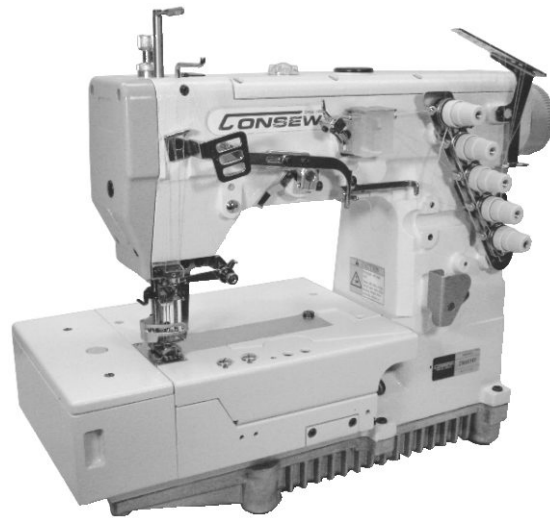


**CONSEW** *Since 1898*®

# Model CN-897VF



# OPERATION MANUAL

**Model CN-897VC is very similar  
except for the cylinder bed itself**

**CONSEW USA**

---

## 开头语

---

为您购买500系列缝纫机，我们表示衷心的感谢！  
在使用缝纫机之前，请认真阅读此说明书。愿您  
自始至终爱护并使用敝公司的产品。

另外，为使您的缝纫机高效率的使用，此说明书  
登载了有关日常中检查与安全的注意事项。

在平时，除了对缝纫要进行检查之外，也请您多  
加注意自身的安全，做到安全使用。这是我们的心愿。

---

## INTRODUCTION

---

Thank you very much for purchasing 500  
Series machine.

This instruction manual describes daily routine  
maintenance and safety precautions to keep  
the machine in the best possible conditions.

Please study this manual very carefully  
before operating the machine.

## 安全のために

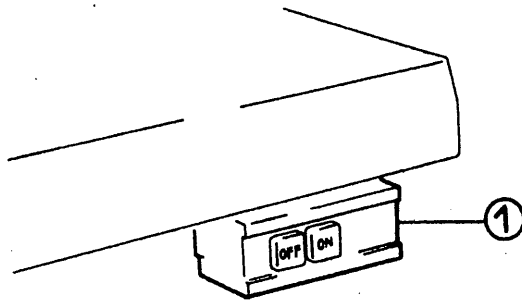
ミシン本体及び装置は、安全のために十分配慮してありますが、基本的な操作手順を守って、安全に作業して下さい。

- 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、必ず電源を切して下さい。

- 停電したときは、必ず電源を切して下さい。

- 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、お願いいたします。



## CAUTION

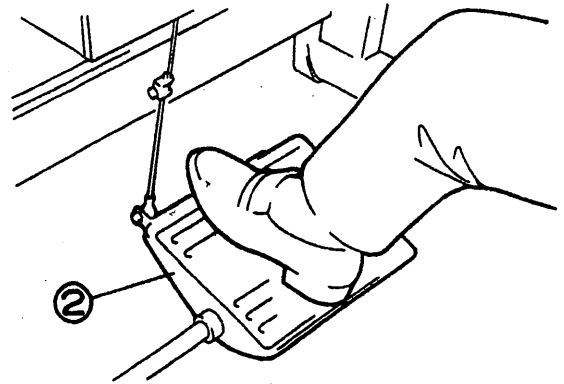
### OBSERVE THESE SAFETY PRECAUTIONS

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

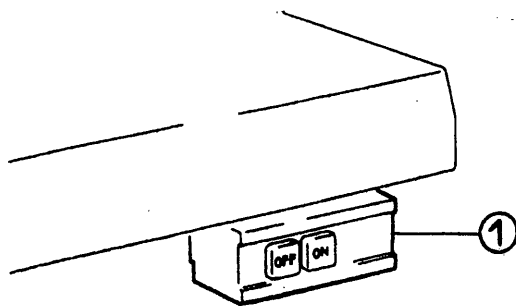
对于缝纫机本身及各种装置，我们充分考虑到它的安全性。请遵照基本的操作方法，安全的进行工作。

- 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。



## ATENCIÓN

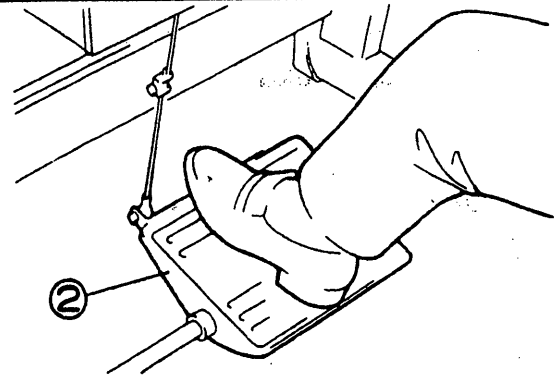
Tenga muy en cuenta estas normas de seguridad

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	頁 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 Replacing the oil	16

## 目录 INDICE

■在使用之前 ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA	頁 PAGINA
○供油 Lubricación	17
○手动给油 Lubricación manual	18
○给HR装置供油 Rellenado de 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

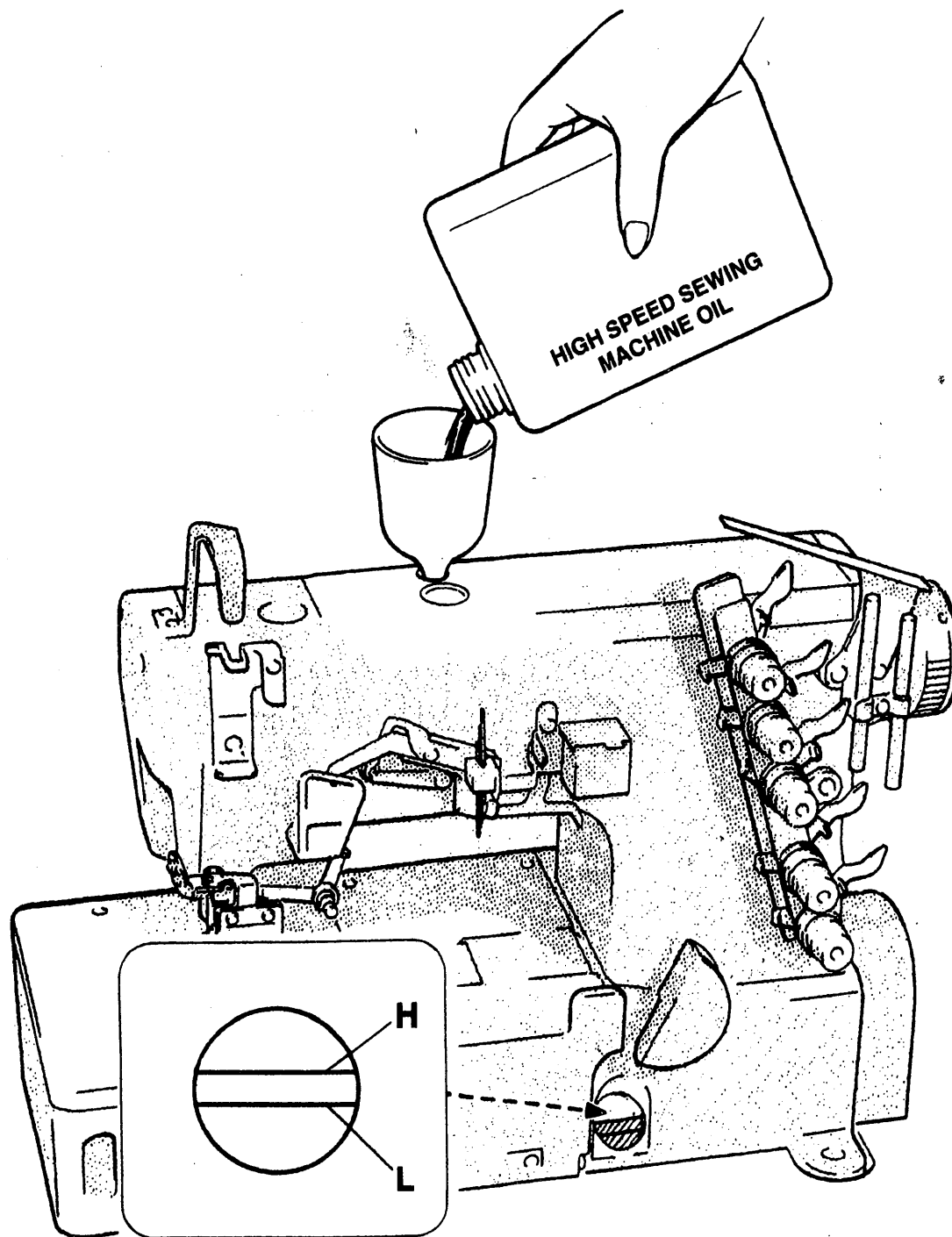
■使用中的保养 MANTENIMIENTO	
○缝纫机的清扫 Limpieza de la máquina	27
○换针 Cambio de la aguja	28
○检查机油的循环 Control de la circulación del aceite	29
○油过滤器的检点与更换 Control y recambio del filtro de aceite	30
○换机油 Cambio de aceite	31
○调整基準表 調整標準參數表	Adjustment Dimensions VALORES DE AJUSTE 32・33

ご使用前に  
BEFORE OPERATING

## 給油 Lubrication

油の量は、油面がH線とL線の間にな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).

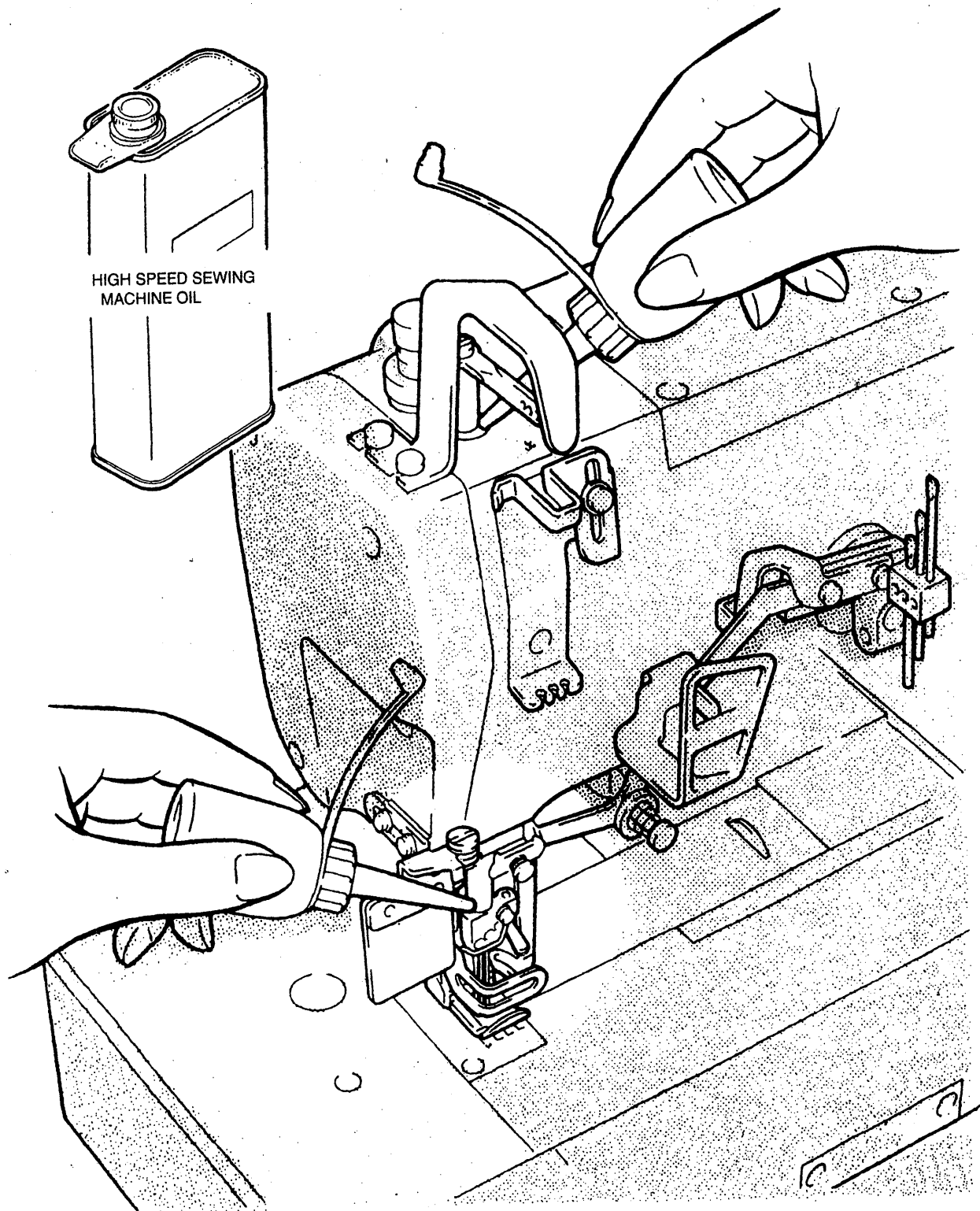


ご使用前に  
BEFORE OPERATING

## 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  
わなかったときに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

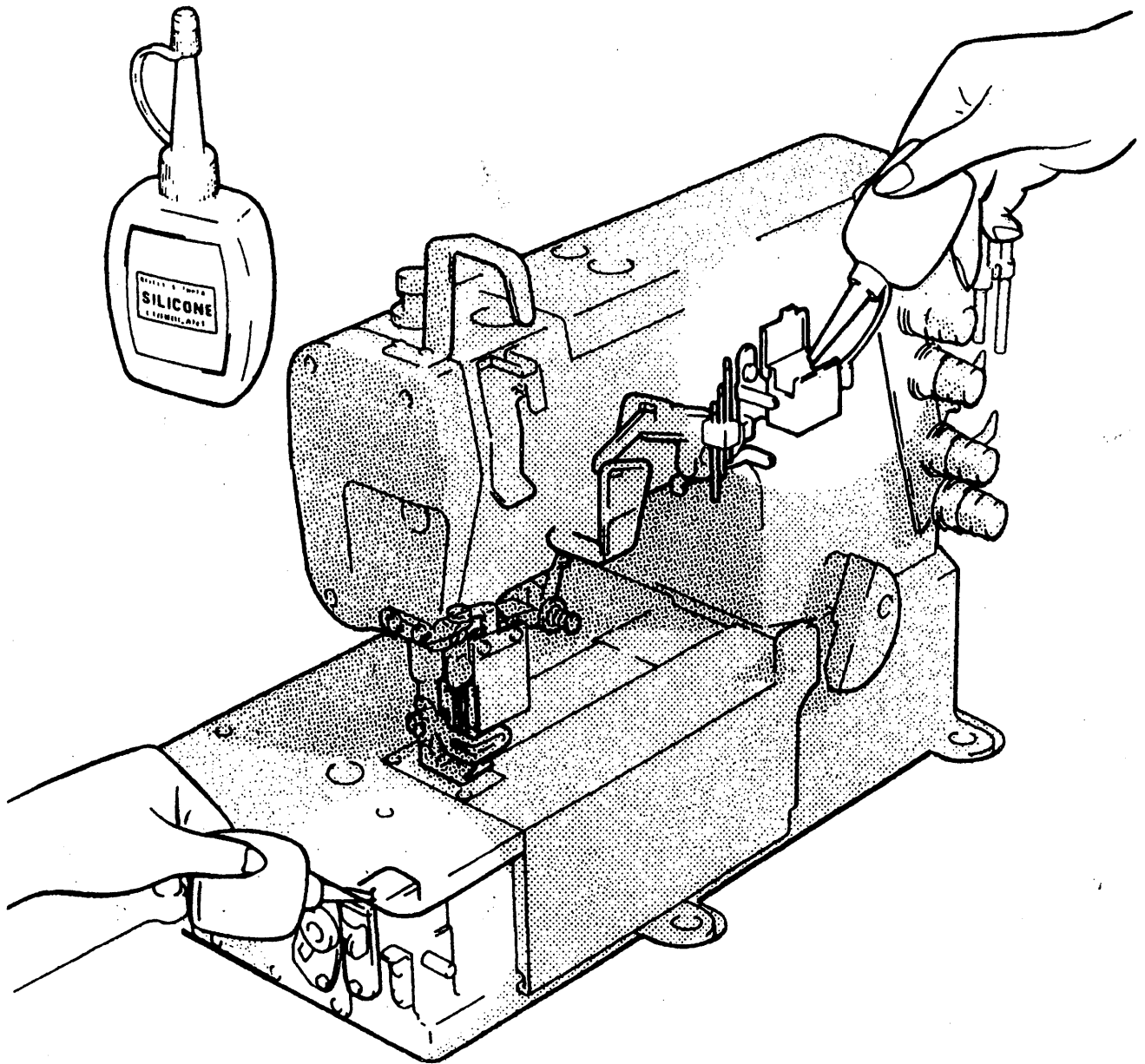
## HR装置への給油 Filling the HR device with silicon oil

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。

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

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

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



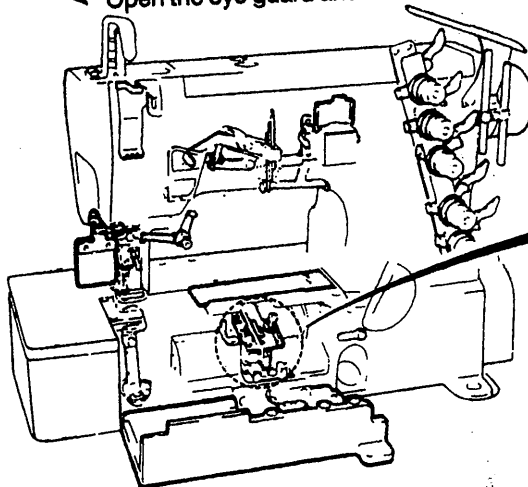


ご使用前に  
BEFORE OPERATING

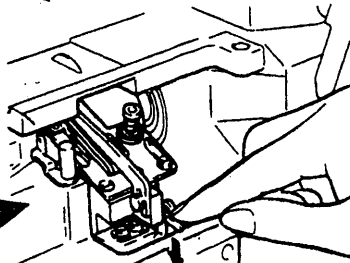
## 糸の通し方

### 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.

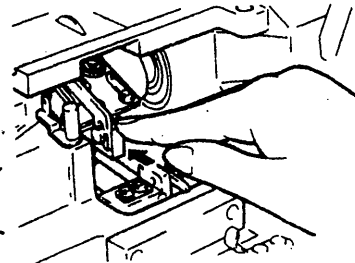


- ② 押す。  
Press down.



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

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



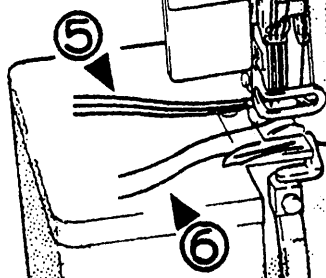
あらかじめ通してある糸に縫製用  
の糸を結んでください。

③ 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  
⑥  
ルーパー糸、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.

⑦  
⑧  
⑨  
⑩  
⑪  
⑫  
⑬  
⑭  
⑮  
⑯  
⑰  
⑱  
⑲  
⑳  
㉑  
㉒  
㉓  
㉔  
㉕  
㉖  
㉗  
㉘  
㉙  
㉚  
㉛  
㉜  
㉝  
㉞  
㉟  
㊱  
㊲  
㊳  
㊴  
㊵  
㊶  
㊷  
㊸  
㊹  
㊺  
㊻  
㊼  
㊽  
㊾  
㊿  
ミシンに糸が通っていない場合は、  
糸通し図を見て正しく糸を通して  
ください。(6・7頁)

Be sure to thread the machine  
correctly by referring to the  
threading diagram. (See P.6・7)

ご使用前に  
BEFORE OPERATING

# 糸の通し図

## Threading diagram (2·3-needle)

①

伸びの大きい糸を使用する場合、  
破線A

Broken lines A  
For more stretchable thread

通常は実線  
Solid lines  
for ordinary thread

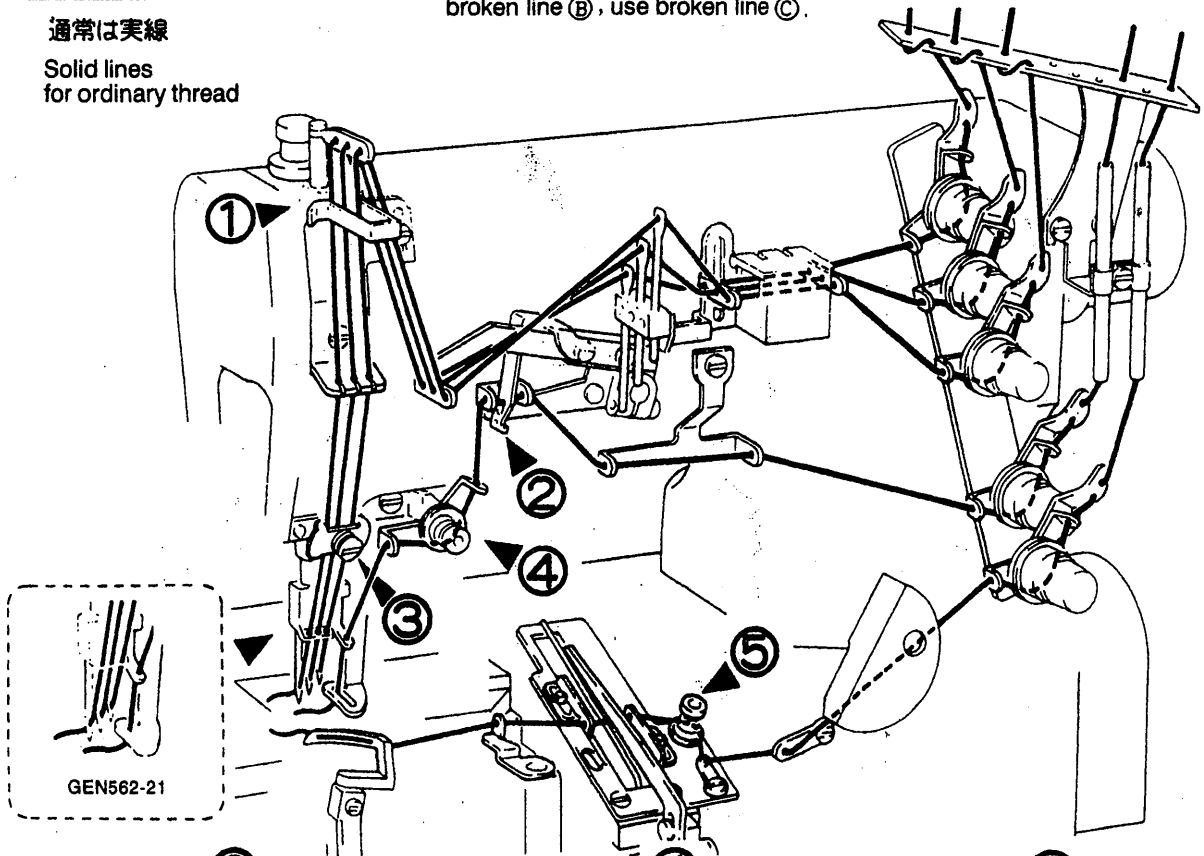
②

飾り糸がゆるみすぎる場合=ⓑ  
ⓑに通してもゆるみすぎる場合=ⓒ

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

飾り糸がしまりすぎる場合=ⓓ

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



③

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

④

伸びの大きい糸を通す場合、破線ⓔ

Broken lines ⓔ  
For more stretchable thread

⑤

ご使用前に  
BEFORE OPERATING

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

①

伸びの大きい糸を使用する場合、  
破線A

Broken lines A  
For more stretchable thread

②

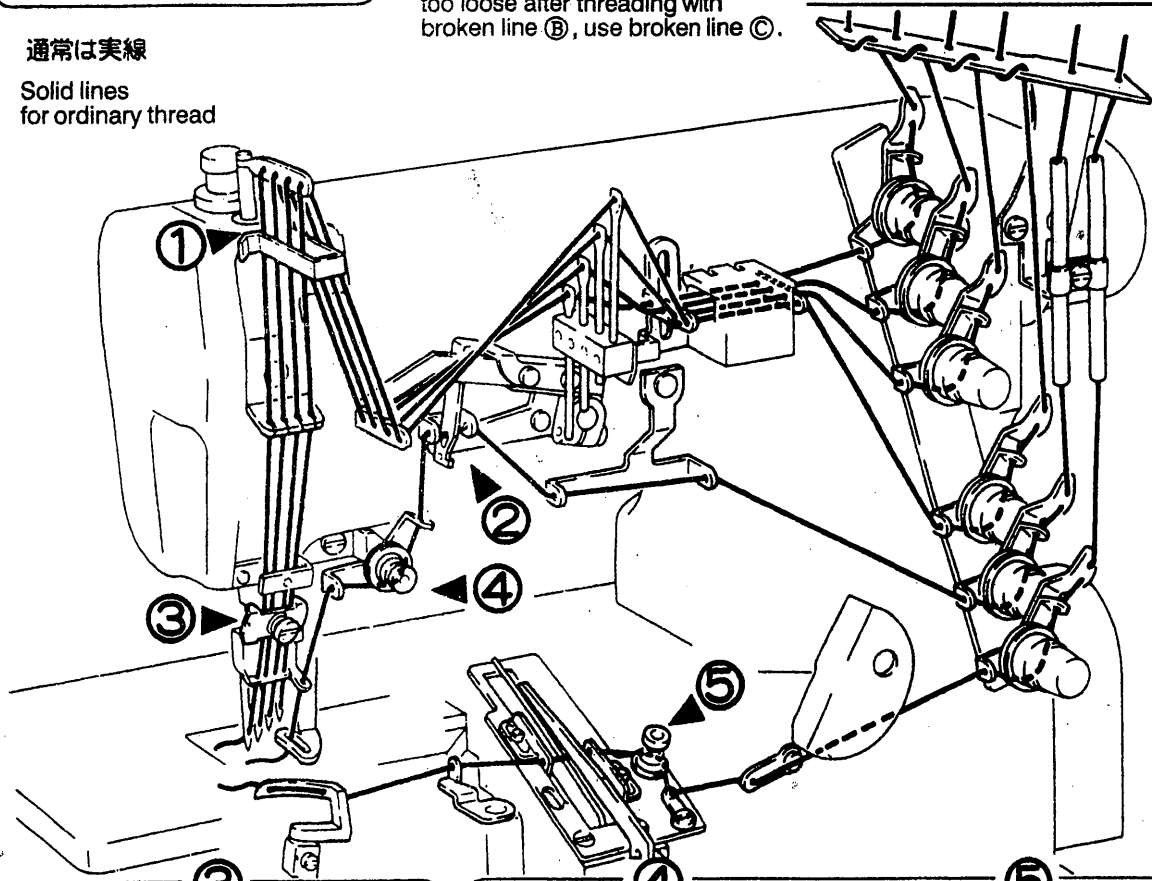
飾り糸がゆるみすぎる場合=Ⓑ  
Ⓑに通してもゆるみすぎる場合=Ⓒ

飾り糸がしまりすぎる場合=Ⓓ

If the top cover thread is too loose; use broken line Ⓑ.  
If the top cover thread is still too loose after threading with broken line Ⓑ, use broken line Ⓒ.

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

通常は実線  
Solid lines  
for ordinary thread



③

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

④

伸びの大きい糸を通す場合、破線Ⓔ

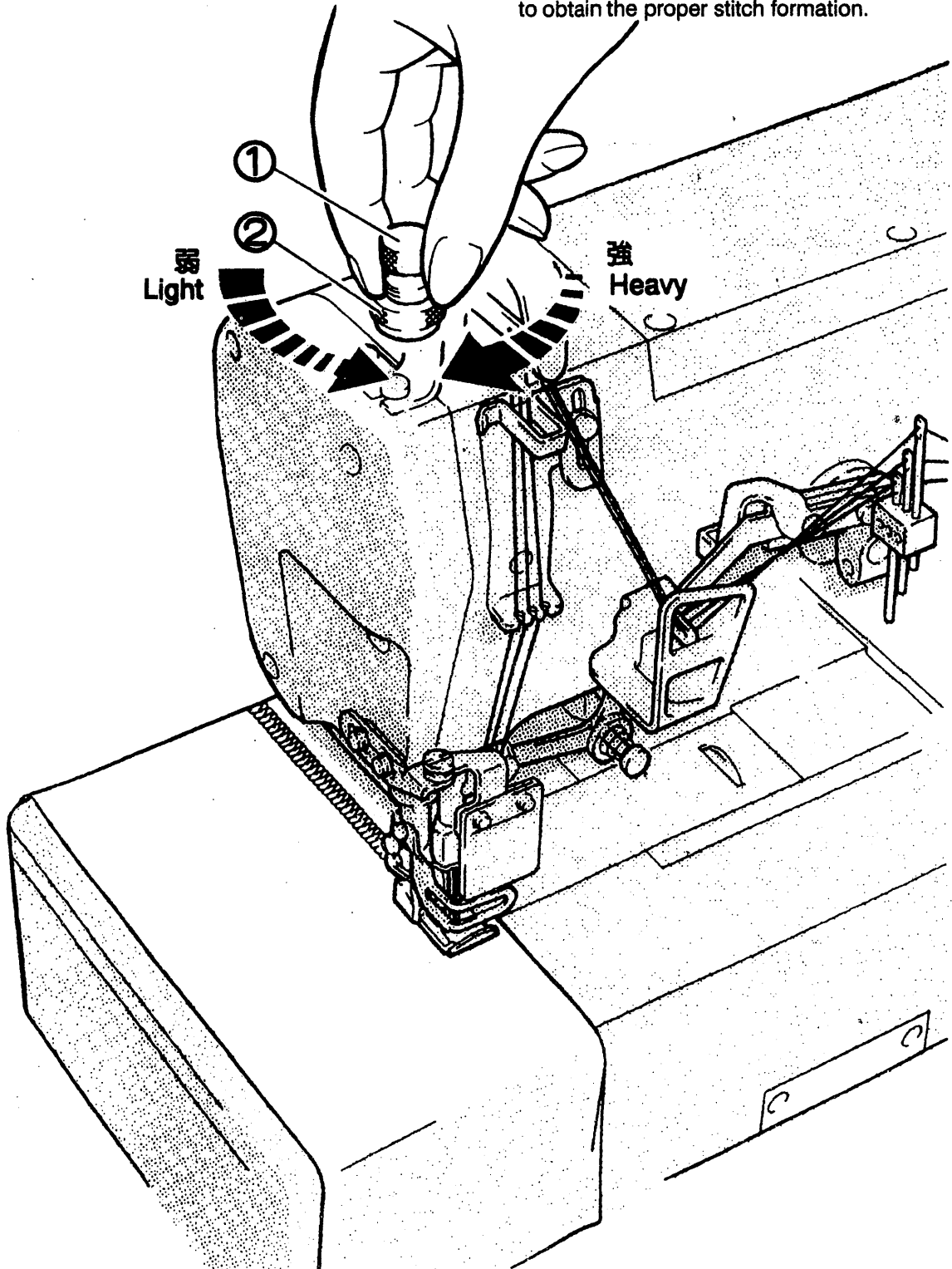
Broken lines Ⓔ  
For more stretchable thread

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。安定した縫い目を得られる範囲で、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.

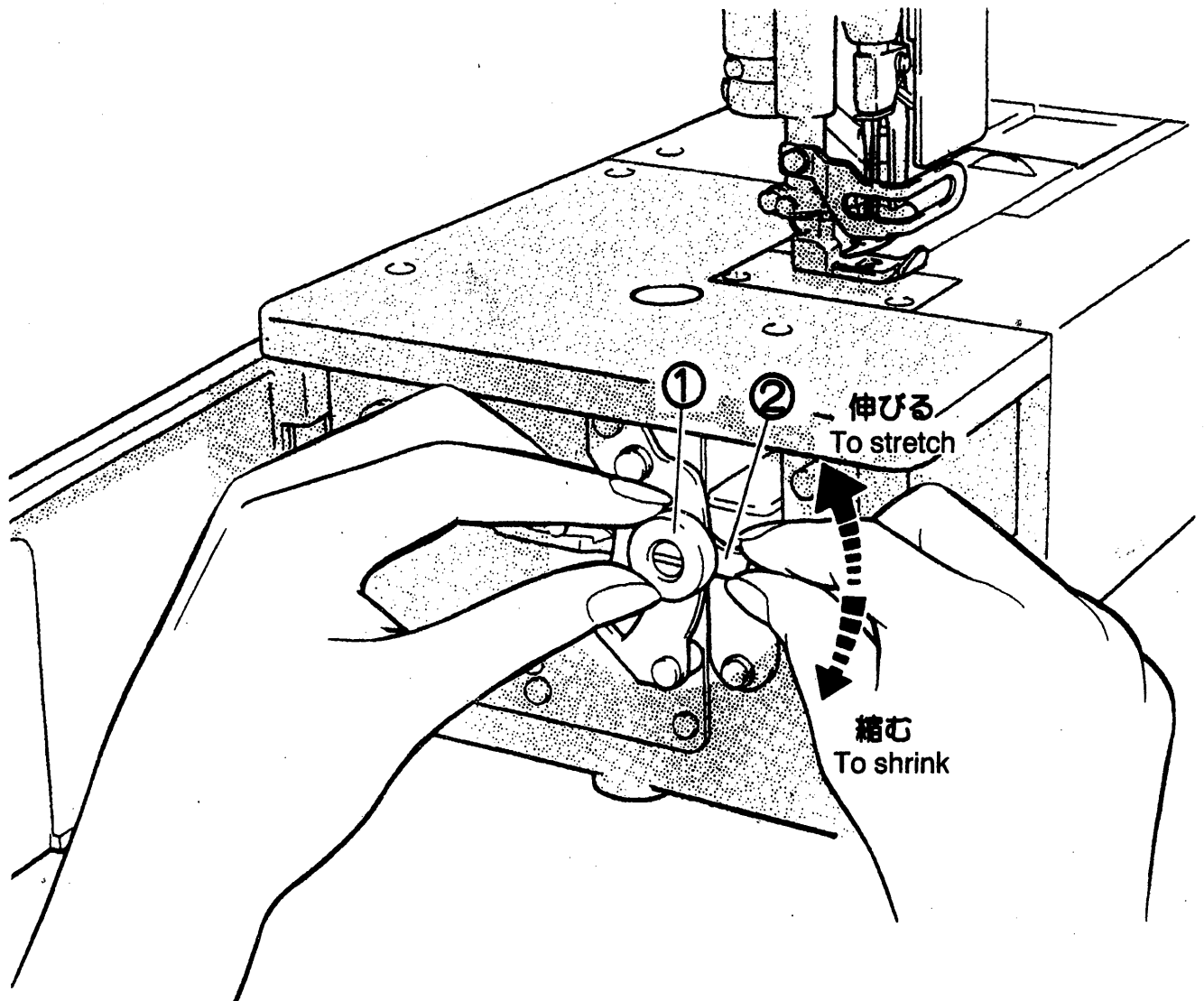


試し縫い  
TEST SEWING

## 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

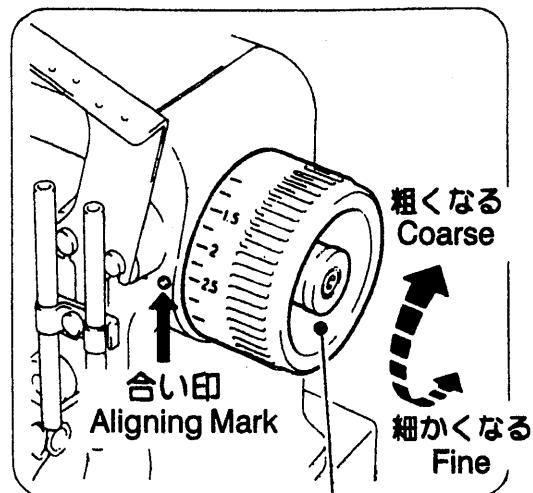
## 縫い目長さの調節 Stitch length adjustment

- 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。

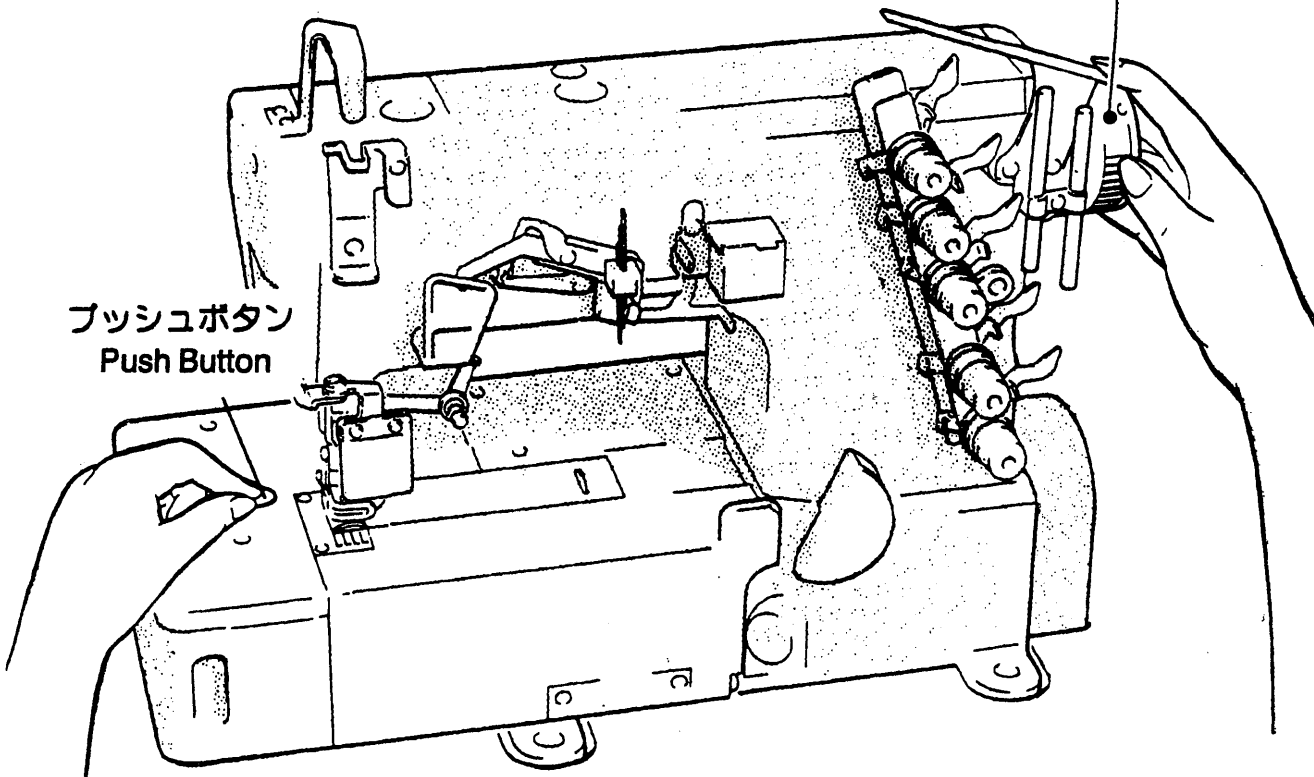
While pressing the push button, turn the handwheel to seek the position at which the push button goes further into the depth. Then, keeping the push button pressed, turn the handwheel and set the desired scale to the aligning mark.

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

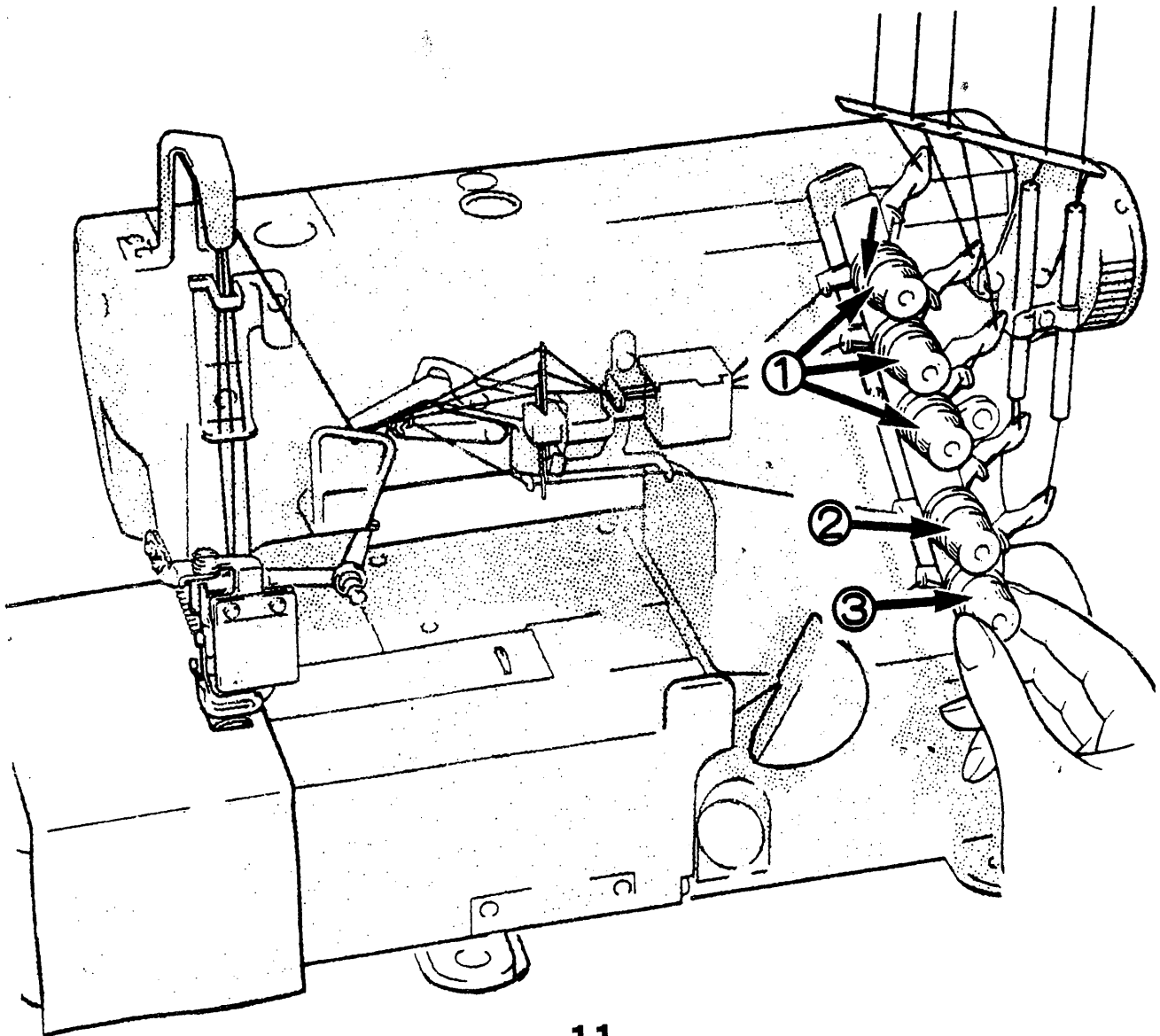
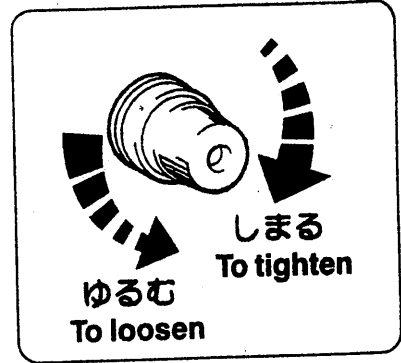


試し縫い  
TEST SEWING

## 糸調子の調節 Thread tension

糸調子は針糸調子ナット①、上ルーパー調子ナット②、ルーパー糸調子ナット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.

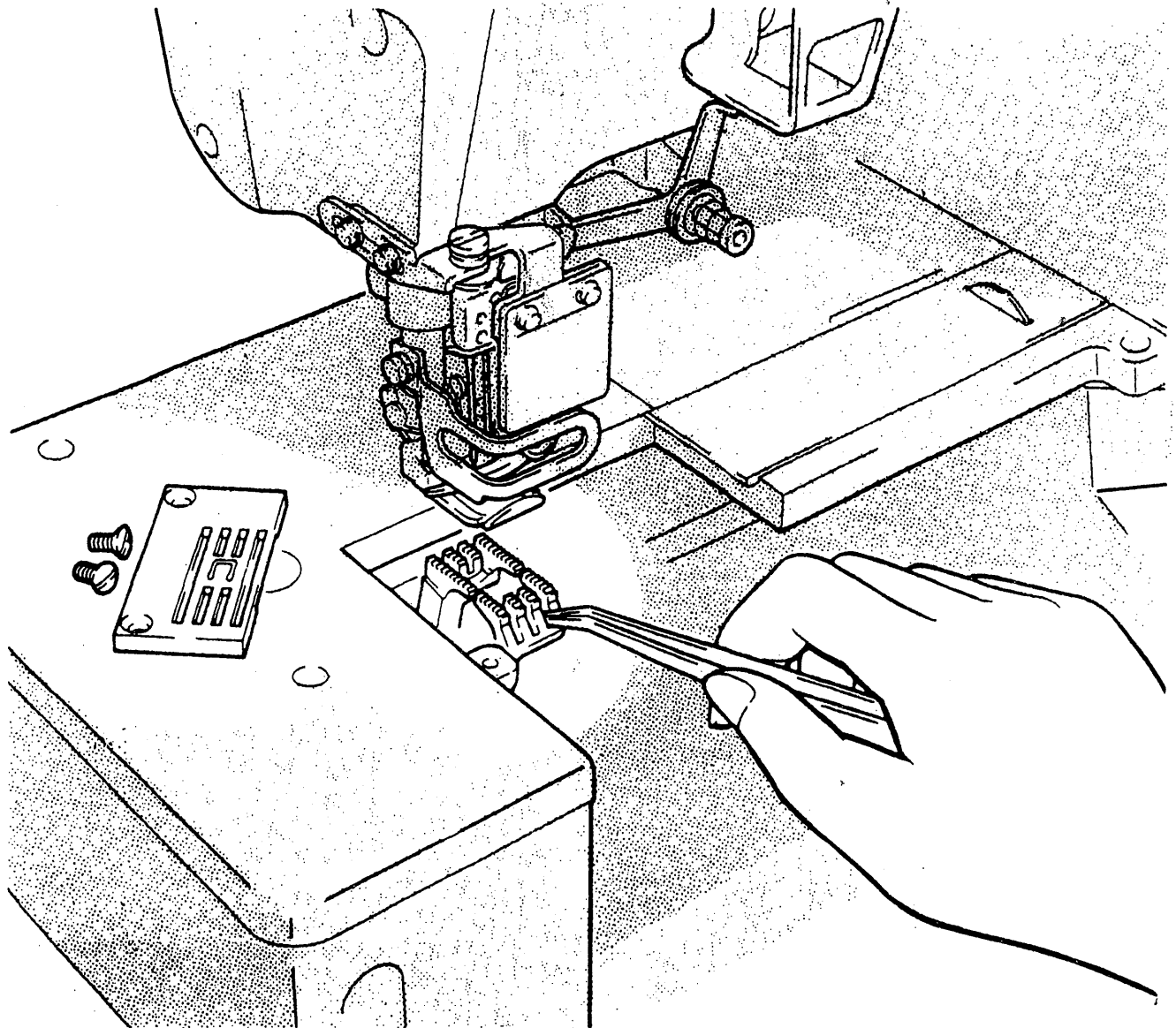


ご使用中の保  
MAINTENANCE  
DURING USE

## 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。

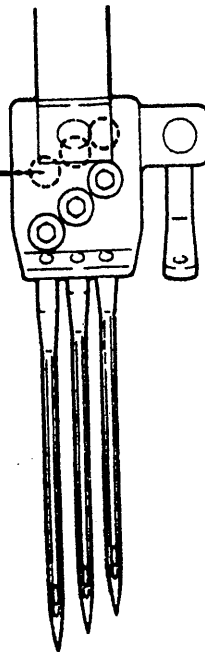
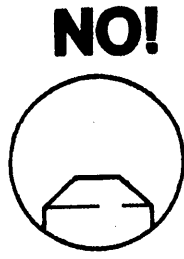
Mainly the slots of the needle plate and the feed rows should be cleaned.



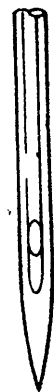


ご使用中の保全  
 MAINTENANCE  
 DURING USE

## 針の取り替え Replacing the needle



**OK! NO!**



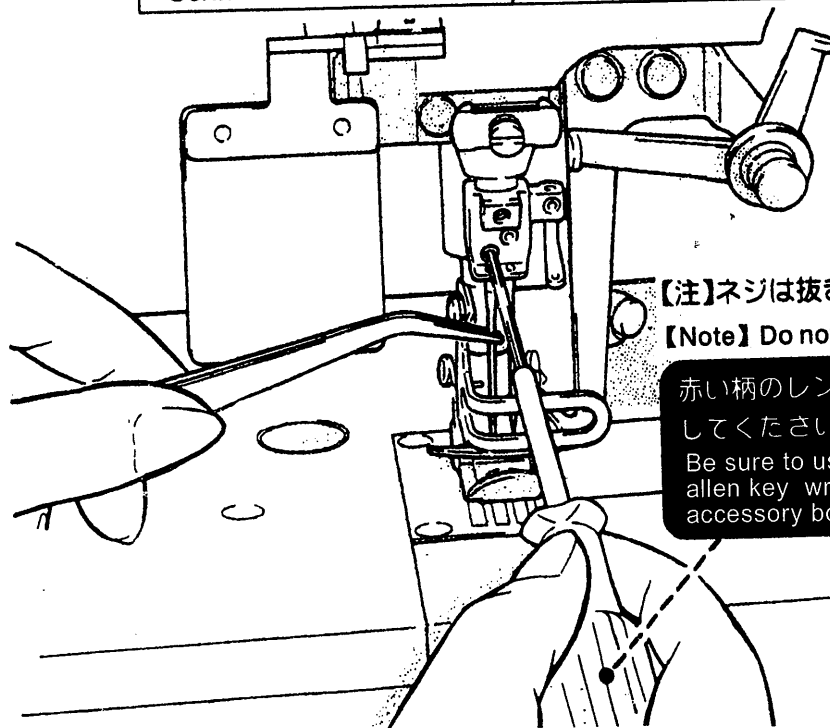
←エグリ部分  
 Scarf

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	# 9	# 10
シュメッツ Schmetz	UY128GAS UY128GAS		



【注】ネジは抜き取らないでください。

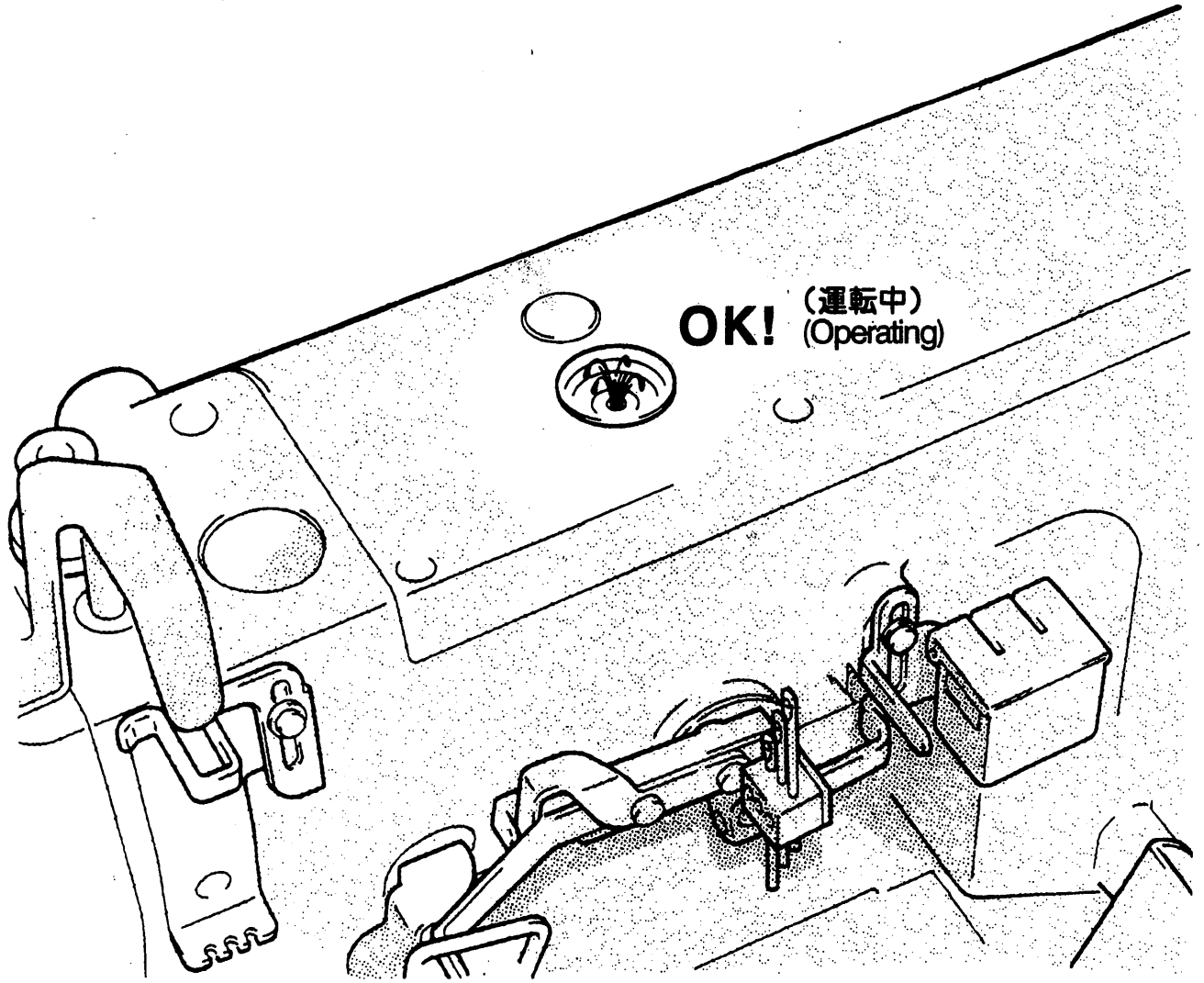
【Note】 Do not remove the screw.

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

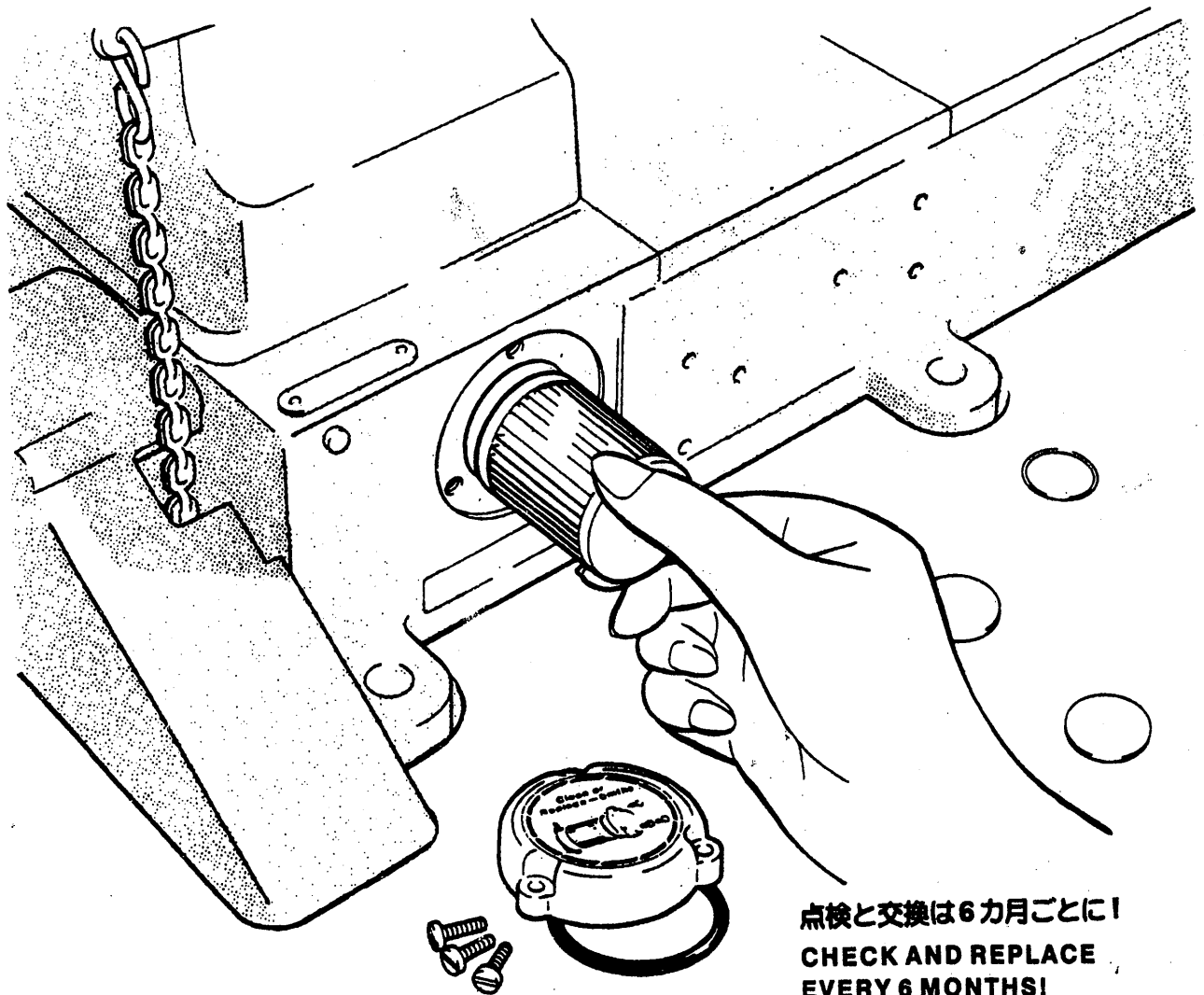


ご使用中の保全  
MAINTENANCE  
DURING USE

## 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カ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.



点検と交換は6カ月ごとに！  
CHECK AND REPLACE  
EVERY 6 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.

ご使用中の保全  
MAINTENANCE  
DURING USE

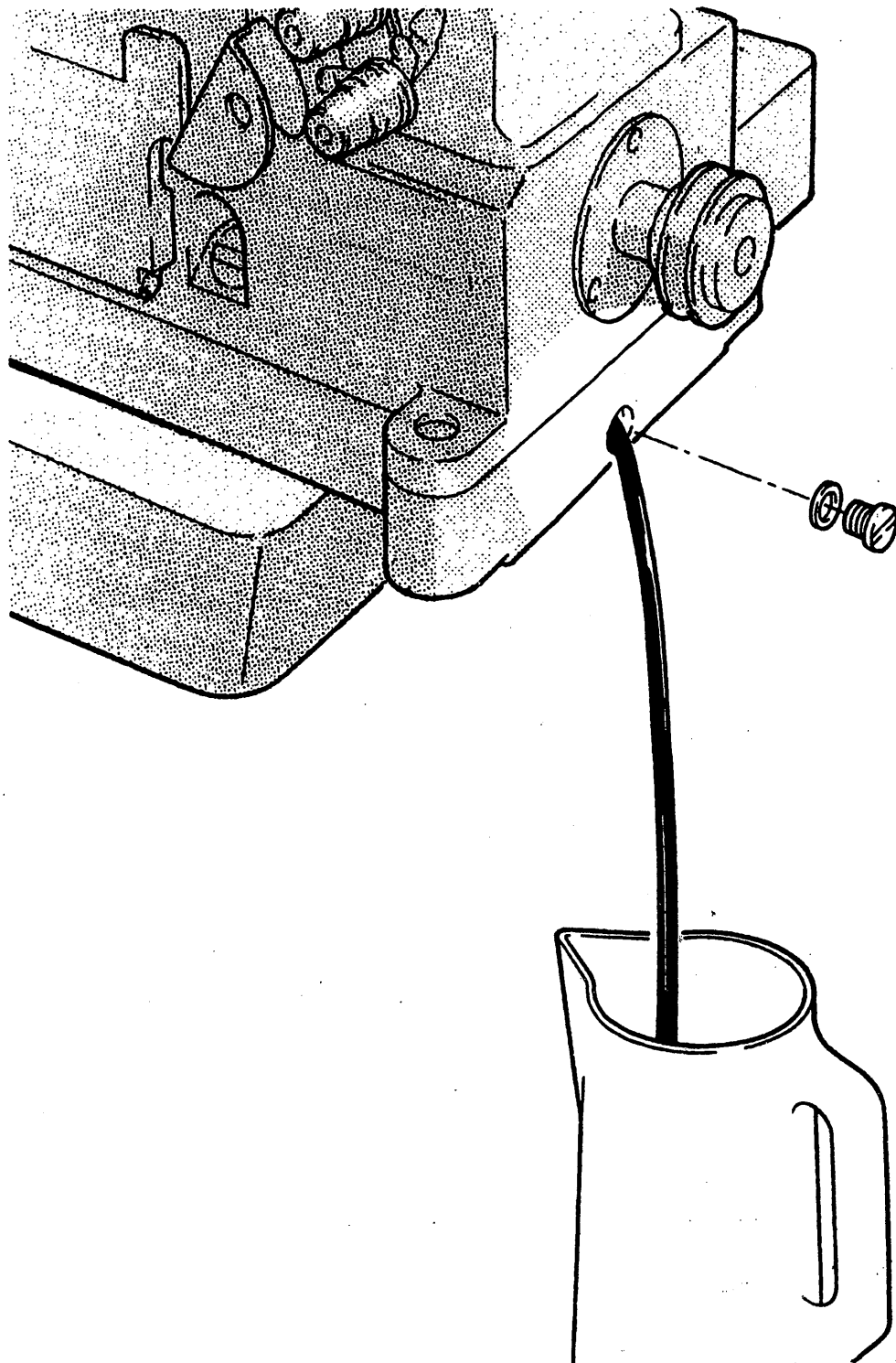
## オイル交換 Replacing the oil

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

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

給油は2ページを参照してください。

(See P.2)

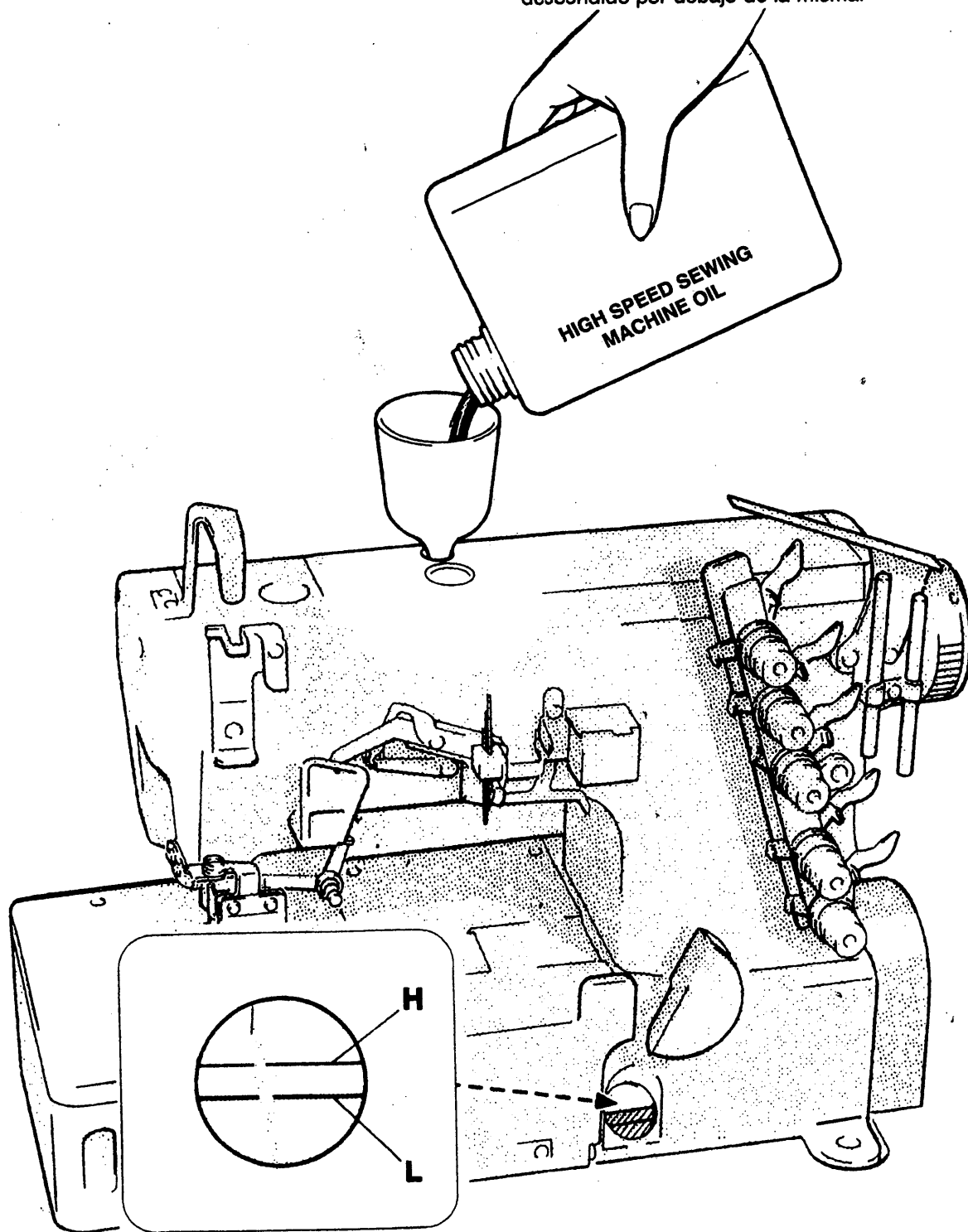


在使用之前  
ANTES DE LA PUESTA  
EN MARCHA

## 供油 Lubrificación 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 relleno 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.

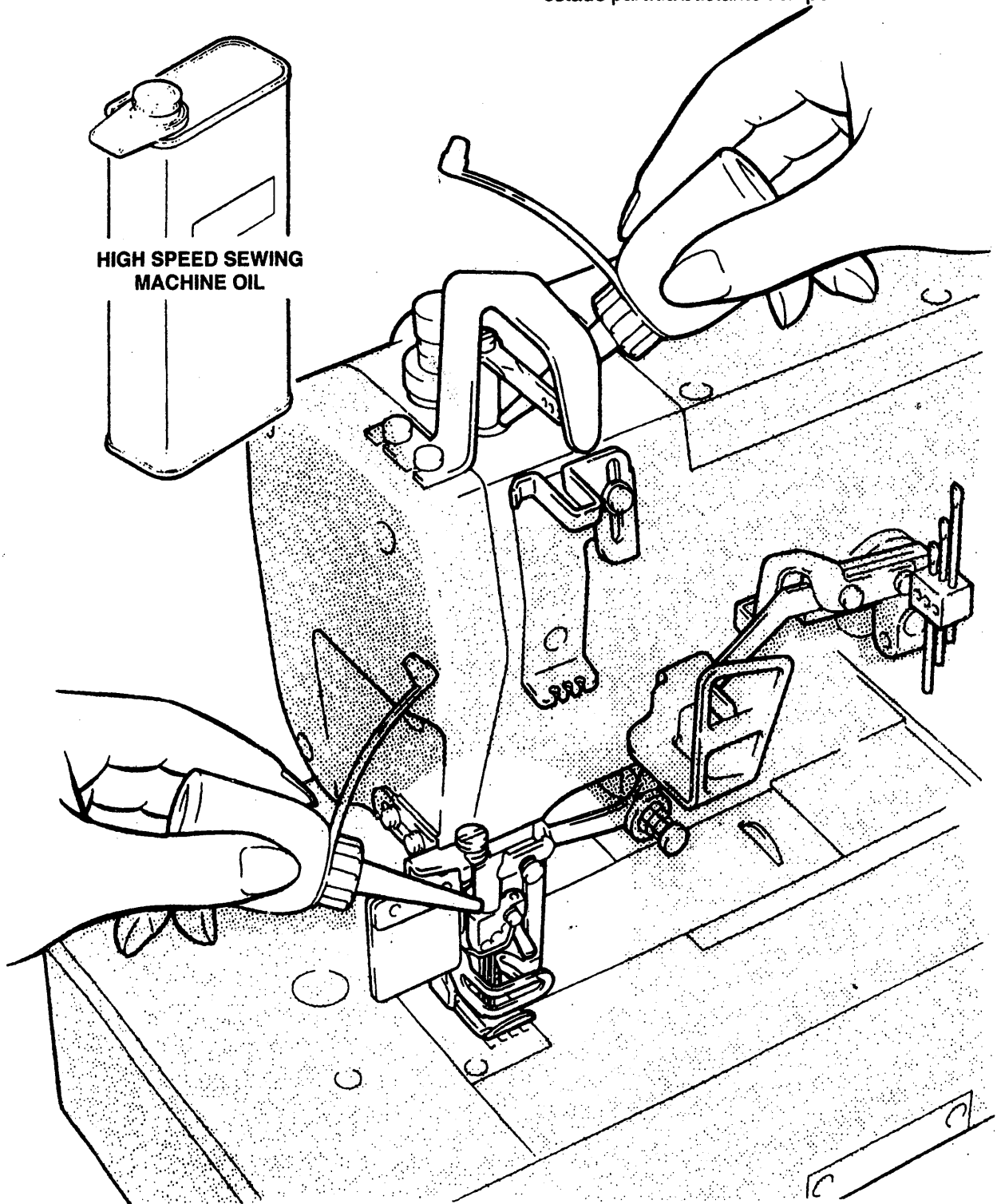


在使用之前  
ANTES DE LA PUESTA  
EN MARCHA

## 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

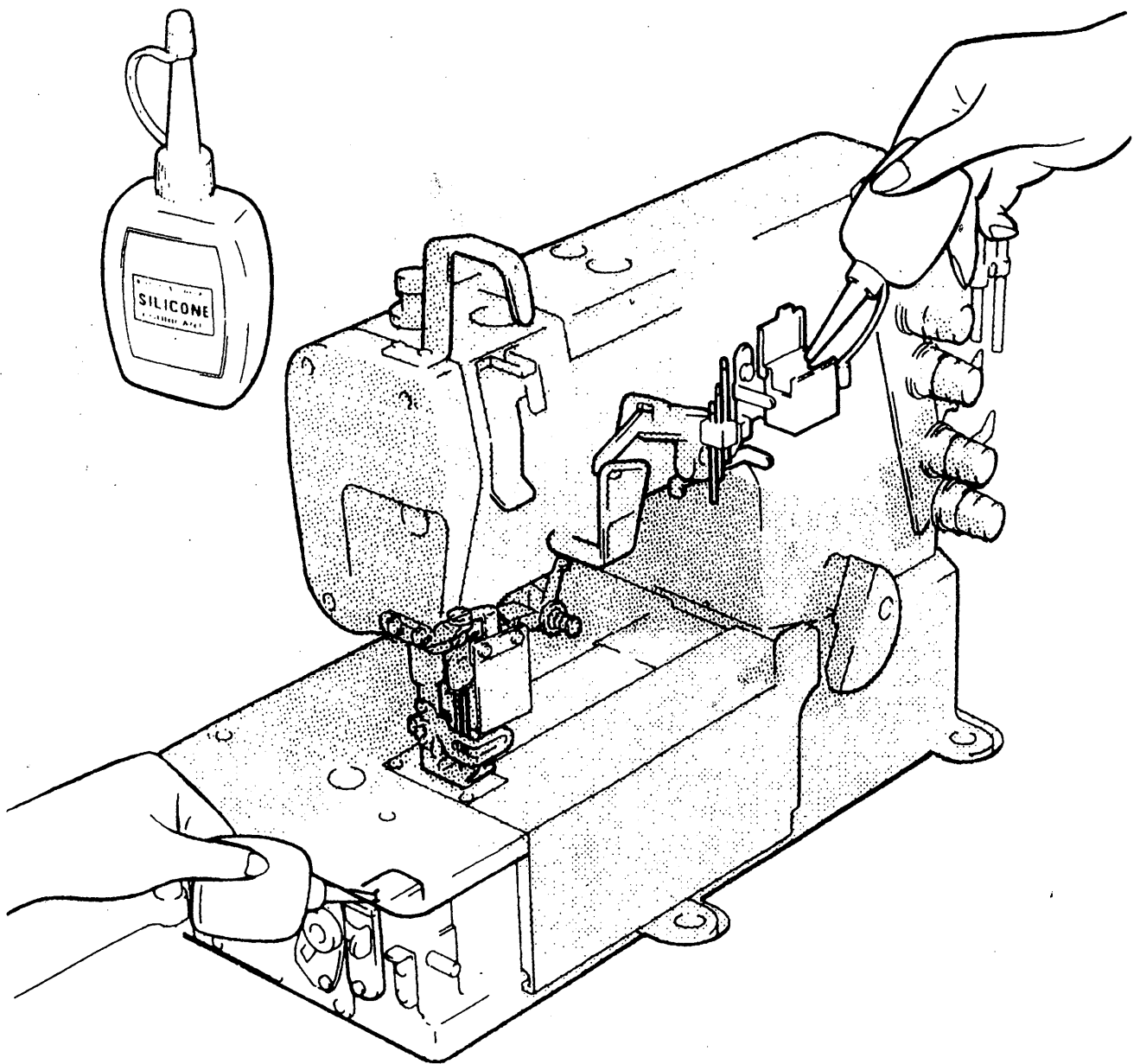
### Rellenado de los depósitos de aceite de silicona

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，请咨询缝纫机  
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)

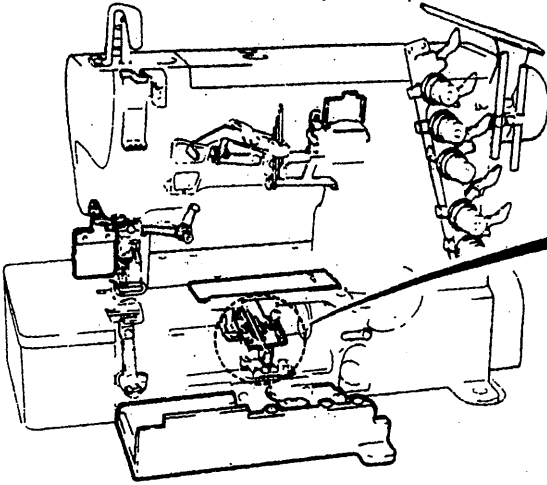


在使用之前  
 ANTES DE LA PUESTA  
 EN MARCHA

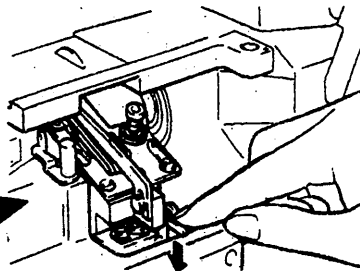
## 穿线的方法

### Enhebrado

① 请掀起护眼板，打开机盖（3处）。  
 Abra el salvavistas y tres tapas.

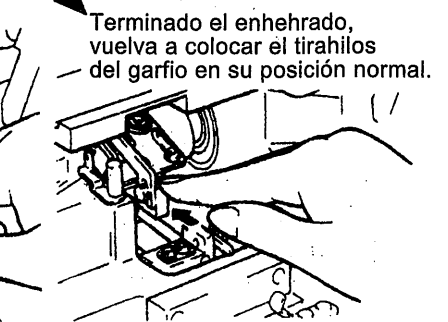


② 摞压。  
 Pulse hacia abajo.



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

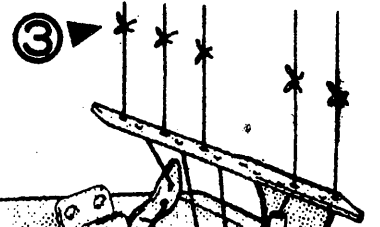
④ 穿好线后将弯针挑线器  
 推回原位。



Terminado el enhebrado,  
 vuelva a colocar el tirahilos  
 del garfio en su posición normal.

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.

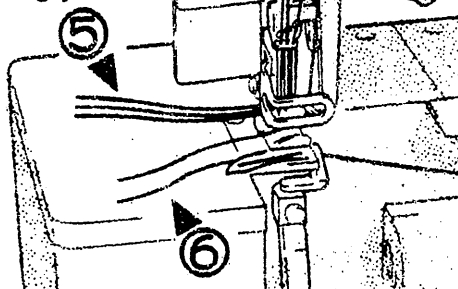


针线

将线拉到针跟前，剪掉  
 结头再次穿好针线。

Hilo de la aguja

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



弯针线、上饰线  
 直到拉出接头来后，用  
 剪刀剪掉接头，整齐。

Hilo de garfio, hilo de recub-  
 rimiento superior  
 Corte los nudos despues de  
 pasarlos por el ojo garfio.

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  
 (pag 21.22)



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 ① para  
 hilos muy elásticos.

通常为实线方向  
 Solid lines  
 For normal thread

②

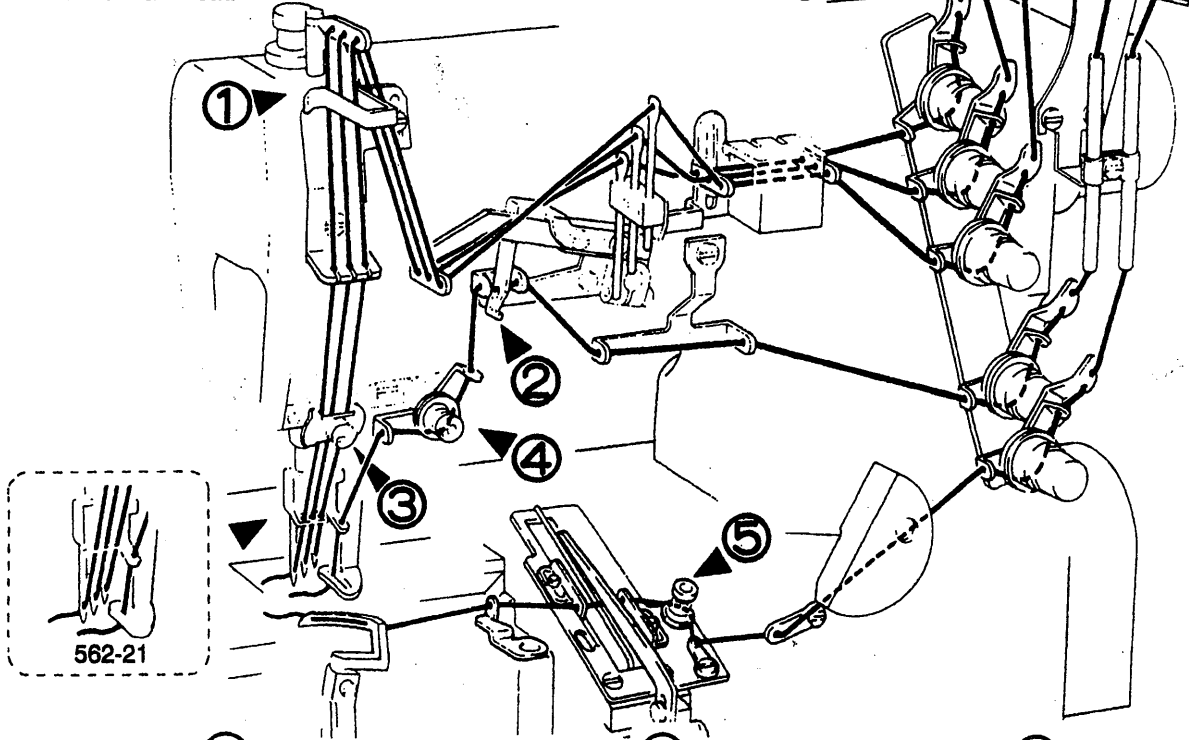


饰线太松弛时用(B),  
 用(B)仍松弛时用(C)。  
 Si el hilo de recubrimiento  
 superior queda demasiado flojo,  
 enhébrelo conforme a la línea  
 entrecortada ②.  
 Si el hilo de recubrimiento  
 superior continúa quedando  
 demasiado flojo, enhébrelo  
 conforme a la línea entrecortada ③.

③

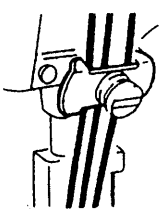


饰线太紧时用(D)  
 Si el hilo de recubrimiento  
 superior queda demasiado  
 tenso, enhébrelo conforme a la  
 línea entrecortada ③.

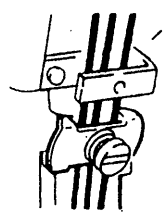


③

穿伸缩大的线时  
 Para hilos  
 mas elasticos



穿伸缩小的线时  
 Para hilos  
 menos elásticos



④

⑤

穿伸缩大的线时用点线(E)方向。  
 Líneas entrecortadas ⑤ para  
 hilos muy elásticos.




在使用之前  
 ANTES DE LA PUESTA  
 EN MARCHA

穿线图 (4针用)

Enhebrado (4 agujas)

①

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

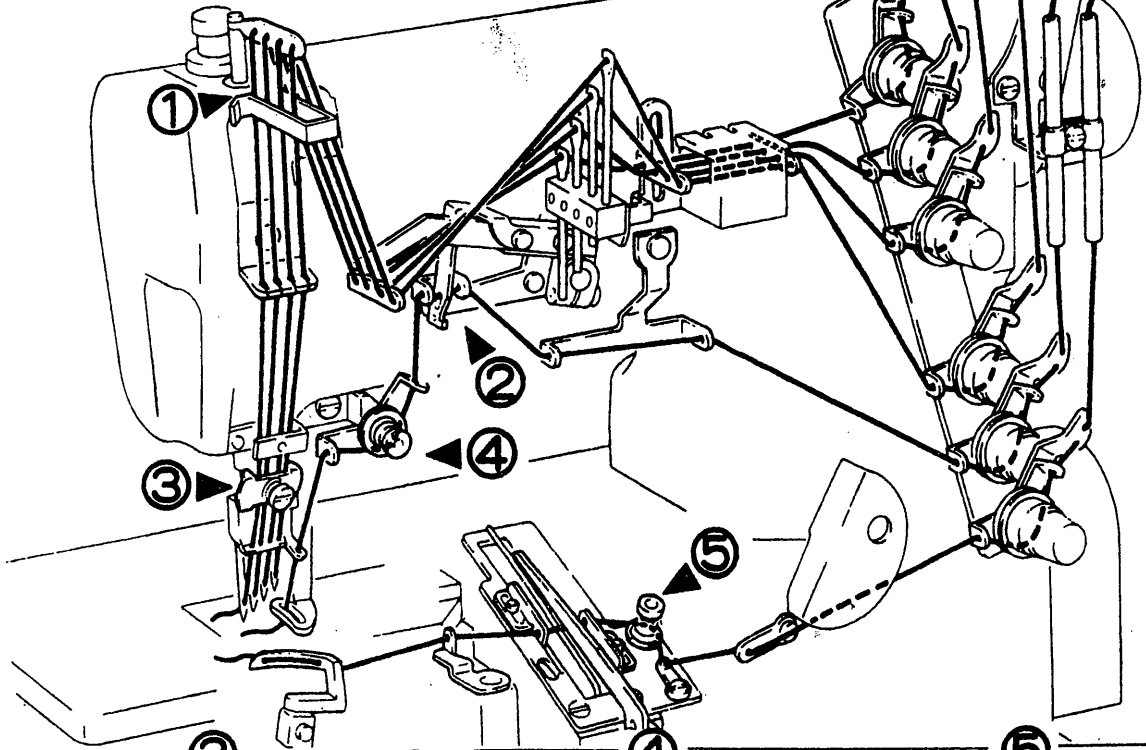
通常为实线方向  
 Solid lines  
 For normal thread

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 (B).  
 Si el hilo de recubrimiento  
 superior continúa quedando  
 demasiado flojo, enhébrelo  
 conforme a la línea entrecortada (C).

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



③

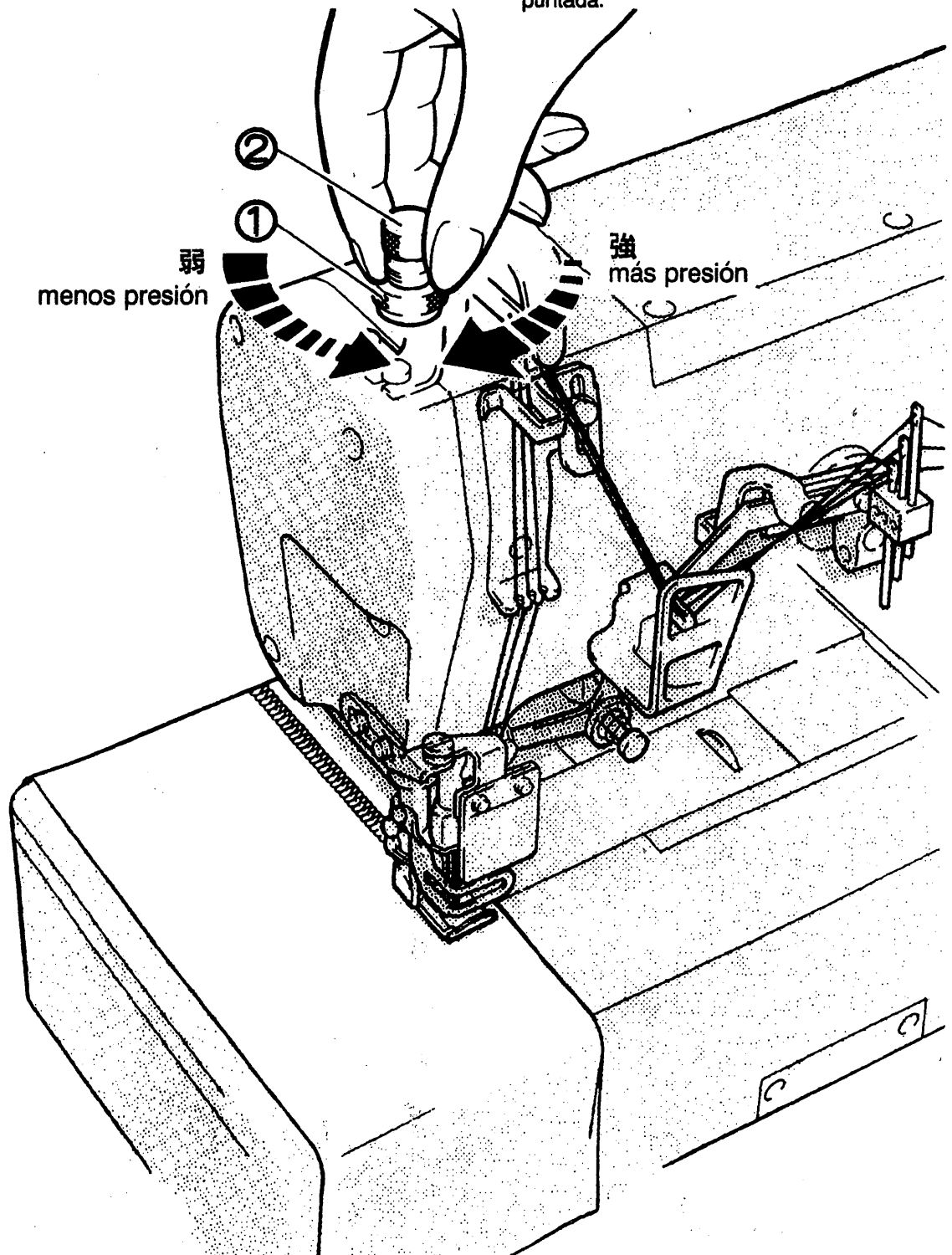
穿伸缩大的线时 Para hilos más elásticos	穿伸缩小的线时 Para hilos menos elásticos

⑤

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

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

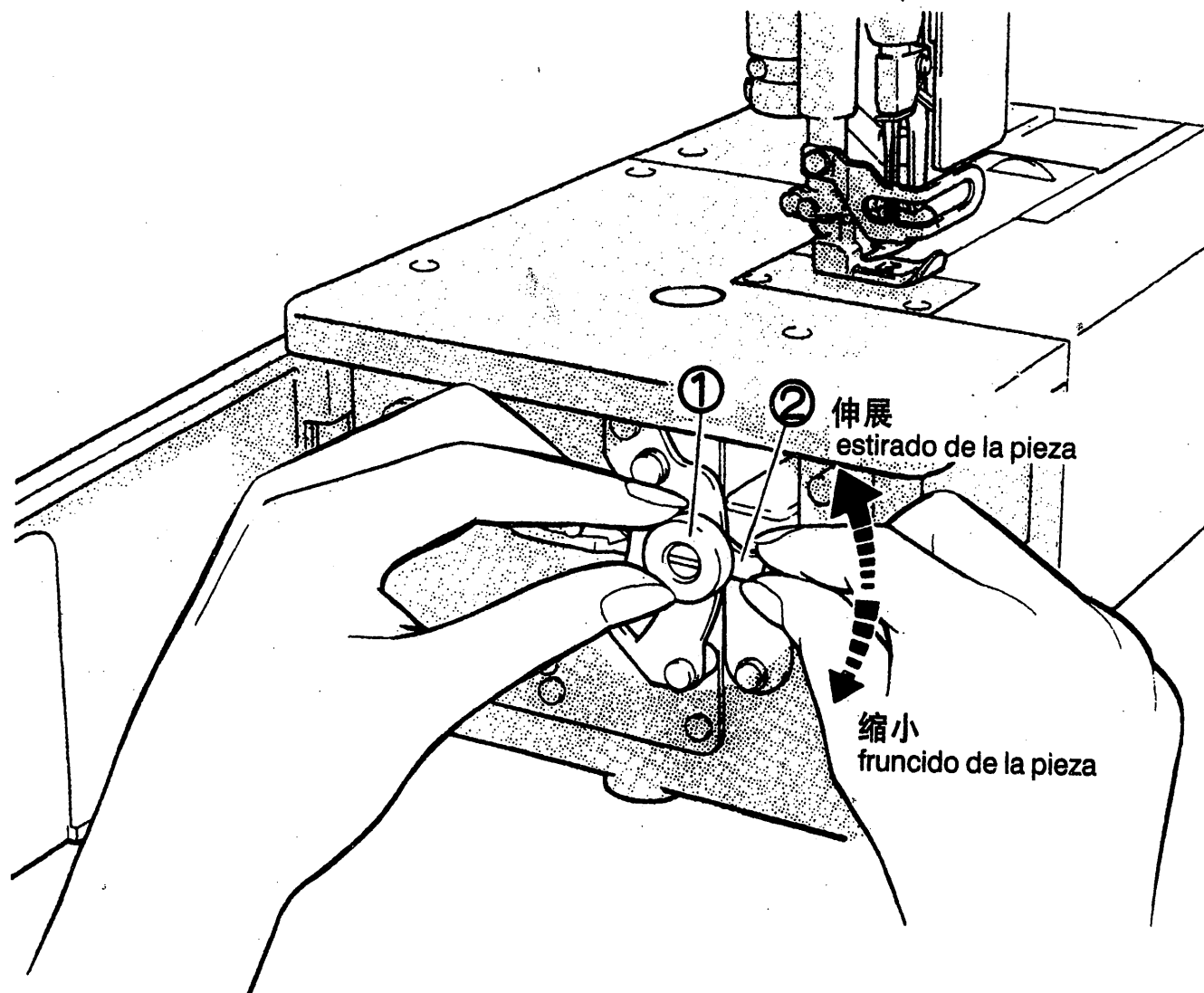
COSTURA  
DE PRUEBA

## 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.

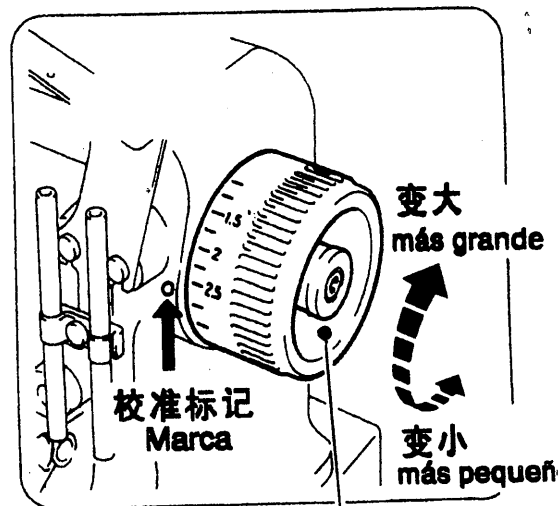


- ① 摁住套筒按钮，旋转皮带轮，套筒按钮会陷进更深处。
- ② 这时边摁住套筒按钮，边转动皮带轮，使校准标记对准所希望的数值。

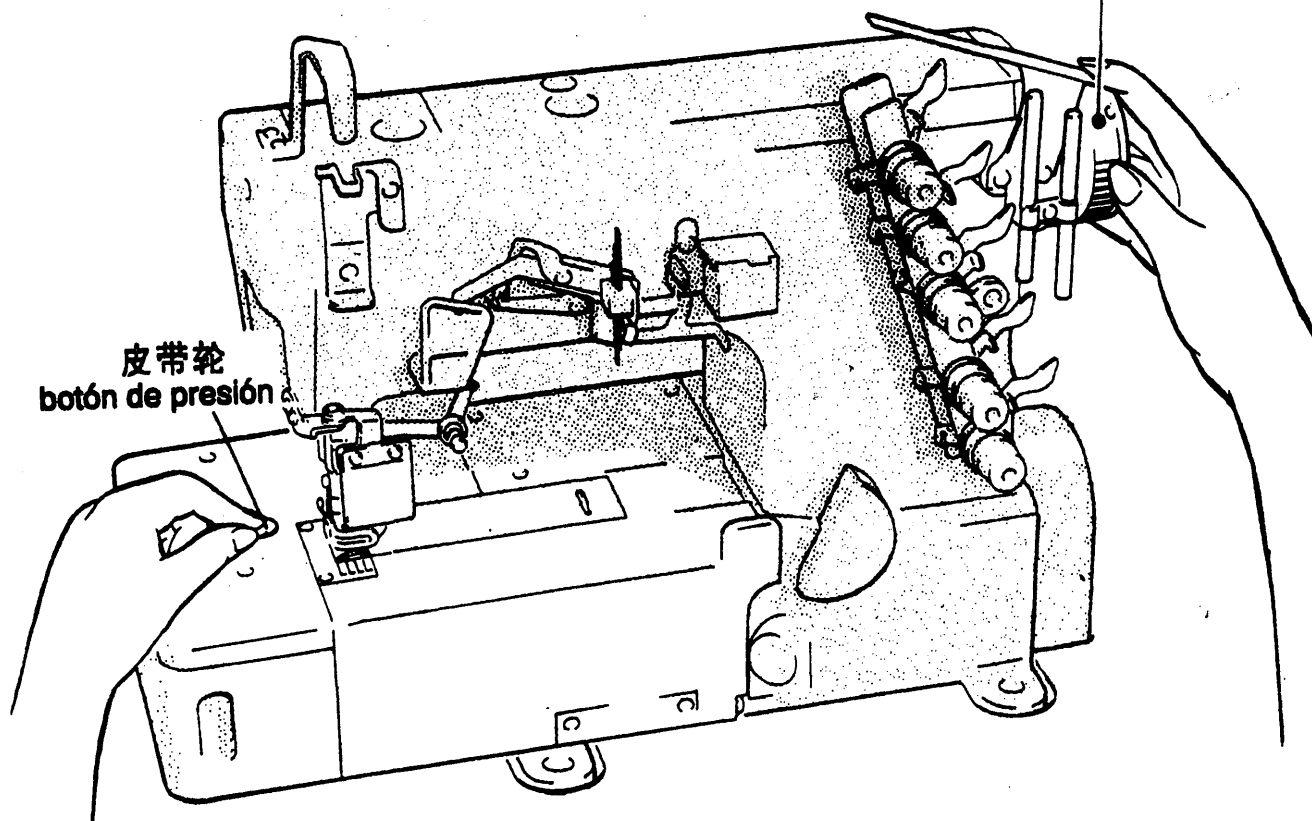
Pulse el botón de presión y gire al mismo tiempo el volante hasta que dicho botón encaje. Mantenga pulsado el botón de presión en esa posición y, girando el volante, ajuste el largo de puntada deseado.

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.



套筒按钮  
volante



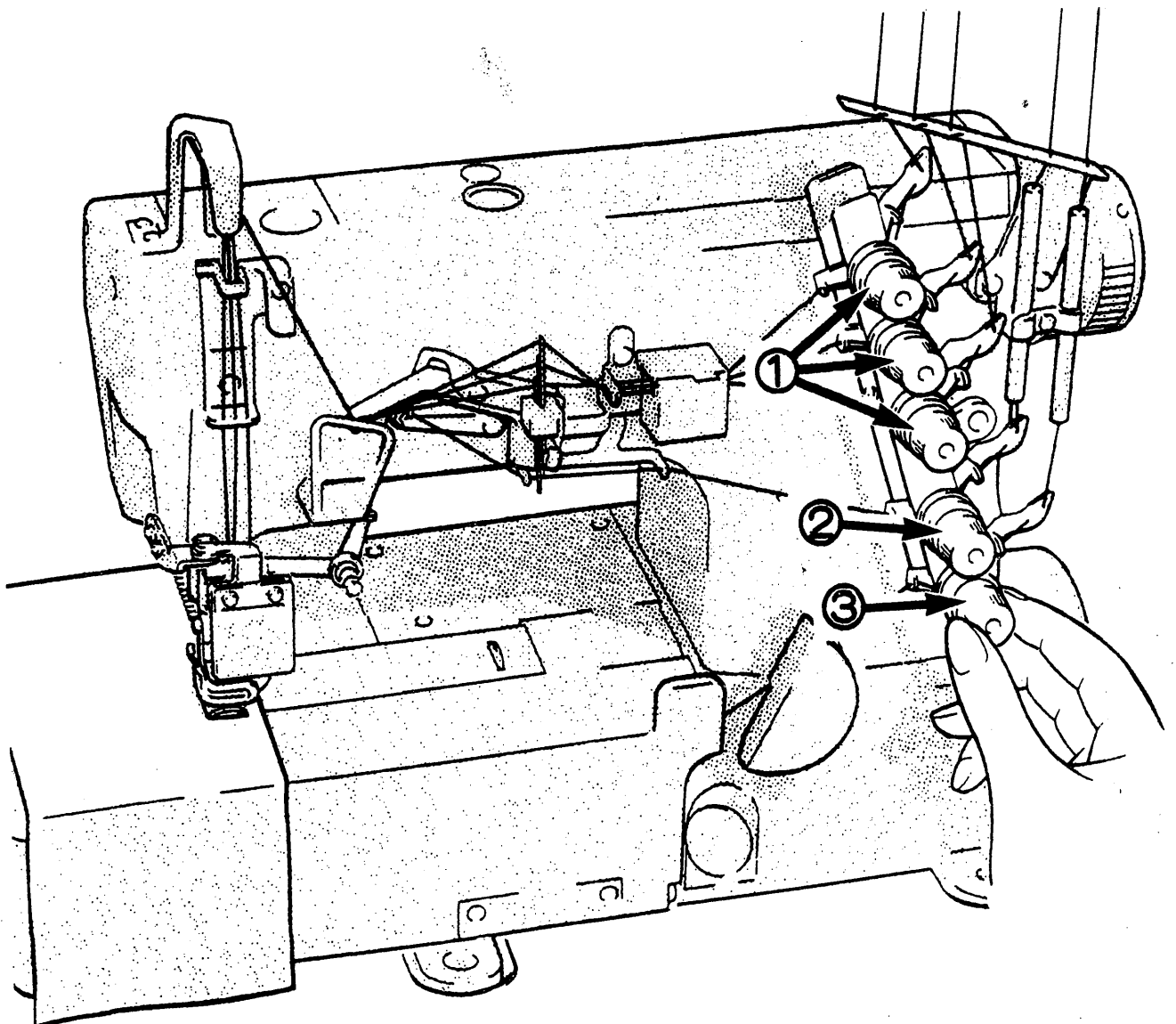
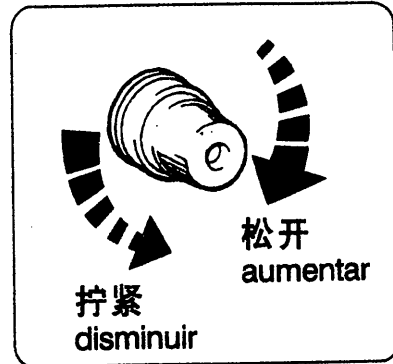
试缝  
COSTURA  
DE PRUEBA

## 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

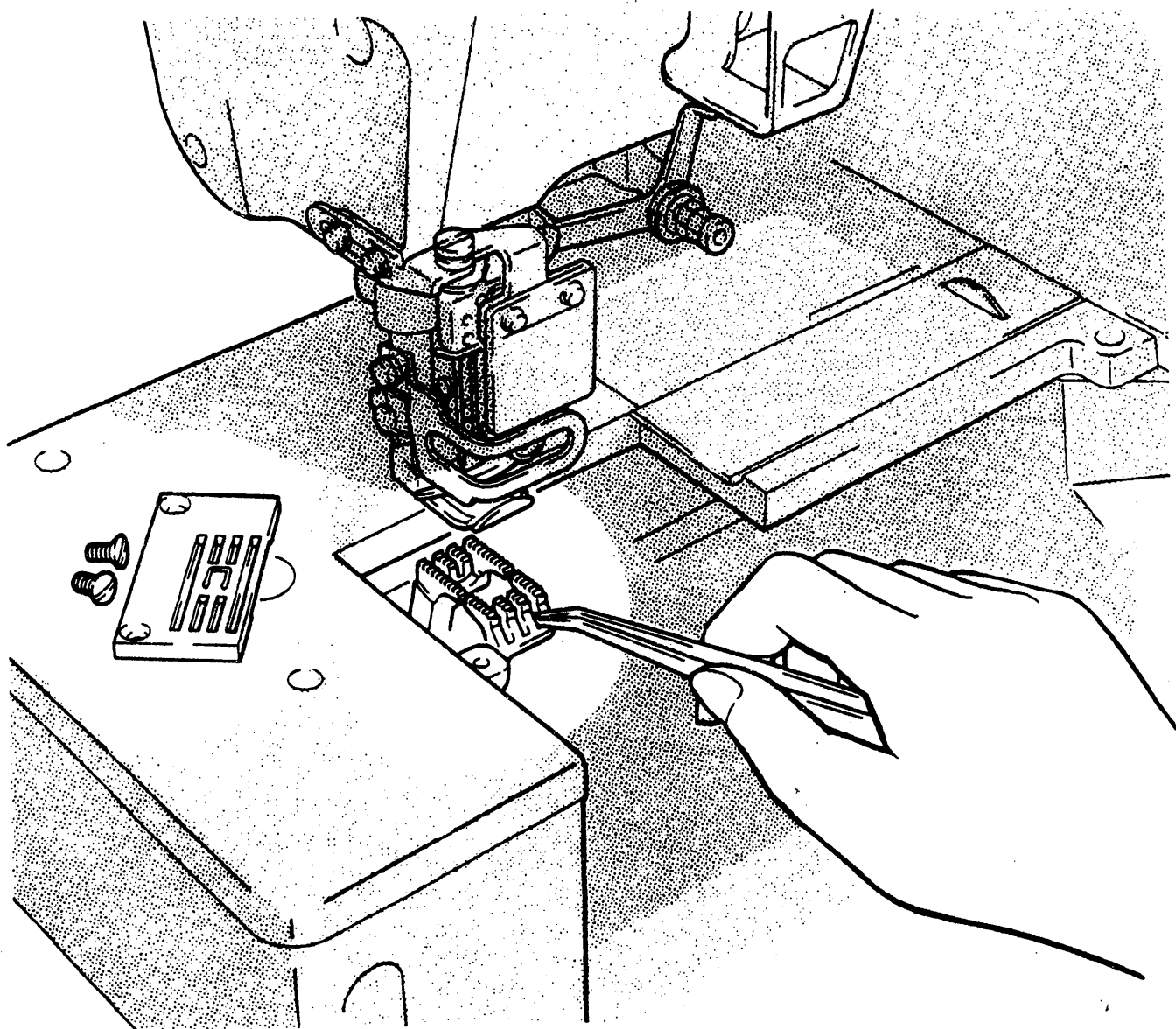


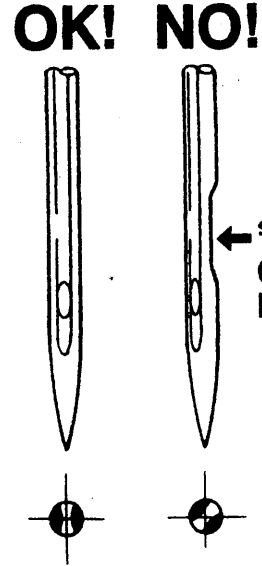
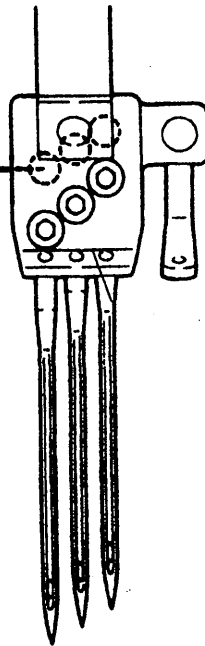
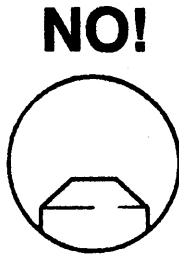
使用中的保养  
MANTENIMIENTO

## 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 deberán limpiar con regularidad.





← 针凹部分  
Garganta de la aguja

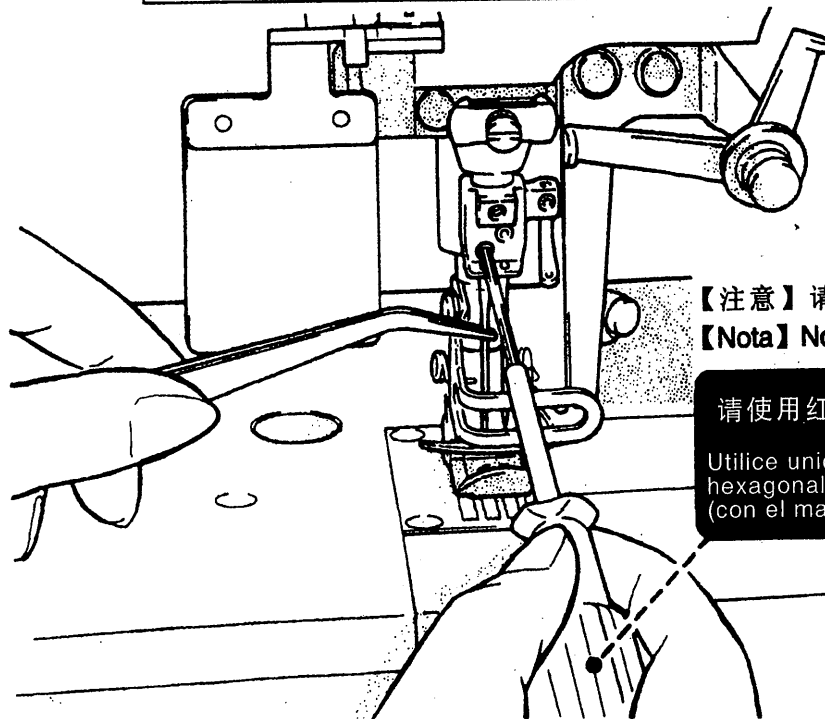
准确辨认针的前后，请将针凹向着后方，即背向操作者进行安装。

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 UY128GAS	# 9	# 10
蓝狮牌 SCHMETZ	UY128GAS UY128GAS		



【注意】请不要把螺丝卸下来。

【Nota】 No retire el tornillo.

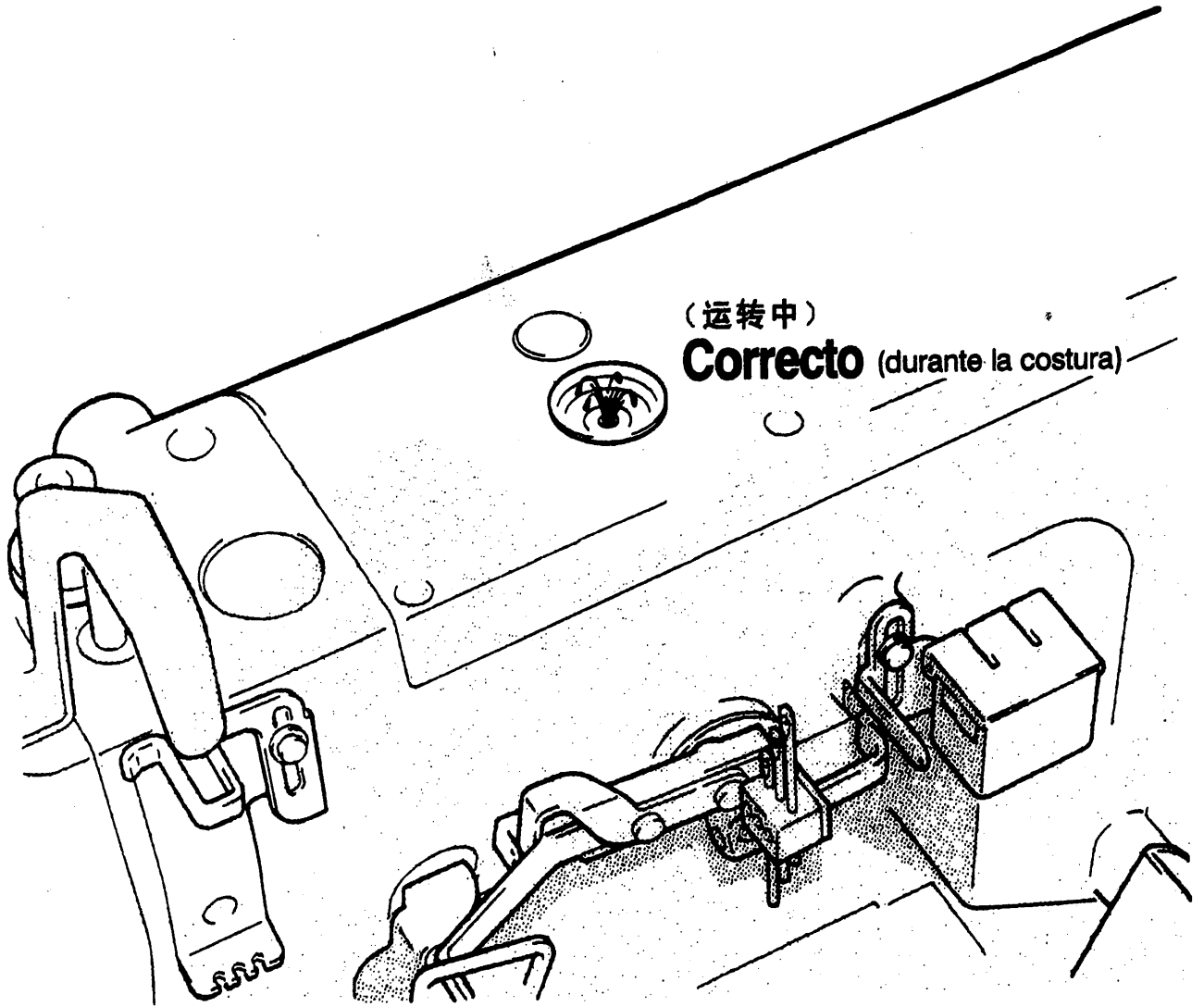
请使用红把的螺丝板(附属品)

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



使用中的保养  
MANTENIMIENTO

# 检查机油的循环 Control de la circulación del aceite



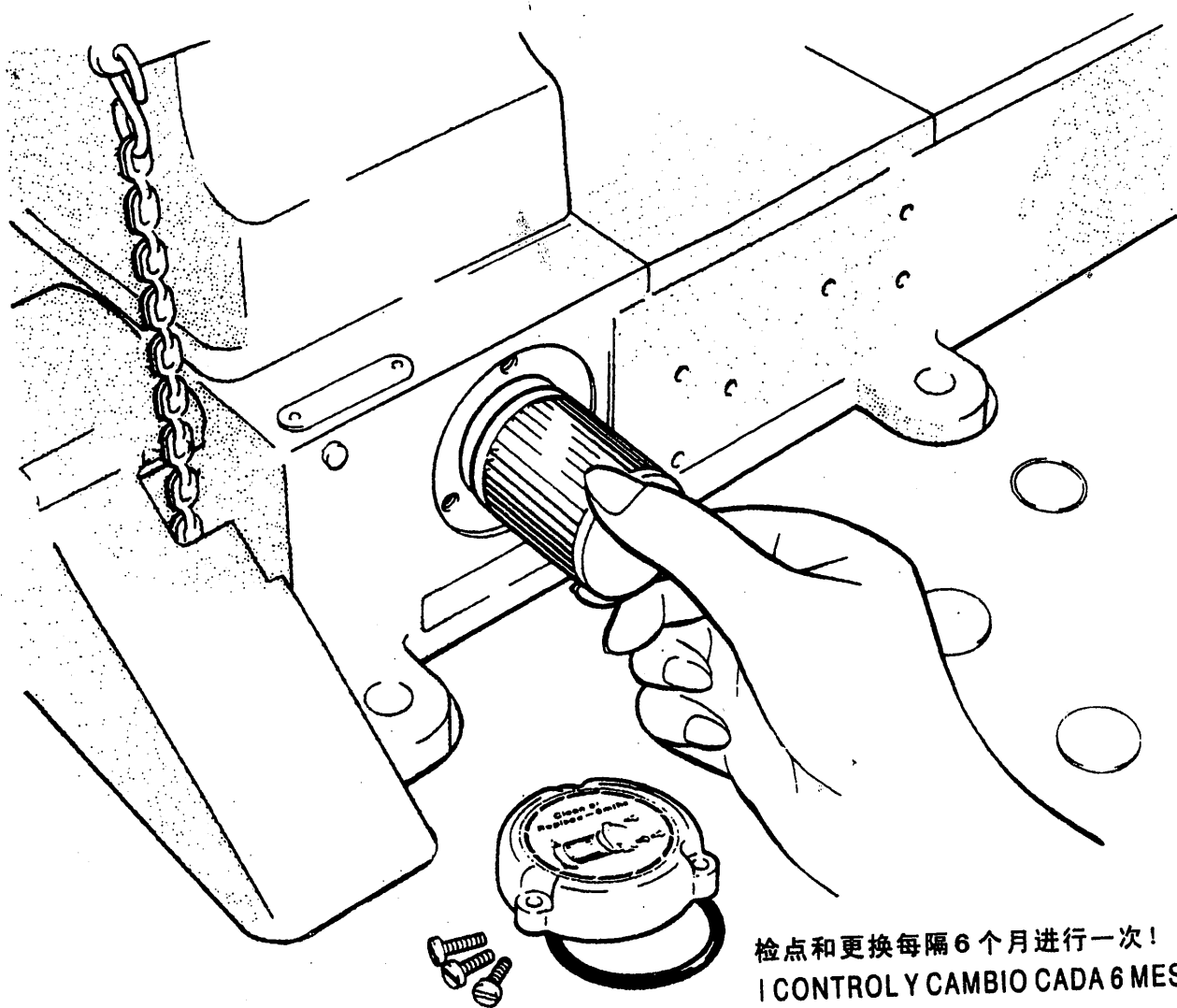
使用中的保养  
MANTENIMIENTO

## 油过滤器的检点与更换

Control de la circulación del aceite

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, intercámbiese) 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.

使用中的保养  
MANTENIMIENTO

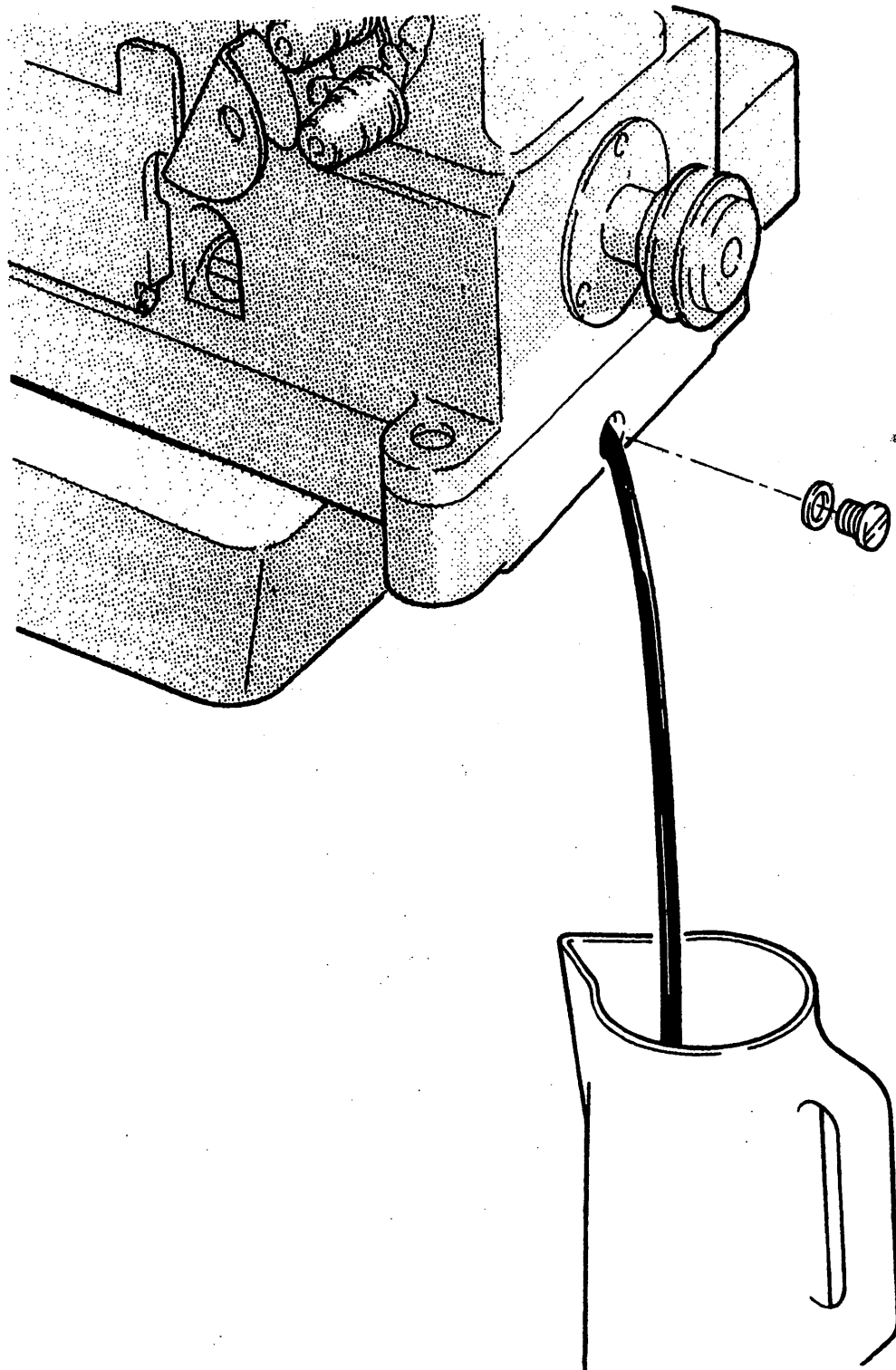
## 换机油 Cambio del aceite

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 調整標準參數表  
Adjustment Dimensions  
VALORES DE AJUSTE

(mm)

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



**Model CN-897VF**  
**PARTS MANUAL**  
**CONSEW USA**