
GLOBAL

FB 3600 series

**Spare parts
& instruction manual**

安全のために

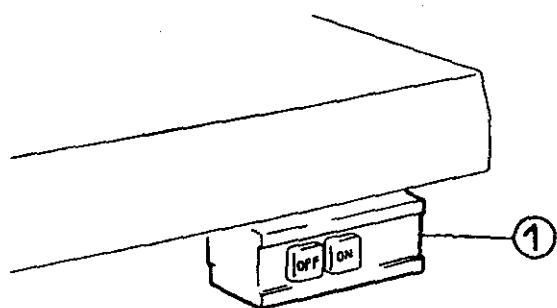
ミシン本体及び装置は、安全のために十分配慮してあります。基本的な操作手順を守って、安全に作業して下さい。

- 安全のための装置や部品を取り外して使用することは、非常に危険ですので絶対に取り外して使用しないで下さい。
- ミシンを使用するときは、ミシンテーブルの上に道具や工具、その他縫製に必要な無いものを置かないで下さい。
- ミシンの点検や調節、掃除、糸通し、針の交換などををするときは、事故防止のため必ず電源を切って、ミシンペダルを踏んでもミシンが動かないことを確かめてから行なって下さい。

注

クラッチ式モーターをご使用の場合には、電源①を切った後もモーターは慣性で暫く回り続けます。この時不注意でミシンペダル②を踏むと不意にミシンが作動しますので危険です。

電源を切った後も、ミシンが停止するまでミシンペダル②を踏みつづけて下さい。



- ミシンテーブルを離れるときは、必ず電源を切って下さい。

- 停電したときは、必ず電源を切って下さい。

- いつも安全で快適にご使用頂くために、日常の保守点検を欠かさないよう、お願ひいたします。



CAUTION

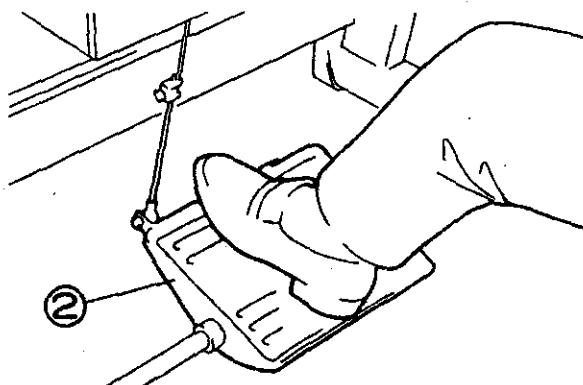
OBSERVE THESE SAFETY PRECAUTIONS

Though Pegasus takes the utmost care to produce safe sewing machines and devices, operators should follow these basic safety rules.

- To prevent accidents, do not remove safety devices or parts while operating the machine.
- Do not leave tools or other unnecessary objects on the machine table while operating the machine.
- Before maintenance, adjusting, cleaning, threading or replacing the needle, and to prevent accidents, be sure the power is turned off. Check that the machine will not operate when the pedal is pressed.

Note

In case a clutch type motor is used, it will keep on rotating by inertia after turning off power supply ①. If the machine pedal ② is stepped on inadvertently, it is dangerous because the machine will move unexpectedly. Keep on stepping on the pedal ② until the machine comes to a stop after turning off power supply.



- Turn the power off before leaving the machine table.

- In the event of a power failure, be sure to turn the machine off.

- Check that the machine is securely grounded.



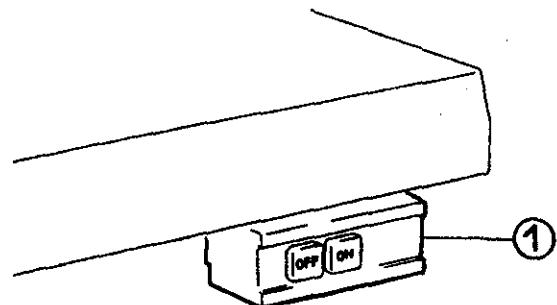
为了安全

对于缝纫机本身及各种装置，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、换针等时，为防止发生事故，务必请切断电源。在确认即使踩缝纫机踏板，缝纫机也不动之后，再进行操作。

注意

使用离合式马达的情况下，在关掉电源①后因惯性作用马达仍会继续旋转。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，日常的检点是不可缺少的。请予以注意。



ATENCION

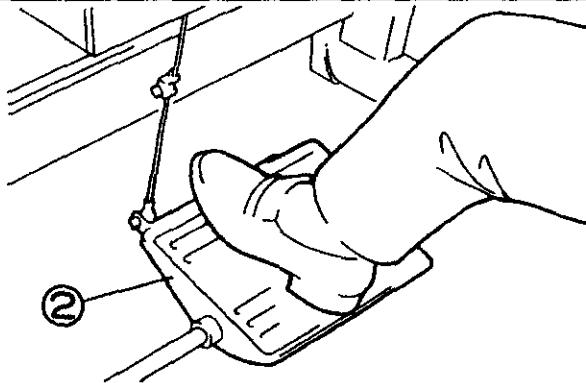
Tenga muy en cuenta estas normas de seguridad

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 accidente, 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.

目次 CONTENTS

■ご使用の前に BEFORE OPERATING	页 PAGE
○給油 Lubrication	2
○手差し給油 Manual lubrication	3
○HR装置への給油 Filling the HR device with silicon oil	4
○糸の通し方 Threading	5
○糸通し図(2・3本針) Threading diagram (2-3-needle)	6
○糸通し図(4本針) Threading diagram (4-needle)	7

■試し縫い TEST SEWING

○押エ圧力の調節 Presser foot pressure	8
○差動比の調節 Diff. feed ratio	9
○縫い目長さの調節 Stitch length	10
○糸調子の調節 Thread tension	11

■ご使用中の保全 MAINTENANCE DURING USE

○ミシンの掃除 Cleaning the machine	12
○針の取り替え Replacing the needle	13
○オイル循環の点検 Checking the oil circulation	14
○オイルエレメントの点検と交換 Checking and replacing the oil filter	15
○オイル交換 Replaceing the oil	16

目録 INDICE

■在使用之前 ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA	页 PAGINA
○供油 Lubricación	17
○手动给油 Lubricación manual	18
○给HR装置供油 Rellenado do los depósitos de aceite de silicona	19
○穿线的方法 Enhebrado	20
○穿线图(2针、3针) Enhebrado (2-3 agujas)	21
○穿线图(4针用) Enhebrado (4 agujas)	22

■试缝 COSTURA DE PRUEBA

○压脚压力的调节 Presión del prensatelas	23
○差动比的调节 Regulación del arrastre diferencial	24
○针脚长度的调节 Regulación del largo de puntada	25
○线状态的调节 Regulación de la tensión del hilo	26

■使用中的保养 MANTENIMIENTO

○缝纫机的清扫 Limpieza de la máquina	27
○换针 Cambio de la aguja	28
○检查机油的循环 Control de la circulación del aceite	29
○油过滤器的检点与更换 Control y recambio del filtro de aceite	30
○换机油 Cambio de aceite	31

○調整基準表 調整標準參數表	Adjustment Dimensions VALORES DE AJUSTE	32-33
-------------------	--	-------

ご使用の前に
BEFORE OPERATING

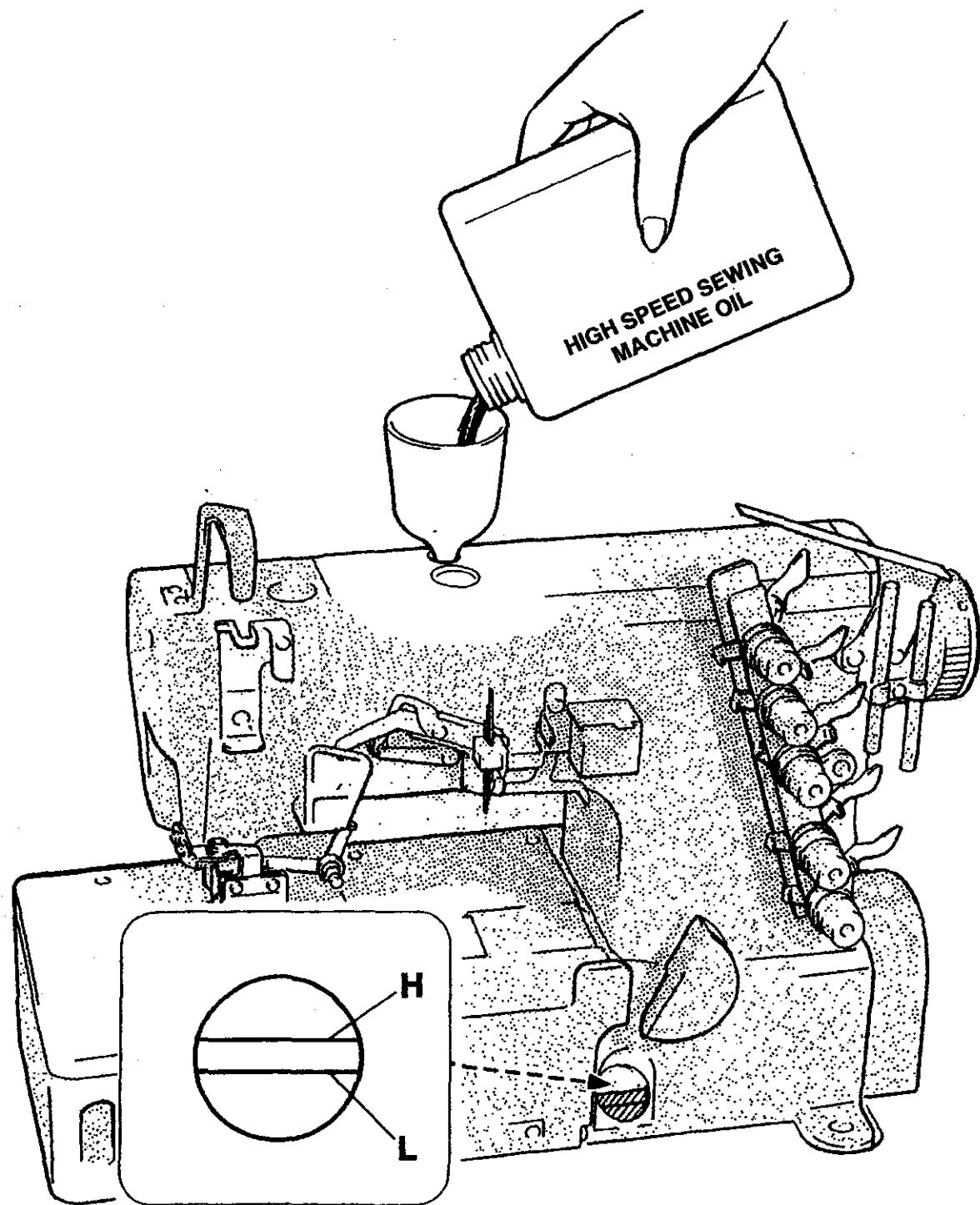
給油
Lubrication

油の量は、油面がH線とL線の間にくるように入れてください。

油面がL線より下がった場合は、油を補給してください。

After filling the oil pan, the oil surface should lie between (H) and (L) lines.

Add oil, when the oil surface reaches or goes below (L).



ご使用の前に

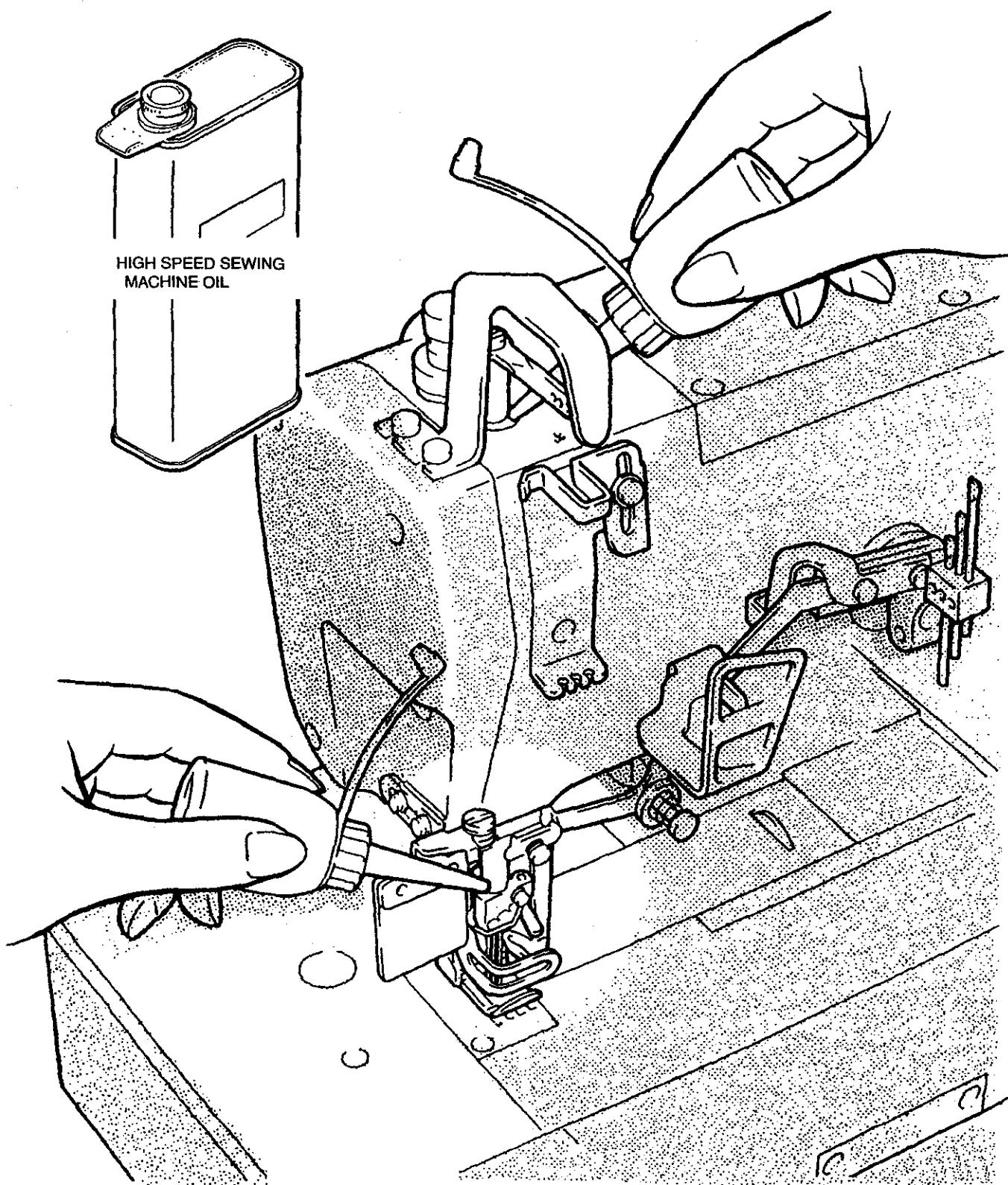
BEFORE OPERATING

手差し給油

Manual lubrication

手差し給油は、はじめて使用するときと、暫く使わなかつたときに2~3滴給油してください。

Apply 2 or 3 drops of oil by hand when the machine is used for the first time or has been left unused for some time.



ご使用の前に

BEFORE OPERATING

HR 装置への給油

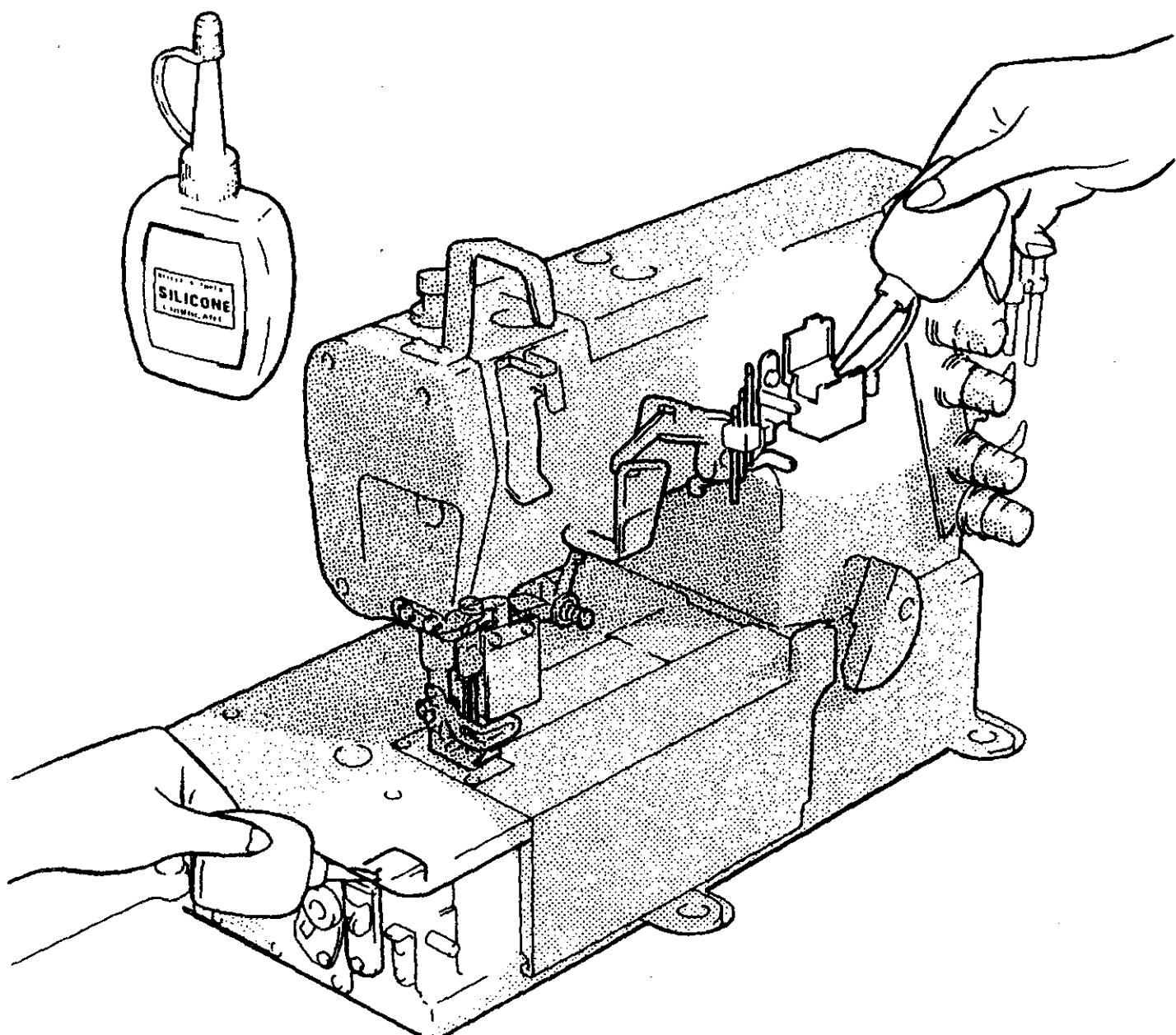
Filling the HR device with silicon oil

糸切れ、地糸切れ防止のために、HR装置への給油は早めにしてください。

注：シリコンオイルは、当社指定のオイル（日本ユニカ一株）L45（350）をご使用ください。

Fill the HR device with oil before it is too low in order to prevent needle thread breakage and fabric damage.

Note: Use Pegasus recommended silicon oil.
(UNION CARBIDE CORPORATION)
UCC L - 45 (350)



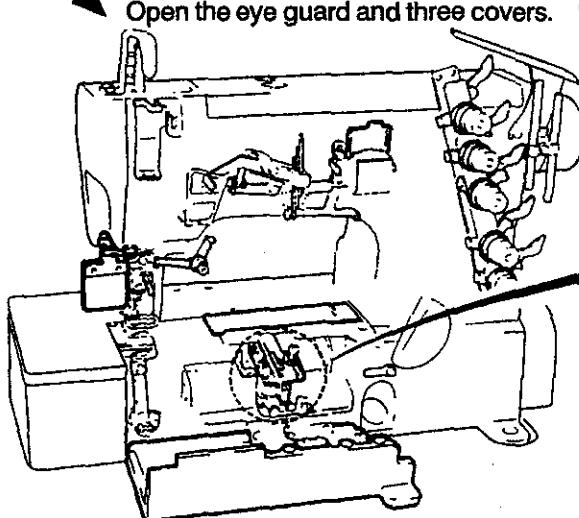
ご使用の前に

BEFORE OPERATING

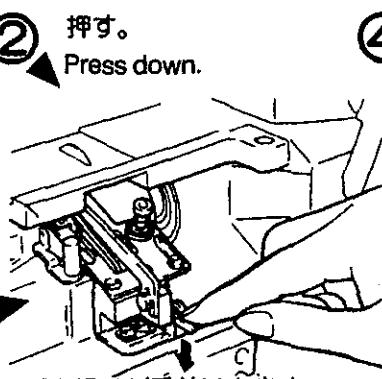
糸の通し方

Threading

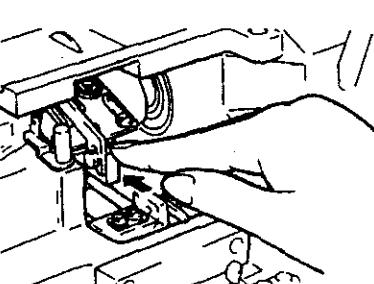
① アイガードとカバー(3ヶ所)を開けてください。
Open the eye guard and three covers.



② 押す。
Press down.



④ 糸を通した後、押し戻す。
Replace the looper thread take-up after threading.



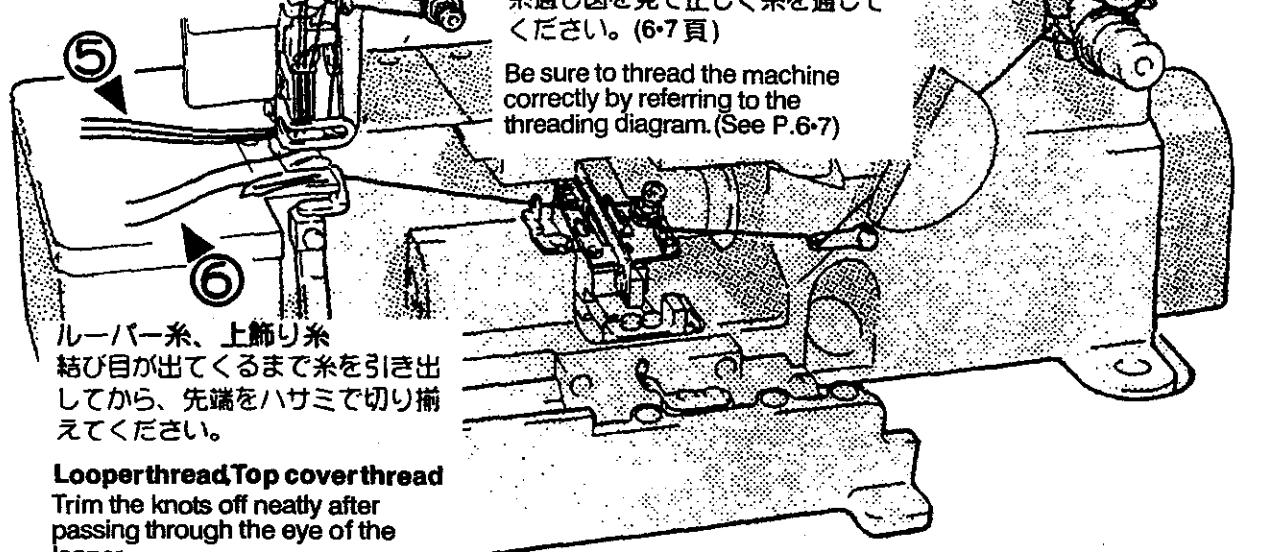
下糸繰りが手前に出ます。
The looper thread take-up comes out.

あらかじめ通してある糸に縫製用の糸を結んでください。
Knot the preset thread and the thread being used together to thread the machine.

針糸
糸の結び目を針の手前まで引き出し、一旦結び目を切り落としてから改めて針に通し直してください。

Needle thread

Trim the knots off neatly before passing through the eye of the needle to rethread.

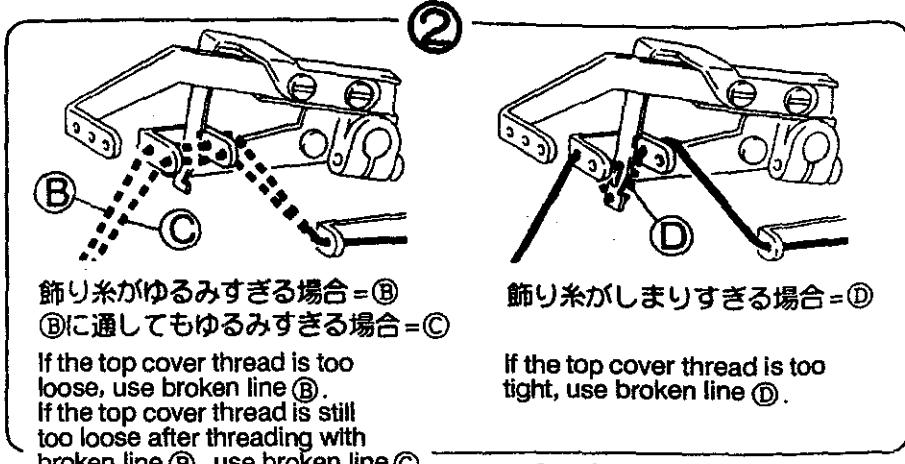
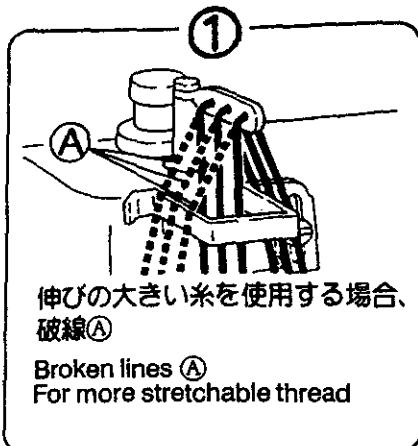


⑤ ルーバー糸、上飾り糸
結び目が出てくるまで糸を引き出してから、先端をハサミで切り揃えてください。

Looper thread, Top cover thread
Trim the knots off neatly after passing through the eye of the looper.

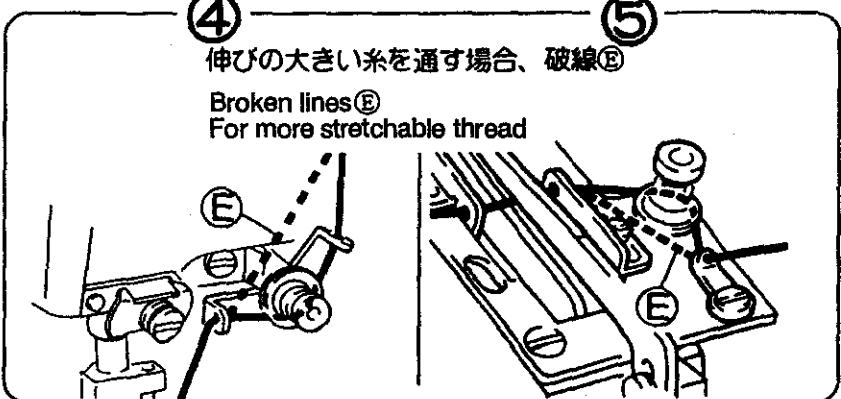
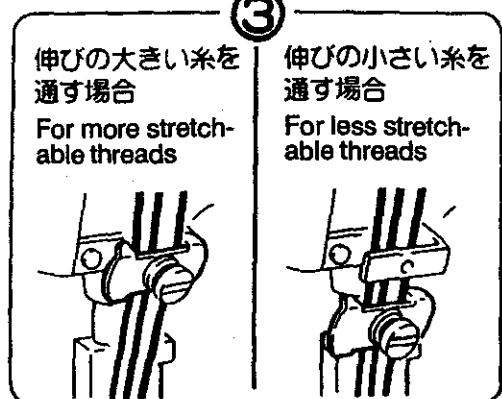
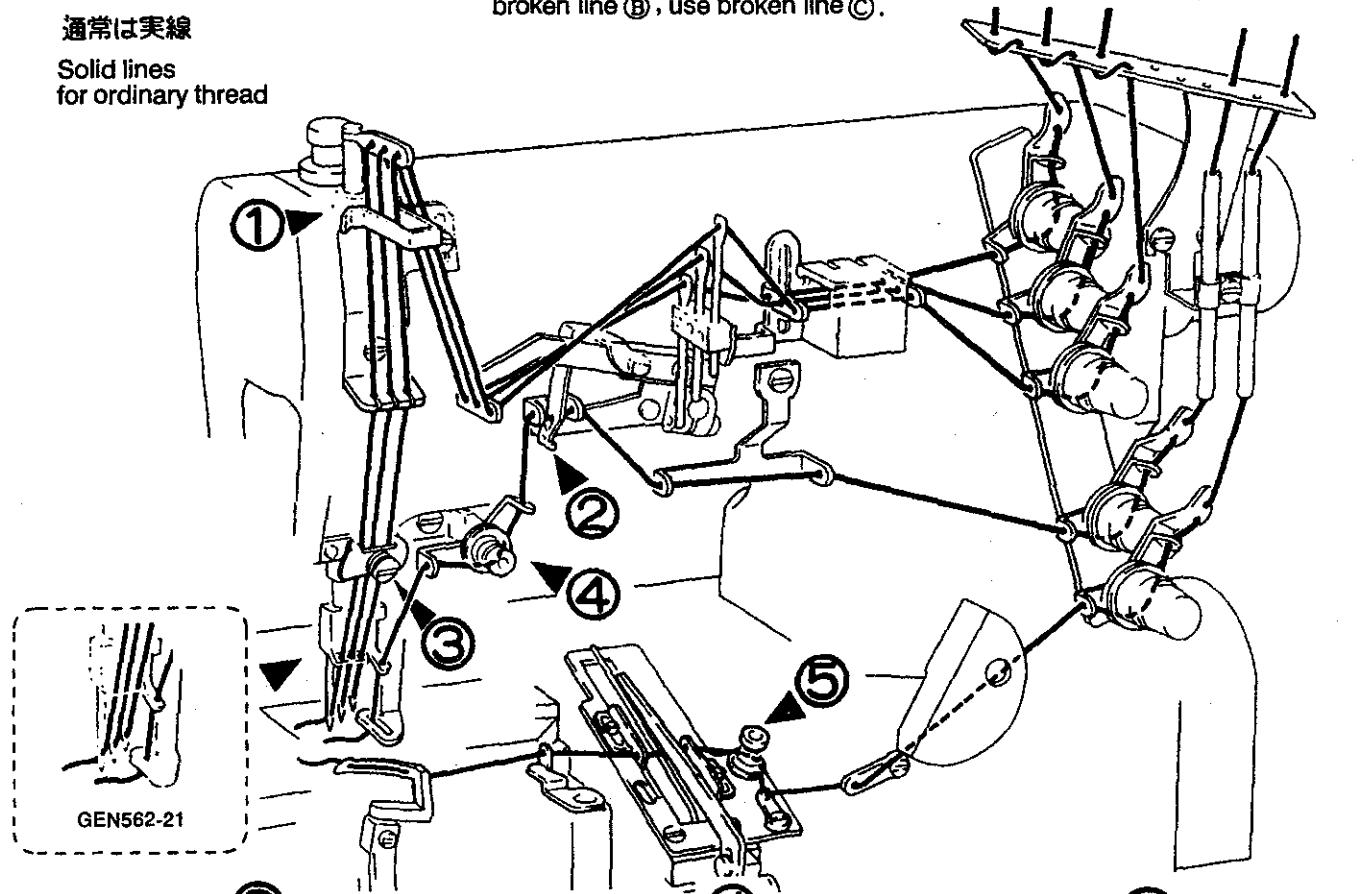
ご使用の前に
BEFORE OPERATING

糸の通し図 Threading diagram (2·3-needle)



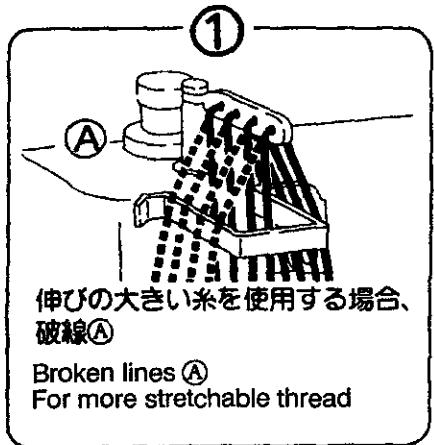
通常は実線

Solid lines
for ordinary thread



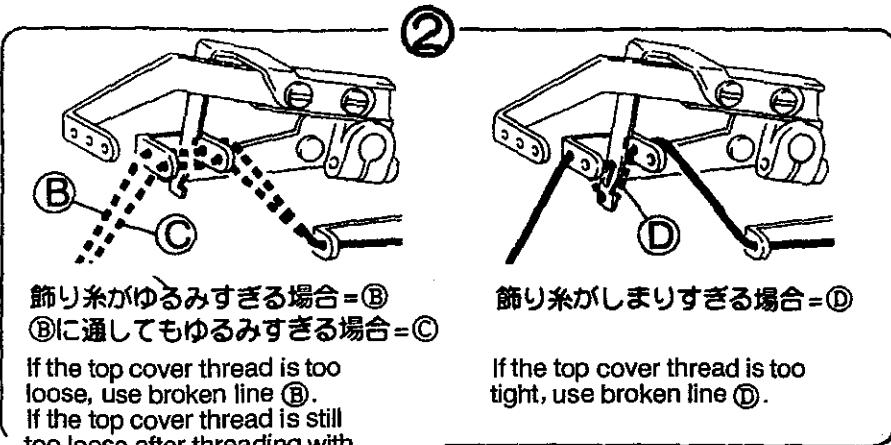
ご使用の前に
BEFORE OPERATING

糸の通し図 (4本針) Threading diagram (4-needle)



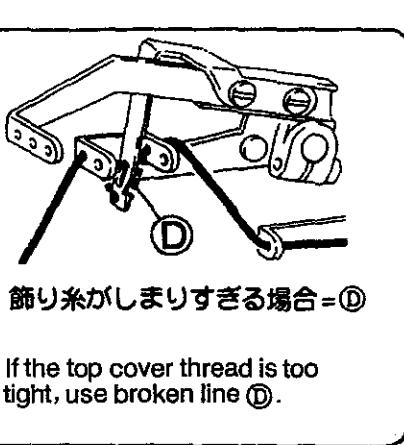
伸びの大きい糸を使用する場合、
破線①

Broken lines ①
For more stretchable thread



飾り糸がゆるみすぎる場合 = ②
②に通してもゆるみすぎる場合 = ③

If the top cover thread is too loose, use broken line ②.
If the top cover thread is still too loose after threading with broken line ②, use broken line ③.

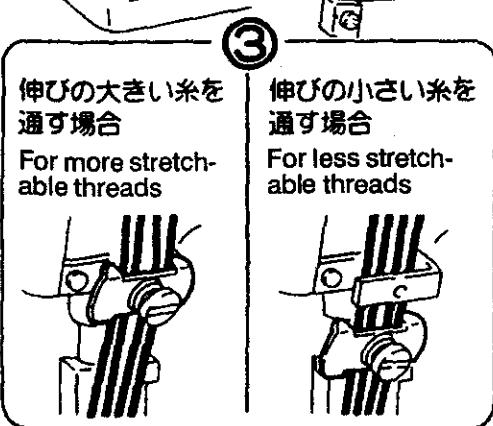
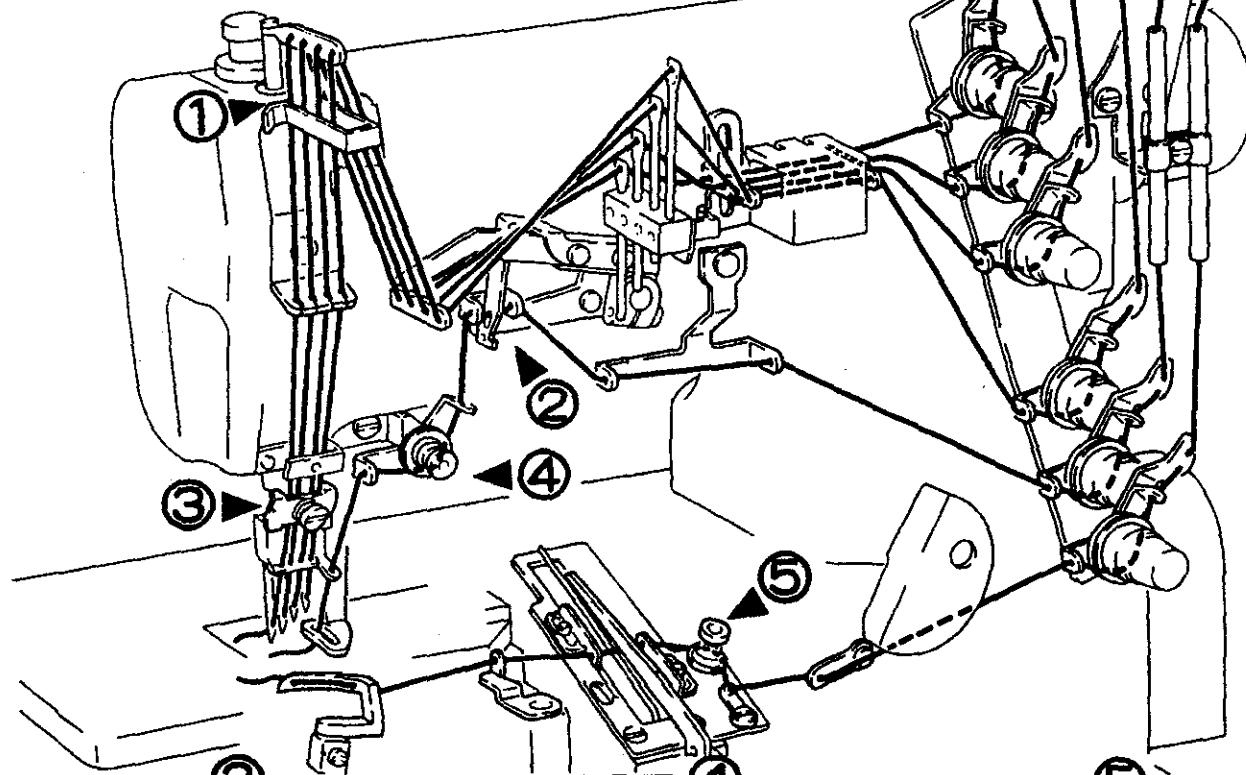


飾り糸がしまりすぎる場合 = ①

If the top cover thread is too tight, use broken line ①.

通常は実線

Solid lines
for ordinary thread

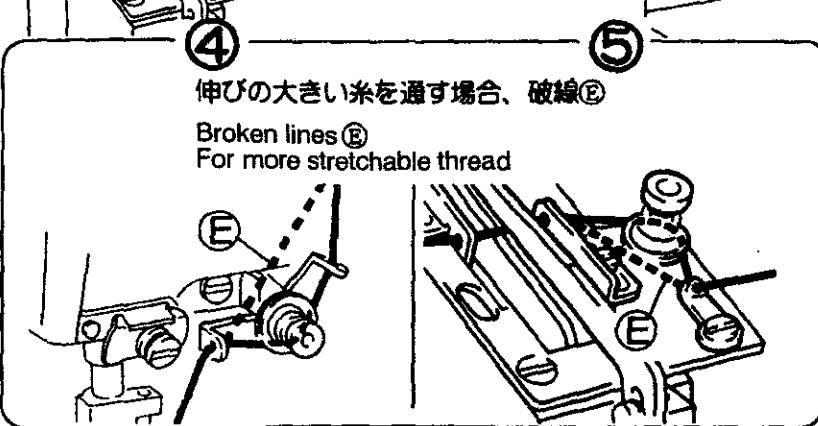


伸びの大きい糸を
通す場合

For more stretchable threads

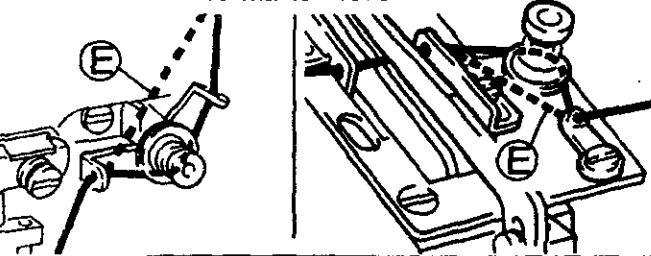
伸びの小さい糸を
通す場合

For less stretchable threads



伸びの大きい糸を通す場合、破線④

Broken lines ④
For more stretchable thread

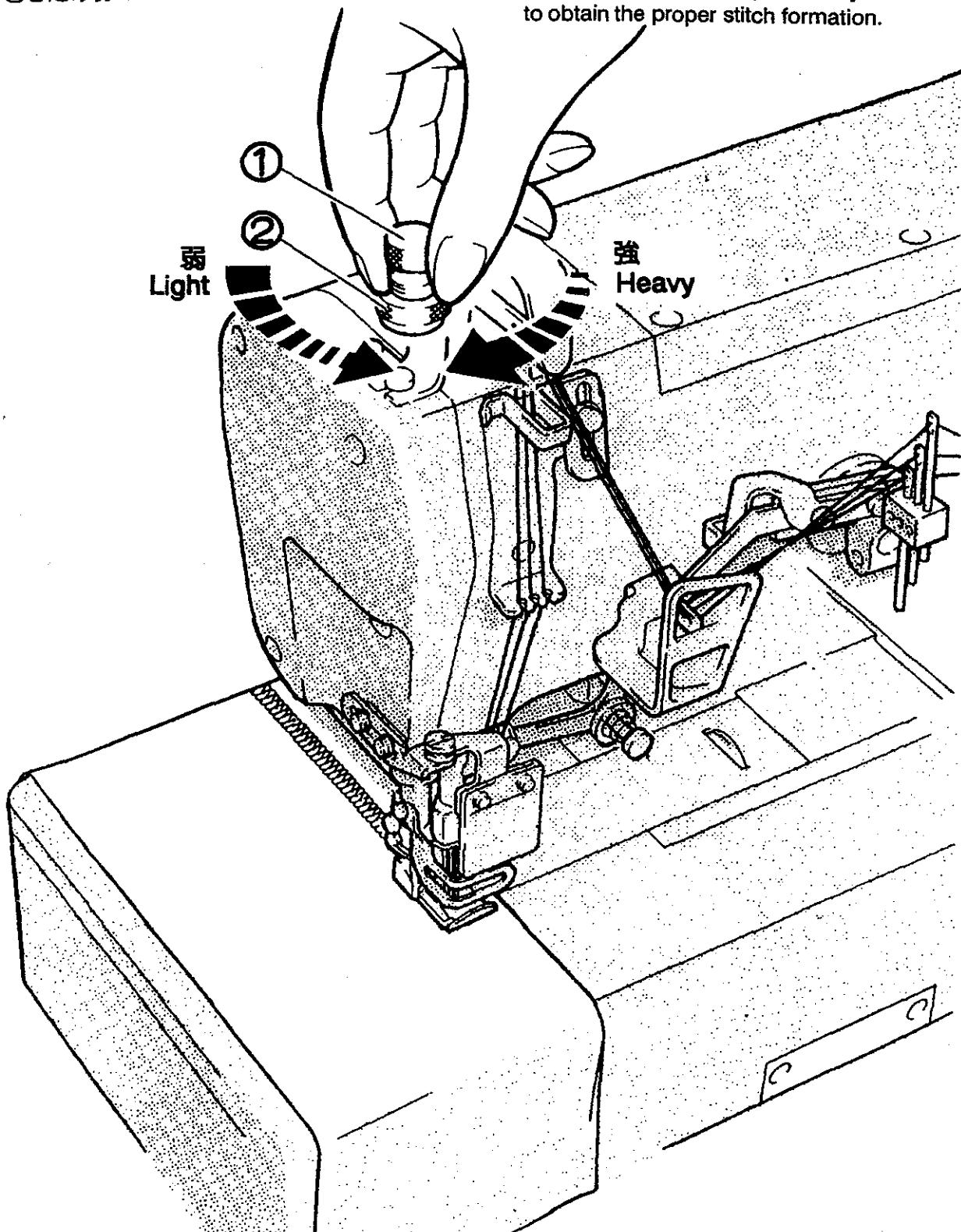


試し縫い
TEST SEWING

押工圧力の調節 Presser foot pressure

押工圧力は、①ナット弛めて②ネジを回して調節してください。安定した縫い目が得られる範囲で、できるだけ弱くしてください。

Loosen adjusting ① nut and turn adjusting screw ② to adjust the presser foot pressure. It should be as light as possible, yet be sufficient to obtain the proper stitch formation.



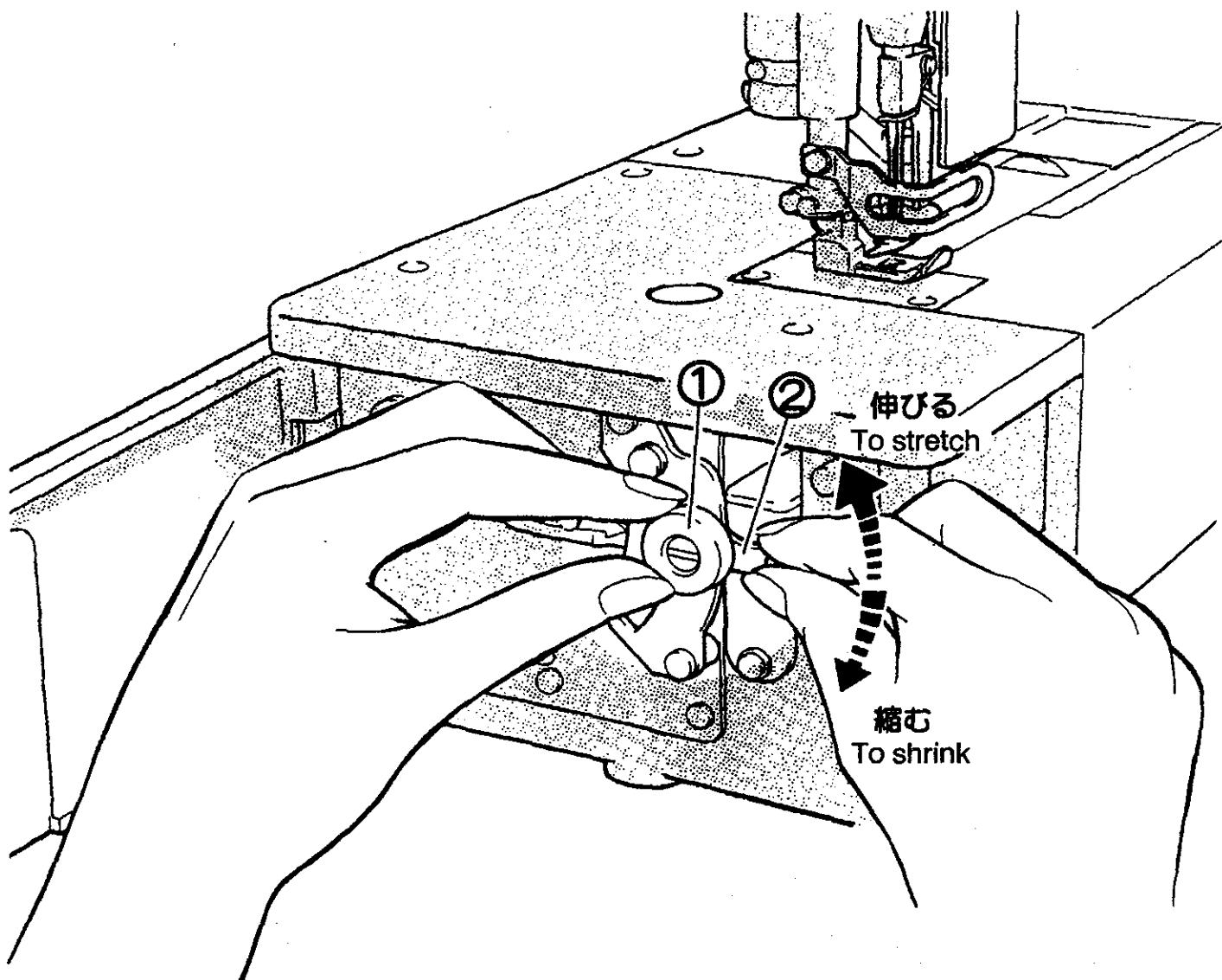
試し縫い
TEST SEWING

差動比の調節

Diff. feed ratio adjustment

差動比は、①ナットを弛めてから、②レバーを上下に動かして調節し、①ナットを締めてください。

Loosen nut ① and move the lever up ② and down to obtain the correct differential feed ratio, then tighten nut ①.



試し縫い
TEST SEWING

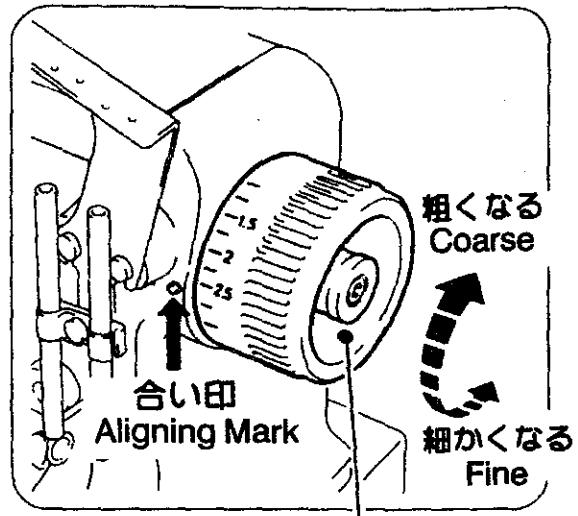
縫い目長さの調節
Stitch length adjustment

- ① プッシュボタンを押したまま、ハンドホイールを回すとプッシュボタンが一段奥に入ります。
- ② プッシュボタンを押したまま、ハンドホイールを回して合い印に希望する目盛を合わせてください。

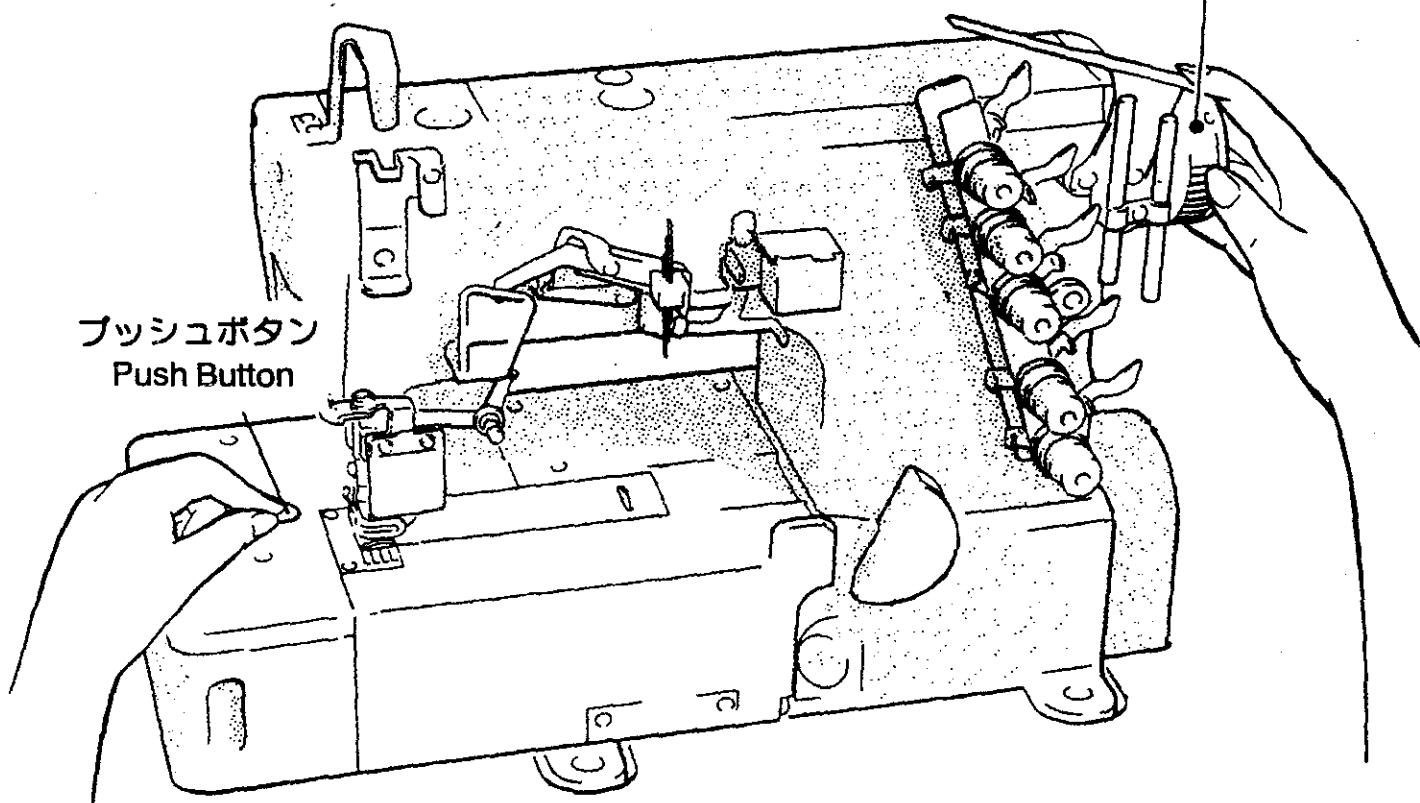
While pressing the push button, turn the handwheel to seek the position at which the push button goes further into the depth. Then, keeping the push button pressed, turn the handwheel and set the desired scale to the aligning mark.

注：縫い目長さの調節は必ず差動比の調節の後に、行ってください。

Note: Stitch length adjustment must only be made after the differential feed ratio has been changed.

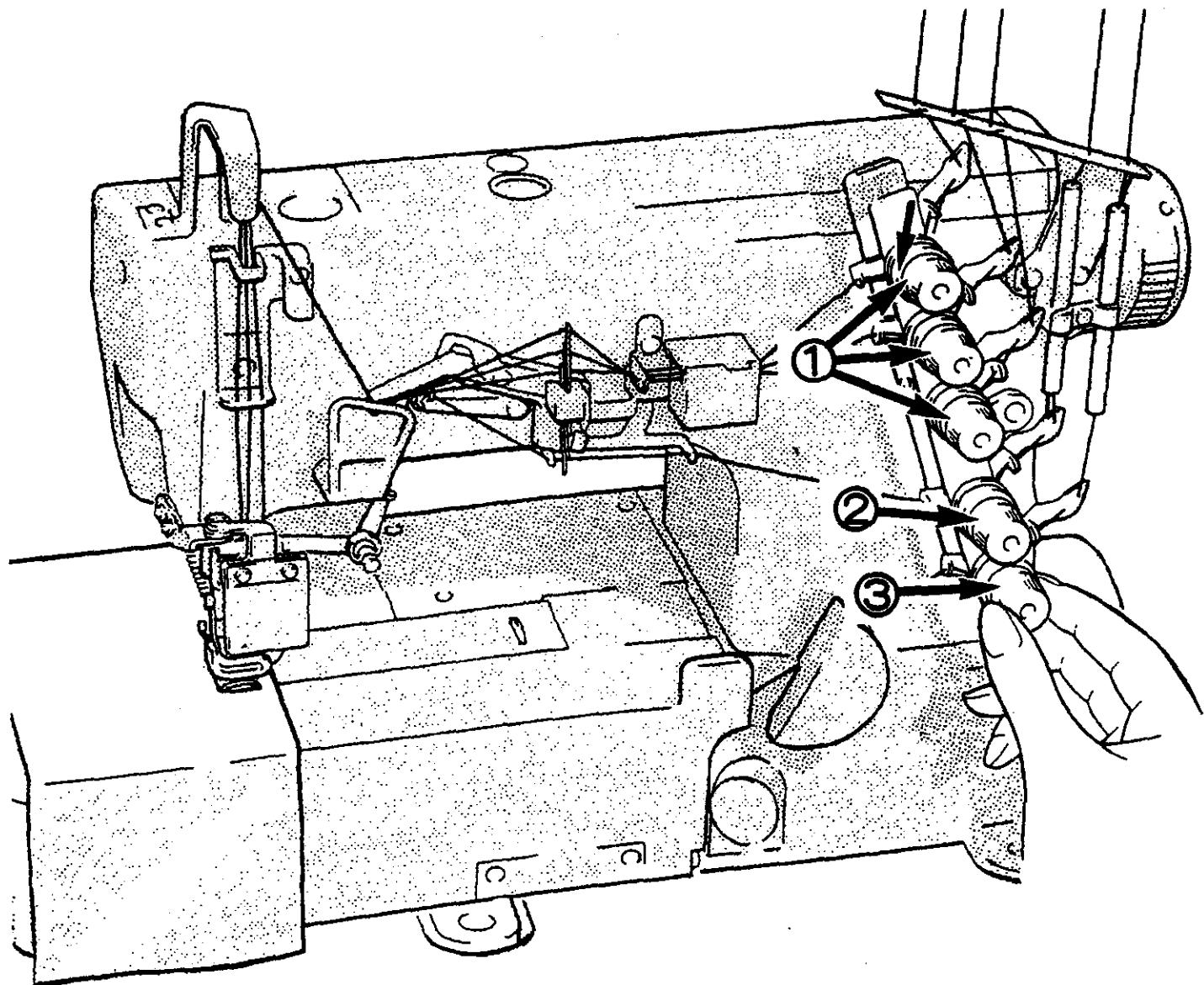
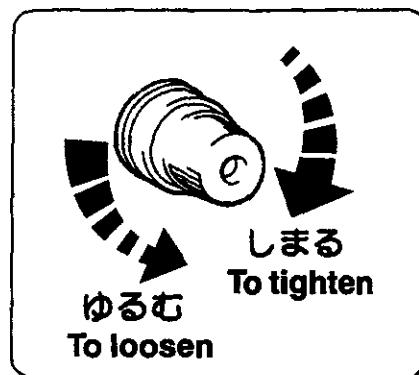


ハンドホイール
Handwheel



糸調子は針糸調子ナット①、上ルーバー調子ナット②、ルーバー糸調子ナット③で調節してください。

Make tension adjustments with the needle thread knob ①, top cover thread knob ②, and looper thread knob ③.

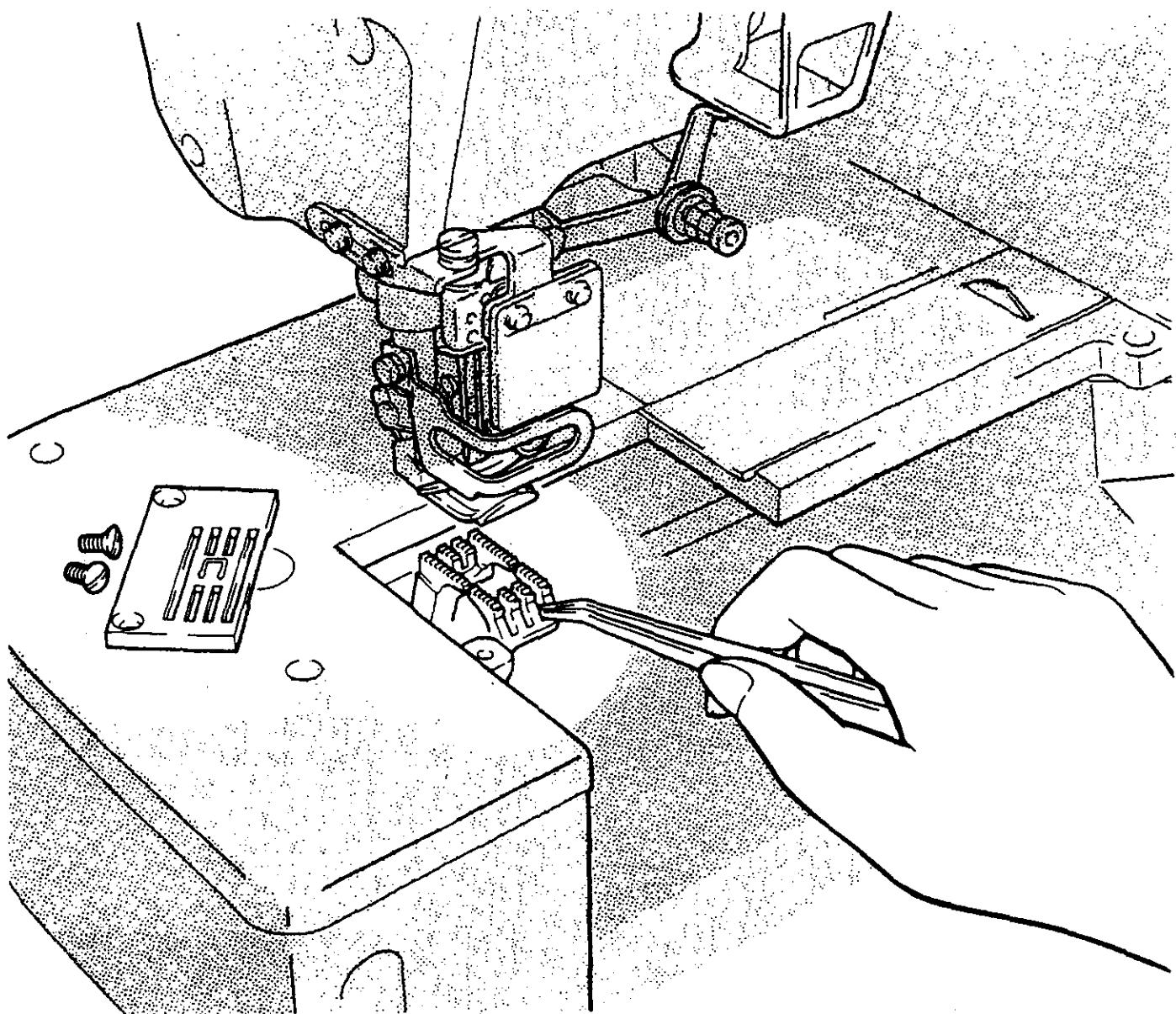


二 使用中の保全
MAINTENANCE
DURING USE

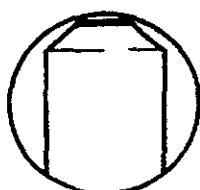
ミシンの掃除
Cleaning the machine

ミシンの掃除は針板の溝及び送り歯の周辺を主に。

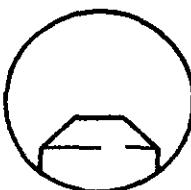
Mainly the slots of the needle plate and the feed rows should be cleaned.



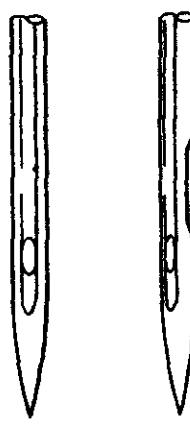
OK!



NO!



OK! NO!



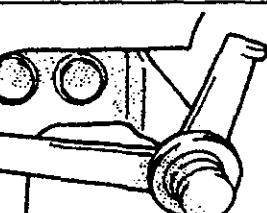
針の表裏をよく確かめて、エグリをミシンの後方に向けて、取付けてください。
針は、しっかり奥まで差し込んでください。

*Check the needle carefully to see that the scarf is turned to the rear of the machine.

*Insert the needle to the proper depth, and fasten securely.

標準使用針
Standard needle

	針のサイズ NEEDLE SIZE	
	2本針 2-needle	3本針 3-needle
オルガン、 Organ	UY128GAS	UY128GAS
シュメッツ Schmetz	UY128GAS	UY128GAS

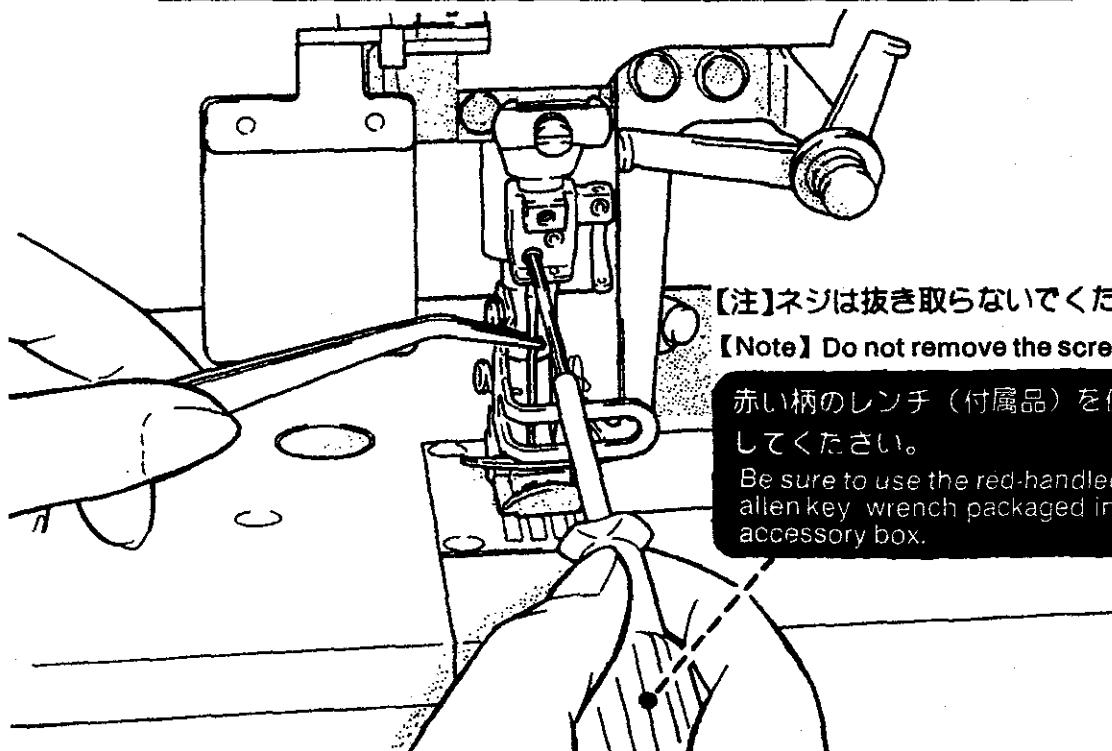


【注】ネジは抜き取らないでください。

【Note】Do not remove the screw.

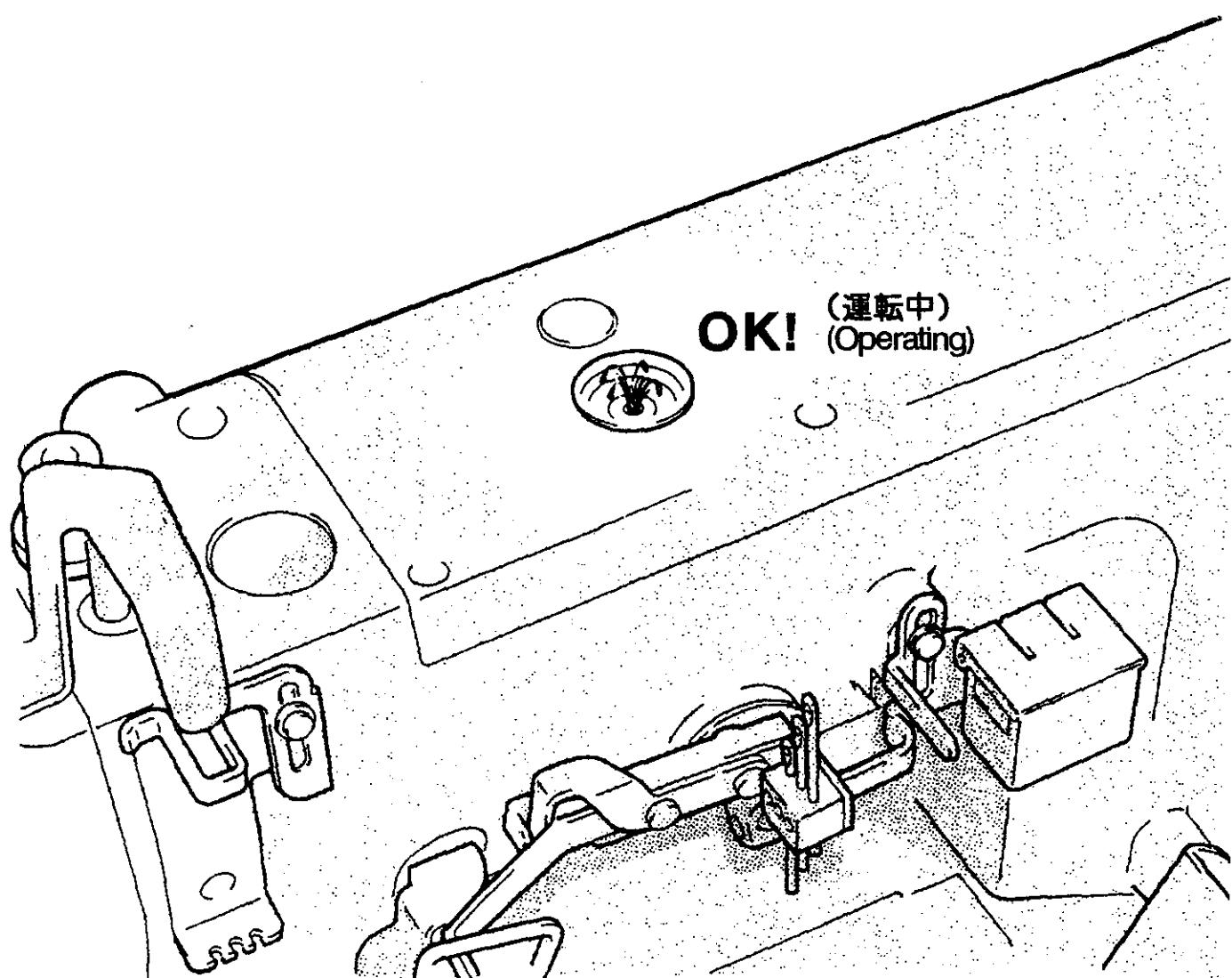
赤い柄のレンチ（付属品）を使用してください。

Be sure to use the red-handled allen key wrench packaged in the accessory box.



ご使用中の保全
MAINTENANCE
DURING USE

オイル循環の点検
Checking the oil circulation

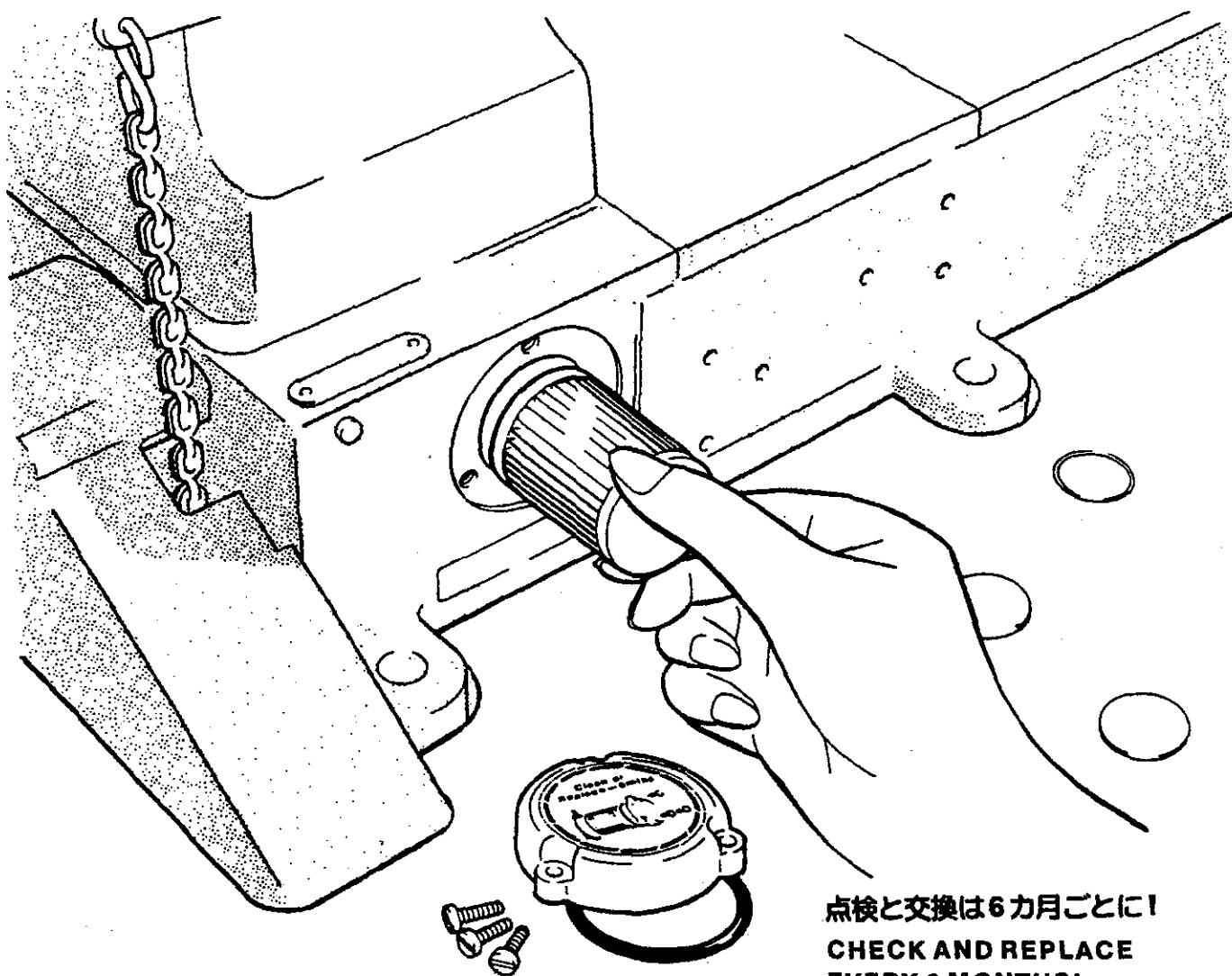


ご使用中の保全
MAINTENANCE
DURING USE

オイルエレメントの点検と交換 Checking and replacing the oil filter

オイルエレメントは、6ヶ月ごとにはずして点検
または、交換してください。

Check and replace the oil filter every six months.



注:UT装置付ミシンのときは、ソレノイドのブラケットをはずしてください。
NOTE:On machines fit with a UT Device, remove the solenoid bracket.

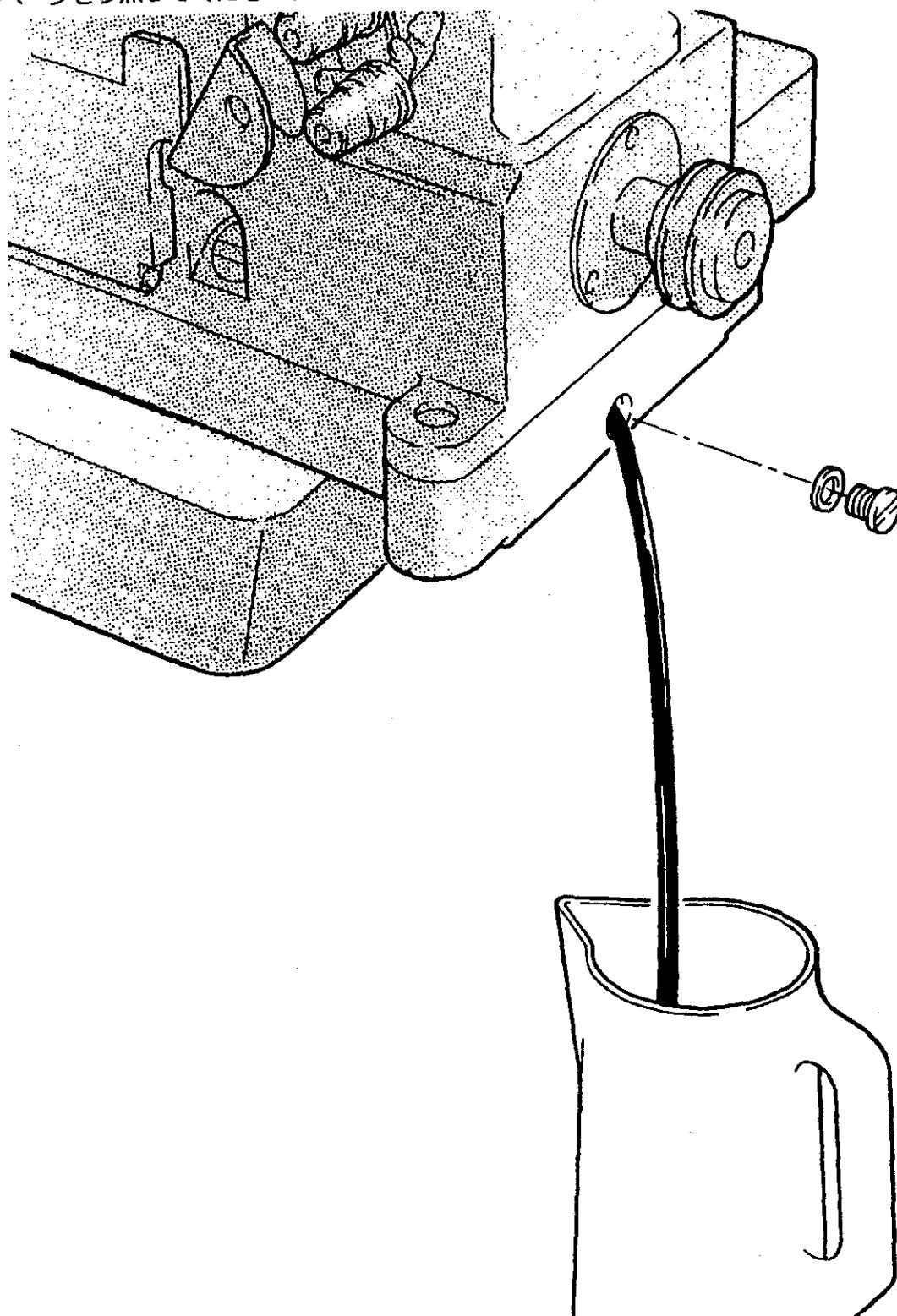
オイル交換 Replacing the oil

オイルは、使いはじめてから1ヶ月目と、その後は6ヶ月ごとに交換してください。

給油は2ページを参照してください。

Replace the oil one month after the first use and every six months thereafter.

(See P.2)



在使用之前

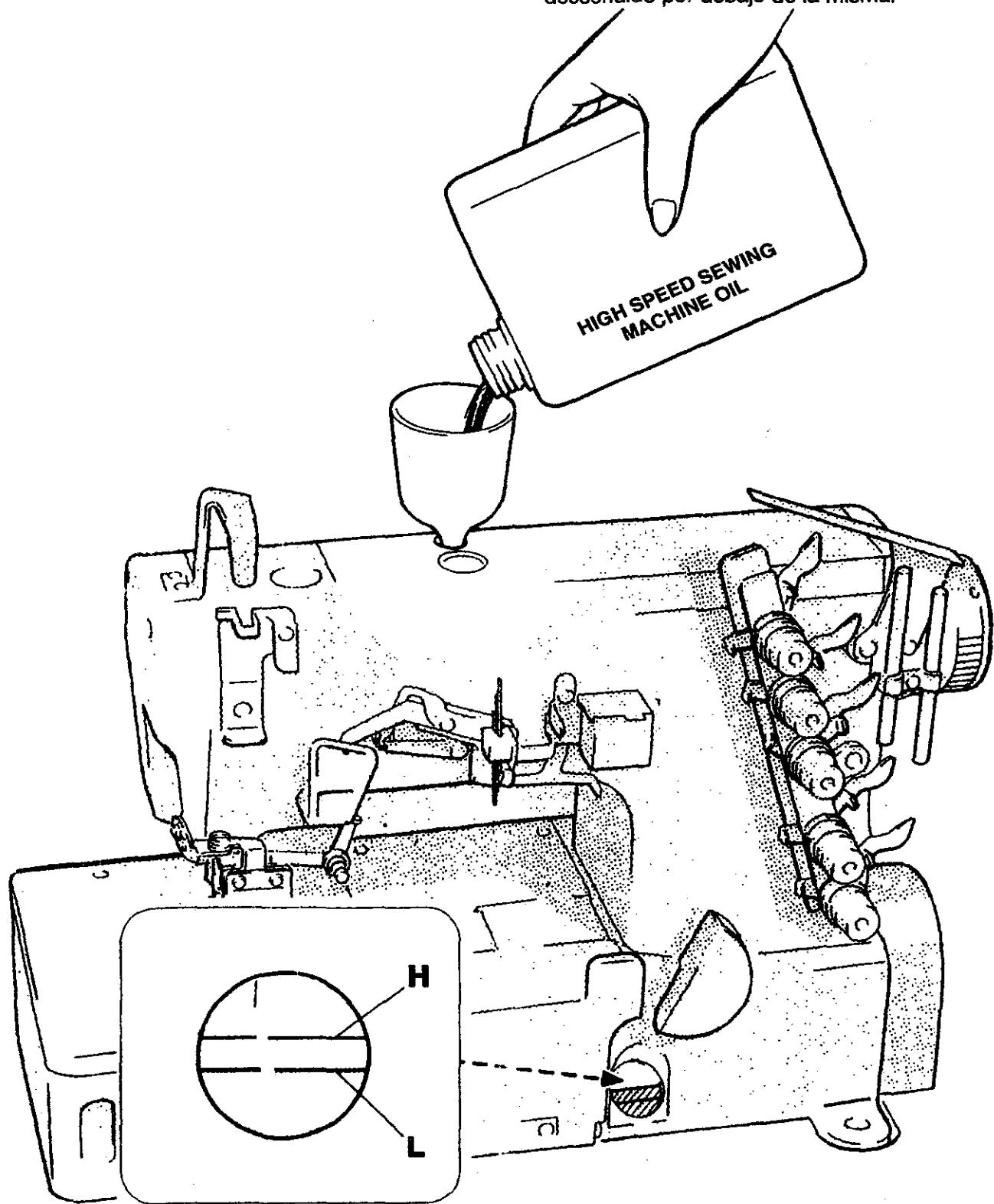
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

供油

Lubricación manual

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

Después de haber rellenado de aceite, la punta del indicador del nivel de aceite deberá estar entre las marcas (H) y (L)
Rellene de aceite cuando el indicador del nivel de aceite haya alcanzado la marca (L) o haya descendido por debajo de la misma.



在使用之前

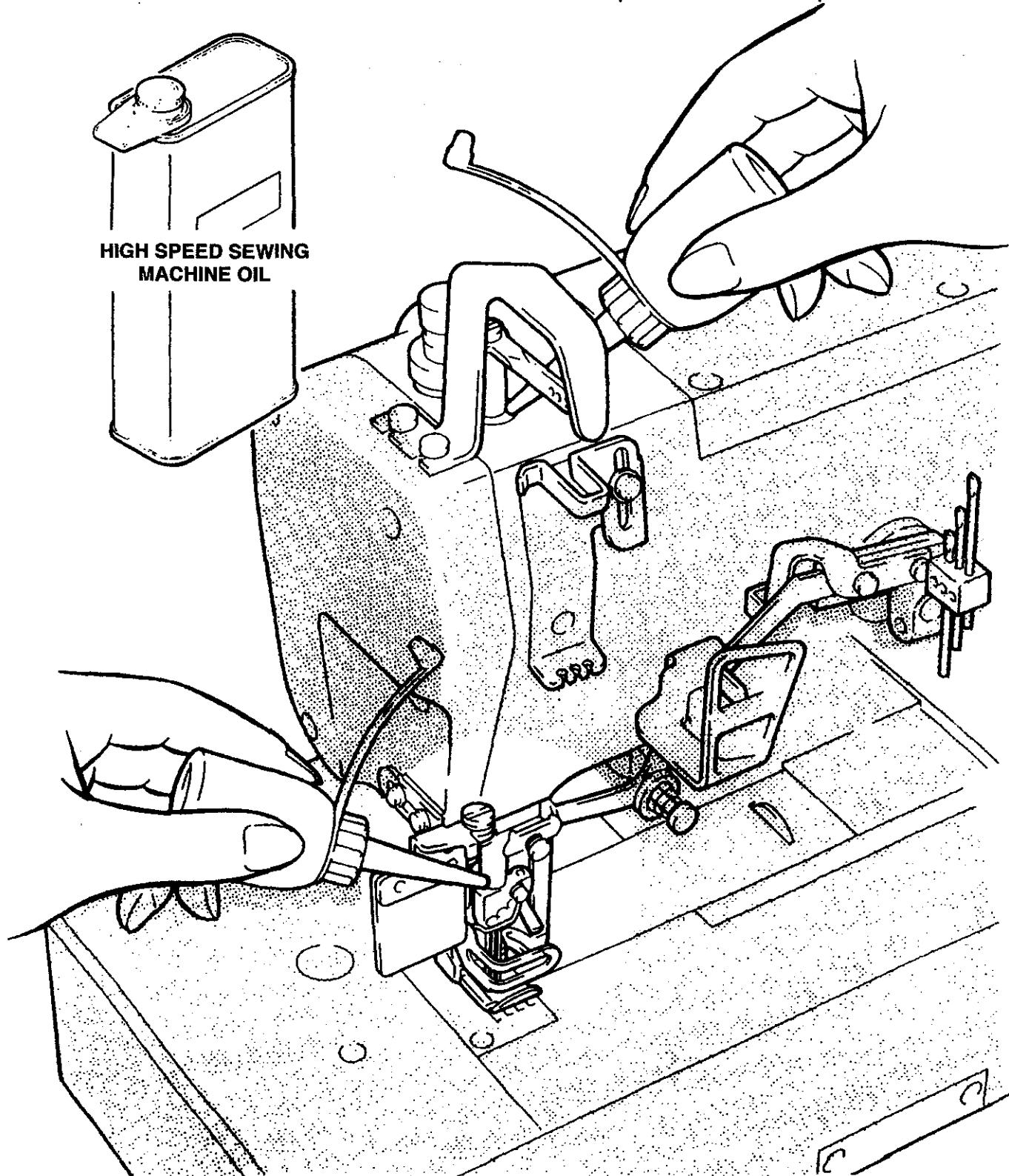
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

手动给油

Lubricación manual

手动给油是在缝纫机最初开始使用时，或
相当一段时间没使用了时，请供给2~3滴油。

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



在使用之前

ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

给 H R 装置供油

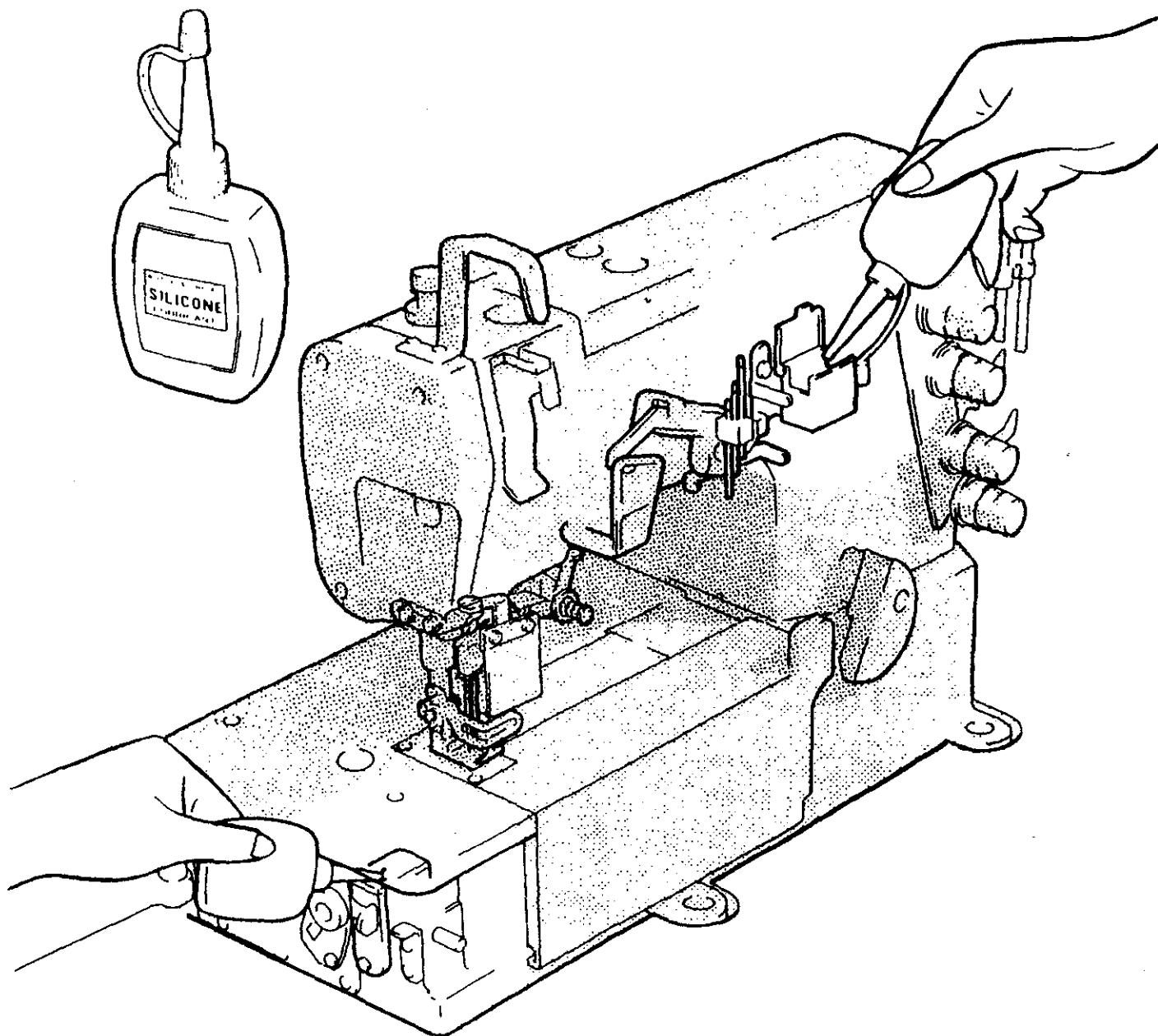
Rellenado de los depósitos de aceite de silicona

为了防止布纤维或线被切断，请尽早给 H R 装置供油。

注：关于购买硅酯油，请询问缝纫机代销店或与本公司营业所联系。

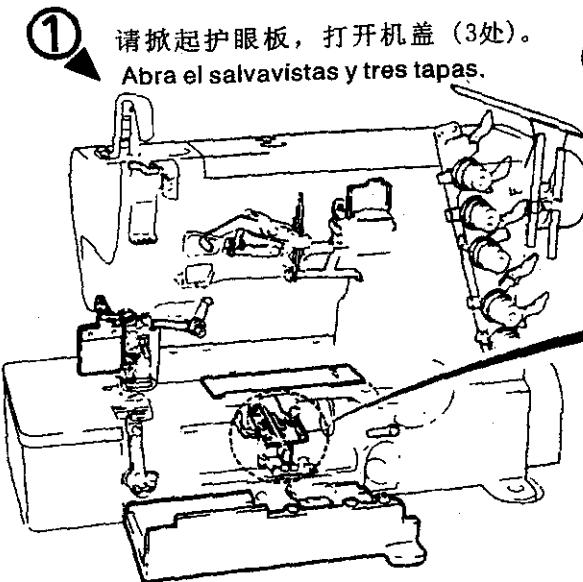
Los depósitos de aceite de silicona deberán rellenarse siempre a tiempo para evitar la rotura del hilo y deterioros del material.

Nota: Utilice únicamente el aceite de silicona recomendado por Pegasas: [UNION CARBIDE CORPORATION] UCCL-45(350)



在使用之前
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

穿线的方法
Enhebrado



弯针挑线器会跳出到手前来。
El tirahilos del garfio gira hacia afuera.

把机上原有的线与缝纫用线绑结在一起。
Para proceder al enhebrado, anude el hilo de la máquina con el nuevo hilo.

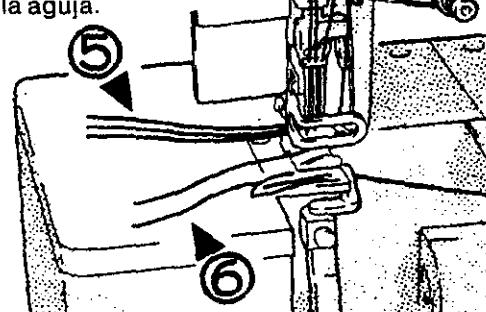


针线

将线拉到针跟前，剪掉结头再次穿好针线。
Recorte bien los hilos de los nudos antes de pasarlo por el ojo de la aguja.

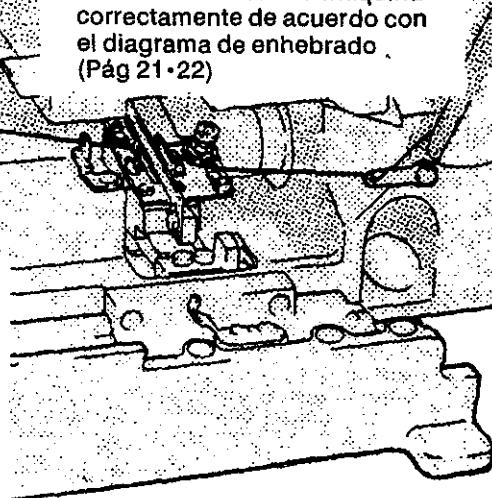
Hilo de la aguja

Recorte bien los hilos de los nudos antes de pasarlo por el ojo de la aguja.



若机上原来没有线，请参照穿线图正确进行穿线。（见21, 22页）
Cuide de enhebrar la maquina correctamente de acuerdo con el diagrama de enhebrado .

(Pág 21·22)



弯针线、上饰线

直到拉出接头来后，用剪刀剪掉接头，整齐。
Corte los nudos despues de pasarlos por el ojo garfio.

Hilo de garfio, hilo de recubrimiento superior

Corte los nudos despues de pasarlos por el ojo garfio.

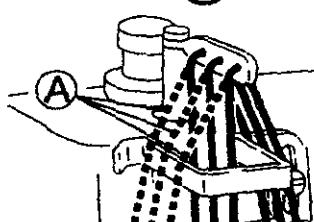
在使用之前

ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

穿线图 (2针、3针用)

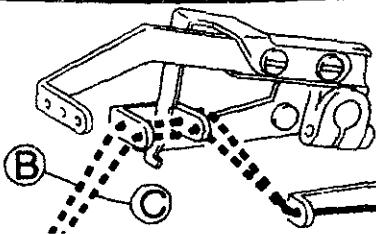
Enhebrado (2·3 agujas)

①

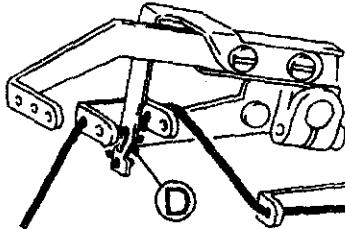


若使用伸缩大的线时,
为点线(A)方向。
Líneas entrecortadas Ⓐ para
hilos muy elásticos.

②



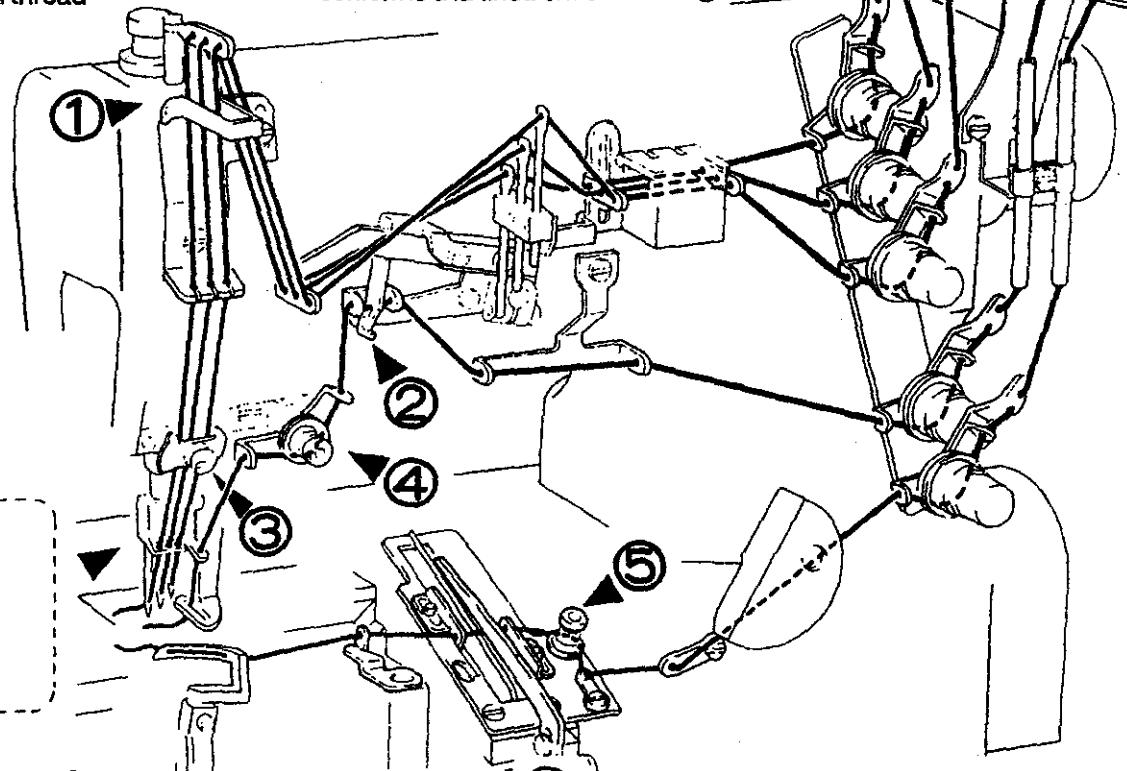
饰线太松弛时用(B),
用(B)仍松弛时用(C).
Si el hilo de recubrimiento
superior queda demasiado flojo,
enhébrelo conforme a la
línea entrecortada Ⓐ.
Si el hilo de recubrimiento
superior continúa quedando
demasiado flojo, enhébrelo
conforme a la línea entrecortada Ⓑ.



饰线太紧时用(D)
Si el hilo de recubrimiento
superior queda demasiado
tenso, enhébrelo conforme a la
línea entrecortada Ⓒ.

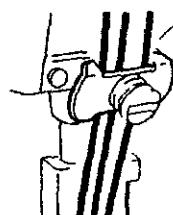
通常为实线方向

Solid lines
For normal thread

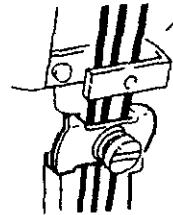


③

穿伸缩大的线时
Para hilos
mas elásticos

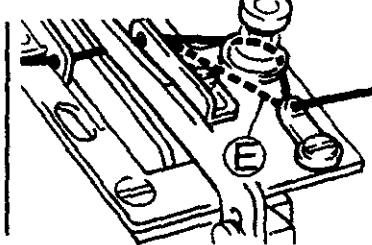
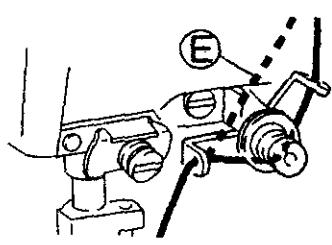


穿伸缩小的线时
Para hilos
menos elásticos



④

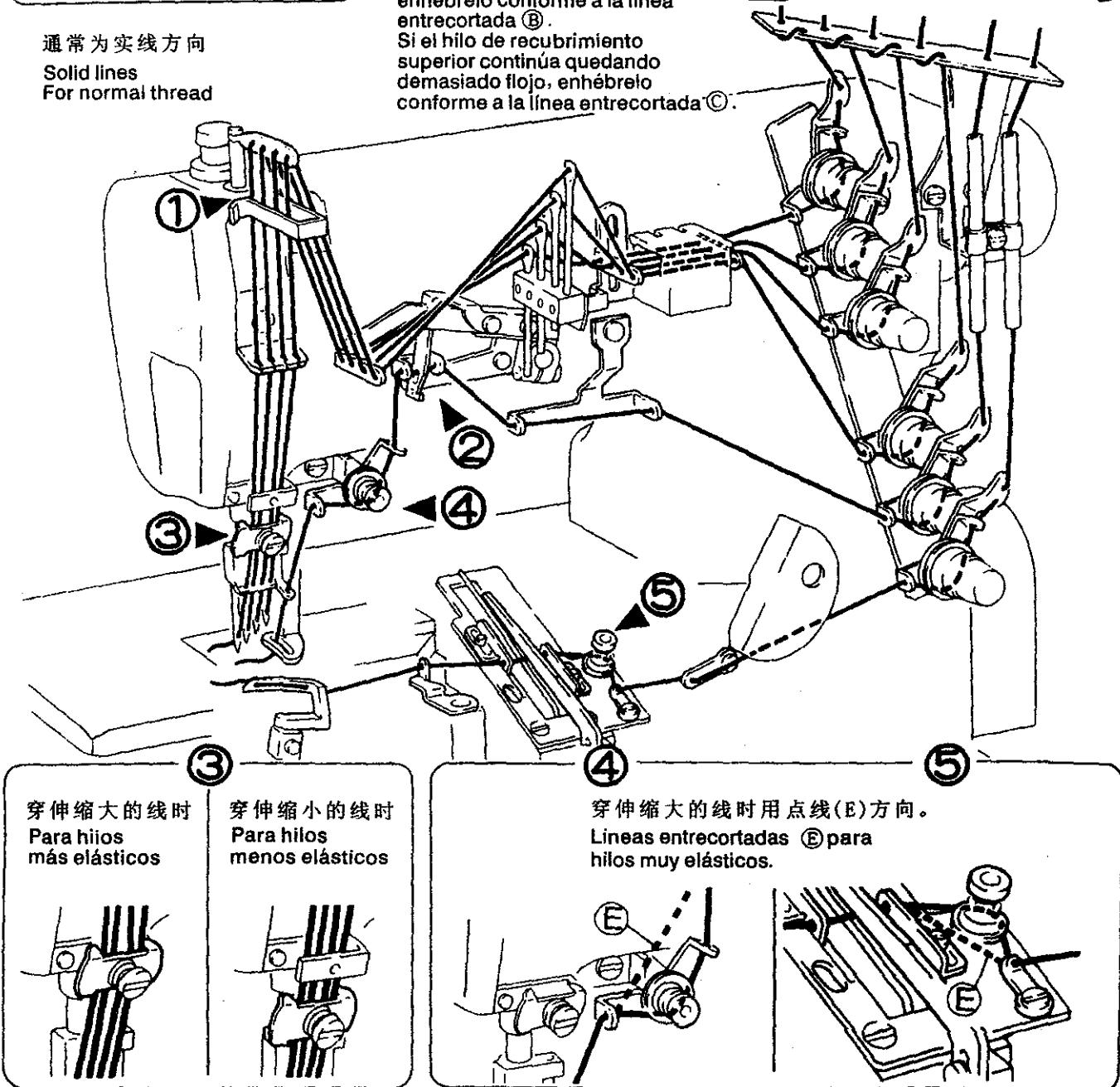
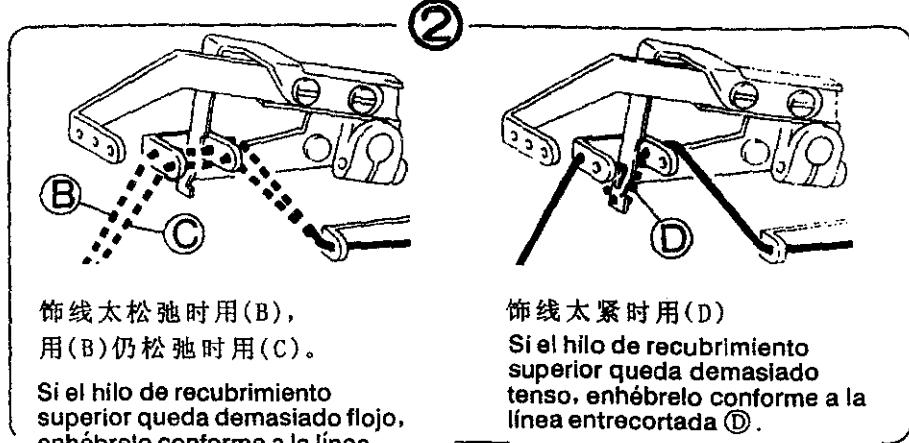
穿伸缩大的线时用点线(E)方向。
Lineas entrecortadas Ⓔ para
hilos muy elásticos.



⑤

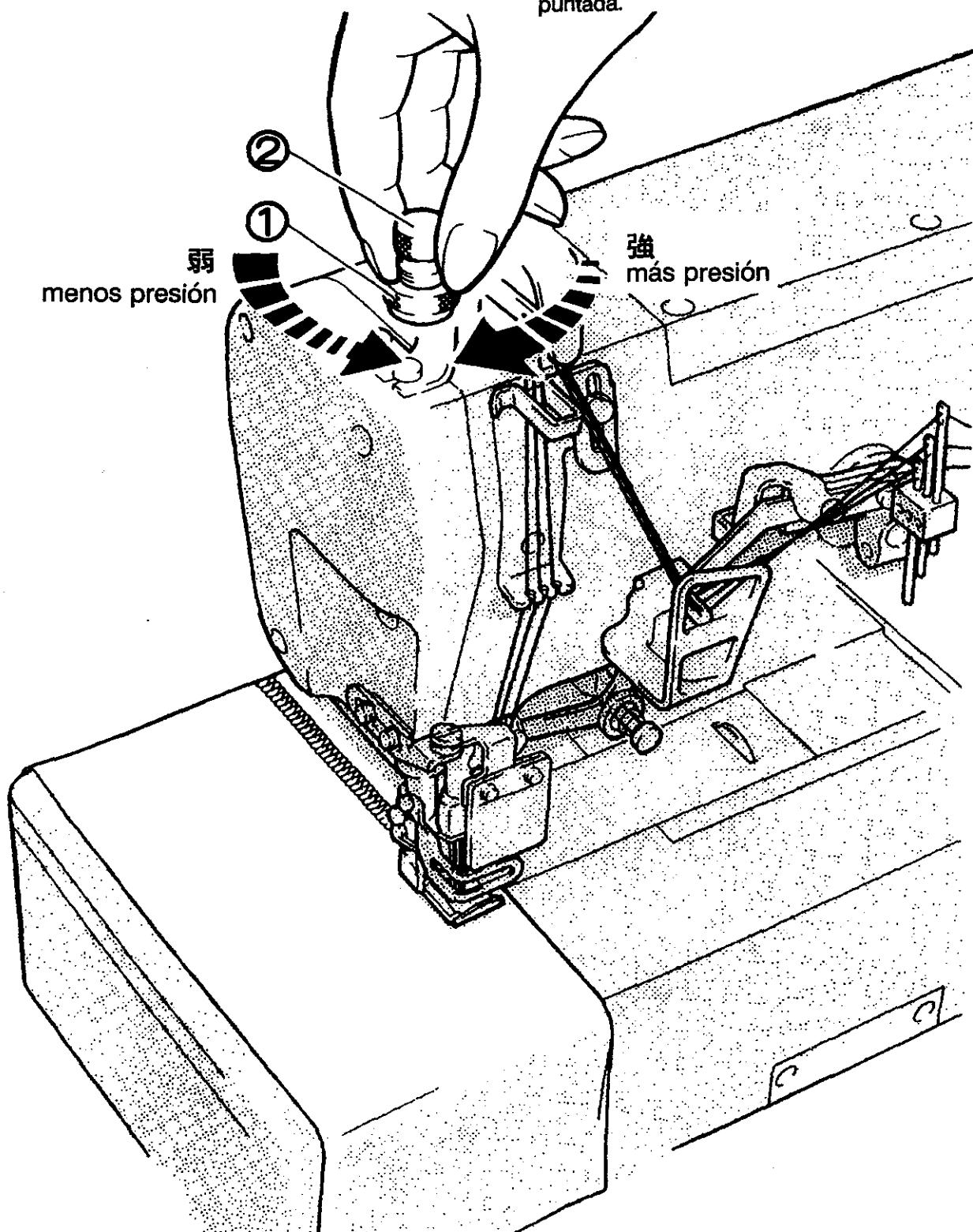
在使用之前
ANTES DE LA PUESTA
EN MARCHA

穿线图 (4针用)
Enhebrado (4 agujas)



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.



试 缝

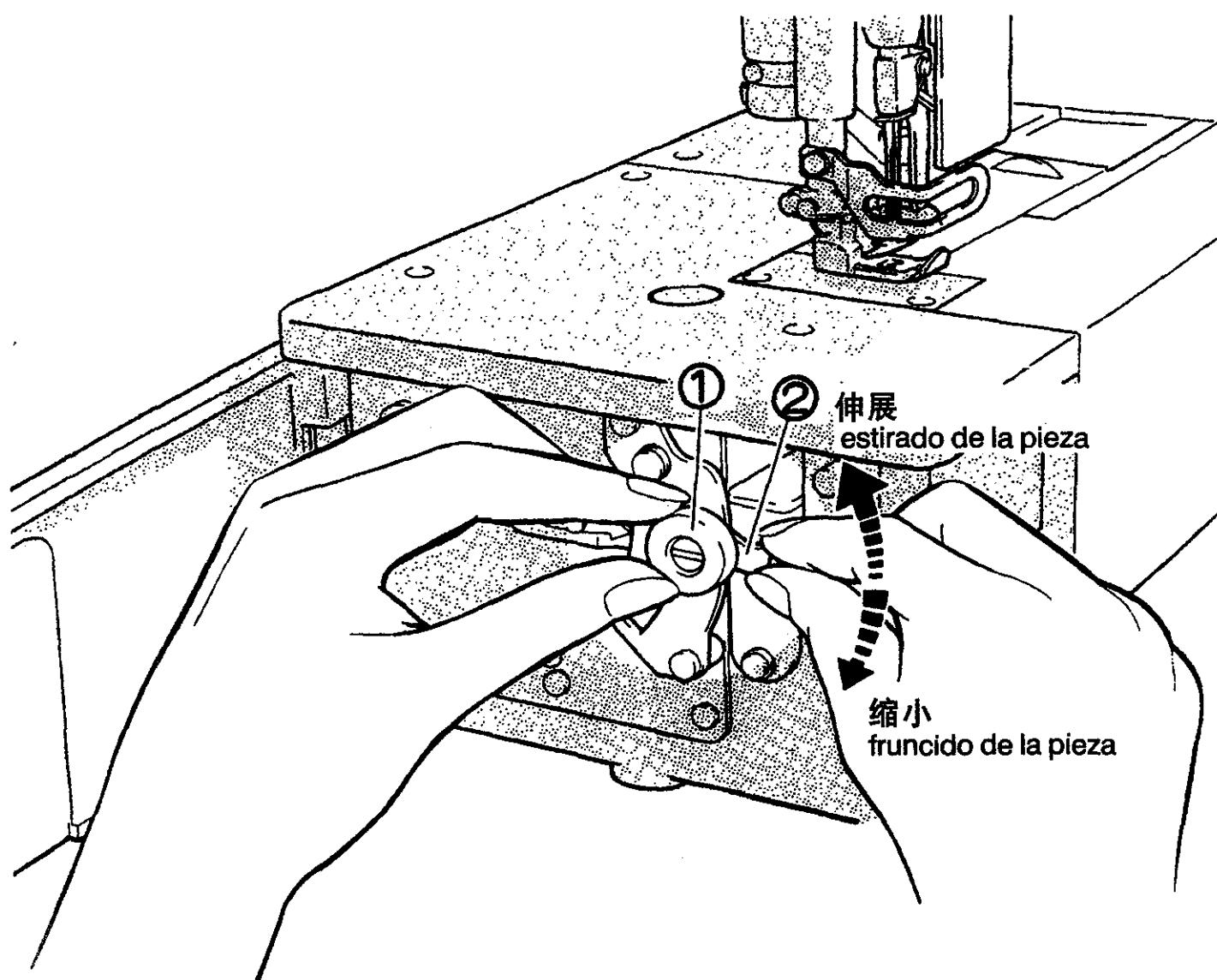
COSTURA
DE PRUEBA

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 ajuste con el tornillo 2 la relación del arrastre diferencial.



①摁住套筒按钮，旋转皮带轮，套筒按钮会陷进更深处。

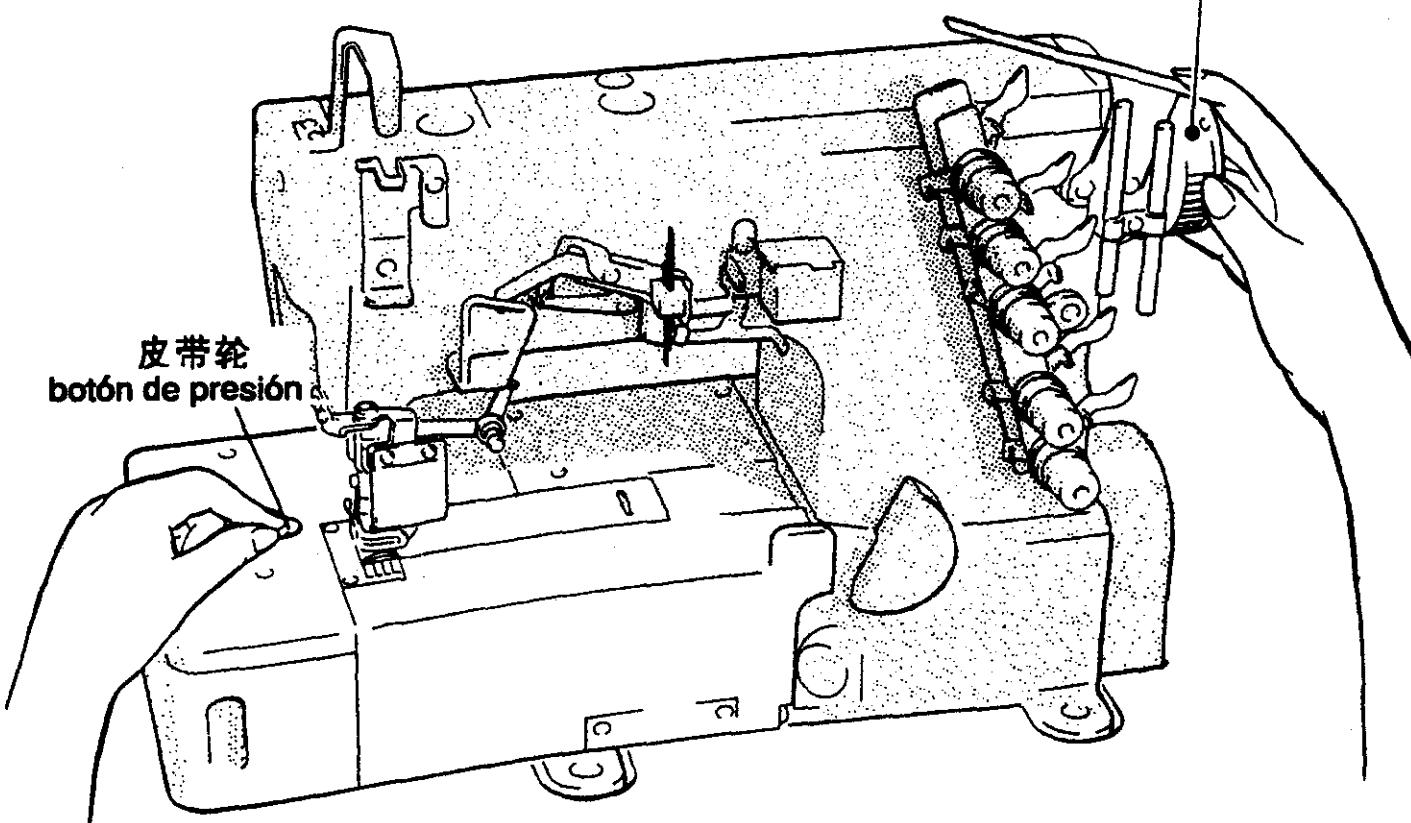
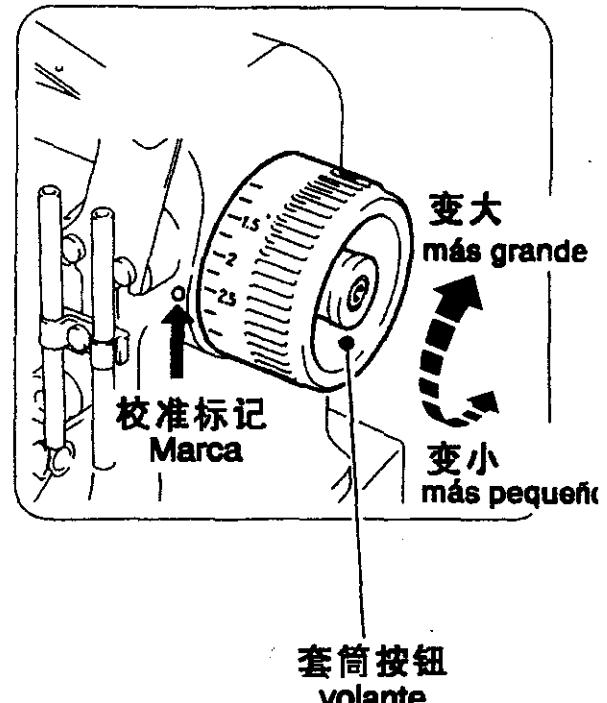
②这时边摁住套筒按钮，边转动皮带轮，使校准标记对准所希望的数值。

Pulse el botón de presión y gire al mismo tiempo el volante hasta que dicho botón encaje.

Mantenga pulsado el botón de presión en esa posición y, girando el volante, ajuste el largo de puntada deseado.

注：针脚长度的调节务必请在调节差动比之后进行。

Nota: El ajuste del largo de puntada deberá realizarse siempre después de haber hecho el ajuste de la relación del arrastre diferencial.



试 缝

COSTURA
DE PRUEBA

线状态的调节

Tensión de los hilos

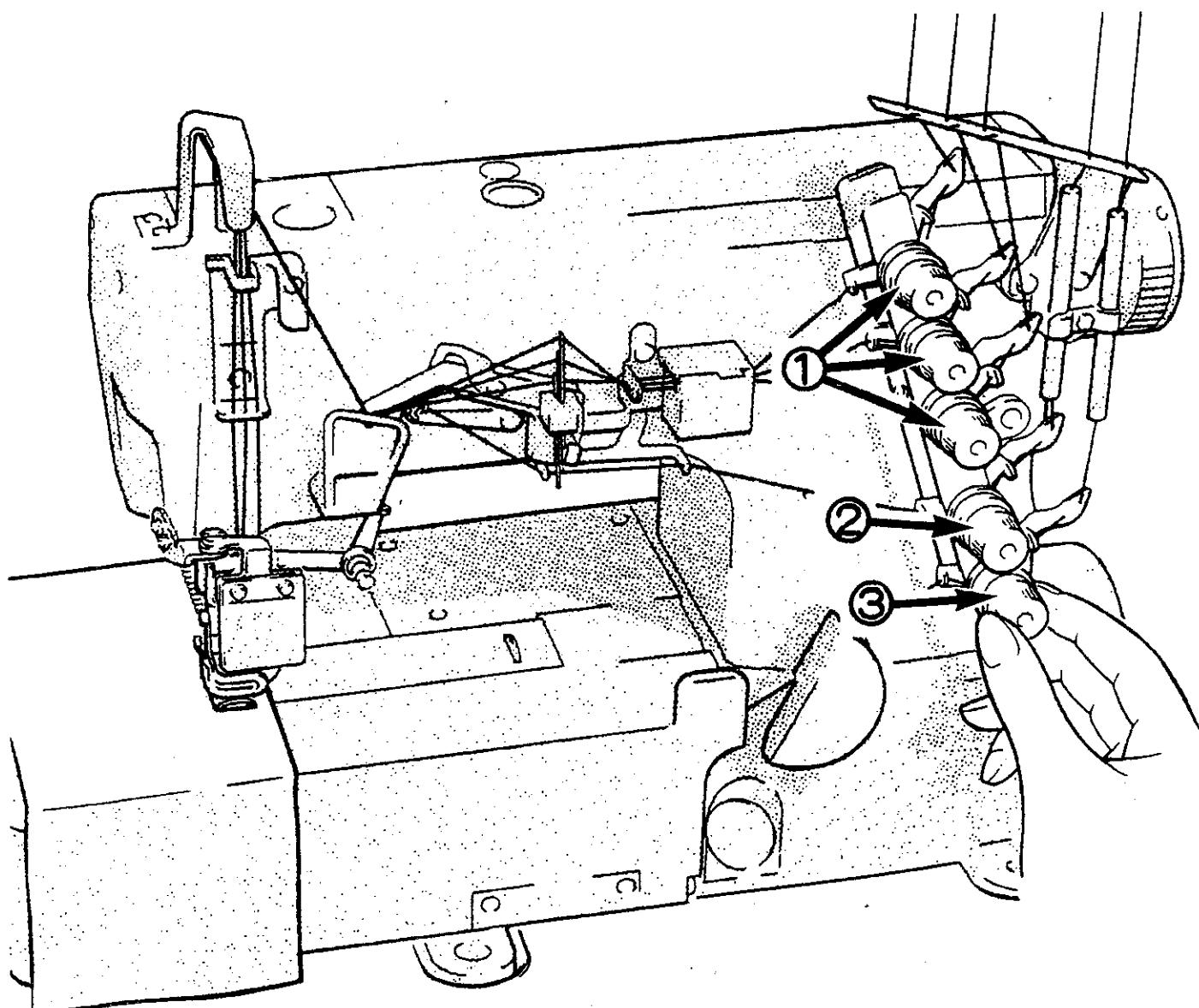
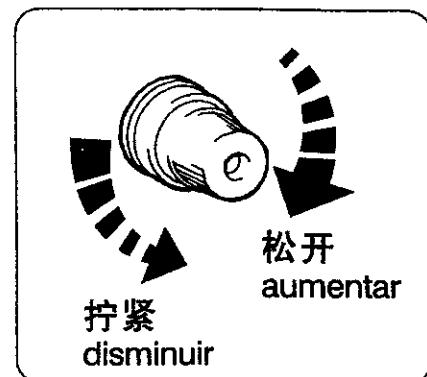
线张力状态的调节，请用针线状态螺帽①、
上弯针状态螺帽②、弯针线状态调节螺帽③来
进行调节。

Ajuste de la tensión de los hilos.

“1” hilo superior

“2” hilo del garfio superior

“3” hilo del garfio inferior

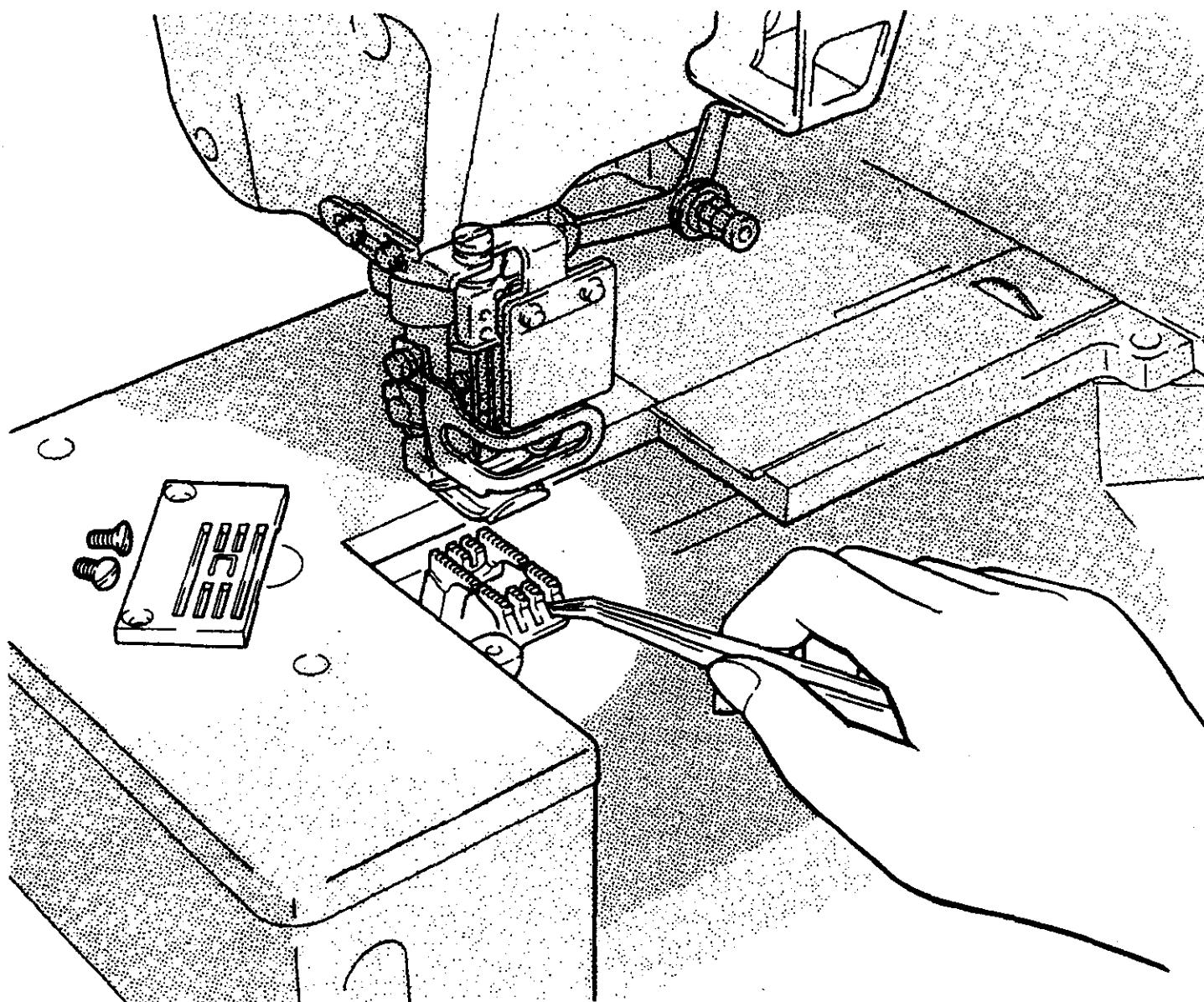


缝纫机的清扫

Limpieza de la máquina

缝纫机的清扫，以针板槽及送布牙周围为主。

Las ranuras de la placa de aguja y del transportador se deberan limpiar con regularidad.

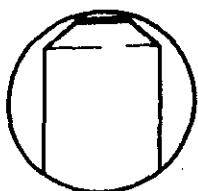


使用中的保养
MANTENIMIENTO

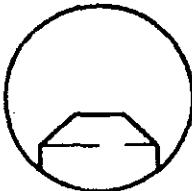
换 针

Cambio de la aguja

OK!



NO!



OK! NO!



← 针凹部分
Garganta de la aguja

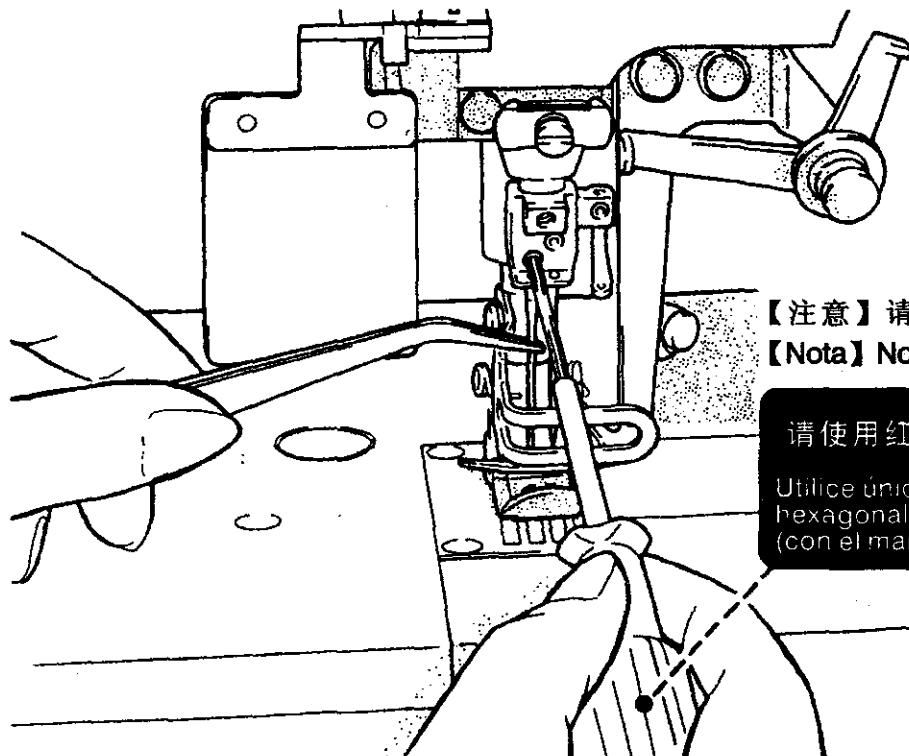
准确辨认针的前后，请将针凹向着后方，即背向操作者进行安装。

针要牢固的插到孔的最里头。

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

标准用针
Aguja estándar

	针的尺寸 Grosor de aguja	
	2 针 2 agujas	3 针 3 agujas
风琴牌 ORGAN	UY128GAS	
蓝狮牌 SCHMETZ	UY128GAS	# 10

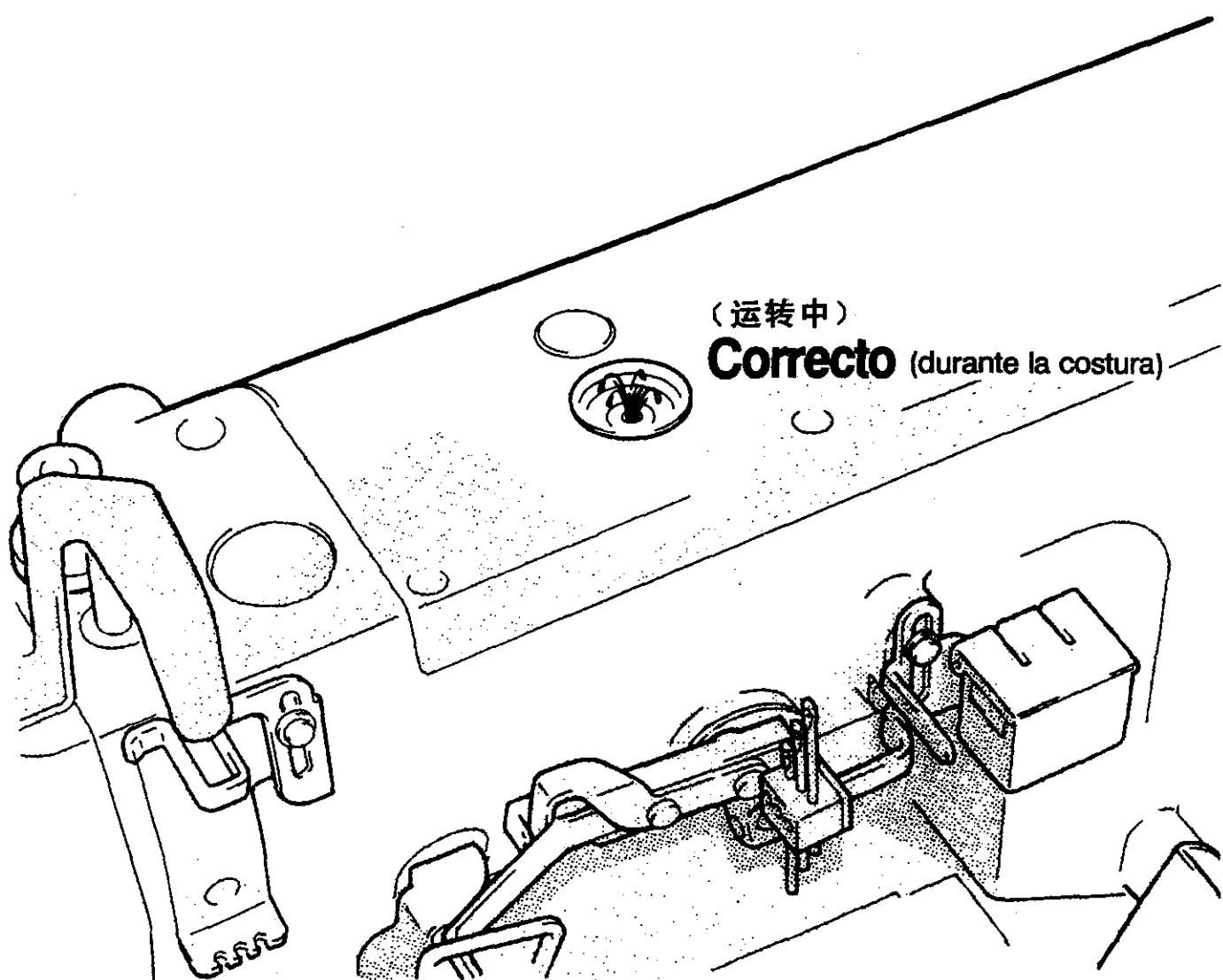


【注意】请不要把螺丝卸下来。

【Nota】No retire el tornillo.

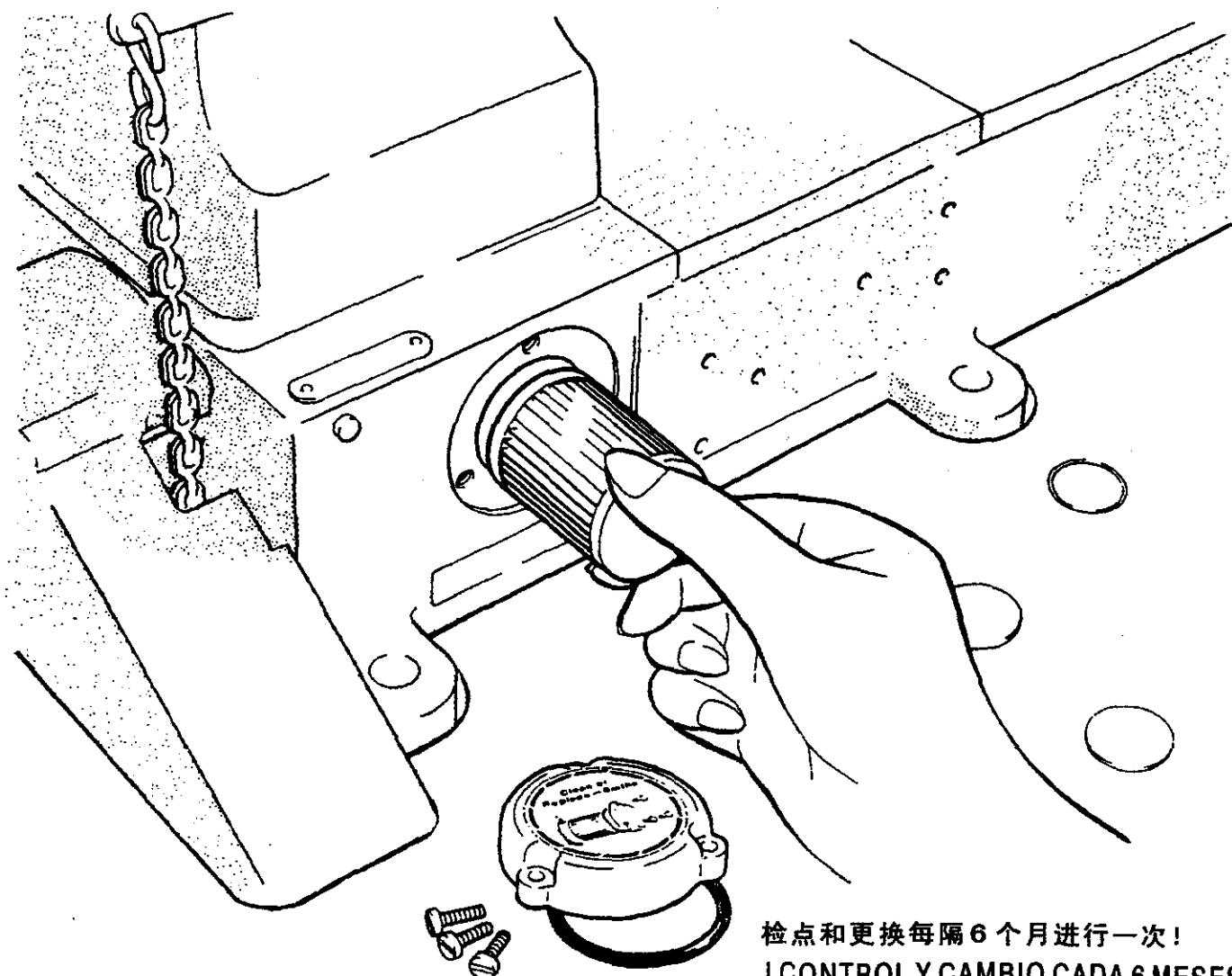
请使用红把的螺丝板(附属品)

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



机油过滤器，请于每 6 个月拆下来检点或
更换一次。

Efectúe el control y la limpieza (en caso de estar
deteriorado, intercámbose) 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!

注：缝纫机附带有UT装置时，请拆下螺线管托架。

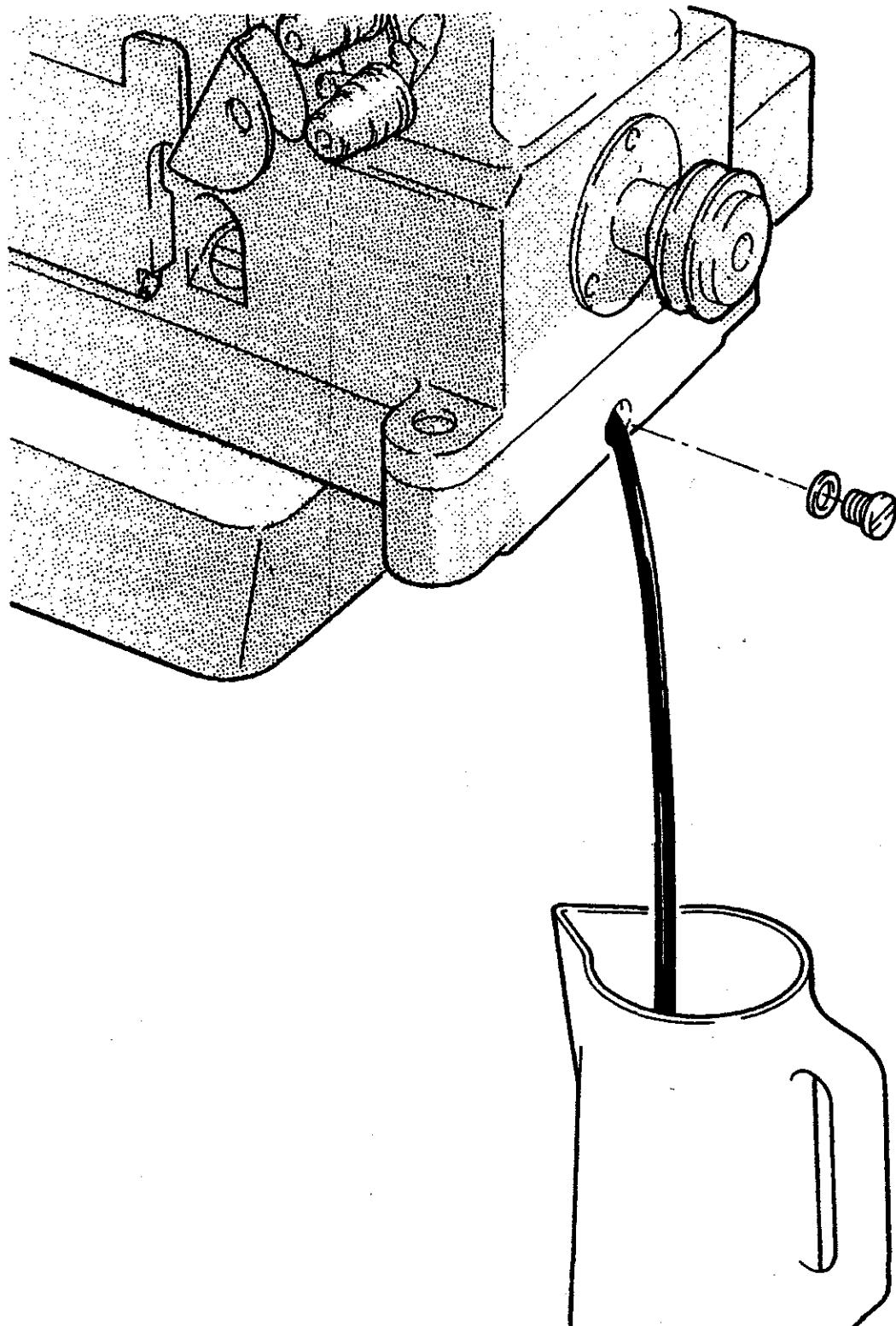
Nota: En el caso de máquinas con cortahilos, habrá que desmontar el portaimanes.

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。

供油请参见第17页。

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 17.



**500 調整基準數值
調整標準参数表**

**Adjustment Dimensions
VALORES DE AJUSTE**

(mm)

	x□□□								
562- 01C 542 02B 02S 03D 03E 05B 05C 05S 06B 07B 08A	224	10.2	4.8~5.1	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	232	9.8	4.4~4.7	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	240	9.3	4.0~4.3	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	248	8.9	3.6~3.9	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	256	8.5	3.2~3.5	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	264	8.1	2.8~3.1	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	348	9.4	3.6~3.9	8.8~9.2	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	356	8.5	3.2~3.5	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	364	8.1	2.8~3.1	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	562- 01D	460	9.3~9.8	2.8~3.1	8.7~9.2	4.8~5.2	17.2	0.8~1.2	
562- 02 C	232	9.3	4.4~4.7	7.8~8.2	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
	240	8.8	4.0~4.3	7.8~8.2	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2		
562- 21B 542	356	9.3	3.7~4.0	9.7~10.2	4.5~5.0	17.0	1.2~1.5		
	364	8.8	3.3~3.6	9.7~10.2	4.5~5.0	17.0	1.2~1.5		

**500 調整基準數值
調整標準参数表**

**Adjustment Dimensions
VALORES DE AJUSTE**

(mm)

	x□□□									
542 - 84A	232	9.8	4.4~4.7	0.8~1.2						
522 - 04A - 04B	264	11.5	4.5~4.7	0.8~1.2						
	295	11.5	4.5~4.7	0.8~1.2						

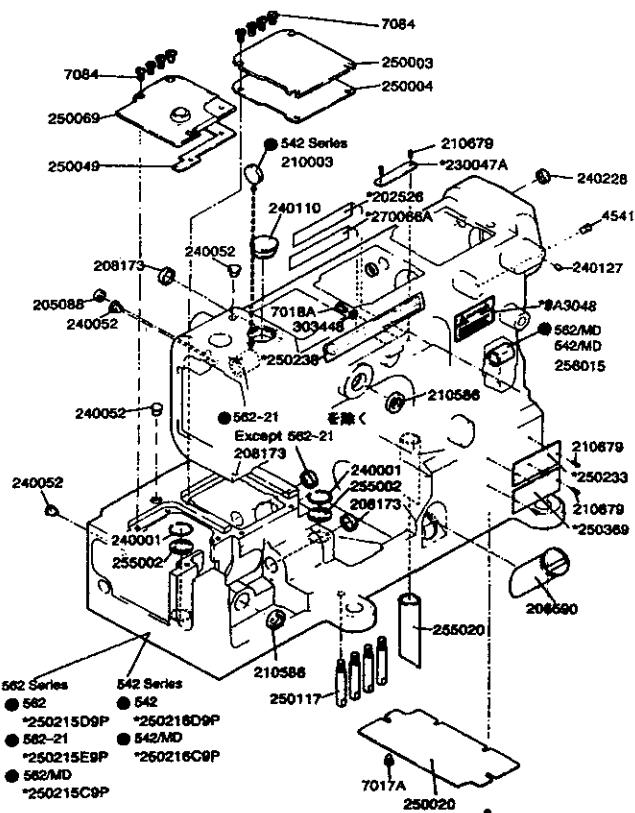
- 33 -

(mm)

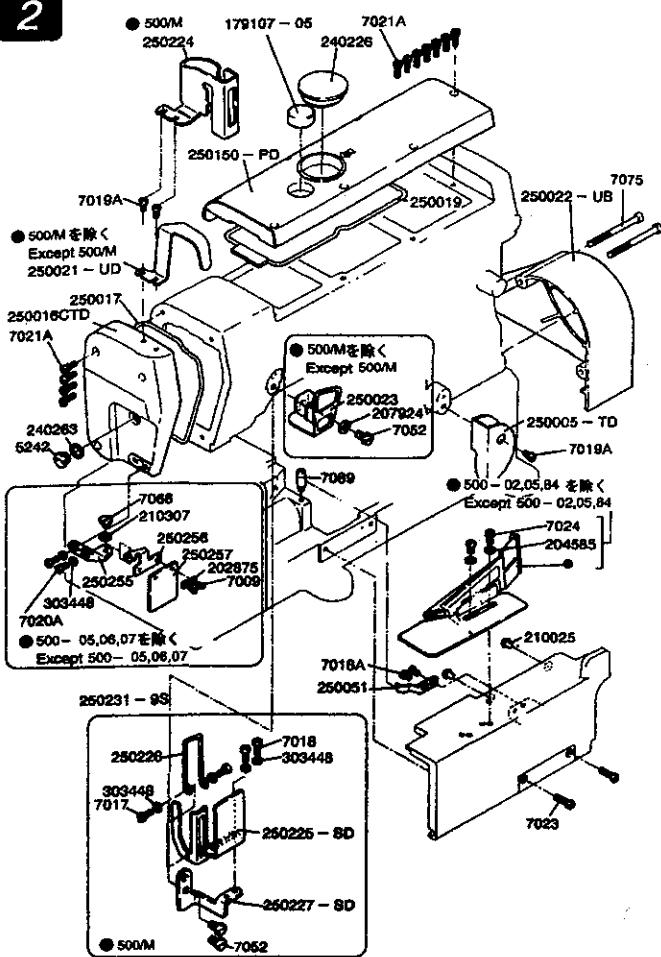
	x□□□									
522A - 01F	264	11.0	4.0~4.5	9.4	5.0~5.5	20.5~21.0	0.8~1.2	0.5	0.5	0.5~1.0

Parts Checker

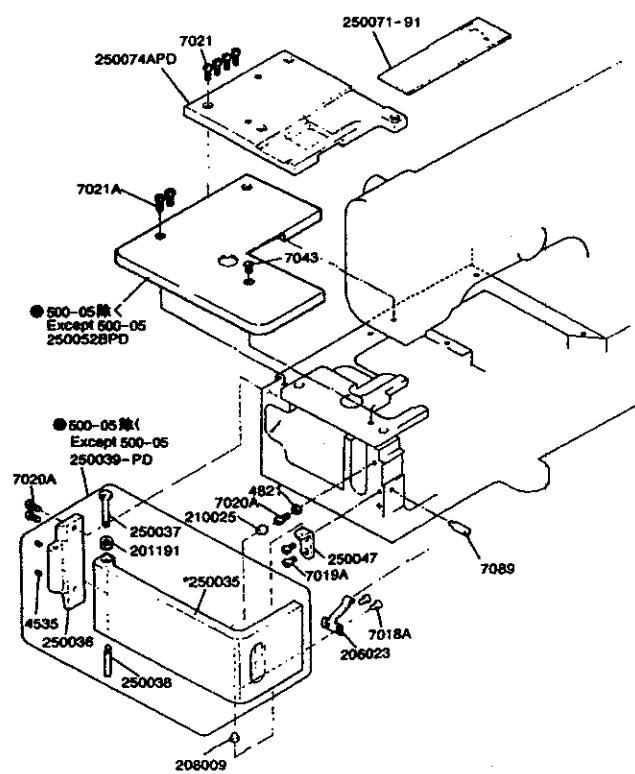
1



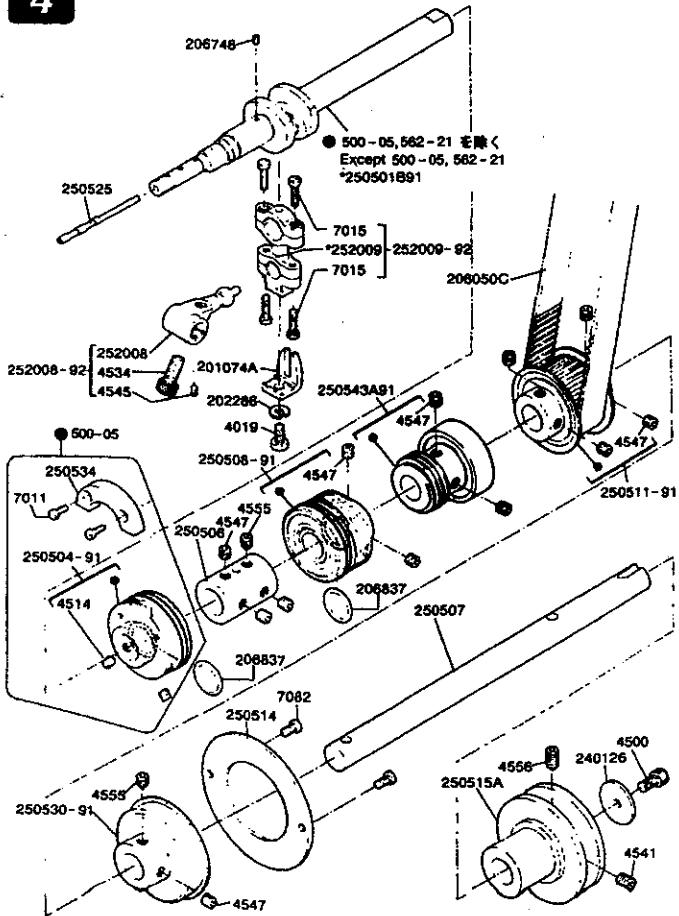
2



3

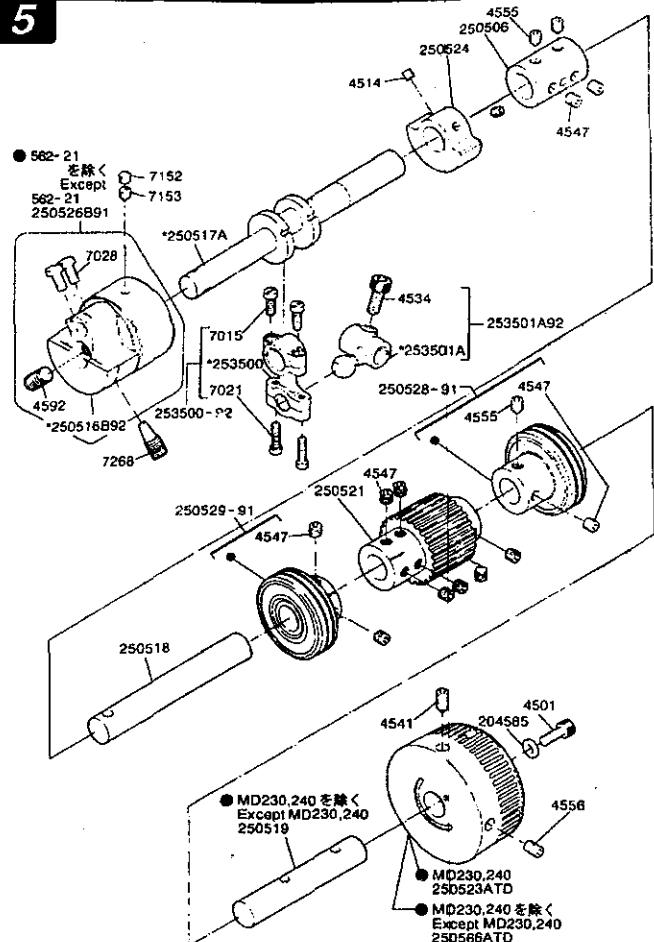


4



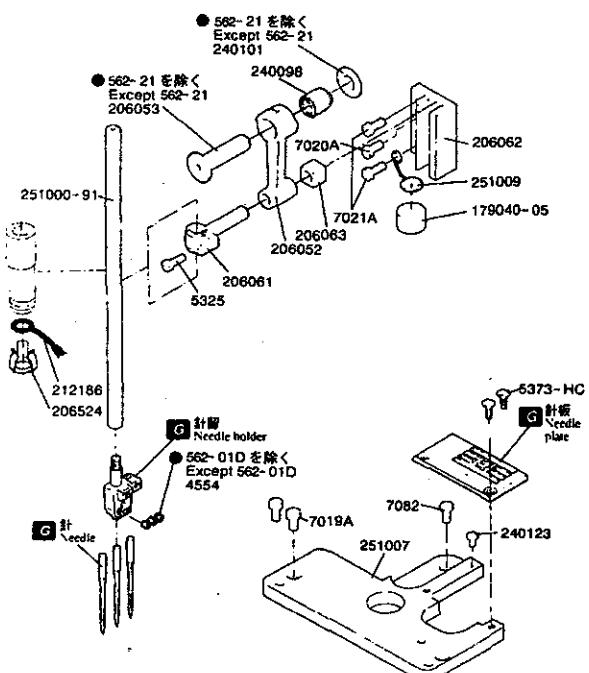
★= 販売不可 (Not for sale.)

5

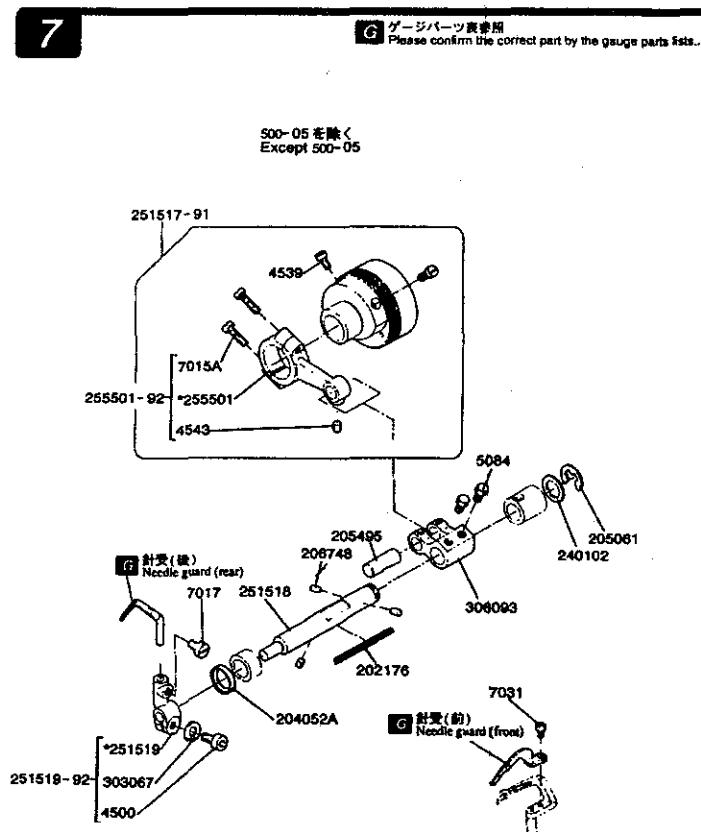


★= 販売不可 (Not for sale.)

6

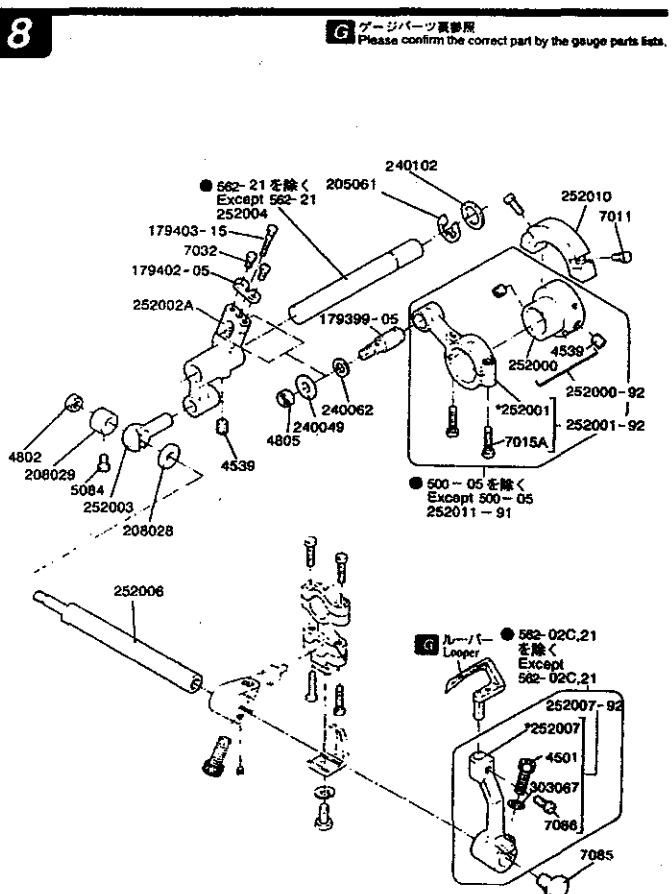


7



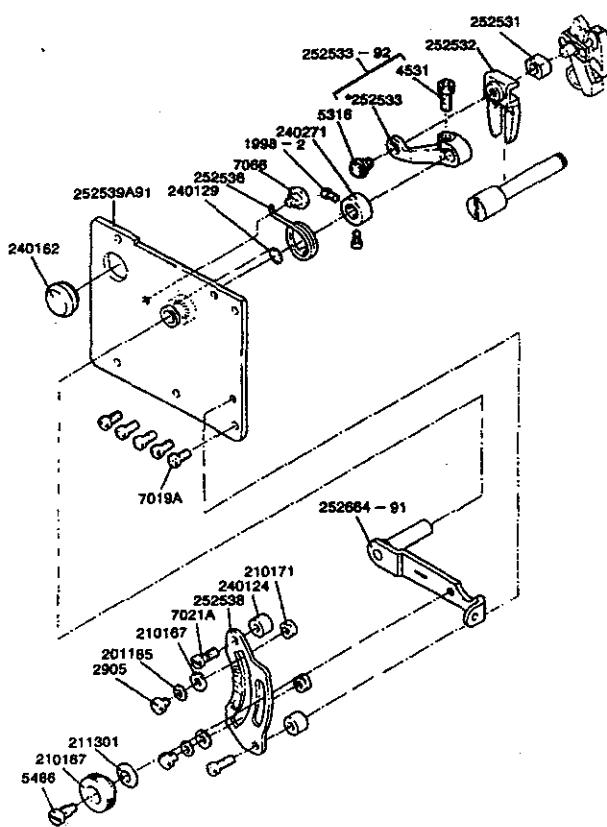
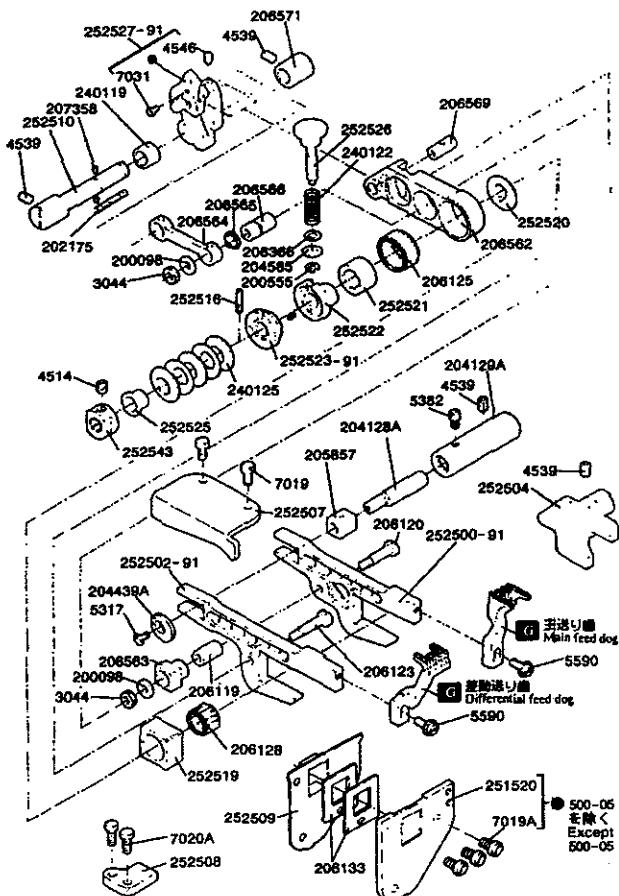
★= 販売不可 (Not for sale.)

8

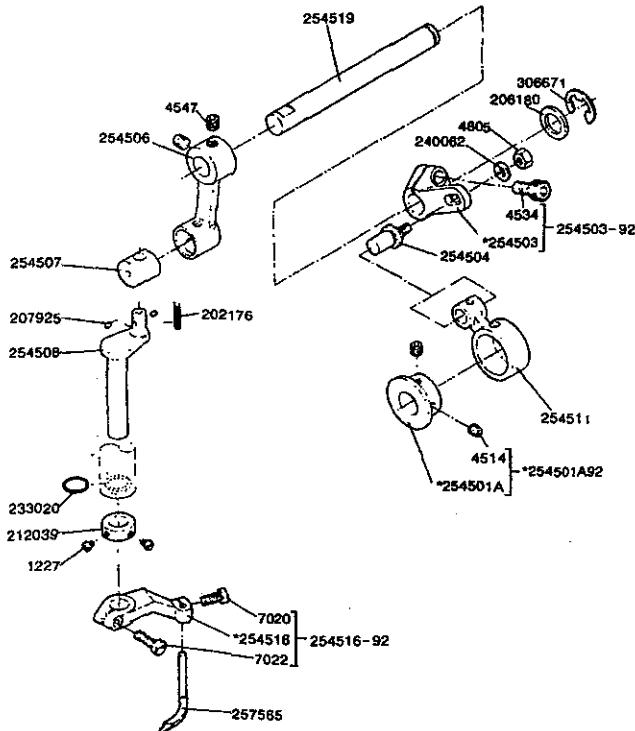
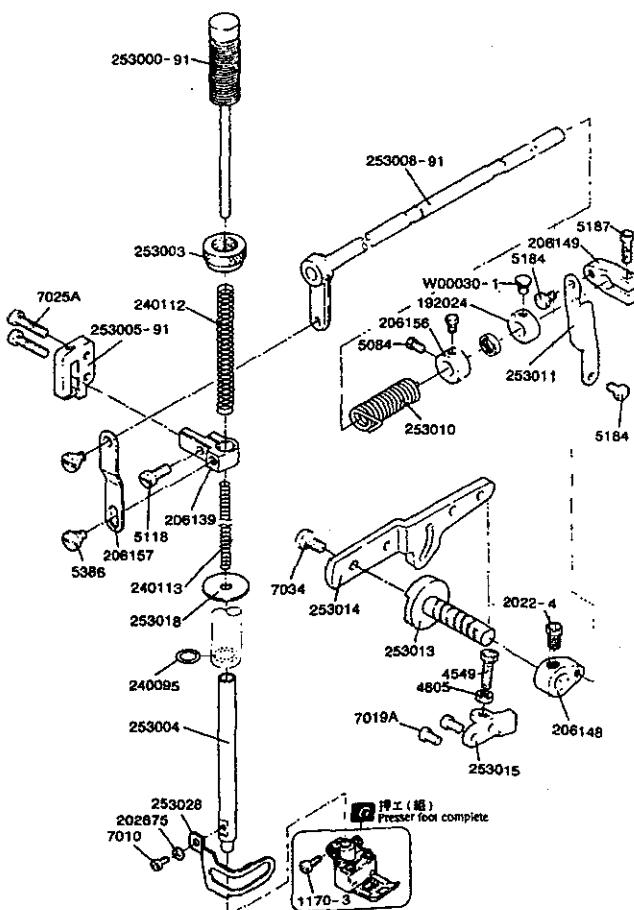


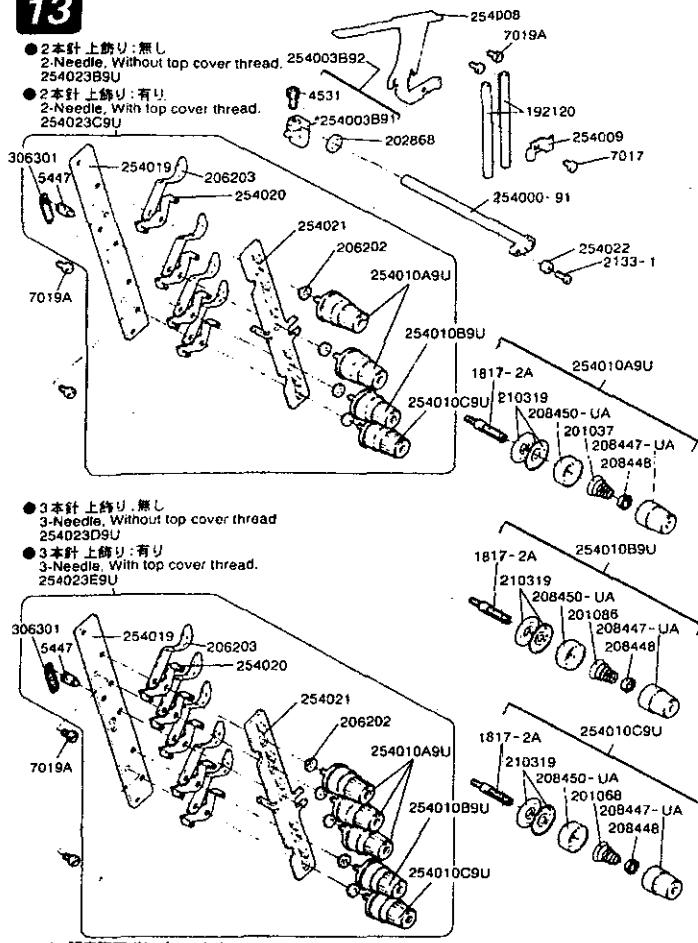
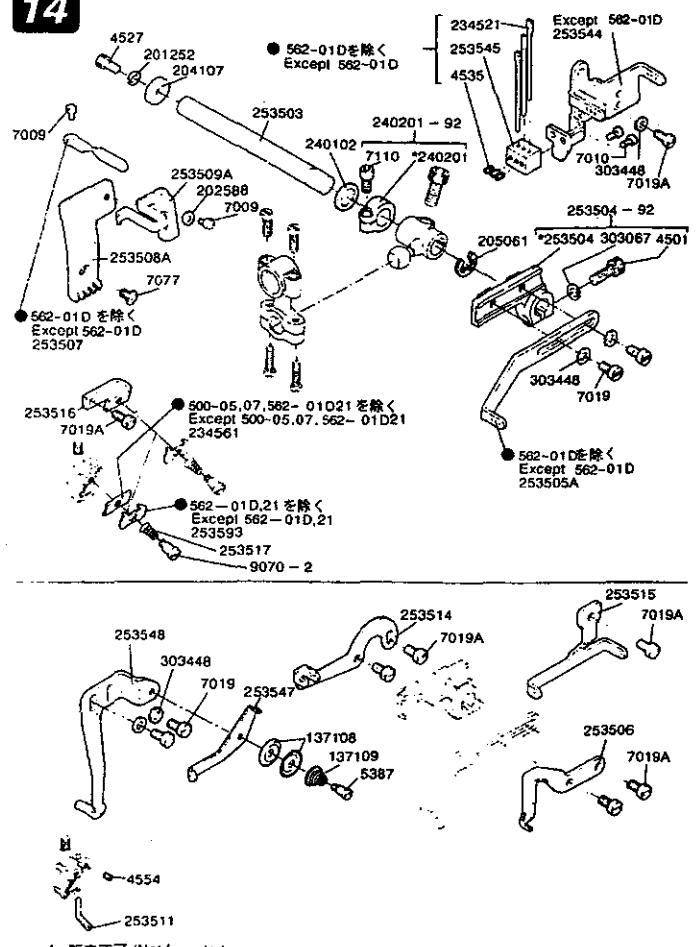
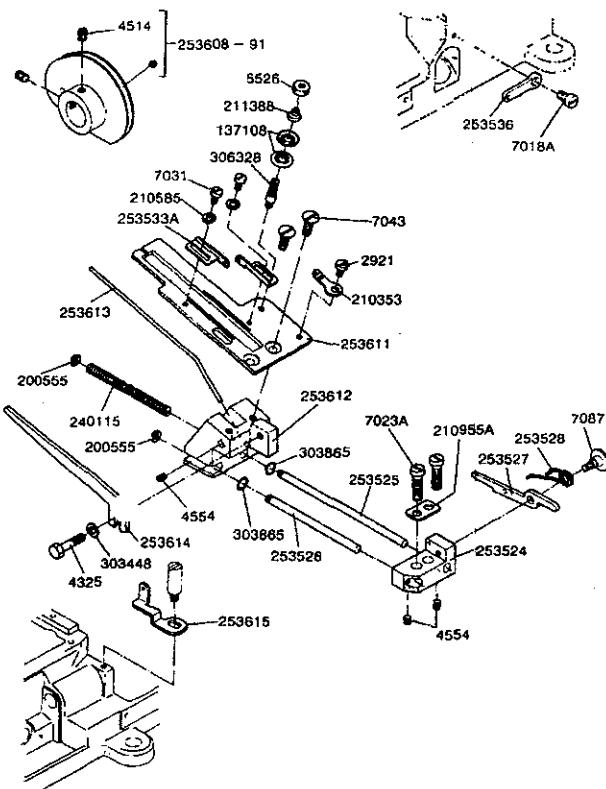
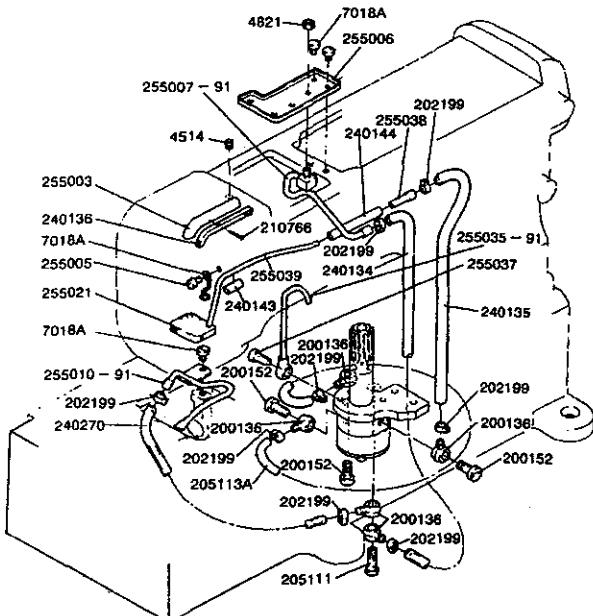
★= 販売不可 (Not for sale.)

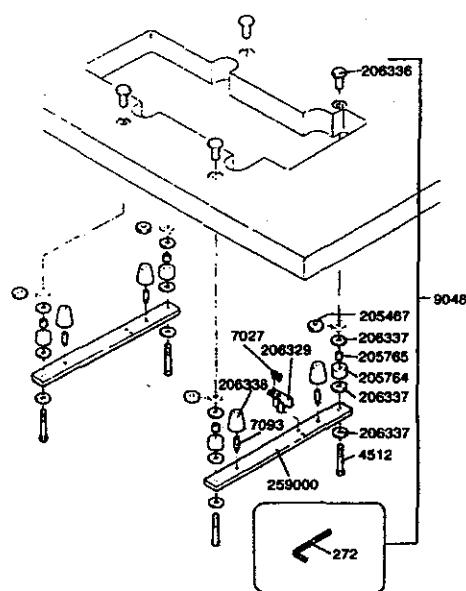
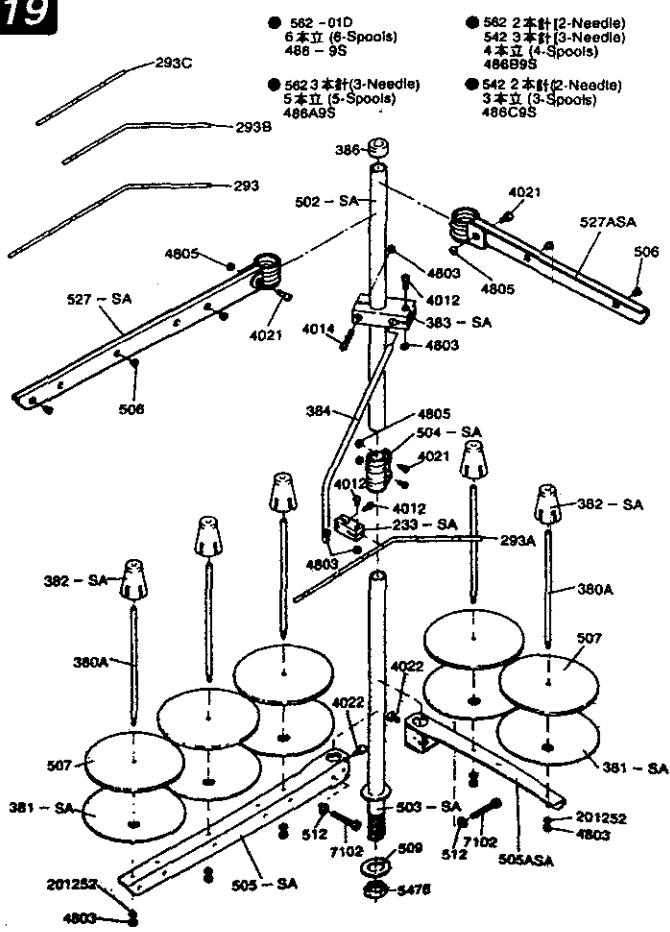
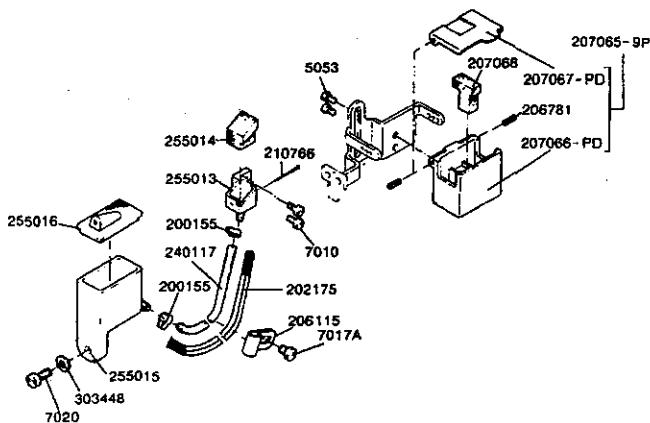
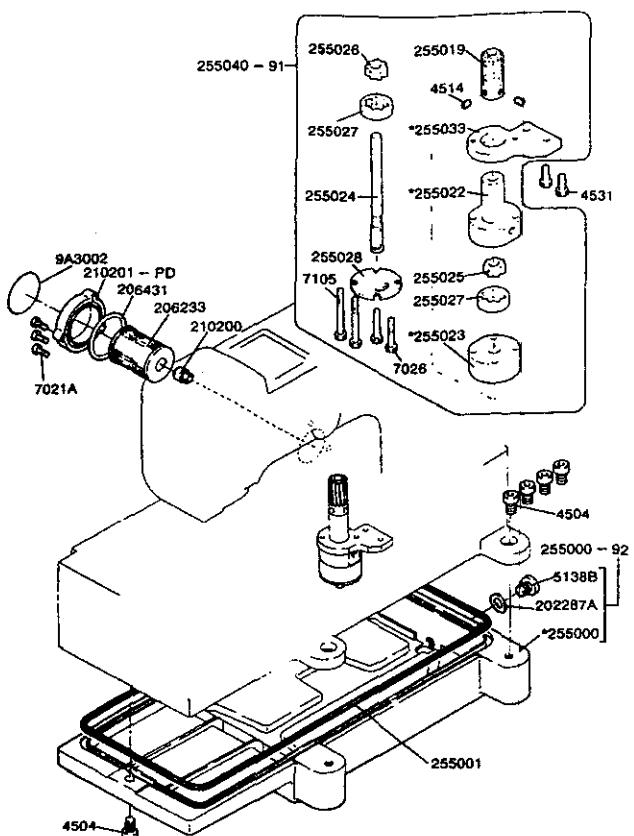
G ガージバーツ表参照
Please confirm the correct part by the gauge parts lists.



G ガージバーツ表参照
Please confirm the correct part by the gauge parts lists.

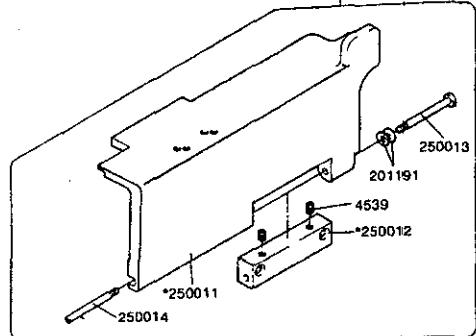


13**14****15****16**

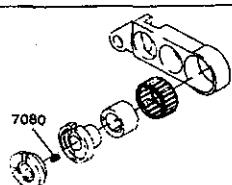
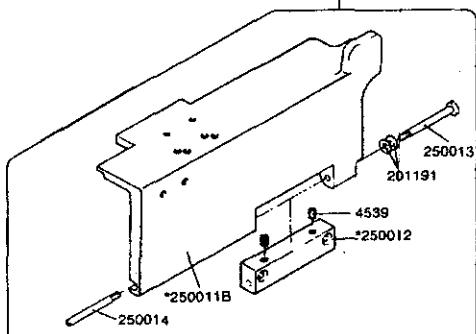


21

- 500-01 (-01D,01Gを除く),03.21
- 500-01 (Except -01D,01G),03.21
- 250032-PD



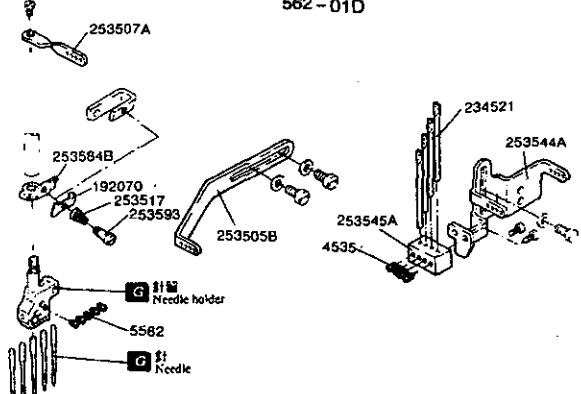
- 500-06B,07B,08
- 562-01D
- 250032-BPD



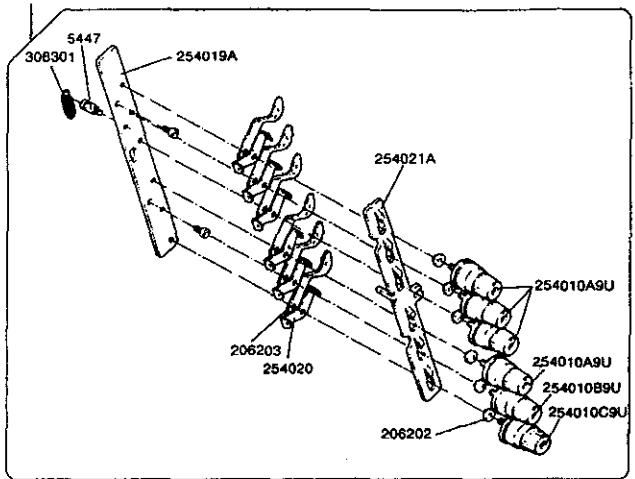
22

- G** ゲージパーツ表参照
Please confirm the correct part by the gauge parts lists.

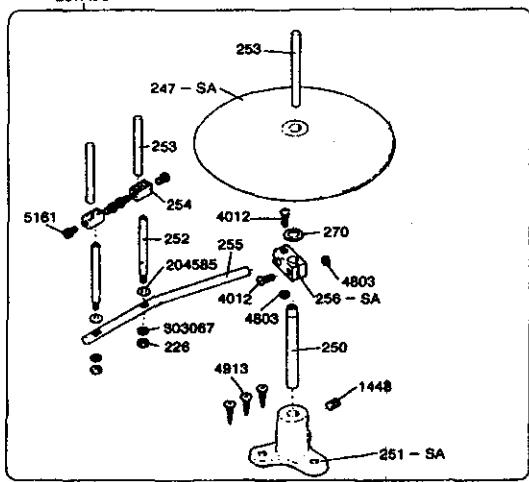
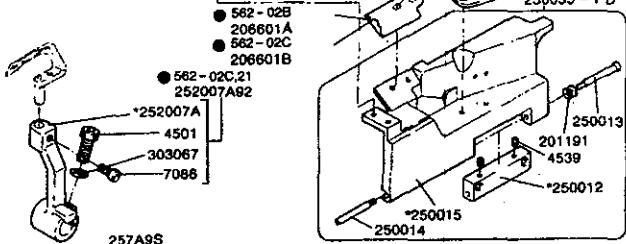
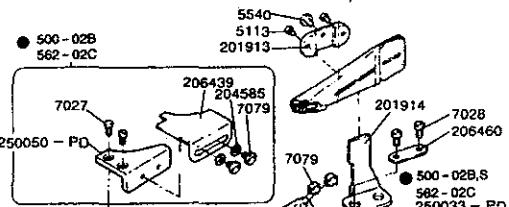
562-01D



254024-9U



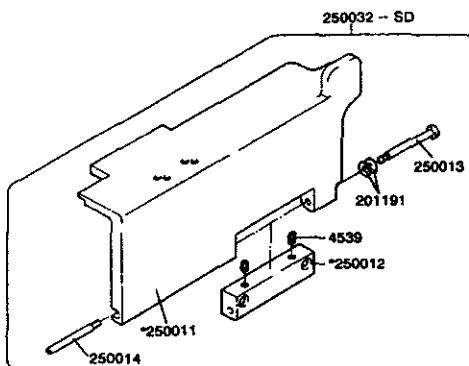
23



★=販売不可 (Not for sale.)

24

542,562-03

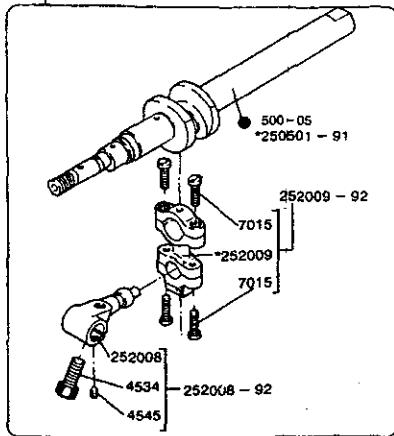
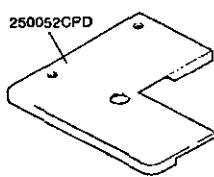


★=販売不可 (Not for sale.)

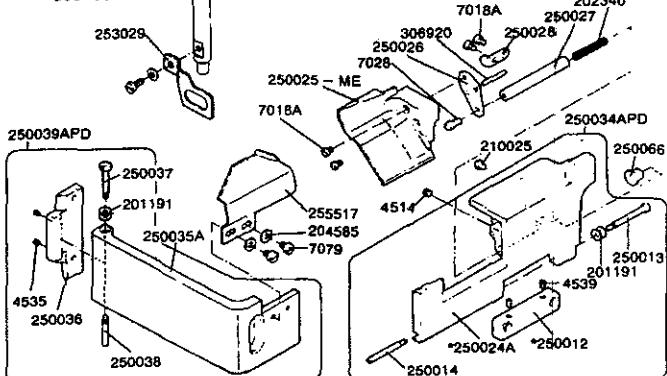
25

● 500-05
250532-91

500-05



500-05



★=販売不可 (Not for sale.)

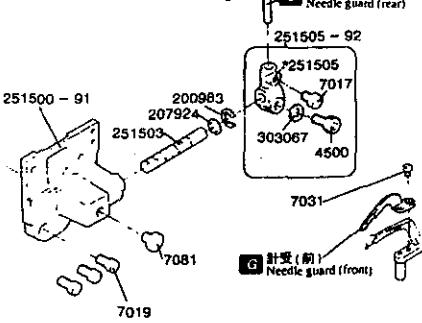
26

G ゲージパーツ表参照
Please confirm the correct part by the gauge parts lists.

500-05

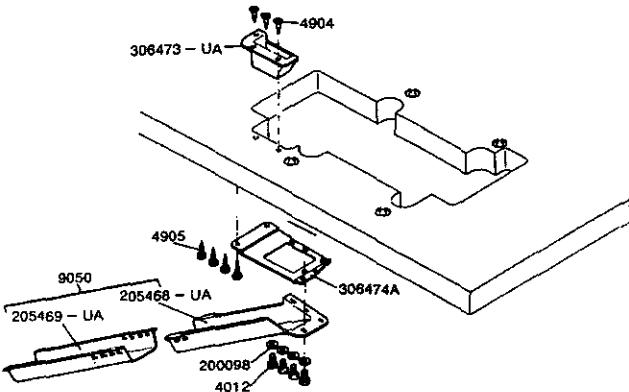
針受機構

NEEDLE GUARD MECHANISM

G 計受(後)
Needle guard (rear)

500-05/FT140

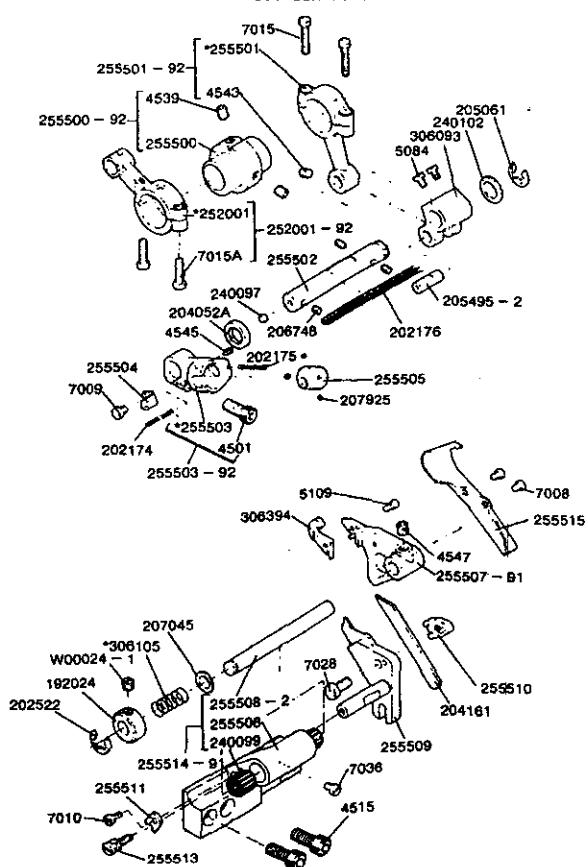
306473-UA 4904



★=販売不可 (Not for sale.)

27

500-05/FT140

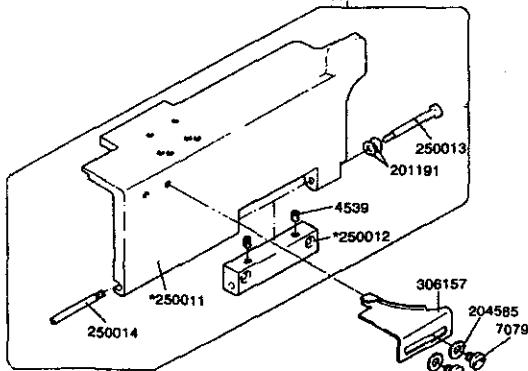


★=販売不可 (Not for sale.)

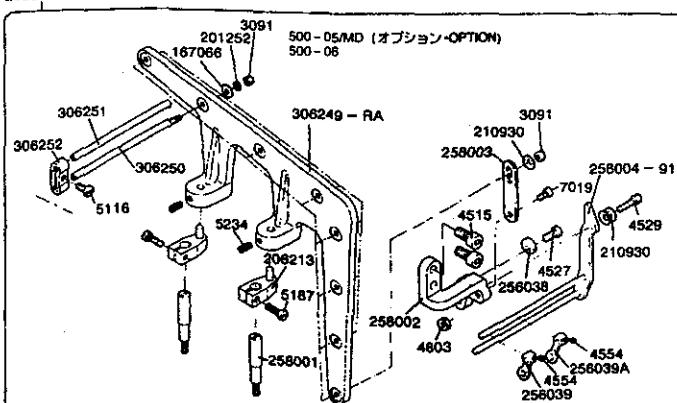
28

500-06,07

250032BSD



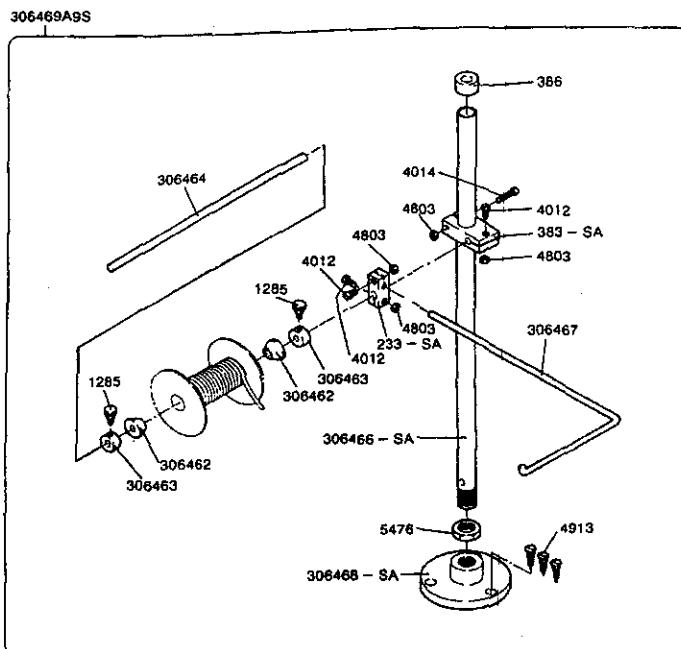
25B000-91



★=販売不可 (Not for sale.)

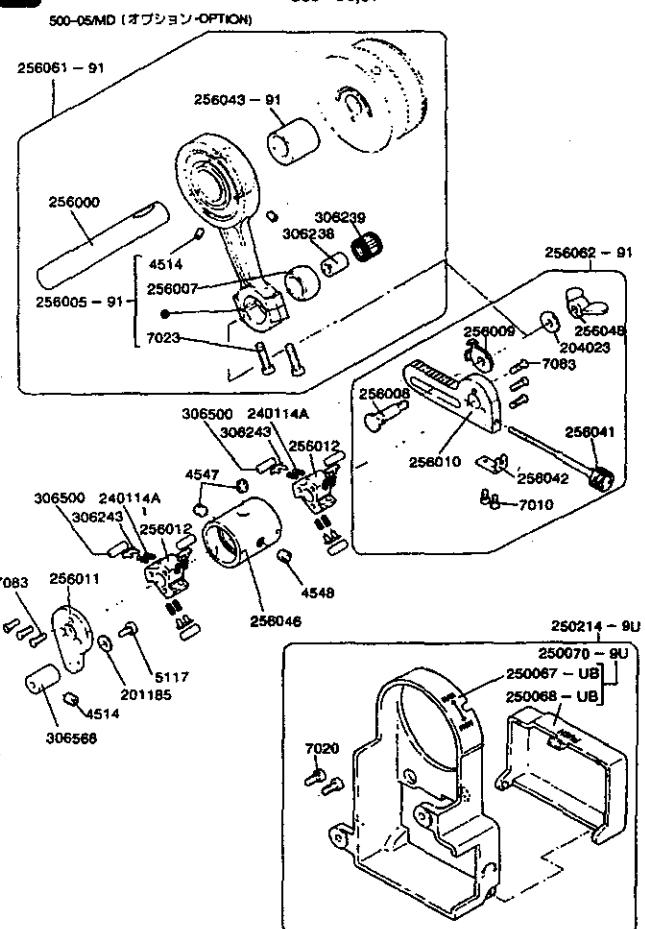
29

500-05,06,07



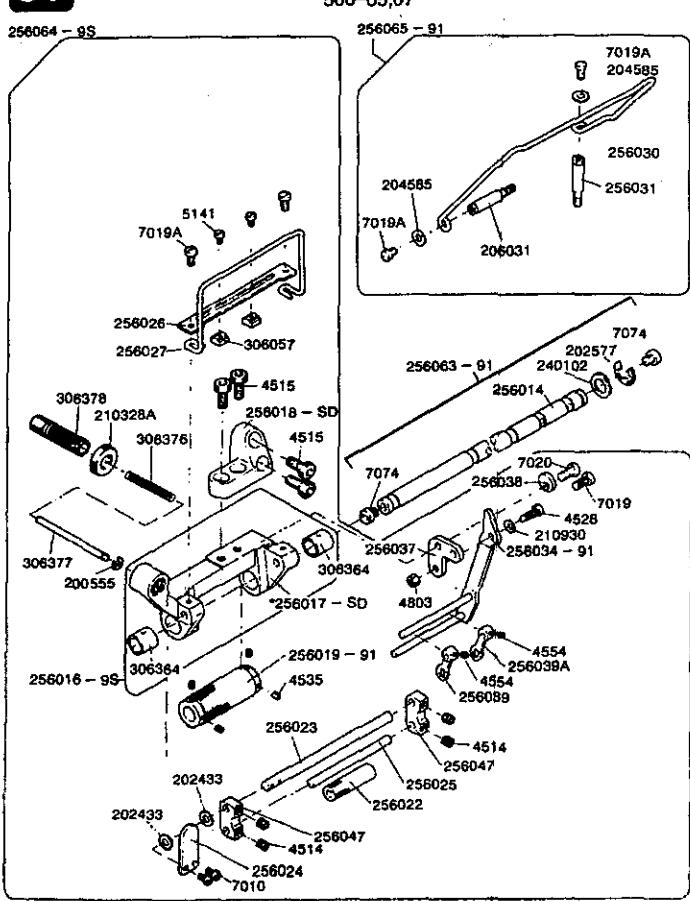
30

500-05,07



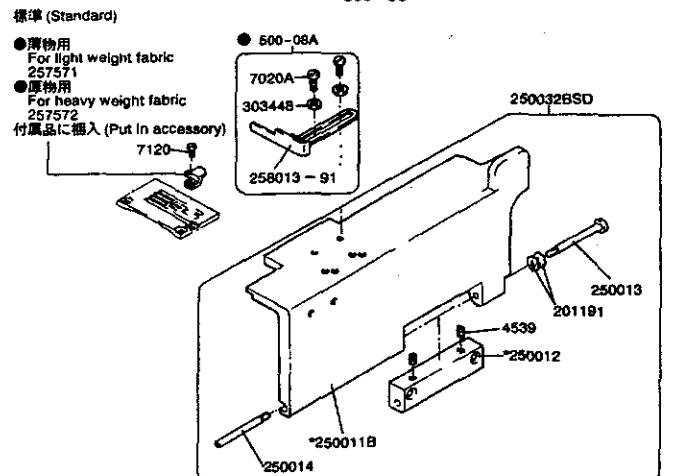
31

500-05,07

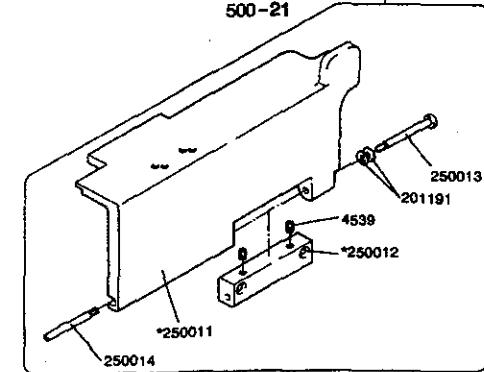


32

500-08



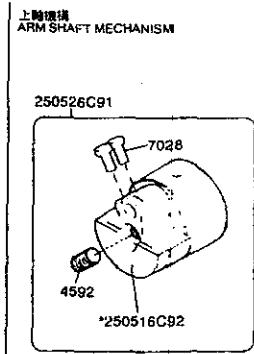
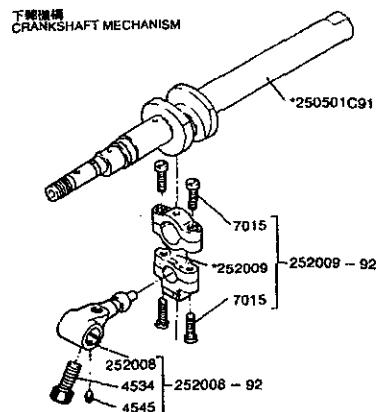
500-21



★=販売不可 (Not for sale.)

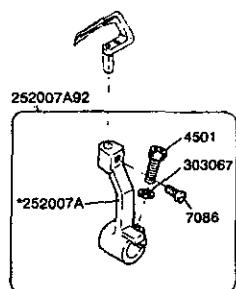
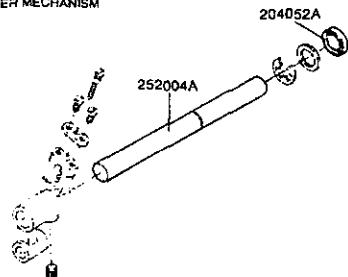
33

G ゲージパーツ表参照
Please confirm the correct part by the gauge parts lists.
562-21

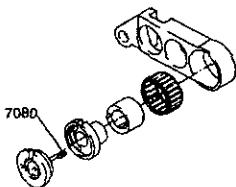
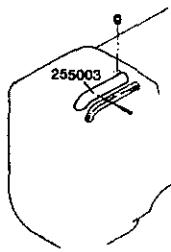
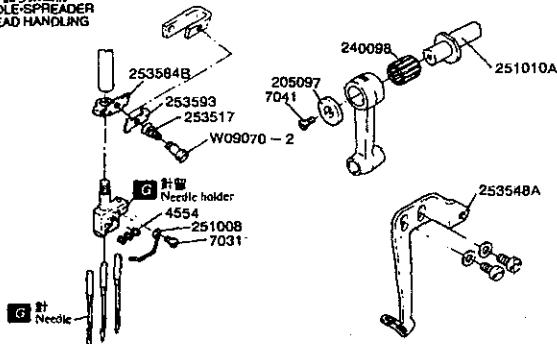


34

562-21

ルーパー機構
LOOPER MECHANISM送り機構
FEED MECHANISM

252S17

給油機構
LUBRICATION MECHANISM針水・説り糸機構
NEEDLE SPREADER
THREAD HANDLING

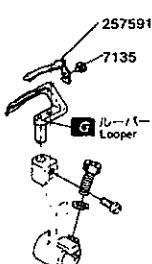
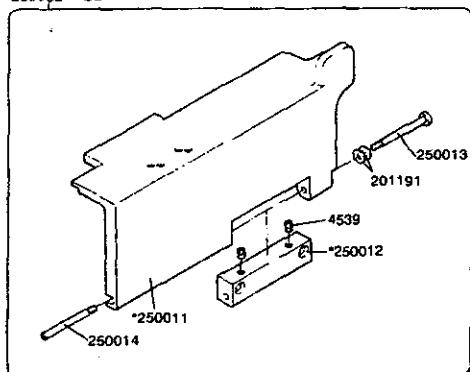
★=販売不可 (Not for sale.)

★=販売不可 (Not for sale.)

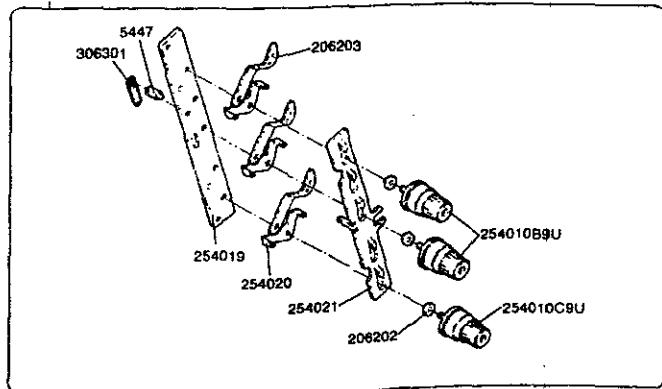
35

G ゲージパーツ表参照
Please confirm the correct part by the gauge parts lists.
542-84

250032 - SD



254023H9U



★=販売不可 (Not for sale.)

542 ゲージパーツ表 (5)

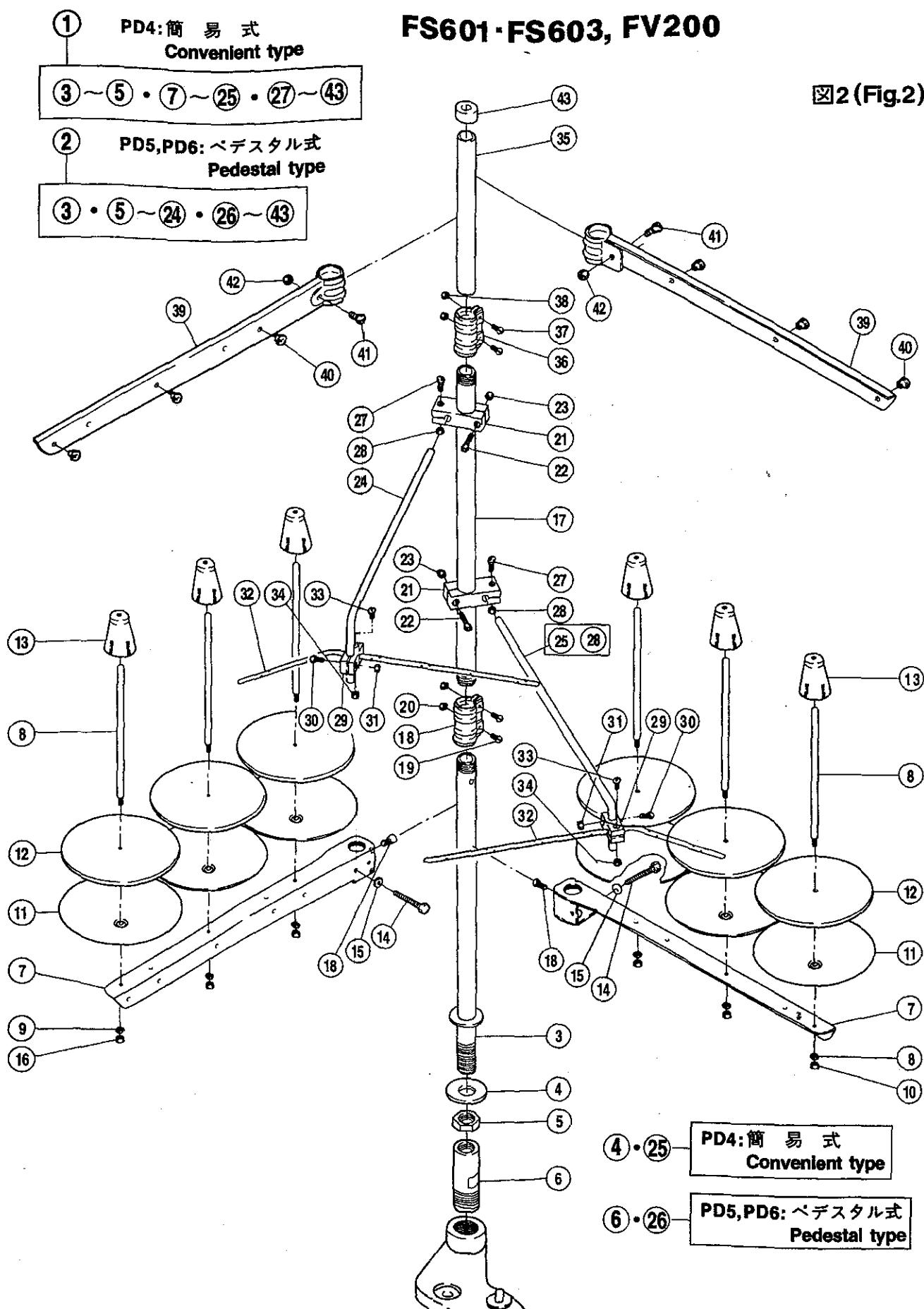


形式	ゲージ	針留	針板	主送り齒	差動送り齒	押エ	ルーパー	針受(前)	針受(後)	スプレッダー	針
MACHINE TYPE /SPEC.	GAUGE	NEEDLE HOLDER	NEEDLE PLATE	MAIN FEED DOG	DIFF. FEED DOG	PRESSER FOOT	LOOPER	NEEDLE GUARD FRONT	NEEDLE GUARD REAR	SPREADER	NEEDLE
542-05BA 542-05BA/M	224	257517-24	257049A24	257220-16F	257266-16F	257332A24	257550E91	257553	257551B	-	UY128GAS #9
	232	" 32	" 32		257221-16F	257267-16F	" 32				
	240	" 40	257050A40		257221-16F	257267-16F	257333A40				
	248	" 48	" 48		257222-16F	257268-16F	" 48				
	256	" 56	257052A56		257222-16F	257268-16F	257334A56				
	264	" 64	" 64		257222-16F	257268-16F	" 64				
	348	257518-48	257051A48		257221-16F	257267-16F	257335A48				
	356	" 56	257053A56		257222-16F	257268-16F	257336A56				
542-05BB 542-05BB/M	364	" 64	" 64		257222-16F	257268-16F	" 64				
	224	257517-24	257049B24	257220-16F	257266-16F	257332A24	257550E91	257553	257551B	-	UY128GAS #9
	232	" 32	" 32		257221-16F	257267-16F	" 32				
	240	" 40	257050B40		257221-16F	257267-16F	257333A40				
	248	" 48	" 48		257222-16F	257268-16F	" 48				
	256	" 56	257052B56		257222-16F	257268-16F	257334A56				
	264	" 64	" 64		257222-16F	257268-16F	" 64				
	348	257518-48	257051B48		257221-16F	257267-16F	257335A48				
542-05CA 542-05CA/M	356	" 56	257053B56		257222-16F	257268-16F	257336A56				
	364	" 64	" 64		257222-16F	257268-16F	" 64				

542 GAUGE PARTS LIST (5)

FS601・FS603, FV200

図2 (Fig.2)



糸立台の組立かた

PD4: 簡易式

図2を参考に③~⑤・⑦~⑯・⑰~⑲の順に組立てください。

PD5;PD6: ペデスタル式

図2を参考に③・⑤~⑯・⑰~⑲の順に組立てください。

糸立台

REF. NO.	PART NO.	名 称
参照番号	部品番号	名 称
1	492-9S	糸立(組)
2	514-9S	糸立(組)
3	503-SA	スカソド棒(下)
4	509	座金
5	5476	六角ナット
6	515	継手
7	505-SA	ブラケット
8	380A	糸立棒
9	201252	バネ座金
10	4803	六角ナット/M4
11	381-SA	受皿
12	507	ウレタン
13	382-SA	ユレ止メ
14	7102	六角ネジ/M6
15	512	座金
16	4022	平ネジ/M6
17	502-SA	スタンド棒(中)
18	504-SA	ジョイント
19	4021	平ネジ/M5
20	4805	六角ナット/M5
21	383-SA	ブラケット
22	4014	平ネジ/M5
23	4803	六角ナット/M4
24	384	糸道棒腕
25	384	糸道棒腕
26	384A	糸道棒腕
27	4012	平ネジ/M4
28	4803	六角ナット/M4
29	233-SA	木ルダー
30	4012	平ネジ/M4
31	4803	六角ナット/M4
32	293	糸道棒
33	4012	平ネジ/M4
34	4806	六角ナット/M4
35	502ASA	スタンド棒(上)
36	504-SA	ジョイント
37	4021	平ネジ/M5
38	4805	六角ナット/M5
39	527-SA	ブラケット
40	506	糸道
41	4021	平ネジ/M5
42	4805	六角ナット/M5
43	386	キャップ

SET-UP INSTRUCTIONS FOR THREAD STANDS

PD4: Convenient type

Refer to Fig.2 and assemble parts ③~⑤・⑦~⑯・⑰~⑲ in sequence.

PD5,PD6:Pedestal type

Refer to Fig.2 and assemble parts ③・⑤~⑯・⑰~⑲ in sequence.

THREAD STAND

NAME	QT
Thread stand set	1
Thread stand set	1
Thread stand lower rod	1
Washer	1
Nut	1
Joint	1
Bracket	2
Spool pin	6
Washer	6
Nut	6
Spool tray	6
Cushion	6
Sppool retaining fin	6
Screw	2
Washer	2
Screw	2
Thread stand	1
Joint	1
Screw	2
Nut	2
Bracket	2
Screw	4
Nut	4
Thread guide bar rod	1
Thread guide bar rod	1
Thread guide bar rod	1
Screw	2
Nut	2
Holder	2
Screw	2
Nut	2
Thread guide bar	2
Screw	2
Nut	2
Thread stand upper rod	1
Joint	1
Screw	2
Nut	2
Bracket	2
Thread guide	6
Screw	2
Washer	2
Rod cap	1

図1(Fig.1)

