

Manual de instruções e catálogo de peças

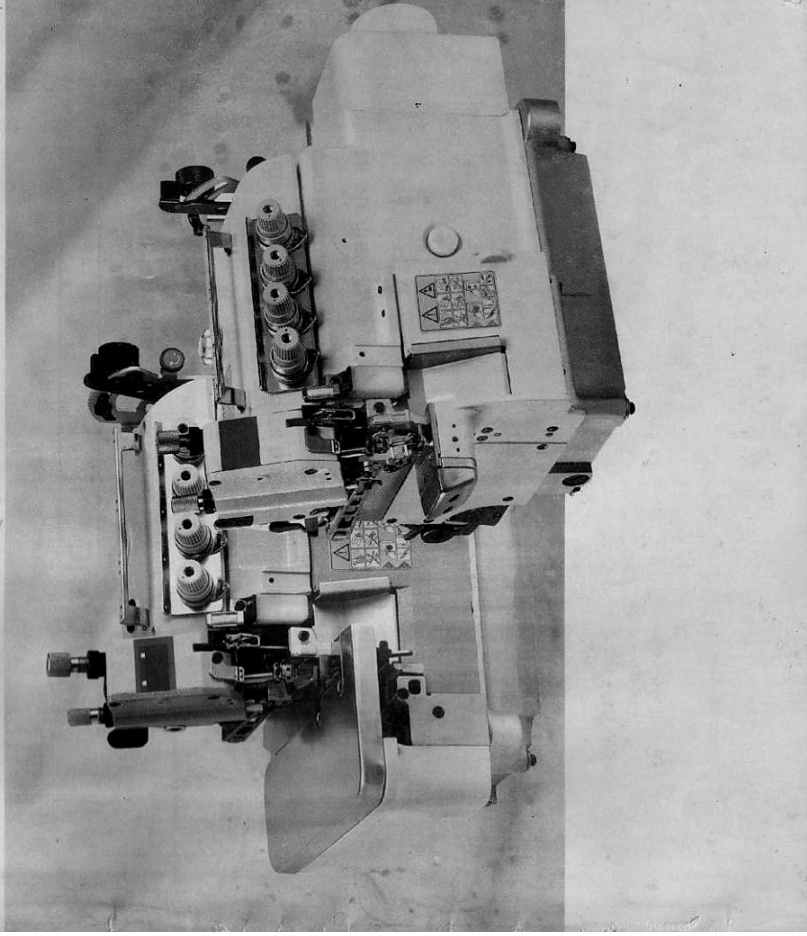
PÁGINA-FONTE 01

Máquina de costura overlocke de superalta velocidade
Séries NS-8100 e NS-8200
Edição técnica comparativa em português do Brasil

使用说明书
零件样本
INSTRUCTION MANUAL
PARTS BOOK

超高速包缝机

Super High-speed Overlock Sewing Machine



DOCUMENTO ORIGINAL RESTAURADO

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

Agradecemos pela aquisição deste equipamento.

Leia integralmente este manual antes de operar a máquina. O documento reúne orientações de operação, manutenção preventiva e segurança.

Conserve-o em local acessível para consultas futuras. Especificações e detalhes construtivos podem ser alterados sem aviso prévio em decorrência de melhorias do produto.

Utilize sempre as especificações e amostras aprovadas como referência de processo.

开头语

衷心感谢您购买本公司产品！使用缝纫机之前，请认真阅读此说明书。本说明书介绍了缝纫机日常使用、维护与安全的相关注意事项。请您仔细加以保管，以便日后查阅。如产品规格或外观经过改良可能会与说明书略有不同，恕不另行通知。

PROLOGUE

Thanking you for your purchase our products sincerely, please reading the manual book before operation, the book introduce some points how to operate, maintenance, and safe. Please keep it carefully for reading in the further; you will be not informed if the file has been revised. Please set sample as standard.



为了安全

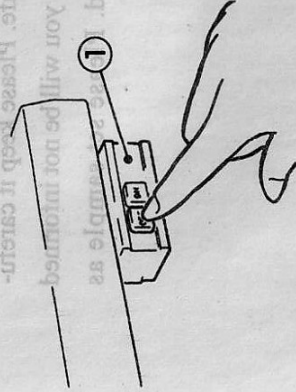
对于缝纫机本身各种装置, 我们充分考虑到它的安全性。请遵照基本的操作方法, 安全的进行工作。

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

注意

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

请在关掉电源后, 仍继续踩动踏板②, 直至缝纫机完全停下来为止。



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



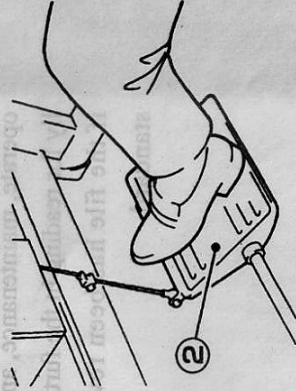
OBSERVE THESE SAFETY PRECAUTIONS

Though Our 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.

Precauções de segurança

- Mesmo com os dispositivos de proteção previstos no projeto, o operador deve cumprir rigorosamente as regras básicas de segurança.
- Não remova proteções, dispositivos de segurança ou componentes enquanto a máquina estiver em operação.
- Não deixe ferramentas, peças soltas ou objetos desnecessários sobre a mesa da máquina durante o funcionamento.
- Antes de manutenção, regulagem, limpeza, passagem de linha ou troca da agulha, desligue a alimentação e confirme que a máquina não parte ao pressionar o pedal.
- Em motores com embreagem, o conjunto continua girando por inércia após o desligamento. Mantenha o pedal acionado até a parada completa antes de iniciar qualquer intervenção.
- Desligue a máquina antes de se afastar do posto de trabalho e também após uma falta de energia.
- Confirme que o aterramento elétrico está instalado e em boas condições.

ANTES DA OPERAÇÃO

- 1. Diagrama de recorte da mesa
- 2. Lubrificação
- 3. Lubrificação manual
- 4. Abastecimento do dispositivo HR com óleo de silicone
- 5. Passagem de linha

COSTURA DE TESTE

- 6. Pressão do calçador
- 7. Relação do transporte diferencial
- 8. Pressão do transporte superior
- 9. Movimento longitudinal do transporte superior
- 10. Comprimento do ponto
- 11. Tensão das linhas

MANUTENÇÃO DURANTE O USO

- 12. Limpeza da máquina; 13. Troca da agulha; 14. Circulação do óleo
- 15. Filtro de óleo; 16. Troca do óleo; 17. Troca da faca inferior
- 18. Tabela de parâmetros de ajuste; 19. Catálogo de componentes

目录
CONTENTS

■ 在使用之前	BEFORE OPERATING	页码
○ 台板加工图	Schematic diagram of the machine	1
○ 供油	Lubrication	2
○ 手动给油	Manual lubrication	3
○ 给HR装置供油	Filling the HR device with silicon oil	4
○ 穿线的方法	Threading	5
■ 试缝	TEST SEWING	
○ 压脚压力的调节	Adjusting the presser foot pressure	6
○ 差动比的调节	Adjusting the diff.feed ratio	7
○ 针脚长度的调节	Adjusting the stitch length	10
○ 线状态的调节	Adjusting the thread tension	11
■ 使用中的保养	MAINTENANCE DURING USE	
○ 缝纫机的清扫	Cleaning the machine	12
○ 换针	Replacing the needle	13
○ 检查机油的循环	Checking the oil circulation	14
○ 检查油质量, 更换油	Checking and replacing the oil filter	15
○ 换机油	Replacing the oil	16
○ 下刀片的更换	Replacing the lower knife	17
■ 调整基准表	ADJUSTING FIDUCIAL LIST	18
■ 各部件零件	ALL PARTS OF THE COMPONENTS	19

Lubrificação

PÁGINA-FONTE 06

Após abastecer o reservatório, o nível do óleo deve permanecer entre as marcas H (máximo) e L (mínimo) do visor.

Complete o óleo sempre que o nível atingir ou ficar abaixo da marca L.

Utilize óleo específico para máquinas de costura industriais de alta velocidade, com viscosidade recomendada pelo fabricante.

Não opere a máquina com nível insuficiente: isso pode causar aquecimento, desgaste acelerado e travamento dos mecanismos.

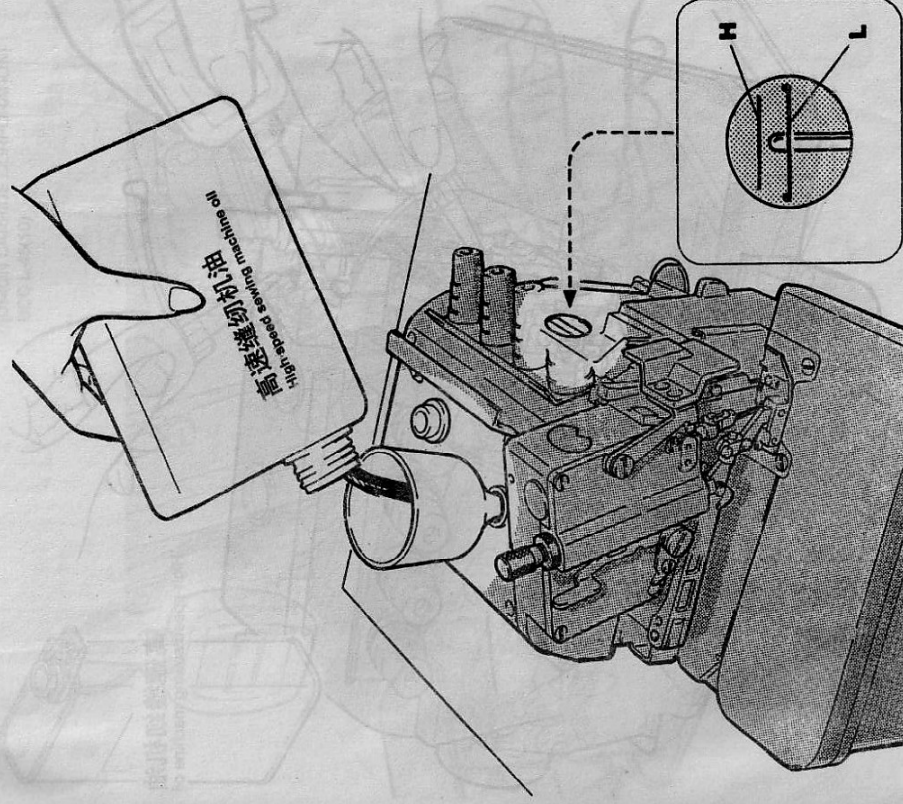
在使用之前
BEFORE
OPERATING

供油 Lubrication

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

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

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



- 2 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

DOCUMENTO ORIGINAL RESTAURADO

EDIÇÃO PT-BR • 06/90

Lubrificação manual

PÁGINA-FONTE 07

Antes da primeira utilização, ou após longo período sem funcionamento, aplique manualmente de duas a três gotas de óleo nos pontos indicados na ilustração.

Use somente óleo para máquina de costura de alta velocidade.

Remova o excesso de óleo antes de iniciar a costura para evitar manchas no material.

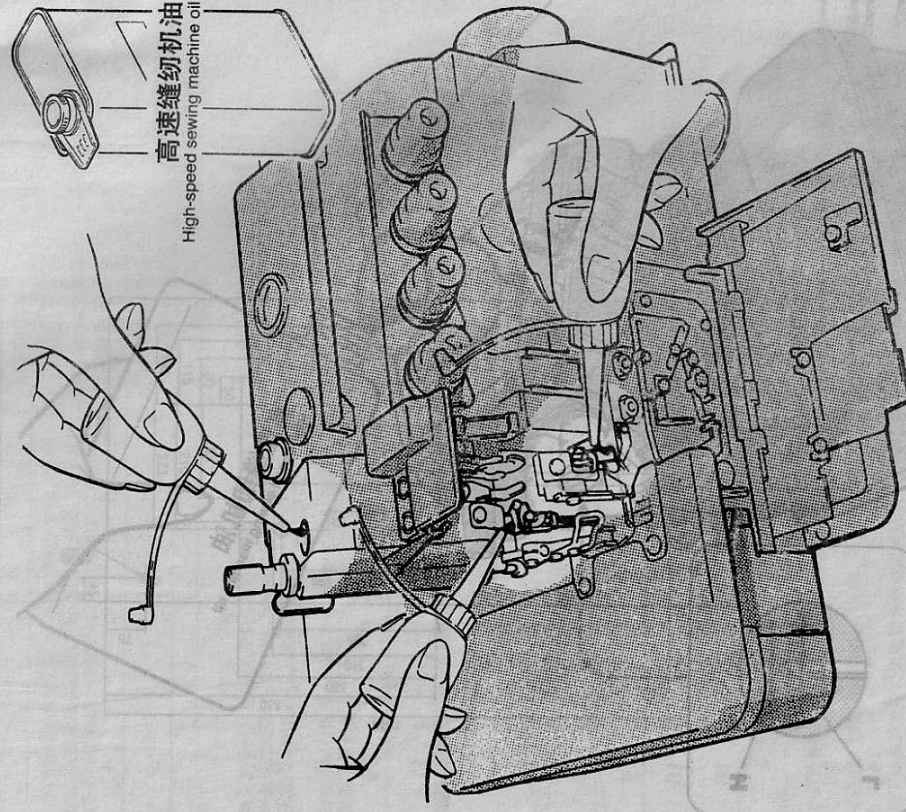
手动给油

Manual Lubrication

在使用之前
BEFORE
OPERATING

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时，请供给2-3滴油。

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.



- 3 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

Dispositivo HR - óleo de silicone

PÁGINA-FONTE 08

Abasteca o dispositivo HR antes que o nível fique excessivamente baixo.

O óleo de silicone reduz o aquecimento da agulha, ajuda a evitar rompimento da linha e protege o tecido contra danos térmicos.

Produto indicado no documento original: óleo de silicone recomendado pela Pegasus, Union Carbide UCC L-45 (10), ou equivalente tecnicamente compatível.

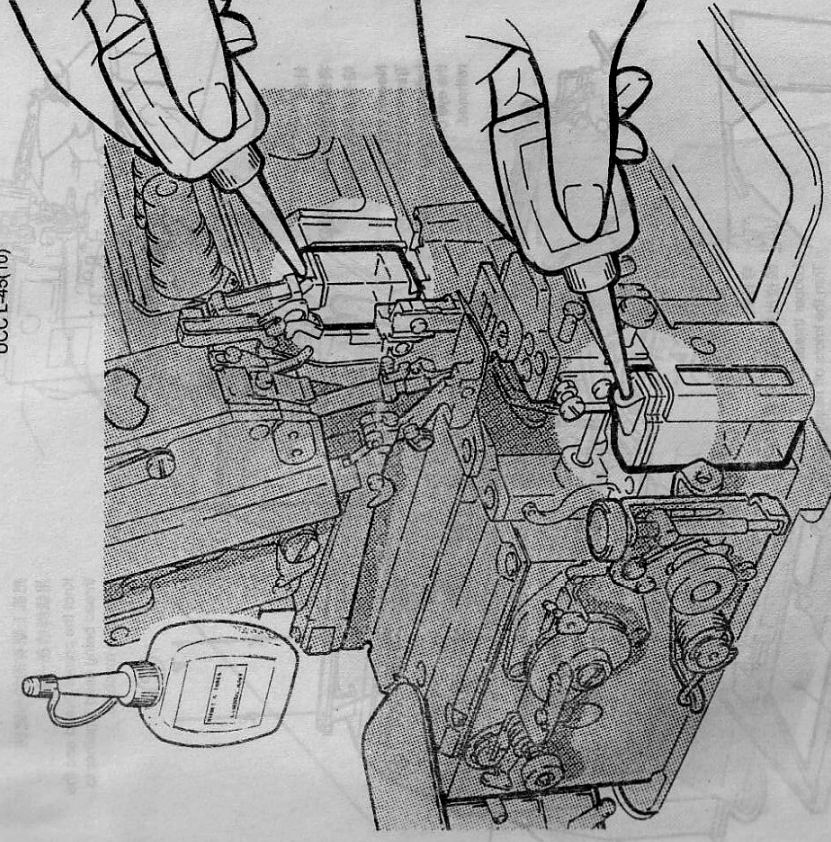
Note: Use Pegasus recommended silicon oil.
[UNION CARBIDE CORPORATION]
UCC L-45(10)

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

为防止断线，尽早给HR装置供油。
注：关于购买硅油，请咨询代理店或与公司营业部联系。

在使用之前
BEFORE
OPERATING

给HR装置供油 Filling the HR device with silicon oil



- 4 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

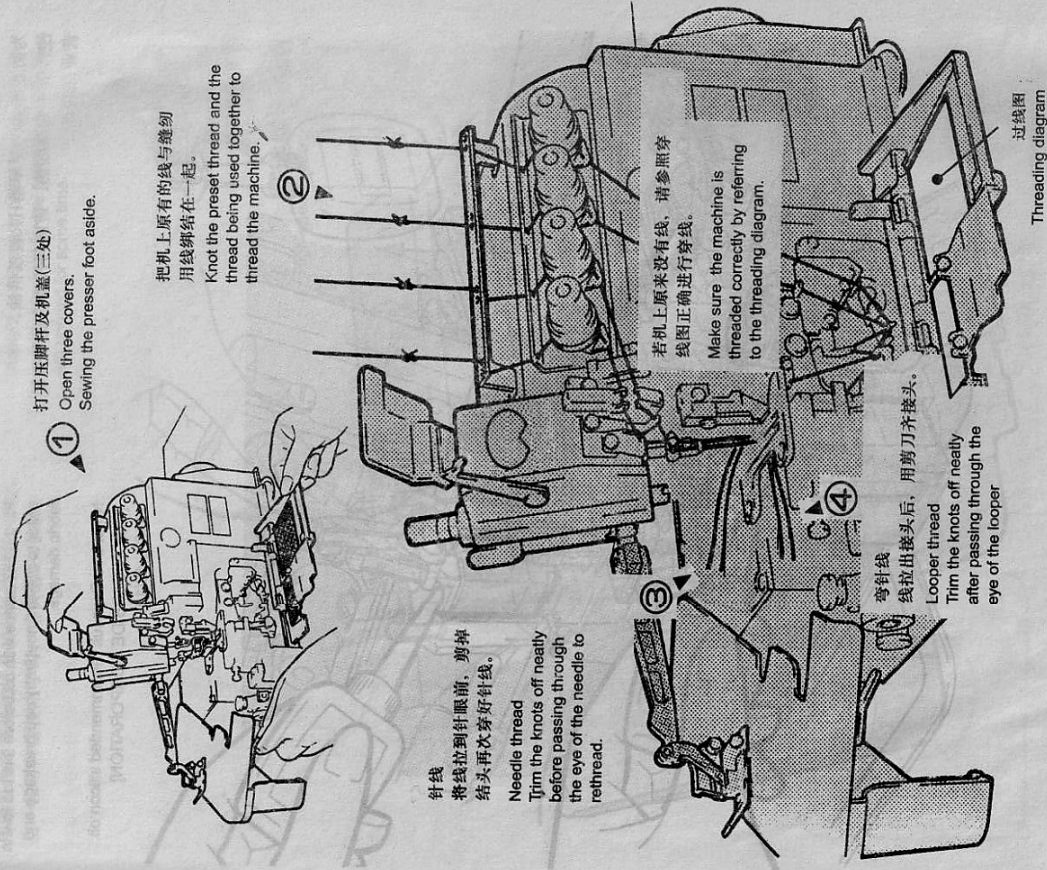
Passagem de linha

PÁGINA-FONTE 09

- 1. Abra as três tampas e afaste o calçador para facilitar o acesso.
- 2. Una a linha já instalada à nova linha com um nó pequeno e firme; puxe-a pelo percurso da máquina.
- 3. Linha da agulha: corte o nó antes do olho da agulha e passe a linha manualmente.
- 4. Linha do looper: corte o nó antes do olho do looper e conclua a passagem manualmente.
- Se a máquina estiver sem linhas, siga rigorosamente o diagrama de passagem indicado na ilustração.

穿线的方法 Threading

在使用之前
BEFORE
OPERATING



- 5 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

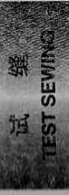
Ajuste da pressão do calcador

PÁGINA-FONTE 10

- Afrouxe a porca de trava e gire o regulador para alterar a pressão do calcador.
- A pressão deve ser a menor possível, desde que ainda assegure transporte uniforme e formação correta do ponto.
- Pressão excessiva pode marcar o tecido, prejudicar o diferencial e aumentar o desgaste do calcador e dos dentes.

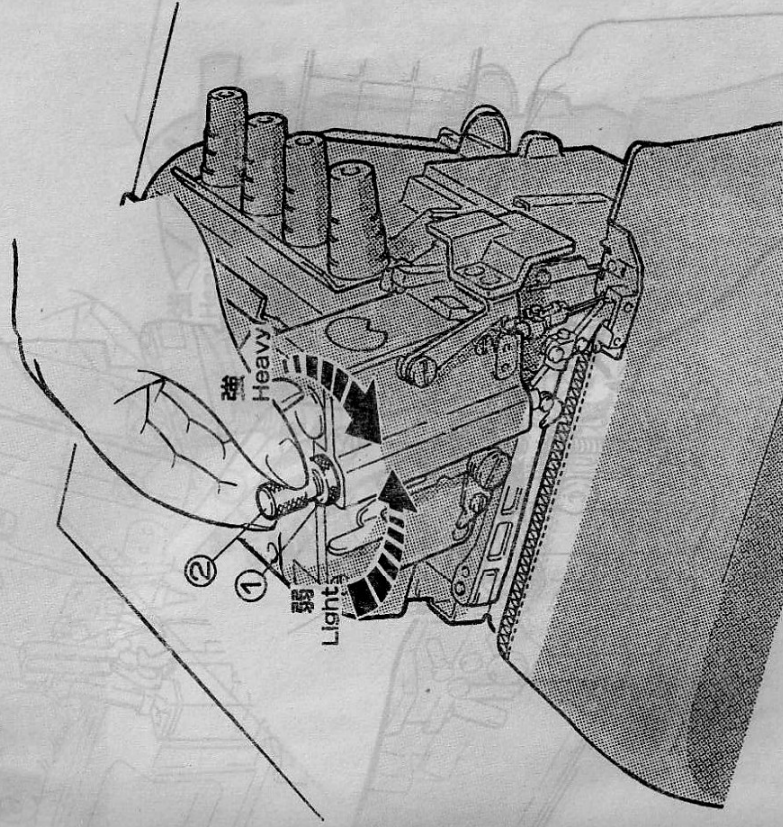
压脚压力的调节

Adjusting the presser foot pressure



压脚压力的调节，松动螺母①，调节螺母②，在送布得到稳定状态下尽可能使用较弱的压力为好。

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



- 6 -

Ajuste do transporte diferencial

PÁGINA-FONTE 11

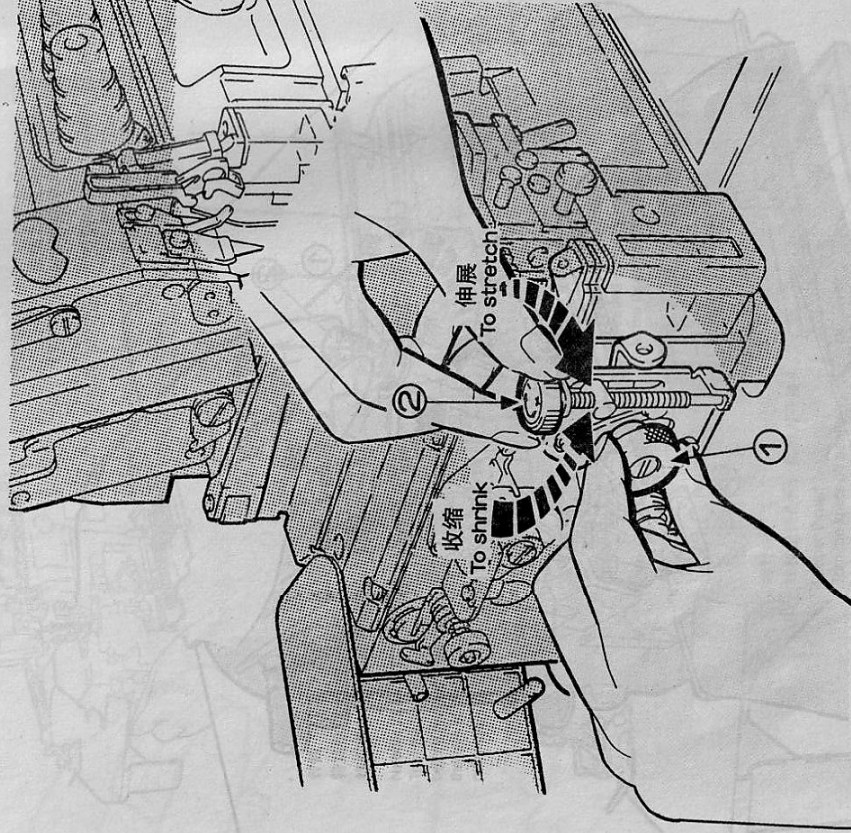
- Afrouxe a porca de fixação e mova/gire o regulador até obter a relação de transporte diferencial desejada.
- Aumente a relação para franzir ou evitar estiramento de tecidos elásticos; reduza-a para esticar ou compensar enrugamentos, conforme o processo.
- Após o ajuste, aperte a porca e realize uma costura de teste.

差动比的调节 Adjusting the diff. feed ratio

试缝
TEST SEWING

差动比的调节松开螺母①调节螺母②。

Loosen the adjusting nut ① and turn the adjusting nut ② to adjust the differential feed ratio.



- 7 -

Pressão do transporte superior

PÁGINA-FONTE 12

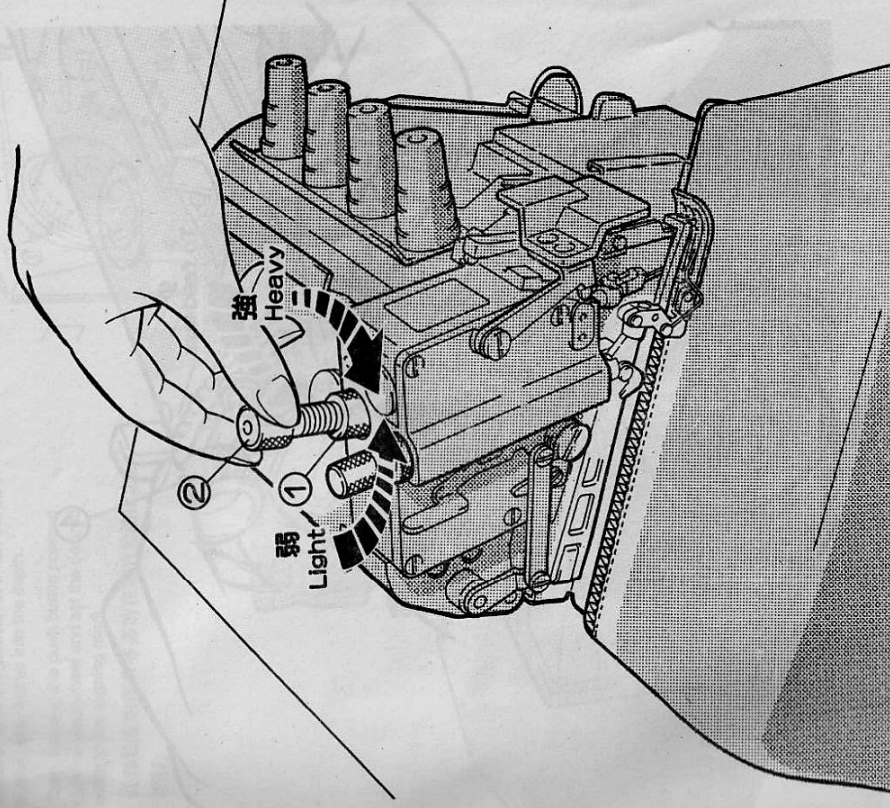
- Afrouxe a porca de trava e gire o regulador para ajustar a pressão do transportador superior.
- Use a menor pressão capaz de manter o transporte sincronizado e a formação correta do ponto.
- Valide o ajuste com o tecido, número de camadas, diferencial e velocidade reais de produção.

上送布牙压力的调节 Adjusting the top feed pressure

试缝
TEST SEWING

请松动螺母①拧动螺母②，对上送布牙压力进行调节。
在能得到稳定的线迹的范围内，请尽量调松。

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



- 8 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

Movimento longitudinal do transporte superior

PÁGINA-FONTE 13

- Após afrouxar a porca de ajuste, gire o regulador para alterar o deslocamento do transportador superior no sentido dianteiro-traseiro.
- Ajuste em pequenos incrementos e confirme se o material entra e sai da região do calçador sem retenção ou desalinhamento.

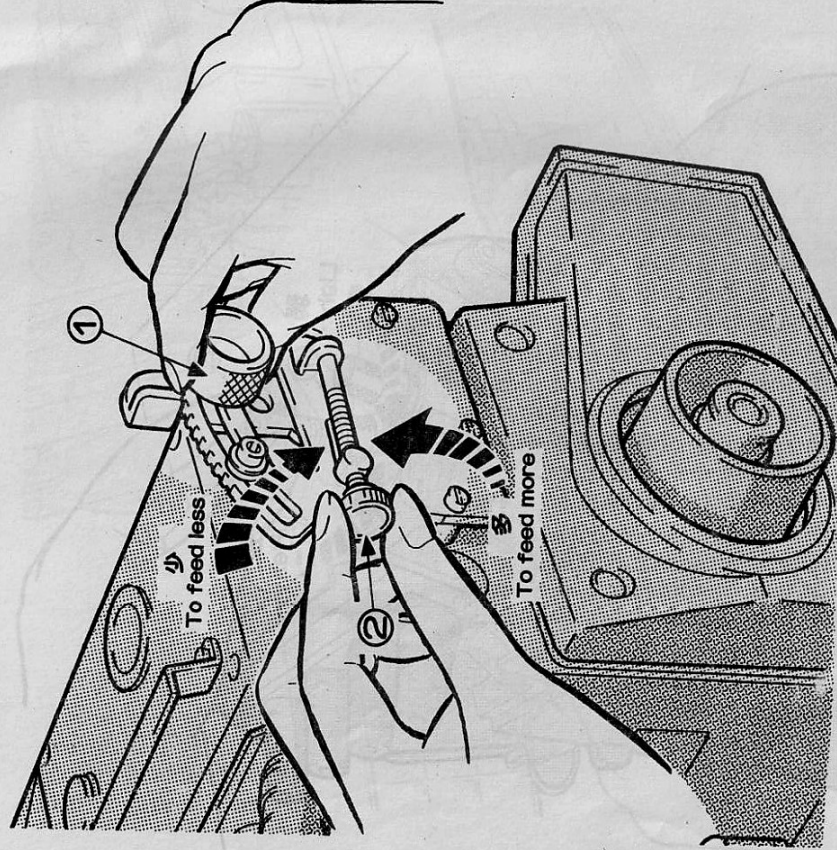
上送布牙前后量的调节

Adjusting the top feed front-to-back motion

试缝
TEST SEWING

请松动螺母①后拧动螺母②来调节上送布牙的前后量。

After loosening the adjusting nut ①, turn the adjusting nut ② to adjust the top feed front-to-back motion.



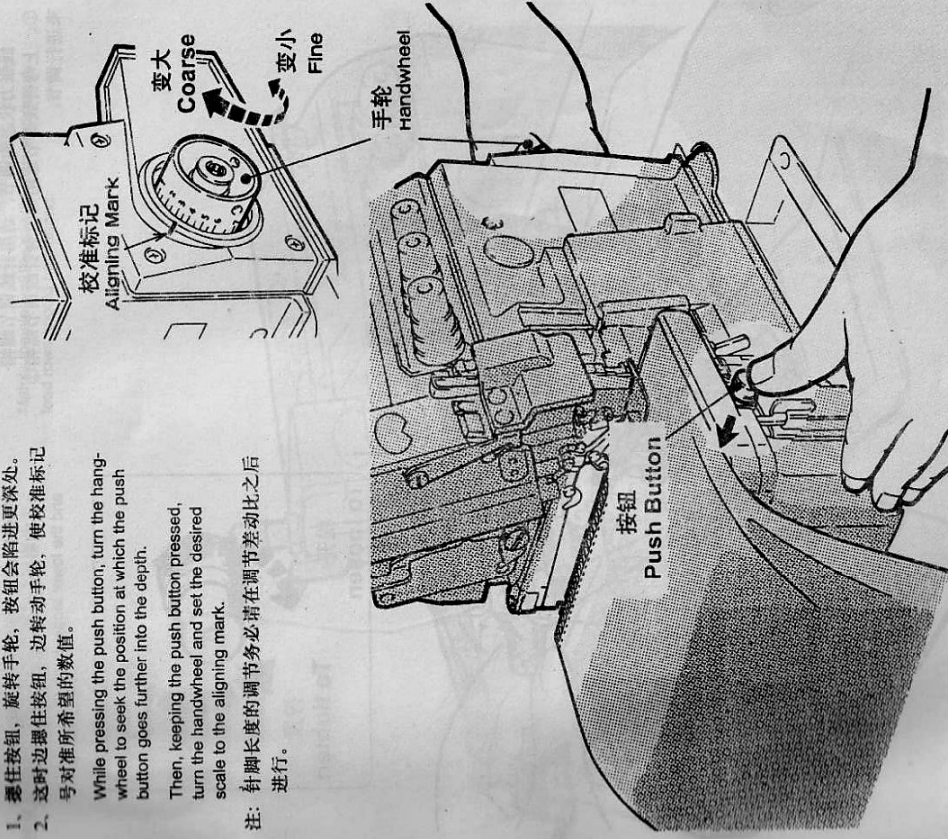
- 9 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

针脚长度的调节 Adjusting the stitch length

1. 握住按钮，旋转手轮，按钮会陷进更深处。
 2. 这时边握住按钮，边转动手轮，使校准标记号对准所希望的数值。
- 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：针脚长度的调节务必请在调节差动比之后进行。



Ajuste da tensão das linhas

PÁGINA-FONTE 15

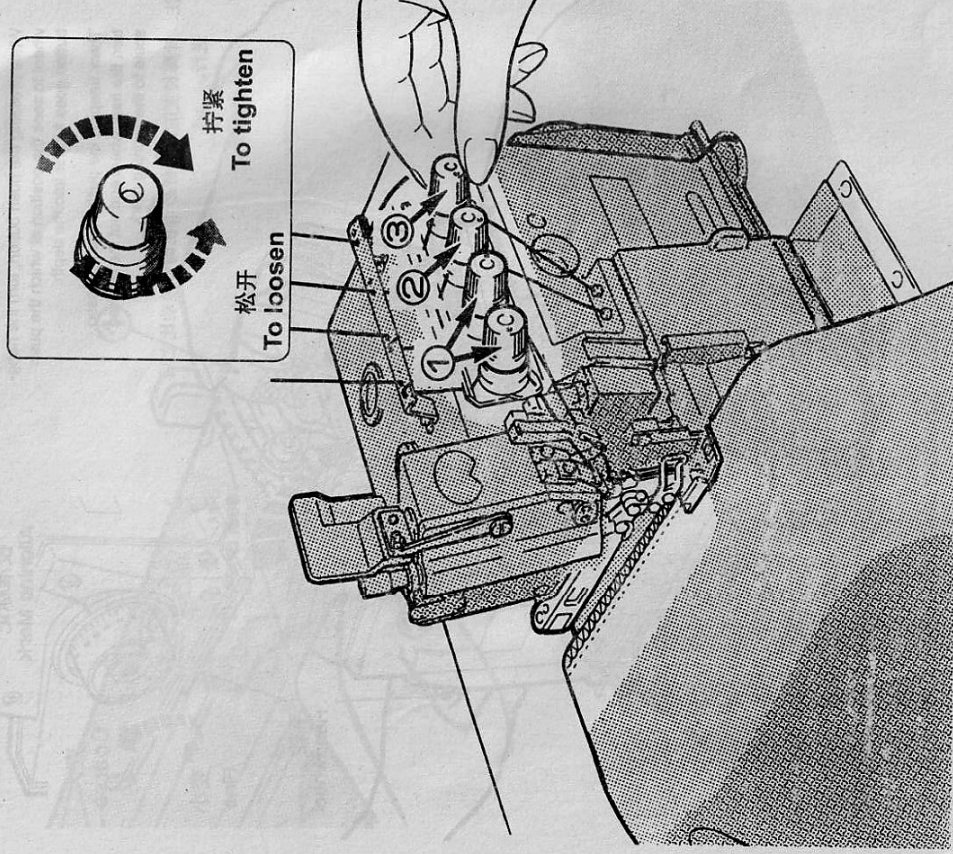
- Ajuste a formação do ponto pelos tensores correspondentes à linha da agulha, ao looper superior e ao looper inferior.
- Gire no sentido de aperto para aumentar a tensão e no sentido de afrouxamento para reduzi-la.
- Faça alterações graduais e avalie o ponto nos dois lados do material antes de aumentar a velocidade.

线状态的调节 Adjusting the thread tension



线张力状态的调节，请用针线调节螺帽
①、上弯针线调节螺帽②、弯针线调节螺帽③
来进行调节。

Make tension adjustments with the needle
thread knob ①, the upper looper knob ②,
and the lower looper knob ③.



- 11 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

DOCUMENTO ORIGINAL RESTAURADO

EDIÇÃO PT-BR • 15/90

Limpeza da máquina

PÁGINA-FONTE 16

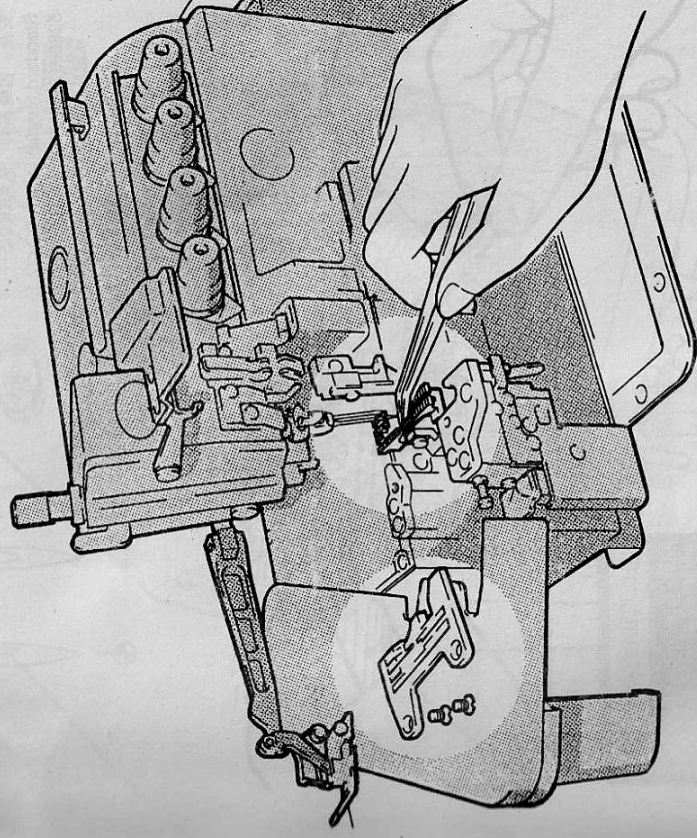
- Limpe principalmente as ranhuras da chapa da agulha e os dentes transportadores.
- Remova fibras, pó e resíduos de linha sem empurrá-los para dentro dos mecanismos.
- Desligue a máquina e evite ar comprimido diretamente sobre retentores e pontos de lubrificação.

缝纫机的清扫 Cleaning the machine

使用中的保养
MAINTENANCE
DURING USE

缝纫机的清扫，以针板槽及送布牙周围为主。

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



- 12 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

DOCUMENTO ORIGINAL RESTAURADO

EDIÇÃO PT-BR • 16/90

Troca da agulha

PÁGINA-FONTE 17

- Verifique se a cava da agulha está voltada para a parte traseira da máquina.
- Introduza a agulha até a profundidade correta e aperte firmemente o parafuso do prendedor.
- Agulha padrão: Organ DCx27. Séries 5200H/3200H: Organ DCx5.
- Utilize a chave Allen de cabo vermelho indicada pelo fabricante e confirme manualmente a folga entre agulha, loopers e protetores.

换针

Replacing the needle

使用中的保养
MAINTENANCE
DURING USE

准确辨以针的前后，请将针凹向着后方，即背向操作者进行安装。
针要牢固的插到孔的最深处。

- * Check the needle carefully to see that the scarf is turded to the rear of the machine.
- * Insert the needle to the proper depth, and fasten securely.

标准使用针：风琴DCX27

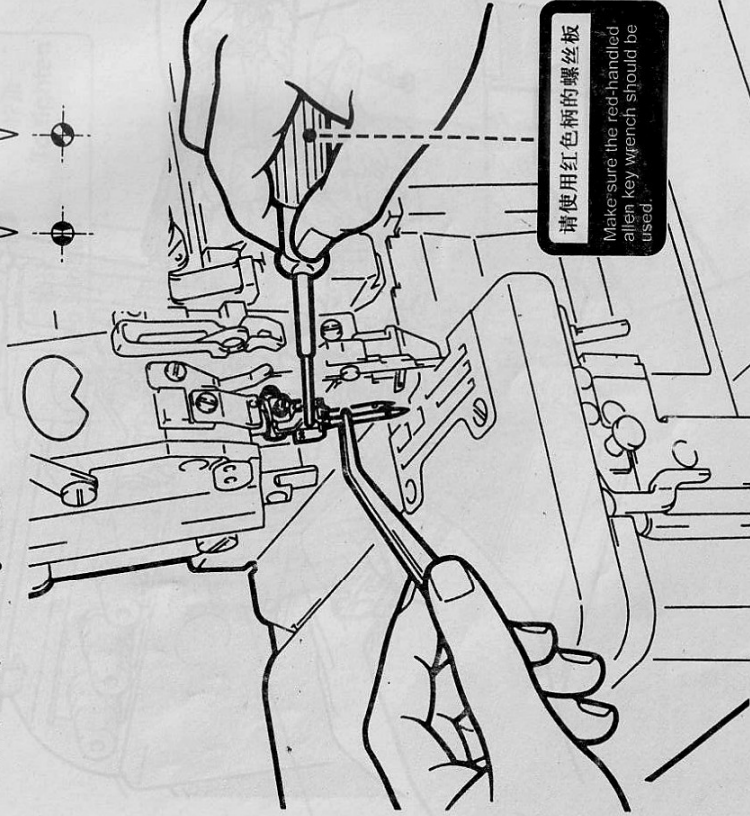
安全、包缝系列：风琴DCX5

Standard needle: Organ DCx27

5200H(3200H) series: Organ DCx5

OK! NO!

针凹部分
Scarf

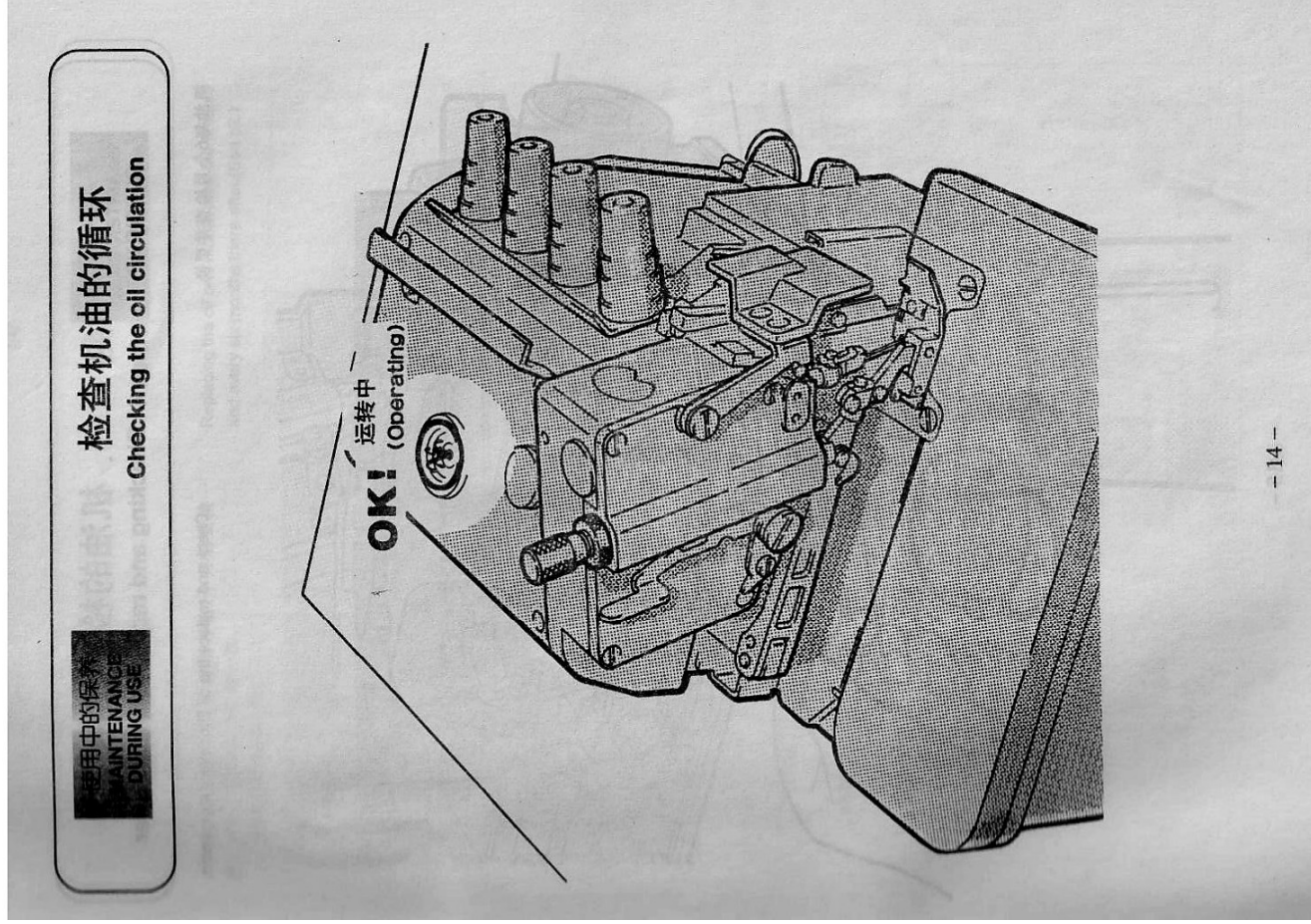


- 13 -

Verificação da circulação do óleo

PÁGINA-FONTE 18

- Com a máquina em funcionamento, observe o visor e confirme que o óleo está circulando regularmente.
- Se não houver circulação, pare imediatamente o equipamento e verifique nível, bomba, tubulações, filtro e possíveis obstruções.
- Nunca opere em alta velocidade sem evidência de lubrificação.



Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

Filtro de óleo

PÁGINA-FONTE 19

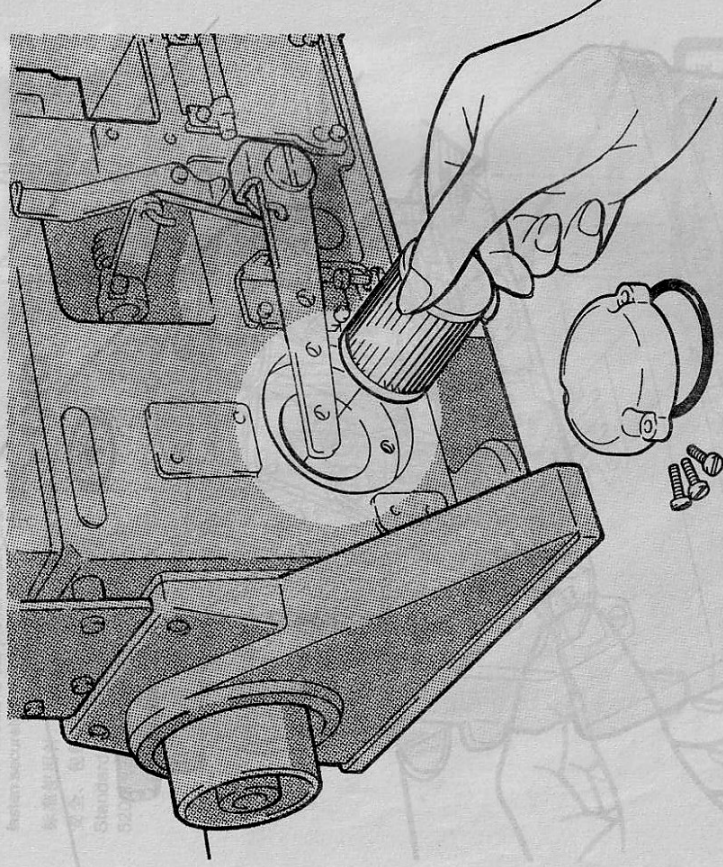
- Inspeccione e substitua o filtro de óleo a cada seis meses, ou em intervalo menor quando houver contaminação, uso intenso ou aquecimento anormal.
- Durante a intervenção, mantenha a área limpa para impedir a entrada de fibras e partículas no circuito.

机油的检查 and 更换

Checking and replacing the oil filter

机油每6个月检查并更换。

Check and replace the oil filter every six months.



- 15 -

Troca do óleo

PÁGINA-FONTE 20

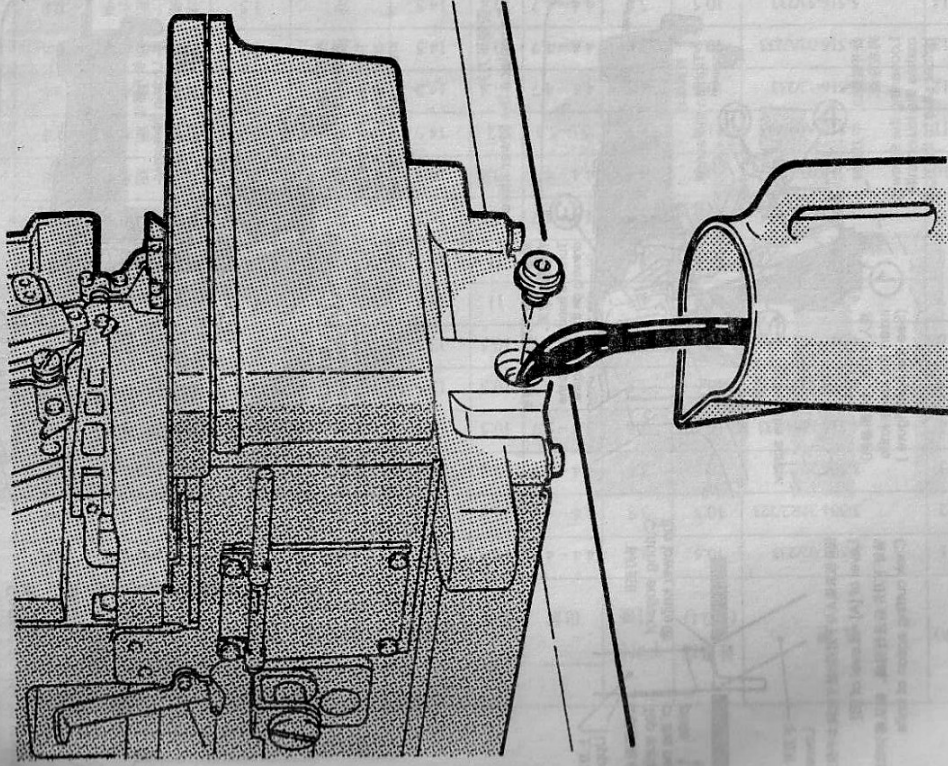
- Efetue a primeira troca de óleo após um mês de utilização.
- Depois disso, substitua o óleo a cada seis meses, conforme a condição de trabalho e o plano de manutenção.
- Drene completamente pelo ponto indicado, reinstale o bujão, abasteça até a faixa H-L e confirme a circulação antes de retomar a produção.

换机油 Replacing the oil

使用中的保养
MAINTENANCE
DURING USE

机油的更换，请在使用开始1个月后进行更换一次，然后，每6个月更换一次。
供油请参见第2页。

Replacing the oil one month after the first use and every six months thereafter (See p2.)



- 16 -

Códigos, números de chamada e quantidades devem ser conferidos na página original à esquerda.

Troca da faca inferior

PÁGINA-FONTE 21

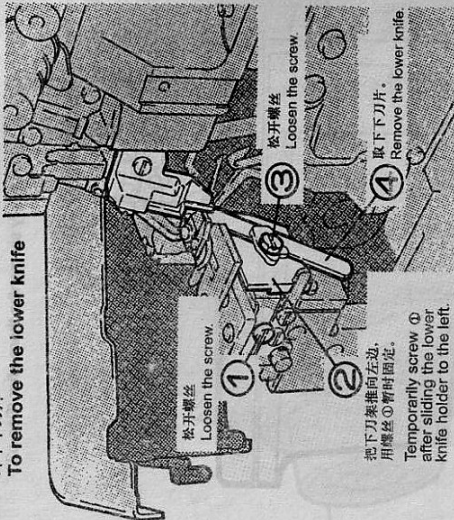
- **REMOÇÃO:** afrouxe os parafusos indicados, desloque temporariamente o suporte da faca inferior para a esquerda e retire a faca.
- **AFIAÇÃO:** mantenha os ângulos originais indicados no desenho - 75° e 62° - sem alterar a geometria da aresta.
- **INSTALAÇÃO:** introduza a faca, desloque o suporte, posicione a faca superior conforme a figura e aperte os parafusos.
- A superfície da chapa da agulha (A) deve permanecer no mesmo nível da aresta de corte da faca inferior (B).
- Após a montagem, gire o volante manualmente e confirme a ação de corte antes de acionar o motor.

下刀片的更换

Replacing the lower knife

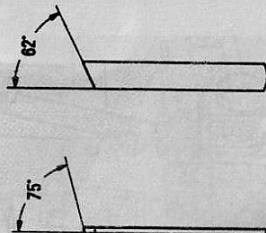
卸下下刀片

To remove the lower knife



下刀片正确的研磨角度

Correct angles to resharpen the lower knife

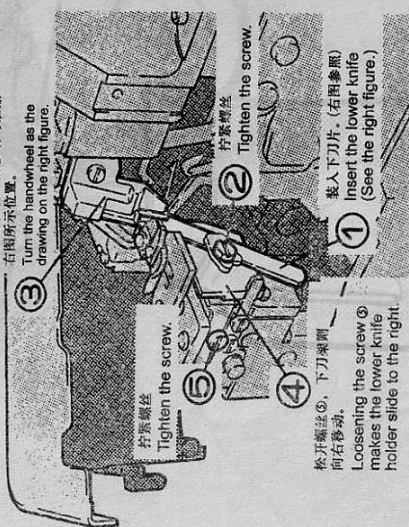


安装下刀片

To replace the lower knife

转动手轮将上刀移动对准如右图所示位置。

Turn the handwheel as the drawing on the right figure.



上刀片
Upper knife

针板表面A
Top surface of the needle plate

下刀片B
Lower knife

切割刃
Cutting edge of the lower knife

使针板表面A与下刀片B处于相同水平位置。
Level of [A] = Level of [B]

装好下刀片后进行磨削，确认磨削状况
Check cutting action of knife

Tabela de parâmetros de ajuste

Os valores numéricos da tabela original devem ser preservados como referência dimensional de fábrica. Cabeçalhos: modelo; altura da agulha (±0,1 mm); avanço do looper; projeção e altura do looper superior; posição lateral e sentido de montagem do suporte; avanço do looper de ponto corrente; inclinação e altura dos dentes; diferença do dente auxiliar; altura do transporte superior; excentricidade do transporte.

Qualquer alteração deve ser realizada com instrumentos de medição e seguida de verificação manual das folgas e de costura de teste.

調整基準表													
NO.	机 型	针高度 (±0.1)	下弯针 引線	出量	高度	弯针架 左右位置	上弯针座 安装方向	弯针引 量	二重环				
									送齿傾斜度	送齿高度	上送齿高 辅助送 齿段(下送 齿上面)	送布偏 心量	送 牙
1	3-504-02/233	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	---	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
2	3-504-32R2/223	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	---	针板上而水平	0.6~0.7	0.2	0.3	0.35~1.7
3	3-505-12/223	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	---	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
4	4-514-M03/333	10.5	3.8	5.4~5.7	10.5	13.5	右	---	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
5	4-514-43P2/333	10.5	3.8	5.4~5.7	10.5	13.5	右	---	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
6	4-514-M53/333	10.5	3.8	5.4~5.7	10.5	13.5	右	---	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~1.7
7	4-514-54/433	11.9	4.2	5.4~5.7	11	13.5	左	---	针板上而水平	1	0.2	0.5	0.35~2
8	4-514-54/443	11.9	4.2	5.4~5.7	11	13.5	左	---	针板上而水平	1	0.2	0.5	0.35~2
9	5-516-02A/223	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
10	5-516-03/333	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
11	5-516-A04/435	11.9	4.2	5.0~5.3	12	14.5	左	1.7	针板上而水平	1.1	0.2	0.5	0.35~2
12	5-516-42/233	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
13	5-516-02A/233	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2
14	5-516-53/233	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上而水平	0.8	0.2	0.5	0.35~2