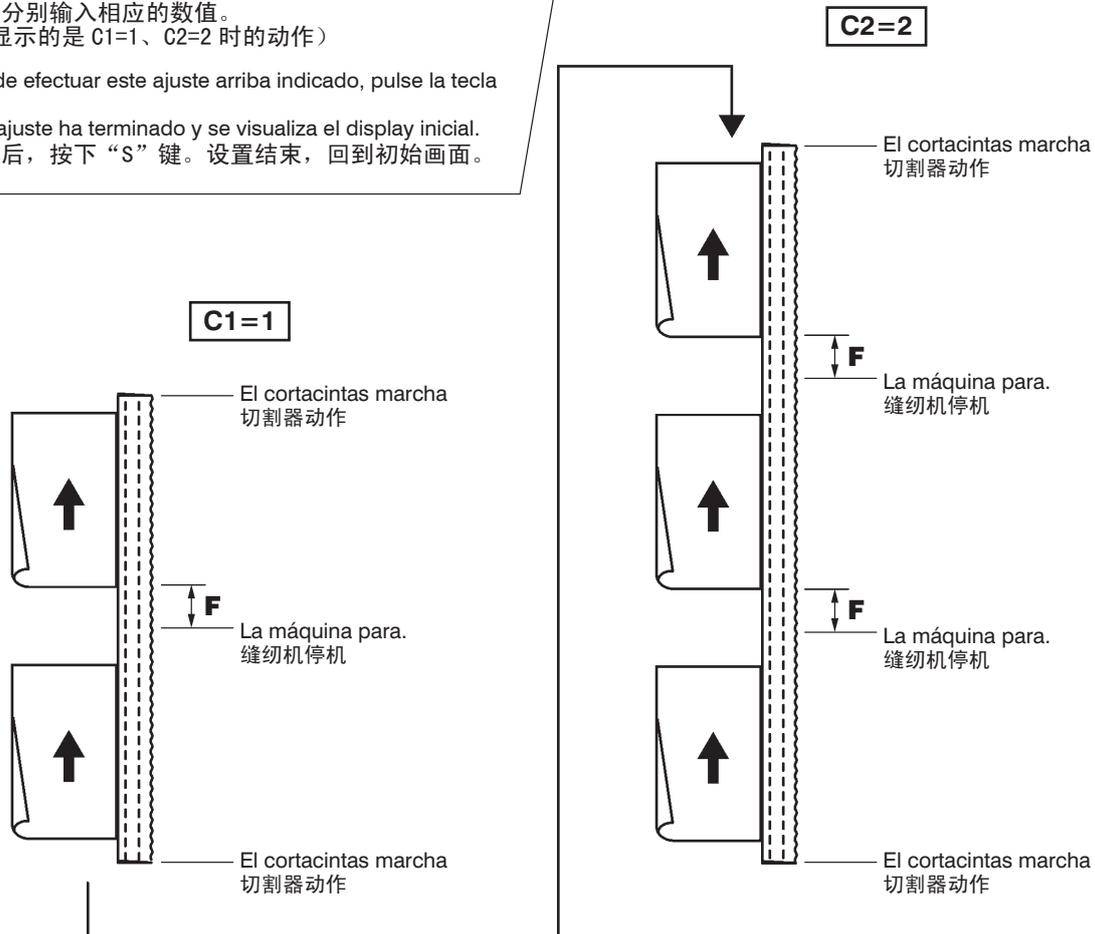


Fig.63
图 63

Ajuste del número de puntadas F, después de las que la máquina para cuando efectúa repeticiones de una operación. 连续缝制时缝纫机停机针数 F 的设置

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON.
2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "P" por más de tres segundos.
"001. HS" se visualiza en la pantalla.
长按 (3 秒以上) "P" 键, 进入设置画面。
画面上将显示 "001. HS" 字样。
3. Llame el "018. MSE" en la pantalla, pulsando la tecla "P", y, luego, pulse la tecla "S".
按 "P" 键使画面上显示 "018. MSE", 按 "S" 键。
4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC."
El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).
 - Si el número de puntadas F se aumenta con la tecla subir "INC.", la ligueta entre las piezas de costura resulta más larga.
 - Si el número de puntadas F se reduce con la tecla bajar "DEC.", la ligueta entre las piezas de costura resulta más corta.

按加键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。

 - 如果按下 "加" 键, 使针数 F 增加, 布料之间的带子将会变长。
 - 如果按下 "减" 键, 使针数 F 减少, 布料之间的带子将会变短。
5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
调节完毕后, 按下 "S" 键。设置结束, 回到初始画面。

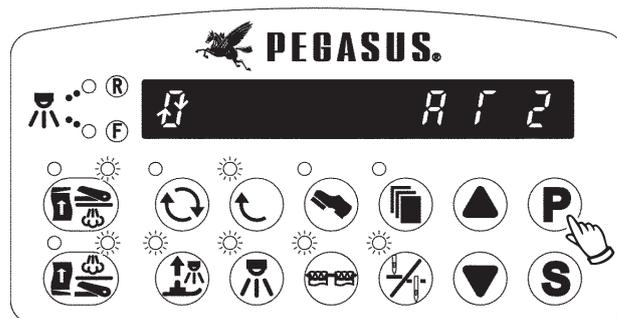


Fig.64
图 64

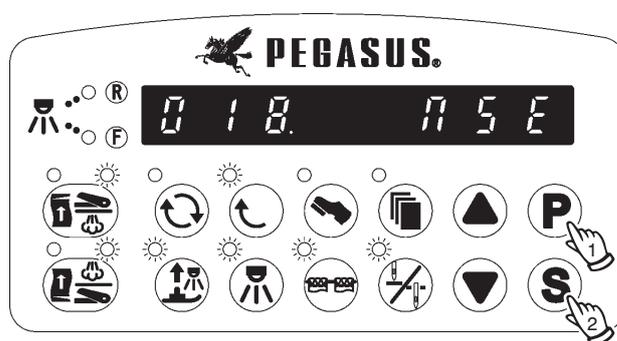
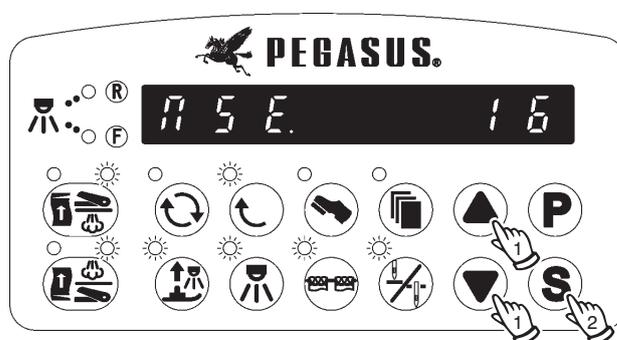


Fig.65
图 65



Ajuste del número de puntadas para soltar la tensión del hilo (KS8C, KH8C). 松线针数的设置 (KS8C, KH8C)

El dispositivo KS8C (KH8C) está equipado con una función de abertura de tensión del hilo (SC) que suelta el hilo cuando se forma el cabo cadeneta antes/después de la costura del material de costura. Por tanto, el dispositivo KS8C aspira y corta el cabo cadeneta con mayor suavidad.

配备有 SC 功能的 KS 装置 (KH 装置)，可在布料缝制前后的线链形成时进行松线处理。这样，可将线链变成柔软化，通过 KS 装置能够更加流畅地对线链进行吸引和切断。

Ajuste del número de puntadas para soltar la tensión del hilo al comienzo de la costura. 布料缝制前的松线设置

1. Prenda la fuente de energía.

将其将电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "FRT" por más de tres segundos (véase la Fig. 67).

"FDS." se visualiza en la pantalla.

长按 (3 秒以上) "前切 / 前吸" 键，进入设置画面。画面上将显示 "FDS." 字样。

3. Llame el código de parámetros "FLS." en la pantalla, pulsando la tecla "FRT". Se visualiza el valor actual.

按下 "前切 / 前吸" 键，显示参数编号 "FLS."。将显示当前所设的值。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.".

El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (1).

按加键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (1)。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".

Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.

调节完毕后，按下 "S" 键。设置结束，回到初始画面。

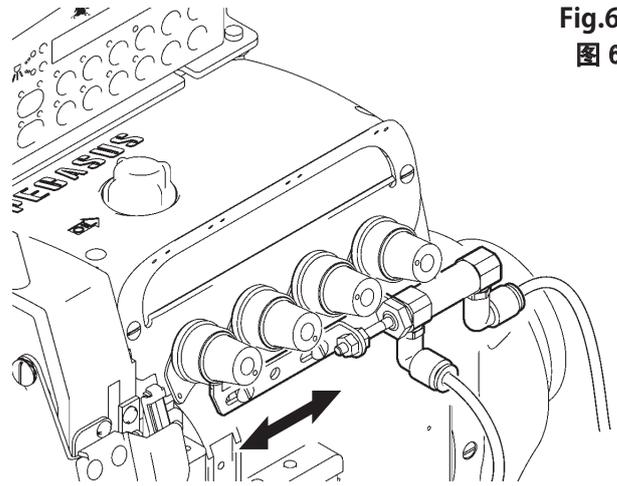


Fig.66
图 66

Fig.67
图 67

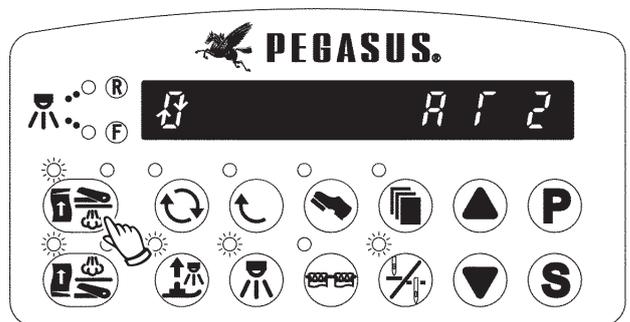


Fig.68
图 68

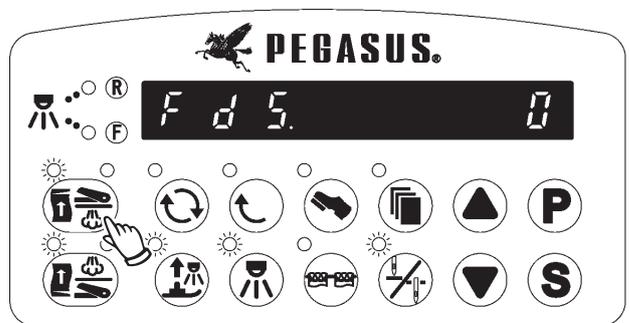
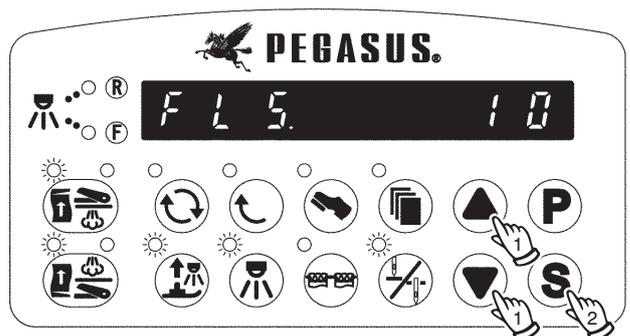


Fig.69
图 69



Ajuste del número de puntadas para soltar la tensión del hilo al final de la costura.

布料缝制后的松线设置

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON.
2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "BK" por más de tres segundos (véase la Fig. 70).
"BDS." se visualiza en la pantalla.
长按（3 秒以上）“后切 / 后吸”键，进入设置画面。
画面上将显示“BDS.”字样。
3. Llame el código de parámetros "LSE." en la pantalla, pulsando la tecla "BK". Se visualiza el valor actual.
按下“后切 / 后吸”键，显示参数编号“LSE.”。将显示当前所设的值。
4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC."
El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (0).
按加键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值 (0)。
5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

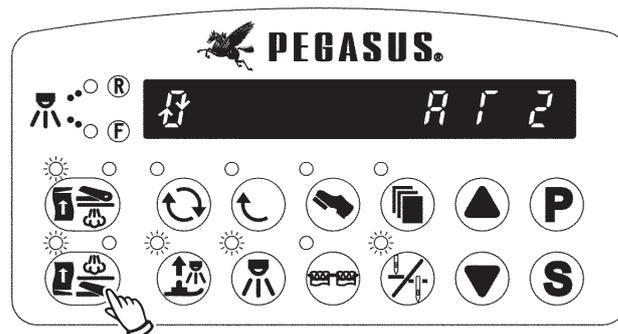


Fig.71

图 71

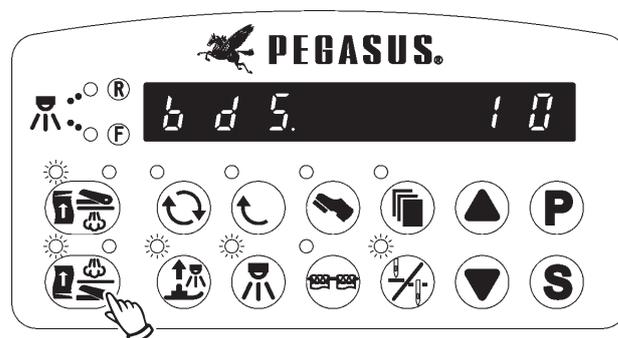
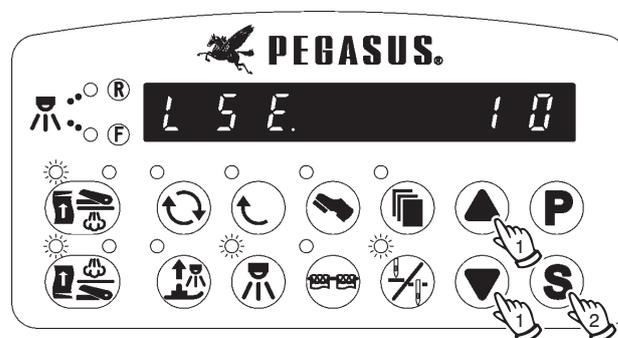


Fig.72

图 72



Ajuste del número de puntadas para efectuar una operación intermitente del sistema de colección de desechos. 吸尘装置的间歇运转设置

Para evitar la acumulación de desechos de corte en la mesa de la máquina, Usted puede poner en marcha el sistema de colección de desechos en forma intermitente durante el proceso de costura, ajustando el número de puntadas en la forma necesaria.

为了防止切屑堆积在台板上，可以使吸尘装置在缝制过程中按照规定的针数进行间歇运转。

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "FRT" por más de tres segundos (véase la Fig. 74).
"FDS." se visualiza en la pantalla.

长按（3 秒以上）“前切 / 前吸”键，进入设置画面。
画面上将显示“FDS.”字样。

3. Si quiere ajustar el número de puntadas para activar la operación intermitente del sistema de colección de desechos, llame el código de parámetros "WT" en la pantalla, pulsando la tecla "FRT" (Fig. 75).
Si quiere ajustar el número de puntadas para desactivar la operación intermitente del sistema de colección de desechos, llame el código de parámetros "WN" en la pantalla, pulsando la tecla "FRT" (Fig. 76).

当想要对间歇运转的开启针数进行设置时，请按下“前切刀 / 线链前吸”键，显示出参数编号“WT.”（图 75）。
当想要对关闭针数进行设置时，请显示出参数编号“WN.”（图 76）。

4. Se puede ajustar un valor pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.".
El valor máximo es de 99. Si el valor excede los 99, se regresa al valor mínimo (1).

按加键 / 减键可调节数值。最大值为 99。从此数值再往大调则会回到最小值（1）。

5. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla "S".
Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
调节完毕后，按下“S”键。设置结束，回到初始画面。

Nota

Usted puede desactivar la operación intermitente del sistema de colección de desechos, ajustando a cero el valor del código de parámetros "WT".

备注

如果想要使吸尘装置的间歇运转变为无效时，请将参数编号“WT.”的数值设置为“0”。

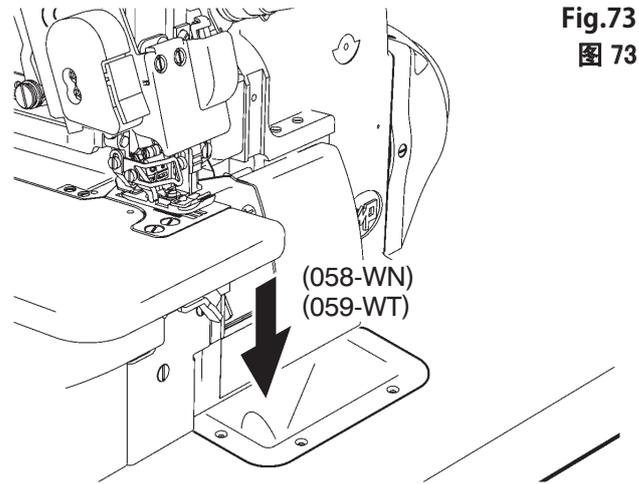


Fig.73
图 73

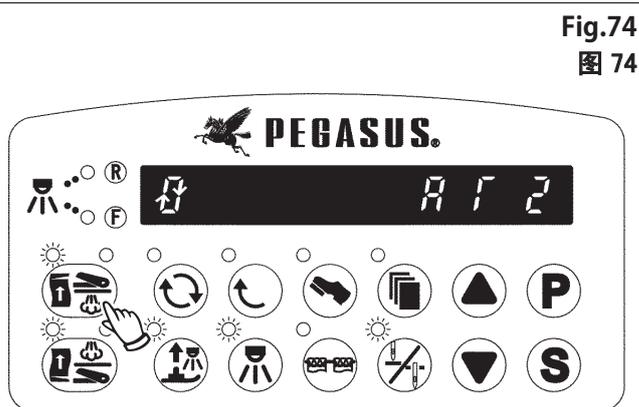


Fig.74
图 74

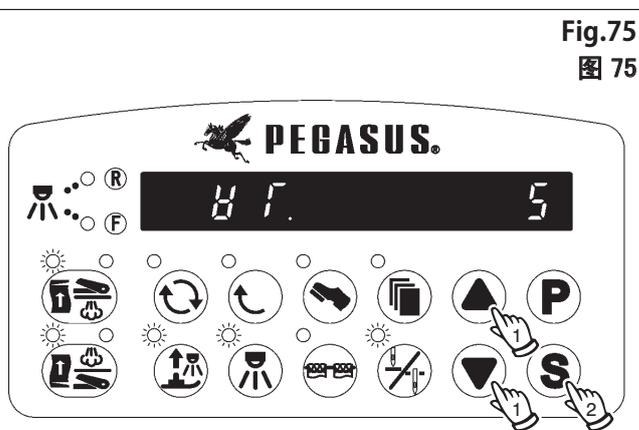


Fig.75
图 75

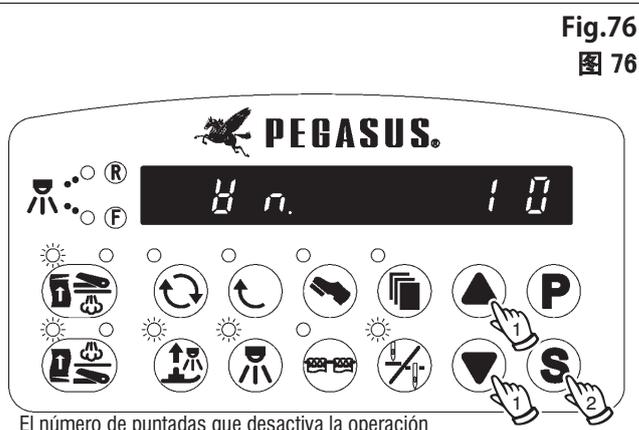


Fig.76
图 76

El número de puntadas que desactiva la operación intermitente se visualiza como un valor en décimas.
关闭针数将按照 1/10 的数值加以显示。

Ajuste de la luminosidad de la luz DEL LED 指示灯的亮度调节

Llame el display de ajustes, pulsando y manteniendo apretada la tecla para el alzaprensatelas automático.
Ajuste la luminosidad de la luz DEL.

长按“自动抬压脚”键，进入设置画面，即可对 LED 指示灯的亮度进行调节。

1. Prenda la fuente de energía.
其将电源开关设置为 ON.
2. Mantenga apretada la tecla “PL” por más de tres segundos (véase la Fig. 78). Llame el código de parámetros “LUM.” en la pantalla, pulsando nuevamente la tecla “PL”.
Se visualiza el valor actual.
长按（3 秒以上）“自动抬压脚”键，进入设置画面，然后再次按下“自动抬压脚”键，使参数编号“LUM.”显示出来。将会显示出当前所设的值。
3. Se puede ajustar la luminosidad de la luz DEL, pulsando la tecla subir “INC.” o la tecla bajar “DEC.”.
La unidad de ajuste es de 50.
El valor máximo es de 250. (luminosidad máxima).
Cuando la pantalla visualiza 0 (cero es el valor mínimo), la lámpara DEL está apagada.
按下“加”键或者“减”键，即可按照 50 为单位对数值进行调节。当数值为 250（最大值）时处于最亮状态，当数值为 0（最小值）时处于熄灯状态。
4. Después de efectuar este ajuste arriba indicado, pulse la tecla “S”.
调节完毕后，按下“S”键。

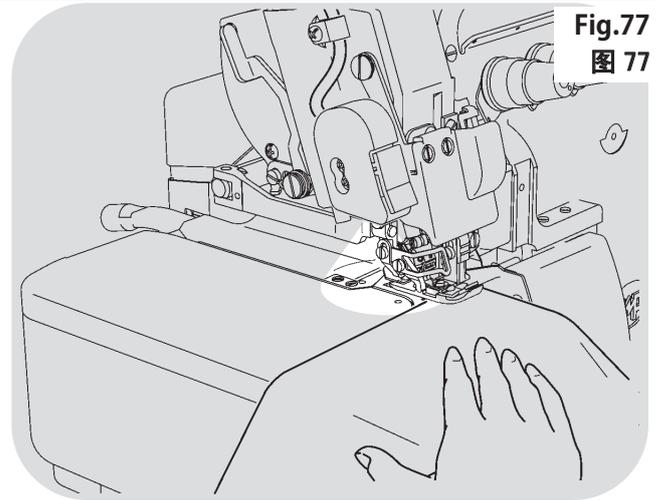


Fig.77
图 77

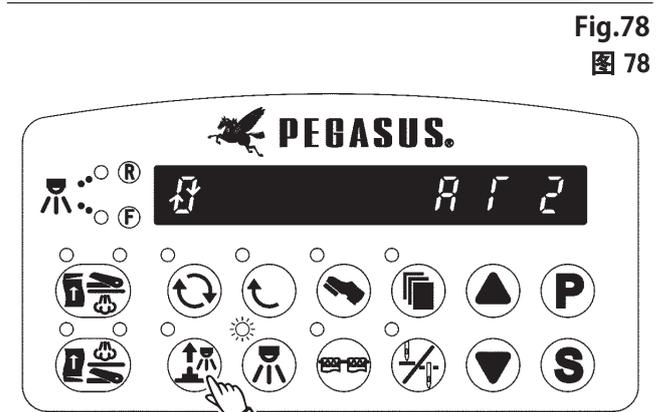


Fig.78
图 78

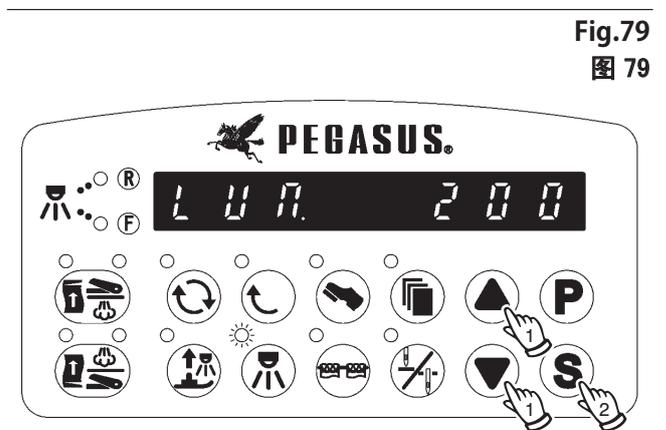


Fig.79
图 79

Regulación de los ajustes antes de arrancar la máquina 缝纫机启动相关设定

Para ajustar la función de bloqueo

Si la función de bloqueo está activada, no se puede arrancar la máquina pulsando el pedal cuando el sensor lateral de la placa de la aguja no detecta material de costura.

针落传感器没有感知到面料时，即使踩下脚踏板，也无法启动缝纫机。（锁定功能）

1. Prenda la fuente de energía.

将其将电源开关设置为 ON。

2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla “Sensor ON/OFF” por más de tres segundos (véase la Fig. 86). “SMP.” se visualiza en la pantalla.

长按（3 秒以上）“打开 / 关闭传感器”键，进入设置画面。画面上将显示 “SMP.” 字样。

3. Llame el código de parámetros “PSN.” en la pantalla, pulsando la tecla “Sensor ON/OFF”. Se visualiza el valor actual.

按下“打开 / 关闭传感器”键，显示参数编号 “PSN.”。将显示当前所设的值。将显示当前所设的值。

4. Llame el “PSN. ON” en la pantalla, pulsando la tecla subir “INC.” o la tecla bajar “DEC.”.

按下加键或者减键，屏幕上显示 “PSN. ON”。

5. Pulse la tecla “S” con el “PSN.ON” visualizado en la pantalla. La función de bloqueo está entonces activada y si pulsa el pedal cuando el sensor lateral de la placa de la aguja no ha detectado material de costura, la sigla de fallo “E15” se visualiza en la pantalla y la máquina no arranca.

这种状态下，按下 “S” 按钮，此功能生效。（在未检测到面料时，踩下脚踏板，会显示错误代表 [E15]，缝纫机不启动。）

※ Si pulsa la tecla “S” con el “PSN.OF” visualizado en la pantalla, la función de bloqueo está entonces desactivada. Por tanto, aún cuando el material de costura no es detectado, la máquina arranca siempre al pulsar el pedal.

※画面上显示 [PSN. OF] 时，按下 “S” 键，此功能失效。（即使未检测到面料，踩下踏板，缝纫机就会启动。）

Fig.80
图 80

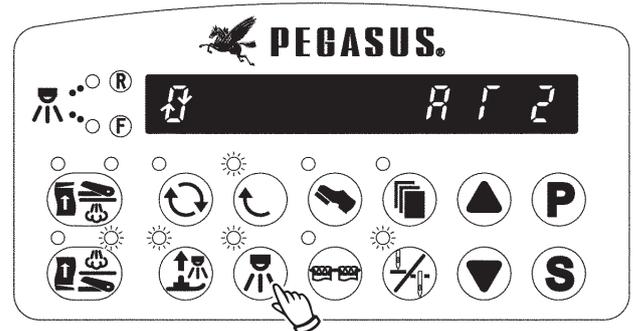


Fig.81
图 81

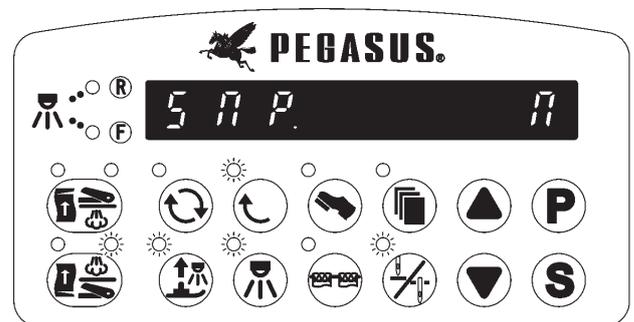


Fig.82
图 82

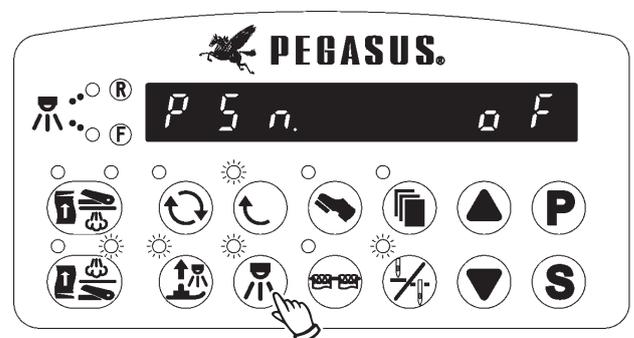
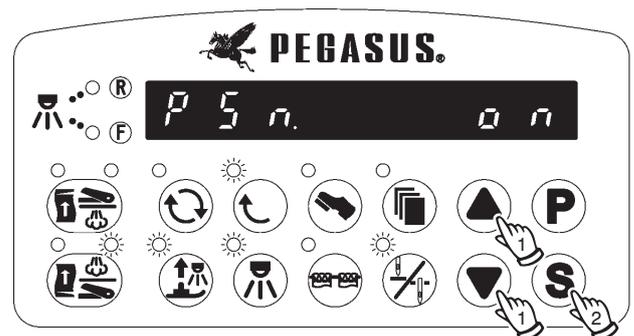


Fig.83
图 83



Configuración de la función extra para el KS y KH KS, KH 追加功能的设置

Uso de un micro

Caso dado, usted puede operar la máquina por medio del interruptor manual para efectuar unas pocas puntadas.

用手动开关操作可以进行设定，使缝纫机驱动几针。

⚠ PRECAUCIÓN 注意

⚠ Si no se usa como dispositivo KS (KH), nunca efectúe los ajustes especificados arriba. Ya que de lo contrario, esto puede producir accidentes debido a la marcha inesperada de la máquina y/o fallas durante el proceso de costura.

⚠ 缝纫机的突然动作或者使用当中的误动作会引发危险，为了防止这种危险，在不用作KS装置（KH装置）时不要进行本设定。

1. Prenda la fuente de energía mientras pulsa la tecla "S".
"071. MAC" se visualiza en la pantalla del display.
按着“S”键的同时将电源开关调至ON。
画面上显示“071. MAC”。
2. Llame el "087. IN1" en la pantalla, pulsando la tecla "P", y, luego, pulse la tecla "S".
按“P”键使画面上显示“087. IN1”，按“S”键。
3. Llame el "KS" en la pantalla, pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC".
按下加键或者减键，屏幕上显示“KS”。
4. Pulse la tecla "S" mientras se visualiza "KS" en la pantalla. Ahora, el ajuste ha terminado y se visualiza el display inicial.
在此状态下按“S”键，设定完成，返回至初始画面。

※ Si pulsa el micro, después de haber efectuado los ajustes arriba indicados, la máquina efectúa automáticamente el número de puntadas definidas en el código de parámetros "063-FS1" (véase la Tabla de funciones en la página 60).

※ 在本设定后按手动开关的话，缝纫机仅自动驱动在P62性能一览表的参数代码“063-FS1”上设定的针数。

Fig.84
图 84

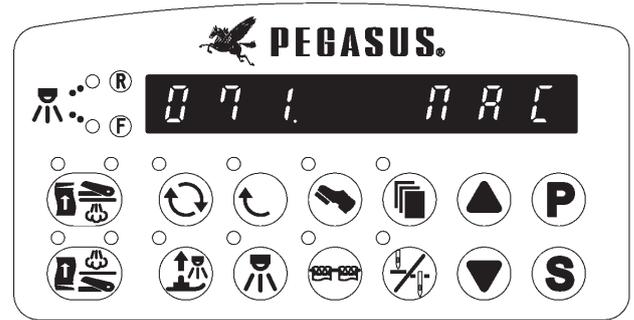


Fig.85
图 85

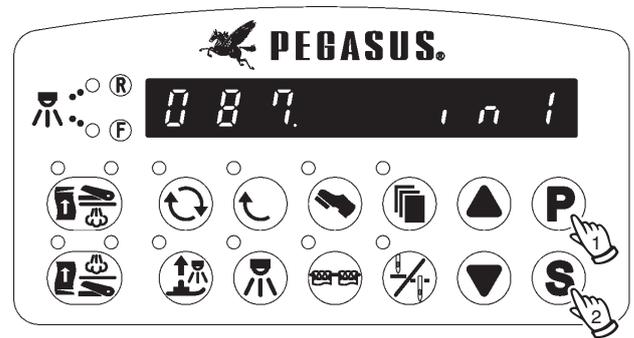


Fig.86
图 86

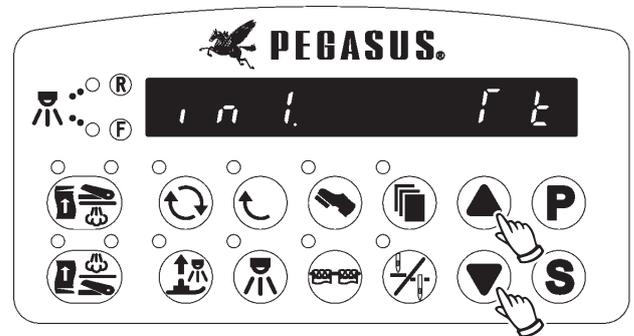
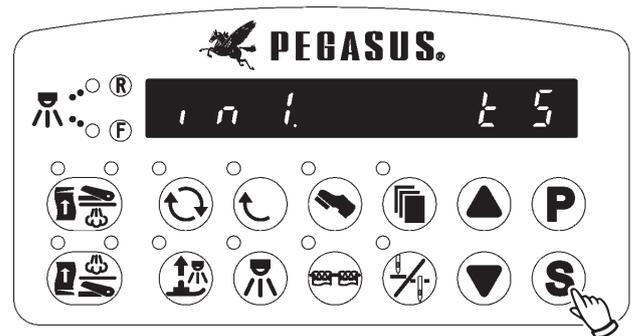


Fig.87
图 87



Inicialización 初始化

Cuando la máquina de coser y/o el equipo (dispositivo LC/ dispositivo PL) no funcionan normalmente, cerciórese que marchen correctamente inicializando cada uno de los dispositivos.

当缝纫机或省力装置（LC 装置、PL 装置）动作异常时，请执行初始化并观察情况。

1. Ponga en marcha la máquina.
其将电源开关设置为 ON。
2. Vaya a la pantalla de ajustes pulsando la tecla "P" por más de tres segundos.
"001. HS" se visualiza en la pantalla.
长按（3 秒以上）“P”键，进入设置画面。
画面上将显示“001. HS”字样。
3. Llame el "027. FLO" en la pantalla, pulsando la tecla "P", y, luego, pulse la tecla "S".
按“P”键使画面上显示“027. FLO”，按“S”键。
4. Llame "YES" en la pantalla, pulsando la tecla subir "INC." o la tecla bajar "DEC.", y, luego, pulse la tecla conteo.
Los valores iniciales ex fábrica son leídos y se inicializa la caja de mando.
按加键或者减键使画面上显示“YES”，按“计数”键。
将会读取出厂状态时的数据，进行初始化。
5. Apague una vez el suministro de energía y enciéndalo nuevamente.
请暂且关闭（OFF）电源开关，然后再次接通（ON）电源开关。

Fig.88
图 88

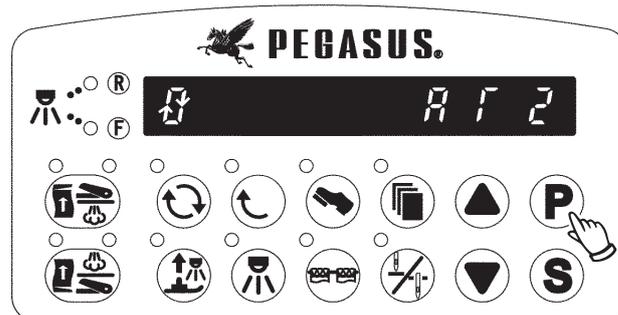


Fig.89
图 89

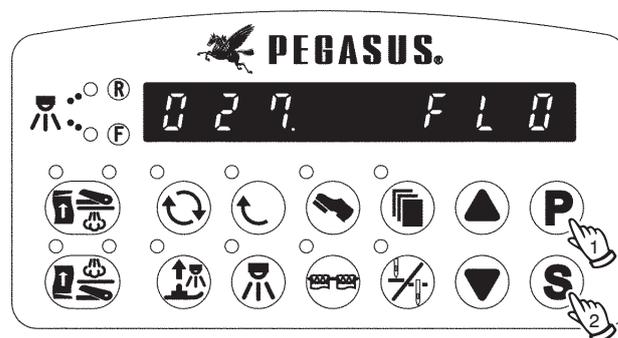
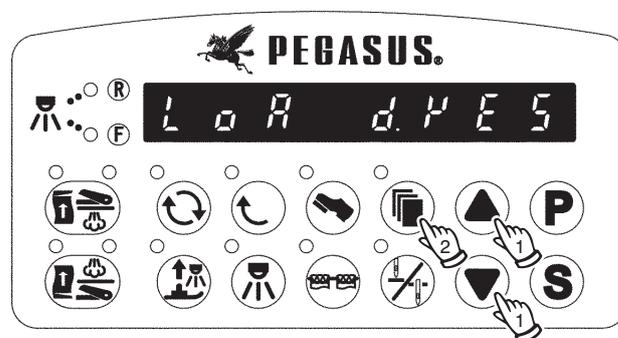


Fig.90
图 90



Costura 缝制

AT6F, AT8F

Coser el material observando el procedimiento indicado a continuación.

请遵照以下的顺序进行缝纫。

1. Ponga en marcha la máquina.
将电源设定在 ON 上。
2. Colocar el material debajo del prensatelas.
请将布料放入压脚下边。
3. Presione el pedal de la máquina y ponga la máquina en marcha.
踏上缝纫机的脚踏板，开始缝纫。
4. El cortacintas corta la cinta (cadena flotante) automáticamente en la posición seleccionada en el modo de operación del cortador de la caja de mando.
控制器在选择了切割模式后，在选择好的位置上，带子切割器将自动切断带子（空线环）。

※ Para cortar manualmente la ligueta y/o el cabo cadeneta (tipo TK), pulse el interruptor (véase la Fig. 94).

※将自动改为手动（TK）时，按下开关，切刀就会动，切断花边（空线环）。

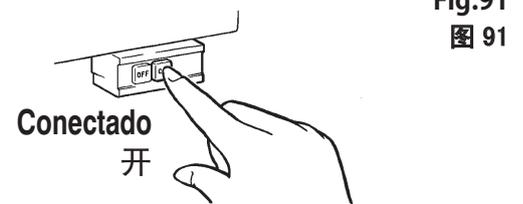


Fig.91
图 91

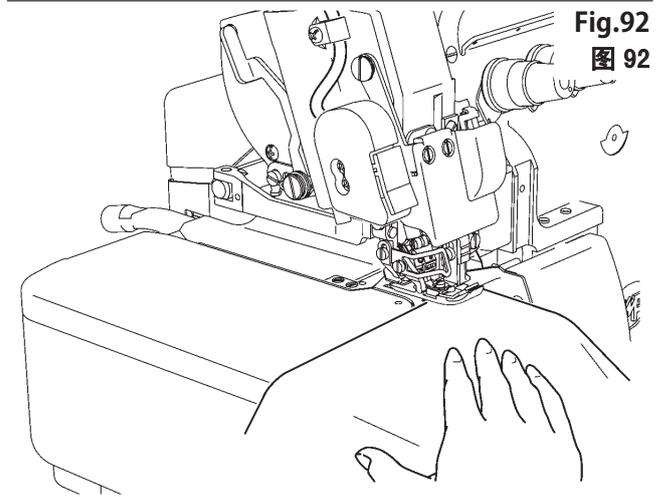


Fig.92
图 92

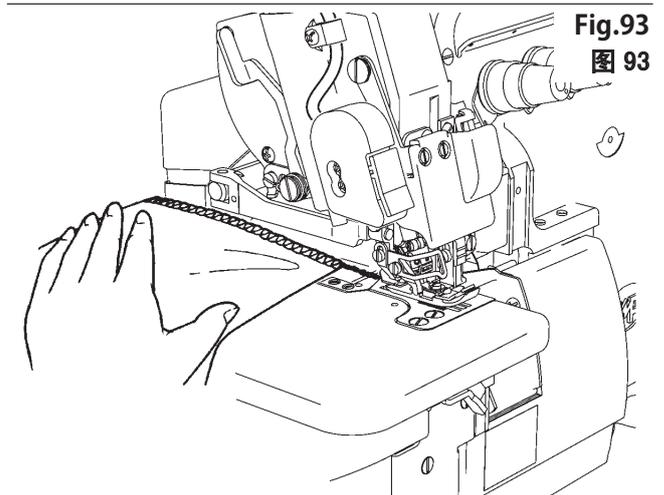
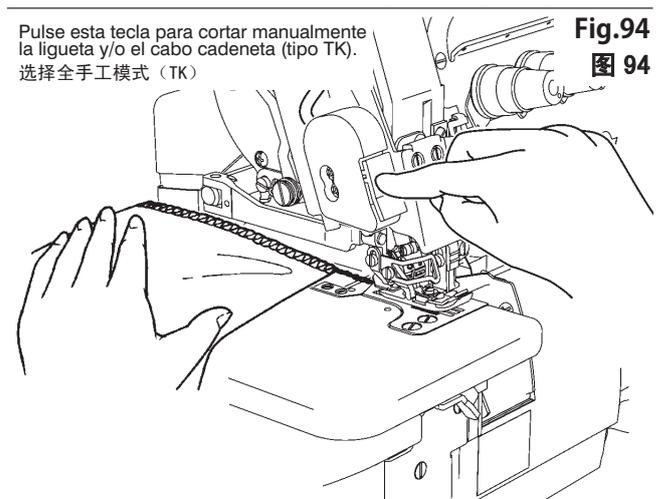


Fig.93
图 93



Pulse esta tecla para cortar manualmente la ligueta y/o el cabo cadeneta (tipo TK).
选择全手工模式（TK）

Fig.94
图 94

KS8B, KS8C

Nota

Antes de la primera puesta en marcha del cortacadeneta habrá que lubricar la mecha de engrase, el tubo de engrase y/o las piezas móviles. Por lo demás, la lubricación deberá realizarse cuando sea necesario.

备注

使用链切器之前，对含油带、管子、滑动部注油为要。开始工作后也要随时给油，以防缺油。

Coser el material observando el procedimiento indicado a continuación.

请遵照以下的顺序进行缝纫。

1. Ponga en marcha la máquina.
将电源设定在 ON 上。
2. Pise el pedal con el tacón para elevar el prensatelas.
Colocar el material debajo del prensatelas.
向后反踩踏板，抬起压脚。
将布料放入压脚下边。
3. Pise el pedal hacia adelante para comenzar con la costura.
踩动踏板开始缝纫。
4. Termine el proceso de costura.
Para conseguir un corte impecable del hilo, no alimente más material cuando el cabo de cadeneta haya alcanzado la abertura de aspiración **1** mostrada en la figura de abajo.
Después del corte, pare la máquina.

缝制完毕后，按照图示送布而使空线链正在于吸头 **1** 的正横面就停止送布，然后切断空线链，断掉后立即停机。

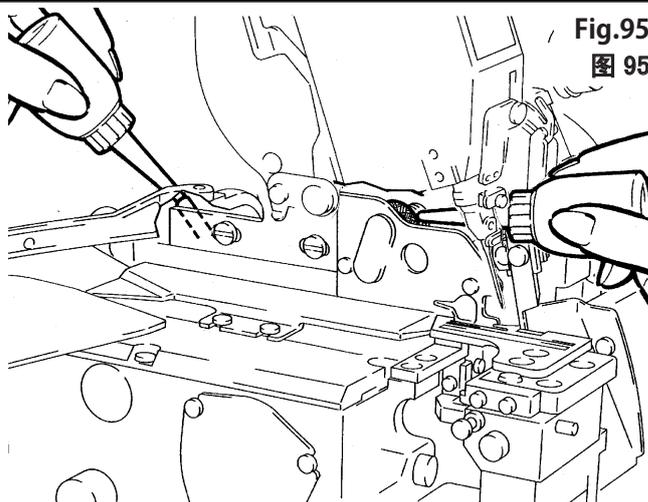


Fig.95
图 95

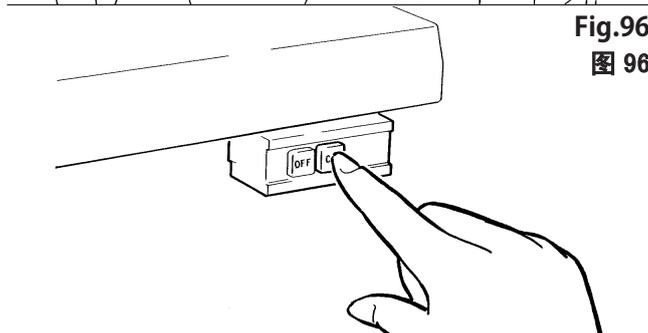


Fig.96
图 96

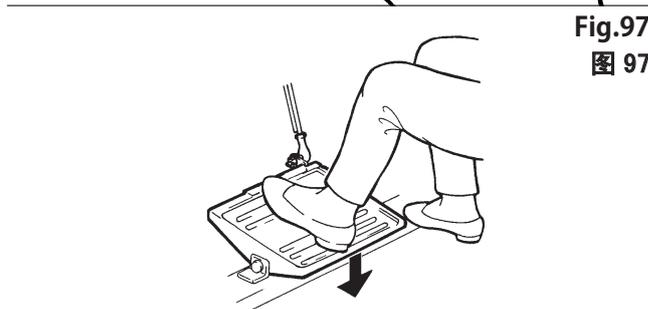


Fig.97
图 97

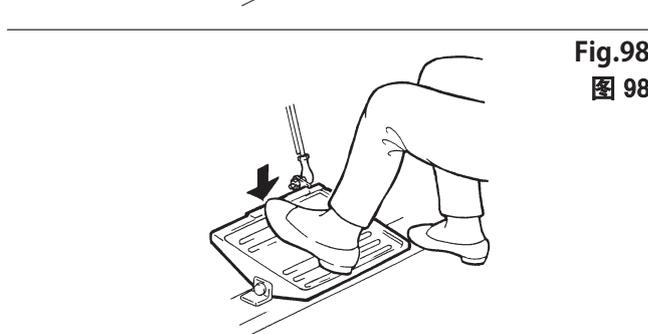


Fig.98
图 98

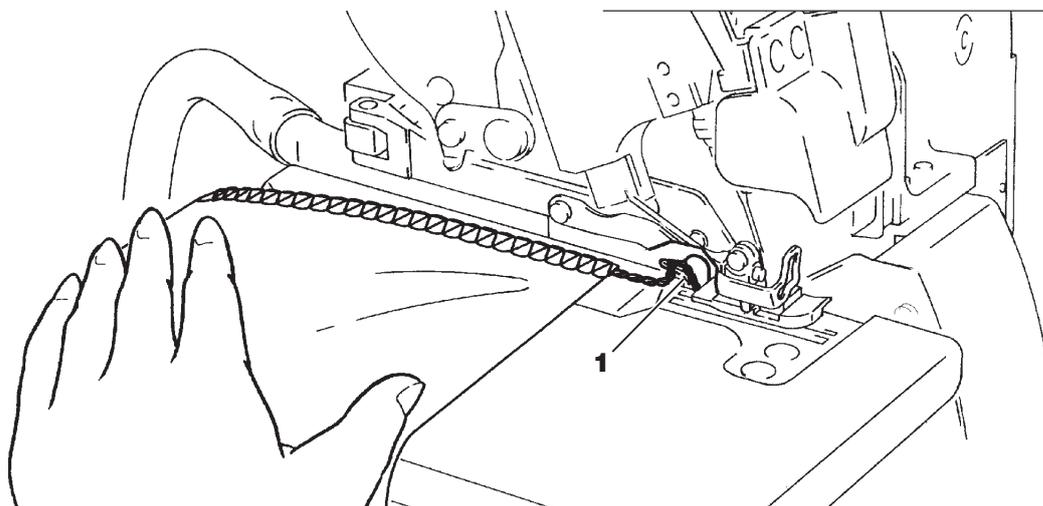


Fig.99
图 99

KH8B, KH8C

Nota

Antes de la primera puesta en marcha del cortacadeneta habrá que lubricar la mecha de engrase, el tubo de engrase y/o las piezas móviles. Para la lubricación saque los tornillos 1 y el guía tope del material 2.

Por lo demás, la lubricación deberá realizarse cuando sea necesario.

备注

使用链切器之前，对含油带、管子、滑动部注油为要。加油时请取下螺丝 1 和布导向 2。

开始工作后也要随时给油，以防缺油。

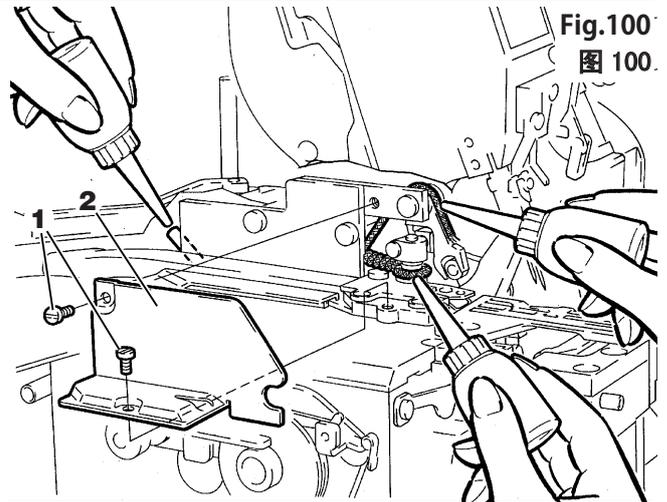


Fig.100

图 100

Coser el material observando el procedimiento indicado a continuación.

请遵照以下的顺序进行缝纫。

1. Ponga en marcha la máquina.

将电源设定在 ON 上。

2. Pise el pedal con el tacón para elevar el prensatelas. Colocar el material debajo del prensatelas.

向后反踩踏板，抬起压脚。
将布料放入压脚下边。

3. Pise el pedal hacia adelante para comenzar con la costura.

踩动踏板开始缝纫。

4. Termine el proceso de costura.

Para conseguir un corte impecable del hilo, no alimente más material cuando el cabo de cadeneta haya alcanzado la abertura de aspiración 3 mostrada en la figura de abajo. Después del corte, pare la máquina.

缝制完毕后，按照图示送布而使空线链正在于吸头 3 的正横面就停止送布，然后切断空线链，断掉后立即停机。

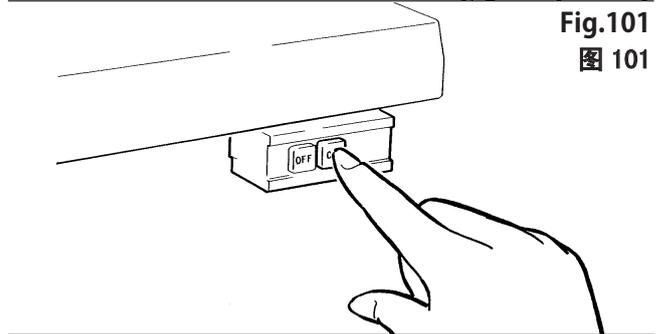


Fig.101

图 101

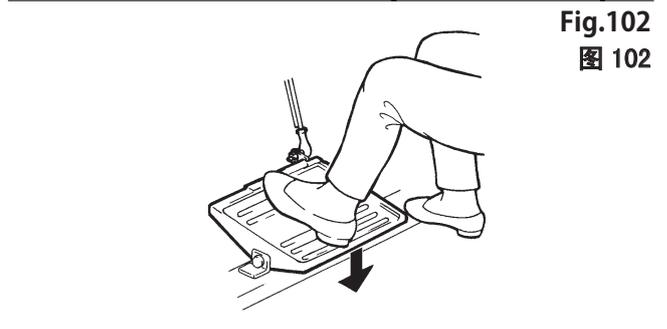


Fig.102

图 102

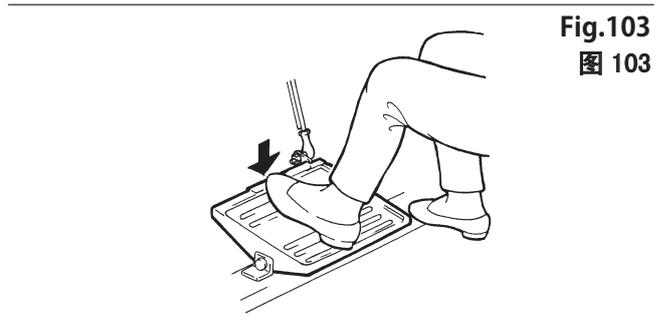


Fig.103

图 103

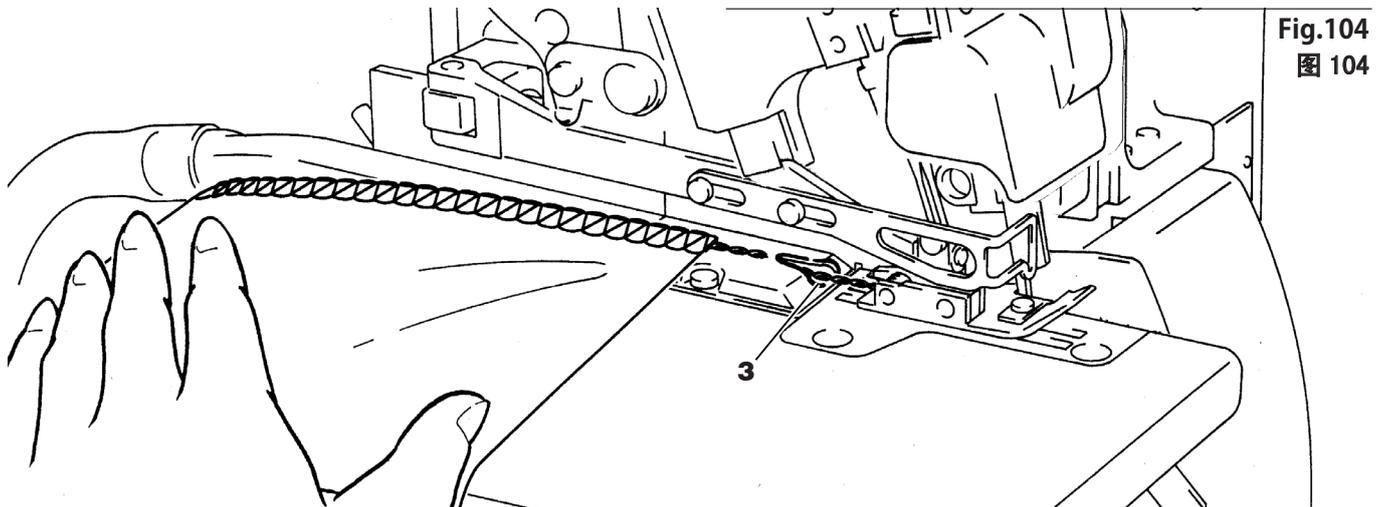


Fig.104

图 104

Modo de reemplazar y ajustar cuchillas

⚠ AVISO

Al respecto, hay que desconectar anteriormente la máquina y sacar el enchufe del tomacorriente y, luego, los mecánicos autorizados están facultados para reemplazar y ajustar las cuchillas.

Tenga cuidado de no herirse las manos y dedos, cuando reemplace y ajuste las cuchillas.

Nota

Las cuchillas del cortador de cadeneta son partes reemplazables. Cuando el corte no es suave, reemplace las cuchillas con unas nuevas.

⚠ AVISO

Para evitar heridas físicas, no toque la cuchilla superior con la mano cuando haga este ajuste.

AT6F, AT8F

1. Abra el ojal 1 y la placa de tela 2. Gire la polea de la máquina hasta que la aguja se ponga en la posición más alta de su carrera. Presione la palanca 3 de alza de pedal 4 hacia fuera.
2. Remueva el tornillo 5 y la placa de aguja 6.
3. Remueva el tornillo 7 y el cortador de cinta 8.

切刀的更换和调整

⚠ 警告

进行刀的更换及调节时，请务必切断缝纫机的电源开关，并从插座拔除电源插头后由专业技术人员进行。

更换刀刃或调整工作时，应慎重小心，以免被刀刃手指切伤。

注

切带用的刀刃是消耗品，切割空线链时感觉不快，就已到耐用期限，必需换新。

⚠ 警告

有受伤的危险，在更换刀片时请不要用手直接接触摸刀刃。

1. 先打开护眼罩 1 和横撑板 2。用手回转手动滑轮，使缝纫针提升到最高位置后，压下压板杆 3，打开压板 4。
2. 拆下螺丝钉 5，并拆下针板 6。
3. 接着拆下螺丝钉 7 而拆下切带用刀刃 8。

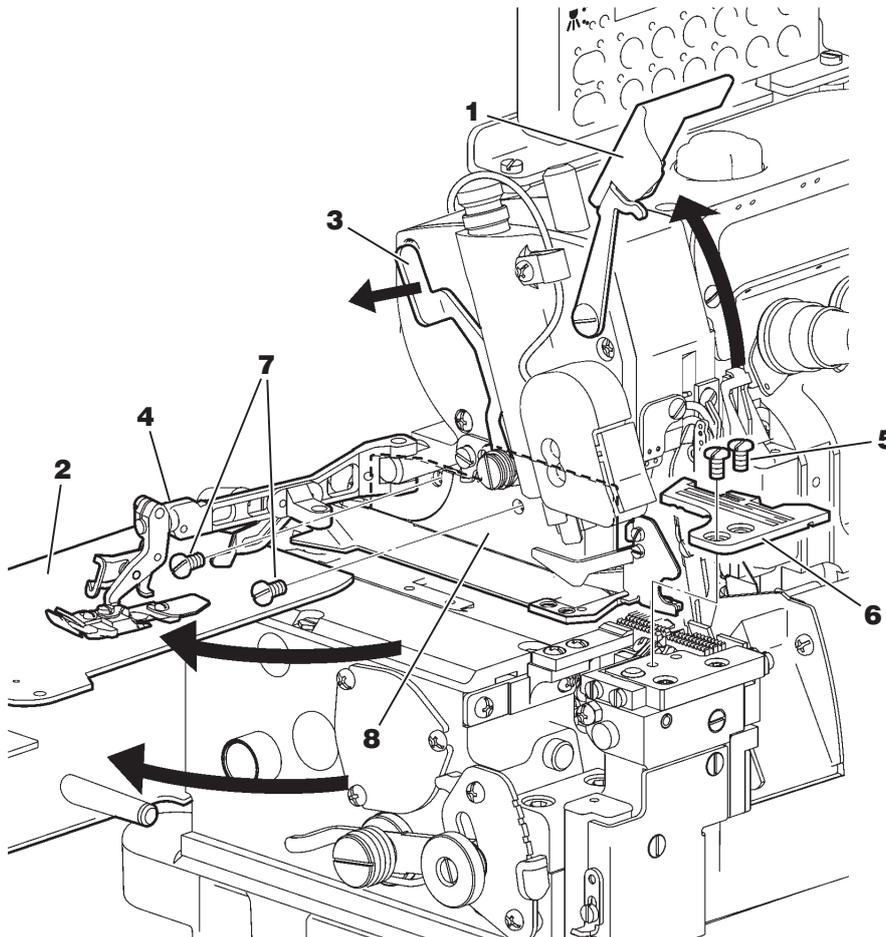
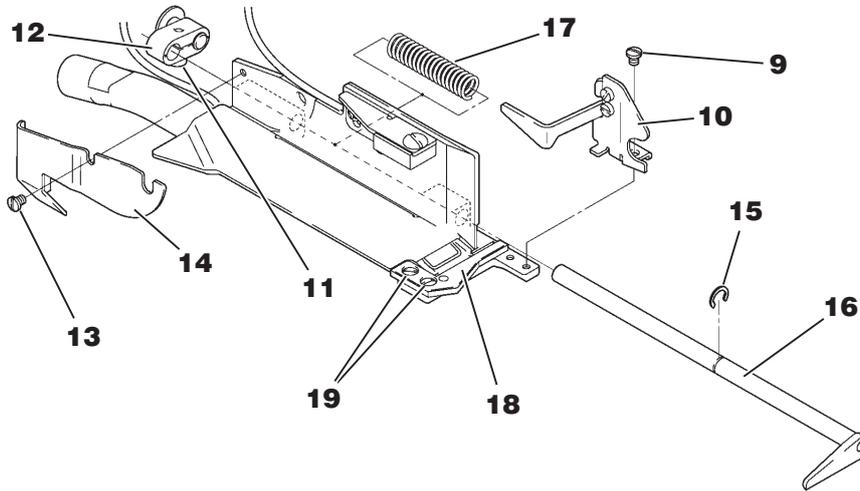


Fig.105
图 105

4. Remueva las siguientes partes. Tornillo 9 y guarda de tela 10, Tornillo 11 y pieza de unión 12, Tornillo 13 y Cubierta 14.
5. Remueva el anillo 15 y saque la cuchilla superior 16 juntamente con el resorte 17.

4. 次序拆下螺丝钉 9, 拆卸导布机构 10, 拆下螺丝钉 11, 拆环 12, 拆下螺丝钉 13, 拆卸覆盖 14。
5. 拆下开口环 15, 拔掉上刀刃 16, 同时拆卸弹簧 17。

Fig.106
图 106



6. Reemplace la cuchilla superior 16 con otras nuevas y monte las piezas desmontadas en el orden inverso al indicado en los pasos 5 a 4. Ha de haber una distancia de 8,5 mm de la pieza de unión 12 al final del vástago de la cuchilla superior (véase A en la Fig. 107). Después de efectuar este ajuste, atornille temporalmente el tornillo 11.
7. Luego, mueva la cuchilla superior 16 haciendo girar con la mano la pieza de unión 12. Controle a la vista si la cuchilla superior 16 gira libremente contra la cuchilla inferior 18, y si un hilo de lana o un tipo de hilo similar es cortado adecuadamente en cualquier parte por las cuchillas. Si se requieren ajustes, suelte los tornillos 19 y ajuste la posición de la cuchilla inferior 18. Después de efectuar cualquier ajuste, atornille los tornillos 19.
8. Coloque la pieza de unión 12 en el imán 20. Atornille temporalmente el cortacintas 8 con los tornillos 7 (véase la Fig. 108). En este momento, la holgura B entre el imán 20 y la arandela 21 ha de ser 0,1 ~ 0,2 mm. Al respecto, suelte el tornillo 11 y regule la posición del vástago 22. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo 11 (véase la Fig. 107).

6. 请更换新的上刀 16, 并按照与取下时相反的步骤组装切线刀具。
关于环 12, 如图 107 所示, 请临时拧紧螺丝 11, 以便从上刀轴端面的图示尺寸 A 达到 8.5 mm。
7. 请用手旋转环 12, 并移动上刀 16。请在上刀 16 对于下刀 18 能够顺利地旋转、羊毛线等在刀的根部及前端的任何部位均能切断的位置拧松螺丝 19, 并调节下刀 18 的安装位置。调节后, 请紧固螺丝 19。
8. 如图 108 所示, 将线圈 20 和环 12 组合, 用螺丝 7 临时固定切线刀具 8。这时, 如图 107 所示为了将线圈 20 和垫圈 21 的间隔 B 保持在 0.1 mm ~ 0.2 mm, 松开螺丝 11 调节轴 22 的位置。调节后拧紧螺丝 11。

Fig.107
图 107

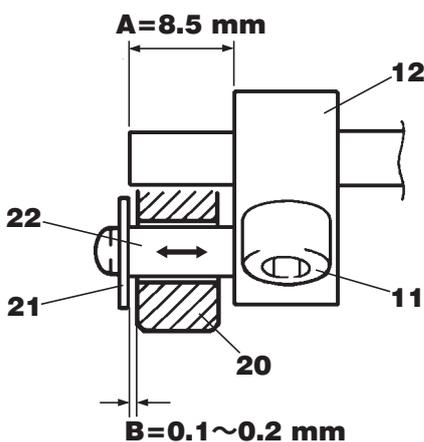
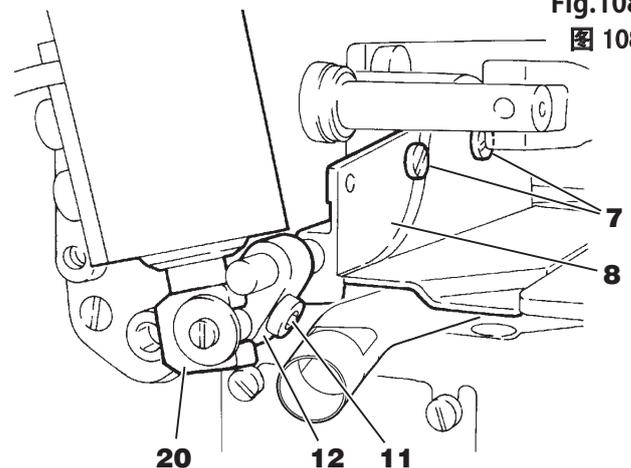


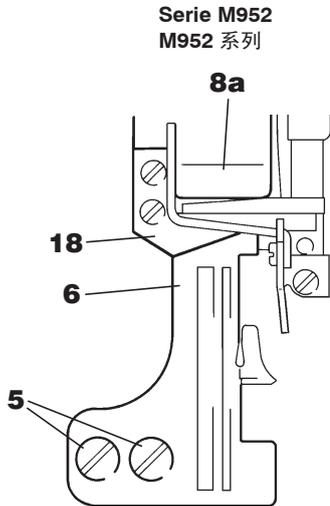
Fig.108
图 108



9. Enganche la placa de aguja 6 con el tornillos 5.

10. 【Ajuste de la altura del cortacintas】

Moviendo el cortador de cinta 8 (véase la Fig. 108) arriba y abajo, alinee el lado superior de la cuchilla inferior 18 con el lado superior de la placa de aguja 6 y anivele la placa 8a. Luego, apriete el tornillo 7.



Serie M952
M952 系列

9. 将针板 6 用螺丝钉 5 来固定。

10. 【切线刀具的安装高度调节】

将切带器 8 (参照图 108) 上下动作, 调整为下刀刃 18 上面和针板 6 同一高度, 并辅助板 8a 正保持水平状态, 就拧紧螺丝钉 7 固定之。

Serie M922 · M932 · MX3200 · MX5200
M922 · M932 · MX3200 · MX5200 系列

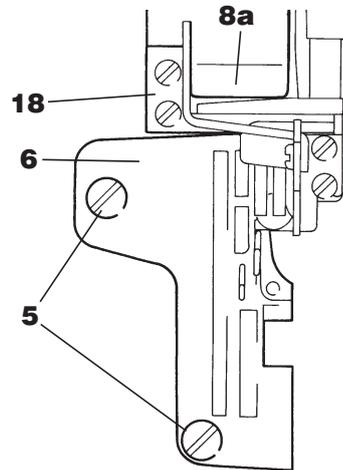


Fig.109
图 109

11. Alce el magneto del cortacintas 20 usando un dedo, haga girar la pieza de acoplamiento 12 y, luego, mueva la cuchilla superior 16 (véase la Fig. 110). Controle a la vista si la cuchilla superior 16 y la cuchilla inferior 18 traslapan libremente. Para controlar el resultado del corte, ponga un hilo de lana o un tipo de hilo similar entre las cuchillas. El hilo deberá ser cortado en cualquier parte de las cuchillas. Si se requieren ajustes, suelte los tornillos 19 y ajuste la posición de la cuchilla inferior 18. Después de efectuar cualquier ajuste, atornille los tornillos 19.

11. 如图 110 所示, 请用手指向上推线圈 20, 旋转环 12, 并移动上刀 16。请确认上刀 16 和下刀 18 是否顺利地咬合, 并确认羊毛线等在刀的根部和前端的任何部位均能切断。无法切断时, 请拧松螺丝 19, 调节下刀 18 的安装位置。调节后, 请拧紧螺丝 19。

PRECAUCIÓN

Hay que tener mucho cuidado cuando se hacen ajustes en las cuchillas.

注意

调节刀时, 注意别让刀片切割手指。

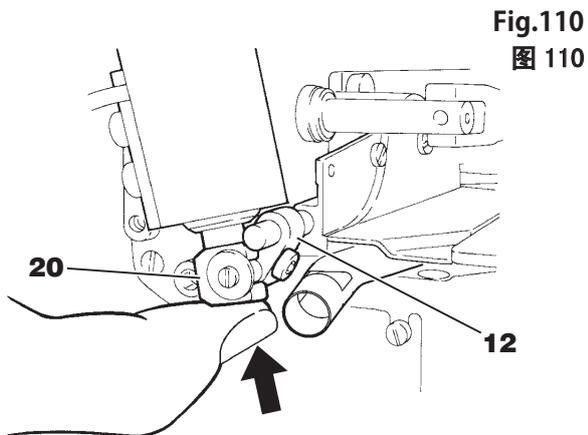


Fig.110
图 110

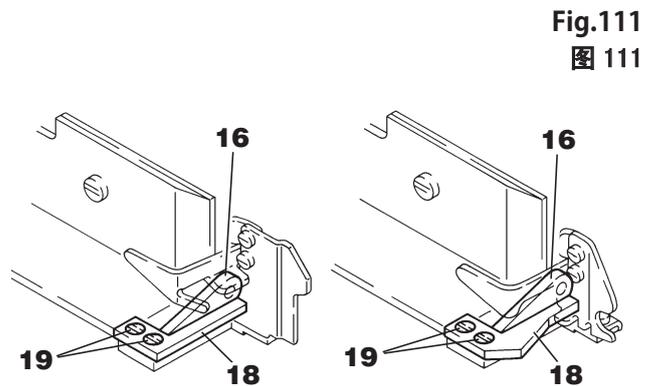


Fig.111
图 111

12. 【Ajuste del traslape de la hoja de la cuchilla】

El traslape de las cuchillas superior e inferior del cortacintas ha de ser de 0,5 mm – 1,0 mm. Ponga el magneto **20** en su posición más alta usando un dedo (véase la Fig. 112). En este momento, el traslape de la cuchilla superior **16** y de la cuchilla inferior **18** ha de ser de 0,5 mm – 1,0 mm. Los ajustes se hacen soltando el tornillo **11**. Después de efectuar cualquier ajuste, atornille el tornillo **11**.

Nota

Después de atornillar el tornillo **11**, controle a la vista si la longitud **A** (véase la Fig. 113) del extremo del vástago de la cuchilla superior es de 8,5 mm y si la holgura **B** entre el imán **20** y la arandela **21** es de 0,1 – 0,2 mm.

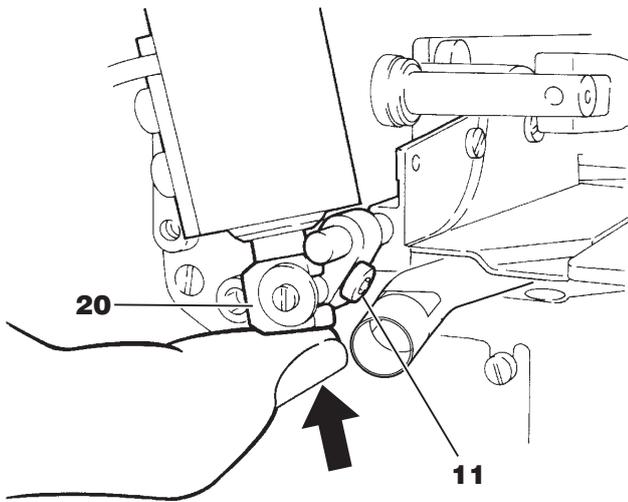


Fig.112
图 112

12. 【调节刀的咬合深度】

切线刀具的上刀和下刀的咬合深度为 0.5 ~ 1.0 mm。如图 112 所示，用手指把线圈 **20** 推到最上端。这时，松动螺丝 **11**，进行调节，使上刀 **16** 和下刀 **18** 的咬合深度为 0.5 ~ 1.0 mm。调节后，请拧紧螺丝 **11**。

注

拧紧螺丝 **11** 时，请确认从上刀轴的断面开始的距离 **A** (参照图 113) 为 8.5 mm，以及线圈 **20** 和垫圈 **21** 的间隙 **B** 为 0.1 ~ 0.2 mm。

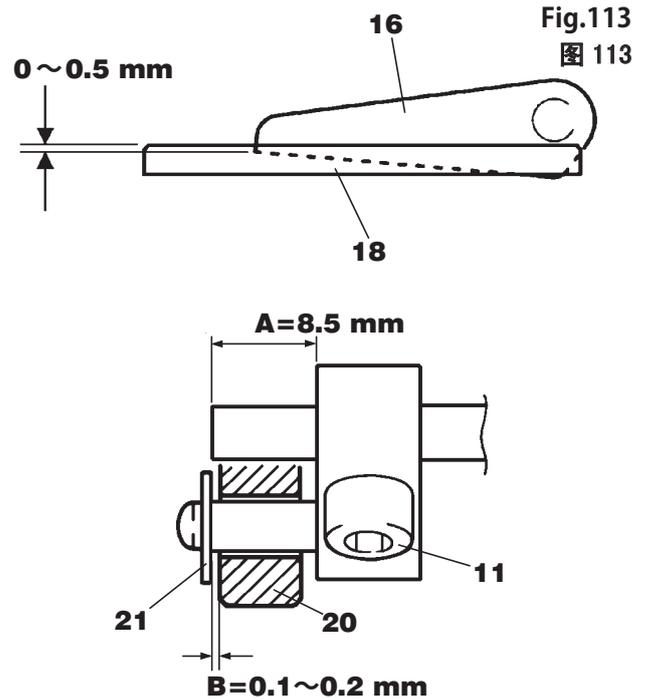


Fig.113
图 113

13. Después de efectuar este ajuste, monte nuevamente el recubrimiento de seguridad **14** y atornille el tornillo **13**. Luego, monte nuevamente el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas, el tablero para la ropa y el prensatelas.

13. 调节后，用螺丝 **13** 安装安全罩 **14**，将护眼罩、大盖、压脚恢复到原来的位置。

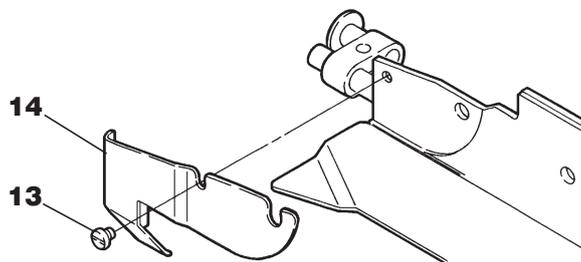


Fig.114
图 114



AVISO



Controlar si el recubrimiento de seguridad ha sido montado nuevamente antes de usar el cortacintas TK.



警告



请务必安装安全罩后再使用。

KS8B, KS8C

1. Retire el tubo flexible 1. Abra el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas 2 y la placa de trabajo 3. Gire el volante hasta que la aguja se halle en su punto muerto superior. Presione la palanca alzaprensatejas 4 y desenganche el prensatejas 5.

拔出软管 1。
先打开护眼罩 2 和横撑板 3。
用手回转手动滑轮，使缝纫针提升到最高位置后，压下压板杆 4，打开压板 5。

2. Afloje los tornillos 6 y retire la placa auxiliar 7. Afloje los tornillos 8 y retire el guiatelas 9.

拆下螺丝钉 6，并拆卸辅助板 7。
拆下螺丝钉 8，并拆卸导布部分 9。

3. Afloje los tornillos 10 y retire el dispositivo KS 11.

拆下螺丝钉 10，并拆卸 K S 装置 11。

4. Saque los tornillos 12, 13 y 14. A continuación, retire la cuchilla fija 15 y la móvil 16.

按照图示，拆下螺丝钉 12, 13, 14，接着拆卸固定刀刃 15 和动作刀刃 16。

5. Remplace las dos cuchillas 15 y 16 por otras nuevas. Vuelva a montar el cortacadeneta por orden inverso a la forma de proceder indicada arriba (puntos 1 al 4).

将固定刀刃 15 和动作刀刃 16 都换新，按拆卸时的相反顺序重新装配链切器。

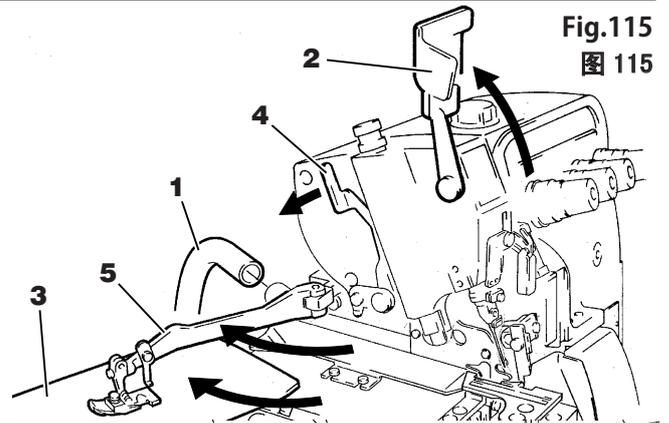


Fig.115

图 115

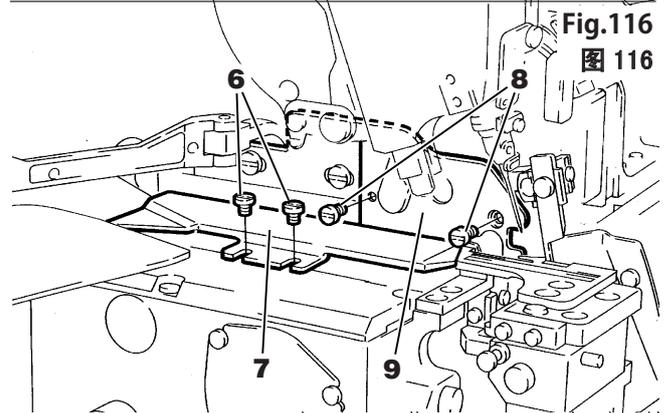


Fig.116

图 116

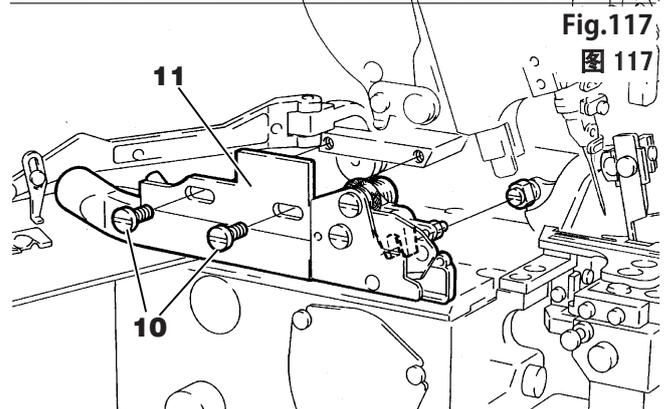


Fig.117

图 117

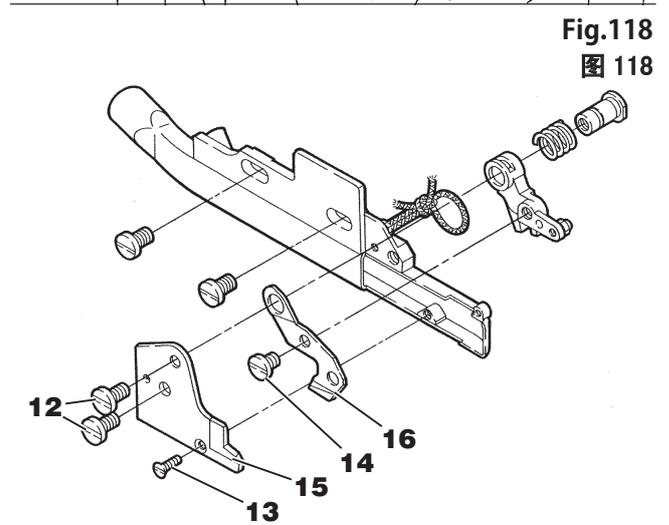


Fig.118

图 118

6. [Ajuste de la presión de la cuchilla]

Para ajustar la presión de la cuchilla, afloje la tuerca **17** y gire seguidamente el tornillo **18**, según sea necesario.

- Para aumentar la presión, gire el tornillo **18** en sentido horario.
- Para disminuir la presión, gire el tornillo **18** en sentido antihorario.

Después de hacer el ajuste, mueva la palanca **19** con la mano y compruebe si las cuchillas cortan el hilo perfectamente.

A continuación, apriete la tuerca **17**.

(调整刀刃的并行和接触强度)

放松螺母 **17**，旋转螺钉 **18** 调整刀刃的并行。

- 将螺钉 **18** 向顺时针方向旋转，就接触强度增强。
 - 将螺钉 **18** 向逆时针方向旋转，就接触强度减弱。
- 调好后用手操作控制杆 **19**，确认空线链能否顺利切断。确认空线链顺利切断后紧固螺母 **17** 而固定之。

7. Posicione la marca **21** de la palanca **11** del cortacadeneta contra el bloque **20**.

Asegure provisionalmente el cortacadeneta **10** con el tornillo **12**.

给带突出角的螺钉 **20** 嵌上链切器 **11** 杠杆的槽部 **21** 后，用螺丝钉 **10** 来临时固定链切器 **11**。

8. Afloje el tornillo **13** y posicione el cortacadeneta **10** de acuerdo con las medidas indicadas en la figura.

Una vez hecho el ajuste, apriete el tornillo **13**.

放松螺丝钉 **13**，将链切器总体 **10** 稍微移位，而调为图示位置，然后拧紧螺丝钉 **13** 而固定。

Fig.119

图 119

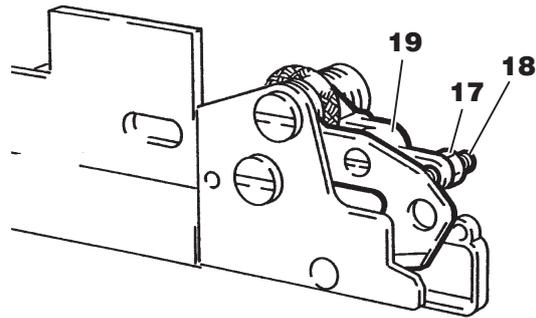


Fig.120

图 120

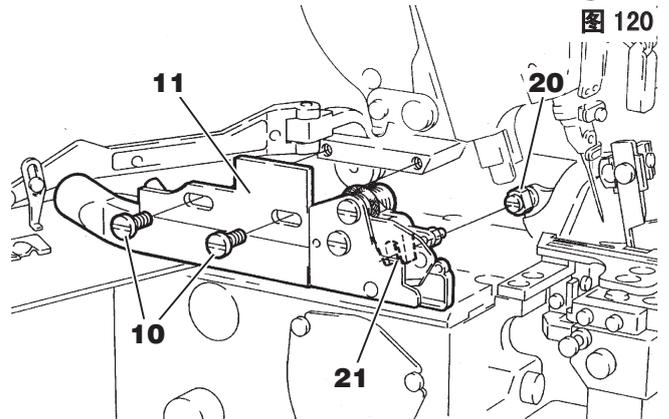


Fig.121

图 121

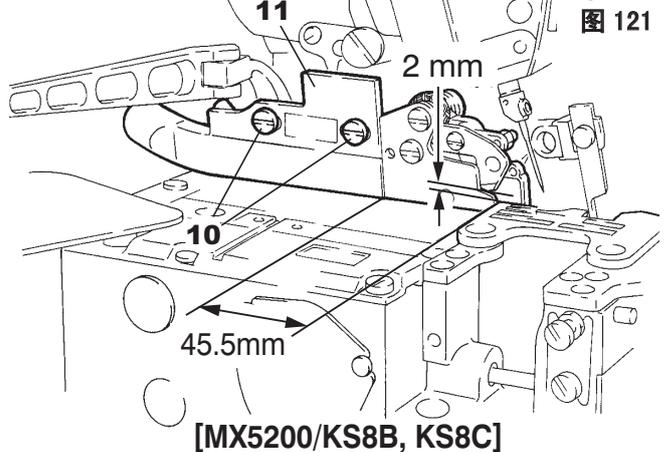
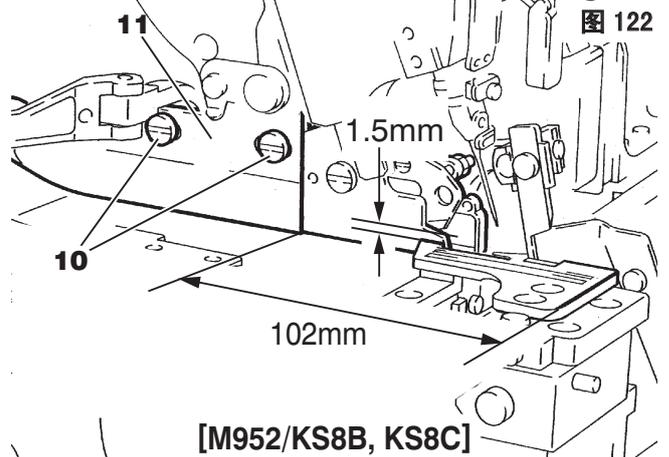


Fig.122

图 122



9. [Ajuste del solapado de las cuchillas]

Gire el volante hasta que la cuchilla móvil **16** quede en su punto muerto inferior.

Afloje el tornillo **14**. Ajuste la cuchilla móvil **16** de forma que las cuchillas **15** y **16** se solapen de 0,5 a 1,0 mm.

Después de haber hecho el ajuste, asegure la cuchilla móvil **16** apretando el tornillo **14**.

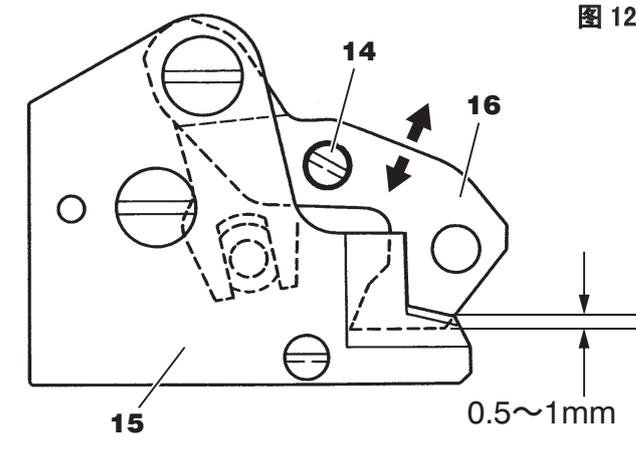
(调节刀刃的啮合深度)

用手旋转缝纫机的滑轮，使动作刀刃 **16** 下降到下限位置。

放松螺丝钉 **14**，而后动一动动作刀刃 **16** 调整啮合深度，

调为固定刀刃 **15** 和动作刀刃 **16** 的啮合深度正 0.5 ~ 1.0 毫米为宜。

调好后，拧紧螺丝钉 **14** 固定之。



- 10.** Asegure el guiatelas y la placa auxiliar (véase la Fig. 116 de la página anterior). Coloque el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas, la placa de trabajo, el prensatelas y el tubo en sus posiciones originales correspondientes (véase la Fig. 115).

按照前述图 116，装配导布部位和辅助板，并参照图 115 将先拆卸的护眼罩、横撑板、压板、供气软管装配于原位。

- 11.** Girando el volante, compruebe si el hilo queda cortado perfectamente.

用手旋转手动滑轮，检验空线链、线头能否顺利切断。

KH8B, KH8C

1. Retire el tubo flexible 1. Abra el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas 2 y la placa de trabajo 3. Gire el volante con la mano hasta que la aguja quede en su punto muerto superior. Presione la palanca alzaprensatejas 4 y vire a un lado el prensatejas 5. Saque el tornillo 6 y quite la placa de aguja 7.

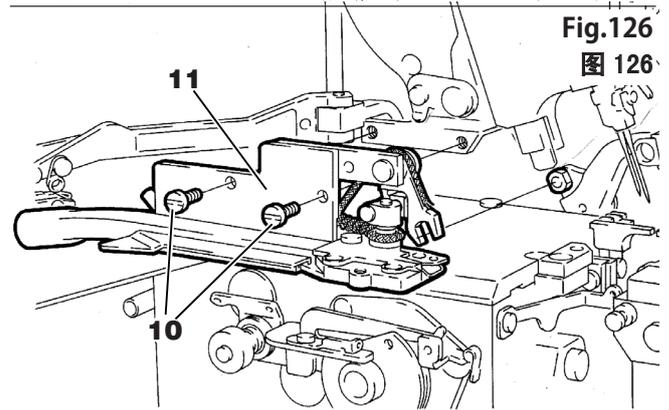
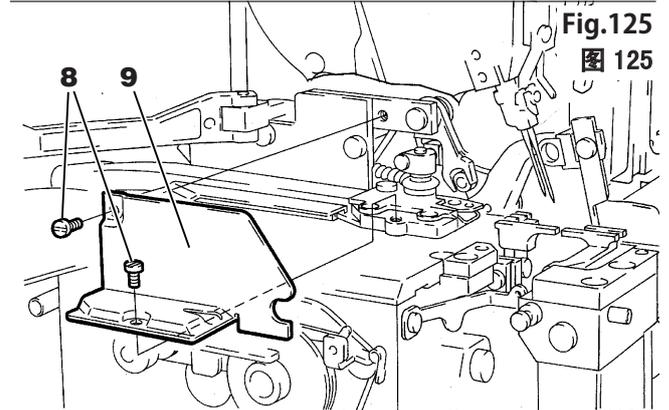
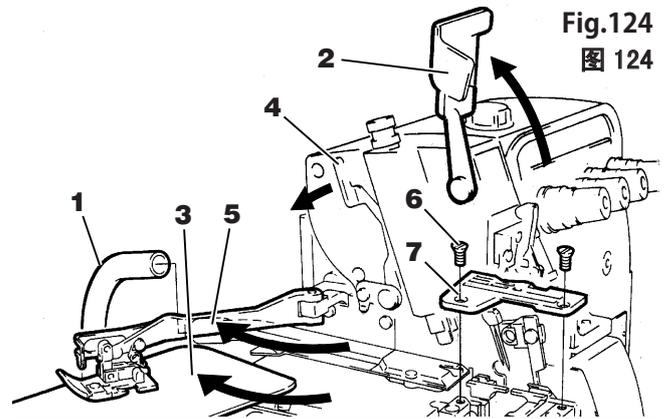
应先拔掉软管 1，然后打开护眼罩 2 和横撑板 3。用手回转手动滑轮，使缝纫针提升到最高位置后，压下压板杆 4 而打开压板 5。拆下螺丝钉 6，并拆卸针板 7。

2. Afloje los tornillos 8 y retire el guiatelas 9. La forma del guía tope del material varía en función de cada uno de los KH (cortacadenetas horizontales con aspiración).

拆下螺丝钉 8，并拆卸导布部分 9。
拆布导向板的形状因机型的不同而有差别

3. Afloje los tornillos 10 y retire el dispositivo KH 11.

拆下螺丝钉 10，并拆卸 KH 装置 11。



4. Saque los tornillos 1, 2, 3, 4 y 5. A continuación, retire la cuchilla fija 6 y la móvil 7.

按照图示，拆下螺丝钉 1, 2, 3, 4, 5，接着拆卸固定刀刃 6 和动作刀刃 7。

5. Remplace las dos cuchillas 6 y 7 por otras nuevas. Vuelva a montar el cortacadeneta por orden inverso a la forma de proceder indicada arriba (puntos 1 al 4).

将固定刀刃 6 和动作刀刃 7 都换新，按拆卸时的相反顺序重新装配切空线链器。

6. [Ajuste de la presión de la cuchilla]

Para ajustar la presión de la cuchilla, afloje la tuerca 8 y gire seguidamente el tornillo 9, según sea necesario.

- Para aumentar la presión, gire el tornillo 9 en sentido horario.
- Para disminuir la presión, gire el tornillo 9 en sentido antihorario.

Después de hacer el ajuste, mueva la palanca 10 con la mano y compruebe si las cuchillas cortan el hilo perfectamente. A continuación, apriete la tuerca 8.

(调整刀刃的并行和接触强度)

放松螺母 8，旋转螺钉 9 调整刀刃的并行。

- 将螺钉 9 向顺时针方向旋转，就接触强度增强。
 - 将螺钉 9 向反时针方向旋转，就接触强度减弱。
- 调好后用手操作控制杆 10，确认空线链能否顺利切断。确认空线链顺利切断后紧固螺母 8 而固定之。

7. Posicione la marca 10 de la palanca 12 del cortacadeneta contra el bloque 11.

Asegure provisionalmente el cortacadeneta 12 con el tornillo 13.

Coloque el guía tope del material y la placa de aguja en sus posiciones originales correspondientes (vea la página 57).

给带突出角的螺钉 11 嵌上切空线链器 12 杠杆的槽部 10 后，用螺丝钉 13 来临时固定切空线链器 12。按照 57 页，将先拆卸的导布部位和压板装配于原位。

8. Afloje el tornillo 13 y posicione el cortacadeneta 12 de acuerdo con las medidas indicadas en la figura. Una vez hecho el ajuste, apriete el tornillo 13 (véase la fig. 130).

放松螺丝钉 13，将切空线链器总体 12 稍微移位，而调为图示位置，然后拧紧螺丝钉 13 而固定（并参照图 130）。

Fig.127
图 127

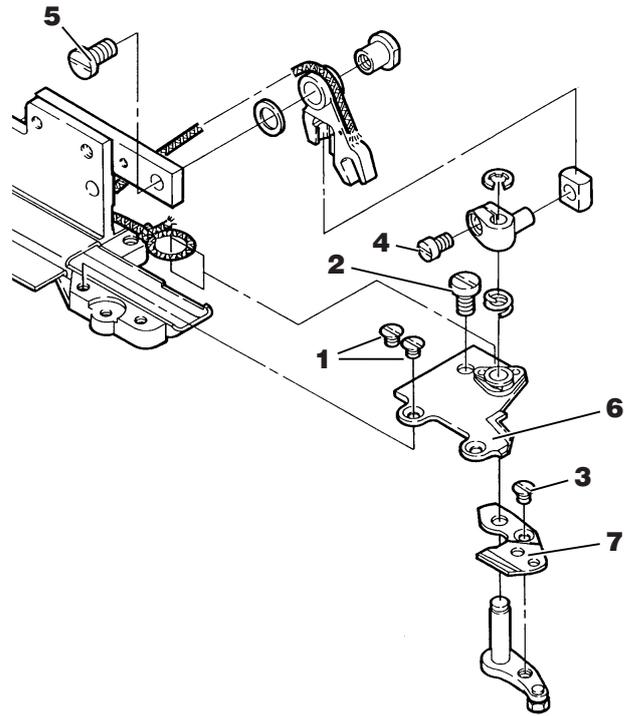


Fig.128
图 128

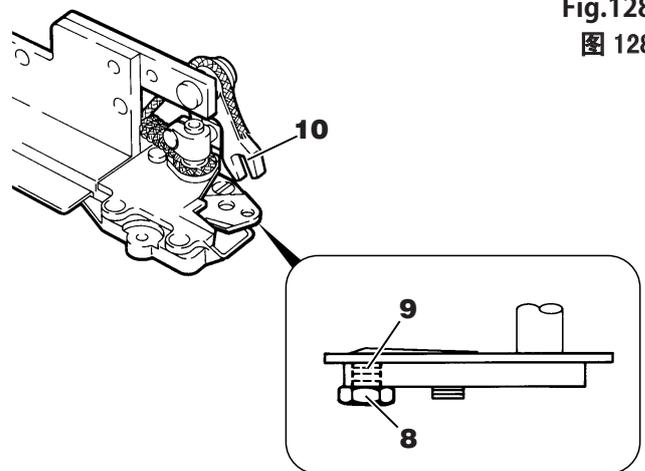


Fig.129
图 129

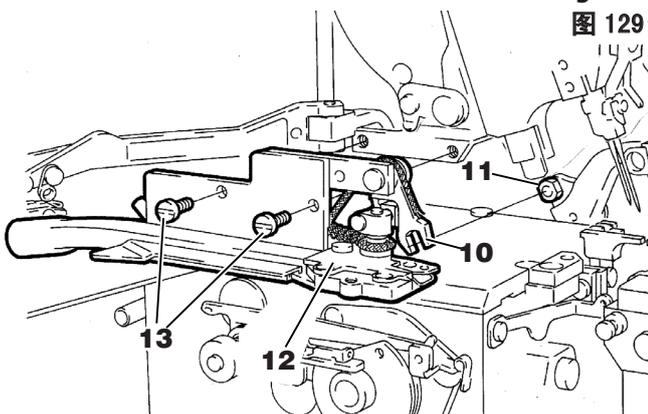
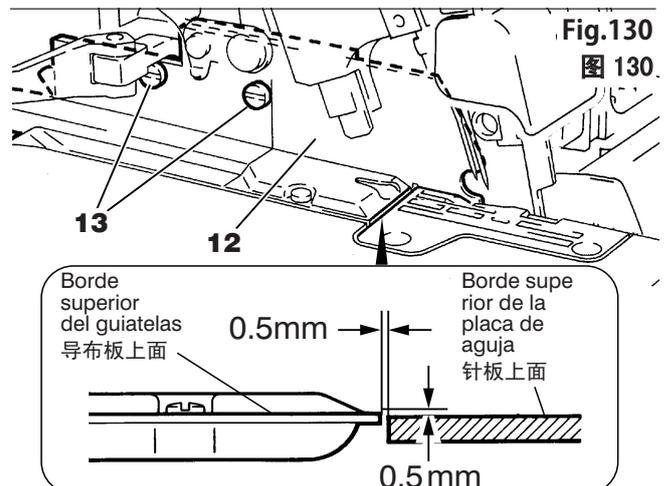


Fig.130
图 130



9. [Ajuste del solapado de las cuchillas]

Gire el volante con la mano hasta que la aguja quede en su punto muerto inferior. Afloje el tornillo **1** y ajuste la posición de la cuchilla móvil **3**, de forma que ambas cuchillas **2** y **3** se solapen 0,3 mm.

Una vez terminado el ajuste, asegure la cuchilla móvil **3** con el tornillo **1**.

(调节刀刃的啮合深度)

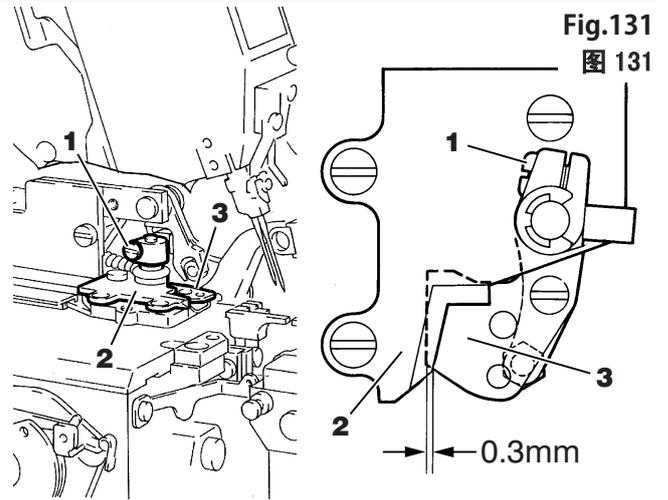
先用手旋转缝纫机的滑轮，使缝纫针降低到下限位置。然后放松螺丝钉 **1**，调节可动刀刃 **3** 正好固定刀刃 **2** 和可动刀刃 **3** 的啮合深度调为 0.3 毫米为止，调好后固定可动刀刃 **3**，不让它移位的状态再拧紧螺丝钉 **1** 而紧固。

- 10.** Monte el guía tope del material (véase la Fig. 125 de la página anterior). Coloque el protector contra piezas expelidas tras roturas de agujas, la placa de trabajo, el prensatelas y el tubo en sus posiciones originales correspondientes (véase la Fig. 124).

按照前述图 125，装配导布部位，并参照图 124 将先拆卸的护眼罩、横撑板、压板、供气软管装配于原位。

- 11.** Girando el volante, compruebe si el hilo queda cortado perfectamente.

用手旋转手动滑轮，检验空线链、线头能否顺利切断。



Funciones

Los siguientes términos provienen de cada una de las funciones, de importancia, al menos, para el operario.

Código de parámetros		Función	Valor inicial prefijado:		Razón	Margen de ajuste
			AT2	KS/KH		
001	HS	Velocidad máxima de costura (Puntadas/minuto)	5000		x1	200-6500
003	SLM	Arranque suave (OF: Cuando no se usa A: Siempre T: Una vez, cuando usted pulsa el pedal con el talón)	OF		-	OF / A / T
004	S	Velocidad de arranque suave(Puntadas/minuto)	400		x1	200-2000
005	SLS	Número de puntadas para el arranque suave (Puntadas/minuto)	2		x1	1-99
006	SMP	Seleccionando cómo para la máquina, después de que ésta detecta el fin del material de costura (M: Manualmente, A: Automáticamente)	M		-	M / A
009	AS	La velocidad de la máquina (puntadas por minuto), cuando se selecciona AUTO en el código 006-SMP	4000		x1	200-6500
010	SEN	La fotocélula es válida (ON) o inválida (OF).	ON		-	ON / OF
012	CMS	Control de la señal para el detector del fin de material (contador del filtro de mallas) ※ Válido cuando el código de parámetros "099-ESS" está puesto en "ON"	3		x1	0-99
013	PSN	Condiciones antes de arrancar la máquina (ON: Detección de material, OF: Sin ninguna condición)	OF		-	ON / OF
015	STP	Válido para el paro de la máquina después de detectar el fin del material de costura (ON) Inválido para el paro de la máquina después de detectar el fin del material de costura (OF)	ON		-	ON / OF
018	MSE	El número de puntadas, después de las que la máquina para, cuando se efectúan repeticiones de una operación.	16		x1	0-99
021	TA	Tiempo de elevación automática del prensatelas (ms)	500		x1	100-5000
027	FLO	Inicialización	NO		-	NO / YES
031	SAB	Válido para la aspiración del cabo cadeneta al comienzo de la costura (ON) Inválido para la aspiración del cabo cadeneta al comienzo de la costura (OF)	ON		-	ON / OF
032	FDS	El número de puntadas para empezar a aspirar el cabo cadeneta al comienzo de la costura	0		x1	0-99
033	FSN	El número de puntadas para aspirar el cabo cadeneta al comienzo de la costura	8		x1	0-99
034	SAE	Válido para la aspiración del cabo cadeneta al final de la costura (ON) Inválido para la aspiración del cabo cadeneta al final de la costura (OF)	OF	ON	-	ON / OF
035	BDS	El número de puntadas para empezar a aspirar el cabo cadeneta al final de la costura, después que el fin de la pieza ha pasado por la máquina	10		x1	0-99
036	RSN	[AT2] El número de puntadas para aspirar la ligüeta al final de la costura. (Válido cuando el código de parámetros "034-SAE" está puesto en "ON") [KS/KH] El número de puntadas desde el final de la costura hasta que la máquina para.	5	20	x1	0-99
039	FLS	El número de puntadas para soltar la tensión del hilo al comienzo de la costura.	10		x1	0-99
042	LSE	El número de puntadas para efectuar una operación de abertura de tensión del hilo, después de que la máquina detecta el fin de la pieza	10		x1	0-99
047	FDN	El número de puntadas para retardar la operación del cortador al comienzo de la costura.	8		x1	0-99
050	RT	El tiempo de ejecución para la operación de aspiración del cabo cadeneta al final de la costura (ms)	100	300	x1	0-9900
051	RDN	El número de puntadas para retardar la operación del cortador al final de la costura.	9		x1	0-99
058	WN	El número de puntadas para desactivar una operación intermitente del sistema de colección de desechos/aspiración del cabo cadeneta	10	20	x10	0-99
059	WT	El número de puntadas para activar una operación intermitente del sistema de colección de desechos/aspiración del cabo cadeneta	5	20	x1	0-99
063	FS1	Para operar la máquina por el número de puntadas configuradas	25		x1	0-999
068	FTP	Para seleccionar el método del alzaprensatelas (M: Eléctrico, A: Neumático)	M		-	M / A
071	MAC	Ajuste del modo	AT2	-	-	AT2 / AT3 / KS
073	INL	Válido (S6)/inválido (NOP) para el interruptor de seguridad 2	S6	NOP	-	NOP / PT / OP / TK / TK1 / KSA / KSM / F / S6 / UT / PSD / KS
074	SCM	El dispositivo para abrir la tensión de hilo (0: Válido solamente cuando se efectúa un cabo cadeneta, 1: Normalmente válido, 2: Inválido)	0		-	0 / 1 / 2

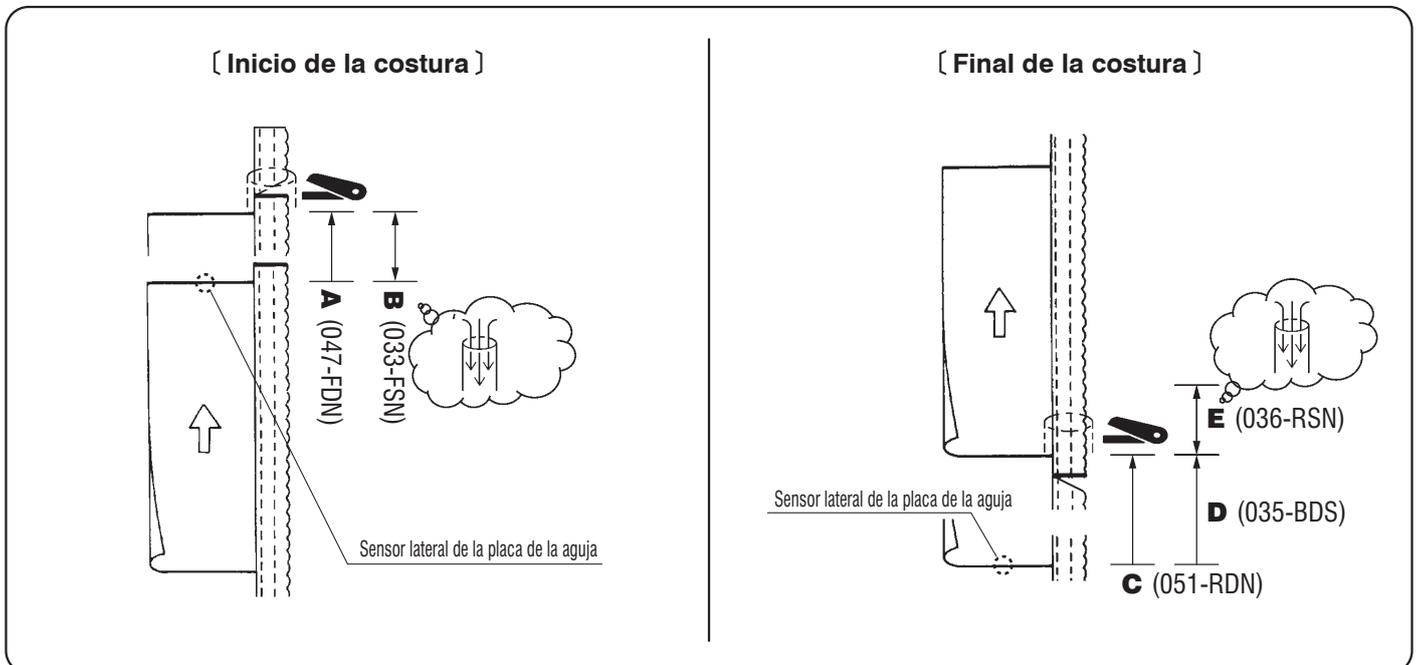
Código de parámetros		Función	Valor inicial prefijado:		Razón	Margen de ajuste
			AT2	KS/KH		
087	IN1	Para seleccionar una función de entrada (TK "Cortacintas" ⇔ KS "Proceso de cortacadeneta") Si la señal de entrada para el micro entra cuando el KS ha sido seleccionado, la máquina efectúa entonces automáticamente el número de puntadas fijadas en el código 063-FS1.	TK		-	NOP / PT / OP / TK / TK1 / KSA / KSM / F / S6 / UT / PSD / KS
088	IN2	Válido (S6)/inválido (NOP) para el interruptor de seguridad 1	S6	S6	-	NOP / PT / OP / TK / TK1 / KSA / KSM / F / S6 / UT / PSD / KS
099	ESS	Características del material de costura (ON: Material de mallas, OF: Material de costura estándar)	OF		-	ON / OF

※ Para visualizar los códigos de parámetros del 001 al 030, pulse la tecla "P" por más de tres segundos.

※ Para visualizar los códigos de parámetros a partir del 031, conecte el suministro de energía, mientras pulsa la tecla «P».

※ Para visualizar los códigos de parámetros a partir del 071, conecte el suministro de energía, mientras pulsa la tecla «S».

Dibujo del parámetro de referencia (para AT)



功能一览

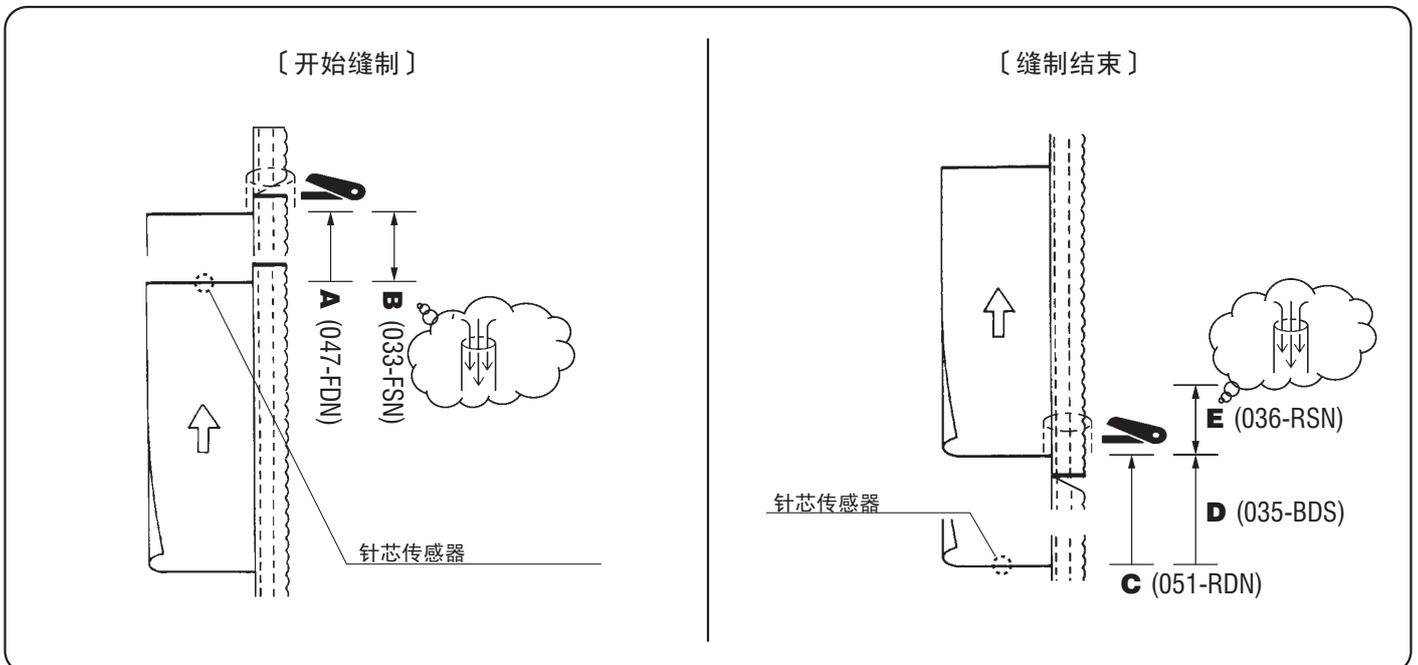
在各种功能中，选取最低限度的操作项目进行说明。

参数编号		功能	初始值		比	设置范围
			AT2	KS/KH		
001	HS	最高缝纫速度（针 / 分）	5000		x1	200-6500
003	SLM	缓慢启动机器模式 （OF: 没有, A: 每次, T: 脚踏板反踩后仅一次）	OF		-	OF / A / T
004	S	慢速启缝速度（针 / 分）	400		x1	200-2000
005	SLS	慢速启缝区间针数（针）	2		x1	1-99
006	SMP	检测到布料末端后，停机针数的设置（M: 手动, A: 自动）	M		-	M / A
009	AS	停机针数自动设置时的缝纫速度（针 / 分）	4000		x1	200-6500
010	SEN	布料边缘感应器 有效（ON）·无效（OF）	ON		-	ON / OF
012	CMS	布料边缘感应器 信号检查（网眼缝定数） ※ 在参数编号“099-ESS”中被设置为“ON”时有效	3		x1	0-99
013	PSN	缝纫机启动条件（ON: 布料检测 OF: 没有条件）	OF		-	ON / OF
015	STP	布料末端通过后缝纫机停机的有效（ON）、无效（OF）	ON		-	ON / OF
018	MSE	连续缝制时的缝纫机停机针数	16		x1	0-99
021	TA	自动抬压脚的上升时间（ms）	500		x1	100-5000
027	FLO	初始化	NO		-	NO / YES
031	SAB	空环前吸 有效（ON）·无效（OF）	ON		-	ON / OF
032	FDS	缝纫机启动后，空环前吸开启针数	0		x1	0-99
033	FSN	空环前吸开启针数	8		x1	0-99
034	SAE	空环后吸 有效（ON）·无效（OF）	OF	ON	-	ON / OF
035	BDS	布料末端通过后的空环后吸开启针数	10		x1	0-99
036	RSN	[AT2] 后吸针数（在参数编号“034-SAE”中被设置为“ON”时有效） [KS/KH] 缝纫机停机针数	5	20	x1	0-99
039	FLS	布料缝制前的松线针数	10		x1	0-99
042	LSE	检测到布料末端后，开启松线功能的针数	10		x1	0-99
047	FDN	前切刀动作延迟针数	8		x1	0-99
050	RT	空环后吸的开启时间（ms）	100	300	x1	0-9900
051	RDN	后切刀动作延迟针数	9		x1	0-99
058	WN	积尘装置·吸空环的间歇运转关闭针数	10	20	x10	0-99
059	WT	积尘装置·吸空环的间歇运转开启针数	5	20	x1	0-99
063	FS1	设定针数（用于缝纫机的单点驱动）	25		x1	0-999
068	FTP	抬压脚方式的选择（M: 电动式、A: 气动式）	M		-	M / A
071	MAC	模式设置	AT2	-	-	AT2 / AT3 / KS
073	INL	安全开关 2 的有效（S6）·无效（NOP）	S6	NOP	-	NOP / PT / OP / TK / TK1 / KSA / KSM / F / S6 / UT / PSD / KS
074	SCM	松线装置（0: 仅在线链形成时有效, 1: 始终有效, 2: 无效）	0		-	0 / 1 / 2

参数编号		功能	初始值		比	设置范围
			AT2	KS/KH		
087	IN1	输入功能的选择 (TK[剪布条] ↔ KS[切空环]) 如果在 KS 选择时输入了手动开关的输入信号, 缝纫机仅能按照在 063-FS1 中设置的针数进行自动驱动。	TK		-	NOP / PT / OP / TK / TK1 / KSA / KSM / F / S6 / UT / PSD / KS
088	IN2	安全开关 1 的有效 (S6) · 无效 (NOP)	S6	S6	-	NOP / PT / OP / TK / TK1 / KSA / KSM / F / S6 / UT / PSD / KS
099	ESS	布料的特征 (ON: 网眼布料、OF: 通常布料)	OF		-	ON / OF

※参数编号 001 ~ 030 可通过长按“P”键显示。
 ※031 以后的参数编号可通过在按“P”键的同时打开电源来显示。
 ※071 以后的参数编号可通过在按“S”键的同时打开电源来显示。

参数参考图 (AT 用)



Lista de siglas de fallo

PRECAUCIÓN

 Técnicos facultados y bien entrenados deben efectuar cada uno de los procedimientos para las siglas de fallo.

Si se tiene un problema, una sigla de fallo asociada se visualiza en el panel de operación.
Si no se soluciona el problema siguiendo el procedimiento para la correspondiente sigla de fallo, consulte sus oficinas de venta locales.

Sigla de fallo	Origen del fallo	Procedimiento
E1	IPM anomalía en la corriente eléctrica	Controle a la vista si la máquina marcha suavemente, haciendo girar el volante con la mano.
E4	Anomalía en el voltaje	1. Entre la tensión de la red correcta (AC198V-264V). 2. Controle a la vista si la máquina marcha suavemente, haciendo girar el volante con la mano.
E7	Anomalía en la sincronización (Si se visualiza este código inmediatamente después de conectar el suministro de energía, debe haber un fallo en el módulo IPM).	1. Cerciórese que el volante esté instalado correctamente. 2. Cerciórese que la máquina marche suavemente, haciendo girar el volante con la mano. 3. Cerciórese que el montaje del motor haya sido efectuado correctamente.
E15	El material de costura no es detectado por el sensor	1. Coloque el material de costura de tal forma que el sensor lo detecte. 2. Chequee el código de parámetros "PSN" (véase la página 44).
E.16	1. La placa de trabajo está abierta. 2. El brazo del prensatelas está alzado.	1. Cierre la placa de trabajo. 2. Reemplace el brazo del prensatelas.
EH	Anomalía en el output del motor	Cerciórese que el motor haya sido instalado correctamente.
PEDAL.N	1. La unidad de la palanca no está conectada a la caja de mando. 2. La unidad de la palanca está rota o la conexión está rota. (No se detecta la señal de la unidad de la palanca). 3. El suministro de energía está conectado mientras pulsa el pedal con la punta del pie.	1. Conecte la unidad de la palanca a la caja de mando. 2. Cerciórese que la unidad de la palanca no esté desconectada. 3. Primero, conecte la máquina antes de pulsar el pedal con la punta del pie. (Cerciórese que la unidad de la palanca y el pedal estén instalados correctamente).

错误代码一览表



注意



请由受过适当培训的专业技术人员对错误代码进行处理。

发生问题时，错误代码将被显示在操作控制器的面板上。
如果经过处理后症状仍无改善，请与附近的销售店联系。

错误代码	原因	处理
E1	IPM 电流的异常	用手转动手轮，确认缝纫机动作是否顺畅。
E4	电压异常	1. 输入正确的电源电压（AC198V~264V）。 2. 用手转动手轮，检查缝纫机动作是否顺畅。
E7	同步异常 (在接通电源后立刻显示，即表示 IPM 有异常)	1. 请确认手轮是否安装正确。 2. 用手转动手轮，机器是否能顺利转动。 3. 电机（组）是否安装正确。
E15	由于布料感应器未检测到布料，机器不启动	1. 放入面料，使传感器感知到。 2. 确认参数代码 [PSN]。（参考 P. 44）
E.16	1. 大盖开着 2. 压脚臂被取下	1. 合上大盖 2. 将压脚臂位置复原
EH	电机输出异常	电机是否安装正确
PEDAL.N	1. 速控器没有连接到控制板。 2. 速控器有故障或者断线（检测不到速控器输出的信号） 3. 踩下脚踏板时接通了电源。	1. 将速控器连接到控制板 2. 确认速控器是否断线 3. 接通电源时，不要踩脚踏板。 (确认速控器和脚踏板是否安装正确)

Diagrama de conector (para el modelo el dispositivo)

插座图 (装置用)



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. 9B3139C00009 May 2022

©2022 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

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。