



PC31026直驱自动剪线 超高速小方头式绷缝机

Direct drive super high-speed cylinder-bed
interlock sewing machine with auto trimmer

使用说明 · 零件样本 Operation Manual · Parts Book



中国·汇宝科技集团有限公司
CHINA · PRECIOUS TECHNOLOGY GROUP CO.,LTD.



为了安全

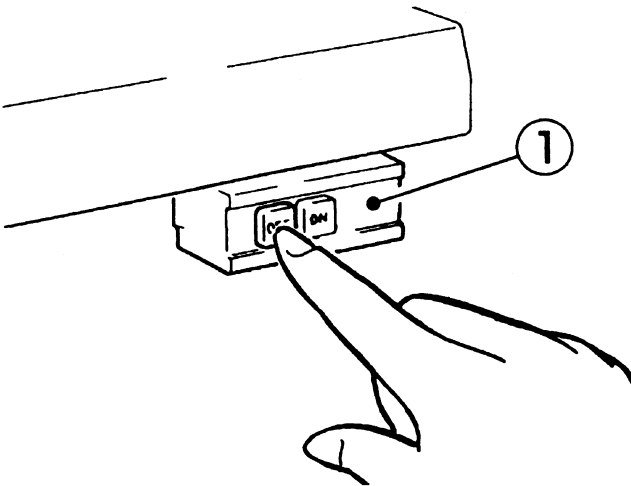
对于缝纫机本身各种装置，我们充分考虑到它的安全性。请遵照基本的操作方法，安全的进行工作。

- 拆除为保证安全所设置的装置，零件的情况下使用，是非常危险的，请绝对不要拆除后使用。
- 缝纫机在使用时，请不要在缝纫机台板上放置工具及缝纫时不必要的物品。
- 在对缝纫机进行检修、调节、清扫、穿线、换针等工作时，为防止发生事故，务必请切断电源，在确认即使踩下缝纫机踏板，缝纫机也不转动之后，再进行操作。

注意

使用离合式马达的情况下，在关掉电源①后因惯性作用会继续旋转。这时如不注意踩动缝纫机踏板②时，缝纫机会突然动作，这是很危险的。

请在关掉电源后，仍继续踩动踏板②，直至缝纫机完全停下来为止。



- 在离开缝纫机台时，务必请关掉电源。
- 停电时也请务必关掉电源。
- 为了总是安全地，运转良好的使用缝纫机，日常的点检是不可缺少的，请予以注意。



ATENCIÓN

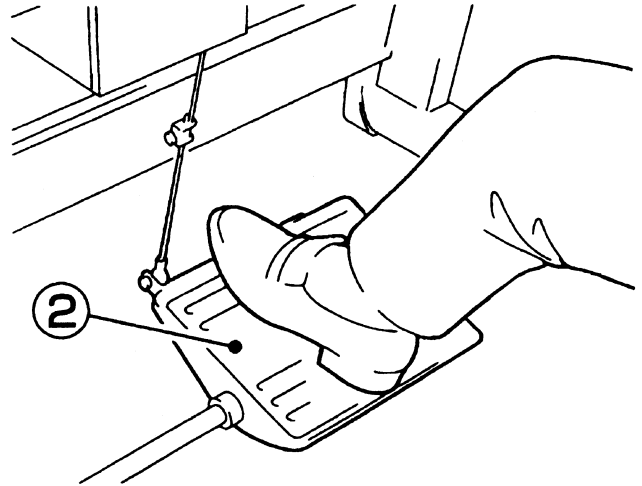
Tenga muy en cuenta estas normas de seguridad

Aunque Pegasus realiza todos los esfuerzos en fabricar máquinas seguras, es imprescindible que la persona que atiende la máquina observe estrictamente todas las normas de seguridad correspondientes.

- Para evitar accidentes, no está permitido usar la máquina sin las tapas y los correspondientes dispositivos de protección.
- No deje ninguna herramienta ni otros objetos innecesarios en la mesa de la máquina durante la operación de la misma.
- El enhebrado, el cambio de las agujas, la limpieza de la máquina y los ajustes sólo deberán realizarse después de haber desconectado el motor. -En el caso de motores de embrague accionados mecánicamente, habrá que asegurarse de que la máquina no se pone en marcha al accionar el pedal.

Nota importante

Los motores de embrague accionados mecánicamente, debido a la energía acumulada en la masa centrífuga, continúan marchando un cierto tiempo después de desconectarlos eléctricamente. El accionamiento involuntario del pedal durante ese tiempo, podría causar una marcha por inercia imprevista de la máquina, con el consiguiente peligro de lesiones de la operaria o de deterioros de la máquina. -Por esta razón, cuando se utilicen dichos motores, antes de realizar los trabajos arriba indicados y después de la desconexión eléctrica habrá que accionar el pedal repetidamente hasta que la máquina deje de marchar.



- Antes de abandonar el puesto de trabajo, habrá que desconectar el motor.
- Cuando se corte la corriente, habrá que desconectar inmediatamente el motor.
- La máquina deberá estar conectada a tierra.

目录 INDICE

■ 在使用之前

ANTES DE LA PUESTA EN MATCHA

○ 供油	
Lubricacion	2
○ 手动给油	
Lubricacion manual	3
○ 给H R装置供油	
Rellenado de los depositos de aceite de silicona	4
○ 穿线的方法	
Enhebrado	5
○ 穿线图（2针，3针用）	
Enhebrado (2,3 agujas)	6

■ 试缝

COSUTURA DE PRUEBA

○ 压脚压力的调节	
Presion del prensatelas	7
○ 差动比的调节	
Ajuste del arrastre diferencial	8
○ 针脚长度的调节	
Ajuste del largo de puntada	9
○ 线状态的调节	
Tension de los hilos	10

■ 使用中的保养

MANTENIMIENTO

○ 缝纫机的清扫	
Limpieza de la maquina	11
○ 换针	
Cambio de la aguja	12
○ 检查机油的循环	
Cambio de la circulacion del aceite	13
○ 油过滤器的检点与更换	
Controly cambio del foiltro del aceite	14
○ 换机油	
Cambio del aceite	15
○ 调整标准参数表	
Valores de ajuste	16
○ 机针标准 针号对照表	
Aguja astandar Tabla de comparacion de grosores de aguja equivalentes	16
○ 标准度量零件表	
Gauge Parts List	17-23

在使用之前
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

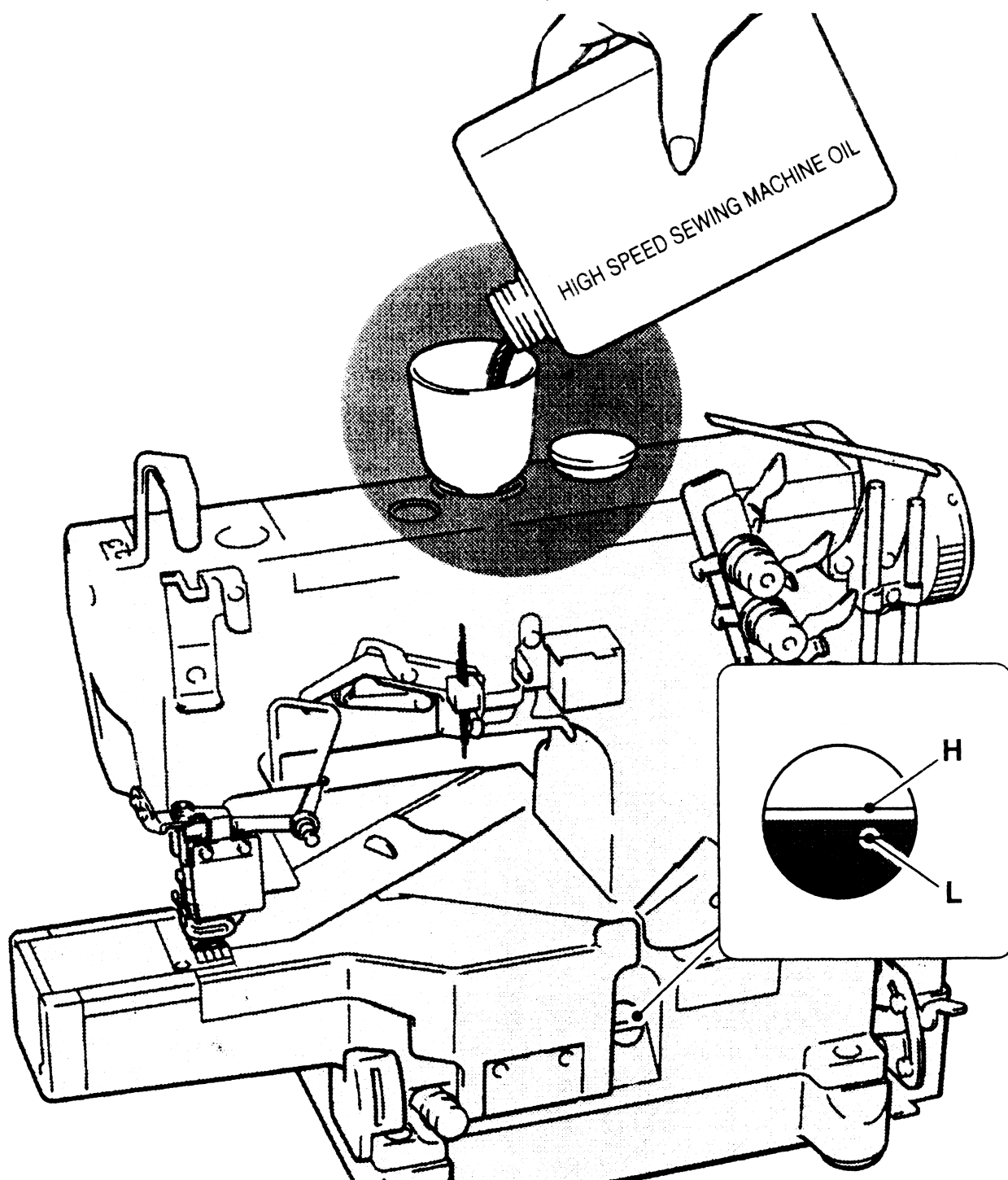
供油 Lubrificación

加油量是使油面处于H线与L线之间为好。
当油面低于L线时，就要及时补充机油。

机油请使用公司指定的 (HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL) (ISO 粘度与 VG22相同)。

Después de rellenar de aceite la bandeja, el nivel de aceite deberá estar entre la marca (H) y la (L). Rellene de aceite cuando el nivel de aceite esté en (L) o por debajo.

Nota : Utilice 「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」 recomendado por (ISO VG22).



在使用之前
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

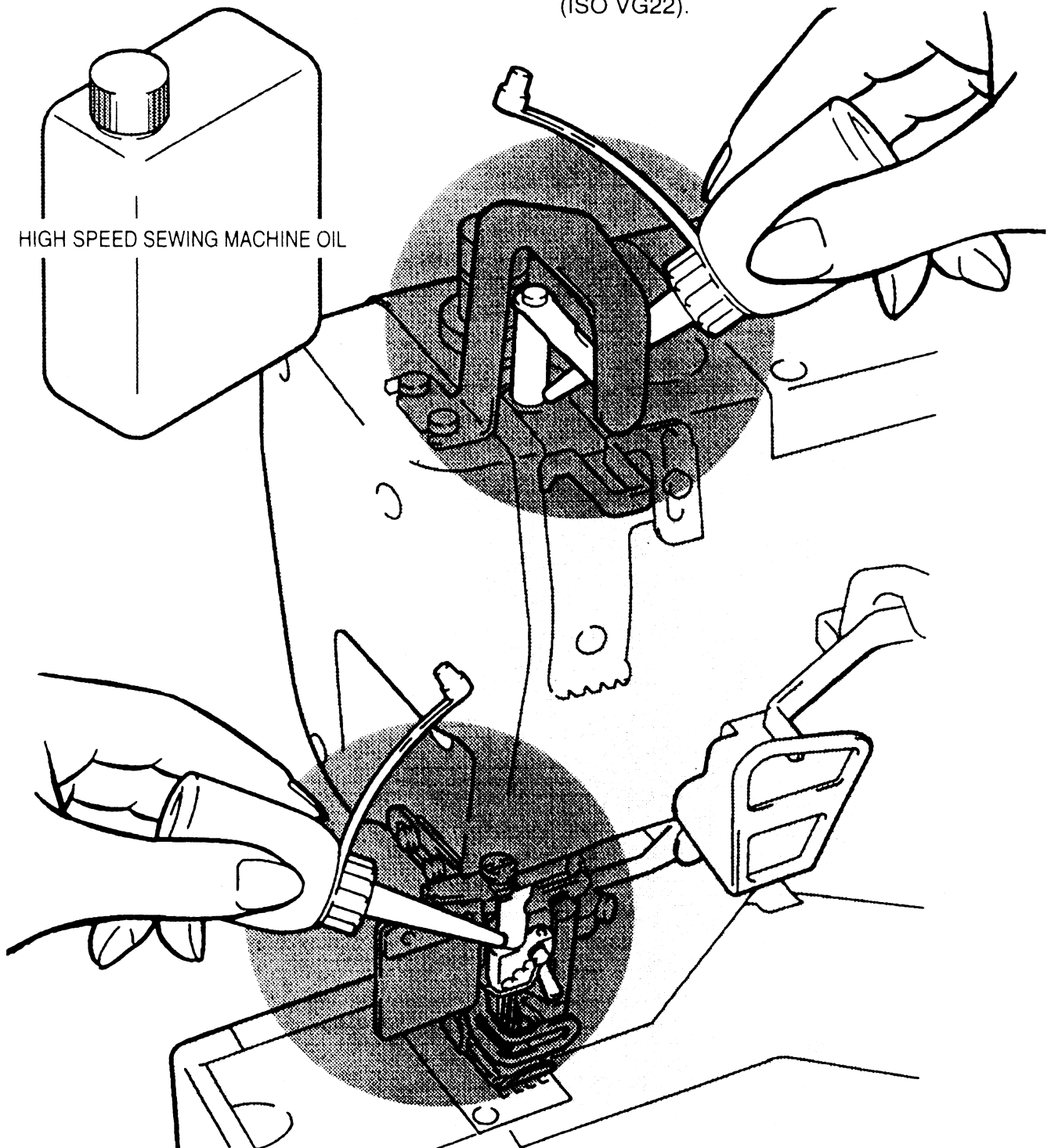
手动给油 Lubricación manual

手动给油是在缝纫机最初开始使用时，或停用一段时间重新开始使用时，请供给2-3滴油。

机油请使用公司指定的 (HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL) (ISO 粘度与 VG22相同)。

Provea manualmente los puntos indicados con 2 a 3 gotas de aceite si la máquina se ha puesto en marcha por primera vez o ha estado parada bastante tiempo.

Nota : Utilice 「HIGH SPEED SEWING MACHINE OIL」 recomendado por (ISO VG22).



在使用之前
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

给 H R 装置供油

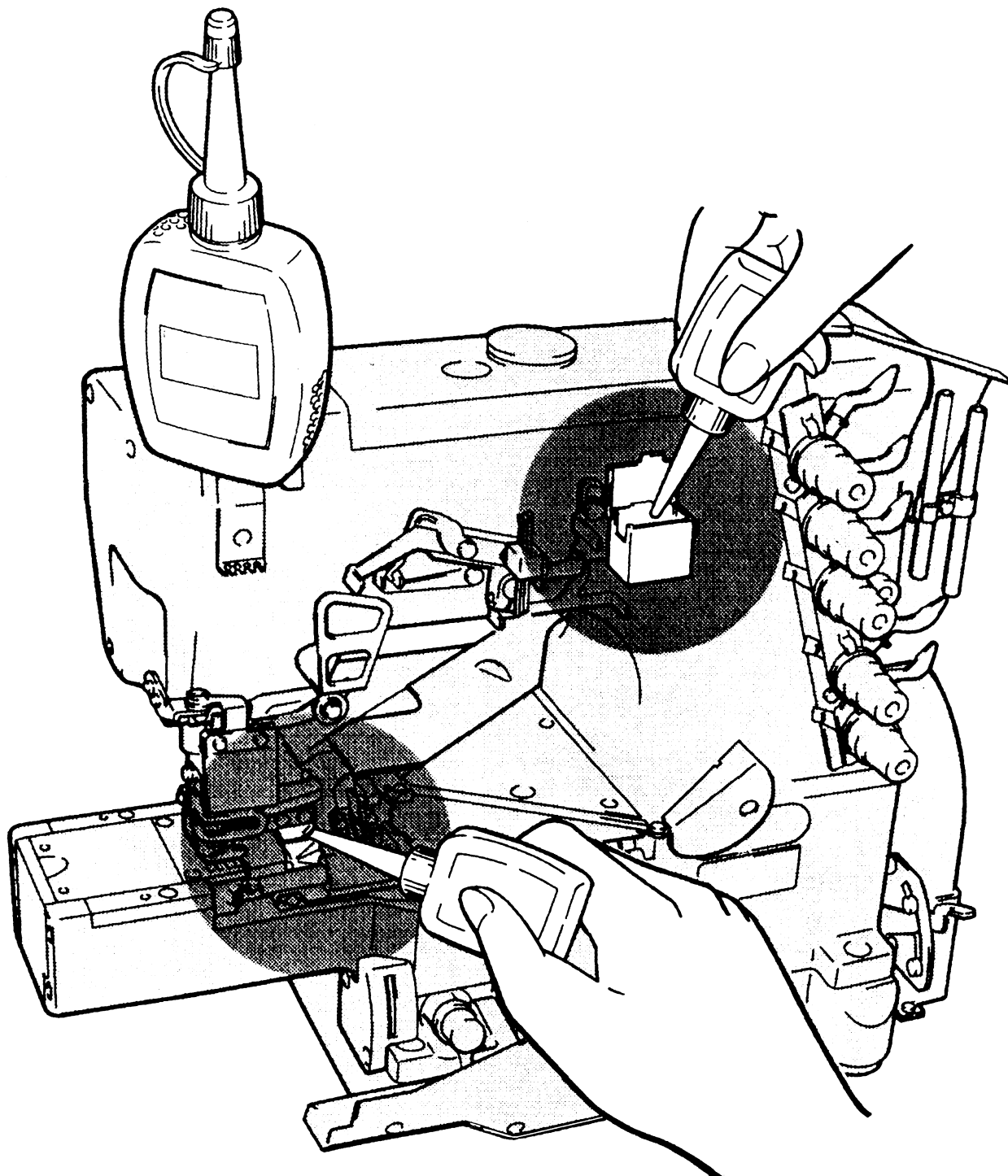
Rellenado de los depósitos de aceite de silicona

为了防止布纤维或线被切断，请尽早给 H R 装置供油。

注：硅油请使用本公司指定的冷却油。

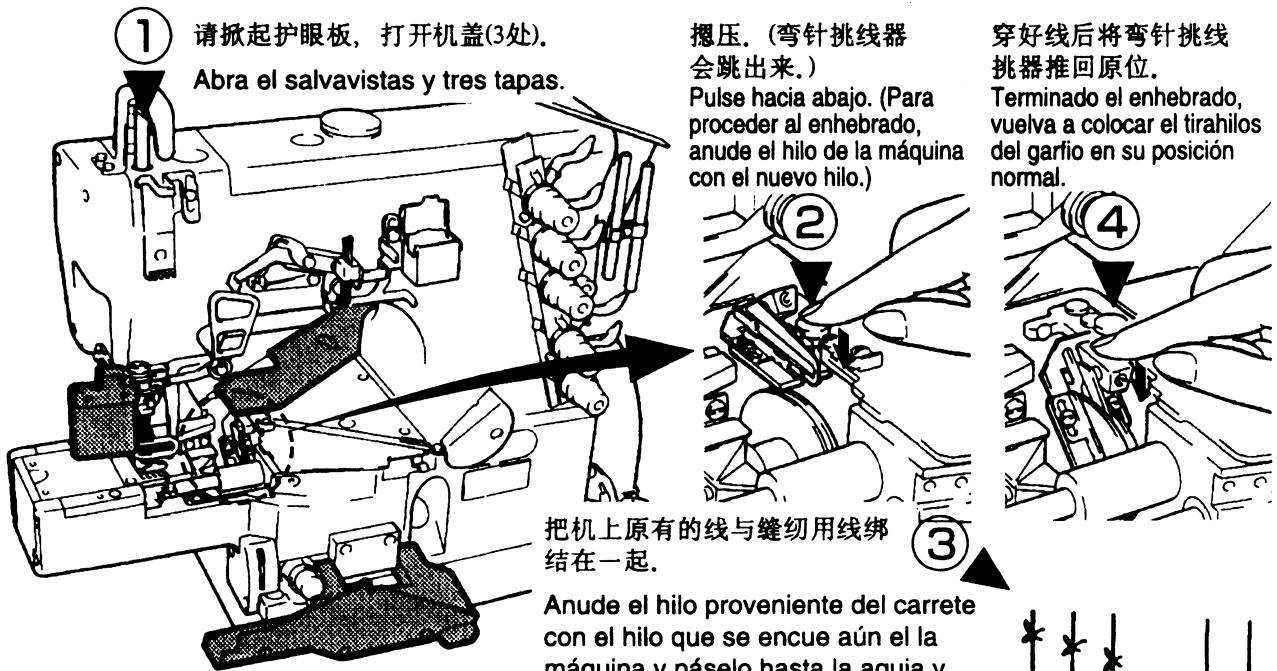
Los depósitos de aceite de silicona deberán rellenarse siempre a tiempo para evitar la rotura del hilo y deterioros del material

Nota: Utilice únicamente el aceite de silicona recomendado por Pegasus:



在使用之前
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

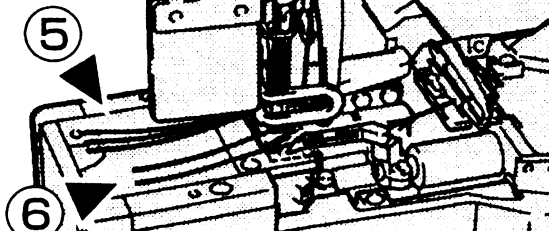
穿线的方法 Enhebrado



穿好线后将弯针挑线器推回原位。
Terminado el enhebrado, vuelva a colocar el tirahilos del garfio en su posición normal.

针线
将线拉到针眼前, 剪掉结头再次穿好针线。

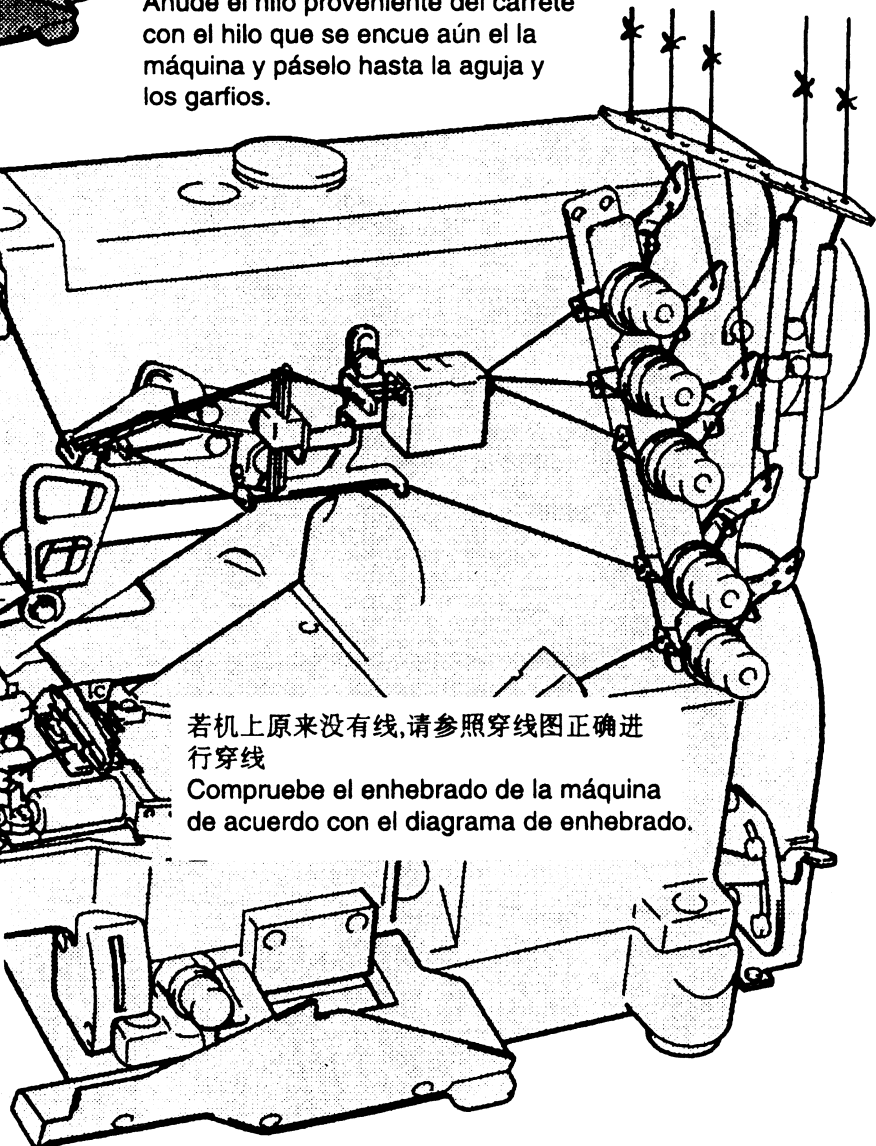
Hilo superior
Recorte bien los hilos de los nudos antes de pasarlos por el ojo de la aguja.
Corte el nudo del hilo y enhebre la aguja.



弯针线, 上装饰线
直到拉出接头迁来后, 用剪刀剪齐接头, 整齐。

Hilo inferior
Los nudos del hilo puede pasarlos a través de los tubos de los garfios.
Corte los nudos después de pasarlos por el ojo del garfio.

若机上原来没有线, 请参照穿线图正确进行穿线
Compruebe el enhebrado de la máquina de acuerdo con el diagrama de enhebrado.

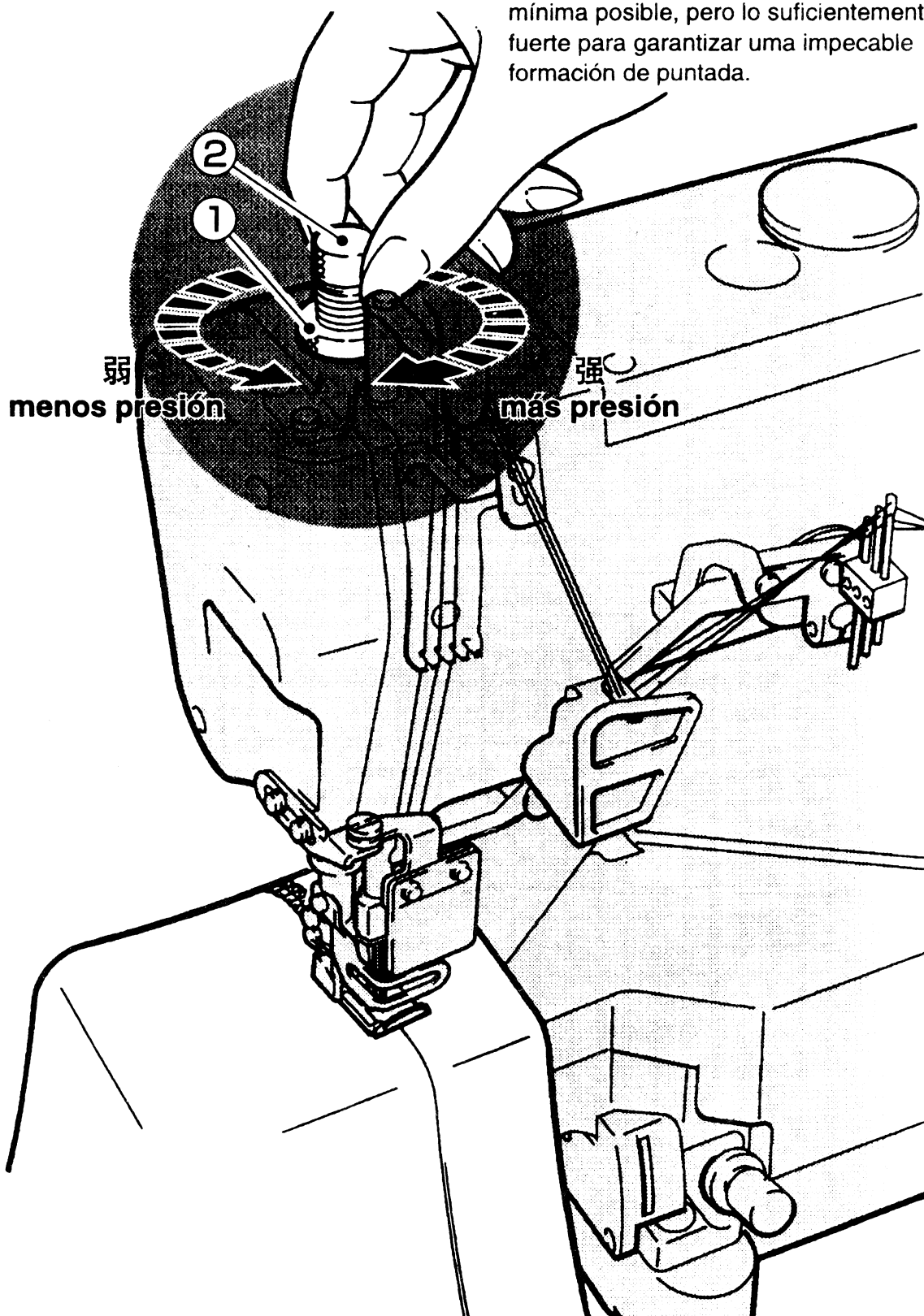


压脚压力的调节 Presión del prensatelas

压脚压力的调节是松开螺帽①和旋转螺丝②来进行的。在能取得平稳针脚的范围内，尽量调得松一些为好。

Realice el ajuste girando el tornillo regulador ② y después de aflojar la tuerca ①.

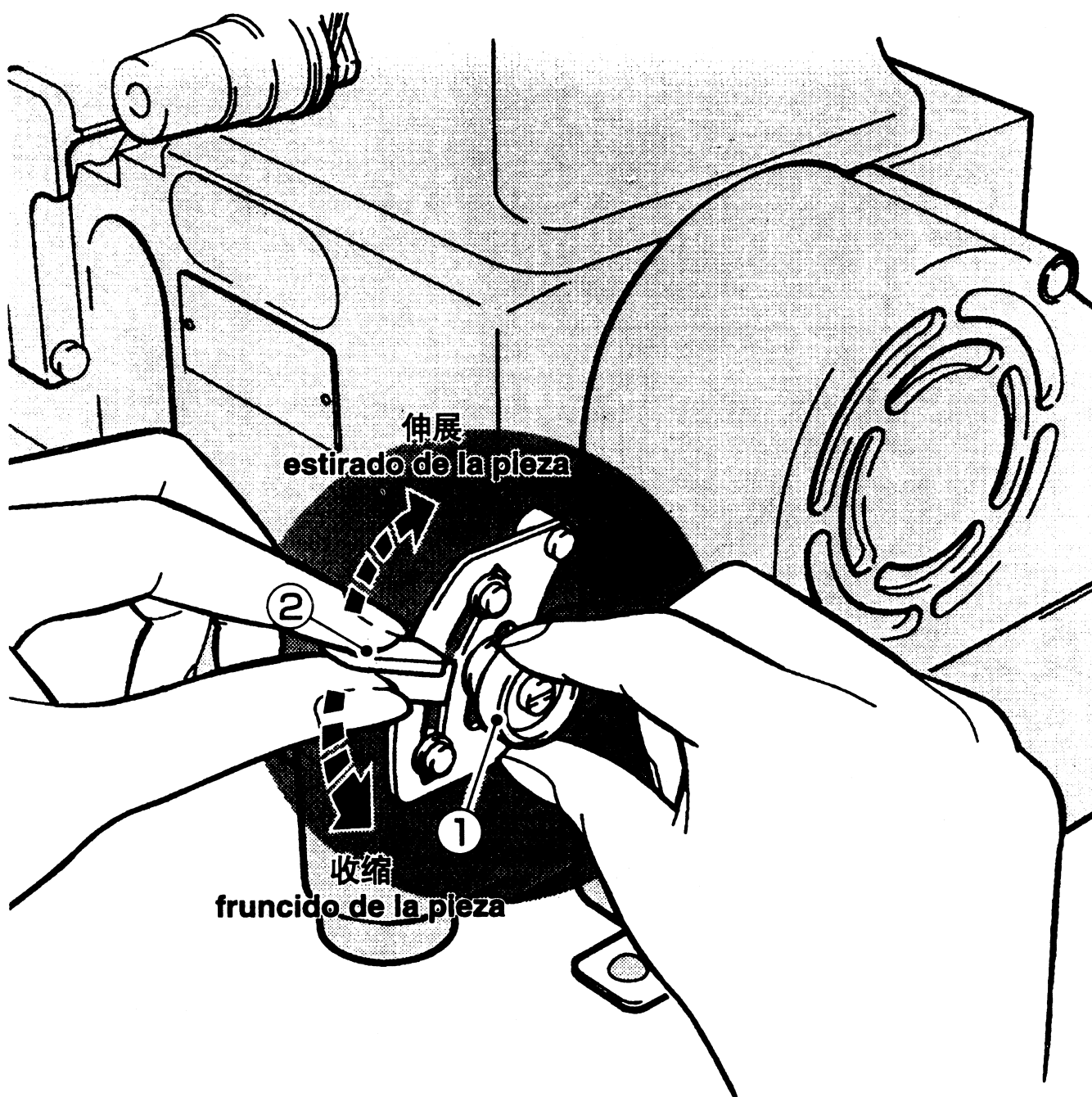
La presión del prensatelas deberá ser lo más mínima posible, pero lo suficientemente fuerte para garantizar una impecable formación de puntada.



差动比的调节 Ajuste del arrastre diferencial

差动比是通过松开螺帽①后，把调节杆②上下移动来进行调节的。调节后请拧紧螺帽①。

Afloje la tuerca ① y regule el largo de puntada con la palanca ②.



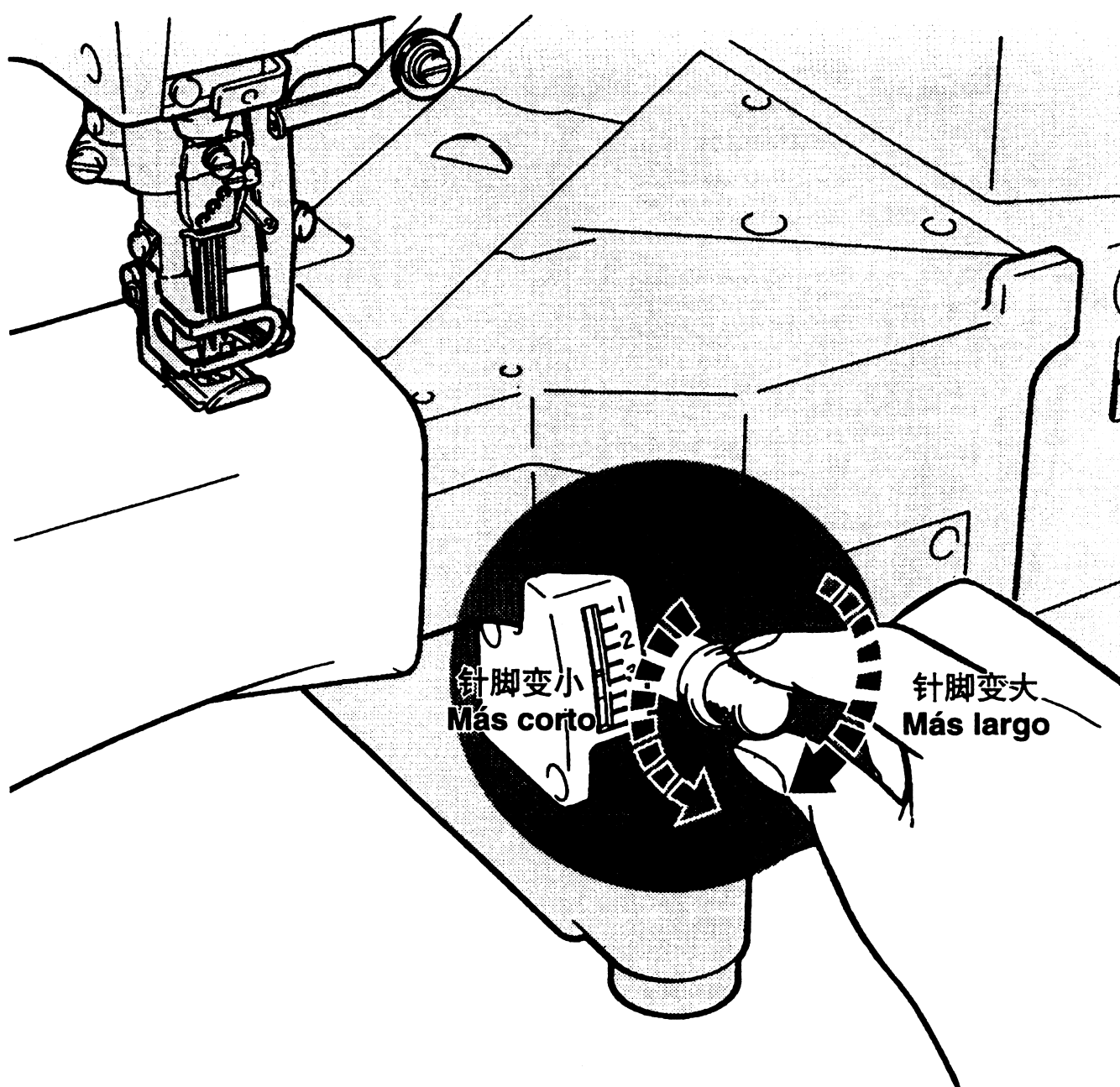
针脚长度的调节 Ajuste del largo de puntada

调节针脚的长度，请先松开螺丝①，然后
动螺母②进行调节。

注：针脚长度的调节务必请在调节差动比之后
进行。

Aloja la tuerca ① y regule el largo de
puntada con el tornillo ②.

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.

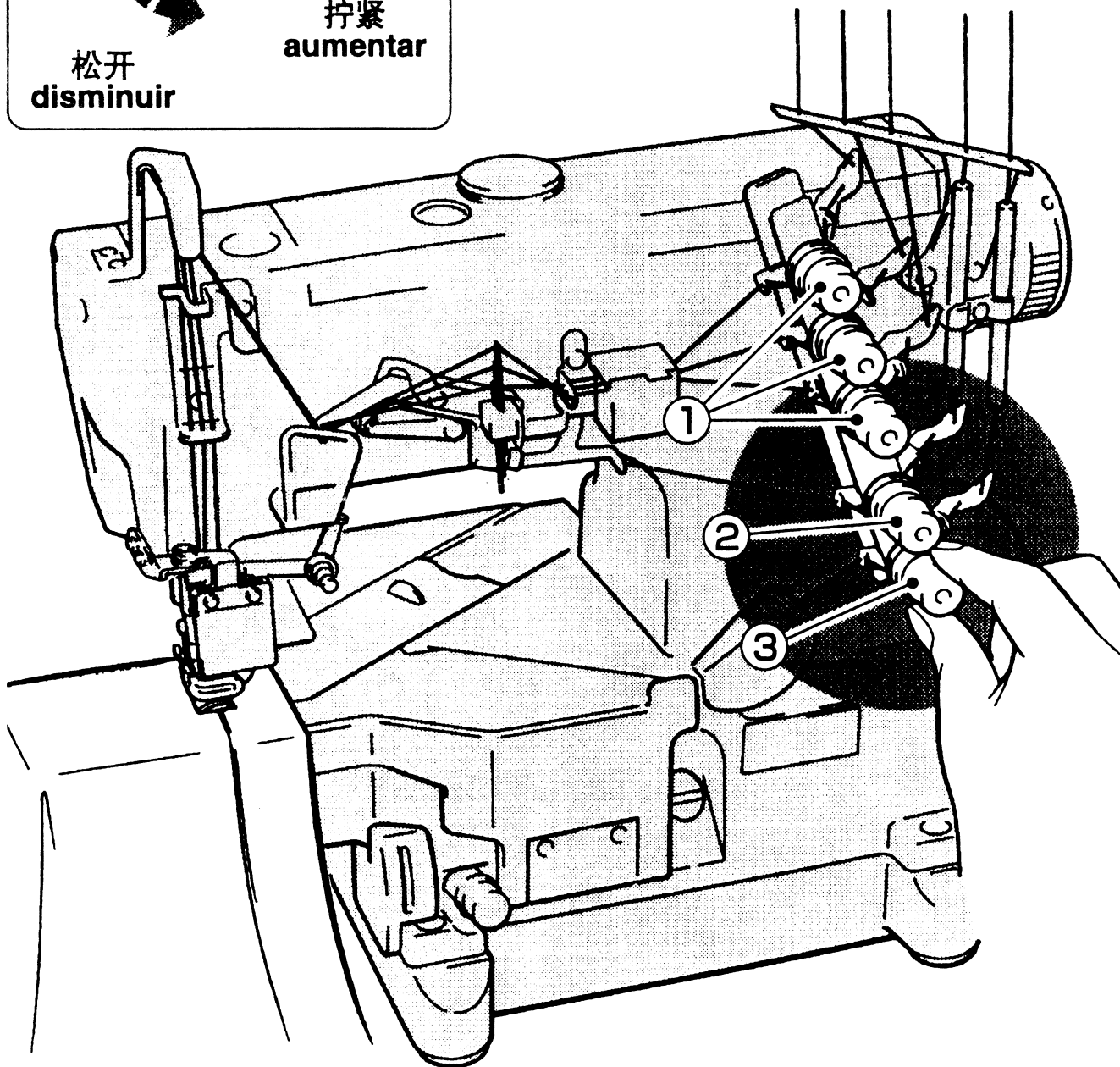
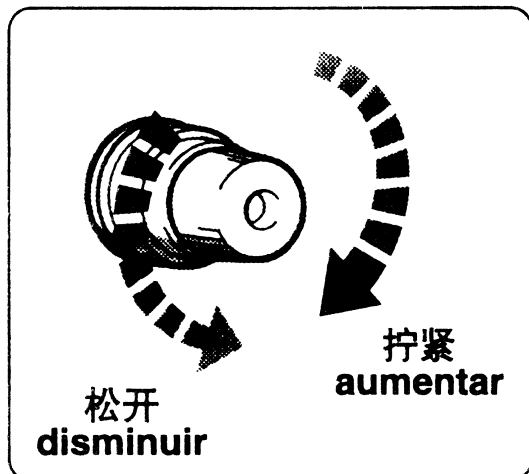


线状态的调节 Tensión de los hilos

线状态的调节是用针线状态螺帽①，上装饰线状态螺帽②，下针状态螺帽③来进行调节。

Ajuste de la tensión de los hilos.

- ① hilo superior
- ② hilo del garfio superior
- ③ hilo del garfio inferior

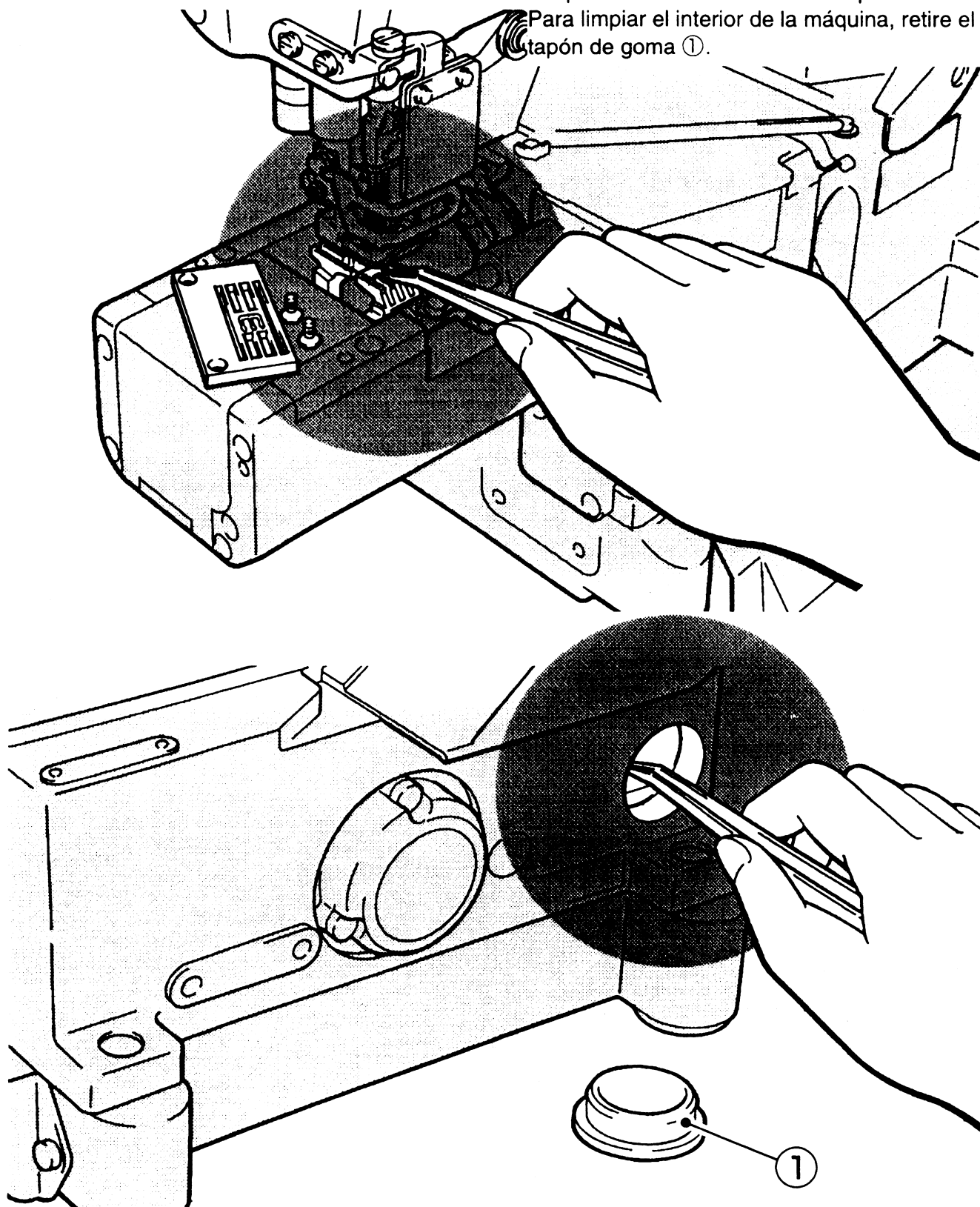


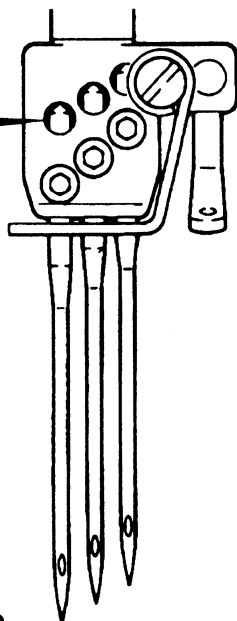
缝纫机的清扫 Limpieza de la máquina

缝纫机的清扫，以针板槽及送布牙周围缝
纫机背面的橡胶盖①卸开后的内部。

Sobre todo la ranura de la placa de aguja, el
dentado del transportador y el interior de la
máquina deberán mantenerse limpios.

Para limpiar el interior de la máquina, retire el
tapón de goma ①.





准确辨认针的前后，请将针凹向着后方，即背向操作者进行安装。

针要牢固的插到孔的最深处。

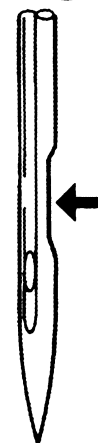
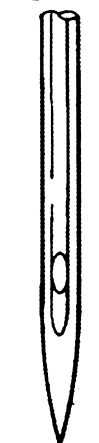
标准使用的缝纫针，请参照卷末附有的“调整标准表”

- La garganta de la aguja deberá mirar exactamente hacia atrás.
- Introduzca la aguja hasta el tope superior y apriete bien el tornillo de fijación.

Asegúrese de utilizar la aguja estándar.

Refiera a las DIMENSIONES DE AJUSTE al final de las instrucciones.

OK! NO!



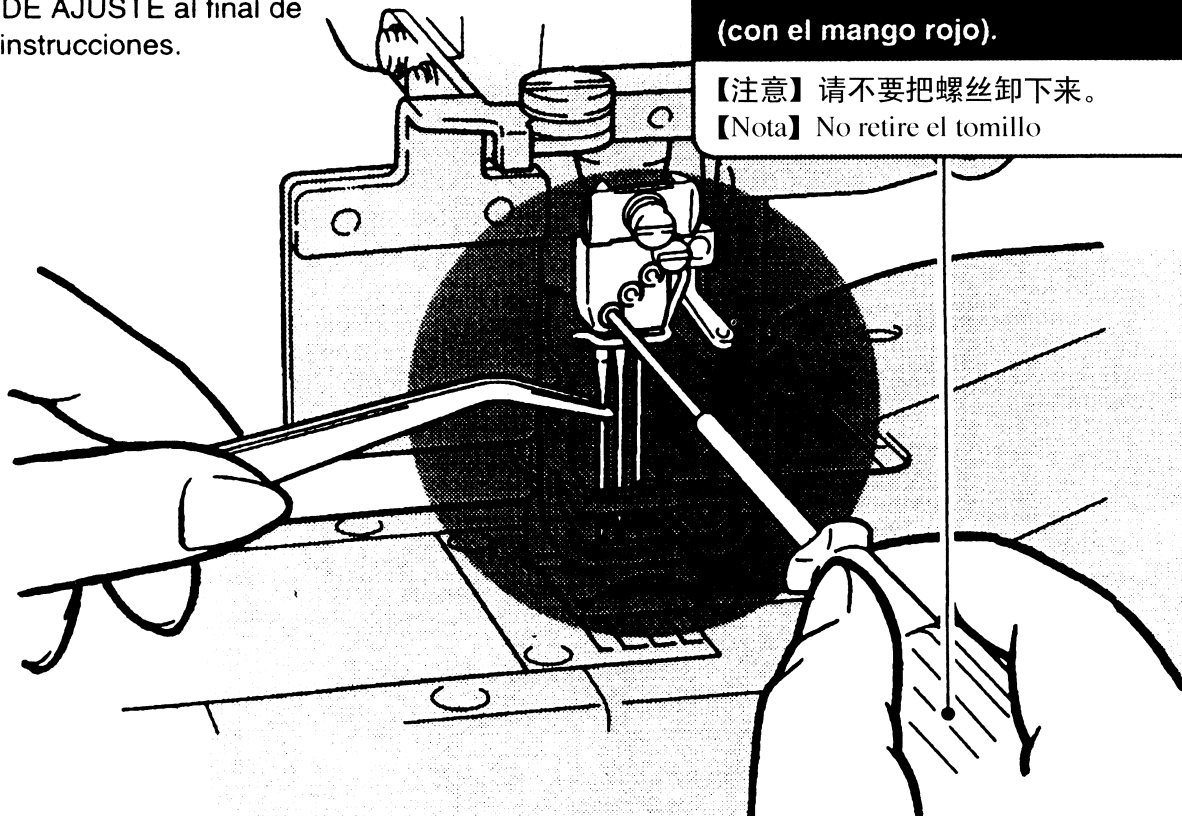
针凹部分
Garganta
de la aguja

请使用红色柄的螺丝扳(附属品)。

Utilice únicamente la llave hexagonal que va en los accesorios (con el mango rojo).

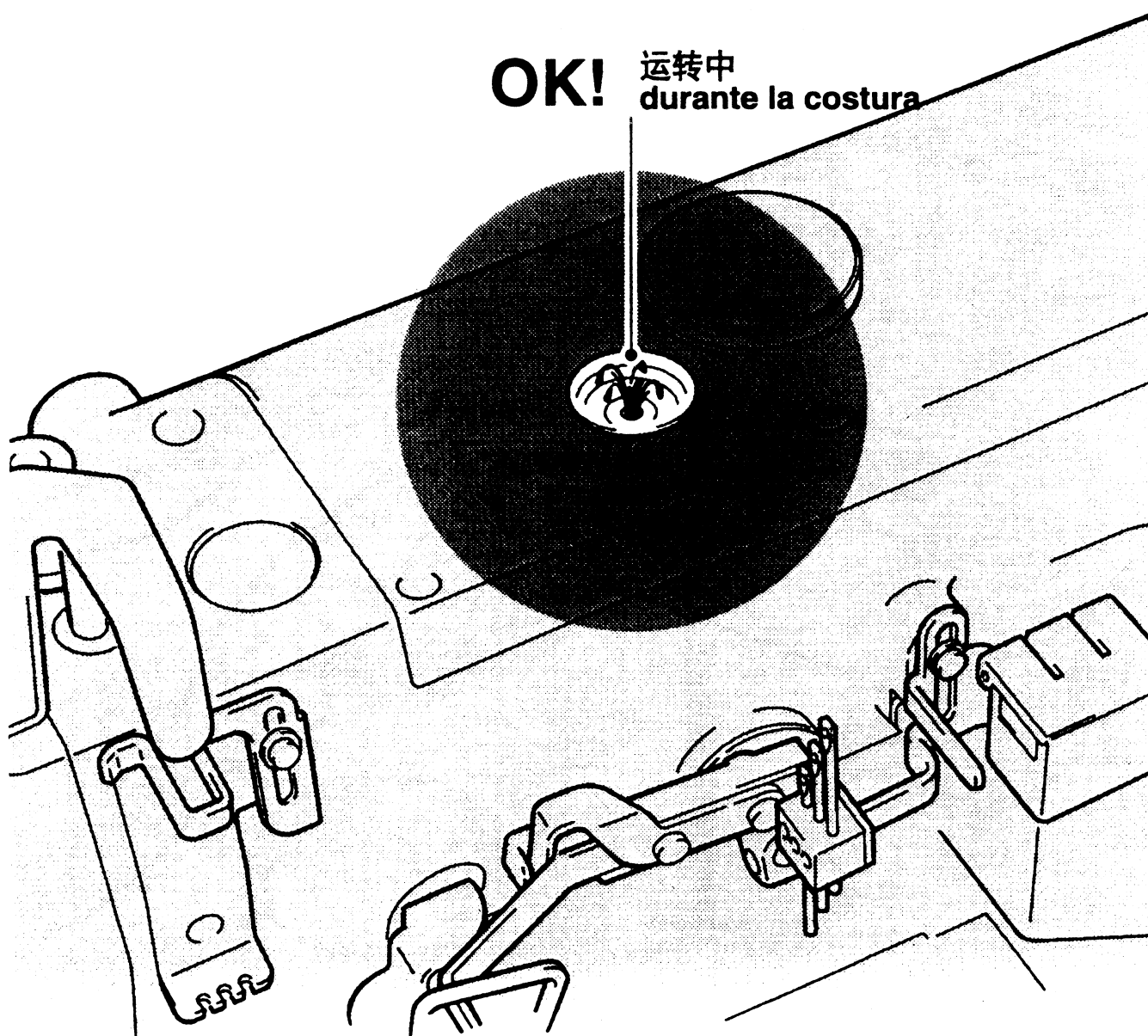
【注意】 请不要把螺丝卸下来。

【Nota】 No retire el tornillo



使用中的保养
MANTENIMIENTO

检查机油的循环 Control de la circulación del aceite

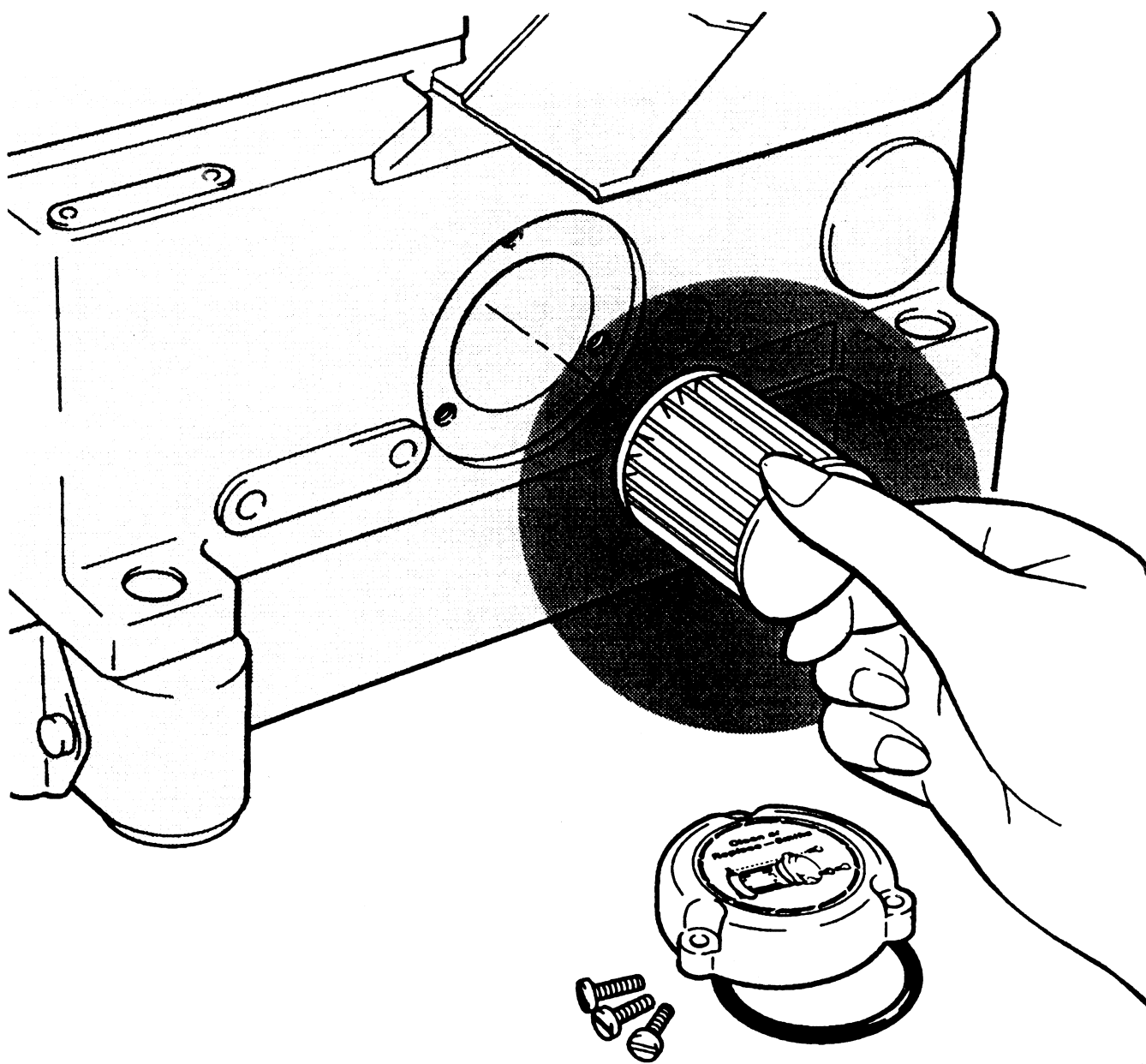


使用中的保养
MANTENIMIENTO

油过滤器的检点与更换 Control y cambio del filtro del aceite

机油过滤器，请每6个月来检点或更换一次。

Efectúe el control y la limpieza (en caso de estar deteriorado, intercámbiese) del filtro del aceite cada 6 meses.



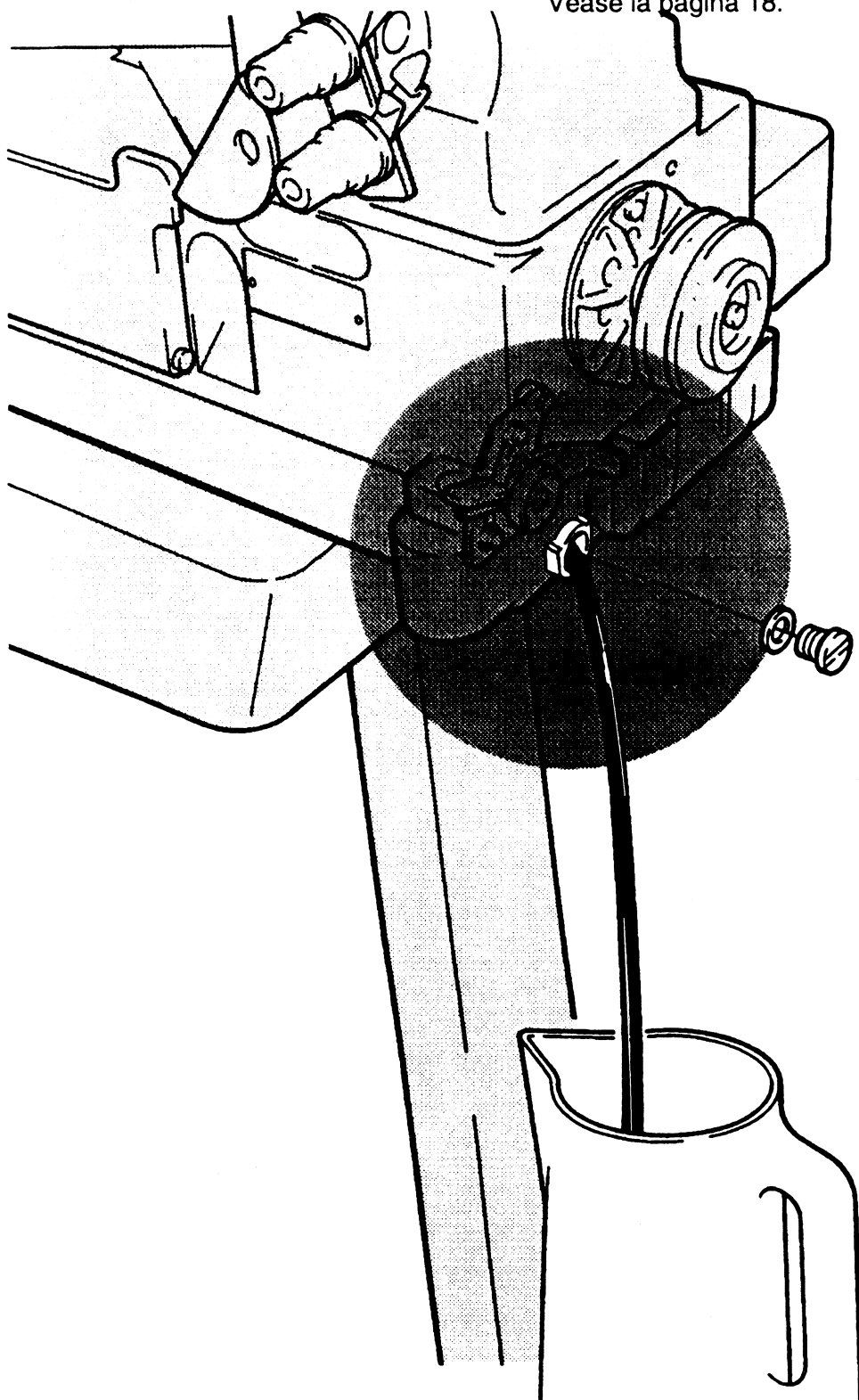
检点和更换每隔6个月进行一次。

¡CONTROL Y CAMBIO CADA 6 MESES!

换机油 Cambio del aceite

机油的更换，请在使用开始1个月后更换一次。然后，每6个月更换一次。






El primer cambio de aceite deberá realizarse pasado un mes de la primera puesta en marcha de la máquina.
Seguidamente, cada 6 meses.
Véase la página 18.



调整标准表

VALORES DE AJUSTE

(mm)

	×□□□□						
600-01	232	8.8	4.7~5.0	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	
600-02	240	8.3	4.3~4.6	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	
600-03	248	7.9	3.9~4.2	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	
600-08	256	7.5	3.5~3.8	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	
	264	7.1	3.1~3.4	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	
	356	7.5	3.5~3.8	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	
	364	7.1	3.1~3.4	7.5~7.9	17.0	0.8~1.2	

针号对照表

Tabla de comparación de grosores de aguja equivalentes

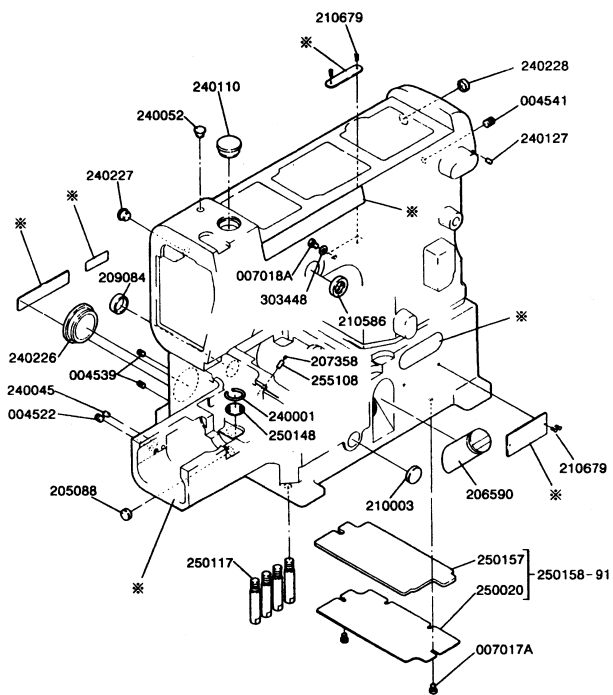
	#	9	10	11	14	16	18	21
日本针号(Organ) Grosor de aguja japonés(Organ)								
德国针号(Schmetz) Grosor de aguja metrico (Schmetz)	Nm	65	70	75	90	100	110	130

标准使用的缝纫针

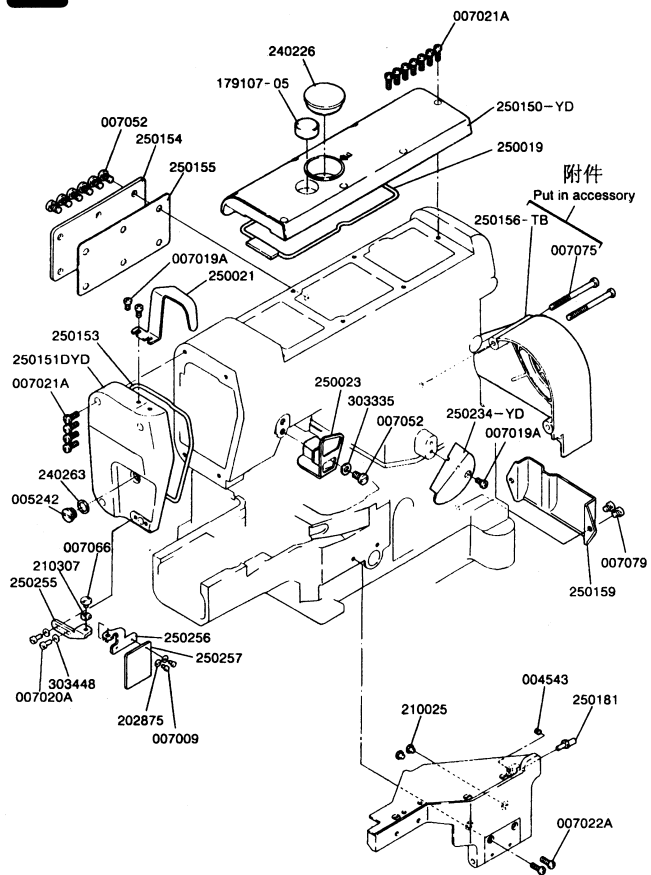
Aguja estándar

	×□□□□	DCx27
600-01	232	9S
600-02	240	9S
600-03	248	9S
600-08	256	9S
	356	10S
	364	10S

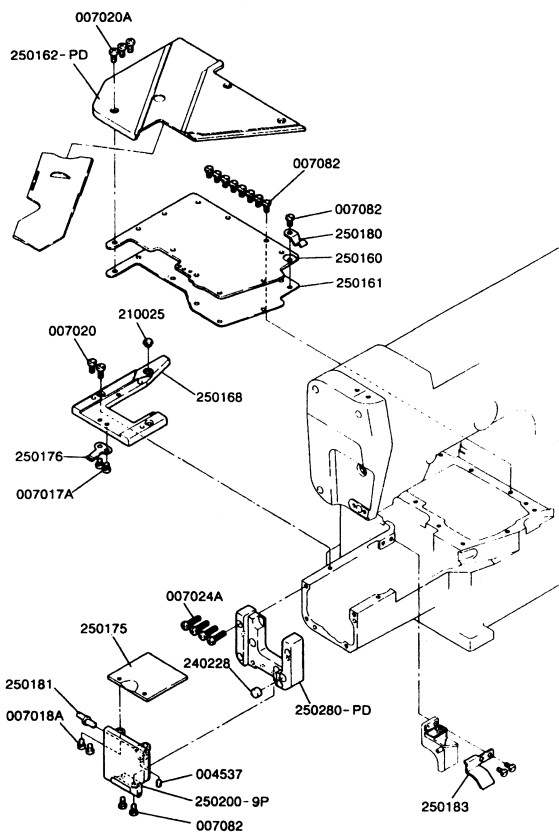
1



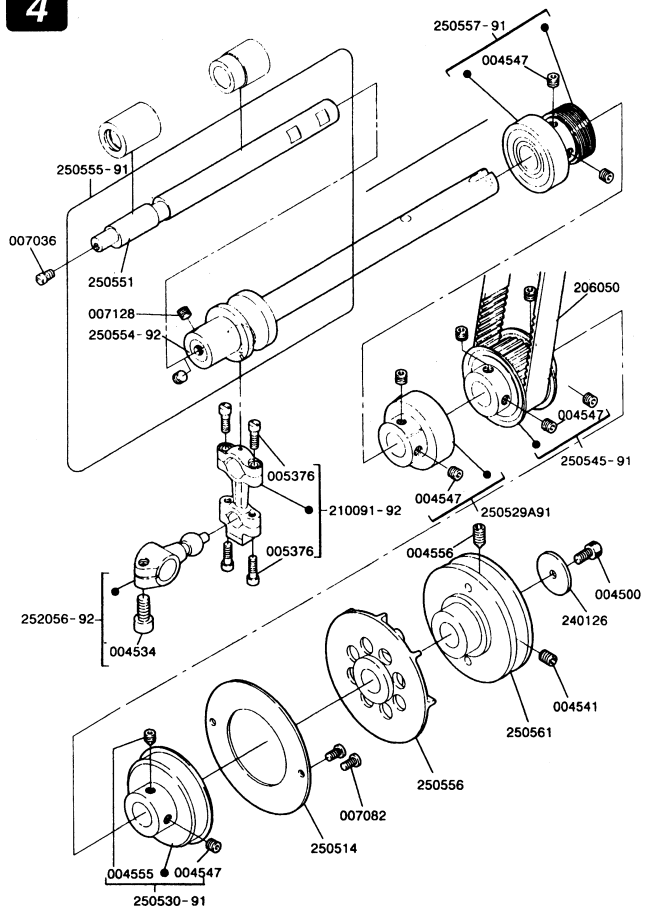
2



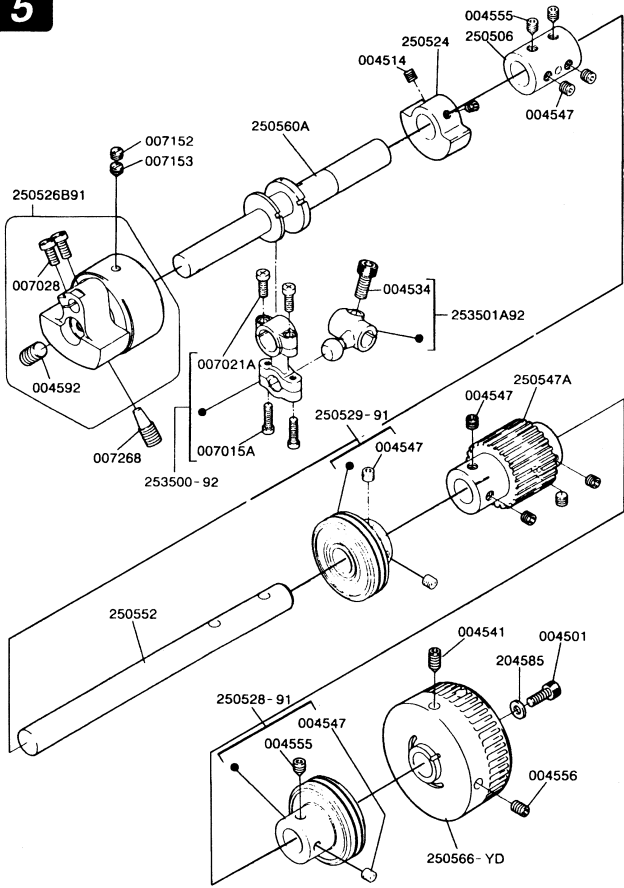
3



4

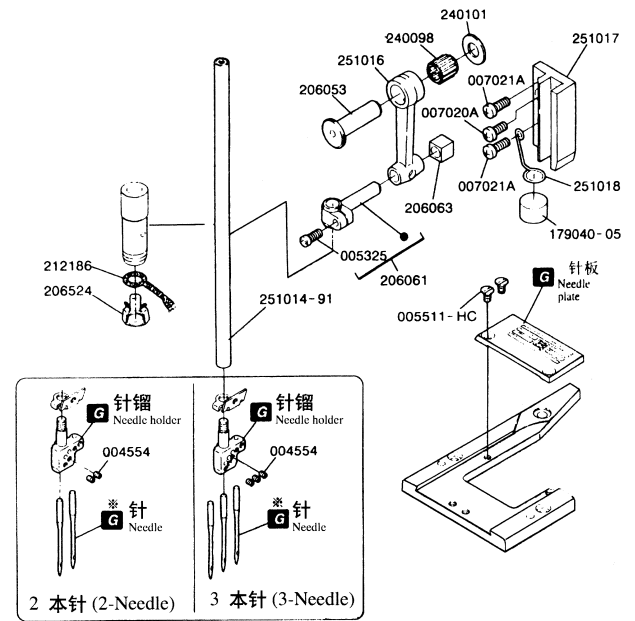


5



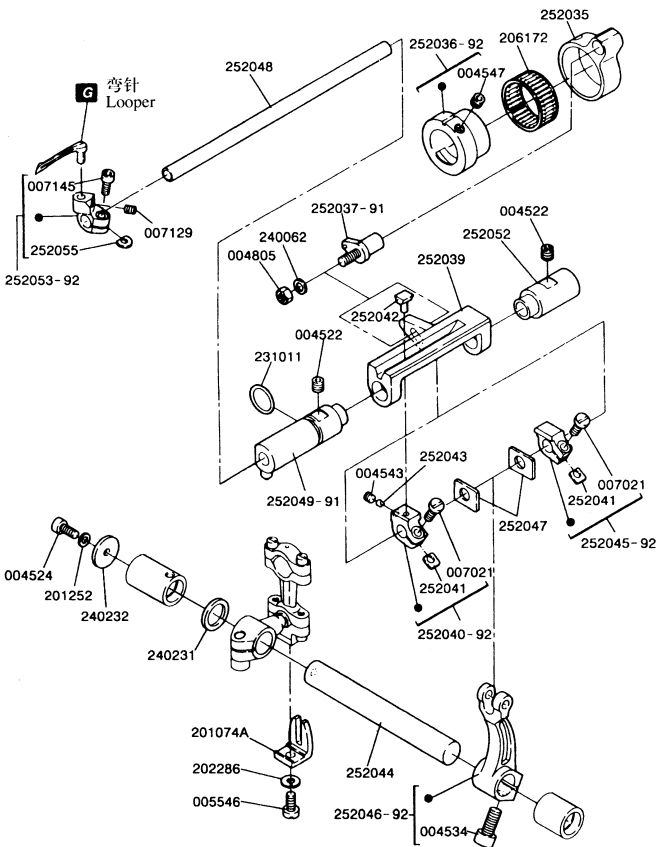
6

G 参照标准量表
Refer to the gauge parts list.

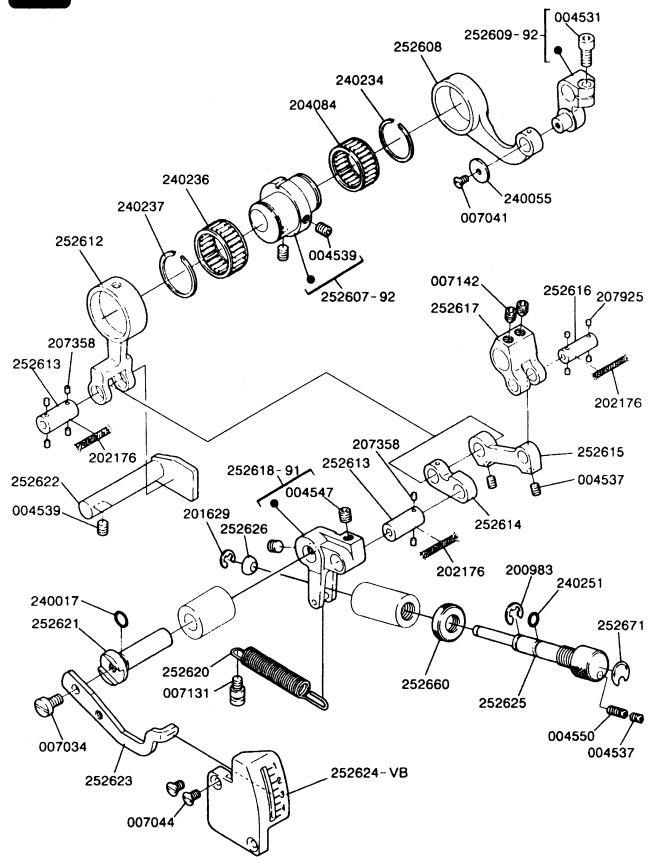


7

G 参照标准量表
Refer to the gauge parts list.

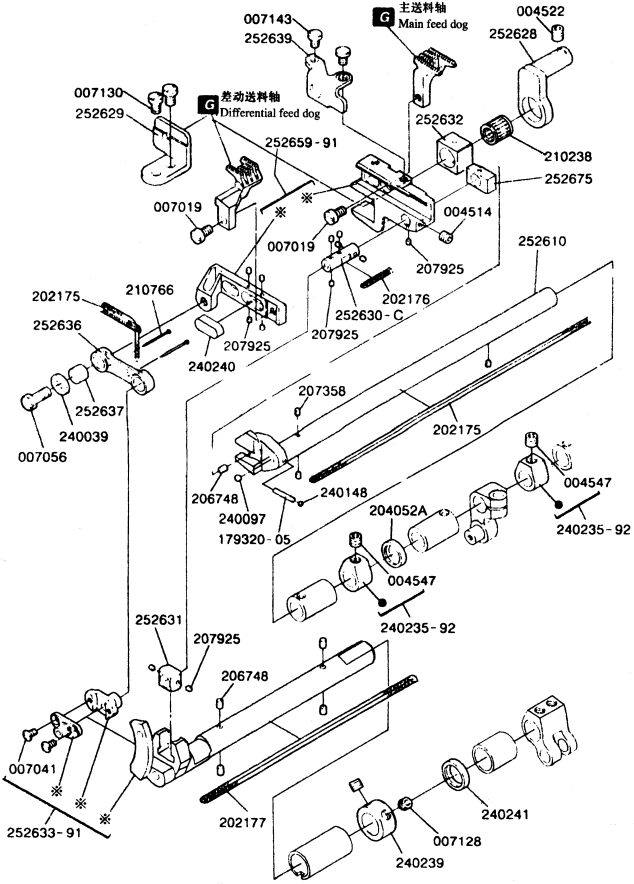


8

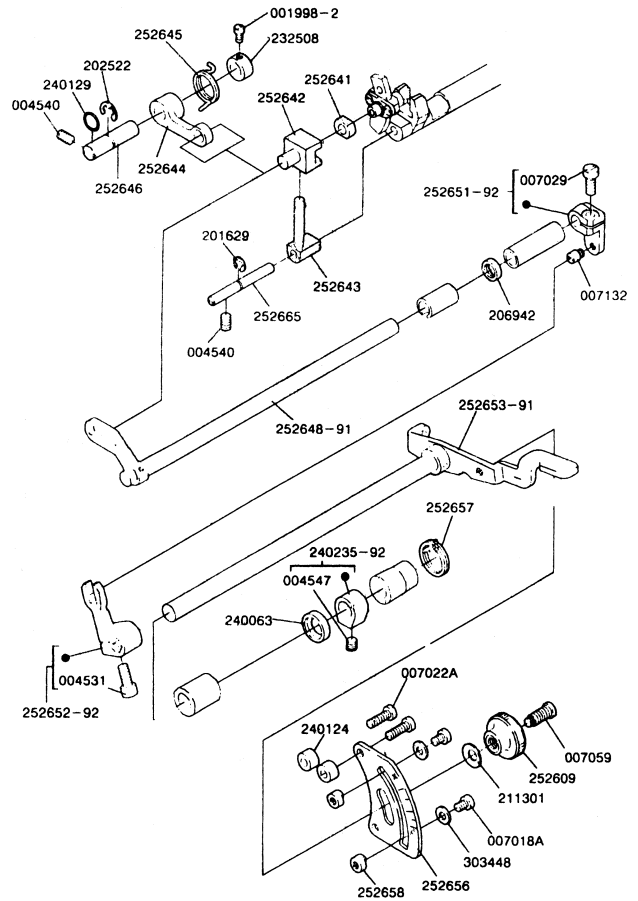


9

G 参照标准量表 Refer to the gauge parts list.

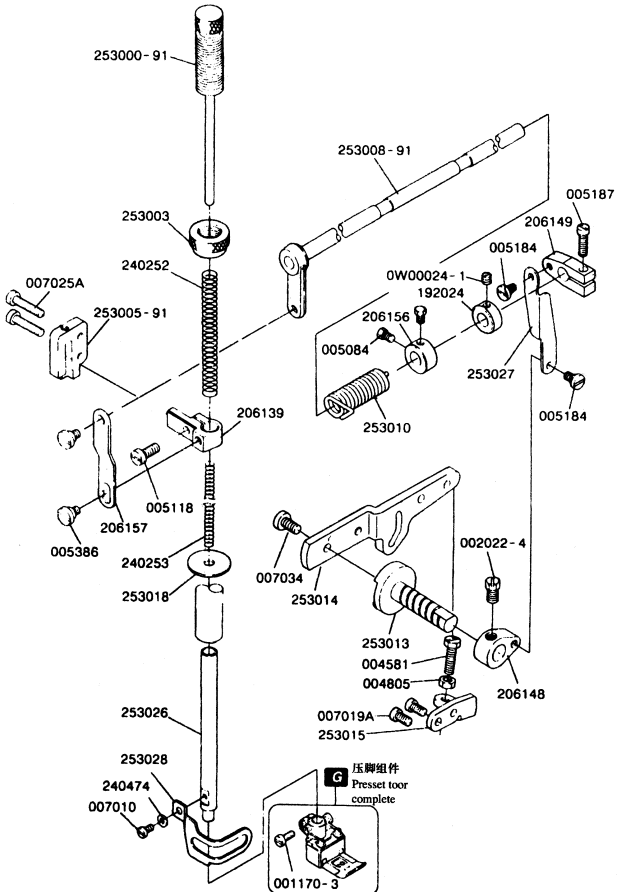


10

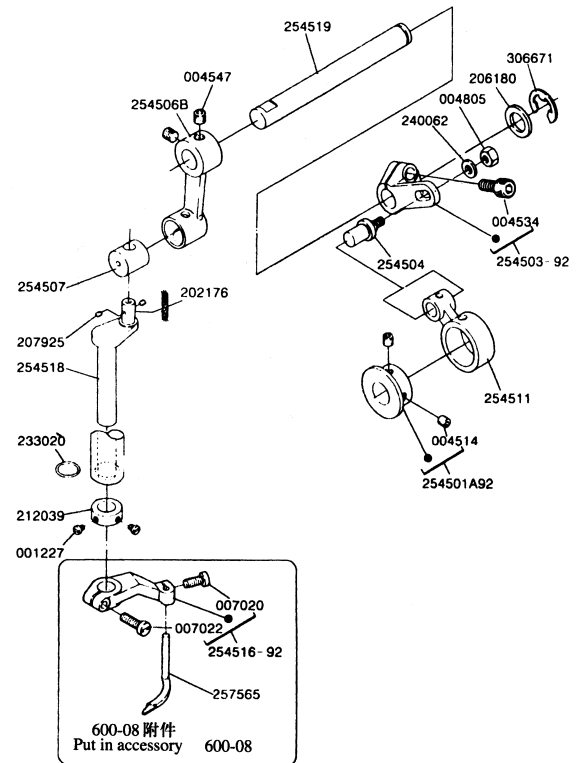


11

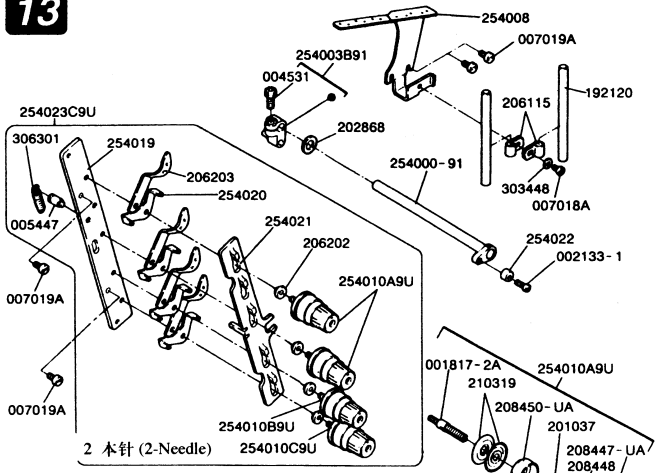
G 参照标准量表 Refer to the gauge parts list.



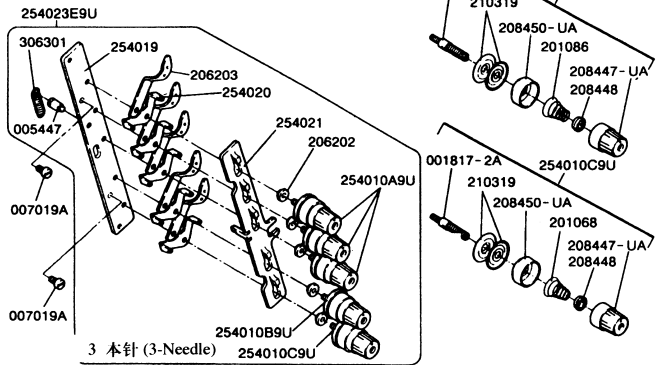
12



13

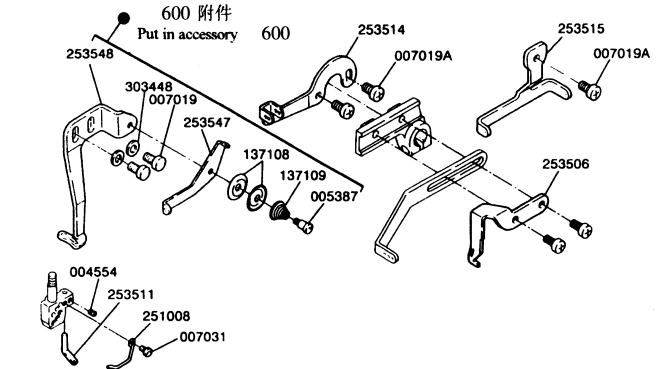
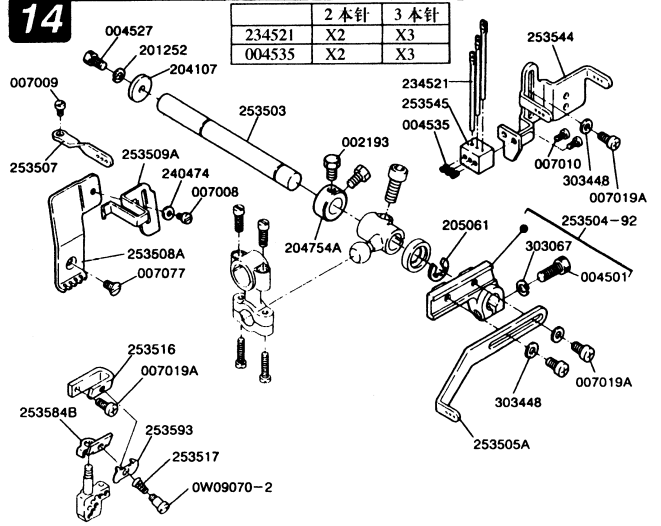


2 本针 (2-Needle)

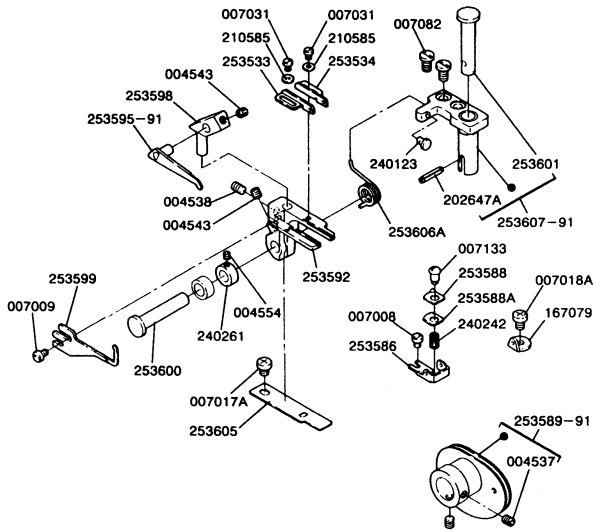


3 本针 (3-Needle)

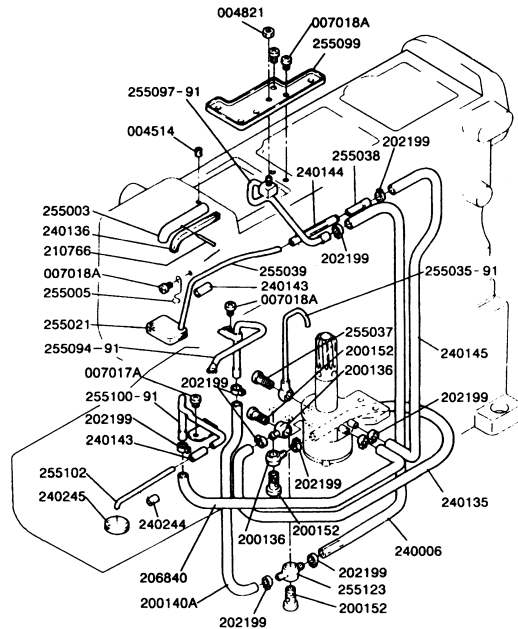
14



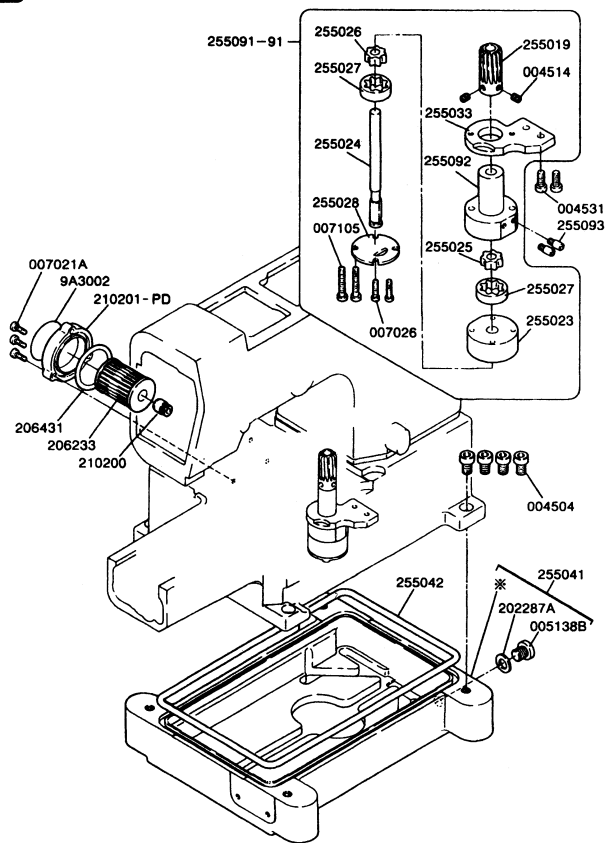
15



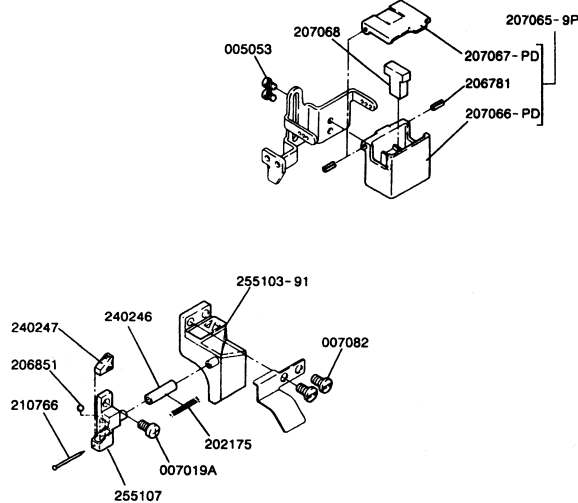
16



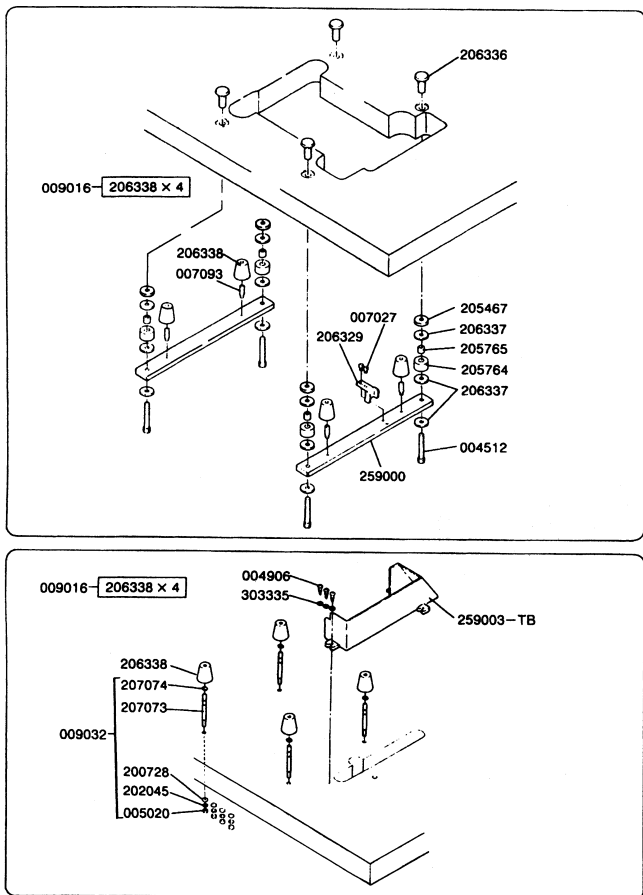
17



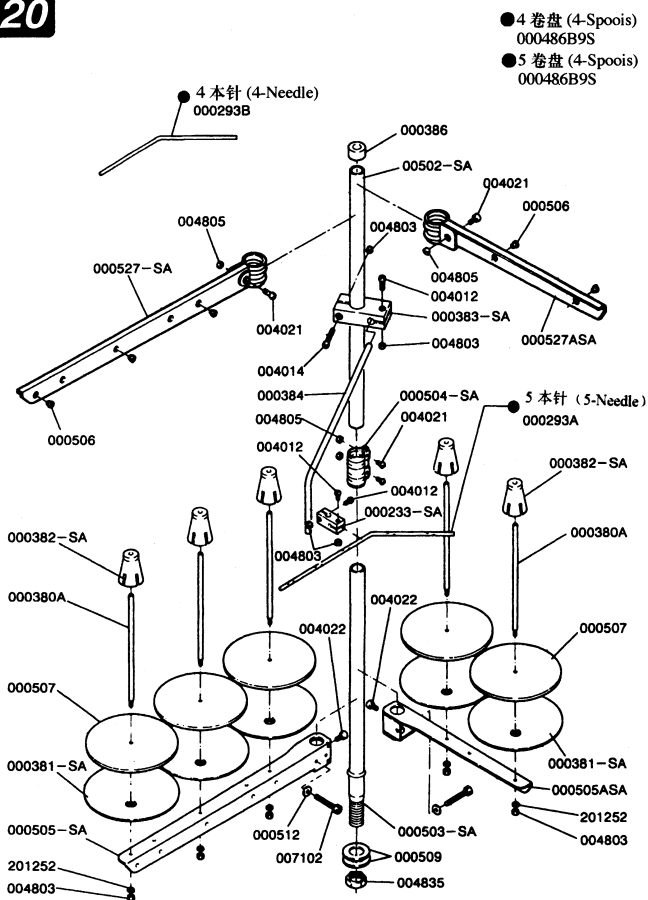
18



19

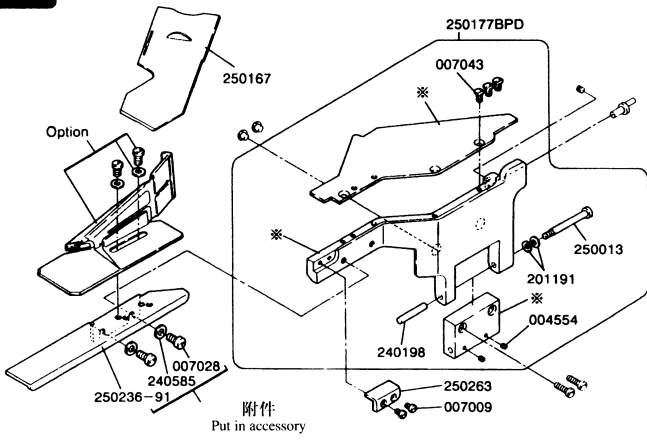


20

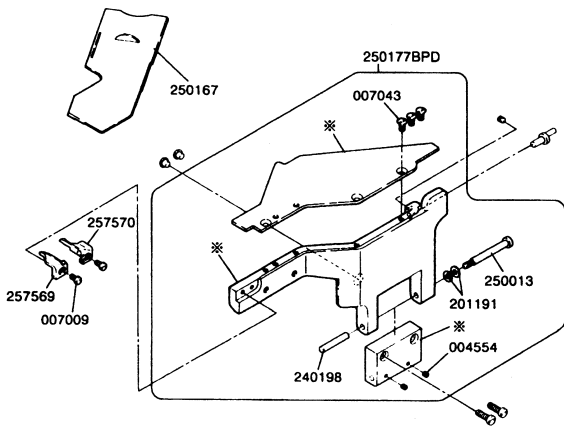


21

600-01CB

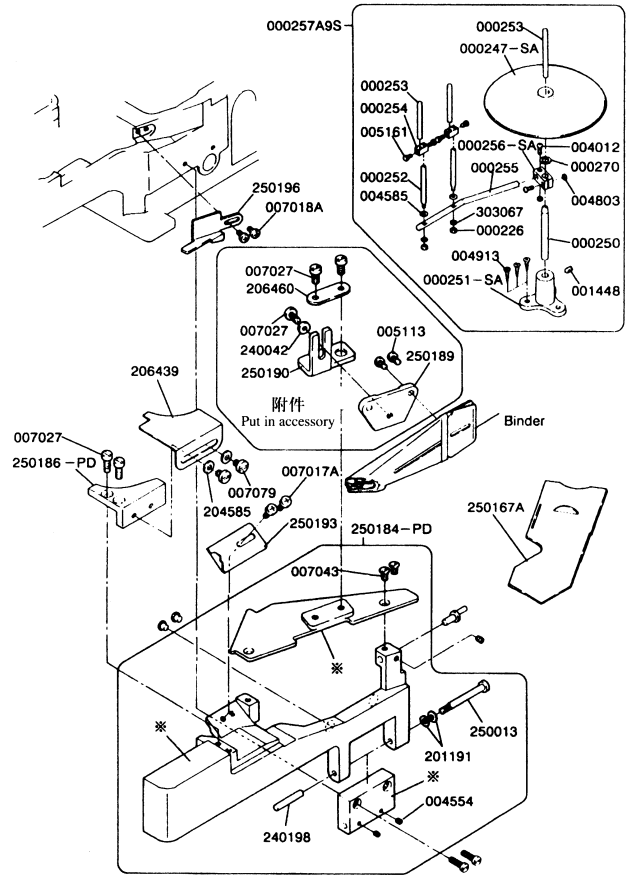


600-03FB



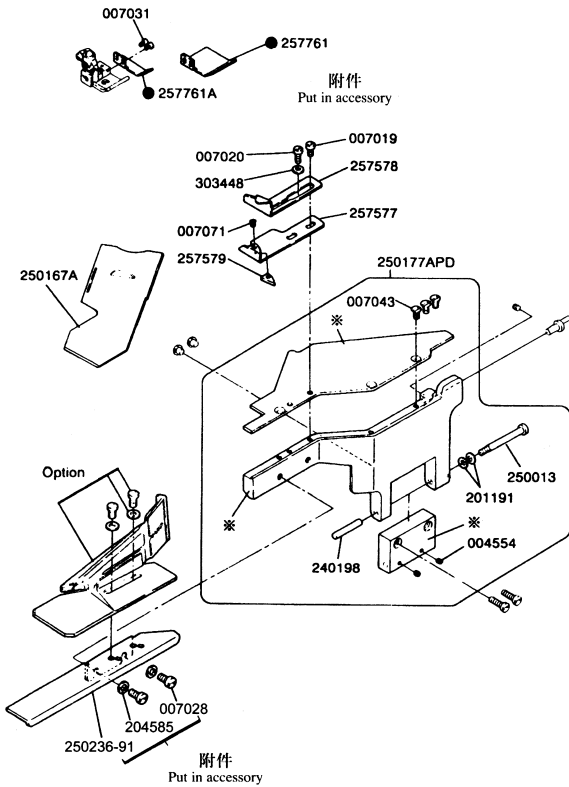
22

600-02BB



23

600-08BB





PRECIOUS

汇 宝

中国·汇宝科技集团有限公司

CHINA · PRECIOUS TECHNOLOGY GROUP CO.,LTD.

地址：浙江省台州市黄岩区黄椒路333号

No.333 Huangjiao Road Huangyan District Taizhou Zhejiang

电话：0086-576-84163333

传真：0086-576-84161111

Website: <http://www.precious.com.cn>