



PEGASUS®

MU Device

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO
Dispositivo alimentador de puntillas elásticas

**Models: MU2A
MU2B**

使用说明书
花边松紧带输送装置

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Dispositivo alimentador de puntillas elásticas

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

花边松紧带输送装置

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

1.Introducción	1	Comprobación rotatoria	39
2.Indicaciones de peligro, aviso y precaución	2 - 3	Cronómetro para paro del motor	40
3.Normas de seguridad	4 - 5	Corte intermedio	41
4.Observaciones sobre los procesos siguientes	5 - 8	Backup de datos	42
Aplicaciones y funcionamiento	9	Display para el modo indicador LCD	42
Elementos de mando	10	Método de aprendizaje	43 - 44
Montaje de los elementos	11 - 16	Cinta sin tensión	45
Descripción de la caja de mandos MU	17	Sensibilidad	46
Conexión de los cables eléctricos	18 - 19	3. Modo de programación	47 - 61
Intercambio del fusible para el mando MU	20	Definición de los datos de costura en función de cada uno de los números de artículos	48 - 49
Conexión de los tubos de aire comprimido y ajuste del grupo acondicionador del aire comprimido	21	Definición de la tensión de la cinta	50 - 51
Colocación de la puntilla elástica	22	Definición del número de puntadas y del código de operación	52 - 53
Ajuste de las guías a la anchura de la puntilla	23	Definición del cortacintas automático AT, del paro del motor y del prensatelas	54 - 55
Ajuste del dispositivo alimentador de puntillas elásticas	24	Tiempo de inicio del cortacintas	56
Funciones del pedal/dispositivos de mando externos	25	Tiempo inicio aspiración del cabo cadeneta	57
Ajuste de la sensibilidad del sensor	26	Temporizador duración de la aspiración de recortes	58
Antes de comenzar	26	Contador de mallas	59
Descripción del panel de mandos	27	Conexión de números de artículos	60
Display de datos de costura y funciones	29 - 30	Definición del paro del motor durante el proceso de costura (Para parar la máquina entre pasos)	61
Introducción de los datos de costura	31 - 61	Ejemplo para la entrada de datos de costura	62 - 72
1. Ajustes de fábrica	31	Costura	73
2. Modo de ajustes básicos (nivel del mecánico)	32 - 46	Inicialización	74
Operación de la máquina	33	Modo de test	75
Totalizador (contador de piezas)	34		
Copia de datos	35		
Calibrado (0 kg)	36		
Modificar el número del artículo	37		
Selección del idioma	38		

目录

1. 前言	1	确认电机停止	39
2. 警告标记	2 - 3	马达停止工作计时	40
3. 安全措施	4 - 5	中途剪切	41
4. 各操作过程的注意事项	5 - 8	数据备份	42
装置的用途 · 性能	9	指示器表示	42
装置的构成	10	教 学	43 - 44
各部件的安装	11 - 16	皮带无张力	45
MU控制箱的名称及功能	17	感度调节	46
线路的连接	18 - 19	3. 程序模式	47 - 61
更换MU控制箱的保险丝	20	与品号有关的缝制数据的设定	48 - 49
空气管的连接及过滤空气控制器的调节	21	皮带张力设定	50 - 51
穿花边松紧带的方法	22	针脚数 · 工作码设定	52 - 53
花边松紧带宽度不同时导向器的调节	23	AT 剪切 · 马达停止 · 压脚设定	54 - 55
花边松紧带输送装置的调节	24	剪切输出时间	56
缝纫机踏板 · 外部开关的功能	25	线链吸入停止计时	57
布料感应器的调节	26	碎屑吸入停止计时	58
在使用前	26	网眼织物计数	59
控制盘的名称和功能	27	品号连结	60
缝制画面的表示和机能	29 - 30	马达中途停止的设定 (在步骤之间使缝纫机停止)	61
缝纫数据的设定	31 - 61	缝制数据的输入例子	62 - 72
1. 出厂时的缝纫数据	31	缝纫作业	73
2. 基本设定模式 (机修者水平)	32 - 46	初始化	74
试 缝	33	实验状态	75
完成额的计数	34		
数据复制	35		
校 准 (0 kgrams)	36		
变更品号	37		
语言选择	38		

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，充分了解安全上所需的各项目，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.

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。

Símbolos, signos y palabras de signos, que deberán llamar la atención del operario sobre ciertos puntos.

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 ahí 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 existen 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 deberá 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 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.

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。

- 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) Cursos 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 un manejo seguro.
Por esta razón, el usuario está obligado a organizar los correspondientes cursos para el personal.

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.

- 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. 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. 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. Proteja los cables de toda fuerza exterior durante la utilización del dispositivo.
3.  No ladee los cables demasiado.
4. Al conectarlo, asegúrese de que el cable esté alejado 25 mm como mínimo de toda pieza móvil de la máquina o del dispositivo.
5. En caso necesario, proteja los cables, bien posicionándolos con seguridad, bien por medio de las cubiertas.
6.  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.  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. 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. 应注意在使用当中不应使电线·电缆承载过大负荷。
3.  不应使电线·电缆过于弯曲，以防损伤。
4. 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。
5. 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。
6.  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.  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.  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.
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.  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，理解内容后才可操纵。
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. 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.

 ¡Peligro de lesión! ¡No meta nunca las manos en las cuchillas y en los rodillos! "Vigilar que la manga no se enganche en el rodillo"

※ La Figura abajo indica la posición de las cuchillas y de los rodillos dosificadores cuando se alimenta la puntilla elástica desde arriba. Empero, la precaución de arriba tiene efecto cuando se alimenta la puntilla elástica desde el lado o desde abajo.

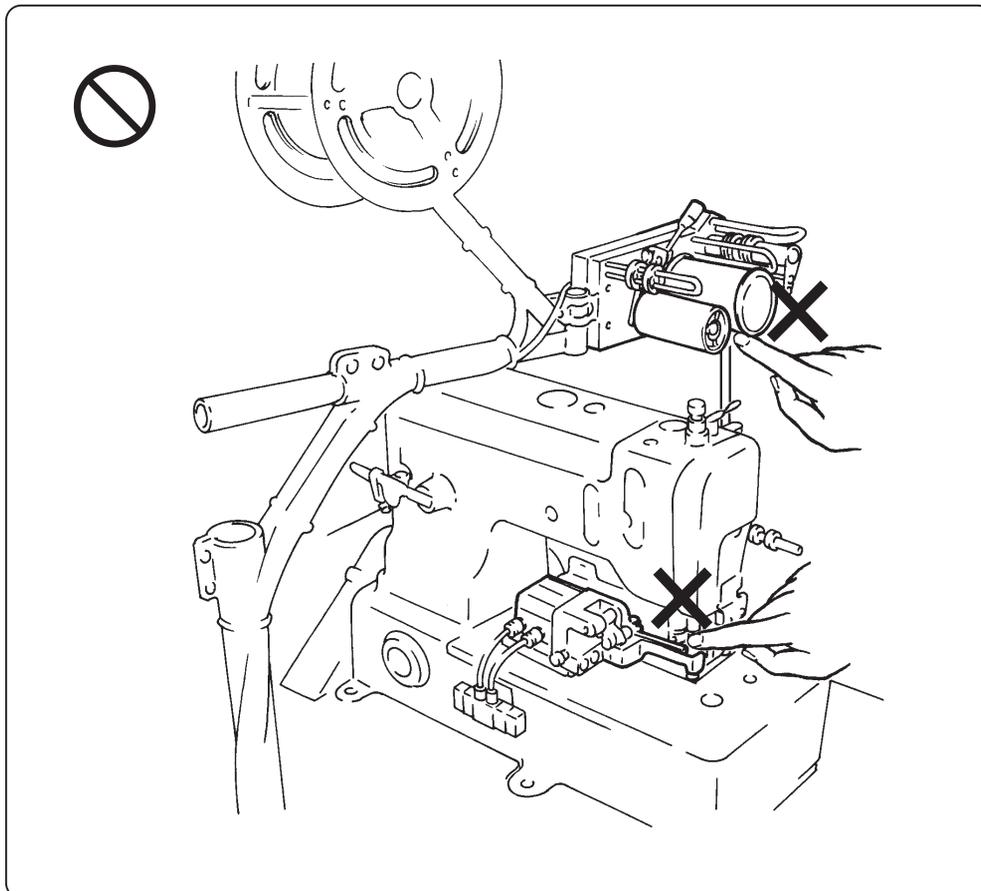
⚠ 注意

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。

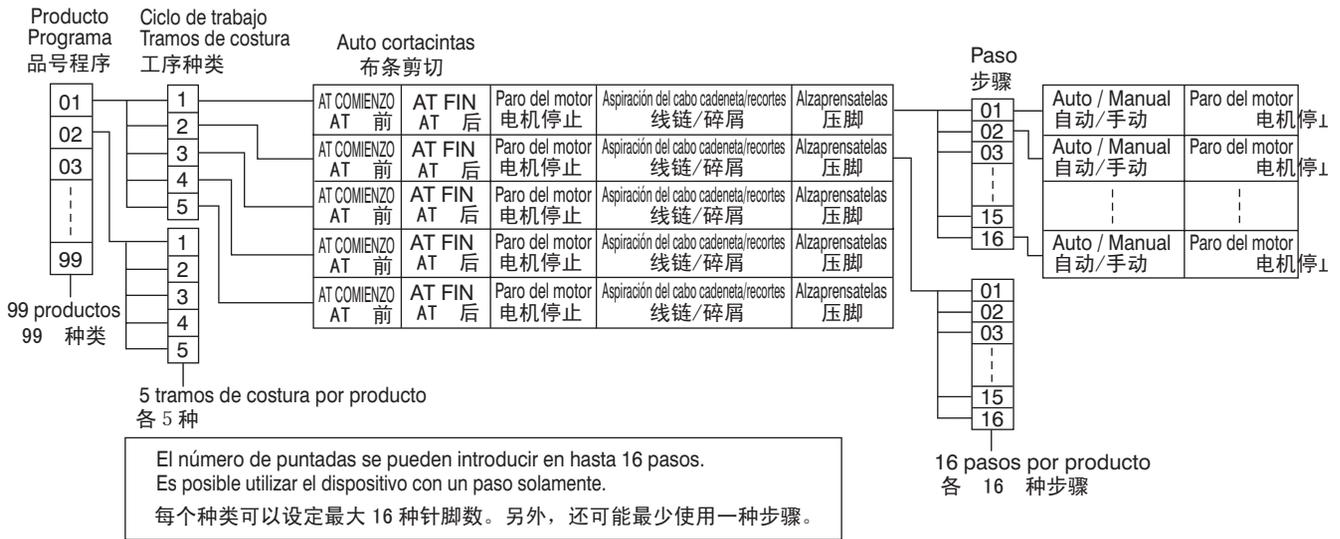
 为了防止事故的发生，请不要将手指伸入剪线的刀片附近或滚筒附近。并注意不要将上衣的袖子卷入滚筒里。

※ 图示为上送布模式，横向送布·下送布也是同样。



Aplicaciones y funcionamiento

El dispositivo alimentador de puntillas elásticas se puede usar para aplicar puntillas elásticas en los pantalones para señoras y ropa similar. Simplemente, defina los datos de costura. Gracias a este dispositivo, la aplicación de puntillas elásticas es tan fácil como la costura normal. 99 programas (artículos) de 01 a 99 (tipos y/o diferentes tamaños de ropa) se pueden definir y almacenar en la memoria. Hasta cinco diferentes pasos de costura por artículo (secciones a coser en la ropa) se pueden definir y almacenar en la memoria. En cada una de las operaciones de 1 a 5, el arranque o paro del cortacintas automático AT (para accionar el cortacintas automático al comienzo o final de la costura) se pueden definir, y, también se puede definir el paro del motor, la aspiración de cabo cadeneta/recortes y el prensatelas (dónde parar el motor, dónde comenzar la aspiración de cabo cadeneta/recortes y dónde bajar/alzar el prensatelas). Además, se pueden definir los pasos 1 a 16 (la tensión de la cinta y dónde accionar la tensión de la cinta durante la costura). Cuando cambia los pasos, puede seleccionar bien el modo manual (activando por medio del pulsador rodillero) o bien el modo automático (activando por medio del conteo de puntadas), en la forma necesaria.



■ 99 productos (los tipos y tallas de prendas de vestir se pueden introducir en las memorias 1 hasta la 99. Si, por ejemplo, se utiliza puntilla elástica de una misma anchura, habrá que programar los productos de la siguiente forma:

2 productos diferentes (1, 2) se programan para las perneras de dos slips de señora diferentes.



内裤腿部周围的程序有 2 种。
(1、2) (尺寸、式样不同)

■ En las memorias 1 hasta la 99 se pueden memorizar 99 productos, cada uno con hasta 5 tramos de costura (ciclos de trabajo).

P. ej. pernera derecha, pernera izquierda.

■ En 1 ~ 99 de los 99 programas (品号) 各有 1 ~ 5 中 2 种送布量的工序。

例如, 有右腿周围、左腿周围。

Programa 1
程序 1



Tramo de costura 1
工序 1

Programa 2
程序 2

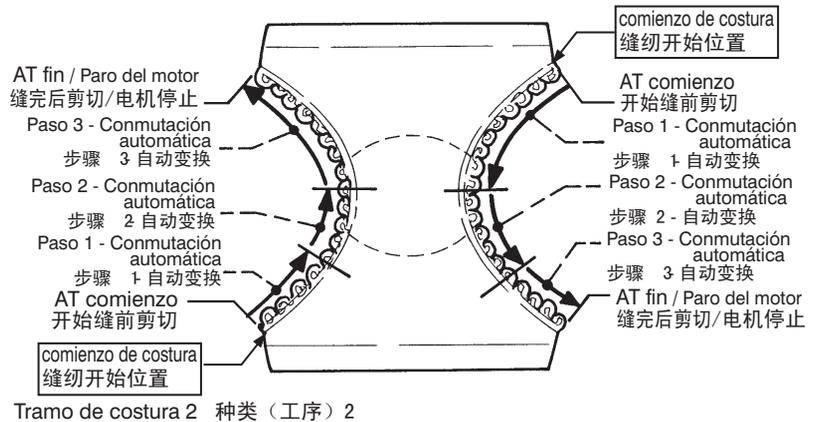


Tramo de costura 1
工序 1

■ En cada una de las operaciones, de 1 a 5, y en cada uno de los pasos, de 1 a 16, se pueden definir las diferentes tareas, tales como el arranque del corte inicial o final del cortacintas automático AT, por medio de la cantidad de alimentación o del número de puntadas.

■ En 1 ~ 5 de los 5 tipos (工序), se pueden definir los diferentes tipos de cantidad de alimentación y el número de puntadas.

Tramo de costura 1 种类 (工序) 1



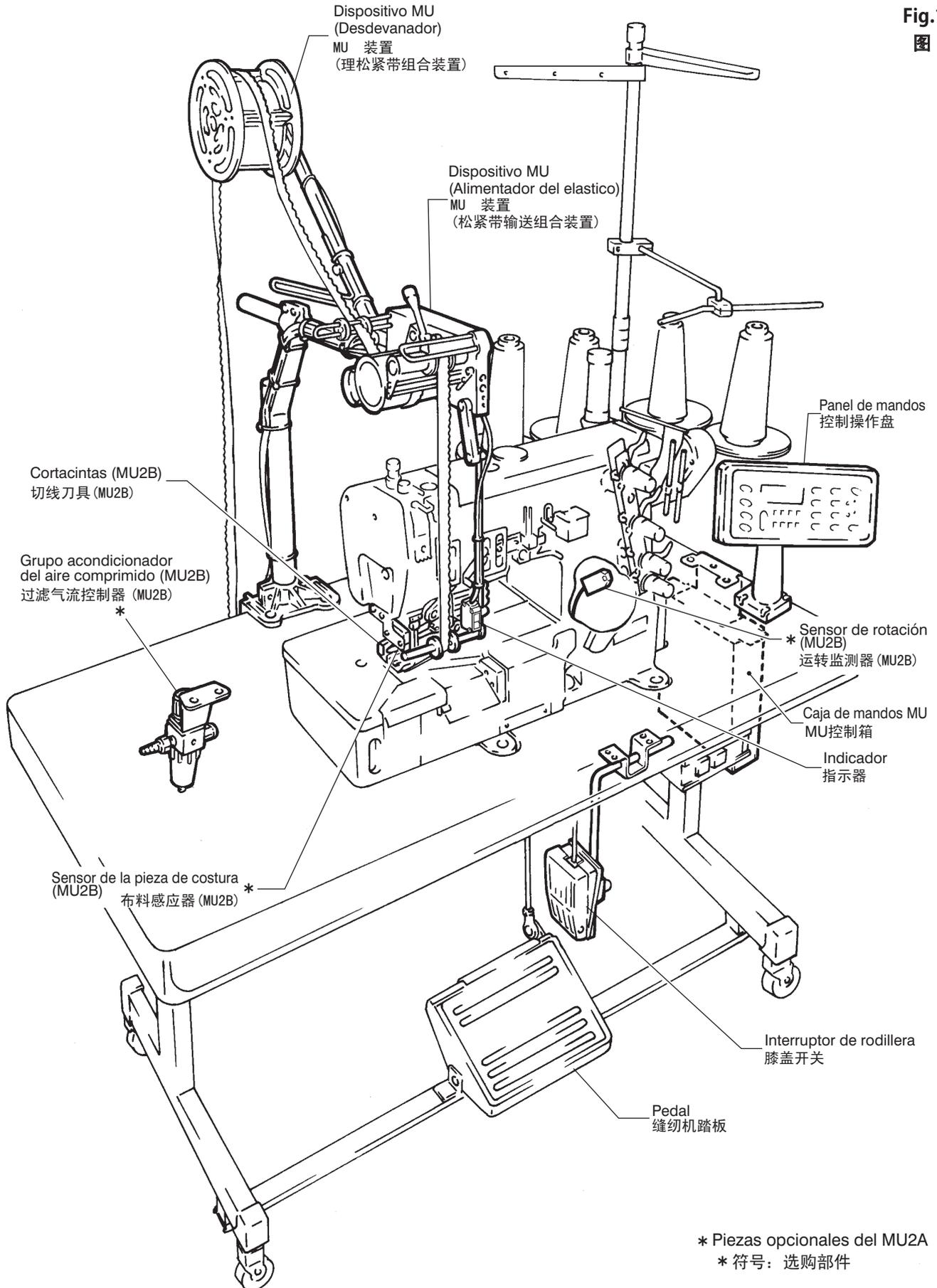
Elementos de mando

※ El pulsador rodillero y el regulador del filtro se pueden instalar de manera muy cómoda.

装置的构成

※ 膝盖开关、过滤控制器的安装位置，根据使用方法及台板形状而有所不同。

Fig.1
图 1



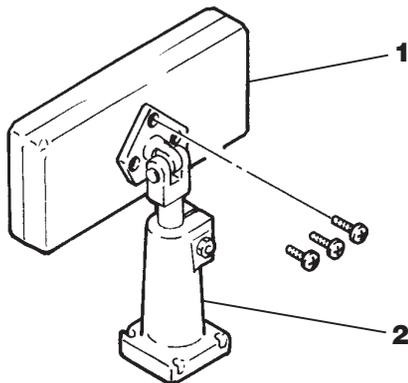
Montaje de los elementos

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.

1. Monte el mando como se muestra abajo.
2. Monte la caja de mandos como se muestra abajo.



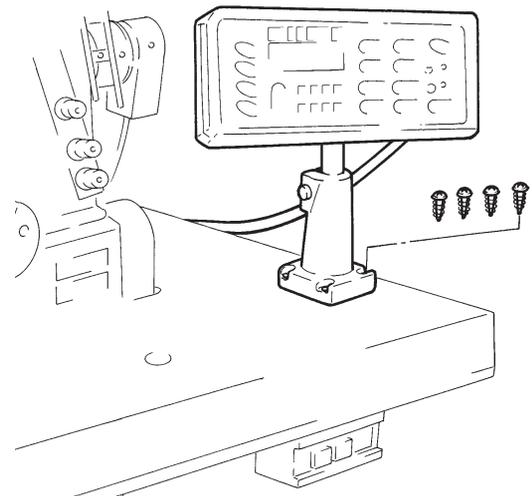
各部件的安装

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。

1. 请将控制操作盘 1 安装到托架 2 上。
2. 然后将控制操作盘和托架安装到台板上。

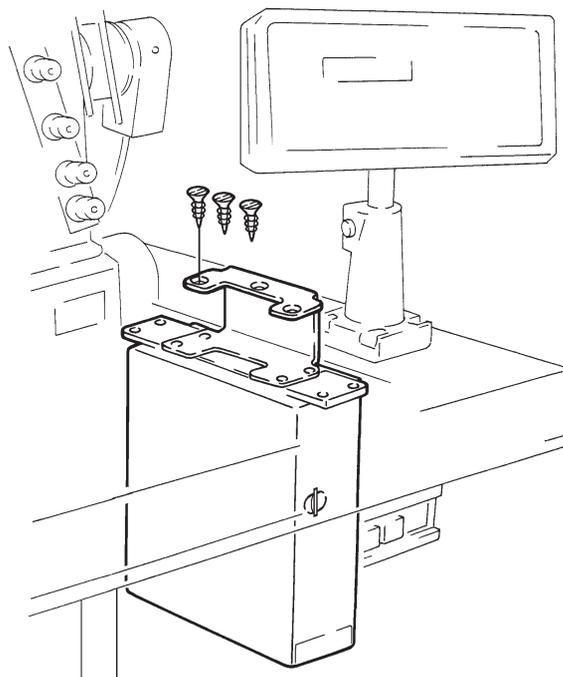


Montaje del controlador (mando y caja de mandos)

PRECAUCIÓN

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

Instale el controlador en 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。

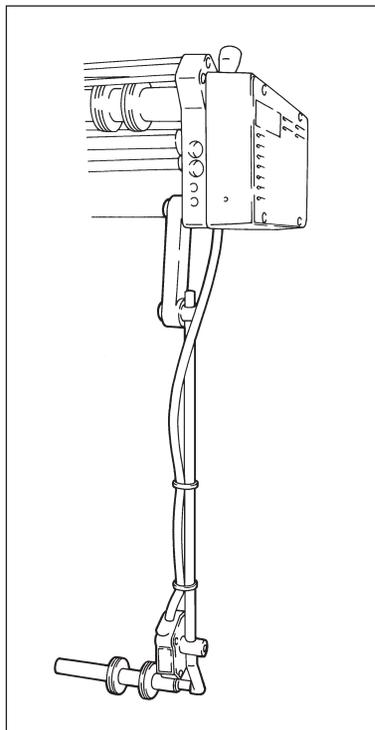
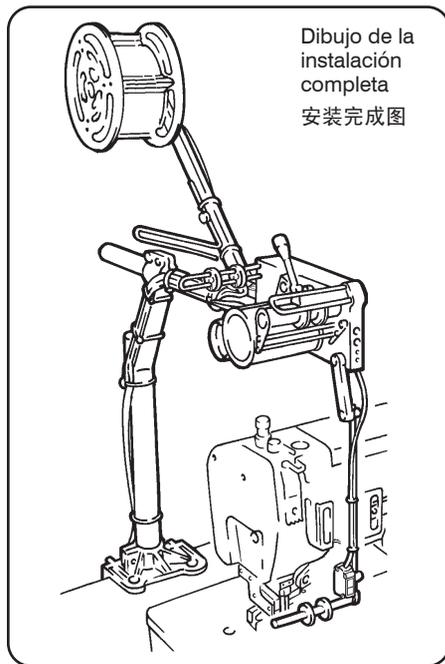
Instalación del alimentador del elástico y su soporte

AVISO

 Desconecte siempre primero el suministro de energía, desenchufe la máquina y, luego, solamente los mecánicos autorizados están facultados para instalar el alimentador del elástico y su soporte.

 Los mecánicos autorizados están facultados para instalar el alimentador del elástico y su soporte. En este momento, se tiene que tener mucho cuidado para evitar lesiones.

Primero, monte el soporte en la mesa y, luego, asegure el alimentador del elástico a su soporte (véase la Fig. 5).



松紧带输送组合装置和支架的安装

警告

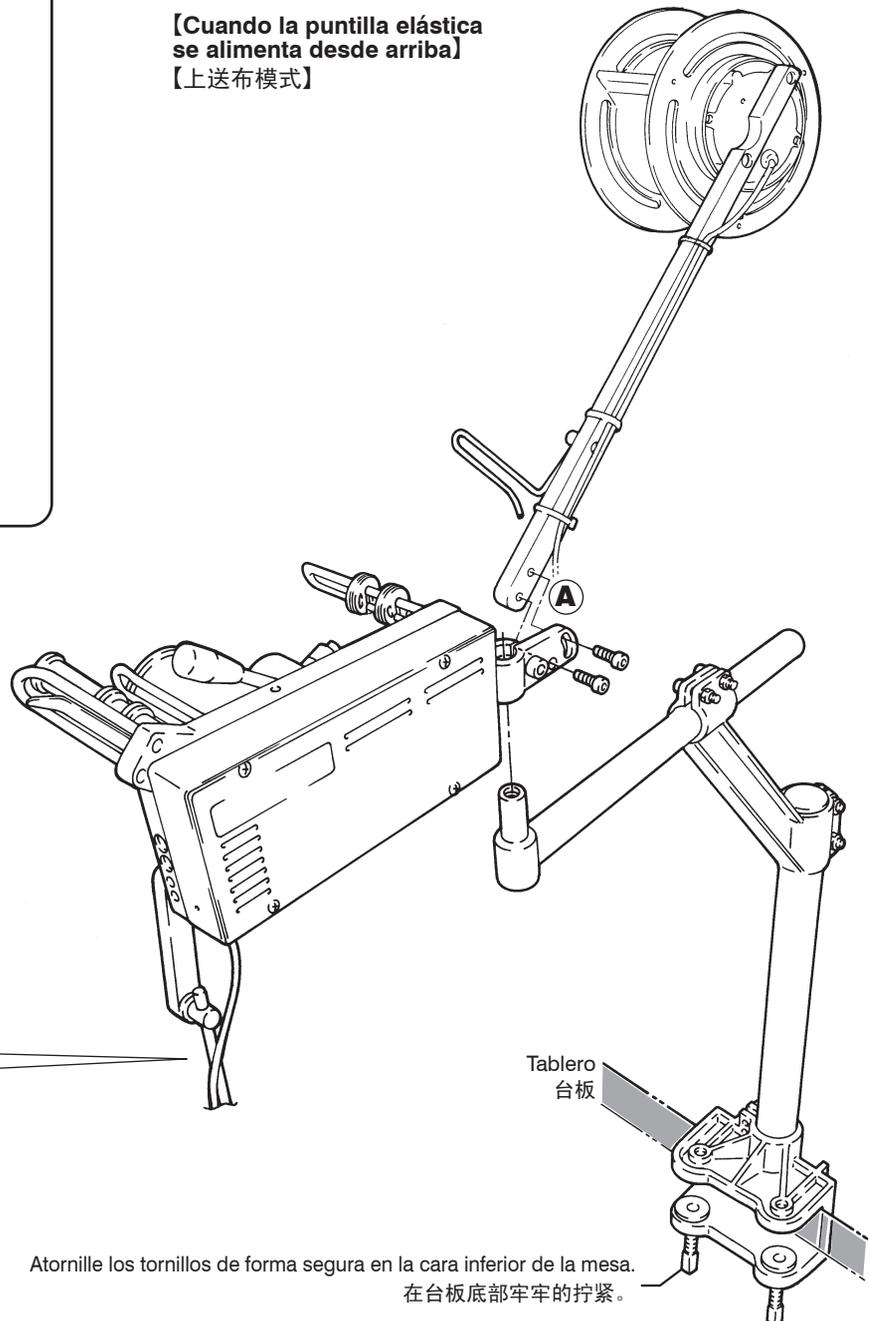
 在安装松紧带输送组合装置和支架时，务必将缝纫机的电源开关关掉，将电源插头从插座上拔下之后，再请专门的技术人员进行操作。

 在进行松紧带输送组合装置和支架的安装时，请细心注意安全，请专门的技术人员进行操作。

如图 5，将支架安装在台板上之后，再进行松紧带输送组合装置的安装。

Fig.5
图 5

[Cuando la puntilla elástica se alimenta desde arriba]
【上送布模式】

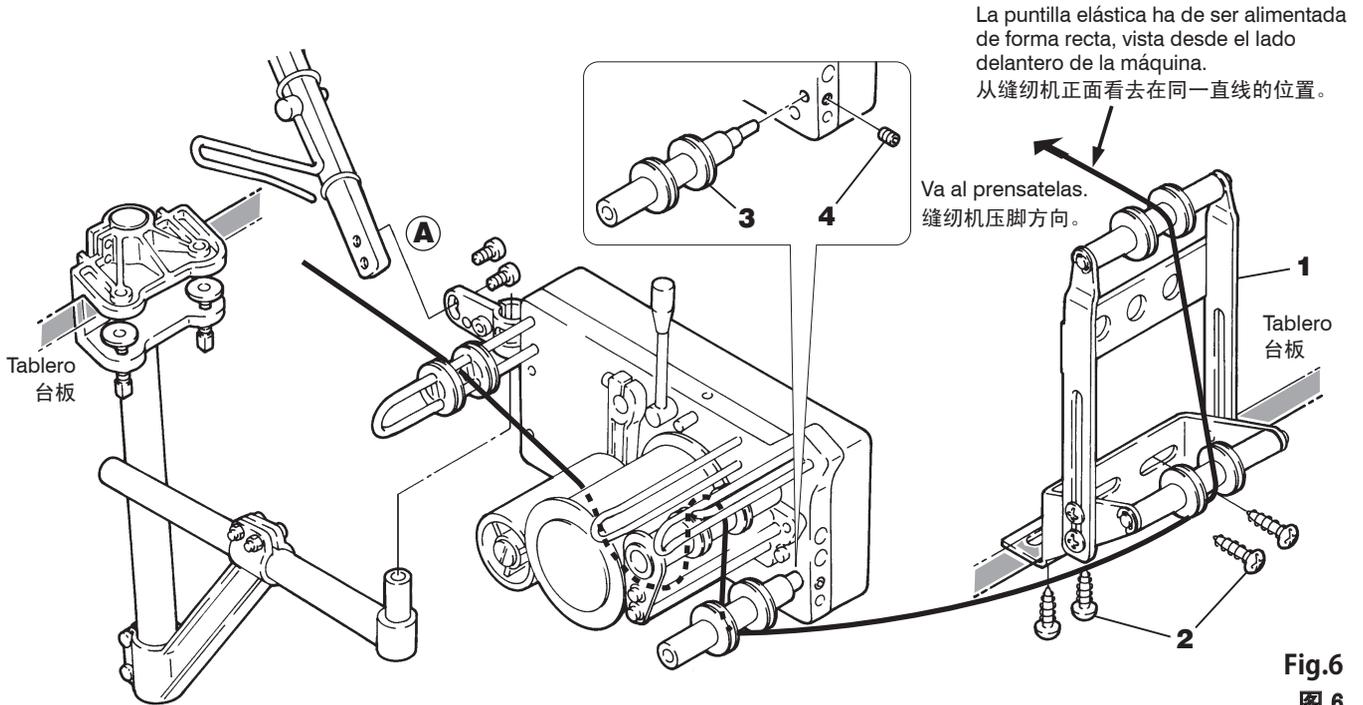


【Cuando la puntilla elástica se alimenta desde abajo】

1. Monte la unidad guíacintas para la puntilla elástica (opcional) **1** al final de la mesa con los tornillos **2**, de manera que la puntilla elástica sea alimentada de forma recta, vista desde el lado delantero de la máquina.
2. Inserte la guía del rodillo dosificador (opcional) **3** completamente en el agujero de la unidad de tensión (véase la Fig. abajo). Luego, atornille el tornillo **4**.

【下送布模式】

1. 松紧带导向组合（选择）**1**，请用木螺丝**2**安装在与所供给的松紧带在同一直线上的台板端面。
2. 将导向滚轴（选择）**3**插入张力组合图示的圆孔深处，拧紧螺丝**4**。

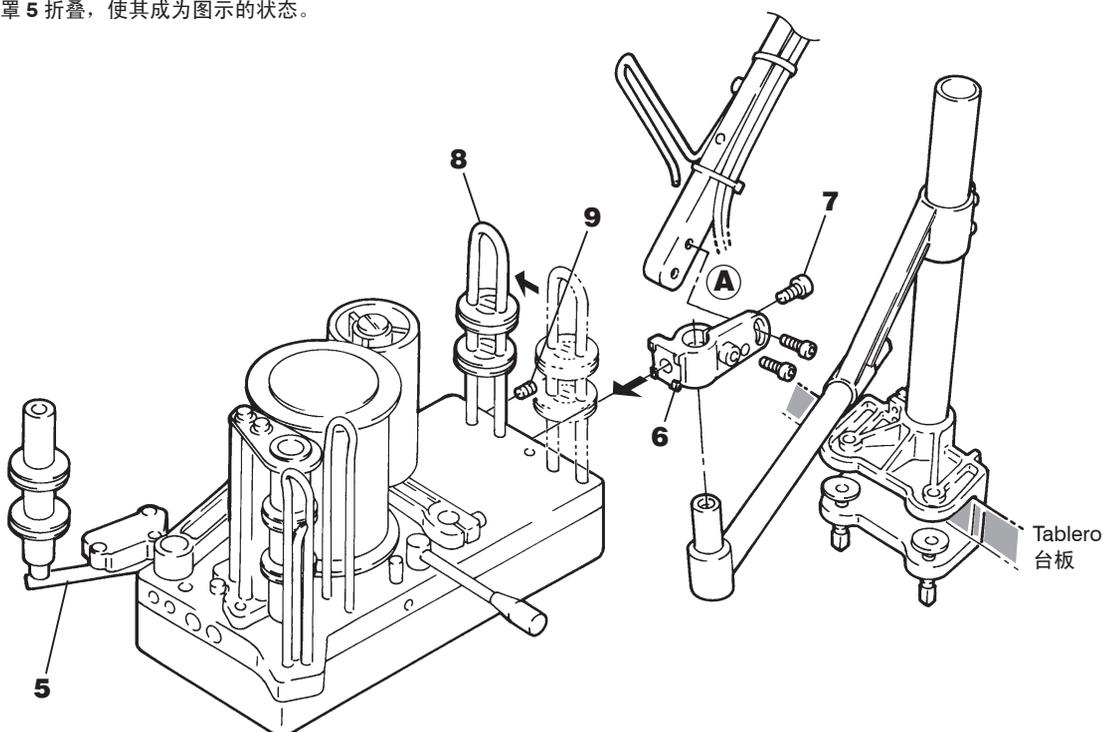


【Cuando la puntilla elástica se alimenta desde el lado】

1. Desmonte el soporte **6** de la unidad de tensión. Monte nuevamente el soporte **6** según se indica abajo en la Figura. Luego, atornille el tornillo **7**.
2. Cambie la posición de la guía **8** a como se indica abajo. Luego, atornille el tornillo **9**.
3. Posicione el brazo **5** (al que viene montado el indicador LCD) doblando el brazo **5** (véase la Fig. abajo).

【横向送布模式】

1. 从张力组合上卸下托架**6**，如图示一样重新安装，用力拧紧螺丝**7**。
2. 将导向**8**按图示的位置重新安装，拧紧螺丝**9**。
3. 将指示器安装罩**5**折叠，使其成为图示的状态。



【Observaciones y guía para la instalación del alimentador del elástico】

【Cuando la puntilla elástica se alimenta desde arriba】

Instale el alimentador del elástico y su soporte de tal forma que la cinta elástica sea transportada planamente, vista desde el verso de la máquina (véase la Fig. 8).

Además, instale el guía del elástico 4 lo más cercanamente al prensatelas, pero el brazo libre 2, al que se atornilla el indicador LCD 1, y la cinta elástica 3, a alimentar, no deben tener ningún contacto con la máquina (véase la Fig. 9).

【安装松紧带输送组合装置时的注意事项】

【上送布模式】

如图 8，安装松紧带输送组合装置和支架时，请确认缝纫机从正面看上去松紧带是否能够笔直的供应。

并且，如图 9，在确认安装了指示器 1 的上节 2 以及供应的松紧带 3 在不会触碰缝纫机情况下，以及在松紧带导向 4 能够尽可能的接近压脚的情况下进行安装。

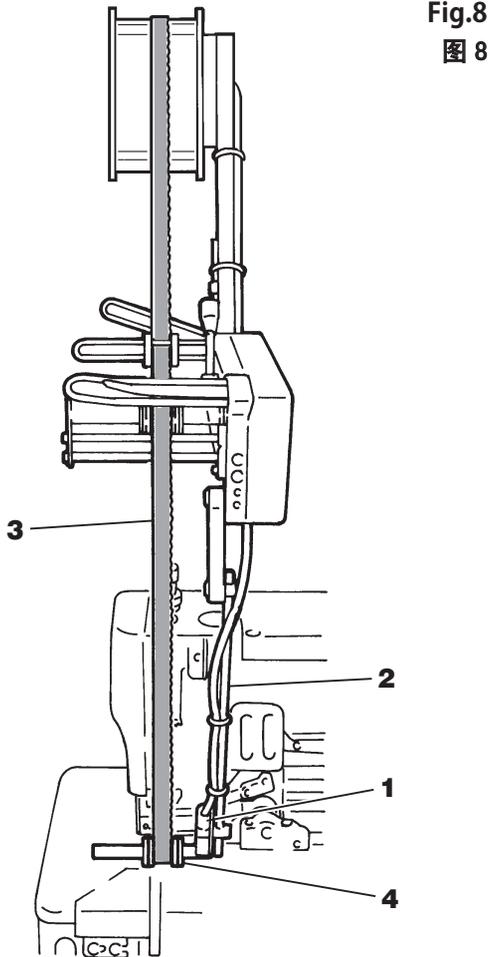


Fig.8
图 8

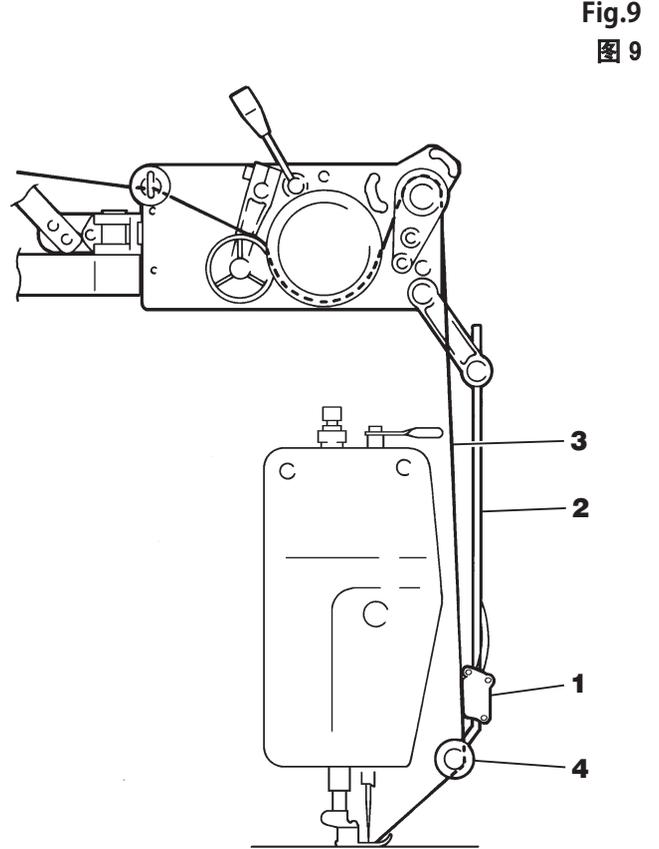


Fig.9
图 9

【Cuando la puntilla elástica se alimenta desde el lado】

【横向送布模式】

Inserte la puntilla elástica aquí solamente cuando se alimenta la puntilla elástica desde el lado
仅在横向送布模式时，穿过此处。

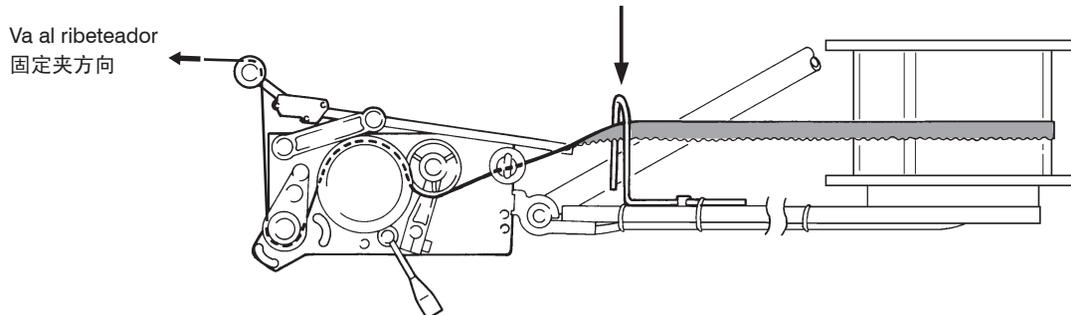


Fig.10
图 10

Montaje del interruptor de rodillera

⚠ PRECAUCIÓN

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

Monte el interruptor de rodillera en un lugar conveniente en a parte inferior de la mesa de la máquina según el diagrama.

膝盖开关的安装

⚠ 注意

🔌 在安装膝盖开关时，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。

请将膝盖开关安装到台板下面操作容易的位置上。

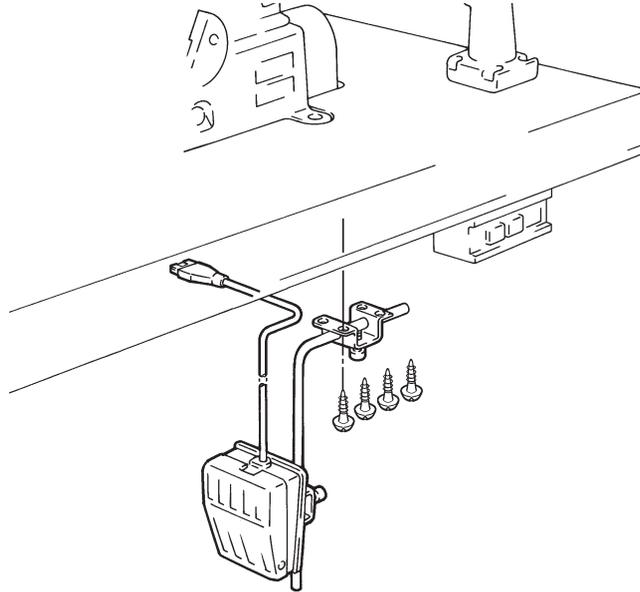


Fig.11
图 11

Montaje del regulador del filtro

⚠ PRECAUCIÓN

🔌 Desconecte siempre la corriente de la máquina, comenzando con el compresor de aire. Luego, sólo un técnico bien capacitado debe montar el regulador del filtro (grupo filtro/lubricador).

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

Monte el grupo acondicionador del aire comprimido en el lado inferior del tablero de costura.

过滤气流控制器的安装

⚠ 注意

🔌 在安装过滤气流控制器时，务必将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。

⚠ 压缩空气的供给，务必在确认空气管道的安装已经完毕之后，在开始供气。

请将过滤气流控制器安装到台板上。

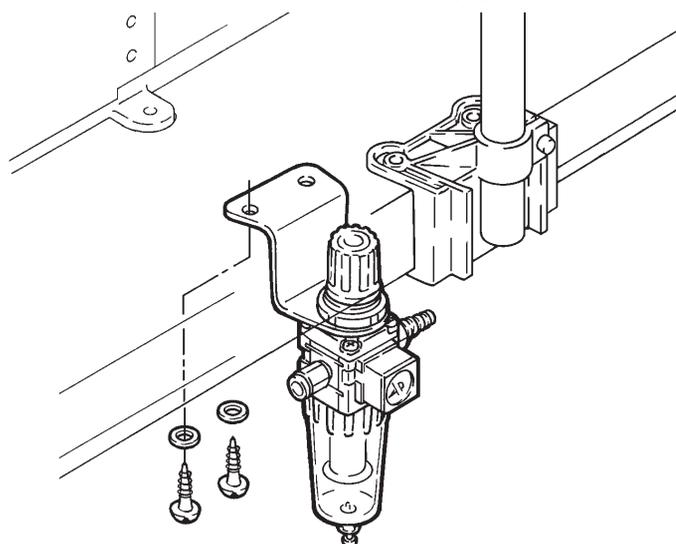


Fig.12
图 12

Montaje del interruptor manual (opcional)

PRECAUCIÓN

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

1. Monte las sufrideras 1 y 2 en la máquina con los tornillos 3 y 4.
(Si usted usa la serie W500, desmonte primero el soporte 10 para el sensor y, a continuación, monte la sufridera 1 en la máquina.)
2. Monte el interruptor manual 5 en la máquina en el orden de las piezas 5 a 8.
3. Conecte el cable de conexión 9 con el cable del interruptor manual y, luego, conecte el cable 9 con el enchufe en la parte trasera de la caja de mando del MU (véase "Conexión de los cables eléctricos" en la página 18).

手指开关（可选）的安装

注意

 请务必切断缝纫机的电源开关，将电源插头从插座上拔出后，由专业技术人员安装手指开关。

1. 请用螺丝 3、4 将穿线座 1、2 安装到缝纫机上。（使用 W500 缝纫机时，请将检测器用托架 10 拆除后再安装穿线座 1。）
2. 请按 5 ~ 8 的顺序安装手指开关 5。
3. 请参考《线的连接（P. 18）》将中继线 9 连接到 MU 控制阀背面的连接管。

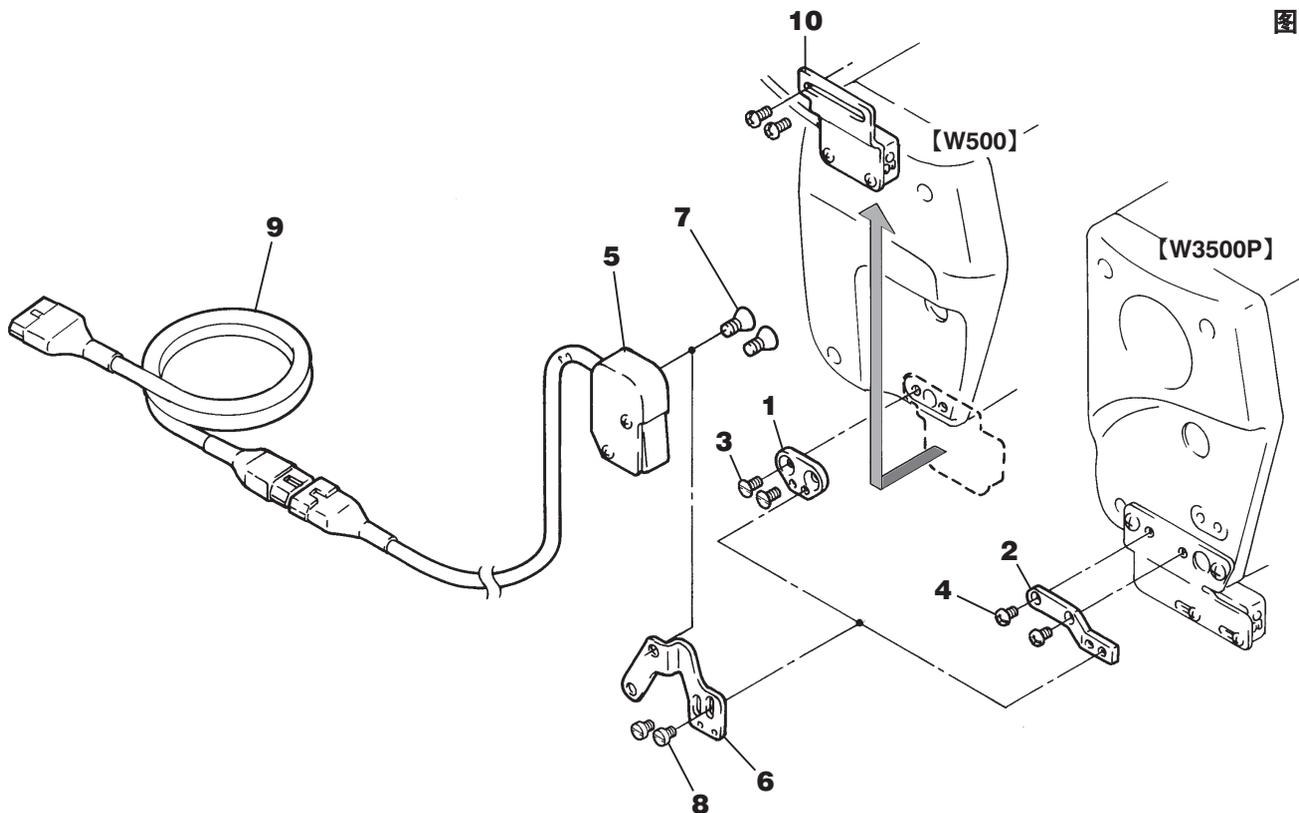
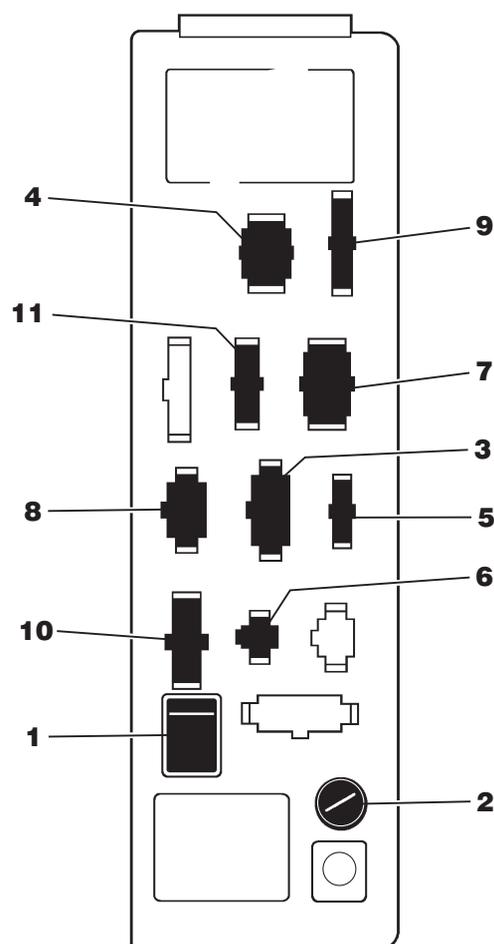


Fig.13
图 13

Descripción de la caja de mandos MU

- 1 Interruptor de la red:**
Para conectar y desconectar el mando MU.
- 2 Alojamiento del fusible:**
En él va incorporado un fusible 4A.
- 3 Hembrilla de conexión para el panel de mandos:**
Conexión de los cables del panel de mandos.
- 4 Conector sensor (opcional):**
Para conectar el cable de conexión que parte del sensor del detector de giro/ del detector de material
- 5 Enchufe del regulador de corriente (opcional):**
Para conectar el cable de conexión para el regulador de corriente.
- 6 Enchufe para el pulsador rodillero:**
Para conectar el cable de conexión para el pulsador rodillero.
- 7 Enchufe de salida (opcional):**
Para conectar el cable de conexión que parte de la válvula electromagnética
- 8 Enchufe de salida:**
Para conectar el cable de conexión que parte de la unidad de tensión
- 9 Interruptor del cortacintas y enchufe para el interruptor con el talón (opcional)**
Para conectar el cable de conexión para el interruptor manual.
- 10 Conexión para dispositivos de mando:**
Para conectar el cable de conexión para el desdevanador.
- 11 Enchufe de paro de la máquina (opcional):**
Para conectar el cable de conexión que parte del enchufe de la posición de la máquina parada motor/ del enchufe de la máquina parada de emergencia del motor

Fig.14
图 14



MU 控制箱的名称及功能

- 1 电源开关**
变换 MU 控制箱电源的开 / 关。
- 2 保险丝管**
装有 4 A 的保险丝。
- 3 控制配电盘接线口**
连接控制配电盘的接线。
- 4 感应器控制器 (选择)**
连接旋转检测感应器·布料检测感应器的中继线。
- 5 皮带无张力开关插座 (选择)**
连接皮带无张力开关的中继线。
- 6 膝盖开关插座**
连接膝盖开关的中继线。
- 7 输出控制器 (选择)**
连接电磁钮的中继线。
- 8 输出控制器**
连接张力组合的中继线。
- 9 刀具 / 脚踏开关连接管 (选择)**
连接手指开关的中继线。
- 10 输出插座**
连接理松紧带组合的中继线。
- 11 缝纫机停止控制器 (选择)**
连接缝纫机马达的定位停止以及非正常停止控制器的中继线。

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.

Conecte el cable de tierra correctamente. De no ser así, es posible que usted reciba una sacudida eléctrica cuando toque el controlador (caja de mandos) MU y/o la máquina.

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

Los cables y conectores se emparejan según su color y forma. Enchufe los cables en los conectores apropiados según el diagrama de abajo

※ La Figura abajo indica la posición de las cuchillas y de los rodillos dosificadores cuando se alimenta la puntilla elástica desde arriba. Empero, la precaución de arriba tiene efecto cuando se alimenta la puntilla elástica desde el lado o desde abajo.

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。

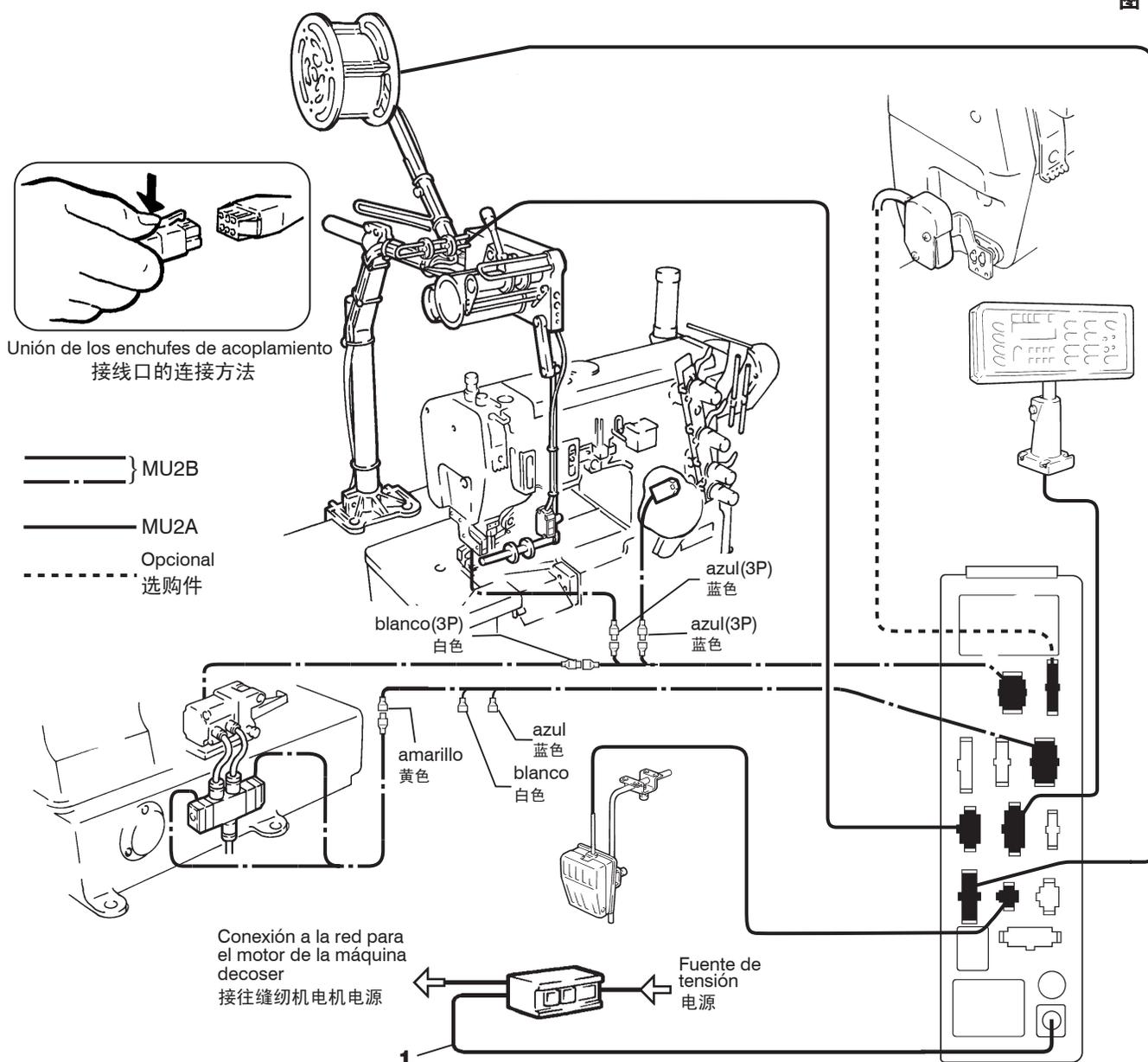
如果接错了地线，触摸 MU 控制箱或缝纫机时有触电的可能非常危险，请特别注意。

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。

参照图示将各相同颜色，相同形状的接口进行连接。接线连接完后，请将线用自带的扎线条绑在一起。

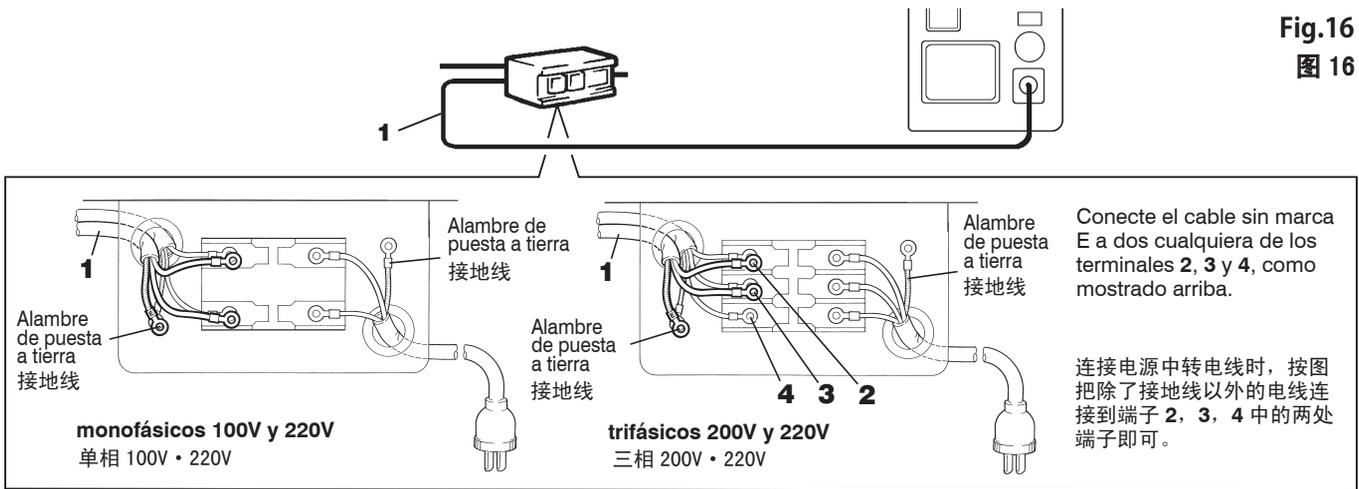
※ 图示为上送布模式，横向送布·下送布也是同样。

Fig.15
图 15



Para la conexión de la alimentación de la red 1, consulte la Fig. 16.
电源连接线 1 的连接方法，请参照图 16。

Fig.16
图 16



Conexión del cable al utilizar la función "Auto - parada" (opcional)

使用自动停止功能时的连接方法（选购部件）

Asegúrese de que los contactos enchufables para las funciones opcionales del motor, como, p.ej., parada estándar y de emergencia estén posicionados correctamente (véanse las figuras de abajo). Ahora, empalme debidamente el cable al conector del motor. El cable y el conector se suministran con el motor.

参照右图，接往电机任选的定位停止或紧急停止的接线头上。（接线是电机的附带品）

* En el caso de que Vd. disponga de otros motores distintos a los modelos abajo ilustrados, sírvase observar las respectivas instrucciones de servicio del fabricante en cuestión.

※ 如果使用以下电机，请遵照缝纫机电机的使用说明书进行连接。

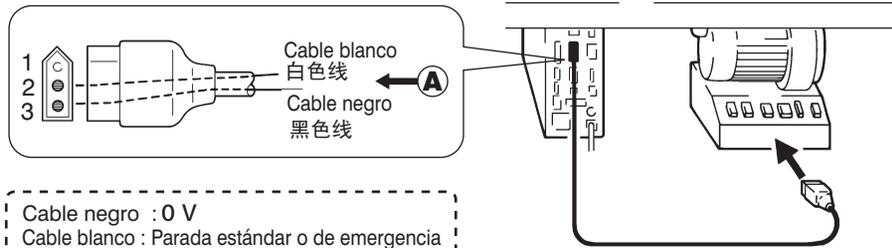
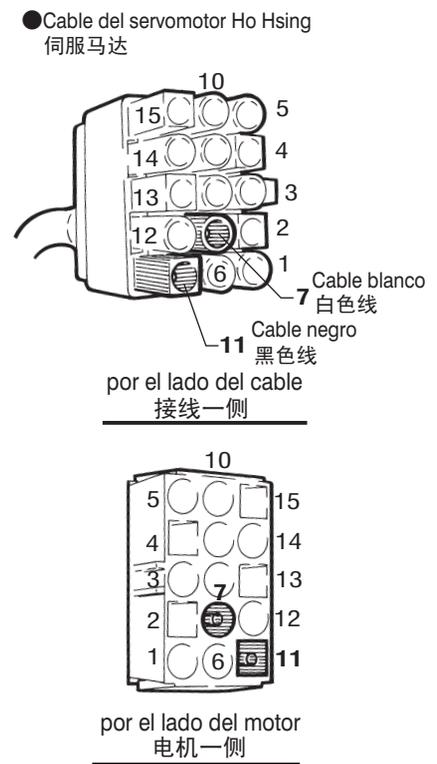
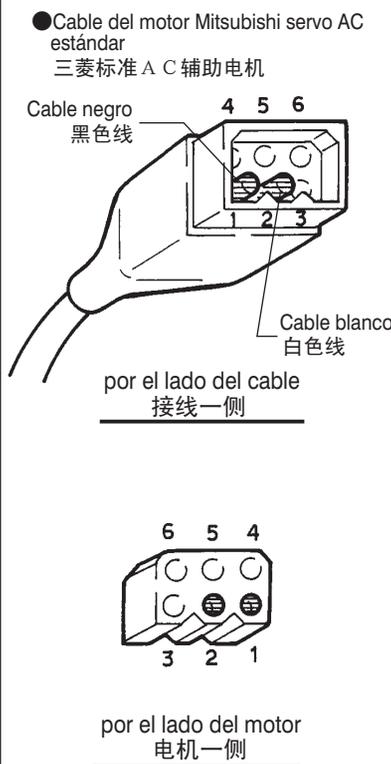
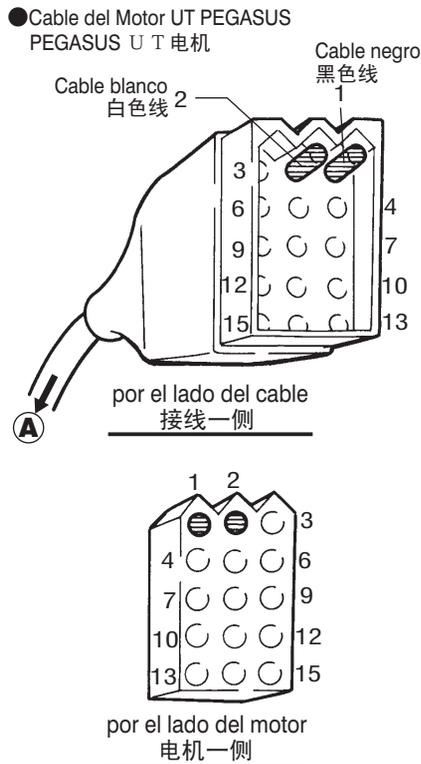


Fig.17
图 17

Cable negro : 0 V
Cable blanco : Parada estándar o de emergencia

黑色线 : 0 V
白色线 : 定位停止或者紧急停止。



Intercambio del fusible para el mando MU

⚠ AVISO

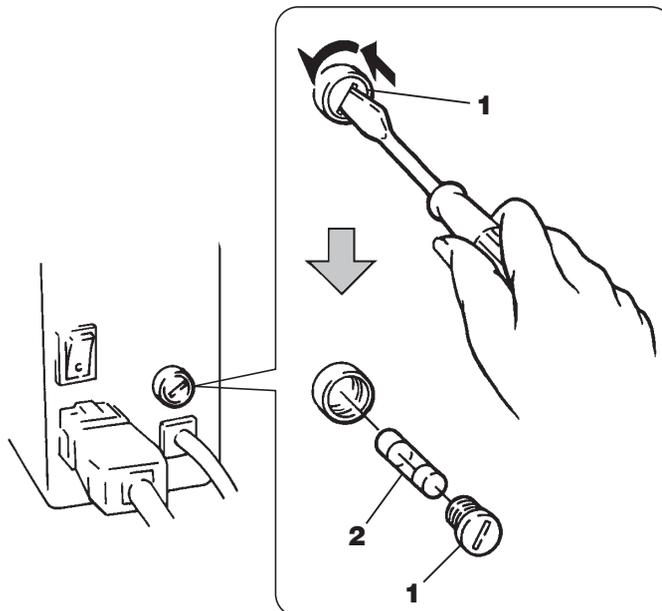
⚡ Antes de nada, desconecte siempre la máquina, saque el enchufe fuera de la caja de enchufe y seguidamente haga que un mecánico cualificado monte el mando MU!

⚠ PRECAUCIÓN

⊘ Para el mando MU deberá utilizar un fusible 4A. No utilice nunca un fusible 4A con otro valor de amperaje.

⚠ Si el nuevo fusible volviera a fundirse, es posible que el mando MU no funcione bien. Deje de utilizar el mando MU y póngase en contacto con su oficina de ventas Pegasus de su localidad o con el representante.

Desmonte la tapa del portafusible 1, haciendo girar la tapa del portafusible 1 en dirección de la flecha mientras la aprieta con un destornillador y, luego, cambie el fusible 2.



更换 MU 控制箱的保险丝

⚠ 警告

⚡ 在更换保险丝时，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。

⚠ 注意

⊘ MU 控制箱使用的保险丝是 4A 的，请绝对不要使用 4A 以外的保险丝。

⚠ 如果更换后的保险丝也断了的话，MU 控制箱可能发生了异常。请停止 MU 控制箱的使用，与购买店或者本公司的营业所联系。

用螺丝刀插进保险丝筒的螺帽开缝 1 里，顺着箭头方向旋转、拔下，然后更换保险丝 2。

Fig.18
图 18

Conexión de los tubos de aire comprimido y ajuste del grupo acondicionador del aire comprimido

Conexión de los tubos neumáticos

⚠ 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).

Meta el tubo de aire comprimido **1** (desde la fuente de aire) en la pieza de unión **2** y asegúrelo con la abrazadera **3** para tubos flexibles.

A continuación, una el grupo acondicionador del aire comprimido **4** con la válvula electromagnética **5** mediante el tubo de aire comprimido **6**.

Nota

- Asegúrese de que el tubo de aire comprimido **6** esté introducido hasta el tope en las piezas de unión **7** y **8**. Asegúrese también de que el tubo de aire comprimido **6** no pueda sacarse de las piezas de unión **7** y **8** al tirar de él con la mano.
- Para retirar el tubo de aire comprimido **6**, tire de él y presione a la vez hacia dentro el anillo de desenganche **9**.

Réglage du pression d'air

Relever le bouton **10** du conditionneur d'air comprimé jusqu'à un "clic". Régler la pression d'air à 0.5 Mpa (5 kgf/cm²).

- Pour augmenter la pression d'air, tourner le bouton **10** dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour diminuer la pression, tourner le bouton **10** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Vaciado del grupo filtro/lubricador

El regulador del filtro **11** acumula el líquido vaciado. Presione la válvula de vaciado **12** antes de que se acumule demasiado líquido.

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ De no ser así, el líquido vaciado entrará en la válvula solenoide y/o el cilindro de aire, causando problemas.

⚠ Asegúrese de que el líquido y el aire salgan hacia abajo.

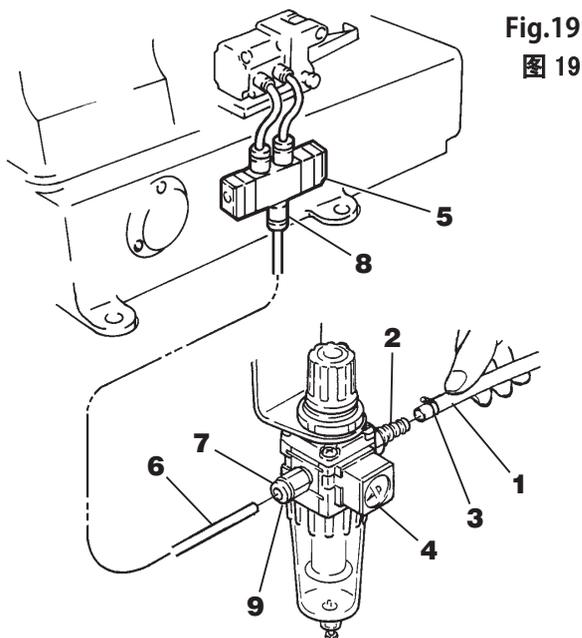


Fig.19
图 19

空气管的连接及过滤空气控制器的调节

管道连接

⚠ 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。

参照图将连接气压源的管子 **1** 连接到接头 **2** 上，再用管子固定卡 **3** 进行固定。然后用管子 **6** 连接过滤空气控制器 **4** 和电磁阀 **5**。

注

- 将管子 **6** 插入接头 **7**、**8** 时，一定要完全插到接头最里边，然后确认即使拉管子也不会脱落为好。
- 在拉管子 **6** 时，边请平行放气环 **9** 的管壁边来为好。

气压压力的调节

若将过滤空气控制器的旋钮 **10** 向上拨，只听“咔吃”一声，旋钮回向上突起。在这种状态下旋转旋钮 **10**，请将气压调节到 0.5 Mpa (5 kgf/cm²)。

- 朝【+】方向旋转，压力会增大。
- 朝【-】方向旋转，压力会减小。

积水的排出

积水在到达积水盖 **11** 的位置之前，请按压排水按钮 **12** 将积水排出。

⚠ 注意

⚠ 请定期打扫空气过滤器并排出积水，积水积留太多则可能成为气缸发生故障的原因。

⚠ 请注意，积水会和气体一起向下喷射出来。

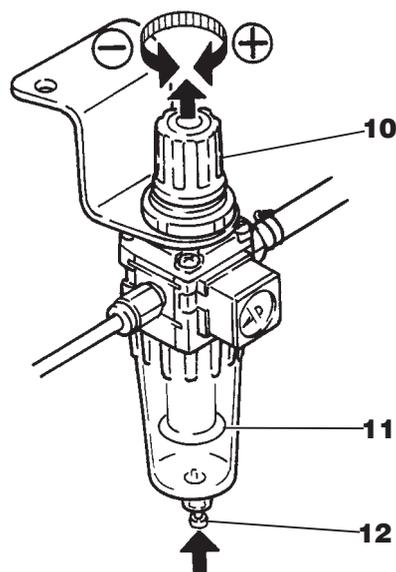


Fig.20
图 20

Colocación de la puntilla elástica

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ Antes de insertar la puntilla elástica, desconecte la máquina. Al insertar la puntilla, cuide de no meter las manos en el rodillo.

1. Coloque la puntilla elástica 1 en posición en el carrete de inversión del alimentador de puntillas elásticas 2 (véase la Fig. 21).
2. Posicione la puntilla elástica 1 de las guías 3 a las guías 4. Ahora, pulse la palanca 6 en dirección de la flecha y, luego, inserte la puntilla elástica 1 entre el carrete auxiliar 7 y el carrete de accionamiento 8. Después de efectuar este ajuste, ponga la palanca 6 en su posición inicial (véase la Fig. 22).
3. Posicione la puntilla elástica 1 de las guías 4 a las guías 5. Luego, inserte la puntilla elástica 1 bajo el prensatelas (véanse las Figs. 22 y 23).

Nota

Ajuste cada una de las guías de forma adecuada, de manera que la puntilla elástica 1 circule por las guías y los carretes lisamente, y la puntilla elástica 1 sea transportada planamente, vista desde el verso de la máquina (véase la Fig. 24).

※ Cuando la puntilla elástica se alimenta desde el lado o desde abajo, inserte la puntilla elástica según lo indicado en la Fig. 6 ó 10.

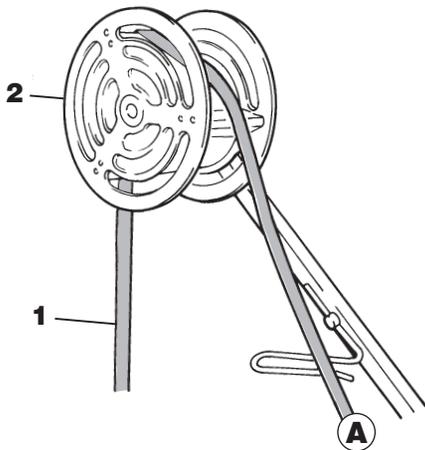


Fig.21
图 21

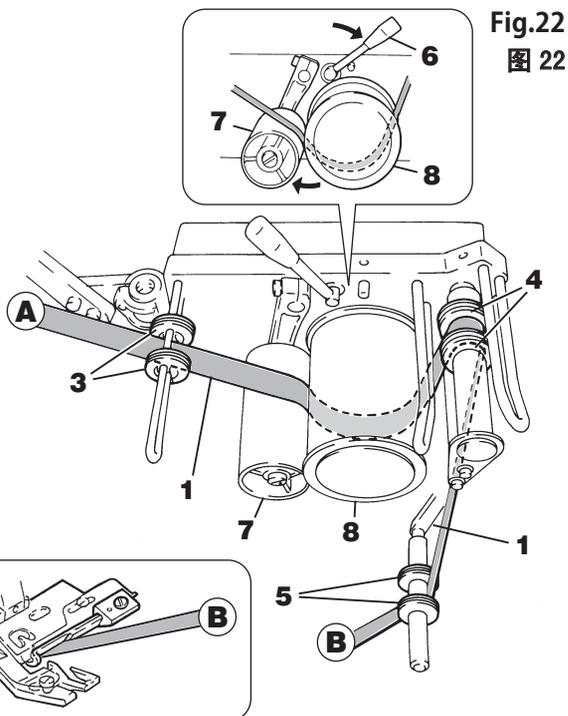


Fig.22
图 22

穿花边松紧带的方法

⚠ 注意

⚠ 在穿花边松紧带时，请务必将电源开关关掉之后再行。操作时请注意不要让滚筒将手指夹伤。

1. 将花边松紧带 1 挂在卷松紧带滚轴 2 上。(图 21)
2. 将花边松紧带 1 从导向 3 穿过，穿入到导向 4 的位置。这时，向箭头方向扳倒杠杆 6 将花边松紧带 1 穿入到辅助滚筒 7 和驱动滚筒 8 之间，然后将杠杆 6 恢复原位。(图 22)
3. 从导向 4 将花边松紧带 1 挂在导向 5，穿入到压脚下。(图 22·图 23)

注

为了使花边松紧带 1 能够顺利地穿过导向和滚筒，调节各个导向从而使使其从缝纫机正面看上去保持笔直。(图 24)

※ 在横向送布·下送布模式时穿花边松紧带的方法，请参照图 6 以及图 10。

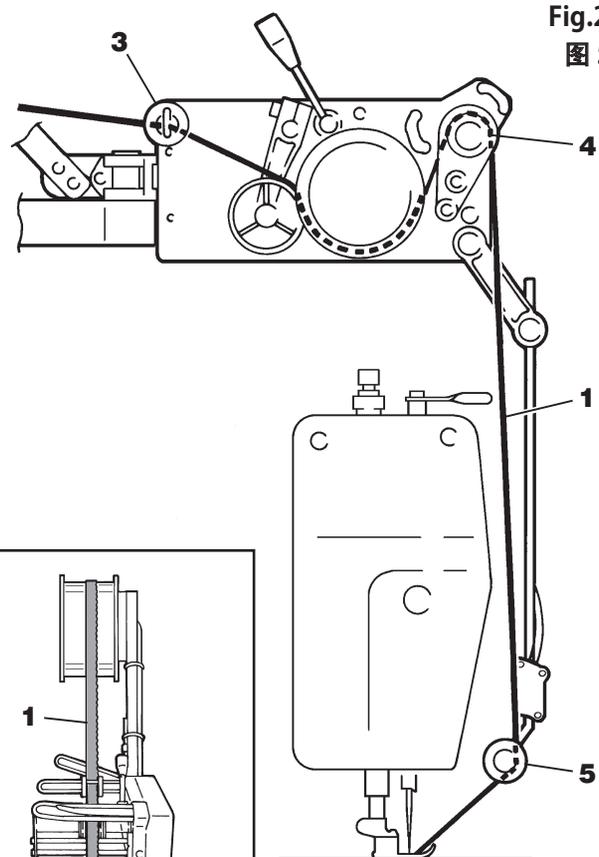


Fig.23
图 23

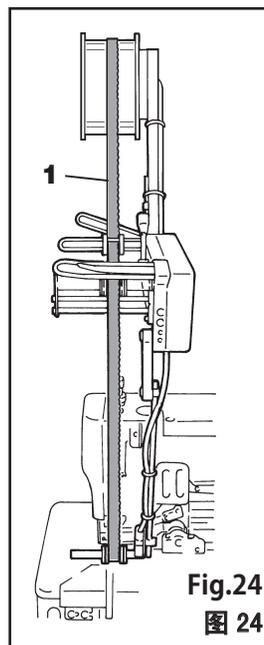


Fig.24
图 24

Ajuste de las guías a la anchura de la puntilla

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ Cerciórese de haber desconectado el suministro de energía cuando inserte la puntilla elástica. Tenga cuidado de que sus manos no sean capturadas por el carrete cuando efectúa este proceso.

1. Para ajustar una puntilla elástica de hasta 20 mm de ancho:

Mueva a mano las guías 1, 2 y 3. Para ajustar el guíacintas (derecha) 4, suelte el tornillo 5.

Para ajustar las guías 1, 2 y 3, ha de haber una holgura de 1 – 5 mm entre cada una de las guías y los dos bordes de la puntilla elástica. (véase la Fig. 25)

2. Con puntillas elásticas de 20 a 38 mm de anchura:

Afloje el tornillo 5 y desplace la guía 4 todo lo posible hacia la derecha. Seguidamente, ajuste el extremo izquierdo de la guía derecha 4 de forma que se pueda introducir una puntilla elástica de 38 mm de anchura sin problema alguno (véase la fig. 26).

⚠ AVISO

⚠ Para evitar accidentes al cortar la puntilla en la guía 4 (derecha), es conveniente que ese trabajo sea realizado por mecánicos cualificados y con la mayor precaución posible, ya que existe peligro de lesionarse las manos y/o los dedos.

花边松紧带宽度不同时导向器的调节

⚠ 注意

⚠ 调节导向时，请关闭缝纫机的电源开关。工作时，请注意不要将手卷进滚筒。

1. 花边松紧带幅在 20 mm 以内，用导向 1·2·3 进行手动调节使其与花边松紧带幅相对应，松开螺丝 5，对右花边导向 4 进行调节。调节导向 1·2·3 时，务必在花边松紧带的两端到导向之间拉开 1 – 5 mm 的空隙。

(参照图 25)

2. 当花边松紧带宽度为 20 – 38 mm 时，调节右导向器 4 后再使用。

松开螺丝 5 将右导向器 4 调节到最右边位置，参照图 23 使 38 mm 花边松紧带能通过，将花边松紧带右导向器 4 的左端部分切断。

(参照图 26)

⚠ 警告

⚠ 右导向器 4 的切断作业是非常危险的工作，注意不要使手指受伤，并请专门的技术人员进行操作。

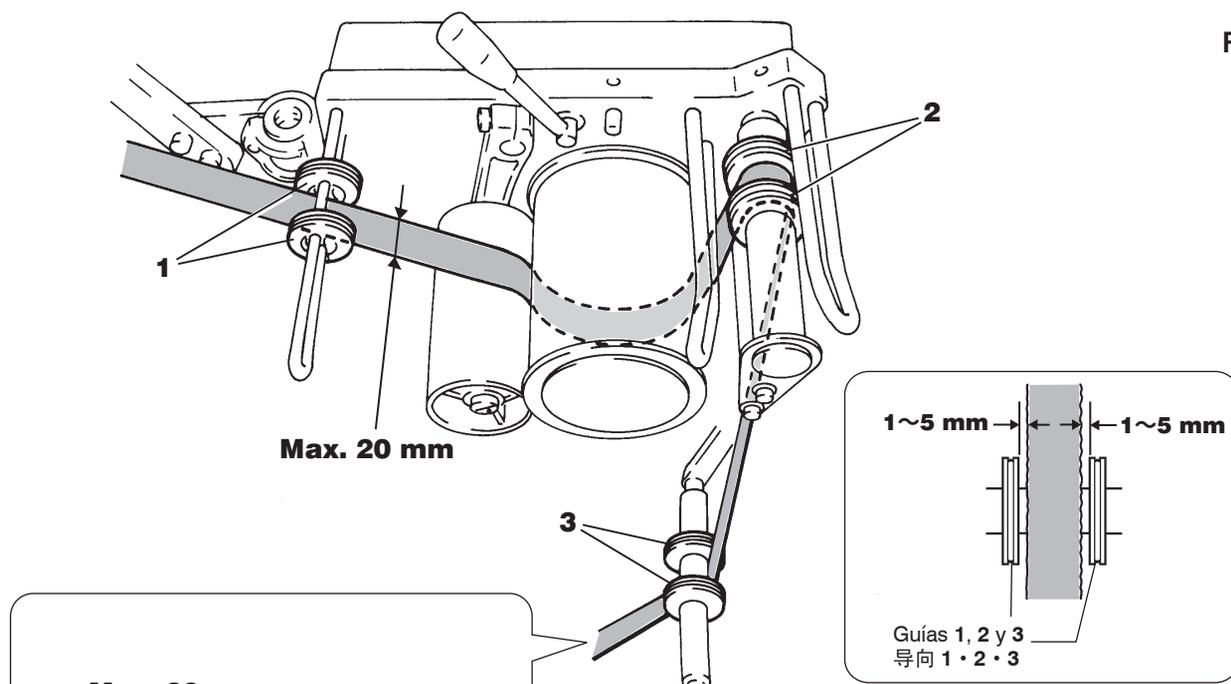


Fig.25
图 25

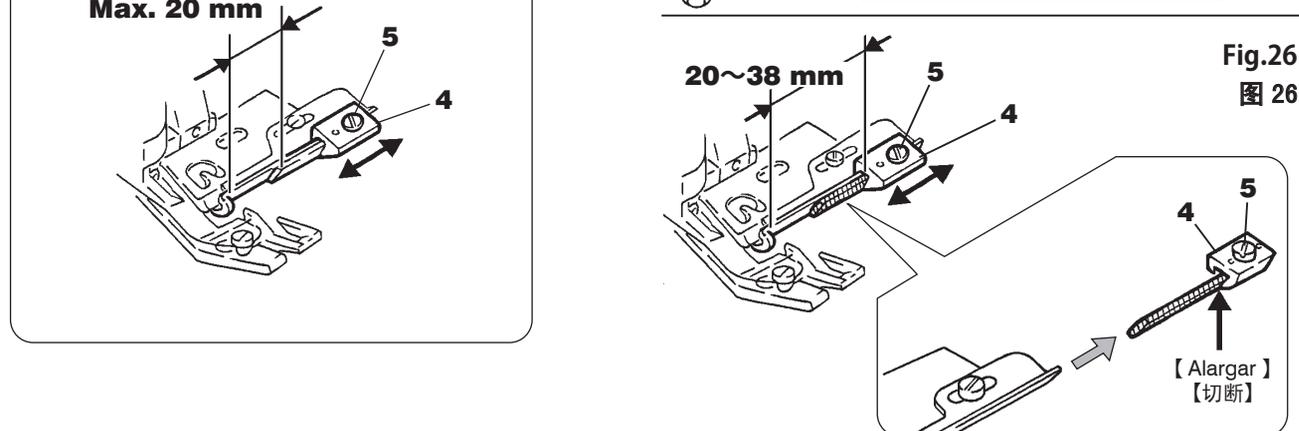


Fig.26
图 26

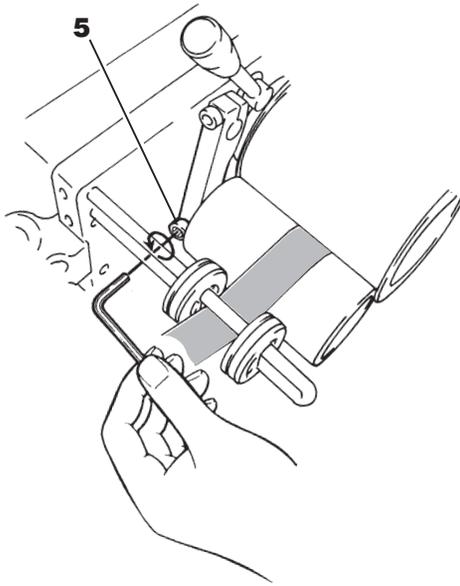
Ajuste del dispositivo alimentador de puntillas elásticas

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ Cerciérese de haber desconectado el suministro de energía cuando inserte la puntilla elástica. Tenga cuidado de que sus manos no sean capturadas por el carrete cuando efectúa este proceso.

La puntilla elástica **3** que circula, mientras es insertada entre el carrete de accionamiento **1** y el carrete auxiliar **2**, puede moverse en dirección **A** o **B** sobre el carrete auxiliar **2** (véase la Fig. 27). Lo que puede generar problemas con la alimentación de la cinta elástica. [Para el transporte recto de la puntilla elástica]

Suelte el tornillo **5**. Mueva el eje excéntrico **4** del carrete auxiliar con un destornillador para ajustar la inclinación del carrete auxiliar. Después de hacer este ajuste, atornille el tornillo **5**.



Si la puntilla elástica se mueve en dirección de **A** sobre el carrete auxiliar, haga girar el eje excéntrico **4** del carrete auxiliar en el sentido contrario a las agujas del reloj.

Entonces, el carrete auxiliar **2** se inclina en la manera indicada en la Fig. 28. Este ajuste hace que la puntilla elástica **3** se mueva en dirección de la flecha (véase la Fig. 28).

如果花边松紧带向**A**方向偏斜时，向逆时针方向旋转辅助滚筒偏心轴**4**。将辅助滚筒**2**像图28一样使其倾斜，花边松紧带**3**能够向箭头方向靠近。

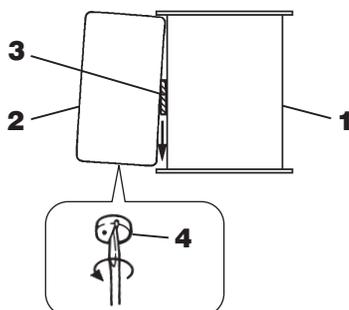


Fig.28
图 28

花边松紧带输送装置的调节

⚠ 注意

⚠ 在穿花边松紧带时，请务必将电源开关关掉之后再行。操作时请注意不要让滚筒将手指夹伤。

被夹在输送用驱动滚筒 **1** 和辅助滚筒 **2** 之间输送的花边松紧带 **3**，由于受其材质和厚度的影响，如图 27 一样出现向 **A** 方向或者 **B** 方向滑动而产生输送不良状况时，请进行如下调节。

松开螺丝 **5** 后，用螺丝刀旋转辅助滚轴偏心轴 **4**。改变辅助滚轴的倾斜度，使花边橡皮筋能够笔直的输送，调节后拧紧螺丝 **5**。

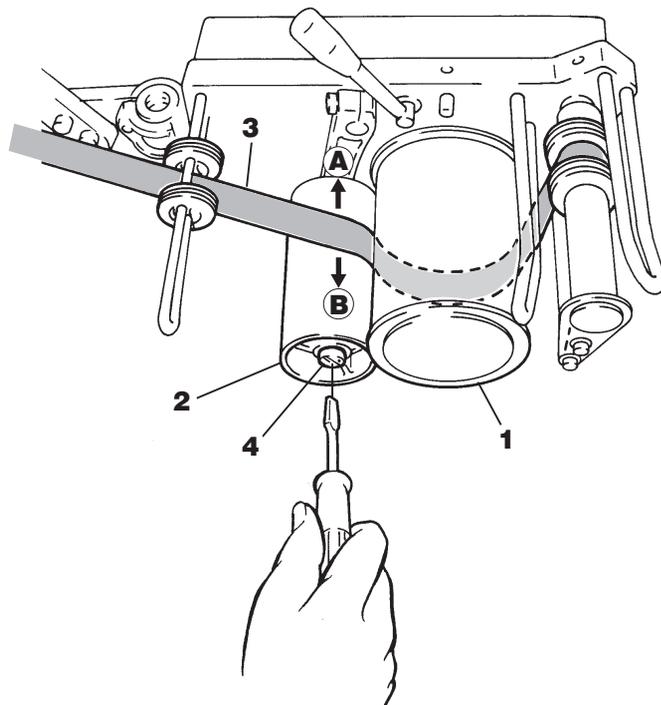


Fig.27
图 27

Si la puntilla elástica se mueve en dirección de **B** sobre el carrete auxiliar, haga girar el eje excéntrico **4** del carrete auxiliar en el sentido de las agujas del reloj.

Entonces, el carrete auxiliar **2** se inclina en la manera indicada en la Fig. 29. Este ajuste hace que la puntilla elástica **3** se mueva en dirección de la flecha (véase la Fig. 29).

如果花边松紧带向**B**方向偏斜时，向顺时针方向旋转辅助滚筒偏心轴**4**。将辅助滚筒**2**像图29一样使其倾斜，花边松紧带**3**能够向箭头方向靠近。

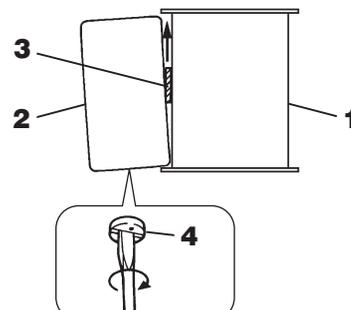


Fig.29
图 29

Funciones del pedal/dispositivos de mando externos

缝纫机踏板·外部开关的功能

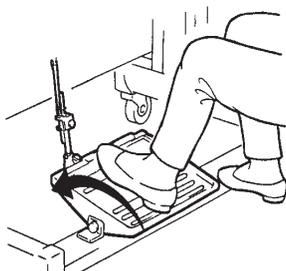
Pedal

Para poner en marcha la máquina, apriete el pedal con un dedo del pie.

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ Pisando el pedal, la máquina arranca incluso aunque se estén introduciendo en ese momento datos de costura mediante el panel de mandos.

Fig.30 缝纫机踏板
图 30



踩下... 缝纫机开始动作。

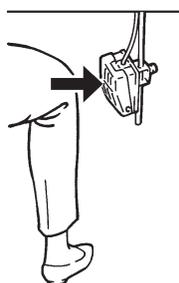
⚠ 注意

⚠ 在设定控制盘时，踩下此踏板后缝纫机也会动作，请注意安全。

Interruptor de rodillera

Cuando pulsa el pulsador de rodilla, el paso actual cambia al siguiente en el modo manual/ automático.

Fig.31 膝盖开关
图 31

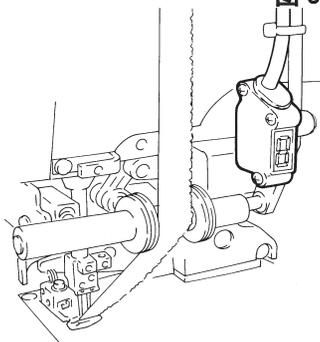


按此膝盖开关，与是手动模式 / 自动模式无关，都将切换至下一步骤。

Indicador

El indicador LCD indica el valor o número del " paso " de la costura o una " operación " que actualmente se efectúa.

Fig.32 指示器
图 32

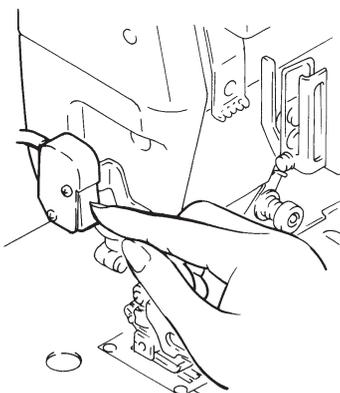


表示的是现在正在缝制的『步骤』以及『工序』的数值。

Interruptor manual (opcional)

Cuando usted pulsa el interruptor manual se activa el cortacintas.

Fig.33 手指开关 (选购部件)
图 33



按压此手指开关，则布条剪刀会动作。

Ajuste de la sensibilidad del sensor

Ajuste de la sensibilidad del sensor

AVISO

 En todo caso, la sensibilidad deberá ajustarse de acuerdo con el material de costura.

 La máquina continúa encendida cuando Ud. ajusta la fotocélula, de manera que la máquina puede ponerse en marcha repentinamente. Ha de tenerse mucho cuidado para prevenir accidentes.

1. Mueva completamente en el sentido contrario a las agujas del reloj el botón del ajuste de la sensibilidad **2** para la fotocélula **1**.
2. Mueva lentamente en el sentido de las agujas del reloj el botón del ajuste de la sensibilidad **2** para encender la luz **3** (anaranjada) y la luz **4** (verde).
3. Cerciórese que la luz **4** (verde) está encendida cuando el material de costura se encuentra debajo de la fotocélula **1**, mientras que la luz **3** (anaranjada) está apagada. Si la luz **3** (anaranjada) no está apagada, mueva lentamente el botón del ajuste de la sensibilidad **2** en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que la luz **3** se apague.

Nota

Limpie el reflector en la superficie de la placa de aguja, ya que si está sucio podrían producirse fallos de funcionamiento.

布料感应器的调节

感应度的调节方法

警告

 缝纫中的布料如果不进行合适的感应度调节，布条剪刀有时会错误动作是很危险的，务必请专门的技术人员进行适当的感应度调节。

 在进行布料感应器的调节时，会在缝纫机接通电源的情况下进行，请密切注意缝纫机的突然运转。

1. 将布料感应器 **1** 的感度调节旋钮 **2** 向逆时针方向旋转到头。
2. 将感度调节旋钮 **2** 向顺时针方向慢慢旋转，并旋转至指示灯（橙色）**3** 和指示灯（绿色）**4** 同时点亮的位置。
3. 在布料感应器 **1** 下放置布料时，请确认指示灯（橙色）**3** 是否熄灭，以及是否只有指示灯（绿色）**4** 点亮。即使检测到布料但是指示灯（橙色）**3** 不熄灭时，请慢慢逆时针旋转感度调节旋钮 **2** 直到指示灯（橙色）**3** 熄灭。

注

感应光的反射面（针板表面）如果弄脏了，则可能产生错误动作，所以请随时保持针板表面的干净状态。

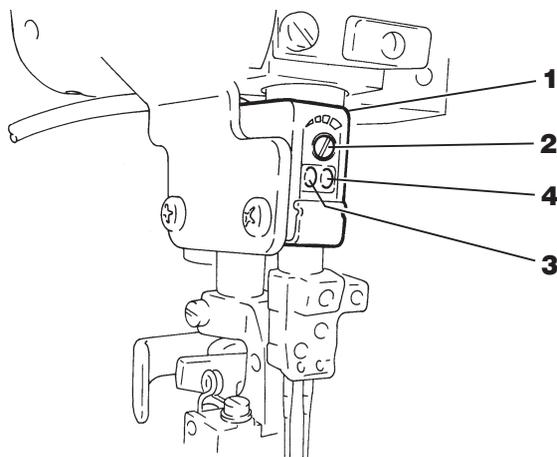


Fig.34
图 34

Antes de comenzar

Quando se usa por primera vez el dispositivo MU, cerciórese de haber configurado los siguientes parámetros:

- Seleccione inglés o japonés como el idioma de visualización en la pantalla (véanse las páginas 32 y 38).
- Calibree el dispositivo MU (véanse la páginas 32 y 36).

在使用前

初次设置使用本机时，务必先对下列项目进行设定。

- 设定显示器的表示文字「英语」・「日语」。
(参照 32 页, 38 页)
- 设定校准值 (参照 32 页, 36 页)

Descripción del panel de mandos

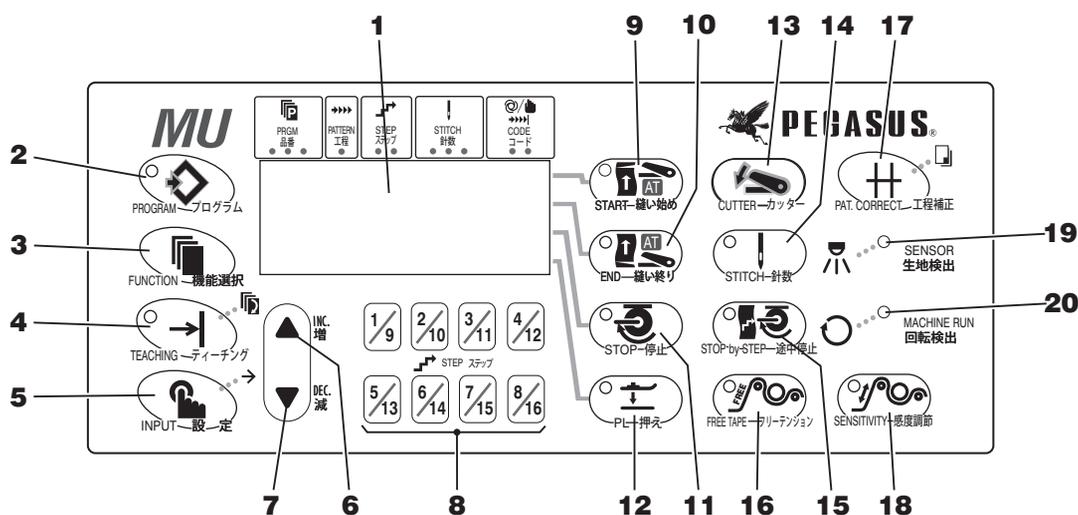


Fig.35

1 Display LCD (cristal líquido)

Visualiza diferentes informaciones.

* Seleccionar respectivamente japonés o inglés como idioma (véase la página 38).

2 Tecla programador

Para definir los datos de costura para cada artículo.

3 Tecla de función

Para seleccionar el idioma a usar (japonés o inglés)
Para seleccionar cada una de las funciones.

4 Tecla de aprendizaje (TEACHING)/Tecla de FUNCIÓN (tecla reverso)

Para almacenar en la memoria el número de puntadas para cambiar el paso mientras se hace costura de prueba, después de haber entrado los datos de costura.

Para cambiar un display de la pantalla (función) en un display precedente.

5 Tecla de entrada / tecla del cursor

Para almacenar en la memoria el número de puntadas para el aprendizaje.

Para mover el cursor en la pantalla.

6 Tecla INC.

Para aumentar los valores de los datos.

7 Tecla DEC.

Para reducir los valores de los datos.

8 Tecla de paso (STEP)

Para seleccionar un paso para ajuste de la tensión de la cinta. Cada vez que pulsa una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 – 8 y los pasos número 9 –16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 con el display de ajuste de 01 hasta 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla.

9 Tecla AT START

Para seleccionar si se usa la función del cortacintas automático (activada) o no (desactivada) al inicio de la costura.

10 Tecla AT END

Con él se conecta (ON) o desconecta (OFF) la función AT (cortacintas automático) END.

11 Tecla paro del motor

Para seleccionar si se usa la función paro del motor (activada) o no (desactivada).

12 Tecla alzaprensateclas (PL)

Para seleccionar si se usa la función del alzaprensateclas (activada) o no (desactivada).

13 Tecla CUTTER

El cortacintas se activa pulsando esta tecla por 0.3 segundos.

14 Tecla STITCH

Para entrar el número de puntadas.

15 Tecla STOP by STEP

Para seleccionar si el motor se para durante la costura (activado) o no (desactivado).

16 Tecla cinta sin tensión

Para definir la sensibilidad para cinta sin tensión (la cinta se aplica sin ninguna tensión).

17 Tecla para corrección del tramo de costura / Tecla copiar

Para regresar a un paso de costura previo.
Para copiar los datos del programa.

18 Tecla sensibilidad

Para ajustar la sensibilidad para la tensión de la cinta.

19 Lámpara del sensor para detectar el material

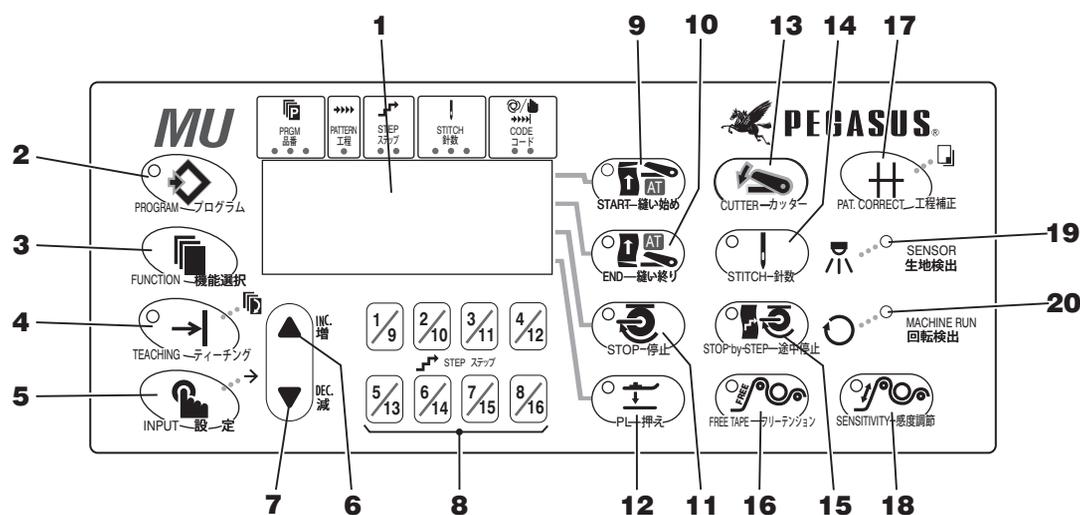
Se enciende tan pronto como el sensor haya detectado el material.

20 Lámpara de control de la rotación

Se prende cuando la máquina está en marcha.

控制盘的名称和功能

图 35



1 液晶显示画面

显示各种各样的信息。

※ 显示画面的语言最初没有设定，一开始打开电源时，请选择日语表示或英语表示。（参照 38 页）

2 程序键

设置品号的缝制数据时使用。

3 机能选择键

进行画面的切换（日文和英文），机能的变更时使用。

4 教学键 / 机能选择（倒退）键

输入缝制数据后，在实际的缝制过程中记忆步骤切换的针脚数时使用。

并且兼用画面表示（机能）的倒退键。

5 设定键 / 游标键

利用教学来记忆针脚数时使用。

并且兼用移动表示画面的游标时使用的游标键。

6 增加键（INC）

增加数据的数值时以及变更数值时使用。

7 减少键（DEC）

减少数据的数值时以及变更数值时使用。

8 步骤键

选择步骤，在设置皮带张力时使用。

每按住步骤键 2 秒，会切换至步骤【1～8】以及步骤【9～16】的设定。

并且，点击步骤键，可以选择【1】～【8】或者，【9】～【16】的各单个步骤。

9 AT 缝纫开始键

在设定 AT（自动剪切布条）缝纫开始功能的 ON/OFF 时使用。

10 AT 缝纫终止键

在设定 AT（自动剪切布条）缝纫开始功能的 ON/OFF 时使用。

11 马达停止键

设置马达停止机能 ON / OFF 时使用。

12 压脚键

设置压脚机能 ON / OFF 时使用。

13 剪切键

按住这个键 0.3 秒，则剪刀会开始工作。

14 针脚数键

设置针脚数时使用。

15 中途停止键

设定马达中途停止机能的 ON/OFF 时使用。

16 皮带无张力键

设置皮带张力的无张力感度时使用。

17 工序补正键 / 复制键

可以返回到前一个式样。并且兼用程序数据的复制键。

18 感度调节键

调节皮带张力感度时使用。

19 布料感应灯

当布料感应器感应到布料时会点亮。

20 运转检测灯

缝纫机旋转时闪烁或者点亮。

[Display]

[画面]

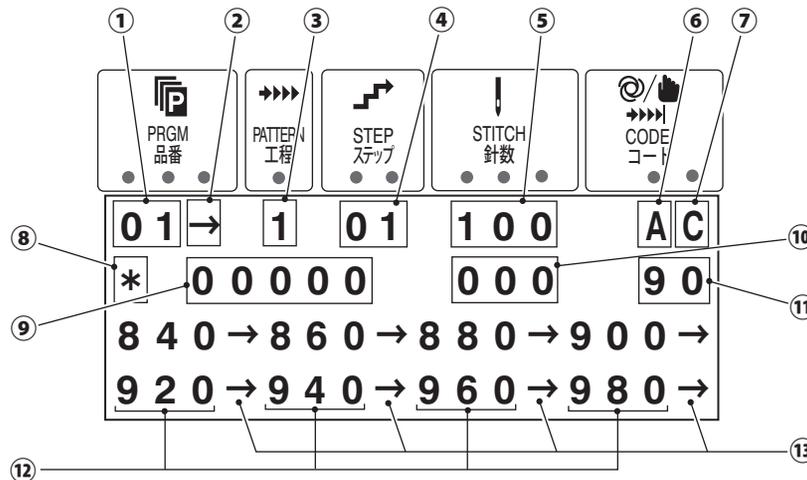


Fig.36
图 36

[Descripción de los datos de costura y funciones]

[机能・表示的说明]

- ① Número de artículo [01 - 99]
- ② Si los números de artículos se usan secuencialmente, se visualiza "→".
Si los números de artículos se usan independientemente, no se visualiza nada.
- ③ Paso de costura (operaciones) número [1 - 5]
- ④ Paso número [01 - 16]
- ⑤ El número de puntadas definidas para un paso [000 - 999]
Si se cambia manualmente un paso (sin puntadas definidas en el paso) no se visualiza nada en la pantalla.
- ⑥ Códigos de operación con conteo de puntadas seleccionado para un paso [M, A, F]
"M": Operación manual para un paso
"A": Operación automática para un paso
"F": Operación automática para un paso con la fotocélula desactivada
Si selecciona "F", el conteo de puntadas se efectúa continuamente durante el proceso de costura, sin material de costura bajo la luz del sensor.
(El final de la costura no está definido.)
- ⑦ Códigos de operación seleccionados para una operación [C, E, D]
"C": Una operación seleccionada pasa en forma continua a la siguiente operación.
"E": Solamente para terminar la operación seleccionada
"D": Una operación seleccionada no pasa automáticamente a la siguiente operación.
- ⑧ Se visualiza " * " para indicar el nivel del mecánico.
- ⑨ Contador de piezas [00000 ~ 99999]
Si se selecciona " desconectado " para el contador de piezas, no se visualiza nada en la pantalla.
- ⑩ Contador de puntadas mientras la máquina está en marcha
Cuando el número de puntadas excede 999, el número regresa a 000.
- ⑪ Sensibilidad del sensor
- ⑫ Tensión de la cinta elástica para los pasos número 1 - 8 ó 9 - 16 [001 ~ 999]
* No se visualiza la tensión de la cinta elástica para un paso no usado.
- ⑬ Si un paso pasa automáticamente al siguiente paso, por medio de conteo de puntadas (si ha seleccionado "A" o "F" para el código de operación por conteo de puntadas (véase ⑥)), se visualiza "→".
Si cada paso cambia automáticamente al paso siguiente habiendo conteo de puntadas con el paro del motor "ACTIVADO" para el paso en cuestión, se visualiza "+".
Si cada paso cambia manualmente al paso siguiente estando "ACTIVADO" el paro del motor para el paso en cuestión, se visualiza "I".

- ① 表示程序（品号）。・・・[01 ~ 99]
- ② 设定连接品号时，表示"→"。
不设定连接品号时，无表示。
- ③ 表示工序。・・・[1 ~ 5]
- ④ 表示步骤。・・・[01 ~ 16]
- ⑤ 表示所设步骤的针脚数。・・・[000 ~ 999]
当步骤的切换方式为手动（无针脚数设定）时，无表示。
- ⑥ 表示设置在各步骤的工作码（针脚数计数工作）。・・・[M, A, F]
"M"・・・步骤切换方式为手动时。
"A"・・・步骤切换方式为自动时。
"F"・・・步骤切换方式为自动，并且布料探测器设定为无效时。
当设定为"F"时，缝制中即使布料脱落，针脚数计数仍将继续。
(不会被认作缝制终止了。)
- ⑦ 表示设置在各工序的工作码。・・・[C, E, D]
"C"・・・现工序与下一道工序相连续时。
"E"・・・工序终止了时。
"D"・・・处于固定工序时（不会自动进行下一道工序时）。
- ⑧ 机修者水平时，表示为" * "。
- ⑨ 表示完成额计数。・・・[00000 ~ 99999]
当完成额计数的设定为"OFF"时，无表示。
- ⑩ 表示缝制时的针脚数。
针脚数超过 999 时，自动变回 000。
- ⑪ 表示感应器的感度。
- ⑫ 表示步骤 1 ~ 8 或者步骤 9 ~ 16 的皮带张力。・・・[001 ~ 999]
※ 不使用的步骤不表示。
- ⑬ 当步骤由于针脚数计数而自动进行到下一个步骤时（当⑥的工作码为"A"或"F"时），表示为"→"。
步骤在计算针量后自动进入下一步骤时，且其步骤的马达停止在ON时，会有"+"表示。
步骤的切换使用手动，其步骤的马达停止在ON时，会表示为"I"。

[Tecla]

-  Tecla programa: Enciende la luz para entrar el modo de programación (para seleccionar una operación).
-  Cada vez que pulsa una una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 – 8 y los pasos número 9 – 16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 con el display de ajuste de 01 hasta 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida).
-  Tecla para seleccionar funciones: Para entrar el modo de ajustes básicos (para llamar al display para el contador de piezas). Si se ha seleccionado "desactivado" para el contador de piezas al nivel del operador, este contador no se puede usar.
-  Tecla aprendizaje : Enciende la luz para entrar el modo de aprendizaje.
-  Tecla cinta sin tensión : Enciende la luz para llamar al display para cinta sin tensión.
-  Tecla sensibilidad : Enciende la luz para llamar al display para el ajuste de la sensibilidad.
-  Tecla subir : Para aumentar el número de artículo (para ir al siguiente número de artículo)
* Después del número de artículo 99, el siguiente número regresa al artículo número 01. Si se ha seleccionado el "nivel del mecánico" en el display para cambiar el número de artículo, el número de artículo no se puede cambiar en el nivel del operador.
-  Tecla bajar : Para reducir el número de artículo (para regresar a un previo número de artículo).
* Después del número de artículo 01, el siguiente número regresa al artículo número 99. Si se ha seleccionado el "nivel del mecánico" en el display para cambiar el número de artículo, el número de artículo no se puede cambiar en el nivel del operador.
-  Tecla cortacintas : Para accionar una vez el
-  Tecla corrección de datos : Para regresar a una operación previa, donde ya se han entrado datos de costura.
-  Tecla arranque: Para pasar a los parámetros de inicio del cortacintas automático AT en el modo de programación 2.
-  Tecla fin: Para pasar a los parámetros para el paro del cortacintas automático AT en el modo de programación 2.
-  Tecla parar: Para pasar a los parámetros para el paro del motor en el modo de programación 2.
-  Tecla alzaprensateclas PL: Para pasar a los parámetros para el cronómetro del alzaprensateclas en el modo de programación 2.
-  Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso 1 si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).

[键]

-  程序指示灯点亮, 变成程序式 (工序选择状态)。
-  每按住步骤键 2 秒, 会切换至步骤『1 ~ 8』以及步骤『9 ~ 16』的设定。点击步骤键, 可以选择『1』~『8』或者,『9』~『16』的各单个步骤。但是, 没有设定的步骤键, 即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。)
-  变成基本设定模式 (完成额计数)。但是, 当操作者水平时, 完成额计数设定为 "OFF" 时无效。
-  教学指示灯点亮, 变成教学模式。
-  皮带无张力指示灯点亮, 变成皮带无张力画面。
-  感度调节指示灯点亮, 变成感度调节画面。
-  可以对品号进行增加变更。
※品号 99 之后, 回到品号 01。
但是, 当操作者水平时, 禁止品号变更时无效。
-  可以对品号进行减少变更。
※品号 01 之后, 回到品号 99。
但是, 当操作者水平时, 禁止品号变更时无效。
-  剪刀工作一次。
-  回到前一个工序。
(回到现在所输入的缝制程序之前的一个工序。)
-  变成程序模式 2 的 AT 缝制开始时的设定。
-  变成程序模式 2 的 AT 缝制终了时的设定。
-  变成程序模式 2 的马达停止设定。
-  变成程序模式 2 的压脚计时设定。
-  变成程序画面 (马达中途停止) 的步骤 1 的设定。

Introducción de los datos de costura

1. Ajustes de fábrica

- Los datos siguientes se ajustaron ya en fábrica. Modifíquelos según la clase material que se ha de coser.

Ajustes de fábrica	Valores que se pueden introducir
Programa (Producto) : 01	99 productos de 01 a 99 (memoria)
Tramo de costura : 1	5 tramos de costura desde 1 a 5
Paso : 01	16 pasos desde 1 a 16
Número de puntadas : 101 a 116	1 a 999 puntadas
Tensión de la cinta : 840 a 920	1 a 999
Códigos (conteo de puntadas) : M (Manual)	M (Manual) / A (Auto) / F (Operación automática sin fotocélula)
Códigos (operaciones) : E (FIN)	C (Continuación) / E (FIN) / D (Manual)
Totalizador (contador de piezas) : 00000 / OFF	0 a 99999 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Copia de datos : 01 → 01	01 a 99 → 01 a 99
Modificación del N° del artículo : Nivel del mecánico	Nivel del mecánico / Nivel de operador & nivel de mecánico
Ajuste del idioma : Inglés	Inglés / Japonés
Comprobación rotatoria : 030 / ON	0 a 255 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Cronómetro para paro del motor : 010	0 a 255
Corte intermedio : OFF	Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Cinta sin tensión : 980	900 a 999
Sensibilidad : 90	1 a 99
AT comienzo : 15 / Desconectado(OFF)	0 a 99 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
AT fin : 035 / Desconectado(OFF)	0 a 999 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Del paro del motor : 005 / Desconectado(OFF)	0 a 999 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Del prensatelas : 030 / Desconectado(OFF)	0 a 255 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Tiempo de inicio del cortacintas : 030	0 a 255
Tiempo inicio aspiración del cabo cadeneta : 000	0 a 255
Temporizador duración de la aspiración de recortes : 000 / STD	0 a 255 / STD – NCL
Mesh Count : 01 / Desconectado(OFF)	0 a 10 / Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Conexión de números de artículos : Desconectado(OFF)	01 a 99 → 01 a 99
Paro del motor durante la costura : OFF para todos los pasos	Conectado(ON) – Desconectado(OFF)
Indicador LCD : STEP	Paso(STEP) / Tramo de costura(PROCESS)
出厂时的设定	可以设定的范围
品号程序 : 01	01 – 99 的 99 个种类
工序种类 : 1	1 – 5 的 5 个种类
步骤 : 01	01 – 16 的 16 种
针脚数 : 101 – 116 针	1 – 999 针
皮带张力 : 840 – 920	1 – 999
工作码 (针脚数计数) : M (手动)	M (手动) / A (自动) / F (自动布料感应器無効)
工作码 (工序) : E (工序終了)	C (工序相连续) / E (工序終了) / D (工序固定)
完成额计数 : 00000 / OFF	0 – 99999 / ON – OFF
数据复制 : 01 → 01	01 – 99 → 01 – 99
品号变更 : 仅限机修者水平	仅限机修者水平 / 机修者水平 & 操作者水平
言語 : 英語	日语 / 英語
确认电机停止 : 030 / ON	0 – 255 / ON – OFF
马达停止工作计时 : 010	0 – 255
中途剪切 : OFF	ON – OFF
皮带无张力 : 980	900 – 999
感度调节 : 90	1 – 99
AT 缝纫开始 : 15 / OFF	0 – 99 / ON – OFF
AT 缝纫终止 : 035 / OFF	0 – 999 / ON – OFF
电机停止 : 005 / OFF	0 – 999 / ON – OFF
压脚 : 030 / OFF	0 – 255 / ON – OFF
剪切输出时间 : 030	0 – 255
线链吸入计时 : 000	0 – 255
碎屑吸入计时 : 000 / STD	0 – 255 / STD – NCL
网眼织物计数 : 01 / OFF	0 – 10 / ON – OFF
品号连结 : OFF	01 – 99 → 01 – 99
马达中途停止 : 全步骤都是 OFF	ON – OFF
指示器表示 : 步骤 (STEP)	步骤 (STEP) / 工序 (PROCESS)

缝纫数据的设定

1. 出厂时的缝纫数据

- 出厂时设定了以下数据内容，在使用时请根据缝纫产品进行设定。

PRECAUCIÓN

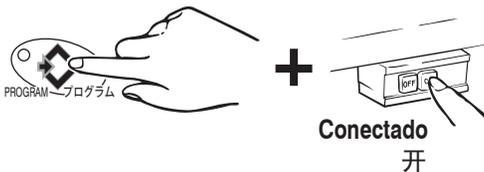
En el estado de entrega, el idioma predeterminado como estándar (japonés o inglés) es el inglés.

2. Modo de ajustes básicos (nivel del mecánico)

En el modo de ajustes básicos, la selección de cada una de las funciones está disponible y Ud. puede entrar diferentes ajustes para el dispositivo.

1. Conecte la máquina y pulse al mismo tiempo el botón de programación .

Se visualiza en la pantalla el display para el modo de costura.



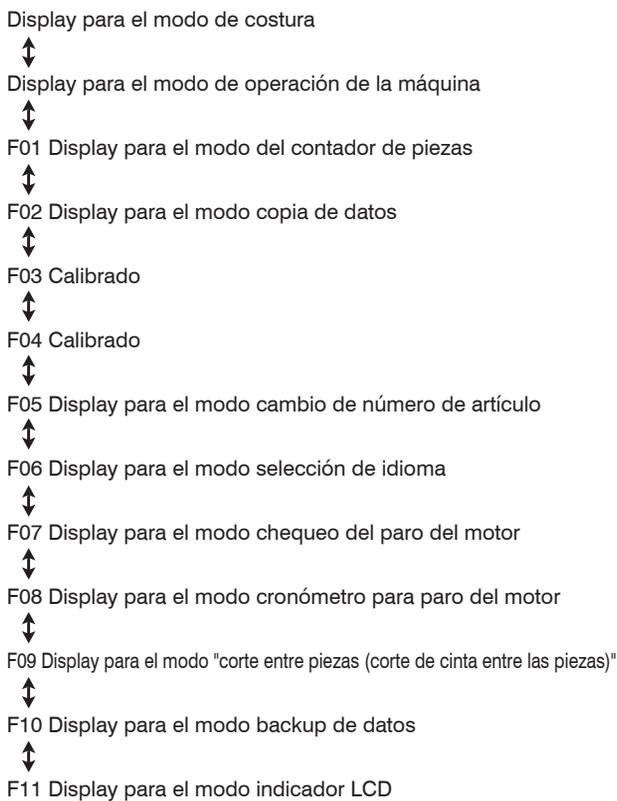
2. Cada vez que se pulsa la tecla para seleccionar funciones ,

el display para el modo de costura cambia secuencialmente para que se pueda seleccionar cada una de las funciones y entrar diferentes ajustes.



【 Diagrama de flujo en el modo de ajustes básicos 】

El modo de ajustes básicos se opera en el nivel del mecánico.



* Cada uno de los displays para el modo regresa al display para el modo de costura cuando se pulsa la tecla programa .

注意

画面的显示语言（日语・英语）初期设定是英语。

2. 基本设定模式（机修者水平）

在基本设定模式，可以设定该装置全部机能的切换和各种设定。

1. 请边按着程序键 ,

边打开缝纫机的电源。

01	1	01	100	AC
		900	90	
840	→	860	→	880
			→	900
920	→	940	→	960
			→	980

2. 每按一次机能选择键 ,

基本设置模式的显示画面会按照顺序变化，完成机能的切换和设定。

【基本设定模式的流程】



※ 任何机能时，按程序键 ,

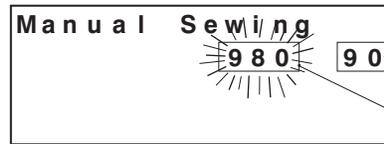
都会回到缝制画面。

Para llegar al display para el modo de operación de la máquina, pulse la tecla para seleccionar funciones  cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de costura.

在缝制画面按机能选择键  就变成试缝模式画面。

[Display]

[画面]



Sensibilidad para la tensión de la cinta
皮带张力的感度

Tensión de la cinta
皮带张力

[Función]

[功能]

- Para ajustar la creación de la puntada de la máquina.
- Para aumentar o reducir un valor para el ajuste de la tensión de la cinta pulse la tecla subir ▲ o bajar ▼ .
El ajuste básico ex fábrica es " 980 ".
- Para aumentar o reducir un valor para el ajuste de la sensibilidad de la tensión de la cinta pulse la tecla subir ▲ o bajar ▼ . El ajuste básico ex fábrica es " 90 ".

- 试缝模式是在缝纫机进行试缝时使用。
- 增减皮带张力的设定数值时，按增▲ · 减▼键。
试缝模式的初期设定值为“980”。
- 增减皮带张力感度的设定数值时，按增▲ · 减▼键。
试缝模式的初期设定值为“90”。

[Interruptor]

[键的说明]

-  Enciende la luz para llamar al display para cinta sin tensión.
Pulse nuevamente la tecla de la alimentación de cinta sin tensión. Entonces, la luz de la alimentación de cinta sin tensión se apaga y se visualiza en la pantalla el display para el modo de operación de la máquina (véase arriba).
-  Enciende la luz para llamar al display para el ajuste de la sensibilidad.
Pulse nuevamente la tecla sensibilidad. Entonces, la luz LED sensibilidad se apaga y se visualiza en la pantalla el display para el modo de operación de la máquina (véase arriba).
- ▲ Para aumentar los valores de los datos.
- ▼ Para reducir los valores de los datos.
-  Tecla cortacintas : Para accionar una vez el cortacintas.
(Pulse por un lapso de 0.3 segundos)
-  Para llegar al display para el modo totalizador (contador de piezas)
-  Para retornar a la visualización del modo de costura.
-  También para regresar al display para el modo de costura.

-  皮带无张力指示灯点亮，变成皮带无张力画面。
再按一次皮带无张力键，皮带无张力指示灯熄灭，回到皮带张力调整。
-  感度调节指示灯点亮，变成感度调节画面。
再按一次感度调节键，感度调节指示灯熄灭，回到皮带张力调整。
- ▲ 设定值变更为增加。
- ▼ 设定值变更为减少。
-  剪切器工作 1 次。
(按住 0.3 秒以上)
-  进入完成额的计数模式画面。
-  返回缝制画面。
-  按机能选择 (返回) 键也可以回到缝制画面。

Totalizador (contador de piezas)

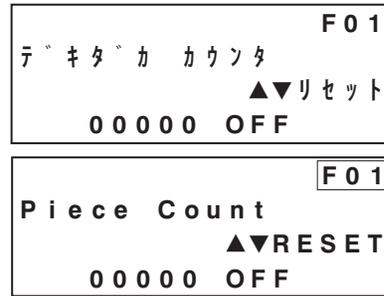
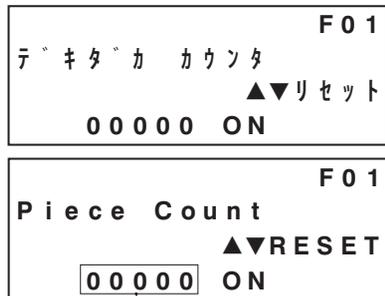
完成額の計数

Para llegar al display para el modo del " contador de piezas ", pulse la tecla para seleccionar funciones  cuando se en la pantalla el display para el modo de operación de la máquina.

在试缝模式画面按机能选择键 ，就会变成此画面。

[Display]

[画面]



Valor de conteo de piezas
完成額の数值

El número de una función
机能画面号码

[Función]

[功能]

- Cuando se termina con el último paso de la última operación entrada como datos de costura, se visualiza como un valor aritmético el número de productos cosidos que fueron acabados.
- Si se selecciona " encendido ", el contador cuenta hasta " 99999 " y, entonces, se para. Este contador no puede contar más de " 99999 ".
- Para poner a "0000" el valor visualizado en el display, pulse simultáneamente los botones INC. y DEC. ▲ · ▼ .
- Para reducir el número en una unidad (- 1) pulse la tecla bajar ▼ .

- 输入的缝制数据的最终工序的最终步骤终了时，进行缝制品完成额的计数。
- ON 的情况下，完成额可以计数到“99999”并停止，这以上的数值无法计数。
- 想将完成额的数值清零“00000”时，请同时按压增·减键▲·▼。
- 完成额计数的数值设为“-1”（减）时，按减▼键。

[Interruptor]

[键的说明]

 → Usado como tecla del cursor para mover el cursor.
..... Cada vez que se pulsa esta tecla, el cursor se mueve alternativamente al " valor de conteo de piezas " o a la función del contador de piezas activada/desactivada.

 → 利用光标键可以移动光标。
..... 每按一次该键，完成额计数数值和完成额计数机能 ON/OFF 就可以交替切换。

▲ o ▼ Para seleccionar activado o desactivado con el contador de piezas.
Para seleccionar activado o desactivado con el contador de piezas (en el nivel del operador no puede seleccionar activado o desactivado con el contador de piezas).
Además, esta tecla reinicializa, aumenta o reduce el valor del contador de piezas.

▲ 或者 ▼ 选择完成额计数功能的开 (ON) / 关 (OFF)。
(在操作者水平下，不能进行对完成额计数的 ON/OFF 的设定的变更。)
并且可以重设完成额的数值，以及减少完成额计数的数值。

 Para llegar al display para el modo copia de datos.

 进入数据复制模式画面。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

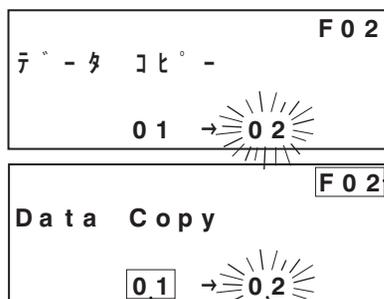
 按机能选择 (返回) 键也可以回到缝纫画面。

Para llegar al display para el modo copia de datos, pulse la tecla  , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo del contador de piezas.

在完成额计数模式画面按机能选择键  , 会变成此画面。

[Display]

[画面]



El número de una función
机能画面号码

El número de artículo original, que incluye los datos de costura a copiar (01 – 99), centellea.
被复制的品号 (01 ~ 99) 会闪烁。

El número de copia destino (01 – 99) se ilumina.
复制的品号 (01 ~ 99) 会闪烁。

[Función]

[功能]

■ Los datos de costura que ya han sido entrados se pueden copiar a otro número de artículo.

■ 输入的缝制数据可以复制成别的品号。

[Interruptor]

[键的说明]

 → Cada vez que se pulsa esta tecla, el cursor se mueve alternativamente al número a copiar o al número de copia destino.

 → 利用光标键可以移动光标。
..... 每按一次此键, 光标就会交替切换被复制数据和复制数据。

 Para llegar al siguiente número de artículo.

 每按一次此键, 光标就会交替切换被复制数据和复制数据。

 Para llegar al número de artículo previo.

 有光标位置的品号向“减”方向变更。

 Para copiar datos de costura.
..... Cuando se pulsa esta tecla, el zumbador zumba.

 进行数据复制。
..... 按此键时, 警报器会发出“哔哔”的声音。

 Para llegar al display para el modo calibrado (0 kg).

 进入校准 (0kg) 模式画面。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

 按机能选择 (返回) 键, 回到基本设置的前画面。

Calibrado (0 kg)

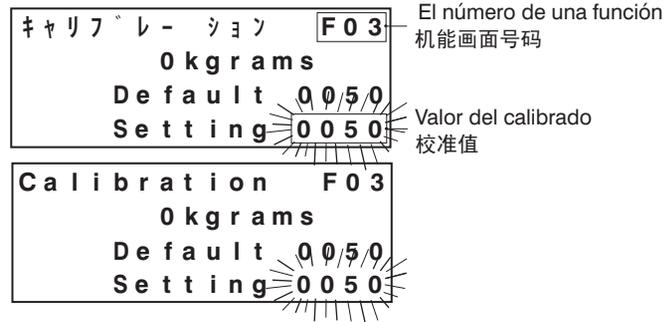
校准 (0 kgrams)

Para llegar al display para el modo calibrado (0 kg), pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el modo copia de datos, o pulse la tecla para seleccionar funciones  durante 2 segundos, cuando se visualiza en la pantalla el modo de costura.

在数据复制画面按机能选择键  或者在缝制画面按机能选择键  两秒，就会变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función]

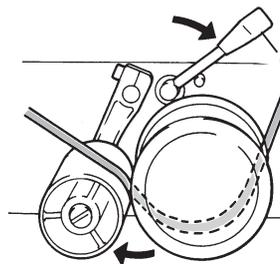
[功能]

■ Cuando se usa por primera vez el dispositivo MU, cerciórese de haber calibrado este dispositivo. (En principio, cuando ya se ha calibrado el dispositivo, no es necesario otro nuevo calibrado.)

■ 初次使用 MU 装置时，务必进行校准。（基本上以后不需再次进行校准。）

[Para efectuar el calibrado]

1. Para aflojar ligeramente la puntilla elástica (sin tensión aplicada en la puntilla elástica) pulse la palanca 1 para el alimentador del elástico en dirección de la flecha.
2. Entre un valor para los "ajustes" mostrados en el "valor predeterminado", pulsando la tecla subir o bajar.



【校准的设定方法】

1. 向箭头方向扳动松紧带输送组合装置的杠杆 1，使松紧带处于松弛状态（使松紧带完全不受张力）。
2. 按增▲·减▼键任何一个，使 **Setting** 的数值与 **Default** 所表示的数值保持一致。

[Interruptor]

[键的说明]

 Para aumentar el valor del calibrado (0 kg).

 可以将校准 (0kg) 的数值设定。

 Para reducir el valor del calibrado (0 kg).

 可以将校准 (0kg) 的数值设定。

 Pulse la tecla dos veces para llegar al display para el modo cambio de número de artículo.

 按两下，进入品号变更模式画面。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

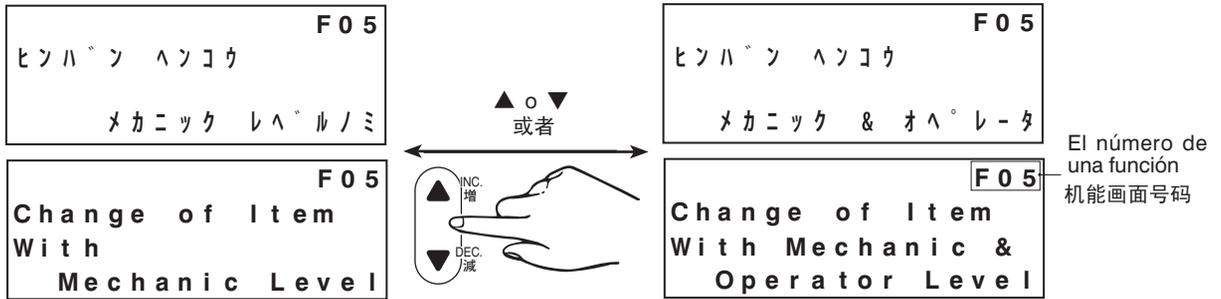
 按机能选择 (返回) 键，回到基本设定的前画面。

Para llamar este display, pulse dos veces la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo calibrado (0 kg).

在校准 (0kg) 模式画面按机能选择键  两次, 就变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función]

[功能]

- Para activar los números del producto.
 - Si selecciona "nivel del mecánico", el cambio de los números de artículos solamente es posible en el "nivel del mecánico".
 - Si selecciona "nivel de mecánico y operario", el cambio de un número de artículo es también posible en el "nivel del operador".
 - * Nivel de operario Disponible para operarios.
 - Nivel de mecánico Disponible para técnicos, para programar (seleccionar o modificar) las distintas funciones.

- 设定能变更品号的画面。
 - 设定为「只有机修者水平」, 只有机修者水平时可以进行品号变更。
 - 设定为「机修者水平与操作者水平」, 机修者水平与操作者水平都可以进行品号的变更。
 - ※「操作者水平」... 是通常的缝纫者使用的状态。
 - 「机修者水平」... 是能进行功能选择状态的设定和变更的状态。

PRECAUCIÓN La programación de las distintas funciones solamente deberá ser realizada por técnicos cualificados.

注意 进行设定或变更时, 务必请专门的技术人员进行。

[Interruptor]

[键的说明]

- ▲ o ▼ Para seleccionar "Nivel de mec." o "mec. & oper."
-  Para pasar al modo de selección del idioma (" japonés " o " inglés ").
-  Para retornar a la visualización del modo de costura.
-  También para regresar al display para el modo de costura.

- ▲ 或者 ▼ 选择「仅是机修者水平」或者「机修者水平 & 操作者水平」。
-  进入语言选择状态画面。
-  返回缝纫画面。
-  按机能选择 (返回) 键, 回到基本设定的前画面。

Selección del idioma

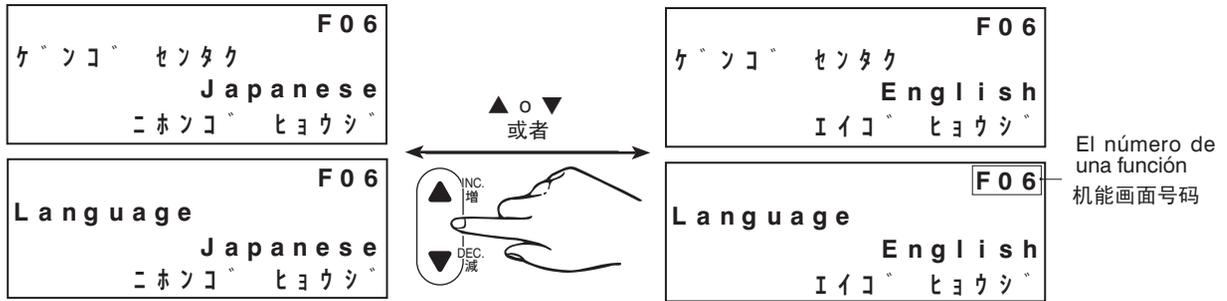
语言选择

Para llegar al display para el modo para seleccionar el idioma, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo cambio del número de artículo.

在变更品号模式画面按机能选择键 , 就变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función]

[功能]

■ Elija japonés o inglés.

■ 荧光屏的显示文字有「日语」和「英语」两种。

* En el estado de entrega, el idioma predeterminado como estándar (japonés o inglés) es el inglés.

※初期设定是「英语」。

[Interruptor]

[键的说明]

▲ o ▼ Elija japonés o inglés.

▲ 或者 ▼ 选择日语显示或者英语显示。

 Para pasar al mode de comprobación rotatoria.

 进入电机旋转方向状态画面。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

 按机能选择（返回）键，回到基本设定的前画面。

Comprobación rotatoria

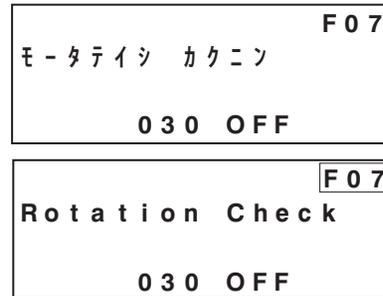
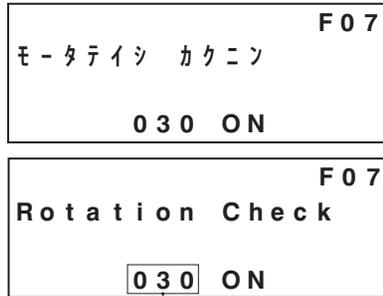
确认电机停止

Para llegar al display para el modo de chequeo de la dirección de rotación, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo para seleccionar el idioma.

在语言选择模式画面按机能选择键 , 会变成此画面。

[Display]

[画面]



El número de una función
机能画面号码

La magnitud de tiempo para chequear si el motor se está parando
电机停止确认的时间

[Función]

[功能]

※ Por regla general, no es necesario cambiar el ajuste.

※通常情况下, 无需变更此设定。

- Para definir la magnitud de tiempo para chequear si el motor está parando y para seleccionar bien activado (esta función es posible) o bien desactivado (esta función no es posible).
 - La magnitud de tiempo se puede seleccionar en el margen de **0 – 2.55** segundos (valores **000 – 255**).
Posicione el cursor en el display del tiempo y defina la magnitud de tiempo en forma correspondiente, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.
 - Al elegir OFF (desconectado) ···· Tan pronto como la pieza de costura haya pasado por el sensor, la máquina pasará al próximo ciclo de trabajo.
 - Al elegir ON (conectado) ···· Tan pronto como la pieza de costura haya pasado por el sensor, la máquina no cambiará al próximo ciclo de trabajo hasta que se pare el motor.
Si la máquina pasa a la siguiente operación antes de parar, pese a que se ha seleccionado ACTIVADO, aumente la magnitud de tiempo para controlar si el motor ha parado.

■ 设定马达停止确认的时间, 以及是否使用确认马达停止机能。

- 马达停止确认的时间, 可以设定在 **0 ~ 2.55** 秒 (设定值 **000 ~ 255**)。
将光标移动到此位置后, 按增▲键或减▼键设定马达停止确认的时间。
- 选择了 OFF 的话·····布料在通过感应器后, 立刻移动到下一个工序。
- 选择了 ON 的话·····布料即使通过感应器后, 直到电机停止也不会立刻移动到下一个工序。
即使选择了 ON, 缝纫机在停止前就转入下一工序时, 请增加马达停止确认时间。

[Interruptor]

[键的说明]

 ···· Cada vez que se pulsa esta tecla, el cursor se mueve alternativamente al display de ajuste del tiempo o al display para el modo de selección de la función encendido o apagado para el paro del motor.

▲ o ▼ ···· Para definir la magnitud de tiempo para chequear si el motor está parando y para seleccionar bien activado (esta función es posible) o bien desactivado (esta función no es posible).

 ···· Para llegar al display para el modo cronómetro para paro del motor.

 ···· Para retornar a la visualización del modo de costura.

 ···· También para regresar al display para el modo de costura.

 ···· 利用光标键可以移动光标。
定每按一次此键, 光标就会在时间设定和机能 ON/OFF 之间交替切换。

▲ 或者 ▼ ···· 设定马达停止确认的时间, 以及选择马达停止机能的 ON/OFF。

 ···· 进入马达停止工作计时模式画面。

 ···· 返回缝纫画面。

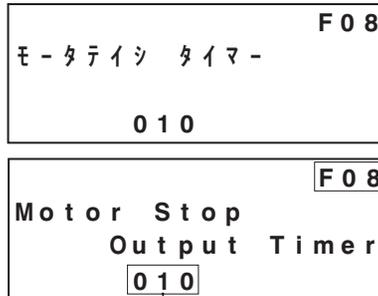
 ···· 按机能选择 (返回) 键, 回到基本设定的前画面。

Para llegar al display para el modo cronómetro para paro del motor, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de chequeo de la dirección de rotación.

在马达停止确认模式画面按机能选择键 , 会变成此画面。

[Display]

[画面]



El número de una función
机能画面号码

Tiempo de reacción para el paro del motor
马达停止工作计时

[Función]

[功能]

※ Por regla general, no es necesario cambiar el ajuste.

※通常情况下, 无需变更此设定。

■ Para definir la tiempo de reacción para el paro del motor

■ 设定马达停止信号的输出时间。

○ Puede ser que la máquina no pare cuando el motor está siendo usado.

○ 根据所使用的马达, 有可能出现缝纫机没有停止工作的情况。这时, 请增加马达停止信号输出时间。

De ser así, aumente el tiempo de reacción para el paro del motor.

○ Se pueden entrar valores de 0 a 2.55 segundos (ajustes de 000 hasta 255 son posibles).

○ 马达停止信号的输出时间, 可以设定在 0 ~ 2.55 秒 (设定值 000 ~ 255)。

Entre el tiempo de reacción para el paro del motor en forma correspondiente con la tecla subir ▲ o bajar ▼ .

按增▲键或减▼键设定马达停止信号的输出时间。

[Interruptor]

[键的说明]

▲ Para aumentar el valor para el tiempo de reacción para el paro del motor.

▲ 马达停止信号输出时间向“增”方向变更。

▼ Para reducir el valor para el tiempo de reacción para el paro del motor.

▼ 马达停止信号输出时间向“减”方向变更。

 Para llegar al display para el modo corte entre piezas (corte de cinta entre las piezas).

 进入中途剪切模式。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

 按机能选择 (返回) 键, 回到基本设定的前画面。

Corte intermedio

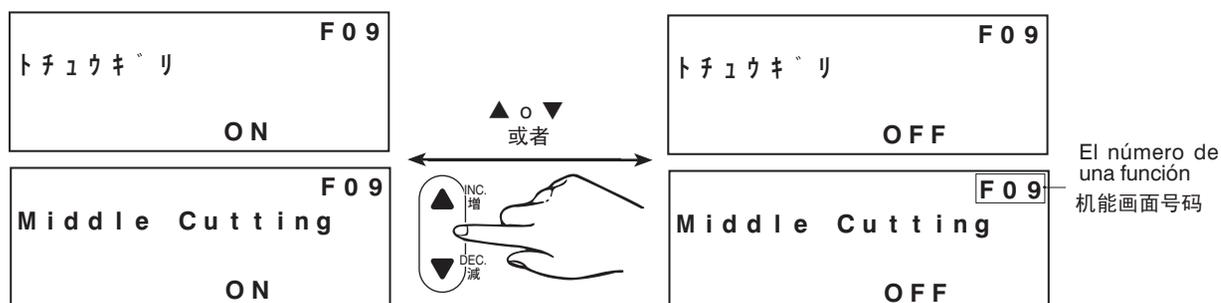
中途剪切

Para llegar al display para el modo corte entre piezas, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo cronómetro para paro del motor.

在马达停止信号输出计时模式画面，按机能选择键 , 会变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función]

[功能]

- Para seleccionar si el ARRANQUE del cortacintas automático AT está ACTIVADO o DESACTIVADO cuando usted arranca nuevamente la costura estando el sensor interrumpido con el material de costura
 - ※ El ajuste básico ex fábrica es "DESACTIVADO".
 - Al elegir "OFF"
 - Si el sensor es interrumpido por la pieza al comienzo de la costura, el cortacintas no entrará en acción en el valor preajustado mediante recuento de puntadas en la función AT START.
 - Al seleccionar "ON"
 - Si el sensor fue interrumpido por la pieza al comienzo de la costura, el cortacintas entrará en acción en el valor que se preajustó mediante recuento de puntadas en la función AT START.

- 将布料在遮光状态下重新开始缝制时，请设定是否使 AT 缝制开始的剪切进行工作的 ON/OFF。
 - ※ 出厂时的设定为 "OFF"。

- 当选择了 OFF 时
 - 最初用布料遮挡了感应器光线后开始缝制，即使缝完在 AT 缝制开始中设定的针脚数，布条剪切装置也不会动作。
- 当选择了 ON 时
 - 最初用布料遮挡了感应器光线后开始缝制，到缝完在 AT 缝制开始中设定的针脚数时，布条剪切装置就会动作。

PRECAUCIÓN

 Asegúrese de que el rayo luminoso del sensor de la pieza de costura sea interrumpido debidamente al comienzo de la misma. Si dicho rayo luminoso fuera interrumpido durante la marcha de la máquina, entonces el cortacintas entrará en acción según el ajuste previo en el modo de función AT START con la función "corte intermedio" desconectada. Cuidado!

注意

 请确认布料是否遮挡了感应器的光线。请注意，在缝制中布料感应器被遮挡住光线后，布条剪切装置会动作要小心。

[Interruptor]

[键的说明]

▲ o ▼ Para seleccionar ON u OFF para el corte intermedio.

▲ 或者 ▼ 可选择中途剪切功能的开 / 关 (ON/OFF)。

 Para llegar al display para el modo backup de datos.

 进入数据备份模式画面。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

 按机能选择 (返回) 键，回到基本设定的前画面。

Backup de datos

数据备份

Si se pulsa la tecla para seleccionar funciones  cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo corte entre piezas, se reactiva el display para el modo backup de datos. Sin embargo, este modo backup de datos no está disponible.

在中途切断模式下按机能选择键 ，会进入数据备份画面，但『无法使用』。

Display para el modo indicador LCD

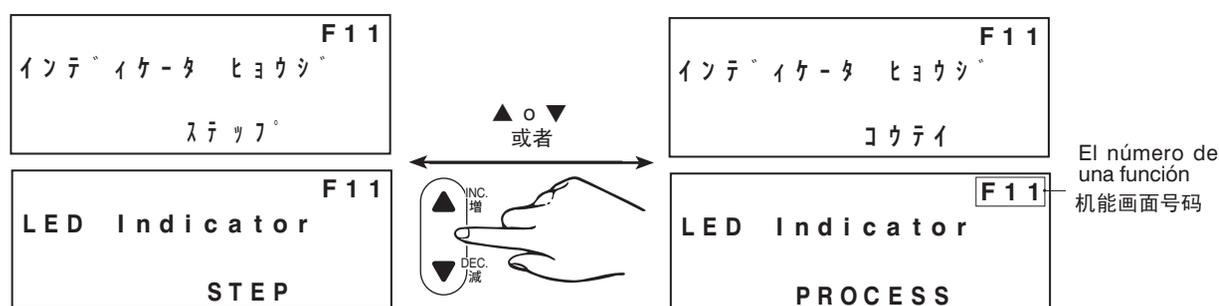
指示器表示

Para pasar al display para el modo indicador LCD, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo backup de datos.

在数据备份模式画面按机能选择键 ，就变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función]

[功能]

■ Para seleccionar el valor para el " PASO " o para el " PROCESO " visualizado en la pantalla del DEL durante el proceso de costura

■ 在缝制过程中请对 LED 指示器所表示的数值是『步骤』还是『工序』进行选择。

[Interruptor]

[键的说明]

▲ ○ ▼ Para seleccionar bien " PASO " o bien " PROCESO ".

▲ 或者 ▼ 选择步骤 / 工序。

 Para retornar a la visualización del modo de costura.

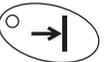
 返回缝纫画面。

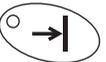
 Para retornar a la visualización del modo de costura.

 返回缝纫画面。

 También para regresar al display para el modo de costura.

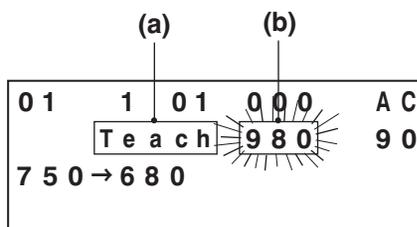
 按机能选择（返回）键，回到基本设定的前画面。

Para llamar este display, pulse la tecla aprendizaje , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de costura.

在缝制画面按教学键 , 就变成此画面, 教学键指示灯点亮。

[Display]

[画面]



[Función]

[功能]

- Para definir el número de puntadas para los datos de costura programados en el modo de programación durante la costura de prueba
 - (a) ... Indica que la caja de mando se encuentra en el modo de aprendizaje.
 - (b) ... Indica el número de puntadas (000 ~ 999) durante el aprendizaje.

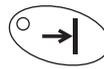
■ 在程序模式下设定的缝制数据的针脚数在实际缝制中进行设定。

- (a) ... 表示在教学中。
- (b) ... 表示在教学中的针脚数 (000 ~ 999)。

[Interruptor]

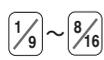
[键的说明]

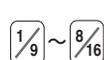
 Apaga la luz. Luego, se visualiza en la pantalla el display para el modo de costura.

 教学键指示灯熄灭, 回到缝制画面。

 Para almacenar en la memoria el número de puntadas en el modo de aprendizaje. Para llegar al siguiente paso.

 记忆教学中的针脚数, 前进到下一个步骤。

 Cada vez que pulsa una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 - 8 y los pasos número 9 - 16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 con el display de ajuste de 01 hasta 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla. Si usted pulsa una tecla paso (1 - 16) durante el aprendizaje, el paso es seleccionado y usted puede ajustar la tensión de la cinta para el paso en cuestión.

 每按住步骤键 2 秒, 会切换至步骤 [1 ~ 8] 以及步骤 [9 ~ 16] 的设定。点击步骤键, 可以选择 [1] ~ [8] 或者, [9] ~ [16] 的各单个步骤。在教学中所按的步骤键 (1 ~ 16) 的步骤将被选择, 所在步骤的带子张力的调节变为可能状态。

 Enciende la luz. Para el paso seleccionado, se puede hacer un ajuste de la sensibilidad de la tensión de la cinta.

 敏感度调节键的指示灯点亮, 在教学中的步骤敏感度调节成为可调节状态。

 Para aumentar los valores de los datos.

 设定值变更为增加。

 Para reducir los valores de los datos.

 设定值变更为减少。

 Para activar una vez el cortacintas automático AT.

 剪切器工作 1 次。
(按住 0.3 秒以上)

(Pulse por un lapso de 0.3 segundos)

[Cómo proceder en el aprendizaje]

En el modo automático de costura con código de operación **A** o **F**, se cambia cada paso por medio del conteo de puntadas.

En el modo de aprendizaje, se almacena en memoria el número de puntadas para cada cambio de costura durante la costura de prueba.

El número de artículo, la operación, el paso, la tensión de la cinta, el cortacintas, etc., han de estar definidos antes del aprendizaje.

Observe los procedimientos indicados a continuación.

- 1) Seleccione un número de artículo con la tecla subir ▲ o bajar ▼.
 - 2) Seleccione una operación para la que el aprendizaje se efectúe con la tecla corrección de datos .
 - 3) Para comenzar a grabar para el modo de aprendizaje, pulse la tecla aprendizaje .
 - 4) Posicione el material de costura y comience con la costura. Pare la máquina en el paso posición final y, luego, pulse la tecla de entrada .
 - 5) Se almacena en memoria el número de puntadas para el paso y el siguiente paso sigue en el modo de aprendizaje.
 - * Cuando se cambia manualmente un paso (código de operación : **M**), el conteo de puntadas no tiene efecto.
 - Para continuar con el siguiente paso, pulse el pulsador rodillero.
 - 6) Comience con la costura para el siguiente paso. Para grabar los aprendizajes para cada paso, observe las veces necesarias los procedimientos indicados arriba.
 - 7) Finalmente, para terminar la grabación del aprendizaje, pulse la tecla aprendizaje .
- * Para un paso con código de operación **A** o **F**, el aprendizaje se puede efectuar por medio del conteo de puntadas.
- * Si quiere activar el cortacintas durante el aprendizaje, pulse la tecla CORTACINTAS  (el cortacintas no se activa automáticamente durante el aprendizaje).

【 教学的方法 】

自动模式缝制（工作码为 **A** 或 **F** 时）的步骤切换，利用针脚数进行。教学是在实际的缝制过程中使其记忆针脚数。

请预先设定好品号 · 工序 · 步骤 · 皮带张力 · 皮带剪切等之后，按照以下的顺序进行设定。

- 1) 品号利用增减▲·▼键进行选择。
- 2) 利用工序补正键  选择所要教学的步骤。
- 3) 按教学键 , 使其成为教学状态。
- 4) 设置好所要缝制的布料并开始缝制，到达缝制的目标位置（步骤終了位置）后使缝纫机停止工作，按设定键 .
- 5) 按设定键 , 针脚数将被记忆并且前进至下一个步骤。
※在切换方式为手动（工作码 **M**）的步骤，不进行针脚数的计算。前进至下一个步骤时请按切换开关（膝盖开关）。
- 6) 开始下一个步骤的缝制，重复上记的顺序对缝制所需各步骤的针脚数进行教学。
- 7) 按教学键 , 完成教学。

※只有工作码设定为 **A** 或 **F** 的步骤可以进行对针脚数的教学。

※在教学中，剪切在按剪切键  之后才会工作。（不会自动进行工作。）

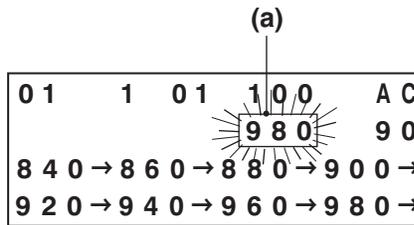
Cinta sin tensión

皮带无张力

Si se pulsa la tecla cinta sin tensión  cuando se visualiza en la pantalla el modo de costura o el modo de programación, el display indicado abajo aparece y la tecla cinta sin tensión se ilumina.

在缝制画面以及程序画面按皮带无张力键 , 会变成此画面 皮带无张力的指示灯点亮。

[Display]



[画面]

[Función]

[功能]

■ Puede ser que la ALIMENTACIÓN DE CINTA SIN TENSIÓN no se obtenga con un ajuste de **980** cuando está siendo usado el material de la ligueta. De ser así, ajuste la sensibilidad para cinta sin tensión.

* Alimentación de cinta sin tensión indica que no se aplica ninguna tensión sobre la cinta a aplicar. El ajuste básico ex fábrica es **980**.

(a) ... El valor seleccionado para la sensibilidad de la alimentación de cinta sin tensión (**900 - 999**) aparece en la pantalla.

■ 根据所使用的皮带材质的不同, 设定值为 **980** 时, 还无法成为皮带无张力状态时, 请设定皮带无张力的感度。

※ 皮带无张力就是, 皮带没有任何张力, 出厂时的设定值是 **980**。

(a) ... 表示皮带无张力感度的设定值 (**900 ~ 999**)。

[Interruptor]

[键的说明]

 ... Cada vez que pulsa una una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número **1 - 8** y los pasos número **9 - 16**. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de **01 a 08** con el display de ajuste de **01** hasta **08** en la pantalla o, bien, de **09 a 16** con el display de ajuste de **09** hasta **16** en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida).

 ... 每按住步骤键 2 秒, 会切换至步骤『**1 ~ 8**』以及步骤『**9 ~ 16**』的设定。点击步骤键, 可以选择『**1**』~『**8**』或者, 『**9**』~『**16**』的各单个步骤。但是, 没有设定的步骤键, 即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。)

 ... Tecla sensibilidad : Enciende la luz para llamar al display para el ajuste de la sensibilidad.

 ... 感度调节指示灯点亮, 变成感度调节画面。

 ... Para aumentar el valor de la sensibilidad de la alimentación de cinta sin tensión.

 ... 皮带无张力感度的设定值变更为增加。

 ... Para reducir el valor de la sensibilidad de la alimentación de cinta sin tensión.

 ... 皮带无张力感度的设定值变更为减少。

 ... Para pasar al siguiente paso de costura.

 ... 进入下一工序。

 ... Enciende la luz. Se puede definir el número de puntadas para un paso seleccionado.

 ... 针脚数设定指示灯点亮, 可以设定所选择的步骤的针脚数。

 ... Para mover el cursor al lugar de " paso de costura (operación) ".

 ... 游标在工序的位置表示。

 ... Tecla arranque: Para pasar a los parámetros de inicio del cortacintas automático AT en el modo de programación **2**.

 ... 变成程序模式 **2** 的 AT 缝制开始时的设定。

 ... Tecla fin: Para pasar a los parámetros para el paro del cortacintas automático AT en el modo de programación **2**.

 ... 变成程序模式 **2** 的 AT 缝制终止时的设定。

 ... Tecla parar: Para pasar a los parámetros para el paro del motor en el modo de programación **2**.

 ... 变成程序模式 **2** 的马达停止设定。

 ... Tecla alzaprensateclas PL: Para pasar a los parámetros para el cronómetro del alzaprensateclas en el modo de programación **2**.

 ... 变成程序模式 **2** 的压脚计时设定。

 ... Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso **1** si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).

 ... 变成程序画面 (马达中途停止) 的步骤 **1** 的设定。

 ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación (modo de programación **2**).

 ... 进入程序模式的下一个画面 (程序模式 **2**)。

 ... Para retornar a la visualización del modo de costura.

 ... 返回缝纫画面。

 ... Para llegar al último display para el modo de programación. Para llegar al modo de programación **2** en el " nivel del operador ".

 ... 进入程序模式的最后画面。但是, 操作者水平时变成程序模式 **2**。

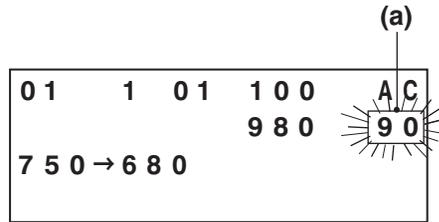
Sensibilidad

感度调节

Si se pulsa la tecla sensibilidad  cuando se visualiza en la pantalla el modo de costura o el modo de programación, el display indicado abajo aparece y la tecla sensibilidad se ilumina.

在缝制画面以及程序画面按感度调节键 , 就变成此画面, 感度调节指示灯点亮。

[Display]



[画面]

[Función]

- Para ajustar la sensibilidad de la tensión de la cinta.
Si la sensibilidad de la tensión de la cinta es muy alta para el material a coser, puede ser que el carrete no gire y vibre ligeramente con frecuencia, generando sonidos de alarma. Reduzca la sensibilidad de la tensión de la cinta.
* El ajuste básico ex fábrica es **90**.
(a) ... El valor seleccionado para la sensibilidad de la tensión de la cinta (**01 - 99**) aparece en la pantalla.

- 调节皮带张力的感度。
根据缝制的布料, 可能会出现感度过高的现象 (滚筒无法旋转, 哔哔的蜂鸣声和轻微震动重复出现)。这时, 请降低感度。
※出厂时的设定值是 **90**。

(a) ... 表示皮带张力的感度设定值 (**01 ~ 99**)。

[功能]

[Interruptor]

-  ... Cada vez que pulsa una una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número **1 - 8** y los pasos número **9 - 16**. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de **01 a 08** con el display de ajuste de **01** hasta **08** en la pantalla o, bien, de **09 a 16** con el display de ajuste de **09** hasta **16** en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida).
-  ... Enciende la luz de la tecla cinta sin tensión para llamar al display cinta sin tensión.
-  ... Para aumentar el valor de la sensibilidad de la tensión de la cinta.
-  ... Para reducir el valor de la sensibilidad de la tensión de la cinta.
-  ... Para pasar al siguiente paso de costura.
-  ... Enciende la luz. Se puede definir el número de puntadas para un paso seleccionado.
-  ... Para mover el cursor al lugar de " paso de costura (operación) ".
-  ... Tecla arranque: Para pasar a los parámetros de inicio del cortacintas automático AT en el modo de programación **2**.
-  ... Tecla fin: Para pasar a los parámetros para el paro del cortacintas automático AT en el modo de programación **2**.
-  ... Tecla parar: Para pasar a los parámetros para el paro del motor en el modo de programación **2**.
-  ... Tecla alzaprensatelas PL: Para pasar a los parámetros para el cronómetro del alzaprensatelas en el modo de programación **2**.
-  ... Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso **1** si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).
-  ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación (modo de programación **2**).
-  ... Para retornar a la visualización del modo de costura.
-  ... Para llegar al último display para el modo de programación. Para llegar al modo de programación **2** en el " nivel del operador ".

[键的说明]

-  ... 每按住步骤键 2 秒, 会切换至步骤 [1 ~ 8] 以及步骤 [9 ~ 16] 的设定。点击步骤键, 可以选择 [1] ~ [8] 或者, [9] ~ [16] 的各单个步骤。但是, 没有设定的步骤键, 即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。)
-  ... 皮带无张力指示灯点亮, 进入皮带无张力画面。
-  ... 皮带张力感度的设定值变更为增加。
-  ... 皮带张力感度的设定值变更为减少。
-  ... 进入下一工序。
-  ... 针脚数设定指示灯点亮, 可以设定所选择的步骤的针脚数。
-  ... 游标在工序的位置表示。
-  ... 变成程序模式 **2** 的 AT 缝制开始时的设定。
-  ... 变成程序模式 **2** 的 AT 缝制终了时的设定。
-  ... 变成程序模式 **2** 的马达停止设定。
-  ... 变成程序模式 **2** 的压脚计时设定。
-  ... 变成程序画面 (马达中途停止) 的步骤 **1** 的设定。
-  ... 进入程序模式的下一个画面 (程序模式 **2**)。
-  ... 返回缝纫画面。
-  ... 进入程序模式的最后画面。但是, 操作者水平时变成程序模式 **2**。

3. Modo de programación

1. Se enciende la luz de la tecla programa  al pulsar la tecla programa y se visualiza en la pantalla el display para el modo de programación. En este display para el modo de programación, puede definir datos de costura para cada uno de los números de artículos.



PRGM 品番	PATTERN 工程	STEP ステップ	STITCH 針数	CODE コード
01	1	01	100	AC
			980	90
840	→	860	→	880
				→
920	→	940	→	960
				→



01	1	01	100	AC
			900	90
840	→	860	→	880
				→
920	→	940	→	960
				→

(Display de ajuste para la tensión de la cinta)
(皮带张力设定画面)



01	1	01	100	AC
			900	90
840	→	860	→	880
				→
920	→	940	→	960
				→

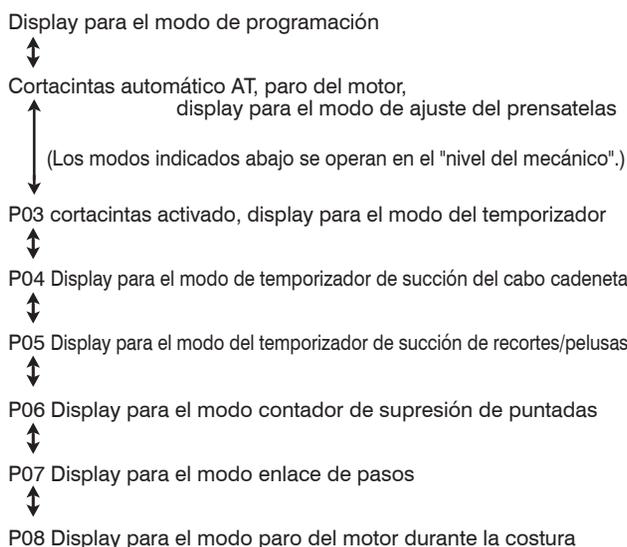
(Display de ajuste para el número de puntadas)
(针脚数设定画面)

2. Cada vez que se pulsa la tecla para seleccionar funciones , el display para el modo de programación cambia secuencialmente para que se pueda seleccionar cada una de las funciones y entrar diferentes ajustes.

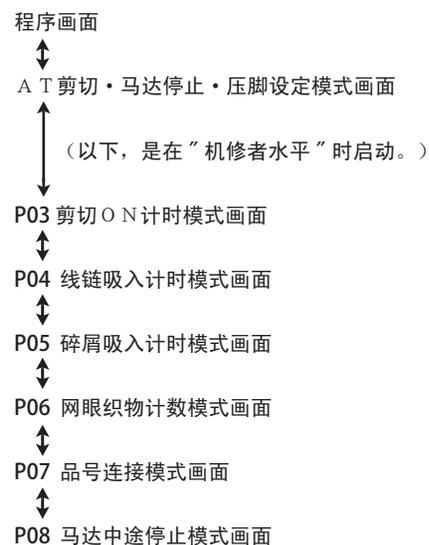


2. 在程序画面每按一次机能选择键 , 程序模式就会按顺序改变表示画面, 可以进行机能的切换和设定。

【Secuencia del modo de programación】



【程序模式的流程】



※ Cada uno de los displays para el modo regresa al display para el modo de costura cuando se pulsa la tecla programa .

※ 任何机能时, 按程序键 , 都会回到缝制画面。

Definición de los datos de costura en función de cada uno de los números de artículos

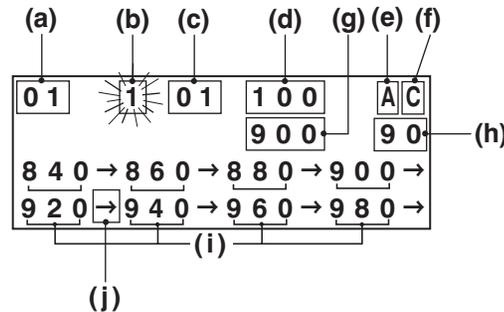
与品号有关的缝制数据的设定

Se enciende la luz de la tecla programa  al pulsar la tecla programa y se visualiza en la pantalla el display para el modo de programación. En este display para el modo de programación, puede definir datos de costura para cada uno de los números de artículos.

在缝制画面按程序键 ，程序指示灯点亮，变成程序画面。

在此程序画面，可以设定与品号有关的缝制数据。

[Display]



[画面]

[Función • Display]

- Definición de los datos de costura en función de cada uno de los números de artículos.
- (a) ... Número de artículo [01 ~ 99]
- (b) ... Paso de costura (operaciones) número [1 ~ 5]
Si se cambia del display para el modo de costura al display para el modo de programación, el display pasos de costura centellea.
- (c) ... Paso número [01 ~ 16]
- (d) ... El número de puntadas definidas para un paso [000 ~ 999]
- (e) ... Códigos de operación con conteo de puntadas seleccionado para un paso [M, A, F]
Operación automática para un paso con la fotocélula desactivada. Si selecciona "F", el conteo de puntadas se efectúa continuamente durante el proceso de costura, sin material de costura bajo la luz del sensor. (El final de la costura no está definido.)
- (f) ... Códigos de operación seleccionados para una operación [C, E, D]
- (g) ... Indica cero como sensibilidad de la tensión.
- (h) ... Indica la sensibilidad de la tensión de la cinta.
- (i) ... Esta pantalla visualiza las tensiones de la cinta para cada paso (1 - 8 ó 9 - 16).
* No se visualiza la tensión de la cinta elástica para un paso no usado.
- (j) ... Si un paso pasa automáticamente al siguiente paso, por medio de conteo de puntadas (si ha seleccionado "A" o "F" para el código de operación por conteo de puntadas (véase (e)), se visualiza "→".
* No se visualiza la tensión de la cinta elástica para un paso no usado.

[Interruptor]

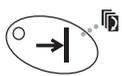
-  ... Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.
-  ... Cada vez que pulsa una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 - 8 y los pasos número 9 - 16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida). Ahora, también cambian los displays indicados por (c).
-  ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación (modo de programación 2).

[机能 • 表示の説明]

- 设定与品号有关的缝制数据。
- (a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。
- (b) ... 表示工序 (1 ~ 5)。
从缝制画面切换至程序画面时，工序显示将闪烁。
- (c) ... 表示步骤 (01 ~ 16)。
- (d) ... 表示所设步骤的针脚数。[000 ~ 999]
- (e) ... 表示设置在各步骤的工作码 (针脚数计数工作)。[M, A, F]
当设定为 "F" 时，缝制中即使布料脱落，针脚数计数仍将继续。(不会被认作缝制终了。)
- (f) ... 表示设置在各工序的工作码。[C, E, D]
- (g) ... 表示 0 张力。
- (h) ... 表示皮带张力。
- (i) ... 表示步骤 1 ~ 8 或者步骤 9 ~ 16 的皮带张力。
※不会表示不使用的步骤的数值。
- (j) ... 当步骤由于针脚数计数而自动进行到下一个步骤时 (当 (e) 的工作码为 "A" 或 "F" 时)，表示为 "→"。
※不使用的步骤不表示。

[键の説明]

-  ... 返回缝制画面，程序指示灯熄灭。
-  ... 每按住步骤键 2 秒，会切换至步骤 [1 ~ 8] 以及步骤 [9 ~ 16] 的设定。点击步骤键，可以选择 [1] ~ [8] 或者 [9] ~ [16] 的各个步骤。但是，没有设定的步骤键，即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。) 这时，(c) 的表示也连动并且进行切换。
-  ... 进入程序模式的下一个画面 (程序模式 2)。



Para llamar al último display para el modo de programación.
En el nivel del operador, el display para el modo de programación 2 aparece.



Enciende la luz de la tecla cinta sin tensión para llamar al display cinta sin tensión.



Tecla sensibilidad : Enciende la luz para llamar al display para el ajuste de la sensibilidad.



Para aumentar los valores de los datos de costura. Cuando se selecciona el código de operación para el conteo de puntadas, el display (véase (e)) cambia secuencialmente de "M" → "A" → "F" → "M". Cuando se selecciona el código de operación para una operación, el display (véase (f)) cambia secuencialmente de "E" → "C" → "D" → "E".



Para reducir los valores de los datos de costura. Cuando se selecciona el código de operación para el conteo de puntadas, el display (véase (e)) cambia secuencialmente de "M" → "F" → "A" → "M". Cuando se selecciona el código de operación para una operación, el display (véase (f)) cambia secuencialmente de "E" → "D" → "C" → "E".



Para pasar al siguiente paso de costura.



Enciende la luz. Se puede definir el número de puntadas para un paso seleccionado.



Si el cursor se posiciona en el display número del "paso de costura", el cursor mueve secuencialmente "código de operación para el conteo de puntadas seleccionado para un paso" → "código de operación seleccionado para una operación" → display número del "paso de costura".



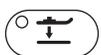
Tecla arranque: Para pasar a los parámetros de inicio del cortacintas automático AT en el modo de programación 2.



Tecla fin: Para pasar a los parámetros para el paro del cortacintas automático AT en el modo de programación 2.



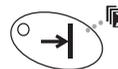
Tecla parar: Para pasar a los parámetros para el paro del motor en el modo de programación 2.



Tecla alzaprensatelas PL: Para pasar a los parámetros para el cronómetro del alzaprensatelas en el modo de programación 2.



Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso 1 si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).



进入程序模式的最后画面。但是，操作者水平时变成程序模式 2。



皮带无张力指示灯点亮，变成皮带无张力画面。



感度调节指示灯点亮，变成感度调节画面。



所选择的缝制数据向 "增" 方向变更。
"工作码 (针脚数计数工作)" 时，按照 "M" → "A" → "F" → "M" 的顺序切换。
"工作码 (工序工作)" 时，按照 "E" → "C" → "D" → "E" 的顺序切换。



所选择的缝制数据向 "减" 方向变更。
"工作码 (针脚数计数工作)" 时，按照 "M" → "F" → "A" → "M" 的顺序切换。
"工作码 (工序工作)" 时，按照 "E" → "D" → "C" → "E" 的顺序切换。



进入下一工序。



针脚数设定指示灯点亮，可以设定所选择的步骤的针脚数。



游标在 "工序" 时，其按照 "工作码 (针脚数计数工作)" → "工作码 (工序工作)" → "工序" 顺序移动。



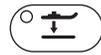
变成程序模式 2 的 AT 缝制开始时的设定。



变成程序模式 2 的 AT 缝制终了时的设定。



变成程序模式 2 的马达停止设定。



变成程序模式 2 的压脚计时设定。



变成程序画面 (马达中途停止) 的步骤 1 的设定。

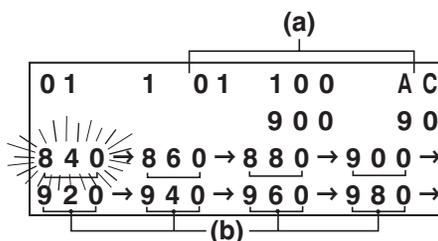
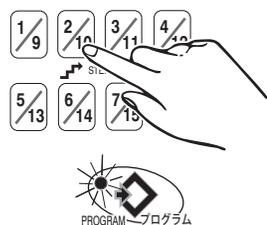
Definición de la tensión de la cinta

皮带张力设定

Si se pulsa la tecla paso $\frac{1}{9} \sim \frac{8}{16}$ brevemente (o por 2 segundos) cuando se visualiza en la pantalla el modo de costura o el modo de programación, el display indicado abajo aparece y la luz de la tecla programa se enciende.

在缝制画面或者程序画面点击步骤键 $\frac{1}{9} \sim \frac{8}{16}$ (或者, 按住两秒以上), 就变成此画面, 程序指示灯点亮。

[Display]



[画面]

[Función • Display]

[机能 • 表示的说明]

■ Para definir la tensión de la cinta de cada paso.

Esta pantalla visualiza las tensiones de la cinta para cada paso (1 - 8 ó 9 - 16). Si se pulsa una tecla paso, el valor de la tensión (véase (b)) correspondiente para esta tecla paso se selecciona en la pantalla.

■ 设定各步骤的皮带张力。

表示在步骤 1 ~ 8 或者步骤 9 ~ 16 的松紧带张力。切换成此画面时, 可以选择与所按步骤键相对应的张力值 (b)。

[Interruptor]

[键的说明]

..... Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.

..... 返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。

$\frac{1}{9} \sim \frac{8}{16}$ Si pulsa brevemente una tecla paso correspondiente a un paso indicado con el cursor, los valores para todos los otros pasos subsiguientes a este paso desaparecen y los valores no son disponibles. Si pulsa nuevamente esta tecla paso, los valores que habían desaparecido, aparecen nuevamente en la pantalla y son nuevamente disponibles (exceptuando los valores para el número 1). Los valores de cada paso que no se usa no se visualizan. Si se pulsa una tecla paso que no corresponde con el paso indicado por el cursor, el cursor se mueve al paso correspondiente a la tecla paso que fue pulsada. Entonces, este paso está seleccionado. Ahora, también cambian los displays indicados por (a).

$\frac{1}{9} \sim \frac{8}{16}$ 每点击一次游标所选择步骤的步骤键, 可以切换其有效 / 无效。(除步骤 1 以外。) 不会表示不使用的步骤的设定值。按游标所选择步骤以外的键, 游标会移动到与按键相对应的步骤, 其步骤将被选择。这时, (a) 的表示也连动并且进行切换。

$\frac{1}{9} \sim \frac{8}{16}$ Cada vez que se pulsa una tecla paso por 2 segundos, se puede definir la tensión de la cinta para cada paso correspondiente (1 - 8 y 9 - 16). Ahora, también cambian los displays indicados por (a). Sin embargo, cuando no se entra una tensión de la cinta para el paso 8, no se visualiza el display de ajuste de la tensión de la cinta para los pasos 9 a 16.

$\frac{1}{9} \sim \frac{8}{16}$ 每按住步骤键两秒以上一次, 可以切换皮带张力 (按住两秒以上) 1 ~ 8 和皮带张力 9 ~ 16 的设定。这时, (a) 的表示也连动并且进行切换。但是, 没有设定到步骤 8 时, 无法切换皮带张力 9 ~ 16 的设定。

..... Para llegar al siguiente display para el modo de programación (modo de programación 2).

..... 进入程序模式的下一个画面 (程序模式 2)。

..... Enciende la luz de la tecla cinta sin tensión para llamar al display cinta sin tensión.

..... 皮带无张力指示灯点亮, 变成皮带无张力画面。

..... Tecla sensibilidad : Enciende la luz para llamar al display para el ajuste de la sensibilidad.

..... 感度调节指示灯点亮, 变成感度调节画面。

..... Para aumentar un valor de la tensión de la cinta.

..... 能够使所选择的皮带张力的数值增加。

..... Para reducir un valor de la tensión de la cinta.

..... 能够使所选择的皮带张力的数值减少。

..... Para pasar al siguiente paso de costura.

..... 进入下一工序。

..... Enciende la luz. Se puede definir el número de puntadas para un paso seleccionado.

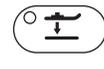
..... 针脚数设定指示灯点亮, 可以设定所选择的步骤的针脚数。

- 

..... (operación) "
Para mover el cursor al lugar de " paso de costura
- 

..... Tecla arranque: Para pasar a los parámetros de inicio del cortacintas automático AT en el modo de programación **2**.
- 

..... Tecla fin: Para pasar a los parámetros para el paro del cortacintas automático AT en el modo de programación **2**.
- 

..... Tecla parar: Para pasar a los parámetros para el paro del motor en el modo de programación **2**.
- 

..... Tecla alzaprensatejas PL: Para pasar a los parámetros para el cronómetro del alzaprensatejas en el modo de programación **2**.
- 

..... Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso **1** si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).

- 

..... 游标在工序的位置表示。
- 

..... 变成程序模式 **2** 的 AT 缝制开始时的设定。
- 

..... 变成程序模式 **2** 的 AT 缝制终止时的设定。
- 

..... 变成程序模式 **2** 的马达停止设定。
- 

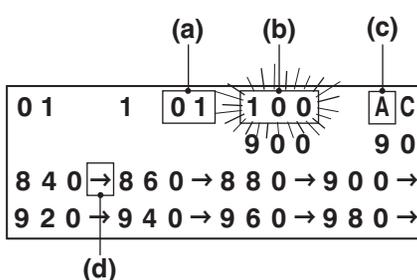
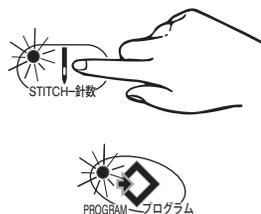
..... 变成程序模式 **2** 的压脚计时设定。
- 

..... 变成程序画面（马达中途停止）的步骤 **1** 的设定。

Si se pulsa la tecla puntada , cuando el modo de programación (display de ajuste de la tensión de la cinta), se visualiza en la pantalla, aparece el display indicado abajo y se enciende la luz de la tecla programa y la luz de la tecla puntada.

在程序画面（皮带张力设定画面）按针脚数键 , 就变成此画面, 程序指示灯和针脚数指示灯点亮。

[Display]



[画面]

[Función • Display]

■ Para definir el número de puntadas y seleccionar un código de operación (para conteo de puntadas: "M", "A" o "F") para el paso seleccionado.

- (a) . . . Paso número [01 ~ 16]
- (b) . . . El número de puntadas definidas para un paso [000 ~ 999]
- (c) . . . Códigos de operación con conteo de puntadas seleccionado para un paso [M, A, F]
- (d) . . . Si un paso pasa automáticamente al siguiente paso, por medio de conteo de puntadas (si ha seleccionado "A" o "F" para el código de operación por conteo de puntadas (véase (c)), se visualiza "→".
Si cada paso cambia automáticamente al paso siguiente habiendo conteo de puntadas con el paro del motor "ACTIVADO" para el paso en cuestión, se visualiza "+".
Si cada paso cambia manualmente al paso siguiente estando "ACTIVADO" el paro del motor para el paso en cuestión, se visualiza "I".

[机能 • 表示的说明]

■ 设定所选步骤的针脚数和工作码（针脚数计数工作的 "M" 和 "A" 或者 "F"）。

- (a) . . . 表示步骤。[01 ~ 16]
- (b) . . . 表示所设步骤的针脚数。[000 ~ 999]
- (c) . . . 表示设置在各步骤的工作码（针脚数计数工作）。[M, A, F]
- (d) . . . 当步骤由于针脚数计数而自动进行到下一个步骤时, 表示为 "→"。
步骤在计算量后自动进入下一步骤时, 且其步骤的马达停止在 ON 时, 会有 "+" 表示。
步骤的切换使用手动, 其步骤的马达停止在 ON 时, 会表示为 "I"。

[键的说明]

[Interruptor]

-  Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.
-  Cada vez que pulsa una una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 ~ 8 y los pasos número 9 ~ 16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 con el display de ajuste de 01 hasta 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida).
-  Enciende la luz de la tecla cinta sin tensión para llamar al display cinta sin tensión.
-  Tecla sensibilidad : Enciende la luz para llamar al display para el ajuste de la sensibilidad.
-  Para aumentar el número de puntadas.
-  Para reducir el número de puntadas.
-  Para pasar al siguiente paso de costura.

-  返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。
-  每按住步骤键 2 秒, 会切换至步骤 [1 ~ 8] 以及步骤 [9 ~ 16] 的设定。点击步骤键, 可以选择 [1] ~ [8] 或者, [9] ~ [16] 的各单个步骤。但是, 没有设定的步骤键, 即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。)
-  皮带无张力指示灯点亮, 变成皮带无张力画面。
-  感度调节指示灯点亮, 变成感度调节画面。
-  针脚数数值变更为增加。
-  针脚数数值变更为减少。
-  进入下一工序。



..... Si se pulsa la tecla puntada cuando se selecciona el modo automático (el código de operación es "A" o "F") para definir el número de puntadas, el código de operación cambia a "M" (manual). Por el contrario, si se pulsa la tecla puntada cuando se selecciona el modo manual (M) para definir el número de puntadas, el código de operación cambia al modo automático ("A" o "F").



..... El cursor se mueve de "puntada (el número de puntadas)" a "paso de costura (operación)".



..... Tecla arranque: Para pasar a los parámetros de inicio del cortacintas automático AT en el modo de programación 2.



..... Tecla fin: Para pasar a los parámetros para el paro del cortacintas automático AT en el modo de programación 2.



..... Tecla parar: Para pasar a los parámetros para el paro del motor en el modo de programación 2.



..... Tecla alzaprensatejas PL: Para pasar a los parámetros para el cronómetro del alzaprensatejas en el modo de programación 2.



..... Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso 1 si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).



..... Para llegar al siguiente display para el modo de programación (modo de programación 2).



..... 针脚数的设定为自动时（工作码为 "A" 或 "F"）时按针脚数键，手动工作码将变成 "M"。
相反的，设定是手动 "M" 时按针脚数键，会变成自动（A 或者 F）。



..... 游标从 "针脚数" 移动到 "工序"。



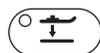
..... 变成程序模式 2 的 AT 缝制开始时的设定。



..... 变成程序模式 2 的 AT 缝制终了时的设定。



..... 变成程序模式 2 的马达停止设定。



..... 变成程序模式 2 的压脚计时设定。



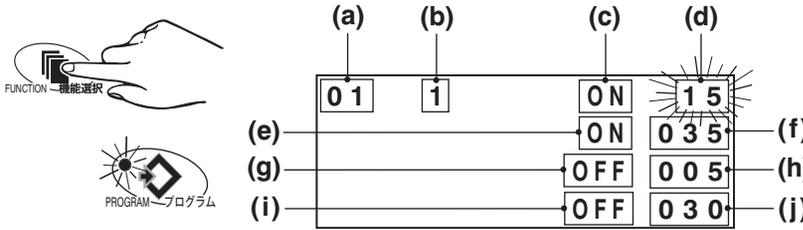
..... 变成程序画面（马达中途停止）的步骤 1 的设定。



..... 进入程序模式的下一个画面（程序模式 2）。

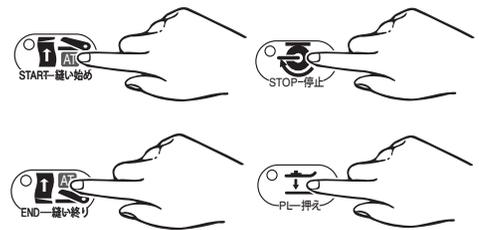
Pulse la tecla para seleccionar funciones  cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de programación o pulse la tecla arranque , la tecla fin , la tecla parar  o la tecla alzaprensatelas PL  cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de costura o el display para el modo de programación. Se visualiza el display indicado abajo (el display para el modo de programación 2) y se enciende la luz de la tecla programa.

[Display]



在程序画面按机能选择键 , 或者在缝制画面以及程序画面按 AT 缝制开始键  · AT 缝制终了键  · 马达停止键  · 压脚键 , 就变成此画面 (程序画面 2), 程序指示灯点亮。

[画面]



[Función · Display]

- Se puede definir para la operación seleccionada en este display activado/desactivado y el número de puntadas para cada una de las funciones del arranque del cortacintas automático AT, paro del cortacintas automático AT, paro del motor y prensatelas o valores para el temporizador.
- (a) ... Número de artículo [01 - 99]
- (b) ... Paso de costura número [1 - 5]
- (c) ... Aparece "activado" o "desactivado" para el arranque del cortacintas automático AT. Si se selecciona "activado", la luz de la tecla de arranque del cortacintas automático AT se enciende.
- (d) ... Aparece el número de puntadas (00 - 99) para el arranque del cortacintas automático AT.
- (e) ... Aparece "activado" o "desactivado" para el paro del cortacintas automático AT. Si se selecciona "activado", la luz de la tecla fin se enciende.
- (f) ... Aparece el número de puntadas (000 - 999) para el paro del cortacintas automático AT.
- (g) ... Aparece "activado" o "desactivado" para el paro del motor. Si se selecciona "activado", la luz de la tecla paro del motor se enciende.
- (h) ... Se visualiza el número de puntadas (000 - 999) para el paro del motor.
- (i) ... Se visualiza "activado" o "desactivado" para el cronómetro del alzaprensatelas. Si se selecciona "activado", la luz de la tecla alzaprensatelas PL se enciende.
- (j) ... Se visualiza el valor del temporizador (000 - 255).
Unidad: El valor x 10 msec.
Ejemplo: 030 = 0.3 segundos (30 x 10 msec.)

[机能 · 表示的说明]

- 设定在此画面所选工序的 AT 缝制开始 · AT 缝制终了 · 马达停止 · 压脚的各个机能的 "ON/OFF" 和针脚数以及计时的数值。
- (a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。
- (b) ... 表示工序 (1 ~ 5)。
- (c) ... 表示 AT 缝制开始的设定 (ON/OFF)。
设定在 "ON" 时, AT 缝制开始键的指示灯点亮。
- (d) ... 表示 AT 缝制开始时的针脚数 (00 ~ 99)。
- (e) ... 表示 AT 缝制终了的设定 (ON/OFF)。
设定在 "ON" 时, AT 缝制终了键的指示灯点亮。
- (f) ... 表示 AT 缝制终了的针脚数 (000 ~ 999)。
- (g) ... 表示马达停止的设定 (ON/OFF)。
设定在 "ON" 时, 马达停止键的指示灯点亮。
- (h) ... 表示马达停止的针脚数 (000 ~ 999)。
- (i) ... 表示压脚的设定 (ON/OFF)。
设定在 "ON" 时, 压脚键的指示灯点亮。
- (j) ... 表示压脚的计时数值 (000 ~ 255)。
计时的单位是 × 10 msec。
一例) 030 = 0.3 秒 (30 × 10msec)

[Interruptor]

[键的说明]

-  ... Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.
-  ... Cada vez que pulsa una una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 - 8 y los pasos número 9 - 16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 con el display de ajuste de 01 hasta 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida).
-  ... Si se pulsa la tecla en el nivel del operador, se visualiza el display para el modo de programación (en el que se puede seleccionar si el motor se para (activado) o no (desactivado) durante el proceso de costura).
-  ... Para regresar al display para el modo de programación.

-  ... 返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。
-  ... 每按住步骤键 2 秒, 会切换至步骤 [1 ~ 8] 以及步骤 [9 ~ 16] 的设定。点击步骤键, 可以选择 [1] ~ [8] 或者 [9] ~ [16] 的各单个步骤。但是, 没有设定的步骤键, 即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。)
-  ... 进入程序模式的下一个画面。
但是, 操作人员水平时, 变成程序画面 (中途停止)。
-  ... 返回到程序模式的前一个画面 (程序画面)。

 Para aumentar el número de puntadas o el valor del temporizador para una función seleccionada.

 Para reducir el número de puntadas o el valor del temporizador para una función seleccionada.

 Para pasar al siguiente paso de costura.

 Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "desactivado" para el arranque del cortacintas automático AT, "desactivado" cambia en "activado" y se enciende la luz de la tecla arranque. Pulse esta tecla si el cursor no está posicionado en el display indicando el número de puntadas para el arranque del cortacintas automático AT. El cursor se mueve al display del número de puntadas para el arranque del cortacintas automático AT. Para cambiar el número de puntadas, posicione el cursor en el display del número de puntadas para el arranque del cortacintas automático AT. Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "activado" para el arranque del cortacintas automático AT, "activado" cambia en "desactivado" y se apaga la luz de la tecla arranque.

 Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "desactivado" para el paro del cortacintas automático AT, "desactivado" cambia en "activado" y se enciende la luz de la tecla fin. Pulse esta tecla si el cursor no está posicionado en el display indicando el número de puntadas para el paro del cortacintas automático AT. El cursor se mueve al display del número de puntadas para el paro del cortacintas automático AT. Para cambiar el número de puntadas, posicione el cursor en el display del número de puntadas para el paro del cortacintas automático AT. Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "activado" para el paro del cortacintas automático AT, "activado" cambia en "desactivado" y se apaga la luz de la tecla fin.

 Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "desactivado" para el paro del motor, "desactivado" cambia en "activado" y se enciende la luz de la tecla fin. Pulse esta tecla si el cursor no está posicionado en el display indicando el número de puntadas para el paro del motor. El cursor se mueve al display del número de puntadas para el paro del motor. Para cambiar el número de puntadas, posicione el cursor en el display del número de puntadas para el paro del motor. Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "activado" para el paro del motor, "activado" cambia en "desactivado" y se apaga la luz de la tecla fin.

 Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "desactivado" para el prensatelas, "desactivado" cambia en "activado" y se enciende la luz de la tecla fin. Pulse esta tecla si el cursor no está posicionado en el display indicando el número de puntadas para el prensatelas. El cursor se mueve al display del número de puntadas para el prensatelas. Para cambiar el número de puntadas, posicione el cursor en el display del número de puntadas para el prensatelas. Si se pulsa esta tecla cuando se ha seleccionado "activado" para el prensatelas, "activado" cambia en "desactivado" y se apaga la luz de la tecla fin.

 Tecla para parada intermedia en el paso: Para pasar al display para el modo de programación (donde se puede seleccionar para el paso 1 si se para el motor durante el proceso de costura (ACTIVADO) o no (DESACTIVADO)).

 可以将所选择的机能的针脚数以及计时的数值变更为增加。

 可以将所选择的机能的针脚数以及计时的数值变更为减少。

 进入下一工序。

 AT 缝制开始设定在 "OFF" 时, 按此键, 设定变为 "ON", AT 缝制开始指示灯点亮。
游标不在 AT 缝制开始针脚数的位置时, 按此键, 游标会移动至 AT 缝制开始针脚数的位置。
游标在 AT 缝制开始针脚数的位置时, 可以变更针脚数的数值。
AT 缝制开始设定在 "ON" 时, 按此键, AT 缝制开始指示灯熄灭设定变为 "OFF"。

 AT 缝制终止设定在 "OFF" 时, 按此键, 设定变为 "ON", AT 缝制终止指示灯点亮。
游标不在 AT 缝制终止针脚数的位置时, 按此键, 游标会移动至 AT 缝制终止针脚数的位置。
游标在 AT 缝制终止针脚数的位置时, 可以变更针脚数的数值。
AT 缝制终止设定在 "ON" 时, 按此键, AT 缝制终止指示灯熄灭设定变为 "OFF"。

 马达停止设定在 "OFF" 时, 按此键, 设定变为 "ON", 马达停止指示灯点亮。
游标不在马达停止针脚数的位置时, 按此键, 游标会移动至马达停止针脚数的位置。
游标在马达停止针脚数的位置时, 可以变更针脚数的数值。
马达停止设定在 "ON" 时, 按此键, 马达停止指示灯熄灭设定变为 "OFF"。

 压脚设定在 "OFF" 时, 按此键, 设定变为 "ON", 压脚指示灯点亮。
游标不在压脚针脚数的位置时, 按此键, 游标会移动至压脚针脚数的位置。
游标在压脚针脚数的位置时, 可以变更针脚数的数值。
游标在压脚计时的位置时, 可以变更计时的数值。
压脚设定在 "ON" 时, 按此键, 压脚指示灯熄灭设定变为 "OFF"。

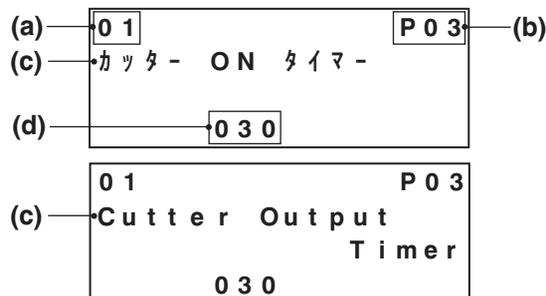
 变成程序画面 (马达中途停止) 的步骤 1 的设定。

Para llegar al display para el modo tiempo de inicio del cortacintas, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de programación 2.

在程序画面 2 按机能选择键 , 就变成此画面。

[画面]

[Display]



[Función • Display]

[机能 • 表示の説明]

※ Por regla general, no es necesario cambiar el ajuste.

※通常情况下, 无需变更此设定。

■ Para definir el tiempo "activado" del cortacintas (000 – 255 : 0 – 2.55 seg.)

■ 设定剪切布条的 "ON" 时间 (000 ~ 255 : 0 ~ 2.55 秒)。

Si el cortacintas no corta la ligueta, aumente el tiempo de inicio del cortacintas.

剪切装置无法进行剪切时, 请增加输出时间。

(a) ... Número de artículo [01 – 99]

(a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。

(b) ... El número para el display para el modo de programación (véase P03).

(b) ... 表示程序画面号码 (P03)。

(c) ... Función

(c) ... 表示机能的名称。

(d) ... Valor a entrar (000 – 255 : 0 – 2,55 seg.)

(d) ... 表示设定值 (000 ~ 255 : 0 ~ 2.55 秒)。

[Interruptor]

[键の説明]

 ... Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.

 ... 返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。

 ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación.

 ... 进入程序模式的下一个画面。

 ... Para regresar al display para el modo de programación previo (modo de programación 2).

 ... 返回到程序模式的前一个画面 (程序画面 2)。

 ... Para aumentar el número asignado a un artículo.

 ... 设定值变更为增加。

 ... Para reducir el número asignado a un artículo.

 ... 设定值变更为减少。

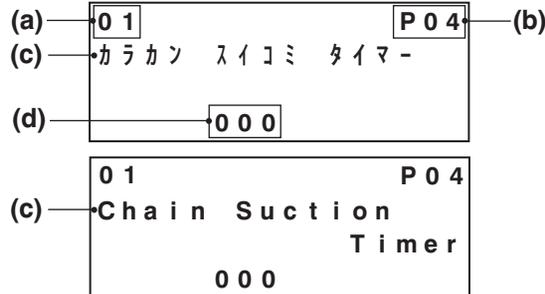
Tiempo inicio aspiración del cabo cadeneta

线链吸入停止计时

Para llegar al display para el modo inicio aspiración del cabo cadeneta, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo tiempo de inicio del cortacintas.

在剪切输出时间画面按机能选择键 , 就变成此画面。

[Display]



[画面]

[Función • Display]

※ Por regla general, no es necesario cambiar el ajuste.

■ Para configurar el tiempo desde cuando la máquina para durante el proceso de costura hasta que pare la aspiración de la cadeneta (**000 - 255: 0 - 2.55 seg.**)

- (a) ... Número de artículo [01 - 99]
- (b) ... El número para el display para el modo de programación (véase P04).
- (c) ... Función
- (d) ... Valor a entrar (**000 - 255 : 0 - 2.55 seg.**)

[机能 • 表示の説明]

※通常情况下, 无需变更此设定。

■ 对缝制中缝纫机停止几秒后线链吸入也停止工作进行设定。
(**000 ~ 255 : 0 ~ 2.55 秒**)

- (a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。
- (b) ... 表示程序画面号码 (P04)。
- (c) ... 表示机能的名称。
- (d) ... 表示设定值 (**000 ~ 255 : 0 ~ 2.55 秒**)。

[Interruptor]

 ... Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.

 ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación.

 ... Para regresar al display para el modo de programación.

 ... Para aumentar el número asignado a un artículo.

 ... Para reducir el número asignado a un artículo.

[键の説明]

 ... 返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。

 ... 进入程序模式的下一个画面。

 ... 返回到程序模式的前一个画面。

 ... 设定值变更为增加。

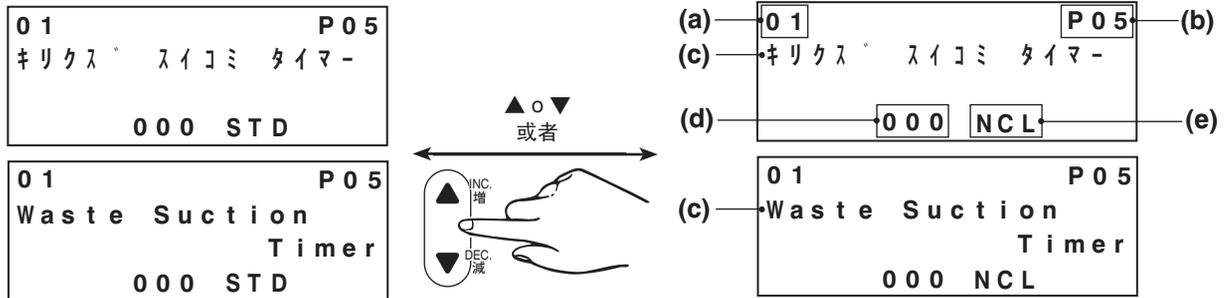
 ... 设定值变更为减少。

Para llegar al display para el modo del temporizador duración de la aspiración de recortes, pulse la tecla para seleccionar funciones  , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo inicio aspiración del cabo cadeneta.

在线链吸入停止计时画面按机能选择键  , 就变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función · Display]

[机能 · 表示的说明]

※ Por regla general, no es necesario cambiar el ajuste.

※通常情况下, 无需变更此设定。

■ Para configurar el tiempo desde cuando la máquina para durante el proceso de costura hasta que pare la aspiración de recortes y pelusas (000 - 255 : 0 - 2.55 seg.)

■ 对缝制中缝纫机停止几秒后碎屑吸入也停止工作进行设定。

(000 ~ 255 : 0 ~ 2.55 秒)

- (a) ... Número de artículo [01 ~ 99]
- (b) ... El número para el display para el modo de programación (véase P05).
- (c) ... Función
- (d) ... Valor a entrar(000 - 255 : 0 - 2.55 seg.)
- (e) ... Operación de succión de recortes y pelusas (STD o NCL)

- (a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。
- (b) ... 表示程序画面号码 (P05)。
- (c) ... 表示机能的名称。
- (d) ... 表示设定值 (000 ~ 255 : 0 ~ 2.55 秒)。
- (e) ... 表示碎屑吸入动作 (STD/NCL) 。

* Ajuste básico ex fábrica: STD

※ 出厂时的设定为 "STD"。

"STD" ... La aspiración de recortes y pelusas/cabo cadeneta de inicio varía según las condiciones de costura.

"STD" ... 碎屑 · 线链吸入的 ON/OFF 根据缝制状态所变化。

"NCL" ... Mientras la máquina está en funcionamiento, la aspiración de recortes y pelusas está " ACTIVADA ".

"NCL" ... 在缝纫机工作期间, 碎屑吸入处于 ON 的状态。

[Interruptor]

[键的说明]

-  Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.
-  Para llegar al siguiente display para el modo de programación.
-  Para regresar al display para el modo de programación.
-  Cada vez que se pulsa esta tecla, el cursor se mueve alternativamente al display de valores o al display STD/NCL.
-  Para aumentar el valor cuando el cursor está posicionado en el display de valores. Para cambiar la operación de succión de recortes y pelusas (STD o NCL), cuando el cursor está posicionado en el display STD/NCL.
-  Para reducir el valor cuando el cursor está posicionado en el display de valores. Para cambiar la operación de succión de recortes y pelusas (STD o NCL), cuando el cursor está posicionado en el display STD/NCL.

-  返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。
-  进入程序模式的下一个画面。
-  返回到程序模式的前一个画面。
-  每按一次光标键, 光标会进行移动, 并且在 " 设定值 " 与 "STD/NCL" 之间进行切换。
-  光标在 " 设定值 " 位置时, 可以将设定值变更为增加, 光标在 "STD/NCL" 位置时, 可以进行碎屑吸入动作 (STD/NCL) 的切换。
-  光标在 " 设定值 " 位置时, 可以将设定值变更为减少, 光标在 "STD/NCL" 位置时, 可以进行碎屑吸入动作 (STD/NCL) 的切换。

Contador de mallas

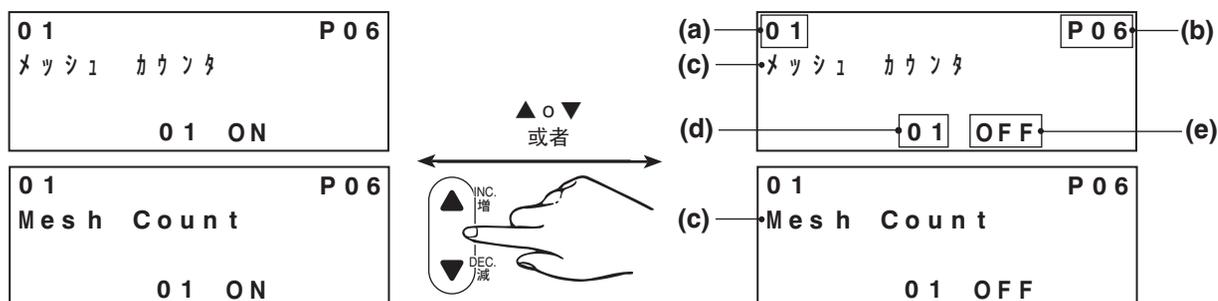
网眼织物计数

Para llegar al display para el modo contador de supresión de puntadas, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo temporizador duración de la aspiración de recortes.

在碎屑吸入停止计时画面按机能选择键 , 就变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función • Display]

[机能 • 表示的说明]

■ Para definir el número de puntadas para el contador del filtro de mallas usado para la costura de género de punto (00 ~ 99).

- Programación del número de puntadas efectuado por la máquina en el género de punto (si el sensor detecta cada agujero de las mallas del género de punto, la máquina no podrá coser correctamente). A fin de evitar que el sensor detecte cada agujero de la malla, programa el número de puntadas en el contador de mallas).

- (a) ... Número de artículo [01 ~ 99]
- (b) ... El número para el display para el modo de programación (véase P06).
- (c) ... Función
- (d) ... Valor a entrar (00 ~ 10)
- (e) ... Se visualiza "activado" o "desactivado" para el contador del filtro de mallas.
 Seleccione "activado" cuando cose género de punto.
 Seleccione "desactivado" cuando cose género de punto.
 * El ajuste básico ex fábrica es "desactivado".

■ 缝制网眼织物的布料时，设定网眼织物计数 (00 ~ 99)。

- 请设定通过网眼布料部分时的针脚数。
 (布料感应器在网眼布料的网眼处会误判断布料已经通过，因而不能正确缝制。在网眼计数状态下设定了针脚数后，可以不认网眼只计针脚数，所以可以正确进行缝制。)

- (a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。
- (b) ... 表示程序画面号码 (P06)。
- (c) ... 表示机能的名称。
- (d) ... 表示设定值 (00 ~ 10)。
- (e) ... 表示网眼织物计数机能的 ON/OFF。
 选择是否进行网眼织物布料的缝制 "ON" / "OFF"。
 ※ 出厂时的设定为 "OFF"。

[Interruptor]

[键的说明]

-  ... Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.
-  ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación.
-  ... Para regresar al display para el modo de programación.
-  ... Cada vez que se pulsa esta tecla, el cursor se mueve alternativamente al display de valores o al display STD/NCL.
-  ... Para aumentar el valor cuando el cursor está posicionado en el "valor de ajuste". Para seleccionar activado o desactivado para el contador del filtro de mallas, cuando el cursor está posicionado en el display de **activado/desactivado**.
-  ... Para reducir el valor cuando el cursor está posicionado en el "valor de ajuste". Para seleccionar activado o desactivado para el contador del filtro de mallas, cuando el cursor está posicionado en el display de **activado/desactivado**.

-  ... 返回缝制画面，程序指示灯熄灭。
-  ... 进入程序模式的下一个画面。
-  ... 返回到程序模式的前一个画面。
-  ... 每按一次游标键，游标会进行移动，并且在 " 设定值 " 与 "ON/OFF" 之间进行切换。
-  ... 游标在 " 设定值 " 位置时，可以将设定值变更为增加，游标在 "ON/OFF" 时，可以进行网眼织物计数机能 "ON/OFF" 的切换。
-  ... 游标在 " 设定值 " 位置时，可以将设定值变更为减少，游标在 "ON/OFF" 时，可以进行网眼织物计数机能 "ON/OFF" 的切换。

Conexión de números de artículos

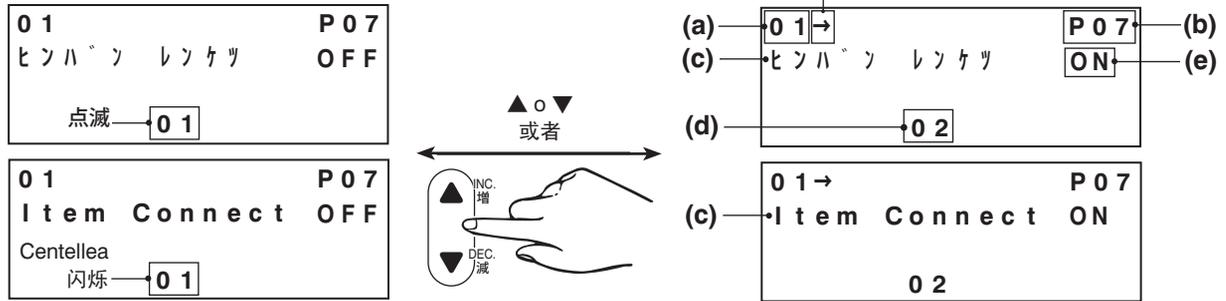
品号连结

Para llegar al display para el modo conexión de números de artículos, pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo contador de supresión de puntadas.

在网眼织物计数画面按机能选择键 , 就变成此画面。

[Display]

[画面]



[Función • Display]

[机能 • 表示的说明]

■ Todavía se puede conectar cuando un número de artículo incluye más de 5 operaciones.

■ 当 1 个品号的工序超过 5 个工序时, 可以使品号相连。

Para seleccionar los números de artículos que han de ser cosidos ininterrumpidamente (01 – 99).

希望从一个品号到另一个品号连续进行缝制时, 设定连结的品号 (01 ~ 99)。

Seleccione un número de artículo que ha de ser cosido ininterrumpidamente pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ . Cuando aparece el número de artículo (d) que ha de ser cosido ininterrumpidamente y que es diferente del número de artículo (a), el "desactivado" (e) visualizado cambia automáticamente a "activado".

按增▲ • 减▼键。将所连结的品号 (d) 与 (a) 的品号变更为不同数字, 屏幕显示就会自动从 "OFF" 变成 "ON"。

- (a) . . . Número de artículo [01 – 99]
- (b) . . . El número para el display para el modo de programación (véase P07).
- (c) . . . Función
- (d) . . . Cuando aparece el número de artículo
- (e) . . . Para indicar "activado" o "desactivado" para la función de enlace de pasos de costura
- (f) . . . Si se selecciona "activado" para la función de enlace de pasos de costura, "→" aparece. Si no se usa la función de enlace de pasos de costura, no se visualiza nada en la pantalla.

- (a) . . . 表示品号 (01 ~ 99)。
- (b) . . . 表示程序画面号码 (P07)。
- (c) . . . 表示机能的名称。
- (d) . . . 表示连结的品号 (01 ~ 99)。
- (e) . . . 表示品号连结机能的 ON/OFF。
- (f) . . . 设定了品号连结后, 出现 "→" 的表示。没有设定品号连结时, 没有任何表示。

[Interruptor]

[键的说明]

 Para regresar al display para el modo de costura. La luz de la tecla programa se apaga.

 返回缝制画面, 程序指示灯熄灭。

 Para llegar al siguiente display para el modo de programación.

 进入程序模式的下一个画面。

 Para regresar al display para el modo de programación.

 返回到程序模式的前一个画面。

 Para aumentar el número asignado a un artículo.

 可以将品号向增方向变更。

 Para reducir el número asignado a un artículo.

 可以将品号向减方向变更。

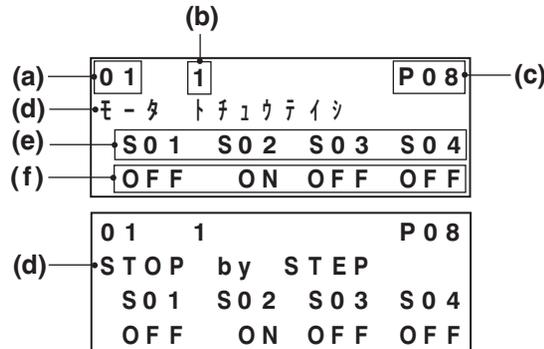
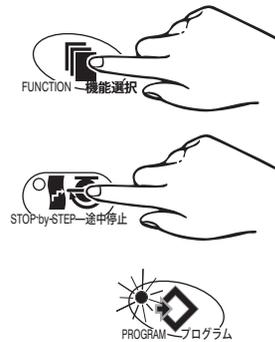
Definición del paro del motor durante el proceso de costura (Para parar la máquina entre pasos)

马达中途停止的设定 (在步骤之间使缝纫机停止)

Pulse la tecla para seleccionar funciones , cuando se visualiza en la pantalla el modo de programación 2 (en el nivel del operador) o el display para el modo enlace de pasos, o pulse la tecla parada intermedia en el paso , cuando se visualiza en la pantalla el display para el modo de programación o el display para el modo de costura. El siguiente display aparece y la luz de la tecla programa se enciende.

在程序画面 2 (操作人员水平时) 或在品号连结画面按机能选择键 , 或者在缝制画面以按中途停止键 , 就变成此画面。
这时, 程序指示灯点亮。

[Display]



[画面]

[Función • Display]

- Para parar la máquina durante el proceso de costura. El paro del motor durante el proceso de costura se puede definir para la operación seleccionada en este display.
 - (a) ... Número de artículo [01 - 99]
 - (b) ... Paso de costura número [1 - 5]
 - (c) ... El número para el display para el modo de programación (véase P08).
 - (d) ... Función
 - (e) ... Para indicar el paso número a definir cuando el motor se para (activado) o no (desactivado) durante el proceso de costura.
 - (f) ... Para indicar "activado" o "desactivado" para cada paso.

[机能 • 表示的说明]

- 在缝制过程中希望停止缝纫机时设定。设定在此画面所选工序的马达中途停止。
 - (a) ... 表示品号 (01 ~ 99)。
 - (b) ... 表示工序 (1 ~ 5)。
 - (c) ... 表示程序画面号码 (P08)。
 - (d) ... 表示机能的名称。
 - (e) ... 表示设定中途停止的步骤号码。
 - (f) ... 表示各步骤的中途停止设定 (ON/OFF)。

[Interruptor]

[键的说明]

-  ... Para retornar a la visualización del modo de costura.
-  ... Cada vez que pulsa una una tecla paso por 2 segundos, el display cambia entre las configuraciones para los pasos número 1 - 8 y los pasos número 9 - 16. Además, pulsando cada tecla por un breve lapso de tiempo, puede seleccionar un paso de 01 a 08 en la pantalla o, bien, de 09 a 16 con el display de ajuste de 09 hasta 16 en la pantalla. Sin embargo, cuando pulsa una tecla paso que carece de datos, la tecla paso es inválida (una tecla paso después de la última tecla paso con datos es válida).
-  ... Para llegar al siguiente display para el modo de programación.
-  ... Para regresar al display para el modo de programación.
-  ... Para seleccionar si se para el motor durante el proceso de costura (activado) o no (desactivado) para el paso seleccionado. Si se selecciona "activado", la luz de la tecla paso se enciende.
-  ... Para seleccionar si se para el motor durante el proceso de costura (activado) o no (desactivado) para el paso seleccionado. Si se selecciona "activado", la luz de la tecla paso se enciende.

-  ... 返回缝制画面。
-  ... 每按住步骤键 2 秒, 会切换到步骤 [1 ~ 8] 以及步骤 [9 ~ 16] 的设定。点击步骤键, 可以选择 [1] ~ [8] 或者, [9] ~ [16] 的单个步骤。但是, 没有设定的步骤键, 即使按也无效。(所输入的最后步骤的下一个步骤有效。)
-  ... 进入程序模式的下一个画面。
-  ... 返回到程序模式的前一个画面 (程序画面)。
-  ... 可以对所选择的步骤的中途停止的 ON/OFF 设定进行变更。只有设定为 "ON" 的步骤, 指示灯才会点亮。
-  ... 可以对所选择的步骤的中途停止的 ON/OFF 设定进行变更。只有设定为 "ON" 的步骤, 指示灯才会点亮。

Ejemplo para la entrada de datos de costura

Los ejemplos 1 a 3 para los datos de costura se describen partiendo del MU2B.

Si usted usa el MU2A, se requieren piezas opcionales (véase * en la página 10).

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ La máquina y/o el dispositivo MU se pondrán en marcha cuando se accione el pedal durante la programación. Cuidado!

⚠ En cada uno de los métodos de entrada para los siguientes ejemplos de entrada se han ajustado los ajustes básicos ex fábrica.

⚠ Los valores para la el número de puntadas indicados arriba son sólo a modo de ejemplo.

Para sus productos, introduzca los números idóneos.

1. Ejemplo 1

El ejemplo 1 indica, cómo se entran los datos de costura para coser el producto A y el producto B (véase abajo).

Producto A : Operación 1; número de pasos 3; todos los pasos se conmutan automáticamente.

Producto B : Operación 1, número de pasos 3, los pasos número 1 y 3 se conmutan automáticamente y el cambio al paso número 2 se efectúa automáticamente cuando la fotocélula es inválida.

Se han de entrar todos los números de puntadas de cada paso.

Entre los datos de costura según se indica abajo.

※ Los procesos número 10 y 11 valen solamente para el producto B.

缝制数据的输入例子

以 MU2B 对输入例进行了说明。(使用 MU2A 时, 需要装配合适的可选零件。)

⚠ 注意

⚠ 在设定程序时踩下缝纫机踏板, 缝纫机或 MU 装置也会运动, 请特别注意。

⚠ 输入的例子为在初始设定值下的输入方法。

⚠ 在输入举例中所用的针脚数据是为了便于理解而设的具体数值, 不是实际输入的数值。请根据用户的缝制产品输入合适的数值。

1. 缝制数据输入例子 1

对下图一样的制品 A (工序 1 · 步骤数 3 · 全部的步骤切换为自动)

以及制品 B (工序 1 · 步骤数 3 · 步骤 1、3 的切换为自动 · 步骤 2 的切换为自动布料感应器无效) 进行缝制时缝制数据的输入进行举例说明。

这时, 需要输入全部的针量。

请按以下的顺序进行设定。

※ 但是, 顺序 10 · 11, 只适用于制品 B。

Tramo de costura 1 种类 (工序) 1

Tramo de costura 种类 (工序)	Paso 步骤	tensión de la cinta 松紧带张力值	número de puntadas 针脚数
	1	750	120
	2	700	100
	3	740	110

1. Pulse el botón programador  la lámpara de control de la programación se enciende.

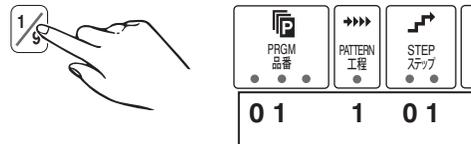
El control está listo para la introducción.

请按压程序键  使灯点亮呈输入缝纫数据的状态。



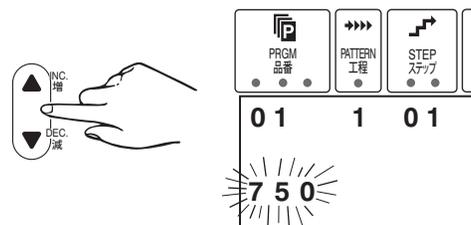
2. Pulse brevemente la tecla paso  para seleccionar el paso 1.

点击步骤键 ，选择步骤 1。



3. Entre el valor "750" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"750"。



4. Pulse la tecla puntada  para entrar el número de puntadas.

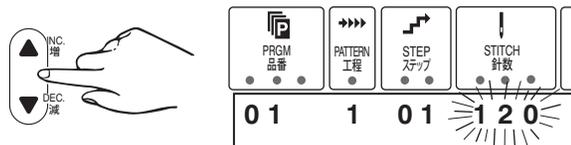
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键  是指示灯点亮，准备输入针脚数。



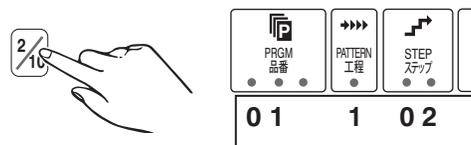
5. Entre el valor "120" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入针脚数"120"。



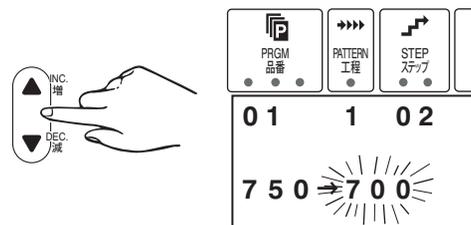
6. Pulse brevemente la tecla paso  para seleccionar el paso 2.

点击步骤键 ，选择步骤 2。



7. Entre el valor "700" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"700"。



8. Pulse la tecla puntada  para entrar el número de puntadas.

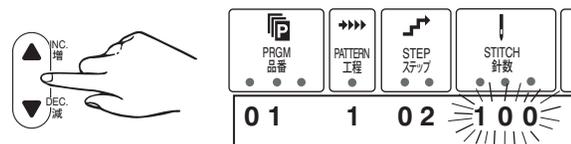
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键  是指示灯点亮，准备输入针脚数。



9. Entre el valor "100" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

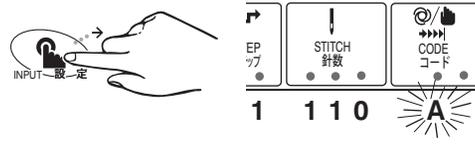
按增·减键▲·▼，输入针脚数"100"。



10. Para mover el cursor a la posición donde se puede seleccionar un código de procedimiento para cada paso, pulse dos veces la tecla de entrada  [gráfico] (vale solamente para el "producto B").

按游标键  两次，将在步骤设定的工作码设置在所位置。【只适用于产品 B】

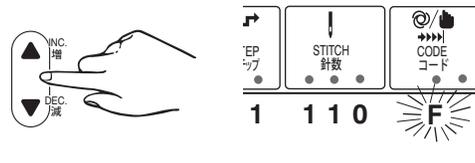
【Vale solamente para el "producto B" 只适用于产品 B】



11. Seleccione el código de procedimiento "F" pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ (vale solamente para el "producto B"). Si selecciona "F", el conteo de puntadas se efectúa continuamente durante el proceso de costura, sin material de costura bajo la luz del sensor. Esto se debe a que el sensor no reconoce la posición como el final de la costura.

按增▲·减▼键，选择工作码 "F"。【只适用于产品 B】
选择 "F" 后，即使在缝制过程中布料脱落也不会被认为缝制结束了而且针量计数会继续工作。

【Vale solamente para el "producto B" 只适用于产品 B】



12. Pulse brevemente la tecla paso  para seleccionar el paso 3.

点击步骤键 ，选择步骤 3。

13. Entre el valor "740" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值 "740"。

14. Pulse la tecla puntada  para entrar el número de puntadas. Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键  是指示灯点亮，准备输入针脚数。

15. Entre el valor "110" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入针脚数 "110"。

16. Pulse brevemente la tecla paso  .

点击步骤键  。

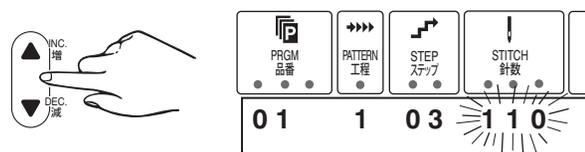
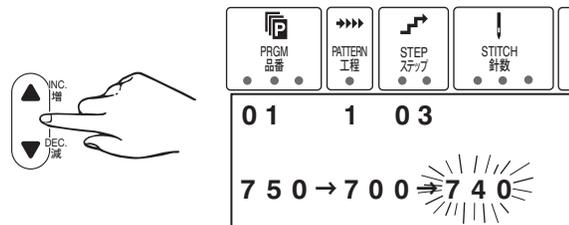
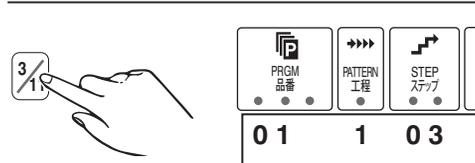
17. Pulse brevemente la tecla paso  . Se borran los datos previamente definidos para los pasos subsiguientes al paso 4.

再次点击步骤键  。

这样在步骤 4 之后设定的初始数据将被删除。

18. Pulse la tecla programa  para encender la luz de la tecla programa.

按程序键 ，使程序指示灯熄灭。



Con lo que se termina la entrada de las operaciones de los datos de costura para el ejemplo 1.

就此，缝制数据输入例子 1 的输入结束。

2. Ejemplo 2

Cómo entrar datos de costura para la figura bajo indicada (el número de operaciones: 1, el número de pasos: 3, operaciones manuales para paso 2 a paso 3).

Se debe entrar el número de puntadas para los pasos 1 y 3.

Observe los procedimientos indicados a continuación.

2. 缝制数据输入例子 2

用下图所示制品（工序 1・步骤数 3・手动切换步骤 2 到步骤 3）缝制时输入缝制数据的例子做说明。

这时，有必要输入步骤 1 以及步骤 3 的针脚数。

按照以下的顺序进行设定。

Tramo de costura 1 种类 (工序) 1

comienzo de costura
缝纫开始位置

Paso 1 - Conmutación automática
步骤 1 自动变换

Paso 2 - manual
步骤 2 手工变换

Paso 3 - Conmutación automática
步骤 3 自动变换

Tramo de costura 种类 (工序)	Paso 步骤	tensión de la cinta 松紧带张力值	número de puntadas 针脚数
1	1	750	110
	2	710	
	3	745	120

1. Pulse el botón programador la lámpara de control de la programación se enciende.

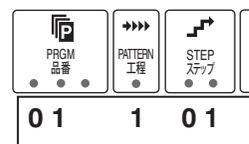
El control está listo para la introducción.

请按压程序键 使灯点亮呈输入缝制数据的状态。



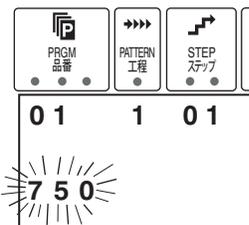
2. Pulse brevemente la tecla paso para seleccionar el paso 1.

点击步骤键 ，选择步骤 1。



3. Entre el valor "750" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"750"。



4. Pulse la tecla puntada para entrar el número de puntadas.

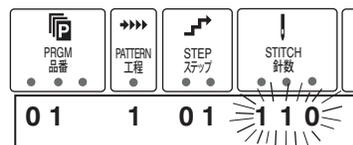
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



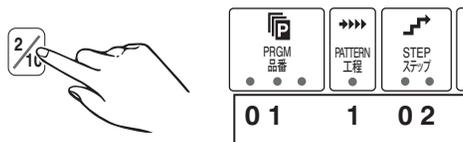
5. Entre el valor "110" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入针脚数"110"。



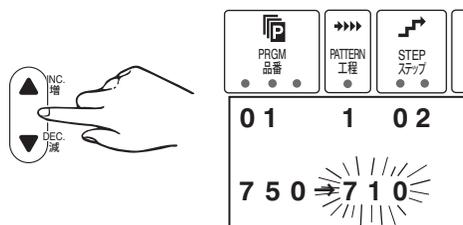
6. Pulse brevemente la tecla paso $\frac{2}{10}$ para seleccionar el paso 2.

点击步骤键 $\frac{2}{10}$ ，选择步骤 2。



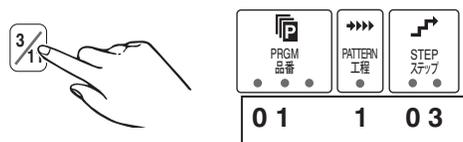
7. Entre el valor "710" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"710"。



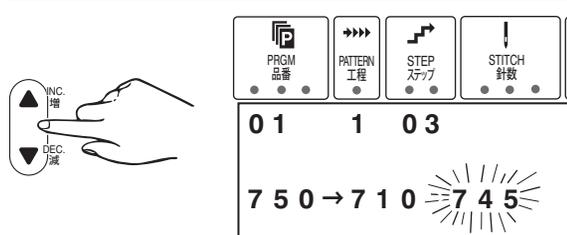
8. Pulse brevemente la tecla paso $\frac{3}{11}$ para seleccionar el paso 3.

点击步骤键 $\frac{3}{11}$ ，选择步骤 3。



9. Entre el valor "745" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"745"。



10. Pulse la tecla puntada $\frac{\circ}{!}$ para entrar el número de puntadas.

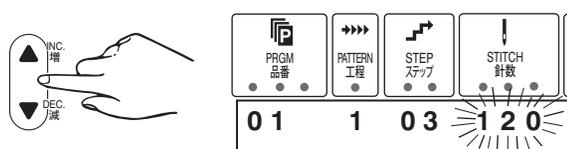
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 $\frac{\circ}{!}$ 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



11. Entre el valor "120" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入针脚数"120"。



12. Pulse brevemente la tecla paso $\frac{4}{12}$.

点击步骤键 $\frac{4}{12}$ 。



13. Pulse la tecla paso $\frac{4}{12}$ dos veces más. Se borran los datos previamente definidos para los pasos subsiguientes al paso 4.

再次两次点击步骤键 $\frac{4}{12}$ 。

这样在步骤 4 之后设定的初始数据将被删除。

14. Pulse la tecla programa $\frac{\circ}{\square}$ para encender la luz de la tecla programa.

按程序键 $\frac{\circ}{\square}$ ，使程序指示灯熄灭。



Con lo que se termina la entrada de las operaciones de los datos de costura para el ejemplo 2.

就此，缝制数据输入例子 2 的输入结束。

3. Ejemplo 3

Cómo entrar datos de costura para la figura bajo indicada (el número de operaciones: 1 • 2, el número de pasos: 3 para cada operación, operaciones automáticas, accionamiento del cortacintas automático AT al inicio/final de la costura para cada operación, paro del motor al final de la costura para cada operación).

Se ha de entrar el número de puntadas necesarias para todos los pasos de este artículo.

Observe los procedimientos indicados a continuación.

3. 缝制数据输入例子 3

●用下图所示制品（工序1•2、各步骤3、全部自动切换、工序1和工序2都设定为缝制开始以及缝制终了AT剪切工作马达停止）

缝制时输入缝制数据的例子做说明。

这时，有必要输入全部的针脚数。

按照以下的顺序进行设定。

Tramo de costura 1 种类 (工序) 1

comienzo de costura 缝纫开始位置

AT fin / Parada del motor 缝完后剪切/电机停止

Paso 3 - Conmutación automática 步骤 3 自动变换

Paso 2 - Conmutación automática 步骤 2 自动变换

Paso 1 - Conmutación automática 步骤 1 自动变换

AT COMIENZO AT 前

Tramo de costura 2 种类 (工序) 2

comienzo de costura 缝纫开始位置

AT fin / Parada del motor 缝完后剪切/电机停止

AT COMIENZO AT 前

Tramo de costura 种类 (工序)	Paso 步骤	tensión de la cinta 松紧带张力值	número de puntadas 针脚数
1	1	750	120
	2	700	100
	3	740	110
2	1	750	110
	2	710	100
	3	745	120

	número de puntadas 针脚数
AT COMIENZO AT 前	5
AT FIN AT 后	20
Parada del motor 电机停止	20

1. Pulse el botón programador la lámpara de control de la programación se enciende.

El control está listo para la introducción.

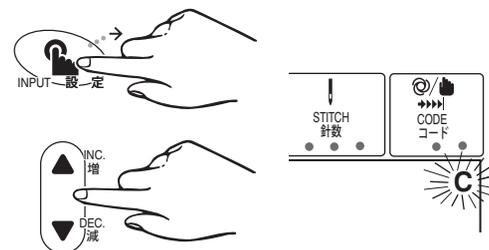
请按压程序键 使灯点亮呈输入缝制数据的状态。



2. Pulse la tecla de entrada para mover el cursor al display código de operación.

Seleccione "C" pulsando la tecla tecla subir ▲ o bajar ▼.

按设定（光标）键 ，使光标移动到所设定的工序的工作码的位置，按增·减键▲·▼，选择"C"。



3. Pulse la tecla de arranque del cortacintas automático AT .

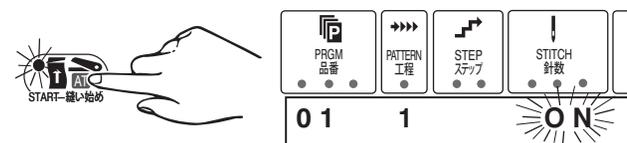
按 AT 缝制开始键 .



4. Para encender la luz de la tecla arranque y seleccionar "activo" para el arranque del cortacintas automático AT, pulse nuevamente la tecla de arranque del cortacintas automático AT . Entonces, se puede definir el número de puntadas desde dónde el cortacintas automático AT corta la cinta después del inicio de la costura.

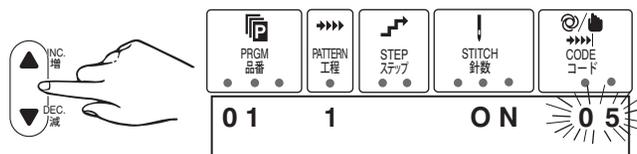
再次按 AT 缝制开始键 使指示灯点亮，将 AT 缝制开始设定为 "ON"。

这样就可以进行剪切工作针脚数（缝制开始用什么针来进行剪切布条）的设定。



5. Entre el valor "05" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ .

按增・减键▲・▼，输入针脚数"05"。



6. Pulse la tecla fin  .

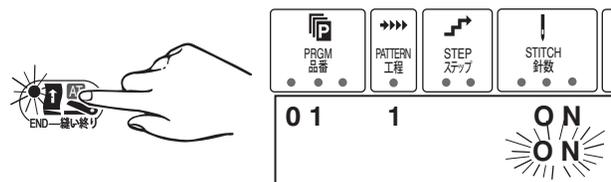
按 AT 缝制终了键  .



7. Para encender la luz de la tecla fin y seleccionar "ACTIVADO" para el paro del cortacintas automático AT, pulse nuevamente tecla fin  . Entonces, se puede definir el número de puntadas desde dónde el cortacintas automático AT corta la ligüeta después del final de la costura.

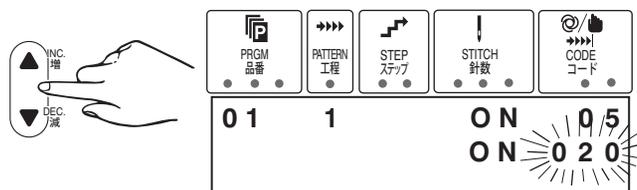
再次按 AT 缝制终了键  使指示灯点亮，将 AT 缝制终了设定为 "ON"。

这样就可以进行剪切工作针脚数（缝制终了用什么针来进行剪切布条）的设定。



8. Entre el valor "020" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ .

按增・减键▲・▼，输入针脚数"020"。



9. Pulse la tecla paro del motor  .

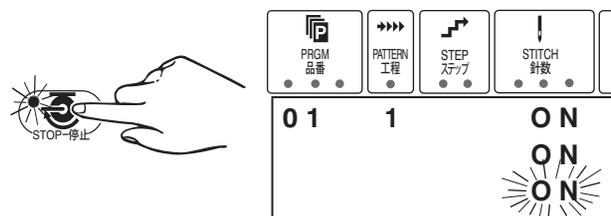
按马达停止键  .



10. Para encender la luz de la tecla parar  y seleccionar "activado" para el paro del motor, pulse nuevamente la tecla arranque. Entonces, se puede definir el número de puntadas desde dónde el paro del cortacintas automático AT corta la cinta hasta dónde se puede definir el punto del paro del motor.

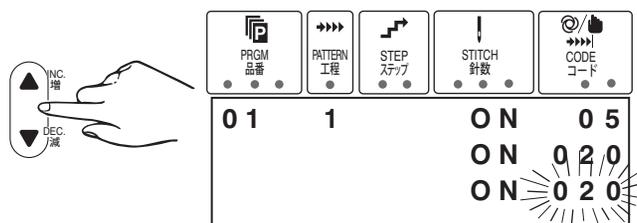
再按一次马达停止键  使指示灯点亮，将马达停止设定为 "ON"。

这样就可以对缝制终了时的剪切布条开始工作到马达停止时的针脚数进行设定。



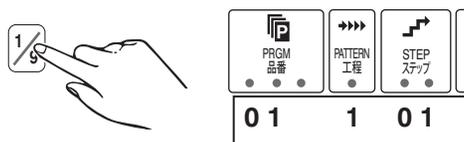
11. Entre el valor "020" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ .

按增・减键▲・▼，输入针脚数"020"。



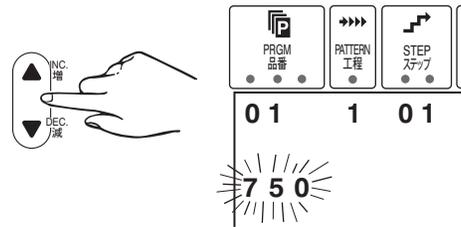
12. Pulse brevemente la tecla paso  para seleccionar el paso 1.

点击步骤键  ，选择步骤 1。



13. Entre el valor "750" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入松紧带张力值"750"。



14. Pulse la tecla puntada () para entrar el número de puntadas.

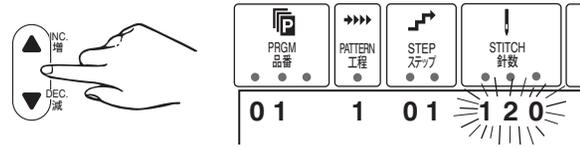
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 () 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



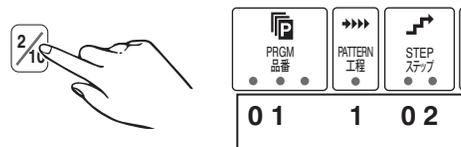
15. Entre el valor "120" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入针脚数"120"。



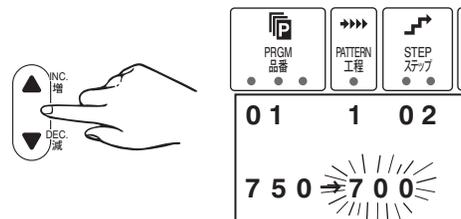
16. Pulse brevemente la tecla paso () para seleccionar el paso 2.

点击步骤键 ()，选择步骤2。



17. Entre el valor "700" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入松紧带张力值"700"。



18. Pulse la tecla puntada () para entrar el número de puntadas.

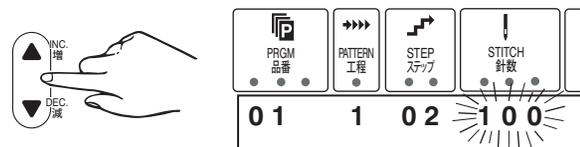
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 () 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



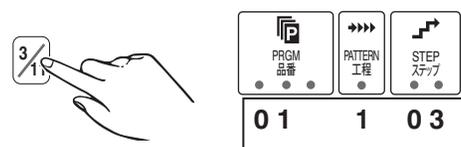
19. Entre el valor "100" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入针脚数"100"。



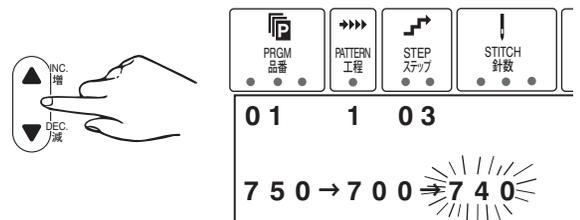
20. Pulse brevemente la tecla paso () para seleccionar el paso 3.

点击步骤键 ()，选择步骤3。



21. Entre el valor "740" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入松紧带张力值"740"。



22. Pulse la tecla puntada () para entrar el número de puntadas.

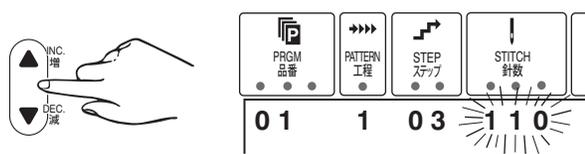
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 () 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



23. Entre el valor " 110 " para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ .

按增・减键▲・▼，输入针脚数"110"。



24. Pulse brevemente la tecla paso $\frac{4}{12}$.

点击步骤键 $\frac{4}{12}$ 。

25. Pulse brevemente la tecla paso $\frac{4}{12}$. Se borran los datos previamente definidos para los pasos subsiguientes al paso 4.

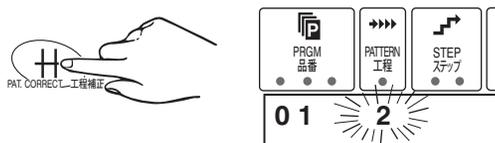
再次点击步骤键 $\frac{4}{12}$ 。

这样在步骤 4 之后设定的初始数据将被删除。



26. Pulse la tecla corrección de datos \oplus para entrar los datos de costura para la operación (paso de costura) 2.

按工序修正键 \oplus ，输入工序（模式）2 的缝制数据。



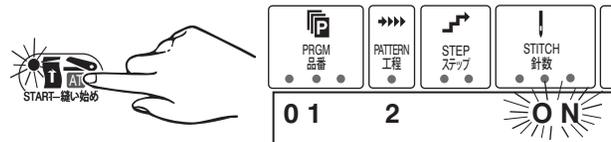
27. Pulse la tecla de arranque del cortacintas automático AT AT .

按 AT 缝制开始键 AT 。



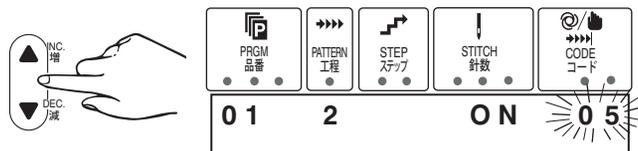
28. Para encender la luz de la tecla arranque y seleccionar "activado" para el arranque del cortacintas automático AT, pulse nuevamente la tecla de arranque del cortacintas automático AT AT . Entonces, se puede definir el número de puntadas desde dónde el cortacintas automático AT corta la cinta después del inicio de la costura.

再次按 AT 缝制开始键 AT 使指示灯点亮，将 AT 缝制开始设定为 "ON"。这样就可以进行剪切工作针脚数（缝制开始用什么针来进行剪切布条）的设定。



29. Entre el valor " 05 " para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼ .

按增・减键▲・▼，输入针脚数"05"。



30. Pulse la tecla fin AT .

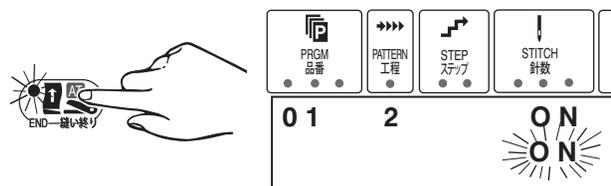
按 AT 缝制终了键 AT 。



31. Para encender la luz de la tecla fin y seleccionar "ACTIVADO" para el paro del cortacintas automático AT, pulse nuevamente tecla fin AT . Entonces, se puede definir el número de puntadas desde dónde el cortacintas automático AT corta la liqueta después del final de la costura.

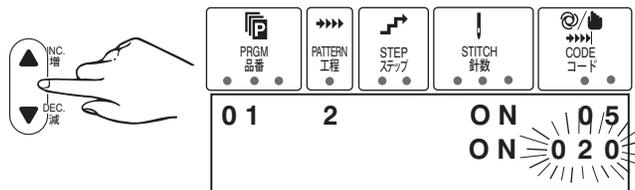
再次按 AT 缝制终了键 AT 使指示灯点亮，将 AT 缝制终了设定为 "ON"。

这样就可以进行剪切工作针脚数（缝制终了用什么针来进行剪切布条）的设定。



32. Entre el valor "020" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入针脚数"020"。



33. Pulse la tecla paro del motor .

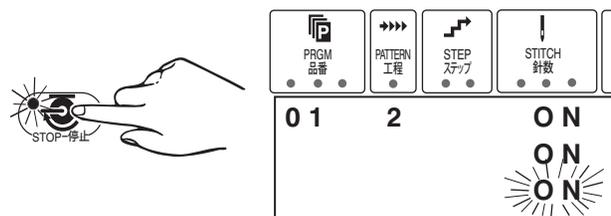
按马达停止键 .



34. Para encender la luz de la tecla parar  y seleccionar "activado" para el paro del motor, pulse nuevamente la tecla arranque. Entonces, se puede definir el número de puntadas desde dónde el paro del cortacintas automático AT corta la cinta hasta dónde se puede definir el punto del paro del motor.

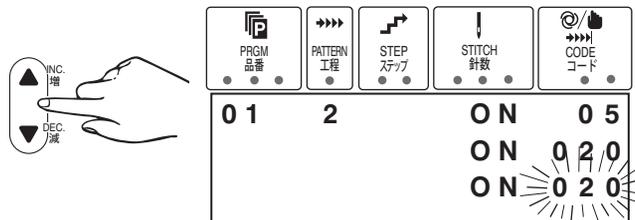
再按一次马达停止键  使指示灯点亮，将马达停止设定为 "ON"。

这样就可以对缝制终了时的剪切布条开始工作到马达停止时的针脚数进行设定。



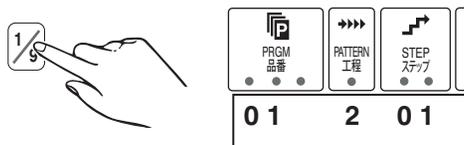
35. Entre el valor "020" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入针脚数"020"。



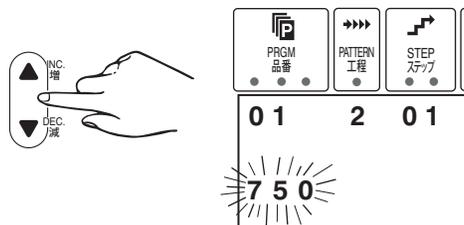
36. Pulse brevemente la tecla paso  para seleccionar el paso 1.

点击步骤键 ，选择步骤 1。



37. Entre el valor "750" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入松紧带张力值"750"。



38. Pulse la tecla puntada  para entrar el número de puntadas.

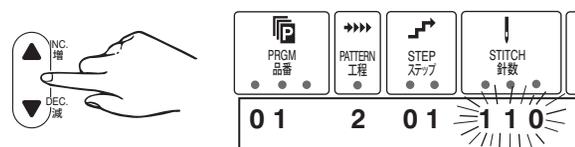
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键  是指示灯点亮，准备输入针脚数。



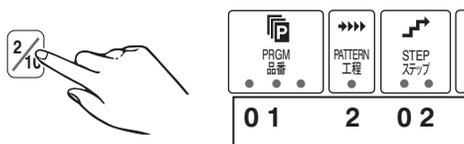
39. Entre el valor "110" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增・减键▲・▼，输入针脚数"110"。



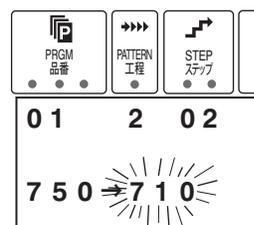
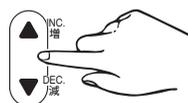
40. Pulse brevemente la tecla paso  para seleccionar el paso 2.

点击步骤键 ，选择步骤 2。



41. Entre el valor "710" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"710"。



42. Pulse la tecla puntada () para entrar el número de puntadas.

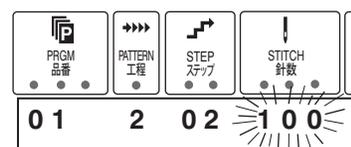
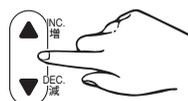
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 () 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



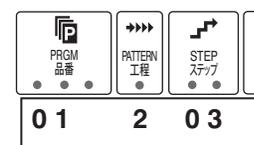
43. Entre el valor "100" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入针脚数"100"。



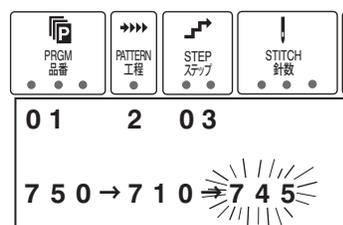
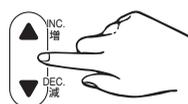
44. Pulse brevemente la tecla paso () para seleccionar el paso 3.

点击步骤键 ()，选择步骤3。



45. Entre el valor "745" para la tensión de la cinta, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入松紧带张力值"745"。



46. Pulse la tecla puntada () para entrar el número de puntadas.

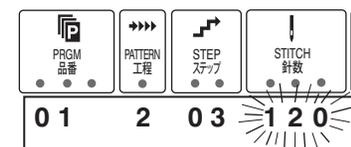
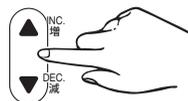
Se enciende la luz de la tecla puntada.

按针脚数键 () 是指示灯点亮，准备输入针脚数。



47. Entre el valor "120" para el número de puntadas, pulsando la tecla subir ▲ o bajar ▼.

按增·减键▲·▼，输入针脚数"120"。



48. Pulse brevemente la tecla paso () .

点击步骤键 () .

49. Pulse brevemente la tecla paso () . Se borran los datos previamente definidos para los pasos subsiguientes al paso 4.

再次点击步骤键 () .

这样在步骤4之后设定的初始数据将被删除。



50. Pulse la tecla programa () para encender la luz de la tecla programa.

按程序键 ()，使程序指示灯熄灭。



Con lo que se termina la entrada de las operaciones de los datos de costura para el ejemplo 3.

就此，缝制数据输入例子3的输入结束。

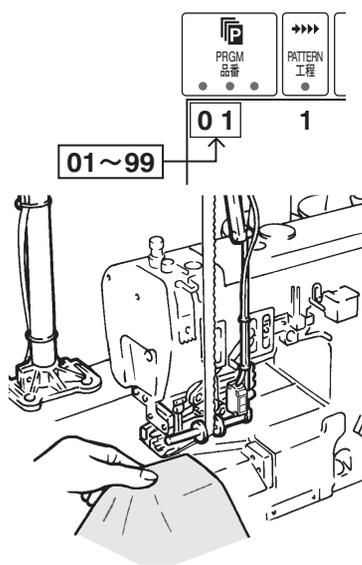
Costura

Cerchiórese que la puntilla elástica está posicionada correctamente en el dispositivo MU. Entonces, comience con la costura. Una vez que se termina con la costura, chequee en forma adecuada el material de costura acabado y reajuste los ajustes para el dispositivo MU cuando sea necesario.

1. Conecte la máquina.



2. Solicite el programa de costura deseado con el número en cuestión.



3. Posicione el material de costura de tal forma que no interrumpa la fotocélula.

4. Pise el pedal con la punta del pie.

Nota

Habiendo seleccionado en la función AT START la opción "ON", se acciona automáticamente el cortacintas al principio de la costura.



5. Si se selecciona el modo cambio de pasos automático, cada paso es controlado por medio del conteo de puntadas, para llegar automáticamente al siguiente paso.

6. Si se selecciona el modo cambio de pasos manual, llegue al siguiente paso pulsando el pulsador rodillero.

7. Si en el último paso se elige el modo operacional AUTO, se activa automáticamente el dispositivo de corte. Si en el último paso se elige el modo operacional MANUAL, habrá que presionar el pulsador manual para cortar la puntilla elástica.

Nota

• Si la función AT END está conectada, el cortacintas será activado automáticamente al final de la costura.



缝纫作业

确认花边松紧带是否正确穿过，进行实际缝制作业。

充分检查最初缝制的制品的缝制状态，如有必要的话可重新设定。

1. 请打开缝纫机电源。

2. 请选择开始要使用的程序。

3. 在布料不要进入布料感应区的情况下，设置布料。

4. 请踩下缝纫机踏板。

注

如果将 A T (自动布条剪切器) 缝纫开始功能设定在「ON」上，则缝纫开始时剪刀会自动动作。

5. 设定为步骤自动切换模式时，利用针脚数控制，自动切换到下个步骤进行缝制。

6. 设定为步骤手动切换模式时，按膝盖开关，切换至下个步骤。

7. 最后的步骤是自动状态时，在缝纫完后停止了缝纫机，则会自动进入下一个工序。

最后的步骤是手动状态时，在缝纫完后按动膝盖开关，则会进入下一个工序。

注

• A T 缝纫终止功能定为「ON」时，则缝纫终了时剪刀会自动剪切。

Inicialización

⚠ PRECAUCIÓN

⚠ La máquina deberá estar conectada cuando se quiera programar. Por esta razón, la máquina podría arrancar inesperadamente. Este proceso deberá hacerse con esmero.

Conecte el control y pulse al mismo tiempo los botones INC. y DEC.
▲・▼.



+



CLEAR ALL DATA

ゼンデータ ショウキョチュウ : Borra todos los datos

se visualiza en la pantalla y el zumbador de aviso suena, una vez que se han inicializado datos. Luego, todos los datos regresan al estado inicial y se visualiza en la pantalla el display para el modo de costura (véanse los valores iniciales ex fábrica).

01	1	01	100	AC
00000	000	90		
750	→680	735	→	

Nota

Quando se inicializan los datos, el idioma de visualización en la pantalla cambia a inglés.

初始化

⚠ 注意

⚠ 在进行数据格式化时，请在密切注意缝纫机的动作下，进行作业。

请一边同时按着增·减键 ▲・▼，一边打开控制箱的电源。

CLEAR ALL DATA

当在表示画面有ゼンデータ ショウキョチュウ 所表示，数据格式化后报警器会发出响声。

这样全部的设定数据都将恢复到初始状态，回到缝制画面。

(请参照出厂时的缝制数据)

注

格式化后，所表示的语言为英语。

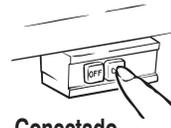
Modo de test

Test de funcionamiento

Cuando se den mal funcionamientos durante la operación del dispositivo MU, favor efectuar un test de funcionamiento.

1. Poner en marcha la máquina y, simultáneamente, pulsar la tecla para programar  y la tecla para seleccionar funciones .

Se visualiza la pantalla del test de funcionamiento.



Conectado
开

PRECAUCIÓN

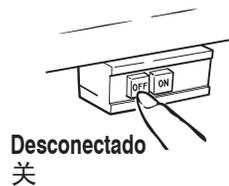
 Nunca apague la máquina antes de que se visualice la pantalla del test de funcionamiento, ya que de lo contrario se pueden perder datos.

2. Proceda según las instrucciones visualizadas en el display.

PRECAUCIÓN

 Dándose avisos de fallas, controlar la acometida del cable/de la tubería de aire comprimido y la presión de la unidad de mantenimiento, efectuando a continuación nuevamente el ensayo. Si se continúa visualizando la falla, favor dirigirse a la agencia de ventas Pegasus más próxima o a cualquier suministrador Pegasus.

3. Para reanudar la costura, primero, desconectar la máquina y, luego, conectar nuevamente la máquina.



实验状态

动作实验

MU 装置在使用时如果发生故障，进行动作实验的检查，以寻找故障的原因时使用。

1. 请边同时按压着程序键  和功能选择键  边打开电源。

这的则变为动作实验状态的画面。

注意

 在变为动作实验状态的画面之前，请千万不要关闭电源。如果中途关闭电源，会有改变保存内容的危险。

2. 请按照显示画面出现的实验检查提示进行作业。

注意

 以上的实验结果如果不正常的话，请检查接线的连接、气管的配置、过滤控制器的压力，然后再次进行实验。如果仍然不正常的话，请与销售店或者附近本公司的营业所联系。

3. 如果要返回缝纫状态，请关闭电源一次，然后再打开。

株式会社PEGASUS

株式会社PEGASUS

本社 〒 553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2

TEL : (06)6458-4739 FAX : (06)6454-8785

PEGASUS CO., LTD.

PEGASUS CO., LTD.

5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka, 553-0002, Japan

Phone : (06)6458-4739 Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B3161C00009 August 2023

© 2023 PEGASUS 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。