



PEGASUS®

FS700 Series

Le felicitamos por la compra de su máquina Pegasus de la serie FS700.

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

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

Máquina interlock de brazo para cerrar materiales tubulares y cuatro agujas

**INSTRUCCIONES
PARA EL MANEJO**

CONTENIDO

Copyright	1	Sustitución de la aguja	19
Directivas	1	Cambio del guía del material (FS703, 713)	19
1.Introducción	2	Cambio de las cuchillas	20
2.Indicaciones de peligro, aviso y precaución ..	2-3	Sustitución de aceite	21
3.Normas de seguridad	3-4	Para purgar el aceite	21
4.Observaciones sobre los procesos siguientes	4-6	Ajuste de los distensores de los hilos	22
5.Posición de los letreros avisadores de peligro y dispositivos protectores al lado de la máquina	7	Ajuste de los guías de los hilos de las agujas	22
6.Dispositivos protectores	8	Ajuste de la toma de hilo de ojo-guía	23
Montaje de la máquina (Modelo de mesa)	9	Ajuste del guía del hilo del garfio	23
Instalación de la cubierta de correa	10	Ajuste de las guías de hilo de ojo-guía	23
Montaje de la palanca del alzaprensatelas	10	Ajuste del tirahilos del hilo de plegado	24
Dirección de giro de la polea de transmisión	10	Ajuste del guía del hilo de plegado	24
Montaje de la máquina (Modelo de pedestal)	11	Ajuste del gancho	25
Montaje del alzaprensatelas	12	Ajuste del portador	25
Montaje del recubrimiento del motor	12	Cambio del prensatelas	26
Instalación de la cubierta de correa	12	Ajuste de la altura de aguja	27
Dirección de giro de la polea de transmisión	12	Ajuste del ojo-guía	27
Lubricación	13	Ajuste de la guarda de aguja (posterior)	28
Aceite de silicona para dispositivo H.R.	14	Ajuste del protector del garfio	28
Enhebrado	15	Ajuste de altura de garra de alimentación	28
Diagrama de enhebrado	16	Tabla de Ajustes	29
Ajuste de presión de prensatelas	17	Especificaciones de subclase	30
Ajuste de la posición vertical del prensatelas	17		
Ajuste de la relación de alimentación diferencial . .	18		
Ajuste de longitud de puntada	18		
Ajuste de la tensión de hilo	18		

Sírvase leer detenidamente estas normas para

su propia seguridad.

Copyright

- Sin autorización previa por escrito de la compañía Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. está prohibida, bien en su totalidad o bien en extracto, la reproducción, transferencia, distribución o traducción a otros idiomas de las Instrucciones para el Uso en papel o en cualquier medio electrónico.
- Exoneración de responsabilidad
El contenido de estas instrucciones para el uso sirve simplemente para fines informativos, estando reservados todos los derechos para hacer modificaciones en cualquier momento. No se asume ninguna responsabilidad por el contenido o por faltas eventuales o bien por descripciones erradas en estas instrucciones para el uso.
- La compañía Pegasus Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. intenta siempre mejorar el producto y adaptarlo al más reciente estado de la técnica. Por tanto, nos reservamos el derecho de modificar en cualquier momento tanto las especificaciones como el diseño.
- Estas instrucciones para el uso valen para todos los modelos y subclases especificados en el epígrafe «especificaciones».

Directivas

Esta máquina se desarrolló en concordancia con las especificaciones europeas relativas a la declaración de conformidad y fabricación. Adicionalmente a estas instrucciones para el uso, hay que observar estrictamente las especificaciones empresariales, legales y relativas al medio ambiente de vigencia general.

Favor observar también las especificaciones regionales vigentes de la corporación profesional para el seguro de accidentes laborales o de otras autoridades supervisoras.

1. Introducción

- Estas instrucciones para el uso describen el manejo seguro de la máquina.
- Favor leer cuidadosamente estas instrucciones para el uso y familiarizarse tanto con los trabajos de manejo, como con los trabajos de ajuste y mantenimiento.
- Durante el manejo de máquinas de coser industriales siempre existe el peligro de tener contacto con piezas móviles, tales como por ejemplo las agujas. Por tanto, para su seguridad es imprescindible que pongamos a su disposición productos seguros, que Ud., por su parte, ha de emplear correctamente, observando las normas de seguridad. Ud. mismo debe tomar algunas medidas de seguridad. Así, ha de leer cuidadosamente las instrucciones para el uso y las instrucciones del motor y tomar las correspondientes medidas de seguridad para el uso eficiente de la máquina.

2. Indicaciones de peligro, aviso y precaución

Para garantizar la seguridad y para evitar accidentes, usamos en nuestros productos, al igual que en estas instrucciones para el uso, los siguientes símbolos de precaución, que representan diferentes categorías de peligrosidad. Familiarícese con los símbolos de precaución y observe todas las advertencias e indicaciones.

Los adhesivos con las indicaciones deberán pegarse en lugares bien visibles.

Pegue nuevos adhesivos tan pronto como los antiguos estén sucios o se hayan retirado.

Diríjase a nuestra oficina de ventas cuando necesite nuevos adhesivos.

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

 PELIGRO	En caso de peligro de muerte inmediato o peligro de lesión de miembros corporales.
 AVISO	En caso de peligro de muerte potencial o peligro de lesión de miembros corporales.
 PRECAUCION	Indicación de posibles fallos que puedan causar lesiones o daños de la máquina/dispositivo.

su propia seguridad.

Símbolos y mensajes

	Deberá garantizarse en todo momento un estricto seguimiento de las instrucciones de manejo de la máquina y del dispositivo.
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de una sacudida de corriente.
	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de lesión para las manos y/o para los dedos.
	Peligro de quemaduras debido a altas temperaturas.
	Estrictamente prohibido.
	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.
	La máquina y los dispositivos que alivian el trabajo han de estar muy bien conectados a tierra.
	Indica la dirección de giro normal del volante.

3. Normas de seguridad

① Campos de aplicación, uso

Nuestras máquinas de coser industriales se desarrollan con el objetivo de alcanzar un incremento de la calidad y/o de la productividad en la industria de la costura.

Por tanto, utilice nuestras máquinas exclusivamente para el uso arriba estipulado.

② Condiciones ambientales

El entorno en que se utilizan nuestras máquinas de coser industriales puede influir decisivamente en el rendimiento y/o la seguridad de nuestras máquinas.



Por razones de seguridad, la máquina no ha de usarse para las finalidades descritas a continuación.

1. Nunca use la máquina en las cercanías de un aparato estrepitoso, tal como por ejemplo equipos de soldadura con corriente de alta frecuencia.
2. Cerciórese que en las cercanías inmediatas al lugar donde se guarda o usa la máquina no haya ningún producto químico y que el aire esté libre de vapores químicos.
3. Nunca deje la máquina al aire libre. Nunca exponga la máquina a temperaturas altas ni a la radiación solar directa.
4. Nunca use la máquina habiendo altas temperaturas en el entorno o gran humedad del aire.

5. Nunca use la máquina habiendo fluctuaciones de tensión mayores a un 10% de la tensión nominal.

6. Nunca use la máquina en lugares donde no está garantizada la tensión de abastecimiento para el motor de mando.

③ Medidas de seguridad



(1) Medidas de seguridad a observar durante la ejecución de trabajos de mantenimiento en la máquina

- Desconecte siempre la máquina antes de ejecutar trabajos de mantenimiento, tales como control, reparación y limpieza, y desenchufe el cable de la red para que la máquina no se ponga en marcha al apretar inintencionadamente el pedal. Cuando se tienen que efectuar trabajos con la máquina conectada, hay que proceder con extrema cautela para evitar accidentes debido a una puesta en marcha inesperada de la máquina o bien debido a la operación errada.



● Desconecte siempre la máquina y desenchufe el cable de la red antes de comenzar con los siguientes trabajos:

- Engrase
- Enhebrado
- Limpieza
- Cambio de la aguja
- Control/cambio de la unidad de mantenimiento
- Cambio de aceite

● Desconecte siempre la máquina antes de comenzar con los siguientes trabajos:

- Regulación de la longitud de la puntada
- Ajuste de la relación del arrastre diferencial

● Los trabajos diarios de mantenimiento y las reparaciones de la máquina han de ser efectuados solamente por personal técnico calificado.



● ¡Nunca haga modificaciones arbitrarias en la máquina!

※ Cuando quiera modificar algo en la máquina, diríjase a su suministrador o agencia Pegasus.



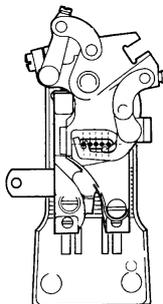
(2) Antes de poner en marcha la máquina

● Antes de poner la máquina en marcha, controle todos los días si la parte superior de la máquina tiene algún daño o defecto. Habiendo constatado algún defecto, repare inmediatamente dicho defecto o tome las medidas correspondientes necesarias al respecto.

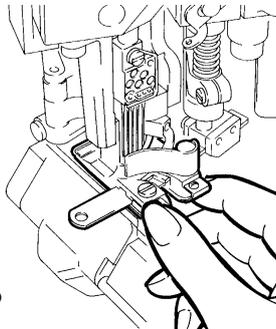
● Controle si el portaagujas tiene asiento firme.

※ ¡Cuidado con la punta de la aguja!

● Antes de poner en marcha la máquina, cerciórese que el prensatelas esté posicionado correctamente. Al respecto, mueva el volante lentamente con la mano para ver si la punta de la aguja penetra centrada el agujero de penetración de la aguja en el prensatelas.



● Controle si el prensatelas tiene asiento firme. Al respecto, alce el prensatelas con el alzaprensatelas y trate de moverlo hacia adelante y atrás o bien hacia la izquierda y la derecha.



(3) Cursillos de adiestramiento

● Para prevenir accidentes, tanto el personal de manejo, el de servicio y el de mantenimiento deberán tener los conocimientos necesarios y las capacidades técnicas correspondientes respecto a una manejo seguro.

Por esta razón, el usuario está obligado a organizar los correspondientes cursillos para el personal.

4. Observaciones sobre los procesos siguientes

⚠ PRECAUCION

① Desembalaje

1. La máquina se entrega encartonada. Desempaque pieza por pieza del cartón y asegúrese por medio de la etiqueta, por ejemplo del logo, que la máquina no está parada de cabeza.
2. Nunca sujete la máquina al desempaclarla por los guía-agujas ni por los guía-hilos, puesto que esto puede producir lesiones o bien daños en la máquina.
3. Levante la máquina con cuidado del cartón, teniendo en cuenta el punto de gravedad de la misma.
4. Guarde el cartón y los materiales de embalaje con el debido cuidado para que pueda, en caso de un nuevo transporte posterior, empacar la máquina nuevamente de manera correcta.

Gestión del embalaje

- El embalaje de la máquina se compone de madera, caja de cartón y fibras de éster de cloruro de vinilo (ECV). La gestión correcta de los materiales de embalaje es responsabilidad del cliente.

Gestión de la máquina

1. La gestión correcta de la máquina es responsabilidad del cliente.
 2. La máquina se compone de acero, aluminio, latón y diversos plásticos.
 3. La máquina ha de gestionarse según los preceptos del medio ambiente vigentes en el lugar en cuestión. Caso dado, ha de consultarse un perito.
- ※ Las piezas contaminadas con lubricantes deben gestionarse por separado según los preceptos del medio ambiente vigentes en el lugar en cuestión.

Transporte dentro del terreno del cliente

- El fabricante no asume ninguna responsabilidad por el transporte dentro del terreno del cliente. La máquina ha de transportarse parada y no debe dejarse caer al suelo.

Sírvase leer detenidamente estas normas para

su propia seguridad.

AVISO

② Transporte

1. Durante el montaje en la mesa de la máquina o al trasladarla a un carro de mano, la máquina ha de ser levantada por más de dos personas.

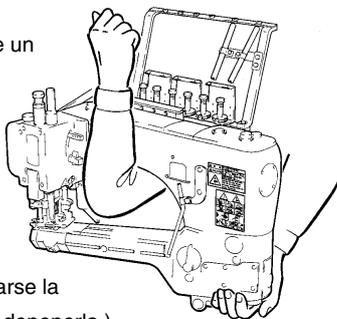
Use siempre para el transporte un carro de mano.

2. Cómo transportar la pieza superior de la máquina

Sujetar firmemente el lado inferior del tanque de aceite con la mano izquierda.

(Tener cuidado de no aprisionarse la mano debajo de la máquina al deponerla.)

Enganchar el brazo derecho debajo de la parte izquierda del brazo libre de la máquina. Como medida preventiva de accidentes, fregar la pieza superior y las manos para eliminar restos eventuales de aceite.



3. Evite choques o vibraciones

muy fuertes durante el transporte con el carro de mano o durante

el montaje de la máquina en la mesa. Pues en tales casos hay peligro que la máquina se caiga al suelo.

4. Elimine residuos de aceite de la máquina antes de empacarla nuevamente para un transporte posterior. Pues de lo contrario se le puede resbalar de las manos la máquina o el fondo del cartón se puede romper durante el transporte.

PRECAUCION

③ Instalación, equipamiento

Mesa de la máquina

1. Use una mesa (tablero de la mesa, bastidor de metal) que sea suficientemente estable para la máquina y resistente a las vibraciones cuando la máquina esté en marcha.

2. Coloque la mesa en un lugar apropiado con buena iluminación. Siendo insuficiente la iluminación, tome Ud. las medidas correspondientes para mejorarla.

3. Aplique una capa antideslizante al pedal para que el usuario no resbale al accionar el pedal.

4. Adapte la altura de la mesa a la postura de trabajo del usuario.

AVISO

Cables:

1. Para conectar los cables desconecte tanto la máquina como el motor y controle el buen acoplamiento de todas las conexiones.

2. Evite durante la marcha de la máquina una tracción excesiva en los cables.

3.  No doble mucho los cables.

4. Entre las piezas móviles, tales como por ejemplo el volante o la correa trapezoidal, y los cables debe mantenerse una distancia mínima de 25 mm.

5. Proteja cada cable con un recubrimiento o modifique, cuando sea necesario, su posición.

6.  Nunca use grapas de alambre para sujetar los cables. Esto puede producir un cortocircuito o bien un incendio.

PRECAUCION

Motor

1. Cerciórese que el motor esté montado correctamente. Observe las instrucciones para el uso del fabricante.

2. Decídase por un motor con cubrecorreas para que no haya peligro que alguna parte del cuerpo se enrede con la correa trapezoidal.

PRECAUCION

Puesta a tierra

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

2.  Conecte los conductores de puesta a tierra de forma segura a los puntos de puesta a tierra indicados en la cabeza de la máquina.

AVISO

④ Manejo del aceite para máquinas

1. Antes de poner en marcha la máquina, controlar si hay suficiente aceite en el tanque de aceite. Usar el aceite para máquinas de coser recomendado por Pegasus (P-68, fabricante: Yanase). (ISO Grado la Viscosidad 68)

2. Cuando el aceite para máquinas entre en el ojo, esto puede producir irritaciones. Por tanto, recomendamos el uso de gafas protectoras.

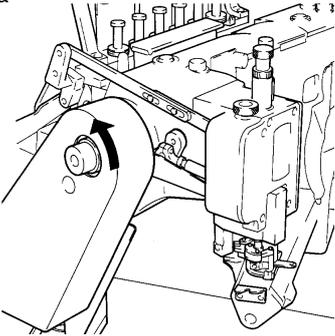
※ En caso de entrar en los ojos, enjuagar inmediatamente con agua clara por 15 minutos y consultar un médico.

3. Evite el contacto con la piel. Lave minuciosamente con agua y jabón el lugar afectado.
4.  ¡Nunca trague aceite para máquinas!
5. Guarde el aceite para máquinas fuera del alcance de los niños.
 ※ Si sus niños han tragado inintencionadamente aceite para máquinas, no intente que vomiten, sino que consulte inmediatamente un médico.
6. Gestione el aceite usado y/o los recipientes de aceite según los preceptos legales. Si Ud. tiene más preguntas para con la gestión del aceite usado, favor dirigirse a su suministrador.
7. Almacene el recipiente de aceite, después de abrirlo, en un lugar oscuro sin radiación directa del sol y ciérrelo bien para protegerlo contra polvo y líquidos.

AVISO

⑤ Antes de la puesta en marcha de la máquina

Mesa de la máquina

1. Controle visualmente los cables y las clavijas de enchufe antes de conectar la máquina. Al respecto, controle si los cables están dañados, sueltos o aflojados.
 2. Tenga cuidado que sus manos no estén en la zona de la aguja o bien del volante cuando Ud. conecte la máquina.
 3. En la primera puesta en marcha de la máquina, controlar si la polea de transmisión gira contra el sentido de las agujas del reloj, desde la perspectiva de la polea de transmisión (dirección de marcha).
- 
4. La máquina ha de ser usada solamente por personal bien instruido que ha leído atentamente estas indicaciones de seguridad y las instrucciones para el uso.
 5. Lea atentamente el punto 2 «Advertencias» y, caso dado, cuide que el personal de operación sea instruido correspondientemente en las medidas preventivas.
 6. En el primer mes siguiente a la primera puesta en marcha deje marchar la máquina sólo hasta un máximo de 3/4 de su capacidad.

AVISO

⑥ Medidas de seguridad para la operación

1.  Nunca use la máquina sin dispositivos de seguridad, tales como viseras, dediles y cubrecorreas etc.
2.  No ponga nunca sus manos bajo la aguja con la máquina en marcha.

3. Un motor de embrague sigue marchando, después de ser desconectado, todavía un rato. Aún después de desconectar el motor hay que tener cuidado, pues la máquina puede ponerse en marcha al presionar el pedal.
4.  Para evitar accidentes, tiene Ud. que mantener los dedos, el cabello y la ropa fuera del alcance del volante, de la correa trapezoidal, de la polea de transmisión del motor, del regulador del hilo de la aguja y del portaagujas. Además, no deje ningún objeto, tal como tijeras, pinzas, herramientas etc., en estas zonas.
5. Desconecte la máquina cuando Ud. no la use o se retire del puesto de trabajo.
6. Desconecte la máquina cuando hayan apagones.
7. Durante el trabajo no use ninguna clase de ropa que pueda atorarse en la máquina.
8.  Durante el trabajo, no deje ninguna herramienta ni ningún otro objeto no necesitado sobre la mesa.

PRECAUCION

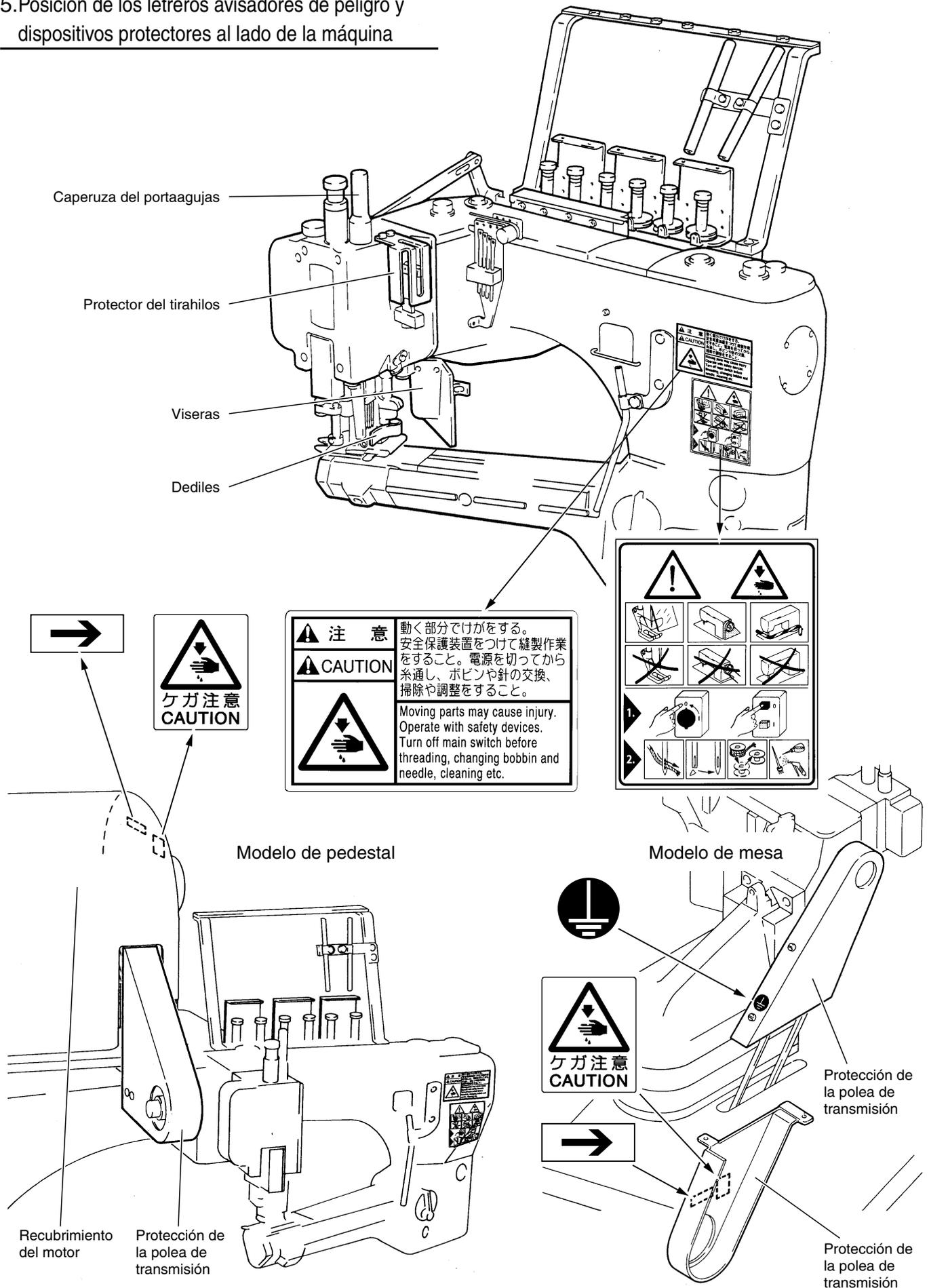
⑦ Mantenimiento, control, reparaciones

1. Los trabajos de mantenimiento, control y reparaciones de la máquina han de ser efectuados exclusivamente por el personal calificado que ha leído atentamente estas indicaciones de seguridad y las instrucciones para el uso.
2.  Cuando sea necesario acostar la máquina hacia atrás para efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparaciones, se debe siempre desconectar y desenchufar la máquina. Luego, controle que la máquina no arranque al accionar el pedal, antes de comenzar con cualquier trabajo.
3.  Para cambiar la correa trapezoidal, siempre se ha de desconectar y desenchufar primero la máquina. Luego, controle que la máquina no arranque al accionar el pedal.
4. Efectúe los trabajos diarios de mantenimiento o de rutina observando estas indicaciones de seguridad e instrucciones para el uso.
5. Use como repuesto solamente las piezas Pegasus. No asumimos ninguna responsabilidad por accidentes derivados de reparaciones o ajustes inadecuados o del uso de repuestos de otros fabricantes.
6. Nunca haga Ud. mismo modificaciones de la máquina. No asumimos ninguna responsabilidad por accidentes que deriven de modificaciones propias del cliente.
7. Siempre monte de nuevo todos los dispositivos protectores que temporalmente haya desmontado para efectuar trabajos de mantenimiento o ajustes.
8. Tenga mucho cuidado cuando, después de efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparaciones, conecte la máquina nuevamente.

Sírvase leer detenidamente estas normas para

su propia seguridad.

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



6. Dispositivos protectores

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

PRECAUCION

Dispositivos protectores

(1) Viseras

 ¡Nunca deje abierta la visera.

Para protección de los ojos, nunca opere la máquina con la visera abierta. La visera evita que las astillas de la aguja lleguen a los ojos cuando se rompe una aguja.

(2) Dediles

 ¡Nunca meta los dedos en el espacio intermedio!

Para que no se cosa los dedos, existe un dedil al lado de la aguja. Sin embargo, encima del dedil hay un pequeño espacio intermedio que hace más fácil el enhebrado. Si Ud. mete sus dedos en este espacio intermedio, hay peligro que se lesione los dedos con la aguja.

(3) Protección de la polea de transmisión

 ¡Prohibido retirar!

La polea de transmisión y la correa trapezoidal están provistos de un cubrecorreas. Para evitar accidentes, nunca desmontar el cubrecorreas durante la costura, ya que la polea de transmisión y la correa trapezoidal giran muy rápidamente.

(4) Polea de transmisión

Cerciorarse que la polea de transmisión gire contra el sentido de las agujas del reloj, desde la perspectiva de la polea de transmisión (dirección de marcha).

(5) Recubrimiento del motor

 ¡Nunca abierto la protección de la polea de transmisión!

El motor está cubierto con un recubrimiento del motor. Para evitar accidentes, nunca desmontar el recubrimiento del motor durante la costura, ya que la polea de transmisión del motor gira muy rápidamente.

(6) Prensateles

 ¡Nunca meta los dedos en el espacio intermedio!

Entre la cara superior del tablero de la aguja y el prensateles existe un espacio intermedio de más de 5 mm.

¡Tenga cuidado de no atorar sus dedos allí.

Nunca ponga los dedos debajo del prensateles, cuando alce automáticamente el prensateles con el pedal o el pulsador de rodilla.

(7) Caperuza del portaagujas

 ¡Prohibido retirar!

La caperuza del portaagujas está montada en la cara superior del brazo libre. Para evitar accidentes, nunca desmontar la caperuza del portaagujas durante la costura, ya que el portaagujas se mueve muy rápidamente hacia arriba y abajo.

(8) Protector del tirahilos

 ¡Nunca meta los dedos en el espacio intermedio!

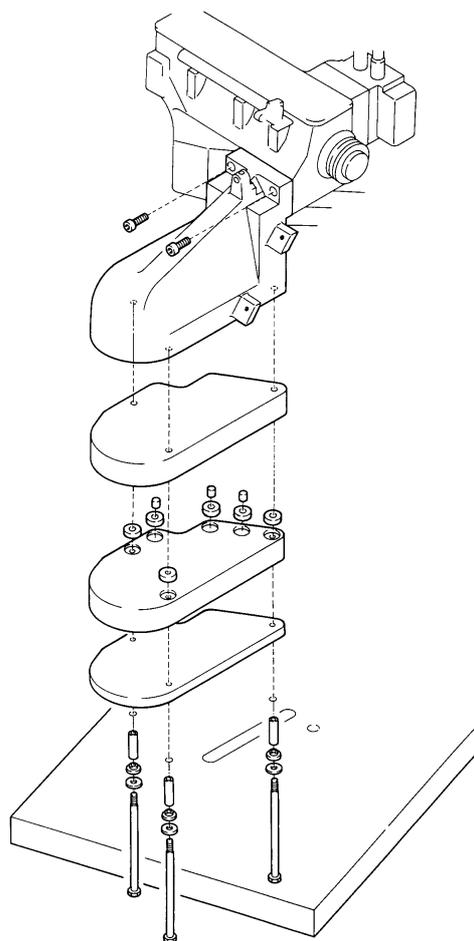
Durante la costura, el tirahilos se mueve hacia arriba y abajo para suministrar la cantidad necesaria del hilo de la aguja. Para evitar accidentes, el tirahilos está equipado con un protector del tirahilos. Sin embargo, este protector del tirahilos está posicionado a cierta distancia para que pase fácilmente el hilo y se pueda enhebrar el guía-hilos con el tirahilos.

Montaje de la máquina (Modelo de mesa)

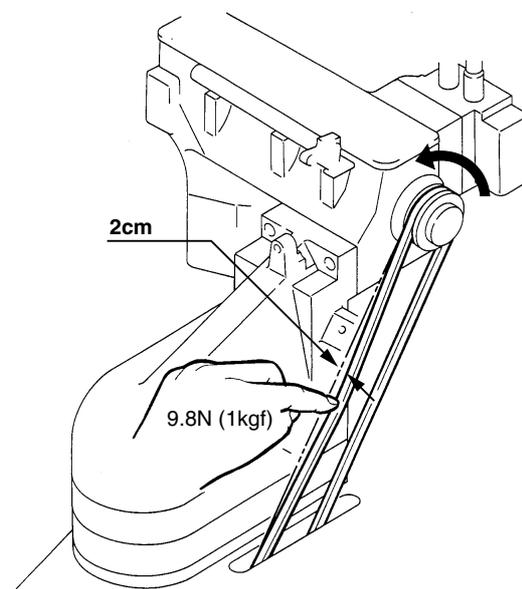
PRECAUCION

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la máquina.

1. Sujetar bien la pieza superior a la base de la máquina según se indica en la Figura. Cerciorarse que después del montaje no haya juego ni luz entre la pieza superior y la base.



2. Montar la correa trapezoidal. La correa trapezoidal debe flexar aprox. 2 cm cuando se ejerce una presión de 9,8 N (1kgf) sobre el centro de la correa trapezoidal. El tensado se hace ajustando la posición del motor.

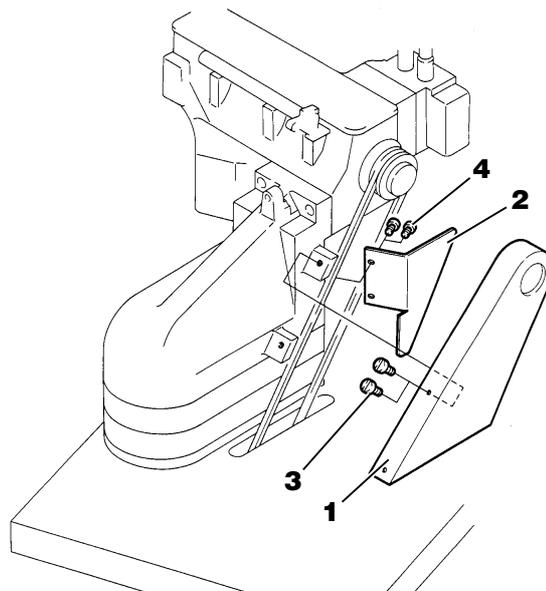


Instalación de la cubierta de correa

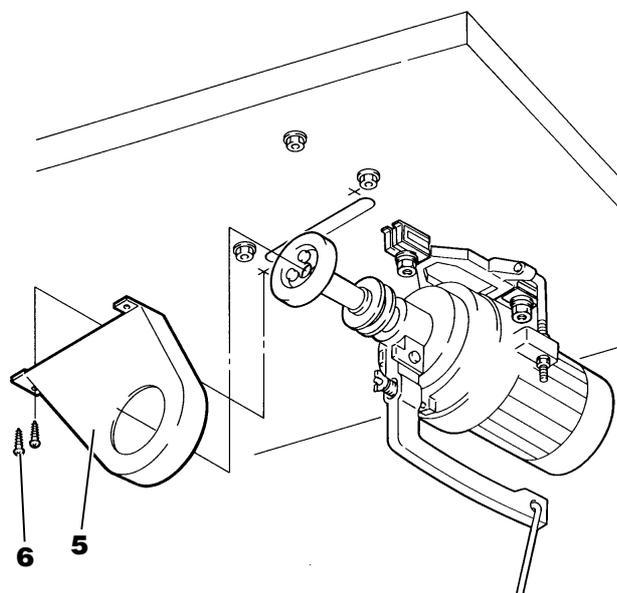
PRECAUCION

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la cubierta de correa.

1. Montar el cubrecorreas superior **1** y el cubrecorreas adicional **2** por medio de los tornillos **3** y **4** a la base de la máquina (véase la Fig. a la derecha).



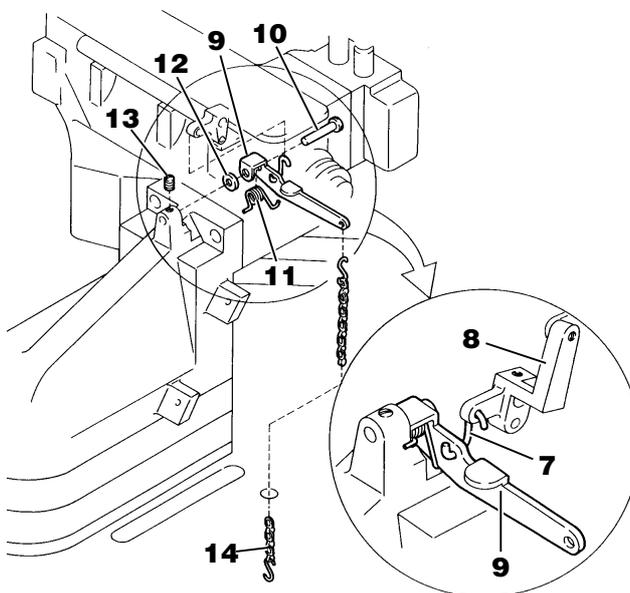
2. Montar el cubrecorreas inferior **5** con los tornillos de madera **6** en la cara inferior de la mesa.



Montaje de la palanca del alzaprensateclas

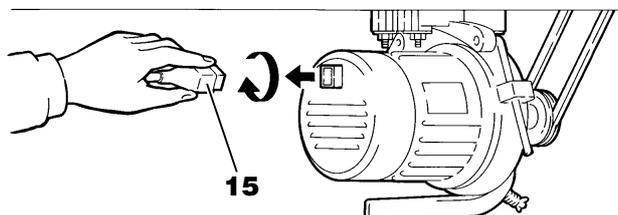
Ensamblar la palanca **8** sujeta a la máquina con la palanca del alzaprensateclas **9** por medio del elemento de ensamble **7** (véase la Fig. a la derecha). Sujetar la palanca del alzaprensateclas **9**, el resorte **11** y la arandela **12** con la clavija **10** a la base de la máquina. Atornillar el tornillo **13**.

Ensamblar la palanca del alzaprensateclas **9** y el pedal con la cadena **14**.



Dirección de giro de la polea de transmisión

La polea de transmisión gira contra el sentido de las agujas del reloj desde la perspectiva de la polea de transmisión. Cuando la polea de transmisión gira en el sentido contrario, enchufar el conector del motor **15** al revés (invertir en 180° en el sentido de la flecha) antes de hacer la conexión.

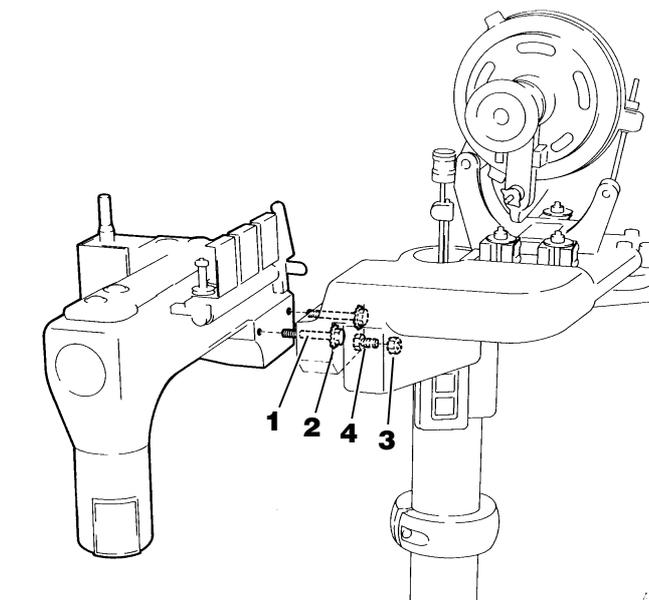


Montaje de la máquina (Modelo de pedestal)

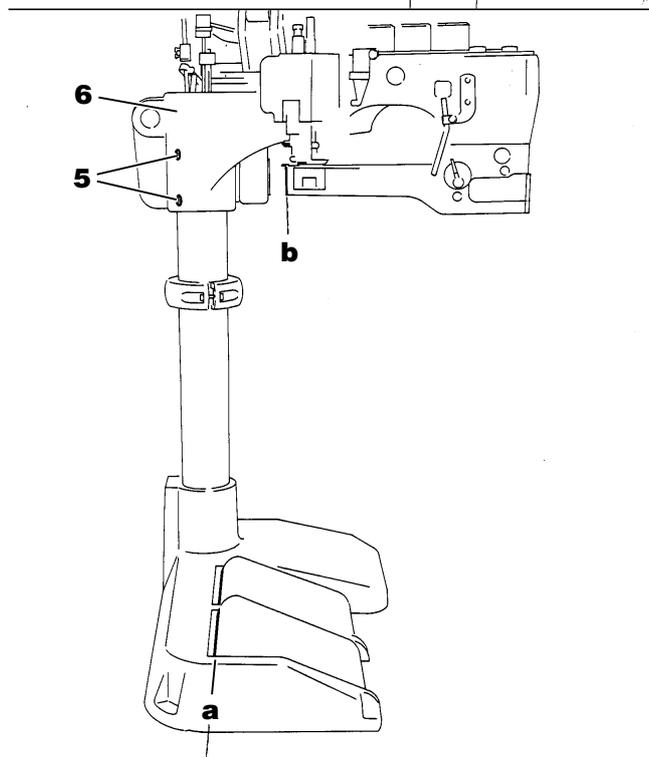
PRECAUCION

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la máquina.

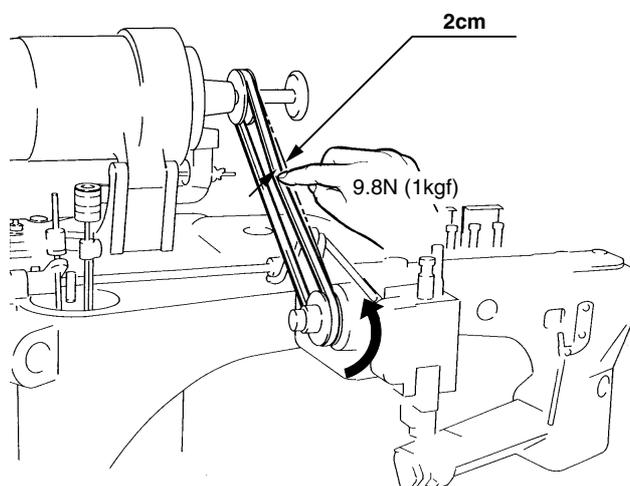
1. Montar la máquina por medio de los tornillos **1** y arandelas **2** sobre el pedestal. Aflojar la tuerca **3**. Hacer girar el tornillo **4**, hasta que alcance el pedestal. Atornillar la tuerca **3**.



2. La línea **a** debe ser paralela al canto **b**. Para el ajuste, soltar los tornillos **5** y hacer girar la base de la máquina **6** en forma correspondiente.

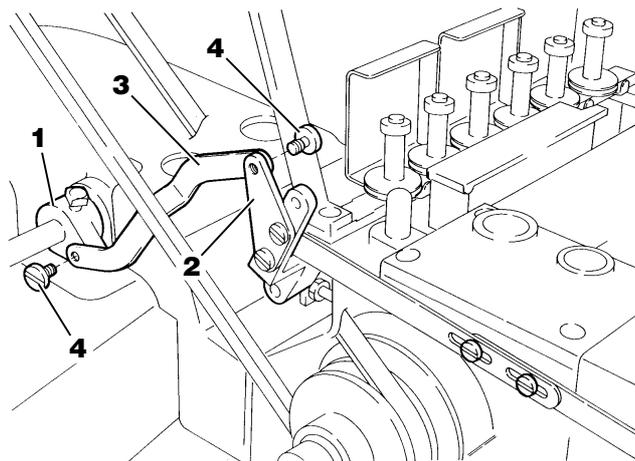


3. Montar la correa trapezoidal. La correa trapezoidal debe flexar aprox. 2cm cuando se ejerce una presión de 9,8 N (1kgf) sobre el centro de la correa trapezoidal. El tensado se hace ajustando la posición del motor.



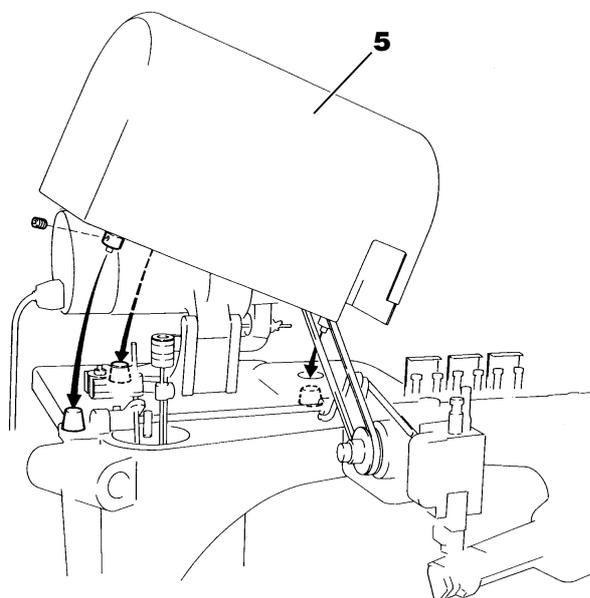
Montaje del alzaprensatelas

Ensamblar la palanca 1 del pedestal con la palanca 2 a la máquina. Al respecto, usar el elemento de ensamble 3 y los tornillos 4 (véase la Fig. a la derecha)



Montaje del recubrimiento del motor

Montar el recubrimiento del motor 5 (véase la Fig. a la derecha).

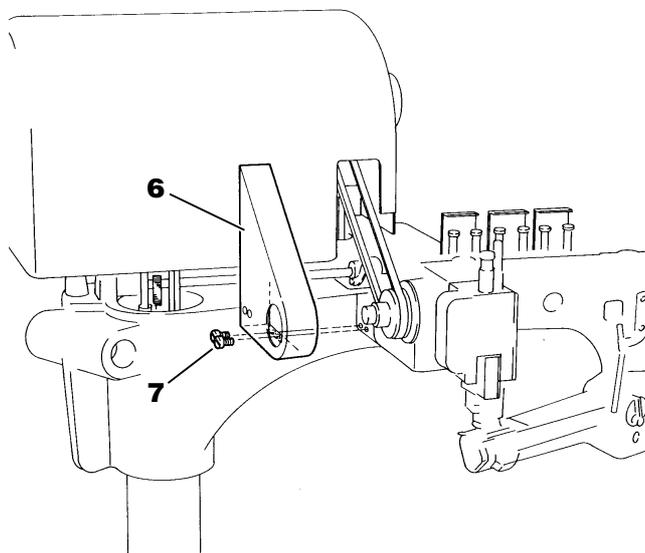


Instalación de la cubierta de correa

PRECAUCION

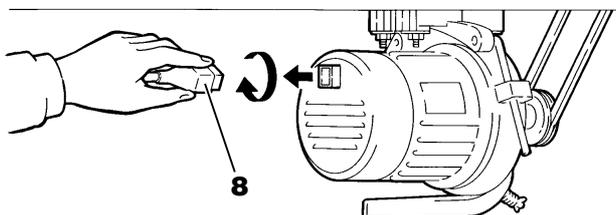
 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos bien cualificados deben instalar la cubierta de correa.

Instalar el cubrecorreas 6 por medio de los tornillos 7 (véase la Fig. a la derecha).



Dirección de giro de la polea de transmisión

La polea de transmisión gira contra el sentido de las agujas del reloj desde la perspectiva de la polea de transmisión. Cuando la polea de transmisión gira en el sentido contrario, enchufar el conector del motor 8 al revés (invertir en 180° en el sentido de la flecha) antes de hacer la conexión.



Lubricación

⚠ PRECAUCION

⚠ Para el engrase y/o el cambio de aceite de la máquina, debe usarse el aceite recomendado por Pegasus. El uso de otros aceites puede producir daños en la máquina.

1. Aceite

Usar el aceite para máquinas de coser recomendado por Pegasus (P-68, fabricante: Yanase).
(ISO Grado la Viscosidad 68)

2. Para llenar la máquina con aceite

Destornillar los tornillos tapón 1 y 2.
Echar tal cantidad de aceite hasta que el nivel del aceite esté entre H (máximo) y L (mínimo). Después de echar aceite a la máquina, atornillar nuevamente los tornillos tapón 1 y 2.

3. Cantidad requerida de aceite

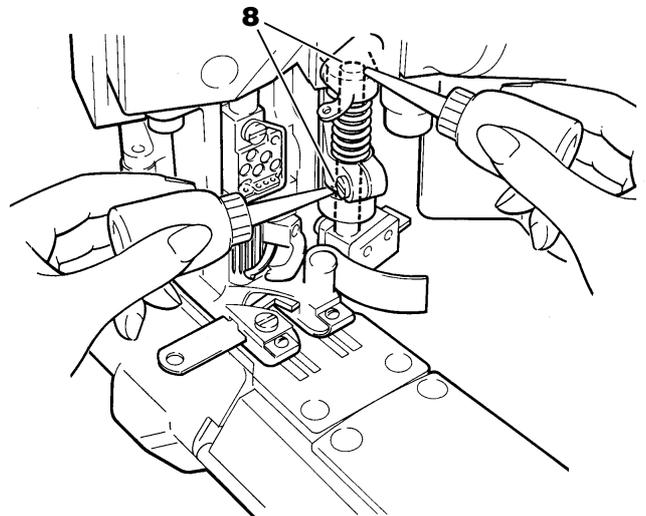
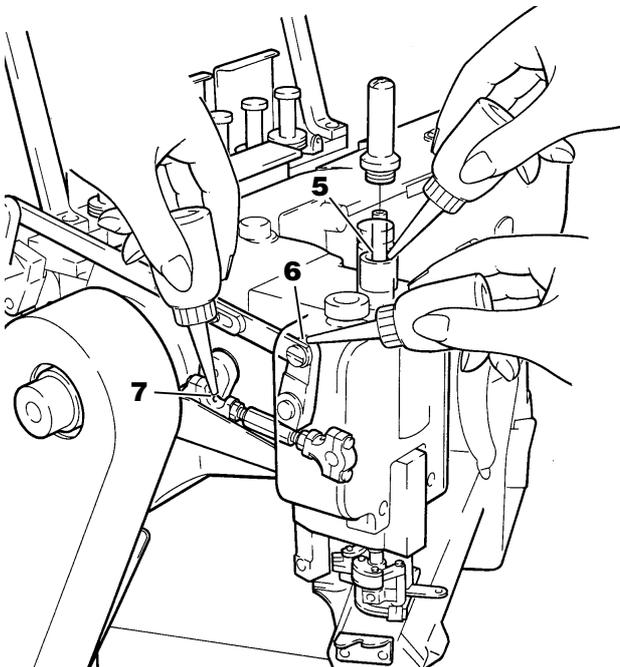
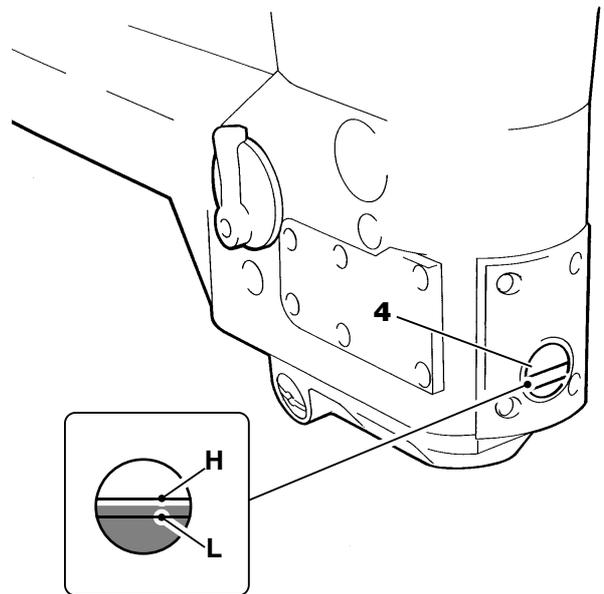
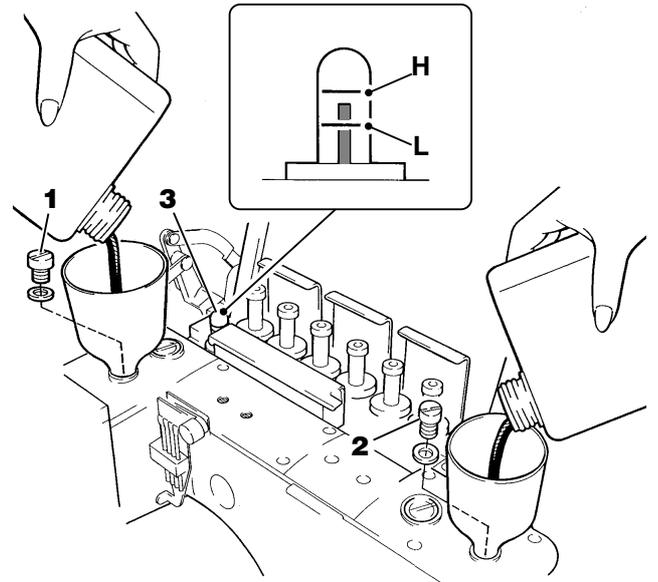
(H) en manómetro 3 y 4 : Límite superior
(L) en manómetro 3 y 4 : Límite inferior
El nivel de aceite siempre debe estar entre (H) y (L).

4. Lubricación manual

⚠ PRECAUCION

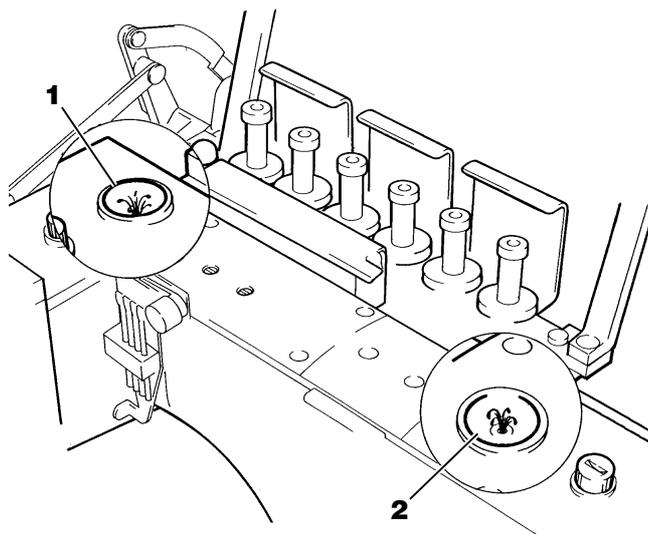
⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted aplica aceite a mano.

En la primera puesta en marcha de la máquina o después de mucho tiempo sin uso, aplicar de 2 a 3 gotas de aceite al portaagujas 5, al elemento de ensamble 6 para el alzaprensatelas, a la barra 7 y al cigüeñal 8.



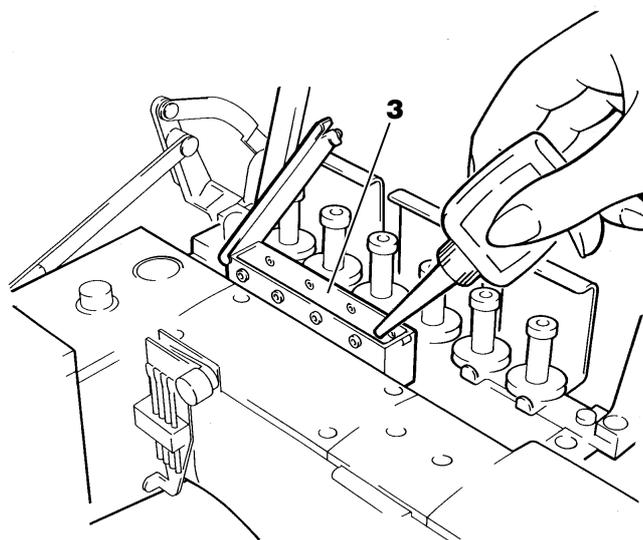
5. Comprobación de circulación de aceite

Después de haber echado aceite, poner la máquina en marcha y controlar si el aceite circula verdaderamente. La circulación del aceite se puede controlar en las ventanillas de inspección 1 y 2.



Aceite de silicona para dispositivo H.R.

Si los hilos no marchan sin problemas, echar aceite de silicona en el tanque de aceite de silicona 3.

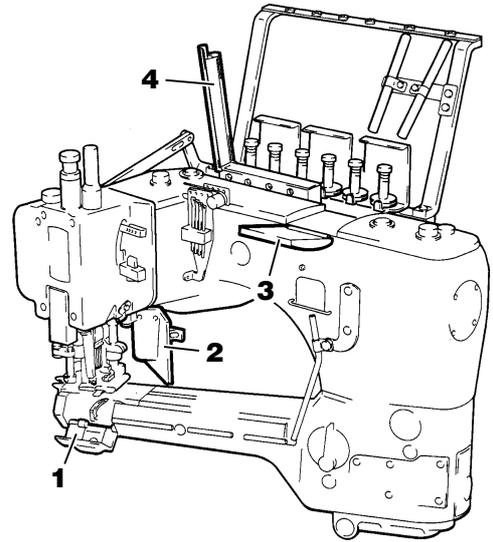


Enhebrado

PRECAUCION

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted enhebre la máquina.

1. Abrir los recubrimientos 1, 2, 3 y 4.



2. En el caso de que la máquina se enhebre previamente.

A : Anude el hilo prefijado y el hilo que se está usando juntos para enhebrar la máquina.

B : Hilo de aguja

Recorte los nudos nítidamente antes de pasar a través del ojal del hilo para volver a enhebrar.

c : Hilo de ojo-guía

Hilo de cubierta superior

Recorte los nudos nítidamente después de pasar a través del ojal del ojo-guía.

Asegúrese de enhebrar la máquina correctamente refiriendo al diagrama de enhebrado. (Vea la página 16)

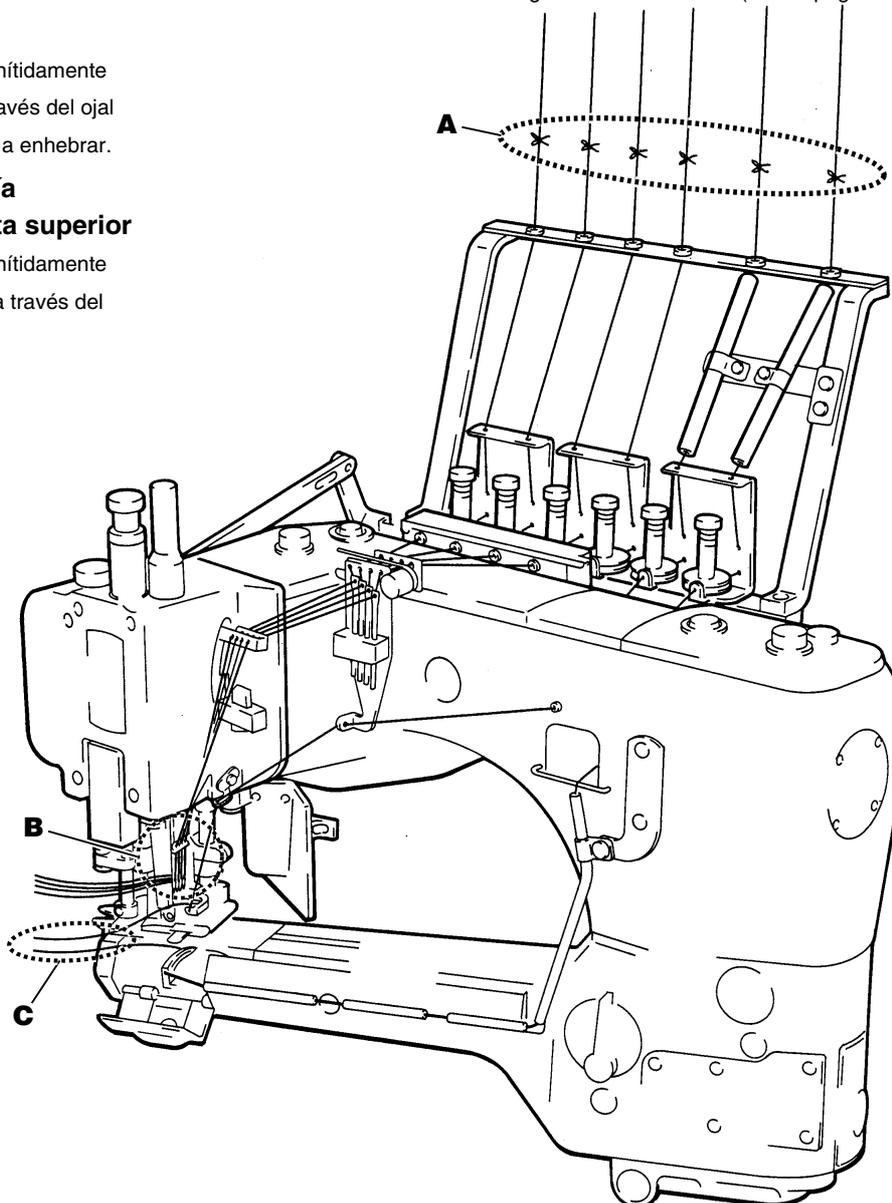
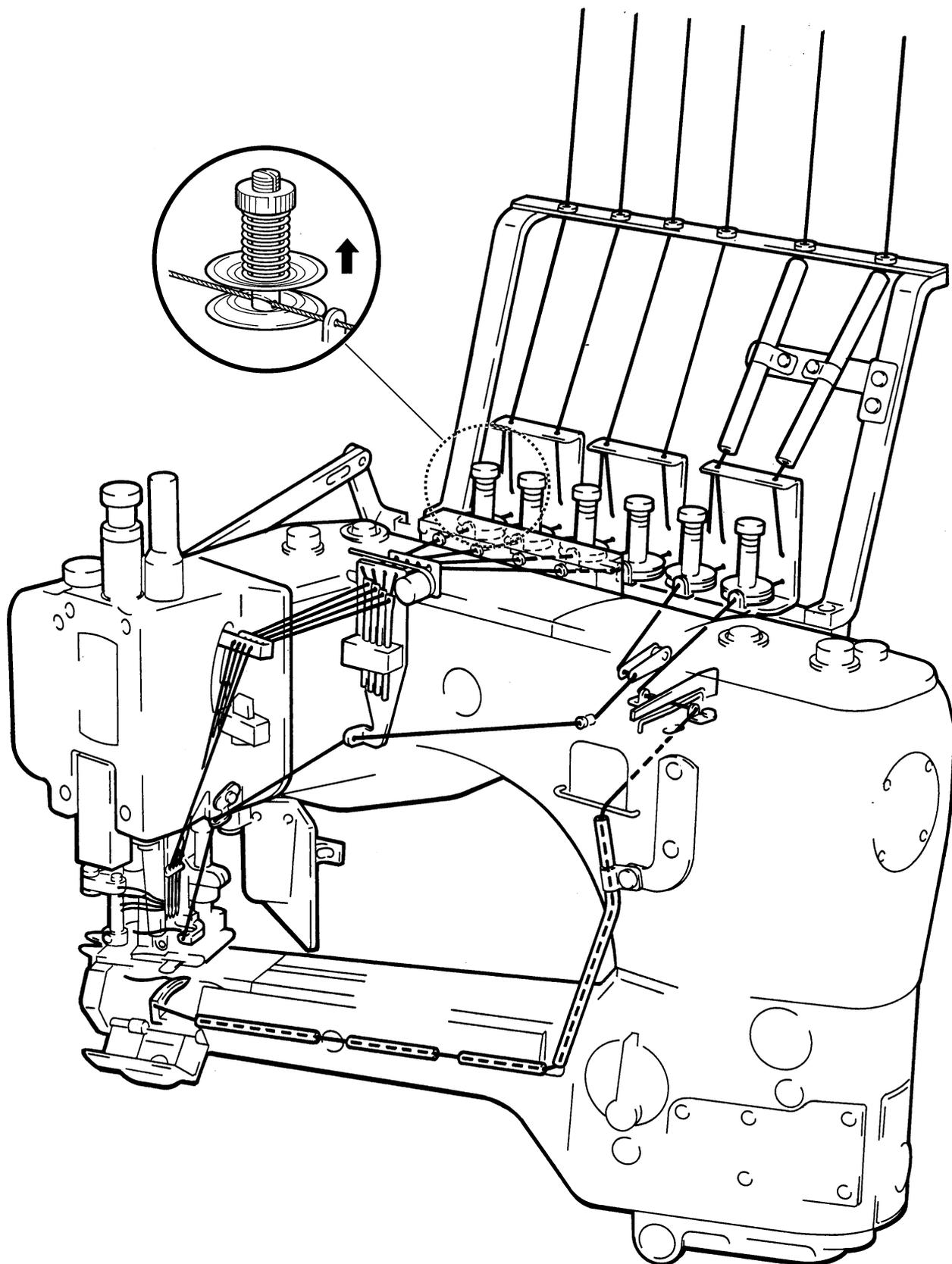
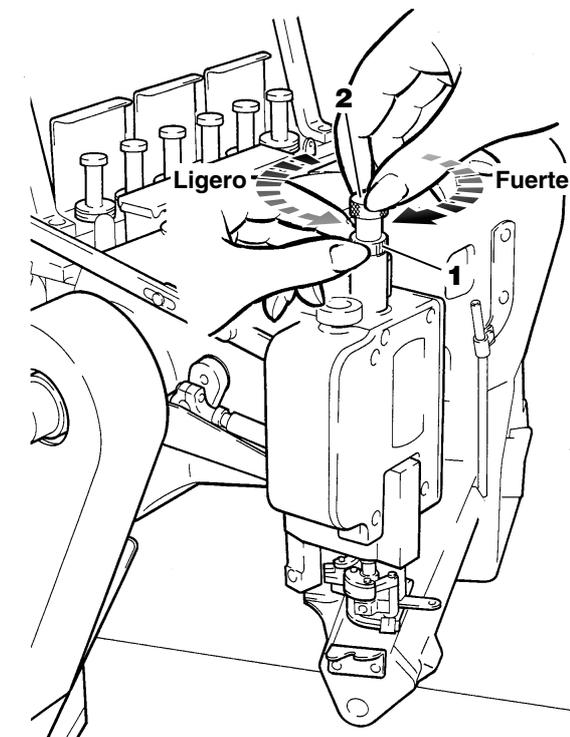


Diagrama de enhebrado



Ajuste de presión de prensatelas

La presión del prensatelas ha de ser tan leve como posible, pero suficiente para transportar impecablemente el material y para garantizar una perfecta puntada. Para el ajuste, aflojar la tuerca **1** y mover el tornillo **2** en forma correspondiente. Después del ajuste, apretar nuevamente la tuerca **1**.

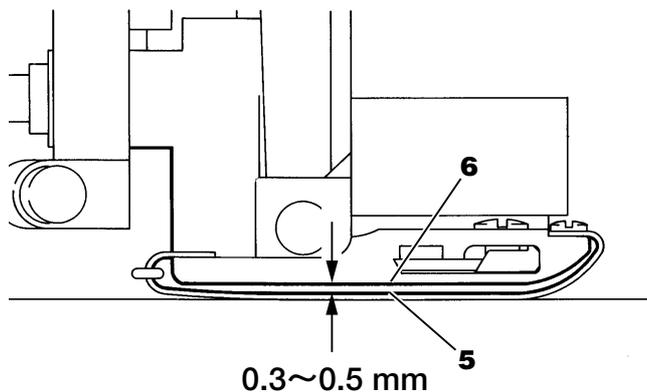
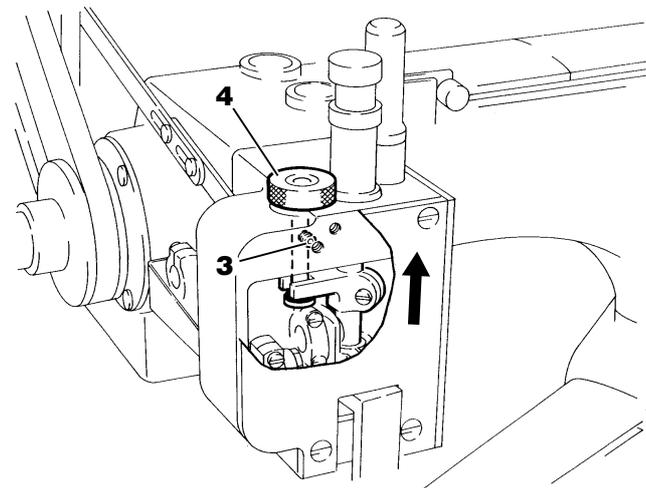


Ajuste de la posición vertical del prensatelas

El ligero desplazamiento hacia arriba del prensatelas tiene los siguientes efectos:

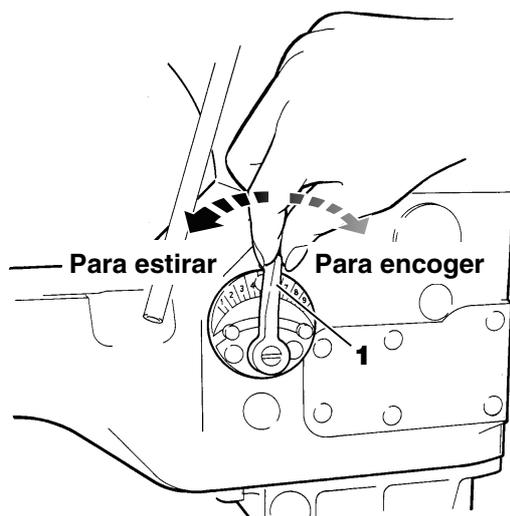
- Evita bloqueos de costura.
- Evita el daño de los materiales.
- Aumenta la vida útil de la suela del prensatelas.
- Reduce la vibración y el ruido.
- Puede servir de ajuste fino para los materiales solapados.

Colocar las agujas en su punto muerto inferior. Soltar el tornillo **3**. Elevar el prensatelas, haciendo girar al tornillo de ajuste **4** en el sentido de las manecillas del reloj. Ajustar la distancia entre la suela del prensatelas **5** y la cara inferior **6** del prensatelas entre los valores 0,3-0,5 mm. A continuación, atornillar nuevamente el tornillo **3**.



Ajuste de la relación de alimentación diferencial

Para aumentar la relación del arrastre diferencial, hacer girar la palanca **1** en el sentido de las agujas del reloj. Así se frunce el material de costura. Para reducir la relación del arrastre diferencial, hacer girar la palanca **1** contra el sentido de las agujas del reloj. Así se estira el material de costura.



Ajuste de longitud de puntada

! PRECAUCION

 Siempre desconectar y desenchufar la maquina.

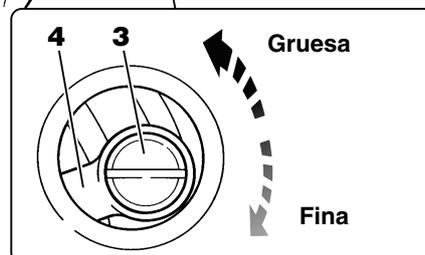
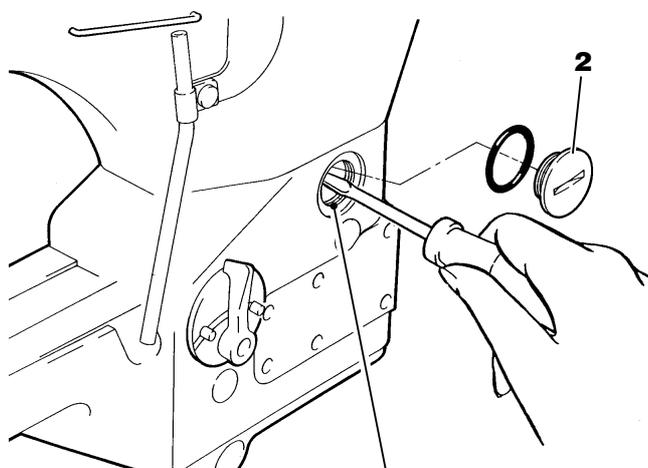
Sacar el tornillo **2**. Soltar el tornillo **3**.

Puntadas toscas: Desplazar el elemento de ensamble **4** hacia arriba.

Puntadas finas: Desplazar el elemento de ensamble **4** hacia abajo.

Nota

Cada vez que se modifique la relación del arrastre diferencial, se modifica también el largo de puntada completo. En tal caso, habrá que corregir convenientemente el largo de puntada.

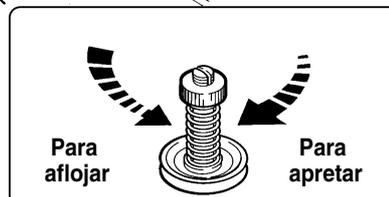
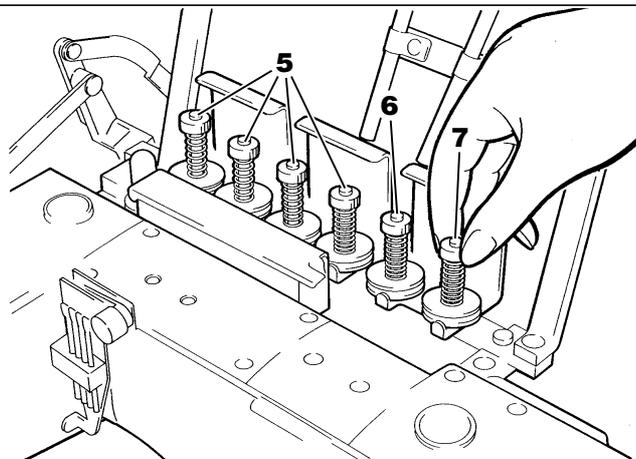


Ajuste de la tensión de hilo

Para obtener la tensión de hilo apropiada, ajuste perillas **5** de tensión de hilo de aguja, perilla **6** de tensión de hilo de cubierta superior y perilla **7** de tensión de hilo de prensate-las.

Para apretar el hilo, gire cada perilla a la derecha.

Para aflojar el hilo, gire cada perilla a la izquierda. Cada tensión de hilo debe ser lo más ligera posible, sin embargo ser suficiente para producir puntadas equilibradas y hermosas.

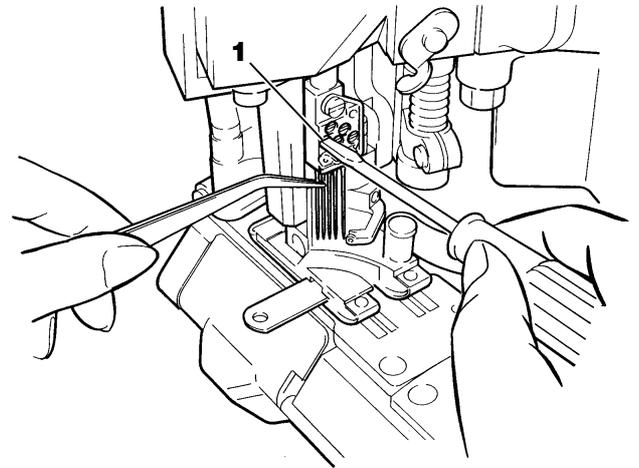
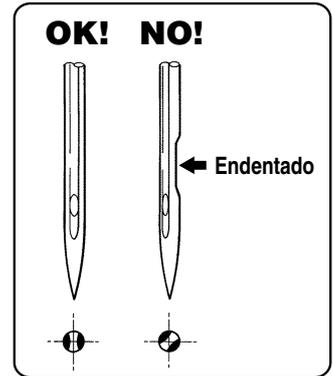
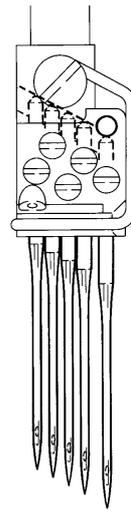


Sustitución de la aguja

⚠ PRECAUCION

 Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina cuando usted sustituya la(s) aguja(s).

1. Soltar el tornillo **1** con el pequeño destornillador para tornillos de ranura plana suministrado con la máquina.
2. Remueva la(s) aguja(s) viejas usando una "pincette" (pinzas) (provista como accesorios).
3. Fije la aguja de manera que el endentado mire hacia el lado trasero de la máquina.
4. Inserte una aguja nueva en el portaagujas completamente usando una "pincette".
5. Atornillar nuevamente el tornillo **1** con el pequeño destornillador para tornillos de ranura plana suministrado con la máquina.



Cambio del guía del material (FS703, 713)

⚠ PRECAUCION

 Para cambiar el guía del material siempre desconectar y desenchufar primero la máquina.

Guías del material

Guía del material para la serie FS703

Hay dos clases de guías del material:

A: para materiales de costura ligeros hasta semipesados y

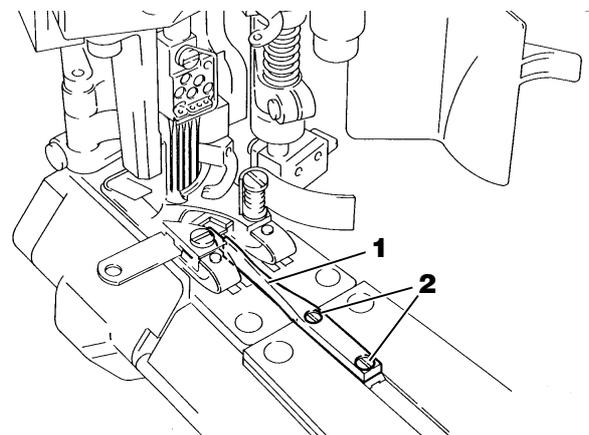
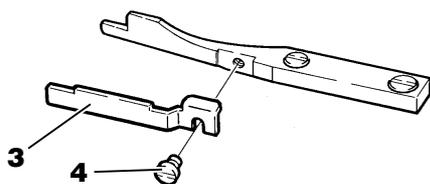
B: para materiales de costura pesados.

Guía del material para la serie FS713

Elegir el guía del material en función del material usado.

Sacar los tornillos **2** y colocar el guía del material **1**.

- Cuando la puntada es irregular, sujetar el muelle plano **3** con el tornillo **4** a la guía del material **1**.



Guías del material para la serie FS703

Tipo A:
Para materiales de costura ligeros hasta semipesados

Tipo B:
Para materiales de costura pesados



Guías del material para la serie FS713

Para materiales de costura ligeros hasta pesados



Cambio de las cuchillas

PRECAUCION

 Siempre desconectar primero la máquina y el compresor. El cambio subsiguiente de las cuchillas ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

 Gaste cuidado con los filos cortantes de las cuchillas, para evitar una lesión de las manos y/o dedos.

Cambio de la cuchilla superior

Soltar el tornillo **5**. Colocar la abrazadera **6** de la cuchilla superior hacia arriba. Entonces, cambiar la cuchilla superior.

● Estando la cuchilla superior en la posición extrema izquierda de la carrera, el traslapeo entre la cuchilla superior **7** y la cuchilla inferior **8** ha de ser de 0,5–1,0 mm. Para el ajuste, desplazar la cuchilla superior **7**. Después del ajuste, atornillar nuevamente el tornillo **5**.

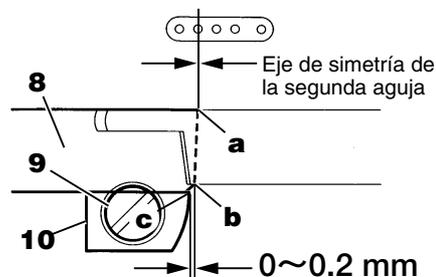
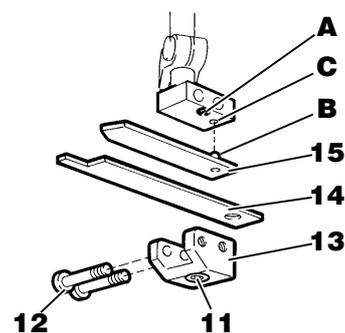
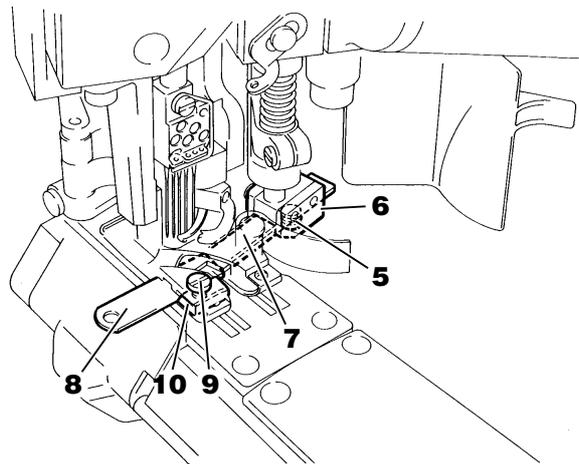
● Para el ajuste del ángulo de inclinación horizontal en el traslapeo de las cuchillas superior e inferior, desmontar secuencialmente las piezas **11** hasta **15**. Hacer girar el tornillo **A** en forma correspondiente. Cerciorarse durante el montaje de las piezas, que el tornillo **B** no sobresalga sobre la cara inferior del sujetador **15** de la cuchilla superior y, a continuación, introducir el tornillo **B** en el agujero **C**.

Cambio de la cuchilla inferior

Soltar el tornillo **9**. Colocar la abrazadera **6** de la cuchilla inferior hacia arriba.

● Alinear el punto **a** de la cuchilla inferior con el centro de la segunda aguja, ajustando la posición de la cuchilla inferior (ajuste estándar). Correspondientemente según el material empleado, ha de efectuarse un ajuste fino.

● Ajustar la posición de la abrazadera de la cuchilla inferior **10** de tal forma, que la distancia entre el punto **b** de la cuchilla inferior **8** y la esquina **c** de la abrazadera de la cuchilla inferior **10** sea de 0,2 mm. Después del ajuste, atornillar nuevamente el tornillo **9**.

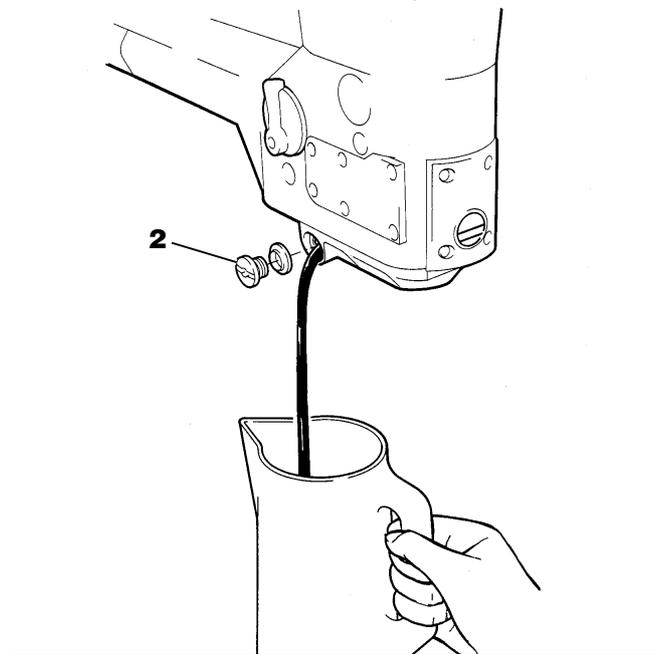
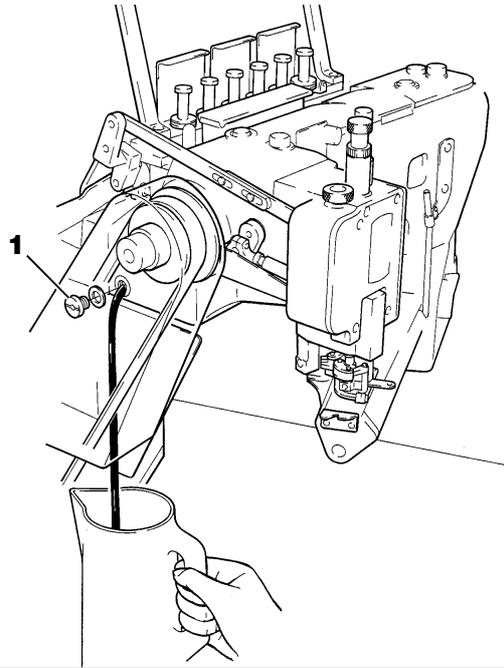


Sustitución de aceite

Sustituya el aceite un mes después del primer uso y en adelante cada seis meses. Si usted continúa usando el aceite viejo, puede ser causa de daño a la máquina.

Para purgar el aceite

1. Destornillar los tornillos tapón 1 y 2. Vaciar el aceite.
2. Después del vaciado del aceite, atornillar nuevamente los tornillos tapón 1 y 2.



Ajuste de los distensores de los hilos

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconectar y desenchufar primero los distensores de los hilos.

Poner el tirahilos para la aguja **1** en su punto muerto inferior. Soltar los tornillos **6** y **7**. Alinear los cantos superiores de los distensores de los hilos **2** y **3** con el centro de los ojete **A** en el tirahilos para la aguja **1** (ajuste estándar). Atornillar provisoriamente los tornillos **6** y **7**.

Soltar los tornillos **8** y **9**. Ajustar la distancia entre los cantos superiores de los distensores de los hilos **2** y **3** y los de los distensores de los hilos **4** y **5** a 1 mm. Al respecto, ajustar los distensores de los hilos **4** y **5** (ajuste estándar).

Atornillar provisoriamente los tornillos **8** y **9**.

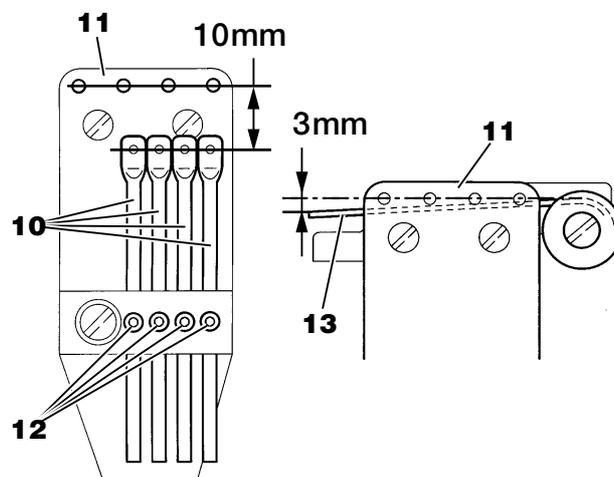
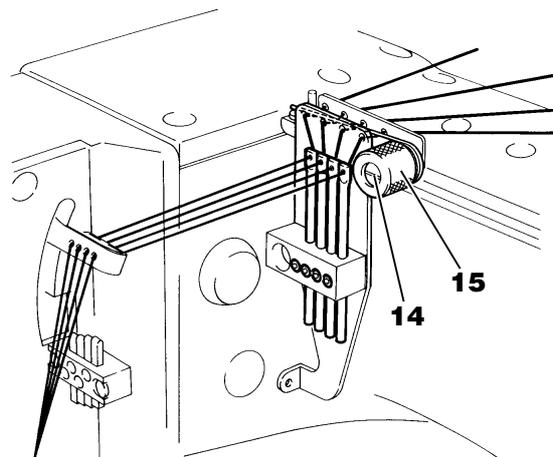
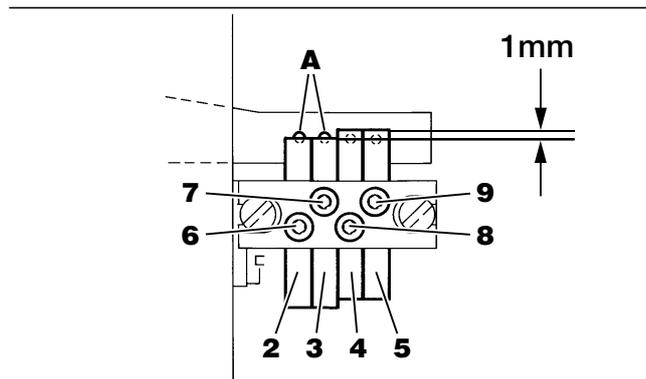
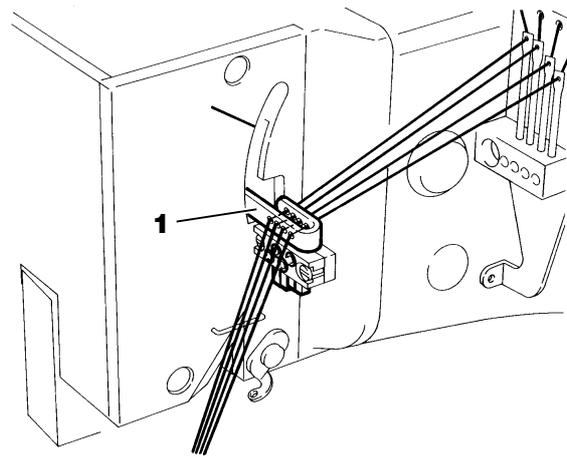
● Para aumentar el tamaño del bucle del hilo de la aguja:

Desplazar los salvagujas **2**, **3**, **4** y **5** hacia arriba.

● Para reducir el tamaño del bucle del hilo de la aguja:

Desplazar los salvagujas **2**, **3**, **4** y **5** hacia abajo.

Ajustar el tamaño correcto del bucle del hilo de la aguja, desplazando los distensores de los hilos **2**, **3**, **4** y **5** hacia arriba o hacia abajo respectivamente. Después del ajuste, atornillar nuevamente los tornillos **6**, **7**, **8** y **9**.



Ajuste de los guías de los hilos de las agujas

La distancia entre los centros de los ojete de las guías de los hilos de las agujas **10** y los ojete en el dispositivo de sujeción **11** ha de ser de 10 mm. Para el ajuste, soltar los tornillos **12** y desplazar los guías de los hilos de las agujas **10** (ajuste estándar) hacia arriba o hacia abajo respectivamente. Después del ajuste, atornillar provisoriamente los tornillos **12**.

● para aflojar el hilo de la aguja: Desplazar los guías de los hilos de las agujas **10** hacia arriba.

● para tensar el hilo de la aguja: Desplazar los guías de los hilos de las agujas **10** hacia abajo.

Después del ajuste, atornillar firme los tornillos **12** de nuevo.

Ajuste del muelle recuperador del hilo

El fin del muelle recuperador del hilo **13** debe diferir 3 mm hacia abajo del nivel horizontal.

Para el ajuste, aflojar el tornillo **14** y hacer girar el botón **15**.

A continuación, atornillar nuevamente el tornillo **14**.

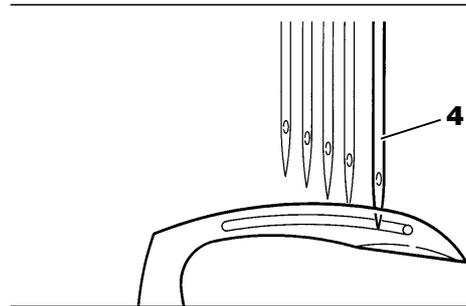
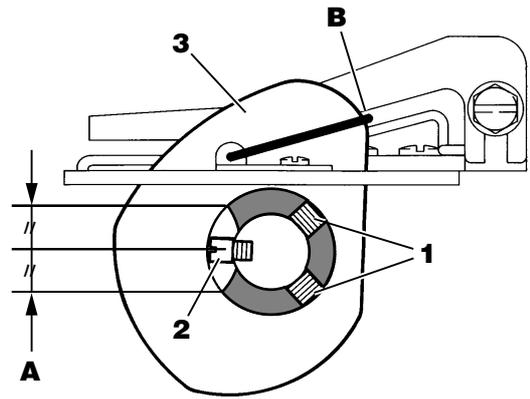
※ Cuando se quiera retirar el material de costura durante la costura, hacer girar la polea de transmisión en el sentido contrario. Gracias al muelle recuperador del hilo **13**, no se producen los bucles de los hilos de las agujas en la cara delantera de las agujas.

Ajuste de la toma de hilo de ojo-guía

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la toma de hilo de ojo-guía.

Soltar los tornillos 1. Centrar el tornillo 2 en la ranura A. Atornillar provisoriamente los tornillos 1. Cuando el retenedor del hilo 4 desciende en la posición ilustrada a la derecha, mientras el garfio, viniendo de la extrema derecha, se mueve hacia la izquierda, entonces, el hilo del garfio debería saltar del tirahilos del garfio en el punto B. Para el ajuste, soltar los tornillos 1 y hacer girar el tirahilos del garfio 3 en forma correspondiente. A continuación, atornillar nuevamente los tornillos 1.



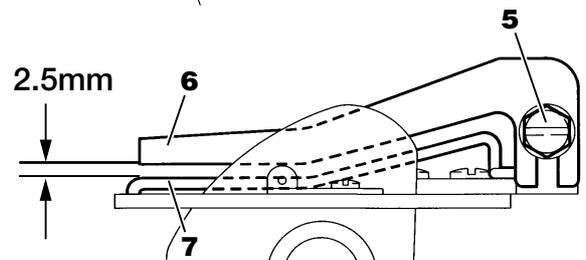
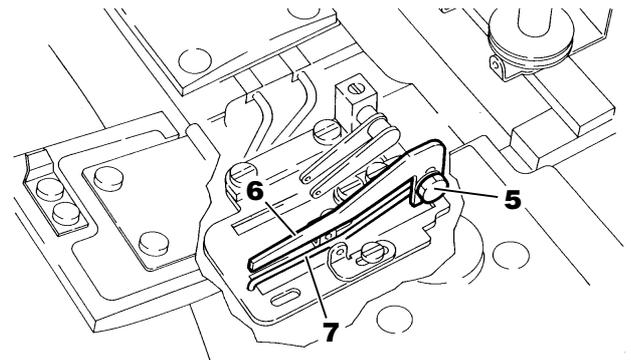
Ajuste del guía del hilo del garfio

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del guía del hilo del garfio ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

La distancia entre el guía del hilo del garfio 6 y el protector del hilo del garfio 7 ha de ser de 2,5 mm (véase la Fig. a la derecha).

Para el ajuste, soltar el tornillo 5 y desplazar el guía del hilo del garfio 6 hacia arriba o hacia abajo respectivamente. A continuación, atornillar nuevamente el tornillo 5.



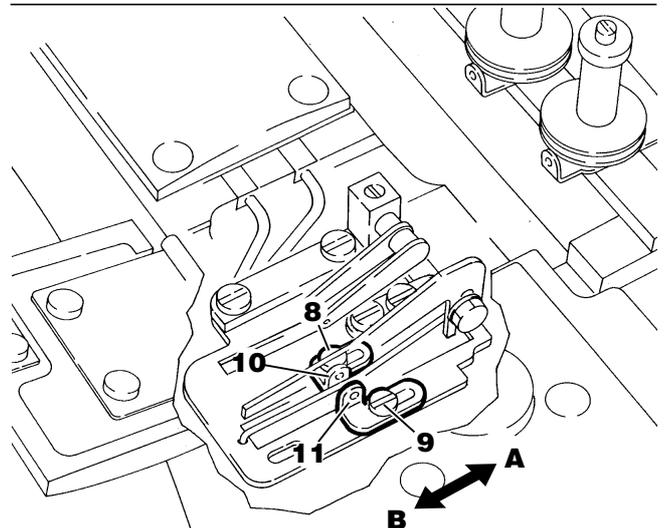
Ajuste de las guías de hilo de ojo-guía

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar las guías de hilo de ojo-guía.

Soltar los tornillos 8 y 9. Desplazar los guías de los hilos de los garfios 10 y 11 hasta el tope en dirección de A según se indica en la Figura de la derecha (ajuste estándar). Atornillar provisoriamente los tornillos 8 y 9.

- Para más hilo del garfio: Desplazar los guías de los hilos de los garfios 10 y 11 en dirección de B.
 - Para menos hilo del garfio: Desplazar los guías de los hilos de los garfios 10 y 11 en dirección de A.
- Después del ajuste, atornillar nuevamente los tornillos 8 y 9.



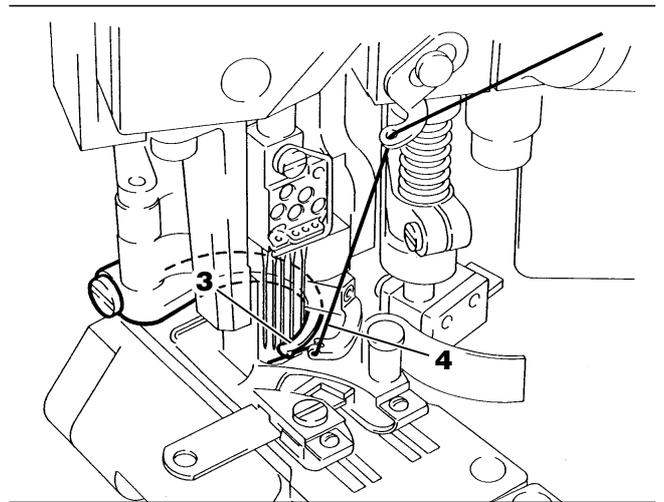
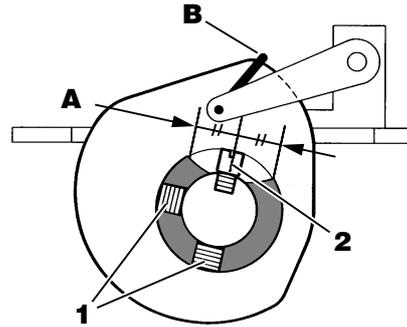
Ajuste del tirahilos del hilo de plegado

⚠ PRECAUCION

⚠ Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del tirahilos del hilo de plegado ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

Soltar los tornillos 1. Centrar el tornillo 2 en la ranura A. Atornillar provisoriamente los tornillos 1.

El hilo de plegado debe saltar en el punto B del regulador del hilo de plegado, una vez que el gancho 3 se mueve de izquierda a derecha sobre el hilo de plegado 4. Después del ajuste, atornillar nuevamente los tornillos 1.



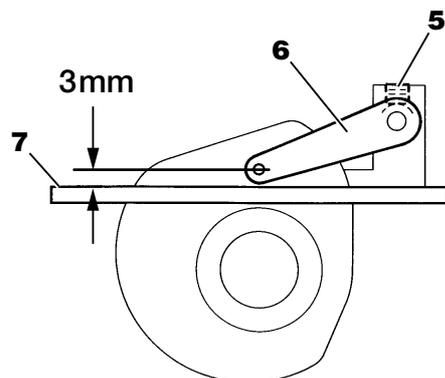
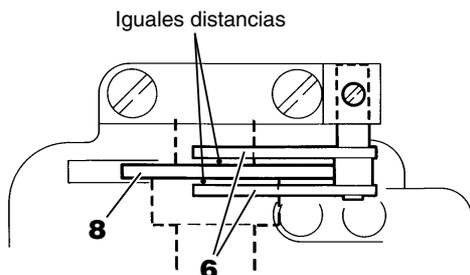
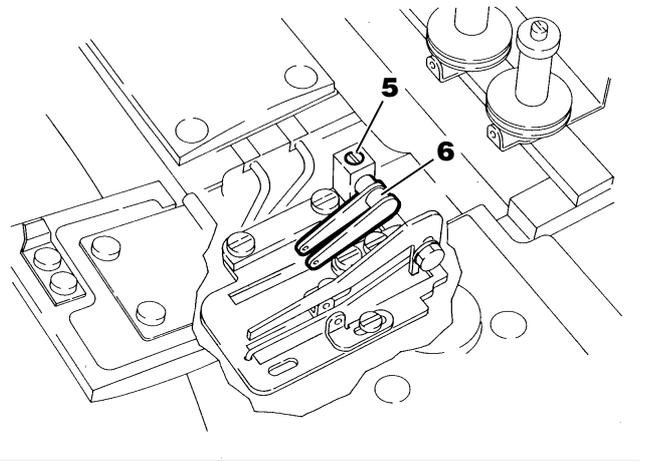
Ajuste del guía del hilo de plegado

⚠ PRECAUCION

⚠ Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del guía del hilo de plegado ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

La distancia entre el centro del ojete del guía-hilos 6 y el canto superior de la placa de soporte 7 ha de ser de 3 mm (ajuste estándar). Para el ajuste, soltar el tornillo 5 y desplazar el guía-hilos 6. Cuando se desea mayor cantidad de hilo de plegado, desplazar el guía-hilos 6 hacia arriba. Después del ajuste, atornillar nuevamente el tornillo 5.

※ Después del ajuste, controlar si cada una de las distancias entre el regulador del hilo de plegado 8 y el guía-hilos 6 es igual.



Ajuste del gancho

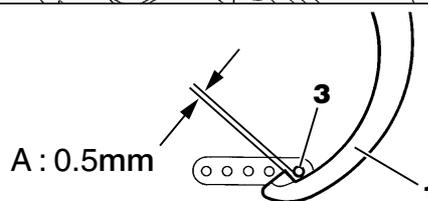
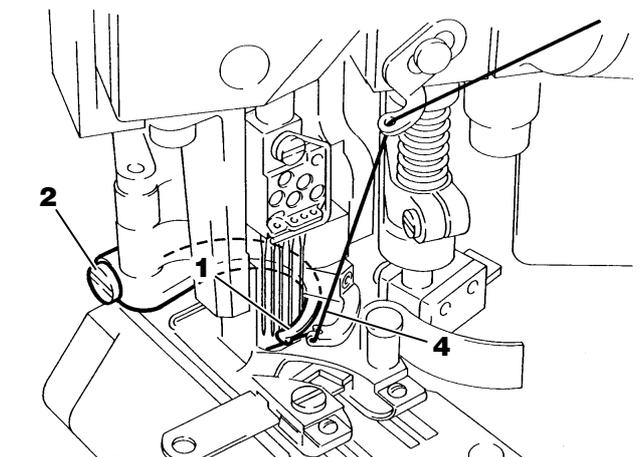
⚠ PRECAUCION

Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del gancho ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

Colocar el gancho **1** en su posición extrema derecha de la carrera. Soltar el tornillo **2**. Ajustar a 0,5 mm la distancia entre el gancho **1** y el retenedor del hilo **3**, según se indica a la derecha como punto **A** (ajuste estándar). Después del ajuste, atornillar nuevamente el tornillo **2**.

Controlar con una costura de prueba, si el hilo de plegado **4** pasa por debajo del gancho, cuando el gancho se mueve hacia la izquierda. De no ser así, soltar el tornillo **2** y agrandar la distancia **A**.

Después del ajuste, presionar levemente el gancho **1** hacia arriba. Atornillar el tornillo **2**.



Ajuste del portador

⚠ PRECAUCION

Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del portador ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

1. La distancia **C** entre el punto **B** del portador hasta el centro de la aguja izquierda debe ser de 1 mm, cuando el portador **5** tiene la menor distancia a la primera aguja. Para el ajuste, soltar el tornillo **6** y desplazar el portador **5**.

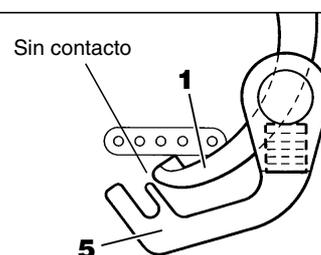
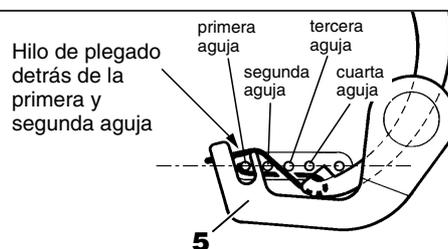
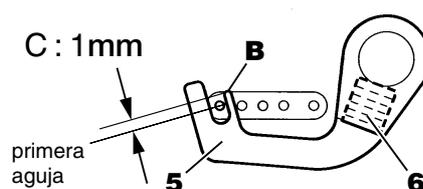
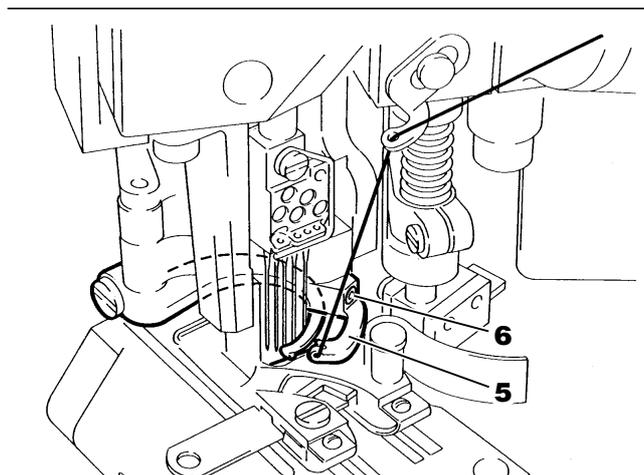
Después del ajuste, atornillar nuevamente el tornillo **6**.

Controlar con una costura de prueba, si el hilo de plegado **4** está detrás de la primera y segunda aguja, cuando el portador tiene la menor distancia a la primera aguja.

De no ser así, aumentar la distancia **C** (cerciorarse que el portador **5** no tenga contacto con la primera aguja).

Reducir la distancia **C**, cuando el hilo de plegado alcanza la punta de la tercera aguja detrás de la aguja.

2. Cerciorarse que el gancho **1** no tenga contacto con el portador **5**.



Cambio del prensatelas

⚠ PRECAUCION

⚠ Siempre desconectar primero la máquina y el compresor. El cambio subsiguiente del prensatelas ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

⚠ Gaste cuidado con los filos cortantes de las cuchillas, para evitar una lesión de las manos y/o dedos.

Desmontaje del prensatelas

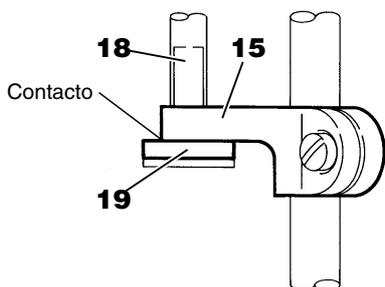
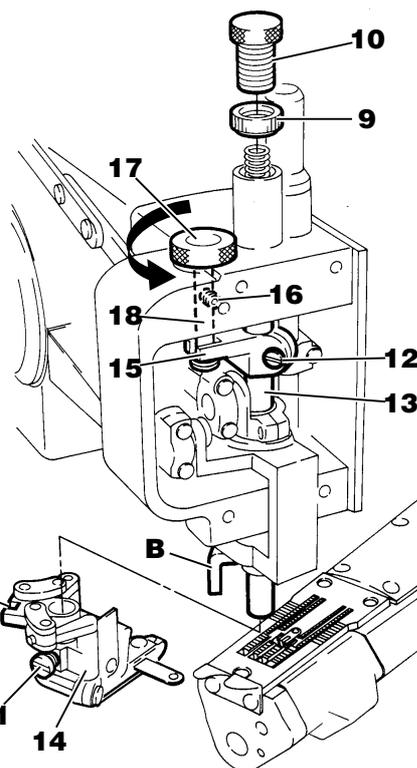
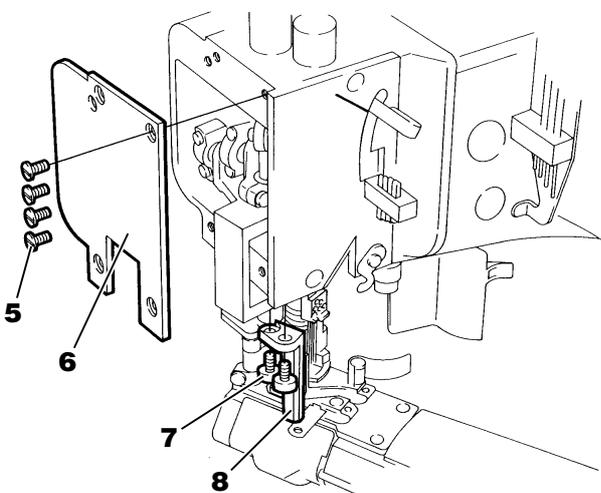
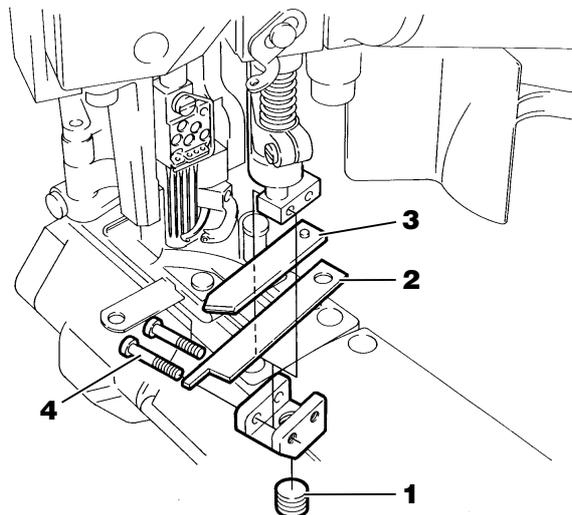
- 1 Colocar las agujas en el punto muerto superior. Soltar el tornillo 1. Desmontar la cuchilla superior 2 y la placa auxiliar 3 (cuando sea difícil desmontar la placa auxiliar, sacar los tornillos 4).
- 2 Desmontar los tornillos 5, el recubrimiento lateral 6, los tornillos 7 y el guía del prensatelas (izquierda) 8.
- 3 Aflojar la tuerca 9 y desmontar el tornillo de ajuste 10. Soltar los tornillos 11 y 12. Empujar la barra del prensatelas 13 en tal grado hacia arriba hasta que se suelte el prensatelas.
- 4 Desmontar el prensatelas.

Montaje del prensatelas

Montar nuevamente el prensatelas en el orden inverso.

- Para el montaje del prensatelas calzar la manivela cigüeñal B en la entalladura A. Cerciorarse que el prensatelas esté paralelo al transportador.
- Después del montaje, el guía del prensatelas (izquierda) 8 no debe desplazarse ni a la izquierda ni a la derecha, sino que solamente un poco hacia arriba y hacia abajo.
- Para el montaje del guía de la barra prensatelas 15, montar primero el tornillo de ajuste 10 y posicionar el prensatelas en su punto muerto inferior. Poner el perno guía 18 en su punto muerto inferior. Al respecto, soltar el tornillo 16 y hacer girar el tornillo de ajuste 17 contra el sentido de las agujas del reloj. Controlar si el guía de la barra prensatelas 15 tiene contacto con el amortiguador de goma 19 del perno guía.

Ajustar las cuchillas. Más detalles bajo el punto «Cambio de las cuchillas» (véase la página 20).



Ajuste de la altura de aguja

⚠ PRECAUCION

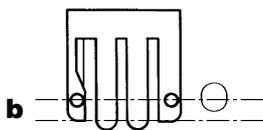
Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la altura de aguja.

Dependiendo del tipo de máquina usado, ajustar la distancia **(A)** entre la punta de la cuarta aguja y la cara superior del tablero de la aguja (véase la Tabla de Ajuste en la página 29).

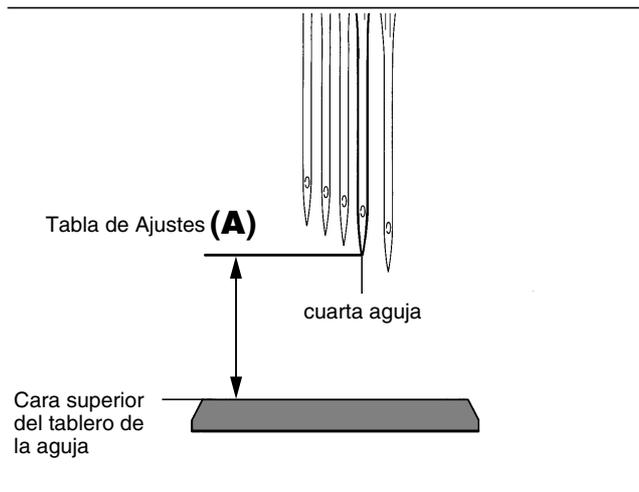
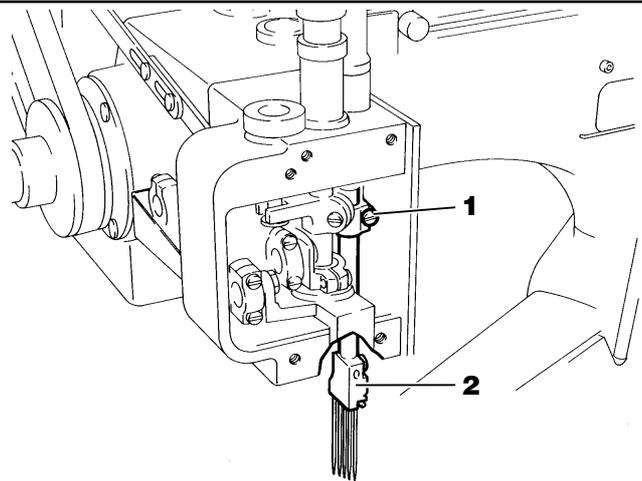
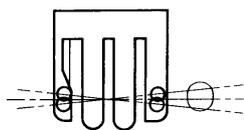
Ajustar la altura de la aguja. Al respecto, soltar el tornillo **1** y desplazar el portaagujas **2** en forma correspondiente hacia arriba o hacia abajo.

● Ajuste la relación entre cada aguja y orificio de caída de aguja de manera que la separación **b** sea igual después del ajuste de altura de aguja (vea la ilustración). Luego, apriete tornillo **1**.

OK!



NO!



Ajuste del ojo-guía

⚠ PRECAUCION

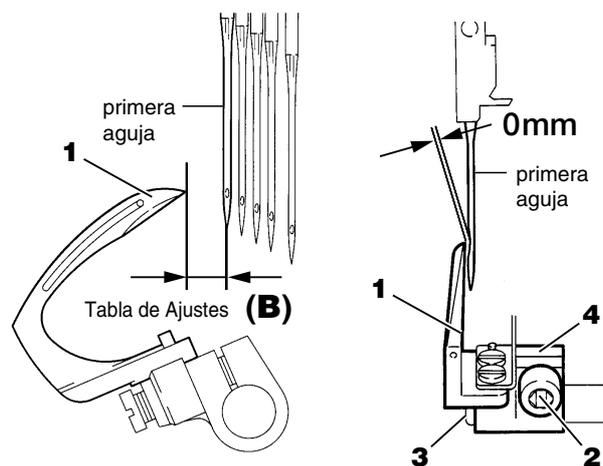
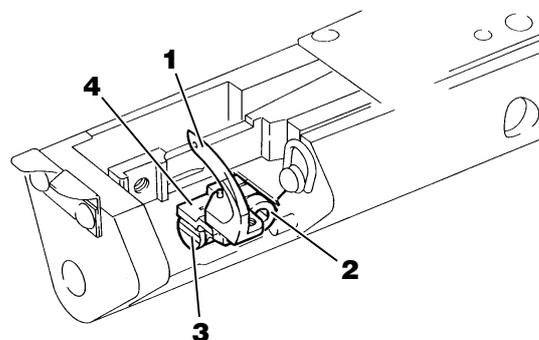
Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar el ojo-guía

1 Ajuste de la distancia del garfio a la aguja

Cuando el garfio **1** se encuentra en su posición extrema izquierda, ha de ajustarse, según el tipo de máquina usado, la distancia **B** del garfio a la aguja, entre el eje de simetría de la primera aguja y la punta del garfio (véase la Tabla de Ajustes de la página 29). Para el ajuste, soltar el tornillo **2** y desplazar el portagarfio **4** hacia la izquierda o hacia la derecha respectivamente. Después del ajuste, atornillar provisoriamente el tornillo **2**.

2 Ajuste de la distancia de la punta del garfio a la gargantilla de la aguja

Cuando la punta del garfio alcanza, viniendo de la izquierda, el centro de la primera aguja, la distancia lateral entre la primera aguja y la punta del garfio ha de ser de 0 mm. Para el ajuste, hacer girar el tornillo **3** y desplazar el portagarfio, en forma correspondiente, hacia adelante o hacia atrás. A continuación, atornillar nuevamente el tornillo **2**.

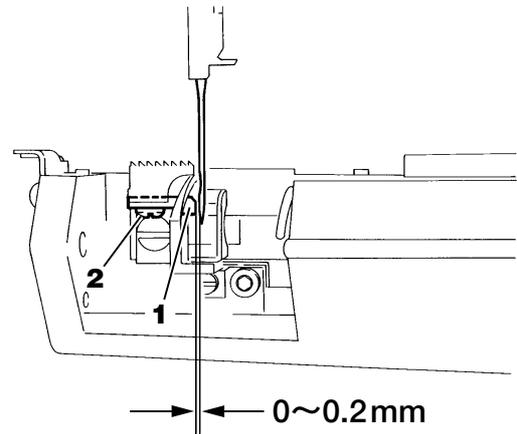


Ajuste de la guarda de aguja (posterior)

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la guarda de aguja (posterior).

En la posición, en la que el salvagujas trasero **1** tiene la menor distancia a la primera aguja, ha de ser la distancia entre el salvagujas trasero **1** y la primera aguja de 0-0,2 mm. Para el ajuste, soltar el tornillo **2** y desplazar el salvagujas trasero hacia adelante o hacia atrás respectivamente. A continuación, atornillar nuevamente el tornillo **2**.

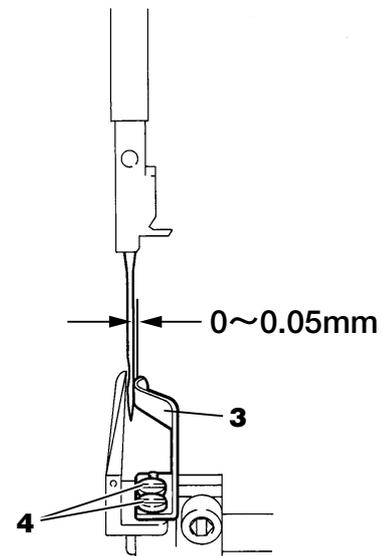


Ajuste del protector del garfio

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El ajuste subsiguiente del protector del garfio ha de ser efectuado por mecánicos calificados.

La distancia entre el protector del garfio **3** y la primera aguja ha de ser de 0-0,05 mm en el punto más cercano. Para el ajuste, soltar el tornillo **4** y desplazar el protector del garfio hacia adelante o hacia atrás respectivamente. Después del ajuste, atornillar nuevamente los tornillos **4**.



Ajuste de altura de garra de alimentación

⚠ PRECAUCION

⚡ Siempre desconecte la corriente, desenchufe la máquina y, luego, técnicos cualificados deben ajustar la altura de garra de alimentación.

Cuando las garras de alimentación en su punto más alto de desplazamiento, debe haber una distancia de 1.2-1.5mm desde la superficie superior de la placa de aguja hasta línea extendida **A** desde las puntas de garras de alimentación principales **5** y diferencial **6**. El ajuste se hace aflojando tornillos **7** y **8**, y moviendo garras de alimentación **5** y **6** arriba o abajo. Después del ajuste anterior, apriete tornillos **7** y **8**.

A : 1.2~1.5 mm

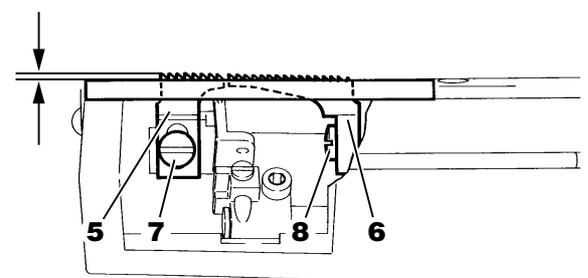
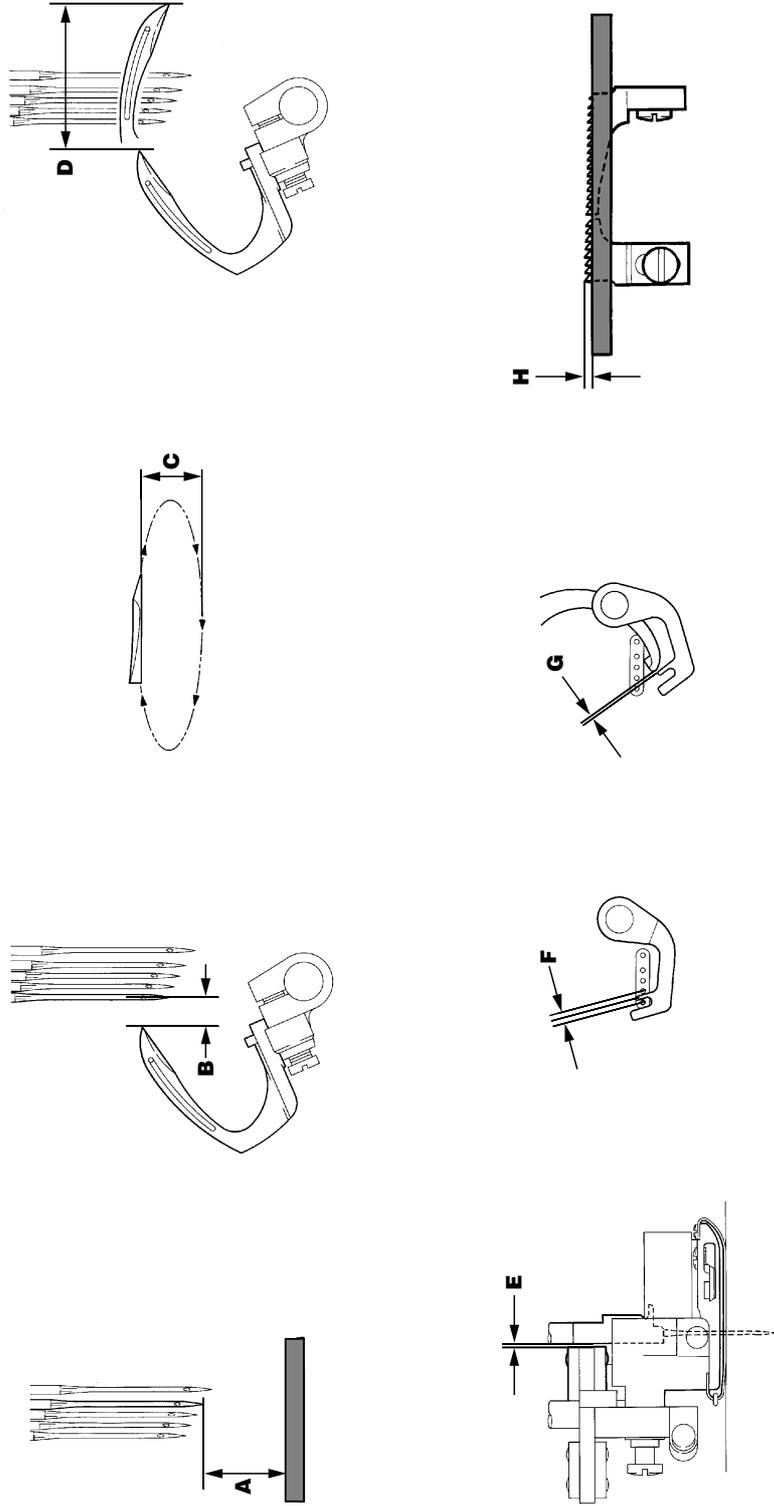


Tabla de Ajustes

(mm)

subclases	x □□□	Altura de la aguja (Cuarta aguja) (A)	Garfio		Portador			Altura del transportador principal (H)
			Distancia del garfio a la aguja (B)	Distancia de la punta del garfio a la gargantilla de la aguja (C)	Carretera (D)	Distancia al portaagujas (E)	Posición (F)	
FS701 -G0	452	13.6mm	4.3 ~ 4.5mm	2.3 ~ 2.4mm	24.9mm	0.4mm	0.4 ~ 0.7mm	1.2 ~ 1.5mm
FS701 -G1								
FS703 -G3	460	13.3mm	4.1 ~ 4.3mm					
FS703 -G4								
FS703A -G4								
FS703B -G4								
FS713 -G0								
FS713A -G0								



Especificaciones de subclase de Serie **FS700**

Serie **FS700**



Aplicación	Tipo de material	Subclase	Número de agujas	Número de hilos	Espacio de aguja (mm)	Longitud de puntada máx. (mm)	Relación alimentación dif.	Alza prensatelas (mm)	Velocidad máx. (rpm)	Observaciones
Costura plana	Ligero a pesado	FS701-G0	4	6	5.2·6.0	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Recorte de borde simple sin entalladura en el prensatelas
	Ligero a semipesado	FS701-G1	4	6	5.2·6.0	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Recorte de borde simple con una entalladura de 1.5 mm de profundidad en el prensatelas
	Ligero a semipesado	FS703-G3	4	6	5.2·6.0	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Recorte de borde doble con una entalladura de 3.3 mm de profundidad en el prensatelas
	Ligero a semipesado	FS703-G4	4	6	5.2·6.0	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Recorte de borde doble con una entalladura de 4.0 mm de profundidad en el prensatelas
	Ligero a semipesado	FS703A-G4	4	6	5.2·6.0	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Recorte de borde doble con una entalladura de 4.0 mm de profundidad en el prensatelas. Piezas con borde escalonado de 1 mm
	Ligero a semipesado	FS703B-G4	4	6	5.2·6.0	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Recorte de borde doble con una entalladura de 4.0 mm de profundidad en el prensatelas. Piezas con borde escalonado de 1.5 mm
	Semipesado a pesado	FS713-G0	4	6	5.2	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Posicionar las cuchillas en dirección del usuario, recorte de borde doble
	Semipesado a pesado	FS713A-G0	4	6	5.2	2.5	0.7~1.5	5.5	4,200	Posicionar las cuchillas en dirección del usuario, recorte de borde doble, piezas con borde escalonado de 1 mm

Tipo de puntada	607
Tamaño de aguja	UY118GAS Nm65
Tamaño de máquina (AnxProfxAI)	An : 435mm Prof : 270mm AI : 410mm

Peso neto (sólo cabezal)	29Kg
Peso bruto (con accesorios)	33Kg
Nivel de ruido de trabajo	n=3,800rpm : LpA≤76.0dB Medición de ruido de acuerdo a DIN45635 48A-1

Tabla de comparación de tamaños equivalentes

Tamaño métrico (Schmetz)	Nm	65	70	75	90	100	110	130
Tamaño japonés	#	9	10	11	14	16	18	21

Aguja estándar

FS701 FS703 FS703A FS703B FS713 FS713A	Schmetz UY118GAS
	Nm 65

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06)6458-4739
Telefax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B2007S0000 August 2002

©2002 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

El contenido de estas INSTRUCCIONES puede modificarse sin previo aviso.