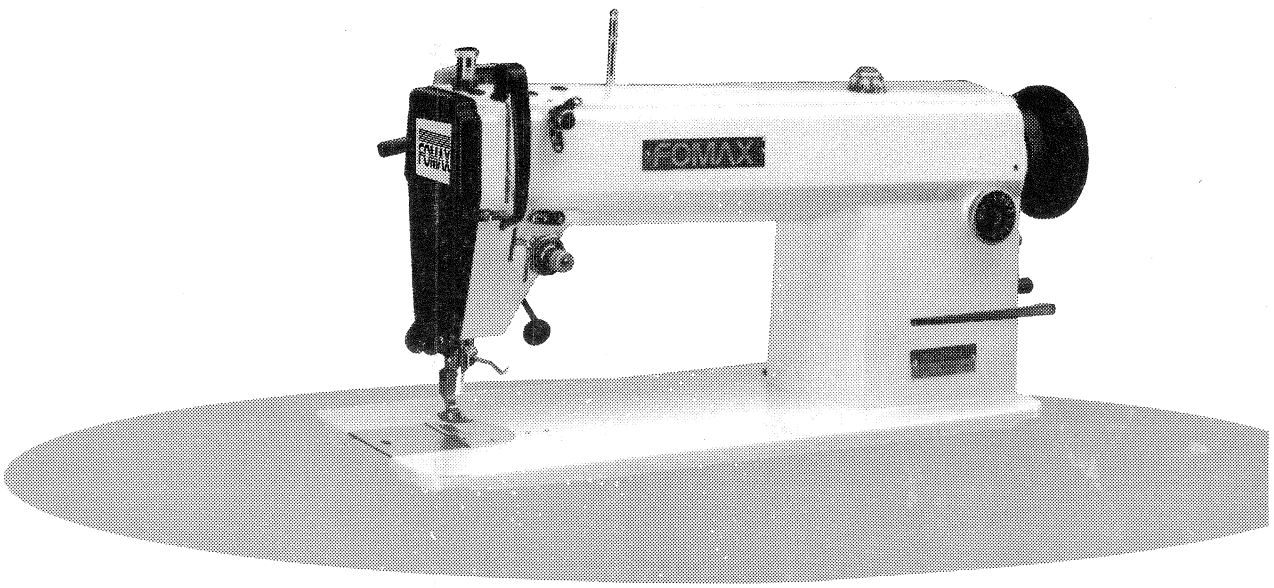
FOMAX®

KDD-5570

INSTRUCTION MANUAL
BETRIEBSANLEITUNG
MANUEL D'UTILISATION
MANUAL DE INSTRUCCIONES



FOMAX®

INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

- A máquina só pode ser colocada em funcionamento depois de terem sido lidas as instruções de serviço e apenas por pessoal devidamente qualificado e treinado.
- Antes de pôr a máquina a funcionar, leia também as normas de segurança e as instruções de serviço do fabricante do motor.
- A máquina só pode ser utilizada em conformidade com a sua função prevista e nunca sem os respectivos dispositivos de segurança: ao operar a máquina terseão de respeitar forçosamente todas as instruções de segurança.
- Trabalhos de reparação assim como trabalhos de manutenção especiais só podem ser executados por oessoal especializado pi [esspa; devoda,emte treinado.
- Ao proceder a substituições de ferramentas de costura (como por ex. agulha, calcador, chapa de agulha, alimentador e bobina) durante a colocação do fio, no caso de o p[erador se afastar do local de trabalho ou durante operações de mauntenção, a máquina deverá ser desligada da corrente eléctrica desligano-se o interruptor principal ou tirando a ficha da tomada de corrente de rede.
- Transformações ou alterações da máquina só se. podem efectuar ao se observarem todas as normas de sequrança.
- Ao efectuar reparações só podem ser utilizadas peças sobressalentes por nós aprovadas.
- Trabalhos no sistema eléctrico só podem ser executados por pessoal especializado com a devida qualificação para o fazer.
- Trabalhos em peças e dispositivos que estejam sob corrente não são permitidos. Excepções são requlamentadas pelas directrizes EN 50110
- Para executar trabalhos de manutenção e de reparação em sistemas pneumáticos a máquina tem de ser separada da rede do sistema pneumático. Unicas excepções são trabalhos de ajuste e testes de funcionamento por parte de pessoal especializado devidamente treinado.
- Os trabalhos de manutenção diários só podem ser executados por pessoal devidamente treinado.

- A colocação em funcionamento da parte superior e proibida até que se comprove que todo o conjunto de costura corresponde às regulamentações da CE.
- Los puntos de advertencia están marcados conlos dos símbolos mostrados.

Peligro de lesión al operador o personal de servicio

Itemes que requieren atención especial

PARA OPERACION SEGURA

1. No coloque su mano debajo de la cuchilla cortatelas y de la aguja cuando posicione en ON el interruptor de la corriente o cuando opera la máquina de coser.
2. No coloque su mano en la cubierta del tira-hilos mientras la máquina esté en operación.
3. No se olvide de desconectar la corriente antes de inclinar el cabezal de la máquina hacia atrás o de cambiar la cubierta de la correa o la correa en V.
4. Nunca ponga sus dedos, cabello ni vestidos ni ningún objeto cerca o encima del volante, correa en V, bobinadora o motor durante la operación.
5. Si la máquina está equipada con una cubierta de correa, protector de dedos, protector de ojos y placa de seguridad, nunca opere su máquina sin cualquiera de estos protectores.
6. Antes de insertar/extraer el conector de la corriente eléctrica debe posicionar de antemano sin falta en OFF el interruptor de alimentación.
7. Cuando la máquina está en descanso el motor está completamente silencioso. Por lo tanto, hay que tener especial cuidado en no olvidarse de desconectar la corriente eléctrica de la máquina después de terminar el trabajo.

---

8. Para garantizar la seguridad, nunca opere la máquina con el cabo de conexión a tierra para la alimentación desconectado.
9. Antes de insertar/extraer el conector de alimentación, se debe desconectar el interruptor de alimentación de antemano.
10. Durante tiempos con truenos y relámpagos, pare su trabajo y desconecte el enchufe de alimentación desde la toma para garantizar seguridad.
11. Si se mueve la máquina repentinamente de un ambiente frio a un ambiente caliente, puede observarse condesación. En este caso, conecte la alimentación de la máquina después de comprobar que no hay más peligro de goteo en la máquina.

INDICE

1. ANTES DE FUNCIONAR ····· 4

1. ESPECIFICACIONES ····· 4

2. INSTALACIÓN ····· 5

3. LUBRICACIÓN ····· 5

4. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE(CHAPOTEOS DE ACEITE) ····· 6

5. COLOCACION DE LA AGUJA ····· 6

6. COLOCACION DE LA BOBINA EN EL PORTABOBINAS ····· 6

7. MANERA DE SACAR LA CAJA DE LA BOBINA ····· 6

8. ENHEBRADO DE LA MAQUINA ····· 7

9. TENSION DEL HILO ····· 7

10. RESORTE RECOGEDOR DEL HILO ····· 7

11. ELEVADOR MANUAL ····· 8

12. PRESION DEL PIE PRENSATELAS ····· 8

13. MECANISMO DERETROCESO DE UN TOQUE ····· 8

14. AJUSTE DEL SINCRONISMO DEL ARRASTRE DE LAS TELAS ····· 8

15. INCLINACION DE LOS DENTES DE ARRASTRE ····· 9

16. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE ····· 9

17. RELACION ENTRE LA AGUJA Y EL GANCHO ····· 9

18. AJUSTE DE LA ALTURA DE LABARRA DEL PRENSATELAS ····· 10

19. AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO ····· 10

20. AJUSTE DEL LARGO DE LA PUNTADA ····· 10

21. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE LA RODILLA ····· 10

22. EL AJUSTE DE LA POSICION DE AGVIA PARADA (KDD 5570-7) ····· 11

23. AJUSTE DE "THREAD TRIMMING TIMING" (KDD 5570-7) ····· 11

24. AJUSTE DE "THREAD TRIMMING ESPADA" ····· 11

25. CAMBIAR EL COGEDOR Y LA ESPADA ····· 12

26. RETRIAHILOS (KDD 5570-7) ····· 12

27. MODO DE INSTALAR LA CUBIERTA DE LA CORREA Y LA DEVANADORA ····· 13

28. OPERACION DEL PEDAL ····· 13

29. INSTALACIÓN DEL PEDESTAL DEL HILO ····· 14

Muchas gracias por haber adquirido una máquina de coser FOMAX
El buen rendimiento de su nueva máquina de coser depende sobre todo de su correcto funcionamiento.
No deje de leer cuidadosamente las instrucciones siguientes antes de comenzar a usarla.

1. ANTES DE FUNCIONAR

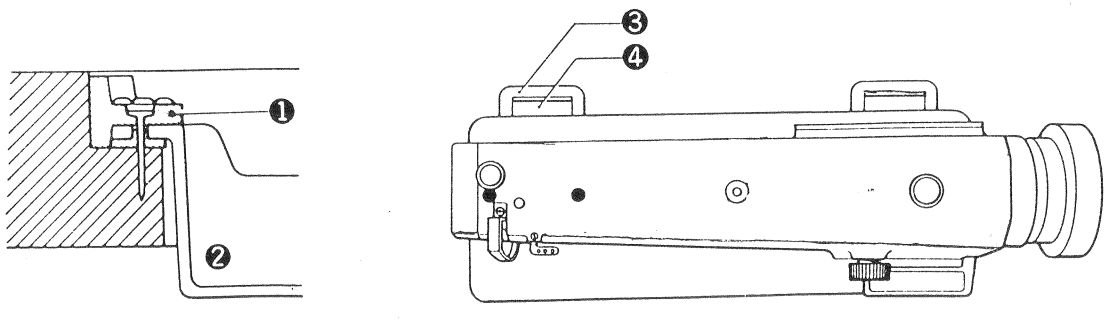
Para evitar funcionamientos defectuosos de la máquina de coser, confirme lo siguiente:

- **Antes de operar por primera vez su máquina después de instalada, límpiela bien. Quite todo el polvo acumulado durante el transporte y lubríquela bien con aceite.**
- **Verifique que la tensión está ajustada correctamente.**
  Confirme que el enchufe de la corriente eléctrica está bien conectado a la fuente de alimentación.
- **Nunca use la máquina de coser en el estado en que el tipo de tensión sea diferente del designado.**
- **Confirme que la dirección rotacional de la polea del motor es la correcta.**
- **Opee la máquina recientemente instalada a una velocidad de p.p.m. interior a la nomal durante un mes.**

ESPECIFICACIONES

	KDD5570	KDD5570 H
Aplicatión	Estándar, telas ligeros, telas medianas	telas pesadas
Velocidad de coser	Máx. 5.000 p.p.m.	Máx. 4.000 pts/mn
Largo de la puntada	Máx. 5 mm	Máx. 7 mm
Aguja	DB × 1 # 9 ~ # 1	DB × 1 # ~ # 23
Elevación del pie prensatelas (mediante el elevador de la rodilla)	5.5 mm ~ 10 mm (Estándar) 13 mm (Máx.)	5.5 mm ~ 10 mm (Estándar) 13 mm (Máx.)
Aceite lubricante	FOMAX SF Oil NO. 15	
Ruido	**Modelo KDD 5570 (H)** Velocidad de cosido recomendada : 4500 pts/mn. Nivel de presión de sonido generado por la unidad a la velocidad de cosido recomendada : 83 dB(A). Medición de ruido en conformidad con DIN45635-48-1.	

INSTALLATIÓN

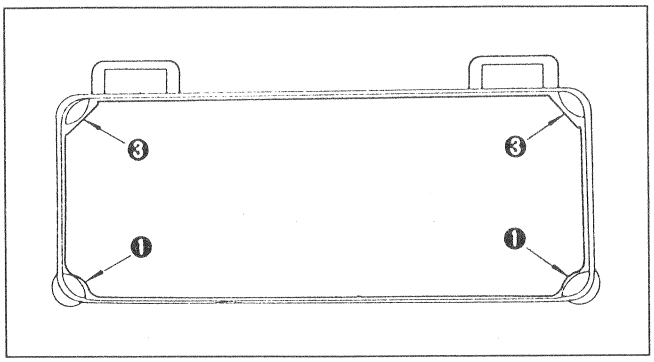


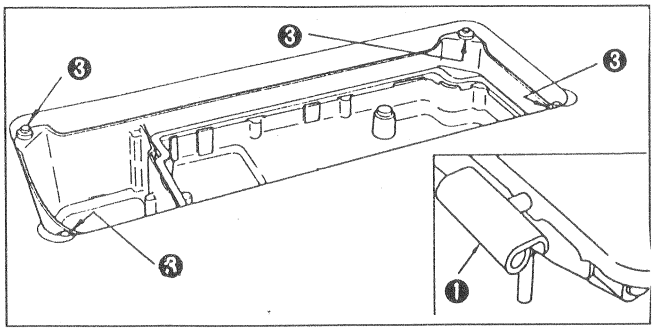
Colocación de almohadillas en las cuatro esquinas

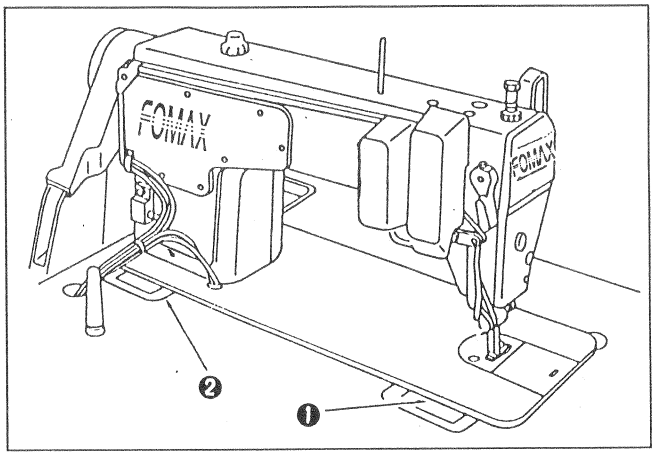
★ Coloque el depósito de aceite ❷ como se indica arriba.

Ponga las bisagras ❹ en los agujeros de la base y ajuste éstas a las bisagras de hule ❸ entonces coloque la cabeza de la máquina en las almohadillas de la cabeza ❶ que hay en las uatro esquinas.

2. INSTALACIÓN



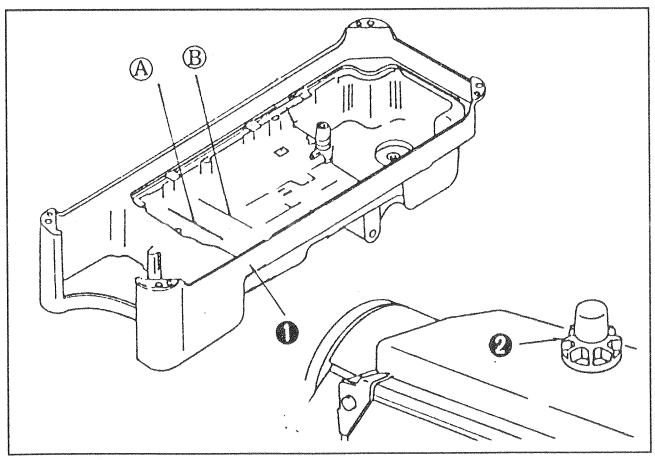


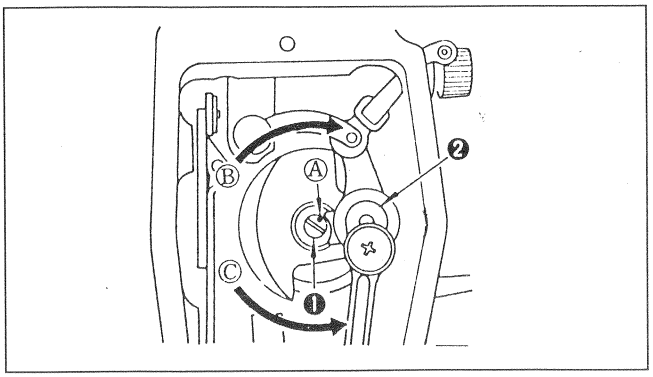


1. Instalación del cárter

1) El Cárter del aceite debe descansar en las 4 esquinas de la abertura de la mesa de la máquina
2) Para colocar la máquina, primero introduzca la bisagra ❶ en la abertura de la base de la máquina, y luego alinee la máquina con las bisagras de goma de la mesa ❷ antes de apoyar la máquina en las almohadillas ❸ puestas en las 4 esquinas.

3. LUBRICACION





Ejecute los siguienes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1. Información sobre la lubricación

1) Llene el cárter del aceite ❶ con aceite ❶ con aceite FOMAX SF Oil No 15hasta la marca "HIGH" (A).
2) Si el nivel del aceite baja de la marca "LOW" (B), rellene el cárter con el aceite especificado.
3 Si el sistema de lubricación está funcionando bien, al hacer funcionar la máquina, puede verse salpicar el aceite a través de la mirilla del aceite ❷.
4) Observe que la cantidad que salpica el aceite no tiene relación con la cantidad de aceite lubricante.

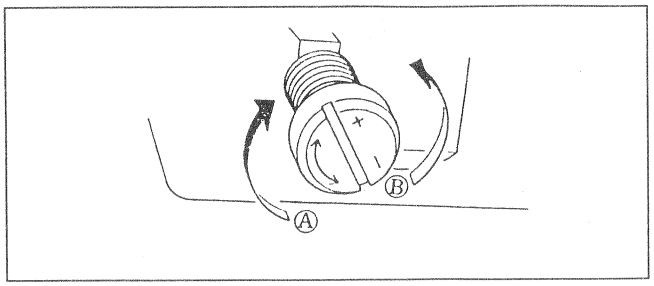
(Precaución) Cuando Ud. hace funcionar por primera vez una máquina nueva o luego que la máquina no ha sido usada durante mucho tiempo, hage funcionar primero la máquina a una velocidad no mayor de 3.000 p.p.m. a 3.500 p.p.m., durante unos 10 minutos.

Ejecute los siguienes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

2. Ajuste de la cantidad de aceite suministrada a los componentes de la placa frontal

1) La cantidad de aceite suministrada a los componentes recogedores del hilo y a la biela de la aguja ❷ se ajusta girando el Vástago de ajuste ❶.
2) La cantidad mínima de aceite se logra cuando el punto mrcador Ⓐ se mueve hasta estar lo más cerca posible de la biela de la barra de la aguja ❷. Para ello, es necesario girar el vástago de ajuste en la dirección Ⓑ.
3) La cantidad máxima de aceite se logra cuando el punto marcador Ⓐ está en la posición exactamente opuesta a la biela de la barra de la barra de la aguja. Para ello, hay que girar el Vástago de ajuste en la dirección Ⓑ.

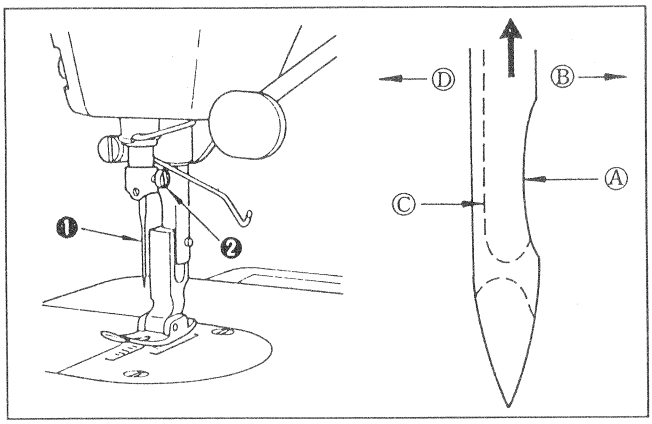
4. Ajuste de la cantidad de aceite (chapoteos) en el gancho



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Girar el tornillo de ajuste de ajuste de la cantidad de aceite montado en el buje frontal eje accionador del gancho en la dirección "−" (dirección Ⓐ) aumentará la cantidad de aceite (chapoteos de aceite) en el gancho, o en la direccion "+"(dirección Ⓑ) disminuirá la cantidad.
2) Después que la cantidad de aceite en el gancho ha sido ajustada apropiadamente con el tomillo de ajuste de cantidad de aceite, opere la máquina en vacío durante aproximadamente 30 segundos para verificar la cantidad de aceite (chapoteos de aceite) en el gancho.

5. COLOCACION DE LA AGUJA

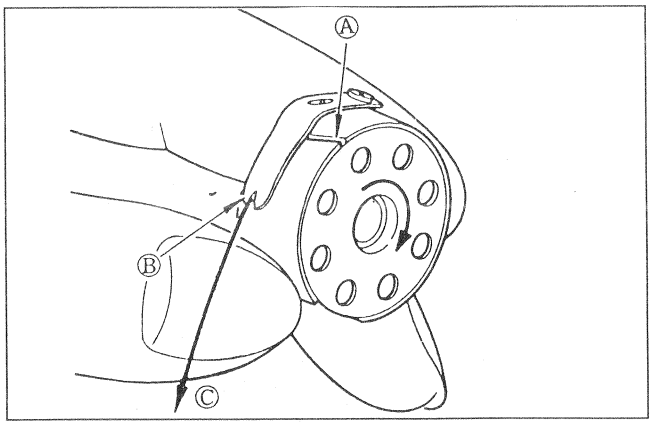


Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

Debe usarse una aguja DB × 1. Seleccione el tamaño de la aguja adecuado al hilo y al tipo de tela a coser.

1) Gire el volante hasta que la barra de la aguja llegue al punto superior de su recorrido.
2) Afloje el tornillo ❷ y sujete la aguja ❶ con su parte encorvada Ⓐ enfrentando la dirección Ⓑ.
3) Inserte la aguja completamente dentro del agujero en la barra de aguja en la dirección de la flecha hasta que lleque al extremo del agujero.
4) priete el tomillo ❷ firmemente.
5) Compruebe que el zurco largo Ⓒ de la aguja enfrenta exactamente la dirección izquierda Ⓓ.

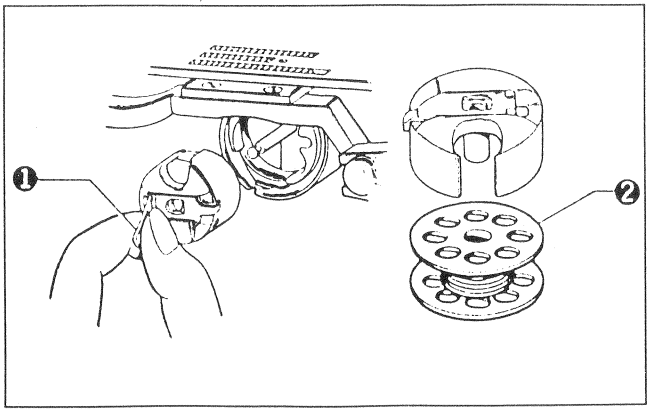
6. COLOCACION DE LA BOBINA EN EL PORTABOBINAS



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Instale la bobina en el portabobina de modo que el hilo se enrolle hacia le derecha.
2) Pase el hilo por la rendija para el hilo Ⓐ y tírelo en ia dirección Ⓑ. Al hacerlo, el hilo pasará por debajo del resorte de tensión y saldrá por la rendija Ⓑ.
3) Tire el hilo Ⓒ y compruebe que la bobina gira en la dirección que muestra la flecha.

7. MANERA DE SACAR LA CAJA DE LA BOBINA

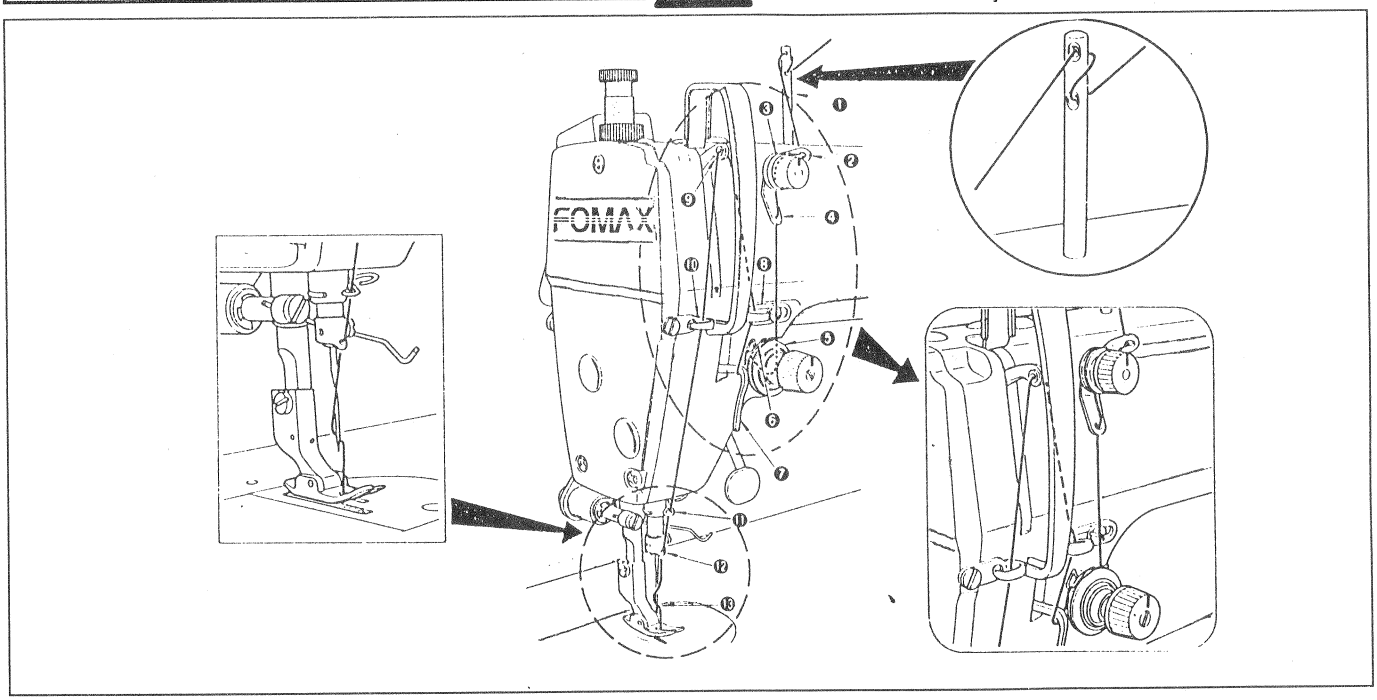


Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Tirar para arriba el cerrojo de la caja de la bobina ❶. Después sacar la caja de la bobina del cangrejo.
2) La bobina ❷ saldrá al soltar el cerrojo.

8. ENHEBRADO DE LA MAQUINA

Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.



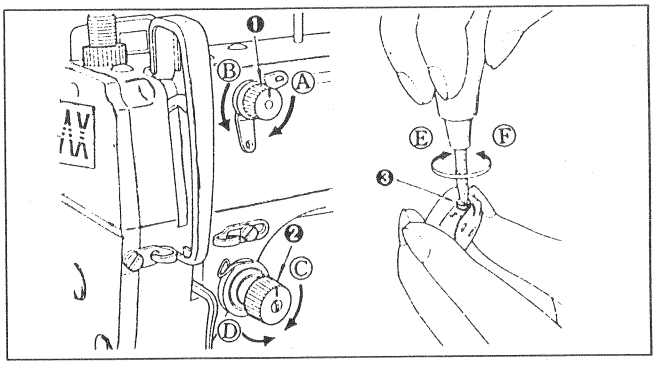
9. TENSION DEL HILO

1. Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

1) A medida que Ud. gira la tuerca del cabezal de tensión No 1❶ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj(en la dirección Ⓐ), el hilo queda en la aguja luego del corte disminuirá.
2) A medida que Ud. gira la tuerca ❶ en el sentido opuestô al del mavimiento de los punteros del reloj (en la dirección Ⓑ), el hilo que queda en la aguja será más largo.
3) A medida que Ud. gira la tuerca del cabezal de tensión ❷ hacia la derecha (en la dirección Ⓒ), la tensión del hilo de la aguja aumentará.
4) A medida que Ud. gira la tuerca ❷ en el sentido contrario al del movimiento de los punteros del reloj(en la dirección Ⓓ), la tensión del hilo de la aguja disminuirá.

2. Ajuste de la tensión del hilo de la bobina

1) A medida que Ud. gira el tomillo de agjuste de la tensión ❸ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj



(en la dirección Ⓔ), tensión del hilo de la bobina aumentará.
2) A medida que Ud. gira el tornillo ❸ en el sentido contrario al del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección Ⓕ), la tensión del hilo de la bobina disminuirá.

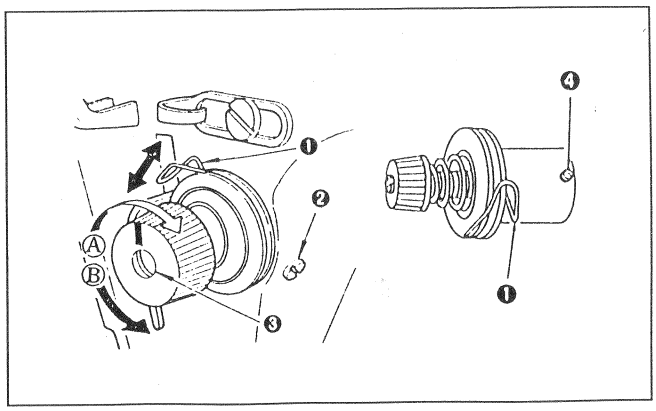
10. PESORTE RECOGEDOR DEL HILO

1. Cambio del recorrido del resorte recogedor del hilo ❶

1) Afloje el tomillo de fijación ❷.
2) A medida que Ud. gira el cabezal de tenión ❸ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección Ⓐ), el recorrido del resorte recogedor del hilo aumentará.
3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj(en la dirección Ⓑ), el recorrido disminuirá.

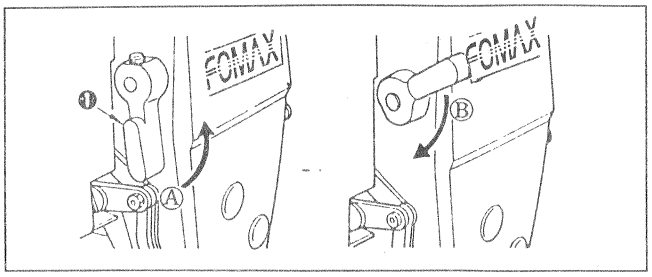
2. Cambio de la presión del resorte recogedor del hilo ❶

1) Aflojeeltomillo ❷, yrelaje la tensión del hilo(conjunto) ❺.
2) Afloje el tornillo de fijación ❹.
3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ❸ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj(en la dirección Ⓐ), la presión aumentará.



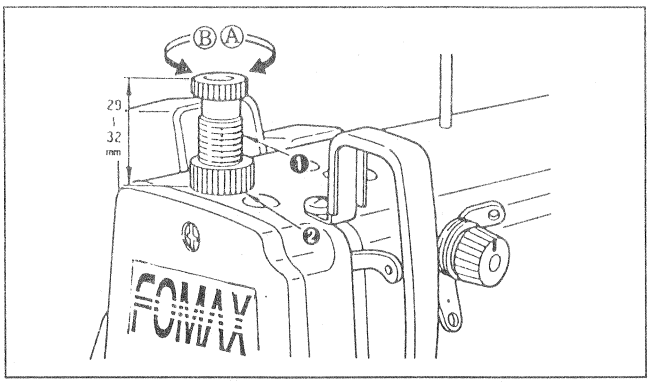
4) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj (en la dirección Ⓑ), la presión disminuirá.

11. ELEVADOR MANUAL



1) Para detener la máquina con el prensatelas elvado, gire la palanca elevadora de mano ❶ en la dirección Ⓐ.
2) El pie prensatelas se elevará aproximadamente 5,5mm y parará.
   El prensatelas volver a su posición orginal cuando la palanca elevadora de mano ❶ se gire en la dirección Ⓑ.
3) Usando el elevador de la rodilla, Ud. puede hacer que elpie prensatelas se eleve alrededor de 10mm, como valor estádar. La elevación máxima es de alrededor de 13 mm.

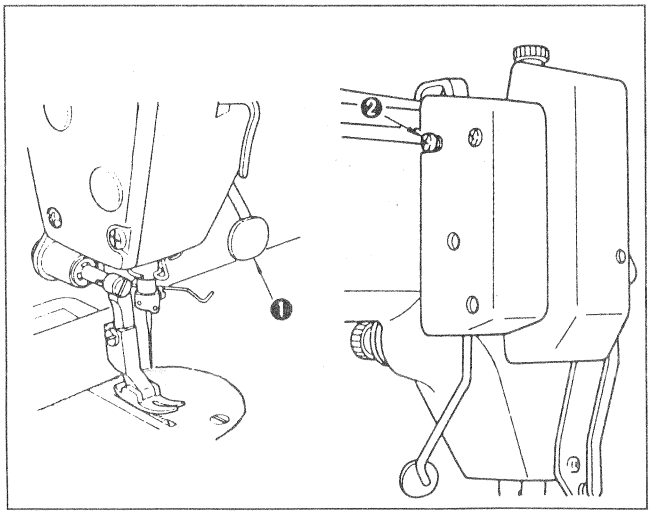
12. PRESION DEL PIE PRENSATELAS



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Afloje la tuerca ❷. La presión del pie prensatelas aumentará al mover el regulador del resorte del prensatelas ❶ en la dirección del movmiento de los punteros del reloj Ⓐ.
2) A medida que Ud. gira el regulador del resorte del prensatelas en el sentido opuesto al del movimiento de los punteros del reloj en la dirección Ⓑ, la presión disminuirá.
3) Luego del ajuste, apriete la tuerca ❷.
4) Para tejidos generales, la altura estándar del regulador del resorte del prensatelas es 29 a 32mm (5 kg) 7 kg para el KDD5570H

13. MECANISMO DE RETROCESO DE UN TOQUE



1. Oeración

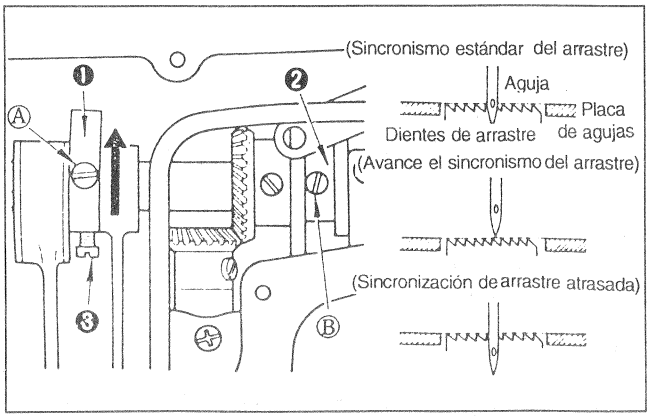
1) Mientras se presiona la palanca del interruptor de retroceso momentáneo ❶, la máquina efectúa costura retrocediendo.
2) La máquina retrocede todo el tiempo gue se mantiene presionada esta palanca del interruptor.
3) Al soltar la palanca, la máquina vuelve a coser hacia adelante.

Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

2. Altura de la palanca del interruptor

1) Ajustela altura de la palanca del interruptor ❶ de manera que pueda operarse fácilmente.
2) Afloje el tornillo ❷ y mueva la palanca del interruptor hacia arriba o hacia abajo para ajustar su altura.

14. AJUSTE DEL SINCRONISMO DEL ARRASTRE DE LAS TELAS

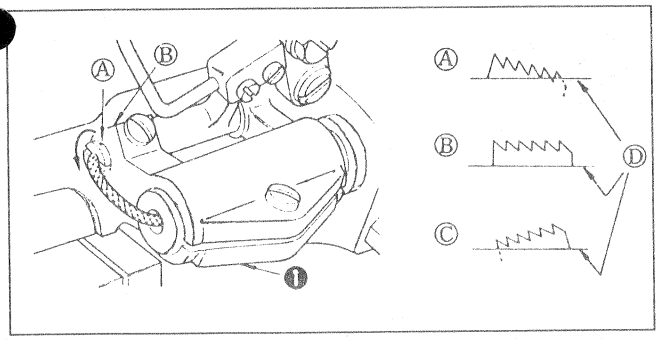


Ponga cuidado en no mover demasiado lejos la leva excéntrica, porque de lo contrario podria romperse la aguja.

Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Afloje los tornillos ❷ y ❸ en la leva excéntrica de transporte ❶, mueva la leva excéntrica de transporte en la dirección de la flecha o en la dirección opuesta de la flecha, y apriete bien los tornillos.
2) Para el ajuste estándar, haga el ajuste de modo que la superficie superior del dentado de transportey el extremo superior del ojal de la aguja queden a ras con la superficie superior de la placa de agujas cuando el dentado de transporte desciende por debajo de la placa de aguja.
3) Para evitar el arrastre disparejo de las telas, puede avanzar la sincronización del arrastre. Para ello, mueva la leva excéntrica en la dirección de la flecha.
4) Para aumentar la tensión de las puntadas, puede atrasar la sincronización del arrastre. Para ello, mueva la leva excéntrica en la dirección pouesta de la flecha.

15. INCLINAISON DE LOS DIENTES DE ARRASTRE



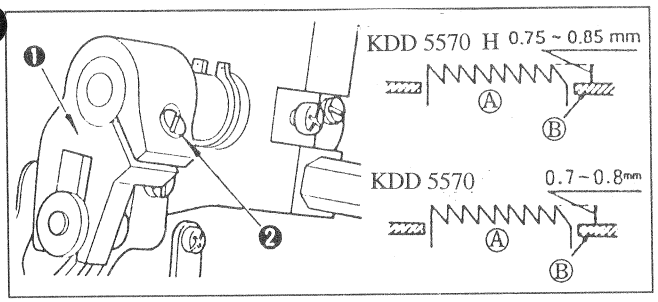
Ⓐ parte delantera elevada Ⓑ Estándar Ⓒ Frente abajo Ⓓ Placa de agujas

(Precausión) Siempre que se ajuste la inclinación de los dientes de transporte, se cambia la altura de los dientes de transporte. Por lo tanto, es necesario verificar la altura de los dientes de transporte después del ajuste de inclinación.

Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) La posición estándar de los dientes de arrastre (horizontales) se obtiene cuando el punto el punto demarcador Ⓐ del eje del barra de arrastre está alineado con el punto demarcador Ⓑ del balancín del arrastre ❶. (Cuando el punto demarcador Ⓐ, coincida con el centro del eje del balancín de arrastre, es la inclinación normal para la, KDD5570)
2) Para inclinar los dientes de arrastre de manera que su frente esté elevado, lo cual evita el recogido, afloje el tornillo de fijación y gire el eje de la barra de arrastre 90° en la dirección de la flecha. Utilice un atornillador.
3) Para inclinar los dientes de arrastre con su parte delantera abajo, para evitar el arrastre irregular de las telas, gire el eje de la barra del arrastre 90° en la dirección opuesta a la que indica la flecha.
(Inclinación normal para KDD5570)

16. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE



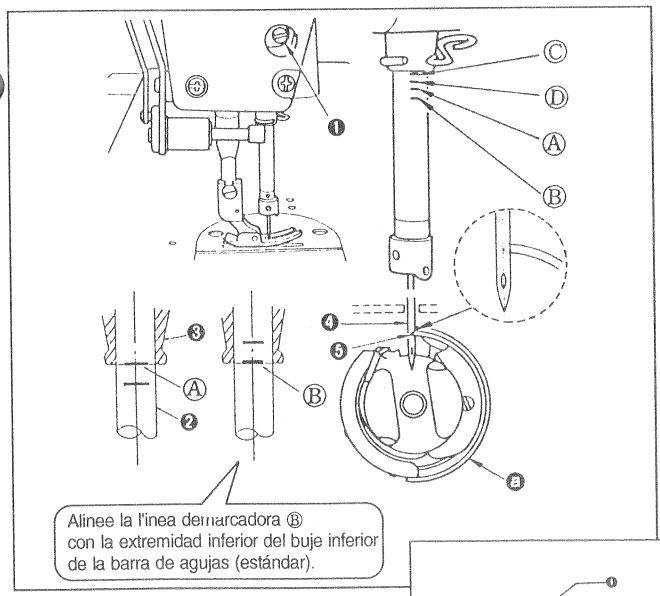
ⒶGriffe d'entraînement Ⓑ Plaque à aiguille

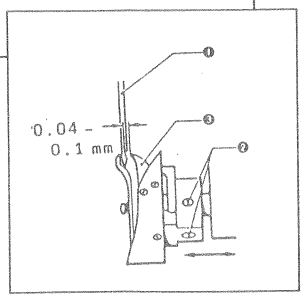
(Precaución) Si es insuficiente la presión de sujeción, se desgastará la porción en horquilla.

Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Los dientes de arrastre se ajustan en fábrica de manera que sobresalgan de la superficie de la placa de agujas de 0,75 a 0,85 mm (1,15 à 1,25 mm para la KDD5570H ·, 0.7 a 0.8 mm apra la KDD5570)
2) Si los dientes de arrastre sobresalen demasiado, pueden ocurrir fruncidos de las costuras al coser telas ligeras.(Cantidad a sobresalir recomendada : 0,7 mm a 0,8 mm)
3) Para ajustar la altura de los dientes de arrastre :
   ① Afloje el tornillo ❷ de la cigüeña ❶.
   ② Para hacer el ajuste, mueva la barra del arrastre hacia arriba o hacia abajo.
   ③ Apriete firmemente el tornillo ❷.

17. RELACION ENTRE LA AGUJA Y EL GANCHO





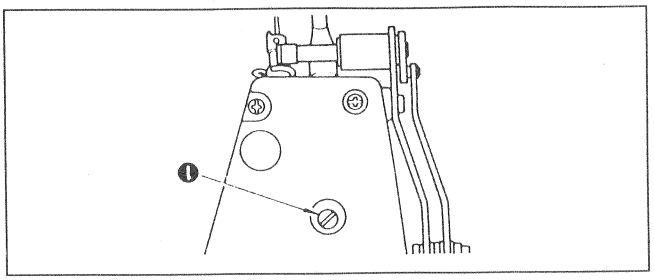
(Attention) Si l'espace entre la pointe de lame du crochet et l'aiguille est plus petit que la valeur spécifiée, la pointe de lame du crochet serait endommagée. S'il est plus grand, le saut des points en résulterait.

Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1. Ajuste el sincronismo éntre la aguja y el gancho de la manera siguiente :

1) Gire el volante para hacer que la barra de la aguja descienda hasta el punto inferior de su recorrido y afloje el tornillo de fijación ❶. (Ajuste de la altura de la barra de la aguja)
2) (**En caso de una aguja DB**) Alinee la línea demarcadora Ⓐ de la barra de la aguja ❷ con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ❸, luego apriete el tornillo de fijación ❶ (**Para una aguja DA**) Alinee la línea demarcadora Ⓒ de la barra de la aguja ❷ con el extremo inferior del buje inferior de la barrade la aguja ❸, luego apriete el tornillo de fijación ❶. (Posición de ajuste del gancho ⓐ)
3) (**Para una aguja DB**) Afloje los ❸ tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea demarcadora Ⓑ e la barra de la aguja que va ascendiendo ❷ con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ❸.
(**Para una aguja DA**) Afloje los ❸ tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea demarcadora Ⓓ de la barra de la aguja que va ascendiendo ❷ con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ❸.
4) Después de hacer los ajustes mencionados en los pasos anteriores, alinee la punta ❺ de la hoja del gancho con el centro de la aguja ❹. Provea una separación de 0,04 a 0,1 mm (valor de referencia) entre la aguja y el gancho, luego apriete bien los tornillos en el gancho.)

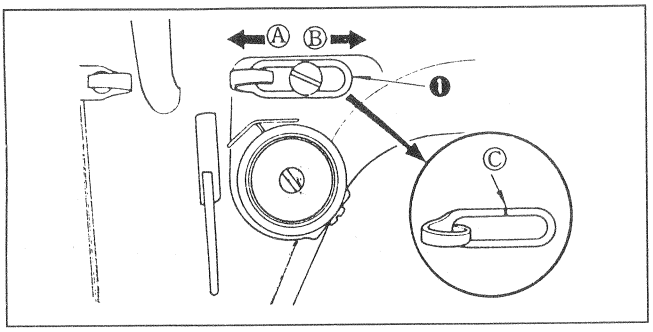
18. AJUSTE DE LA ALTURA DEL PRENSATELAS



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Para ajustar la altura del prensatelas, y el ángulo del prensatelas, afloje el tornillo de fijación ❶.
2) Luego del ajuste, apriete firmemente el tornillo de fijación.

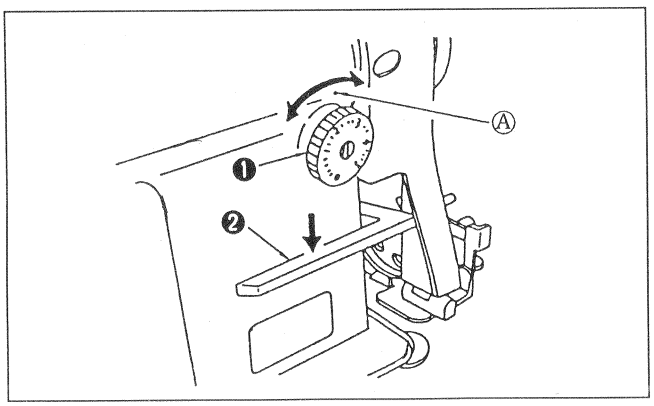
19. AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

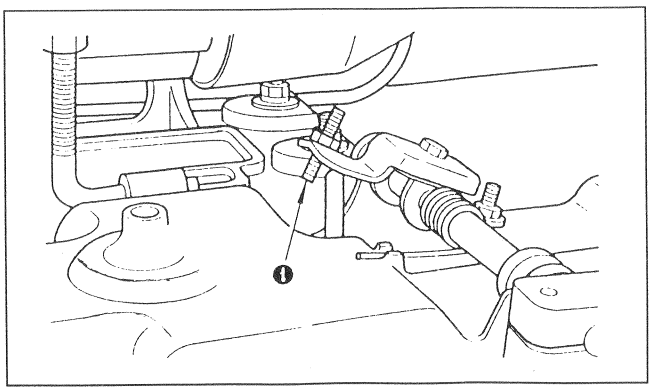
1) Si cose telas pesadas, mueva la guía del hilo ❶ hacia la izquierda en la dirección Ⓐ para aumentar el largo del hilo que tira el recogedor.
2) Al coser telas livianas, mueva la guía del hilo ❶ hacia la derecha en la dirección Ⓑ lo que disminuye el largo del hilo tirado por el recogedor.
3) Normalement, la guía del hilo ❶ está posicionada de manera tal que la línea demarcadora Ⓒ quede alineada con el centro del tornillo.

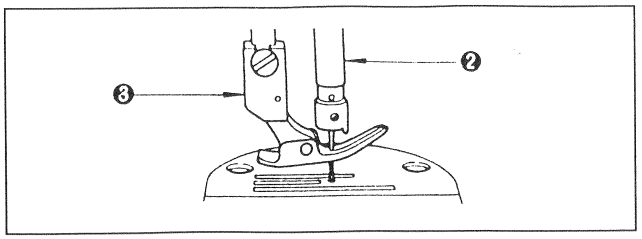
20. AJUSTE DEL LARGO DE LA PUNTADA



1) Gire la perilla con la escala del largo de la puntada ❶ en la dirección de la flecha, y alinee el número deseado con el punto demarcador Ⓐ del brazo de la máquina.
2) La calibración de la escala está en milímetros.
3) Si Ud. desea disminuir el largo de la puntada, gire la perilla del largo de la puntada ❶ mientras mantiene presionada la palanca de la alimentación ❷ en la dirección de la flecha.

21. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE LA RODILLA

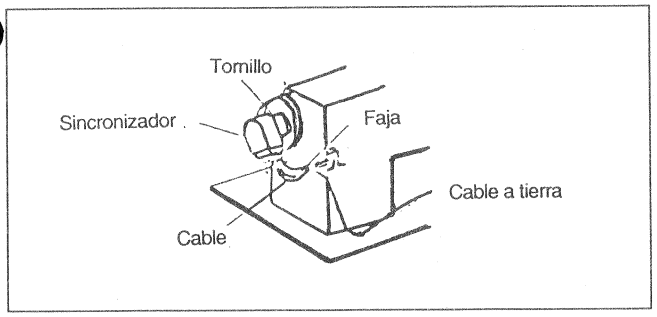


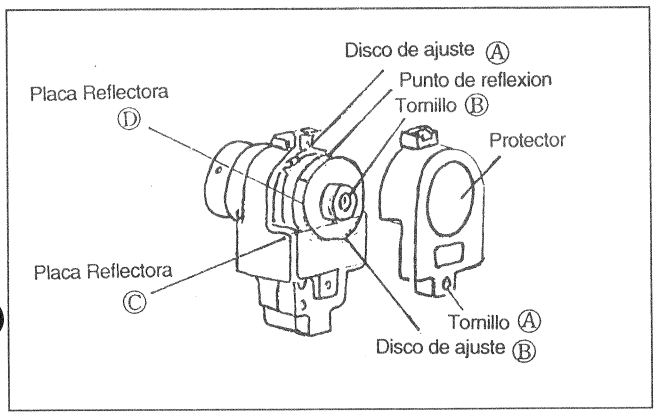


Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) La altura normal que se eleva el pie prensatelas usando el elevador de la rodilla es 10 mm.
2) Usando el tornillo de ajuste ❶, Ud. puede ajustar la elevación del pie prensatelas usando el elevador de la rodilla hasta un máximo de 13 mm.
3) Cuando na ajustado la elevación del pie prensatelas a mas de 10 mm, asegúrese que el extremo inferior de la barra de la aguja ❷, al estar en su posición más baja, no choca con el pie prensatelas ❸.

22. EL AJUSTE DE LA POSICIóN DE AGUIA PARADA. (KDD5570-7)





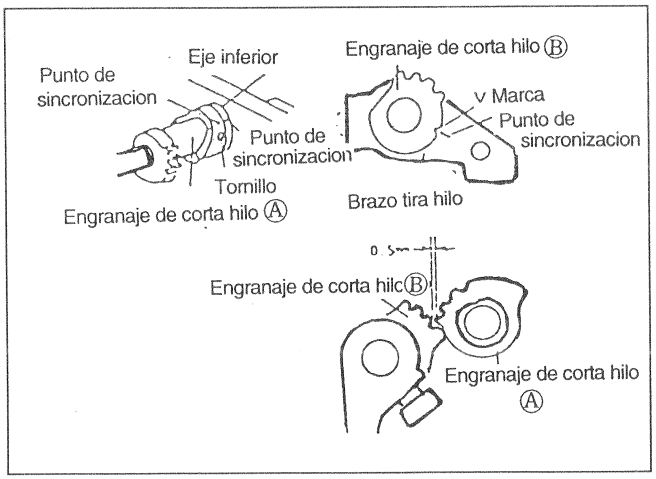
Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) El ajuste de la posición de aguia parada.
Es que la posición fueajustada ya en fábrica, si quiere, Vd. puede ajustarla de nuevo por girar "synchronizer" de la tabla de refexión. Abajo es la explicación.

Atención : "trimmer" y "wiper solenoide" no tienen que ser conectados durante la posidión se hace ajustada de nuevo. No toque la parte de reflexión de tabla.

① Gira y pone el costurero en "aguja abajo" posición de mano (tiene que ser la dirección de rotar).
② Quita la cubierta de "synchronizer" (quita la espira Ⓐ).
③ Suelte la espira un poco Ⓑ (No quite la espira Ⓑ).
④ Gira la tabla de reflexión Ⓐ hasta que el ajuste "tab" de tabla es situado en el más posicion alta.
⑤ Gira la máquina de coser a la posición de "aguja arriba".
⑥ Ajuste la tabla de reflexión Ⓑ en "aguia arriba" posición.
⑦ Atiese la espira Ⓑ.
⑧ Ponga la cubierta encima de "synchronizer"

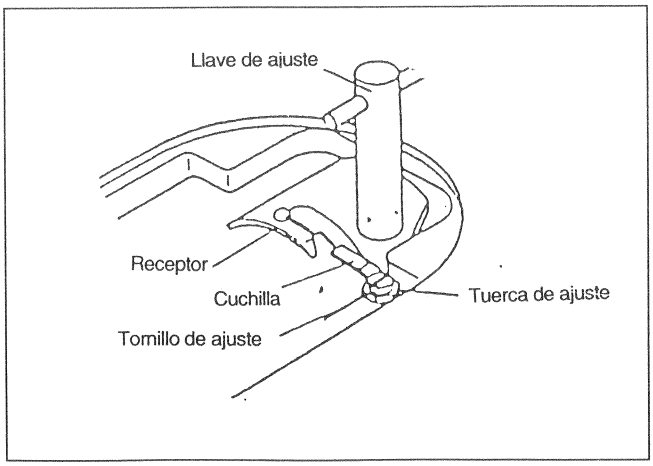
23. AJUSTE DE "THREAD TRIMMING TIMING" (KDD5570-7)



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) Cuando la aguja está situada en el más abajo, gear Ⓐ tiene que ajustar, soltando la espira sobre "gear" pues "timing marks" sobre "shaft metal" que está bajado y "timing marks" sobre "gear" Ⓐ se coinciden mutuamente.
2) "Thread trimming gear Ⓑ" es ajustado cuando "timing mark of thread release arm y V mark se coinciden mutuamente.
3) Cuando "gear Ⓐ" y "gear Ⓑ" se hace correcto, examine el espacio de "gear Ⓐ" y "gearⒷ" si es el espacio de 0.5mm mas o menos.

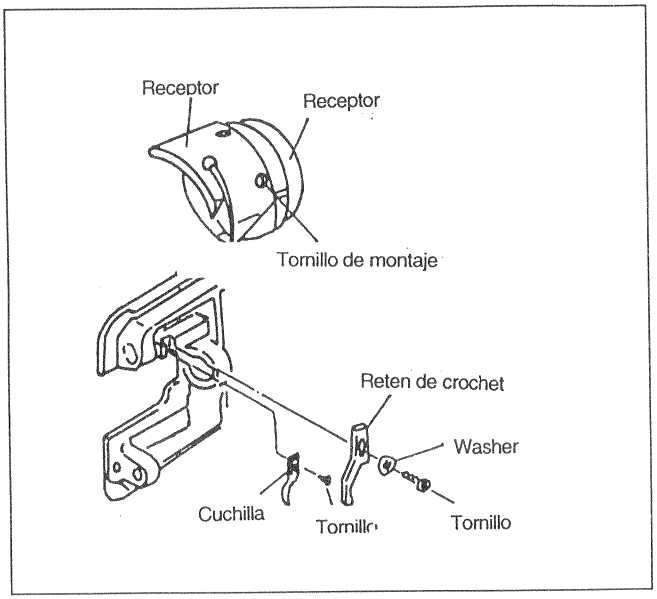
24. AJUSTE DE "THREAD TRIMMING ESPADA"



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1) La presión de espada hay que ser ajustada en la espira de ajuste despés de que cerrada es soltado con "wrench" especial.
2) No tiene que coincidirse entre el punto de cogedor y el de espada mutuamente. Examinalos moviendo el cogedor el cogedor a mano.
3) Cuando el cerrador está muy atesada, use "wrench" especial.

25. CAMBIAR EL COGEDOR Y LA ESPADA.

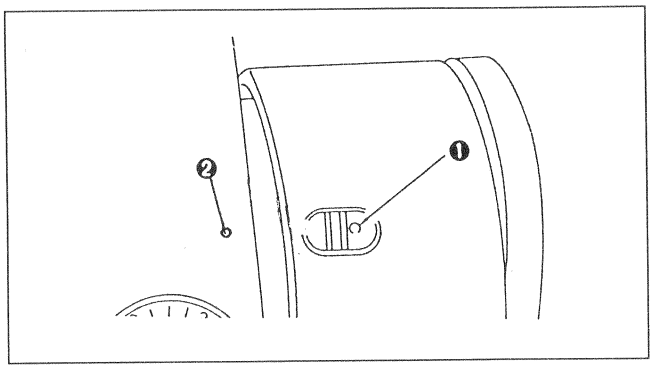


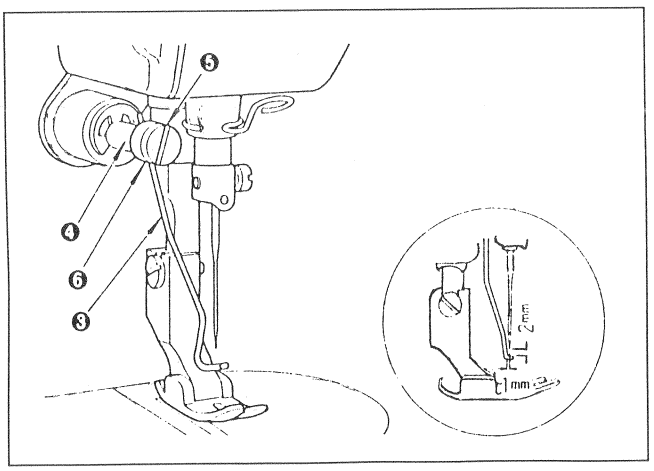
Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

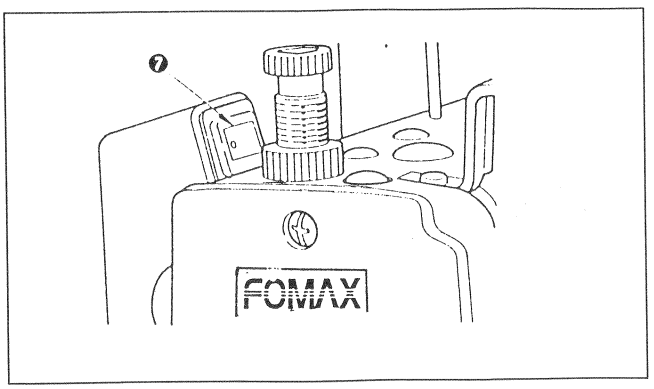
1) Cambiar de cogedor : se puede cambiado muy fácil por quitar la tabla de aguja y cogedor espira como el cuadro.
2) Cambiar de espada : quita "hook retainer" y suelte la espira como cuadro.

* **Cuidado! : El más margen de espada hay que siempre ponerse tocando "timing" a la dirección de cogedor cuando se cambia la espáda.**

26. RETIRAHILOS (KDD5570-7)







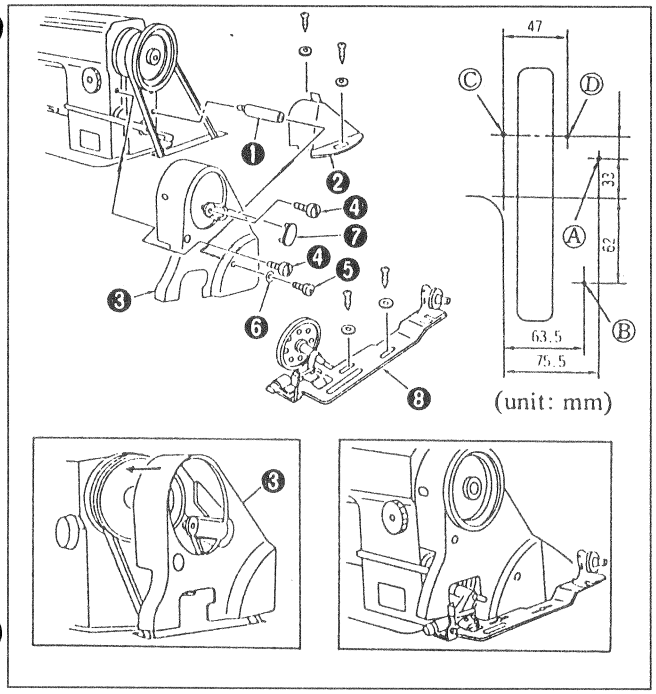
Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1. Posición del retirahilos

Ajuster la posición del retirahilos según sea el espesor del material cosido. El procedimiento de ajuste es el siguiente :

1) Gire con la mano el volante en la dirección normal de rotación para alinear el punto demarcador blanco ❶ del volante con el punto demarcador ❷ ubicado en el brazo de la máquina.
2) Ajuste la distancia entre la parte plana del retirahilos y el centro de la aguja de manera que sea 1 mm. Apriete el tornillo de ajuste del retirahilos ❺ de manera que el retirahilos quede presionado y fíjelo con el collarín del retirahilos. ❻
3) Si no es necesario usar el retirahilos, desconéctelo mediante su interruptor ❼ poniéndolo en OFF (DESC).

27. MODO DE INSTALAR LA CUBIERTA DE LA CORREA Y LA DEVANADORA

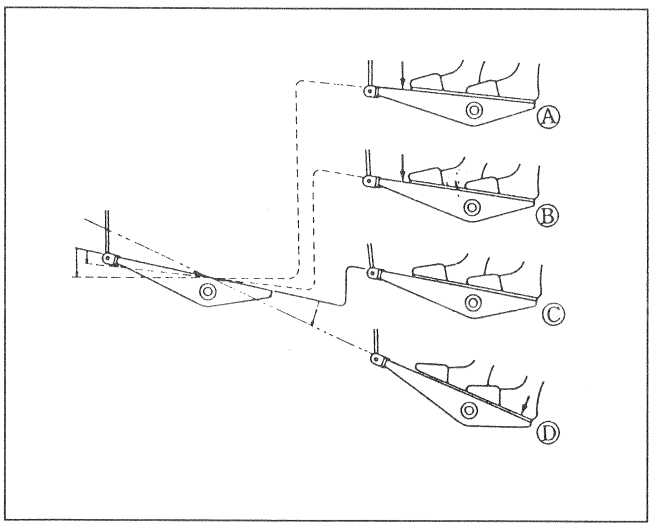


Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

1. Procedimiento de la instalación

1) Perfore en la mesa cuatro agujeros Ⓐ, Ⓑ, Ⓒ y Ⓓ para tornillos de madera.
2) Instale el soporte ❶ de la cubierta de la correa en el brazo.
3) Pase el volante por el agujero en la cubierta A ❸ de la correa, luego monte el volante en brazo. Ahora, usted puede instalar fácilmente el volante diagonalmente desde la parte posterior del mismo inclinando la cubierta A ❸ de la correa como se ilustra en la figura.
4) Coloque la cubierta B ❷ de la correa en los agujeros guía Ⓒ y Ⓓ.
5) Fije la cubierta Ⓐ ❸ de la correa en el brazo con los tornillos ❹, ❺ y la arandela ❻. Ahora, apriete el tornillo ❹ con un par de torsión de 30 kgf/cm y el tornillo ❺ con par de torsión de 2.5 kgf/cm. Si aprieta más estos tomillos, no cambiará el estado de la cubierta de la correa.
6) Ponga la tapa ❼ en la cubierta Ⓐ de la correa.
7) Mueva la cubierta Ⓑ ❷ de la correa hacia atrás hasta que la sección de goma de la cubierta Ⓑ ❷ de la correa toque la cubierta Ⓐ ❸. de la correa.
   Seguidamente, mueva de 0,5 a 1 mm más aún, la cubierta Ⓑ de la correa en la misma dirección usando el tornillo de madera y la arandela.
8) Fije la devanadora ❽ en los agujeros guía Ⓐ y Ⓑ con tornillos de madera y arandelas.

28. OPERACION DEL PEDAL



Ejecute los siguientes pasos y procedimiento después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.

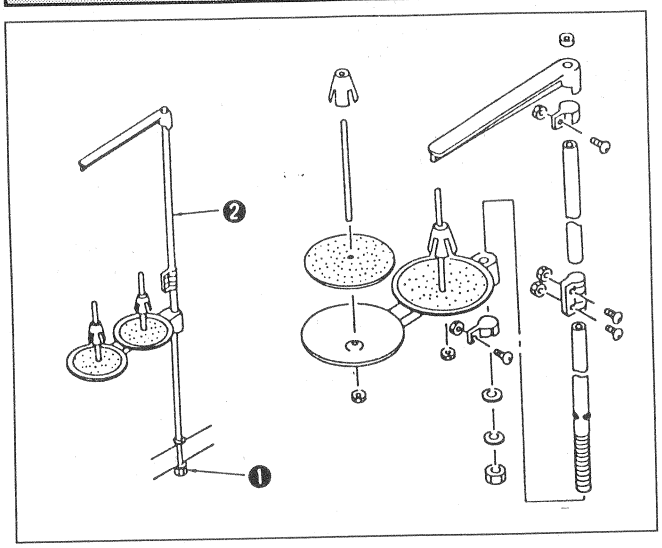
1. El pedal tiene 4 posiciones :

1) Al presionar ligeramente la parte delantera del pedal, la máquina funciona a baja velocidad. Ⓑ
2) Si presiona más el pedal hacia adelante, la máquina funciona a alta velocidad. Ⓐ (Si está dispuesto que la máquina retroceda automáticamente al comenzar la costura, la m®aquina funciona a alta velocidad luego de completar la costura retrocediendo.)
3) Al volver el pedal a su posición original, la máquina se detiene (con su aguja elevada o hundida). Ⓒ
4) Al pisar el pedal hacia atrás, la máquina corta el hilo. Ⓔ

* Si la máquina posee un elevador automático del prensatelas (Serie AK), entre el corte del hilo y la posición de detención de la máquina, hay una posición adicional.
El pie prensatelas se eleva al presionar ligeramente la parte trasera del pedal Ⓓ, Si Ud. lo presiona aun más, actúa el cortahilos.

- Si Ud. devuelve el pedal a su posición neutra, durante la costura en retroceso autom®atica efectuada al comenzar el ciclo de costura, la máquina se detiene luego que termina la costura retrocediendo.
- La máquina efectuará corte del hilo normal aunque se presione la parte trasera del pedal inmediatamente después de que comenzó la costura a alta o baja velocidad.
- La máquina completará el corte del hilo aunque Ud. vuelva el pedal a su posición neutra inmediatamente después que la máquina comenzó la acción de corte del hilo
- Cuando la máquina se detiene con su aguja hundida, Ud. puede hacerla elevar la aguja presionando una vez la parte trasera del pedal.

29. INSTALACION DEL PEDESTAL DEL HILO



1) Arme la unidad del pedestal de hilos e insértela en el agujero de la mesa de la máquina.
2) Apriete la contratuerca ❶ para fijar el pedestal.
3) Si el alambrado del taller es por el cielo raso, pase el cordón eléctrico a través de la varilla para las bobinas ❷.