



8740培训课件

Capacitación Modelo 8740



机械调整标准-针杆高度、平行度定位 Posición de la altura y paralelismo del portaaguja

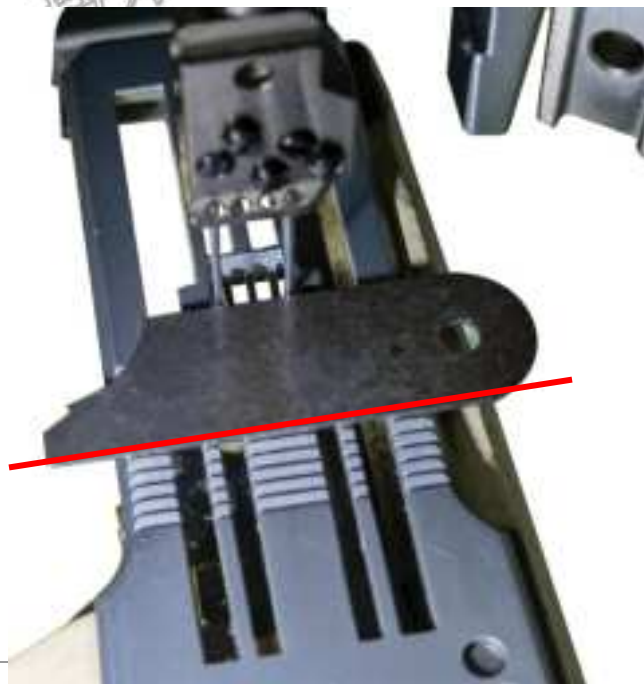
- 1、针杆高度定位标准：**5.2mm针位**，当把针杆转到上死点时，去掉假针（最右边机针），松开针杆固定螺丝，使最右机针距离针板平面**12.7mm**（量块测量），**6.0mm针位**，**13.5mm**，稍微带紧针杆固定螺丝
- 2、针杆平行度调整：将机针勾线凹槽转至针板下方，使用量具紧贴机针，使量具与针板上齿纹平行即可，此时拧紧针杆螺丝

1. Estándar de posicionamiento de altura del portaaguja:

Posición de aguja 5.2 mm: cuando se gira la barra de aguja al punto muerto superior, quitar la aguja falsa (la aguja más a la derecha), aflojar el tornillo de fijación del portaaguja, de modo que la aguja más a la derecha quede a 12.7 mm de la superficie de la placa de aguja (medido con bloque patrón); posición de aguja 6.0 mm: 13.5 mm. Apriete ligeramente el tornillo de fijación del portaaguja.

2. Ajuste de la paralelidad del portaaguja:

Gire la ranura de enganche de hilo de la aguja hasta que quede debajo de la placa de aguja, utilice una herramienta de medición ajustada contra la aguja, de modo que la herramienta quede paralela con las estrías de la placa de aguja, y en ese momento apriete el tornillo del portaaguja.



**定位尺与针板齿纹平行
La herramienta de
alineación debe quedar
paralela a los dientes de la
placa de aguja**

肆

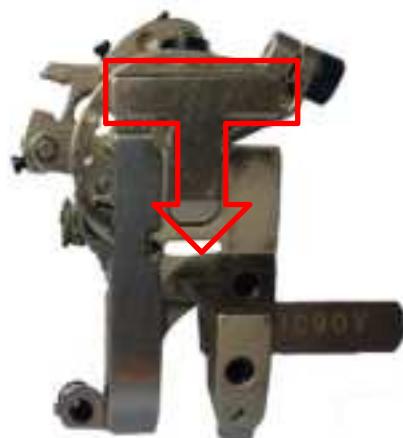
机械调整标准-单双切布压脚介绍 Introducción al prensatelas de corte simple y doble

单双切布压脚的区分:

- ①观察压脚后方铁块 (双切布压脚为“T”字型, 单切刀压脚为“一”字型)
- ②观察压脚鞋底形状 (双切布右压脚弹簧片形状有三角尖, 单切布没有)

Diferenciación entre prensatelas de corte simple y doble:

- ① Observe el bloque metálico en la parte trasera del prensatelas: el prensatelas de corte doble tiene forma de "T", y el de corte simple tiene forma de "I".
- ② Observe la forma de la base del prensatelas: el prensatelas derecho de corte doble tiene una lámina de resorte con punta triangular; el de corte simple no la tiene.



单切布压脚
Prensatela
corte simple

双切布压脚
prensatela
corte doble

单切布压脚弹簧片
Lámina de
resorte del
prensatelas de
corte simple

双切布压脚弹簧片
Lámina de
resorte del
prensatelas de
corte doble

肆

机械调整标准-薄厚料压脚弹簧片介绍 Introducción a la lámina de resorte del prensatelas para material delgado y grueso

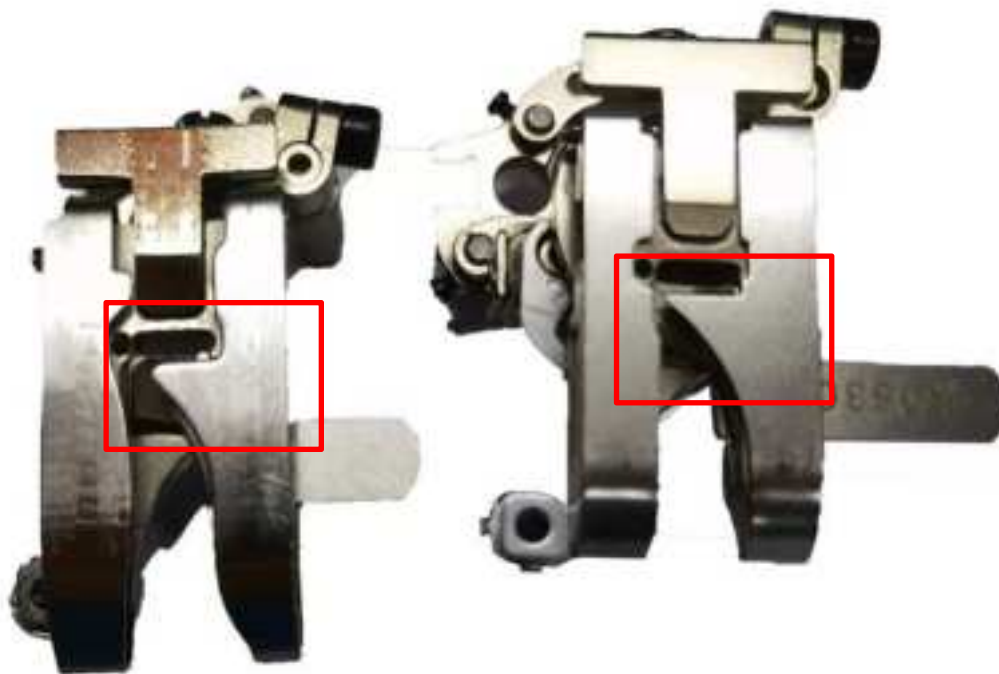
薄厚料压脚弹簧片的区分：

厚料压脚弹簧片三角尖，比较粗、钝，
薄料压脚弹簧片三角尖细、尖

Diferenciación de la lámina de resorte del prensatelas para material delgado y grueso:

La lámina para material grueso tiene una punta triangular más gruesa y roma, mientras que la de material delgado tiene una punta triangular más fina y afilada.

厚料压脚弹簧片
Placa de resorte
del prensatelas
para materiales
gruesos”



薄料压脚弹簧片
Placa de resorte
del prensatelas
para materiales
delgadas

肆

机械调整标准-单双切布针板介绍

Introducción a la placa de aguja para corte simple y doble corte

de tela

单双切布针板区别:

观察针板牙齿槽长度是否相同, 双切布针板牙齿槽中间短、两边长, 单切布针板牙齿槽长度相同。

Diferencia entre placa de aguja para corte simple y doble corte de tela:
 Observa si la longitud de las ranuras de los dientes en la placa de aguja es igual.

En la placa de aguja para doble corte de tela, la ranura del diente es más corta en el centro y más larga en los extremos.

En la placa de aguja para corte simple de tela, la longitud de las ranuras de los dientes es igual.



双切布6.0
 针位针板
 Placa de
 aguja para
 doble
 corte de
 tela 6.0



单切布6.0
 针位针板
 Placa de
 aguja para
 corte
 simple de
 tela 6.0



机械调整标准-5.2mm与6.0mm小舌头介绍
Introducción a las lengüetas de 5.2 mm y 6.0 mm:

5.2mm针位与6.0mm针位针板小舌头区别:
5.2mm针位小舌头左边有凸起, 小舌边缘无凹槽, 6.0mm针板小舌三个大小相同, 小舌边缘有凹槽

Diferencia entre la lengüeta de la placa de aguja de posición de aguja 5.2 mm y 6.0 mm:
La lengüeta de la placa de 5.2 mm tiene una protuberancia en el lado izquierdo y no tiene ranuras en el borde.
La placa de 6.0 mm tiene tres lengüetas del mismo tamaño, y el borde de la lengüeta presenta ranuras.

单切布6.0mm
针位针板小舌
Lengüeta de la
placa de aguja
de 6.0 mm
para corte
simple de tela



双切布6.0mm
针位针板小舌
Lengüeta de la
placa de aguja
de 6.0 mm para
corte doble de
tela



肆

机械调整标准-薄厚料牛角区分 Distinción del guia para materiales gruesos y delgados

薄厚料牛角区分：厚料牛角较细，薄料牛角较厚

Distinción de la guía para materiales gruesos y delgados:

La guía para materiales gruesos es más delgada, mientras que la guía para materiales delgados es más gruesa.

厚料牛角
guia gruesa



薄料牛角
GUIA
DELGADA





机械调整标准-薄厚料刀架、刀片区分

Distinción del soporte de cuchilla y cuchilla para materiales gruesos y delgados:

1.薄厚料刀架区分：厚料刀架轨道滑槽较宽，薄料刀架轨道滑槽较窄

2.薄厚料动刀区分：厚料动刀较宽、薄料动刀较窄

Distinción del soporte de cuchilla para materiales gruesos y delgados:

El soporte de cuchilla para materiales gruesos tiene una ranura de guía más ancha, mientras que el soporte para materiales delgados tiene una ranura más estrecha.

Distinción de la cuchilla móvil para materiales gruesos y delgados:

La cuchilla móvil para materiales gruesos es más ancha, mientras que la cuchilla móvil para materiales delgados es más estrecha.

技术支持部

薄料动刀架、动刀
Soporte de
cuchilla móvil y
cuchilla móvil
para materiales
delgados



厚料动刀架、动刀
Soporte de
cuchilla móvil y
cuchilla móvil
para materiales
gruesos

技术支持部

技术支持部

肆

机械调整标准-机针型号区分

MODELO Y TALLA DE AGUJA

- 1、假针机针型号: UY36211A (Aguja ciega)
- 2、真针机针型号: UY118GKS (Aguja normal)

假针机针型号



缝纫针机针型号



肆

机械调整标准-弯针平行度测量方法

Método de medición de la paralelidad del gancho

当弯针从右向左运动到弯针尖与量具平齐时，把量具向前推至量具与弯针角度弧度相吻合，弯针向下压死锁紧弯针固定螺丝即可

Quando el gancho se mueve de derecha a izquierda y la punta del gancho se alinea con el medidor, empuje el medidor hacia adelante hasta que coincida con el ángulo y la curvatura del gancho. Luego, presione el gancho hacia abajo completamente y apriete el tornillo de fijación del gancho.



La punta del gancho debe alinearse con el borde lateral del medidor de referencia.

Medidor de referencia para el ángulo del gancho

弯针尖与测量定规侧边对齐

弯针固定螺丝

Tornillo de fijación del gancho

弯针角度测量定规

肆

机械调整标准-弯针插背量测量方法

Método de medición de la profundidad de inserción posterior del gancho:

一、找量具零位, 弯针运动到最后, 此时量具位置调到零位 (滚花端面与丁柱上半面相平)

二、弯针运动量大小. 当弯运动到最前, 弯针轴钉最前顶量具顶端向前运动到与后面限位端不顶死即可}两者反复调试达到标准即可
三、)

1. Ubicar el punto cero del medidor:

Mueva el gancho hasta su posición más trasera; en ese momento, ajuste el medidor a cero (la superficie del extremo moleteado debe estar alineada con la parte superior del perno guía).

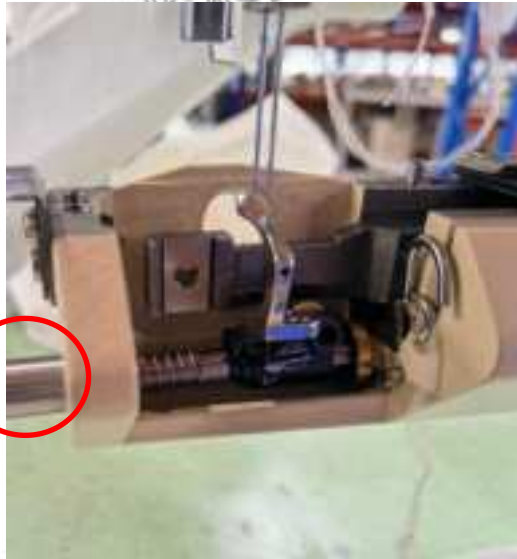
2. Rango de movimiento del gancho:

Cuando el gancho se mueve hacia adelante, el pasador del eje del gancho empuja la parte delantera del medidor hacia adelante. Esta debe avanzar sin llegar a presionar completamente el tope trasero del medidor.

Ajuste ambos puntos repetidamente hasta alcanzar el estándar.



插背调节螺丝



Medidor para la medición de la profundidad de inserción posterior

插背测量量具

Tornillo de ajuste de la profundidad de inserción posterior

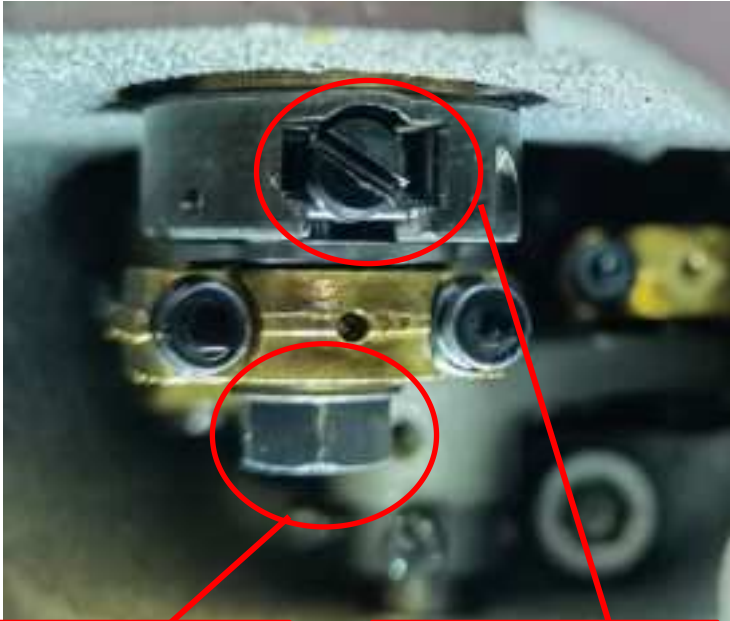


机械调整标准-弯针摆幅测量方法 Método de medición del recorrido oscilatorio del gancho

装好弯针摆幅测量板、指针后，松开固定螺母，调节一字螺丝（顺时针调节，摆幅变小，逆时针调节，摆幅变大），转动手轮，使弯针走到最左边，指针与56.4°刻线对齐，6.0mm针位（5.2mm针位指针与55.4°刻线对齐），当弯针最右，指针与0°刻线对齐，调好后，锁紧固定螺母即可。

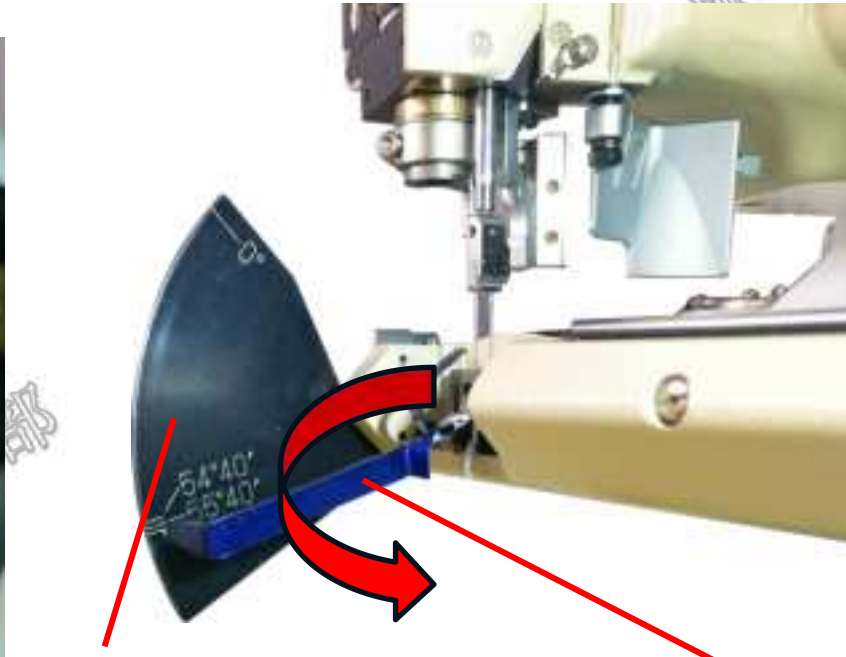
Después de instalar la placa de medición del recorrido oscilatorio del gancho y el indicador, afloja la tuerca de fijación. Ajusta el tornillo plano: girar en sentido horario reduce el recorrido, girar en sentido antihorario lo aumenta.

Gira la rueda manual para mover el gancho hacia el extremo izquierdo. El indicador debe alinearse con la marca de 56.4° para la posición de aguja de 6.0 mm (para la posición de aguja de 5.2 mm, el indicador debe alinearse con la marca de 55.4°). Cuando el gancho esté en el extremo derecho, el indicador debe alinearse con la marca de 0° . Una vez ajustado, aprieta la tuerca de fijación.



固定螺母
fijar

一字调节螺丝
ajustar



摆幅测量板
medidor

指针 aguja de
indicacion





机械调整标准-弯针与机针同步调整方法

Método de ajuste de sincronización entre el gancho y la aguja de la máquina:

1、同步大致方向定位：松开上轴连接套3颗螺丝，转动手轮使配重块达到最高点，此时用手转动弯针打线凸轮，使上轴同步标记点与轴套螺丝对齐，轻微拧紧轴套螺丝

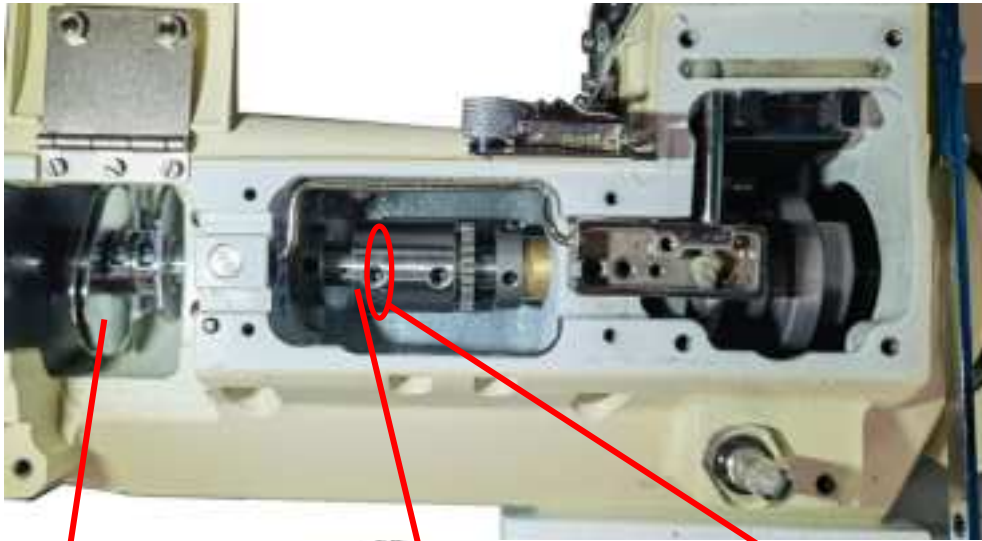
Posicionamiento aproximado de la sincronización:

Afloje los 3 tornillos del acople del eje superior.

Gire la rueda manual para que el contrapeso alcance su punto más alto.

Luego, gire manualmente el leva de la aguja curva para que la marca de sincronización del eje superior se alinee con los tornillos del acople.

Apriete ligeramente los tornillos del acople.



弯针打线凸轮
leva

同步标记点
marca
sincronización

上轴连接套螺丝X3
Tornillos del
acople del eje
superior (x3)



配重块
Contrapeso



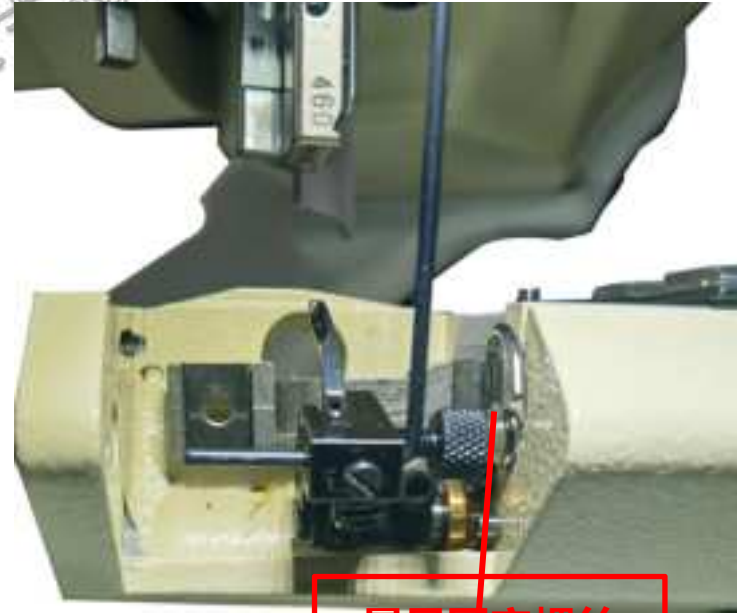
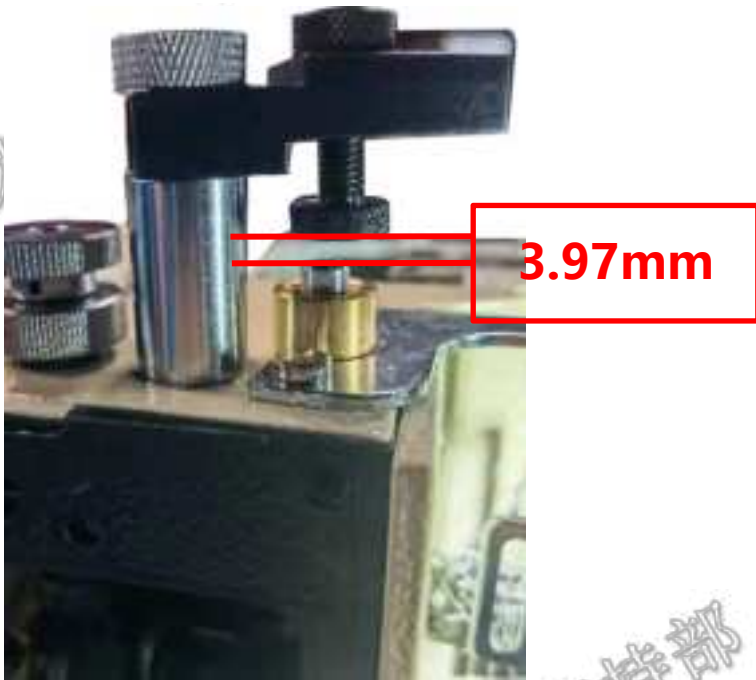
机械调整标准-弯针与机针同步调整方法

Método de ajuste de sincronización entre el gancho y la aguja de la máquina:

2、同步精准定位：装上同步调整量具，安装方法如下图所示，当针杆运动到下死点时，针杆顶端距离量具调节螺丝3.97mm

2. Posicionamiento preciso de la sincronización: Instale el medidor de ajuste de sincronización según se muestra en la imagen (no incluida).

Quando el vástago de la aguja se mueve hasta el punto muerto inferior, la punta del vástago debe estar a 3.97 mm del tornillo de ajuste del medidor.



量具固定螺丝
Tornillo de fijación del medidor



机械调整标准-弯针与机针同步调整方法

Método de ajuste de sincronización entre gancho y aguja de máquina:

3、同步精准定位：安装好量具以后，正反转手轮，使针杆抵到量块调节螺丝时，此时松开上轴连接套螺丝，通过转动弯针凸轮，轻微拧紧连接套螺丝，观察摆动指针在量块刻度线上的位置，相差多少，每次调节相差量的一半，反复调节至正反转摆动指针到量块刻度同一个点位置，拧紧上轴连接套螺丝即可

3. Posicionamiento preciso de sincronización:

Después de instalar el medidor, gira la rueda manual hacia adelante y hacia atrás hasta que el vástago de la aguja toque el tornillo de ajuste del bloque medidor.

En ese momento, afloja los tornillos del acople del eje superior.

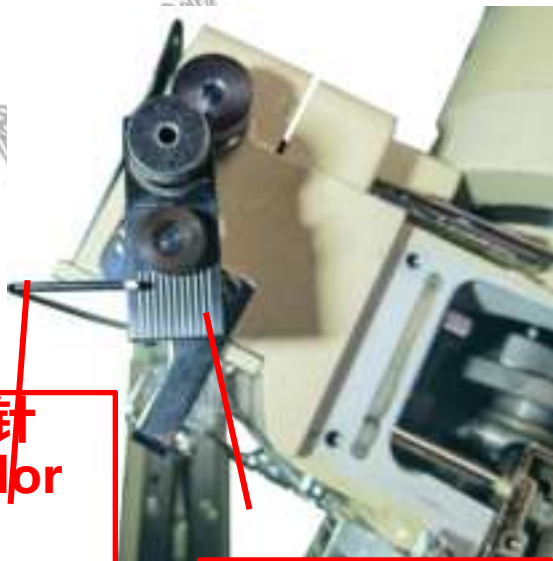
Luego, gira ligeramente la leva del gancho y aprieta suavemente los tornillos del acople.

Observa la posición del indicador de oscilación en la escala del bloque medidor y determina la diferencia entre ambos lados.

Ajusta la leva moviéndola la mitad de la diferencia observada.

Repite este proceso hasta que, al girar la rueda manual en ambos sentidos, el indicador de oscilación se alinee exactamente en el mismo punto de la escala del bloque medidor.

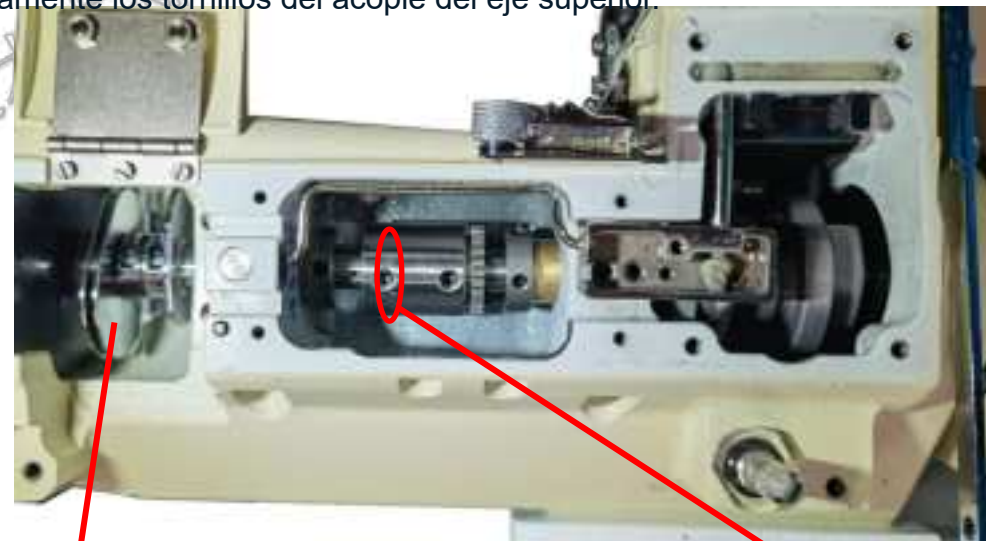
Finalmente, aprieta completamente los tornillos del acople del eje superior.



摆动指针
Indicador
de
oscilación



量块刻度
escala
medidor



弯针打线凸轮
leva



上轴连接套螺丝X3
Tornillos del
acople del eje
superior (x3)

肆

机械调整标准-弯针与机针零位调整

Ajuste de posición cero entre gancho y aguja de máquina

当弯针从最左向右运动到第一根机针中心时，弯针尖与机针0间隙，松开弯针左右调节螺丝，调整弯针前后调节螺丝到0间隙，锁紧左右调节螺丝即可。

Quando el gancho se mueve desde la posición más izquierda hacia la derecha hasta el centro de la primera aguja de la máquina, la punta del gancho debe tener un espacio cero con la aguja.

Afloja el tornillo de ajuste lateral del gancho y ajusta el tornillo de ajuste frontal y trasero para lograr ese espacio cero.

Finalmente, aprieta el tornillo de ajuste lateral para fijar la posición.



前后调节螺丝
Tornillo de
ajuste
frontal y
trasero

左右调节螺丝
Tornillo de
ajuste lateral
(izquierdo y
derecho)



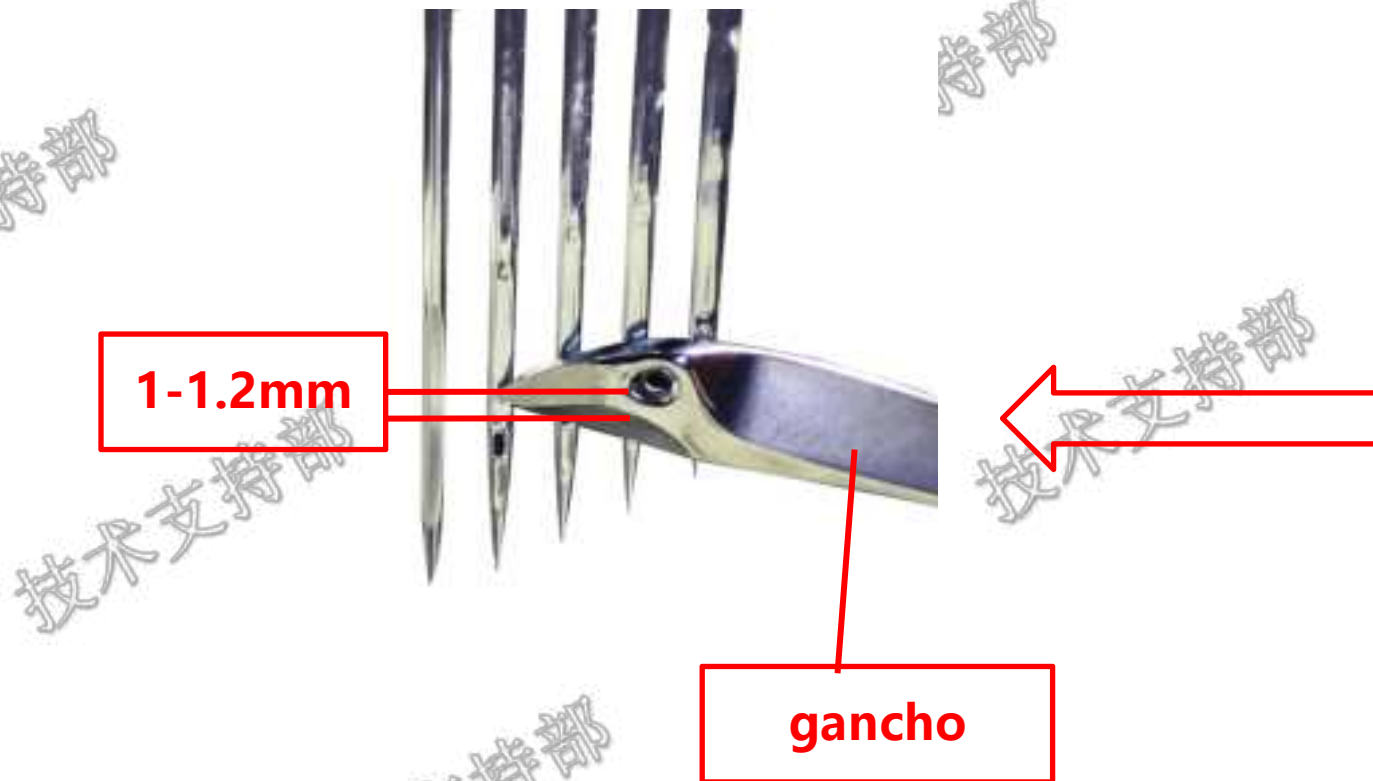
肆

机械调整标准-弯针勾线时间调整

Ajuste del tiempo de enganche del gancho:

当弯针从最左向右运动到第四根机针中心时，弯针尖距离第四根机针孔上方1-1.2mm

Quando el gancho se mueve desde la posición más izquierda hacia la derecha hasta el centro de la cuarta aguja de la máquina, la punta del gancho debe estar a una distancia de 1 a 1.2 mm por encima del orificio de la cuarta aguja.



肆

机械调整标准-插背量大小与时间调整

Ajuste de la profundidad de inserción posterior y sincronización del tiempo:

1、弯针插背量大小：当弯针从右向左退回时，第四根机针尖应插到弯针背部1/4处

2、弯针插背时间调整：当弯针从右向左退回时，第四根机针尖应插到弯针背部圆弧边缘处，

Tamaño de la profundidad de inserción posterior del gancho:

Cuando el gancho se mueve de derecha a izquierda retirándose, la punta de la cuarta aguja debe insertarse hasta la cuarta parte (1/4) de la parte posterior del gancho.

Ajuste del tiempo de inserción posterior del gancho:

Cuando el gancho se mueve de derecha a izquierda retirándose, la punta de la cuarta aguja debe insertarse justo en el borde curvo de la parte posterior del ga



肆

机械调整标准-弯针与机针开档观察

Observación de la apertura entre gancho y aguja de máquina

弯针与机针开档观察：当针杆最低、弯针最左时弯针尖距离第一根机针3.5mm-3.8mm

Cuando el vástago de la aguja está en la posición más baja y el gancho está en la posición más a la izquierda, la punta del gancho debe estar a una distancia de 3.5 mm a 3.8 mm de la primera aguja.



肆

机械调整标准-护线的调整 ajuste de guarda

护线的调整：当弯针与第一根机针接触时、护线与第一根机针零间隙，弯针到达第四根机针时，护线将机针顶起，此时弯针与机针的距离应为0.25mm

Ajuste del guarda:

Cuando el gancho toque la primera aguja, el guarda debe estar en contacto sin espacio (cero holgura) con la primera aguja.

Cuando el gancho llegue a la cuarta aguja, el guarda debe levantar la aguja, y en ese momento la distancia entre el gancho y la aguja debe ser de 0.25 mm.



**护线板调节螺丝
Tornillo de
ajuste del
guarda**

**护线板
GUARDA**

肆

机械调整标准-牙齿的调整 Ajuste de dientes

牙齿的调整：转动手轮当牙齿到达最高点时，牙齿顶端距离针板平面 1.2-1.5mm（齿根刚好漏出针板平面），厚料适当调高、薄料适当降低。

Ajuste de los dientes:

Gire la rueda manual hasta que los dientes alcancen el punto más alto.

La punta de los dientes debe estar a una distancia de 1.2 a 1.5 mm por encima del plano de la placa de aguja (la raíz del diente justo sobresale del plano de la placa).

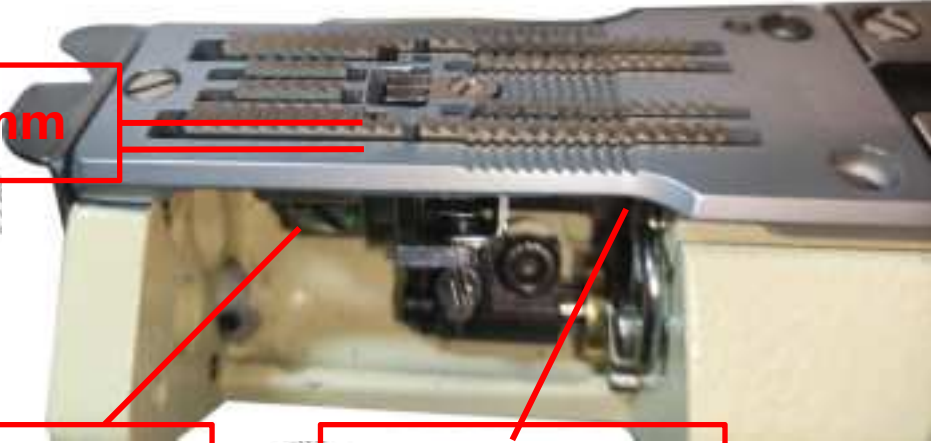
Para materiales gruesos, ajuste para elevar un poco los dientes; para materiales delgados, ajuste para bajarlos adecuadamente.

技术支持部

1.2-1.5mm

主送牙调节螺丝

差动牙调节螺丝



Tornillo de ajuste del diente principal de alimentación

Tornillo de ajuste del diente principal de alimentación

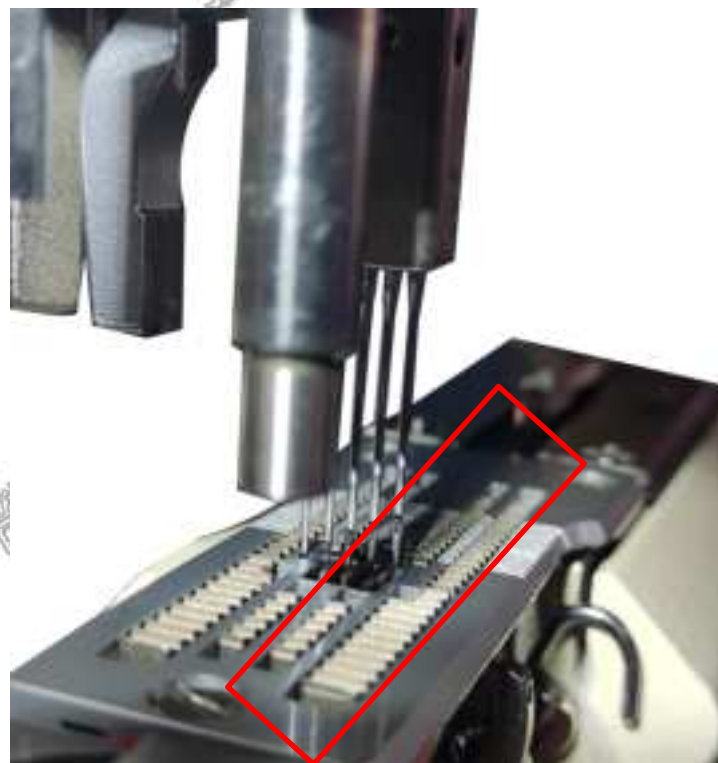
技术支持部

肆

机械调整标准-三平的调整

Ajuste de los tres niveles

三平的调整：转动手轮使机从上向下运动到针尖平针板平面时，牙齿也从上向下平针板平面（针杆高度和牙齿高度定好下观察一下就可以了）



Ajuste de los tres niveles (三平的调整):

Gira la rueda manual para que la aguja se mueva de arriba hacia abajo hasta que la punta de la aguja quede nivelada con el plano de la placa de aguja.

Al mismo tiempo, los dientes también deben moverse de arriba hacia abajo hasta quedar nivelados con el plano de la placa de aguja.

(Una vez que la altura del vástago de la aguja y la altura de los dientes estén correctamente ajustadas, solo es necesario verificar visualmente.)

肆

机械调整标准-护针的调整

ajuste de guarda

护针的调整：当弯针尖从左向右运动到第一根机针中心时，护针距离第一根机针0.5mm

Ajuste del protector de aguja:
 Cuando la punta del gancho se mueve de izquierda a derecha hasta el centro de la primera aguja, el protector de aguja debe estar a 0.5 mm de distancia de esa aguja.





机械调整标准-压脚左右限位块的调整

Ajuste del tope lateral del prensatelas:

压脚左右限位块的调整:

- 1.调整右限位: 机针处于压脚机针孔中心时, 使右限位块贴紧压脚右边缘并锁紧螺丝。
- 2.调整左限位: 左限位块贴紧压脚左侧边缘, 确保压脚上下运动流畅, 锁紧左限位螺丝

Ajuste de los topes laterales del prensatelas:

1.Ajuste del tope derecho:

Cuando la aguja esté alineada con el centro del orificio del prensatelas, coloca el tope derecho en contacto con el borde derecho del prensatelas y aprieta el tornillo de fijación.

1.Ajuste del tope izquierdo:

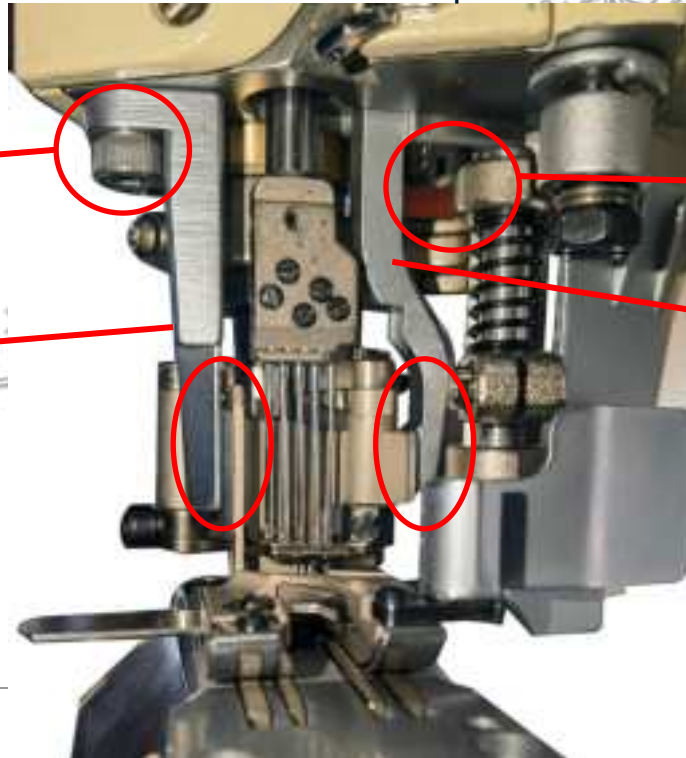
Coloca el tope izquierdo en contacto con el borde izquierdo del prensatelas, asegurándote de que el movimiento vertical del prensatelas sea suave. Luego, aprieta el tornillo de fijación del tope izquierdo.

左限位调节螺丝

X2

Tornillos de ajuste del tope izquierdo (x2)

压脚左限位块
Tope izquierdo del prensatelas



右限位调节螺丝

Tornillos de ajuste del tope derecha

压脚右限位块
Tope derecha del prensatelas

肆

机械调整标准-压脚压力的调整

Ajuste de presión de la prensatela

1. 压脚压力调整：放松螺母，调整压脚柱螺帽，顺时针压力变大，逆时针压力减小
2. 压脚微抬调整：放松螺母，调整压脚柱微抬螺帽，顺时针压脚减低，逆时针压脚抬高

压脚压力调节
Ajuste de la presión del prensatelas

压脚微抬调节
Ajuste de la elevación fina del prensatelas



1. Ajuste de la presión del prensatelas:
 Afloje la contratuerca y ajuste la tuerca del eje del prensatelas.
 Girándola en sentido horario aumenta la presión; en sentido antihorario la reduce.
2. Ajuste de la elevación fina del prensatelas:
 Afloje la contratuerca y ajuste la tuerca de elevación fina del eje del prensatelas.
 Girándola en sentido horario se baja el prensatelas; en sentido antihorario se eleva.

肆

机械调整标准-停针位的调整

Ajuste de la posición de parada de la aguja

停针位的调整：将卡尺卡进手轮调整孔内，旋转卡尺之后，取出卡尺并踩踏板至停车位，观察针杆是否处于最高点，如不在最高点，可重复上述方法直至到停车位达到标准位置。

Ajuste de la posición de parada de la aguja:

Inserta el calibrador en el orificio de ajuste del volante.

Gira el calibrador y luego retíralo.

Pisa el pedal para que la máquina llegue a la posición de parada.

Observa si el vástago de la aguja está en su punto más alto.

Si no lo está, repite el procedimiento anterior hasta que la aguja se detenga en la posición estándar (punto más alto).

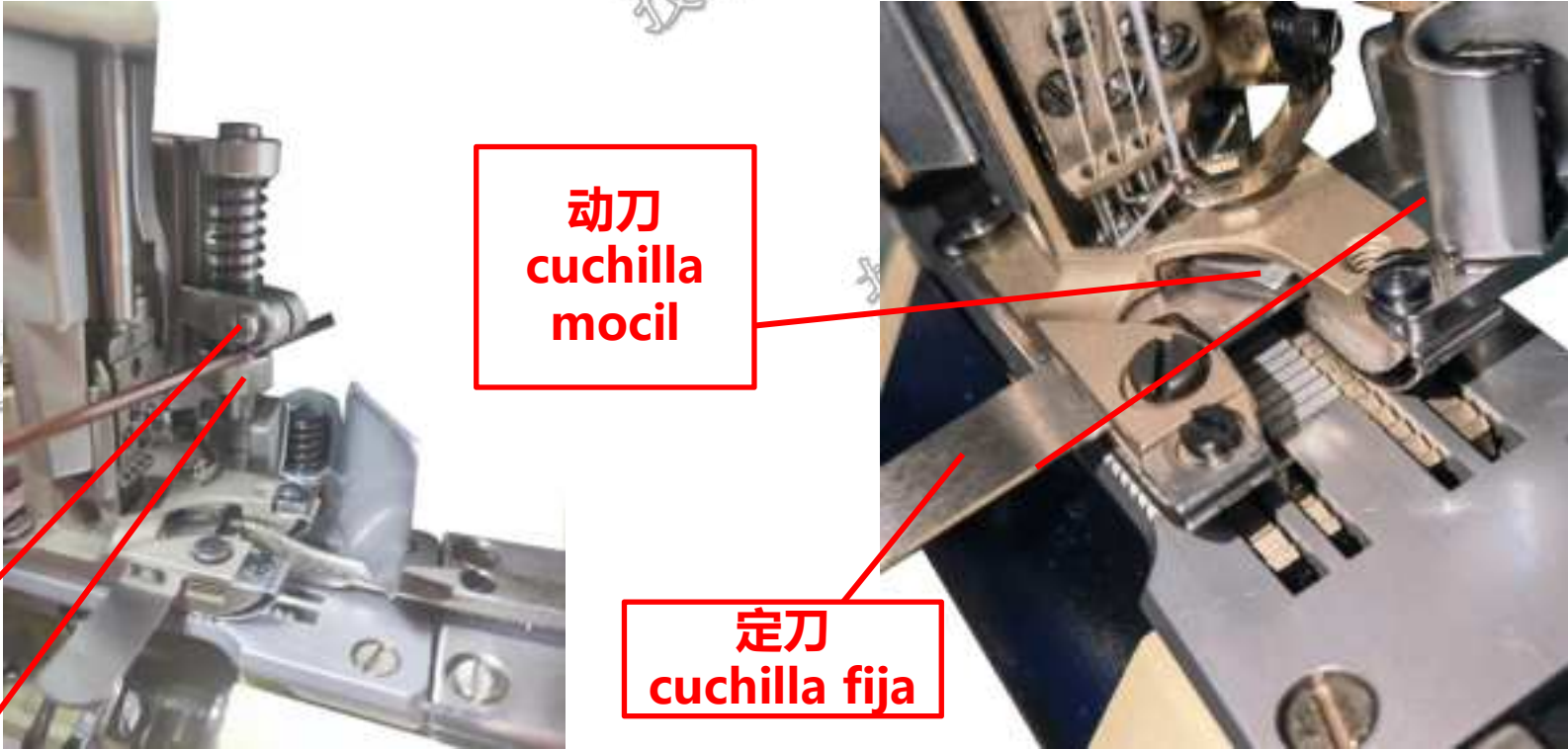


肆

机械调整标准-动刀的调整

Ajuste de la cuchilla móvil

动刀的调整：动刀架运动到最左时，动刀座与固定螺丝距离为2mm，动刀与定刀咬合0.5mm后锁紧螺丝，**保证动刀片与定刀片咬合时成一条直线**



固定螺丝
tornillo
de
fijacion

动刀座
base de
cuchilla

动刀
cuchilla
movil

定刀
cuchilla fija

Ajuste de la cuchilla móvil:

Cuando el soporte de la cuchilla móvil se mueve hasta su posición más a la izquierda, debe haber una distancia de 2 mm entre la base de la cuchilla móvil y el tornillo de fijación.

Después, ajusta para que la cuchilla móvil se solape con la cuchilla fija en 0.5 mm.

Una vez alineadas, aprieta los tornillos de fijación, asegurándote de que el filo de la cuchilla móvil y el de la cuchilla fija formen una línea recta al hacer contacto.



机械调整标准-大小喂针的调整 ajuste de tramadores

大小喂针的调整:

- 1.大喂针的调整: 当机针到达大喂针时, 大喂针勾距离假针针0.5mm
- 2.小喂针的调整: 当机针到达小喂针时, 拧松小喂针螺丝, 调整至第一根机针处于小喂针中心, 并且过第一根机针后方1mm。 (确保第一根、第二根机针插入喂针线环内)

Ajuste del tramador inferior y superior:

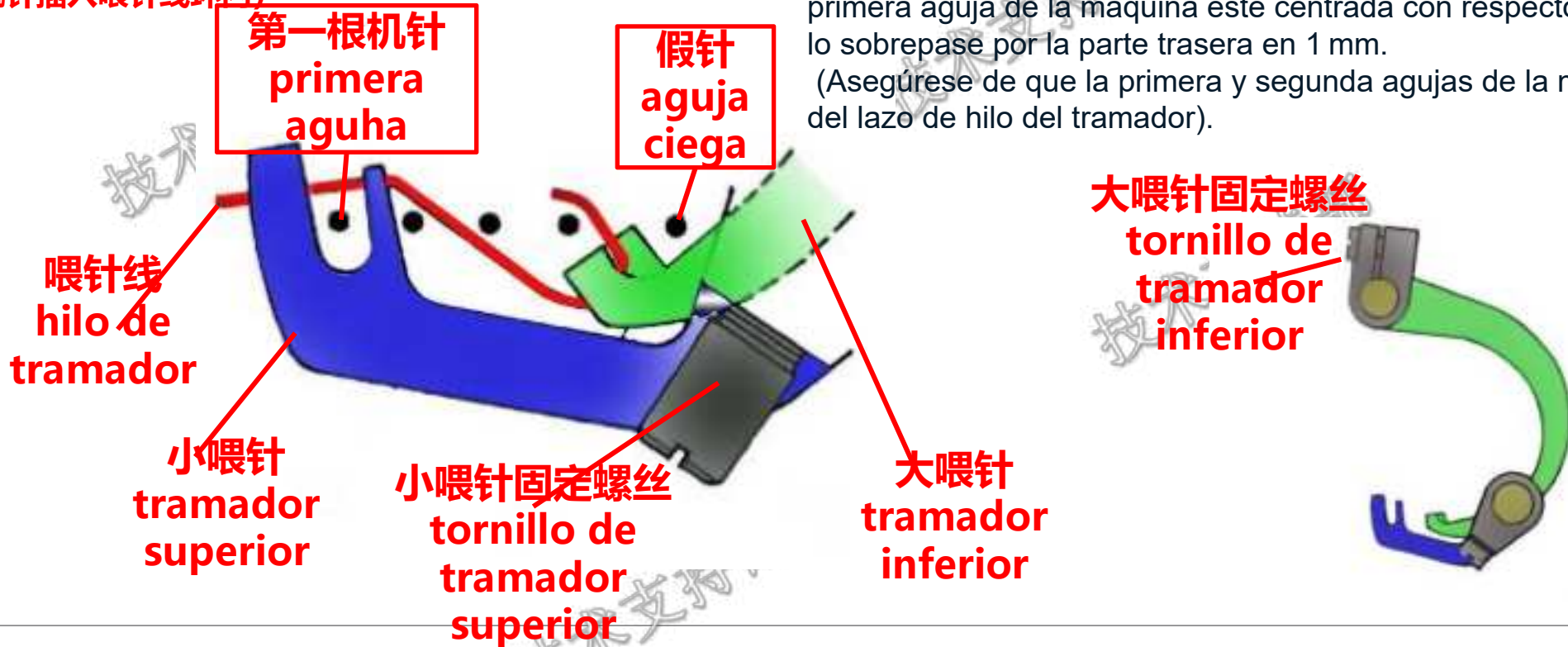
1.Ajuste del tramador inferior (大喂针):

Quando la aguja de la máquina alcanza la posición del tramador inferior, la punta del tramador debe estar a 0.5 mm de distancia de la aguja falsa.

2.Ajuste del tramador superior (小喂针):

Quando la aguja de la máquina alcanza la posición del tramador superior, afloje el tornillo de ajuste del tramador superior y ajústelo de modo que la primera aguja de la máquina esté centrada con respecto al tramador superior y lo sobrepase por la parte trasera en 1 mm.

(Asegúrese de que la primera y segunda agujas de la máquina entren dentro del lazo de hilo del tramador).



肆

机械调整标准-差动的调整 Ajuste del diferencial

差动的调整：如若想缝料伸长，则向左调整差动扳手，如要使缝料缩短，则向右调整差动扳手，差动牙与主送牙调节方法一样



差动牙调节扳手
palanca del diferencial



主送牙调节扳手
Palanca de ajuste del diente principal de alimentación

Ajuste del diferencial:

Si se desea que la tela se estire durante la costura, ajuste la palanca del diferencial hacia la izquierda.

Si se desea que la tela se encoja o frunza, ajuste la palanca del diferencial hacia la derecha.

El método de ajuste del diente diferencial es el mismo que el del diente principal de alimentación.

肆

机械调整标准-加油口的位置

Añadir aceite

如图所示，需要加油时打开此加油口。加注油量到标准刻度线

Según se muestra en la imagen, abra esta boca de llenado cuando sea necesario añadir aceite.

Llene hasta que el nivel de aceite alcance la línea de escala estándar.



肆

机械调整标准-针码调整 Ajustar talla de aguja

如需调整针码，打开螺帽，松开调节螺丝，上下调节，向上调节则针码变大，向下变小

Si se necesita ajustar la longitud de puntada, abra la tuerca y afloje el tornillo de ajuste.

Realice el ajuste moviendo hacia arriba o hacia abajo:

- Al ajustar hacia ****arriba****, la longitud de puntada ****aumenta****.
- Al ajustar hacia ****abajo****, la longitud de puntada ****disminuye****.



螺帽 tuerca



调节螺丝
tornillo de
ajuste

肆

机械调整标准-夹线器送线量大小的调整

Ajuste de la cantidad de hilo por el tensador de hilo

1.将针杆转到最高时、松开松线量调节螺丝，将工具插入松线量调节孔内，此时将抬压脚连杆压到最低，用工具转动调节孔，使夹线器张开2mm左右，拧紧夹线器调整螺丝。

Quando el vástago de la aguja esté en su punto más alto, afloje el tornillo de ajuste de la cantidad de hilo suelto.

Inserte la herramienta en el orificio de ajuste de la cantidad de hilo suelto. Presione la varilla de elevación del prensatelas hasta su posición más baja.

Gire la herramienta en el orificio de ajuste para que el tensador (夹线器) se abra aproximadamente 2 mm.

Apriete el tornillo de ajuste del tensador para fijar la posición.



夹线器张开2mm
El tensador de hilo debe abrirse 2 mm.

松线量调节螺丝
Tornillo de ajuste de la cantidad de hilo suelto



松线量调节孔

Orificio de ajuste de la cantidad de hilo suelto