



# VLS 1060U

**Универсальная швейная машина  
«псевдоимитации ручного стежка»  
для выполнения стегальных и отделочных  
строчек.**

**Руководство по эксплуатации**

## ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод в эксплуатацию швейных систем запрещен при нарушении государственных требований безопасности.

Техническое обслуживание таких швейных систем также запрещено.

1. При эксплуатации машины соблюдайте основные правила безопасности, включающие, но не ограничивающиеся указанными.
  2. Перед началом эксплуатации машины прочтите все инструкции, включающие, но не ограничивающиеся данным Руководством. Рекомендуем сохранить данное Руководство для дальнейшего использования в качестве справочного источника информации.
  3. Эксплуатация машины разрешена только после подтверждения соответствия системы действующим государственным правилам/нормам техники безопасности.
  4. Перед началом эксплуатации установите все защитные устройства. Эксплуатация машины без установки защитных устройств запрещается.
  5. Эксплуатация оборудования должна производиться специально обученным персоналом.
  6. В качестве средства персональной защиты рекомендуются защитные очки.
  7. В случаях, описанных ниже, необходимо отключить питание или отсоединить шнур питания от розетки.
    - 7-1 При заправке нити в иглу, в нитенаправитель и при замене петлителя.
    - 7-2 При замене деталей иглы, прижимной лапки, игловодителя, механизма подачи ткани, предохранителя иглы, направляющей механизма подачи материала и т.д.
    - 7-3 При ремонтных работах
    - 7-4 Перед покиданием оператором рабочего места
    - 7-5 В случае использования электродвигателей с автоматическим останком иглы без включения тормоза необходимо подождать, пока двигатель полностью остановится.
  8. При попадании масла и смазки в глаза, на кожу или в организм необходимо немедленно промыть участки, на которые попали вышеупомянутые вещества, и обратиться за медицинской помощью.
  9. Запрещено прикасаться к частям и устройствам, по которым проходит ток, независимо от того, обесточена машина или нет.
  10. Ремонт, модификация и настройка должны выполняться только специально обученным квалифицированным персоналом. Использование запасных частей, не одобренных производителем, не допускается.
  11. Процедуры общего технического обслуживания и проверки должны проводиться специально обученным персоналом.
  12. Ремонт и техническое обслуживание электрической части должны осуществляться квалифицированным электриком или под надзором специально обученного персонала.
- При обнаружении какой-либо неисправности в работе электрической системы необходимо немедленно остановить машину.

13. Перед проведением ремонтных или сервисных работ на машине с пневматическими элементами, такими как пневмоцилиндр, необходимо отключить воздушный компрессор от машины и остановить подачу сжатого воздуха в систему. После отсоединения компрессора от машины необходимо сбросить остаточное давление воздуха.

Исключениями могут являться только процедуры настройки и проверки работоспособности системы, выполняемые силами специального обученного и квалифицированного технического персонала.

14. Производите периодическую очистку оборудования.

15. Обязательным эксплуатационным требованием является заземление оборудования. Эксплуатация оборудования при наличии источников сильных помех, таких, как высокочастотные сварочные установки, запрещена.

16. Установка соответствующей требованиям электрической вилки должна осуществляться квалифицированным электриком. Вилка должна подключаться к заземленной розетке.

17. Машина должна использоваться только по прямому назначению. Прочие способы применения не допускаются.

18. Модернизация или модификация оборудования может выполняться в соответствии с требованиями/нормами техники безопасности при условии принятия необходимых мер, и не предусматривает возникновение ответственности за повреждение оборудования в результате его модернизации или модификации.

19. Предупредительные знаки и их значение





Опасность получения травмы оператором или техперсоналом



Обратите внимание

## ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

	<p>1. Вскрытие электрического распределительного блока двигателя или прикосновение к электрическим компонентам, установленным внутри блока, могут обернуться получением удара электрическим током.</p>
	<p>1. Эксплуатация машины со снятым кожухом ременной передачи и устройством защиты пальцев рук запрещена по причине риска получения травм.</p> <p>2. Избегайте попадания пальцев рук, головы и одежды в маховик, клиновидный ремень и двигатель в режиме работы машины - это чревато получением травмы. Кроме того, не допускайте нахождения посторонних предметов в непосредственной близости к вышеперечисленным деталям машины.</p> <p>3. При включении питания запрещается, чтобы руки находились под иглой машины.</p> <p>4. В режиме работы машины запрещается вставлять пальцы рук в крышку нитепритягивателя.</p> <p>5. Петлитель в режиме работы машины имеет высокую скорость. В режиме работы машины, чтобы не получить травмы, не подносите руки к челноку. Кроме того, отключайте машину каждый раз при смене шпульки.</p> <p>6. Берегите руки при наклоне/подъеме головки машины.</p> <p>7. Всегда отключайте питание при наклоне головки машины или демонтаже кожуха ременной передачи, чтобы не допустить ситуации с внезапным запуском системы.</p> <p>8. Если машина оснащена серводвигателем, невозможно услышать шум работы двигателя в режиме простоя, поэтому, чтобы не допустить ситуации с внезапным запуском системы, всегда отключайте питание.</p> <p>9. Во избежание получения удара электрическим током, эксплуатировать машину со снятым заземлителем запрещено.</p> <p>10. Всегда отключайте питание перед тем, как подсоединить/отсоединить вилку, чтобы не получить удар электрическим током через поврежденный элемент электрической системы.</p>

## СОДЕРЖАНИЕ

Инструкции по эксплуатации

5-

Перечень деталей

1. Детали платформы машины
2. Основной вал и детали нитепритягивателя
3. Детали игловодителя и приводного вала челнока
4. Детали ручного подъемника
5. Детали механизма подачи ткани
6. Система смазки
7. Поддон для масла и детали устройства подъема ножа
8. Детали кожуха ременной передачи
9. Детали шпулярника
10. Принадлежности

## **ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### **Ввод в эксплуатацию**

1. Эксплуатация машины без предварительной заливки масла в поддон запрещена.
2. Выполнив установку машины, проверьте направление вращения двигателя; для этого проверните рукой маховик, чтобы опустить иглу; затем включите питание и проконтролируйте работу маховика (маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика).
3. Запрещается сразу устанавливать большой шкив двигателя.
4. Сверьте параметры напряжения (одна или три фазы) с параметрами, указанными в паспортной табличке двигателя.

### **Техника безопасности при эксплуатации**

1. При включении или в режиме работы машины не допускайте попадания рук под иглу.
2. В режиме работы машины запрещается вставлять пальцы рук в крышку нитепритягивателя.
3. Перед тем как наклонить головку машины или демонтировать клиновидный ремень убедитесь в том, что питание отключено.
4. Если оператор покидает свое рабочее место, он обязан отключить питание.
5. В режиме работы машины не подносите руки или голову к маховику, ременной передаче, устройству намотки шпульки или двигателю, а также не позволяйте этого другим лицам. Не допускайте нахождения посторонних предметов в непосредственной близости с вышеперечисленными деталями машины. Невыполнение этих требований может быть опасным для вашего здоровья.
6. Если для машины предусмотрены такие защитные устройства, как кожух ременной передачи, устройства защиты глаз, пальцев рук, эксплуатация установки без данных защитных устройств не допускается.
7. Очистка поверхности головки машины растворителями запрещена.

### **1. УСТАНОВКА (РИС.1, РИС.2, РИС.3, РИС.4)**

#### **\*Установка поддона для масла**

- 1) Поддон должен устанавливаться на четыре угла стола.
- 2) Установите две резиновые подкладки ① на стороне А (сторона оператора) при помощи шурупов ②, как показано на рисунке ниже. Установите две амортизационные подкладки ③ на стороне В (сторона петлителя) при помощи шурупов ②. Установите поддон ④ на закреплённые подкладки (рис.1, рис.2)
- 3) Зафиксируйте петлитель ① в отверстии платформы машины, установите головку машины на резиновую прокладку петлителя ② перед тем, как установить головку машины на подкладки ③, расположенные в четырех углах (рис.3, рис.4)

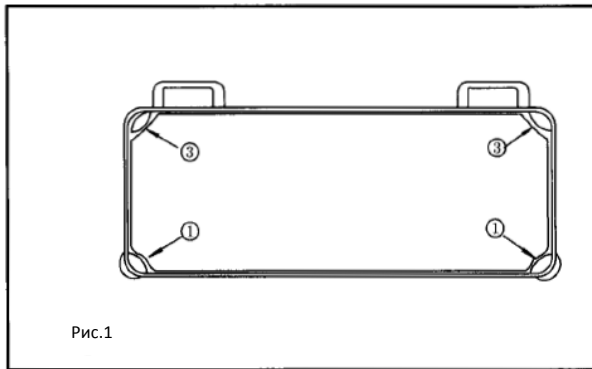


Рис.1

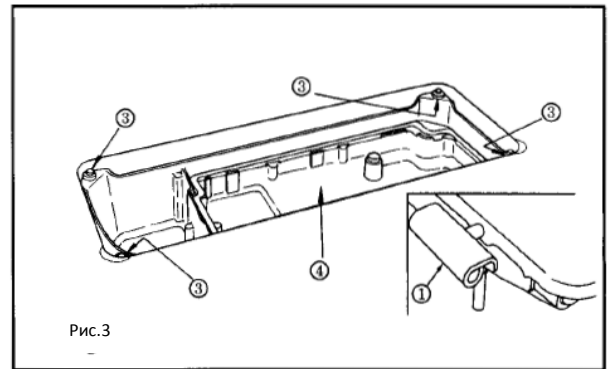


Рис.3

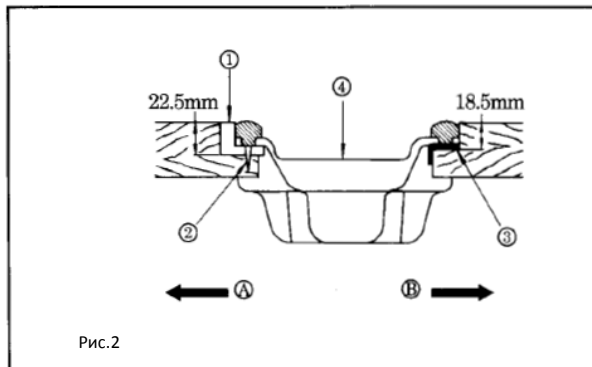


Рис.2

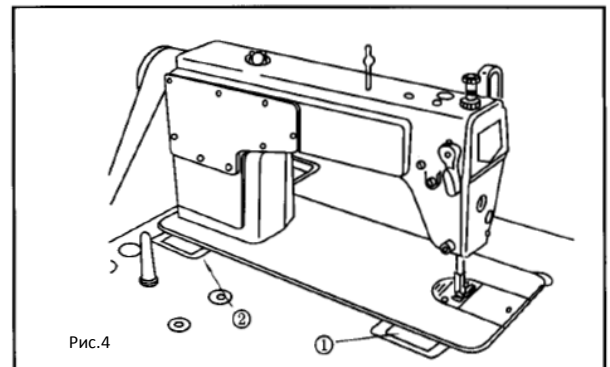


Рис.4

## 2. СМАЗКА (РИС.5, РИС.6)

### 1. Информация о смазочной системе (рис.5)

#### \* Перед запуском машины

- 1) Залейте в поддон ① масло для швейных машин (7 белое масло) до ВЕРХНЕЙ отметки А.
- 2) Если уровень масла упал ниже НИЖНЕЙ отметки В, необходимо долить в систему масло.
- 3) В рабочем режиме, после заливки в систему смазки, через окно ② можно увидеть разбрызгивание масла; данное условие выполняется, если в систему залит достаточный объем масла.
- 4) Учтите, что объем разбрызгиваемого масла не имеет отношения к объему смазочного масла.

#### \* Меры предосторожности

**При первом включении машины, после установки или после длительного простоя, для приработки деталей необходимо прогнать машину на скорости 1000 - 1500 х.в.м в течение 10 минут.**

### 2. Отрегулируйте объем масла, подаваемый на детали фронтальной панели машины (рис.6)

- 1) Отрегулируйте объем масла, подаваемый на рычаг нитепритягивателя и кривошип игловодителя ②, поворачивая регулировочный штифт ①.
- 2) Минимальное количество масла обеспечивается, когда метка А находится возле рычага игловодителя ② после поворота регулировочного штифта в направлении В.

3) Максимальное количество масла обеспечивается, когда после поворота регулировочного штифта в направлении С метка А находится в положении, противоположном положению рычага игловодителя.

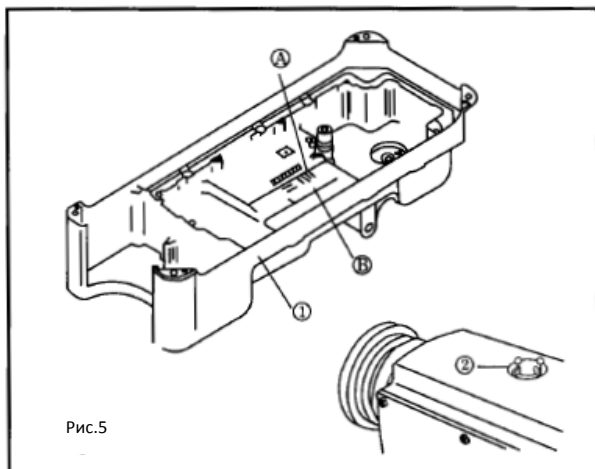


Рис.5

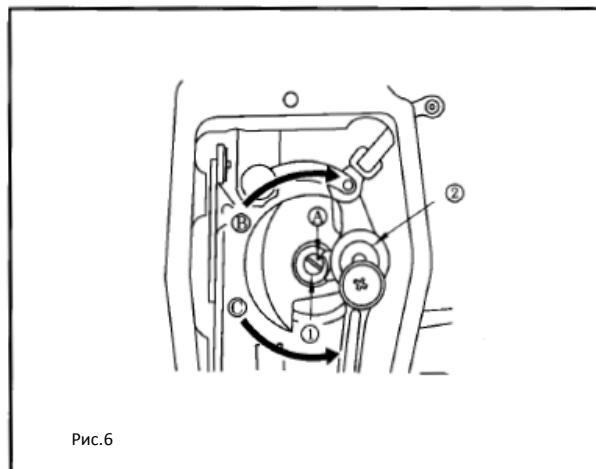


Рис.6

### 3. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.10)

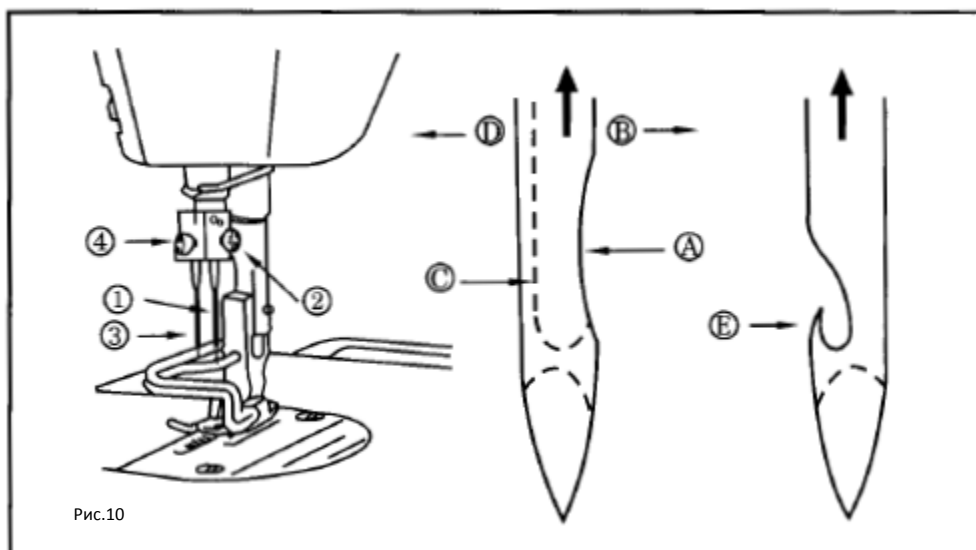


Рис.10

**\* Отключите питание перед тем, как установить иглу.**


Используйте иглу DPx 5#18.

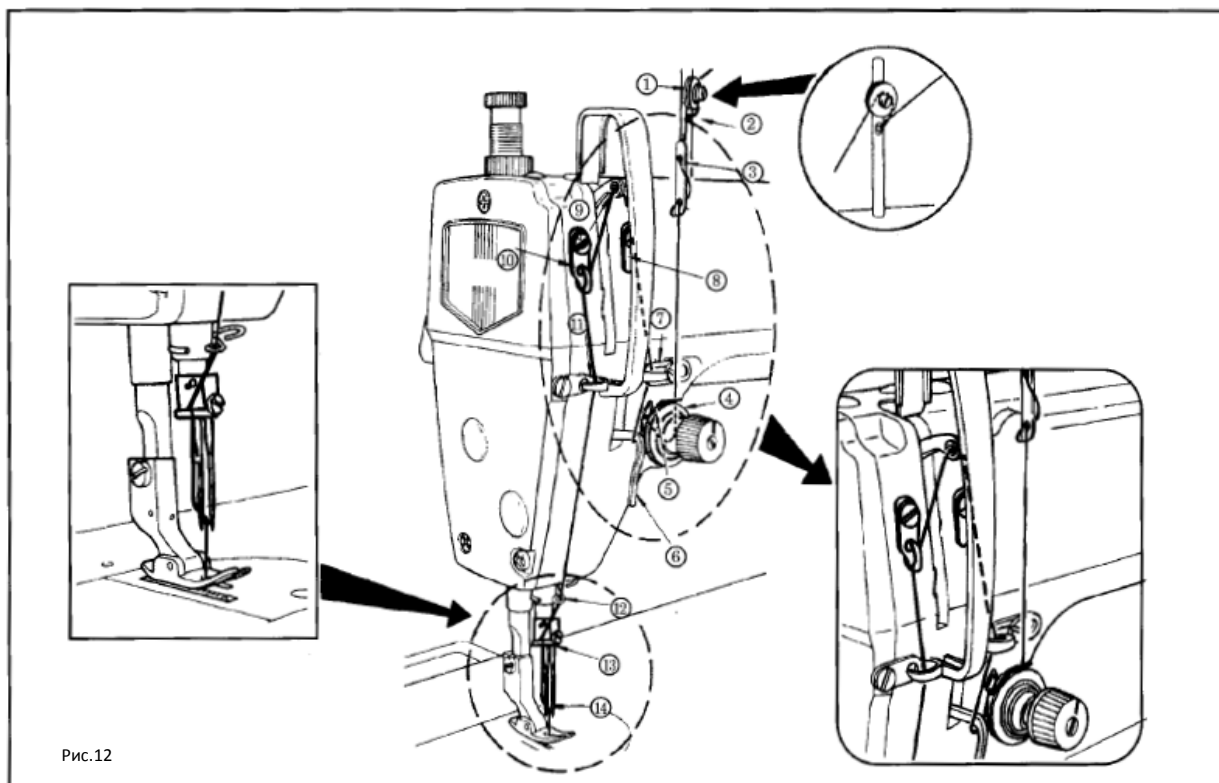
Выбирайте иглы в соответствии с плотностью и типом ткани.

- 1) Проворачивайте маховик, пока игловодитель не достигнет верхней точки.
- 2) Ослабьте винт (2), при этом игла (1) своей стороной А должна быть обращена строго вправо, в направлении В.
- 3) Установите до упора иглу в направлении, указанном стрелкой.
- 4) Затяните винт (2)
- 5) Убедитесь в том, что длинный желобок иглы С обращен строго влево, в направлении D.
- 6) Установите иглу до конца хода, в указанном направлении (3). Затяните винт (4).
- 7) Убедитесь в том, что желобок Е иглы (3) обращен строго на иглу (1).




#### 4. ЗАПРАВКА НИТИ (РИС.12)

	<p><b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</b> Перед тем, как начать работу, отключить питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.</p>
---	---

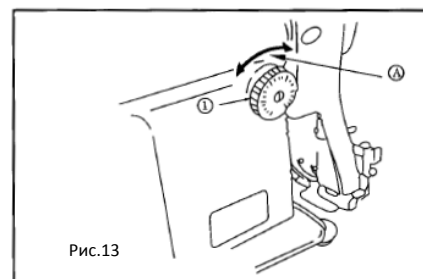


#### 5. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.13)

	<p><b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</b> Перед тем, как начать работу, отключить питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.</p>
---	---

1) Поверните регулятор длины стежка ① в направлении, указанном стрелкой, так, чтобы необходимое значение совпало с меткой А на корпусе машины.

2) Калибровка данного параметра осуществляется в миллиметрах.



## 6. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.14)

### 1. Регулировка натяжения игольной нити

1) Отрегулируйте силу натяжения игольной нити при помощи регулировочной гайки ① в соответствии с требованиями спецификации.

2) Поворачивая гайку ① в направлении по часовой стрелке (в направлении А), увеличьте натяжение игольной нити.

3) Поворачивая гайку ① против часовой стрелки (в направлении В), уменьшите натяжение игольной нити.

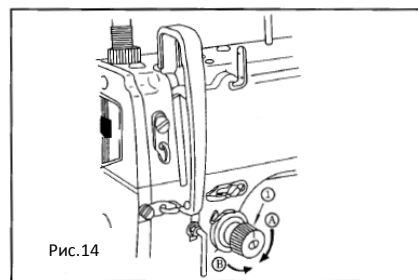


Рис.14

## 7. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС.15)

### 1. Изменение хода пружины нитепритягивателя ①

1) Ослабьте винт крепления ②

2) Поворачивая натяжную шпильку ③ по часовой стрелке (в направлении А), увеличьте ход пружины нитепритягивателя.

### 2. Изменение усилия прижатия пружины нитепритягивателя ①

1) Ослабьте винт крепления ② и извлеките нитепритягиватель ⑤.

2) Ослабьте винт крепления ④, чтобы снять натяжную шпильку ③

3) Поворачивая натяжную шпильку ③ по часовой стрелке (в направлении А), увеличьте усилие притягивания.

4) Поворачивая натяжную шпильку против часовой стрелки (в направлении В), уменьшите усилие притягивания.

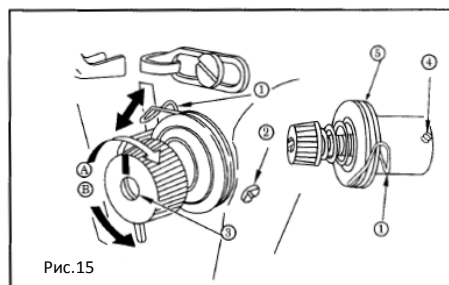


Рис.15

## 8. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК (РИС.16)

1) Чтобы остановить машину, когда прижимная лапка находится в верхнем положении, необходимо повернуть ручной подъемник ① в направлении А.

2) Прижимная лапка поднимется приблизительно на 5,5 мм и остановится.

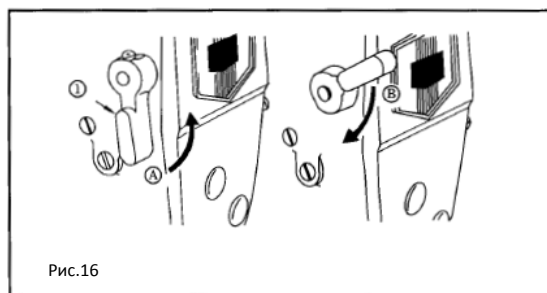


Рис.16

3) Прижимная лапка вернется в исходное положение при повороте ручного подъемника ① в направлении В.

4) При помощи коленного подъемника, можно поднять стандартную прижимную лапку приблизительно на 10 мм, при максимальной высоте подъема 13 мм.

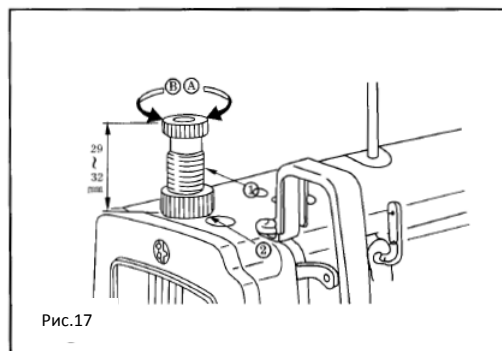
## 9. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС.17)

1) Ослабьте гайку ②. Поворачивая регулятор ① по часовой стрелке (в направлении А), увеличьте усилие прижатия лапки.

2) Поворачивая регулятор против часовой стрелки (в направлении В), уменьшите усилие прижатия лапки.

3) Закончив регулировку, затяните гайку ②

4) Для стандартных типов ткани стандартная высота регулятора пружины прижимной лапки составляет от 29 до 32 мм (5 кг) (для данной модели - 7 кг).



## 10. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА (РИС.18)

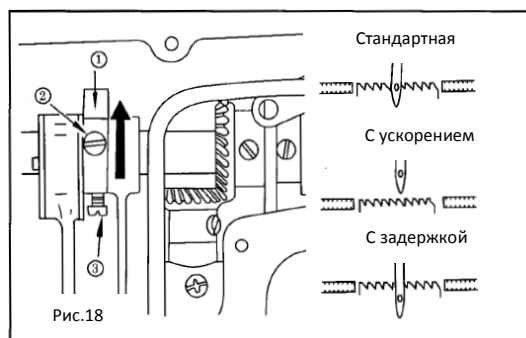


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем, как начать работу, отключить питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.

1) Ослабьте два установочных винта ② и ③ эксцентрикового кулачка подачи материала ①, установите эксцентриковый кулачок в необходимое положение.

2) Верхняя часть механизма подачи ткани должна совпадать с верхней частью отверстия иглы и верхней частью игловодителя.



3) Для ускорения и обеспечения равномерной подачи материала сдвиньте эксцентриковый кулачок в направлении, показанном стрелкой

4) Для задержки подачи материала и увеличения плотности стежка сдвиньте эксцентриковый кулачок в направлении, показанном стрелкой

\* При превышении допустимого хода эксцентрикового кулачка появляется риск сломать иглу.

## 11. ВЫСОТА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ (РИС.19)

1) Механизм подачи ткани имеет заводскую настройку - т.е., выступает над поверхностью игловодителя на 0,8-0,9 мм.

Для тяжелых материалов значение этой настройки должно составлять 0,95-1,05 мм.

2) Если значение высоты механизма подачи завышено, при работе с легкими материалами может возникнуть проблема образования складок на рабочем материале.

(Рекомендуемая высота: 0,7 - 0,8 мм)

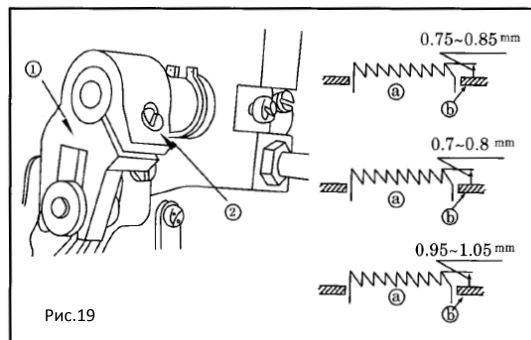
3) Регулировка высоты механизма подачи ткани осуществляется следующим образом:

- (1) Ослабьте винт ② рычага ①
- (2) Сместите рейку подающего механизма вверх или вниз
- (3) Затяните винт ②

### \* Меры предосторожности

**В случае перетяжки винта рычаг может деформироваться.**

a - механизм подачи ткани, b - игловодитель



## 12. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ ОТНОСИТЕЛЬНО ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС.20)

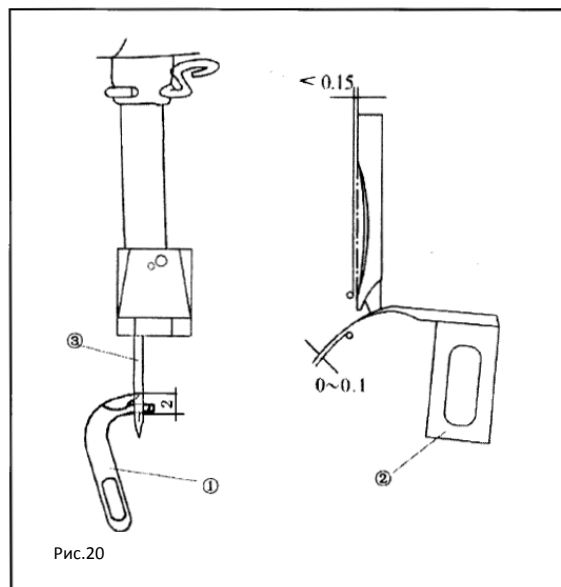


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключить питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.

### 1) Регулировка крючкового петлителя

Когда игла ③ совершает ход вниз в низшее положение и поднимается на 1,5 мм, конец крючкового петлителя ① должен доходить до осевой линии иглы; конец петлителя располагается выше отверстия иглы на 2 мм; при этом разрыв между плоскостью конца петлителя и острием иглы должен составлять 0,15-0,1 мм; чтобы выполнить регулировку, ослабьте регулировочный винт кулачка и рейки петлителя.




## 2) Регулировка подающего петлителя

При помощи верхнего маховика переведите рейку подающего петлителя в левое крайнее положение, ослабьте крепление подающего петлителя ② и отрегулируйте его положение в горизонтальной плоскости; ослабив крепление подающего петлителя, выполните регулировку винтами, чтобы установить его в требуемое положение.

## 3) Синхронизация подающего и крючкового петлителя

Ослабьте два фиксирующих винта кулачка и проворните верхний маховик, пока конец крючкового петлителя не достигнет осевой линии иглы; затем поворните кулачок подающего петлителя относительно нижнего вала, пока конец подающего петлителя не достигнет осевой линии прямой иглы; зафиксируйте два винта кулачка подающего петлителя. Важным моментом для работы машины является правильная синхронизация подающего и крючкового петлителя.

## 13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ПЛАНКИ (РИС.21)

	<p><b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</b></p> <p>Перед тем, как начать работу, отключите питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.</p>
---	--

1) Ослабьте установочный винт ① и отрегулируйте высоту прижимной планки и угол прижимной лапки.

2) После регулировки затяните установочный винт.

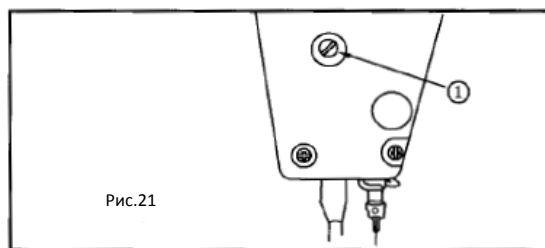



Рис.21

## 14. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС.22)

	<p><b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</b></p> <p>Перед тем, как начать работу, отключите питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.</p>
---	--

1) Если выполняется работа с тяжелыми материалами, необходимо сдвинуть направляющую нити ① влево в направлении А, чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.

2) Если выполняется работа с легкими материалами, необходимо сдвинуть направляющую нити ① вправо, в направлении В, чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.

3) Стандартное положение обеспечивается, когда метка С направляющей ① выставлена по осевой линии винта.

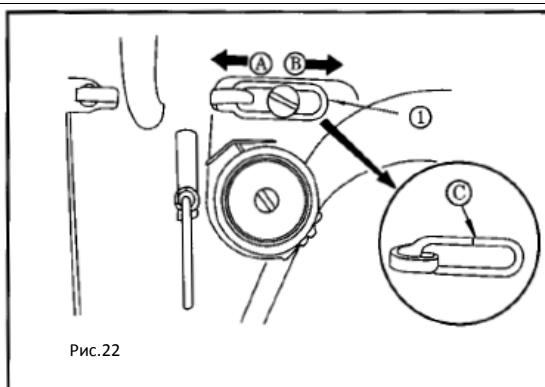


Рис.22

## 15. УСТАНОВКА КОЖУХА РЕМЕННОЙ ПЕРЕДАЧИ (РИС.23, 24, 25)

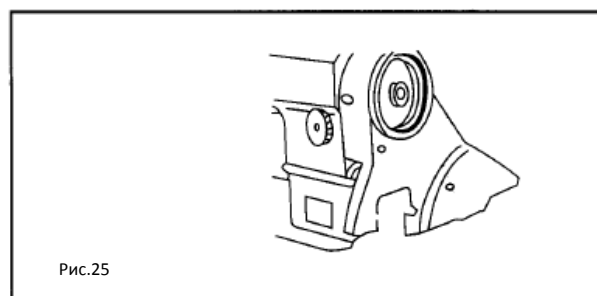
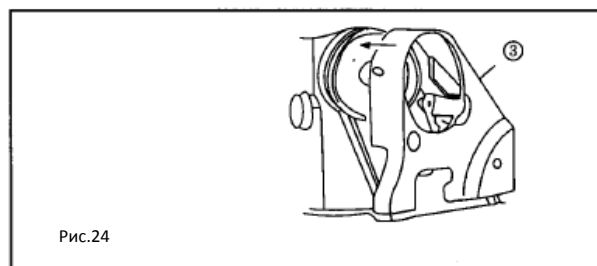
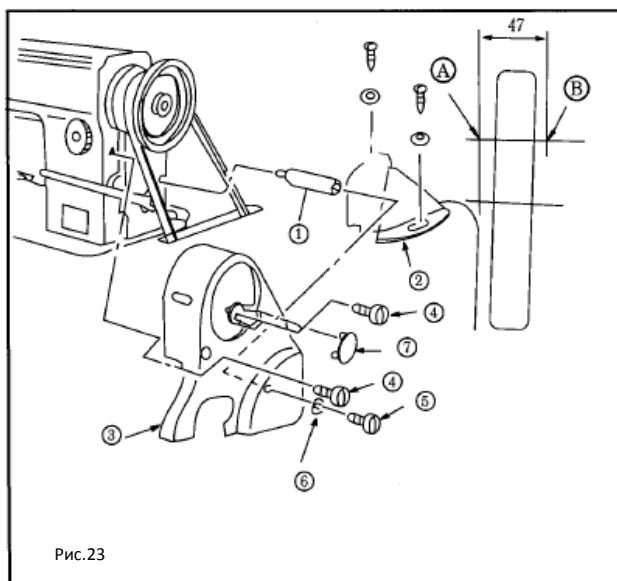


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем, как начать работу, отключите питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.

### 1. Процедура установки

- 1) Просверлите в столе 4 отверстия А и В, под шурупы по дереву.
- 2) Установите опору ① в резьбовое отверстие консоли машины
- 3) Установите передний кожух ременной передачи ③, установите маховик по центру отверстия
- 4) Установите задний кожух ременной передачи ② в отверстия А и В.
- 5) При помощи винтов ④, ⑤ и шайбы ⑥ зафиксируйте передний кожух ③ на опоре; момент затяжки винта ④ - приблизительно 30 кгс/см, винта ⑤ - приблизительно 25 кгс/см.
- 6) Установите заглушку ⑦
- 7) Сместите задний кожух ② назад, пока его резиновая часть не коснется переднего кожуха ③, сдвиньте кожух еще на 0,5-1 мм; фиксацию произведите при помощи шурупов по дереву и шайб.



## 16. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС.26, РИС.27)



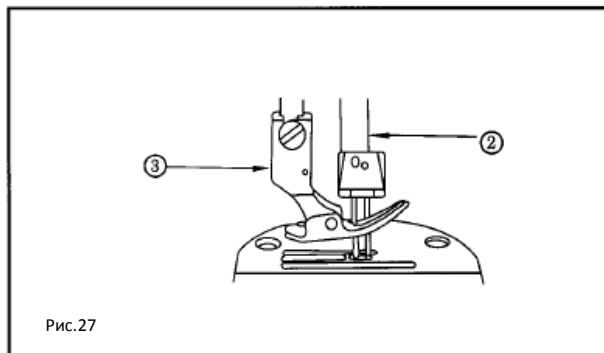
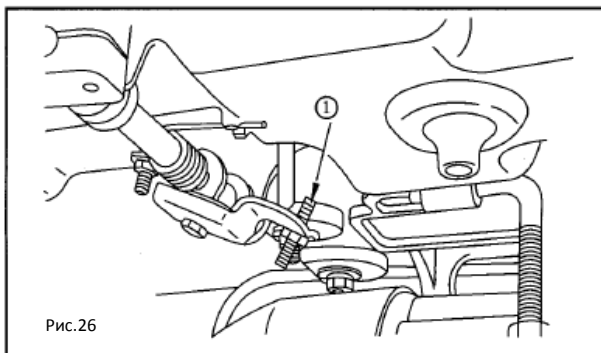
### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем, как начать работу, отключите питание - эта мера позволит избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением машины.

- 1) Стандартная высота прижимной лапки, поднятой при помощи коленного подъемника, составляет 10 мм.

2) Можно отрегулировать высоту подъема прижимной лапки до 13 мм при помощи регулировочного винта ① коленного подъемника (максимальная высота подъема 9 мм).

3) После установки высоты подъема прижимной лапки на отметку более 10 мм убедитесь в том, что нижний конец игловодителя ② не соударяется с прижимной лапкой ③.



## 17. ОЧИСТКА

Ежедневная процедура очистки машины, описанная далее – залог стабильной и долгой работы устройства.



### ВНИМАНИЕ

Отключайте питание перед началом очистки машины. Даже после отключения питания двигатель продолжает вращаться под действием силы инерции. Дождитесь полной остановки двигателя.

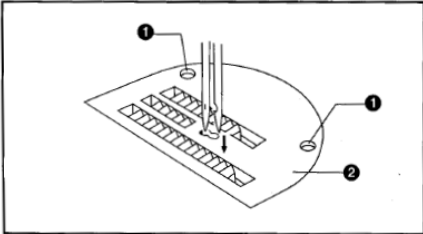
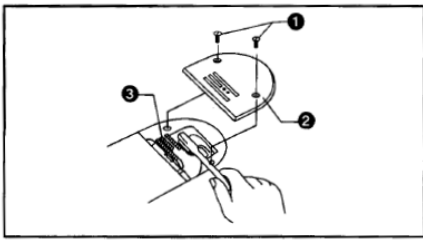
Машина может включиться при случайном нажатии педали, что может привести к получению травмы.



При работе со смазочными маслами надевайте защитные перчатки и очки. Эти средства персональной защиты помогут защитить органы зрения и кожный покров от попадания смазочных веществ, что, в свою очередь, может привести к развитию воспалительных процессов.

Категорически запрещается пить смазочные вещества. Невыполнение данного условия может привести к расстройству желудка и рвоте.

Храните смазочные вещества в недоступном для детей месте.

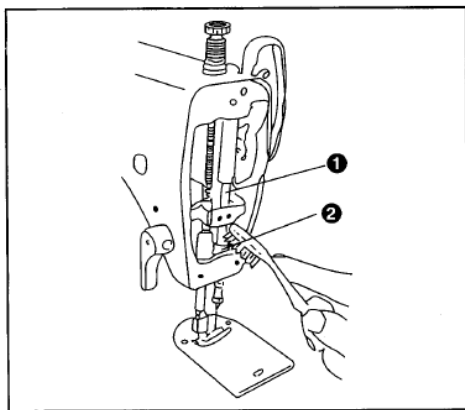


1. Поднимите прижимную лапку.
2. Выкрутите два шурупа ① и снимите игловодитель ②
3. Очистите механизм подачи ткани от пыли при помощи мягкой щетки
4. Установите игловодитель ① при помощи двух шурупов ②
5. Проверните медленно шкив и убедитесь в том, что игла опустилась и прошла через центральное отверстие в игловодителе ②.

\* Если игла не проходит через центральное отверстие.

- Убедитесь в том, что игла не погнута
- Отпустите два винта ① и отрегулируйте положение игловодителя ②

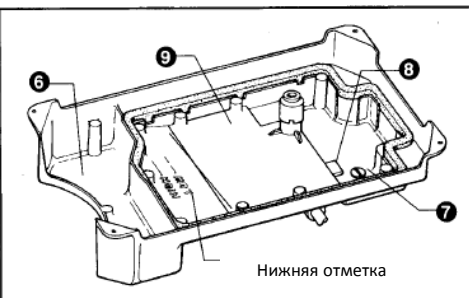
6. Проверните шкив, чтобы поднять иглу над игловодителем ② и в том, что конец иглы не притупился



12. Регулярно открывайте торцевую пластину
13. При помощи мягкой щетки или мягкой ткани очищайте игловодитель и втулку игловодителя ② от обрезков нити.

14. Установите обратно торцевую пластину и зафиксируйте ее при помощи шурупов.

\* Если не выполнять регулярно данную процедуру, это может привести к возникновению утечки масла и, следовательно, к попаданию масла на ткань.



15. Очистите поддон ⑥ при помощи тканевой салфетки.

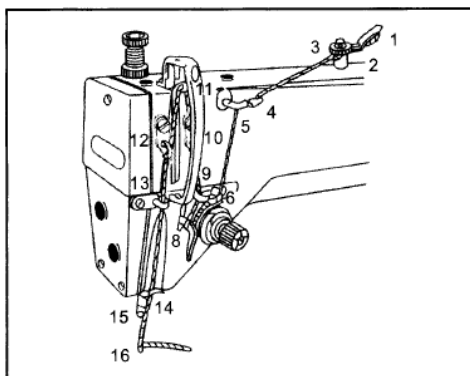
16. Если уровень масла упадет ниже НИЖНЕЙ отметки, необходимо долить масло.

\* Используйте только масло, указанное дилером (Nisseki Sewing Lube 10)

\* Если смазочное масло стало грязным, необходимо слить масло, открутив винт ⑦

Очистите магнит ⑧ и поддон





17. Установите нить в исходное положение
18. Убедитесь в том, что верхняя нить заправлена правильно.
19. Выполните пробный пуск машины

#### 18. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

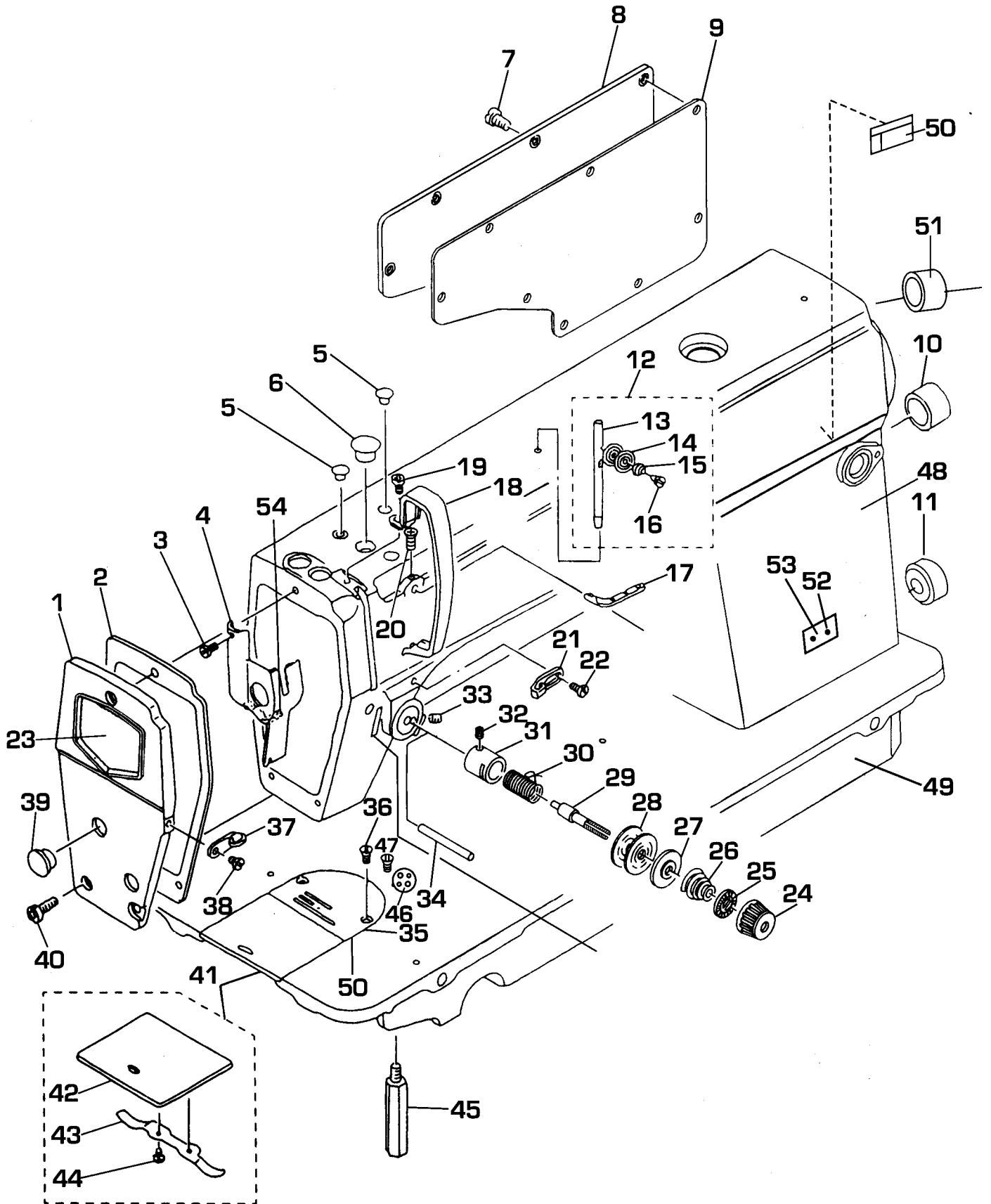
Тип	8350-20	8350-25	8350-30	8350-35	8350-40	8350-50
Скорость (максимальная)	2000					
Длина стежка	2мм	2,5мм	3мм	3,5мм	4мм	5мм
Ход игловодителя	26					
Подъемник прижимной лапки	Ручной подъемник 5			Коленный подъемник 10		
Применение	Для материалов средней тяжести					
Игла	DPX5 18# 8350-20 DBX1 18# CPX12 18#					
Смазка	10 (масло)					
Мощность	370 Вт					

- (1) В качестве стандартного привода используется электродвигатель с автоматическим остановом иглы с мощностью на выходе 370 Вт (1/2 л.с.)
- (2) Используйте клиновидный ремень типа М
- (3) Соотношения между диаметром шкива двигателя, длиной ремня и скоростью шитья указаны в таблице ниже:

Наружный диаметр шкива двигателя (мм)	Скорость шитья (х.в.м.)		Длина ремня (д)
	50 Гц	60 Гц	
100	2030		42''
95	1940		
90	1830		
85	1720	2060	41''
80	1600	1920	
75	1500	1800	
70	1390	1670	
65	1310	1570	
60	1230	1470	40''
55	1130	1350	
50	1010	1210	

- Эффективный диаметр шкива двигателя равен наружному диаметру, минус 5 мм.
- Двигатель должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика. Вращение двигателя в противоположном направлении не допускается.

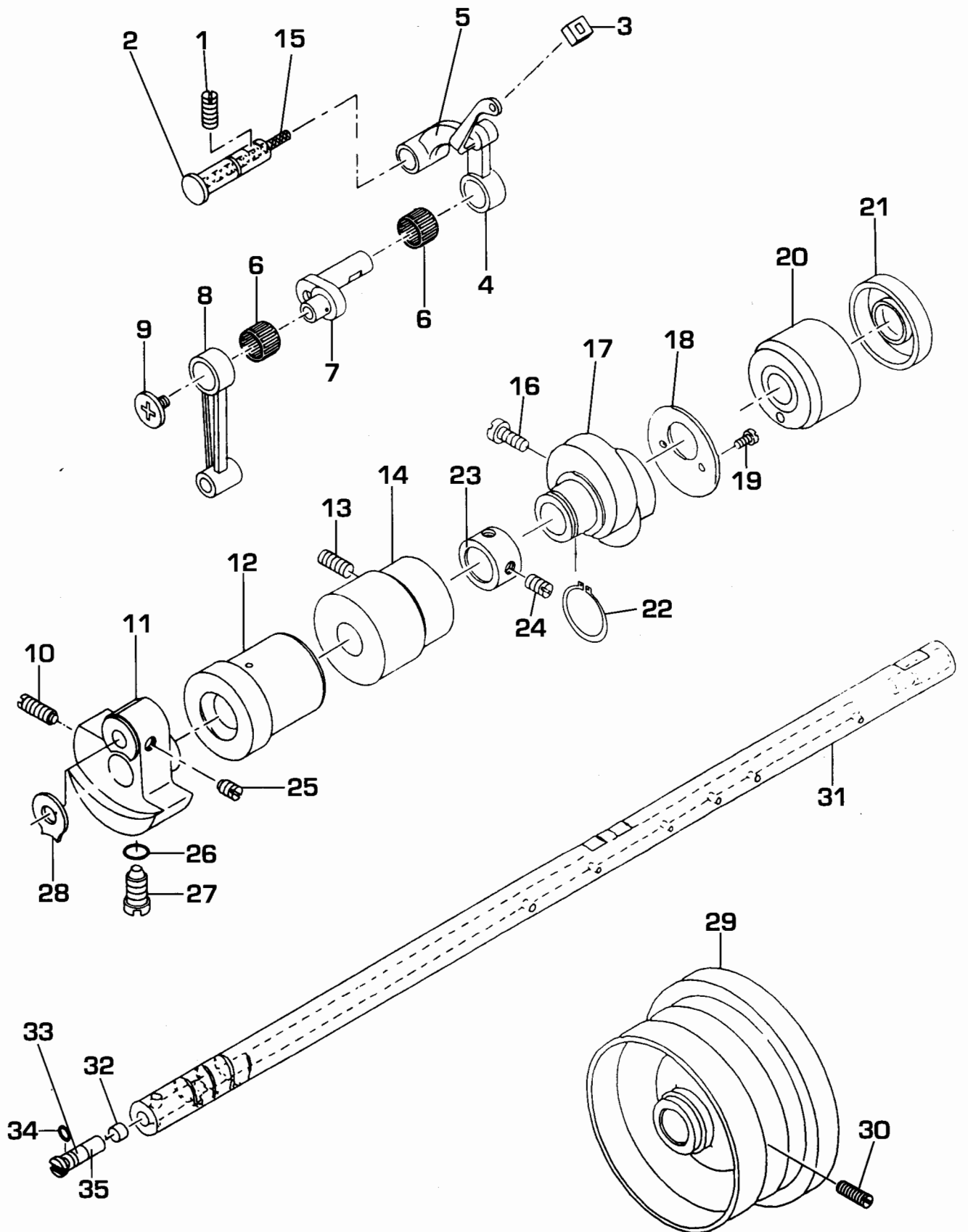
1. 机壳分组件 ARM BED COMPONENTS



一、机壳分组件 ARM BED COMPONENTS

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-01-07	面板	FACE PLATE ARM	1	1	1	1	1	1
2	101-01-09	面板垫	BRAND PLATE GASKET	1	1	1	1	1	1
3	101-08-36	面部防油板螺钉	SCREW SM1/8X44 L=4	1	1	1	1	1	1
4	101-08-34	面部防油板	ARMOIL SHIELD ASM.	1	1	1	1	1	1
5	101-01-12	挑线连杆销螺孔塞	RUBBER PLUG	2	2	2	2	2	2
6	101-01-11	针杆柄螺孔塞	RUBBER PLUG	1	1	1	1	1	1
7	101-01-06	后窗板螺钉	SCREW SM3/16X28 L=9	8	8	8	8	8	8
8	101-01-04	后窗板	SIDE PLATE	1	1	1	1	1	1
9	101-01-05	后窗板垫	SIDE PLATE GASKET	1	1	1	1	1	1
10	101-01-02	送料调节器孔塞	RUBBER PLUG	1	1	1	1	1	1
11	101-01-03	下轴孔工艺孔塞	RUBBER PLUG	1	1	1	1	1	1
12	101-03-35-00	小夹器组件	NEEDLE THREAD GUIDE PIN ASM	1	1	1	1	1	1
13	101-03-35	过线柱	NEEDLE THREAD GUIDE PIN	1	1	1	1	1	1
14	101-03-36	过线夹线板	TENSION DISC	2	2	2	2	2	2
15	101-03-37	过线夹线簧	TENSION SPRING	1	1	1	1	1	1
16	101-03-38	过线夹线螺钉	HINGE SCREW SM3/32X56 L=4	1	1	1	1	1	1
17	101-03-14	三眼线勾	THREE-HOLE THREAD EYELET	1	1	1	1	1	1
18	101-02-29	挑线杆护罩	THREAD TAKE-UP LEVER COVER	1	1	1	1	1	1
19	101-02-30	挑线杆护罩螺钉	SCREW SM3/16X28 L=6	1	1	1	1	1	1
20	101-02-30	三眼线勾螺钉	SCREW SM16/64X28	1	1	1	1	1	1
21	101-03-16	右线勾	ARM THREAD GUIDE A	3	3	3	3	3	3
22	101-03-17	右线勾螺钉	SCREW SM11/64X40	3	3	3	3	3	3
23	101-01-08	商标牌	BRAND PLATE	1	1	1	1	1	1
24	101-03-28	夹线器螺母	TENSION NUT	1	1	1	1	1	1
25	101-03-27	夹线制动板	TENSION DISC STOPPET	1	1	1	1	1	1
26	101-03-26	夹线簧	TENSION SPRING	1	1	1	1	1	1
27	101-03-25	松线板	TENSION DISC HOLDER	1	1	1	1	1	1
28	101-03-24	夹线板	TENSION DISC	2	2	2	2	2	2
29	101-03-21	夹线螺钉(柱)	TENSION POST	1	1	1	1	1	1
30	101-03-20	挑线簧	TAKE-UP SPRING	1	1	1	1	1	1
31	101-03-19	挑线簧调节座	TENSION POST SOCKET	1	1	1	1	1	1
32	101-03-22	夹线座坚固螺钉	SCREW SM9/64X40 L=5.5	1	1	1	1	1	1
33	101-03-29	夹线器螺钉	SCREW SM15/64X28 L=7	1	1	1	1	1	1
34	101-03-23	松钱钉	THREAD RELEASE PIN	1	1	1	1	1	1
35	1209-06-36	针板3	THROAT PLATE 3			1			
	1209-06-36A	针板2	THROAT PLATE 2	1					
	1209-06-36B	针板2.5	THROAT PLATE 2.5		1				
	1209-06-36C	针板3.5	THROAT PLATE 3.5				1		
	1209-06-36D	针板4	THROAT PLATE 4					1	
	1209-06-36E	针板5	THROAT PLATE 5						1
36	101-06-37	针板螺钉	SCREW SM11/64X40 L=8.5	2	2	2	2	2	2
37	101-03-18	左线勾	ARM THREAD GUIDE B	1	1	1	1	1	1
38	101-03-17	左线勾螺钉	SCREW SM11/64X40 L=6	1	1	1	1	1	1
39	101-01-10	面板调节螺孔塞	RUBBER PLUG	2	2	2	2	2	2
40	101-01-06	面板螺钉	SCREW SM3/16X28 L=9	3	3	3	3	3	3
41	101-06-39	推板组件	BED SLIDE ASM	1	1	1	1	1	1
42	101-06-39-1	推板	SLIDE PLATE	1	1	1	1	1	1
43	101-06-40	推板簧	SLIDE PLATE SPRING	1	1	1	1	1	1
44	101-06-41	推板簧螺钉	SCREW SM3/32X56 L=1.9	2	2	2	2	2	2
45	101-01-15	底板支座	BED SCREW STUD SM15/64X28	4	4	4	4	4	4
46	101-01-17	安装板	CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
47	101-01-16	安装板定位螺钉	SCREW SM11/64X40 L=5.5	2	2	2	2	2	2
48	1209-01-00-0	机壳	ARM	1	1	1	1	1	1
49	1209-01-00-01	底板	BED	1	1	1	1	1	1
50	101-01-18	安全指示牌	SAFETY-INDICATING PLATE	1	1	1	1	1	1
51	101-12-23	上轴保护套	MAIN SHAFT BUSHING	1	1	1	1	1	1
52	101-01-14	型号牌铆钉	MODEL PLATE RIVET	2	2	2	2	2	2
53	1209-01-25	型号牌	MODEL PLATE	1					
	1209-01-25A	型号牌	MODEL PLATE		1				
	1209-01-25B	型号牌	MODEL PLATE			1			
	1209-01-25C	型号牌	MODEL PLATE				1		
	1209-01-25D	型号牌	MODEL PLATE					1	
	1209-01-25E	型号牌	MODEL PLATE						1
54	101-08-35	面部防油板油线	OIL WICK	1	1	1	1	1	1

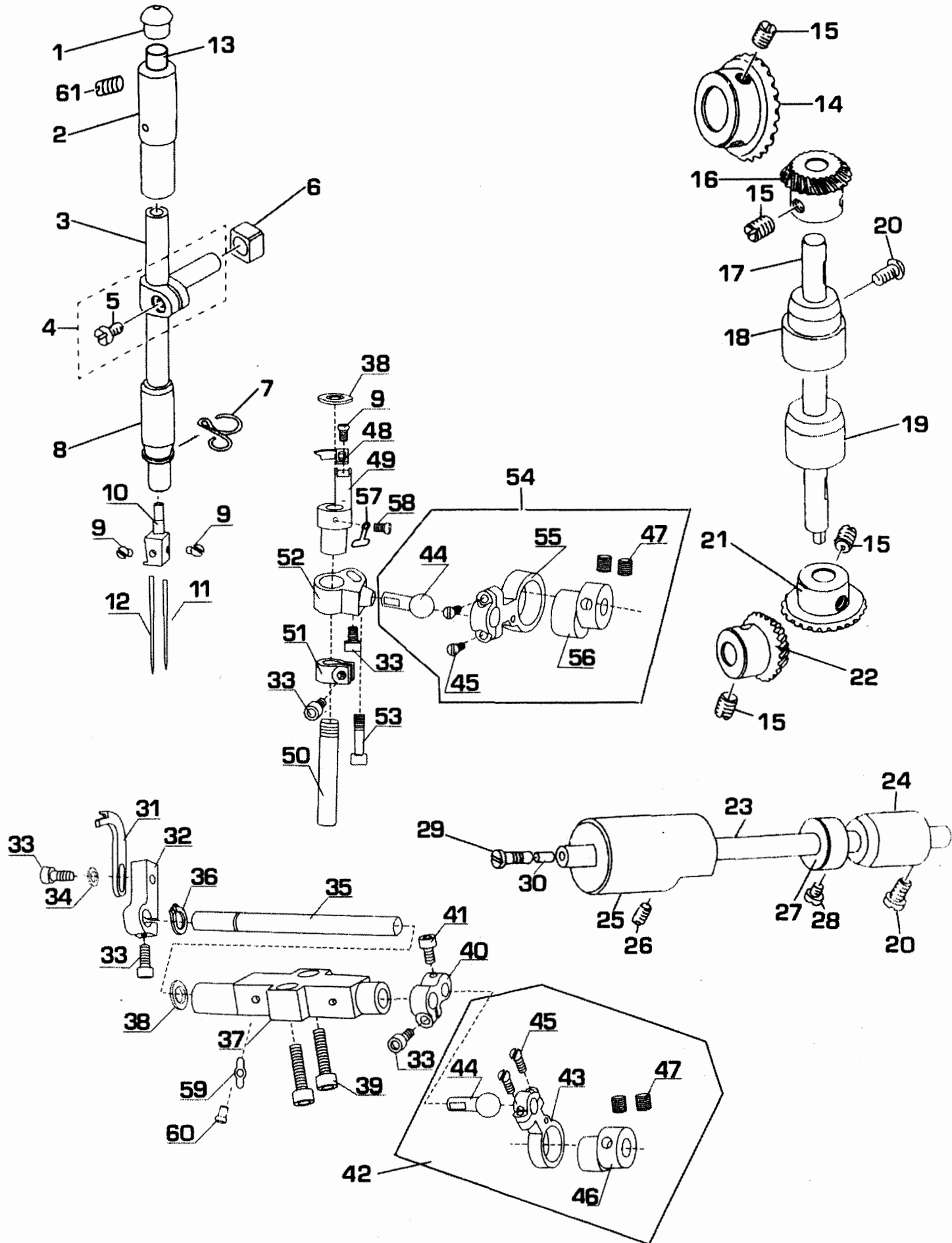
2. 上轴及挑线杆分组件 MAIN SHAFT & THREAD TAKE-UP LEVER COMPONENTS



二、上轴及挑线杆分组件(MAIN SHAFT & THREAD TAKE-UP LEVER COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-02-27	挑线连杆销螺钉	SCREW SM15/64X28 L=10.5	1	1	1	1	1	1
2	101-02-25	挑线连杆销	THREAD TAKE-UP LEVER PIN	1	1	1	1	1	1
3	101-02-23	挑线杆防油套	RUBBER	1	1	1	1	1	1
4	101-02-22	挑线杆组件	THREAD TAKE-UP LEVER ASM	1	1	1	1	1	1
5	101-02-22-05	挑线连杆	THREAD TAKE-UP CRANK ROD	1	1	1	1	1	1
6	101-02-24	滚针轴承	NEEDLE BEARING B	2	2	2	2	2	2
7	1209-02-20-00	挑线曲柄组件	NEEDLE BAR CRANK ASM	1	1	1	1	1	1
8	101-03-01	针杆连杆	NEEDLE BAR CRANK ROD	1	1	1	1	1	1
9	101-02-28	挑线曲柄左旋螺钉	END SCREW LEFT SM9/64x40左	1	1	1	1	1	1
10	101-02-18	针杆曲柄紧固螺钉	SCREW SM9/32x28	1	1	1	1	1	1
11	101-02-15	针杆曲柄	COUNTERWEIGHT	1	1	1	1	1	1
12	101-02-10	上轴前轴套组件	MAIN SHAFT BUSHING FRONT ASM	1	1	1	1	1	1
13	101-02-09	上轴中轴套螺钉	SCREW SM15/64x28	1	1	1	1	1	1
14	101-02-08	上轴中轴套	MAIN SHAFT BUSHING INTERMEDIAT	1	1	1	1	1	1
15	101-02-26	挑线连杆销油线	OIL WICK	1	1	1	1	1	1
16	101-06-03	送料偏心轮螺钉	SCREW SM1/4x40	2	2	2	2	2	2
17	101-06-02	送料偏心轮	FEED DRIVE ECCENTRIC CAM	1	1	1	1	1	1
18	101-06-04	送料偏心轮盖板	FEED DRIVE ECCENTRIC COVER	1	1	1	1	1	1
19	101-06-05	送料偏心轮盖板螺钉	SCREW SM9/64x40 L=6	2	2	2	2	2	2
20	101-02-05	上轴后轴套组件	MAIN SHAFT BUSHING BEAR ASM	1	1	1	1	1	1
21	101-02-04	上轴油封	OIL SEAL	1	1	1	1	1	1
22	101-06-52	拾牙连杆轴用挡圈	SNAP RING 18.5	1	1	1	1	1	1
23	101-02-06	上轴挡圈	THRUST COLLAR D=14.72 W=12	1	1	1	1	1	1
24	101-02-07	上轴挡圈螺钉	SCREW SM1/4x40 L=6	2	2	2	2	2	2
25	101-02-07	针杆曲柄螺钉	SCREW SM1/4x40 L=6	2	2	2	2	2	2
26	101-02-17	定位螺钉O形圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
27	101-02-16	针杆曲柄定位螺钉	SCREW SM9/32x28 L=6	1	1	1	1	1	1
28	101-02-19	针杆曲柄护板	COUNTERWEIGHT PROTECTING PLATE	1	1	1	1	1	1
29	101-02-01	上轮	HAND WHEEL	1	1	1	1	1	1
30	101-02-02	上轮螺钉	SCREW SM15/64x28 L=15	2	2	2	2	2	2
31	101-02-03	上轴	MAIN SHAFT	1	1	1	1	1	1
32	101-02-11	曲柄油量限制垫	ROLLER FELT	1	1	1	1	1	1
33	101-02-12	曲柄油量调节销	OIL AMOUNT ADJUSTING PIN	1	1	1	1	1	1
34	101-02-14	曲柄油量调节销O形圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
35	101-02-13	曲柄油量调节销套	SLEEVE OF OIL AMOUNT ADJUSTING PIN	1	1	1	1	1	1

3. 针杆、传动轴分组件(NEEDL BAR & HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS)

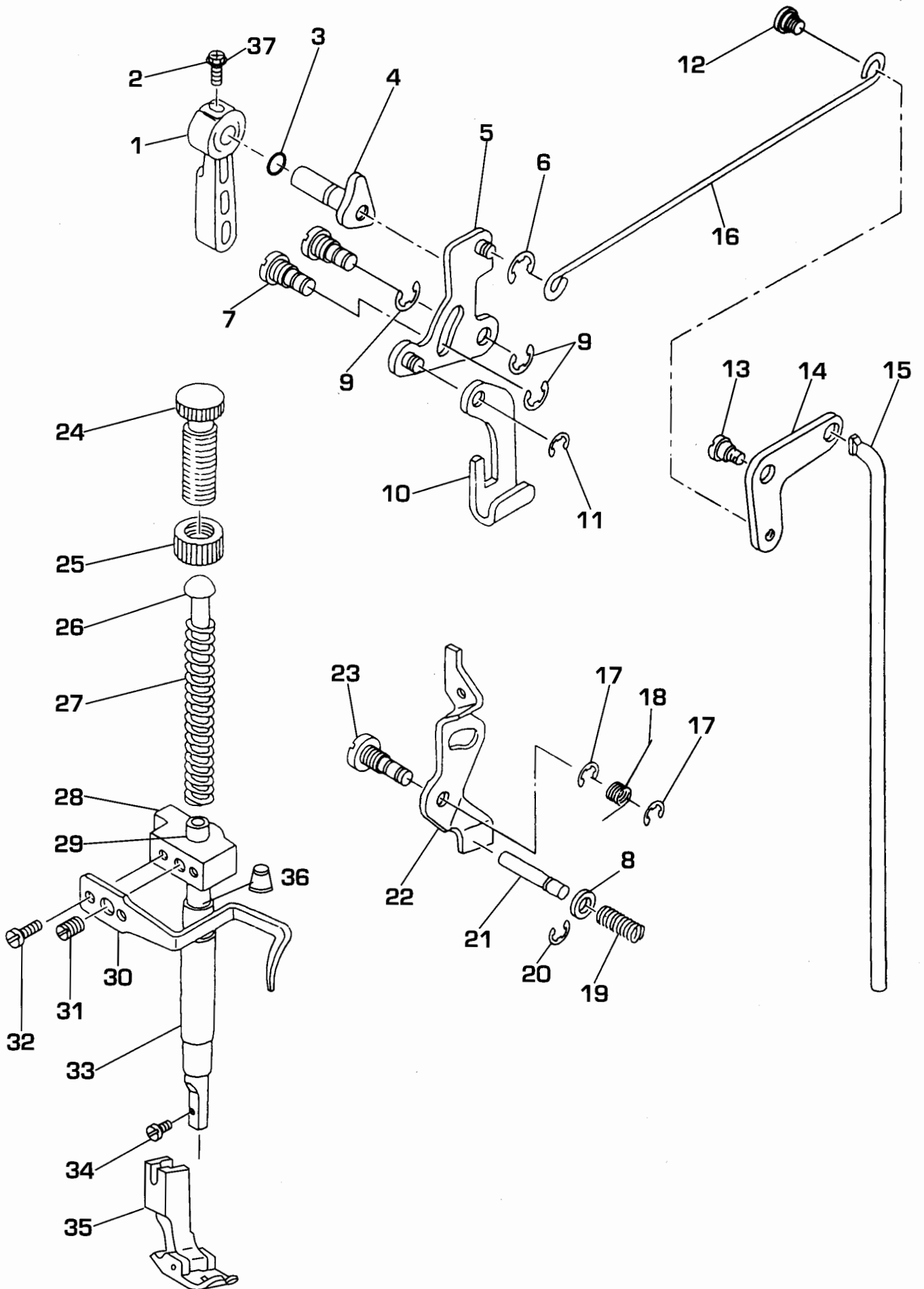


三、针杆、传动轴分组件(NEEDL BAR & HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-03-07	针杆上衬套孔塞	RUBBEG PLUG	1	1	1	1	1	1
2	101-03-06	针杆上衬套	NEEDLE BAR BUSHING RPPER	1	1	1	1	1	1
3	1209-03-10	针杆	NEEDLE BAR	1	1	1	1	1	1
4	101-03-03	针杆连接柱组件	NEEDLE BAR CONNECTION ASM.	1	1	1	1	1	1
5	101-03-04	针杆连接柱螺钉	SCREW SM9/64X40 L=6	1	1	1	1	1	1
6	101-03-05	针杆连接柱滑块	SLIDE BLOCK	1	1	1	1	1	1
7	101-03-09	针杆下轴套线勾	NEEDLE BAR THREAD GUIDE	1	1	1	1	1	1
8	101-03-09	针杆下轴套	NEEDLE BAR BUSHING LOWER	1	1	1	1	1	1
9	1209-03-12	支针螺钉	SCREW SM/8X44 L=5	3	3	3	3	3	3
10	1209-03-11	针轧头 3	NEEDLE GAUDE 3			1			
	1209-03-11A	针轧头 2	NEEDLE GAUDE 2	1					
	1209-03-11B	针轧头 2.5	NEEDLE GAUDE 2.5		1				
	1209-03-11C	针轧头 3.5	NEEDLE GAUDE 3.5				1		
	1209-03-11D	针轧头 4	NEEDLE GAUDE 4					1	
	1209-03-11E	针轧头 5	NEEDLE GAUDE 5						1
11	1209-03-13	机针	NEEDLE DPX5 #18	1	1	1	1	1	1
	1209-03-13A	机针	NEEDLE DBX1 #18	1	1	1	1	1	1
12	1209-05-01	钩针	HOOK NEEDIE(CPX12 #18)	1	1	1	1	1	1
13	101-08-40	上轴轴套毡塞	FELT PLUG	1	1	1	1	1	1
14	101-05-26	上轴伞齿轮	GEAR ASM	1	1	1	1	1	1
15	101-05-19	伞齿轮螺钉	SCREW SM1/4X40 L=8	8	8	8	8	8	8
16	101-05-25	竖轴上伞齿轮	PONION ASM	1	1	1	1	1	1
17	101-05-24	竖轴	UPRIGHT SHAFT	1	1	1	1	1	1
18	101-05-22	竖轴上轴套	UPRIGHT SHAFT BUSHING UPPER	1	1	1	1	1	1
19	101-05-21	竖轴下轴套	UPRIGHT SHAFT BUSHING LOWER	1	1	1	1	1	1
20	101-05-23	竖轴上轴套螺钉	SCREW SM1/4X40 L=9	2	2	2	2	2	2
21	101-05-20	竖轴下伞齿轮	GEAR ASM LARGE	1	1	1	1	1	1
22	101-05-18	下轴伞齿轮	PINION ASM	1	1	1	1	1	1
23	101-05-07	下轴	HOOK DRIVING SHAFT	1	1	1	1	1	1
24	101-05-14	下轴后轴套	HOOK DRIVING SHAFT BUSHING REAR	1	1	1	1	1	1
25	1209-05-12	下轴前轴套组件	HOOK DRIVING SHAFT BUSHING ASM, FRONT	1	1	1	1	1	1
26	101-05-13	下轴前轴套螺钉	SCREW SM16/64X28	1	1	1	1	1	1
27	101-05-16	下轴挡油圈	THRUST COLLAR ASM D=7.94 W=10	1	1	1	1	1	1
28	101-05-17	下轴挡油圈螺钉	SCREW SM11/64X40 L=4.8	2	2	2	2	2	2
29	101-05-08	下轴限位螺钉	OIL SEAL SCREW ASM SM3/16X32	1	1	1	1	1	1
30	101-05-09	下轴限油芯	OIL WICK	1	1	1	1	1	1
31	1209-01-01	钩线弯针	HOOK LOOPER	1	1	1	1	1	1
32	1209-01-02	钩线弯针架	HOOK LOOPER RACK	1	1	1	1	1	1
33	1209-01-03	钩线弯针固定螺钉	SCREW M4X10	5	5	5	5	5	5
34	1209-01-04	钩线弯针垫圈	HOOK LOOPER GASKET	1	1	1	1	1	1
35	1209-01-05	钩线弯针轴	HOOK LOOPER AXIS	1	1	1	1	1	1
36	1209-01-06	卡簧	SNAPRING 8	1	1	1	1	1	1
37	1209-01-07	钩线弯针轴支架	BRACKET	1	1	1	1	1	1
38	1209-01-08	钩线弯针轴垫圈	HOOK LOOPER AXIS GASKET	1	1	1	1	1	1
39	1209-01-09	钩线弯针轴支架螺钉	BRACKET SCREW M5X16	2	2	2	2	2	2
40	1209-01-10	钩线弯针曲柄	HOOK LOOPER CRANK	1	1	1	1	1	1
41	1209-01-11	钩线弯针曲柄螺钉	HOOK LOOPER CRANK SCREW M4X8	1	1	1	1	1	1
42	1209-01-12	钩线连杆组件	HOOK CONNECTING ROD ASM	1	1	1	1	1	1
43	1209-01-12-01	钩线连杆	HOOK CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
44	1209-01-12-02	球轧头	CONNECTING ROD BALL	2	2	2	2	2	2
45	1209-01-12-03	钩线连杆螺钉	SCREW 9/64X40 L=8	4	4	4	4	4	4
46	1209-01-12-04	钩线弯针凸轮	HOOK LOOPER AVOID ECCENTRIC	1	1	1	1	1	1
47	1209-01-12-05	钩线弯针凸轮螺钉	SCREW M6X6	4	4	4	4	4	4
48	1209-01-13	送线弯针	FEEDING LOOPER	1	1	1	1	1	1
49	1209-01-14	送线弯针架	FEEDING LOOPER RACK	1	1	1	1	1	1
50	1209-01-15	送线弯针固定轴	FEEDING LOOPER FIXED AXIS	1	1	1	1	1	1
51	1209-01-16	挡圈	THRUST COLLAR D=8 W=8	1	1	1	1	1	1
52	1209-01-17	送线弯针调节块	FEEDING LOOPER REGULATING BLACK	1	1	1	1	1	1
53	1209-01-18	送线弯针调节螺钉	SCREW M4X16	1	1	1	1	1	1
54	1209-01-19	送线连杆组件	FEEDING CONNECTING ROD ASM	1	1	1	1	1	1
55	1209-01-19-01	送线连杆	FEEDING CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
56	1209-01-19-02	送线弯针凸轮	FEEDING LOOPER AVOID ECCENTRIC	1	1	1	1	1	1
57	1209-01-20	油线夹	OIL WICK HOLDER	1	1	1	1	1	1
58	1209-01-21	螺钉	SCREW 1/8X44 L=3	1	1	1	1	1	1
59	1209-01-22	油线夹	OIL WICK HOLDER	2	2	2	2	2	2
60	1209-01-23	铆钉	PLATE RIVET	2	2	2	2	2	2
61	Sm524	针杆上衬套螺钉	SCREW SM3/16X28/5 开槽无头螺钉	1	1	1	1	1	1



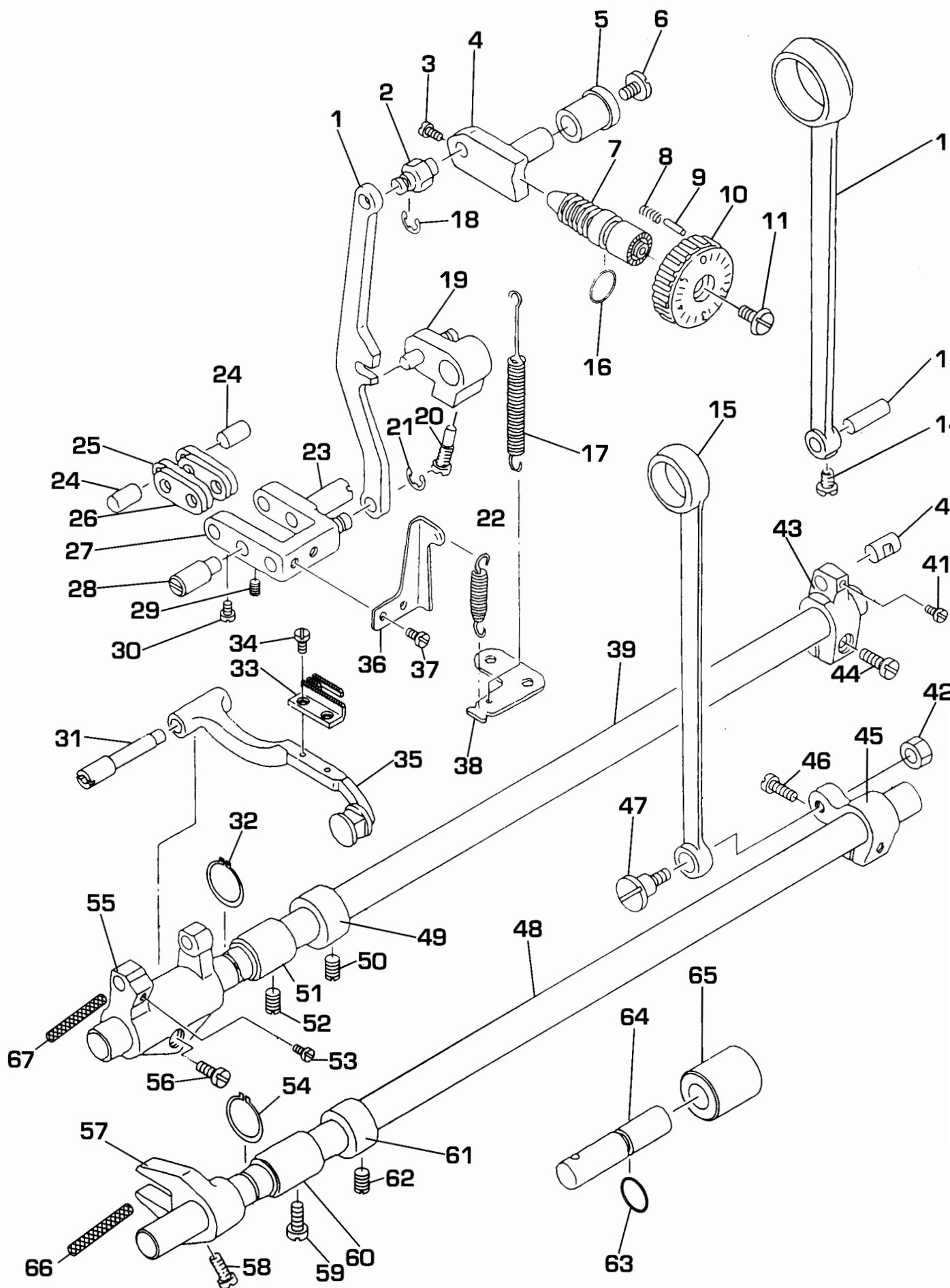
4. 提压脚分组件 HAND LIFTER COMPONENTS



四、提压脚分组件(HAND LIFTER COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-04-13	压脚扳手	HAND LIFTER	1	1	1	1	1	1
2	101-04-14	压脚扳手螺钉	SCREW SM9/64x40	1	1	1	1	1	1
3	101-04-17	压脚扳手轴O形圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
4	101-04-16-00	压脚扳手凸轮组件	HAND LIFTER CAM ASM	1	1	1	1	1	1
5	101-04-19-00	抬压脚前杠杆组件	HAND LIFTER LINK	1	1	1	1	1	1
6	101-04-22	开口挡圈	SNAP RING 5	1	1	1	1	1	1
7	101-04-20	前杠杆螺纹销	LINK SHAFT SM15/16x24	2	2	2	2	2	2
8	101-03-32	松线铺钉垫片	WASHER PLATE	1	1	1	1	1	1
9	101-04-22	开口挡圈	SNAP RING 5	3	3	3	3	3	3
10	101-04-18	压脚升降板	LIFTING LEVER BOARD	1	1	1	1	1	1
11	101-04-22	开口挡圈	SNAP RING	1	1	1	1	1	1
12	101-04-32	抬压脚拉杆螺钉	HINGE SCREW SM3/16x32	1	1	1	1	1	1
13	101-04-31	后杠杆轴位螺钉	HINGE SCREW SM15/64x28	1	1	1	1	1	1
14	101-04-30	抬压脚后杠杆	LIFTING LEVER RING	1	1	1	1	1	1
15	101-04-33	抬压脚顶杆	CONNECTING ROD VERTICAL	1	1	1	1	1	1
16	101-04-28	抬压脚拉杆	LIFTING LEVER CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
17	101-04-22	开口挡圈	SNAP RING 5	2	2	2	2	2	2
18	101-04-27	松线顶板复位簧	TENSION RELEASE RETURN SPRING	1	1	1	1	1	1
19	101-03-33	松线铺钉弹簧	TENSION RELEASE PIN SPRING	1	1	1	1	1	1
20	101-03-31	松线铺钉开口挡圈	SNAP RING 4	1	1	1	1	1	1
21	101-03-30	松线铺钉	TENSION RELEASE SUPPORTING PIN	1	1	1	1	1	1
22	101-04-24	松线顶板	TENSION RELEASE PLATE	1	1	1	1	1	1
23	101-04-25	松线顶板螺纹销	TENSION RELEASE SHAFT SM5/16x24	1	1	1	1	1	1
24	101-04-01	调压螺钉	PRESSER REGULATOR SCREW	1	1	1	1	1	1
25	101-04-02	调压螺母	PRESSER REGULATOR NUT SM1/2x28	1	1	1	1	1	1
26	101-04-03	调压导杆	PRESSER GUIDE BAR	1	1	1	1	1	1
27	101-04-04	调压簧	PRESSER SPRING	1	1	1	1	1	1
28	101-04-06	压杆导架	PRESSER BAR GUIDE BRACKET	1	1	1	1	1	1
29	101-04-05	压杆	PRESSER BAR	1	1	1	1	1	1
30	101-04-08	缓线调节钩	PRESSER BAR THREAD GUIDE	1	1	1	1	1	1
31	101-04-07	压杆导架螺钉	SCREW SM1/4x40 L=8	1	1	1	1	1	1
32	101-04-09	缓线调节钩螺钉	SCREW SM9/64x40 L=8.5	2	2	2	2	2	2
33	101-04-10	压杆衬套	PRESSER BAR BUSHING LOWER	1	1	1	1	1	1
34	101-04-12	活压脚螺钉	SCREW SM9/64x40 L=10.5	1	1	1	1	1	1
35	1209-04-11-00	活压脚组件	PRESSER FOOT ASM.	1	1	1	1	1	1
36	101-04-34	压杆轴套锥形防油套	RUBBER BUSHING	1	1	1	1	1	1
37	101-04--15	压脚扳手螺钉垫圈	WASHER PLATE	1	1	1	1	1	1

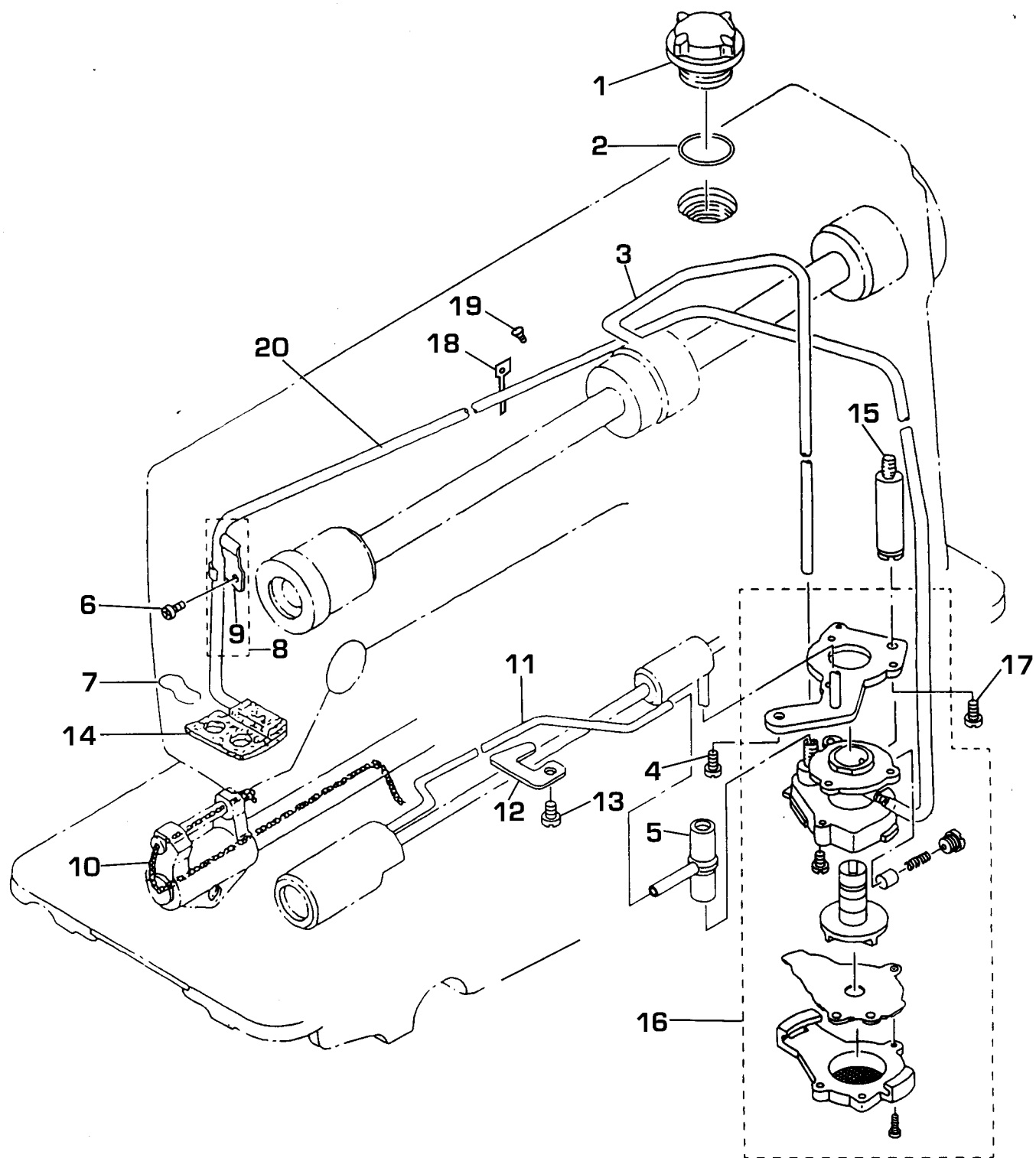
5. 送料分组件 FEED MECHANISM COMPONENTS



### 五、送料分组件(FEED MECHANISM COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-07-12	倒送料连杆	FEED REGULATOR CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
2	101-07-10	倒送料连杆销	FEED REGULATOR PIN	1	1	1	1	1	1
3	101-06-05	送料连杆销螺钉	SCREW SM9/64X40 L=6	2	2	2	2	2	2
4	101-07-07	送料调节器	FEED REGULATOR	1	1	1	1	1	1
5	101-07-08	送料调节器轴套	FEED REGULATOR BUSHING	1	1	1	1	1	1
6	101-07-09	送料调节座轴端螺钉	SCREW SM3/16X28	1	1	1	1	1	1
7	101-07-03	送料调节柱	FEED REGULATOR SCREW	1	1	1	1	1	1
8	101-07-06	送料距锁合簧	SPRING	1	1	1	1	1	1
9	101-07-05	送料距锁合销	PIN	1	1	1	1	1	1
10	101-07-01	送料距旋钮	FEED DIAL	1	1	1	1	1	1
11	101-07-02	送料距旋钮螺钉	SCREW SM3/16X28 L=9	1	1	1	1	1	1
12	101-06-06	送料连杆	ROCKER SHAFT CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
13	101-06-07	送料连杆销	WALKING FOOT PIN C	1	1	1	1	1	1
14	101-06-05	送料连杆销螺钉	SCREW SM9/64X40 L=6	1	1	1	1	1	1
15	101-06-49	拾牙连杆	CONNECTING ROD	1	1	1	1	1	1
16	101-07-04	送料调节螺柱O形圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
17	101-07-22	倒送料拉簧	FEED REVERSE SPRING	1	1	1	1	1	1
18	101-04-22	开口挡圈	SNAPRING 5	1	1	1	1	1	1
19	101-07-20-00	倒送料曲柄组件	FEED REVERSE ASM	1	1	1	1	1	1
20	101-07-21	倒送料曲柄螺钉	FEED REVERSE ARM SCREW SM1/4X40	1	1	1	1	1	1
21	101-04-22	开口挡圈	SNAPRING 5	1	1	1	1	1	1
22	101-07-26	开口挡圈	ADJUSTING LINK SPRING	1	1	1	1	1	1
23	101-06-16	送料摆动板座右销	ADJUSTING LINK FULCRUM SHAFT B	1	1	1	1	1	1
24	101-06-11	短摆动座连接销	WALKING FOOT PIN A	2	2	2	2	2	2
25	101-06-19	送料长摆动板	WALKING FOOT LINK	2	2	2	2	2	2
26	101-06-10	送料短摆动板	CONNECTING LINK A	2	2	2	2	2	2
27	101-06-13-00	倒送料摆动板座组件	WALKING FOOT ADJUSTING LINK	1	1	1	1	1	1
28	101-06-14	送料摆动板座右销	ADJUSTING LINK FULCRUM SHAFT A	1	1	1	1	1	1
29	101-02-27	螺钉	SCREW SM16/64X28 L=7	2	2	2	2	2	2
30	101-06-05	连接销螺钉	SCREW SM9/64X40 L=6	2	2	2	2	2	2
31	101-06-32	牙架销	FEED BAR SHAFT	1	1	1	1	1	1
32	101-06-23	送料轴轴用挡圈	RETAINING RING	1	1	1	1	1	1
33	1209-06-34	送料牙	FEED DOG A	1	1	1	1	1	1
34	101-06-35	送料牙螺钉	SCREW SM1/8X44 L=6	2	2	2	2	2	2
35	101-06-31-00	牙架组件	FEED BAR ASM	1	1	1	1	1	1
36	101-07-24	摆动板座复位板	ADJUSTING LINK SPRING GUIDE	1	1	1	1	1	1
37	101-07-25	摆动板座复位板螺钉	SCREW SM11/64X40 L=5	2	2	2	2	2	2
38	101-07-23	拉簧固定板	FEED SPRING HOOK	1	1	1	1	1	1
39	101-06-22	送料轴	FEED ROCKER SHAFT	1	1	1	1	1	1
40	101-06-19	送料曲柄销	WALKING FOOT PIN B	1	1	1	1	1	1
41	101-06-05	送料曲柄销螺钉	SCREW SM9/64X40 L=6	1	1	1	1	1	1
42	101-06-51	拾牙连杆轴位螺母	NUT 9/32X28	1	1	1	1	1	1
43	1209-06-18	送料曲柄	FEED ROCKER SHAFT CRANK	1	1	1	1	1	1
44	1209-01-09	送料曲柄螺钉	SCREW M5X16	1	1	1	1	1	1
45	101-06-47	拾牙曲柄	REAR CRANK ASM	1	1	1	1	1	1
46	101-16-48	拾牙曲柄螺钉	SCREW SM3/16X28 L=12	1	1	1	1	1	1
47	101-06-50	拾牙连杆轴位螺钉	HINGE SCREW M5X16	1	1	1	1	1	1
48	101-06-44	拾牙轴	FEED DRIVING SHAFT	1	1	1	1	1	1
49	101-06-24	送料轴挡圈	THRUST COLLAR ASM D=14.72 W=12	1	1	1	1	1	1
50	101-062-07	送料轴挡圈螺钉	SCREW SM1/4X40 L=6	2	2	2	2	2	2
51	101-06-26	送料轴轴套	FEED ROCKER SHAFT BUSHING	1	1	1	1	1	1
52	101-02-09	送料轴轴套定位螺钉	SCREW SM15/64X28	1	1	1	1	1	1
53	101-06-33	牙架轴紧固螺钉	SCREW SM11/64X40 L=7	1	1	1	1	1	1
54	101-06-45	拾牙轴轴用挡圈	RETAINING RING	1	1	1	1	1	1
55	101-06-28	牙架座	FEED ROCKER ASM	1	1	1	1	1	1
56	101-06-21	牙架座螺钉	SCREW SM3/16X28 L=14	1	1	1	1	1	1
57	101-06-42	拾牙叉形曲柄	DRIVING SHAFT CRANK ASM, FRONT	1	1	1	1	1	1
58	101-06-43	拾牙叉形曲柄螺钉	SCREW SM11/64X40 L=10.5	1	1	1	1	1	1
59	101-02-09	拾牙轴轴套定位螺钉	SCREW SM15/64X28	1	1	1	1	1	1
60	101-06-26	拾牙轴轴套	FEED ROCKER SHAFT BUSHING	1	1	1	1	1	1
61	101-06-24	拾牙轴挡圈	THRUST COLLAR ASM D=14.72 W=12	1	1	1	1	1	1
62	101-02-07	拾牙轴挡圈螺钉	SCREW SM1/4X40 L=6	2	2	2	2	2	2
63	101-07-15	倒送料轴O形圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
64	101-07-14	倒送料轴	FEED REVERSE SHAFT	1	1	1	1	1	1
65	101-07-16	倒送料轴套	FEED REVERSE BUSHING	1	1	1	1	1	1
66	101-08-38	油线	OIL WICK	1	1	1	1	1	1
67	101-08-39	油线	OIL WICK	1	1	1	1	1	1

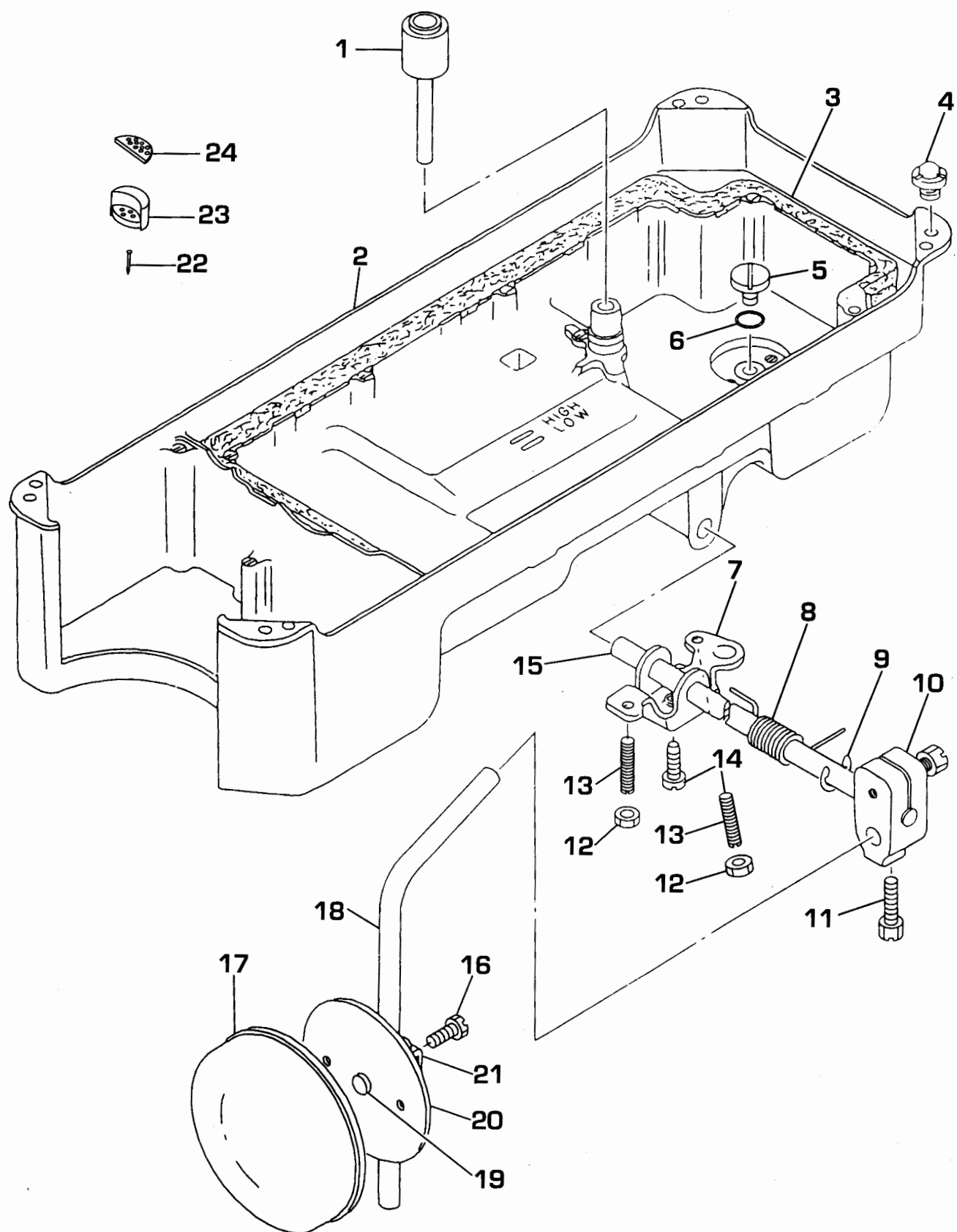
6. 润滑分组件 OIL LUBRICATION COMPONENTS



六、润滑分组件(OIL LUBRICATION COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-08-25	油窗	OIL SIGHT WINDOW	1	1	1	1	1	1
2	101-08-26	油窗O形圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
3	101-08-19	上轴供油管	MAIN SHAFT OIL TUBE	1	1	1	1	1	1
4	101-08-01-03	油泵安装螺钉	SCREW SM15/64x28 L=9	1	1	1	1	1	1
5	101-08-18	供油管接头	RUBBER JOINT	1	1	1	1	1	1
6	101-02-30	回油管夹螺钉	SCREW SM3/16x28 L=6	1	1	1	1	1	1
7	101-08-33	回油毡夹	OIL FELT PRESSER	1	1	1	1	1	1
8	101-08-28-00	回油管夹组件	OIL RETURN TUBE HOLDER ASM	1	1	1	1	1	1
9	101-08-28-01	回油管夹	OIL RETURN TUBE HOLDER	1	1	1	1	1	1
10	101-06-27	送料轴油线	OIL WICK	1	1	1	1	1	1
11	1209-08-20	下轴供油管	OIL TUBE	1	1	1	1	1	1
12	101-08-23	旋梭轴供油管压板	TUBE HOLDER (LOWER)	1	1	1	1	1	1
13	101-08-01-03	压板螺钉	SCREW SM15/64x28 L=9	1	1	1	1	1	1
14	101-08-30	回油毡组件	OIL RETURN TUBE PLATE SDM	1	1	1	1	1	1
15	101-08-16	油泵连接螺柱	OIL PUMP SUPPORT SM15/64x28	1	1	1	1	1	1
16	101-08-01-00	油泵组件	LUBRICATING OIL PUMP ASM	1	1	1	1	1	1
17	101-08-17	螺柱连接螺钉	SCREW SM11/64x40 L=9.5	1	1	1	1	1	1
18	101-08-37	回油管压板	OIL RETURN CLAMP	1	1	1	1	1	1
19	101-08-29	回油管压板螺钉	SCREW	1	1	1	1	1	1
20	101-08-27	回油管	OIL RETURN TUBE	1	1	1	1	1	1

7. 油盘分组件 OIL RESERVOIR COMPONENTS

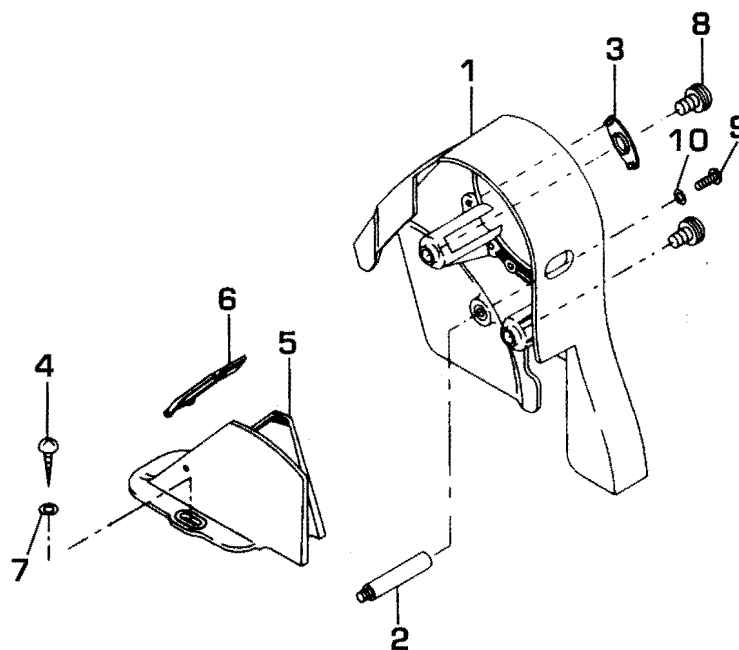


七、油盘分组件(OIL RESERVOIR COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-09-02	抬压脚顶销	KNEE PRESS LIFTER ROD	1	1	1	1	1	1
2	1209-09-01	油盘	OIL RESERVOIR	1	1	1	1	1	1
3	101-09-03	油盘衬垫	GASKET	1	1	1	1	1	1
4	101-09-04	机头座垫	RUBBER CUSHION	4	4	4	4	4	4
5	101-09-05	排油孔螺钉	SCREW SM5/16x24	1	1	1	1	1	1
6	101-09-21	油塞螺钉O形密封圈	RUBBER RING	1	1	1	1	1	1
7	101-09-07	抬压脚双向曲柄	CONNECTING ROD VERTICAL	1	1	1	1	1	1
8	101-09-08	抬压脚曲柄簧	SPRING	1	1	1	1	1	1
9	101-09-09	抬压脚轴开口挡圈	SNAP RING 10	1	1	1	1	1	1
10	101-09-10	抬压脚操纵杆接头	KNEE PRESS ROD BEARING BRACKET	1	1	1	1	1	1
11	101-09-11	抬压脚操纵接头螺钉	SCREW SM15/16x28	2	2	2	2	2	2
12	101-09-14	限位调节螺母	NTU SM15/64x28	2	2	2	2	2	2
13	101-09-13	限位调节螺钉	SCREW SM15/16x28	2	2	2	2	2	2
14	101-09-12	抬压脚双向曲柄螺钉	SCREW SM15/16x28	1	1	1	1	1	1
15	101-09-06	膝抬压脚轴	KNEE PRESS ROD	1	1	1	1	1	1
16	101-09-16	操纵杆夹头螺钉	SCREW SM15/64x28 L=15	1	1	1	1	1	1
17	101-09-20	操纵板软垫	KNEE PRESS PLATE ASM	1	1	1	1	1	1
18	101-09-15	操纵杆	KNEE LIFTER PLATE ROD	1	1	1	1	1	1
19	101-09-18	操纵杆垫块	RUBBER	1	1	1	1	1	1
20	101-09-19	操纵板	KNEE PRESS PLATE	1	1	1	1	1	1
21	101-09-17	操纵杆夹头	KNEE PRESS PLATE HOLDER	1	1	1	1	1	1
22	101-09-25	油盘座钉	NAIL	8	8	8	8	8	8
23	101-09-24	油盘支座	OIL RESERVOIR RUBBER CUSHION	2	2	2	2	2	2
24	101-09-23	油盘座垫	OIL RESERVOIR FELT CUSHION	2	2	2	2	2	2



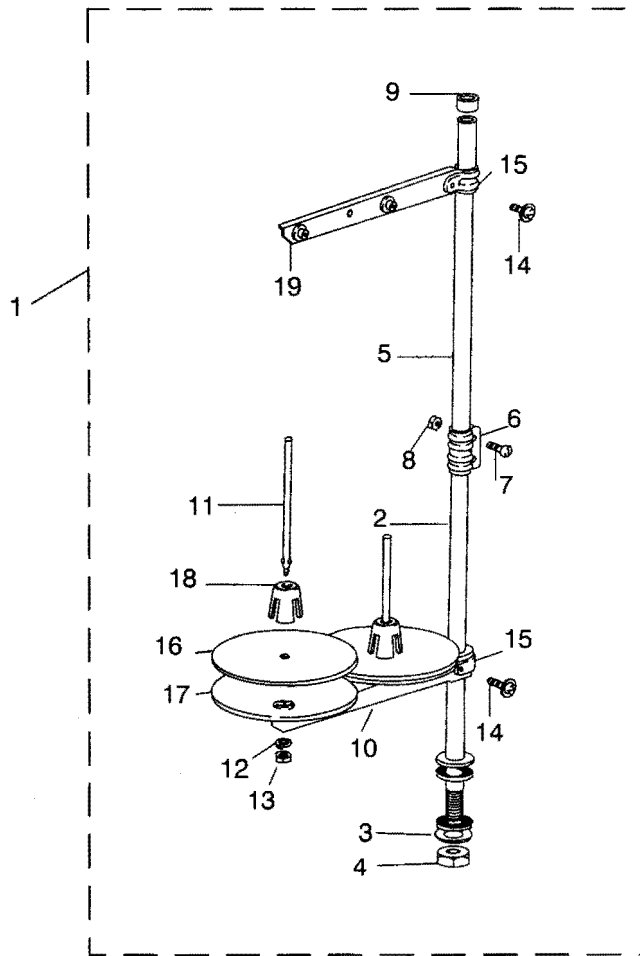
8. 绕线器、皮带罩分组件 BELT COVER BOBBIN WINGER COMPONENTS



八、皮带罩分组件(BELT COVER COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-12-04	带轮前罩壳	BELT COVER ,A	1	1	1	1	1	1
2	101-12-11	后罩壳支柱	BELT COVER SUPPORT	1	1	1	1	1	1
3	101-12-05	前罩壳安装架	BELT COVER, A CAP	1	1	1	1	1	1
4	101-10-24	木螺钉	WOOD SCREW D=4.1 L=20	2	2	2	2	2	2
5	101-12-06	上轮后罩壳	BELT COVER ,B	1	1	1	1	1	1
6	101-12-07	上轮后罩壳盖板	BELT COVER ,B COVER ASM	1	1	1	1	1	1
7	101-10-25	木螺钉垫圈	WASHER 4.5x10x0.8	2	2	2	2	2	2
8	101-12-10	前罩壳紧固螺钉	BELT COVER,A SCREW SM5/16x24 L=1	2	2	2	2	2	2
9	101-12-12	支柱螺钉	SCREW SM3/16x28 L=14	1	1	1	1	1	1
10	101-12-13	螺钉垫圈	WASHER 5x10.5x1	1	1	1	1	1	1

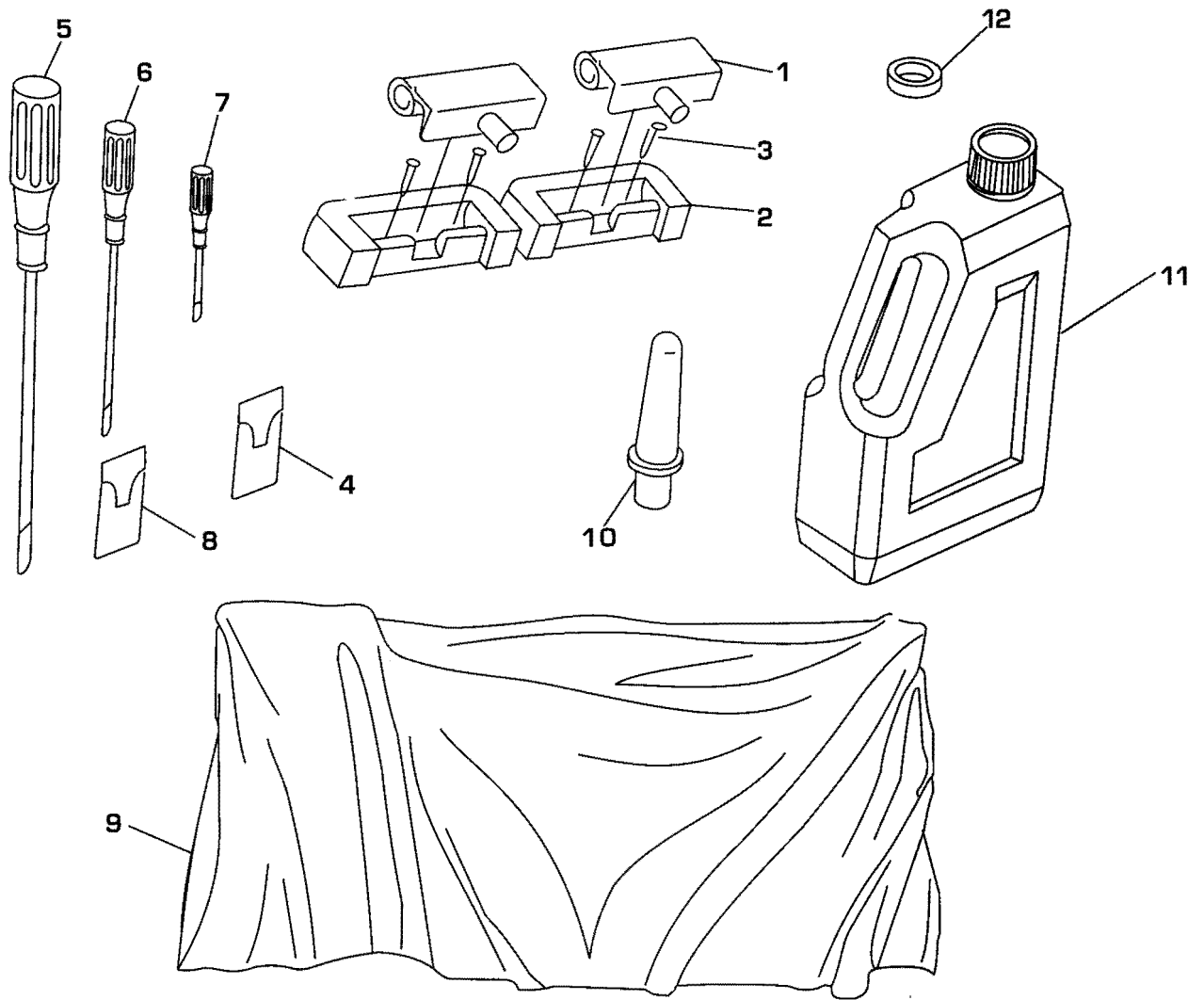
9. 线架分组件 THREAD STAND COMPONENTS



九、线架分组件 (THREAD STAND COMPONENTS)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-11-01	线架组件	THREAD STAND ASM	1	1	1	1	1	1
2	101-11-01-01	线架下直管	SPOOL REST ASM	1	1	1	1	1	1
3	101-11-01-02	线架下直管垫片	THREAD STAND LOWER TUBE CUSHION	2	2	2	2	2	2
4	101-11-01-03	线架下直管螺母	NUT	1	1	1	1	1	1
5	101-11-01-04	线架上直管	COLUMN PIPE(UPPER)	1	1	1	1	1	1
6	101-11-01-05	线架杆接头	COLUMN JOINT	1	1	1	1	1	1
7	101-11-01-06	直管接头螺钉	SCREW	1	1	1	1	1	1
8	101-11-01-07	直管接头螺母	NUT	1	1	1	1	1	1
9	101-11-01-08	上直管盖帽	UPPER TUBE CAP	1	1	1	1	1	1
10	101-11-01-09	线架过线杆	THREAD HANGER(LOWER)	1	1	1	1	1	1
11	101-11-01-10	线圈轴	THREAD TRAY SHAFT	2	2	2	2	2	2
12	101-11-01-11	线盘弹性垫圈	ELASTIC CUSHION	2	2	2	2	2	2
13	101-11-01-12	线圈轴螺母	NUT	2	2	2	2	2	2
14	101-11-01-13	过线架螺钉	SCREW	2	2	2	2	2	2
15	101-11-01-14	线架过线夹	WASHER	2	2	2	2	2	2
16	101-11-01-15	线盘垫	THREAD TRAY DIAC	2	2	2	2	2	2
17	101-11-01-16	线盘	THREAD TRAY	2	2	2	2	2	2
18	101-11-01-17	线圈芯	THREAD TRAY WICK	2	2	2	2	2	2
19	101-11-01-18	上过线架组件	THREAD HANGER(UPPER)	1	1	1	1	1	1

10. 附件 ACCESSORIES



十、附件 (ACCESSORIES)

序号 NO	图号	名称	DESCRIPTION	数量(AMT)					
				-20	-25	-30	-35	-40	-50
1	101-12-01	机头连接钩部件	HEAD CONNECTING HOOK	2	2	2	2	2	2
2	101-12-02	机头连接钩座	HEAD CONNECTING HOOK SOCKET	2	2	2	2	2	2
3	101-12-03	机头连接钩座钉	HEAD CONNECTING HOOK NAIL	4	4	4	4	4	4
4	1209-03-13	机针 DPx5 18 #	NEEDLE DPx5 18 #	1	1	1	1	1	1
	1209-03-13A	机针	NEEDLE DBx1 18 #	1	1	1	1	1	1
5	101-12-15	螺丝刀 (大)	SCREW DRIVER (L)	1	1	1	1	1	1
6	101-12-16	螺丝刀 (中)	SCREW DRIVER (M)	1	1	1	1	1	1
7	101-12-17	螺丝刀 (小)	SCREW DRIVER (S)	1	1	1	1	1	1
8	1209-05-01	钩针 (CPX12 #18)	HOOK NEEDLE(CPX12 #18)	1	1	1	1	1	1
9	101-12-19	机头罩	HEAD COVER	1	1	1	1	1	1
10	101-12-20	机头支柱	HEAD POLE	1	1	1	1	1	1
11	101-12-21	油箱	OIL BOTTLE WITH OIL	1	1	1	1	1	1
12	101-09-22	油盘磁铁	OIL RESERVOIR MAGNET	1	1	1	1	1	1