PEGASUS®

M900 (Ajuste de los elementos de costura)

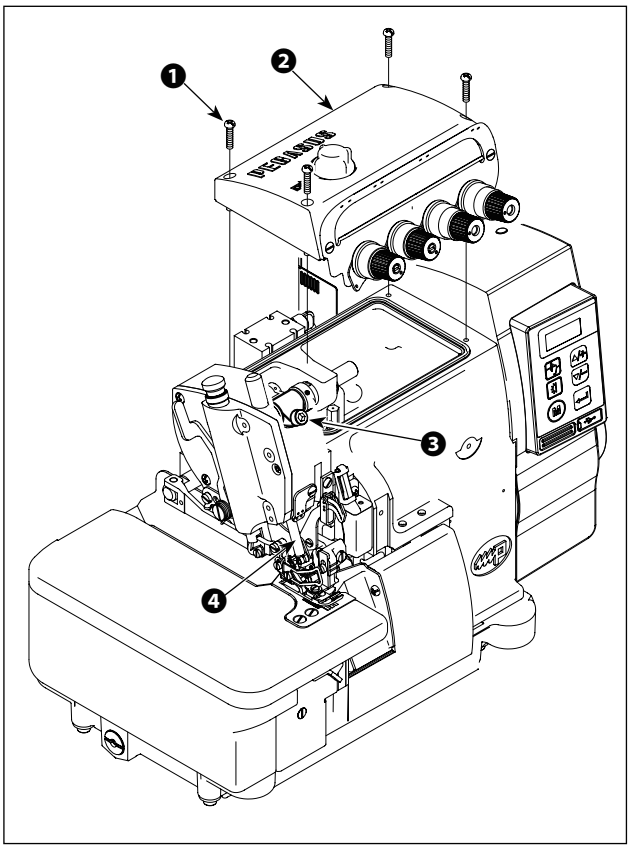
INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO
Serie M932: Maquinas de puntada de sequridad
Serie M952: sobreorilladoras
Serie M922: Máquinas de punto cadeneta doble

CONTENIDO

1. Ajuste de la altura de aguja 1
2. Relación entre la aguja y el áncora 2
   2-1. Relación entre la aguja del remallador y el áncora inferior 2
   2-2. Relación entre la aguja del remallador y el salvagujas 2
   2-3. Relación entre la aguja del remallador y el áncora superior 3
   2-4. Relación entre el áncora superior y el áncora inferior 3
   2-5. Relación entre la aguja para cadeneta de doble punto y el áncora para cadeneta de doble punto 3
   2-6. Relación entre la aguja para cadeneta de doble punto y el salvagujas 4
3. Ajuste de la distancia desde adelante hacia atrás del áncora para cadeneta de doble punto 4
4. Ajuste del transportador 5
   4-1. Ajuste de la altura del transportador 5
   4-2. Ajuste de la inclinación del transportador 5
   4-3. Ajuste de la altura del transportador auxiliar 6
5. Ajuste del alza del prensatelas 6

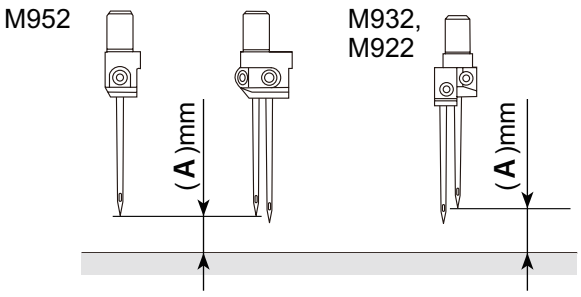
1. Ajuste de la altura de aguja

⚠ AVISO	**Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.**



Ajuste la distancia (A) entre la punta de la aguja y la superficie superior de la placa de la aguja cuando la aguja se encuentra en la posición más alta de su carrera.

1) Suelte los cuatro tornillos ❶ y quite el recubrimiento superior ❷.
2) Suelte el tornillo ❸. Mueva la barra de la aguja ❹ a la altura requerida. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo ❸.
3) Cierre el recubrimiento superior ❷ y atornille los cuatro tornillos ❶.



(mm)

M952		M932	
Subclases	(A)	Subclases	(A)
-01.-16S2, -17,-180	10.1	-38,-44,-70	10.6
-13,-52,-181	10.4	-48,-48P2	10.1
-13H,-52H	12.1	-86,-355,-551	12.0
-23B	11.6	-86H	12.1
-90	13.5	M922	
		-02	8.7

Nota

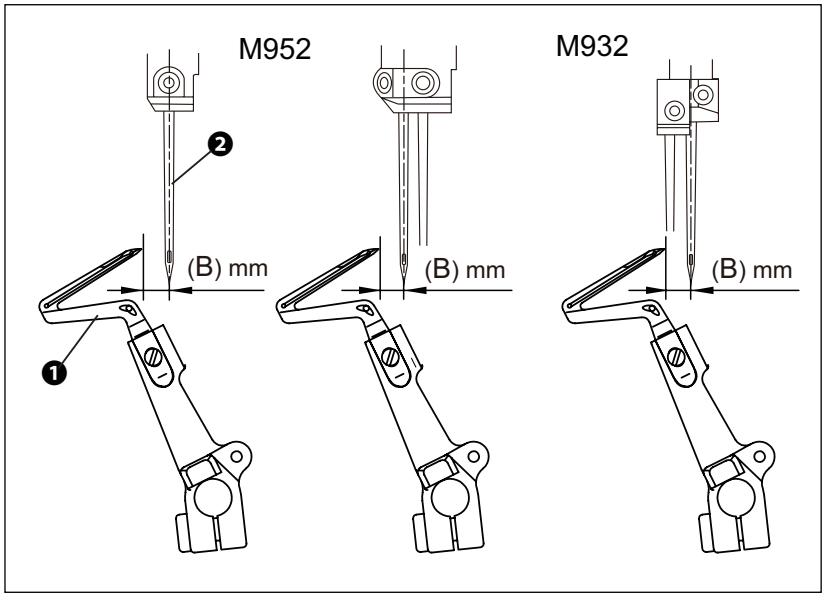
Después de ajustar la altura de la aguja, controle a la vista si la relación entre la aguja y el áncora es correcta.

es

2. Relación entre la aguja y el áncora

⚠ **AVISO**	**To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**

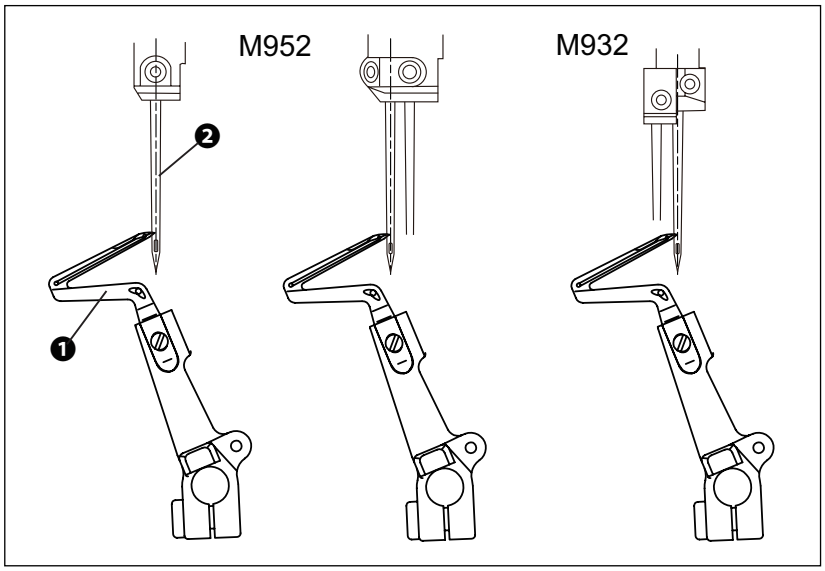
2-1. Relación entre la aguja del remallador y el áncora inferior



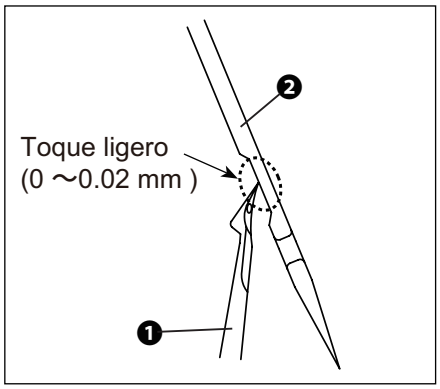
1) Ha de haber (B) mm de la punta del áncora inferior ❶ al centro de la aguja ❷ cuando el áncora inferior ❶ se encuentra en la posición más remota a la izquierda.

(mm)

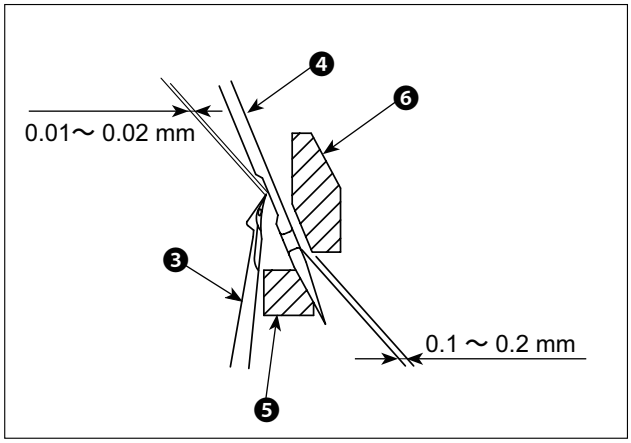
M952		M932	
Subclases	(B)	Subclases	(B)
-01,-13, -16S2,-17, -23B,-52, -180,-181	4.2	-38,-44, -48,-48P2, -70,	3.9
		-86,-86H,	3.4
-13H,-52H	3.8	-355,-551	3.6
-90	2.0		



2) La punta del áncora inferior ❶ ha de tocar ligeramente la aguja (0 mm ~ 0,02 mm) cuando el áncora inferior ❶ alcanza el centro de la aguja ❷.



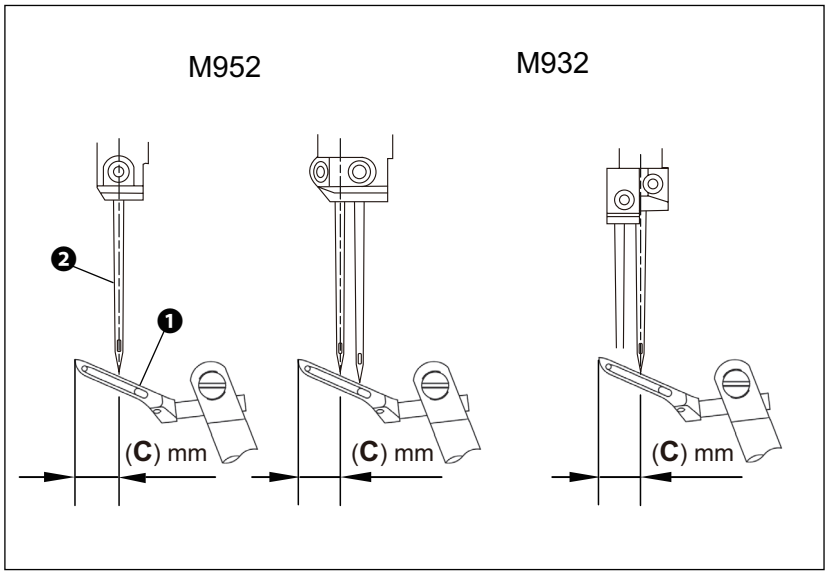
2-2. Relación entre la aguja del remallador y el salvagujas



Cuando el áncora inferior ❸ alcanza el centro de la aguja ❹ (la aguja izquierda en una máquina de dos agujas), ha de haber una holgura de 0,01 mm ~ 0,02 mm entre la punta del áncora inferior ❸ y la aguja ❹. Para obtener la holgura arriba indicada, ajuste el salvagujas trasero ❺.

Cuando la aguja ❹ está lo más cerca al salvagujas delantero ❻, ha de haber una holgura de 0,1 mm a 0,2 mm entre el salvagujas delantero ❻ y la aguja ❹.

2-3. Relación entre la aguja del remallador y el áncora superior

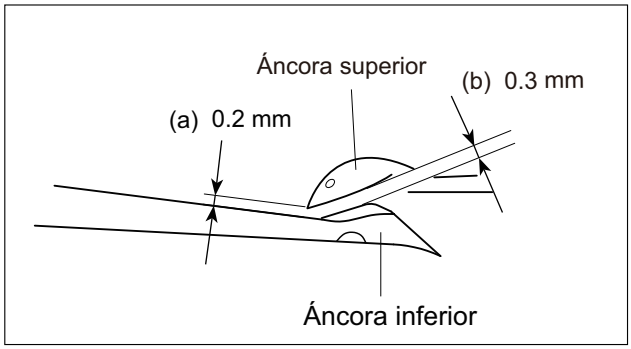


Ha de haber (C) mm de la punta del áncora superior ❶ al centro de la aguja ❷ cuando el áncora superior ❶ se encuentra en la posición más remota a la izquierda.

(mm)

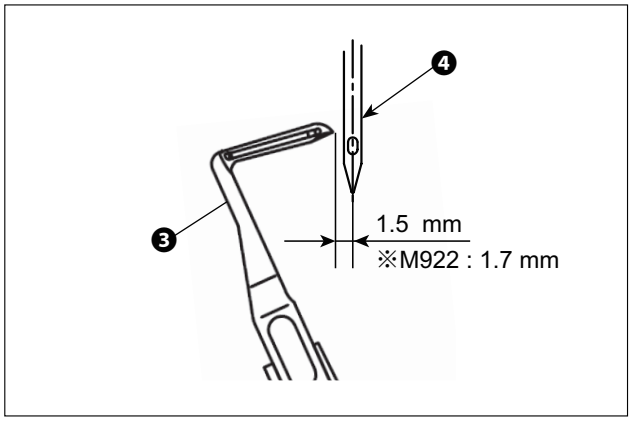
M952		M932	
Subclases	(C)	Subclases	(C)
-01,16S2, -17,180	5.1	-38,-44, -48,-48P2, -70,-86	5.1
-13,-23B, -52,181	5.8		
-13H,-52H, -90	5.5	-355,-551	5.8
		-86H	6.5

2-4. Relación entre el áncora superior y el áncora inferior

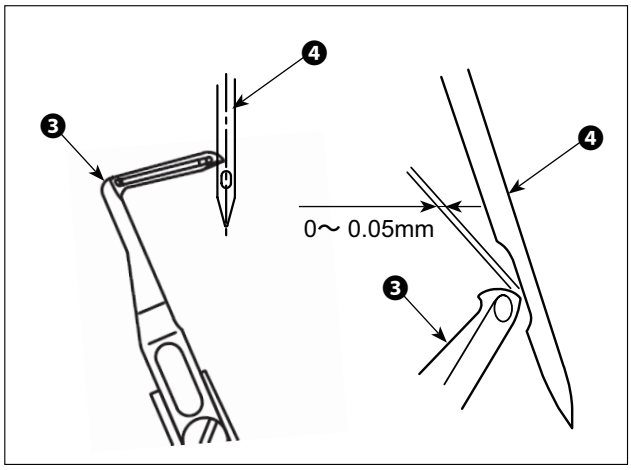


Cuando la punta del áncora superior cruza la parte trasera del áncora inferior, la holgura (a) ha de ser de 0,2 mm y la holgura (b) de 0,3 mm.

2-5. Relación entre la aguja para cadeneta de doble punto y el áncora para cadeneta de doble punto

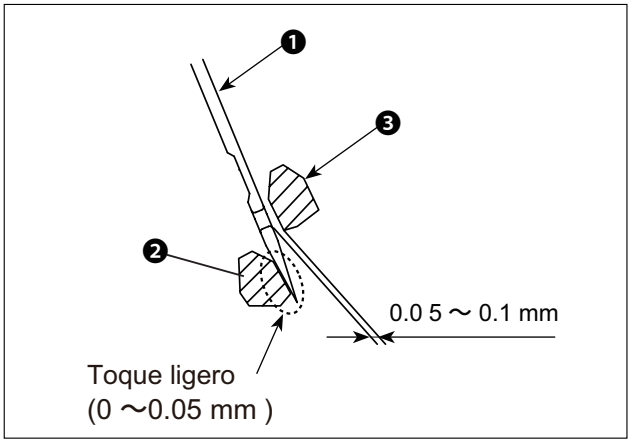


Cuando el áncora para cadeneta de doble punto ❸ se encuentra en su posición más remota a la izquierda, ha de haber una distancia de 1,5 mm (M922 : 1,7 mm) entre la punta del áncora para cadeneta de doble punto ❸ y el centro de la aguja para cadeneta de doble punto ❹.



Cuando el áncora para cadeneta de doble punto ❸ alcanza el centro de la aguja para cadeneta de doble punto ❹, ha de haber una holgura de 0 mm ~ 0,05 mm entre la punta del áncora para cadeneta de doble punto ❸ y la aguja para cadeneta de doble punto ❹.

2-6. Relación entre la aguja para cadeneta de doble punto y el salvagujas

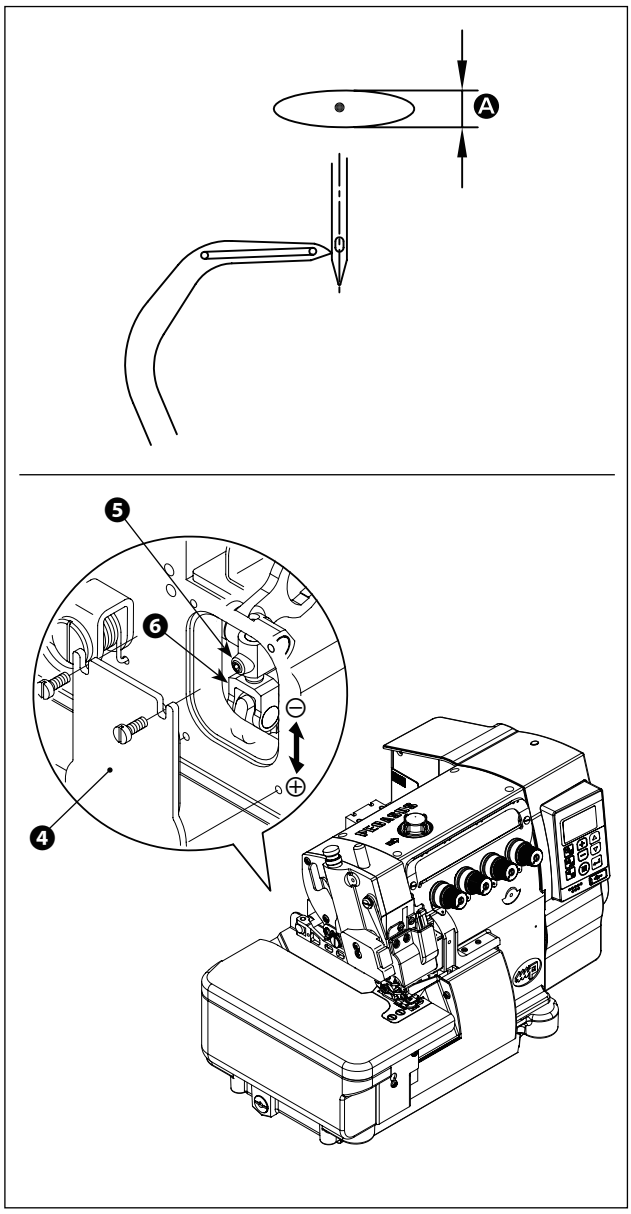


Cuando la aguja para cadeneta de doble punto ❶ se encuentra en su posición extrema inferior, el salvagujas trasero ❷ ha de tocar ligeramente la aguja para cadeneta de doble punto ❶ (0 mm ~ 0,05 mm).

Cuando la aguja para cadeneta de doble punto ❶ se encuentra en su posición extrema inferior, la holgura entre la aguja para cadeneta de doble punto ❶ y salvagujas delantero ❸ ha de ser de 0,05 mm ~ 0,1 mm.

3. Ajuste de la distancia desde adelante hacia atrás del áncora para cadeneta de doble punto

⚠ **AVISO**	**Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.**



El mecanismo del movimiento del áncora para cadeneta de doble punto describe una elipse. Para ajustar la distancia desde adelante hacia atrás Ⓐ del áncora para cadeneta de doble punto, siga las instrucciones subsiguientes.

Abra el recubrimiento ❹ en la parte trasera de la máquina. Suelte un poco el tornillo ❺. Este ajuste se hace moviendo el elemento de unión ❻ hacia arriba o abajo.

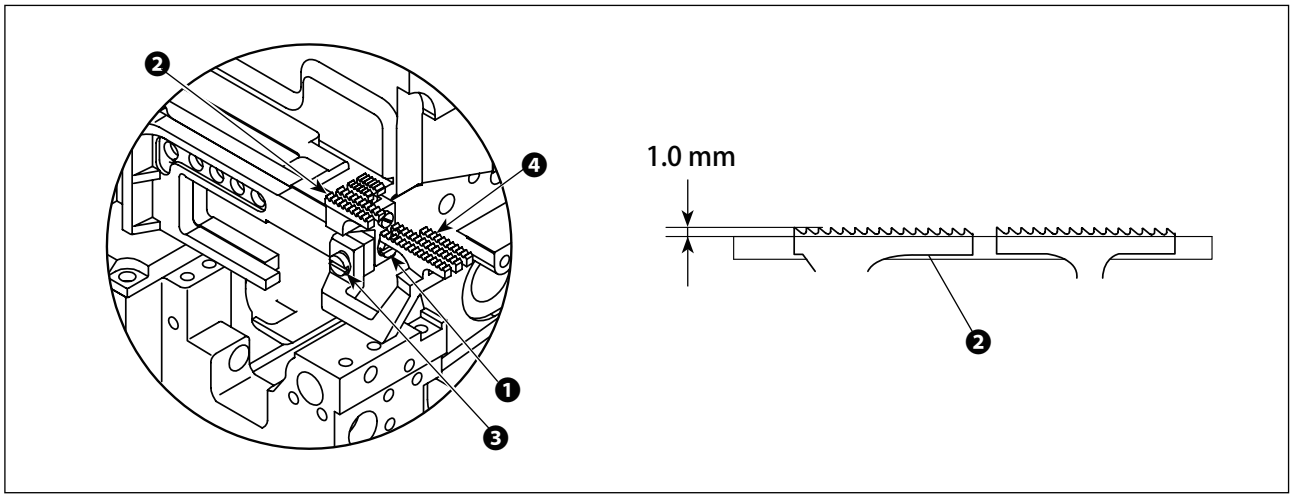
Para aumentar la distancia desde adelante hacia atrás del áncora para cadeneta de doble punto, mueva el elemento de unión ❻ en dirección de ⊕. Para reducir la distancia desde adelante hacia atrás del áncora para cadeneta de doble punto, mueva el elemento de unión ❻ en dirección de ⊖.

Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo ❺. Finalmente, cierre el recubrimiento ❹.

4. Ajuste del transportador

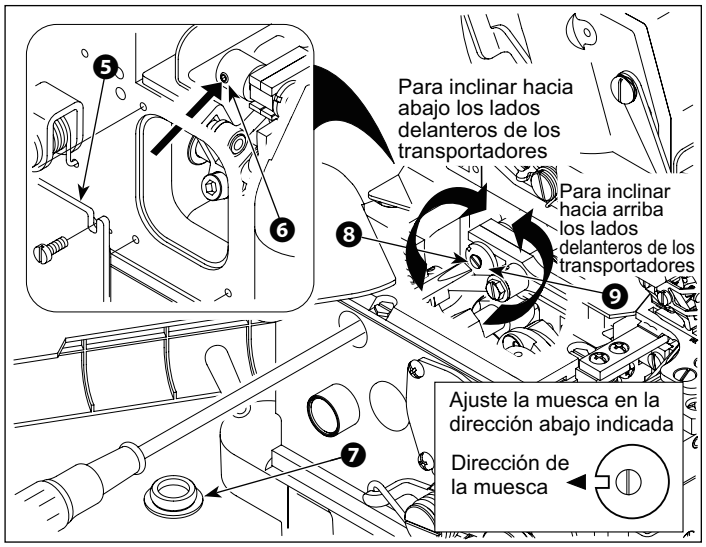
⚠ AVISO	**Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.**

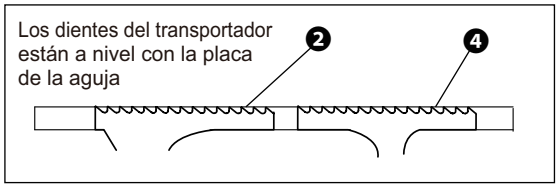
4-1. Ajuste de la altura del transportador



1) Mueva el transportador principal ❷ a la posición más alta haciendo girar la polea de transmisión de la máquina.
2) Suelte el tornillo ❶. Visto desde el lado posterior, a la altura del segundo o tercer diente del transportador principal ❷ ha de haber una altura de 1,0 mm sobre la superficie superior de la placa de la aguja. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo ❶.
3) Haga girar la polea de transmisión de la máquina de manera que los dientes del transportador principal ❷ estén a nivel con la superficie superior de la placa de la aguja. Suelte el tornillo ❸ para que los dientes del transportador diferencial ❹ estén a nivel con la superficie superior de la placa de la aguja. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo ❸. (Si el ajuste no ha sido efectuado correctamente, haga el ajuste nuevamente a como se indica arriba, según el punto 4-2 Ajuste de la inclinación del transportador).

4-2. Ajuste de la inclinación del transportador

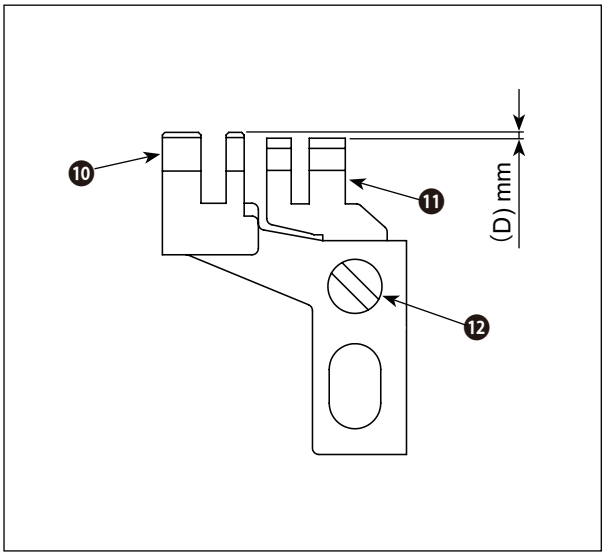




Saque el recubrimiento ❺. Suelte el tornillo ❻. Luego, saque el recubrimiento ❼. Todas las puntas de los dientes del transportador han de estar a nivel con la superficie superior de la placa de la aguja. Este ajuste se hace haciendo girar el tornillo ❽. Después de efectuar este ajuste, atornille el tornillo ❻ y monte nuevamente los recubrimientos ❺ y ❼.

Nota
Chequee la dirección de la muesca de la arandela ❾.

4-3. Ajuste de la altura del transportador auxiliar

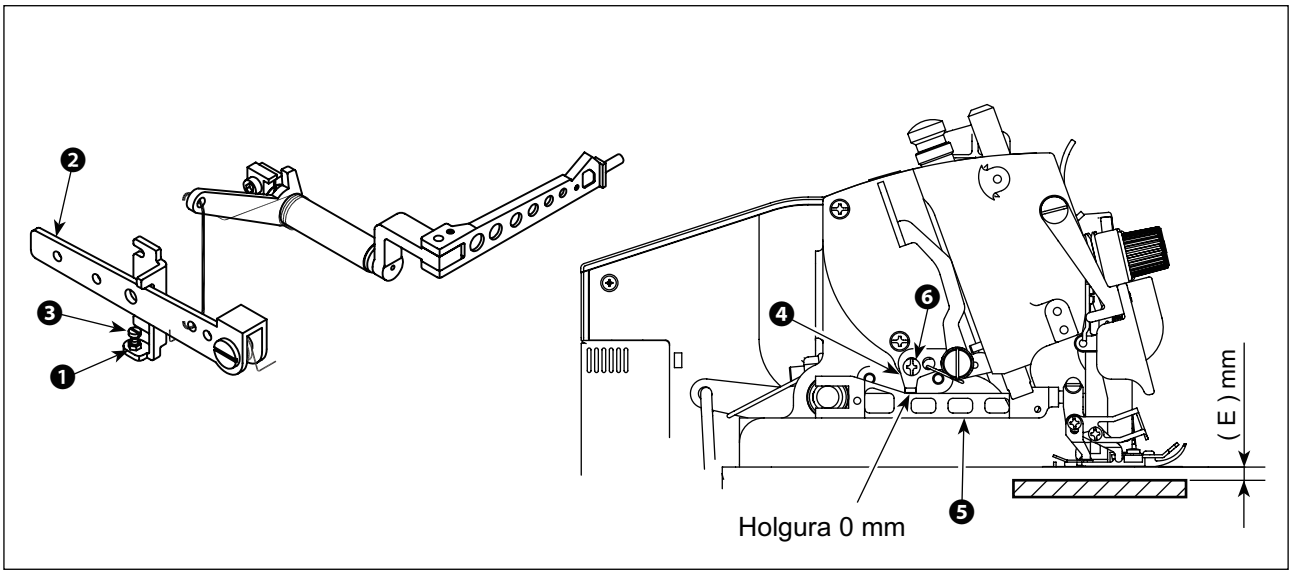


La diferencia de nivel entre transportador principal ❿ y el transportador auxiliar ⓫ ha de ser de (D) mm. Para efectuar este ajuste, suelte el tornillo ⓬ y mueva el transportador auxiliar ⓫ hacia arriba o abajo.

(mm)

M952		M932	
Subclases	(D)	Subclases	(D)
-01, -13, -13H, -17, -23B	1.0	-38, -44, -48, -48P2, -70, -355	0.3
-16S2, -52, -52H, -181	0	-86, -86H, -551	0.6
-180	0.8	M922	
		-02	0

5. Ajuste del alza del prensatelas



1) La cara inferior del prensatelas ha de tocar en forma plana la placa de la aguja. Para efectuar este ajuste, baje el transportador haciendo girar la polea de transmisión de la máquina.
2) Afloje la tuerca ❶. Cuando se baja la palanca alzaprensatelas ❷, la distancia entre la superficie superior de la placa de la aguja y la cara inferior del prensatelas ha de ser (E) mm. Además, el tornillo ❸ ha de tocar la palanca alzaprensatelas ❷. Después de efectuar estos ajustes, atornille la tuerca ❶.
3) Cuando el prensatelas se levanta, la holgura entre el tope ❹ y el brazo del prensatelas ❺ ha de ser de 0 mm. Para efectuar este ajuste, suelte el tornillo ❻ y mueva el tope ❹ hacia arriba o abajo.

(mm)

M952	
Subclases	(E)
-01,-16S2,-17,-180	5.5
-13,-13H,-52,-52H	6.0
-23B	7.0
-90	3.0
-181	4.8

(mm)

M932	
Subclases	(E)
-38,-44,-48,-70,-86,-355,-551	5.5
-48P2	5.0
-86H	7.0
M922	
-02	3.5

ペガサスミシン製造株式会社

本社 〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2 TEL (06) 6458-4739
FAX (06) 6454-8785

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06)6458-4739
Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B2080D00009 ⚠1 September 2022
©2022 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

El contenido de estas INSTRUCCIONES puede modificarse sin previo aviso.