

СОДЕРЖАНИЕ РУКОВОДСТВА ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1、产品安装.....	1
Инструкции по установке	
2、操作面板使用说明.....	4
Технические характеристики панели	
3、参数调节.....	7
Настройка параметров	
4、错误代码.....	13
Коды ошибок	
5、安装说明.....	18
Инструкции по установке	
6、规格.....	20
Технические характеристики	
7、线迹形式.....	21
Виды стежков	
8、缝纫机头的安装.....	21
Установка головки машины	
9、梭心的安装方法.....	22
Установка шпульки	
10、梭壳的安装方法.....	22
Установка / снятие шпульного колпачка	
11、机针的安装方法.....	23
Как установить иглу	
12、线架的安装.....	23
Установка подставки для ниток	
13、加油.....	24
Смазка	
14、底线的绕线方法.....	24
Намотка шпульки	
15、上线的穿线方法.....	25
Заправка игольной нити	
16、手动送布手柄.....	25
Ручка ручной подачи	
17、防止切刀掉落.....	25
Как держать опускающийся нож	
18、针数的变换方法.....	26
Изменение количества стежков	
19、机针和旋梭的关系.....	27
Взаимодействие иглы и челнока	

20、线张力	28
Натяжение нити	
21、缝边长度(送布量)的调节	29
Регулировка длины кромки (длины петли)	
22、锁眼宽度以及缝锁基准位置的调节	29
Регулировка ширины перегиба кромки и исходной позиции перегиба кромки	
23、压脚的压力调整	30
Регулировка давления прижимной планки	
24、切刀的更换	30
Замена ножа	
25、上线切线的调整	31
Регулировка устройства обрезки игольной нити.	
26、上线切线动作曲轴和限制板的调整	32
Регулировка держателя устройства обрезки игольной нити и ограничительной пластины	
27、切刀落刀时期的调整	32
Время для падения ножа	
28、有关缝制的故障、原因及处理方法	33
Проблема, причина и способ устранения	

Инструкция по безопасности

- Пользователи должны полностью и внимательно прочитать руководство по эксплуатации перед установкой или началом работы.
- Изделие должно устанавливаться и вводиться в эксплуатацию хорошо обученным персоналом.
- Пожалуйста, держитесь подальше от оборудования для дуговой сварки, чтобы избежать неисправности системы управления, вызванной электромагнитными волнами .
- Не используйте в местах с температурой выше 45 ° или ниже 0 °.
- Не работайте в зоне росы или при влажности ниже 30% или выше 95%.
- Пожалуйста, выключите питание и отсоедините вилку от сети перед установкой блока управления и других деталей.
- Чтобы предотвратить помехи или утечки, убедитесь, что провод сетевого шнура надежно заземлен.
- Все запасные части для ремонтов должны быть предоставлены или одобрены нашей компанией перед использованием.
- Перед любыми операциями по техническому обслуживанию и ремонту необходимо отключить питание и вынуть вилку кабеля питания.
- В блоке управления существует опасность высокого напряжения. Вы должны выключить питание на пять минут, прежде чем открывать блок управления.

1.1 Технические характеристики изделия

Модель.	781G	Рабочее напряжение	AC 220 ± 20% V
Частота	50Hz/60Hz	Макс. мощность	550W

1.2 Подключение интерфейса и штекера

Вставьте соединительные штекеры педалей и головки машины в соответствующие гнезда контроллера. Названия розеток показаны на Рисунке 1-1. Затем проверьте, плотно ли вставлена вилка.

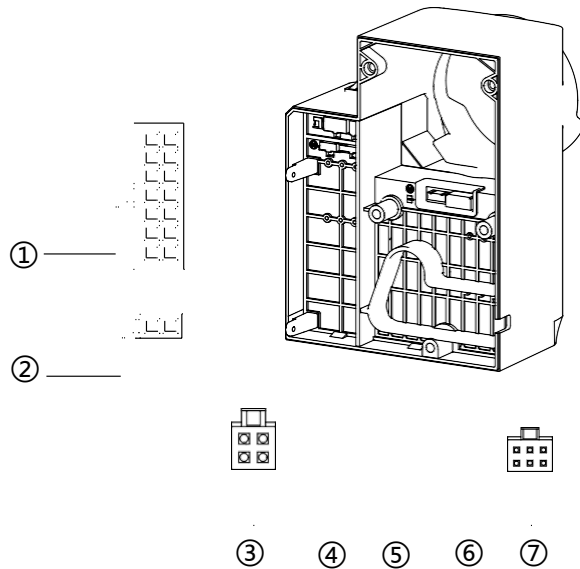
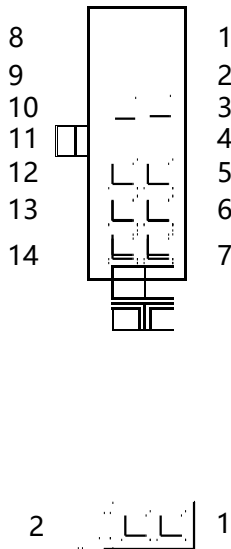
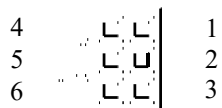


Рисунок 1-1 Схема интерфейса контроллера 781G

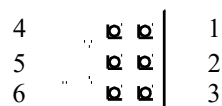
- ① шаговый двигатель и освещение ; обнаружение верхней нити ; интерфейс связи с панелью ;
 ④ датчик штока ; ⑤ датчик большой передачи ; ⑥ интерфейс для педали и обновления ;
 ⑦ обнаружение нижней нити и пневматический клапан.



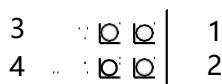
步进电机&机头灯			Шаговый двигатель и подсветка головки машины
1	VDD	+30V	+30V
2	GND(+5V)	机头灯的地	Освещение головки машины (GND)
3	-	-	-
4	-	-	-
5	GND(+5V)	步进限位传感器的地	Датчик ограничения положения шагового двигателя (GND)
6	A+	步进电机A相动力线	Провод питания шагового двигателя фаза А.
7	B+	步进电机B相动力线	Провод питания шагового двигателя фаза В.
8	EM-QX	预留夹线电磁铁	Магнит натяжения нити (резервное гнездо)
9	+5V	机头灯5V	Подсветка головки машины 5 В.
10	-	-	-
11	+5V	步进限位传感器电源	Питание датчика ограничения положения шагового двигателя
12	STEP-Z	步进限位传感器	Датчик ограничения положения шагового двигателя
13	B-	步进电机B相动力线	Провод питания шагового двигателя фаза В.
14	A-	步进电机A相动力线	Провод питания шагового двигателя фаза А
面线检测			Обнаружение верхней нити.
1	MXS	面线断线检测信号	Сигнал обнаружения обрыва верхней нити
2	-	-	-



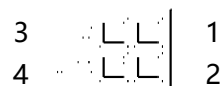
脚踏板&升级接口			Ножная педаль и порт для обновления
1	GND	5V数字地	5B (GND)
2	-	-	-
3	VCC	+5V	+5B
4	RX	UART通信接受	Получение сообщения UART
5	TX	UART通信发送	Отправка сообщения UART
6	PEDAL	脚踏板模拟信号	Сигнал контроля педали



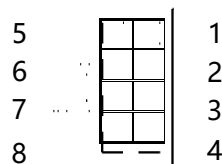
底线检测&气动阀			Обнаружение нижней нити и пневматический клапан
1	VCC	24V	24B
2	-	-	-
3	VCC	-24V	-24B
4	QDF	气动阀	Пневматический клапан
5	GND	地	GND



面板通讯接口			Коммуникационный порт панели
1	TX	主板发送	Отправка с материнской платы
2	GND	地	GND
3	RX	主板接收	Получение на материнскую плату
4	VCC	L+5V	L+5B



行程传感器			Датчик штока
1	GND	地	GND
2	-	-	-
3	VCC	L+5V	L+5V
4	XC	行程传感器信号	Сигнал датчика маршрута



大盘传感器			Датчик коленчатого вала
1	VCC	L+5V	L+5V
2	DPS3	预留大盘信号	Сигнал с коленчатого вала (резерв)
3	-	-	-
4	GND	地	GND
5	VCC	L+5V	L+5B
6	SC	大盘刹车信号	Сигнал неисправности коленчатого вала
7	JS	大盘减速信号	Сигнал о замедлении коленчатого вала
8	GND	地	GND

Примечание: Если не удастся получить нормальную мощность, пожалуйста, проверьте, соответствует ли вилка розетке и правильное ли направление контактов.

1.3 Соединение и заземление

Для выполнения проекта заземления необходим квалифицированный инженер-электрик. Перед включением питания и работой убедитесь, что порт переменного тока надежно заземлен. Заземляющий соединительный провод желто-зеленого цвета, убедитесь, что он подключен к электросети и надежно заземлен, чтобы избежать ненормальных ситуаций.

Примечание: убедитесь, что все провода питания, сигнальные провода, заземлительные провода и т. д. не заломаны и не скручены, чтобы обеспечить безопасность.

2 Рабочие характеристики панели

2.1 Характеристики дисплея панели

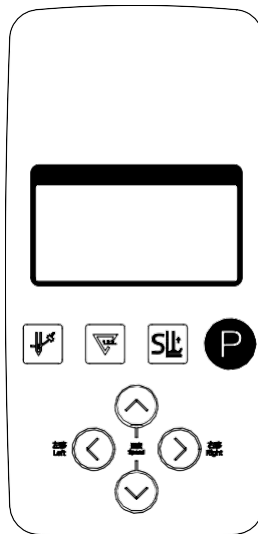


Диаграмма 2-1 Панель управления

2.2 ЖК дисплей

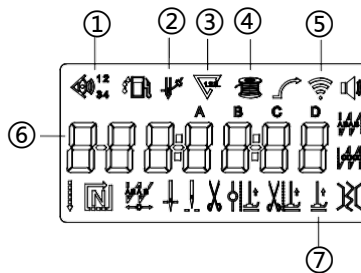


Диаграмма 2-2 ЖК-дисплей панели управления

索引 NO.	图标 Иконка	描述 Описание	索引 NO.	图标 Иконка	描述 Описание
①		传感器状态 Состояние датчика	⑤		物联网状态 Состояние IOT
②		面线状态(报警时闪烁) Состояние верхней нити (При неисправности - мигает)	⑥		计数/参数值显示 Дисплей счетчика/параметров
③		计数界面 Интерфейс счетчика	⑦		Состояние прижимной лапки (значок светится, когда прижимная лапка поднята, и не светится, когда прижимная лапка опущена)
④		Состояние нижней нити (мигает при обрыве)	⑧	/	/

2.3 Загрузочный экран

Интерфейс загрузки: сначала загорится значок и цифровая трубка, затем отобразится версия программного обеспечения Vx.xx и, наконец, отобразится интерфейс режима ожидания. В режиме ожидания, если машина разблокирована, интерфейс будет отображать мигание цифр, когда двигатель не работает, а текущая скорость шитья и мигание цифр будут отображаться, когда двигатель работает.

2.4 Описание функций каждой кнопки

序号 NO.	外观 Иконка	名称 Описание	功能描述 Функция
1		Ввод параметров и клавиша возврата	1. Кратковременно нажмите P, чтобы войти в интерфейс настройки параметров пользователя (в режиме ожидания). 2. Кратковременно нажмите P, чтобы вернуться в режим ожидания.
2		Клавиша добавления параметра	При настройке параметра, нажмите эту кнопку, чтобы добавить значение параметра.
3		Клавиша уменьшения параметра	В настройке параметра - клавиша уменьшения значения параметра. (Быстрая клавиша для снижения скорости в режиме ожидания интерфейса)
4		Клавиша выбора влево	Короткое нажатие для перемещения курсора влево (при настройке параметров интерфейса мониторинга).
5		Клавиша выбора вправо	1. Короткое нажатие для перемещения курсора вправо (при настройке параметров интерфейса мониторинга) 2. Нажмите правую кнопку, чтобы начать продувку (в режиме ожидания).
7		Клавиша сохранения параметров / подъема прижимной лапки	1. Кратковременно нажмите кнопку S / прижимной лапки, чтобы заблокировать или разблокировать машину (в режиме ожидания). 2. В интерфейсе параметров кратковременно нажмите кнопку S / прижимной лапки, чтобы сохранить параметры.
8		Клавиша верхней нити	Кратковременно нажмите кнопку верхней нити, чтобы включить / выключить функция обнаружения верхней нити. (в режиме ожидания)
9		Клавиша для подсчета отверстий под ключ	Короткое нажатие на кнопку подсчета для входа / выхода из интерфейса отображения количества (в режиме ожидания)

3 Настройка параметров.

3.1 Вход в режим параметров пользователя и сохранение.

В режиме ожидания кратковременно нажмите кнопку **P**, чтобы войти в режим пользовательских параметров. Нажмите **<** или **>**, чтобы переместить курсор, соответствующее цифровое значение начнет мигать, а затем нажмите **^** или **V**, чтобы изменить цифровое значение. Когда значение параметра изменено, кратковременно нажмите кнопку **Sl**, чтобы сохранить параметр и отобразить «ОК». Кратковременно нажмите кнопку **P**, чтобы выйти из режима параметров.

3.2 Вход в режим параметров техника и сохранение.








Нажмите и удерживайте кнопку **P** + **Sl**, чтобы включить питание и войдите в режим параметров техника. Метод настройки параметров такой же, как и метод настройки параметров оператора.

3.3 Настройка скорости.






В режиме ожидания коротко / длительно нажмите кнопку **↑** увеличения параметра или кнопку **↓** уменьшения параметра, чтобы быстро отрегулировать скорость. Вверх, чтобы ускориться, вниз, чтобы замедлить, каждый раз, когда вы нажимаете, чтобы настроить значение меняется на 50 и автоматически сохраняется. Дисплей соответствует параметру внутреннего контроля скорости P01.



В режиме ожидания нажмите и удерживайте **←**+ **→** самого быстрого пути восстановления заводских настроек. После успешного восстановления параметров отображается «ОК».



3.4 Настройка функции подсчета готовых изделий.

В режиме ожидания быстро нажмите кнопку , чтобы ввести интерфейс количество петель с суживающейся закрепкой. В этом интерфейсе нажмите и удерживайте кнопку , чтобы быстро очистите текущие показания счетчика, нажмите  или , чтобы переместить курсор, а затем нажмите  или , чтобы увеличить или уменьшить показания счетчика. Короткое нажатие клавиши  для выхода из интерфейса подсчета количества петель с суживающейся закрепкой.

3.5 Вход в режим мониторинга.

В режиме ожидания нажмите и удерживайте кнопку  + , чтобы войти в режим мониторинга, нажмите  или , чтобы настроить элементы параметров мониторинга, коротко нажмите кнопку , чтобы выйти.

(Если это 24 или 26, нажмите и удерживайте кнопку , чтобы сохранить текущее значение мониторинга в соответствующий параметр, после успешного сохранения отобразится «ОК», короткое нажатие кнопки  для выхода из режима мониторинга).

Примечание. Настройка верхнего положения иглы: введите параметр контроля номер 24, отрегулируйте маховик в верхнее положение иглы (параметр будет меняться в зависимости от положения маховика), нажмите и удерживайте кнопку , чтобы сохранить параметр (после сохранения нижнее положение иглы будет автоматически отрегулировано соответствующим образом). Нажмите кнопку , чтобы выйти из режима мониторинга.

3.6 Список параметров

3.6.1 Список параметров пользователя

Номер параметра	Определение параметра	Значение по умолчанию	Единица измерения	Диапазон	Примечания
P01	Наивысшая скорость	3000	об./мин.	100-3600	
P03	Скорость движения ножа	800	об./мин.	100-3600	
P04	Ограничение скорости для первого стежка	800	об./мин.	100-3600	
P05	Ограничение скорости для второго стежка	1200	об./мин.	100-3600	
P06	Ограничение скорости для третьего стежка	2000	об./мин.	100-3600	
P07	Ограничение скорости для четвертого стежка	2500	об./мин.	100-3600	
P08	Ограничение скорости для пятого стежка	3600	об./мин.	100-3600	

P10	Количество стежков на одно движение ножа.	0	-	0-10	
-----	---	---	---	------	--

3.6.2 技术员参数表 Technician parameter list

Номер параметра	Определение параметра	Значение по умолчанию	Единица измерения	Диапазон	Примечание
P16	Защищенное количество стежков	30	-	1-9999	Сигнал тревоги при слишком большом количестве стежков
P17	Автоматическое нахождение верхнего положения иглы при запуске	2	-	0-3	0 : Выкл. ; 1 : Вращение вперед ; 2 : Нет движения вниз ; 3 : Площадь не найдена
P18	Регулировка угла верхнего положения иглы	25	°	0-359	
P24	Защитный выключатель головки машины	1	-	0-1	0 : Выкл. ; 1 : Открыто ;
P26	Промежуточное ограничение скорости	3000	r/min	100-3600	
P27	Выключатель счетчика узких петель	1	-	0-1	0 : Выкл. ; 1 : Открыто ;
P28	Количество ступеней в наивысшем положении лапки	480	-	0-800	
P29	Количество ступеней в среднем положении лапки	60	-	0-800	
P30	Отказ от начала резки ножом	100	-	0-800	При остановке на полпути, шаговое движение к позиции
P31	Шаг назад при постановке на паузу при работе	1	-	0-1	0 : Выкл. ; 1 : Открыто ;
P32	Время ожидания сервопривода при запуске	20	ms	0-100	
P33	Угол шага опережения при окончании	30	°	0-270	
P34	Выключатель обнаружения обрыва нити	1	-	0-1	0 : Выкл. ; 1 : Открыто ;
P35	Выключатель обнаружения обрыва шпульной нити	0	-	0-1	0 : Выкл. ; 1 : Открыто ;

P36	Счетчик петель	1	-	1-100	
P37	Подсчет общего количества петель	9999	-	1-9999	
P38	Регулятор скорости назад к средней позиции	1340	-	0-4095	
P40	Задержка пуска подсчета количества стежков при обрыве нити	5	-	0-20	
P41	Сигнал тревоги при задержке пуска подсчета количества стежков при обрыве нити.	5	-	3-10	
P42	Время автоматического восстановления сигнала обрыва нити	0	0.01s	0-9999	Если установлено значение 0, сигнал тревоги должен быть снят вручную коротким нажатием кнопки P.
P44	Время автоматического восстановления сигнала об окончании нижней нити	0	0.01s	0-9999	Если установлено значение 0, сигнал тревоги должен быть снят вручную коротким нажатием кнопки P.
P45	Время задержки соленоида продувки	20	0.01s	0-9999	Если установлено на 0, функция продувки отключена.
P46	Частота продувки	100	-	1-9999	Окончание количества петель – затем одна продувка.
P47	Предварительный сигнал об окончании нижней нити после определенного количества петель	0	-	0-10	Если установлено на 0, то предупреждение после завершения текущей петли, без предварительной тревоги. Если не установлен на 0, то предварительная тревога после текущей петли.
P48	Количество стежков для автоматического сброса предварительного сигнала тревоги.	10	-	0-100	После обнаружения предварительной тревоги и подтверждения наличия нижней нити, предварительная тревога будет автоматически отключена; если установлено значение 0, предварительная тревога не может быть автоматически отключена.
P49	Включатель функции IoT	0	-	0-1	0 : Выкл. ; 1 : Вкл. ;

P50	Канал коммуникации IoT	1	-	0-30	
P61	Время работы в тестовом режиме.	3	s	1-100	
P62	Выбор специального режима работы	0	-	0-6	0: Нормальный 2: Проверка начального угла 3: Обнаружение датчика прекращает режим обкатки 4: Сохранение режима обкатки 5: Цикл старт-стоп режима обкатки 6: Режим обкатки для цеха (для проверки инструментов, пожалуйста, не используйте этот режим на головке машины)
P63	Время остановки теста	2	s	1-100	
P65	Электронное управление параметрами работы	0	-	0-4	0: Нет операции 1: Восстановить заводские параметры электронного управления 2: Восстановить заводские параметры 3: Восстановить параметры, определенные пользователем 4: Сохранить параметры, определенные пользователем

3.6.3 Таблица параметров мониторинга.

Номер параметра	Описание параметра	Номер параметра	Описание параметра	Номер параметра	Описание параметра
M10	Подсчет игл	M22	Фаза тока	M39	Сигнал датчика 1 (Килобит: предельный сигнал; Сотня бит: сигнал движения; Десять бит: сигнал обнаружения нижней строки; Индивидуальный бит: сигнал обнаружения линии поверхности;)
M11	Подсчет петель	M23	Начальный угол		
M13	Номер версии программного обеспечения панели	M24	Механический угол		
M18	Номер версии программного обеспечения контроллера	M26	Образцовое аналоговое значение возврата педали	M40	Сигнал датчика 2 (Килобит: зарезервированный; Сотня бит: зарезервировано; Десять бит: стоп-сигнал; Индивидуальный бит: сигнал блокировки замедления;)
M20	Напряжение на шине	M29	Напряжение переменного тока		
M21	Скорость головки машины	M30-M37	История записей кодов ошибок		

4 Коды ошибок

4.1 Таблица кодов неисправностей

Если в системе возникает ошибка или сигнал тревоги, сначала проверьте следующие элементы:

1. Сначала убедитесь, что соединительная линия машины надежно подключена;
2. Убедитесь, что электрическое управление и головка машины согласованы;
3. Подтвердите правильность заводского восстановления.

Код ошибки	Описание	Решение
Err-01	Аппаратная перегрузка по току	Выключите питание и перезапустите через 30 секунд. Если контроллер по-прежнему не работает, замените его и сообщите производителю.
Err-02	Программная перегрузка по току	

Err-03	Пониженное напряжение	Отключите питание контроллера; Убедитесь, что входное напряжение источника питания не менее 154 В. Если напряжение источника питания низкое, запустите контроллер после восстановления напряжения. Если контроллер по-прежнему не работает, пожалуйста проинформируйте производителя и замените контроллер.
Err-04	Повышенное напряжение, когда машина выключена	Отключите питание контроллера и проверьте, не слишком ли высокое входное напряжение (выше 264 В). Если да, перезапустите контроллер, когда восстановится нормальное напряжение. Если контроллер по-прежнему не работает, когда напряжение находится на нормальном уровне, замените контроллер и проинформируйте производителя.
Err-05	Повышенное напряжение при работе машины	
Err-06	Некорректно работает шаговый датчик	Отключите питание системы. Убедитесь, что положение шага близко к исходной точке, и проверьте правильность подключения шагового двигателя, отсутствие люфта, повреждений и т. д. Если обнаружилась неисправность двигателя, замените его. Перезагрузите систему, убедившись, что все правильно. Если датчик по-прежнему не работает, пожалуйста, проинформируйте производителя и замените контроллер.
Err-07	Неисправность цепи обнаружения тока	Выключите питание системы, перезапустите через 30 секунд, чтобы убедиться, что она работает. Если такой сбой случается часто, сообщите об этом производителю и замените контроллер.
Err-08	Швейный двигатель заблокирован	Отключите питание системы. Убедитесь, что штекер питания двигателя подключен правильно, закреплен и не сломан, убедитесь, что ничего не запуталось в головке машины. Исправьте, а затем перезапустите систему. Если по-прежнему не работает, сообщите об этом производителю и замените контроллер.
Err-09	Защита коленчатого вала	Отключите питание контроллера и проверьте, подключена ли сигнальная линия соединения коленчатого вала, убедитесь, что она не ослаблена и не сломана.

		После устранения неполадок перезапустите систему. Если она по-прежнему не работает нормально, сообщите об этом производителю и замените контроллер.
Err-10	Сбой связи НМІ	Внимательно проверьте, есть ли соединение между панелью управления и контроллером, что оно не отключено, включено неплотно или оборвано. Пожалуйста, исправьте его, затем перезапустите систему, если связь по-прежнему не работает, сообщите об этом производителю и замените контроллер.
Err-12	Неисправность начального угла электромотора	- Попробуйте 2–3 раза отключить и включить питание - если неисправность не устранена, замените контроллер и сообщите производителю.
Err-13	Потеря сигнала оптического энкодера двигателя	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли штекер датчика мотора или не выпал ли он. Восстановите контакт и перезапустите систему. Если по-прежнему не работает, замените контроллер и проинформируйте производителя.
Err-14	Отказ чтения/записи DSP EEPROM	Выключите питание системы, перезапустите систему через 30 секунд, если она по-прежнему не работает, замените контроллер и сообщите производителю.
Err-15	Защита мотора от превышения скорости	
Err-16	Обратное вращение мотора	
Err-19	Несоответствие типа мотора	Выключите питание системы, проверьте, не ослаблен ли разъем датчика мотора, восстановите контакт и перезапустите систему. Если она по-прежнему не работает, замените контроллер и уведомите завод.
Err-20	Ненормально работает регулятор скорости	Пожалуйста, проверьте, не нажата ли педаль, а также контакт штекера / штифта регулятора.

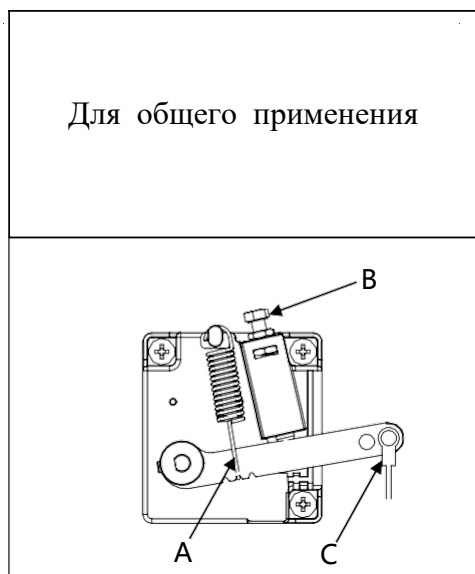
		Если ошибку устранить не удастся, замените регулятор; если ошибка не может быть устранена, сигнал электрического регулятора управления может быть ненормальным. Пожалуйста, замените контроллер и сообщите производителю.
Err-21	Перегрузка по току шагового оборудования	Выключите системы и снова включите питание системы через 30 секунд. Если контроллер по-прежнему не работает нормально, сообщите об этом на завод.
Err-22	Перегрузка по току программного обеспечения шагового оборудования	
Err-23	Неисправность цепи обнаружения тока шагового оборудования	
Err-25	Маркерный сигнал 1 ненормальный, блокировка замедления	Отключите источник питания контроллера, проверьте, исправна ли проводка основной платы, и включите питание, убедившись, что в проводке нет сбоев. Если контроллер по-прежнему не может нормально работать после запуска замените его и уведомите завод.
Err-26	Маркерный сигнал 2 ненормальный, блокировка остановки.	
Err-27	Ошибка связи шаговой платы	Убедитесь, что соединение между шаговой платой и электрическим управлением не ослабло или не оборвалось, и перезапустите систему после восстановления ее нормального состояния. Короткое нажатие на клавишу Р даст четкое сообщение об ошибке.

4.2 Таблица тревожных сигналов безопасности.

Код тревоги	Значение кода	Решение
ARM UP	Неисправность щелчкового выключателя	Поставьте головку машины в вертикальное положение, чтобы перезагрузить выключатель.
ALR-3	Тревога раздается при подсчете петель	Указывает, что количество петель в подсчете достигло установленного верхнего предела, коротко нажмите кнопку Р, чтобы отменить сигнал тревоги и перезапустите счет.
ALR-4	Тревога при окончании нижней нити.	Перезаправьте нижнюю нить, коротко нажмите Р, чтобы отменить сигнал тревоги.
Мигает значок состояния нижней нити	Предварительная сигнализация, когда заканчивается нижняя нить.	Перезаправьте нижнюю нить.
ALR-7	Сигнализация обрыва верхней нити	Проверьте, не порвана ли верхняя нить, коротко нажмите кнопку Р для отмены сигнала.

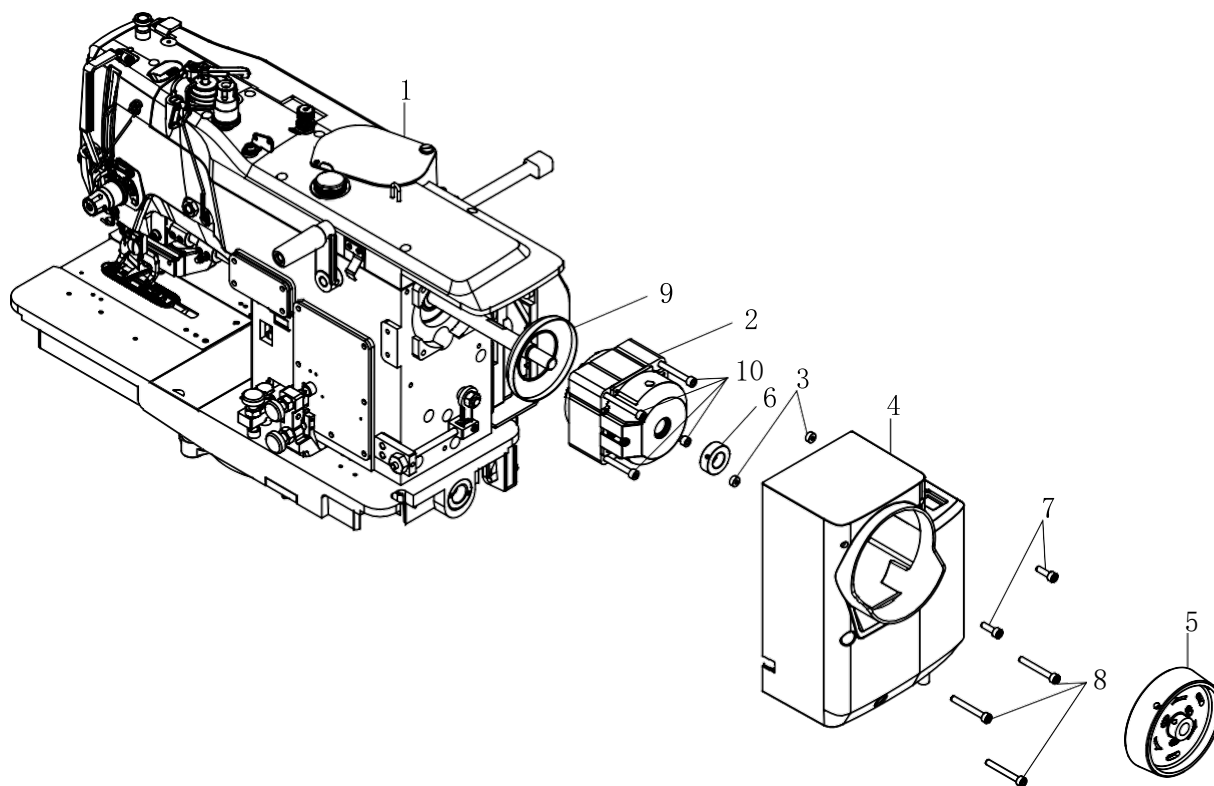
5 Инструкция по установке

5.1 Регулировка тяги педали управления скоростью



- A: Пружина - Регулировка усилия вниз
- B: Болт - Регулировка усилия наклона назад
- C: Отверстие - регулировка хода педали

5.2 Инструкции по установке встроенного электронного управления



- 1: Головка машины
- 2: Безкорпусной мотор
- 3: Резиновые прокладки×2
- 4: Электрический контроль
- 5: Ручной маховик
- 6: Грязезащитная крышка мотора
- 7: Верхний крепежный винт ×2
- 8: Средние и нижние крепежные винты ×3
- 9: Изоляционный экран двигателя
- 10: Винт крепления двигателя ×4

Примечания по установке:

Установите направление выхода безкорпусного двигателя 2 вверх, вставьте главный вал в двигатель и установите четыре крепежных винта двигателя. Концентрический стержень позиционирования двигателя гибко вращается и не имеет точек заедания. Затем установите ротор на верхний вал. Обратите внимание на главный вал. Позиционируйте ротор, затяните крепежные винты, установите решетку на ротор, обратите внимание на соотношение направлений между плоскостью на роторе и плоскостью решетки (позиционирование решетки), предварительно затяните крепежные винты, затем установите крышку двигателя энкодера, отрегулируйте решетку в середине энкодера, затяните винты крепления решетки, затем установите крышку двигателя, затяните крепежные винты крышки двигателя, и, наконец, установите пылезащитную крышку двигателя 6, затяните крепежные винты, и двигатель будет установлен.

Выньте электрическое управление и поместите его рядом с двигателем, вытяните провод энкодера на электрическом управлении и вставьте его в порт энкодера двигателя, затем возьмите шнур питания двигателя и порт питания электрического управления для подключения, Наденьте крепление 7 на электроуправление. Затем установите резиновую прокладку 3.

Совместите моторное отделение электрического блока управления 4 с двигателем и медленно вставьте его в головку машины, подведите два соединительных провода к правому концу электрического блока управления и вставьте их в середину электрического блока управления. Поверните верхний крепежный винт и отверстие под винт в головке машины, не затягивая, а затем вставьте крепежный винт 8 под электрическое управление, проверьте и отрегулируйте контур электрического управления и контур головки машины, чтобы они совпадали, затяните винт 8 и винт 7, и установите электрическое управление в комплекте.

Наденьте маховик 4 на заднюю ось мотора, обратите внимание на то, чтобы плоскость оси установочного винта выровнялась.

Перед тем, как приступить к работе на своей прямострочной машине, внимательно прочтите это руководство, чтобы использовать ее правильно и эффективно.

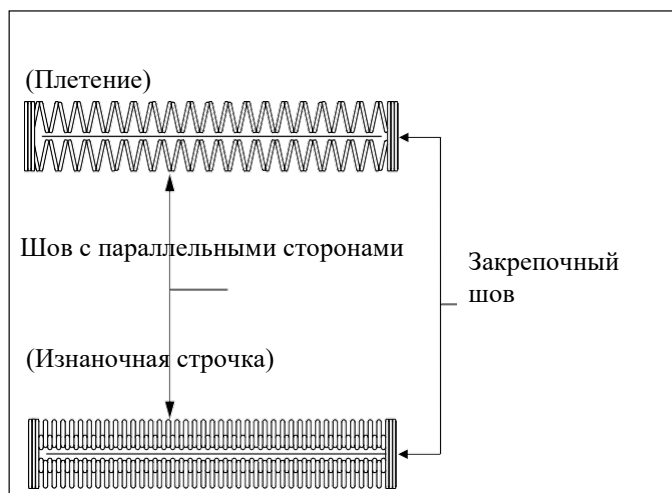
Меры предосторожности при эксплуатации

1. Машина должна вращаться против часовой стрелки, если смотреть на шкив. Следите за тем, чтобы не вращать машину в обратном направлении.
2. Никогда не запускайте машину, пока не заправите ее смазочным маслом.
3. Перед пробным запуском снимите шпульный колпачок и игольную нить с машины.
4. Очищайте швейный челнок и устройство для обрезки нижней нити каждый день после шитья. Также проверяйте уровень смазочного масла.
5. Никогда не приближайте пальцы или волосы к маховику и не кладите на него какие-либо предметы во время работы. Это может привести к серьезным травмам.
6. Если ваша машина оснащена кожухом ремня, защитой для пальцев и защитой глаз, никогда не работайте на машине если хоть один из них отсутствует.

6 Технические характеристики

Модель	JK-T781G	JK-T782G	JK-T783G	JK-T781GX	JK-T781GK
Применение	Пошив закрепки петли для пуговицы на хлопковых тканях и тканях из химических волокон				Трикотаж
Длина пуговичной петли	22mm	33mm	40mm	22mm	22mm
Ширина стежка	2.5~4mm	2.5~5mm	2.5~5mm	2.5~4mm	2.5~4mm
Длина резака	6.4~19mm	6.4~25.4mm	6.4~31.7mm	6.4~19mm	6.4~19mm
	(1/4"~3/4")	(1/4"~1")	(1/4"~1 1/4")	(1/4"~3/4")	(1/4"~3/4")
Скорость швейной машины	100~3600 rpm				
Длина штока игловодителя	34.6mm				
Высота подъема лапки	10mm				
Тип иглы	DP×5 (#11~#14)				
Способ добавления масла	Полностью автоматизировано				
Прошиваемая толщина	4mm				
Стежки	G(225,83)	J(190,100)	L(170,110)	N(152,123)	

7 Типы стежков



本缝纫机有两种线迹形式，它们是：
锯齿边缝和直锁眼缝

- 1、锯齿边缝：
布的表面只有上线，背面是底线的锯齿状线迹。
- 2、直锁眼缝：
增强上线张力，上线直线通过，底线左右锁缝的线迹

Эта машина способна формировать два разных типа стежков, а именно плетение и изнаночную строчку.

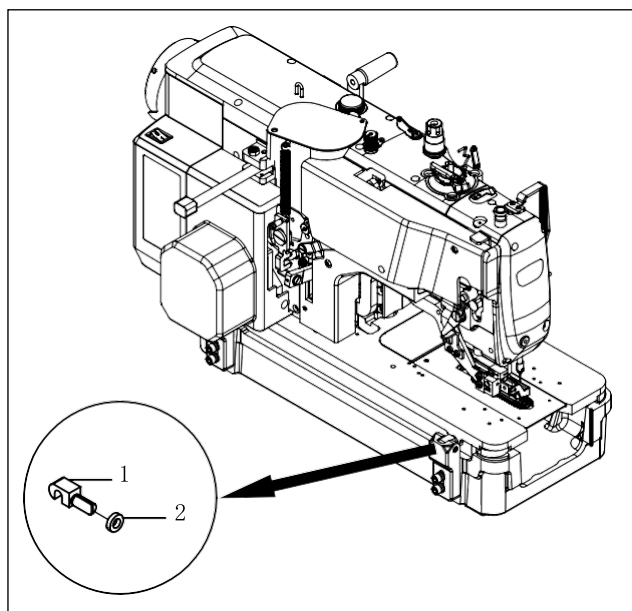
1. Плетение

Плетение формируется зигзагом, при этом игольная нить видна только поверх ткани, а нижняя нить - снизу.

2. Изнаночная строчка

При повышении натяжения игольной нити, чтобы она могла проходить сквозь ткань, изнаночная строчка формируется за счет нижней нити, которая натягивается с обеих сторон к центральной линии.

8 Установка головки машины

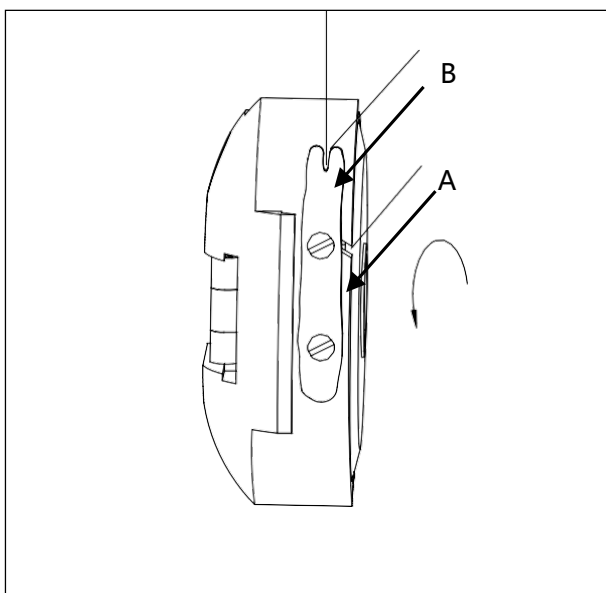


Вставить шарнир ① в головку машины.

Затем поместите головку машины на основание машины.

Не нажимайте на электрическую часть управления и режущие части.

9 Установка шпульки

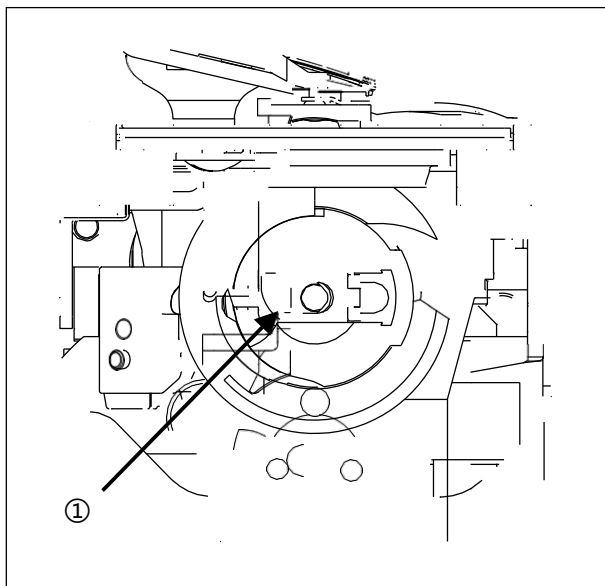


1. Возьмите шпульку и поместите ее в шпульный колпачок так, чтобы шпулька наматывалась против часовой стрелки.

2. Пропуская нить через выходное отверстие А шпульного колпачка, вытяните нить, и нить можно будет вытянуть из выходного отверстия В, проходя под натяжной пружиной устройства намотки шпульки.

★ Установите шпульку так, чтобы она вращалась по стрелке в направлении при вытягивании нижней нити.

10 Установка / снятие шпульного колпачка



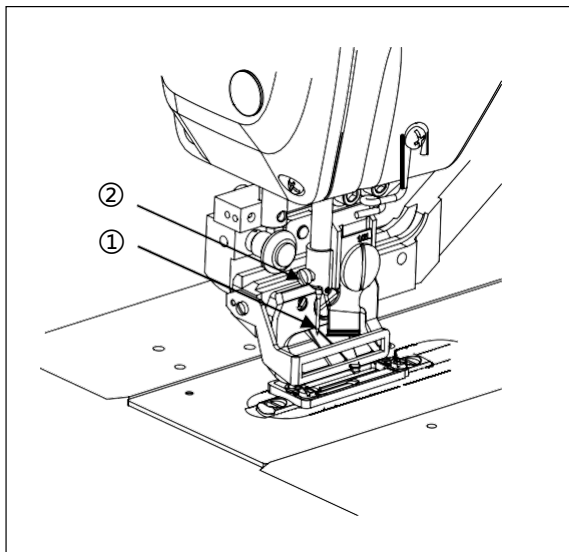
1、撬起梭壳扣爪①，取下梭壳。撬起扣爪拿旋时梭心不会掉出来。

2、安装时请把梭壳插到底，扣爪闭上。

1. Поднимите вверх и удерживайте рычаг защелки шпульного колпачка ① двумя пальцами, чтобы снять его с челнока. Шпулька не упадет со шпульного колпачка, пока рычаг защелки поднят.

2. Для установки шпульного колпачка вставьте шпульный колпачок в челнок так, чтобы он поддерживался валом челнока, а затем защелкните рычаг защелки.

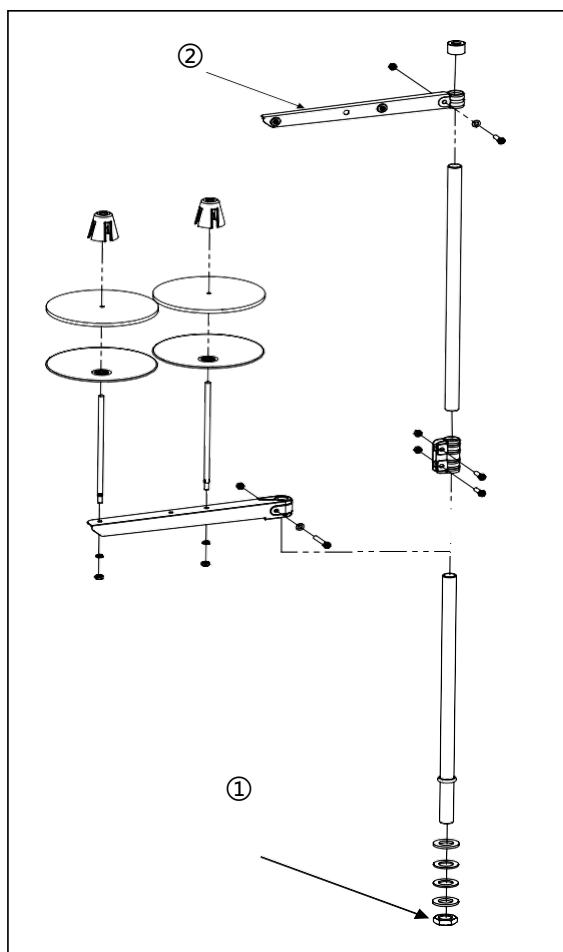
11 Установка иглы



★ Выключите питание мотора. Используйте иглу DP × 5.

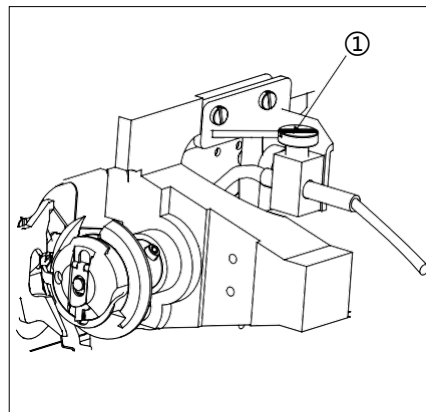
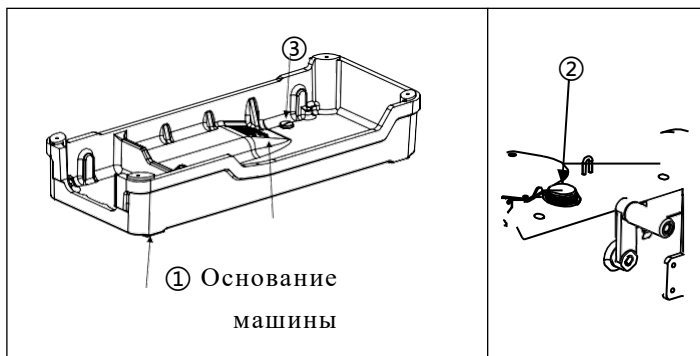
1. Ослабляя установочный винт иглы ②, удерживайте иглу ① с утопленной частью, обращенной к оператору.
2. Полностью вставьте иглу в отверстие для зажима иглы.
3. Надежно затяните установочный винт иглы

12 Установка подставки для ниток



Соберите подставку для ниток и закрепите ее на столе. Затем затяните стопорную гайку ①, чтобы зафиксировать подставку для нити. Если можно выполнить потолочную проводку, пропустите силовой кабель через стержень держателя катушки ②.

13 Смазка



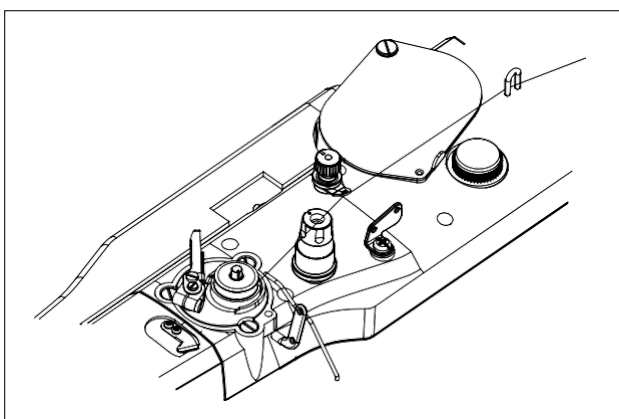
Перед запуском машины

1. Заполните масляный резервуар основания машины индустриальным белым маслом до уровня, обозначенного «ВЫСОКИЙ».
2. Долейте масло, когда уровень масла опустится ниже нижней линии указателя уровня масла (1).
3. Когда обрабатываемая деталь смазана должным образом, через смотровое окошко для масла видно, как масло течет по трубе (2) (работа на низких оборотах облегчает наблюдение за смазочным маслом)

★ Слейте грязное масло, ослабив резьбовую пробку маслосливного отверстия (3), и залейте масляный резервуар свежим маслом.

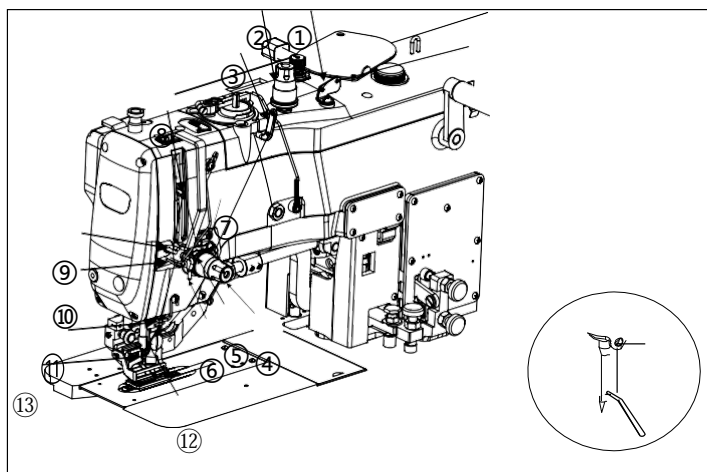
★ Регулировка смазки швейного челнока
Отрегулируйте объем смазочного масла, подаваемого на швейный челнок, вращая регулировочные винты масла (1) для грубой регулировки, объем масла уменьшается, когда винты поворачиваются по часовой стрелке

14 Намотка шпульки



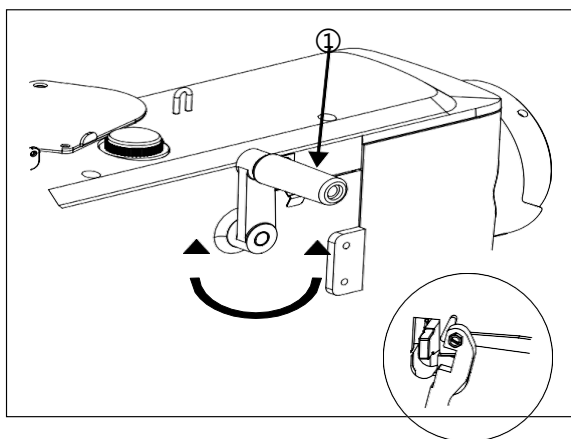
1. Установите шпульку на вал устройства намотки шпульки.
2. Возьмите нить с катушки и пропустите ее через направляющие в порядке номеров, показанном на рисунке, и намотайте конец нити на шпульку на несколько оборотов.

15 Заправка игольной нити



1. Пропустите игольную нить в порядке, показанном на рисунке.
2. Заправку нити можно легко выполнить с помощью нитевдевателя, входящего в комплект поставки машины.

16 Ручка ручной подачи

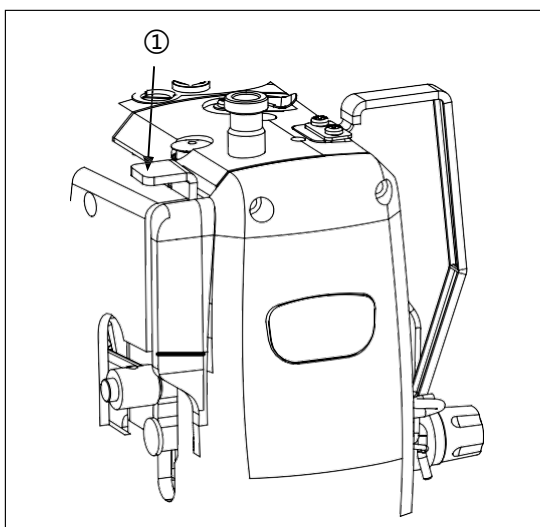


Когда вы хотите подать ткань вручную после аварийной остановки или возобновить шитье с точки, в которой нить оборвалась, поверните ручку ручной подачи ①, чтобы задействовать механизм подачи ткани.

(ПРИМЕЧАНИЕ) ① Убедитесь, что игла не вонзается в ткань, прежде чем поворачивать ручку ручной подачи.

② Поворачивая маховик, поверните его назад и вперед на пол-оборота. Если он застрял и не может быть повернут, проверьте приводной рычаг ножевой планки (убедитесь, что ведущий рычаг ножевой планки отделен от ведущего вала ножевой планки).

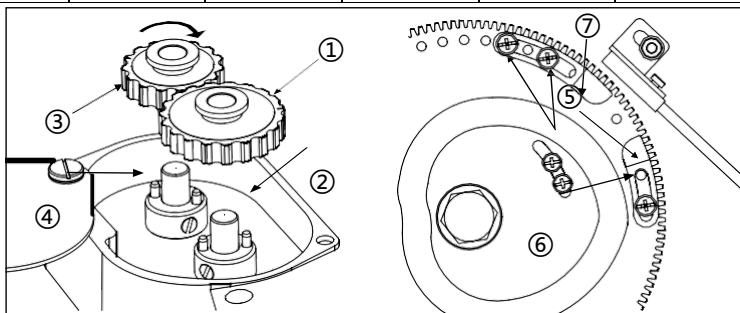
17 Как держать опускающийся нож



Если вы не хотите резать ткань после шитья из-за обрыва нити или по каким-либо другим причинам, продолжайте слегка нажимать на рычаг остановки ножа ①, пока машина не остановится. Тогда нож не опустится.

Изменение количества стежков

Символ	Кол-во стежков маленьких шестерен	Кол-во стежков больших шестерен	Символ	Кол-во стежков маленьких шестерен	Кол-во стежков больших шестерен
A	54	345	I	93	200
B	62	300	Ⓘ	100	190
C	66	285	K	105	180
D	70	268	Ⓛ	110	170
Ⓜ	74	252	M	115	160
F	79	238	Ⓝ	123	152
Ⓞ	83	225	O	130	145
H	88	212			



★ 更换齿轮

- 1、更换齿轮，可以变为表中所述的针数。
- 2、齿轮上均刻有 A、B、C...的英文字母和 123、156 的数字。
- 3、用英文字母相同的齿轮进行组合。
- 4、后面安装的齿轮上刻的数字表示此时的针数。(○里的为标准附属品。其他则为另外订购零件。)

★ 齿轮的安装

- 1、从操作人员方面看，把齿轮①插进面前的更换齿轮座②的铰链上。
- 2、把齿轮③向箭头方向转动，插进后面的更换齿轮座④的铰链。

★ 减速凸轮位置的调整

- 1、拧松固定螺丝⑤，调整减速凸轮⑥的位置。

★ Прямозубые шестерни

1. Выбирая прямозубые шестерни, вы можете контролировать количество стежков, как показано в таблице.
2. Для идентификации на каждой цилиндрической шестерне выгравированы буквенные обозначения, такие как A, B, C и т. д., и цифры вроде 123, 152 и т. д.
3. Используйте комбинацию шестерен с одинаковыми буквенными обозначениями.
4. Цифра, выгравированная на шестерне, установленной в заднем положении, будет представлять количество стежков, обеспечиваемых комбинацией прямозубых шестерен. (Буквенные символы в кружке в приведенной выше таблице показывают, что шестерни входят в стандартную комплектацию. Все остальные шестерни докупаются отдельно.)

★ Крепление прямозубых шестерен к их валам.

1. Вставьте шестерню ① в вал так, чтобы она надежно зафиксировалась штифтом на втулке шестерни ②, расположенной ближе к оператору.
2. Для установки шестерни ③ на штифт втулки задней шестерни ④ вставьте шестерню ③ в вал, поворачивая ее в направлении стрелки.

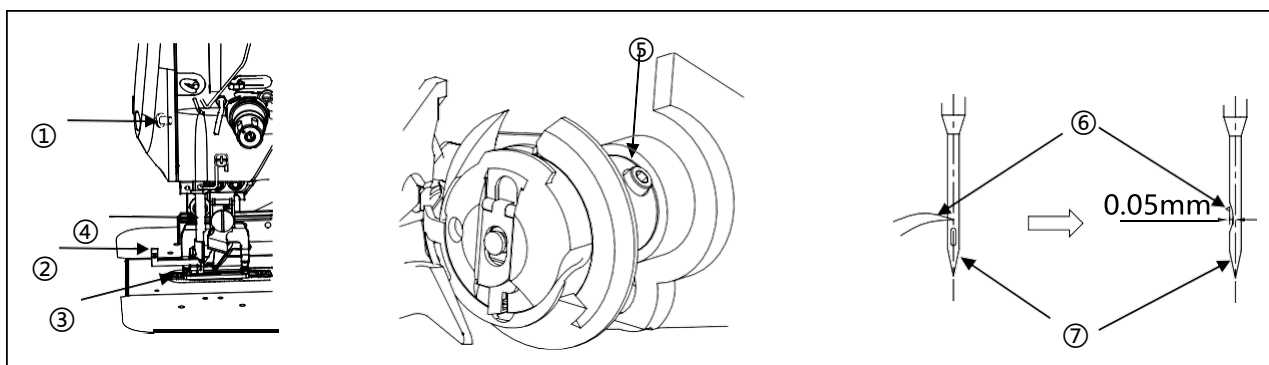
★ Регулировка положения кулачка замедления

1. Ослабьте установочные винты ⑤ и отрегулируйте положение кулачка замедления ⑥.

★ Регулировка положения стопорного кулачка

2. Ослабьте установочные винты ⑤ и отрегулируйте положение стопорного кулачка ⑦.

18 Взаимодействие иглы и челнока.

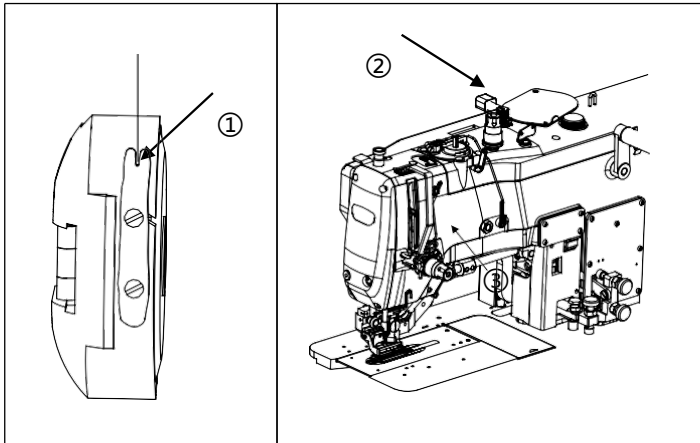


★ Установите взаимодействие иглы и челнока следующим образом.

1. Опустите игловодитель до самой нижней точки, когда игла опускается через центр игольного отверстия на игольной пластине.
2. Ослабьте соединительный винт игловодителя ①, и отрегулируйте высоту игловодителя.
3. Вставьте деталь «1» калибратора ② в зазор между нижним концом игловодителя ④ и игольной пластиной ③.
4. Снова затяните соединительный винт игловодителя, чтобы отрегулировать положение швейного челнока.
5. Ослабьте установочный винт ⑤ втулки челнока с помощью гаечного ключа, входящего в комплект поставки машины.
6. Вращайте ведущий шкив в правильном направлении, пока игла не начнет подниматься из самой нижней точки.
7. Совместите острие лезвия ⑥ швейного челнока с центром иглы ⑦, и отрегулируйте так, чтобы между иглой и острием лезвия челнока был зазор примерно 0,05 мм (1/64 дюйма). Затем надежно затяните установочный винт втулки челнока.

(ПРИМЕЧАНИЕ): если стежки пропускаются, опустите игловодитель примерно на 0,5 мм (1 / 64 ") от шкалы синхронизации 1.

19 Натяжение нити



★ 直锁眼缝的线张力

- 1、用梭壳张力螺丝①把底线张力调节 0.15~0.2N 左右。
- 2、调整第一线张力器②缝制出漂亮的锯齿边缝那样的缝迹。如果背面线头露出的话，请调紧第一线张力器。
- 3、对于平行部A 的锯齿形状，请用第二线张力器③调节。

★ 锯齿边缝的线张力

- 1、用张力螺丝①把底线张力调节为 0.4~0.5N 左右。

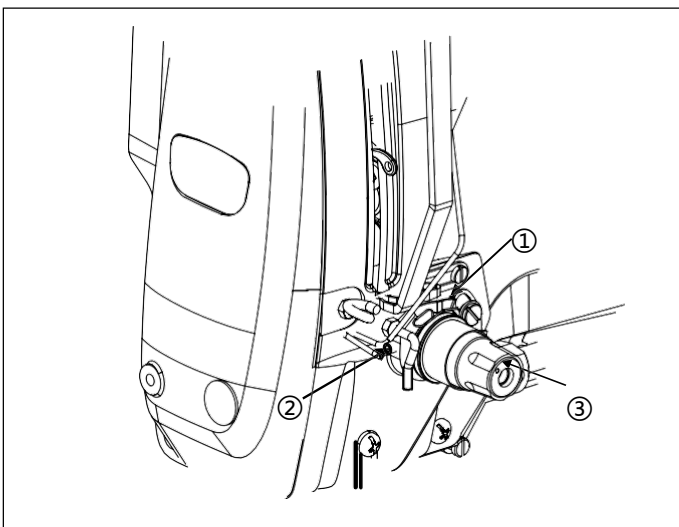
- 2、更换第一线张力器 ② 和第二线张力器③ 的调节弹簧。(第二线张力器要稍弱一些)
- 3、用第二线张力器③进行调节，不让缝纫完了后脱线。
- 4、用第一线张力器②调节平行部、加固缝部的缝迹。

★ Регулировка натяжения нити для изнаночной строчки:

1. Отрегулируйте натяжение нижней нити прибл. от 15 до 20 г, регулируя винт ① шпульного колпачка.
2. Отрегулируйте регулятор натяжения № 1 ② для правильного натяжения игольной нити так, чтобы закрепочная часть образовывалась правильными плетеными стежками. Если натяжение слишком низкое, закрепочный шов может образовывать узлы нити на задней стороне ткани.
3. Отрегулируйте регулятор натяжения № 2 ③ для надлежащего натяжения боковых параллельных швов, руководствуясь формированием стежка.

★ Регулировка натяжения нити для плетения:

1. Отрегулируйте натяжение шпульной нити примерно от 40 до 50 г с помощью регулировочного винта ① шпульного колпачка.
2. Поменяйте регулировочные пружины регуляторов натяжения №1 ② и №2 ③ друг на друга (регулятор натяжения №2 будет иметь слабую пружину).
3. Отрегулируйте регулятор натяжения № 2 ③, чтобы предотвратить расслоение в конце шва.
4. Стежки параллельных сторон или закрепки можно регулировать регулятором натяжения №1 ②.



★ 拉线弹簧（直锁缝）

把拉线弹簧①的拉线量调节成 8~10mm、把始动时的张力强度调节为 0.1~0.2N。

变更拉线弹簧的动作范围时，请拧松螺丝②，把细螺丝刀插到线张力杆③的切缝处转动调节。

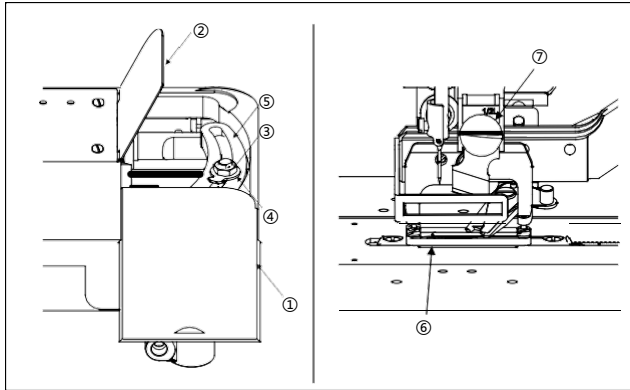
变更拉线弹簧的强度时，请在螺丝②拧紧的状态下，把细螺丝刀插到线张力杆③的切缝处转动调节。向右转动拉线弹簧和强度变大，向左转动变弱。

★ Регулировка пружины нитепритягивателя (для изнаночной строчки).

Подходящий диапазон хода пружины нитепритягивателя ① составляет от 6 до 8 мм с начальным натяжением от 20 до 50 г. Для регулировки хода пружины нитепритягивателя ослабьте винт ② и вставьте тонкую отвертку в прорезь натяжного стержня, чтобы повернуть натяжной стержень.

Чтобы отрегулировать натяжение пружины нитепритягивателя, вставьте тонкую отвертку в прорезь натяжного стержня, чтобы повернуть ее с затянутым винтом ②. Натяжение пружины нитепритягивателя увеличивается при повороте натяжного стержня по часовой стрелке и уменьшается при повороте против часовой стрелки.

20 Регулировка длины обметки (длины петли).



- 1、拉出外罩①, 就可以抬起外罩②.
- 2、用附属的扳手拧松螺母③, 把指针④对准送布曲柄⑤上希望的刻度 (与切布刀宽度相同的尺寸), 然后拧紧螺母③. 请不要把螺母③拧下来.
- 3、进行试验缝制, 微调整让切刀不切加固缝部.

★ 压脚的更换

请使用接近钮扣眼长度的压脚步⑥. 拧松压脚固定螺⑦, 就可以更换压脚.

1. Вытяните крышку ① и поднимите крышку ②.

2. Ослабьте гайку с помощью гаечного ключа, поставляемого с машиной, установите точку на желаемую длину по шкале (эта длина совпадает с шириной ножа), а затем снова затяните гайку ⑤.

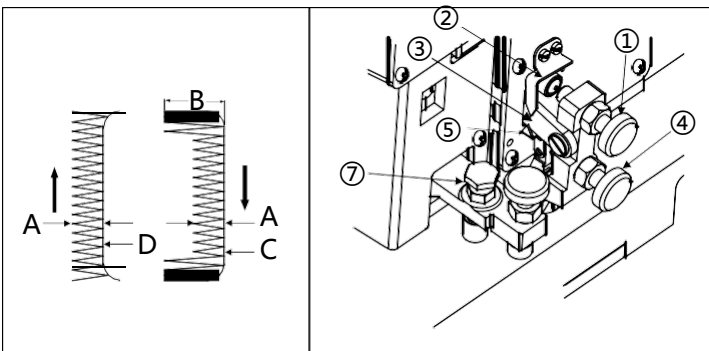
3. Во время пробного шитья точно отрегулируйте длину обметки так, чтобы швы заправки не перерезались ножом.

★ Замена проверки рабочего зажима

Используйте рабочий зажим ⑥, размер которого почти такой же, как у петли для пуговиц.

Удалив установочный винт, можно заменить проверочные зажимы рабочего зажима вместе с держателем контрольных зажимов в комплекте.

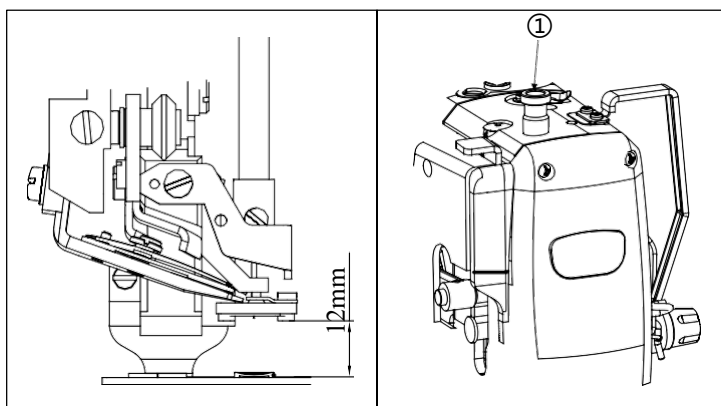
21 Регулировка ширины обметки и исходной позиции обметки



Игла поворачивается справа налево, при этом правая базовая линия устанавливается в качестве исходного положения. Выполните регулировку следующим образом:

1. Чтобы отрегулировать ширину стежка А, верните или выверните винт ① и установите указатель ② на желаемое значение на шкале ③. Фактически прошитая ширина стежка будет равна половине установленного значения шкалы (мм).
2. Для регулировки ширины закрепки В верните или выверните винт и установите указатель ⑤ на значение, указанное стрелкой на шкале, чтобы ширина закрепки была в два раза больше ширины стежка.
3. Отрегулируйте положение правой базовой линии С, завинчивая или вывинчивая винт ⑥ так, чтобы он находился подале от линии разреза ножа. По мере ввинчивания винта ⑥ правая базовая линия перемещается влево.
4. После пробного шитья выполните точную регулировку.
5. Нет необходимости регулировать положение левой базовой линии D, поскольку она остается неизменной при изменении ширины стежка. Однако левую базовую линию следует сместить влево, вернув винт ⑦, если он задет ножом.

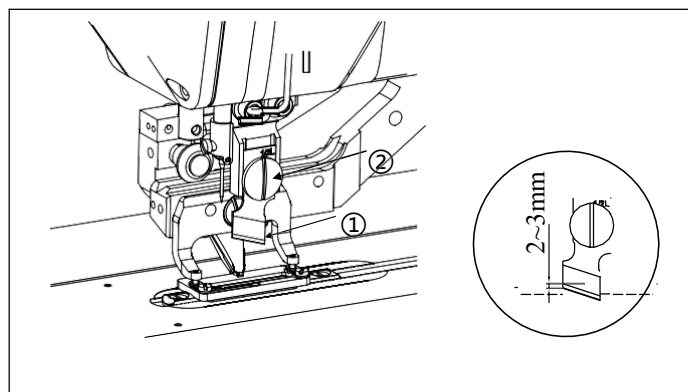
22 Регулировка давления прижимной планки



压脚自动抬起时的压脚最大提升量为 12mm。布压脚的压力用压脚调节螺丝①调节。拧紧调节螺丝后，布压脚压力变大，布不容易出褶。При автоматическом подъеме прижимной лапки прижимная планка поднимается максимум на 12 мм.

Чтобы отрегулировать давление, прилагаемое прижимной планкой к ткани, поверните регулятор пружины прижима ①. Когда давление будет недостаточным, чтобы ткань не сморщилась, поверните регулятор ① по часовой стрелке.

23 Замена ножа.



研磨切刀或更换新切刀时，请按照如下要领进行更换。

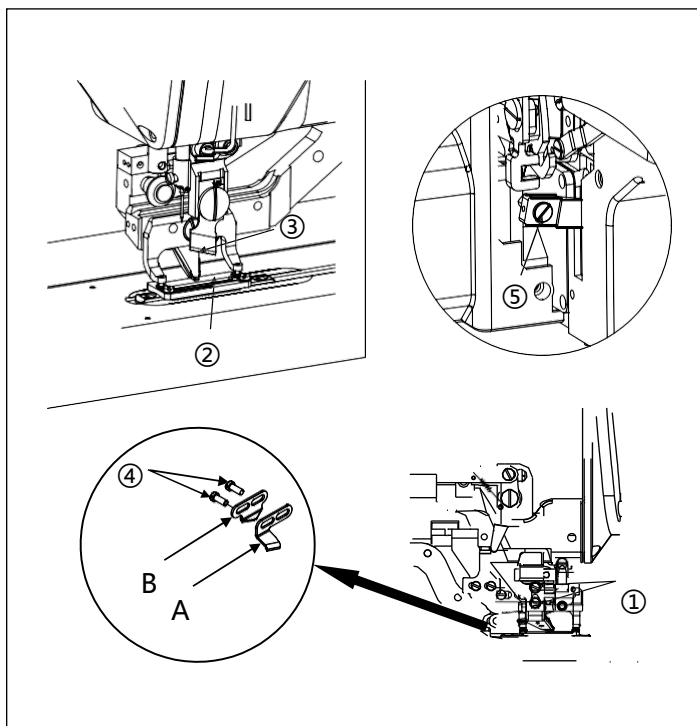
- 1、拧松切刀固定螺钉②，把切刀①和垫片一起卸下。
- 2、组装时，下降到切刀最低点，让切刀和护针器上面的距离为 2~3mm，拧紧切刀固定螺丝。

При заточке или замене ножа снимайте его следующим образом:

1. Ослабьте установочный винт ② и снимите нож ① вместе с шайбой.
2. Присоедините нож к держателю ножа так, чтобы верхний конец наклонного лезвия ножа опускался на 2–3 мм над поверхностью игольной пластины, когда нож опускается в самое нижнее положение.

(ПРИМЕЧАНИЕ): Не забудьте установить шайбу при повторной затяжке установочного винта и направлении установки ножа.

24 Регулировка устройства обрезки игольной нити



★剪刀的安装

拧松螺丝①, 下降压脚使压脚②和剪刀③不相碰。上线可以剪短。

但是缝纫布层时, 压脚会倾斜所以把剪刀的位置安得稍高一点。

★剪刀关闭的同步时间

剪刀伸到最长时, 调整剪刀关闭的同步时间。拧松螺丝④, 把上线剪刀动作板A前后移动来调节。往前移动关闭的同步时间推迟, 同时关闭量也变少。

(注意) 剪刀关闭之后, 请确认还应有 0.3~0.5 mm 左右的富裕。没有关闭富裕时, 上线剪刀动作板相接触的压脚提升拔杆⑤变重。

★剪刀张开的同步时间

调整剪刀使剪刀在从开始缝的 2.5~3mm左右的地方, 渐渐的开始张开。拧松螺丝④, 前后移动上线剪刀动作板B来进行调节。向前移动张开时间提前。

(注意) 定位的上线剪刀动作板 A 一定不能偏斜。

★ Установка триммера

Ослабьте установочный винт ① и отрегулируйте высоту триммера ③. Установите как можно меньшую высоту триммера ③, при условии, что он не касается ограничителя рабочего зажима, чтобы минимизировать длину оставшейся нити на игле после обрезки.

★ Время закрытия устройства обрезки игольной нити

Отрегулируйте момент закрытия триммера для обрезки игольной нити так, чтобы триммер полностью закрывался, когда он продвигается дальше всего. Чтобы выполнить регулировку, ослабьте винт и переместите приводную пластину устройства обрезки игольной нити A вперед и назад. Когда приводная пластина устройства обрезки игольной нити перемещается к вам, время закрытия задерживается с уменьшенной степенью закрытия.

(ПРИМЕЧАНИЕ) Убедитесь, что между лезвиями триммера остается зазор от 0,3 до 0,5 мм, когда триммер полностью закрывается.

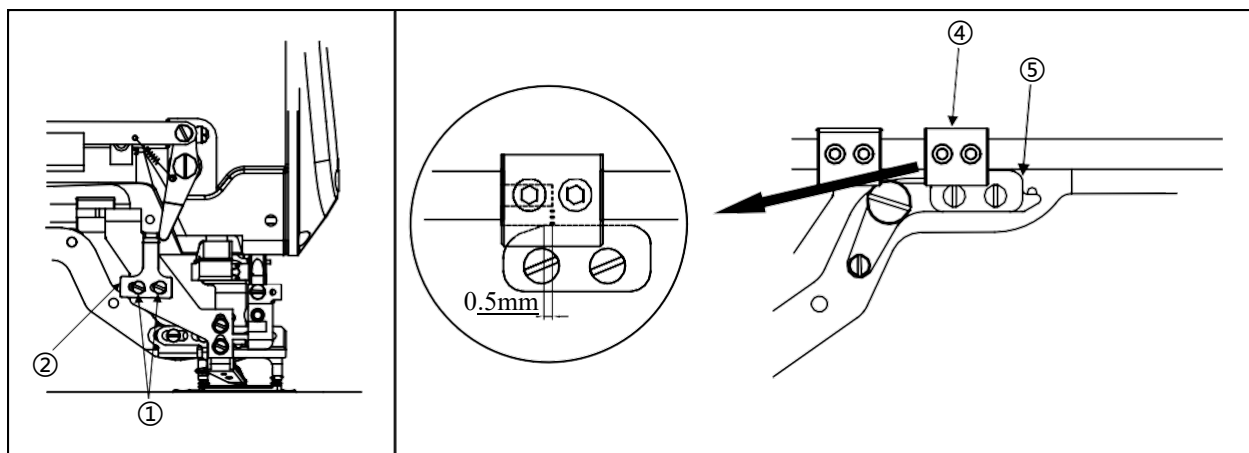
Если такой допуск отсутствует, триммер будет мешать работе приводной пластины устройства обрезки игольной нити, препятствуя плавному перемещению подъемного рычага ⑤.

★ Время открытия устройства обрезки игольной нити

Отрегулируйте синхронизацию триммера нити так, чтобы триммер начал постепенно открываться на расстоянии прибл. от 2,5 до 3 мм (от 3/32 "до 1/8") от начала.

Чтобы выполнить регулировку, ослабьте винт ④ и перемещайте приводную пластину устройства обрезки игольной нити В вперед и назад. По мере движения к вам триммер начинает открываться раньше.
 (ПРИМЕЧАНИЕ) Следите за тем, чтобы уже зафиксированная приводная пластина А устройства обрезки игольной нити не сместилась.

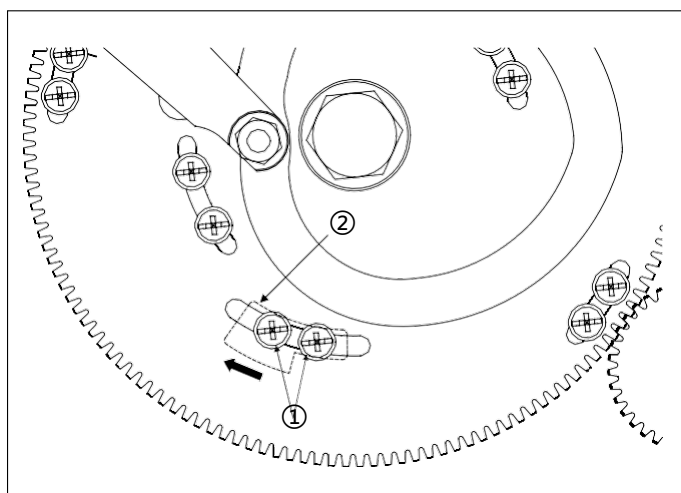
25 Регулировка держателя устройства обрезки игольной нити и ограничительной пластины.



Ослабьте установочный винт ①, установите и отрегулируйте ограничительную пластину ② так, чтобы она входила в контакт с блокирующим рычагом ③ во время медленного запуска машины.

Держатель устройства обрезки игольной нити ④ должен быть установлен таким образом, чтобы он входил в зацепление с кулачком ⑤ на 0,5 мм (1/64 дюйма) при открытии устройства обрезки игольной нити.

26 Установка тайминга падения ножа.



Ослабьте винт ① и переместите отключающий сегмент ножа ② в направлении, указанном стрелкой, и нож упадет раньше.

Отрегулируйте его так, чтобы нож опускался за два-три стежка до остановки машины.

Неисправности и способы их устранения.

Неисправность	Причина	Способ устранения
1. Оборвана игольная нить.	(1) Натяжение регулятора натяжения № 2 слишком велико. (2) Слишком большое натяжение или ход натяжной пружины. (3) На острие челнока есть зазубрины или царапины. (4) Плохая затяжка швейного челнока. (5) На пути нити есть царапины. (6) Игла слишком тонкая.	<input type="checkbox"/> Уменьшите натяжение регулятора натяжения №2. <input type="checkbox"/> Уменьшите натяжение или ход натяжной пружины. <input type="checkbox"/> Отшлифуйте острие лезвия швейного челнока. <input type="checkbox"/> Отрегулируйте синхронизацию швейного челнока по шкале времени. <input type="checkbox"/> Отшлифуйте путь нити. <input type="checkbox"/> Замените толстой иглой.
2. Нить выскользнула из иглы.	(1) Устройство обрезки игольной нити открывается слишком рано. (2) Устройство обрезки игольной нити открывается, когда опускается ограничитель рабочего зажима. (3) Хлыстовый стежок не формируется в начале шитья. (4) Неправильная заправка.	<input type="checkbox"/> Отодвиньте приводную пластину устройства обрезки игольной нити В. <input type="checkbox"/> Отодвиньте приводную пластину устройства обрезки игольной нити В. <input type="checkbox"/> Уменьшите натяжение регулятора натяжения № 1. <input type="checkbox"/> Выполните правильную заправку.
3. В обметочных швах образуются неровные стежки.	(1) Натяжной диск № 2 слишком ослаблен. (2) Недостаточное натяжение и ход натяжной пружины. (3) Слишком сильное натяжение шпульной нити.	<input type="checkbox"/> Увеличьте натяжение натяжного диска № 2. <input type="checkbox"/> Отрегулируйте натяжную пружину. <input type="checkbox"/> Уменьшите натяжение нижней нити (от 15 до 20 г для изнаночных стежков).
4. Неровные стежки образуются в начале шитья.	(1) Натяжной диск № 1 слишком ослаблен. (2) Положение триммера для обрезки нужной нити слишком высоко. (3) Ход натяжной пружины слишком велик.	<input type="checkbox"/> Увеличьте натяжение натяжного диска № 1 (от 15 до 30 г). <input type="checkbox"/> Опустите триммер как можно ниже, если он не соприкасается с рабочим зажимом. <input type="checkbox"/> Уменьшите ход натяжной пружины и увеличьте давление пружины.
5. Игольная нить на первой закрепке выходит наружу и комки на нижней части ткани.	(1) Натяжной диск № 1 слишком ослаблен. (2) Слишком сильное натяжение нижней нити.	<input type="checkbox"/> Увеличьте натяжение натяжного диска №1. <input type="checkbox"/> Уменьшите натяжение нижней нити (от 15 до 20 г).
6.. Стежки «плывут» по ткани	(1) Недостаточное натяжение шпульной нити. (2) Шпульная нить соскальзывает с направляющей нити 00 шпульного колпачка.	<input type="checkbox"/> Увеличьте натяжение нижней нити. <input type="checkbox"/> Правильно заправьте шпульный колпачок.

7. Стежки пропускаются.	(1) Рабочий зажим слишком велик для петли. (2) Ткань изготовлена из легких материалов.	<input type="checkbox"/> Замените рабочий зажим на меньший. <input type="checkbox"/> Задержите время иглы и швейного челнока. (Опустите игловодитель примерно на 0,5 мм (1/2 дюйма))
-------------------------	---	---

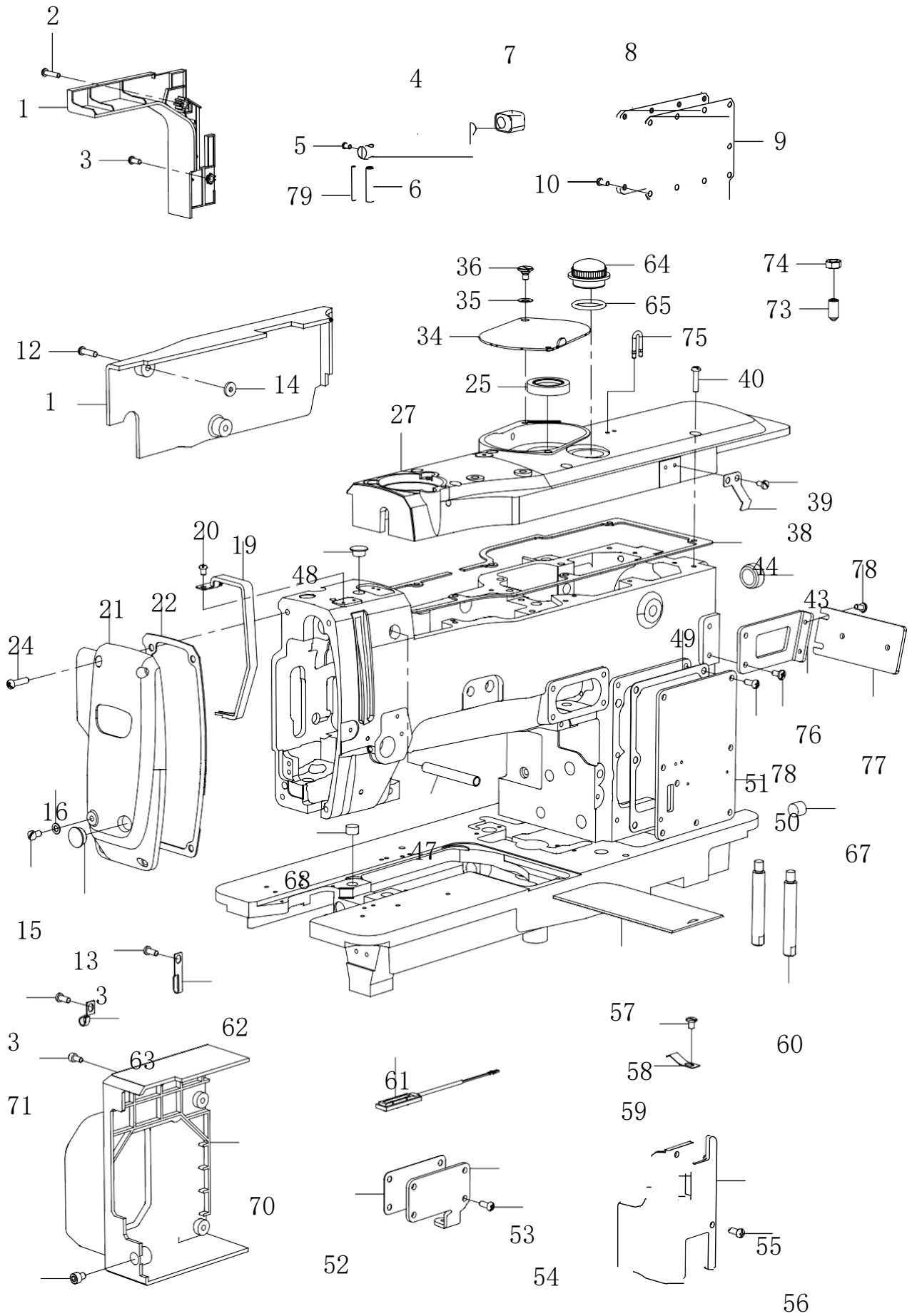
零件样本目录

Parts book contents

1、头部外装置部件.....	1
Frame & miscellaneous cover components	
2、上轴部件.....	3
Main shaft components	
3、下轴部件.....	5
Hook driving shaft components	
4、压脚棒、送布板部件.....	7
Presser bar.work clampcarrier components	
5、针棒摇动台部件.....	9
Needle bar frame components	
6、针摆幅调整部件.....	11
Overedging width adjusting components	
7、面线切刀部件.....	13
Needle thread trimmer components	
8、底线切刀部件.....	15
Bobbin thread trimmer components	
9、刀杆部件.....	17
Knife bar components	
10、送布凸轮部件.....	19
Feed cam & tripping segment components	
11、电控部件.....	21
Control box components	
12、手动停止部件.....	23
Safe protection components	
13、压脚提升架、绕线器部件.....	25
Lifting lever & bobbin winder components	
14、夹线器部件.....	27
Thread tension components	
15、给油装置部件.....	29
Lubrication mechanism components	
16、底线检测部件(选配).....	31
Bottom line detection mechanism(option parts)	
17、特殊类型部件.....	33
Special specifications components	

1、头部外装置部件

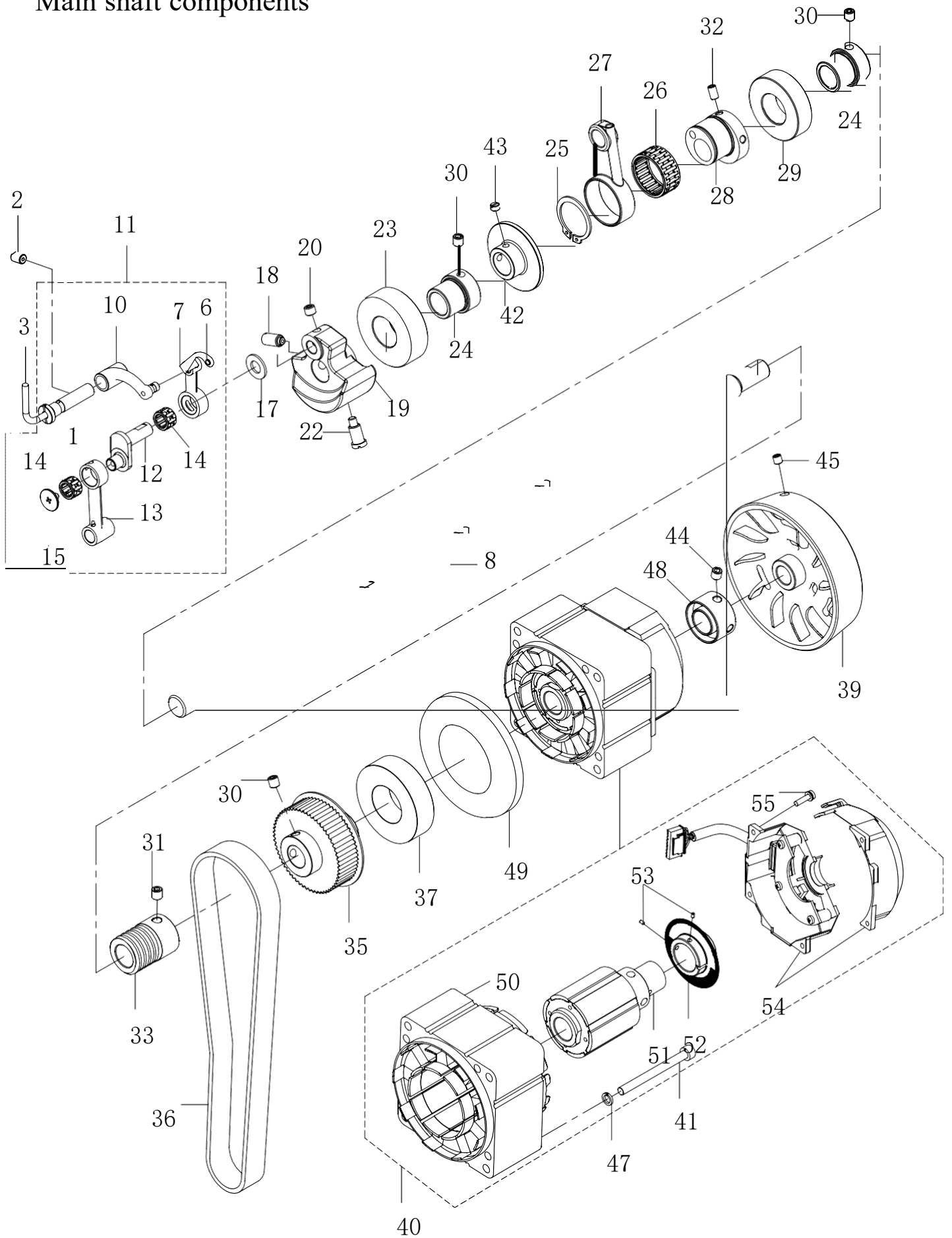
Frame & miscellaneous cover components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40211031	机壳侧盖	Frame side cover	1
2		402S11001	螺钉	Screw	3
3		402S11003	螺钉	Screw	1
4		40202001	机头支撑臂	Machine arm support rod	1
5		402S11002	螺钉	Screw	1
6		40226001	弹性圆柱销	Pin	1
7		40222001	橡胶缓冲垫	Rubber cushion	1
8		40212111	侧盖板	Side cover	1
9		40222002	侧盖板衬垫	Side cover gasket	1
10		402S11003	螺钉	Screw	7
11		140201010	机壳侧盖	Frame side cover	1
12		402S11045	螺钉	Screw	2
13		40222005	面板塞	Face cover complete plug	1
14		140222002	缓冲垫	Cushion	2
15		402S11036	螺钉	Screw	1
16		40228008	垫片	Spacer	1
19		140204003	挑线杆防护罩	Thread take-up lever oil gua	1
20		402S11004	螺钉	Screw	2
21		140201009	面板	Face cover complete	1
22		140222003	面板衬垫	Gasket	1
24		402S11045	螺钉	Screw	4
25		40222007	油封	Oil seal	2
27		140201008	顶盖	Top cover	1
34		140212016	齿轮箱盖	Gear case cover	1
35		40228001	蝶形垫片	Butterfly gasket	1
36		402S20001	轴位螺钉	Hinge screw	1
38		40212004	手制动勾	Hand stop latch	1
39		402S11014	螺钉	Screw	2
40		402S11001	螺钉	Screw	6
43		40222009	橡胶插塞	Rubber plug	1
44		140222001	上顶盖衬垫	Top cover gasket rear	1
47		40203001	停刀杆轴导向	Knife stop lever shaft guide	1
48		40222011	橡胶插塞	Rubber plug	3
49		40222012	右侧盖板衬垫	Side cover gasket	1
50		40212098	左侧盖板	Side cover	1
51		402S11003	螺钉	Screw	7
52		40222013	油视窗衬垫	Gasket	1
53		40212006	侧盖	Side cover	1
54		402S11003	螺钉	Screw	4
55		40211032	侧盖板	Side cover	1
56		402S11003	螺钉	Screw	2
57		40212007	推板	Bed slide	1
58		403S11001	螺钉	Screw	1
59		40227041	推板簧	Bed slide spring	1
60		402S30003	底板支撑螺钉	Bed screw stud	2
61		40230011	LED灯	LED	1
62		41312003	线夹	Cable clamp	3
63		40112091	线夹	Cable clamp	3
64		40211003	油视窗	Oil sight window	1
65		40222014	油视窗垫片	Oil sight window gasket	1
67		40222016	盲孔塞	Rubber plug	5
68		40223001	油毡	Oil felt	2
70		140211004	步进电机侧盖	Motor side cover	1
71		413S13016	螺钉	Screw	2
72		413S13001	螺钉	Screw	1
73		402S30062	柱塞螺钉	Screw	1
74		402S16006	螺母	Nut	1
75		40913009	导线钩	Wire hppk	1
76		140212005	面板固定支架	Panel fixing bracket	1
77		140212006	面板连接板	Panel connection plate	1
78		403S11013	螺钉	Screw	6
79		40226056	弹性圆柱销	Pin	1

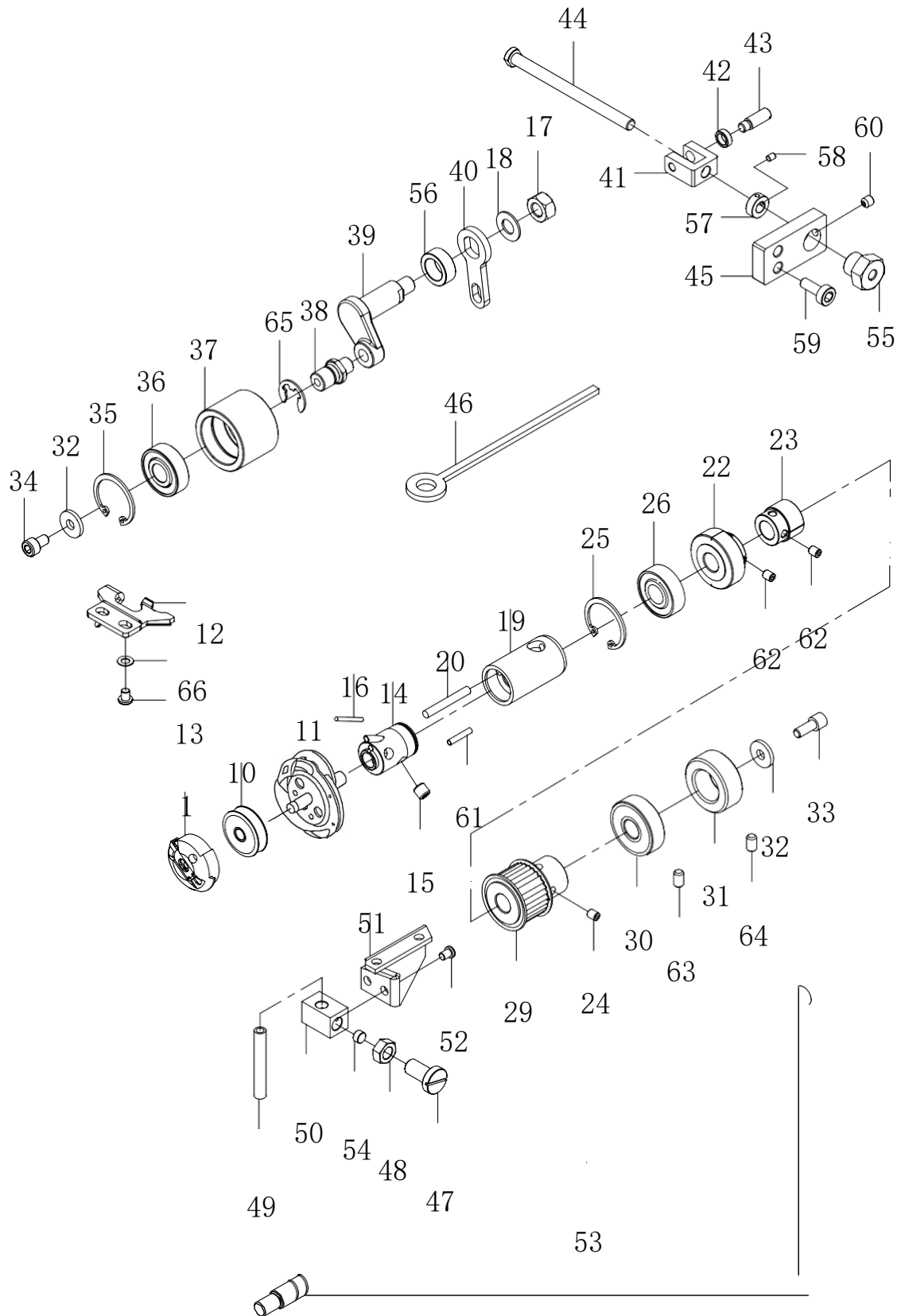
2、上轴部件

Main shaft components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40226002	铰链销	Hinge stud	1
2		402S14001	螺钉	Screw	3
3		12923018	油线	Oil wick	1
6		40203002	过线套	Thread sleeve	1
7		40838003	挑线杆	Pikez line link	1
8		140202001	上轴	Main shaft	1
10		40238001	挑线连杆	Thread take up crank	1
11		4023800200	挑线杆组件	Link take up	1
12		40204001	针杆曲柄	Needle bar crank	1
13		40205001	针杆曲柄连杆	Needle bar crank connection rod	1
14		B07015	滚针轴承	Needle bearing	2
15		402S30004	左旋螺钉	End screw left	1
17		40228002	止推垫圈	Thrust washer	1
18		402S30005	螺钉	Screw	1
19		40204002	平衡块	Counter weight	1
20		402S14002	螺钉	Screw	2
22		101S11003	螺钉	Screw	1
23		B04009	轴承	Ball bearing	1
24		40203003	轴套	Ball bearing	2
25		H03012	挡圈	Thrust collar	1
26		B07016	滚动轴承	Roller bearing	1
27		40205002	刀杆驱动连杆	Knife bar driving connection rod	1
28		40210001	刀杆传动偏心凸轮	Knife bar driving eccentric cam	1
29		B02004	轴承	Ball bearing	1
30		402S14006	螺钉	Screw	6
31		409S14001	螺钉	Screw	2
32		402S14003	螺钉	Screw	2
33		40225001	蜗杆	Worm	1
35		4023503000	同步带轮组件	Shaft sprocket	1
36		40235003	同步带	Timing belt	1
37		40224006	轴承	Bearing	1
39		40235027	手轮	Hand weel	1
40		140233001	主轴电机	Servo mortor	1
41		S05157	电机安装螺钉	Screw	4
42		40235028	绕线轮	Bobbin winder driving wheel	1
43		402S15006	绕线轮螺钉	Screw	2
44		S09002	螺钉	Screw	2
45		207S14006	螺钉	Screw	2
47		W02057	弹簧垫片	Spring washer	4
48		10208001	电机防尘套	Dust cover	1
49		13811060	电机绝缘防护罩	Lnsulation shield	1
50		95100171	定子组件	Stator assembly	1
51		95100182	转子总成	Rotor assembly	1
52		95100116	光栅组件	Grating assembly	1
53		S09022	螺钉	Screw	2
54		195400008	罩壳组件	Housing as	1
55		951S15011	螺钉	Screw	5

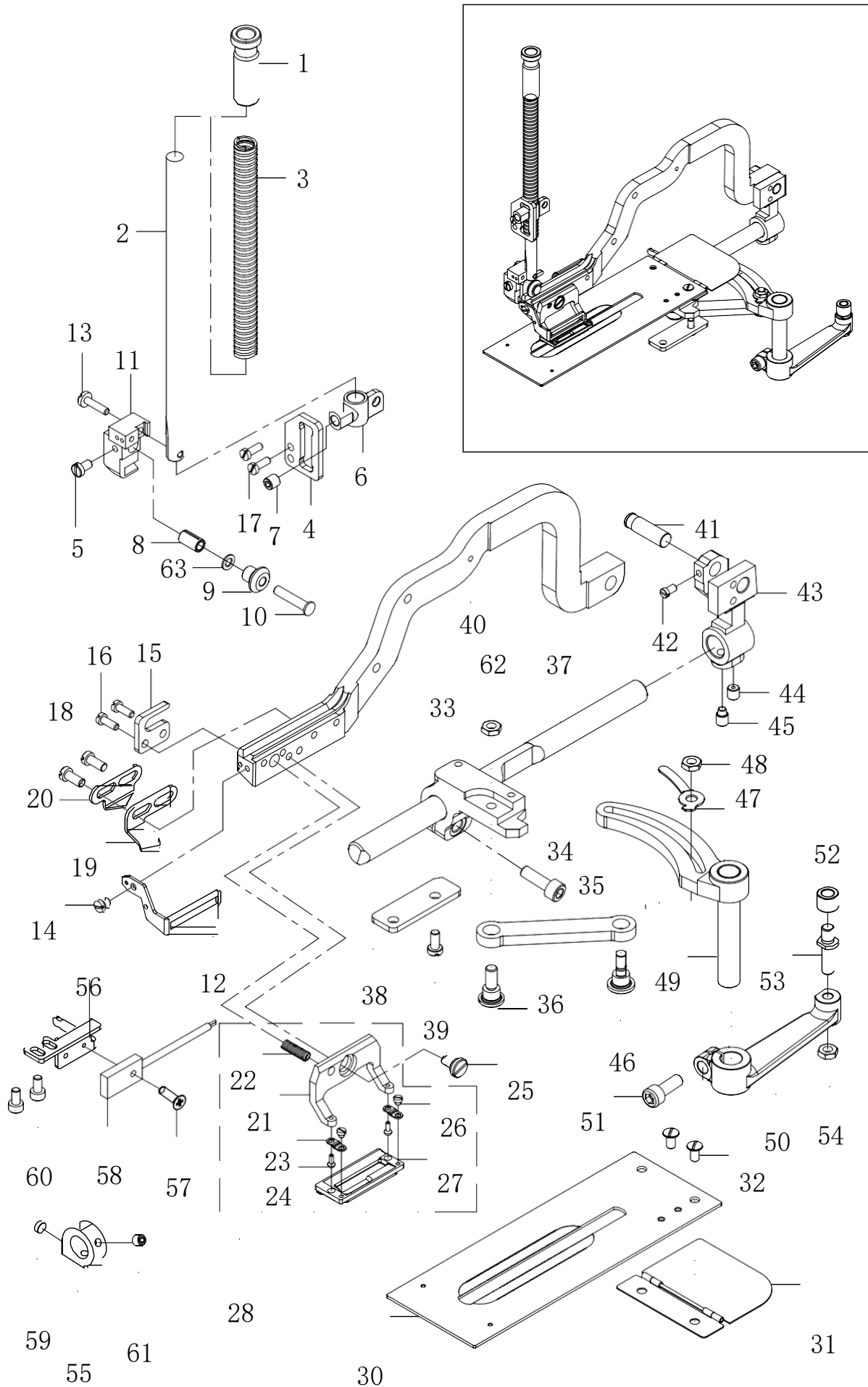
3、下轴部件 Hook driving shaft components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		4021800100	梭壳组件	Bobbin case asm	1
10		4021800200	梭子	Bobbin	2
11		4021800500	旋梭套组件	Hook c asm	1
12		40212010	梭壳定位板	Bobbin case positioning plate	1
13		402S11006	螺钉	Screw	2
14		4020300700	旋梭筒组件	Oil sleeve asm	1
15		101S14001	螺钉	Screw	4
16		40323013	油线	Oil wick	1
17		N01008	螺母	Nut	1
18		40228002	垫圈	Shrust washer	1
19		40203009	下轴前套	Bushing asm	1
20		12923018	油线	Oil wick	2
22		40225002	蜗杆	Worm lever	1
23		40225003	小齿轮	Pinion	1
24		402S14006	螺钉	Screw	2
25		H01009	挡圈	Thrust collar	1
26		B04012	轴承	Ball bearing	1
29		4023500700	小皮带链轮组件	Blet sprocket	1
30		40224004	轴承	Ball bearing	1
31		40208001	轴承固定挡圈	Collar	1
32		20628006	垫圈	Washer	2
33		402S13001	内六角平头螺钉	Screw	1
34		S05038	螺钉	Screw	1
35		H01009	挡圈	Thrust collar	1
36		B04012	轴承	Ball bearing	1
37		40235008	皮带张紧轮	Tension pulley	1
38		40226005	调节杠杆针	Adjusting lever pin	1
39		40205023	张紧轮连杆	Tension pulley link	1
40		40212102	调节配件	Adjusting guide	1
41		40204037	连接接头	Connector	1
42		40228031	垫片	Spacer	1
43		40226051	连接销	Connection pin	1
44		40205024	调节连杆	Adjusting link	1
45		40212103	固定板	Fixed plate	1
46		40223005	油毡	Oil felt	1
47		402S30009	旋梭调节润滑螺钉	Hookoil adjusting screw	1
48		402S16002	螺母	Nut	1
49		12921005	油管	Oil tube	0
50		40209002	调节润滑螺钉座	Oil adjusting screw base	1
51		40221004	调节润滑螺钉座架	Oil adjusting screw bracket	1
52		402S11004	十字槽盘头螺钉	Screw	2
53		40202039	下轴	Hook driving shaft	1
54		40226006	调节销	Adjusting oin	1
55		402S16026	调节螺母	Nut	1
56		40208014	挡圈	Thrust collar	1
57		41303002	挡圈	Thrust collar	1
58		413S14004	螺钉	Screw	2
59		S05004	固定板安装螺钉	Screw	2
60		403S14017	螺钉	Screw	1
61		140221002	油管	Tube	1
62		201S14002	螺钉	Screw	4
63		403S14008	螺钉	Screw	1
64		403S14008	螺钉	Screw	1
65		H05011	卡簧	Card spring	1
66		W01024	垫圈	Washer	2

4、压脚棒、送布板部件

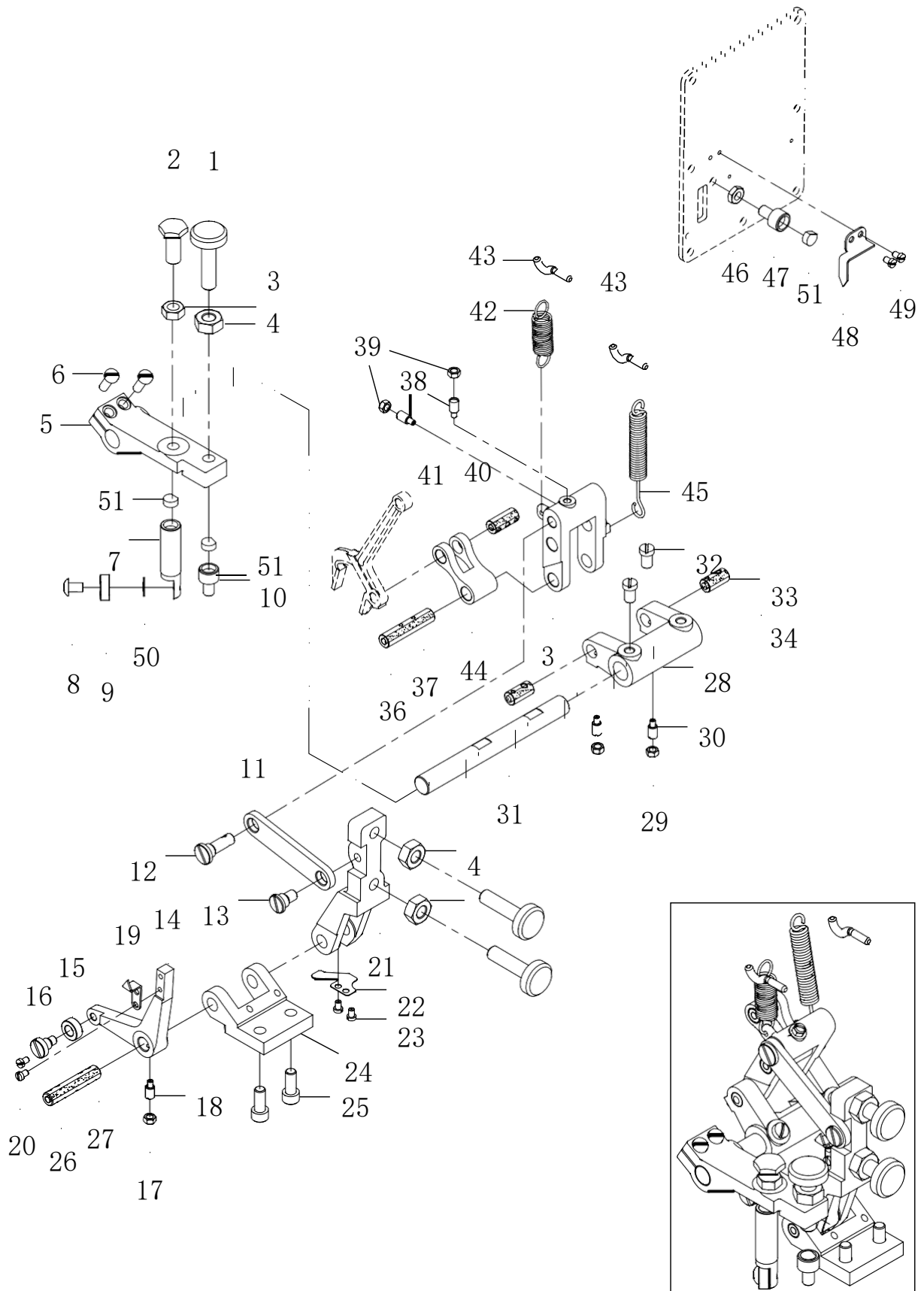
Presser bar.work clampcarrier components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		402S30010	压簧调节手柄	Presser spring regulator	1
2		40202004	压棒	Presser bar	1
3		40227002	压簧	Presser spring	1
4		40212107	导向支架	Guide bracket	1
5		402S11036	螺钉	Screw	1
6		40209003	压棒定位架	Presser bar position bracket	1
7		409S14001	内六角平端紧定螺钉	Screw	1
8		40203010	套管	Collar	1
9		40209004	滑动滚轮	Slide roller	1
10		40226007	滑动滚轮销	Connecting pin	1
11		40209005	支架	Bracket	1
12		40212014	安全防护	Safe defend guide	1
13		402S30011	压棒螺钉	Screw	1
14		402S11022	螺钉	Screw	1
15		40212015	导向支架	Guide bracket	1
16		206S11002	螺钉	Screw	2
17		206S11002	螺钉	Screw	2
18		101S11020	螺钉	Screw	2
19		40212016	面线剪断器导架	Needlethread trimmer guide	1
20		40212017	面线剪断器导架	Needlethread trimmer guide	1
21		40216001	压脚板座	Work clamp check holder spring	1
22		40227003	压脚板座弹簧销	Work clamp check holder spring	1
23		40212018	压脚弹簧板	Work clamp check spring	2
24		40226008	压脚弹簧定位销	Work clamp check spring set pin	2
25		402S20002	轴位螺钉	Hinge screw	1
26		101S11019	螺钉	Screw	1
27		40216002	压脚板	Work clamp check	1
28		4021600300	压脚板座组件	Work clamp check holder asm	1
30		40212019	送布托板	Stitch plate	1
31		4021202000	支架盖板组件	Bracket cover	1
32		402S11007	螺钉	Screw	2
33		40201004	送布支架	Work clamp arm bracket asm	1
34		402S13011	螺钉	Screw	1
35		40205004	压脚臂支架	Work clamp carrier bracket pitman	1
36		402S20003	轴位螺钉	Hinge screw	1
37		40202005	压脚臂滑杆	Work clamp arm slide rod	1
38		40212023	送布托板支架导块	Work clamp carrier bracket guide	1
39		402S11028	螺钉	Screw	2
40		40201033	布料夹支架	Work clamp bracket	1
41		40226010	连接销	Connecting pin	1
42		201S11007	螺钉	Screw	1
43		40204031	托架	Bearing arm	1
44		402S14006	螺钉	Screw	1
45		402S30016	螺钉	Screw	1
46		402S30013	螺钉	Screw	1
47		40212024	调节送料长度轴导板	Length regulation shaft guide	1
48		401S16002	螺母	Nut	1
49		4020400400	调节送布长度刻度盘组件	Length regulation scale asm	1
50		40205005	送料臂	Bell crank	1
51		S05040	螺钉	Screw	1
52		40209006	滚子	Roller	1
53		40226012	曲柄滚子销	Bell crank roller stud	1
54		402S16003	螺母	Nut	1
55		40201074	磁铁座	Magnet base	1
56		40212118	传感器安装板	Sensor mounting platr	1
57		114S17001	螺钉	Screw	1
58		195430005	传感器	Sensor	1
59		40230006	磁铁	Magnet	1
60		413S13016	螺钉	Screw	2
61		207S14006	螺钉	Screw	2
62		402S16003	螺母	Nut	1
63		40228008	垫片	Space	1

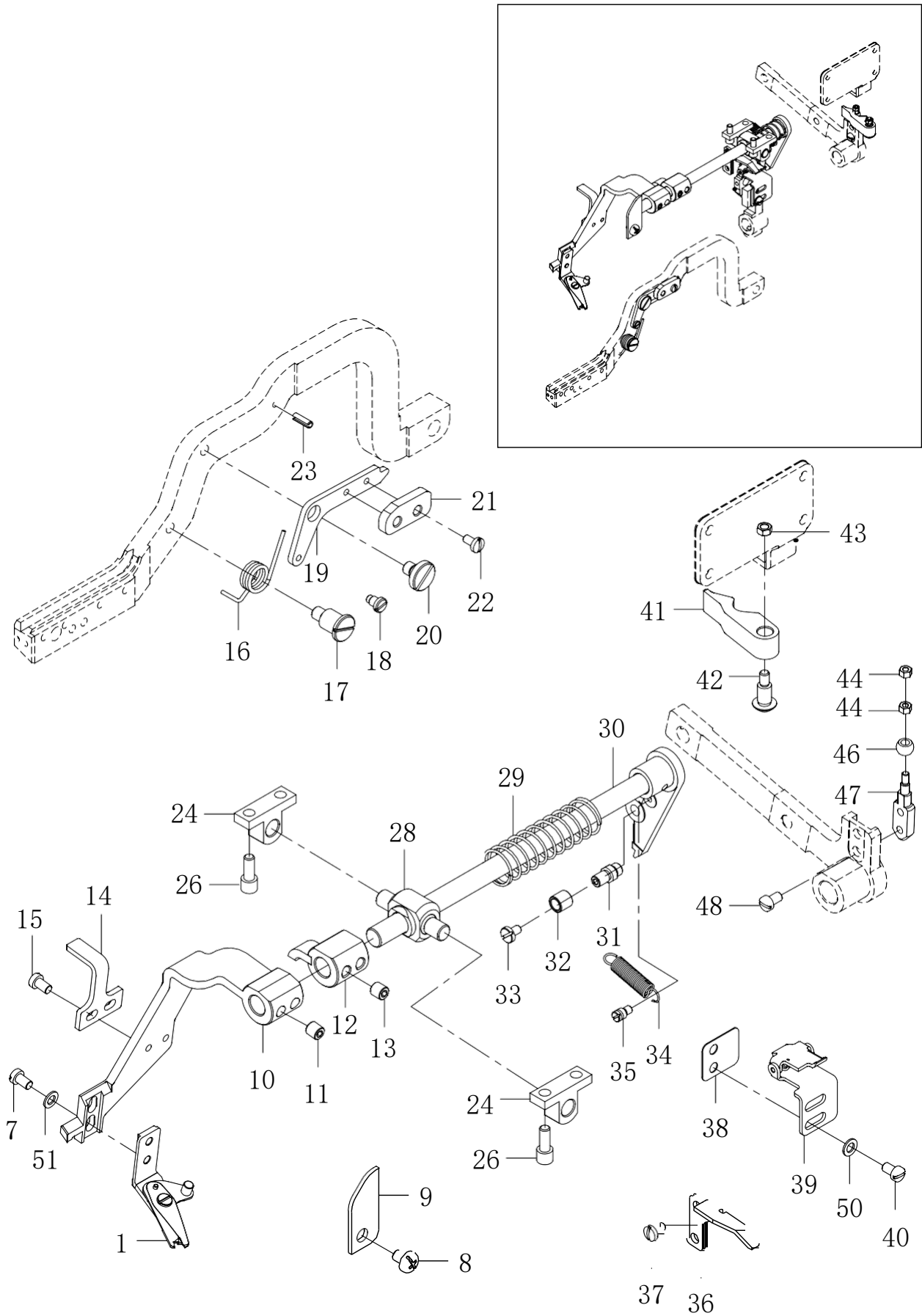
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40209007	针杆架滑块	Needle bar connection slide block	1
2		1402NS30001	滑块销螺钉	Screw	1
3		402S16003	螺母	Nut	1
4		40203011	摇杆后轴套	Frame rock shaft bushing front	1
5		402S14001	螺钉	Screw	4
6		40222019	O型圈	Rubber	1
7		40223023	油芯	Oil wick	1
8		4020200700	摇杆轴组件	Frame rock shaft	1
9		40204006	摇杆后轴衬	Frame rock shaft bushing rear	1
13		40204007	摇杆后柄	Frame rock shaft crank front	1
14		402S13002	螺钉	Screw	1
16		402S20004	轴位螺钉	Hinge screw	1
17		402S16004	螺母	Nut	1
18		40204008	针杆摇杆	Needle bar pitman	1
19		40212025	摇杆连接导板	Rock shaft connection guide	1
20		S05049	螺钉	Screw	2
21		402S30015	螺钉	Screw	1
22		402S16005	螺母	Nut	1
23		4022500400	针驱齿轮组件	Needle driving gear	1
24		40208002	挡圈	Thrust collar	1
25		402S14006	螺钉	Screw	2
27		40203013	切刀驱动轴	Cam shaft	1
28		12923018	油线	Oil wick	1
29		402S30016	螺钉	Screw	1
30		40208003	挡圈	Thrust collar	1
31		S09011	螺钉	Screw	2
32		401009	针杆架	Needle bar frame	1
33		402S14001	螺钉	Screw	1
34		40226014	铰链销	Hinge stud	1
35		12923018	油线	Oil wick	1
38		40223009	油毡	Felt	2
39		40212028	油线高端固定板	Oil Felt retainer high	1
40		402S11022	螺钉	Screw	2
41		40205006	针杆连接杆	Needle bar connection	1
42		402S11010	螺钉	Screw	1
43		40212029	油线底端固定板	Oil Felt retainer lower	1
44		40202057	针杆	Needle bar	1
45		40213001	针杆导线架	Needle bar bobbin thread guide	1
46		201S11005	螺钉	Screw	1
47		40217002	机针 DP X5 12#	Needle DP X5 12#	5
50		40209028	固定导片	Position bracket	1
51		40203014	针杆套筒	Needle bar bushing	1
53		40203015	针杆套筒	Needle bar bushing	1
54		40211005	油毡架	Oil Felt retainer	1
55		40226015	轴心	Shaft	1
56		40223010	油毡	Oil Felt	1
57		40323013	油线2x2进口	Oil wick	1
58		40212026	油线夹	Clip	2
59		402S11010	螺钉	Screw	1

6、针摆幅调整部件 Overredging width adjusting components



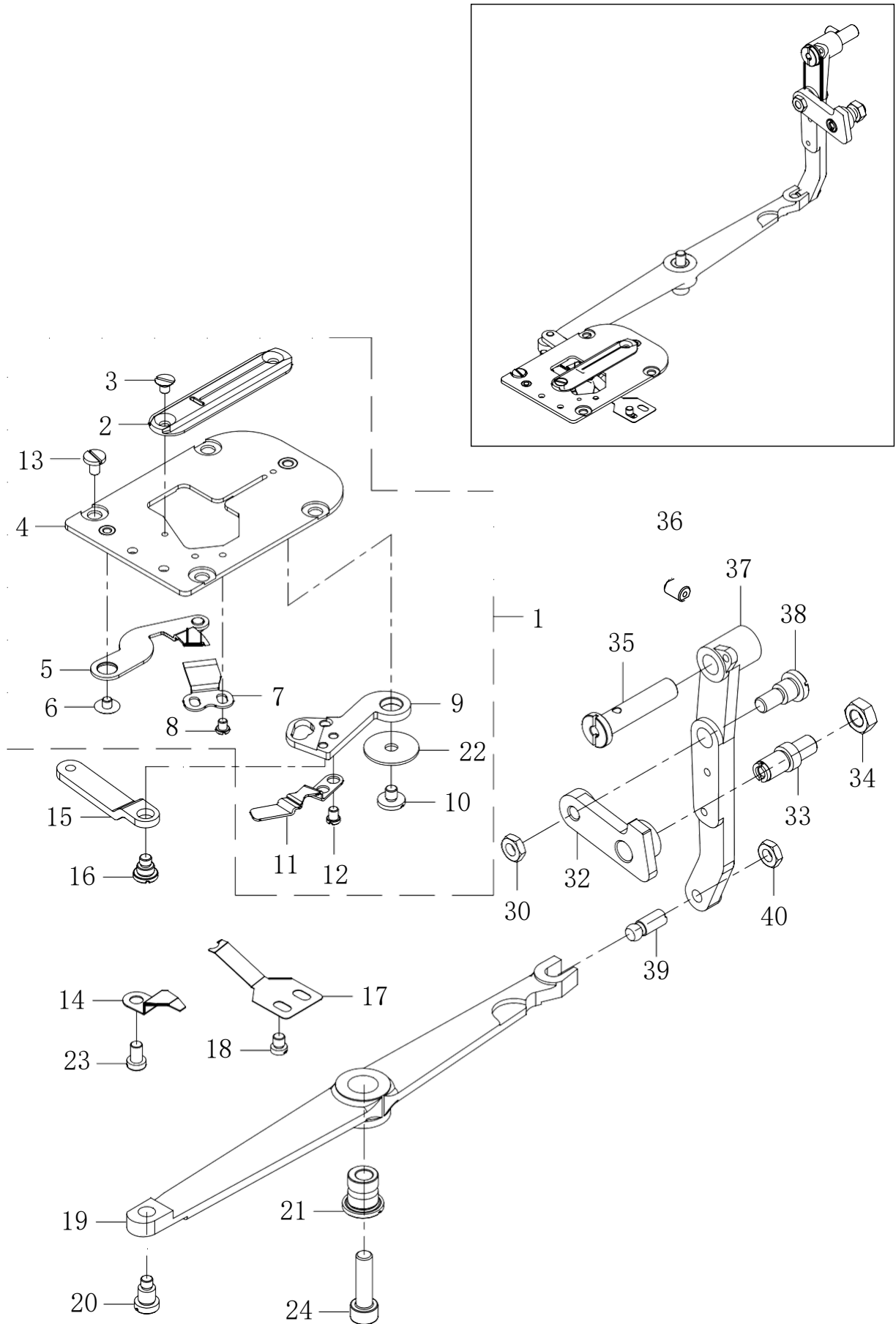
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		402S30017	线迹宽度调节螺钉	Stitch width regulation screw	3
2		402S11034	螺钉	Screw	1
3		402S16006	螺母	Nut	1
4		N01008	螺母	Nut	3
5		40201008	复位杆	Repositioning lever	1
6		101S11021	螺钉	Screw	2
7		40202010	离合杆	Tripping rod	1
8		402S30018	螺钉	Screw	1
9		B04013	轴承605Z	Ball bearing Regulating	1
10		402S30020	调节杆螺钉	lever stopper	1
11		40205007	调节杆连接板	Regulating lever cobbection	1
12		40226016	调节销	Regulatin hinge pin	1
13		402S20005	轴位螺钉	Hinge screw	1
14		40204009	指示曲柄	Bell crank	1
15		40209008	滚轮	Roller	1
16		402S20006	轴位螺钉	Hinge screw	1
17		402S16005	螺母	Nut	1
18		402S30015	螺钉	Screw	1
19		40212031	刻度指示针	Barred width indicator	1
20		101S11006	螺钉	Screw	2
21		40201009	调节叉杆	Regulating lever	1
22		40227004	弹簧板	Spring	1
23		101S11006	螺钉	Screw	2
24		40204038	调节叉杆座	Regulating lever bracket	1
25		401S13001	螺钉	Screw	2
26		40202011	调节曲柄	Regulating lever shaft	1
27		12923018	油线	Oil wick	1
28		40204011	轴承座	Bearing bracket	1
29		402S16005	螺母	Nut	2
30		402S30015	紧定螺钉	Screw	2
31		40202012	针摆复位轴	Needle throw repositioning shaft	1
32		402S11012	螺钉	Screw	2
33		40226017	连接销	Bearing bracket	2
34		12923018	油线	Oil wick	2
35		40204012	叉型连杆	repositioning lever link	1
36		40226018	连接销	Connecting forked link pin	1
37		12923018	油线	Oil wick	1
38		402S30015	螺钉	Screw	2
39		402S16005	螺母	Nut	2
40		40226019	连接销	Connecting stud	1
41		12923018	油线	Oil wick	1
42		40227005	弹簧	Spring	1
43		402S30021	悬挂螺钉	Suspension screw	2
44		40204013	叉型连杆	Connecting forked link	1
45		40227006	拉簧	Spring	1
46		402S16003	螺母	Nut	1
47		402S30020	调节限位螺钉	Regulating lever stopper	1
48		40212032	缝宽指示针	Seam width indicator	1
49		101S11006	螺钉	Screw	2
50		40228028	轴承垫片	Space	1
51		40211006	止动橡皮	Stop rubber	3

7、面线切刀部件 Needle thread trimmer components



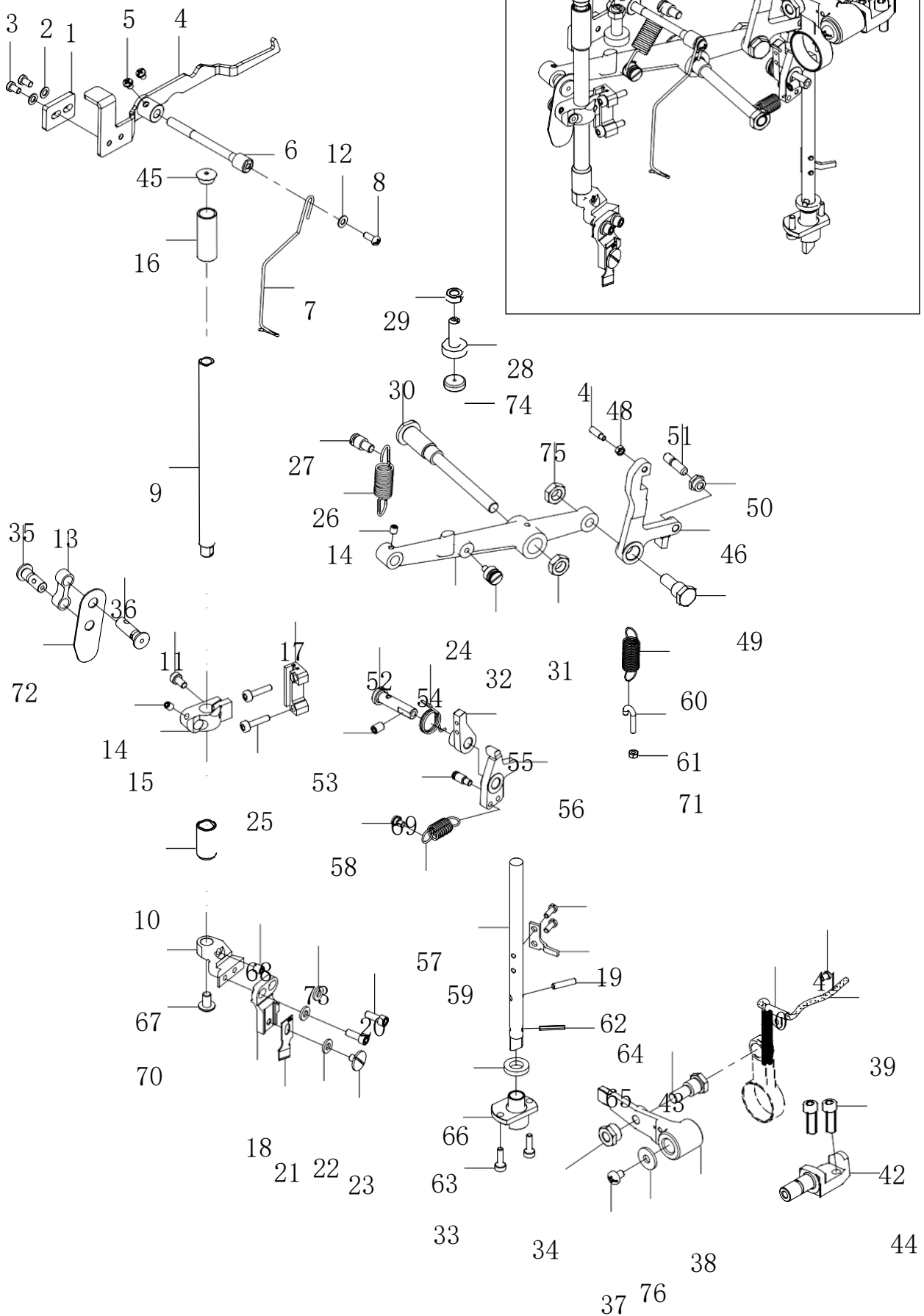
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		4021900100	面线剪刀组件	Needle thread trimmer asm	1
7		402S11036	螺钉	Screw	2
8		402S11013	螺钉	Screw	1
9		40212033	面线器轴导板	Needle thread trimmer shaft guide	1
10		40212094	保持架组件	Thread trimmer	1
11		409S14001	螺钉	Screw	2
12		4020301600	微调保持组件	Thread trimmer holder	1
13		409S14001	螺钉	Screw	2
14		40212036	限位板	Limiting plate	1
15		402S11036	螺钉	Screw	2
16		40227008	转矩弹簧	Driving cam spring	1
17		402S20008	传动凸轮转矩弹簧轴	Driving cam spring axle	1
18		402S20009	轴位螺钉	Hinge screw	1
19		40212037	传动凸轮安装板	Driving cam installing plate	1
20		402S20010	轴位螺钉	Hinge screw	1
21		40212038	传动凸轮板	Driving cam	1
22		402S11014	螺钉	Screw	2
23		P03029	销3x10	Spring pin	1
24		40201010	支架	Bracket	2
26		402S13001	螺钉	Screw	4
28		40226022	万象接头	Universal joint	1
29		40227009	弹簧	Spring	1
30		4020201300	面线剪刀轴组件	Needle thread trimmer shaft	1
31		40226023	滚轮销	Stud	1
32		40209029	滚子	Cam roll	1
33		402S11015	螺钉	Screw	1
34		40227010	切刀弹簧	Spring	1
35		402S30022	悬挂螺钉	Suspension screw	1
36		40212039	压脚臂锁	Latch presser arm	1
37		402S11014	螺钉	Screw	2
38		40212040	垫片(选用)	Spacer	1
39		4021204100	锁架组件	Locking bracket latch	1
40		402S11036	螺钉	Screw	2
41		40209010	剪线轴顶块	Thread trimming shaft segment	1
42		402S20011	轴位螺钉	Hinge screw	1
43		402S16005	螺母	Nut	1
44		402S16007	螺母	Nut	2
46		40209011	滚柱	Roller	1
47		40204015	嵌件	Stud	1
48		402S11036	螺钉	Screw	2
50		40228008	垫片	Washer	2
51		40228008	垫片	Washer	2

8、底线切刀部件 Bobbin thread trimmer components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		4021500100	剪底线器组件	Bobbin thread trimmer asm	1
2		40215002	针板组件	Needle plate	1
3		402S17001	螺钉	Screw	2
4		4021500300	针板座组件	Throat plate base	1
5		4021900500	剪底线动刀	Bobbin thread trimmer	1
6		402S30023	螺钉	Screw	1
7		40219007	底线切刀固定刀	Counter knife	1
8		402S11016	螺钉	Screw	2
9		40204016	底线切刀杆	Bobbin thread trimmer lever	1
10		40S11017	螺钉	Screw	1
11		40219008	底线拉杆	Bobbin thread puller	1
12		402S11018	螺钉	Screw	2
13		402S11030	螺钉	Screw	4
14		40227012	压板	Presser plate	1
15		40212044	剪底线连杆	Bobbin thread trimmer link	1
16		402S20012	铰链螺钉	Screw	1
17		40227013	底线导向板	Bobbin thread guide	1
18		402S11022	螺钉	Screw	2
19		40205008	剪底线传动杆	Bobbin thread trimmer driving levi	1
20		402S20013	螺钉	Screw	1
21		40210004	套筒	Sleeve	1
22		40228009	垫圈	Washer	1
23		402S11036	螺钉	Screw	1
24		S05042	螺钉	Screw	1
30		402S16003	螺母	Nut	1
32		40205019	凸轮连杆	Connecting link	1
33		402S30058	止动限位螺钉	Stope screw	1
34		402S16008	螺母	Nut	1
35		40226026	铰链螺栓	Hinge stud	1
36		402S14001	内六角凹端紧定螺钉	Screw	1
37		40205010	底线剪刀驱动杆	Bobbin thread trimmer driving arm	1
38		402S20014	轴位螺钉	Hinge screw	1
39		402S30025	球形螺钉	Ball screw	1
40		402S16003	螺母	Nut	1

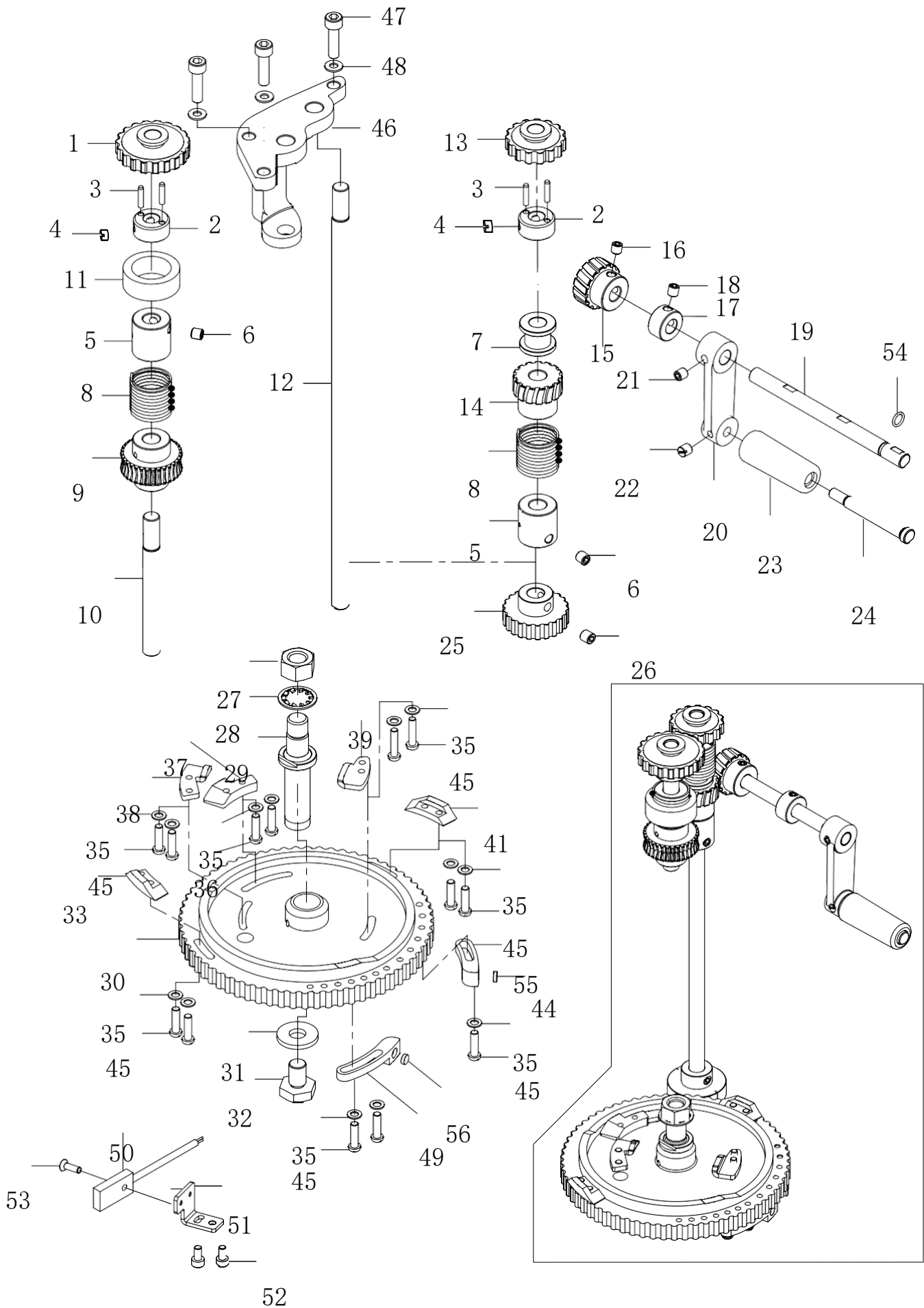
9、刀杆部件 Knife bar components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40212045	停刀杆架平衡块	Knife stop lever bracket	1
2		40228008	垫片	Washer	2
3		402S11036	螺钉	Screw	2
4		14021201500	停刀杆架组件	Knife stop lever	1
5		402S11006	螺钉	Screw	2
6		140202002	停刀杆架铰链螺栓	Knife stop lever hinge stud	1
7		40213002	线检测钢丝	Thread check wire	1
8		402S11003	螺钉	Screw	1
9		40202016	刀杆	Knife bar	1
10		40203021	刀杆套筒	Knife bar bushing	1
11		402S13009	螺钉	Screw	1
12		W01013	垫片	Spacer	1
13		40205011	刀杆连杆	Knife bar connecting link	1
14		402S30052	螺钉	Screw	2
15		40201011	刀杆定位架	Knife bar position bracket	1
16		40203022	套筒	Knife bar bushing	1
17		40209037	刀杆导引	Knife bar guide	1
18		40209013	刀固定架	Knife holder	1
19		206S11002	螺钉	Screw	2
20		402S13005	螺钉	Screw	2
21		40219009	刀片1/2"	Knife 1/2"	1
22		40228010	垫片	Washer	1
23		402S11020	螺钉	Screw	1
24		40201012	刀杆传动杆	Knife bar driving lever	1
25		S05077	螺钉	Screw	2
26		40227014	拉簧	Spring	1
27		402S30026	铰链销螺钉	Hinge screw	1
28		402S30027	螺钉	Screw	1
29		402S16002	螺母	Nut	1
30		40202046	刀杆传动杆轴	Knife bar driving lever shaft	1
31		402S16025	螺母	Nut	1
32		402S20015	轴位螺钉	Hinge screw	1
33		S05049	螺钉	Screw	2
34		402S16010	刀杆传动曲柄螺母	Knife bar driving crank nut	1
35		40226027	连杆销	Connecting link pin	1
36		40226028	连杆销	Connecting link pin	1
37		402S11013	螺钉	Screw	1
38		40204017	刀杆传动杆曲柄	Knife bar driving crank	1
39		12923018	油线	Oil wick	1
40		40212026	油线支架	Oil wick holder	1
41		402S11004	螺钉	Screw	1
42		402S13011	螺钉	Screw	2
43		402S20016	铰链螺钉	Hinge screw	1
44		40204018	刀杆传动曲柄轴	Knife bar driving crank shaft	1
45		40222020	橡皮塞	Rubber plug	1
46		40201013	刀杆传动杆	Knife bar driving lever bell crank	1
47		402S30028	螺钉	Screw	1
48		402S16005	螺母	Nut	1
49		402S20017	轴位螺钉	Hinge screw	1
50		402S16011	螺母	Nut	1
51		40226029	偏心销	Pin	1
52		40226030	铰链螺栓	Hinge stud	1
53		402S14001	螺钉	Screw	1
54		40227015	扭簧	Tension screw	1
55		40210005	棘轮爪(B)	Ratchet pawl(B)	1
56		40210006	棘轮爪(A)	Ratchet pawl(A)	1
57		40227016	拉簧	Tension spring	1
58		402S20018	轴位螺钉	Hinge screw	1
59		40202018	传动杆	Driving rod	1
60		40227017	拉簧	Tension spring	1
61		402S30030	悬挂螺钉	Suspension screw	1
62		40212048	指形板	Finger	1
63		40203023	传动杆定位架	Driving rod position bracket	1
64		P01008	销4×18	Position pin	2
65		P01011	销钉	Position pin	1
66		40222023	止推垫圈	Thrust washer	1
67		40209014	刀座固定架	Knife holder position bracket	1
68		402S14006	螺钉	Screw	1
69		402S30029	弹簧悬置螺钉	Screw	1
70		402S30031	螺钉	Screw	1
71		402S16017	螺母	Nut	1
72		40222021	垫片	Spacer	1
73		40228010	垫片	Washer	2
74		40222022	止动垫	Spacer	1
75		402S16021	螺母	Nut	1
76		40228011	垫片	Spacer	1

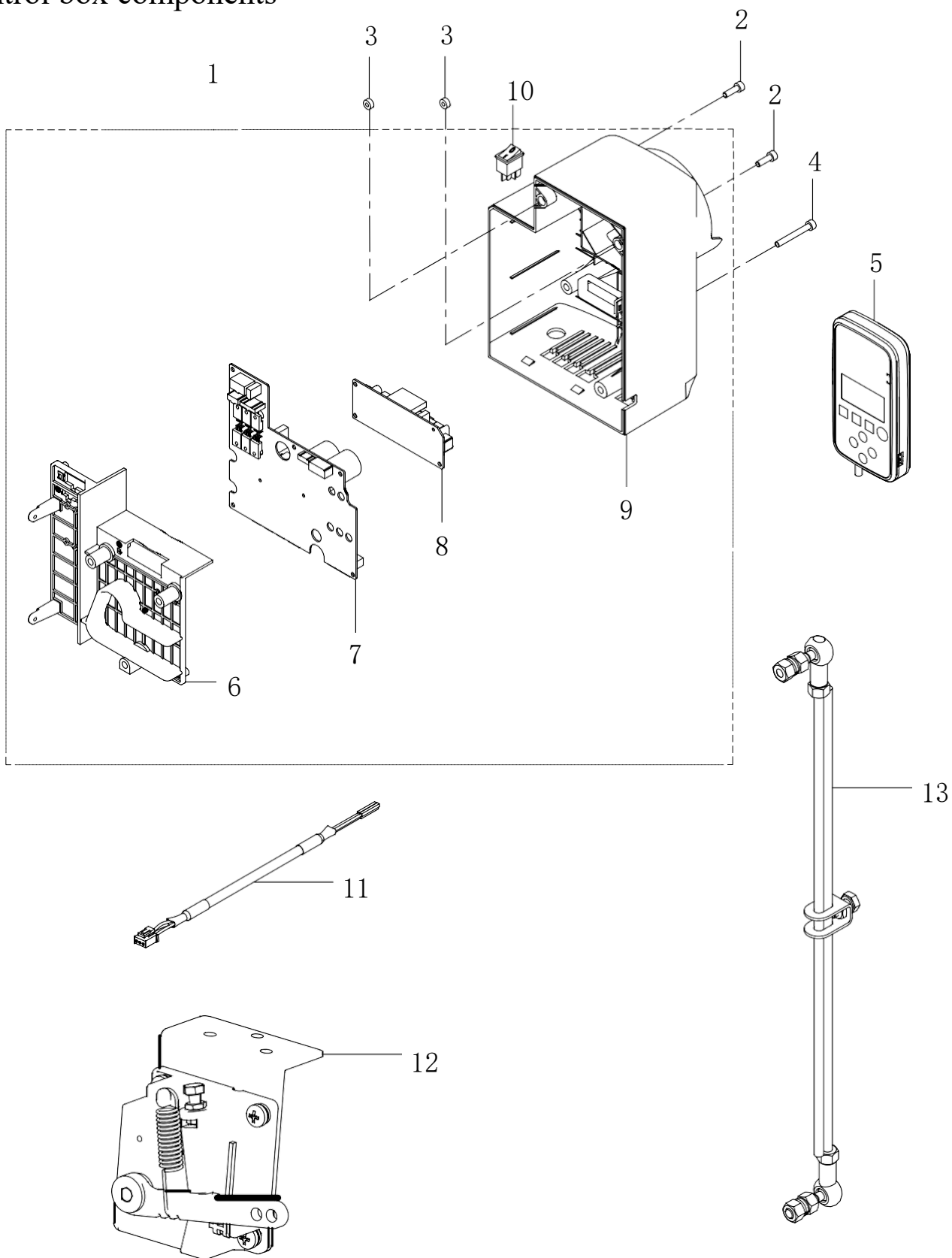
10、送布凸轮部件

Feed cam & tripping segment components



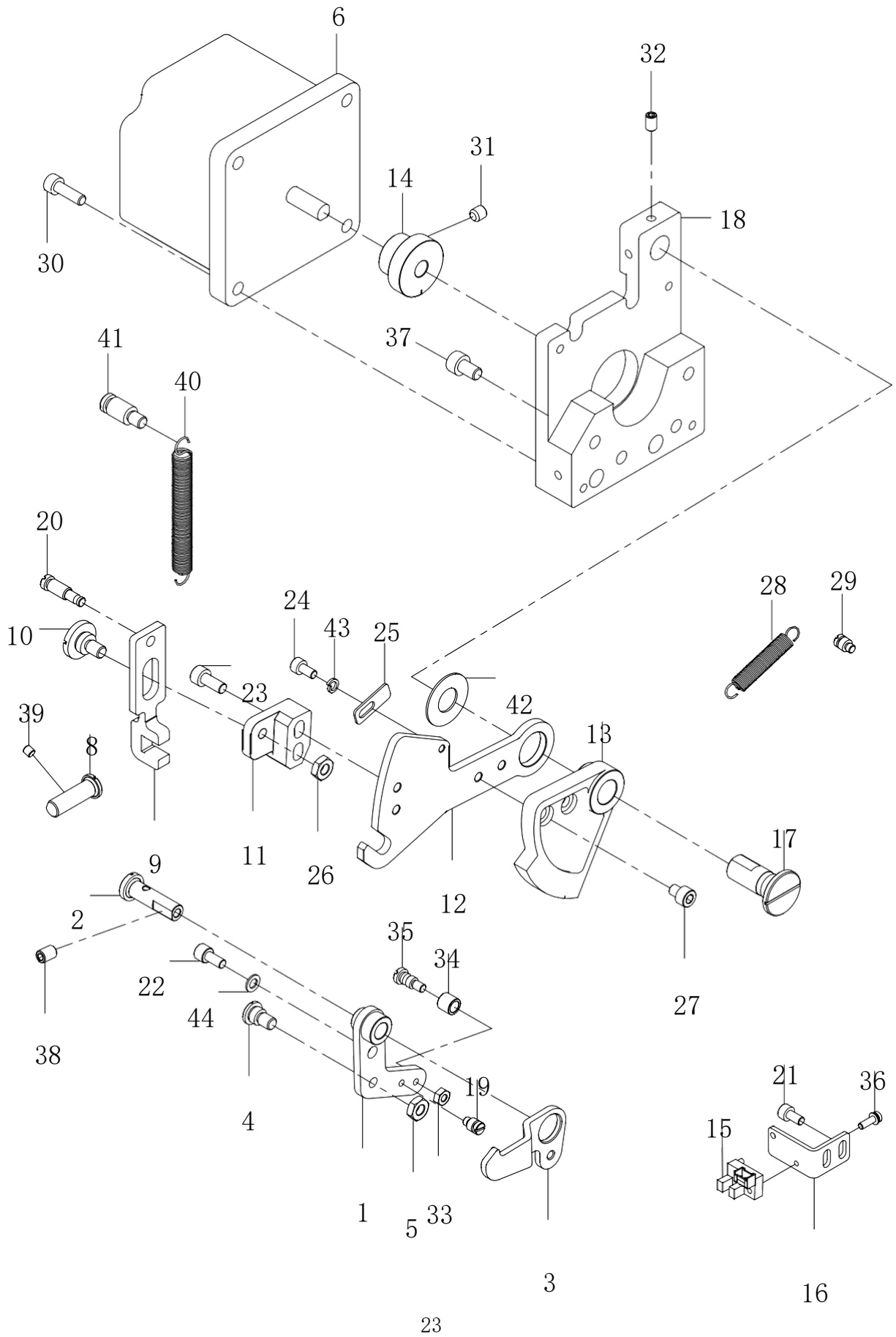
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40225006	直齿轮	Spur gear	1
2		4020800400	正齿轮轴套组件	Spur gear bushing	2
3		40226031	正齿轮定位销	Spur gear bushing pin	4
4		409S15004	螺钉	Screw	4
5		40203024	离合环	Clutch collar	2
6		402S14006	螺钉	Screw	4
7		40203025	固定套管	Position bushing	1
8		40227018	离合器弹簧	Clutch spring	2
9		40225007	传动蜗轮	Feed cam driving worm wheel	1
10		40202019	传动蜗轮轴	Feed cam driving worm wheel shaet	1
11		40223016	油毡	Collar	1
12		40202020	送布凸轮传动蜗轮轴	Feed cam driving	1
13		40225008	直齿轮	Spur gear	1
14		40225009	手摇曲柄左齿轮	Handle crank bevel gear left	1
15		40225010	手摇曲柄右齿轮	Handle crank bevel gear reght	1
16		S09002	螺钉	Screw	2
17		40208006	挡圈	Thrust collar	1
18		402S14006	螺钉	Screw	2
19		40202021	手摇曲柄轴	Handle crank shaft	1
20		40204019	手摇曲柄	Handle shaft	1
21		402S14006	螺钉	Screw	1
22		402S15002	螺钉	Screw	1
23		140211006	手柄	Handle shaft	1
24		40202022	手柄轴	Handle shaft	1
25		40225011	送布凸轮传动齿轮	Feed cam driving gear	1
26		409S14001	螺钉	Screw	2
27		N01010	螺母	Nut	1
28		40228012	垫片	Thrust washer	1
29		40202023	送布凸轮轴	Feed cam shaft	1
30		40210007	送布凸轮	Feed cam	1
31		40228013	垫片	Washer	1
32		402S11027	螺钉	Screw	1
33		40209015	加固离合块	Bar tripping segment	1
35		40228008	垫片	Washer	13
36		402S11001	螺钉	Screw	2
37		40209016	切刀离合块	Knife tripping segment	1
38		40212049	松线离合块	Tension release tripping segment	1
39		40212050	松线离合块	Tension release tripping segment	1
41		40209015	加固离合块	Bar tripping segment	1
44		40230006	磁铁	Magnet	1
45		402S11045	螺钉	Screw	11
46		40209020	齿轮定位架	Gear position bracket	1
47		125S13001	螺钉	Screw	3
48		40228017	垫片	Spacer	3
49		40209038	低速感应块	Low speed sensing block	1
50		195430004	传感器	Sensor	1
51		140212019	传感器安装板	Sensor fitting plate	1
52		413S13016	螺钉	Screw	2
53		114S17001	螺钉	Screw	1
54		40222050	O型圈	Collar	1
55		40209040	减速块	Deceleration block	1
56		140230010	磁铁	Magnet	1

11、电控部件 Control box components



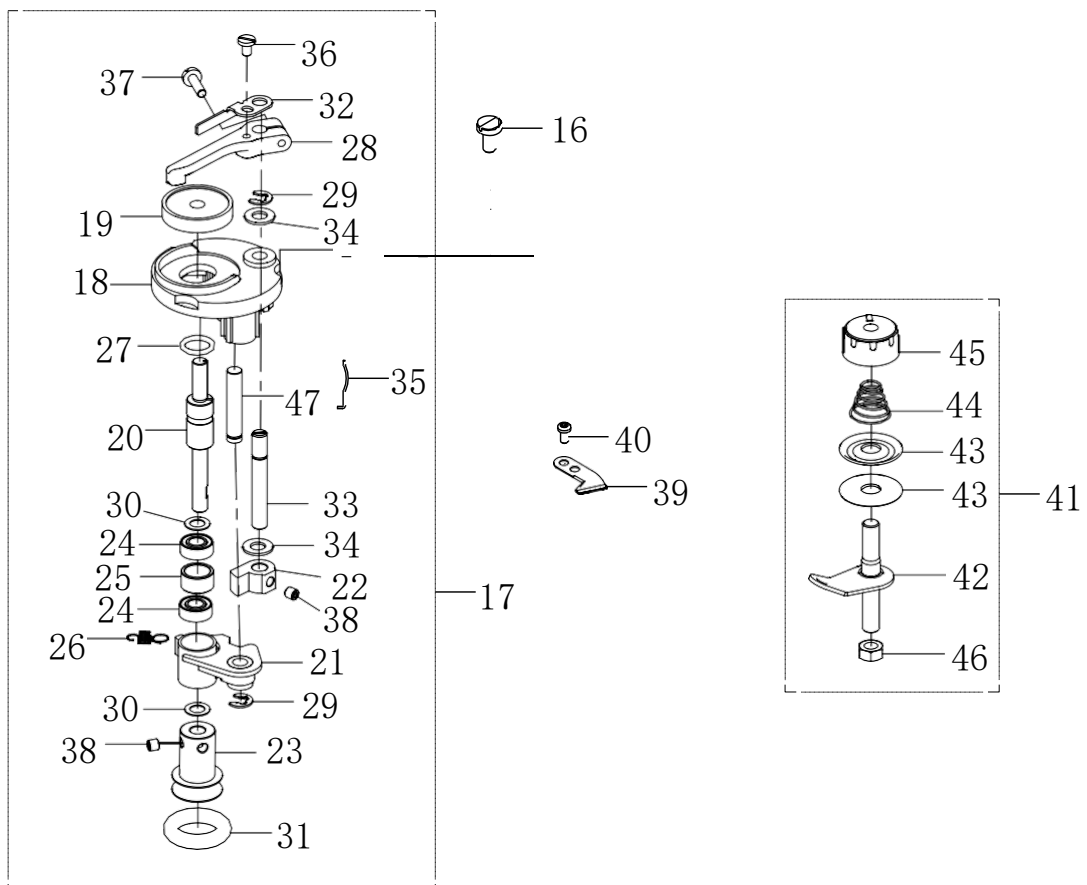
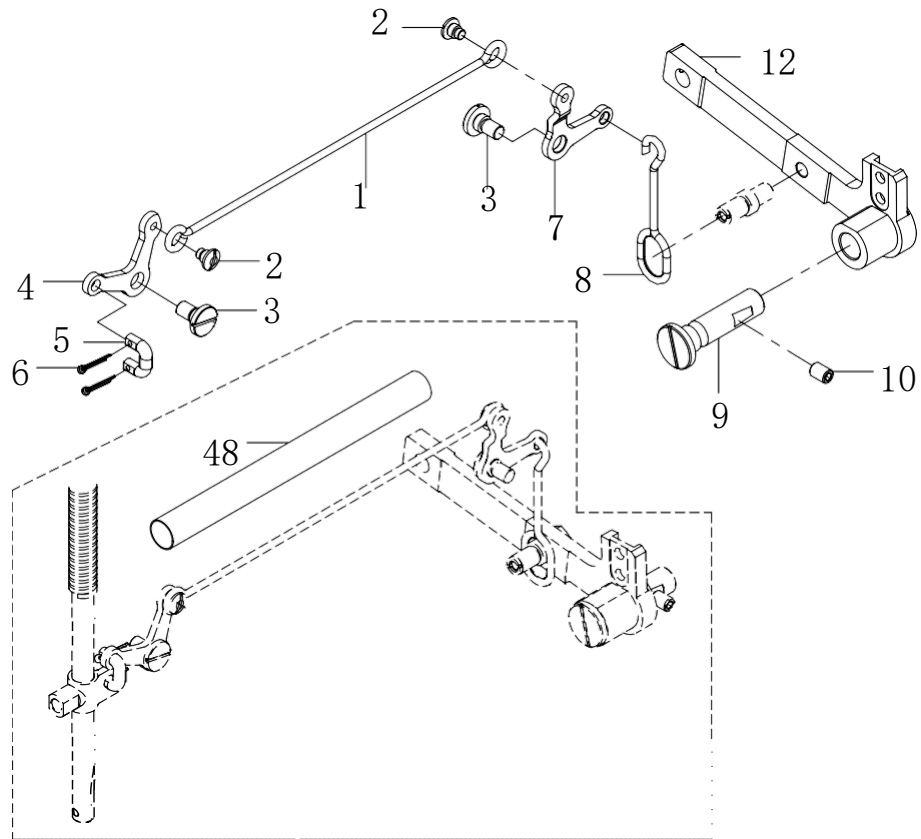
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		14023000200	电控组件	Control box asm	1
2		413S13012	螺钉	Screw	2
3		140222004	橡胶垫圈	Bubber washer	2
4		S05069	螺钉	Screw	3
5		140230003	操作屏	Operation panel	1
6		195401006	散热底板	Thermolytic baseplate	1
7		199500203	主板电路板	Main circuit board	1
8		195400014	步进电路板	Stepping circuit board	1
9		195411002	控制器罩壳	Controller housing	1
10		99000024	开关	Switch	1
11		199300061	XHB-3Y转接线	Adapter line	1
12		121230004	调速器	Speed controller	1
13		195000025	拉杆组件	Drawber	1

12、手动停止部件 Safe protection components



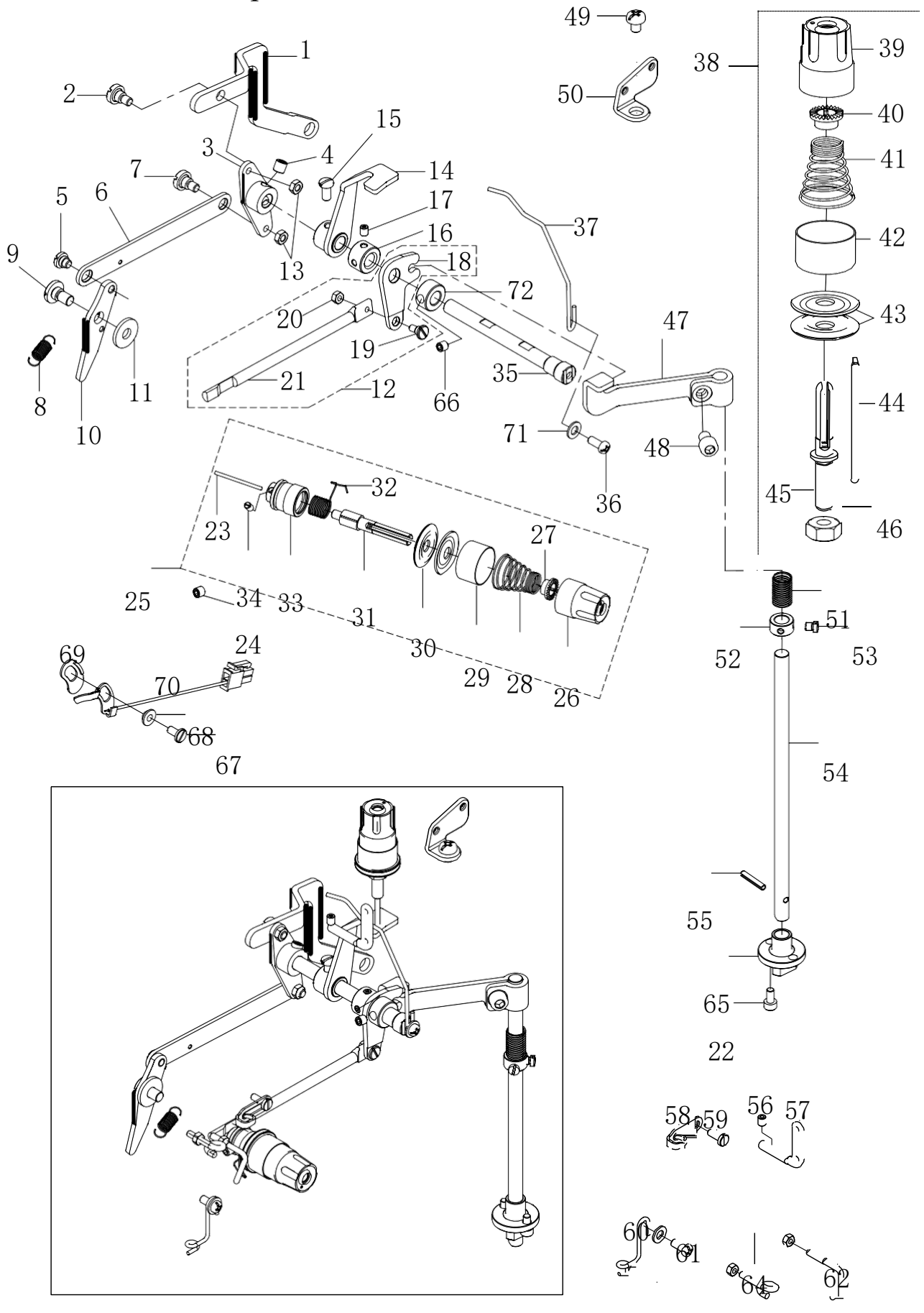
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		4021212400	启动架组件	Starting material	1
2		40226053	铰链螺栓	Hinge bolt	1
3		40212133	安全底座	Security base	1
4		402S20005	轴位螺钉	Hinge screw	1
5		402S16003	螺母	Nut	1
6		40230008	步进电机	Stepping motor	1
8		402S30061	滚子连接销	Roller connecting pin	1
9		40201071	压板	Pressing plate	1
10		402S20037	轴位螺钉	Hinge screw	1
11		40209049	压板座	Clamp holder	1
12		40212112	机械锁启动板	Mechanical lock start	1
13		40225019	从动齿轮	Follower gear	1
14		40225020	主动齿轮	Drive gear	1
15		195430003	传感器	Sensor	1
16		40212113	传感器安装板	Sensor mounting panel	1
17		40226052	连接销	Connecting link pin	1
18		40201072	电机安装座	Motor mounting	1
19		413S30016	螺钉	Screw	1
20		413S30013	挂簧螺钉	Screw	1
21		413S13016	螺钉	Screw	2
22		402S13014	螺钉	Screw	1
23		413S13019	螺钉	Screw	2
24		413S13016	螺钉	Screw	1
25		41312096	传感器检测板	Sebsor	1
26		N01012	螺母	Nut	2
27		413S13001	螺钉	Screw	2
28		41327008	弹簧	Presserspring	1
29		413S30016	挂簧螺钉	Screw	1
30		S05124	螺钉	Screw	4
31		S09002	螺钉	Screw	2
32		403S14008	螺钉	Screw	2
33		413S16003	螺母	Nut	1
34		41303024	滚柱	Pin roller	1
35		413S30015	滚子连接螺钉	Screw	1
36		413S13026	螺钉	Screw	1
37		413S13005	螺钉	Screw	4
38		402S14001	螺钉	Screw	1
39		413S14006	螺钉	Screw	1
40		40227054	弹簧	Spring	1
41		402S30032	悬挂螺钉	Suspension screw	1
42		40228034	垫片	Washer	1
43		W02002	弹簧垫圈	Washer	1
44		40228008	垫片	Washer	1

13、压脚提升架、绕线器部件 Lifting lever & bobbin winder components



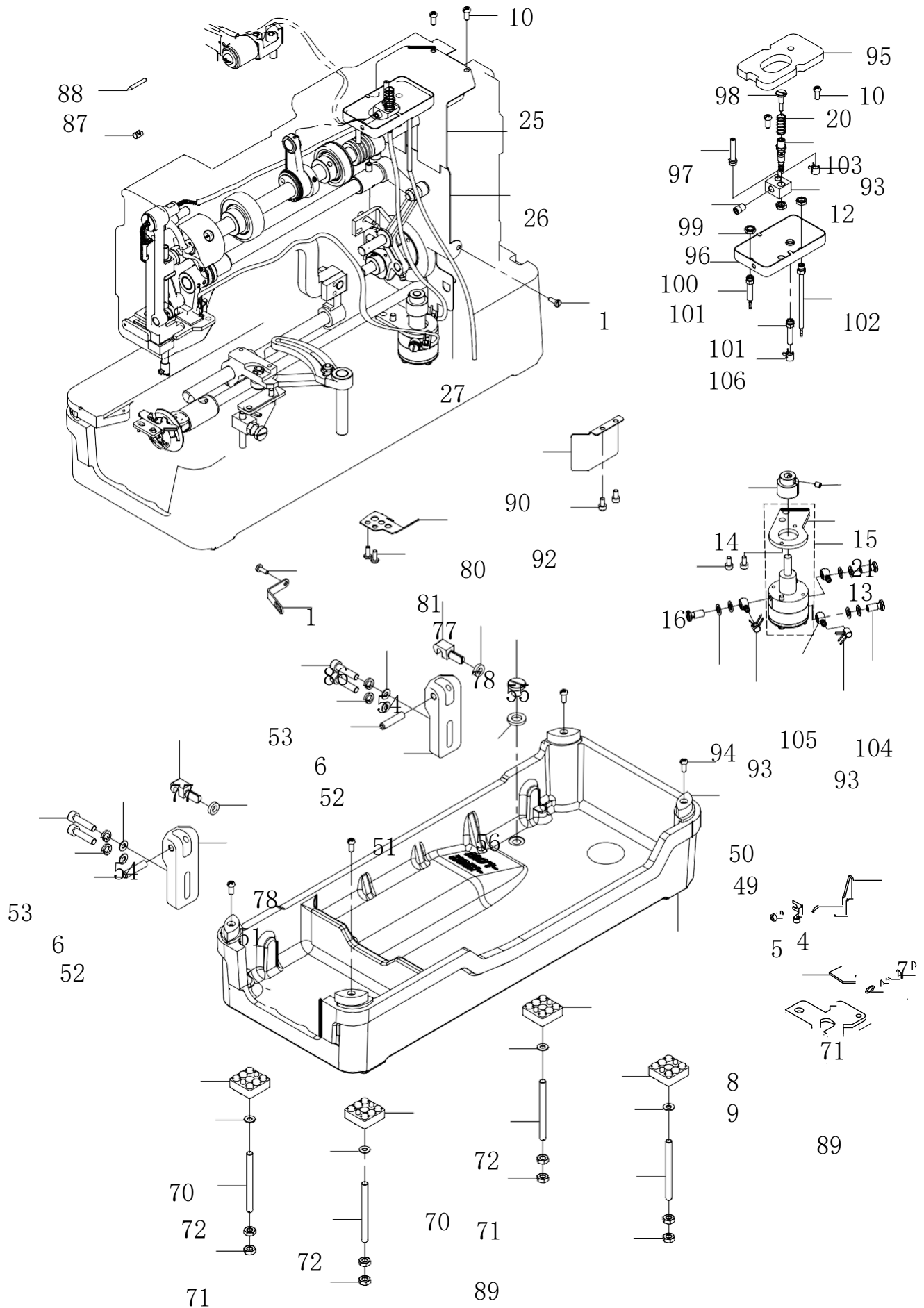
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40205012	压棒提升拉杆	Presser bar lifting rod long	1
2		402S20020	螺钉	Screw	2
3		402S20021	轴位螺钉	Hinge screw	2
4		40205013	前杠杆板	Lever front	1
5		40204022	链环	Link	1
6		40229001	开口销2×11	Split pin	2
7		40205014	后杠杆板	Lever rear	1
8		40205015	压棒提升拉杆	Presser bar lifting rod	1
9		40226036	离合杆铰链销	Tripping lever hinge rod	1
10		402S14001	螺钉	Screw	1
12		40201073	压棒提升杆	Presser bar lifting lever	1
16		402S11037	绕线器安装螺钉	Screw	3
17		4023103000	绕线器组件	Bobbin winder asm	1
18		40211021	绕线器安装座	Bobbin winder base	1
19		40211020	梭心垫片	Washer	1
20		40202041	绕线器轴	Btw shaft	1
21		4020403500	转动曲柄组件	Btw shaft base	1
22		40210010	转动凸轮	Rotary caw	1
23		40235025	转轮	Btw wheel	1
24		B04025	轴承686Z	Bearing	2
25		40208013	挡圈	Bobbin bearing spacer	1
26		40227045	弹簧	Spring	1
27		40222034	缓冲橡胶	Rubber	1
28		40201062	梭心压杆	Btw lever	1
29		H05003	E型卡簧5	E-ring	2
30		40228029	垫片	Washer	2
31		40222033	橡皮圈	Btw wheel rubber	1
32		40212100	绕线调节板	Adjusting plate	1
33		40202042	梭心压杆轴	Btw lever shaft	1
34		40228030	压杆轴垫片	Washer	2
35		40227044	卡紧弹簧	Spring	1
36		402S11039	螺钉	Screw	1
37		402S11040	螺钉	Screw	1
38		402S14007	螺钉	Screw	3
39		11419001	割线刀	Thread cutter	1
40		403S11020	螺钉	Screw	2
41		4131300800	夹线器组件	Bobbin thread tension asm	1
42		4131301800	过线销	Bobbin thread tension rod asm	1
43		41313015	夹线片	Thread thension disk	2
44		41327017	夹线簧	Connecting rod spring	1
45		101S16019	夹线螺母	Thread tension nut	1
46		413S16012	固定螺母	Nut	1
48		40203030	拉杆套管	Tube	1

14、夹线器部件 Thread tension components



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		40212127	松线连杆	Tension release link	1
2		402S20025	轴位螺钉	Hinge screw	1
3		40205017	松线杆	Tension release lever	1
4		409S14001	螺钉	Screw	2
5		402S20026	轴位螺钉	Hinge screw	1
6		40212062	连杆板	Blocking link	1
7		402S20025	轴位螺钉	Hinge screw	1
8		40127020	弹簧	Blocking arm spring	1
9		402S20021	轴位螺钉	Hinge screw	1
10		40212063	杠杆板	Blocking arm	1
11		40228018	垫圈	Washer	1
12		40202034	松线杆组件	Tension release rod	1
13		402S16001	螺母	Nut	2
14		4021212300	松线杆	Tension release lever	1
15		402S11023	螺钉	Screw	1
16		40108006	拉力环	Tension ring	1
17		201S14002	螺钉	Screw	2
18		40204023	松线杆曲柄	Tension release lever crank	1
19		402S20028	轴位螺钉	Hinge screw	1
20		402S16017	螺母	Nut	1
21		40202028	松线杆	Tension release rod	1
22		S05049	螺钉	Screw	2
23		40226037	松线销	Tension release pin	1
24		S09011	螺钉	Screw	1
25		4021300200	夹线器2号组件	Tension controller No.2 asm	1
26		21311034	夹线器螺母	Tension nut	1
27		40211009	夹线弹簧轴套	Thread pulling wire	1
28		40227030	夹线弹簧	Tension spring	1
29		40212066	夹线盘压板	Tension disc presser tube	1
30		40213005	夹线盘	Tension disc	2
31		402S30040	夹线柱	Tension post	2
32		40227031	挑线簧	Thread take-up spring	1
33		40203032	夹线柱座	Thread post socket	1
34		402S11024	螺钉	Screw	1
35		40202029	松线杆轴	Tension release lever shaft	1
36		402S11003	螺钉	Screw	1
37		40213006	拉线钢丝	Anchor wire	1
38		4021300100	1号夹线器组件	Tension controller No.1 asm	1
39		40211030	夹线螺母	Tension nut	1
40		40211009	夹线器弹簧轴套	Tension disc stopper	1
41		40227030	夹线弹簧	Tension spring	1
42		40212066	夹线压板	Tension disc presser tube	1
43		40213005	夹线盘	Tension disc	2
44		40226038	松线销	Tension release pin	1
45		402S0041	2号夹线杆	Tension post	1
46		402S16018	螺母	Nut	1
47		40212068	松线臂	Tension release arm	1
48		402S30042	螺钉	Screw	1
49		402S11013	螺钉	Screw	1
50		40113004	导线板	Thread guide plate	1
51		40227023	弹簧	Spring	1
52		40208010	挡圈	Thrust collar	1
53		402S11022	螺钉	Screw	2
54		40202030	松线柱	Tension release rod	1
55		P03030	销3×18	Spring pin	1
56		201S14002	螺钉	Screw	1
57		40213009	二眼线钩	Thread eyelet	1
58		40213010	右线钩	Frame thread guide	1
59		206S11002	螺钉	Screw	1
60		40212070	针杆过线钩	Needle bar tyhread guide	1
61		402S11003	螺钉	Screw	1
62		11413011	固定式缓线钩	Tension tyhread guide	1
63		40213012	挑线过线钩	Take-up tyhread guide	1
64		402S16017	螺母	Nut	2
65		40203033	定位架	Position bracket	1
66		207S14006	螺钉	Screw	1
67		413S30006	螺钉	Screw	1
68		41328005	垫片	Washer	1
69		141811007	传感器内绝缘片	Insulating sheet	1
70		19543000600	面线感应器	A Sensor	1
71		W01013	垫片	Washer	2
72		40208009	挡圈	Thrust collar	1

15、给油装置部件 Lubrication mechanism components



47

91

70

3

70

2

72

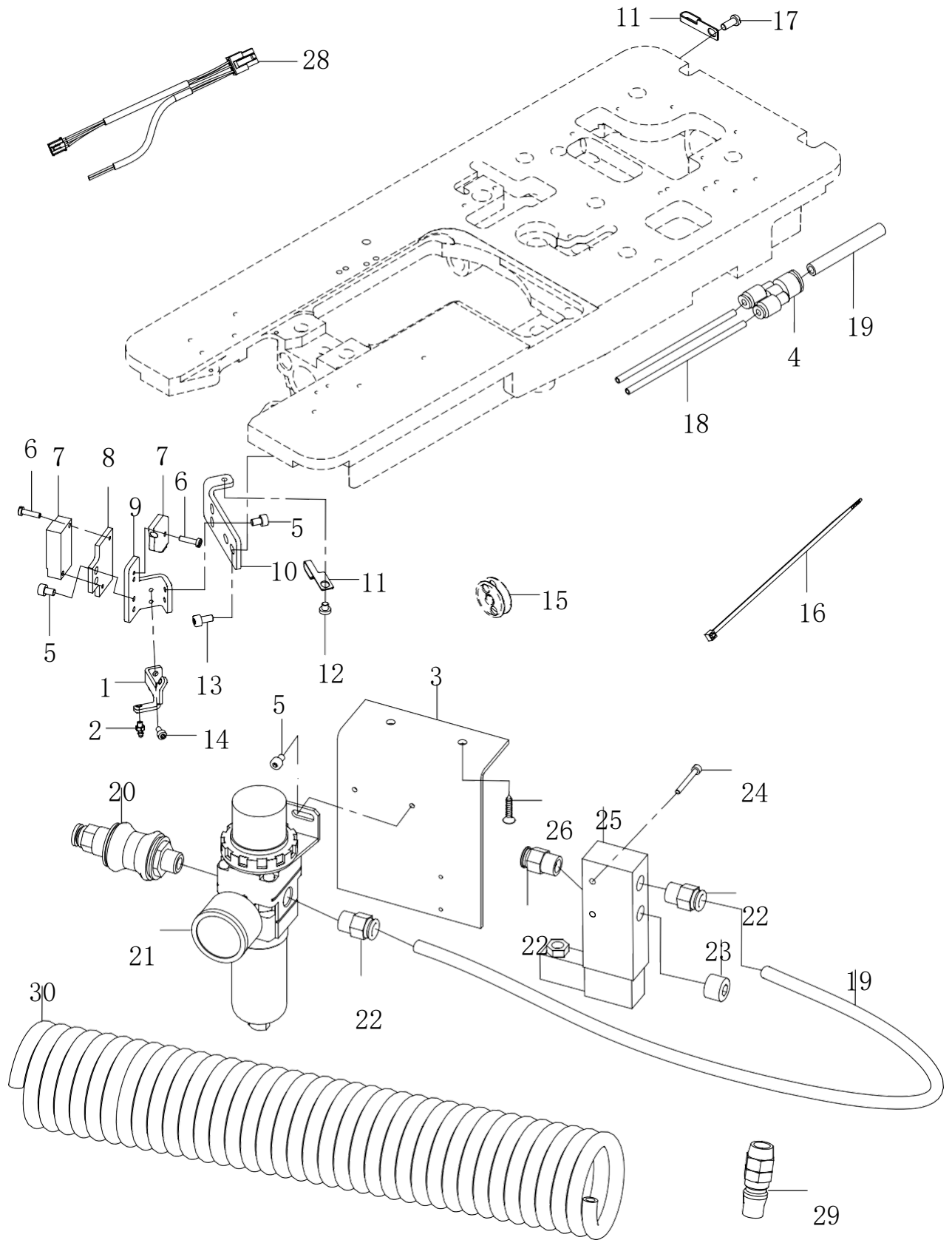
71

89

序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		206S11002	螺钉	Screw	2
2		40223017	回油毡	Oil return felt	1
3		40221003	回油管	Oil return tube	1
4		40212071	油管压板	Cable holder	1
5		402S11003	螺钉	Screw	1
6		40128026	弹簧垫圈	Spring washer	4
7		40227034	油管压板	Cable holder	1
10		402S11003	螺钉	Screw	2
12		40209026	调节润滑螺钉座	Oil adjusting screw base	1
13		4022000100	油泵座组件	Oil pump	1
14		40225012	油泵驱动涡轮	Oil pump driving worm gear	1
15		201S14002	螺钉	Screw	2
16		S05003	螺钉	Screw	2
20		40227035	弹簧	Spring	1
21		40212076	油泵板	Oil pump plate	1
25		40212108	油罩	Oil shield	1
26		40212078	油罩	Oil shield	1
27		40212079	油罩	Oil shield	1
47		40201066	油盘	Oil reservoir	1
49		40222026	橡胶缓冲垫	Rubber cushion	4
50		402S11003	螺钉	Screw	4
51		40201020	铰链座	Hinge holder	2
52		P03031	销P6×28	Pin	2
53		413S13013	螺钉	Screw	4
54		40228014	垫圈	Washer	4
55		402S11026	螺钉	Screw	1
56		40222027	垫片	Washer	1
70		40222028	油盘缓冲垫	Machine base felt pad	4
71		402S30048	油盘螺栓	Machine base Screw stud	4
72		40228019	垫圈	Washer	4
77		40226039	连接销	Connection stud	2
78		40222031	橡胶垫圈	Rubber washer	2
80		40212081	油管固定板	Pipe retainer	1
81		206S11002	螺钉	Screw	2
86		40212082	油管导架	Pipe guide	1
87		40212099	油线固定夹	Oil wick latch	1
88		20626004	油线销	Oil wick pin	1
89		401S16002	螺母	Nut	8
90		40212106	挡油板	Oil baffle	1
91		40223024	油毡	Oil felt	1
92		413S13016	螺钉	Screw	2
93		11412055	油管卡簧	Card spring	3
94		20122033	垫片 (大)	Gasket	6
95		140223001	油毡	Oil felt	1
96		402S16019	螺母	Nut	3
97		40221009	供油柱	Oil supply column	1
98		402S30044	油量调节螺钉	Hook Oil adjusting screw	1
99		402S13006	螺钉	Screw	1
100		140212007	盛油架	Oil rack	1
101		40221006	回油柱	Oil return column	2
102		40221007	回油柱	Oil return column	1
103		40221010	调节柱	Adjusting column	1
104		402S30045	过油螺钉	Screw	3
105		40221011	油管接头	Tubing head	3
106		20429001	油管卡簧	Card spring	1

16、底线检测部件(选配)

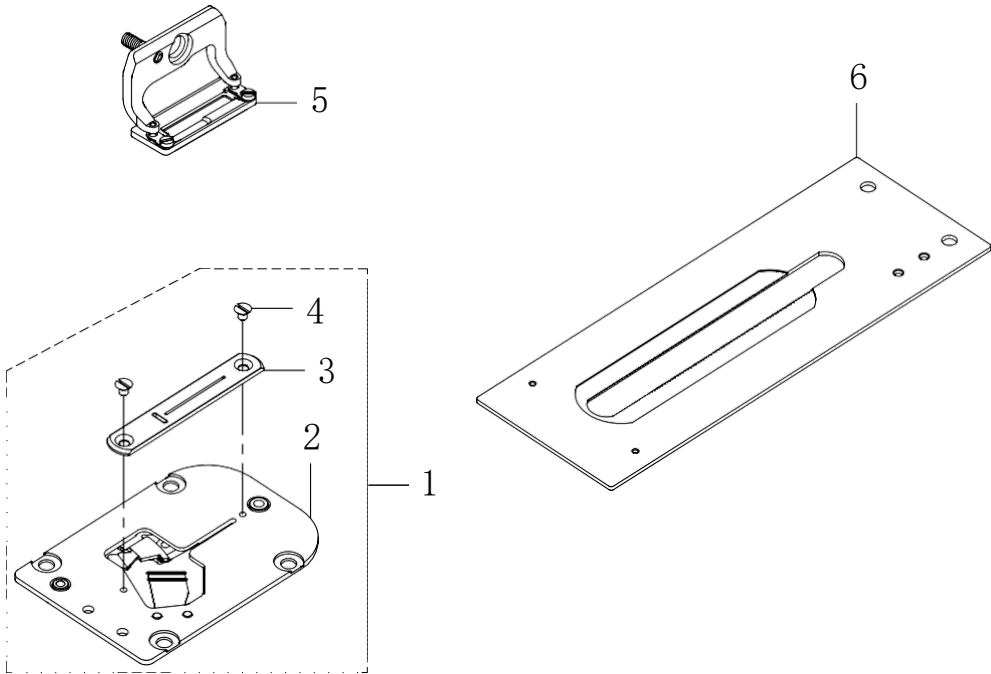
Bottom line detection mechanism(option parts)



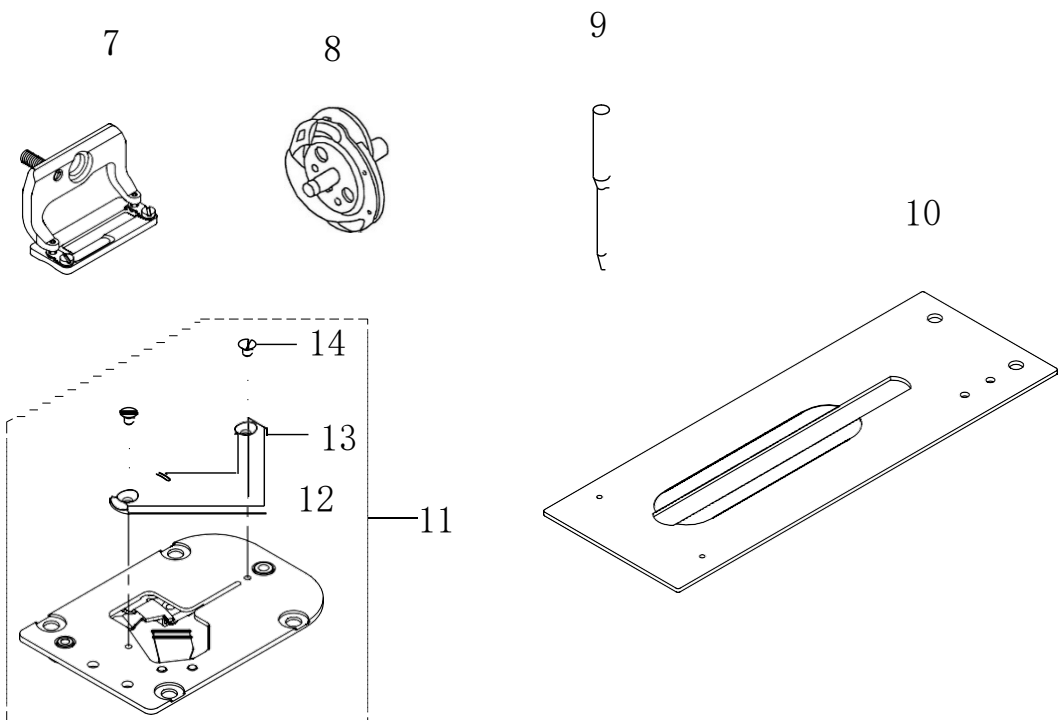
序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		140212014	吹气支架	Bracket	1
2		42136010	气管接头	Tracheal connector	2
3		140212018	阀安装板	Mounting plate	1
4		140236002	Y型三通	Tracheal connector	1
5		S05115	螺钉	Screw	6
6		421S13049	螺钉	Screw	3
7		1431100600	底线检测传感器	Sensor	1
8		140212002	感应器安装板1	Mounting plate	1
9		140212003	感应器安装板2	Mounting plate	1
10		140212004	感应器安装板3	Mounting plate	1
11		41312003	油管固定夹	Fixing clip	2
12		S04080	螺钉	Screw	1
13		421S13035	螺钉	Screw	2
14		421S13038	螺钉	Screw	2
15		141318001	底线检测窄槽梭心	Bobbin	3
16		40111005	线扣	Therad buckle	4
17		402S11003	螺钉	Screw	1
18		41845224	气管 $\phi 4 \times \phi 2.5$	Trachea	2
19		42221503	气管 $\phi 8$	Trachea	1
20		42130096	VHK3手动开关	Manual switch	1
21		141845004	气源处理装置	Air source treatment unit	1
22		40736021	$\phi 8$ 接头	Tracheal connector	3
23		41845219	堵头	Plug	1
24		S05215	内六角螺钉	Screw	2
25		4073000600	电磁阀	Solenoid valve	1
26		403S30020	自攻螺钉	Screw	2
27		42130028	反射纸	Reflective paper	1
28		199300065	转接线	Adapter line	1
29		40736001	螺纹套管接头	Screw joint	1
30		40730010	螺旋气管	Spiral tracheal	1

17、特殊类型部件
Special specifications components

短线头类型/Short thread type



针织类型/Knitting type



序号 No.	注解 Note	件号 Part No.	名称 Name	描述 Description	数量 Qty
1		14021500300	针板组件(短线头)	Needle plate assembly (short thread head)	1
2		14021500500	针板座组件	Holder as-needle plate	1
3		41315011	针板(短线头)	Needle plate (short thread head)	1
4		413S17002	沉头螺钉	Screw	2
5		4131602700	压脚组件(短线头)	Presser foot assembly (short thread head)	1
6		140212001	送布拖板	Cloth carriage	1
7		14131600100	压脚组件	Presser foot assembly	1
8		14021800200	旋梭套组件 (771K)	Rotary shuttle sleeve assembly (771K)	1
9		40317011	机针DP×5 11#	Needle DP × 5 11#	1
10		140212013	送布拖板	Cloth carriage	1
11		14021500400	针板组件(针织)	Needle plate assembly (knitting)	1
12		14021500500	针板座组件	Holder as-needle plate	1
13		41315001	针板	Needle plate	1
14		413S17002	沉头螺钉	Screw	2