

Mode d'emploi
Pièces Detachées

Merci beaucoup d'avoir acheté notre machine à coudre. Avant d'utiliser votre nouvelle machine, veuillez lire les instructions de sécurité ci-dessous et les explications données dans les instructions d'utilisation.

Avec les machines à coudre industrielles, il est normal d'effectuer des travaux tout en étant positionné directement devant des pièces mobiles telles que le levier releveur d'aiguille et de fil, et par conséquent, il y a toujours un risque de blessure pouvant être causé par ces pièces. Des instructions du personnel de formation et des instructeurs concernant le fonctionnement sûr et correct avant d'utiliser la machine afin que vous sachiez comment l'utiliser correctement. Cet exemplaire de livret a été réalisé en mars 2020 et peut être modifié sans préavis.

CONSIGNES DE SECURITE

1. Indications de Sécurité et leur signification

Ce manuel d'instructions et les indications et symboles utilisés sur la machine elle-même sont fournis afin d'assurer un fonctionnement sûr de cette machine et de prévenir les accidents et les blessures à vous-même ou à d'autres personnes.

La signification de ces indications et symboles est donnée ci-dessous.

Indications

 DANGER	Les instructions qui suivent ce terme indiquent des situations où le non-respect des instructions entraîneront presque certainement la mort ou des blessures graves.
 AVERTISSEMENT	Les instructions qui suivent ce terme indiquent des situations où le non-respect des instructions peuvent provoquer des blessures lors de l'utilisation de la machine ou des dommages physiques à l'équipement et ses environs.
 AVERTISSEMENT	Les instructions qui suivent ce terme indiquent des situations où le non-respect des instructions entraîneront presque certainement la mort ou des blessures graves.

Symboles



Ce symbole (Δ) indique quelque chose auquel vous devez prêter attention. L'image à l'intérieur du triangle indique la nature de la prudence à prendre.

(Par exemple, le symbole à gauche signifie « attention aux blessures ».)



Ce symbole (\otimes) indique quelque chose que vous ne devez pas faire



Ce symbole (\bullet) indique quelque chose que vous devez faire. L'image à l'intérieur du cercle indique la nature de la chose à faire.

(Par exemple, le symbole à gauche signifie "vous devez effectuer la connexion à la terre".)

2. Remarques sur la Sécurité

 DANGER	
	Attendez au moins 5 minutes après avoir éteint l'interrupteur d'alimentation et débranché le cordon d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque avant du boîtier de commande. Toucher des zones où des tensions élevées sont présentes peut entraîner des blessures graves.
	Veuillez ne pas mettre la main dans les ouvertures de la courroie, sinon vous risquez de vous blesser gravement.

MISE EN GARDE

Exigences environnementales

- | | |
|--|---|
| <p> Utilisez la machine à coudre dans une zone exempte de sources de forts bruits électriques tels que des soudeurs haute fréquence
Les sources de forts bruits électriques peuvent entraîner des problèmes de bon fonctionnement</p> <p> Toute fluctuation des tensions d'alimentation doit être à $\pm 10\%$ de la tension nominale de la machine
Des fluctuations de tension supérieures à cela peuvent entraîner des problèmes de bon fonctionnement</p> <p> La capacité d'alimentation doit être supérieure aux exigences de consommation électrique de la machine à coudre
Une capacité d'alimentation insuffisante peut entraîner des problèmes de bon fonctionnement</p> | <p> La température ambiante doit être comprise entre 5°C et 35 °C pendant l'utilisation.
Des températures inférieures ou supérieures à celles-ci peuvent entraîner des problèmes de bon fonctionnement.</p> <p> L'humidité relative doit être comprise entre 45% et 85% pendant l'utilisation et aucune formation d'humidité ne doit se produire dans les appareils.
Des environnements excessivement secs ou humides et la formation de rosée peuvent entraîner des problèmes de bon fonctionnement.</p> <p> Évitez l'exposition directe au soleil pendant l'utilisation.
L'exposition à la lumière directe du soleil peut entraîner des problèmes de bon fonctionnement.</p> <p> En cas d'orage, coupez l'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation de la prise murale.
La foudre peut entraîner des problèmes de bon fonctionnement.</p> |
|--|---|

Installation

- | | |
|---|--|
| <p> L'installation de la machine ne doit être effectuée que par un technicien qualifié</p> <p> Contactez votre revendeur ou un électricien qualifié pour tout travail électrique qui pourrait avoir besoin d'être fait</p> <p> La machine à coudre pèse environ 40 kg.
L'installation doit être effectuée par deux personnes ou plus.</p> <p> Ne branchez pas le cordon d'alimentation tant que l'installation n'est pas terminée, sinon la machine peut fonctionner si la pédale est enfoncée par erreur, ce qui pourrait entraîner des blessures.</p> <p> Assurez-vous de connecter la terre. Si la connexion à la terre n'est pas sécurisée, vous courez un risque élevé de recevoir un choc électrique grave et des problèmes de bon fonctionnement peuvent également survenir.</p> <p> Installez les couvercles de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.</p> | <p> Tenez la tête de la machine avec les deux mains lorsque vous l'inclinez vers l'arrière ou la remettez dans sa position d'origine.
De plus, après avoir incliné la tête de la machine vers l'arrière, ne poussez pas le côté de la plaque frontale ou le côté de la poulie par le haut, car cela pourrait faire basculer la tête de la machine, ce qui pourrait entraîner des blessures ou endommager la machine.</p> <p> Tous les cordons doivent être fixés à au moins 25 mm des pièces mobiles. De plus, ne pliez pas excessivement les cordons et ne les fixez pas trop fermement avec des agrafes, sinon vous risqueriez de provoquer un incendie ou des chocs électriques.</p> <p> Si vous utilisez une table de travail à roulettes, les roulettes doivent être fixées de manière à ne pas pouvoir bouger.</p> <p> Assurez-vous de porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile lubrifiante et de la graisse, afin qu'ils ne pénètrent pas dans vos yeux ou sur votre peau, sinon une inflammation peut en résulter.
De plus, ne buvez pas l'huile et ne mangez pas la graisse en aucun cas, car ils peuvent provoquer des vomissements et de la diarrhée.
Gardez l'huile hors de portée des enfants.</p> |
|---|--|

MISE EN GARDE

Utilisation



Cette machine à coudre ne doit être utilisée que par des opérateurs qui ont reçu au préalable la formation nécessaire pour une utilisation en toute sécurité



Si vous utilisez une table de travail à roulettes, les roulettes doivent être fixées de manière à ne pas pouvoir bouger.



La machine à coudre ne doit pas être utilisée pour des applications autres que la couture.



Fixez tous les dispositifs de sécurité avant d'utiliser la machine à coudre. Si la machine est utilisée sans ces dispositifs, des blessures peuvent en résulter.

Assurez-vous de porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez la machine.

Si des lunettes ne sont pas portées, il y a le risque que si une aiguille se casse, des parties de l'aiguille cassée peuvent entrer dans vos yeux et des blessures peuvent en résulter.



Ne touchez aucune des pièces mobiles et n'appuyez sur aucun objet contre la machine pendant la couture car cela pourrait entraîner des blessures ou endommager la machine.



Éteignez l'interrupteur d'alimentation dans les cas suivants, sinon la machine risque de fonctionner si la pédale est enfoncée par erreur, ce qui pourrait entraîner des blessures :

- Lors de l'enfilage de l'aiguille
- Lors du remplacement de l'aiguille et de la canette
- Lorsque vous n'utilisez pas la machine et lorsque vous la laissez sans surveillance



Si une erreur se produit dans le fonctionnement de la machine, ou si des bruits ou des odeurs anormaux sont constatés, coupez immédiatement l'interrupteur d'alimentation. Contactez ensuite votre revendeur le plus proche ou un technicien qualifié.



Si la machine présente un problème, contactez votre revendeur le plus proche ou un technicien qualifié.

Nettoyage



Éteignez l'interrupteur d'alimentation avant d'effectuer le nettoyage, sinon la machine risque de fonctionner si la pédale est enfoncée par erreur, ce qui pourrait entraîner des blessures.



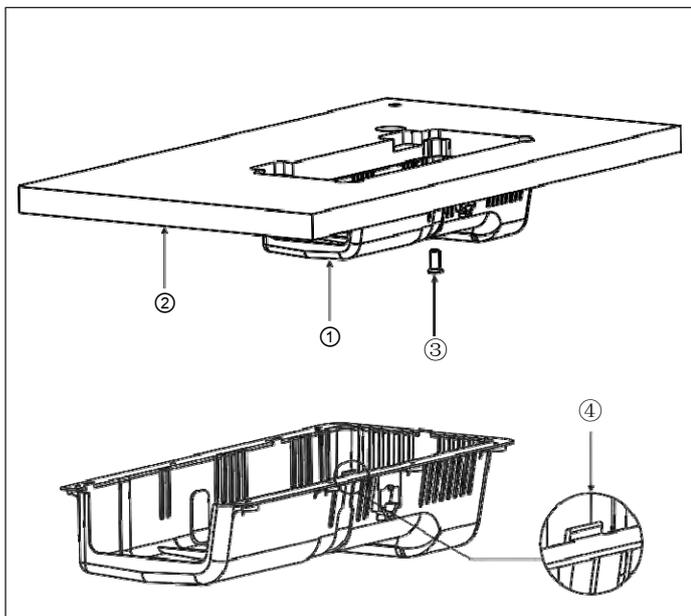
Assurez-vous de porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile lubrifiante et de la graisse, afin qu'ils ne pénètrent pas dans vos yeux ou sur votre peau, sinon une inflammation peut en résulter. De plus, ne buvez pas l'huile et ne mangez pas la graisse en aucun cas, car ils peuvent provoquer des vomissements et de la diarrhée. Gardez l'huile hors de portée des enfants.

CONTENU

	Page
1. Installation	1
2. Genouillère	2
3. Lubrification	2
4. Ajustement du niveau d'huile	3
5. Fixation de l'aiguille	4
6. Installation de la canette	4
7. Enfilage	5
8. Réglage de la longueur de point	5
9. Installation du support de fil	5
10. Réglage de la hauteur de la genouillère	6
11. Fonctionnement de la pédale	6
12. Réglage de la tension du fil	7
13. Ressort de relevage de fil	7
14. Relevage manuel	8
15. Réglage de la pression du pied	8
16. Réglage de la synchronisation de l'entraînement	8
17. Inclinaison de la griffe d'entraînement	9
18. Hauteur de la griffe d'entraînement	9
19. Synchronisation aiguille/crochet	10
20. Réglage de la hauteur du pied	10
21.1 Changement de couteau fixe et couteau mobile	11
21.2 Changement du couteau auxiliaire	11
22. Réglage du relevage de fil	12
23. Pression et course de la pédale	12
24. Réglage de la pédale	13
25. Marche arrière	13
26. Connexion de la pédale	13
27. Spécifications	14
28. Guide de dépannage	15
AHE-59 Panel de commande numérique	19

1. Installation

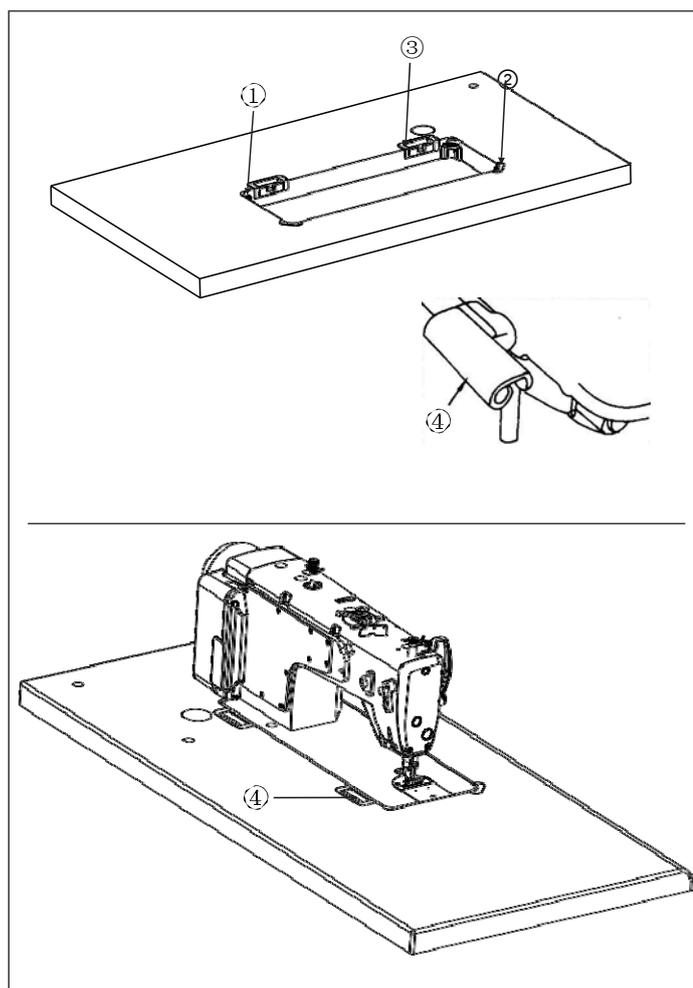
(1). Installation du carter d'huile



1) Placez le réservoir d'huile en plastique ① sous la table ②, puis fixez-le avec une vis (8 pièces) ③

Note : Il y a un bouchon de limite autour du réservoir d'huile en plastique ④, vous devez régler le bloc du réservoir d'huile avec le bouchon de limite sur la table lors de l'installation.

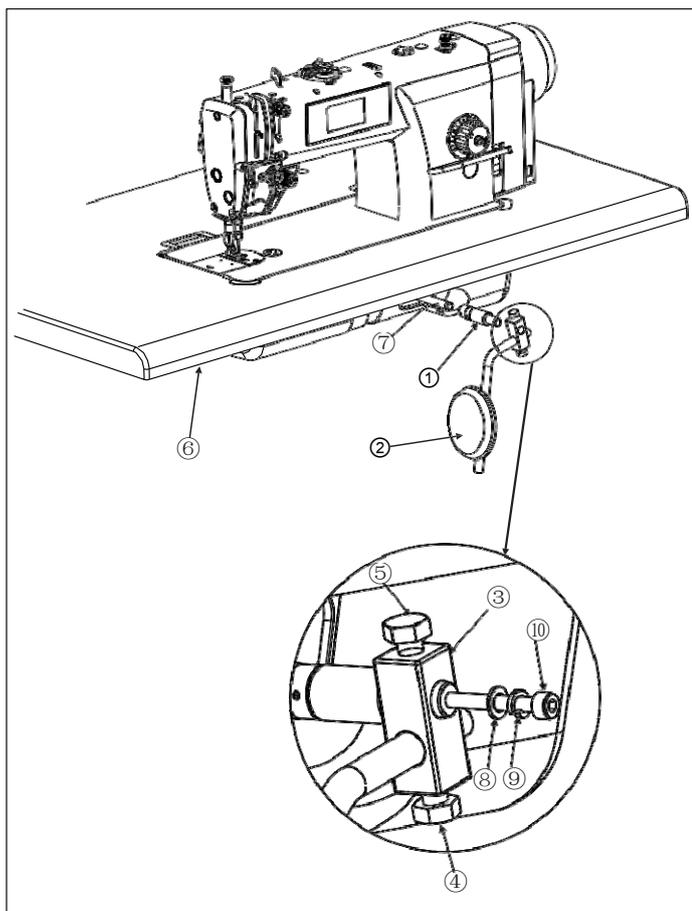
(2). Installation des charnières



1) Placez les deux supports de réservoir d'huile (petit) ① et les deux supports de réservoir d'huile (grand) ② dans les quatre coins de la table et fixez avec des pointes.

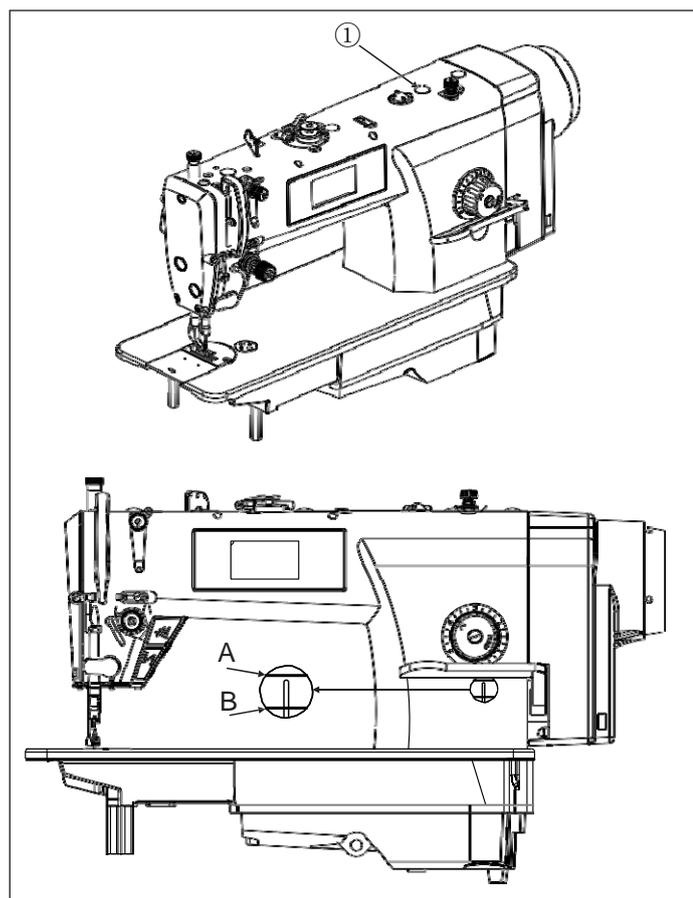
2) Placez la prise du crochet de connexion de la tête ④ dans le trou de la table, puis connectez la prise du crochet de connexion de la tête ③ et le crochet de connexion de la tête qui devrait être sur la tête, et la tête de la machine sera placée sur le réservoir d'huile.

2. Genouillère



- 1) Installez la tige ASM de la plaque de la genouillère sur la genouillère, puis connectez-la avec la liaison du régulateur, puis serrez les vis de connexion ④ et ⑤.
- 2) Reliez la tige de la plaque de levage du genou à la tige de pression du genou ⑦ et fixez-la au point limité.
- 3) Selon vos besoins, dévisser la vis de connexion ④ peut régler la position du régulateur à gauche et à droite. Dévisser la vis de connexion ⑤ permet de régler la position du régulateur avant et arrière.
- 4) Après avoir installé la genouillère ASM, installez le joint ⑧ et la rondelle élastique ⑨ sur la vis ⑩ respectivement, verrouillez enfin le lève-pied et la tige de presse-genou ⑦ avec la vis ⑩ fermement, ce qui peut l'empêcher de tomber

3. Lubrification



Lubrification d'huile de boîte de vitesse :

- 1) retirer le bouchon en caoutchouc rubber, remplir l'huile du boîtier de la machine avec de l'huile de lubrification spéciale pour machine à coudre 10 # et la surface de l'huile doit atteindre le niveau A.
- 2) Si la fenêtre d'huile indique une huile inférieure au niveau B, veuillez remplir l'huile jusqu'au niveau A.

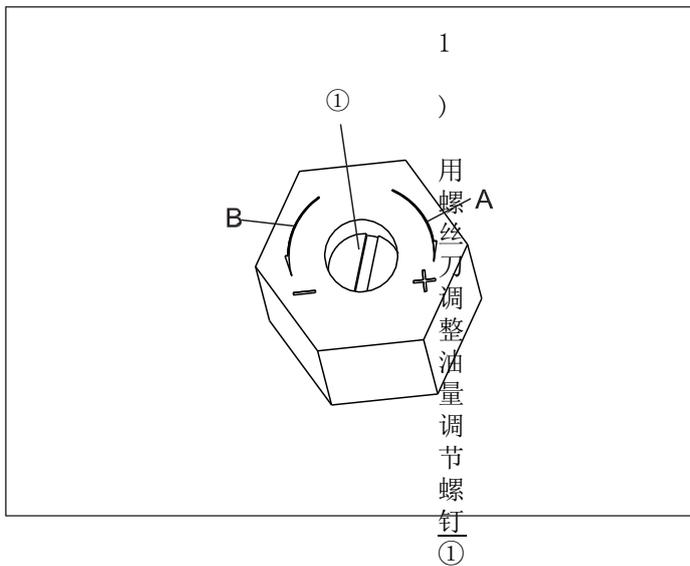
! Mise en garde :

1. Lorsque vous utilisez votre machine pour la première fois après la configuration ou après une longue période d'inactivité, faites fonctionner votre machine à 3000 s.p.m. pendant environ 10 minutes à des fins de rodage.
2. S'il y a trop d'huile dans le réservoir, elle s'écoulera du trou du pied-de-biche de la boîte de vitesses.

4. Ajustement du niveau d'huile

(1). Ajustement du niveau d'huile du crochet

1



1) Tourner la vis de réglage de la quantité d'huile fixée sur la bague avant de l'arbre d'entraînement du crochet dans le sens + (dans le sens A) augmentera la quantité d'huile dans le crochet, ou dans le sens «-» (dans le sens B) la diminuera.

2) Après avoir correctement réglé la quantité d'huile dans le crochet avec la vis de réglage de la quantité d'huile, faites tourner la machine à coudre pendant environ 30 secondes pour vérifier la quantité d'huile (éclaboussures d'huile) dans le crochet.

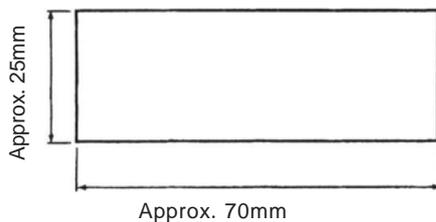
(2). Confirmer le niveau d'huile



**MISE EN
GARDE**

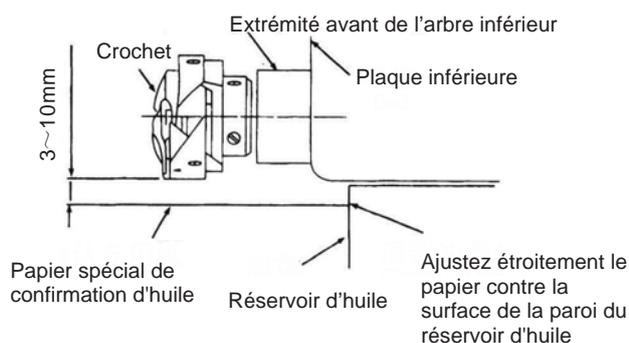
Lorsque le crochet teste la quantité d'huile en cours de fonctionnement, veuillez prendre soin de votre propre sécurité !

① Papier spécial pour la confirmation de la quantité d'huile



- Utilisez n'importe quel papier disponible quel que soit la qualité

② Position de confirmation de la quantité



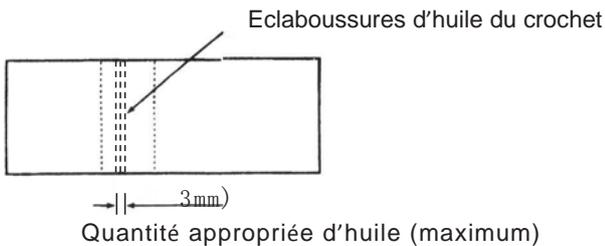
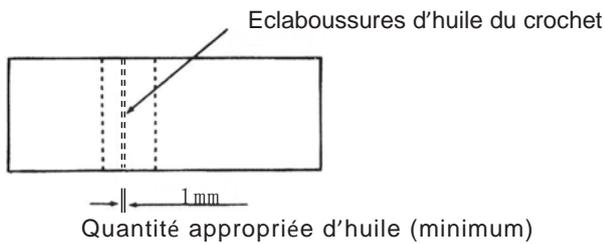
- Placez le papier sous le crochet

! Mise en garde :

Lorsque vous effectuez la procédure décrite ci-dessous en 2, retirez la plaque coulissante et faites très attention à ne pas laisser vos doigts entrer en contact avec le crochet.

- 1) Si la machine n'a pas été suffisamment réchauffée pour fonctionner, la faire tourner au ralenti pendant environ trois minutes (fonctionnement intermittent modéré).
- 2) Placer le papier sous le crochet pendant que la machine à coudre fonctionne.
- 3) Confirmez que la hauteur de la surface d'huile dans le réservoir d'huile se situe dans la plage entre «HIGH» et «LOW».
- 4) La confirmation de la quantité d'huile doit être effectuée en cinq secondes (vérifiez la durée avec une montre).

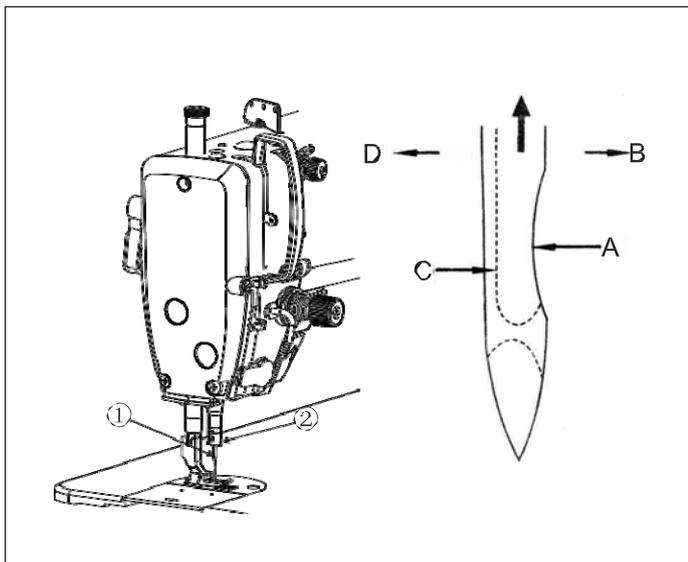
③ Echantillon montrant la quantité d'huile appropriée



5) La quantité d'huile indiquée dans les échantillons à gauche doit être ajustée avec précision en fonction des processus de couture. Veillez à ne pas augmenter / diminuer excessivement la quantité d'huile dans le crochet. (Si la quantité d'huile est trop petite, le crochet sera saisi (le crochet sera chaud). Si la quantité d'huile est trop élevée, le produit de couture peut être taché d'huile.)

6) Ajustez la quantité d'huile dans le crochet afin que la quantité d'huile ne change pas lors de la vérification de la quantité d'huile à trois reprises (sur les trois feuilles de papier.)

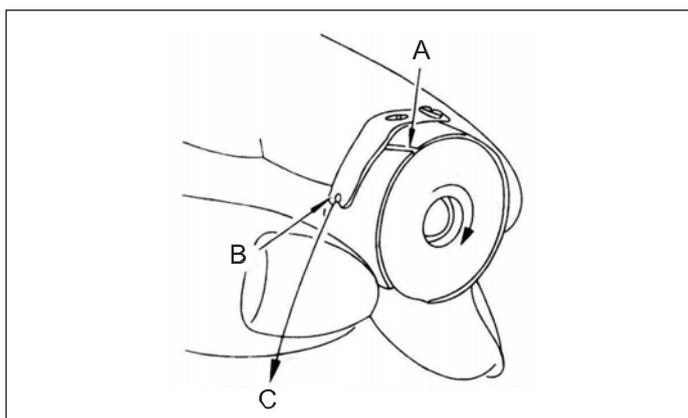
5. Fixation de l'aiguille



Sélectionnez une taille d'aiguille appropriée en fonction du nombre de fils et du type de matériau utilisé.

- 1) Tournez le volant jusqu'à ce que la barre à aiguille atteigne le point le plus élevé de sa course.
- 2) Desserrer la vis ② et maintenir l'aiguille ① avec sa denture partie A tournée exactement à droite dans la direction B.
- 3) Insérez complètement l'aiguille dans le trou de la barre à aiguille dans le sens de la flèche jusqu'à la fin du trou.
- 4) Serrez fermement la vis ②.
- 5) Vérifiez que la longue rainure C de l'aiguille est orientée exactement vers la gauche dans la direction D.

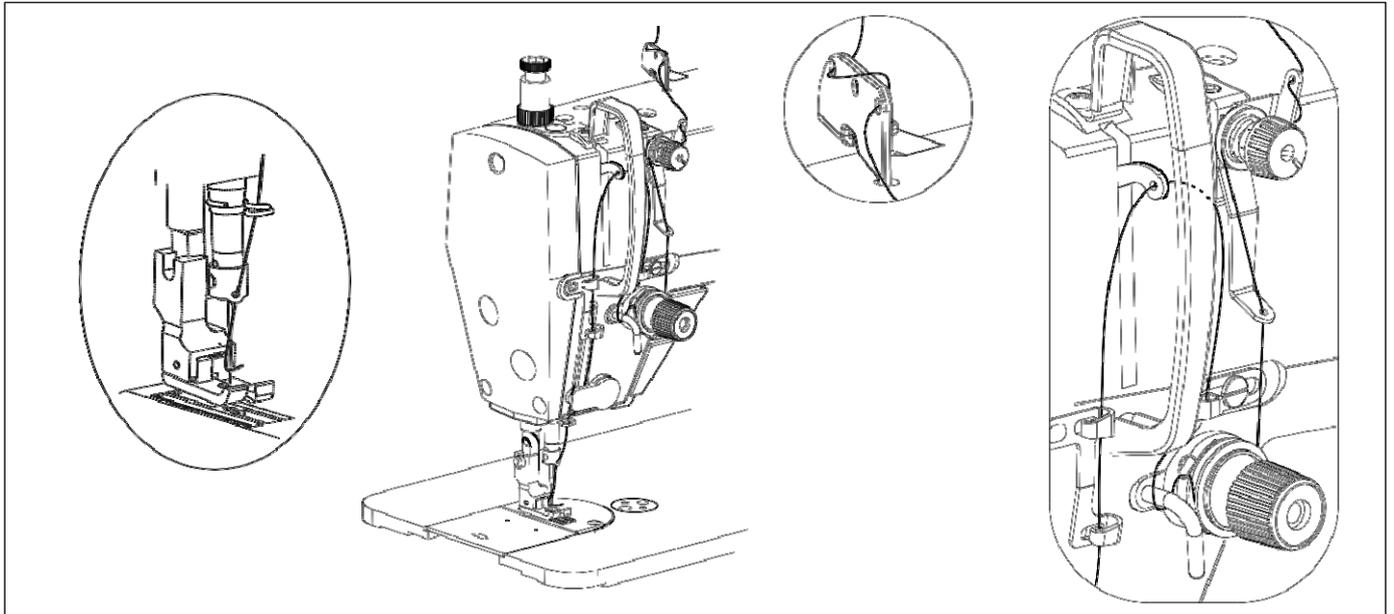
6. Installation de la canette



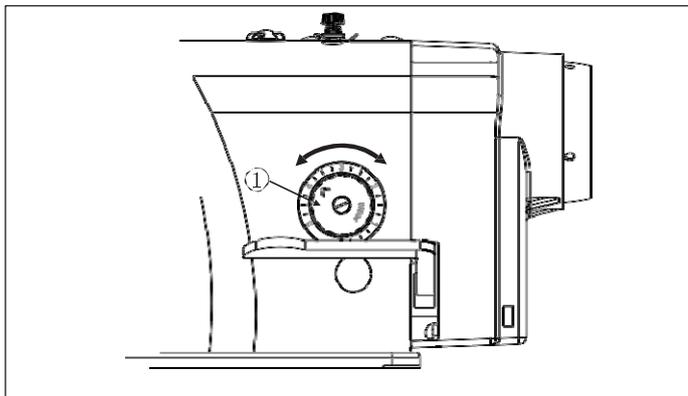
- 1) Installez la canette dans le boîtier de canette de sorte que le sens du bobinage du fil soit dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 2) Passez le fil dans la fente de fil et tirez le fil dans le sens. Ce faisant, le fil passera sous le ressort de tension et sortira de l'encoche.
- 3) Vérifiez que la canette tourne dans le sens de la flèche lorsque le fil est tiré

7. Enfilage

 MISE EN GARDE	Coupez l'alimentation avant de commencer le travail afin d'éviter les accidents causés par un démarrage brusque de la machine à coudre
--	--

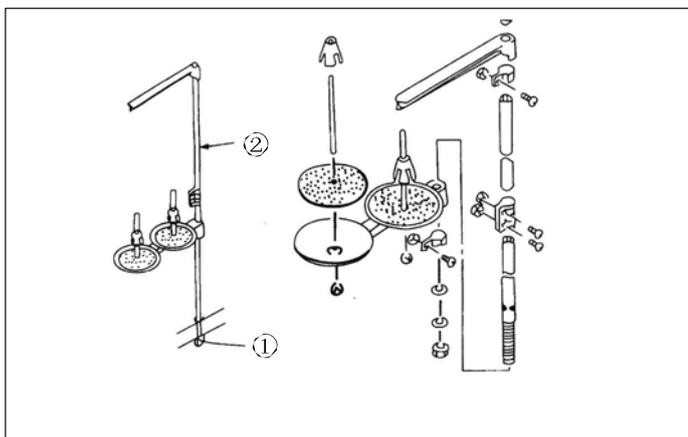


8. Réglage de la longueur de point



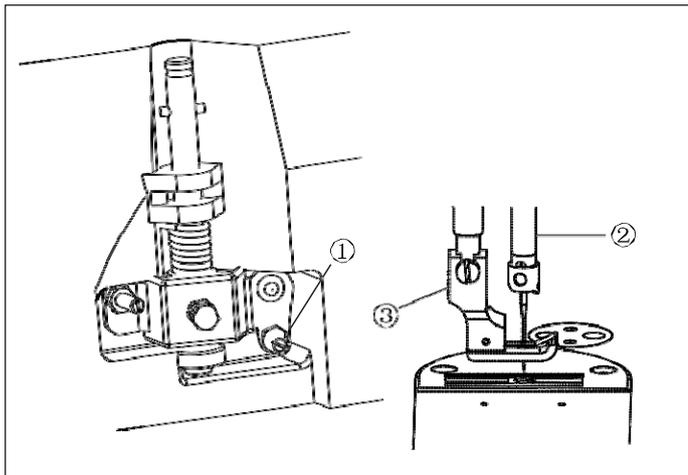
- 1) Appuyez sur le bouton de pas d'aiguille ① et tournez-le dans le sens de la flèche pour aligner la position de la flèche sur la ligne de marquage du cadran.
- 2) L'étalonnage du cadran est en millimètres.

9. Installation du support de fil



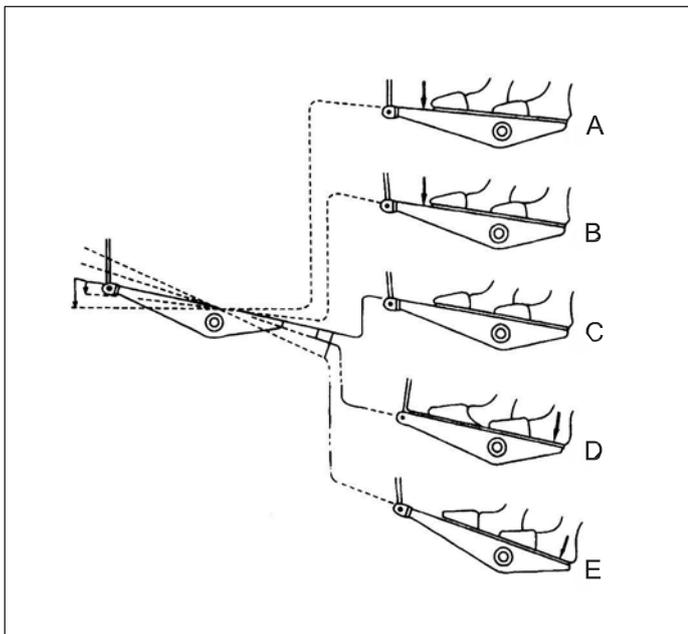
- 1) Assemblez le support de fil et insérez-le dans le trou de la table de la machine.
- 2) Serrer le contre-écrou ① pour fixer le porte-fil.
- 3) Pour le câblage au plafond, passez le cordon d'alimentation à travers la tige du support de bobine

10. Réglage de la hauteur de la genouillère



- 1) La hauteur standard du pied-de-biche soulevé à l'aide de la genouillère est de 9 mm.
- 2) Vous pouvez régler la hauteur du pied-de-biche jusqu'à 12 mm à l'aide de la vis de réglage de la genouillère ①.
- 3) Lorsque vous avez réglé la levée du pied-de-biche à plus de 9 mm, assurez-vous que l'extrémité inférieure de la barre à aiguille ② dans sa position la plus basse ne touche pas le pied-de-biche ③.

11. Fonctionnement de la pédale

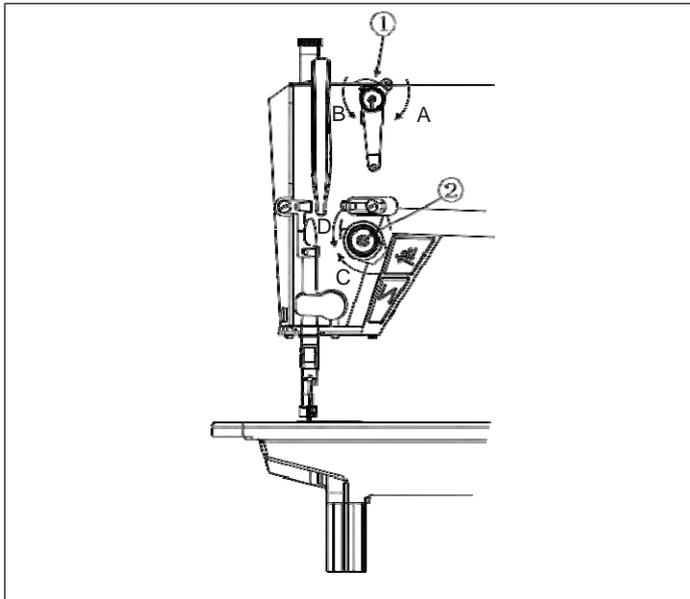


La pédale a quatre niveaux de fonctionnement :

- 1) La machine fonctionne à faible vitesse de couture lorsque vous appuyez légèrement sur l'avant de la pédale (B)
- 2) La machine fonctionne à une vitesse de couture élevée lorsque vous enfoncez davantage la partie avant de la pédale (A) (si la couture à entraînement inverse automatique a été pré-réglée, la machine fonctionne à vitesse élevée après avoir terminé la couture à alimentation inverse.)
- 3) La machine s'arrête (avec son aiguille vers le haut ou vers le bas) lorsque vous remettez la pédale à sa position d'origine (C)
- 4) La machine coupe les fils lorsque vous enfoncez complètement la partie arrière de la pédale (E)

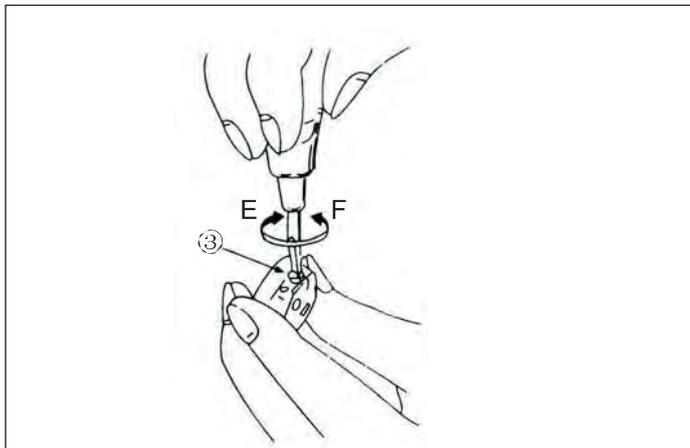
- Si votre machine est équipée d'un élévateur automatique (série AK). Une étape d'addition est donnée entre l'arrêt de la machine et l'étape de coupe du fil.
- Le pied-de-biche monte lorsque vous appuyez légèrement sur la partie arrière de la pédale (D) et si vous enfoncez davantage la partie arrière, le coupe-fil est actionné.
- Si vous remettez la pédale à sa position neutre pendant la couture automatique en marche arrière au début de la couture, la machine s'arrête une fois la couture en marche arrière terminée.
- La machine effectuera une coupe de fil normale même si vous appuyez sur la partie arrière de la pédale immédiatement après la couture à vitesse élevée ou lente.
- La machine effectuera complètement la coupe du fil même si vous remettez la pédale à sa position neutre immédiatement après que la machine ait commencé l'action de coupe du fil.
 - Lorsque la machine s'arrête avec l'aiguille abaissée et si vous souhaitez relever l'aiguille, appuyez une fois sur la partie arrière de la pédale.

12. Réglage de la tension du fil



I. Réglage de la tension du fil d'aiguille

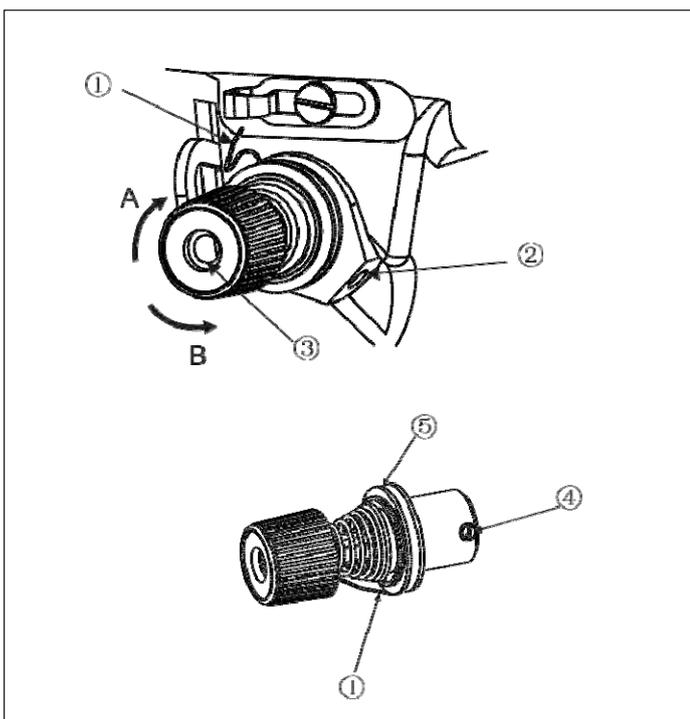
- 1) Lorsque vous tournez l'écrou ① de tension du fil dans le sens horaire (sens A), le fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil sera plus court.
- 2) Lorsque vous tournez l'écrou ① dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens B), la longueur du fil sera plus longue.
- 3) Lorsque vous tournez l'écrou de tension du fil ② dans le sens des aiguilles d'une montre (direction C), la tension du fil d'aiguille augmente.
- 4) Lorsque vous tournez l'écrou ② dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens D), la tension du fil d'aiguille sera diminuée



II. Réglage de la tension du fil de canette

- 1) Lorsque vous tournez la vis de réglage de la tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens E), la tension du fil de canette augmente.
- 2) Lorsque vous tournez la vis ③ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens F), la tension du fil de canette diminue

13. Ressort de relevage de fil



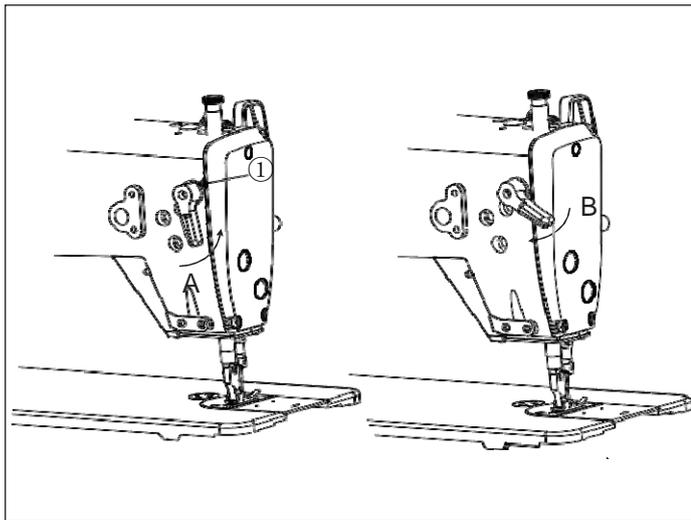
I. Modification de la course du ressort de relevage du fil ①

- 1) Desserrer la vis de réglage ②.
- 2) Lorsque vous tournez la tige de tension dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens A), la course du ressort de relevage du fil augmente.
- 3) Lorsque vous tournez le bouton dans le sens antihoraire (dans le sens B), la course augmente.

II. Modification de la pression du ressort de relevage du fil ①

- 1) Desserrer la vis de réglage ② et retirer la tension du fil (asm.) ⑤.
- 2) Desserrer la vis de réglage ④.
- 3) Lorsque vous tournez le poteau de tension dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens A), la pression augmente.
- 4) Lorsque vous tournez le poste dans le sens antihoraire (dans le sens B), la pression diminue

14. Relevage manuel

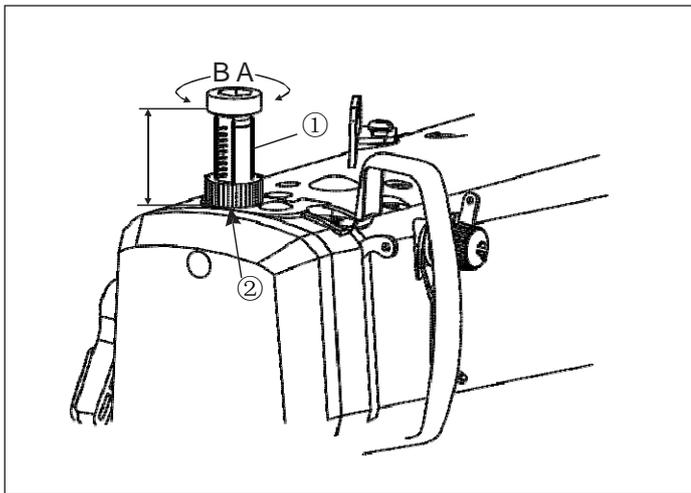


- 1) Pour arrêter la machine avec le pied-de-biche relevé, tournez le levier de levage manuel ① dans le sens A.
- 2) Le pied-de-biche montera d'environ 5,5 mm (6 mm pour les matériaux épais) et s'arrêtera.

Le pied-de-biche reviendra à sa position d'origine lorsque le levier de levage manuel est abaissé dans la direction B.

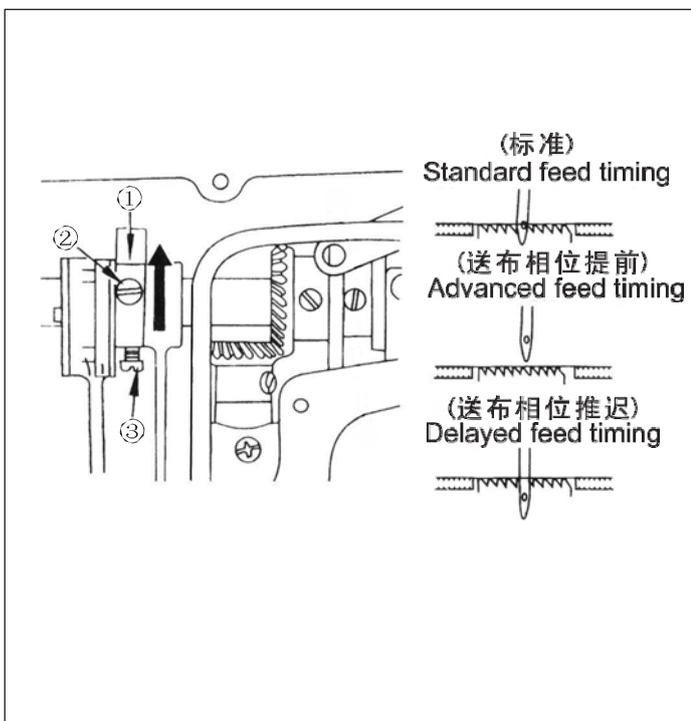
- 3) À l'aide de la genouillère, vous pouvez obtenir la levée standard du pied-de-biche d'environ 9 mm et la levée maximale d'environ 12 mm.

15. Réglage de la pression du pied



- 1) Desserrer l'écrou ②. Lorsque vous tournez le régulateur du ressort du presseur ① dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens A), la pression du pied-de-biche augmente.
- 2) Lorsque vous tournez le régulateur du ressort du presseur dans le sens anti-horaire (dans le sens B), la pression diminue.
- 3) Après le réglage, serrer l'écrou ②.
- 4) Pour les tissus généraux, la hauteur standard du régulateur de ressort de pression est de 29 à 32 mm.

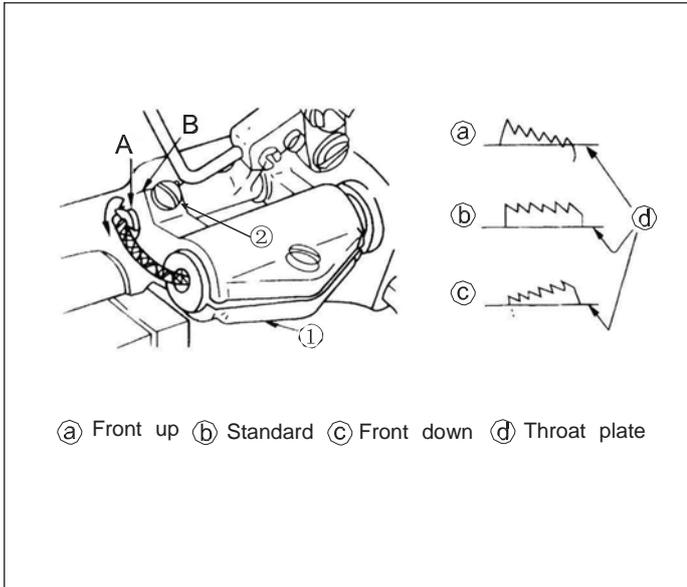
16. Réglage de la synchronisation



- 1) Desserrer les vis ② et ③ dans la came excentrique d'alimentation ①, déplacer la came excentrique d'alimentation dans le sens de la flèche ou dans le sens inverse de la flèche et serrer fermement les vis.
- 2) Pour le réglage standard, ajustez de manière à ce que la surface supérieure de la griffe d'entraînement et l'extrémité supérieure de l'œillet d'aiguille affleurent la surface supérieure de la plaque à aiguille lorsque la griffe d'entraînement descend sous la plaque.
- 3) Pour faire avancer la synchronisation afin d'éviter une alimentation inégale du matériau, déplacez la came excentrique d'alimentation dans le sens de la flèche.
- 4) Pour retarder la synchronisation afin d'augmenter l'étanchéité du point, déplacez la came excentrique dans le sens opposé à la flèche.

17. Inclinaison de la griffe

 <p>MISE EN GARDE</p>	<p>Coupez l'alimentation avant de commencer le travail afin d'éviter les accidents causés par un démarrage brusque de la machine à coudre.</p>
---	--



1) L'inclinaison standard (horizontale du palpeur est obtenue lorsque le point marqueur A sur l'arbre de la barre d'alimentation est aligné avec le point marqueur A sur la bascule d'alimentation ①).

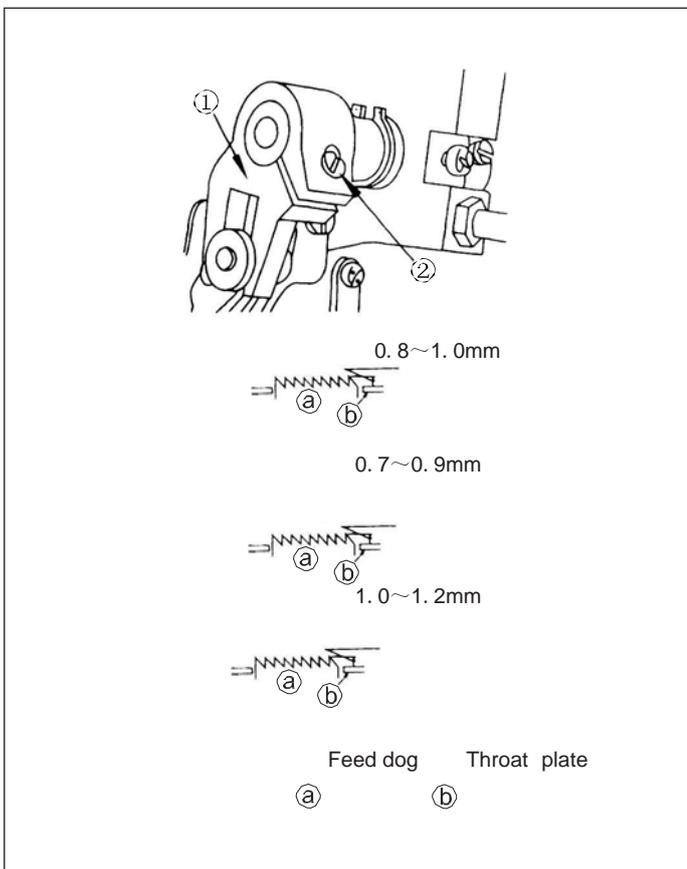
2) Pour incliner la griffe d'entraînement vers le haut afin d'éviter tout plissement, desserrez la vis de réglage ② et tournez l'arbre de la barre d'alimentation de 90 degrés dans le sens de la flèche, à l'aide d'un tournevis.

3) Pour incliner la griffe d'entraînement vers le bas afin d'éviter une alimentation inégale du matériau, tournez l'arbre de la barre d'alimentation de 90 degrés dans le sens opposé à la flèche

18. Hauteur de la griffe

7

 <p>MISE EN GARDE</p>	<p>Coupez l'alimentation avant de commencer le travail afin d'éviter les accidents causés par un démarrage brusque de la machine à coudre.</p>
---	--



1) La griffe d'entraînement est réglée en usine de sorte qu'elle dépasse de la surface de la plaque à aiguille de 0,75 à 0,85 mm (1,15 à 1,25 mm pour les matériaux épais)

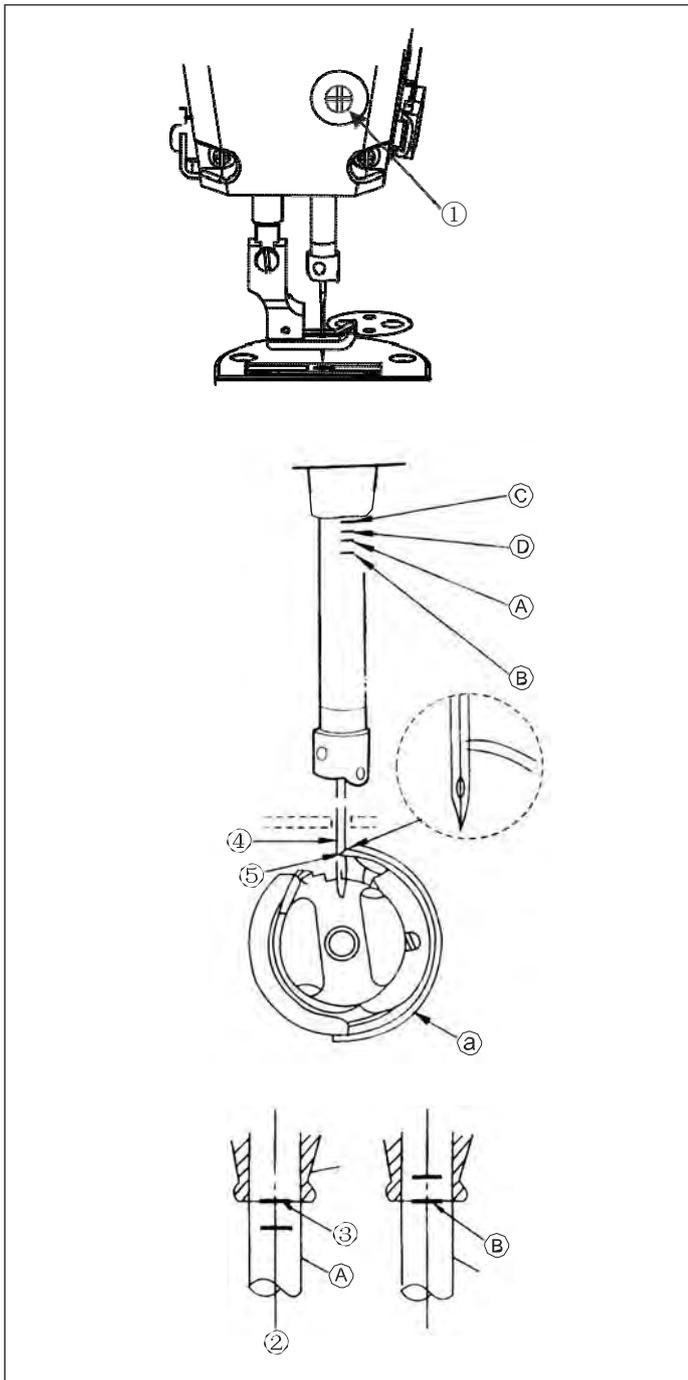
2) Si la griffe d'entraînement sort trop, des plis peuvent se produire lors de la couture de matériaux très légers (saillie recommandée de 0,7 à 0,8 mm)

3) Pour régler la hauteur de la griffe d'entraînement

- Desserrer la vis ② de la manivelle ①.
- Déplacez le support d'alimentation vers le haut ou vers le bas pour effectuer le réglage.
- Serrez fermement la vis ②.

! (Attention) Si la pression de serrage est insuffisante, la partie fourchue s' use. 拧得不紧时, 会损伤叉口部。

19. Synchronisation aiguille/crochet



Réglez la synchronisation entre l'aiguille et le crochet comme suit :

1) Tournez le volant pour descendre la barre à aiguille jusqu'au point le plus bas de sa course et desserrez la vis de réglage ①.

2) Réglage de la hauteur de la barre à aiguille

- (Pour une aiguille DB) Alignez la ligne de repère A de la barre à aiguille ② avec l'extrémité inférieure de la bague ③, puis serrez la vis de réglage ①.
- (Pour une aiguille DA) Alignez le repère C de la barre à aiguille ② avec l'extrémité inférieure de la bague ③, puis serrez la vis de réglage ①. 3) Réglage de la position du crochet (a)

3) Réglage de la position du crochet A

- (Pour une aiguille DB) Desserrez les trois vis de réglage du crochet, tournez le volant et alignez la ligne de repère B de la barre à aiguille ② avec l'extrémité inférieure de la douille ③.
- (Pour une aiguille DA) Desserrez les trois vis de fixation du crochet, tournez le volant et alignez la ligne de repère D de la barre à aiguille avec l'extrémité inférieure de la douille ③.

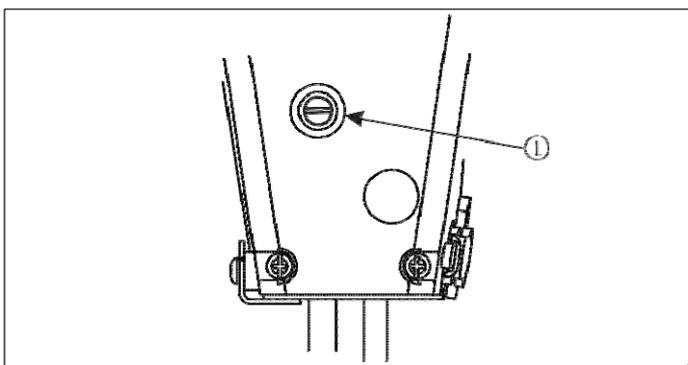
4) Après avoir effectué les réglages mentionnés ci-dessus, alignez le point de la lame du crochet ⑤ avec le centre de l'aiguille ④.

Prévoyez un jeu de 0,04 mm à 0,1 mm (valeur de référence) entre l'aiguille et le crochet, puis serrez fermement les vis de fixation dans le crochet.

! (Attention) Si l'espace entre le point de lame du crochet et l'aiguille est inférieur à la valeur spécifiée, le point de lame du crochet sera endommagé. Si le jeu est plus grand, un saut de point en résultera.



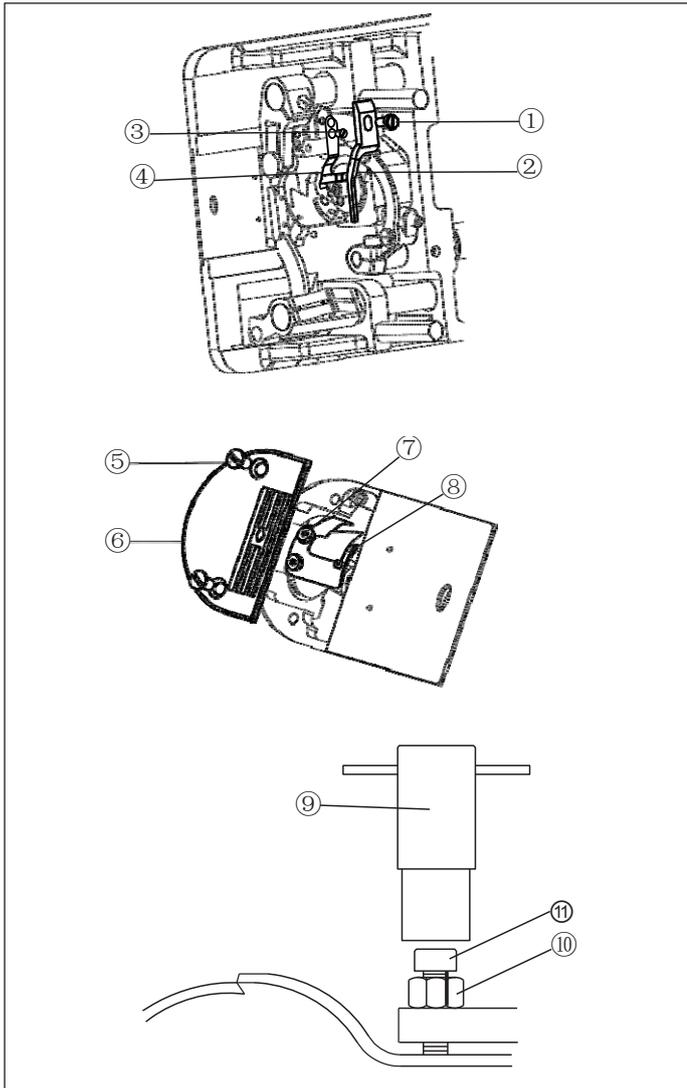
20. Réglage de la hauteur du pied



1) Desserrer la vis de réglage ① et régler la hauteur du pied-de-biche et l'angle du pied-de-biche.

2) Après le réglage, serrez fermement la vis de serrage ①

21.1 Changement de couteau fixe et couteau mobile et réglage de la pression



I. Retrait du couteau fixe

- 1) Inclinez la tête de la machine vers l'arrière
- 2) Retirez la vis ① et le positionneur de crochet rotatif ②
- 3) Retirez la vis ③ et le couteau ④.

II. Retrait du couteau mobile

- 1) Laisser le pied-de-biche relevé par le levier du pied-de-biche
- 2) Retirez la vis ⑤ et la plaque d'aiguille
- 3) Tournez le volant, laissez la barre à aiguille s'arrêter au plus haut
- 4) Retirez la vis ⑦ et le couteau ⑧

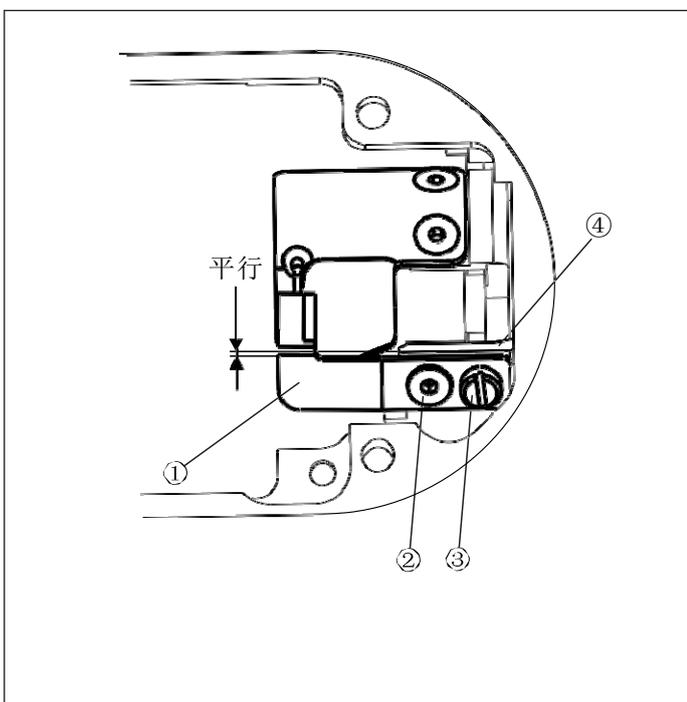
III. Réglage de la pression du couteau fixe

- 1) Retirez la vis ⑤ et la plaque à aiguille ⑥.
- 2) Utilisez la clé à douille ⑨ retirez la vis ⑩, en abaissant la vis ⑪ à l'endroit approprié.

Remarque: Retirez l'aiguille avant de retirer la plaque d'aiguille ⑥ et le couteau de déplacement ⑧.

Pour la mise en place procéder à l'opération inverse.

21.2 Changement du couteau auxiliaire et réglage de la pression



I. Remplacement du couteau mobile auxiliaire

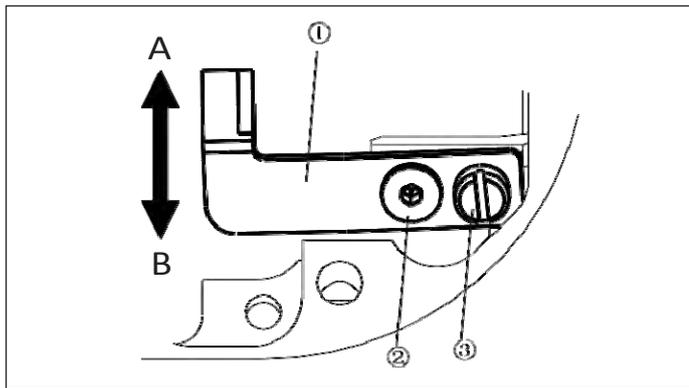
- 1) Tout d'abord, desserrez la vis de réglage ② et la vis de serrage ③ du couteau mobile auxiliaire, puis détachez le couteau mobile auxiliaire ①.
- 2) Remplacez le nouveau couteau mobile auxiliaire et serrez les deux vis.

Remarque: après avoir remplacé le couteau mobile auxiliaire (comme illustré à droite), assurez-vous que le porte-couteau ④ est parallèle au couteau mobile auxiliaire ①.

II. Réglage de la pression du couteau mobile auxiliaire

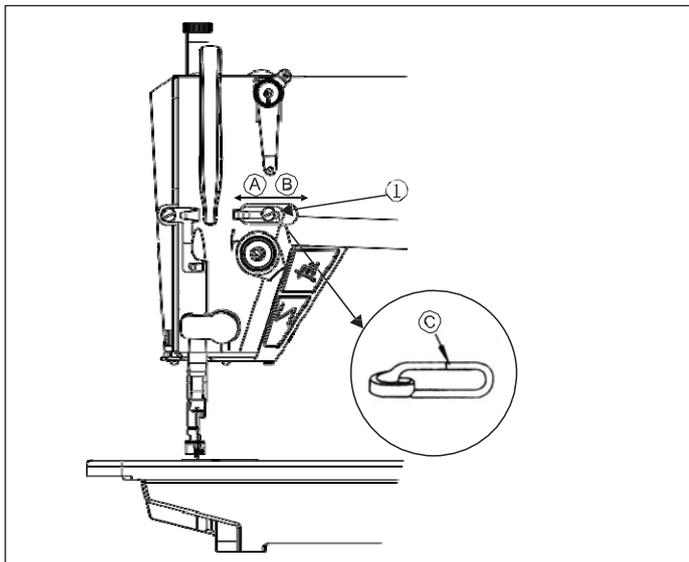
Si la machine est utilisée avec un fil épais ou si les performances du coupe-fil sont mauvaises, la situation peut être améliorée en ajustant la pression du couteau mobile auxiliaire.

- 1) Desserrer la vis de réglage ② et la vis de serrage ③;
- 2) Incliner légèrement le couteau mobile auxiliaire vers la direction B. Serrez ensuite les vis, coupez le fil à la main et vérifiez le résultat ajusté



Remarque: si le couteau coupe-fil est coincé ou si la pression est trop forte, inclinez légèrement le couteau auxiliaire mobile ① dans le sens A

22. Réglage du releveur de fil

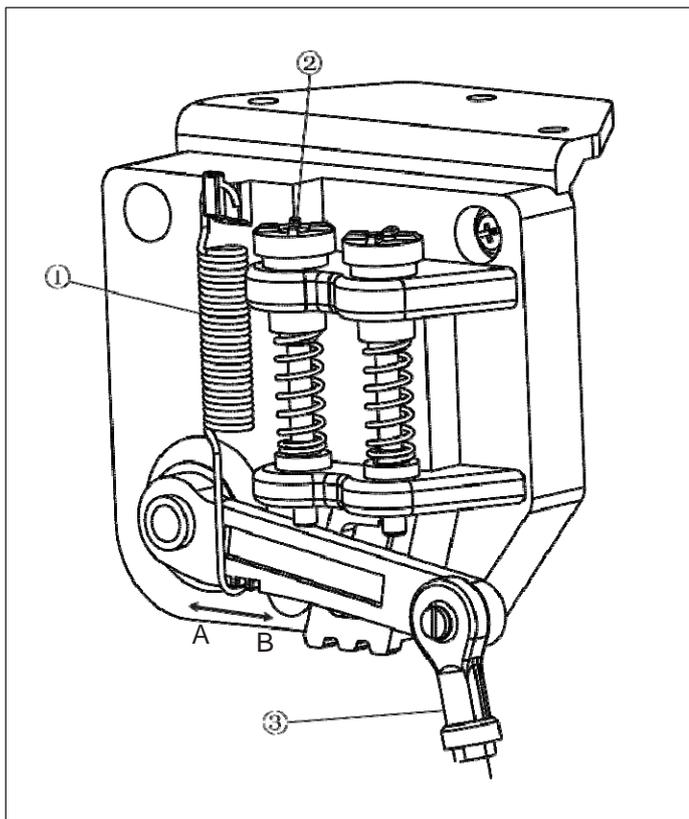


1) Lorsque vous cousez des matériaux lourds, déplacez le guide-fil ① vers la gauche (dans le sens A) pour augmenter la longueur de fil tiré par le releveur de fil.

2) Lors de la couture de matériaux légers, déplacez le guide-fil ① vers la gauche (dans le sens B) pour réduire la longueur de fil tiré par le releveur de fil.

3) Normalement, le guide-fil ① est positionné de manière à ce que la ligne de repère C soit alignée avec le centre de la vis.

23. Pression et course de la pédale



I. Réglage de la pression nécessaire pour enfoncer la partie avant de la pédale

1) Cette pression peut être modifiée en modifiant la position de montage du ressort de réglage de la pression de pédalage ①

2) La pression diminue lorsque vous accrochez le ressort sur le côté gauche.

3) La pression augmente lorsque vous accrochez le ressort du côté droit.

II. Réglage de la pression nécessaire pour enfoncer la partie arrière de la pédale.

1) Cette pression peut être réglée à l'aide de la vis du régulateur ②.

2) La pression augmente lorsque vous tournez la vis du régulateur.

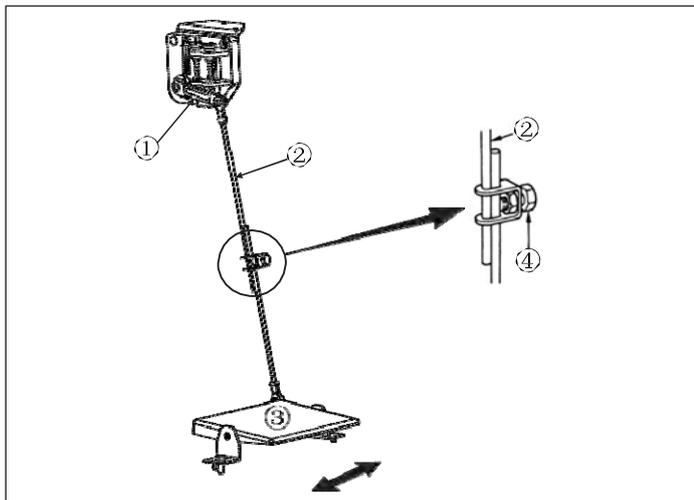
3) La pression diminue lorsque vous desserrez la vis.

III. Réglage de la course de pédale

La course de la pédale diminue lorsque vous insérez la bielle ③ dans le trou gauche

24. Réglage de la pédale

 <p>MISE EN GARDE</p>	<p>Coupez l'alimentation avant de commencer le travail afin d'éviter les accidents causés par un démarrage brusque de la machine à coudre.</p>
---	--



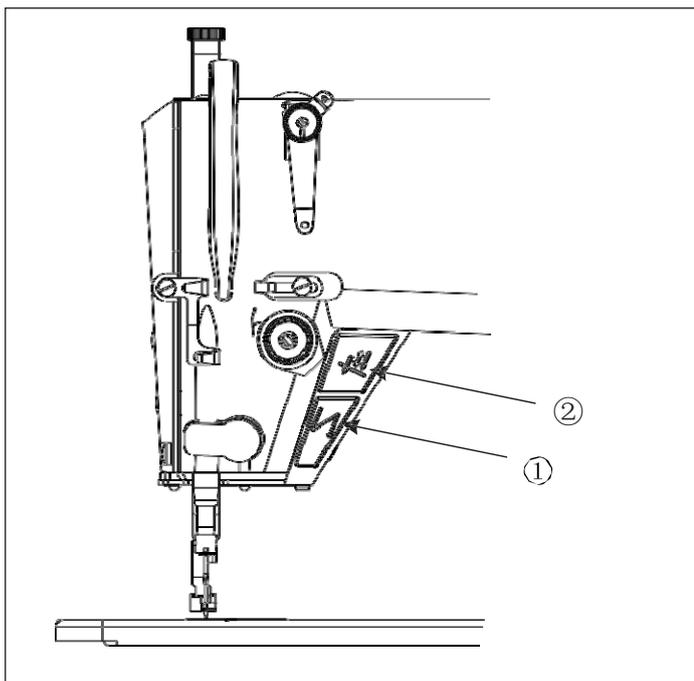
I. Installation de la bielle

Déplacer la pédale ③ vers la droite ou la gauche comme illustré par les flèches de manière à ce que le levier de commande du moteur ① et la bielle ② soient redressés.

II. Réglage de l'angle de pédale

- 1) L'inclinaison de la pédale peut être réglée librement en modifiant la longueur de la bielle.
- 2) Desserrer la vis de réglage ④ et régler la longueur de la bielle ②.

25. Marche arrière



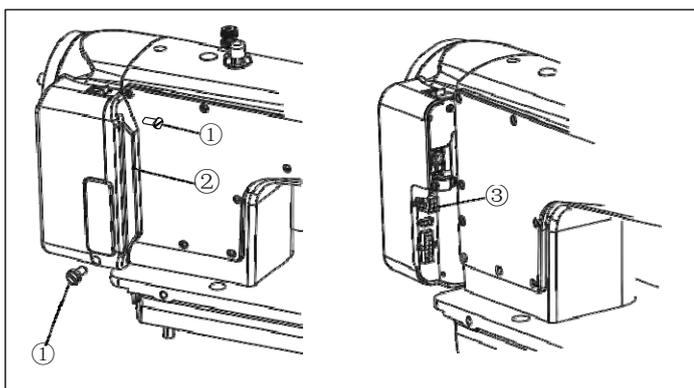
I. Touche marche arrière (1) :

- 1) Lorsque la touche ① est enfoncée, la machine effectue une couture à entraînement inverse.
- 2) La machine effectue une couture à entraînement inverse tant que la touche est maintenue enfoncée.
- 3) La machine reprend la couture à alimentation normale au moment où le levier de l'interrupteur est relâché.

II. Touche de compensation d'aiguille (2) :

- 1) En cours de couture, si la machine ne peut pas couper, appuyez sur la touche ② puis relâchez, la machine compense un point.
- 2) Si la touche ② est maintenue enfoncée, la couture normale sera exécutée directement et elle s'arrêtera immédiatement après être relâchée.

26. Connexion de la pédale



- 1) Après avoir installé la machine et la pédale sur la table, retirer les deux vis du cache-fils arrière ①, puis retirez le cache-fils ②
- 2) Insérez la fiche de la pédale dans le connecteur ③ de la commande électrique, puis appuyez doucement sur la pédale pour confirmer le fonctionnement normal de la machine.
- 3) Réinstallez le cache-fils arrière ② et revissez

27. Spécifications

Emission de bruit

Valeur d'émission spécifique à l'espace de travail selon DIN EN IOS 10821:

Lc:78 dB(A) à

- Longueur de point :4mm
- Nombre de points : 4400 p t s / min
- Matériel de couture : matériau à 2 couches

Type de point	301
Entraînement de couture	Direct-drive

Modèle		261-140342-01 261-140345-01 261-140346-01	261-160362-01 261-160365-01	261-140342-01 A 261-140345-01 A 261-140346-01 A
Vitesse	Réglages d'usine	4500 pts/min	3500 pts/min	4500 pts/min
	Max.	5000 pts/min	4000 pts/min	5000 pts/min
Longueur de point Stitch Length Avant / Arrière		5mm / 5mm	7mm / 7mm	5mm / 5mm
Levée de pied	Manuel		6mm	
	Genouillère	Réglages d'usine	9mm	
		Max.	12mm	
	Automatique		9mm	
Diamètre de la canette		21 mm	25.5 mm	21 mm
Grosseur d'aiguille		Nm 80-Nm 90	Nm 110	DBX1 #14
Puissance du moteur (W)		550W		
Huile		Huile DA 10: Viscosité à 40 °C: 10 mm ² /s Point d'inflammabilité: 150 °C		

28. Guide de dépannage

Si vous rencontrez l'un des problèmes répertoriés ci-dessous, reportez-vous à la colonne "Solution" pour obtenir des instructions sur la façon de le résoudre. Si le problème ne peut pas être éliminé selon les méthodes suivantes, veuillez éteindre l'interrupteur d'alimentation et contacter votre revendeur ou un technicien qualifié pour effectuer les réglages nécessaires.

Problème	Cause possible	Solution	Page
Casse du fil	① L'aiguille est mal enfilée	Re-enfiler correctement	
	② Le fil d'aiguille est excessivement serré ou lâche	Ajuster la tension	
	③ L'aiguille est mal mise en place	Mettre en place l'aiguille correctement	
	④ La pointe de l'aiguille est tordue ou émoussée	Remplacer l'aiguille	
	⑤ Il y a des éraflures sur le crochet, le boîtier à canette, le releveur de fil ou toute autre pièce	Retirez l'éraflure ou remplacer la pièce	
	⑥ Il y a du fil dans le crochet	Nettoyer le crochet	
	⑦ Le fil ne convient pas :		
	· Le fil est de mauvaise qualité	Sélectionner un fil de qualité	
	· Le fil est trop épais The thread is too	Utiliser une aiguille ou du fil approprié	
	· Le fil est casé par l'échauffement	Utiliser un dispositif de lubrification silicone	
	⑧ Changement de type d'aiguille	Ajuster à nouveau la position de l'aiguille et de la navette	
	⑨ Saut de point	Se référer au point suivant "saut de	
Saut de point	① L'aiguille est mal installée :		
	· L'aiguille n'est pas entièrement dans la barre à aiguilles	Insérer complètement l'aiguille	
	· Le chas de l'aiguille n'est pas face à l'opérateur	Mettre le chas de l'aiguille face à l'opérateur	
	· Le fil est tourné vers l'arrière	Mettre la longue rainure de l'aiguille face à l'opérateur	
	② La pointe de l'aiguille est tordue ou émoussée	Remplacer l'aiguille	
	③ L'aiguille est mal enfilée	Re-enfiler correctement	
	④ La pointe de la lame du crochet n'est pas coupante	Réparer le crochet ou le remplacer	
	⑤ Le crochet et l'aiguille sont mal synchronisés	Régler la synchronisation	
	⑥ Le jeu entre le crochet et l'aiguille est trop grand	Régler le jeu	
Points irréguliers	① La pression du pied est trop faible ou trop forte	Régler la pression du pied	
	② La griffe est trop basse	Régler la hauteur de la griffe	
	③ La canette est éraflée	Si la canette est endommagée, la polir ou la remplacer	
	④ La tension de la courroie est trop faible	Ajuster de sorte qu'il y ait 5-10 mm de jeu dans la courroie lorsqu'elle est poussée avec le doigt	

Problème	Cause possible	Solution	Page
Points trop lâches	① La tension du fil supérieur et du fil inférieur est trop forte	Ajuster la tension	
	② La pression du pied est trop forte	Réduire la pression du pied	
	③ La pointe de l'aiguille est cassée	Remplacer l'aiguille	
	④ L'aiguille est trop grosse	Utiliser une aiguille plus fine	
	⑤ Le réglage de l'entraînement n'est pas correct	Consulter le réglage de l'entraînement	
La machine se désenfile au démarrage (enfilage supérieur)	① Le releveur de fil n'est pas à son point le plus haut au début de la couture	Régler le levier releveur de fil sur la position la plus haute au début de la couture	
	② L'extrémité du fil est trop courte pour le chas de l'aiguille au début de la couture	Environ 50mm de fil devraient sortir du chas de l'aiguille	
	③ La tension du fil supérieur est trop forte	Régler la tension du fil supérieur	
	④ La position d'arrêt supérieure de l'aiguille est trop haute et le fil est tiré par le releveur de fil	Ajuster la position du boucleur supérieur	
La machine se désenfile au démarrage (enfilage inférieur)	① quand le fil est coupé, la canette tourne	Remplacer la canette	
	② la longueur de fil de la canette est trop courte	Remplacer la canette	
	③ Le fil supérieur est trop court après la coupe	Régler la tension du fil	
Casse de l'aiguille	① L'aiguille est tordue	Remplacer l'aiguille	
	② La qualité de l'aiguille est mauvaise	Sélectionner une aiguille de bonne qualité	
	③ L'aiguille n'est pas entièrement dans la barre à aiguille	Insérer complètement l'aiguille	
	④ L'aiguille touche le crochet	Régler la synchronisation et le jeu entre l'aiguille et le crochet ainsi que la position du protège-aiguille	
	⑤ L'aiguille est trop fine pour le fil	Utiliser une aiguille appropriée	
	⑥ L'aiguille frappe contre la plaque	Ajuster l'aiguille et la position de la plaque à aiguille	
	⑦ L'aiguille frappe contre le pied	Ajuster l'aiguille et la position du pied	
Les fils supérieur et inférieur ne sont pas coupés	① Le couteau fixe et le couteau mobile sont émoussés	Remplacer le couteau fixe et le couteau mobile	
Le fil supérieur n'est pas coupé	① L'aiguille est mal insérée	Installer l'aiguille correctement	
	② La distance du ressort de tension du fil est trop longue	Diminuer la distance du ressort de tension du fil	
	③ La synchronisation du crochet n'est pas bonne	Commencer à basse vitesse et vérifier la position de glissement, revoir la synchronisation du crochet	

Problème	Cause possible	Solution	Page
Le fil inférieur n'est pas coupé	① Mauvais ajustement de la longueur de coupe du couteau mobile	Vérifier le recul du couteau, ajustez les positions gauche et droite de la came de coupe du fil afin qu'elle puisse atteindre la portée appropriée	
	② La position du fil inférieur n'est pas fixe lors de la coupe du fil	Vérifier qu'il y ait une rainure de guide-fil de canette sur la navette, sinon changer le crochet	
Les points de la marche avant et marche arrière ne sont pas cohérents	① La pente de la griffe d'entraînement est mal ajustée	Ajuster l'inclinaison de la griffe	
La couture supérieure a des défauts mais pas la couture inférieure	① Le point de la couture supérieure n'est pas bon :		
	· Le crochet et le boîtier à canette ont une rainure abimée et le fil reste lache après le serrage	Remplacer le boîtier ou lisser la rainure de fil du boîtier	
	· La vitesse est lente lors de l'alimentation et du prélèvement du fil	Ouvrir le capot latéral de la tête de la machine, desserrer la came excentrique de l'axe principal et serrer la vis pour fixer la roue excentrique, tourner la poulie à la main dans le sens inverse du mouvement de la machine, serrer l'excentrique Faire un essai, ajuster petit à petit jusqu'à ce que le filetage supérieur soit bon	
	· Le boîtier à canette et le crochet rotatif ne sont pas bien coordonnées	Remplacer le boîtier à canette	
	· La couture inférieure est trop serrée et le fil supérieur ne peut pas être rétracté	Desserrer la vis de tension du fil jusqu'à ce que les coutures supérieures et inférieures soient égales	
	② la couture supérieure est irrégulière		
	· La navette manque d'élasticité et ne peut pas retenir le fil	Changer la navette	
	· Le boîtier à canette ne s'adapte pas bien à la sortie du fil du crochet rotatif	Remplacer le boîtier à canette	
· Les trous de la plaque à aiguille et les crochets de positionnement ont des bavures	Les polir et s'assurer que le fil passe		

Problème	Cause possible	Solution	Page
La couture inférieure a des défauts mais pas la couture supérieure	① La tension du fil d'aiguille est trop faible	Augmenter la tension du ressort du tendeur et du ressort de relevage de fil	
	② Mauvaise coordination du mouvement mutuel du mécanisme de la machine	Ouvrir le capot latéral de la tête de la machine, desserrer la came excentrique de l'axe principal et serrer la vis pour fixer la roue excentrique, tourner la poulie à la main dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, serrer l'excentrique Faire un essai, ajuster petit à petit jusqu'à ce que le résultat soit bon	
	③ L'écart entre le crochet de positionnement et le crochet rotatif est trop petit ou présente des bavures	Si l'écart est trop petit, le crochet de positionnement peut être ouvert et les bavures peuvent être polies	
	④ L'arc du crochet ou la petite vis présente des bavures	Polir	
	⑤ L'aiguille de la machine n'est pas alignée avec le centre du crochet de positionnement et du crochet	Ajuster le crochet de positionnement pour que la machine vise son milieu	
	⑥ L'écart entre le crochet et le dégagement du crochet rotatif est trop petit ou il y a des bavures	Réajuster l'écart entre eux, polir	

AHE-59 Panel de commande numérique

Guide utilisateur

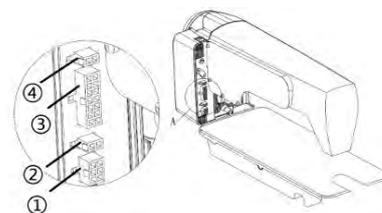
Instructions de Sécurité

- Lisez les spécifications du produit et les spécifications de la machine à coudre ci-jointe avant d'utiliser ce produit.
- Ce produit doit être installé ou utilisé par des personnes ayant reçu une formation professionnelle..
- Veuillez vous tenir à l'écart de l'équipement de soudage à l'arc, afin d'éviter un mauvais fonctionnement causé par l'interférence avec les ondes électromagnétiques générées.
- Veuillez ne pas utiliser ce produit dans des endroits avec une température ambiante supérieure à 45°C ou inférieure à 0°C..
- Veuillez ne pas utiliser ce produit dans des endroits avec une humidité inférieure à 30% ou supérieure à 95% ou ayant de la rosée ou un brouillard acide.
- Veuillez couper l'alimentation et débrancher la prise avant d'installer l'armoire de commande et d'autres composants.
- Afin d'éviter les interférences ou les fuites électriques, merci de bien effectuer la mise à la terre. Le fil de mise à la terre de la ligne électrique doit être connecté à la terre fermement et efficacement.
- Toutes les pièces pour l'entretien doivent être fournies ou reconnues par notre société.
- L'alimentation doit être coupée et la prise débranchée avant tout entretien. Ce n'est qu'après avoir coupé l'alimentation pendant cinq minutes que l'armoire de commande peut être ouverte car la haute tension qu'elle contient est dangereuse.
- Les clauses marquées d'un  dans ce manuel concernent les précautions de sécurité qui doivent être notées et strictement respectées afin d'éviter des dommages inutiles.

Section 1 - Installation du produit

1.1 Spécifications du produit

Modèle	AHE59-55	Puissance	Ac220±20% V
Fréquence	50Hz/60	Hz Puissance de sortie max	550/750W



1.2 Connexion de l'interface

Exemple Figure 1-1 Schéma du contrôleur de la série AHE

Insérez les fiches des connecteurs de pédale et de tête dans les prises correspondantes à l'arrière du contrôleur, comme illustré à la figure 1-1. Les noms des prises sont indiqués dans la figure 1-2. Après la connexion, veuillez vérifier si la fiche est insérée fermement.

- ① Prise pour pédale; ② Prise électro-aimant du relevage de pied; ③ Prise électromagnétique automatique; ④ Lampe (noir);
Remarque: la figure 1-1 prend la série AHE-58 comme exemple, la série AHE-59 n'a pas de ④.

 : En cas d'échec du branchement en utilisant une force normale, veuillez vérifier si la fiche et la prise correspondent, et si le sens d'insertion ou le sens de l'aiguille est correct! Les interfaces de la lampe et de l'électro-aimant du relevage sont toutes deux des interfaces 1*2. L'interface noire est adaptée pour une lampe. Veuillez noter la différence..

		Electroaimant du relevage de pied		Electroaimant				
2	1	1	VDD	+32V	1	E lectroaimant coupe-fil	3	+5V
		2	Output signal3	Electroaimant	8		4	
Interface de la pédale				2		5	Masse 5V	
1	Peda 1	Signal analogique pédale	9	10				
4	1	2	GND	Masse 5V	6	E lectroaimant marche arrière	11	Commutateur supplément d'aiguille
		3	VCC	+5V	13		12	
		4	Din6	Input signal6	7	E lectroaimant serre-fil		
		5	Din5	Input signal5	14			

Figure 1-2 Interface du contrôleur

1.3 Cablage et mise à la terre

La mise à la terre doit être réalisée par un électricien qualifié. Avant que le produit ne soit mis sous tension et mis en service, la borne d'entrée AC de la prise de courant doit être mise à la terre de manière sûre et fiable. Le fil de mise à la terre du système est une ligne jaune-verte, qui doit être connectée à la mise à la terre de sécurité du réseau électrique, de manière à garantir une utilisation sûre et à prévenir les conditions anormales.



: Protégez les cordons d'alimentation, les câbles de signaux, les fils de terre, etc. contre la pression d'autres objets ou les torsions excessives pendant le câblage pour garantir la sécurité d'utilisation !

Section 2 - Instructions du Panneau de Commande

2.1 Apparence du panneau de commande

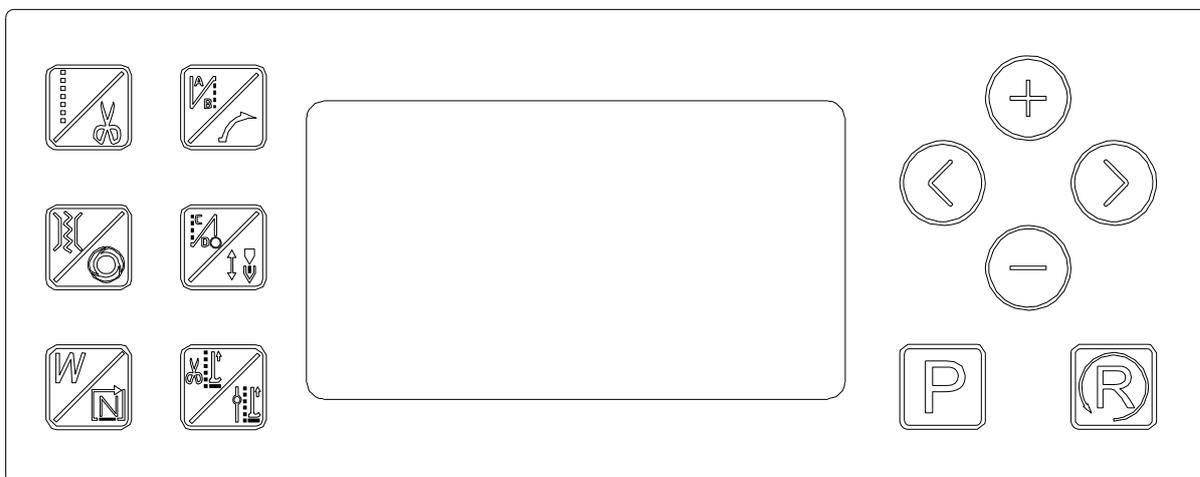


Figure 2-1 Panneau de contrôle

2.2 Introduction aux fonctions clés

No.	Apparence	Nom	Description de la fonction
1		Menu	1. Appuyez longuement sur la touche P pour accéder à la liste des menus, qui comprend les fonctions principales, le réglage des paramètres, le réglage du compteur, le réglage du réseau, la maintenance et les fonctions de réglage du système. 2. En mode menu, appuyez une fois sur la touche P pour enregistrer, appuyez à nouveau pour revenir au niveau précédent et appuyez à nouveau pour revenir à l'interface principale.
2		Touche de couture et coupe-fil	1. Appuyez brièvement sur cette touche pour sélectionner le mode de couture libre. 2. Appuyez longuement sur cette touche pour sélectionner le commutateur de fonction de coupe-fil.
3		Renfort avant et touches de réutilisation de démarrage progressif	1. En appuyant brièvement sur cette touche, le mode de couture de renfort avant du système sera sélectionné cycliquement parmi : aucune fixation, fixation simple avant, fixation double avant et quatre fixations avant, et l'écran affichera l'icône correspondante. 2. Appuyez longuement sur cette touche pour accéder à l'interface de paramétrage du démarrage progressif.
4		Fil de serrage et clé de déclenchement	1. Appuyez brièvement sur cette touche pour sélectionner le commutateur de fonction de serrage de fil. 2. Appuyez longuement sur cette touche pour sélectionner le commutateur de fonction de déclenchement.
5		Touche de sélection pour couture de renfort arrière et butée d'aiguille	1. Appuyez brièvement sur cette touche et le mode de couture arrière de renfort du système sera sélectionné cycliquement parmi : aucune couture de fixation arrière, couture de fixation simple arrière, couture de fixation double arrière et quatre coutures de fixation arrière, et l'icône correspondante sera être affiché sur l'écran à matrice de points. 2. Appuyez longuement sur cette touche pour sélectionner la position d'arrêt de l'aiguille.
6		Reinitialisation	Appui long pour restaurer les paramètres d'usine
7		Couture en W / touche multi-couture	1. Appuyez brièvement sur cette touche pour sélectionner le mode de couture W. 2. Appuyez longuement sur cette touche pour sélectionner le mode de couture multi-segments
8		Touche relevage	1. Appuyez brièvement sur cette touche, le système entre dans l'interface de réglage de la coupe du fil et de la levée du pied-de-biche  2. Appuyez longuement sur cette touche, le système entre dans l'interface de réglage automatique du relevage de pied en fin de couture 
9/10		Touche d'augmentation / diminution	Augmenter ou diminuer la valeur correspondante
11/12		Touche interrupteur gauche/droite	Changer l'objet sélectionné / changer le mode de fonctionnement

2.3 Introduction à la fonction de la touche combinée

- Réglage de la position d'arrêt de l'aiguille : appuyez sur les touches  +  pour afficher l'angle mécanique, puis tournez le volant. Après avoir confirmé la position, appuyez sur la touche  jusqu'à ce que le panneau affiche «0000 », puis appuyez à nouveau sur la touche  pour revenir à l'interface principale.
- Exécution et mode automatique : Appuyez sur la touche  +  pour accéder à au mode automatique, puis appuyez sur   pour sélectionner l'heure de départ, l'heure d'arrêt et la durée d'exécution totale.
- Réglage des paramètres de base : appuyez sur la touche  +  pour entrer rapidement les paramètres mécaniques
- Réglage avancé des paramètres : appuyez sur la touche  +  pour entrer rapidement les paramètres avancés

Section 3 - TABLE DES PARAMETRES

3.1 Tableau des parametres mecaniques

Numéro	Etendue des valeurs	Valeur typique	Description
100	100~800	200	Vitesse de couture initiale
101	200~5000	4500	Vitesse de couture libre maximale (limite de vitesse maximale globale)
102	200~5000	3000	Vitesse de couture maximale sur plusieurs segments
103	200~5000	5000	Limite de Vitesse descendante manuelle
104	200~5000	200	Vitesse de compensation de point
105	100~500	300	Vitesse de coupe
106	0/1	0	Mode de démarrage lent
107	1~9	1	Nombre de points initiaux lents
108	100~800	400	Vitesse de couture lente
110	200~2200	1800	Vitesse point d'arrêt début
111	200~2200	1800	Vitesse point d'arrêt fin
112	200~2200	1800	Vitesse de couture continue
113	1~70	32	Commencer le point arrière (et W) compenser la trajectoire du point 1 (compensation d'absorption, une valeur numérique accrue signifie une absorption accélérée)
114	1~70	21	Commencer le point arrière (et W) compenser la trajectoire du point 2 (compensation de relâchement, une valeur numérique accrue signifie une libération accélérée)
115	1~70	35	Compenser la trajectoire du point d'arrêt arrière 1 (compensation d'absorption, une valeur numérique accrue signifie une absorption accélérée)
116	1~70	21	Compenser la trajectoire du point d'arrêt arrière 2 (compensation de relâchement, une valeur numérique accrue signifie une libération accélérée)
140	0/1	0	Recherche automatique de position d'aiguille : 0 : ne cherche pas ; 1 : cherche
141	0/1	1	Sélection automatique de la fonction point d'arrêt: (tête sans fonction point d'arrêt automatique, il est recommandé de désactiver la fonction) 0: Fixation interdite; 1: Fixation autorisée
142	0/1	0	Sélection manuelle de la fonction de point arrière 0 : fonctionne lorsqu'il s'arrête au milieu de la couture ou à mi-chemin / 1: Il ne fonctionne que pendant la couture

3.2 Tableau des Paramètres avancés

Numéro	Etendue des valeurs	Valeur typique	Description
109	1~20	18	Augmenter la sensibilité
10A	1~20	18	Diminuer la sensibilité
117	1~100	90	Compensation de la Vitesse de point (P107-A numéro de point de segment=1)
118	1~100	30	Compensation de la Vitesse de point (P107-A numéro de point de segment=1))
11B	0-4	0	Démarrer et terminer le type de mode de virement arrière (CD est similaire à AB) 0: B->AB->ABAB->aucun. 1: B->rien. 2: B->AB->aucun.
11C	0~9999	0	Dix chiffres des segments ABCD (allocations par bit)
11D	0~9999	0	Dix chiffres des segments EFGH (allocations par bit)
11E	0~9999	0	Dix chiffres des segments ABD (allocations par bit)
11F	0~359	0	Contrôle manuel de l'angle du point arrière
130	0/1/2/3	2	Mode courbe de pédale: 0: Pente linéaire automatique (calcul automatique en fonction de la vitesse maximale) 1: deux pentes; 2: courbe de puissance; 3: courbe S
131	200~4000	3000	Deux pentes: RPM à vitesse moyenne (vitesse de virage pour deux pentes)
132	0~1024	800	Deux pentes : simulation pédale moyenne (doit se situer entre les paramètres 138 et 139)
133	1/2	1	Courbe de puissance : 1: Courbe carrée; 2: Courbe de racine carrée;
134	0~1024	150	Position de coupe
135	0~1024	300	Position de levage de pédale
136	0~1024	450	Position arrière de la pédale
137	0~1024	465	Position d'opération de pas en avant
138	0~1024	680	Position de fonctionnement à basse vitesse de la pédale (limite supérieure)
139	0~1024	940	Valeur maximale de simulation de pédale
13A	0~800	300	Temps de confirmation de levage de pédae
143	0/1/2/3	0	Mode de fonctionnement spécial: 0: sélection de l'opérateur (normal) 1: mode de couture simple 2: Mesurer l'angle initial du moteur (pas besoin de retirer la courroie) 3: Calculer le mode de rapport de vitesse (le capteur d'arrêt d'aiguille est requis et la courroie ne peut pas être retirée)
144	0~31	0	Commutateur de fonction basse vitesse du moteur: 0: Fonction normale; 1 ~ 31: position d'embrayage booster basse vitesse sur-épaisseur
148	0/1/2	0	Mode complément clé : 0: appuyez pour contrôler le temps; 1: compenser le demi-point; 2: compenser un point
149	0~10	5	Temps d'ouverture du pied à relâchement lent (100us units)
14C	1~9999	0	Temps de fermeture du pied à relâchement lent (100us units)
150	1~100	1	Réglage du rapport de la fonction de comptage de points
151	1~9999	1	Valeur de réglage de la limite supérieure de comptage de points

Numéro	Etendue des valeurs	Valeur typique	Description
152	1~6	0	Sélection du mode de comptage: 0: pas de comptage 1: comptage croissant par nombre de points, remise à zéro automatique une fois le compteur plein 2: comptage décroissant par nombre de points, remise à zéro automatique une fois le compteur plein 3: comptage croissant par nombre de points, une fois le compteur plein, le moteur s'arrête automatiquement. Relancer le comptage par le bouton de réinitialisation ou avec la touche P du panneau 4: comptage décroissant par nombre de points, une fois le compteur plein, le moteur s'arrête automatiquement. Relancer le comptage par le bouton de réinitialisation ou avec la touche P du panneau 5: Comptage par nombre de points. Lorsque le compteur est plein, une alarme est déclenchée et le moteur se verrouille après la coupe 6: Décompte du nombre de points. Lorsque le compteur est plein, une alarme est déclenchée et le moteur se verrouille après la coupe.
153	1~100	1	Réglage de la valeur du rapport de fonction de comptage de pièces
154	1~9999	1	Réglage de la limite supérieure du nombre de pièces
155	0~4	0	Sélection du mode de comptage de pièces: 0: pas de comptage 1: comptage croissant par nombre de pièces, remise à zéro automatique une fois le compteur plein. 2: comptage décroissant par nombre de pièces, remise à zéro automatique une fois le compteur plein. 3: comptage croissant par nombre de pièces, une fois le compteur plein, le moteur s'arrête automatiquement. Relancer le comptage par le bouton de réinitialisation ou avec la touche P du panneau 4: comptage décroissant par nombre de pièces, une fois le compteur plein, le moteur s'arrête automatiquement. Relancer le comptage par le bouton de réinitialisation ou avec la touche P du panneau
156	0~9999	0	Correspond à la sélection du temps de cycle de coupure du solénoïde 1/2/3/4 (0 en ms, 1 en 0,1 ms)
157	0~9999	0	Correspond à la sélection du temps de cycle de coupure du solénoïde 5/6/7/8 (0 en ms, 1 en 0,1 ms)
158	0~1	0	Interrupteur réglable de comptage (nombre de points et nombre de pièces) (0 réglable, 1 non réglable)
161	0/1/2	2	Transmission des paramètres: 0: aucune action; 1: paramètre précédent 2: paramètre suivant
163	1/2	0	Enregistrer les paramètres actuels en tant que paramètres de réparation de machine définis par l'utilisateur (récupérables)
164	-	0	Mot de passe
200	0/1/2	0	Sélection du mode de fonctionnement du moteur de coupe: 0: type plat; 1: Type extensible (garniture extensible normale: coupe à la position de l'aiguille); 2: Overedge: coupe manuelle
201	0~359	0	Angle mécanique en fin de coupe
203	5~359	10	Angle de début de coupe TS (par rapport à l'angle d'aiguille inférieur)
204	10~359	180	Angle d'extrémité de coupe TE (par rapport à l'angle d'aiguille inférieur, supérieur à TS)
20A	10~60	50	Coefficient d'amplification de coupe (boost du moteur)
20B	0/1	0	Commutateur de fonction de couture crypté/protégé
211	5~359	30	Relâcher l'angle de démarrage de l'électroaimant LS (par rapport à l'angle de position inférieur)
212	10~359	300	Relâcher l'angle d'extrémité de l'électroaimant LE (par rapport à l'angle d'aiguille inférieur, supérieur à LS)
213	1~999	1	Relâcher le temps de retard de démarrage de l'électroaimant L1 (ms)

Numéro	Etendue des valeurs	Valeur typique	Description
214	1~999	10	Relâcher le temps de retard de l'électroaimant L2 (ms) à la position de l'aiguille
215	0/1	0	Sélection de la fonction de balayage de ligne: 0: désactivé; 1: activé
216	1~999	10	Délai d'exécution balayage en ms
217	1~9999	30	Durée balayage en ms
219	0/1	1	Sélection de la fonction de tension: 0: arrêt; 1: activé
21A	10~359	120	Angle de démarrage de la tension
21B	11~359	320	Angle de fin de tension
21E	11~359	120	Abaissement de l'angle après avoir levé le pied lors de la couture
220	200~360	360	Position d'arrêt après la coupe du fil (fonction de retrait)
231	0/1	0	Sélection automatique du mode de test: (réglage du mode de test représenté par les deux chiffres précédents) 0: nombre de points de fixation; 1: temps de fixation (x 100 ms)
232	0~1000	300	Temps de confirmation de l'alarme de l'interrupteur de sécurité (en ms) (l'interrupteur à entraînement direct et l'interrupteur de protection de couture extensible peuvent être traités de la même manière)
234	0/1	0	Direction moteur: 1: marche arrière; 0: marche avant
240	0~9999	1000	Rapport moteur / tête: X0.001 (Si le rapport de vitesse est calculé automatiquement, le paramètre dans le contrôleur peut être différent de l'IHM)
242	0~359	209	Angle de réglage de la position d'arrêt de l'aiguille supérieure (par rapport au décalage du capteur de position de l'aiguille supérieure)
243	0~359	179	Angle mécanique de la position d'arrêt de l'aiguille inférieure
244	0~800	50	Délai descente du pied presseur (en ms)
247	850~1350	1030	Réglage de l'angle d'aspiration de l'aimant crypté
248	0~300	220	Temps de libération de l'électro-aimant
249	0~50	25	Rapport cyclique du solénoïde

Section 4 – Tableau des codes de panne

4.1 Tableau des paramètres de surveillance

Numéro	Description	Numéro	Description	Numéro	Description
010	Compteur de points	022	Courant de phase	027	Temps de fonctionnement cumulé du moteur (heure)
011	Compteur de pièces	023	Angle initial	028	Valeur d'échantillonnage de la tension d'interaction de la tête
013	Etat de l'encodeur	024	Angle mécanique	029	Numéro de version du logiciel DSP
020	Tension continue	025	Valeur d'échantillonnage de la tension	030-037	Historique code erreur
021	Vitesse de la machine	026	Valeur réelle du rapport d'entraînement de la tête		

4.2 Tableau des alarmes de sécurité

Code alarme	Signification	Solutions
Warm:01	Rappel huile	Appuyez sur la touche P pour annuler temporairement l'alarme. Veuillez mettre de l'huile et réinitialiser le temps de fonctionnement
Warm:02	Alarme compteur de point	Le compteur de point a atteint sa limite supérieure. Appuyez sur la touche P pour annuler l'alarme et relancer le compteur
Code alarme	Signification	Solutions
Warm:03	Alarme compteur de pièces	Le compteur de pièces a atteint sa limite supérieure. Appuyez sur la touche P pour annuler l'alarme et relancer le compteur
Warm:04	Arrêt d'urgence	Appuyez à nouveau sur la touche d'arrêt d'urgence pour annuler l'état d'arrêt d'urgence
Warm:05	Verrou relevage d'aiguille	Appuyez à nouveau sur la touche de verrouillage du relevage de l'aiguille pour l'annuler
Warm:06	Rappel de mise hors tension	Veuillez patienter 30 secondes avant de remettre la machine sous tension

4.3 Tableau des codes erreur

Si le système affiche une erreur ou une alarme, veuillez d'abord vérifier les éléments suivants :

Code	Signification	Solutions
Error:01	Surintensité matérielle	Mettez le système hors tension. Remettez l'appareil sous tension après 30 secondes. Si le contrôleur ne fonctionne toujours pas, remplacez-le et informez l'usine.
Error:02	Surintensité logicielle	
Error:03	Sous-tension du système	Débranchez l'alimentation du contrôleur et vérifiez si la tension d'alimentation d'entrée est trop faible (inférieure à 176 V). Si la tension d'alimentation est trop faible, redémarrez le contrôleur une fois que la tension est revenue à la normale. Si la tension est revenue à la normale mais que le système ne fonctionne toujours pas après le démarrage du contrôleur, veuillez remplacer le contrôleur et en informer l'usine.
Error:04	Surtension à l'arrêt	Débranchez l'alimentation du contrôleur et vérifiez si la tension d'alimentation d'entrée est trop élevée (supérieure à 264 V). Si la tension d'alimentation est trop élevée, redémarrez le contrôleur après que la tension est revenue à la normale. Si la tension est revenue à la normale mais que le système ne fonctionne toujours pas après le démarrage du contrôleur, veuillez remplacer le contrôleur et en informer l'usine.
Error:05	Surtension en fonctionnement	
Error:06	Défaillance du circuit de l'électroaimant	Coupez l'alimentation du système et vérifiez si le câblage du solénoïde est correct, desserré ou endommagé. Remplacez si nécessaire. Après avoir confirmé l'erreur, redémarrez le système. Si cela ne fonctionne toujours pas, remplacez le contrôleur et informez l'usine.
Error:07	Panne du circuit de détection de courant	Mettez le système hors tension. Remettez l'appareil sous tension après 30 secondes et vérifiez s'il peut fonctionner normalement. Réessayez plusieurs fois. Si le défaut se produit fréquemment, remplacez le contrôleur et informez l'usine.
Error:08	Cale moteur	Débranchez l'alimentation du contrôleur et vérifiez si la fiche d'entrée d'alimentation du moteur est lâche ou endommagée et si des objets étrangers sont enroulés autour de la tête de la machine. Après avoir éliminé le problème et redémarré le système. S'il ne fonctionne toujours pas normalement, veuillez remplacer le contrôleur et en informer l'usine.
Error:09	Défaillance du circuit de freinage	Coupez l'alimentation du système et vérifiez si le connecteur blanc de la résistance de freinage sur la carte d'alimentation est lâche ou éteint. Après l'avoir branché fermement, redémarrez le système. S'il ne fonctionne toujours pas, remplacez le contrôleur et informez l'usine..
Error:10	Échec de communication IHM	Vérifiez si la connexion entre le panneau de commande et le contrôleur est détachée, lâche ou cassée, elle est rétablie à la normale et le système est redémarré. Si cela ne fonctionne toujours pas, remplacez le contrôleur et informez l'usine.

Code erreur	Signification	Solutions
Error:11	Échec du signal d'arrêt de l'aiguille de tête	Vérifiez si la connexion entre le dispositif de signal de synchronisation de la tête et le contrôleur est lâche, et redémarrez le système après son retour à la normale, mais le système ne fonctionne toujours pas, remplacez le contrôleur et informez l'usine.
Error:12	Échec de la détection de l'angle initial du moteur	Veillez réessayer 2 à 3 fois après la mise hors tension. Si le défaut est toujours signalé, veuillez remplacer le contrôleur et en informer l'usine.
Error:13	Panne du moteur	Coupez l'alimentation du système et vérifiez si le connecteur du capteur du moteur est lâche ou détaché. Remettez-le à la normale et redémarrez le système. S'il ne fonctionne toujours pas, remplacez le contrôleur et informez l'usine.
Error:14	Echec lecture DSP et écriture EEPROM	Coupez l'alimentation du système. Redémarrez le système après 30 secondes. Si le système ne fonctionne toujours pas, remplacez le contrôleur et informez l'usine.
Error:15	Protection contre la survitesse du moteur	
Error:16	Inversion du moteur	
Error:17	Echec lecture DSP et écriture EEPROM	
Error:18	Surcharge du moteur	
Error:19	Retournez l'alarme	
Error:23	Erreur de secteur au point mort du moteur	Débranchez l'alimentation du contrôleur et vérifiez si la fiche d'entrée d'alimentation du moteur est débranchée, desserrée ou endommagée et si des objets étrangers sont enroulés autour de la tête de la machine. Après le redémarrage et le système ne peut toujours pas fonctionner normalement, veuillez remplacer le contrôleur et informer l'usine.

4.4 Ajustement de la sensibilité de la pédale

La pédale commence à se déplacer de la position initiale (p.136) où le moteur s'arrête, ralentissant vers l'avant jusqu'au point de basse vitesse (p.137) où le moteur tourne à la vitesse minimale (p.100), en continuant jusqu'au point d'accélération (p.138) où le moteur commence à accélérer, jusqu'au point de vitesse maximale (p.139) où le moteur tourne jusqu'à la vitesse maximale (p.101). Et lorsque la pédale revient en position de relevage de pied (p.135), le pied-de-biche se soulève. En revenant en position de coupe automatique (p.134), le fil est coupé. En ajustant les paramètres correspondants, l'utilisateur peut acquérir la réponse de pédale appropriée pour s'adapter à son habitude personnelle.

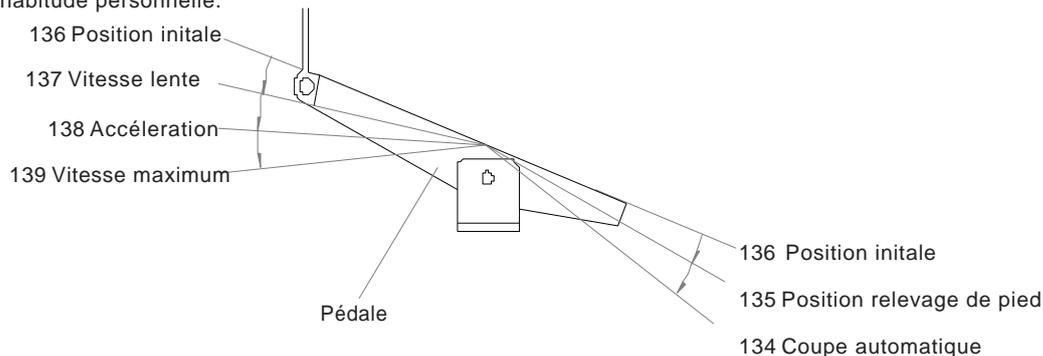
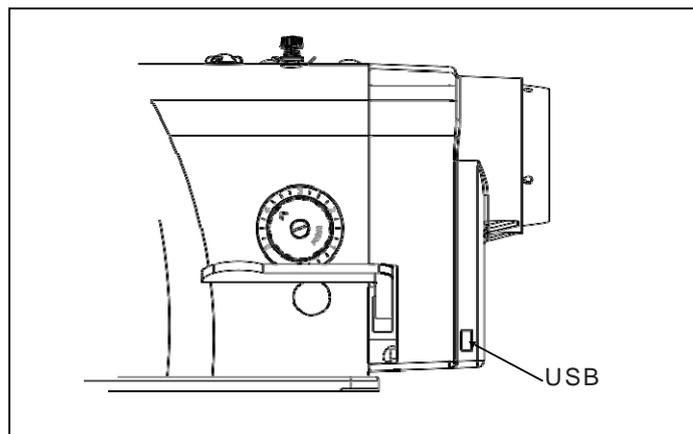


Fig. 4-1 Mouvement de la pédale pour chaque paramètre de position

4.5 Périphérique USB

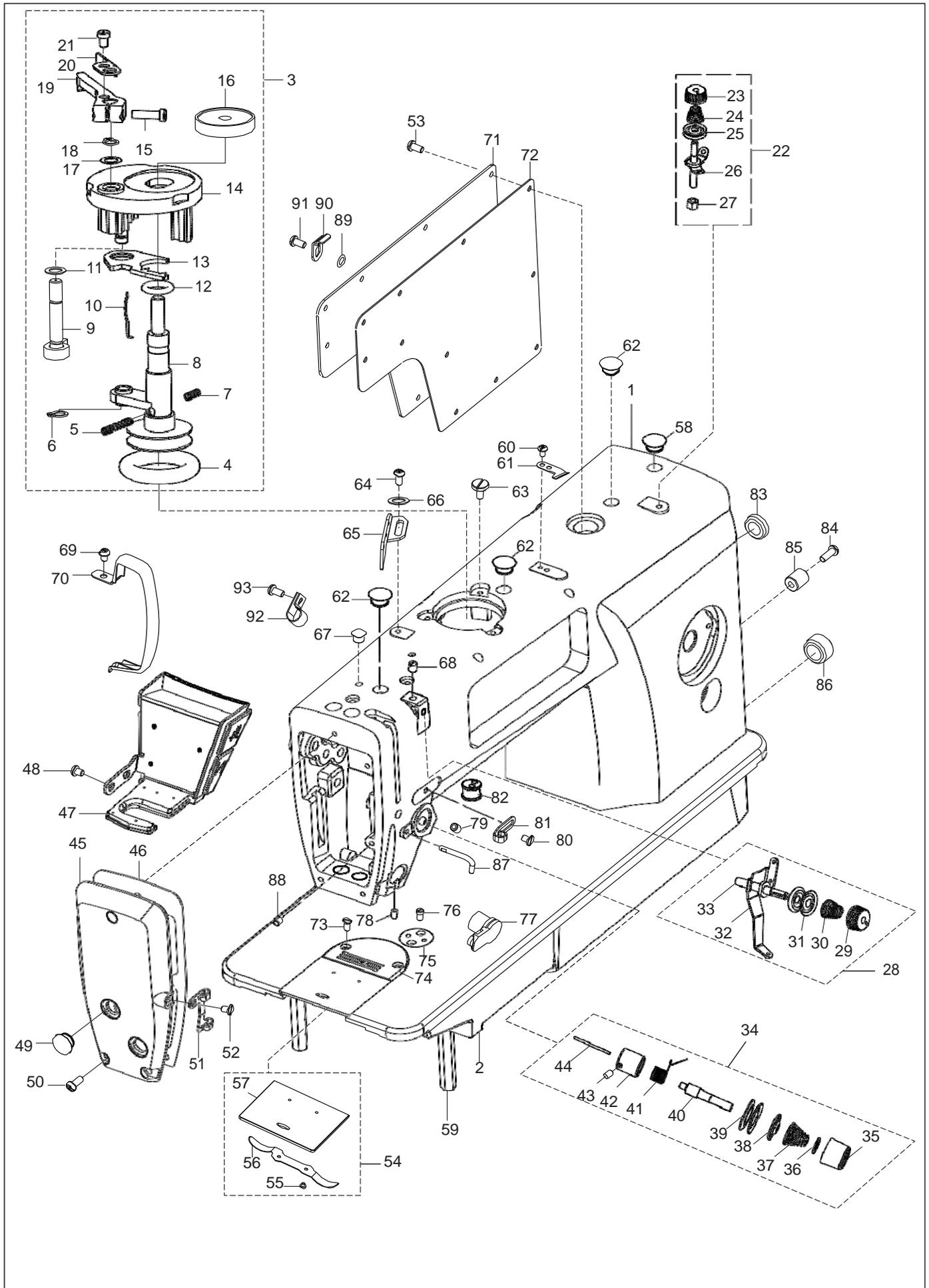


Un périphérique USB avec une tension de 5V, une sortie de courant maximale de 2A, peut alimenter de petits appareils électriques, pratique à utiliser par les clients

PIECES DETACHEES

	Page
1. Châssis	1
2. Arbre principal et releveur de fil	5
3. Barre aiguille, arbre vertical et entraînement du crochet	7
4. Relevage de pied	9
5. Entraînement	11
6.1 Coupe fil (261-140342-01)	15
6.2 Coupe fil court (261-140345-01)	17
7. Marche arrière automatique – moteur ASM	19
8. Système de lubrification	21
9. Réservoir d'huile et genouillère	25
10. Support de fil	27
11. Accessoires	29
12. Composants gros crochet (261-160362-01)	31
13. Composants gros crochet coupe fil court (261-160365-01)	33
14. Alimentation / prise ASM.....	35

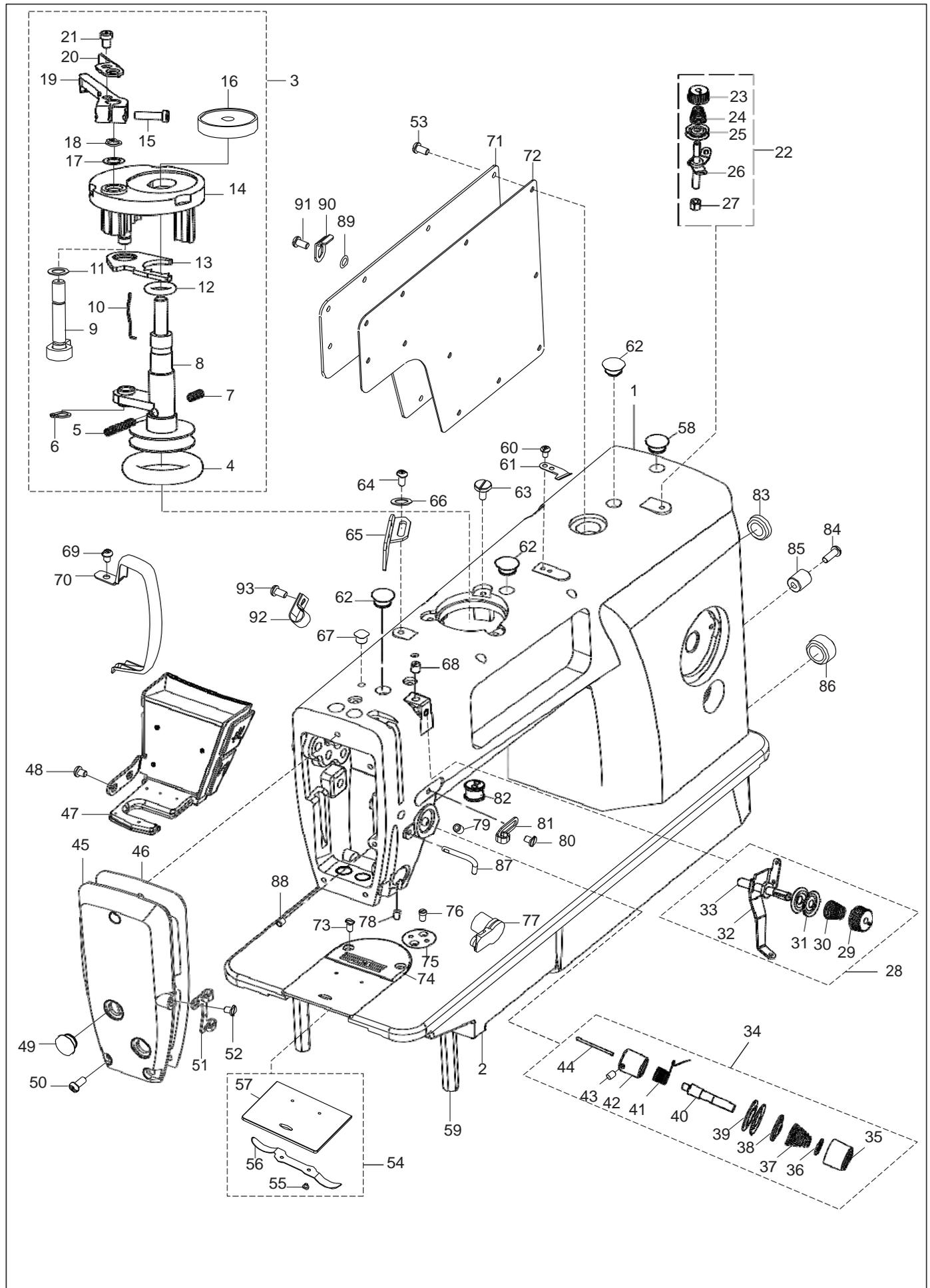
1. Châssis



1. Châssis

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG0261 010010	Machine Frame
2	SG1287-01-02A	Bed
3	SG1281-05-07A	Bobbin Winder Asm.
4	SG31-25070000-09	O Ring
5	SG134-02-01	Presser Foot Spring
6	SG24-05000000-08	Retaining Ring
7	SG134-02-01-10	Spring
8	SG134-02-01-01	Bobbin Winder Asm.
9	SG134-02-01-06	Bobbin Winder Cam Asm.
10	SG134-02-01-12	Latch Spring
11	SG134-02-01-08	Vertical Roller Washer
12	SG31-09428000-09	Rubber Ring
13	SG134-02-01-07	Adjusting Plate
14	SG134-02-01-05	Bobbin Fitting Basis Compl
15	SG11-60091320-01	Screw Sm9/64x40 L=13
16	SG134-02-01-11	Bobbin Cushion
17	SG134-02-01-08	Vertical Roller Washer
18	SG24-05000000-08	E-ring
19	SG134-02-01-02	Bobbin Lever
20	SG134-02-01-04	Bobbin Winder Adjust Plate
21	SG11-40090625-01	Screw Sm9/64x40 L=6
22	SG1281-05-13A	Bobbin Thread Tension Asm.
23	SG1281-05-13-01A	Thread Tension Nut
24	SG134-02-02-04	Connecting Rod Spring
25	SG134-02-02-03	Thread Tension Disk
26	SG134-02-02-02	Bobbin Thread Tension Rod Asm.
27	SG13-60115520-02	Nut Sm11/64x40
28	SG1281-05-14A	Pre-tension Asm.
29	SG1281-05-14-01A	Tension Nut
30	SG109-01-25	Tension Spring
31	SG109-01-24	Thread Guide Disc
32	SG109-01-23	Through Thread Plate
33	SG109-01-22	Needle Thread Guide Pin
34	SG1281-05-12A	Pre-tension Asm.
35	SG1281-05-12-01A	Tension Nut
36	SG101-03-27	Tension Disc Stopper
37	SG101-03-26	Tension Spring
38	SG101-03-25	Tension Disc Holder
39	SG101-03-24	Thread Guide Disc
40	SG101-03-21	Tension Pole
41	SG101-03-20	Take-up Spring
42	SG101-03-19-01	Tension Pole Socket
43	SG11-80090610-01	Screw Sm9/64x40 L=6
44	SG101-03-23	Thread Release Pin
45	SG0261 010030	Face Plate
46	SG0261 010050	Face Plate Gasket
47	SG0261 010060	Reverse Feed Switch Asm.
48	SG11-40120625-05	Screw Sm3/16x28 L=6
49	SG101-01-11	Rubber Plug
50	SG11-40121225-05	Screw Sm3/16x28 L=12
51	SG1281-01-13	Two Hole Thread Guide
52	SG11-70110620-05	Arm Thread Guide Screw Sm11/64x40 L=6
53	SG11-40120925-05	Screw Sm3/16x28 L=9

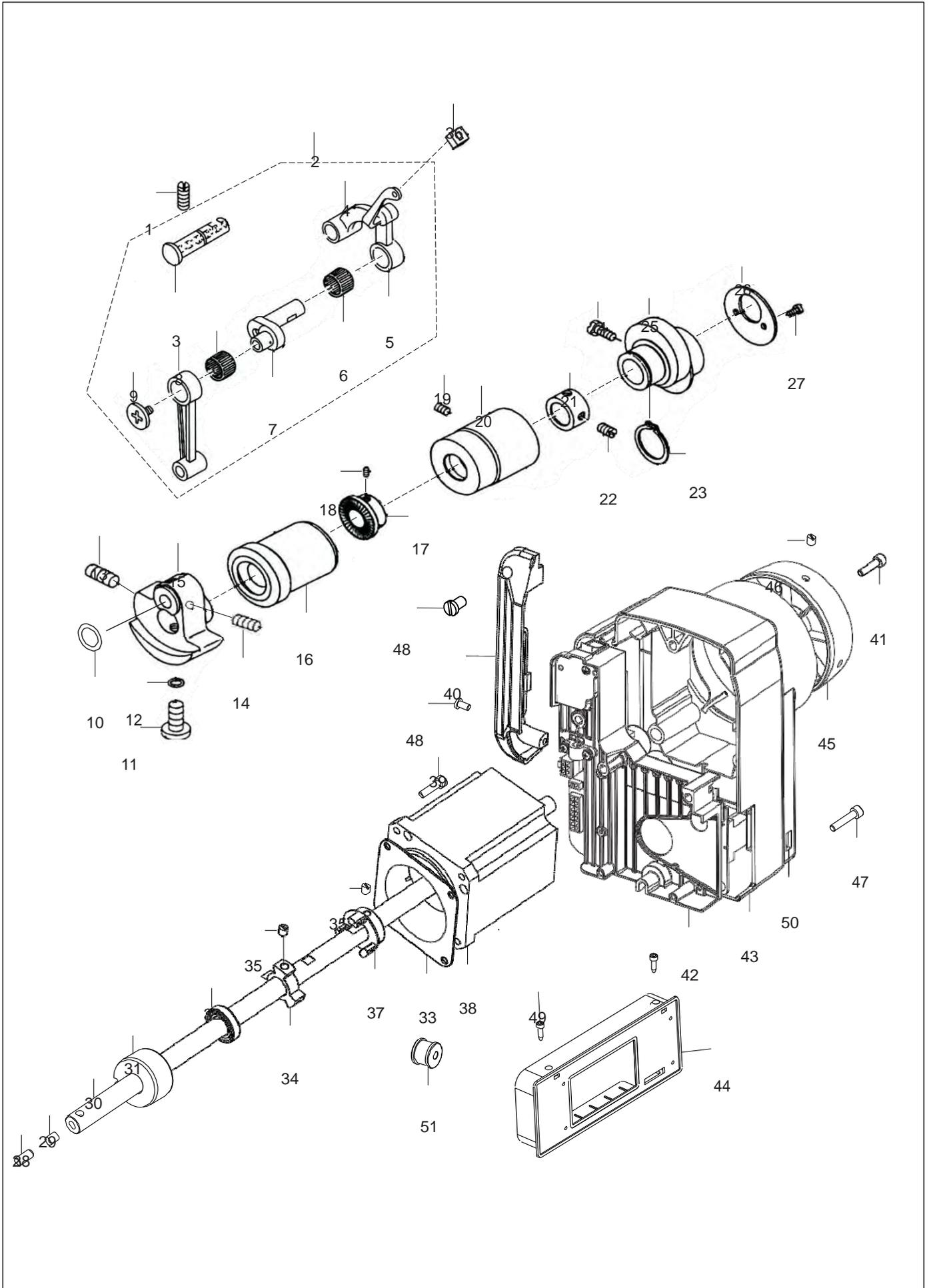
1. Châssis



1. Châssis

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
54	SG101-06-39	Slide Plate Asm.
55	SG11-60060220-02	Screw Sm3/32x56 L=2
56	SG101-06-40	Slide Plate Spring
57	SG101-06-39-1	Slide Plate
58	SG101-01-11	Rubber Plug
59	SG1287-01-38	Bed Screw Stud Sm15/64x28
60	SG11-00090620-05	Screw Sm9/64x40 L=6
61	SG1281-05-21	Thread Cutter
62	SG101-01-11	Rubber Plug
63	SG11-70121020-05	Screw Sm3/16x28 L=10
64	SG11-40120625-05	Screw Sm3/16x28 L=9
65	SG1287-02-17	Three Thread Eyelet Pate
66	SG21-05310100-02	Washer
67	SG101-01-12	Rubber Plug
68	SG11-80150710-05	Screw Sm15/64x28 L=7
69	SG11-40120625-05	Screw Sm3/16x28 L=6
70	SG1281-05-25	Thread Take-up Lever Cover
71	SG1281-02-04	Side Plate
72	SG1281-02-05	Side Plate Guide
73	SG11-20110920-05	Screw Sm11/64x40 L=9
74	SG109-01-44A	Needle Plate
75	SG101-01-17	Ruler Stop Seat Thread Sm9/64x40
75	SG1281-05-31	Ruler Stop Seat Thread M4
76	SG11-00110520-05	Screw Sm11/64x40 L=5.5
77	SG1281-01-14	Electric Thread Nipper
78	SG12-80500612-01	Electric Thread Nipper Screw
79	SG11-80150612-01	Screw Sm15/64x28 L=6
80	SG11-70110620-05	Arm Thread Guide Screw Sm11/64x40 L=6
81	SG101-03-16	Arm Thread Guide (right)
82	SG1281-02-03	Tripple-hole rubber stopper
83	SG101-01-02	Rubber Plug
84	SG11-40121425-01	Screw Sm3/16x28 L=14
85	SG1281-01-24	Limit Place Bushing
86	SG101-01-03	Rubber Plug
87	SG1286-04-05	Arm Thread Guide
88	SG12-80400412-01	Screw M4 L=4
89	SG1273-12-05	Right-angle Clamp
90	SG21-05310100-02	Gasket
91	SG11-40121225-05	The Panel Screws
92	SG501-13-02-09	R Type Clamp
93	SG11-40120625-05	Type R Wire Clip Screw

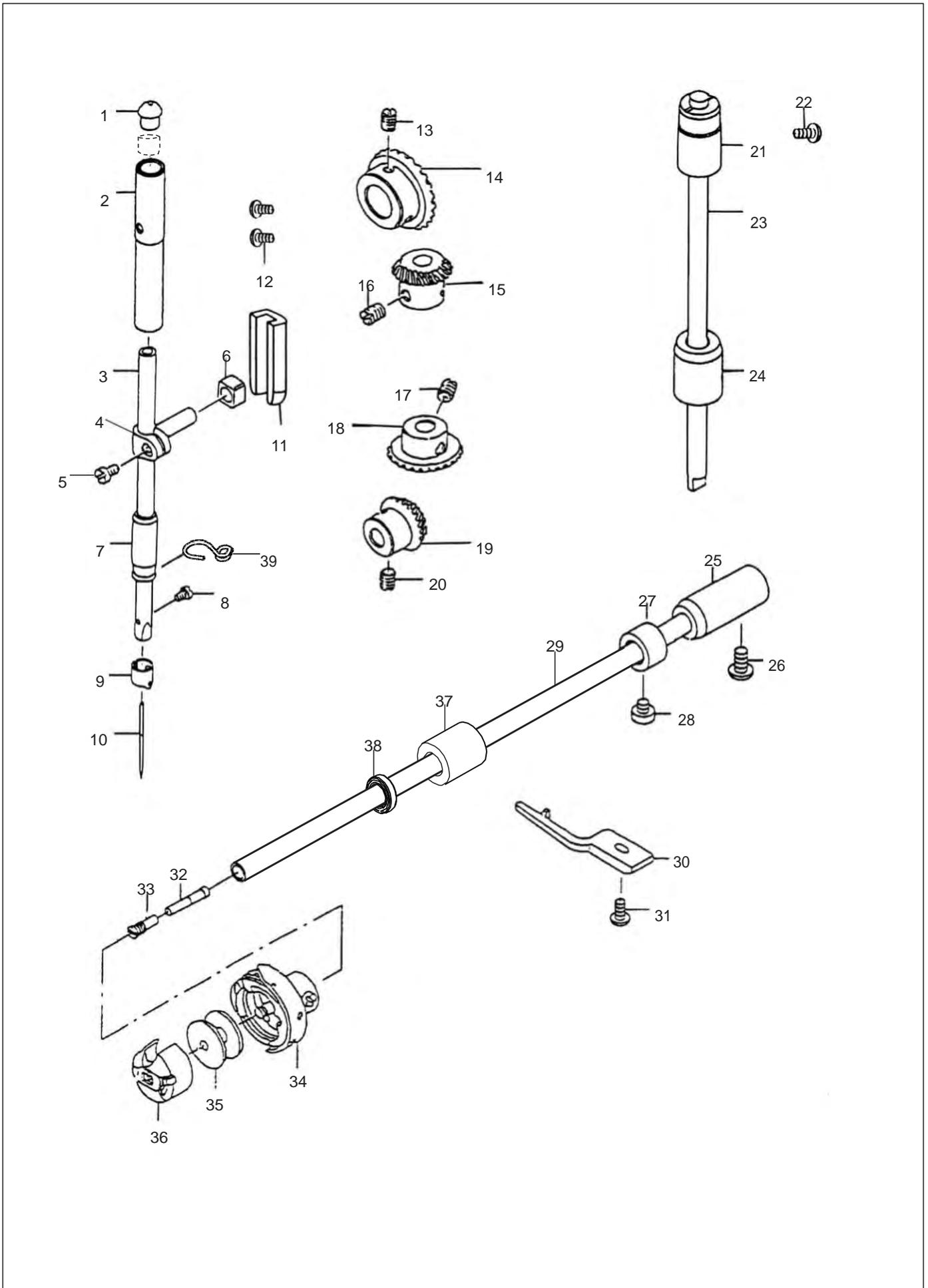
2. Arbre principal et releveur de fil



2. Arbre principal et releveur de fil

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG11-80151550-01	Set Screw Sm15/64x28 L=15
2	SG1281-01-30A	Thread Take-up Lever Asm.
3	SG101-02-25	Hinge Pin
4	SG101-02-22-05	Thread Take-up Lever Link
5	SG1281-01-30-01	Thread Take-up Lever
6	SG101-02-24	Needle Bearing
7	SG101-02-20-00	Thread Take-up Crank
8	SG1281-01-30-02	Needle Bar Link
9	SG101-02-28	Set Screw (left Handed)
10	SG21-08008160-01	Counter Weight Protecting Plate
11	SG11-60181630-01	Screw Sm9/32x28 L=16
12	SG31-04424000-09	Rubber Ring
13	SG11-80181650-01	Set Screw Sm9/32x28 L=16
14	SG11-80160612-01	Screw Sm1/4x40 L=6
15	SG1281-05-03	Needle Bar Crank
16	SG1281-05-04	Main Shaft Bushing (left)
17	SG1255-02-10	Driving Wheel
18	SG11-80160810-01	Screw Sm1/4x40 L=8
19	SG11-80150710-01	Set Screw Sm15/64x28 L=7
20	SG1255-02-12	Main Shaft Bushing (middle)
21	SG101-02-33	Thrust Collar Asm D=14.72 W=12
22	SG11-80160710-01	Screw Sm1/4x40 L=7
23	SG25-20000000-08	Snap Ring
24	SG11-00161120-01	Screw Sm1/4x40 L=11
25	SG101-06-02	Feed Drive Eccentric Cam
26	SG101-06-04	Thrust Collar
27	SG11-10090620-01	Screw Sm9/64x40 L=6
28	SG1281-01-39	Oil Seal Pin
29	SG101-02-11	Roller Felt
30	SG1281-05-05	Main Shaft
31	SG1281-05-06	Supporting Sleeve
32	SG32-13850360-09	Oil Seal
33	SG1255-02-09	Motor Oil Pad
34	SG1281-05-10	Coupling A
35	SG12-80600812-01	Set Screw Socket M6 L=8
36	SG101-02-23	Oil Protect Bushing
37	SG1281-05-08	Coupling B
38	SG1281-05-02-01-02	Motor Asm.
39	SG16-60501822-01	Bolt Socket M5 L=18
40	SG1281-05-02A-04	Rear Wire Cover
41	SG12-60501822-01	Bolt Socket M5 L=18
42	SG0261 010074	Electronic Control Board
43	SG0261 010020	Motor Casing
44	SG1287-02-03	Operation Plate
45	SG1281-05-11A	Hand Wheel
46	SG12-80500612-01	Bolt Socket M5 L=6
47	SG12-60502522-01	Bolt Socket M5 L=25
48	SG12-60401220-02	Screw M4 L=12
49	SG12-40300825-01	Screw M3 L=8
50	SG1287-02-18	USB Device
51	SG109-01-20A	Double holes rubber plug

3. Barre aiguille, arbre vertical et entraînement du crochet

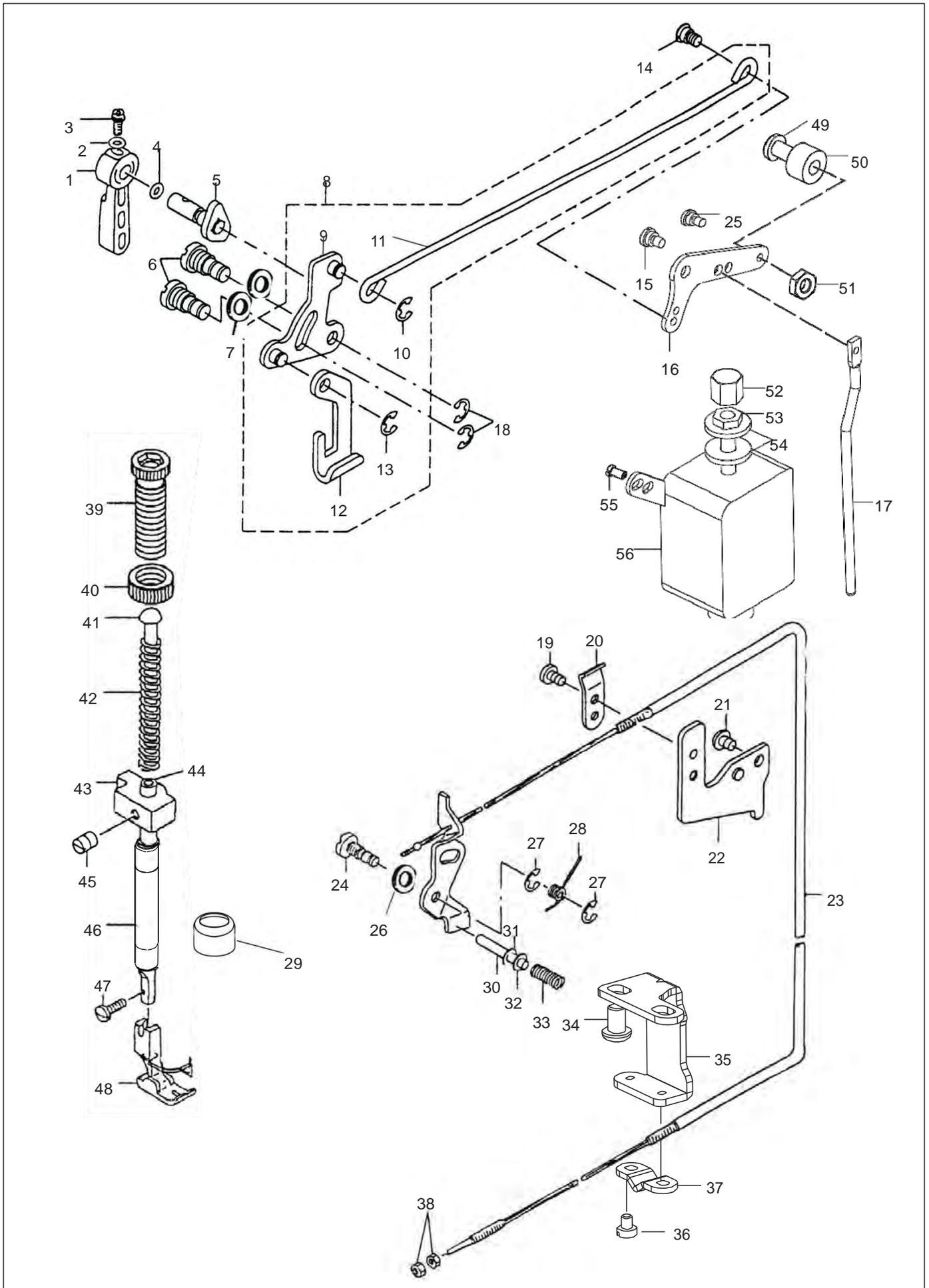


3. Barre aiguille, arbre vertical et entraînement du crochet

7

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG101-03-07	Rubber Plug
2	SG1281-01-25	Needle Bar Upper Bushing
3	SG1281-01-37	Needle Bar (261-14034X-01A)
3	SG1281-05-32H	Needle Bar (261-16036X-01)
3	SG1281-05-32	Needle Bar (261-14034X-01)
4	SG120-02-07	Needle Bar Connection
5	SG11-60090620-01	Screw Sm9/64x40 L=6
6	SG120-02-25	Slide Block
7	SG101-03-08	Needle Bar Bushing Lower
8	SG11-60080520-05	Screw Sm1/8x44 L=5
9	SG101-03-11	Needle Bar Thread Guide
10	SG101-03-13	Needle DBx1 14# (261-14034X-A)
10	SG124-04-24	Needle 134 Nm90 (261-14034X-01)
10	SG101-03-13H	Needle 134 Nm110 (261-16036X-01)
11	SG120-02-23	Guide For Slide Block
12	SG11-60110820-01	Screw Sm11/64x40 L=8
13	SG11-80160810-01	Screw Sm1/4x40 L=8
14	SG101-05-26	Bevel Gear For Arm Shaft
15	SG101-05-25	Bevel Gear For Vertical Shaft
16	SG11-80160810-01	Screw Sm1/4x40 L=8
17	SG11-80160810-01	Screw Sm1/4x40 L=8
18	SG101-05-20	Bevel Gear For Vertical Shaft
19	SG101-05-18	Bevel Gear For Hook Shaft
20	SG11-80160810-01	Screw Sm1/4x40 L=8
21	SG1281-05-30	Upright Shaft Bushing Upper
22	SG12-80500412-01	Screw Sm3/16x28 L=9
23	SG101-05-24	Vertical Shaft
24	SG101-05-21	Upright Shaft Bushing Lower
25	SG1287-01-19	Bushing For Rotating Hook Shaft
26	SG11-40120925-01	Screw Sm3/16x28 L=9
27	SG1287-01-27	Thrust Collar
28	SG11-80160512-01	Screw Sm1/4x40 L=5
29	SG1287-01-28	Rotating Hook Shaft
30	SG101-05-05A	Positioning Finger
31	SG11-60111120-01	Screw Sm11/64x40 L=11
32	SG101-05-09	Oil Wick
33	SG101-05-08	Oil Seal Screw
34	SG109-03-24-1	Hook Asm.
35	SG402-04-04	Bobbin ϕ 21
36	SG0281 150084	Bobbin Case
37	SG11287-01-24	Lower Shaft Middle Sleeve
38	SG32-07430120-09	Oil Seal
39	SG1281-05-20	Needle Bar Thread Guide

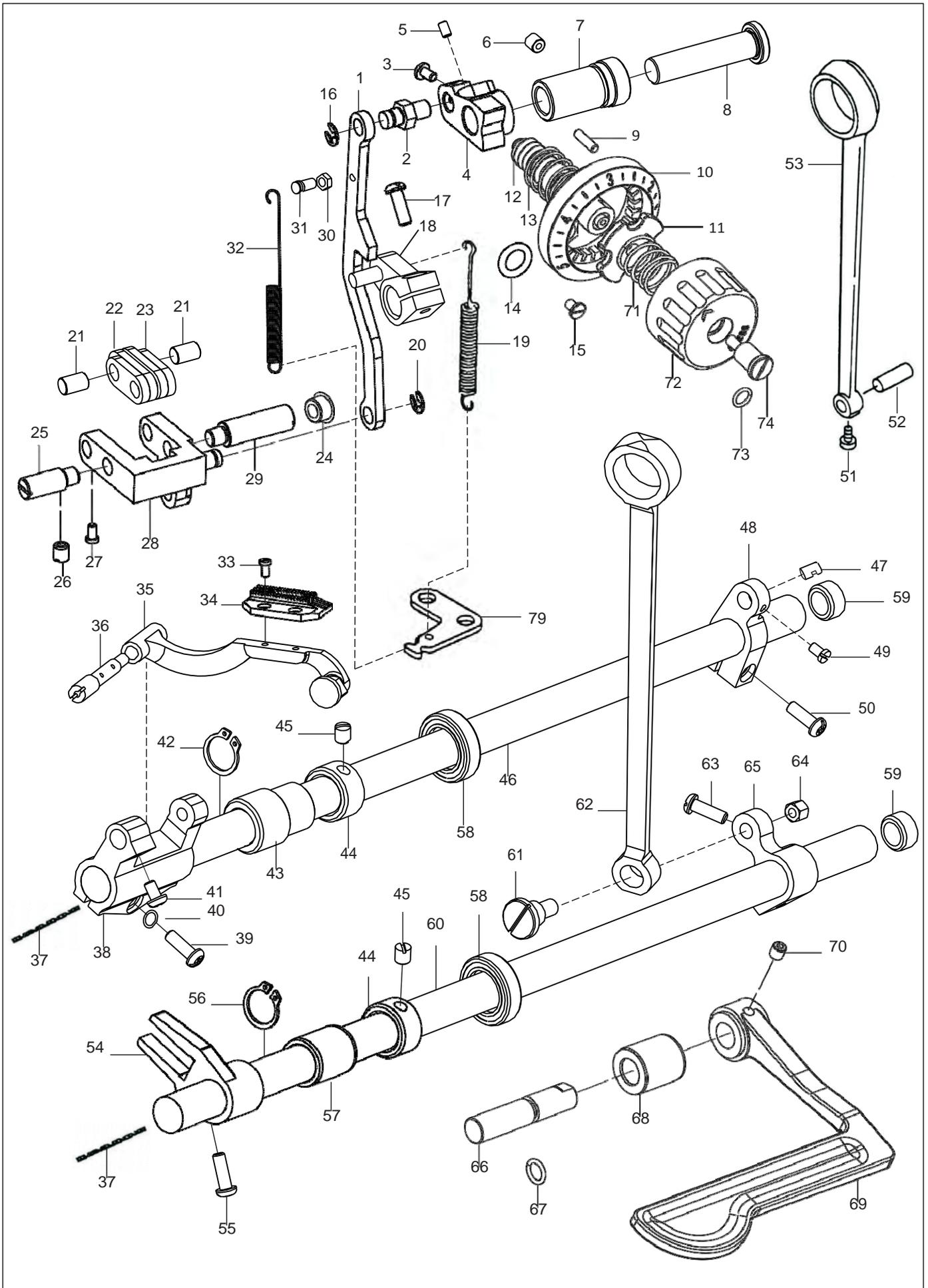
4. Relevage de pied



4. Relevage de pied

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG1281-05-15A	Hand Lifter
2	SG21-03810080-05	Washer
3	SG11-30091020-05	Screw Sm9/64x40 L=10
4	SG31-04018000-09	Rubber Ring
5	SG1281-01-10	Hand Lifter Cam Asm.
6	SG101-04-20	Link Shaft Sm5/16x24
7	SG101-04-21	Washer Plate
8	SG101-04-19	Hand Lifter Link Asm.
9	SG101-04-19-00	Hand Lifter Link
10	SG24-05000000-08	Snap Ring
11	SG101-04-28	Lifting Lever Connecting Rod
12	SG101-04-18	Lifting Lever
13	SG24-05000000-08	Snap Ring
14	SG1211-04-07	Hinge Screw Sm3/16x32
15	SG101-04-31	Hinge Screw Sm15/64x 28
16	SG1281-02-07A	Lifting Lever Link
17	SG1287-01-40	Connecting Rod Vertical
18	SG24-05000000-08	E-ring 5
19	SG11-60111020-01	Screw Sm11/64x40 L=10
20	SG109-04-18	Wire Plate B
21	SG11-40120625-01	Screw Sm3/16x28 L=9
22	SG109-04-20-00	Wire Holder Bracket Upper
23	SG1287-02-22	Arrester Asm.
24	SG101-04-25	Tension Release Shaft
25	SG1211-04-07	Screw
26	SG101-04-21	Washer Plate
27	SG24-05000000-08	E-ring 5
28	SG1255-04-01	Thread Tension Release Wire Spring
29	SG101-04-34	Rubber Bushing
30	SG101-01-23A	Tension Release Supporting Pin
31	SG24-04000000-08	E-ring 4
32	SG101-03-32	Washer Plate
33	SG101-03-33	Tension Release Supporting Pin Spring
34	SG11-40150925-01	Screw Sm15/64x28 L=9
35	SG1287-01-09-01	Cord Holder
36	SG11-60090820-01	Screw Sm9/64x40 L=8
37	SG1230-04-18	Wire Holder
38	SG13-60623020-01	Nut Sm3/16x32
39	SG1281-05-16A-01	Presser Regulator Screw
40	SG1281-05-16A-02	Presser Regulator Nut
41	SG101-04-03	Presser Guide Bar
42	SG101-04-04	Presser Spring
43	SG101-04-06	Presser Bar Guide Bracket
44	SG1281-01-26	Presser Bar
45	SG11-80160810-01	Screw Sm1/4x40 L=8
46	SG101-04-10	Presser Bar Bushing Lower
47	SG11-60091120-05	Presser Foot Screw Sm9/64x40 L=11
48	SG0281 220024	Presser Foot Asm.
49	SG1277-02-05	Screw
50	SG1277-02-04	Roller
51	SG11-60153020-01	Nut
52	SG1281-02-06A	Nut
53	SG14-60805010-01	Presser Foot Solenoid Nut
54	SG1281-02-02-03	Magnetic Plug Cushion Mat
55	SG11-30120920-02	Presser Foot Solenoid Screw
56	SG1281-02-02-01	Presser Foot Solenoid Asm.

5. Entraînement



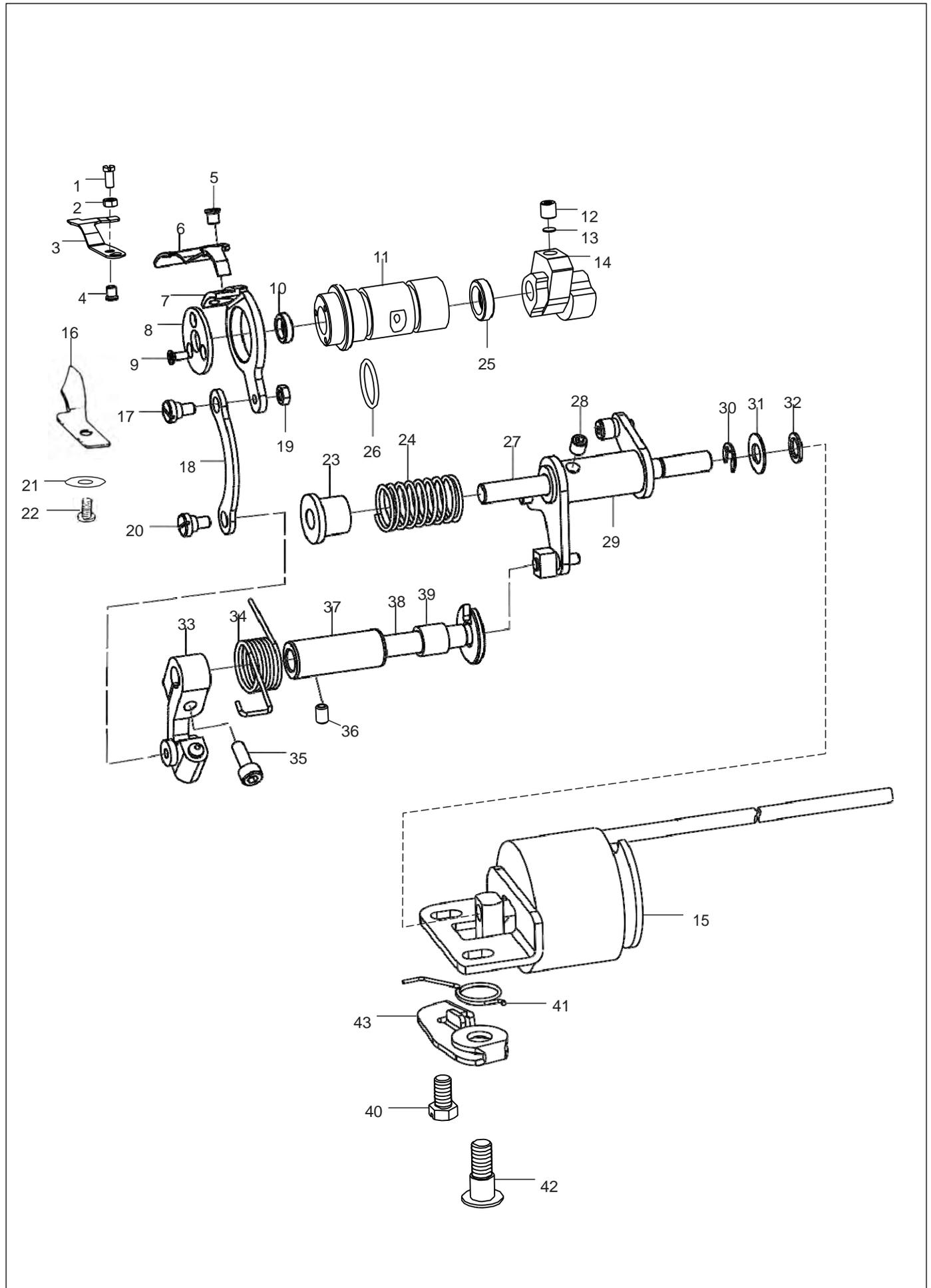
5. Entraînement

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG1281-01-43	Feed Regulator Connecting Rod
2	SG1255-05-09	Feed Regulator Pin
3	SG11-60090620-01	Screw Sm9/64x40 L=6
4	SG1255-05-05	Feed Regulator
5	SG12-80500612-01	Bolt Socket M5 L=6
6	SG11-80150612-01	Screw Sm15/64x40 L=6
7	SG1255-05-07	Feed Regulator Bushing
8	SG1255-05-06	Hinge Pin For Regulator
9	SG41-20401400-00	Pin
10	SG1287-05-06	Scale sets
11	SG1287-05-04	Core scale
12	SG0261 010080	Feed regulator screw
13	SG1287-05-07	Spring
14	SG31-09428000-09	Rubber Ring
15	SG11-40111025-01	Screw Sm11/64x40 L=10
16	SG24-05000000-09	E-ring5
17	SG11-60121420-01	Feed Reverse Arm Screw Sm3/16x28 L=14
18	SG1273-05-02	Feed Reverse Asm.
19	SG101-07-22	Feed Reverse Spring
20	SG24-05000000-09	E-ring5
21	SG101-06-11	Walking Foot Pin
22	SG101-06-09	Walking Foot Link
23	SG101-06-10	Connecting Link
24	SG1287-01-13	Rubber Plug
25	SG101-06-14	Adjusting Link Fulcrum Shaft
26	SG11-80151150-01	Screw Sm15/64 L=11
27	SG11-00090620-01	Screw Sm9/64x40 L=6
28	SG109-05-27	Feed Adjusting Link Asm.
29	SG1230-06-16	Adjusting Link Fulcrum Shaft
30	SG13-60113020-01	Nut
31	SG134-05-28	Spring Connecting Pin
32	SG1281-05-45	Feed Reverse Sping
33	SG11-60080620-01	Screw Sm1/8x44 L=6
34	SG109-05-33A	Feed Dog
35	SG1273-15-01	Feed Bar Asm.
36	SG101-06-32	Feed Bar Shaft
37	SG43-10250000-00	Oil Wick
38	SG101-06-28	Feed Rocker Asm.
39	SG11-60121420-01	Screw Sm11/64x40 L=11
40	SG21-04808080-01	Washer
41	SG11-40110725-01	Screw Sm11/64x40 L=7
42	SG25-15000000-08	Retaining Ring
43	SG1287-01-25	Feed Rocker Shaft Bushing
44	SG101-02-06	Feed Rocker Shaft Collar
45	SG11-80160610-01	Screw Sm1/4x40 L=6
46	SG1287-01-23	Feed Rocker Shaft
47	SG101-06-19	Feed Rocker Crank Pin
48	SG101-06-18	Feed Rocker Shaft Crank
49	SG11-00090620-01	Screw Sm9/64x40 L=6
50	SG11-40121425-01	Screw Sm3/16x28 L=14
51	SG11-00090620-01	Screw Sm9/64x40 L=6
52	SG101-06-07	Walking Foot Pin
53	SG101-06-06	Rocker Shaft Connecting Rod

5. Entraînement

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
54	SG1273-15-02	Driving Shaft Crank Asm,front
55	SG11-60111120-01	Screw Sm11/64x40 L=10
56	SG25-15000000-08	Retaining Ring
57	SG1286-05-02A	Feed Rocker Shaft Bushing
58	SG32-14770210-09	Oil Seal
59	SG1287-01-12	Rubber Plug
60	SG1287-01-22	Feed Driving Shaft
61	SG101-06-50	Hinge Screw
62	SG101-06-49	Connecting Rod
63	SG11-40121225-01	Screw Sm3/16x28 L=12
64	SG13-60184020-01	Hinge Nut Sm9/32x28
65	SG101-06-47	Feed Rocker Crank
66	SG1273-15-09	Feed Reverse Shaft
67	SG32-08018000-09	Rubber Ring
68	SG1273-15-09	Feed Reverse Bushing
69	SG1281-01-48/05	Reverse Feed Control Lever
70	SG12-80500612-01	Screw M5 L=6
71	SG1287-05-03	Spring
72	SG1287-05-05/02	Stitch Length Dial
73	SG31-07015000-09	Rubber Ring
74	SG1287-05-02	Screw

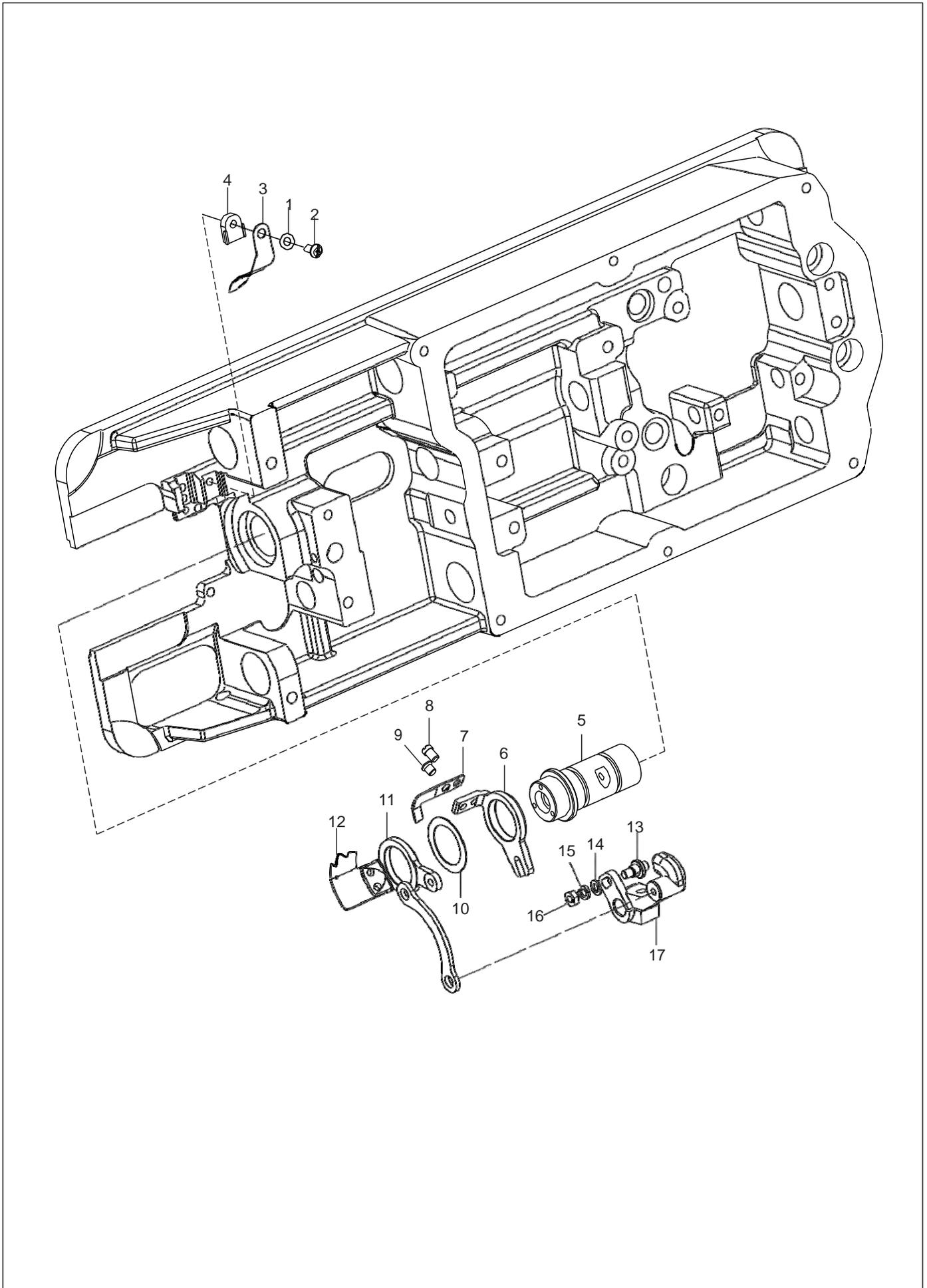
6.1 Coupe fil (261-140342-01)



6.1 Coupe fil (261-140342-01)

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG11-00580720-02	Screw Sm1/8x40 L=7
2	SG13-60582420-02	Nut Sm1/8x40
3	SG158-09-04	Fixed Knife
4	SG11-20090520-01	Screw Sm9/64x40 L=5
5	SG11-10110622-01	Screw Sm11/64x40 L=6
6	SG158-09-13	Moving Knife
7	SG1255-06-01-02	Knife Bracket
8	SG1255-06-01-03	Knife Bracket Presser
9	SG12-10300821-01	Screw M3 L=8
10	SG32-07430120-09	Oil Seal
11	SG1287-01-20	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
12	SG11-80161012-01	Set Screw1/4x40 L=10
13	SG1230-09-40	Washer
14	SG158-09-01	Thread Shear Cam
15	SG1287-01-05	Solenoid Unit
16	SG1230-09-06	Thread Partition
17	SG135-06-22	Screw
18	SG1230-09-15	Knife Shaft Connecting Rod
19	SG13-60113020-01	Nut Sm11/64x40
20	SG135-06-22	Screw
21	SG21-04308090-01	Washer
22	SG11-40090625-01	Screw Sm9/64x40 L=6
23	SG158-09-31	Spring Cover
24	SG158-09-32	Spring
25	SG32-08050180-09	Oil Seal
26	SG31-16618000-09	O Ring
27	SG1287-01-16	Thread Shear Shaft
28	SG11-80160612-01	Screw Sm1/4x40 L=10
29	SG158-09-26-00	Thread Shear Cam Rock Arm Asm.
30	SG24-06000000-08	Retaining Ring ,e6
31	SG21-08210162-03	Washer
32	SG101-04-21	Magnetic Plug Cushion Mat
33	SG1281-09-03A	Thread Shear Rock Arm
34	SG158-09-21	Spring
35	SG11-60621422-01	Screw Sm3/16x32 L=14
36	SG11-80120712-01	Screw Sm3/16x28 L=7
37	SG158-09-24	Thread Shear Shaft Bush
38	SG158-09-22	Thread Shear Rock Arm Shaft
39	SG158-09-23	Short Bush
40	SG11-90151420-01	Screw Sm15/64x28 L=14
41	SG1287-01-07	Spring
42	SG158-09-42	Screw
43	SG1287-01-06	Thread Loose Seat

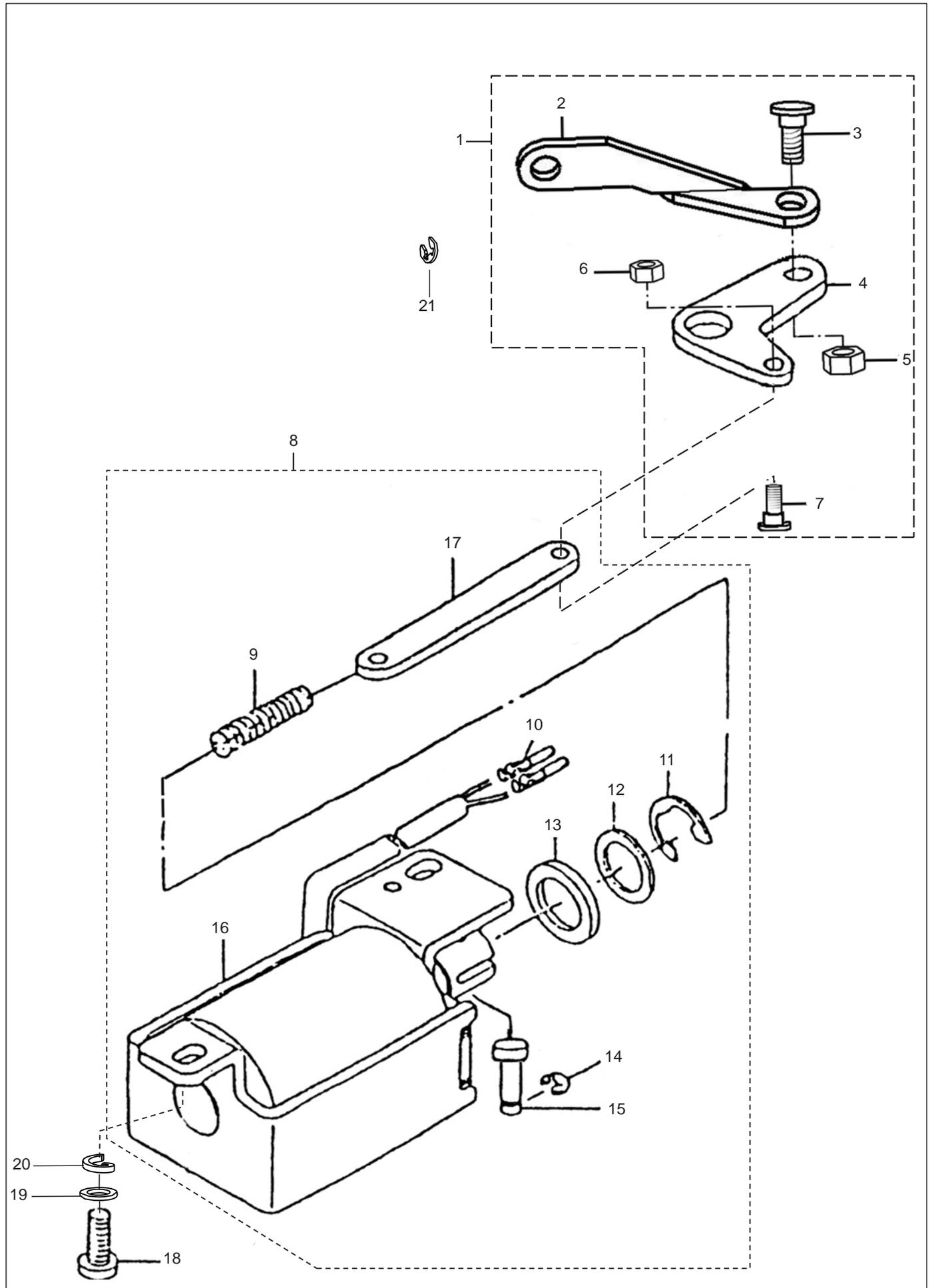
6.2 Coupe fil court (261-140345-01)



6.2 Coupe fil court (261-140345-01)

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG21-04308090-01	Washer
2	SG11-40091025-01	Screw Sm9/64x40 L=10
3	SG1281-09-13	Thread Partition
4	SG1281-09-09	Distributor Spacer
5	SG1287-01-21	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
6	SG1281-09-07A	Knife Bracket
7	SG1281-09-12	Fixed Knife
8	SG11-00110520-01	Screw Sm11/64x40 L=6
9	SG11-10110622-01	Screw Sm11/64x40 L=6
10	SGAWS-AA012900	Washer
11	SG1281-09-06	Knife Bracket
12	SG1281-09-11	Moving Knife
13	SG1281-09-10	Pin
14	SG21-04508080-01	Washer
15	SG22-05000000-08	Spring Washer
16	SG13-60113020-01	Nut Sm11/64x40
17	SG1281-09-03A-00	Thread Shear Rock Arm.

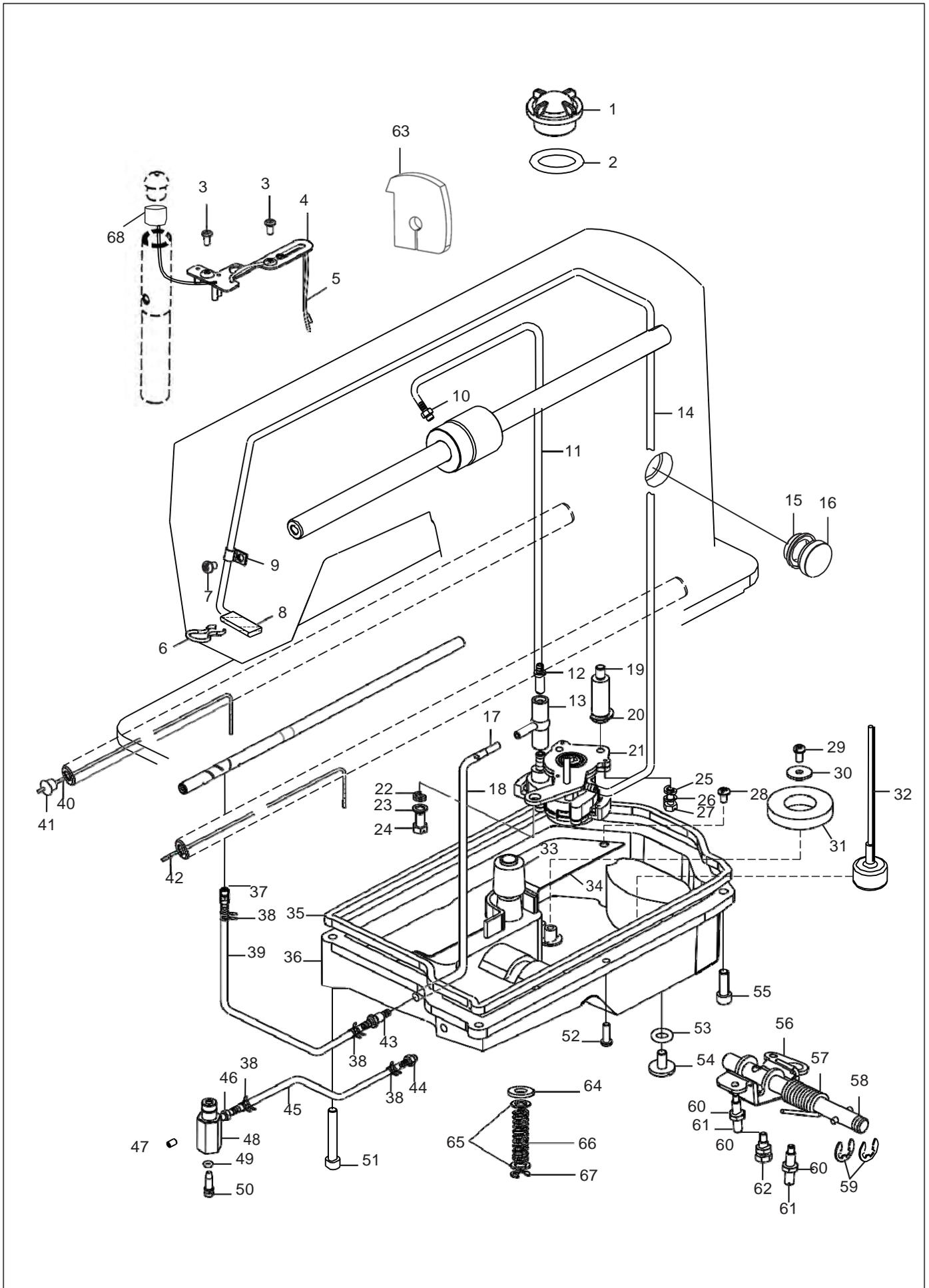
7. Marche arrière automatique – moteur ASM



7. Marche arrière automatique – moteur ASM

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG109-07-15-00	Reverse Feed Connecting Rod Asm.
2	SG109-07-15-01	Reverse Feed Connecting Rod
3	SG109-07-15-03	Connecting Rod Axial Screw
4	SG109-07-15-02	Connecting Arm
5	SG13-60157020-01	Nut Sm15/64x28
6	SG13-60113020-01	Nut Sm11/64x40
7	SG109-07-15-04	The Connecting Arm Axial Screw
8	SG1287-01-14	Reverse Feed Solenoid Asm.
9	SG109-07-28	Plunger Spring
10	SG109-07-29	Pin Connect
11	SG24-12000000-08	E-ring 12
12	SG21-16030240-02	Washer
13	SG109-07-22	Rubber Washer
14	SG24-04000000-08	E-ring 4
15	SG109-07-30	Pin For Plunger Rod
16	SG1281-01-28-01	Reverse Feed Solenoid Asm.
17	SG1287-01-14-01	Feed Reverse Connecting Cover
18	SG11-60151522-01	Screw Sm15/64x28 L=9
19	SG21-06115130-01	Reverse Feed Solenoid Screw Gasket
20	SG22-06000000-08	Reverse Feed Solenoid Spring Washer
21	SG24-05000000-09	E-ring 5

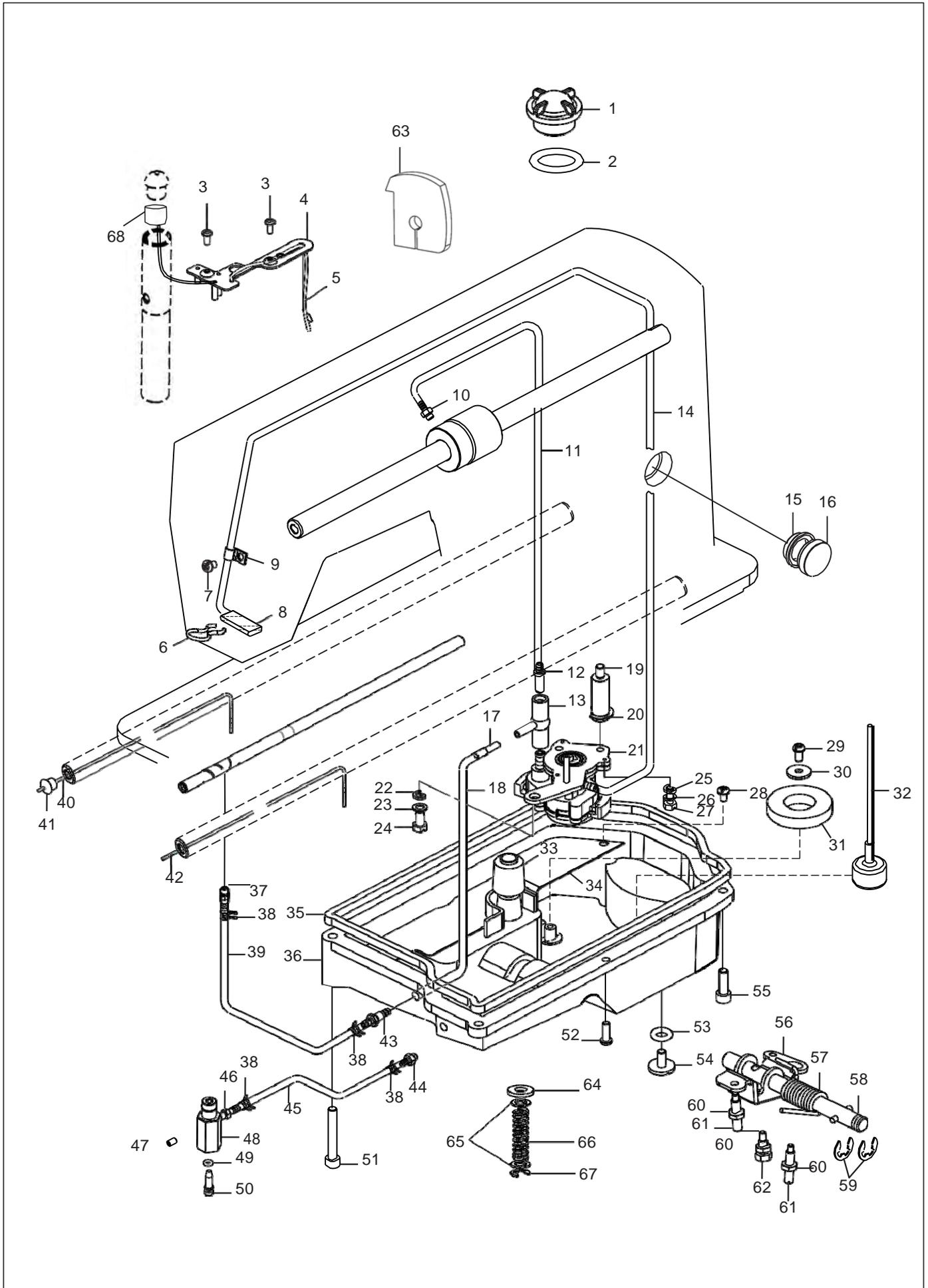
8. Système de lubrification



8. Système de lubrification

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG101-08-25	Oil Sight Window
2	SG31-20024000-09	Rubber Ring
3	SG11-40091225-01	Screw Sm9/64x40 L=12
4	SG1280-01-10	Oil Braid Fitting Plate
5	SG43-10250000-00	Oil Wick
6	SG101-08-33	Oil Feet Presser
7	SG11-40120625-01	Screw Sm3/16x28 L=6
8	SG120-07-07	Oil Return Tube Plate Asm.
9	SG101-08-28	Oil Return Tube Holder
10	SG423-12-36	Rubber Joint (Upper)
11	SG42-05003000-00A	Oil Return Tube
12	SG1211-07-04	Rubber Joint (Down)
13	SG101-08-18	Rubber Joint
14	SG42-05003000-00A	Oil Return Tube
15	SG1286-07-06-02	Oil Gauge Window Pin
16	SG1286-07-06-01	Oil Gauge Window Cover
17	SG1287-01-31	Rubber Joint
18	SG9731 001035	Oil Return Tube
19	SG109-09-25	Oil Pump Support M8
20	SG24-09000000-08	Snap Ring E9
21	SG101-08-01-00	Lubricating Oil Pump Asm.
22	SG22-06000000-08	Spring Washer
23	SG21-06210101-01	Washer For Oil Pump Screw
24	SG11-90151420-01	Screw Sm15/64x28 L=11
25	SG22-05000000-08	Spring Washer
26	SG21-04608080-01	Washer For Stud Connecting Screw
27	SG11-90111220-01	Screw Sm11/64x40 L=12
28	SG11-40090625-01	Screw Sm9/64x40 L=6
29	SG11-40120925-01	Screw Sm3/16x28 L=9
30	SG21-05016170-01	Washer
31	SG279-08-31	Oil Reservoir Magnet
32	SG1287-01-30	Buoy
33	SG1287-01-29	Knee Press Lifter Rod
34	SG1287-01-15	Oil Baffle
35	SG1287-01-04	Oil Reservoir Gasket
36	SG1287-01-03	Oil Reservoir
37	SG1277-09-17	Lower Shaft Choke
38	SG1277-09-18	Tubing Clamp
39	SG9731 001035	Oil Return Tube
40	SG43-10250000-00	Oil Wick
41	SG1287-01-37	Rubber Plug
42	SG43-10250000-00	Oil Wick
43	SG1287-01-08	Oil Can Choke
44	SG1287-01-26	Oil Can Choke
45	SG9731 001035	Oil Return Tube
46	SG1277-09-10	Oil Can Choke
47	SG11-80120712-01	Screw Sm3/16x28 L=7
48	SG1286-07-04	Oil Regulating Base
49	SG31-02818000-09	Rubber Ring
50	SG1271-09-06	Screw
51	SG12-60604022-01	Screw M6 L=40
52	SG11-40121425-01	Screw Sm3/16x28 L=14
53	SG2316 13-12	Sealing Ring

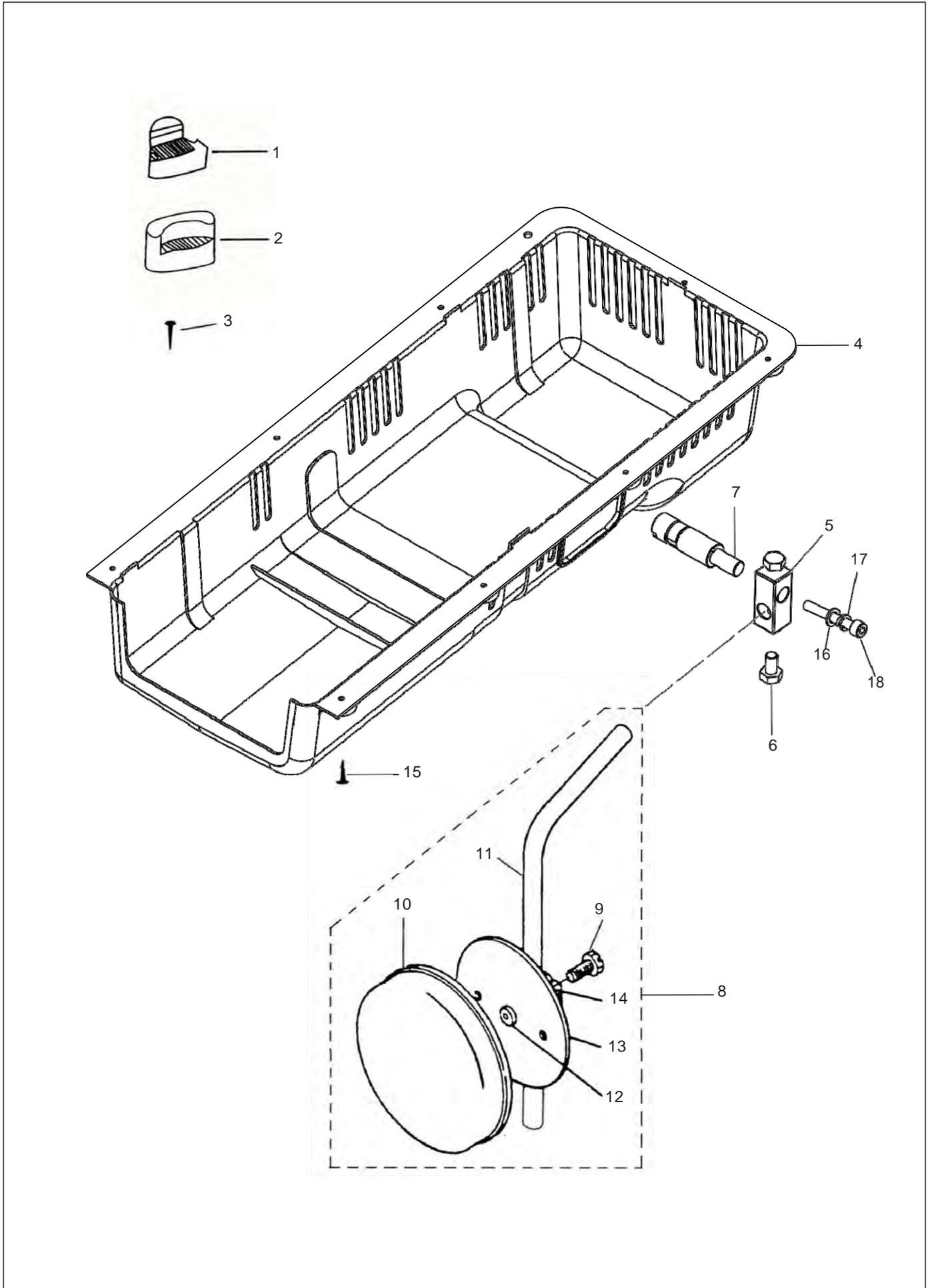
8. Système de lubrification



8. Système de lubrification

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
54	SG301-17-23	Screw
55	SG12-60601822-01	Screw M6 L=18
56	SG101-09-07	Connecting Rod Vertical
57	SG1287-01-41	Spring
58	SG1287-01-17A	Knee Press Rod
59	SG24-10000000-09	E-ring 10
60	SG14-60603320-02	Nut M6
61	SG12-80602550-02	Screw M6 L=25
62	SG12-90601633-02	Screw
63	SG1286-07-15	The Sponge
64	SG44-005R-1230	Gasket
65	SG21-07310122-03	Washer
66	SG1287-01-39	Spring
67	SG24-06000000-08	E-ring 6
68	SG1280-01-23	Needle Bar Sleeve Wool Felt

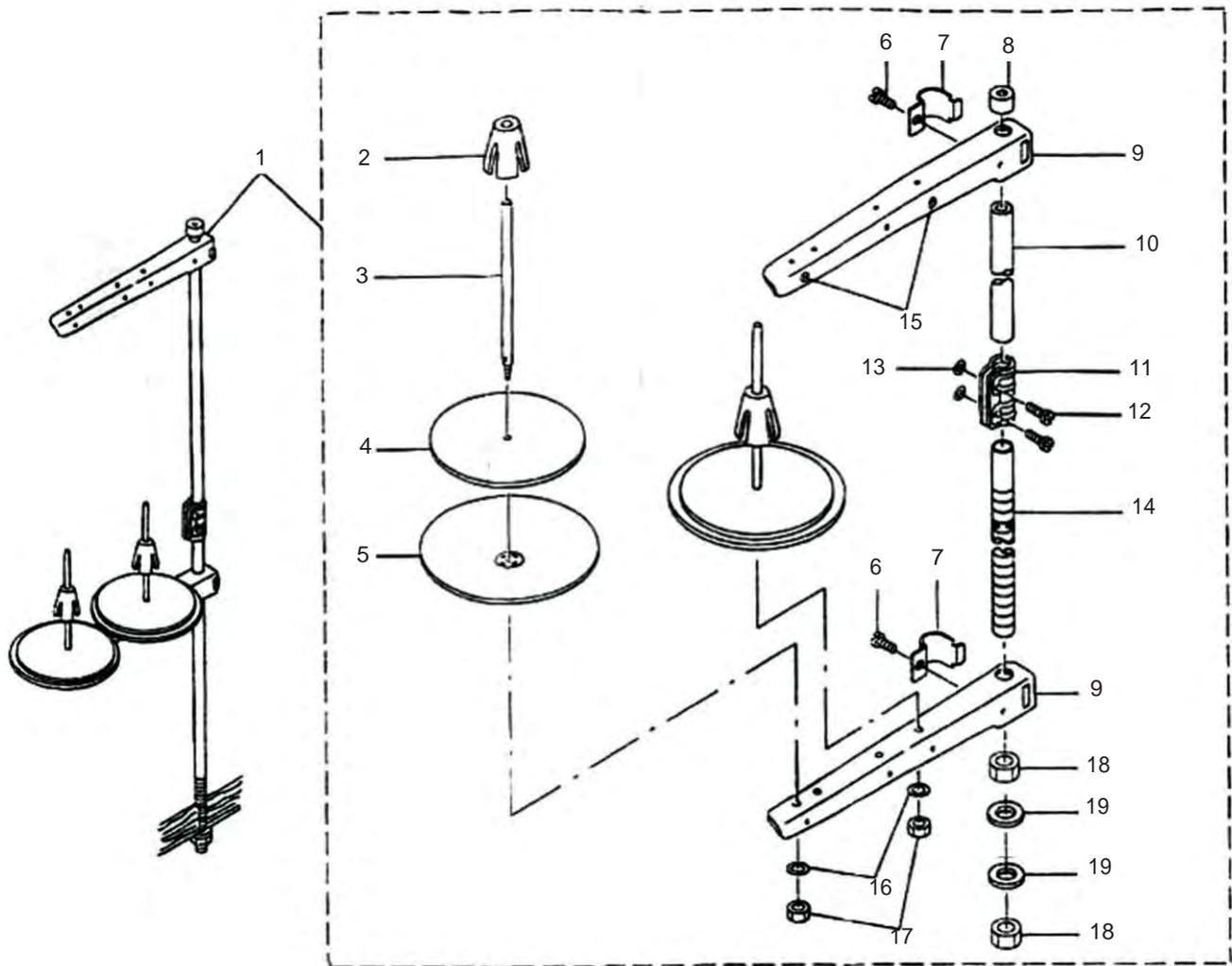
9. Réservoir d'huile et genouillère



9. Réservoir d'huile et genouillère

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG1286-08-01	Rubber Cushion(small)
2	SG1286-08-02	Rubber Cushion(big)
3	SG101-12-13	Nail
4	SG1286-08-03	Oil Reservoir
5	SG101-09-10-00	Knee Press Rod Bearing Bracket Asm
6	SG12-90801423-02	Screw M8x14
7	SG1287-01-18A	Knee Press Rod
8	SG101-09-15-00	Knee Lifter Plate Rod Asm
9	SG101-09-16	Screw Sm15/64x28 L=15
10	SG101-09-20	Knee Press Plate Asm.
11	SG101-09-15	Knee Press Plate Rod
12	SG101-09-18	Knee Press Plate Rubber
13	SG101-09-19	Knee Press Plate
14	SG101-09-17	Knee Press Plate Holder
15	SG9207 170227 CN	Cross Screw
16	SG21-04308090-01	Washer
17	SG22-04000000-08	Spring Washer
18	SG12-60405522-01	Screw M4 L=55

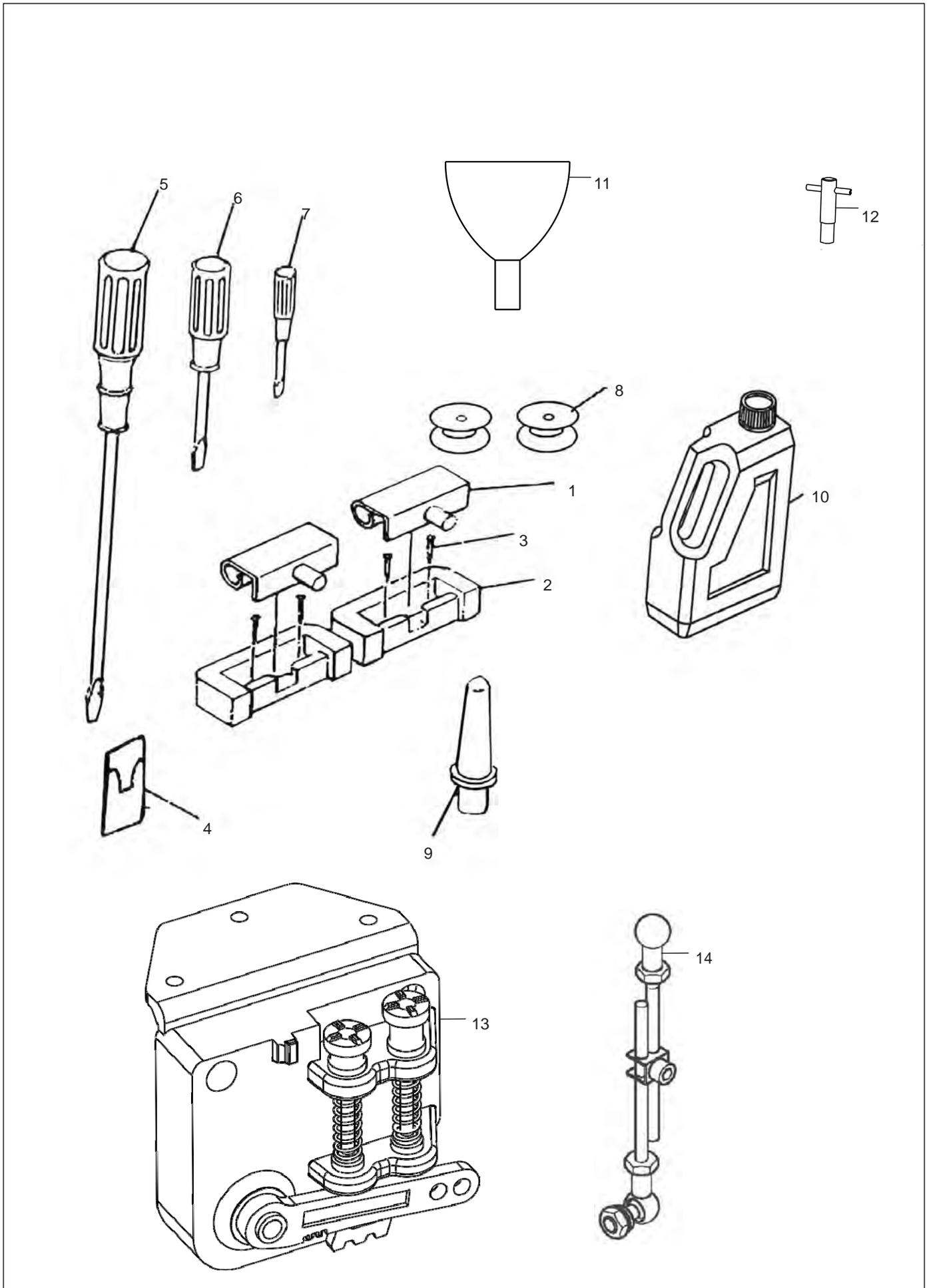
10. Support de fil



10. Support de fil

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG101-11-01	Thread Stand Asm.
2	SG279-12-00-22	Spool Retainer
3	SG279-12-00-23	Spool Pin
4	SG279-12-00-24	Spool Rest Cushion
5	SG279-12-00-25	Spool Rest
6	SG279-12-00-04	Screw M6 L=18
7	SG279-12-00-03	Thread Guide Arm Joint
8	SG279-12-00-01	Spool Rest Rod Rubber Cap
9	SG279-12-00-08	Spool Rest Arm
10	SG279-12-00-02	Spool Rest Rod,upper
11	SG279-12-00-15	Spool Rest Rod Joint
12	SG279-12-00-16	Screw M5 L=16
13	SG279-12-00-14	Nut M5
14	SG279-12-00-19	Spool Rest Rod,lower
15	SG279-12-00-07	Thread Guide
16	SG279-12-00-26	Spring Washer
17	SG279-12-00-27	Nut M5
18	SG279-12-00-20	Nut M16x1.5
19	SG279-12-00-21	Washer 16.1x30x2.6

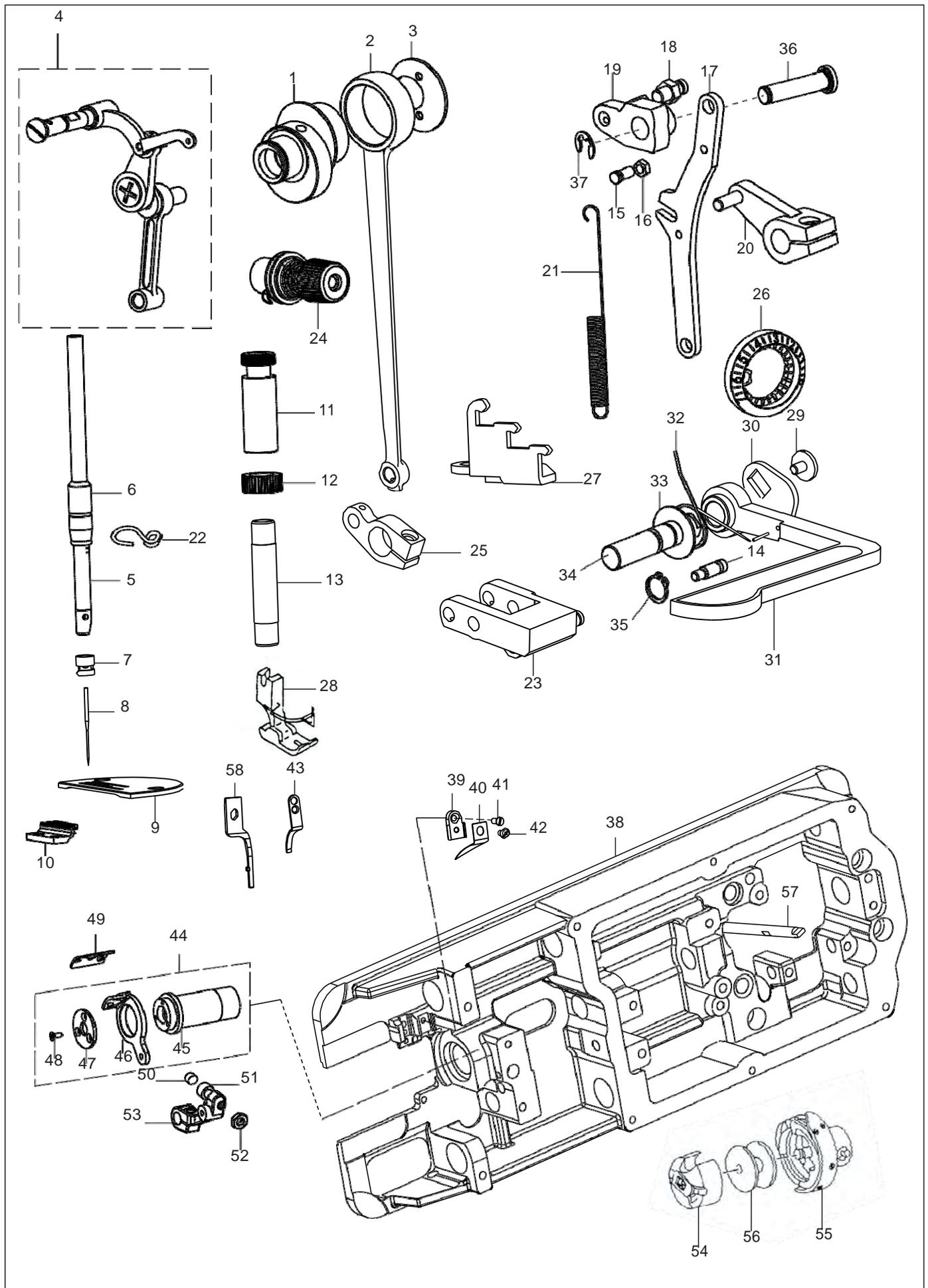
11. Accessoires



11. Accessoires

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG101-12-01	Head Connecting Hook
2	SG120-09-02	Head Connecting Hook Socket
3	SG101-12-03	Head Connecting Hook Nail
4	SG101-03-13	Needles DBx1 14#(261-14034X-01A)
4	SG124-04-24	Needles 134 Nm90(261-14034X-01)
4	SG101-03-13H	Needles 134 Nm110(261-16036X-01)
5	SG101-12-15	Screw Driver (l)
6	SG101-12-16	Screw Driver (m)
7	SG101-12-17	Screw Driver (s)
8	SG402-04-04	Bobbin ϕ 21
	SG1222-05-03	Bobbin ϕ 25.5
9	SG101-12-19	Head Pole
10	SG101-12-21	Oil Bottle With Oil
11	SG279-11-17	Funnel
12	SG1277-14-02	Spanner
13	SG1278-17-01-03	Proximity switch
14	SG1281-05-02-01-03	Pedal linkage

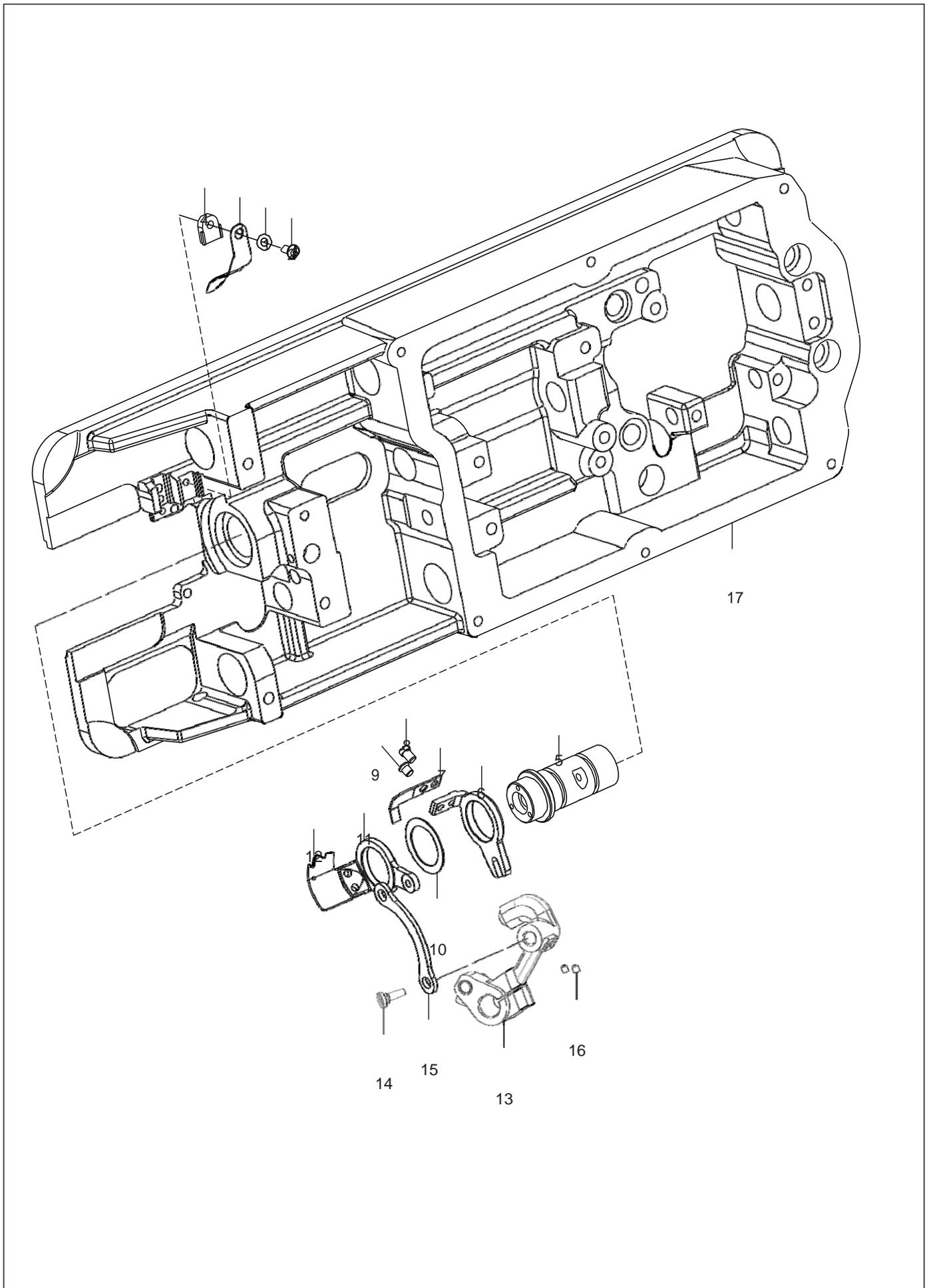
12. Composants gros crochet (261-160362-01)



12. Composants gros crochet (261-160362-01)

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG101-06-02XH	Feed Drive Eccentric Cam Rocket Shaft Connecting Rod
2	SG101-06-06XH	Thrust Collar
3	SG101-06-04XH	Thread Take-up Lever Asm. Needle Bar
4	SG1281-01-32	Needle Bar Bushing Lower Needle Bar Thread Guide
5	SG1281-05-32H	Needle 134 Nm110
6	SG101-03-08XH	Needle Plate B20 Feed Dog
7	SG1277-03-02H	Presser Regular Screw
8	SG101-03-13H SG	
9	101-06-36H SG	
10	120-04-04 SG101-	
11	04-01XH	
12	SG101-04-02XH	Presser Regular Nut Presser Bar Bushing Lower Pin
13	SG101-04-10XH	Spring Connecting Pin Hinge Screw
14	SG1281-01-41	Feed Regulator Connecting Rod Feed Regulator Pin
15	SG1281-01-22	Feed Regulator Feed Reverse Asm.
16	SG13-60113020-01	Feed Reverse Spring Needle Bar Thread Guide
17	SG1273-05-06 SG	
18	101-07-10A SG1273	
19	-15-04 SG1273-15-	
20	05 SG1273-15-03	
21	SG1281-05-20H	
22		
23	SG1287-07-02	Walking Foot Adjusting Link Asm. Tension Asm.
24	SG1281-05-12AH	Feed Rocker Shaft Crank Feeding From The Knob
25	SG101-06-18XH Sg	Spring Plate
26	1287 051060 SG	Presser Foot Asm. Feed Reverse Screw
27	101-07-23XH 0281	Reverse Feed Control Lever Link Reverse Feed Control
28	220034 SG423-06	Lever
29	-45 SG1273-15-08	Reverse Feed Control Lever Support Ring
30	SG1281-01-48H	
31	SG1273-15-12	
32	SG21-12110262-03	
33		
34	SG1273-15-09	Washer
35	SG25-12000000-08	Feed Reverse Shaft
36	SG1273-15-25	Hinge Pin For Regulator
37	SG24-09000000-09	E-ring 9
38	SG1287-01-02B	Baseboard
39	SG1273-16-04	Distributor Spacer
40	SG1300-08-05	Distributor
41	SG11-10090920-01	Distributor Spacer Screw
42	SG11-40090525-01	Thread Partition Screw
43	SG1273-16-06	Counter Knife
44	SG1287-01-20B	Motorial Knife Bracket Front Shaft Sleeve
45	SG1287-07-07	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
46	SG1273-16-03	Motorial Knife Bracket
47	SG1255-06-01-03	Motorial Knife Bracket Presser
48	SG12-10300821-01	Screw M3 L=8
49	SG1273-16-07	Motorial Knife
50	SG1277-08-19	Cam Left Crank Cushion
51	SG1277-08-18	Cam Left Crank Cushion Screw
52	SG13-60153020-01	Cushion Nut
53	SG1273-16-02	Thread Shear Rock Arm
54	SG1222-05-02	Bobbin Case
55	SG1281-05-27	Hook
56	SG1222-05-03	Bobbin ϕ 25.5
57	SG101-05-24B	Vertical shaft
58	SG1281-05-48	Positioning finger

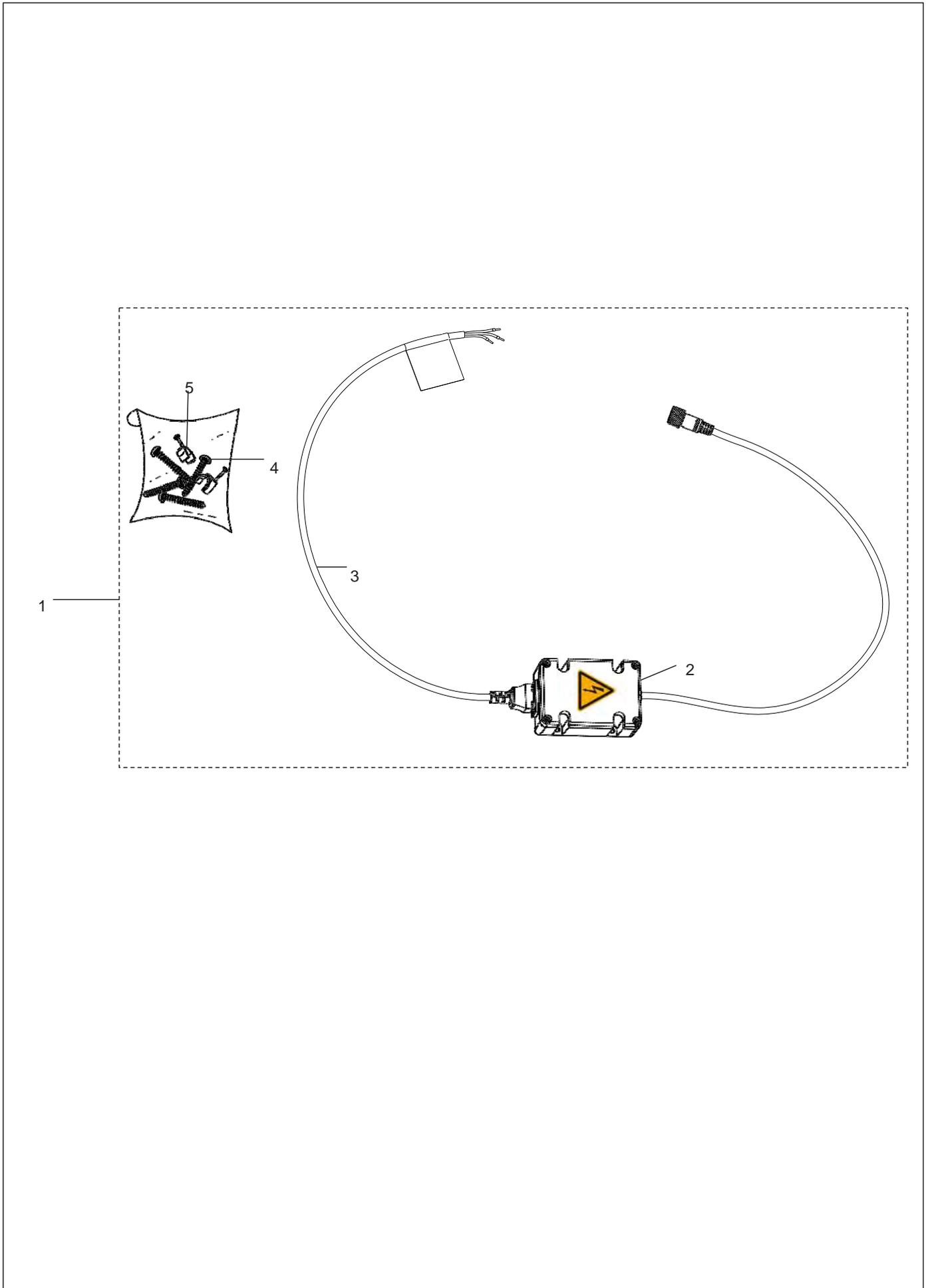
13. Composants gros crochet coupe fil court (261-160365-01)



13. Composants gros crochet coupe fil court (261-160365-01)

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	SG21-04308090-01	Washer
2	SG11-40091025-01	Screw Sm9/64x40 L=10
3	SG1287-09-03	Thread Partition
4	SG1281-09-09	Distributor Spacer
5	SG1287-01-21	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
6	SG1287-09-08	Knife Bracket
7	SG1287-09-02	Fixed Knife
8	SG11-00110520-01	Screw Sm11/64x40 L=5
9	SG11-10110622-01	Screw Sm11/64x40 L=6
10	SGAWS-AA012900	Washer
11	SG1287-09-07	Knife Bracket
12	SG1287-09-01	Moving Knife
13	SG1287-09-04	Thread Shear Rock Arm.
14	SG1287-09-05	Pin
15	SG1287-09-06	Connecting Rod
16	SG12-80400512-01	Screw M4 L=5
17	SG1287-09-10	Bed

14. Alimentation / prise ASM



14. Alimentation / prise ASM

NO.	REFERENCE	DESCRIPTION
1	0261-310104	Line Filter With Plug Asm.
2	0261-310103	Line Filter Asm.
3	0261-310203	Power Line
4	6176-040300	Screw 4x30
5	6005-080000	Round Fix Nails $\varnothing 8$



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Phone: +49 (0) 521 925 00

Email: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

Manufacturer:

ShangGong Sewing Machine

(Zhe Jiang) Co., Ltd.

P.R.CHINA