

# ESPAÑOL

## PL12,13

# MANUAL DE INSTRUCCIONES

Lea con detención las instrucciones de seguridad y compéndalas bien antes del uso.  
Conserve el Manual de Instrucciones para futuras referencias.



### **PRECAUCIÓN**

La finalidad de este Manual de Instrucciones es para el modelo PL12/PL13. Para usar este producto cuando esté instalado en una máquina de coser, lea sin falta de antemano y comprenda a perfección el contenido de "INSTRUCCIONES IMPORTANTES PARA SEGURIDAD" que se provee en el Manual de Instrucciones para la máquina en la que se va a instalar este producto. Para una visión más clara del PL12/PL13, se han simplificado las ilustraciones de la máquina (máquina de coser).

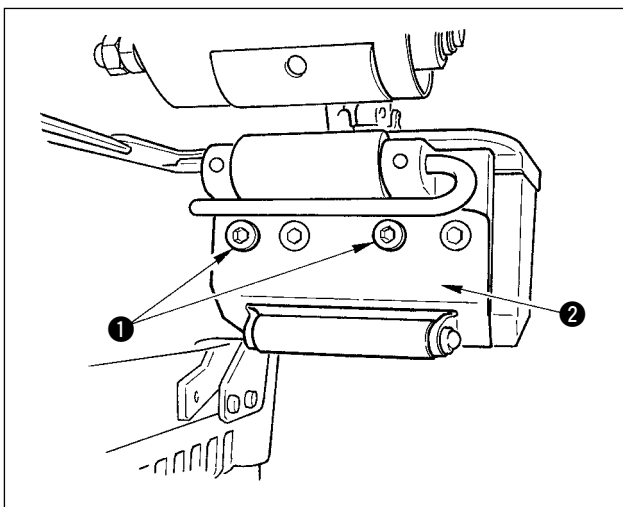
# ÍNDICE

<b>1. ESPECIFICACIONES .....</b>	<b>1</b>
<b>2. PARA ENSAMBLAR EL CONJUNTO DEL RODILLO POSTERIOR.....</b>	<b>1</b>
<b>3. PARA AJUSTAR LA PRESIÓN DEL PRENSATELA DE RODILLO .....</b>	<b>1</b>
<b>4. MODO DE USAR LA PALANCA MANUAL.....</b>	<b>2</b>
<b>5. PARA AJUSTAR LA CANTIDAD DE TRASPORTE DEL RODILLO .....</b>	<b>2</b>
<b>6. TEMPORIZACIÓN DE TRASPORTE DEL RODILLO.....</b>	<b>3</b>
<b>7. PARA AJUSTAR LA SEPARACIÓN ENTRE LOS RODILLOS DE ENGRANAJE (PL12) .....</b>	<b>3</b>
<b>8. PARA AJUSTAR EL ELEVADOR DEL PRENSATELA DE RODILLO... </b>	<b>4</b>
<b>9. PARA AJUSTAR EL MUELLE DE TENSION DEL EMBRAGUE.....</b>	<b>4</b>
<b>10. LUBRICACIÓN .....</b>	<b>5</b>

## 1. ESPECIFICACIONES

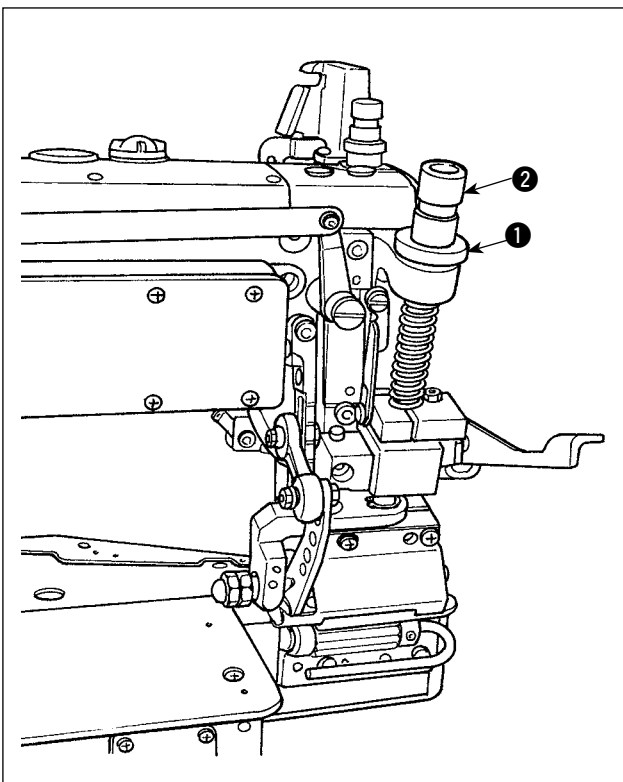
Modelo	PL 12 (Rodillo de engranaje), PL 13(Rodillo plano)		
Nombre de clase	Dispositivo tirador de tela		
Velocidad de cosido	Máx. 5.000 sti/min (en funcionamiento intermitente) Velocidad de costura a la entrega: 4.000 sti/min (en funcionamiento intermitente)		
Elevación de rodillo	Palanca manual	PL12 : 8.6mm , PL13 : 10.3mm	
	Elevador de prensatela	Cuando la elevación del pie prensatela es 4 mm	PL12: 6,3 mm, PL13: 8,0 mm
		Cuando la elevación del pie prensatela es 5 mm	PL12: 7,0 mm, PL13: 8,7 mm
		Cuando la elevación del pie prensatela es 6 mm	PL12: 7,8 mm, PL13: 9,5 mm
Presión del prensatela	50N a 150N		
Cantidad de transporte	1,6 mm a 5,0 mm		
Ruido	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (<math>L_{pA}</math>) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 82,5 dB (incluye <math>K_{pA} = 2,5</math> dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 5.000 sti/min.</li> <li>- Nivel de potencia acústica (<math>L_{WA}</math>): Valor ponderado A de 88,5 dB (incluye <math>K_{WA} = 2,5</math> dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 5.000 sti/min.</li> </ul>		

## 2. PARA ENSAMBLAR EL CONJUNTO DEL RODILLO POSTERIOR



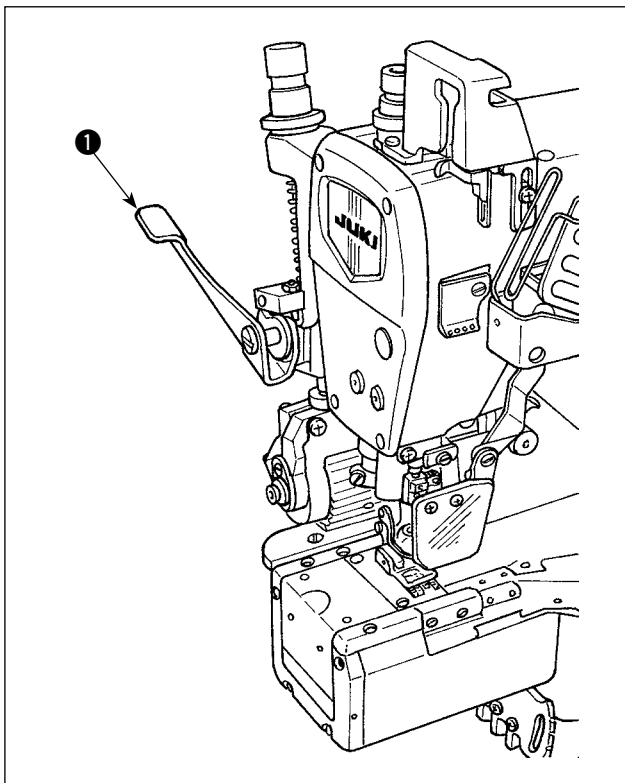
Instale el conjunto ❷ del rodillo posterior que se encuentra entre los accesorios con los dos tornillos ❶.

## 3. PARA AJUSTAR LA PRESIÓN DEL PRENSATELA DE RODILLO



Afloje la tuerca ❶, y gire el regulador ❷ del muelle prensatela hacia la derecha cuando aumente la presión del prensatela. Gire el regulador ❷ del muelle prensatela hacia la izquierda para disminuir la presión del prensatela.

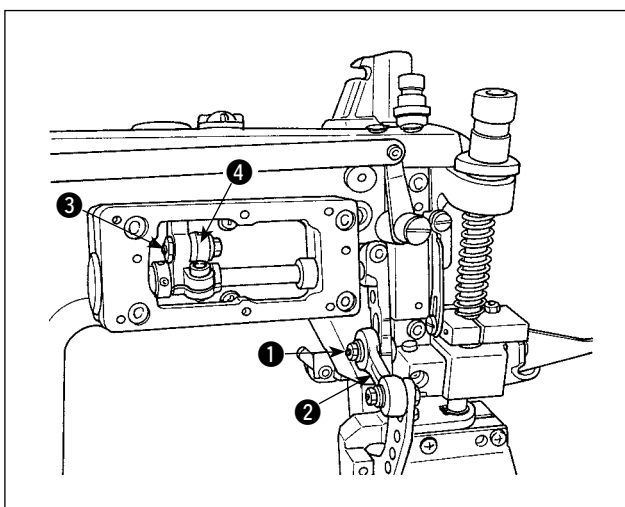
#### 4. MODO DE USAR LA PALANCA MANUAL



Eleve la palanca ❶ cuando el dispositivo tirador de tela no se use al tiempo de ejecutar la fijación del material o de retirar el material que se estaba cosiendo.

Baje la palanca ❶ cuando cosa usando el dispositivo tirador de la tela.

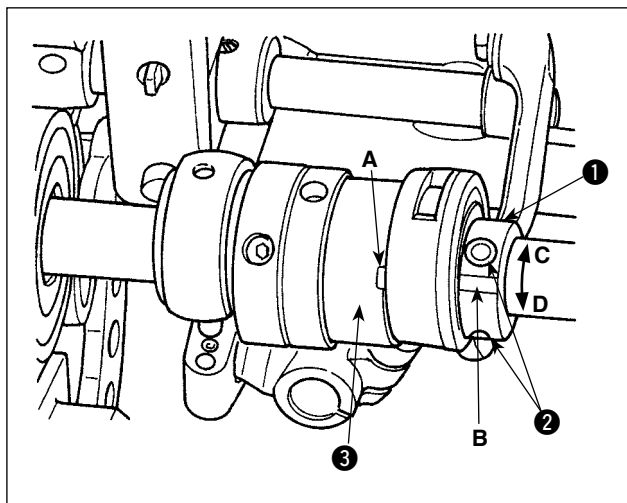
#### 5. PARA AJUSTAR LA CANTIDAD DE TRASPORTE DEL RODILLO



Afloje el tornillo ❶ cuando ajuste la cantidad de transporte del rodillo. La cantidad de transporte disminuye cuando se eleva el eslabón ❷. La cantidad de transporte aumenta cuando se baja el eslabón ❷.

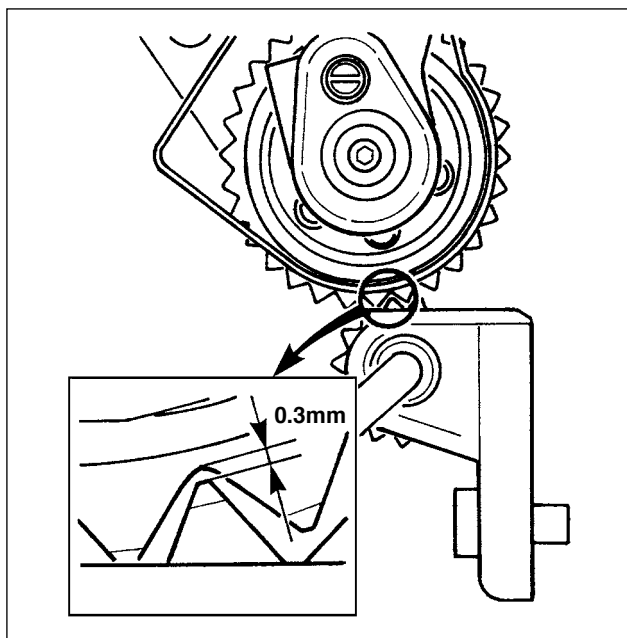
Cuando quiera cambiar más aún la cantidad de transporte, afloje el tornillo ❸ para hacer el ajuste. La cantidad de transporte disminuye cuando se eleva la varilla ❹. La cantidad de transporte aumenta cuando se baja la varilla ❹.

## 6. TEMPORIZACIÓN DE TRASPORTE DEL RODILLO

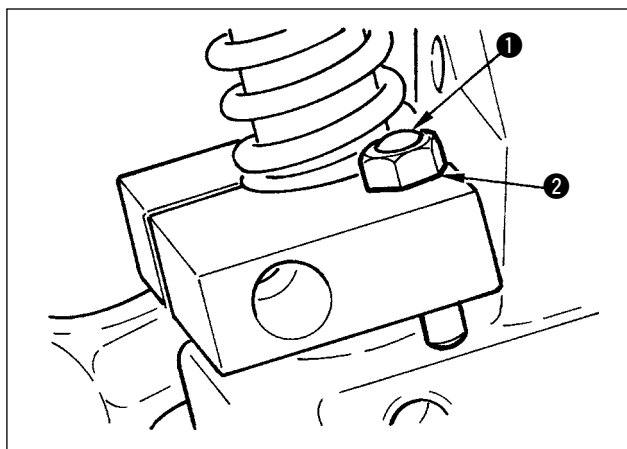


La muesca A en el collarín ③ se alinea con la muesca B de la leva excéntrica del jalador cuando el rodillo se posiciona en la posición estándar. Cuando se cambia la temporización de transporte, afloje los dos tornillos ② en la leva excéntrica ① del tirador para hacer el ajuste. Cuando la leva se mueva en la dirección de C, se adelanta el inicio del rodillo, y cuando se mueva en la dirección de D, se retrasa el inicio del rodillo.

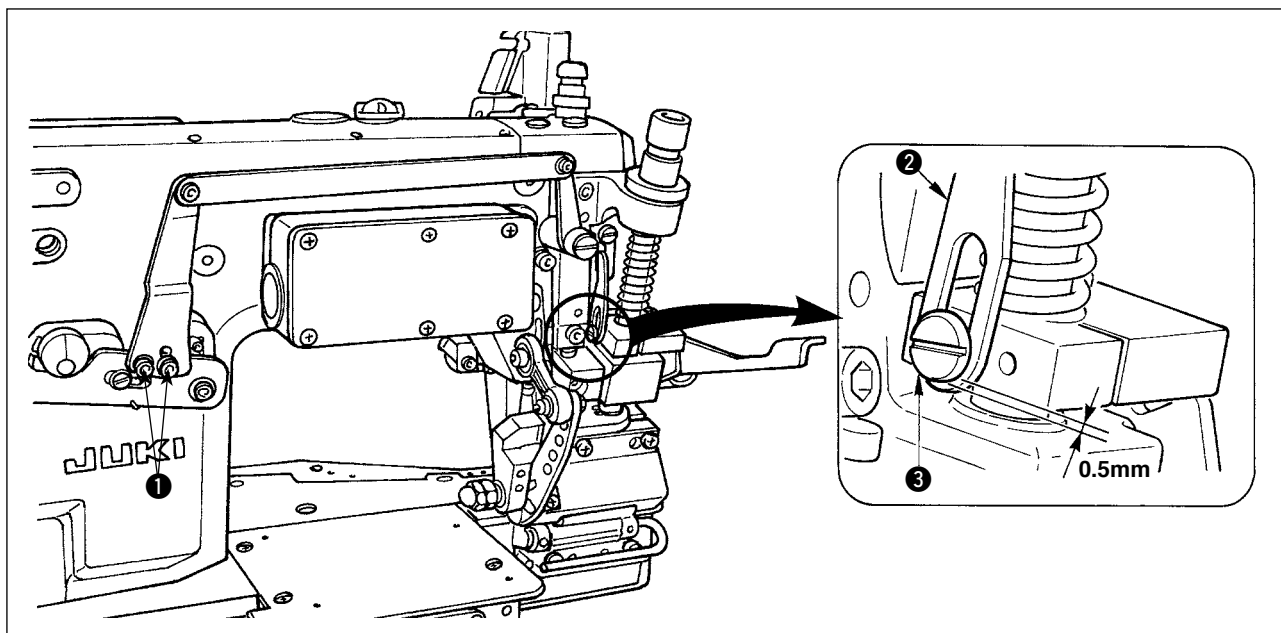
## 7. PARA AJUSTAR LA SEPARACIÓN ENTRE LOS RODILLOS DE ENGRANAJE (PL12)



En el caso del rodillo tipo engranaje, afloje la tuerca ② y ajuste la longitud del tornillo ① de modo que la separación entre los rodillos superior e inferior sea aproximadamente 0,3 mm en el estado en que los rodillos están bajados.

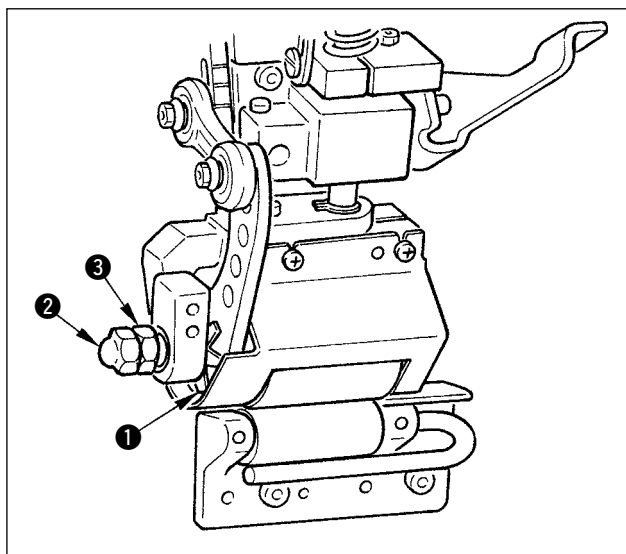


## 8. PARA AJUSTAR EL ELEVADOR DEL PRENSATELA DE RODILLO



Haga el ajuste con los dos tornillos 1 de modo que la separación entre el eslabón de la palanca elevadora del prensatela, corto 2 y el tornillo de bisagra 3 sea 0,5 mm cuando se ejecute la elevación del prensatela en el estado en que el rodillo superior esté bajado.

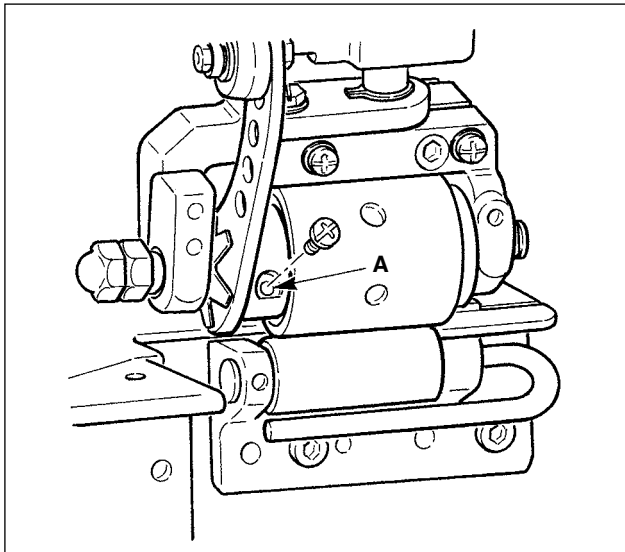
## 9. PARA AJUSTAR EL MUELLE DE TENSION DEL EMBRAGUE



El ajuste se ejecuta con el muelle 1 de tensión del embrague de modo que el rodillo superior no sobrepase la rotación de alta velocidad. Cuando ejecute el ajuste, afloje la tuerca tapa 2, y gire la tuerca 3 hacia la derecha, para aumentar la presión del muelle. Cuando disminuya la presión del muelle, gire hacia la izquierda la tuerca 3. Después del ajuste apriete la tuerca tapa 2.

**(Nota)** La norma estándar para la presión del muelle es tal que el muelle tensor 1 del embrague gire ejerciendo poca fuerza con sus dedos después de apretar la tuerca tapa 2.

## 10. LUBRICACIÓN



Efectúe el engrase periódicamente una vez al año, como regla general. Use la grasa exclusiva que se suministra como accesorio.

- Tubo de grasa (Pieza N° 13525506)

Retire la cubierta del rodillo superior, y retire el tornillo de la sección A. Vierta completamente la grasa suministrada como accesorio desde la sección A hacia el dispositivo. Después de verter la grasa, reinstale el tornillo y la cubierta del rodillo superior.