

Istruzioni per l'uso

Pezzi di ricambio

Grazie mille per aver acquistato la nostra macchina da cucire. Prima di utilizzare la nuova macchina, leggere le istruzioni di sicurezza riportate di seguito e le spiegazioni fornite nelle istruzioni per l'uso. Con le macchine da cucire industriali, è normale eseguire lavori mentre si è posizionati direttamente davanti a parti in movimento come l'ago e il tendifilo, di conseguenza c'è sempre il pericolo di lesioni che possono essere causate da queste parti. Seguire le istruzioni da parte del personale di formazione e degli istruttori in merito al funzionamento sicuro e corretto prima di utilizzare la macchina in modo da sapere come utilizzarla correttamente.

Questo libro di esempio è stato realizzato nel marzo 2020 ed è soggetto a modifiche senza preavviso.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

1. Indicazioni di sicurezza e loro significato

Nel presente manuale ad istruzioni, le indicazioni e i simboli utilizzati sulla macchina stessa sono forniti al fine di garantire un funzionamento sicuro della macchina e per prevenire incidenti e lesioni a se stessi o ad altre persone.

Di seguito sono riportati i significati di queste indicazioni e simboli.

Indicazioni:

 PERICOLO	Le istruzioni che seguono questo termine indicano situazioni in cui la mancata osservanza comporta quasi sicuramente la morte o gravi lesioni.
 ATTENZIONE	Le istruzioni che seguono questo termine indicano situazioni in cui la mancata osservanza può causare lesioni durante l'utilizzo della macchina o danni all'apparecchiatura e all'ambiente circostante.
 ATTENZIONE	Le istruzioni che seguono questo termine indicano situazioni in cui la mancata osservanza comporta quasi sicuramente la morte o gravi lesioni.

Simboli



..... Questo simbolo () indica qualcosa di cui dovresti fare attenzione. L'immagine all'interno del triangolo indica la natura della precauzione che deve essere presa.
(Ad esempio, il simbolo a sinistra significa "attenzione alle lesioni".)



..... Questo simbolo () indica qualcosa che non devi fare.



..... Questo simbolo () indica qualcosa che devi fare. L'immagine all'interno del cerchio indica la natura della cosa da fare.
(Ad esempio, il simbolo a sinistra significa "è necessario effettuare la connessione di terra".)

2. Note sulla sicurezza

PERICOLO



Attendere almeno 5 minuti, dopo aver spento l'interruttore di alimentazione e scollegato il suo cavo dalla presa, prima di aprire la piastra frontale della scatola di controllo. Il contatto con aree in cui sono presenti tensioni elevate può provocare gravi lesioni.



Si prega di non mettere la mano nelle aperture della cinghia, altrimenti potrebbe essere coinvolta e ferirsi gravemente.

ATTENZIONE

Requisiti ambientali



Utilizzare la macchina per cucire in un'area priva da fonti di forte disturbo elettrico come saldatrici ad alta frequenza. Fonti di disturbo elettrico possono causare problemi con il corretto funzionamento.



Eventuali fluttuazioni delle tensioni di alimentazione devono essere comprese entro $\pm 10\%$ della tensione nominale della macchina. Le fluttuazioni di tensione maggiori possono causare problemi con il corretto funzionamento.



La potenza della tensione di alimentazione deve essere superiore ai requisiti per il consumo elettrico della macchina per cucire.
Una potenza di alimentazione insufficiente può causare problemi con il corretto funzionamento.



La temperatura dell'ambiente deve essere compresa tra 5 °C e 35 °C durante l'uso. Temperature inferiori o superiori a questa possono causare problemi con il corretto funzionamento.



L'umidità relativa deve essere compresa tra il 45% e l'85% durante l'uso e non dovrebbe verificarsi formazione di rugiada in alcun dispositivo. Ambienti eccessivamente asciutti, umidi o con formazione di rugiada possono causare problemi con il corretto funzionamento.



L'esposizione alla luce solare diretta può causare problemi con il corretto funzionamento.



In caso di tempesta elettrica, spegnere l'alimentazione e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa a muro. I fulmini possono causare problemi con il corretto funzionamento.

Installazione



L'installazione della macchina deve essere eseguita solo da un tecnico qualificato.



Contattare il rivenditore o un elettricista qualificato per qualsiasi intervento elettrico che potrebbe essere necessario eseguire.



La macchina per cucire pesa circa 40 kg. L'installazione deve essere eseguita da due o più persone.



Non collegare il cavo di alimentazione fino al completamento dell'installazione, altrimenti la macchina potrebbe funzionare se l'interruttore a pedale viene premuto per errore, causando lesioni.



Assicurarsi di collegare a terra. Se la connessione di terra non è sicura, si corre un rischio elevato di ricevere una grave scossa elettrica e potrebbero verificarsi anche problemi con il corretto funzionamento.



Installare le coperture di sicurezza sulla testa della macchina e sul motore.



Tenere la testa della macchina con entrambe le mani quando la si inclina all'indietro o si riporta nella posizione originale. Inoltre, dopo aver inclinato all'indietro la testa della macchina, non spingere dall'alto il lato della piastra frontale o il lato della puleggia, poiché ciò potrebbe causare il ribaltamento della testa della macchina, con conseguenti lesioni personali o danni alla macchina.



Tutti i cavi devono essere fissati ad almeno 25 mm di distanza dalle parti in movimento. Inoltre, non piegare eccessivamente i cavi o fissarli con fermezza con le graffette, altrimenti esiste il pericolo che si verifichino incendi o scosse elettriche.



Se si utilizza un tavolo da lavoro con rotelle, le rotelle devono essere fissate in modo tale che non possano muoversi.



Indossare occhiali e guanti protettivi quando si maneggiano olio lubrificante e grasso, in modo che non penetrino negli occhi o sulla pelle, altrimenti potrebbero verificarsi infiammazioni. Inoltre, non bere olio o mangiare grasso in nessun caso, poiché possono causare vomito e diarrea.
Tenere l'olio fuori dalla portata dei bambini.

2. Note sulla sicurezza

ATTENZIONE

Cucitura



Questa macchina da cucire deve essere utilizzata solo da operatori che hanno precedentemente ricevuto la formazione necessaria per un uso sicuro.



Se si utilizza un tavolo da lavoro con rotelle, le rotelle devono essere fissate in modo tale che non possano muoversi.



La macchina per cucire non deve essere utilizzata per applicazioni diverse dalla cucitura.



Collegare tutti i dispositivi di sicurezza prima di utilizzare la macchina per cucire. Se la macchina viene utilizzata senza questi dispositivi collegati, potrebbero verificarsi lesioni.



Indossare occhiali protettivi quando si utilizza la macchina. Se gli occhiali non vengono indossati, sussiste il pericolo che in caso di rottura di un ago, parti dell'ago rotto possano entrare negli occhi e causare lesioni.



Non toccare nessuna delle parti mobili né premere oggetti contro la macchina durante la cucitura poiché ciò potrebbe provocare lesioni personali o danni alla macchina.



Spegnere l'interruttore di alimentazione nei seguenti momenti, altrimenti la macchina potrebbe funzionare se l'interruttore a pedale viene premuto per errore, causando lesioni.



Se si verifica un errore nel funzionamento della macchina o se si notano rumori o odori anomali, spegnere immediatamente l'interruttore di alimentazione. Quindi contattare il rivenditore più vicino o un tecnico qualificato.

- Quando si infila l'ago
- Quando si sostituiscono l'ago e la spolina
- Quando non si utilizza la macchina e quando si lascia la macchina incustodita



Se la macchina presenta un problema, contattare il rivenditore più vicino o un tecnico qualificato.

Pulizia



Spegnere l'interruttore di alimentazione prima di eseguire la pulizia, altrimenti la macchina potrebbe funzionare se l'interruttore a pedale viene premuto per errore, causando lesioni.



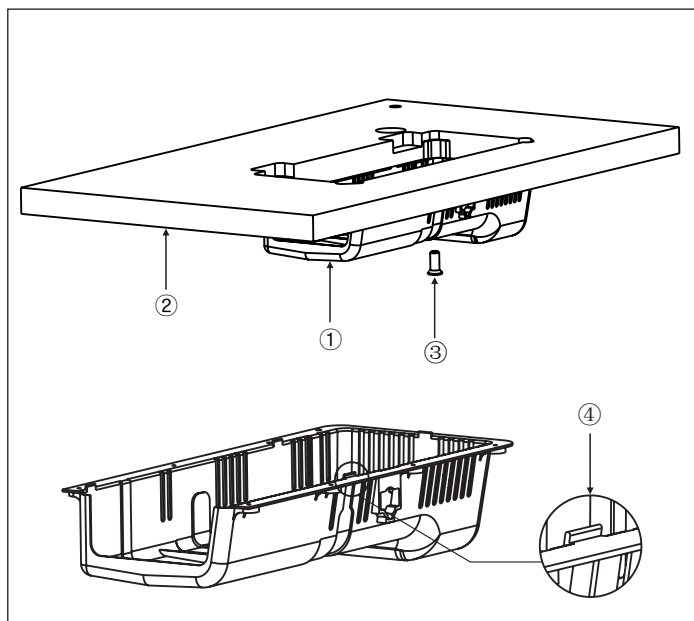
Indossare occhiali e guanti protettivi quando si maneggiano olio lubrificante e grasso, in modo che non penetrino negli occhi o sulla pelle, altrimenti potrebbero verificarsi infiammazioni. Inoltre, non bere olio o mangiare grasso in nessun caso, poiché possono causare vomito e diarrea. Tenere l'olio fuori dalla portata dei bambini.

CONTENUTI

1. Installazione	1
2. Ginocchiera Asm	2
3. Lubrificazione	2
4. Regolazione della quantità di olio	3
5. Sostituzione dell'ago	4
6. Inserimento della spolina nella capsula	4
7. Infilatura della macchina	5
8. Regolazione della lunghezza del punto	5
9. Montaggio del portafilo	5
10. Regolazione altezza del piedino con la ginocchiera	6
11. Utilizzo del pedale	6
12. Regolazione della tensione del filo dell'ago	7
13. Molla tendifilo	7
14. Alzapiedino manuale	8
15. Pressione del piedino	8
16. Regolazione dei tempi di trasporto della griffa	8
17. Inclinazione della griffa	9
18. Altezza della griffa	9
19. Fasatura ago-crochet	10
20. Regolazione dell'altezza del piedino premistoffa	10
21-1. Cambio del coltello fisso e del coltello mobile.....	11
21-2. Sostituzione del coltello fisso	11
22. Regolazione quantità di filo al crochet	12
23. Pressione e corsa del pedale	12
24. Regolazione tirante del pedale	13
25. Funzione pulsanti	13
26. Connessione interruttore a pedale	13
27. Specificazioni	14
28. Guida alla risoluzione dei problemi.....	15
Manuale dell'utente del servo sistema A con controllo numerico AHE-59	18

1. Installazione

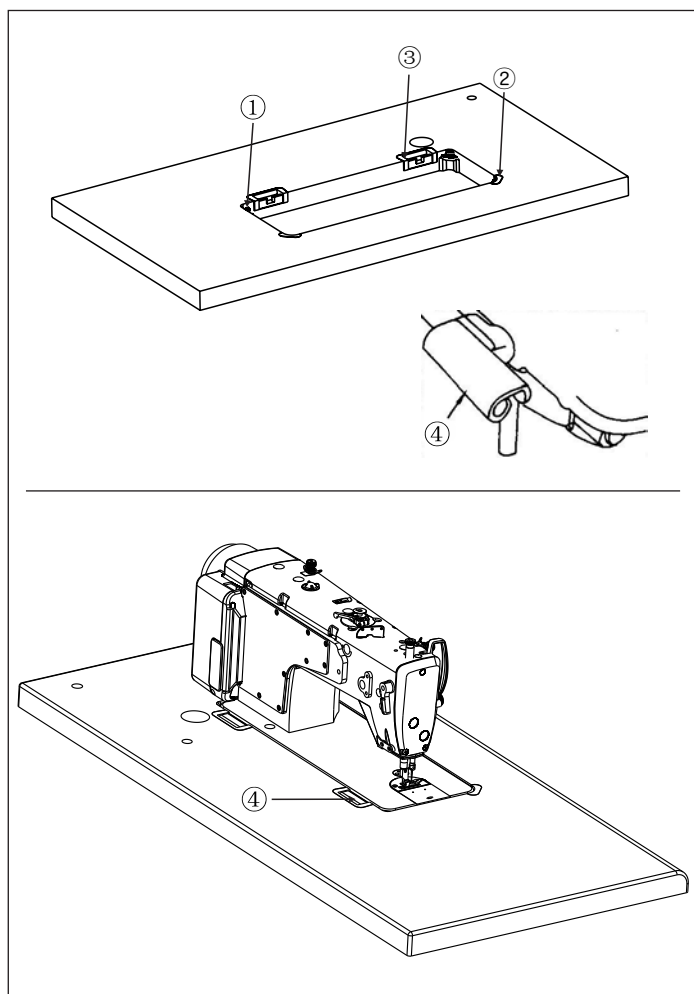
(1). Installazione bacinella para olio



Collocare la bacinella para olio di plastica ① sotto il tavolo ② , quindi fissarla con le viti (8 pezzi) ③.

Nota: intorno alla bacinella para olio è presente una sporgenza calibro ④, per poter installare correttamente la bacinella.

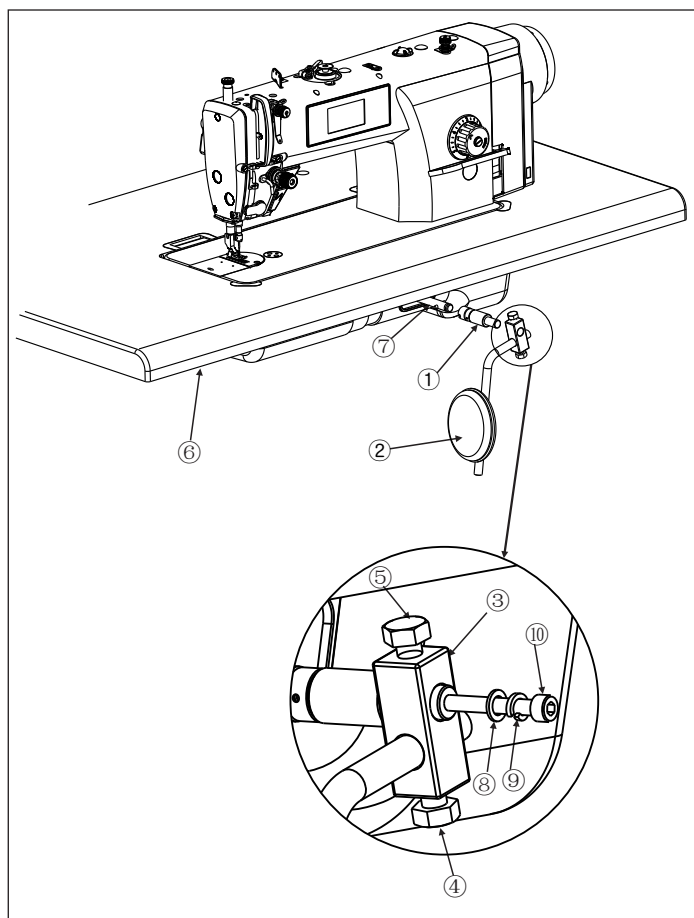
(2). Installazione della cerniera



1) Inserire i due gommini piccoli ① e i due grandi ② nei quattro angoli del tavolo e fissarli con chiodini.

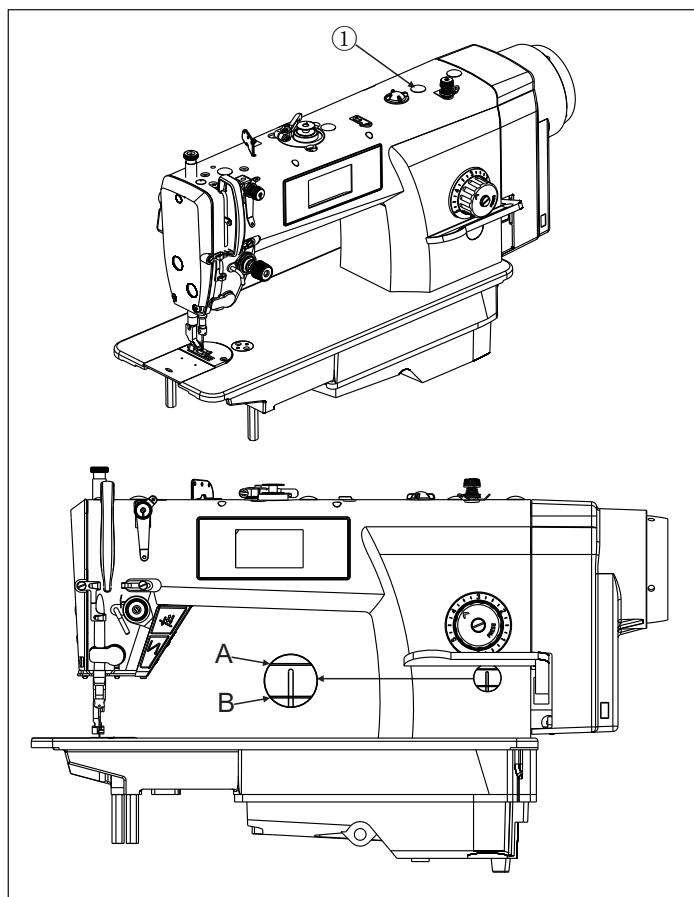
2) Inserire le cerniere di collegamento alla testa della macchina ④, quindi inserire i due gommini da supporto alle cerniere ③. In conclusione posizionare la testa della macchina e le cerniere negli appositi supporti.

2. Ginocchiera asm



- 1) Installare l'asta di sollevamento ASM nel giunto meccanico di alzata della macchina, infine serrare le viti di connessione ④ e ⑤.
- 2) Collegare la ginocchiera con l'asta ASM ⑦ e fissarla al punto desiderato.
- 3) In base alle proprie esigenze, svitare la vite di connessione:
 - ④ per regolare l'angolazione in avanti o indietro dell'asta.
 - ⑤ per regolare l'angolazione a destra o sinistra dell'asta.
- 4) Dopo aver installato l'asta ASM, installare la guarnizione ⑧ e la rondella elastica ⑨ sulla vite ⑩ infine bloccare la vite per impedirne la caduta.

3. Lubrificazione



1. Lubrificazione ad olio

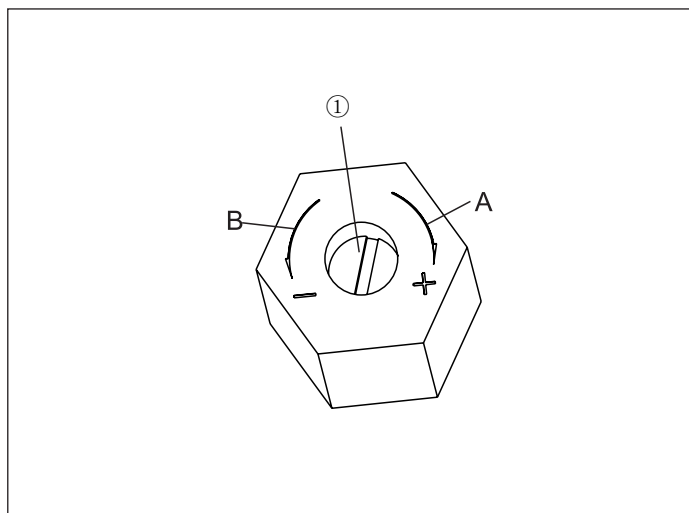
- 1) Estrarre il tappo di gomma ①, riempire con olio l'alloggiamento della macchina fino ad arrivare al livello A.
- 2) Se la spia dell'olio mostra olio inferiore al livello B, riempirla fino al livello superiore A.

Attenzione

1. Quando si utilizza la macchina per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inutilizzo, avviare la macchina a 3000 s.p.m. per circa 10 minuti.
2. Se c'è troppo olio nel serbatoio, potrebbe fuoriuscire.

4.Regolazione della quantità di olio

(1).Regolazione della quantità di olio nel crochet



- 1) Ruotare la vite di regolazione della quantità d'olio fissata sulla boccola perpendicolare all'albero del crochet.
- 2) + (in direzione A) si aumenta la quantità di olio al crochet, oppure nella direzione "-" (nella direzione B) lo si riduce .
- 3) Dopo averla regolata far girare la macchina da cucire minimo 30 secondi per controllare la quantità di olio (schizzi di olio) nel crochet.

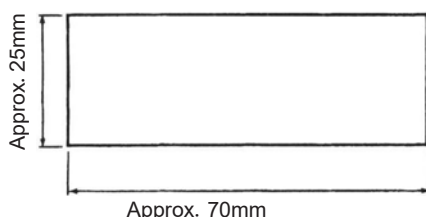
(2). Come controllare la quantità di olio



ATTENZIONE

Quando si sta testando la quantità di olio al crochet, si prega di prendersi cura della propria sicurezza!

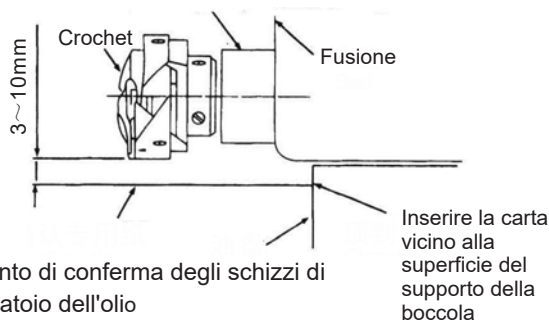
① Montaggio della carta di conferma dell'olio



- Utilizzare qualsiasi tipo di carta disponibile indipendentemente dal materiale

② Posizione per confermare la quantità di olio

Boccola anteriore dell'albero di trasmissione del crochet



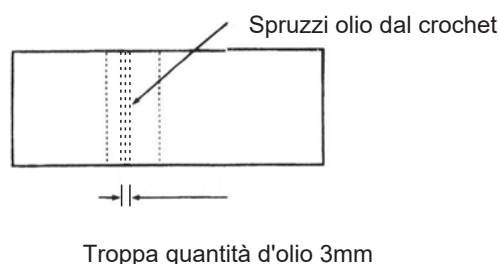
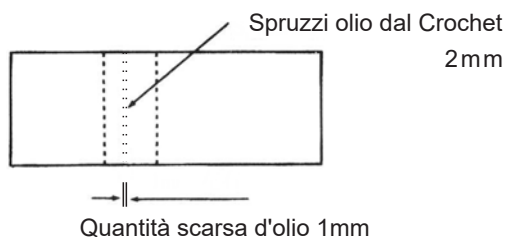
- Posizionare la quantità di carta di conferma dell'olio (schizzi d'olio) sotto il crochet.

Quando si esegue la procedura descritta di seguito nel punto 2, rimuovere la piastra scorrevole facendo molta attenzione a non mettere le dita nelle vicinanze del crochet, in seguito rimuovere piedino e griffa.

Attenzione

1. Prima di fare il test la macchina deve lavorare per almeno 3 minuti.
2. Regolare la quantità di olio tramite l'apposita vite in modo tale che la carta non sia eccessivamente sporca d'olio.
3. Controllare che il livello dell'olio sia tra la linea inferiore e quella superiore.
4. Controllare che dopo 5 secondi la carta sia sporca d'olio.

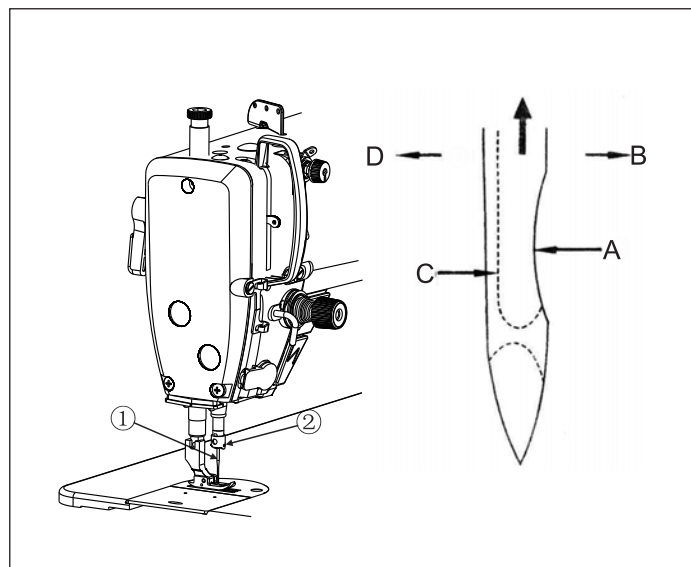
③ Campione che mostra la quantità appropriata dell'olio



5) La quantità di olio mostrata nelle semplici figure a sinistra deve essere regolata con precisione. Fare attenzione a non aumentare / ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo bassa, il crochet si gripperà. Se è eccessiva, il prodotto per cucire potrebbe essere macchiato di olio.)

6) Regolare la quantità di olio nel crochet in modo che la quantità non cambi. Ripetere il controllo con la carta per 3 volte.

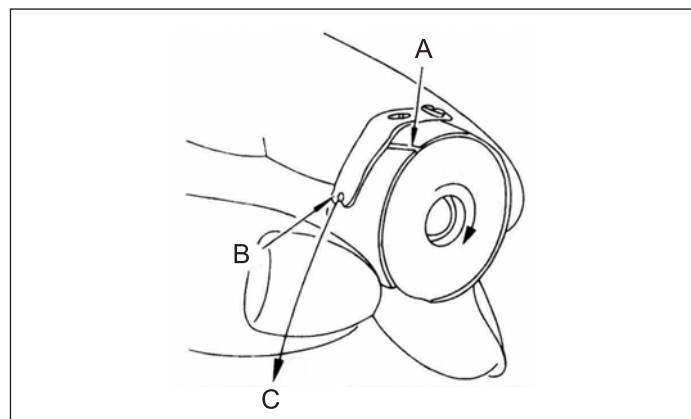
5. Sostituzione ago



Selezionare una finezza dell'ago adeguata in base al tipo di materiale e di filato utilizzato.

- 1) Ruotare il volantino fino a quando la barra dell'ago raggiunge il punto morto superiore (PMS).
- 2) Allentare la vite ② e tenere l'ago ① con l'incavo A rivolto esattamente verso destra nella direzione B.
- 3) Inserire l'ago completamente nel foro della barra nella direzione della freccia fino in battuta.
- 4) Bloccare saldamente la vite ②.
- 5) Controllare che la scanalatura lunga C dell'ago sia rivolta esattamente a sinistra in direzione D.

6. Inserimento della spolina nella capsula



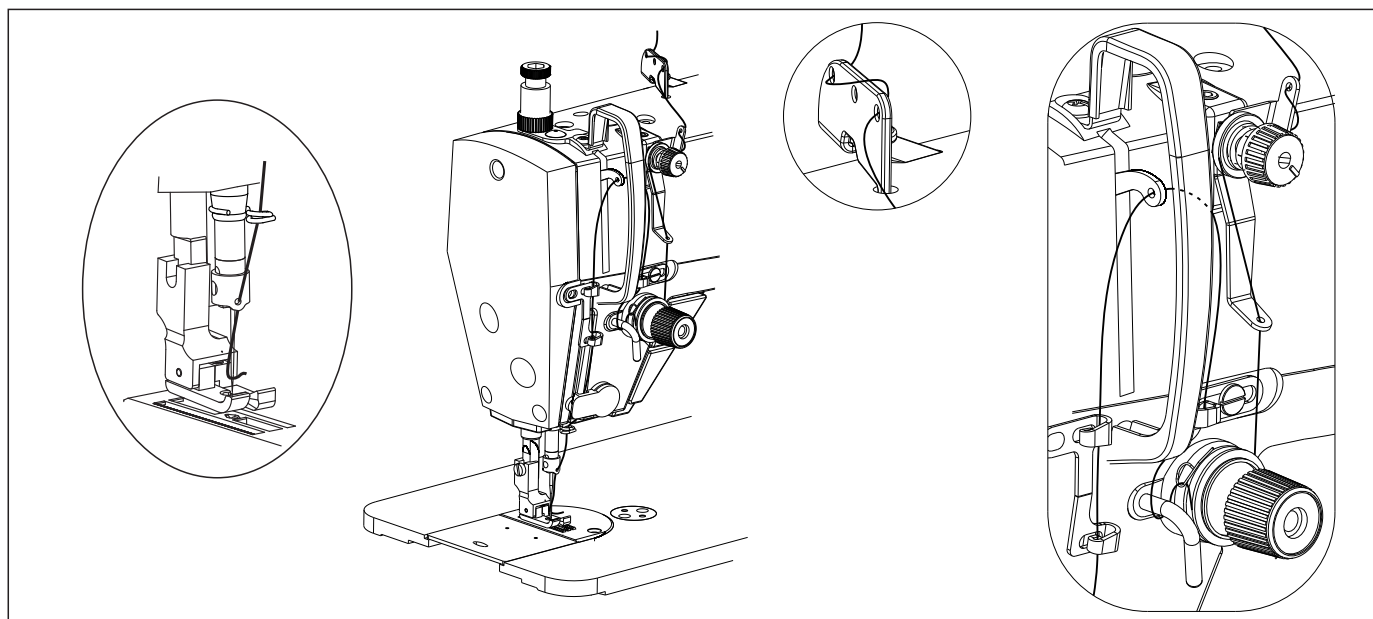
- 1) Inserire la spolina nella capsula in modo che tirando il filo la spolina ruoti in senso orario.
- 2) Passare il filo attraverso la fessura e tirarlo in direzione. In questo modo, il filo passerà sotto la molla di tensione e uscirà dalla tacca.
- 3) Ricontrollare che la bobina ruoti nella direzione della freccia (senso orario) quando si tira il filo.

7. Infilatura della macchina

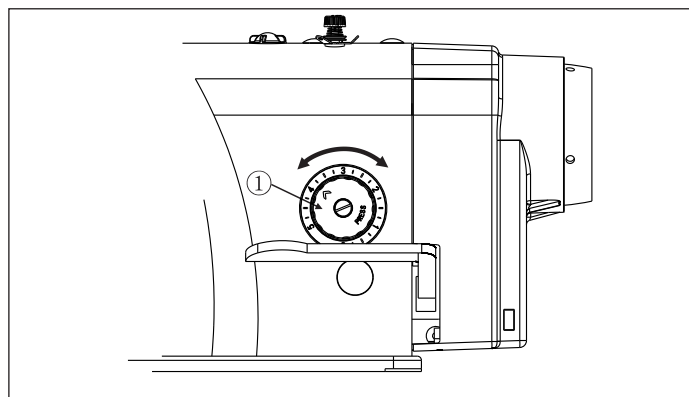


ATTENZIONE

Spegnere l'interruttore di alimentazione prima di iniziare il lavoro in modo da prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

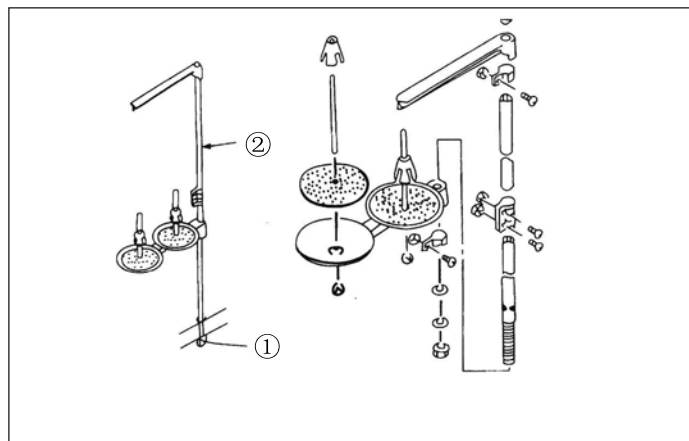


8. Regolazione della lunghezza del punto



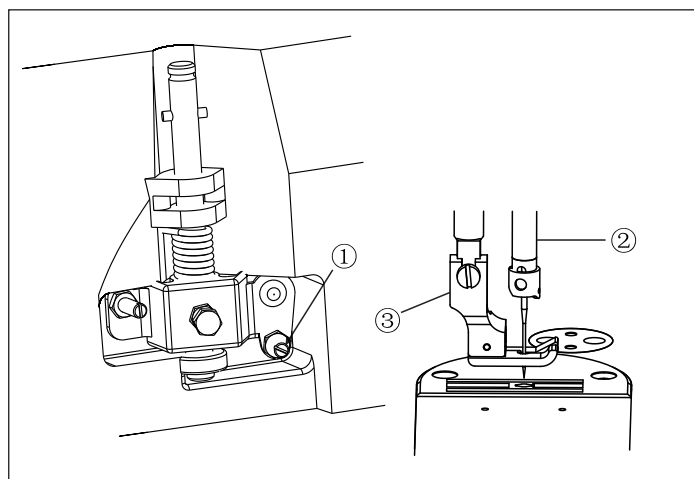
- 1) Premere la manopola di regolazione del punto ① e ruotarla in senso orario o viceversa a secondo della lunghezza che si vuole ottenere.
- 2) La regolazione della manopola è in millimetri.

9. Montaggio del portafilo



- 1) Montare il portafilo come in figura e inserirlo nel foro sul tavolo della macchina.
- 2) Stringere il controdado ① per fissare il portafilo.

10.Regolazione dell'altezza del piedino con la ginocchiera

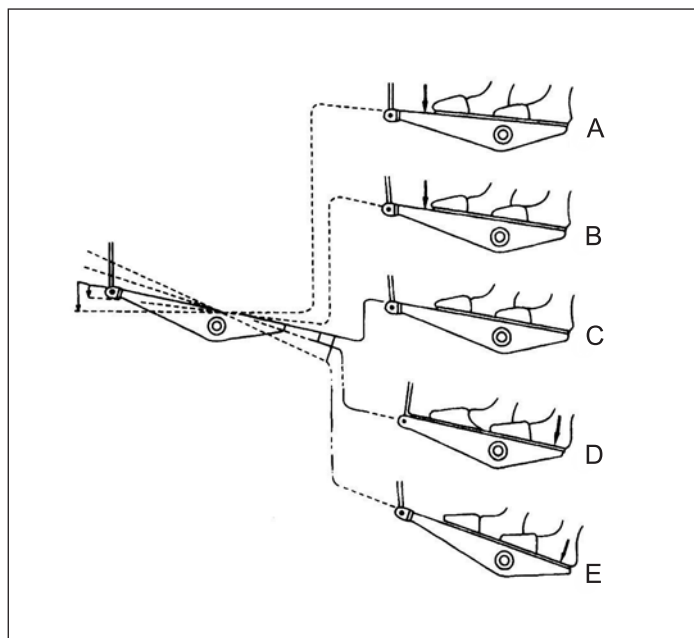


1) L'altezza standard del piedino sollevato con la ginocchiera è di 9 mm.

2) È possibile regolare il sollevamento del piedino premistoffa fino a 12 mm utilizzando la vite di regolazione ①.

3) Dopo aver regolato il sollevamento del piedino premistoffa su oltre 9 mm, assicurarsi che l'estremità inferiore della barra d'ago ② nella posizione più bassa non tocchi il piedino premistoffa ③.

11.Utilizzo del pedale



1. Il pedale viene azionato nei seguenti quattro modi:

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando si preme leggermente la parte anteriore del pedale (A).
- 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando si preme ulteriormente la parte anteriore del pedale (B). (Se è stata preimpostata l'affrancatura automatica, la macchina funziona ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura.)
- 3) La macchina si arresta (con ago alto o ago basso) quando si ripristina il pedale nella posizione di base (C).
- 4) La macchina taglia i fili quando si preme completamente la parte posteriore del pedale (E).

· Se la macchina è dotata dell'alzata automatica del piedino (serie AK) è prevista una posizione aggiuntiva tra l'arresto della macchina e la fase di taglio del filo (D).

Il piedino si solleva quando si preme leggermente la parte posteriore del pedale. Se si preme ulteriormente la parte posteriore del pedale viene azionato il rasafilo.

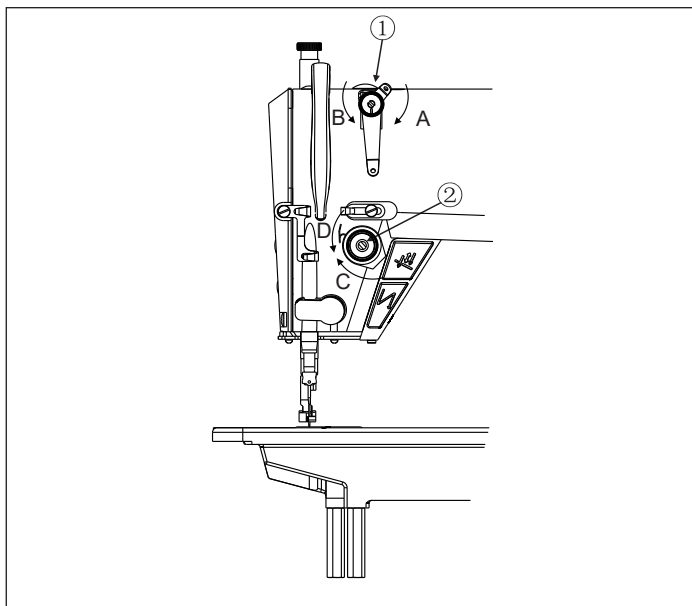
· Se si rilascia il pedale in posizione neutra durante l'affrancatura automatica all'inizio della cucitura, la macchina si arresta dopo averla completata.

· La macchina eseguirà il normale taglio del filo anche se si preme la parte posteriore del pedale immediatamente dopo la cucitura ad alta o bassa velocità.

· La macchina eseguirà completamente il taglio del filo anche se si reimposta il pedale in posizione neutra immediatamente dopo che la macchina ha iniziato l'azione di taglio del filo.

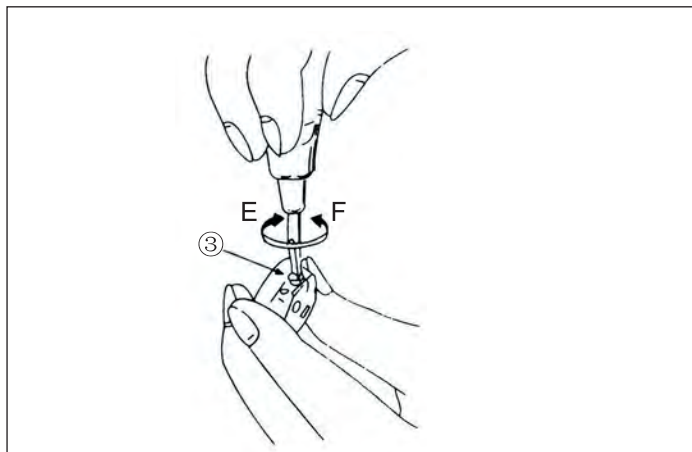
· Quando la macchina si arresta con l'ago basso e se si desidera sollevarlo, premere una volta la parte posteriore del pedale innescando così anche il rasafilo.

12.Regolazione della tensione del filo dell'ago



1. Regolazione della tensione del filo dell'ago

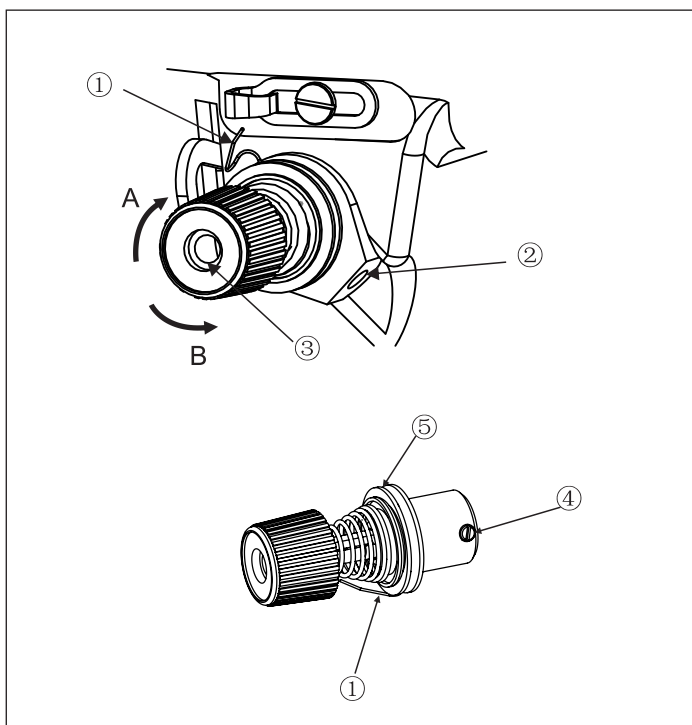
- 1) Girando la manopola di tensione del filo n.1 ① in senso orario (direzione A), il filo rimanente sull'ago dopo il taglio sarà più corto.
- 2) Quando si gira la manopola ① in senso antiorario (direzione B), la lunghezza del filo sarà più lunga.
- 3) Girando la manopola di tensione del filo ② in senso orario (riferimento C), la tensione del filo dell'ago in cucitura aumenta.
- 4) Girando la manopola ② in senso antiorario (direzione D indiretta), la tensione del filo dell'ago in cucitura diminuirà.



2. Regolazione della tensione del filo della bobina

Per regolare la tensione del filo della bobina agire sulla vite ③ (direzione E per aumentare o direzione F per diminuire).

13.Regolazione molla tendifilo



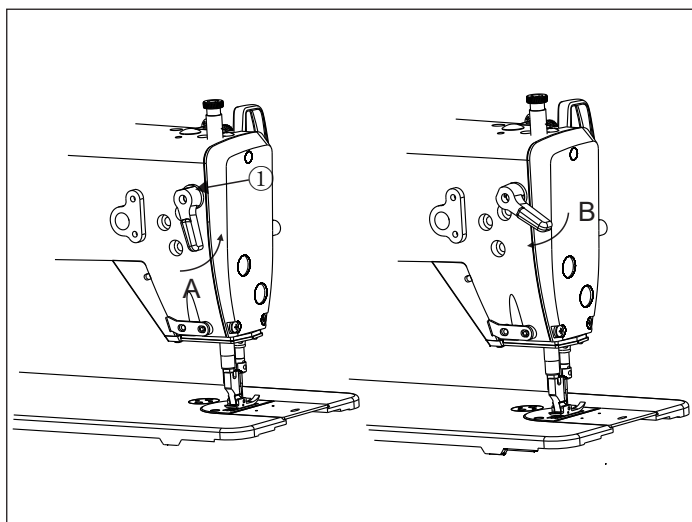
1. Modifica della corsa della molla tendifilo ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ②.
- 2) Ruotare il perno ③ all'interno della ghiera in senso orario (A), la corsa della molla tendifilo aumenterà.
- 3) Ruotando la manopola in senso antiorario (B), la corsa diminuirà.

2. Modifica della pressione della molla di tendifilo ①

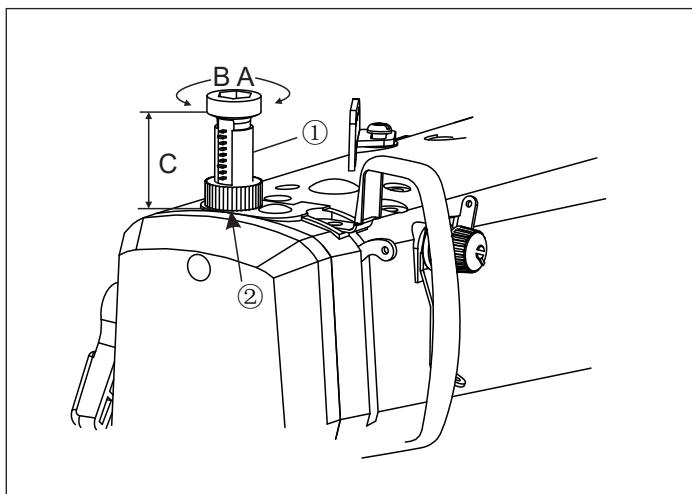
- 1) Allentare la vite di fissaggio ② e rimuovere il gruppo tensione (asm.) ⑤.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ④.
- 3) Man mano che si gira la tensione ③ in senso orario (A), la pressione aumenterà.
- 4) Quando si gira in senso antiorario (B), la pressione diminuirà.

14. Alzapiedino manuale



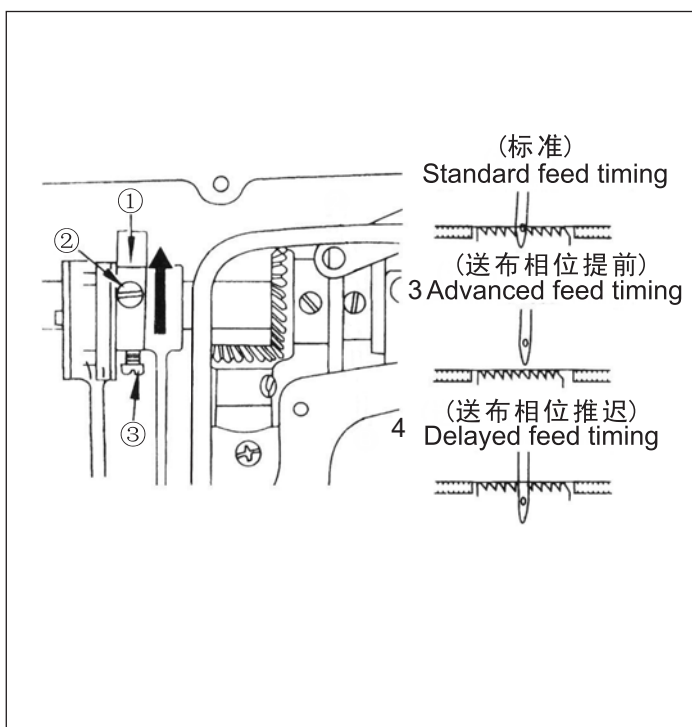
- 1) Per arrestare la macchina con il piedino premistoffa rivolto verso l'alto, ruotare la leva dell'alzata manuale ① nella direzione A.
- 2) Il piedino si alzerà di circa 5,5 mm (6 mm per materiale spesso) e si fermerà.
Il piedino premistoffa tornerà nella posizione originale quando la leva del sollevatore manuale viene ruotata verso il basso nella direzione B.
- 3) Usando la ginocchiera, è possibile ottenere un'alzata del piedino standard di circa 9 mm e un'alzata massima di circa 12 mm.

15. Pressione del piedino



- 1) Allentare la ghiera ② quando si ruota il regolatore della molla del piedino ① in senso orario (A), la pressione del piedino premistoffa aumenterà.
- 2) Quando si ruota il regolatore della molla del piedino in senso antiorario (B), la pressione diminuirà.
- 3) Dopo la regolazione, stringere la ghiera ②.
- 4) Per i tessuti generici, l'altezza standard della ghiera del piedino va da 29 a 32 mm (C).

16. Regolazione dei tempi di trasporto della griffa



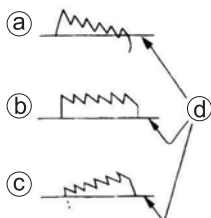
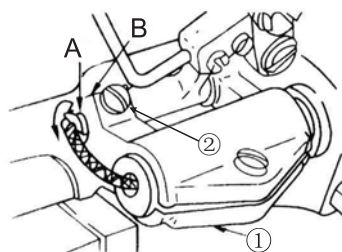
- 1) Allentare le viti ② e ③ nella camma eccentrica di trasporto ①, (che si trova all'interno sotto il carter posteriore della macchina) spostare la camma eccentrica di trasporto nella direzione della freccia o nella direzione opposta e serrare saldamente le viti.
- 2) Per la regolazione standard, regolare in modo che la superficie superiore della griffa e l'estremità superiore del foro dell'ago siano a filo placca quando la griffa è in fase di discesa.
- 3) Per anticipare i tempi di trasporto al fine di prevenire un'alimentazione irregolare del materiale, spostare la camma eccentrica di avanzamento nella direzione della freccia.
- 4) Per ritardare i tempi di avanzamento al fine di aumentare la chiusura del punto, spostare la camma eccentrica di avanzamento nella direzione opposta dalla freccia.

17. Inclinazione della griffa



ATTENZIONE

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro in modo da prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



(a) Davanti alto (b) Standard (c) Davanti basso (d) Placca ago

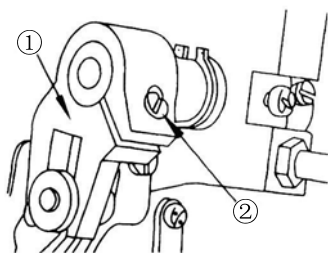
Per regolare l'inclinazione della griffa, svitare la vite 2 e ruotare l'albero A fino a quando non raggiunge la posizione ottimale (b).

18. Altezza della griffa



ATTENZIONE

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro in modo da prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



0.8~1.0mm

普通型 ⇒ (a) (b)

0.7~0.9mm

薄料 ⇒ (a) (b)

1.0~1.2mm

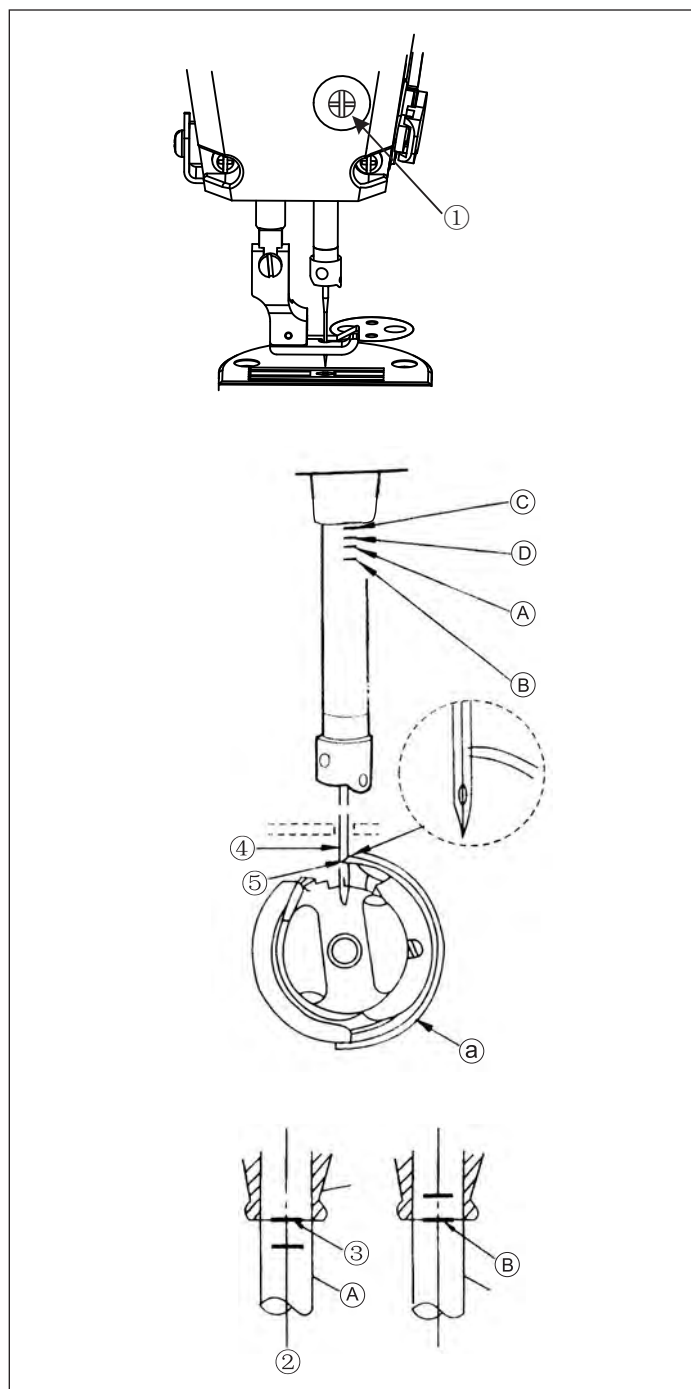
厚料 ⇒ (a) (b)

(a) Griffa (b) Placca

(a) 送布牙 (b) 针板

- 1) La griffa di trasporto è regolata in fabbrica in modo da sporgere dalla superficie della placca da 0,75 a 0,85 mm (da 1,15 a 1,25 mm per materiale pesante).
- 2) Se la griffa di alimentazione è troppo usurata si consiglia su materiali pesanti una sporgenza da 0,7 a 0,8 mm.
- 3) Regolare l'altezza della griffa.
- 4) Allentare la vite ② della cravatta ①.
- 5) Spostare la barra di trasporto verso l'alto o verso il basso per effettuare la regolazione.
- 6) Serrare saldamente la vite ②.

19. Fasatura ago-crochet



1. Regolare i tempi tra l'ago e il crochet come segue:

1) Ruotare il volantino fino a quando la barra dell'ago raggiunge il punto morto inferiore (PMI).

(Per un ago DB) Allineare la linea A sulla barra dell'ago ② con l'estremità inferiore della boccola della barra dell'ago ③.

Per correggere allentare la vite di bloccaggio della barra d'ago ① e allineare la linea A della barra d'ago con la sua boccola.

Quindi serrare la vite di arresto ①.

(Per un ago DB) Mettere un nuovo ago.

Ruotare il volantino ed allineare la linea B della barra d'ago con la sua boccola.

Posizionare la punta del crochet al centro dell'ago ad una distanza tra punta e ago di 0,04 mm e 0,1mm.

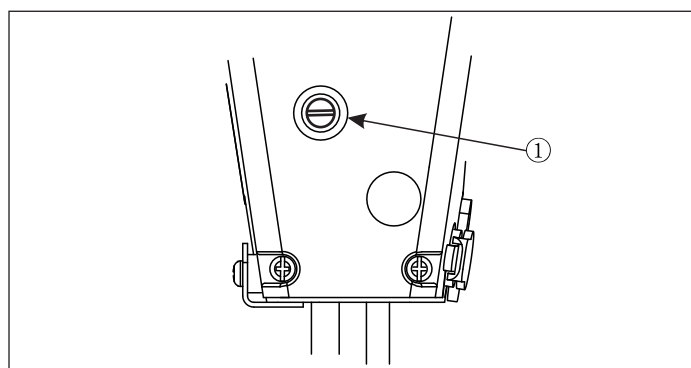
Quindi bloccare le viti del crochet.

Attenzione

Se la distanza tra la punta del crochet e l'ago è inferiore al valore specificato, la punta del crochet sarà danneggiata. Se la distanza è maggiore, si avrà il salto dei punti.

In caso di utilizzo ago (DA) utilizzare le linee C e D con le stesse misure.

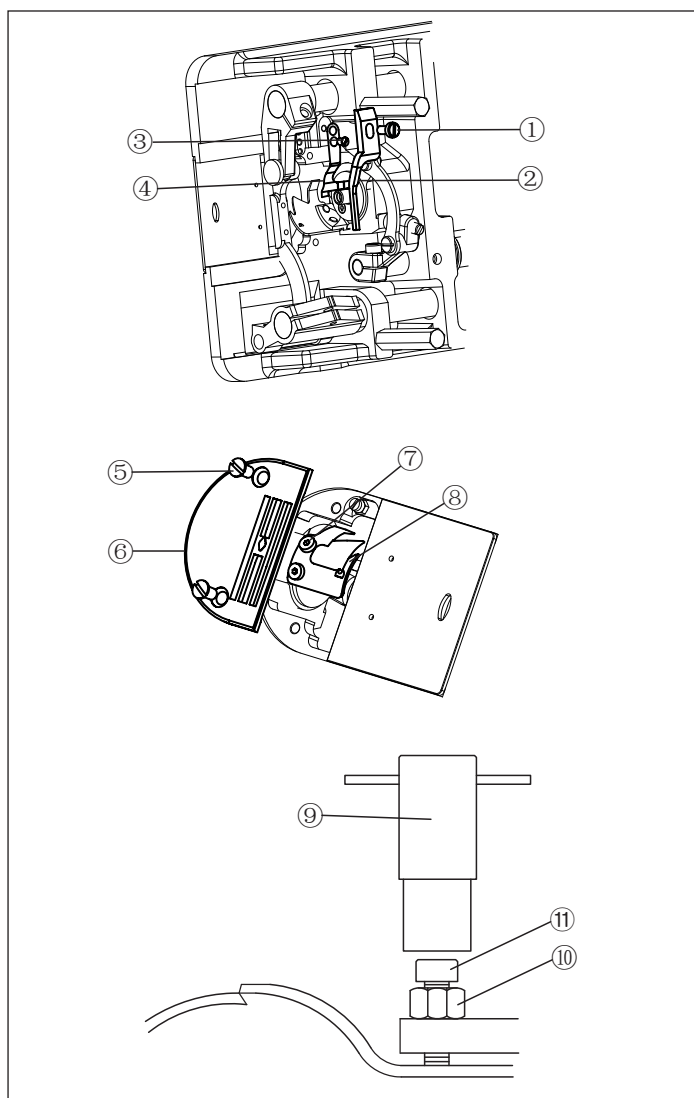
20. Regolazione dell'altezza del piedino premistoffa



1) Allentare la vite di fissaggio ① e regolare l'altezza del piedino premistoffa e centratura con l'ago.

2) Dopo la regolazione, serrare saldamente la vite di fissaggio ①.

21-1. Sostituzione del coltello fisso e del coltello mobile (261-140342-01)



Rimozione del coltello fisso

1. Inclinare indietro la testa della macchina.
2. Rimuovere la vite ① e il ferma cestello del crochet ②.
3. Rimuovere la vite ③ e il coltello ④.

Rimozione del coltello mobile

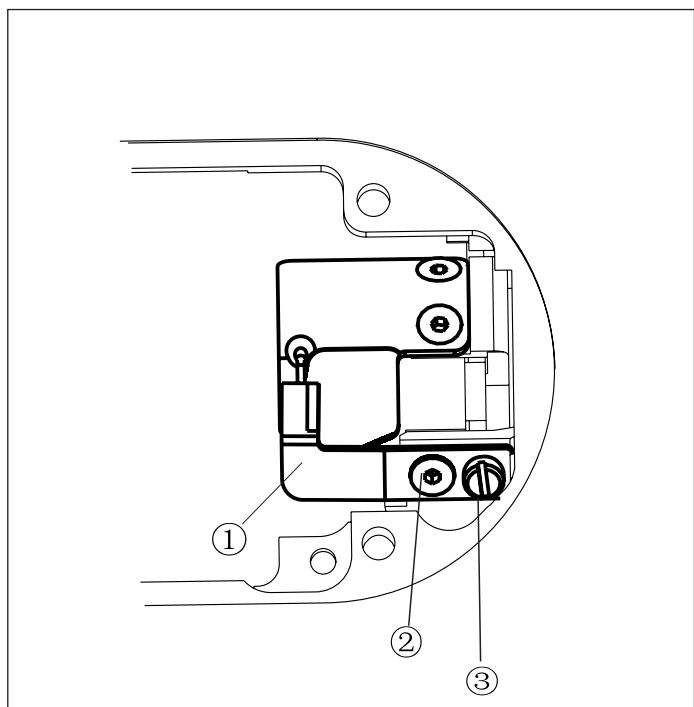
1. Alzare manualmente il piedino premistoffa tramite la sua leva.
2. Rimuovere le viti ⑤ della placca ago ⑥.
3. Ruotare il volantino e portare la barra d'ago al suo punto morto superiore.
4. Rimuovere le viti ⑦ e il coltello ⑧.

Regolazione della pressione del coltello fisso

Nota: rimuovere l'ago

1. Rimuovere le viti ⑤ e la placca ago ⑥.
2. Utilizzare la chiave a bussola ⑨ allentando il dado ⑩, avvitare o allentare la vite ⑪ verso il basso per aumentare la pressione, viceversa per diminuire.

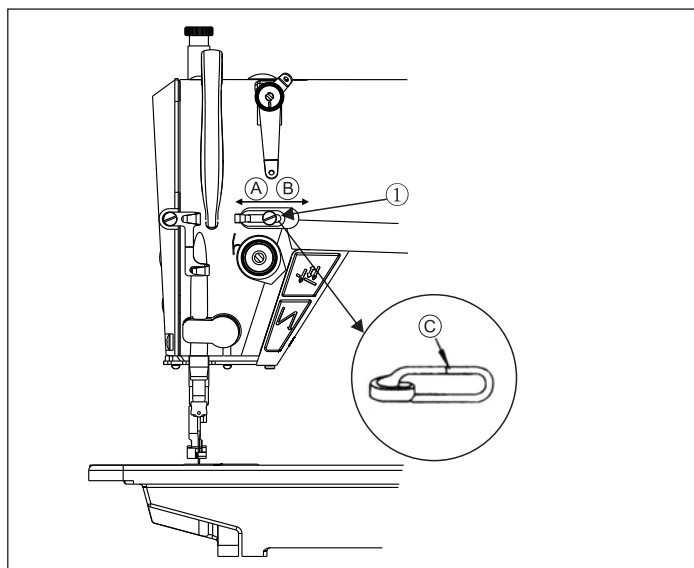
21-2. Sostituzione del coltello fisso (261-140345-01)



Rimozione del coltello fisso

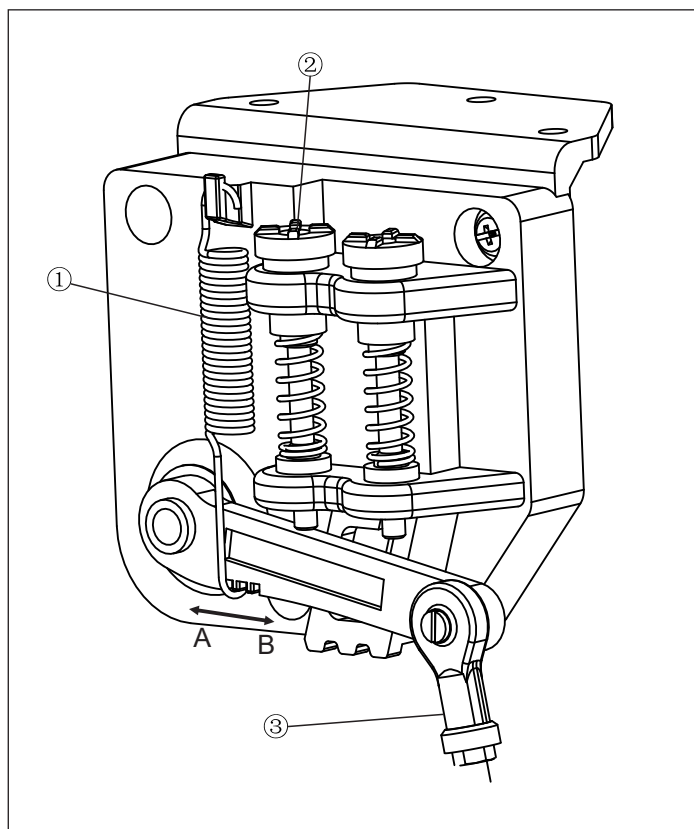
1. Rimuovere le viti ⑤ e la placca ago ⑥.
2. Allentare la vite di regolazione ② e la vite di bloccaggio ③ del coltello fisso per rimuoverlo.
3. Dopo averlo sostituito aumentare o diminuire la pressione con la vite ② per avere un taglio del filo netto.

22.Regolazione quantità di filo al crochet



- 1) Quando si cuciono materiali pesanti, spostare il guidafile ① verso sinistra (in direzione A) per aumentare la chiusura del filo.
- 2) Quando si cuciono materiali leggeri, spostare il guidafile ① verso destra (nella direzione B) per ridurre la lunghezza di filo.
- 3) Normalmente, il guidafile ① è posizionato in modo tale che la linea di marcatura C sia allineata con il centro della vite.

23.Pressione e corsa del pedale



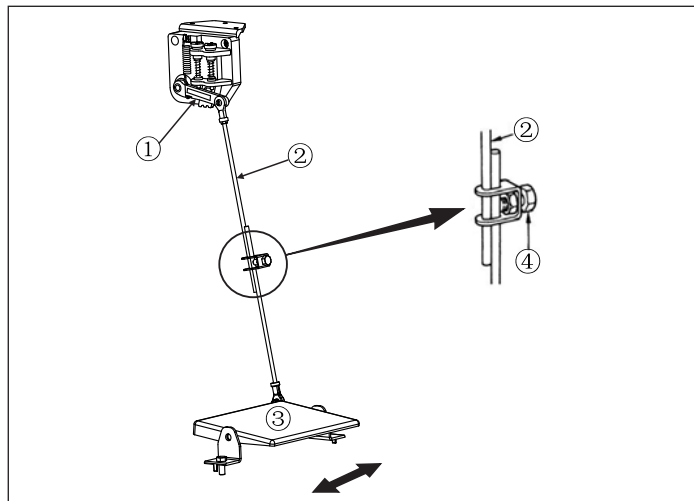
1. Regolazione della pressione richiesta per premere la parte anteriore del pedale
 - 1) Questa pressione può essere modificata.
 - 2) La pressione diminuisce quando si aggancia la molla sul lato sinistro A.
 - 3) La pressione aumenta quando si aggancia la molla sul lato destro B.
2. Regolazione della pressione richiesta per premere la parte posteriore del pedale.
 - 1) Questa pressione può essere regolata usando la vite ②.
 - 2) La pressione aumenta quando si gira in senso orario la vite del regolatore.
 - 3) La pressione diminuisce quando si gira in senso antiorario la vite.

24.Regolazione tirante del pedale



ATTENZIONE

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro in modo da prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



1. Regolazione del tirante

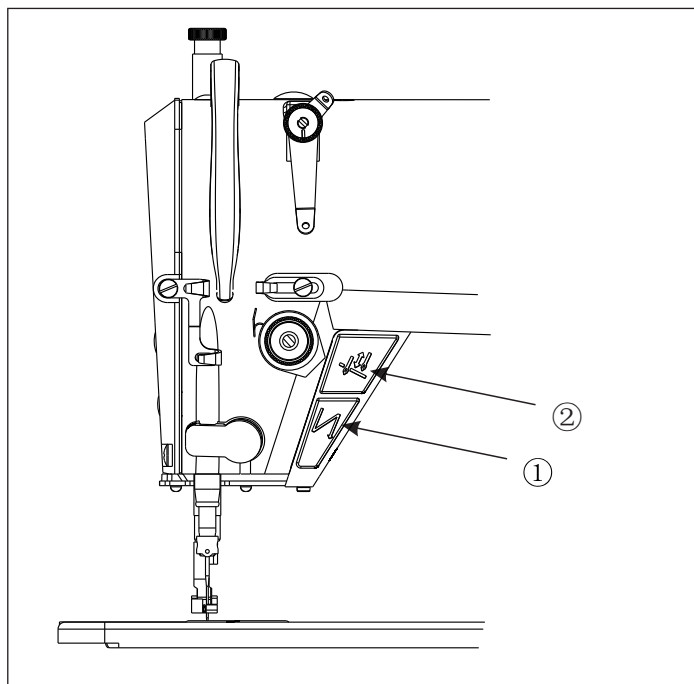
1) Spostare il pedale ③ verso destra o sinistra, come illustrato dalle frecce, in modo che il trasduttore ① e l'asta ② siano dritte.

2. Regolazione dell'angolazione del pedale

1) L'inclinazione del pedale può essere regolata liberamente cambiando la lunghezza dell'asta.

2) Allentare la vite di regolazione ④ e regolare la lunghezza dell'asta ②.

25.Funzione pulsanti

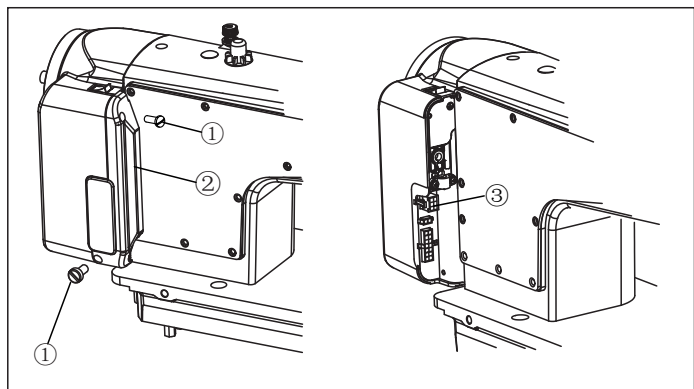


1. Come operare

1) La macchina esegue l'inversione del trasporto finché il pulsante viene mantenuto premuto ①.

2) Pulsante funzione ago alto e ago basso ②.

26.Connessione interruttore a pedale



Connessione interruttore a pedale

1) Allentare le 2 viti sulla testa ①, rimuovere la protezione ②.

2) Inserire la spina del pedale nel connettore ③ elettrico, quindi testare la macchina.

3) Richiudere la protezione.

27. Specificazioni

Emissione di rumore

Valore di emissione specifico dell'area di lavoro secondo DIN EN

IOS 10821: Lc: 78 dB (A) a

- lunghezza del punto: 4 mm
- numero di punti: 4400 giri / min
- materiale da cucire: materiale a 2 strati

Tipo di punto	Annodato
Motore principale	Motore diretto

Modello		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
Velocità	Fabbrica	4500 rpm	3500 rpm	4500 rpm
	Max.	5000 rpm	4000 rpm	5000 rpm
Lunghezza del punto avanti/indietro		5mm / 5mm	7mm / 7mm	5mm / 5mm
Sollevamento del piedino premistoffa	Manuale		6mm	
	Ginocchi era	Fabbrica	9mm	
		Max.	12mm	
	Sollevamento autom.		9mm	
Dimensione della bobina		21 mm	25.5 mm	21 mm
Finezza dell'ago		Nm 80-Nm 90	Nm 110	DBX1 #14
Potenza del motore		550W		
Lubrificazione olio		Olio lubrificante DA 10: Viscosità a 40 ° C: 10 mm ² / s Punto di infiammabilità: 150 ° C		

28 GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI Se noti uno dei problemi elencati di seguito, fai riferimento alla colonna "Soluzione" per istruzioni su come risolverlo. Il nostro rivenditore o un tecnico qualificato esegue le regolazioni necessarie.

Fenomeni	Possibili cause	Rimedi	Page
Rottura del filo	1. L'ago è installato correttamente?	Sostituzione dell'ago	4
	2. Il filo dell'ago è eccessivamente stretto o allentato	Regolare la tensione del filo dell'ago	7
			4
	3. L'ago è spuntato	Sostituzione dell'ago	
	4. Quando c'è un graffio sul crochet	Sostituzione del crochet	
	5. Residui di filato nel coltello mobile	Pulire il coltello mobile	
	6. Il filo non è adatto		
	· La qualità del filo è scadente	Seleziona filo di buona qualità	
	· Il filo è troppo grosso	Utilizzare un ago o filo adatto	
	· Il filo è rotto dal calore	Utilizzare lubrificante a base olio di silicone	
	7. Sostituire il tipo d'ago	Regolare nuovamente la fasatura tra l'ago e il crochet	
	8. Punti saltati	Fare riferimento ai paragrafi seguenti	
Salto del punto	1. Quando l'ago è inserito in modo errato		
	· L'ago non è completamente inserito	Inserire completamente l'ago	
	· L'ago non è inserito nella giusta posizione	Posizionarlo correttamente	
	· Ago in posizione errata	Lasciare la lunga scanalatura dell'ago sulla sinistra	
	2. L'ago è spuntato?	Sostituzione dell'ago	
	3. L'ago è installato correttamente?	Sostituzione dell'ago	4
	4. La punta del crochet è arrotondata o danneggiata	Sostituzione crochet	
	5. I tempi fase non sono corretti	Regola correttamente i tempi	10
Le cuciture non corrispondono	6. Quando la distanza tra l'ago e il crochet non è corretta	Regolare la distanza	10
	1. Errata pressione del piedino	Regolare la pressione del piedino	8
	2. La griffa è troppo bassa?	Regolare l'altezza della griffa	9
Tensione del filo elevata	3. La spolina è graffiata?	Sostituire la spolina	
	1. La tensione del filo superiore e del filo inferiore è troppo elevata	Regolare la tensione del filo	7
	2. Pressione piedino premistoffa elevata	Ridurre la pressione del piedino premistoffa	7~9
	3. La punta dell'ago è rotta	Sostituzione dell'ago	4
	4. L'ago è troppo grosso	Utilizzare un ago più sottile	
	5. Se la regolazione dei tempi di trasporto non è corretta	Consultare la regolazione dei tempi di trasporto	8

Se noti uno dei problemi elencati di seguito, fai riferimento alla colonna "Soluzione" per istruzioni su come risolverlo. Il nostro rivenditore o un tecnico qualificato esegue le regolazioni necessarie.

Fenomeni	Possibili cause	Rimedi	Page
La macchina sfila ad inizio cucitura	1. Il tirafilo non è nella sua posizione più alta all'inizio della cucitura	Controllare la seconda posizione	
	2. Lunghezza del filo troppo corta per l'inizio della cucitura	Devono uscire circa 5 mm di filo dalla cruna dell'ago	
	3. La tensione del filo superiore troppo forte	Regolare la tensione del filo superiore	
	4. Il tendi filo superiore dà troppa scorta	Controllare la seconda posizione	
La macchina sfila ad inizio cucitura	1. Durante il rasafilo la spolina non si ferma	Sostituire la spolina	4
	2. Lunghezza filo spolina corto	Sostituire la spolina	4
	3. Lunghezza filo troppo corto dopo il rasafilo	Regolare la tensione del filo	
L'ago è rotto	1. Quando l'ago è piegato	Sostituire l'ago	
	2. La qualità dell'ago è scadente	Selezionare ago di buona qualità	
	3. L'ago non è completamente inserito	Inserire completamente l'ago	
	4. Quando l'ago tocca il crochet	Regolare i tempi di fase tra ago e crochet	10
	5. L'ago è troppo sottile per il filo	Utilizzare un ago adatto	
	6. L'ago colpisce la placca	Regolare posizione dell'ago e della placca	
	7. L'ago colpisce il piedino	Regolare l'ago e controllare la posizione del piedino	
Filo ago e filo spolina non vengono tagliati	1. Il coltello fisso e il coltello mobile sono rovinati, smussati	Cambiare il coltello fisso e il coltello mobile	11
Filo ago non viene tagliato	1. Quando l'ago è inserito in modo errato	Installare l'ago correttamente	4
	2. Tensione per la lunghezza filo troppo bassa	Aumentare la tensione	
	3. Tempo di inserimento coltello mobile errato	Controllare i tempi di inserimento del rasafilo	
Filo spolina non viene tagliato	1. Lunghezza filo spolina non è regolare.	Controllare i tempi di fase della cam di taglio e le posizioni corrette dei coltelli.	11
	2. Il filo della spolina non è fissato durante il taglio	Controllare se è presente uno slot di guida, in caso contrario, sostituire i coltelli	
Punti di trasporto in avanti e indietro non corrispondono	1. Inclinazione griffa trasporto non è regolata correttamente	Regolazione dell'inclinazione della griffa	9

Se noti uno dei problemi elencati di seguito, fai riferimento alla colonna "Soluzione" per istruzioni su come risolverlo. Il nostro rivenditore o un tecnico qualificato esegue le regolazioni necessarie.

Fenomeni	Possibili cause	Rimedi	Page
Bilanciamento filo ago	1. Tensione filo ago non corretta		
	· Superficie crochet rovinata	Sostituzione crochet	
	· Il cestello del crochet e la capsula non funzionano bene	Sostituirlo con una nuova capsula o un nuovo crochet	
	· Il filo spolina e il filo ago non sono bilanciati	Allentare la vite di tensione del filo dell'ago o della spolina fino ad avere il perfetto bilanciamento tra i due fili.	7
	2. Possibile rottura filo ago		
	Non c'è abbastanza tensione nella capsula della spolina e non trattiene il filo	Utilizzare nuova capsula o regolarne la tensione.	
	· Il crochet e la capsula non sono agganciati correttamente	Sostituirlo con una nuova capsula o agganciarlo correttamente	
Tensione filo spolina non bilanciata con filo ago	· Il foro della placca ago è rovinato o intaccato	Lucidare e assicurarsi che il filo scorra liberamente	
	1. Quando la tensione del filo dell'ago è troppo bassa	Aumentare la tensione del filo ago	
	3. Spazio tra ferma cestello e crochet insufficiente per scaricare il filo	Spostare il ferma cestello o lucidarlo	
	4. La punta del crochet è rovinata o spuntata	Lucidare o sostituire il crochet	
	5. L'ago non è allineato con la punta del crochet	Controllare la fasatura tra ago e crochet.	
	6. Movimento tra cestello e crochet indurito	Sostituire il cestello o il crochet	

Manuale dell'utente del servo sistema A con controllo numerico AHE-59

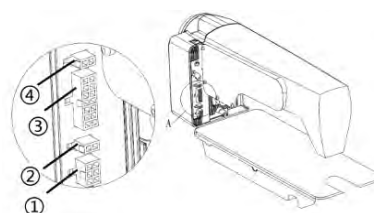
Istruzioni di sicurezza

- Leggere le specifiche del prodotto e le specifiche della macchina per cucire allegate prima di utilizzare questo prodotto.
- Questo prodotto deve essere installato o gestito da personale addestrato professionalmente.
- Tenere lontano dalle apparecchiature di saldatura ad arco, in modo da evitare un malfunzionamento causato dall'interferenza con questo controller da parte delle onde elettromagnetiche generate.
- Non utilizzare questo prodotto in luoghi con temperatura ambiente superiore a 45 °C o inferiore a 0 °C.
- Non utilizzare questo prodotto in luoghi con umidità inferiore al 30% o superiore al 95% o con rugiada o nebbia acida.
- Spegner l'alimentazione e staccare la spina prima dell'installazione dell'armadio elettrico e di altri componenti.
- Per evitare interferenze o dispersioni elettriche, la messa a terra deve essere eseguita correttamente. Il filo di terra della linea di alimentazione deve essere collegato alla terra in modo saldo ed efficace.
- Tutte le parti per la manutenzione devono essere fornite o riconosciute dalla nostra Società.
- L'alimentazione deve essere spenta e la spina deve essere estratta prima di qualsiasi manutenzione. Solo dopo aver spento l'alimentazione dopo cinque minuti è possibile aprire il quadro elettrico poiché l'alta tensione è pericolosa.
- Le clausole delimitate con  in questo manuale sono precauzioni di sicurezza, che devono essere osservate e rispettate rigorosamente, modo da evitare danni inutili.

Sezione 1 Installazione del prodotto

1.1 Prodotto Specificazioni

Modello di prodotto	AHE59-55	Tensione di alimentazione	Ac220±20% V
Frequenza aliment.	50Hz/60	Hz Potenza massima in uscita	550/750W



Esempio Figura 1-1 Schema del Pannello serie AHE

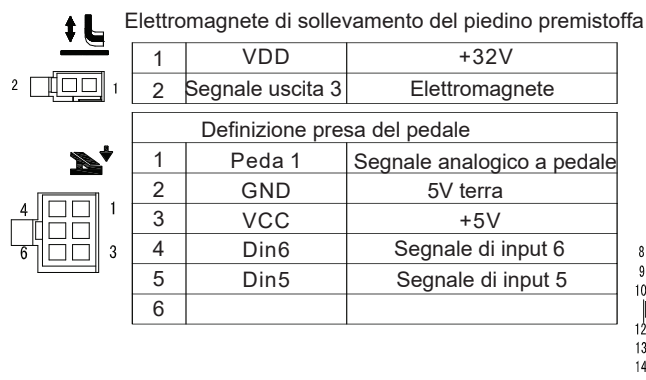
1.2 Collegamento della spina di interfaccia

Inserire le spine del connettore del pedale e della testa nelle prese corrispondenti sul retro del controller, come mostrato nella Figura 1-1. I nomi delle prese sono mostrati nella Figura 1-2. Dopo il collegamento, verificare che la spina sia inserita saldamente.

① Presa pedale; ② Presa elettromagnetica sollevamento piedino; ③ Presa collegamento magneti; ④ Presa luce frontale (nera); Nota: Figura 1-1 prendendo la serie AHE-58 come esempio, le serie AHE-59 non hanno ④.



In caso di difficoltà nel collegare la macchina alla rete, utilizzando una forza normale, verificare che la spina corrisponda alla presa da utilizzare e che il senso di rotazione della macchina sia corretto!
La presa di collegamento per la luce e la presa di collegamento del solenoide di sollevamento del piedino sono a 2 pin. La presa di collegamento per la luce utilizza la presa nera differenza tra le 2 prese.



Collegamento presa elettromagnete			
1	Elettromagnete	3	+5V
8	rasafile	4	
2		5	5V terra
9		10	
6	Elettromagnete	11	Interruttore ago alto-basso
13	affrancatura	12	Interruttore affrancatura
7	Elettromagnete		
14	pinzafile		

Figura 1-2 Definizione dell'interfaccia del controller

1.3 Cablaggio e messa a terra

Il collegamento di messa a terra deve essere eseguito e costruito da un ingegnere elettrico qualificato. Prima che il prodotto venga messo in uso, assicurarsi che il terminale di ingresso CA della presa di corrente sia messo a terra in modo sicuro e affidabile. Il filo di terra del sistema è una linea giallo-verde, che deve essere collegata alla messa a terra di sicurezza della rete elettrica, in modo da garantire un uso sicuro e prevenire condizioni anomale.



: Proteggere i cavi di alimentazione, i cavi di segnale, i cavi di terra, ecc. Dalla pressione di altri oggetti o da attorcigliamenti eccessivi durante il cablaggio per garantire la sicurezza durante l'uso!

Sezione 2 Istruzioni sul pannello operativo

2.1 Introduzione all'aspetto del pannello operativo

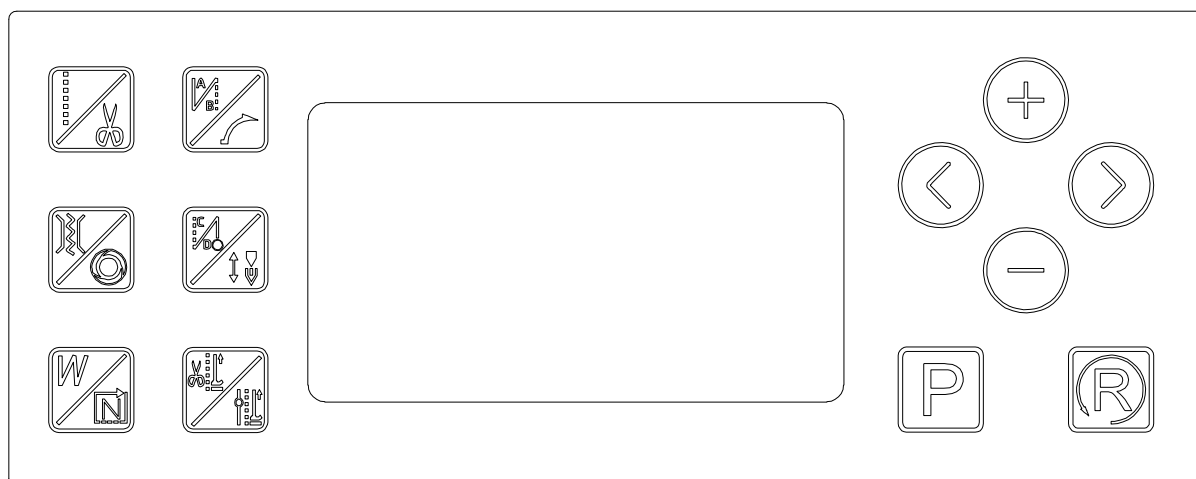


Figura 2-1 Pannello operativo dell'aspetto

N.	Aspetto	Nome	Descrizione funzione
1		Menù	1. Premere a lungo il tasto P per accedere all'elenco dei menù, che include le funzioni principali, l'impostazione dei parametri, l'impostazione del contatore, la manutenzione e l'impostazione del sistema. 2. In modalità menu, premere una volta il tasto P per salvare, premerlo di nuovo per tornare al livello successivo e premerlo di nuovo per tornare all'interfaccia principale.
2		Cucitura libera e taglio del filo	1. Premere brevemente questo tasto per selezionare la modalità di cucitura libera. 2. Premere a lungo questo tasto per selezionare l'interruttore della funzione di taglio del filo.
3		Tasti affrancatura iniziale e partenza morbida	1. Premendo brevemente il tasto possiamo decidere ciclicamente se selezionare: affrancatura iniziale singola, affrancatura iniziale doppia(X2) o affrancatura disattivata. 2. Premere a lungo questo tasto per accedere all'interfaccia di impostazione dell'avvio "soft start".
4		Pinzafile per inizio pulito e chiave di scatto	1. Premere brevemente questo tasto per selezionare l'interruttore della funzione del pinzafile. 2. Premere a lungo questo tasto per selezionare l'interruttore della funzione di scatto.
5		Tasto di selezione affrancatura finale e posiziona ago	1. Premendo brevemente il tasto possiamo decidere ciclicamente se selezionare: affrancatura finale singola, affrancatura finale doppia(X2) o affrancatura disattivata. 2. Premere questo tasto a lungo per selezionare la posizione di arresto dell'ago.
6		Ripristina	Premere a lungo per ripristinare i parametri di fabbrica.
7		W - chiave multi sezione	1. Premere brevemente questo tasto per selezionare la modalità della cucitura a W. 2. Premere questo tasto a lungo per selezionare la modalità di cucitura multi-sezione.
8		Modalità sollevamento piedino	Premendo Brevemente si accede al menù di impostazione dell'alzata del piedino dopo il rasafilo. Premendo a lungo 2S, il sistema accede al menù di impostazione dell'alza piedino automatico.
9/10		Tasto aumenta / diminuisci	Regola il tasto aumenta / diminuisci per il valore corrispondente
11/12		Tasto di commutazione sinistro / destro	Cambia l'oggetto selezionato e cambia la modalità operativa

2.3 Introduzione alla funzione dei tasti combinazione

Regolazione posizione arresto dell'ago: premere  +  per visualizzare l'angolazione meccanica, quindi ruotare il volantino. Dopo aver confermato la posizione premere il tasto  fino a quando non viene visualizzato "0000", quindi premere  per tornare all'interfaccia principale.

Corsa e modalità: premere   per accedere alla modalità/corsa automatica, poi premere   in questo stato per selezionare il tempo di esecuzione, di arresto e il tempo totale.

Regolazione di base dei parametri:  + 

Regolazione avanzata dei parametri: premere  +  per inserire rapidamente i parametri avanzati.

Sezione 3 Tabella dei parametri 3.1

Tabella dei parametri operatore

Numeri parametri	Intervalli parametri	Valori tipici	Descrizione parametri
100	100~800	200	Velocità di cucitura iniziale
101	200~5000	4500	Velocità massima
102	200~5000	3000	Velocità massima di cucitura multi-segmento
103	200~5000	5000	Velocità affrancatura manuale
104	200~5000	200	La velocità di compensazione del punto
105	100~500	300	Velocità di taglio
106	0/1	0	Soft start
107	1~9	1	Numero di punti soft start
108	100~800	400	Velocità soft start
110	200~2200	1800	Velocità affrancatura iniziale
111	200~2200	1800	Velocità affrancatura finale
112	200~2200	1800	Velocità (cucitura a W)
113	1~70	32	Compensazione Affrancatura Iniziale (W) punto 1 (Tempo di assorbimento/Tiraggio del Magnete, se il valore sale di conseguenza aumenta il Tempo di Tiraggio)
114	1~70	21	Compensazione Affrancatura finale (W) punto 2 (Tempo di Rilascio del Magnete, se il valore aumenta di conseguenza il Tempo di rilascio di esso)
115	1~70	35	Compensazione Affrancatura iniziale Punto 1 (Tempo Di Assorbimento/Tiraggio del Magnete, se il valore sale di conseguenza aumenta il Tempo di Tiraggio)
116	1~70	21	Compensazione Affrancatura Finale Punto 2 (Tempo di Rilascio del Magnete, se il valore sale di conseguenza aumenta il tempo di rilascio di esso)
140	0/1	0	Posizione automatica dell'ago all'accensione: 0: off 1: on
141	0/1	1	Selezione automatica della funzione inversione: (si consiglia di disattivare la funzione) 0: disattiva 1: attiva
142	0/1	0	Inserimento affrancatura: 0: inserire quando la macchina è ferma 1: inserimento quando la macchina è in cucitura

3.2 Tabella parametri avanzata

Numeri parametri	Intervalli parametri	Valori tipici	Descrizione parametri
109	1~20	18	Aumenta la sensibilità
10A	1~20	18	Diminuisce la sensibilità
117	1~100	90	Compensazione della velocità del punto (numero punto segmento P107-A = 1)
118	1~100	30	Compensazione della velocità del punto (numero punto segmento P107-A = 1)
11B	0-4	0	Inizio e fine del tipo di modalità affrancatura. (Il CD è simile a AB) 0: B->AB->ABAB->Nessuna. 1: B->Nessuna. 2: B->AB->Nessuna. 3: AB->Nessuna. 4: AB->ABAB->Nessuna.

Numeri parametri	Intervalli parametri	Valori tipici	Descrizione parametri	
11C	0~9999	0	Dieci cifre dei segmenti ABCD (allocazioni per bit)	
11D	0~9999	0	Dieci cifre dei segmenti EFGH (allocazioni per bit)	
11E	0~9999	0	Dieci cifre dei segmenti ABD (allocazioni per bit)	
11F	0~359	0	Angolo inserimento affrancatura manuale	
130	0/1/2/3	2	Modalità curva accelerazione del pedale	
131	200~4000	3000	RPM a media velocità (velocità del punto di svolta per due pendenze)	
132	0~1024	800	Due pendenze: simulazione del pedale di fascia media (tra i parametri 138 e 139)	
133	1/2	1	Curva esponenziale	
134	0~1024	150	Pedale in posizione rasafilo	Vedere paragrafo 4.3 Regolazione pedale
135	0~1024	300	Pedale in posizione alza piedino	
136	0~1024	450	Pedale in posizione di neutra	
137	0~1024	465	Posizione dell'operazione di punto/punto	
138	0~1024	680	Posizione funzionamento bassa velocità pedale(limite sup.)	
139	0~1024	940	Pedale in posizione di massima velocità	
13A	0~800	300	Tempo di ritatdo nell'attivazione dell'alza piedino	
143	0/1/2/3	0	Funzioni speciali: 0: Metodo normale 1: modalità di cucitura semplice 2: Il motore determina l'angolo iniziale di rotazione (non rimuovere la cinghia) 3: La cpu acquisisce automaticamente il rapporto pulegge (si deve usare un posizionatore e non è possibile rimuovere la cinghia)	
144	0~31	0	Coppia freno motore: 0: funzione normale; 1 ~ 31: livello freno motore	
148	0/1/2	0	Metodo di correzione del punto: 0: continuo; 1: mezzo punto; 2: punto intero	
149	0~10	5	Ritardo nell'attivazione dell'alza piedino (100us unità)	
14C	1~9999	0	Ritardo nella disattivazione dell'alza piedino (100us unità)	
150	1~100	1	Coefficiente proporzionale nel conteggio dei punti	
151	1~9999	1	Numero massimo punti conteggiati	
152	1~6	0	Metodo di conteggio per il filo della spolina: 0: nessun conteggio 1: conteggio dei punti, quando il contatore raggiunge il valore impostato si resetta in automatico 2: conteggio alla rovescia, quando il contatore raggiunge il valore 0 si resetta in automatico 3: conteggio positivo, quando il contatore raggiunge il valore impostato si deve resettare tramite tasto interno o tasto P della centralina 4: Conteggio alla rovescia, quando il contatore raggiunge il valore impostato si deve resettare tramite tasto interno o tasto P della centralina 5: conteggio dei rasafili, quando il conteggio raggiunge il valore impostato il pannello va in allarme e la macchina dopo aver effettuato il rasafilo motore non riparte 6: conteggio alla rovescia dei rasafili, quando il conteggio raggiunge il valore impostato il pannello va in allarme e la macchina dopo aver effettuato il rasafilo motore non riparte	
153	1~100	1	Impostazione valore del rapporto della funzione di conteggio pezzi	
154	1~9999	1	Impostazione del limite di conteggio pezzi	
155	0~4	0	Metodo conteggio pezzi cuciti: 0: nessun conteggio 1: conteggio positivo dei pezzi, quando il contatore raggiunge il valore impostato si resetta in automatico	

Numeri parametri	Intervalli parametri	Valori tipici	Descrizione parametri
155	0~4	0	2: conteggio alla rovescia, quando il contatore raggiunge il valore 0 si resetta in automatico 3: conteggio positivo, quando il contatore raggiunge il valore impostato si deve resettare tramite tasto interno o tasto P della centralina 4: conteggio alla rovescia, quando il contatore raggiunge il valore impostato si deve resettare tramite tasto interno o tasto P della centralina
156	0~9999	0	Corrisponde al tempo di ciclo di taglio della tensione al solenoide 1/2/3/4 (0 in ms, 1 in 0,1 ms)
157	0~9999	0	Corrisponde al tempo di ciclo di taglio della tensione al solenoide 1/2/3/4 (0 in ms, 1 in 0,1 ms)
158	0~1	0	Contatore: 0: regolabile; 1: bloccato
161	0/1/2	2	Trasmissione parametri: 0: non attivo; 1: tastiera / centralina; 2: centralina / tastiera
163	1/2	0	Salva i parametri correnti definiti dall'utente come parametri predefiniti
164	-	0	Password
200	0/1/2	0	Selezione tipo rasafilo: 0: on; 1: off
201	0~359	0	Angolo di fermata dopo il rasafilo
203	5~359	10	Angolo iniziale rasafilo TS (il punto di riferimento è la posizione dell'ago in basso)
204	10~359	180	Angolo finale rasafilo TE (relativo all'angolo dell'ago inferiore, maggiore di TS)
20A	10~60	50	Coefficiente incremento rasafilo (incremento motore)
20B	0/1	0	Interruttore funzione cucitura criptata
211	5~359	30	Angolo inizio apertura tensioni LS (rispetto all'angolo di posizione inferiore)
212	10~359	300	Angolo di chiusura tensioni LE (rispetto alla posizione ago alto, maggiore di LS)
213	1~999	1	Ritardo apertura tensioni L1 (ms)
214	1~999	10	Ritardo chiusura tensioni L2 (ms) dopo che l'ago ha raggiunto la posizione alta
215			Scarta filo
216			Ritardo alza piedino. Man mano che si aumenta il valore si ritarda l'alzata del piedino
219	0/1	1	Pinzafile: 0: off; 1: on
21A	10~359	120	Angolo inizio impulso pinzafile
21B	11~359	320	Angolo fine impulso pinzafile
21E	11~359	120	Angolo fine impulso alza piedino durante il ciclo pinzafile
220	200~360	360	Rotazione inversa dopo il rasafilo
231	0/1	0	Test automatico: 0: punti; 1: tempi
232	0~1000	300	Tempo di conferma dopo l'allarme di sicurezza ms
234	0/1	0	Rotazione motore: 1: antioraria; 0: oraria
240	0~9999	1000	Rapporto tra motore e macchina (1000standard 1:1)
242	0~359	209	Angolo di regolazione della posizione di arresto dell'ago punto morto superiore (rispetto all'offset di posizione del sensore di posizione dell'ago superiore)
243	0~359	179	Angolo meccanico della posizione di arresto dell'ago punto morto inferiore
244	0~800	50	Ritardo pressore (ms)
247	850~1350	1030	Angolo di trazione magnete

Numeri parametri	Intervalli parametri	Valori tipici	Descrizioni parametri
248	0~300	220	Tempo di rilascio dell'elettromagnete
249	0~50	25	Rapporto di funzionamento del solenoide

Sezione 4 Tabella dei codici di errore

4.1 Tabella dei parametri di monitoraggio

Numeri parametri	Descrizioni parametri	Numeri parametri	Descrizioni parametri	Numeri parametri	Descrizioni parametri
010	Numero di punti	022	Corrente di fase	027	Tempo funzionamento motore accumulato
011	Numero di pezzi	023	Angolo iniziale	028	Valore di campionamento della tensione di interazione della testa
013	Hall state	024	Angolo meccanico	029	Numero di versione del software DSP
020	Tensione bus	025	Valore campionamento tensione del pedale	030-037	Codice di errore storico
021	Velocità della testa	026	Valore reale rapporto trasmissione testa		

4.2 Tabella degli allarmi di sicurezza

Codice allarme	Definizione codice	Soluzioni
Warm:01	Ricarica il promemoria	Premere il tasto P per annullare temporaneamente l'allarme. Effettuare il rifornimento ed eseguire tempestivamente le operazioni di ripristino del tempo
Warm:02	Allarme conteggio punti	Indica che il numero di punti abbia raggiunto il limite superiore. Premere il tasto P per annullare l'allarme e contare nuovamente
Warm:03	Allarme conteggio pezzi	Indica che il numero di pezzi abbia raggiunto il limite superiore. Premere il tasto P per annullare l'allarme e contare nuovamente
Warm:04	Arresto di emergenza	Premere di nuovo il tasto di arresto di emergenza per annullare lo stato di arresto di emergenza
Warm:05	Blocco di sollevamento dell'ago	Premere nuovamente il tasto di blocco sollevamento ago per annullare lo stato del blocco di sollevamento ago
Warm:06	Promemoria spegnimento	Attendere 30 secondi prima di riaccendere

4.3 Tabella dei codici di errore

Se il sistema mostra errori o allarmi, controllare prima i seguenti elementi:

Codice errore	Definizione codice	Soluzione
Errore:01	Sovracarico hardware	Spegner il sistema. Riaccendere l'alimentazione dopo 30 secondi. Se il Pannello continua a non funzionare, sostituirlo e informare la fabbrica.
Error:02	Sovracarico del software	
Errore:03	Bassa tensione del sistema	Scollegare l'alimentazione del Pannello e verificare se la tensione in ingresso è troppo bassa (inferiore a 176 V). Se la tensione di alimentazione è troppo bassa, riavviare il pannello dopo che essa torna alla normalità. Se la tensione viene ripristinata alla normalità ma il sistema continua a non funzionare dopo averlo riavviato, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:04	Sovratensione spegnimento	Scollegare l'alimentazione del pannello e verificare se la tensione di alimentazione in ingresso è troppo alta (superiore a 264 V). Se la tensione di alimentazione è troppo elevata, riavviare il pannello dopo che essa è tornata alla normalità. Se la tensione viene ripristinata alla normalità ma il sistema continua a non funzionare dopo averlo riavviato, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:05	Sovratensione funzionamento	
Errore:06	Guasto elettromagnete	Spegner il sistema e verificare se il cablaggio del solenoide è corretto, allentato o danneggiato. Sostituire se necessario. Dopo aver confermato l'errore, riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:07	Guasto al circuito di rilevamento corrente	Spegner il sistema. Riaccendi l'alimentazione dopo 30 secondi e osserva se può funzionare normalmente. Riprova più volte. Se l'errore si verifica frequentemente, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:08	Motore bloccato	Scollegare l'alimentazione del pannello e verificare se la spina di ingresso dell'alimentazione del motore è allentata o danneggiata e se oggetti estranei sono avvolti attorno alla testa della macchina. Dopo aver eliminato il problema e riavviato il sistema. Se il problema persiste, sostituire il pannello e informare la fabbrica.

Codice errore	Definizione codice	Soluzione
Errore:09	Guasto al circuito freno motore	Spegnere il sistema e verificare se il connettore bianco sulla scheda di potenza è allentato o staccato. Dopo averlo collegato saldamente, riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:10	Comunicazione HMI fallita	Controllare se la connessione tra il pannello di comando e il pannello è scollegata, o interrotta, ripristinarla alla normalità e riavviare. Se il problema persiste, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:11	Errore del segnale di arresto dell'ago della testa	Controllare se la connessione tra il dispositivo di segnale di sincronizzazione della testa e il pannello è lento e riavviare il sistema dopo averlo riportato alla normalità, ma se il sistema continua non funzionare, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:12	Rilevamento angolo iniziale motore non riuscito	Riprova 2-3 volte dopo lo spegnimento. Se l'errore persiste, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:13	Guasto Motor HALL	Spegnere il sistema e verificare se il connettore del sensore del motore è allentato o staccato. Riportarlo alla normalità e riavvia il sistema. Se il problema persiste, sostituire il pannello e informare la fabbrica.
Errore:14	DSP leggere e scrivere errore EEPROM	Spegnere il sistema. Riavvia il sistema dopo 30 secondi. Se il sistema continua a non funzionare, sostituire il pannello e avvisare la fabbrica.
Errore:15	Protezione da velocità eccessiva del motore	
Errore:16	Inversione del motore	
Errore:17	HMI leggere e scrivere errore EEPROM	
Errore:18	Sovraccarico del motore	
Errore:19	Testa non in posizione	
Errore:23	Motore bloccato errore di settore	Scollegare l'alimentazione dal pannello e verificare se la spina di ingresso dell'alimentazione del motore è scollegata, allentata o danneggiata e se oggetti estranei sono avvolti attorno alla testa della macchina. Dopo il riavvio se il sistema continua a non funzionare, sostituire il pannello e informare la fabbrica.

4.3 Regolazione della sensibilità del pedale

Il pedale inizia a muoversi dalla posizione iniziale (p.136) dove il motore si ferma, andando in avanti fino al punto di bassa velocità (p.137) dove il motore funziona con la velocità minima (p. 100), proseguendo fino al punto di accelerazione (p. 138) dove il motore inizia ad accelerare, fino al punto di velocità massima (p. 139) in cui il motore raggiunge la velocità massima (p.101). E quando il pedale torna alla posizione del sollevamento piedino (p. 135), il piedino si solleva. Continuando alla posizione di taglio automatico (p. 134). Regolando i parametri corrispondenti, l'utente può acquisire la corretta risposta del pedale per adattarsi alle proprie necessità.

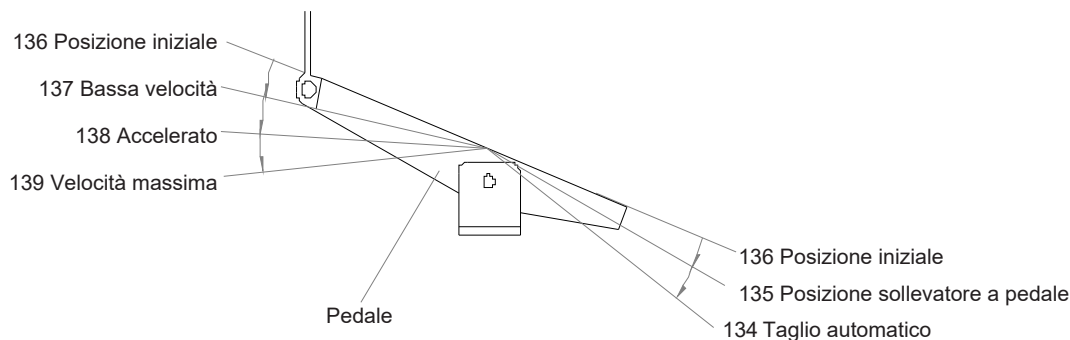
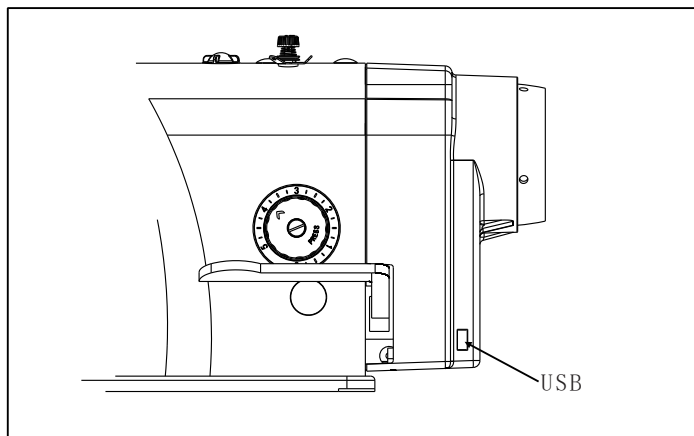


Fig. 4-1 movimento del pedale di ciascun parametro di posizione

4.4 Dispositivo USB

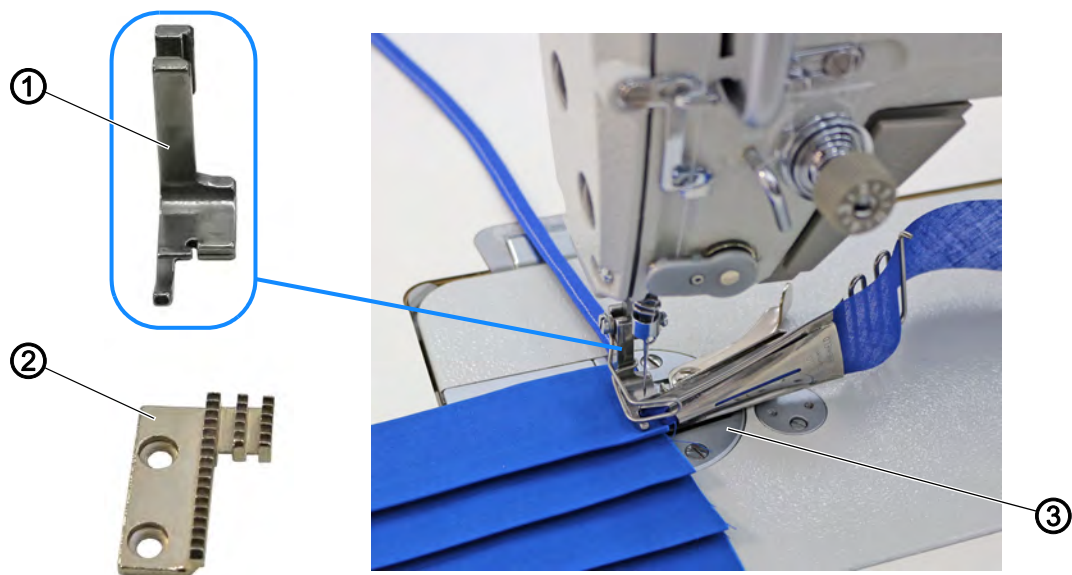


Il dispositivo USB con tensione a 5 V, uscita in corrente massima di 2 A, può fornire energia per piccoli elettrodomestici, comodo per i clienti.

Per assemblare il bordatore:

1. Smontare piedino, placca e griffa.

Fig. 1: Assemblaggio del bordatore (1)



(1) - Piedino
(2) - Griffa

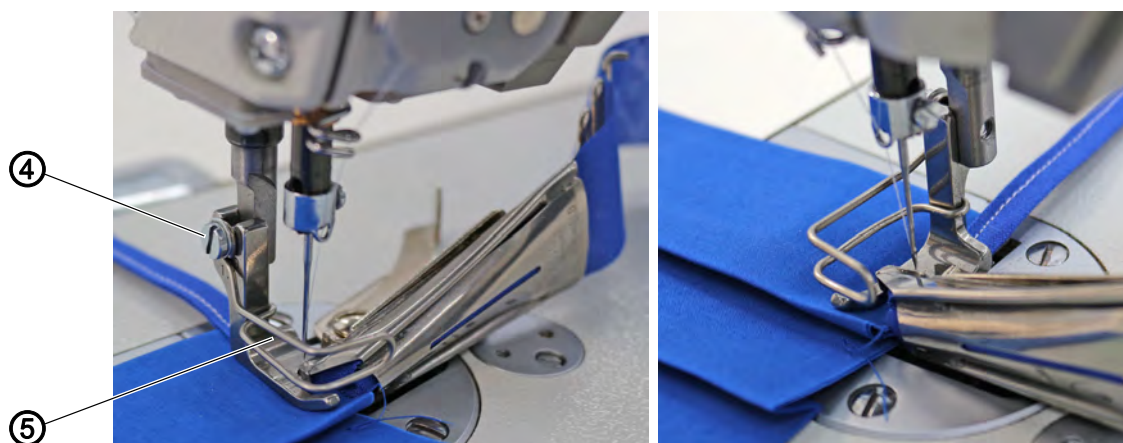
(3) - Placca per bordatore

2. Montare la nuova griffa (2).
3. Montare la nuova placca con il bordatore pre-assemblato (3).



Importante!

Fig. 2: Assemblaggio del bordatore (2)



(4) - Vite

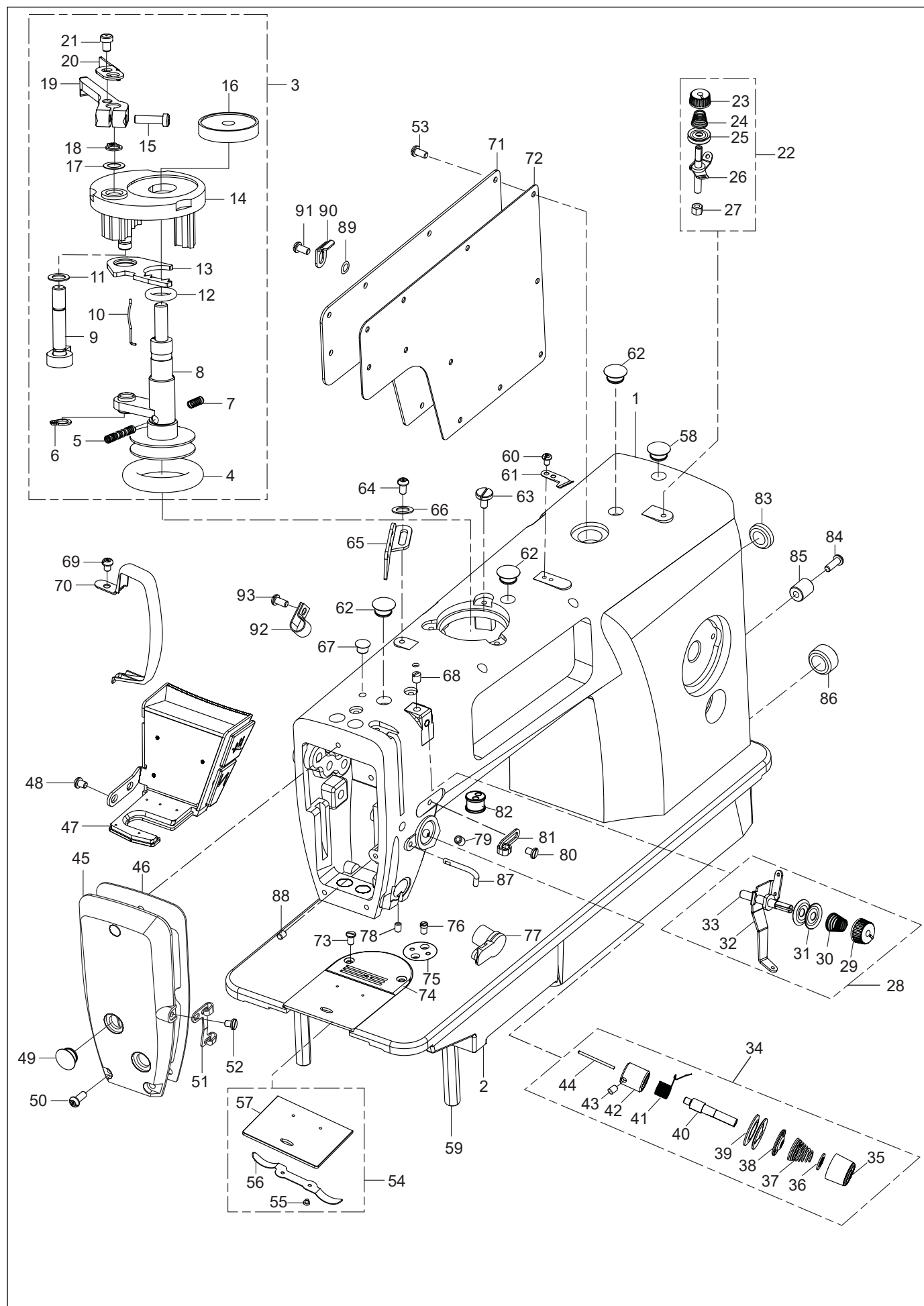
(5) - Salva dito

4. Agganciare il salva dito (5) nel nuovo piedino (1).
5. Stringere il nuovo piedino (1) e il salva dito (5) con la vite (4).

零件目录 PARTS CONTENTS

1. 机壳部件	1
Frame Components	
2. 上轴及挑线部件	5
Main Shaft & Thread Take-up Components	
3. 针杆、竖轴、下轴部件	7
Needle Bar, Vertical Shaft & Hook Driving Shaft Components	
4. 抬压脚部件	9
Hand Lifter & Tension Release Components	
5. 送料部件	11
Feed Mechanism Components	
6-1. 切线装置部件-单刀剪线	15
Thread Trimmer Components (261-140342-01)	
6-2. 切线装置部件-双刀剪线	17
Short Tread Trimmer Components (261-140345-01)	
7. 自动倒送料部件	19
Auto-reverse Feeding - Motor Asm	
8. 润滑部件	21
Oil Lubrication Components	
9. 油盘、膝抬压脚部件	25
Oil Reservoir & Knee Lifter Components	
10. 线架部件	27
Thread Stand Components	
11. 附件	29
Accessories	
12. 厚料大旋梭部件	31
Heavy Duty Big Hook Components (261-160362-01)	
13. 大梭双刀切线部件	33
Big Hook Short Thread Trimmer Component (261-160365-01)	
14. 带屏蔽盒电源线部件	35
Line Filter With Plug Asm.	

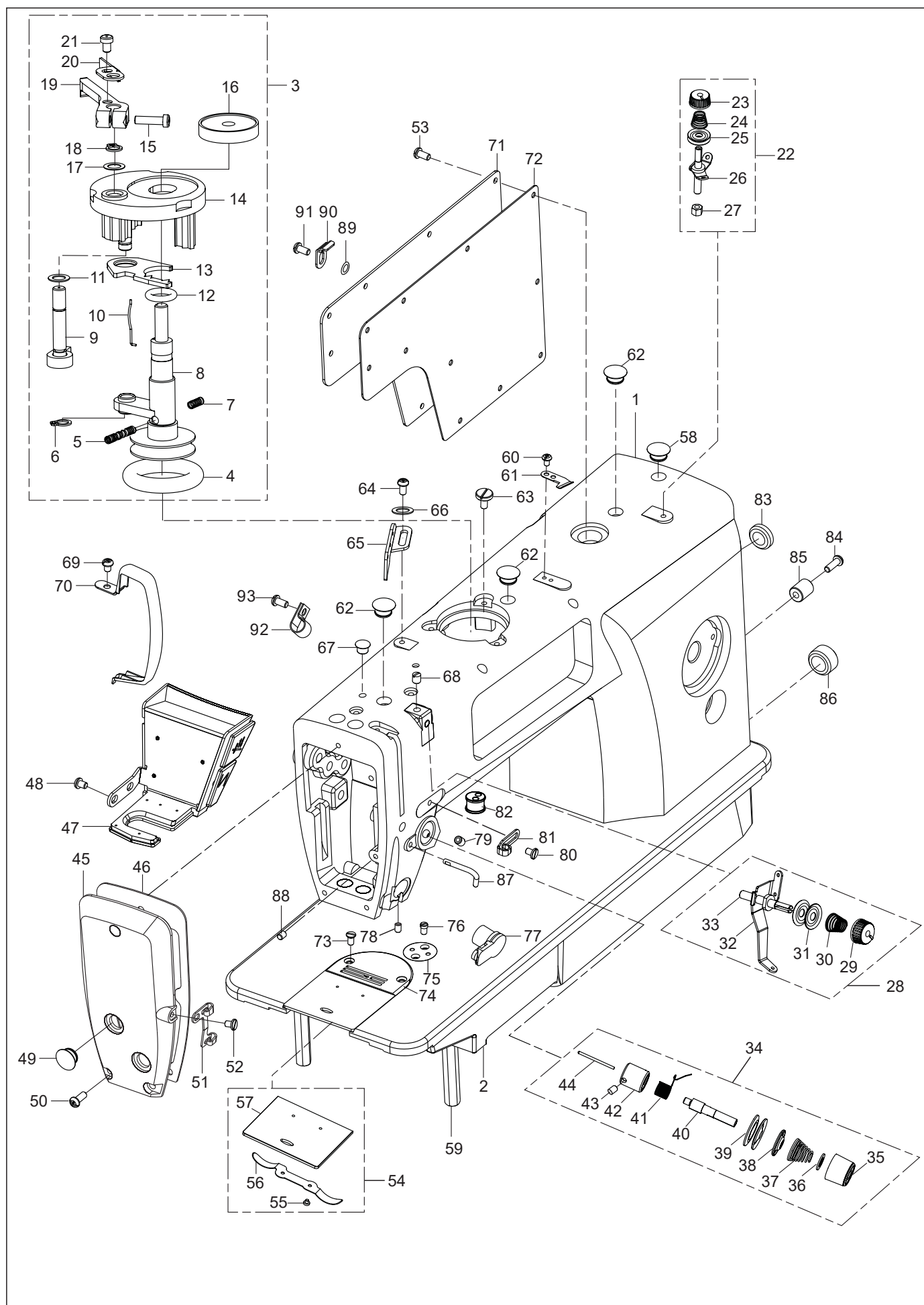
1.机壳部件 Frame Components



1.机壳部件 Frame Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG0261 010010	机壳	Machine Frame
2	SG1287-01-02A	底板	Bed
3	SG1281-05-07A	绕线器组件	Bobbin Winder Asm.
4	SG31-25070000-09	O型圈	O Ring
5	SG134-02-01	压紧弹簧	Presser Foot Spring
6	SG24-05000000-08	固定卡簧	Retaining Ring
7	SG134-02-01-10	弹簧	Spring
8	SG134-02-01-01	绕线轴组件	Bobbin Winder Asm.
9	SG134-02-01-06	绕线凸轮轴组件	Bobbin Winder Cam Asm.
10	SG134-02-01-12	梭心防转弹簧	Latch Spring
11	SG134-02-01-08	绕线器扳手轴调整垫圈	Vertical Roller Washer
12	SG31-09428000-09	O型圈	Rubber Ring
13	SG134-02-01-07	绕线制动传动板	Adjusting Plate
14	SG134-02-01-05	绕线座	Bobbin Fitting Basis Compl
15	SG11-60091320-01	固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=13
16	SG134-02-01-11	梭心垫	Bobbin Cushion
17	SG134-02-01-08	绕线器扳手轴调整垫圈	Vertical Roller Washer
18	SG24-05000000-08	卡簧	E-ring
19	SG134-02-01-02	绕线控制扳手	Bobbin Lever
20	SG134-02-01-04	绕线调节板	Bobbin Winder Adjust Plate
21	SG11-40090625-01	紧定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
22	SG1281-05-13A	绕线夹线器组件	Bobbin Thread Tension Asm.
23	SG1281-05-13-01A	夹线螺母	Thread Tension Nut
24	SG134-02-02-04	夹线簧	Connecting Rod Spring
25	SG134-02-02-03	夹线板	Thread Tension Disk
26	SG134-02-02-02	夹线柱组件	Bobbin Thread Tension Rod Asm.
27	SG13-60115520-02	锁紧螺母	Nut Sm11/64x40
28	SG1281-05-14A	小夹线器组件	Pre-tension Asm.
29	SG1281-05-14-01A	夹线螺母	Tension Nut
30	SG109-01-25	夹线弹簧	Tension Spring
31	SG109-01-24	夹线板	Thread Guide Disc
32	SG109-01-23	上过线板	Through Thread Plate
33	SG109-01-22	导线柱	Needle Thread Guide Pin
34	SG1281-05-12A	大夹线器组件	Pre-tension Asm.
35	SG1281-05-12-01A	夹线螺母	Tension Nut
36	SG101-03-27	夹线制动板	Tension Disc Stopper
37	SG101-03-26	夹线簧	Tension Spring
38	SG101-03-25	松线板	Tension Disc Holder
39	SG101-03-24	夹线板	Thread Guide Disc
40	SG101-03-21	夹线螺钉(柱)	Tension Pole
41	SG101-03-20	挑线簧	Take-up Spring
42	SG101-03-19-01	挑线簧调节座	Tension Pole Socket
43	SG11-80090610-01	夹线座紧固螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
44	SG101-03-23	松线钉	Thread Release Pin
45	SG0261 010030	面板	Face Plate
46	SG0261 010050	面板垫	Face Plate Gasket
47	SG0261 010060	倒送料转换器组件	Reverse Feed Switch Asm.
48	SG11-40120625-05	倒送料转换器固定螺钉	Screw Sm3/16x28 L=6
49	SG101-01-11	面板调节螺孔塞	Rubber Plug
50	SG11-40121225-05	面板螺钉	Screw Sm3/16x28 L=12
51	SG1281-01-13	面板线钩	Two Hole Thread Guide
52	SG11-70110620-05	左线勾螺钉	Arm Thread Guide Screw Sm11/64x40 L=6
53	SG11-40120925-05	后窗板螺钉	Screw Sm3/16x28 L=9

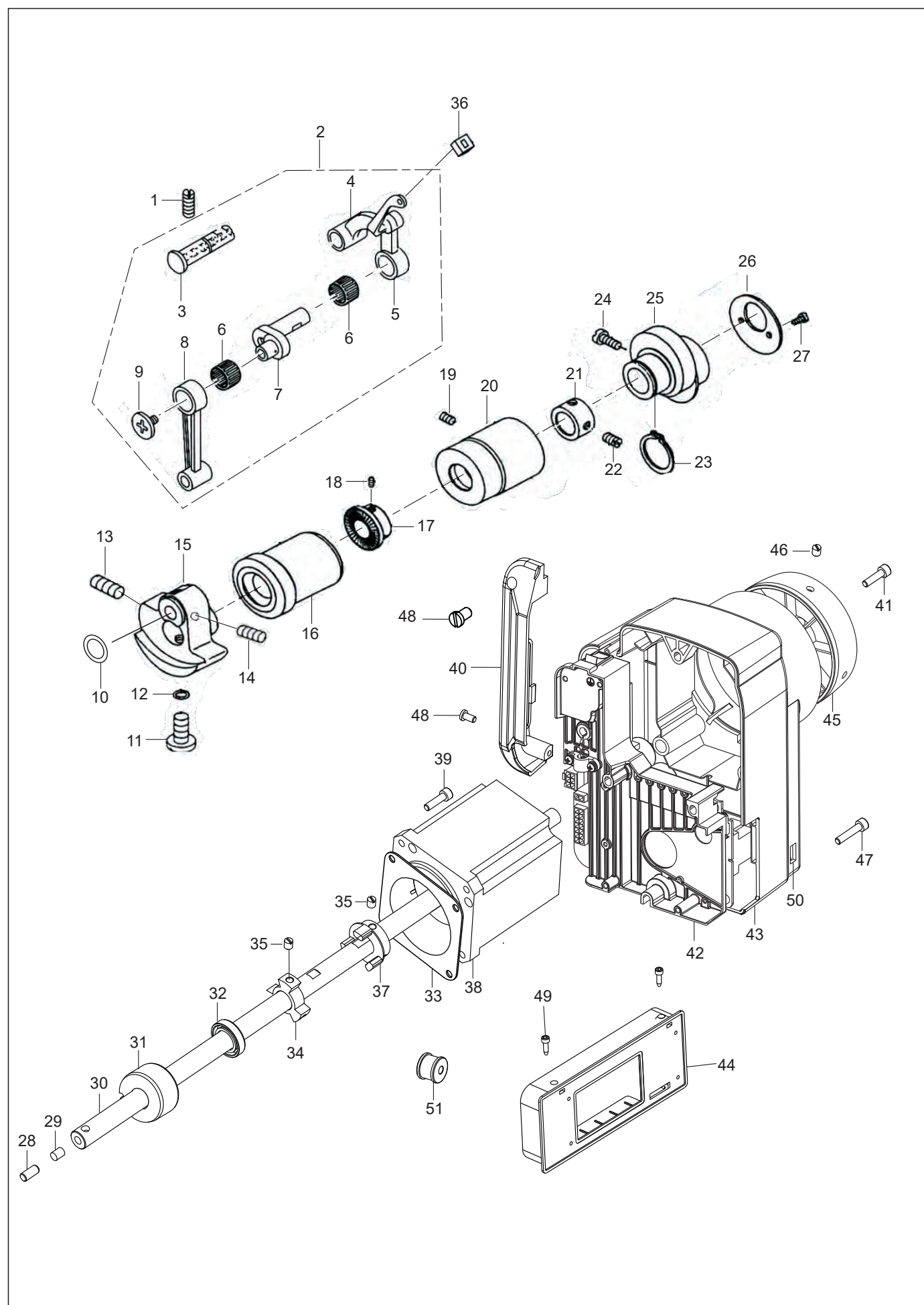
1.机壳部件 Frame Components



1.机壳部件 Frame Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
54	SG101-06-39	推板组件	Slide Plate Asm.
55	SG11-60060220-02	推板簧螺钉	Screw Sm3/32x56 L=2
56	SG101-06-40	推板簧	Slide Plate Spring
57	SG101-06-39-1	推板片	Slide Plate
58	SG101-01-11	调同步孔橡皮塞	Rubber Plug
59	SG1287-01-38	底板支座	Bed Screw Stud Sm15/64x28
60	SG11-00090620-05	割线刀固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
61	SG1281-05-21	割线刀	Thread Cutter
62	SG101-01-11	面板调节螺孔塞	Rubber Plug
63	SG11-70121020-05	绕线器固定螺钉	Screw Sm3/16x28 L=10
64	SG11-40120625-05	三眼过线板螺钉	Screw Sm3/16x28 L=9
65	SG1287-02-17	三眼过线板	Three Thread Eyelet Pate
66	SG21-05310100-02	三眼过线板螺钉垫片	Washer
67	SG101-01-12	挑线连杆销孔塞	Rubber Plug
68	SG11-80150710-05	小夹线器固定螺钉	Screw Sm15/64x28 L=7
69	SG11-40120625-05	挑线杆护罩螺钉	Screw Sm3/16x28 L=6
70	SG1281-05-25	挑线杆护罩	Thread Take-up Lever Cover
71	SG1281-02-04	后窗板	Side Plate
72	SG1281-02-05	后窗板垫	Side Plate Guide
73	SG11-20110920-05	针板螺钉	Screw Sm11/64x40 L=9
74	SG109-01-44A	针板	Needle Plate
75	SG101-01-17	安装板	Ruler Stop Seat Thread Sm9/64x40
75	SG1281-05-31	安装板	Ruler Stop Seat Thread M4
76	SG11-00110520-05	安装板定位螺钉	Screw Sm11/64x40 L=5.5
77	SG1281-01-14	电子夹线器	Electric Thread Nipper
78	SG12-80500612-01	电子夹线器固定螺钉	Electric Thread Nipper Screw
79	SG11-80150612-01	大夹线器螺钉	Screw Sm15/64x28 L=6
80	SG11-70110620-05	右线勾螺钉	Arm Thread Guide Screw Sm11/64x40 L=6
81	SG101-03-16	右线勾	Arm Thread Guide (right)
82	SG1281-02-03	三孔橡胶塞	Tripple-hole rubber stopper
83	SG101-01-02	送料调节器孔塞	Rubber Plug
84	SG11-40121425-01	倒缝扳手限位销螺钉	Screw Sm3/16x28 L=14
85	SG1281-01-24	倒缝扳手限位销	Limit Place Bushing
86	SG101-01-03	下轴工艺孔塞	Rubber Plug
87	SG1286-04-05	缓线钩	Arm Thread Guide
88	SG12-80400412-01	缓线钩固定螺钉	Screw M4 L=4
89	SG1273-12-05	直角电线夹	Right-angle Clamp
90	SG21-05310100-02	垫片	Gasket
91	SG11-40121225-05	面板螺钉	The Panel Screws
92	SG501-13-02-09	R型线夹	R Type Clamp
93	SG11-40120625-05	R型线夹螺钉	Type R Wire Clip Screw

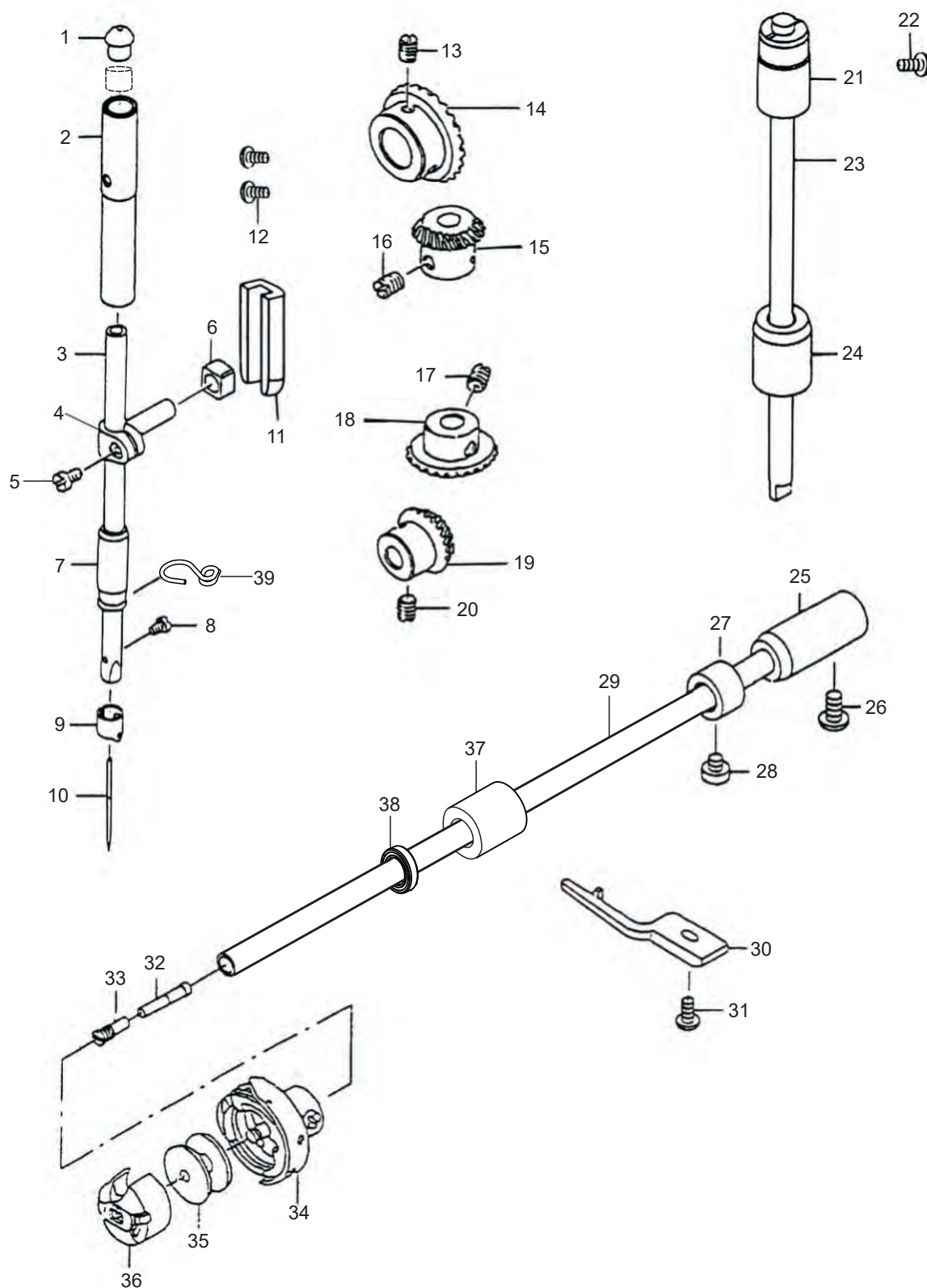
2.上轴及挑线部件 Main Shaft & Thread Take-up Components



2.上轴及挑线部件 Main Shaft & Thread Take-up Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG11-80151550-01	挑线连杆销螺钉	Set Screw Sm15/64x28 L=15
2	SG1281-01-30A	挑线杆大组件	Thread Take-up Lever Asm.
3	SG101-02-25	挑线连杆销	Hinge Pin
4	SG101-02-22-05	挑线连杆	Thread Take-up Lever Link
5	SG1281-01-30-01	挑线杆组件	Thread Take-up Lever
6	SG101-02-24	滚针轴承	Needle Bearing
7	SG101-02-20-00	挑线曲柄组件	Thread Take-up Crank
8	SG1281-01-30-02	针杆连杆	Needle Bar Link
9	SG101-02-28	挑线曲柄左旋螺钉	Set Screw (left Handed)
10	SG21-08008160-01	挑线杆垫片	Counter Weight Protecting Plate
11	SG11-60181630-01	针杆曲柄定位螺钉	Screw Sm9/32x28 L=16
12	SG31-04424000-09	定位螺钉O形圈	Rubber Ring
13	SG11-80181650-01	针杆曲柄紧固螺钉	Set Screw Sm9/32x28 L=16
14	SG11-80160612-01	针杆曲柄螺钉	Screw Sm1/4x40 L=6
15	SG1281-05-03	针杆曲柄	Needle Bar Crank
16	SG1281-05-04	上轴前轴套组件	Main Shaft Bushing (left)
17	SG1255-02-10	绕线轮	Driving Wheel
18	SG11-80160810-01	绕线轮固定螺钉	Screw Sm1/4x40 L=8
19	SG11-80150710-01	上轴中轴套螺钉	Set Screw Sm15/64x28 L=7
20	SG1255-02-12	上轴中轴套	Main Shaft Bushing (middle)
21	SG101-02-33	上轴挡圈	Thrust Collar Asm D=14.72 W=12
22	SG11-80160710-01	上轴挡圈螺钉	Screw Sm1/4x40 L=7
23	SG25-20000000-08	抬牙连杆轴用挡圈	Snap Ring
24	SG11-00161120-01	送料偏心轮螺钉	Screw Sm1/4x40 L=11
25	SG101-06-02	送料偏心轮	Feed Drive Eccentric Cam
26	SG101-06-04	送料偏心轮盖板	Thrust Collar
27	SG11-10090620-01	送料偏心轮盖板螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
28	SG1281-01-39	上轴油量堵销	Oil Seal Pin
29	SG101-02-11	曲柄油量限制垫	Roller Felt
30	SG1281-05-05	上轴	Main Shaft
31	SG1281-05-06	上轴后套	Supporting Sleeve
32	SG32-13850360-09	上轴油封	Oil Seal
33	SG1255-02-09	电机防油垫	Motor Oil Pad
34	SG1281-05-10	联轴器A	Coupling A
35	SG12-80600812-01	螺钉	Set Screw Socket M6 L=8
36	SG101-02-23	挑线杆防油套	Oil Protect Bushing
37	SG1281-05-08	联轴器B	Coupling B
38	SG1281-05-02-01-02	电机组件	Motor Asm.
39	SG16-60501822-01	电机安装螺钉	Bolt Socket M5 L=18
40	SG1281-05-02A-04	后电线罩	Rear Wire Cover
41	SG12-60501822-01	电控安装螺钉(短)	Bolt Socket M5 L=18
42	SG0261 010074	电路板组件	Electronic Control Board
43	SG0261 010020	电机罩壳	Motor Casing
44	SG1287-02-03	操作面板组件	Operation Plate
45	SG1281-05-11A	手轮	Hand Wheel
46	SG12-80500612-01	手轮螺钉	Bolt Socket M5 L=6
47	SG12-60502522-01	电控安装螺钉 (长)	Bolt Socket M5 L=25
48	SG12-60401220-02	后电线盖板螺钉	Screw M4 L=12
49	SG12-40300825-01	操作面板固定螺钉	Screw M3 L=8
50	SG1287-02-18	USB装置	USB Device
51	SG109-01-20A	单孔橡胶塞	Double holes rubber plug

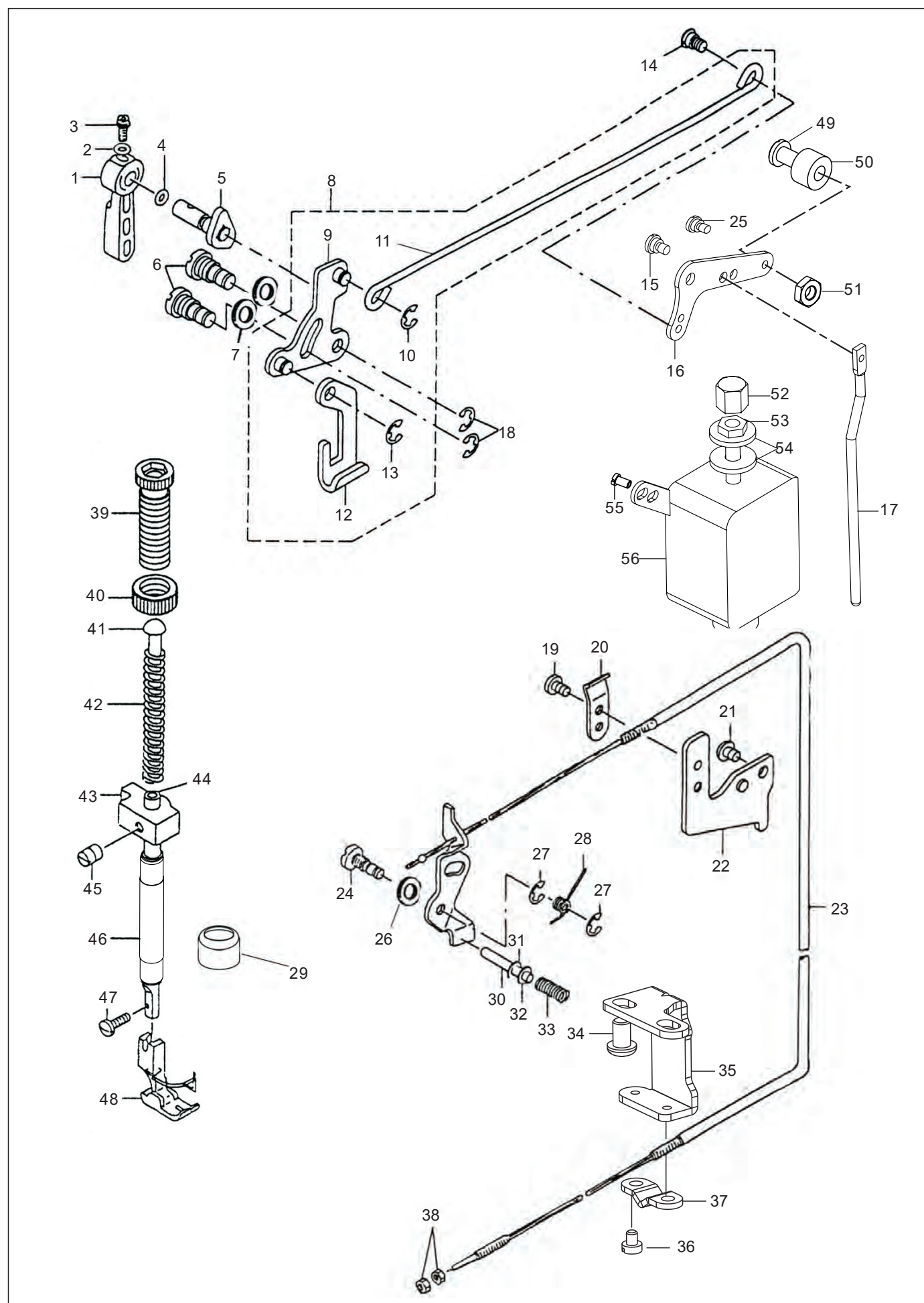
3. 针杆、竖轴、下轴部件 Needle bar, vertical shaft & hook driving shaft components



3.针杆、竖轴、下轴部件 Needle bar, vertical shaft & hook driving shaft components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG101-03-07	针杆上衬套孔塞	Rubber Plug
2	SG1281-01-25	针杆上套	Needle Bar Upper Bushing
3	SG1281-01-37	针杆	Needle Bar (261-14034X-01A)
3	SG1281-05-32H	针杆	Needle Bar (261-16036X-01)
3	SG1281-05-32	针杆	Needle Bar (261-14034X-01)
4	SG120-02-07	针杆连接柱	Needle Bar Connection
5	SG11-60090620-01	针杆连接柱螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
6	SG120-02-25	针杆连接柱滑块	Slide Block
7	SG101-03-08	针杆下轴套	Needle Bar Bushing Lower
8	SG11-60080520-05	机针固定螺钉	Screw Sm1/8x44 L=5
9	SG101-03-11	针杆过线环	Needle Bar Thread Guide
10	SG101-03-13	机针DBX1 14#	Needle DBx1 14# (261-14034X-A)
10	SG124-04-24	机针134 Nm90	Needle 134 Nm90 (261-14034X-01)
10	SG101-03-13H	机针134 Nm110	Needle 134 Nm110 (261-16036X-01)
11	SG120-02-23	针杆滑块导轨	Guide For Slide Block
12	SG11-60110820-01	滑块导轨螺钉	Screw Sm11/64x40 L=8
13	SG11-80160810-01	伞齿轮螺钉	Screw Sm1/4x40 L=8
14	SG101-05-26	上轴伞齿轮	Bevel Gear For Arm Shaft
15	SG101-05-25	竖轴上伞齿轮	Bevel Gear For Vertical Shaft
16	SG11-80160810-01	伞齿轮螺钉	Screw Sm1/4x40 L=8
17	SG11-80160810-01	伞齿轮螺钉	Screw Sm1/4x40 L=8
18	SG101-05-20	竖轴下伞齿轮	Bevel Gear For Vertical Shaft
19	SG101-05-18	下轴伞齿轮	Bevel Gear For Hook Shaft
20	SG11-80160810-01	伞齿轮螺钉	Screw Sm1/4x40 L=8
21	SG1281-05-30	竖轴上轴套	Upright Shaft Bushing Upper
22	SG12-80500412-01	竖轴上轴套螺钉	Screw Sm3/16x28 L=9
23	SG101-05-24	竖轴	Vertical Shaft
24	SG101-05-21	竖轴下轴套	Upright Shaft Bushing Lower
25	SG1287-01-19	下轴后轴套	Bushing For Rotating Hook Shaft
26	SG11-40120925-01	下轴后轴套螺钉	Screw Sm3/16x28 L=9
27	SG1287-01-27	下轴挡圈	Thrust Collar
28	SG11-80160512-01	下轴挡圈螺钉	Screw Sm1/4x40 L=5
29	SG1287-01-28	下轴	Rotating Hook Shaft
30	SG101-05-05A	旋梭定位钩	Positioning Finger
31	SG11-60111120-01	旋梭定位钩螺钉	Screw Sm11/64x40 L=11
32	SG101-05-09	下轴限油芯	Oil Wick
33	SG101-05-08	下轴限油螺钉	Oil Seal Screw
34	SG109-03-24-1	旋梭组件	Hook Asm.
35	SG402-04-04	梭芯	Bobbin ϕ 21
36	SG0281 150084	梭心套	Bobbin Case
37	SG11287-01-24	下轴中套	Lower Shaft Middle Sleeve
38	SG32-07430120-09	下轴中套油封	Oil Seal
39	SG1281-05-20	针杆下套过线钩	Needle Bar Thread Guide

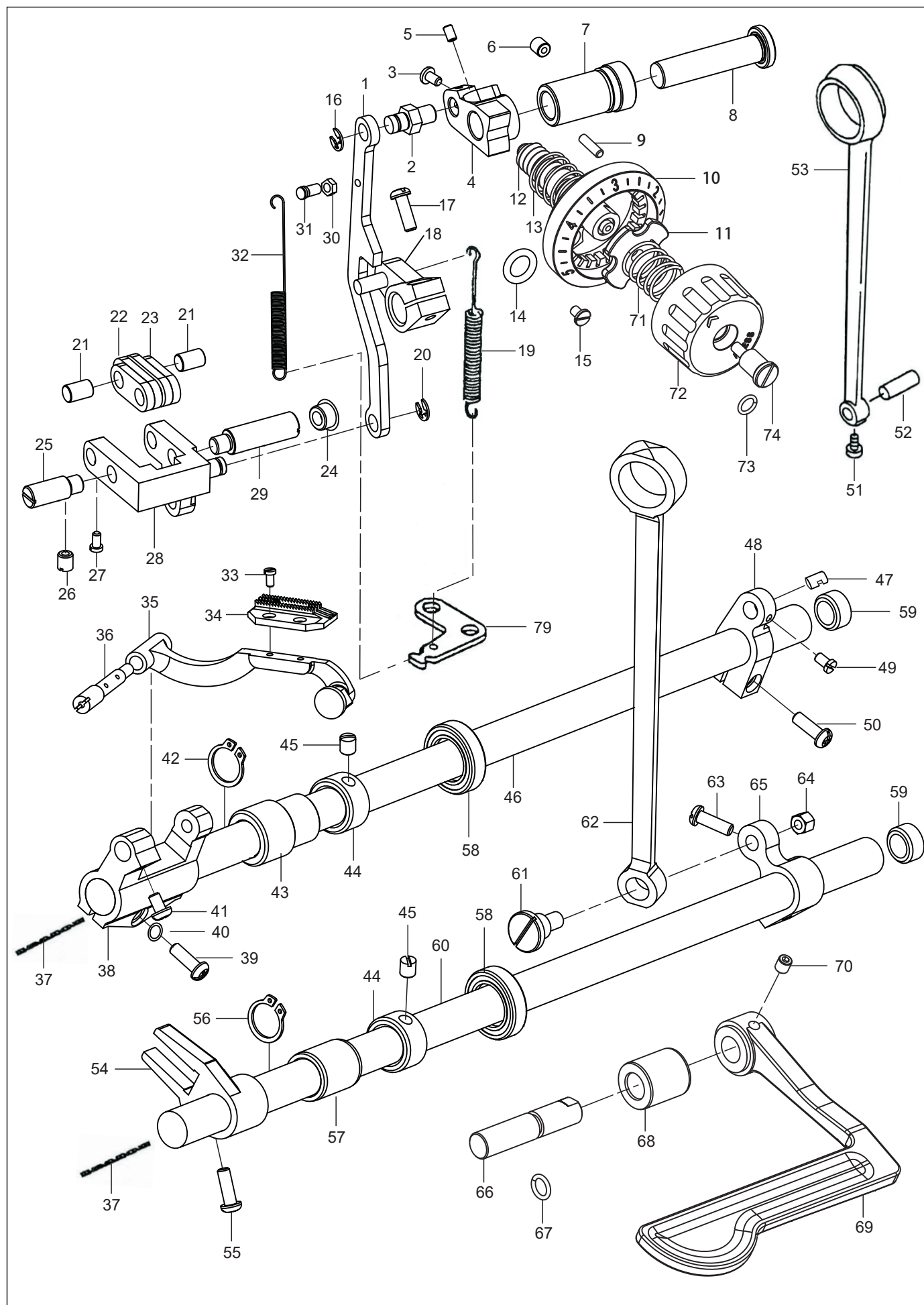
4. 压脚部件 Presser bar components



4. 压脚部件 Presser bar components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG1281-05-15A	压脚扳手	Hand Lifter
2	SG21-03810080-05	压脚扳手螺钉垫圈	Washer
3	SG11-30091020-05	压脚扳手螺钉	Screw Sm9/64x40 L=10
4	SG31-04018000-09	压脚扳手轴O形圈	Rubber Ring
5	SG1281-01-10	压脚扳手凸轮组件	Hand Lifter Cam Asm.
6	SG101-04-20	前杠杆螺纹销	Link Shaft Sm5/16x24
7	SG101-04-21	螺纹销密封垫圈	Washer Plate
8	SG101-04-19	抬压脚杠杆部件	Hand Lifter Link Asm.
9	SG101-04-19-00	抬压脚前杠杆组件	Hand Lifter Link
10	SG24-05000000-08	开口挡圈	Snap Ring
11	SG101-04-28	抬压脚拉杆	Lifting Lever Connecting Rod
12	SG101-04-18	压脚升降板	Lifting Lever
13	SG24-05000000-08	开口挡圈	Snap Ring
14	SG1211-04-07	抬压脚拉杆螺钉	Hinge Screw Sm3/16x32
15	SG101-04-31	后杠杆轴位螺钉	Hinge Screw Sm15/64x 28
16	SG1281-02-07A	抬压脚后杠杆	Lifting Lever Link
17	SG1287-01-40	抬压脚顶杆	Connecting Rod Vertical
18	SG24-05000000-08	开口挡圈	E-ring 5
19	SG11-60111020-01	螺钉	Screw Sm11/64x40 L=10
20	SG109-04-18	压板B	Wire Plate B
21	SG11-40120625-01	上电线压板固定螺钉	Screw Sm3/16x28 L=9
22	SG109-04-20-00	上电线压板组件	Wire Holder Bracket Upper
23	SG1287-02-22	制动器组件	Arrester Asm.
24	SG101-04-25	松线顶板螺纹销	Tension Release Shaft
25	SG1211-04-07	抬压脚顶杆固定螺钉	Screw
26	SG101-04-21	螺纹销密封垫圈	Washer Plate
27	SG24-05000000-08	开口挡圈E5	E-ring 5
28	SG1255-04-01	松线顶板复位簧	Thread Tension Release Wire Spring
29	SG101-04-34	压杆防油套	Rubber Bushing
30	SG101-01-23A	松线辅钉	Tension Release Supporting Pin
31	SG24-04000000-08	松线辅钉开口挡圈E4	E-ring 4
32	SG101-03-32	松线辅钉垫片	Washer Plate
33	SG101-03-33	松线辅钉弹簧	Tension Release Supporting Pin Spring
34	SG11-40150925-01	下电线压板固定螺钉	Screw Sm15/64x28 L=9
35	SG1287-01-09-01	下电线压板	Cord Holder
36	SG11-60090820-01	压紧板固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=8
37	SG1230-04-18	下电线压紧板	Wire Holder
38	SG13-60623020-01	松线钢丝螺母	Nut Sm3/16x32
39	SG1281-05-16A-01	调压螺钉	Presser Regulator Screw
40	SG1281-05-16A-02	调压螺母	Presser Regulator Nut
41	SG101-04-03	调压导杆	Presser Guide Bar
42	SG101-04-04	调压簧	Presser Spring
43	SG101-04-06	压杆导架	Presser Bar Guide Bracket
44	SG1281-01-26	压杆	Presser Bar
45	SG11-80160810-01	压杆导架螺钉	Screw Sm1/4x40 L=8
46	SG101-04-10	压杆衬套	Presser Bar Bushing Lower
47	SG11-60091120-05	活压脚螺钉	Presser Foot Screw Sm9/64x40 L=11
48	SG0281 220024	活压脚组件	Presser Foot Asm.
49	SG1277-02-05	滚轮固定螺钉	Screw
50	SG1277-02-04	抬压脚后杠杆滚轮	Roller
51	SG11-60153020-01	滚轮固定螺母	Nut
52	SG1281-02-06A	抬压脚电磁铁支柱螺母	Nut
53	SG14-60805010-01	抬压脚电磁铁锁紧螺母	Presser Foot Solenoid Nut
54	SG1281-02-02-03	电磁铁缓冲垫	Magnetic Plug Cushion Mat
55	SG11-30120920-02	抬压脚电磁铁固定螺钉	Presser Foot Solenoid Screw
56	SG1281-02-02-01	抬压脚电磁铁	Presser Foot Solenoid Asm.

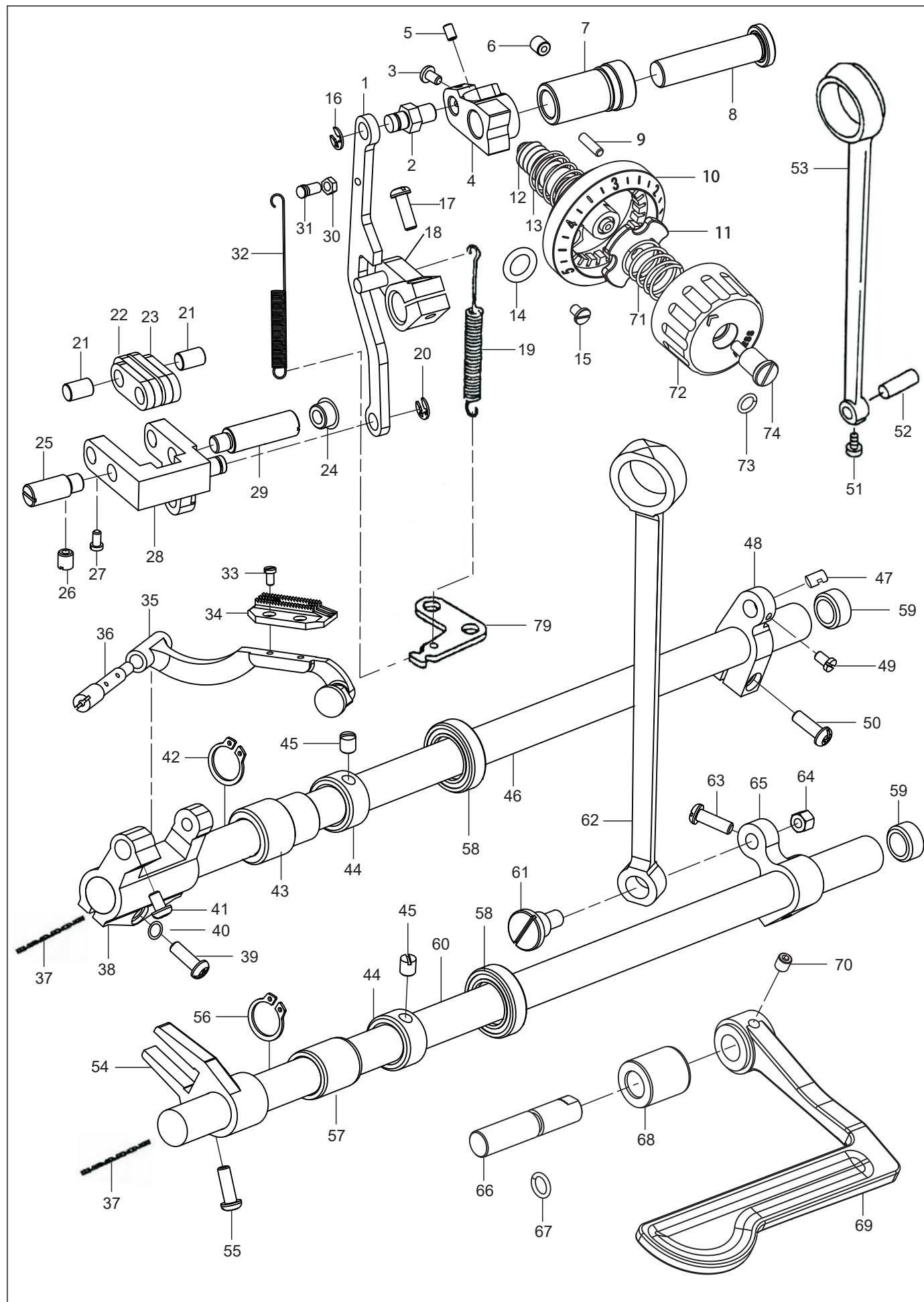
5.送料部件 Feed mechanism components



5.送料部件 Feed mechanism components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG1281-01-43	倒送料连杆	Feed Regulator Connecting Rod
2	SG1255-05-09	倒送料连杆销	Feed Regulator Pin
3	SG11-60090620-01	送料连杆销螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
4	SG1255-05-05	送料调节座	Feed Regulator
5	SG12-80500612-01	针距座固定螺钉	Bolt Socket M5 L=6
6	SG11-80150612-01	针距座锁紧套螺钉	Screw Sm15/64x40 L=6
7	SG1255-05-07	送料调节器轴套	Feed Regulator Bushing
8	SG1255-05-06	针距座销	Hinge Pin For Regulator
9	SG41-20401400-00	弹簧销	Pin
10	SG1287-05-06	标盘装饰套	Scale sets
11	SG1287-05-04	标盘芯	Core scale
12	SG0261 010080	送料调节螺杆	Feed regulator screw
13	SG1287-05-07	标盘压缩弹簧	Spring
14	SG31-09428000-09	送料调节螺柱0型圈	Rubber Ring
15	SG11-40111025-01	标盘螺钉	Screw Sm11/64x40 L=10
16	SG24-05000000-09	开口挡圈	E-ring5
17	SG11-60121420-01	倒送料曲柄螺钉	Feed Reverse Arm Screw Sm3/16x28 L=14
18	SG1273-05-02	倒送料曲柄组件	Feed Reverse Asm.
19	SG101-07-22	倒送料拉簧	Feed Reverse Spring
20	SG24-05000000-09	开口挡圈	E-ring5
21	SG101-06-11	短摆动座连接销	Walking Foot Pin
22	SG101-06-09	送料长摆动板	Walking Foot Link
23	SG101-06-10	送料短摆动板	Connecting Link
24	SG1287-01-13	摆动板座孔橡胶塞	Rubber Plug
25	SG101-06-14	送料摆动板座左销	Adjusting Link Fulcrum Shaft
26	SG11-80151150-01	左右销固定螺钉螺钉	Screw Sm15/64 L=11
27	SG11-00090620-01	连接销螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
28	SG109-05-27	送料摆动板座	Feed Adjusting Link Asm.
29	SG1230-06-16	送料摆动板座右销	Adjusting Link Fulcrum Shaft
30	SG13-60113020-01	螺母	Nut
31	SG134-05-28	弹簧连接销	Spring Connecting Pin
32	SG1281-05-45	倒送料弹簧	Feed Reverse Sping
33	SG11-60080620-01	送料牙螺钉	Screw Sm1/8x44 L=6
34	SG109-05-33A	送料牙	Feed Dog
35	SG1273-15-01	牙架组件	Feed Bar Asm.
36	SG101-06-32	牙架销	Feed Bar Shaft
37	SG43-10250000-00	油线Φ2.5×1000mm	Oil Wick
38	SG101-06-28	牙架座	Feed Rocker Asm.
39	SG11-60121420-01	牙架座螺钉	Screw Sm11/64x40 L=11
40	SG21-04808080-01	垫圈	Washer
41	SG11-40110725-01	牙架销紧固螺钉	Screw Sm11/64x40 L=7
42	SG25-15000000-08	送料轴轴用挡圈	Retaining Ring
43	SG1287-01-25	送料轴轴套	Feed Rocker Shaft Bushing
44	SG101-02-06	送料轴挡圈	Feed Rocker Shaft Collar
45	SG11-80160610-01	送料轴挡圈螺钉	Screw Sm1/4x40 L=6
46	SG1287-01-23	送料轴	Feed Rocker Shaft
47	SG101-06-19	送料曲柄销	Feed Rocker Crank Pin
48	SG101-06-18	送料曲柄	Feed Rocker Shaft Crank
49	SG11-00090620-01	送料曲柄销螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
50	SG11-40121425-01	送料曲柄螺钉	Screw Sm3/16x28 L=14
51	SG11-00090620-01	送料连杆销螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
52	SG101-06-07	送料连杆销	Walking Foot Pin
53	SG101-06-06	送料连杆	Rocker Shaft Connecting Rod

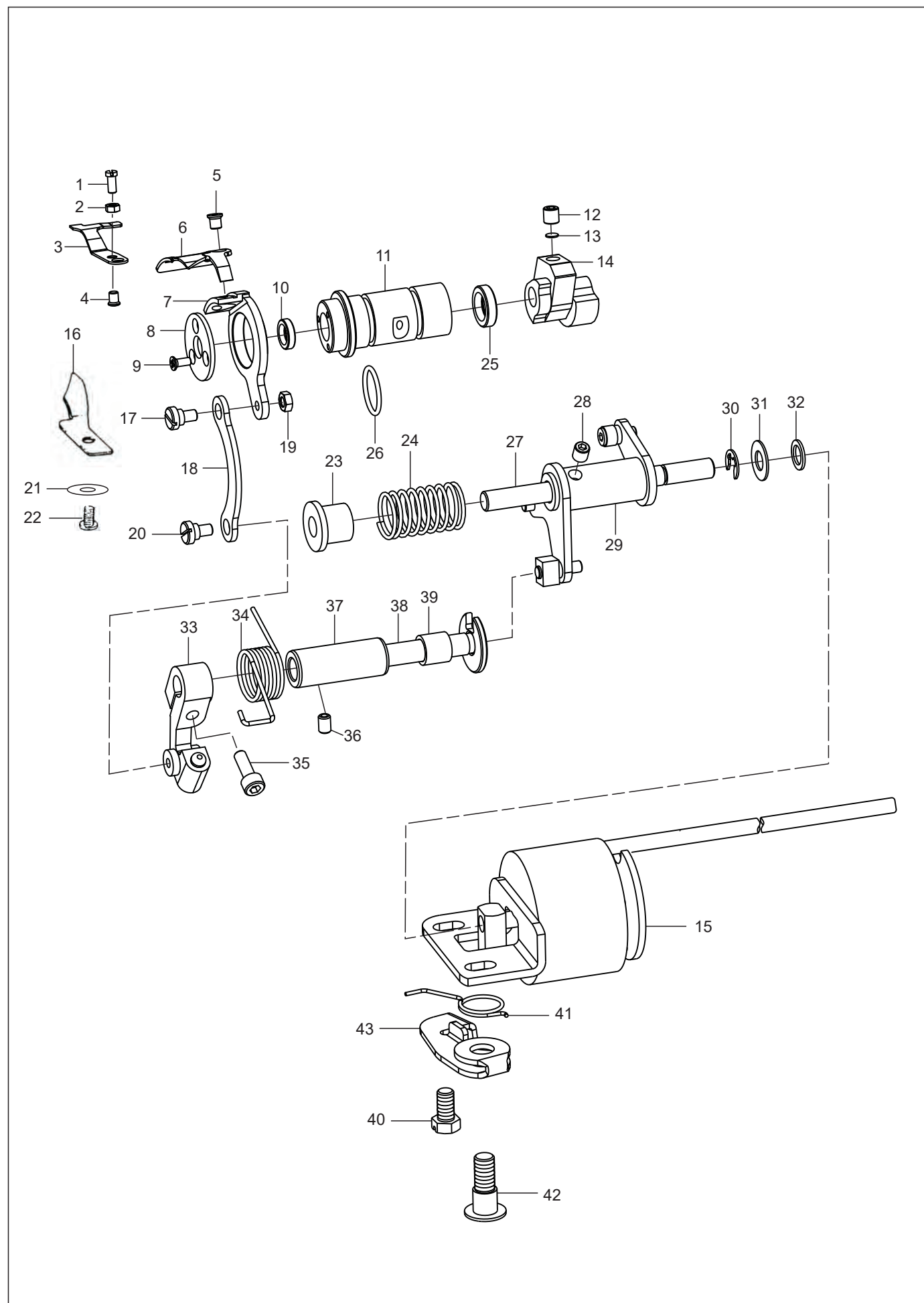
5.送料部件 Feed mechanism components



5.送料部件 Feed mechanism components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
54	SG1273-15-02	抬牙叉形曲柄	Driving Shaft Crank Asm,front
55	SG11-60111120-01	抬牙叉形曲柄螺钉	Screw Sm11/64×40 L=10
56	SG25-15000000-08	抬牙轴轴用挡圈	Retaining Ring
57	SG1286-05-02A	抬牙轴轴套	Feed Rocker Shaft Bushing
58	SG32-14770210-09	抬牙送布轴油封	Oil Seal
59	SG1287-01-12	抬牙送布轴橡胶塞	Rubber Plug
60	SG1287-01-22	抬牙轴	Feed Driving Shaft
61	SG101-06-50	抬牙连杆轴位螺钉	Hinge Screw
62	SG101-06-49	抬牙连杆	Connecting Rod
63	SG11-40121225-01	抬牙曲柄螺钉	Screw Sm3/16x28 L=12
64	SG13-60184020-01	抬牙连杆轴位螺母	Hinge Nut Sm9/32x28
65	SG101-06-47	抬牙曲柄	Feed Rocker Crank
66	SG1273-15-09	倒送料轴	Feed Reverse Shaft
67	SG32-08018000-09	倒送料轴O形圈	Rubber Ring
68	SG1273-15-09	倒送料轴套	Feed Reverse Bushing
69	SG1281-01-48/05	倒缝扳手	Reverse Feed Control Lever
70	SG12-80500612-01	倒缝扳手杆固定螺钉	Screw M5 L=6
71	SG1287-05-03	标盘弹簧	Spring
72	SG1287-05-05/02	标盘组件	Stitch Length Dial
73	SG31-07015000-09	标盘减震O型圈	Rubber Ring
74	SG1287-05-02	标盘轴位螺钉	Screw

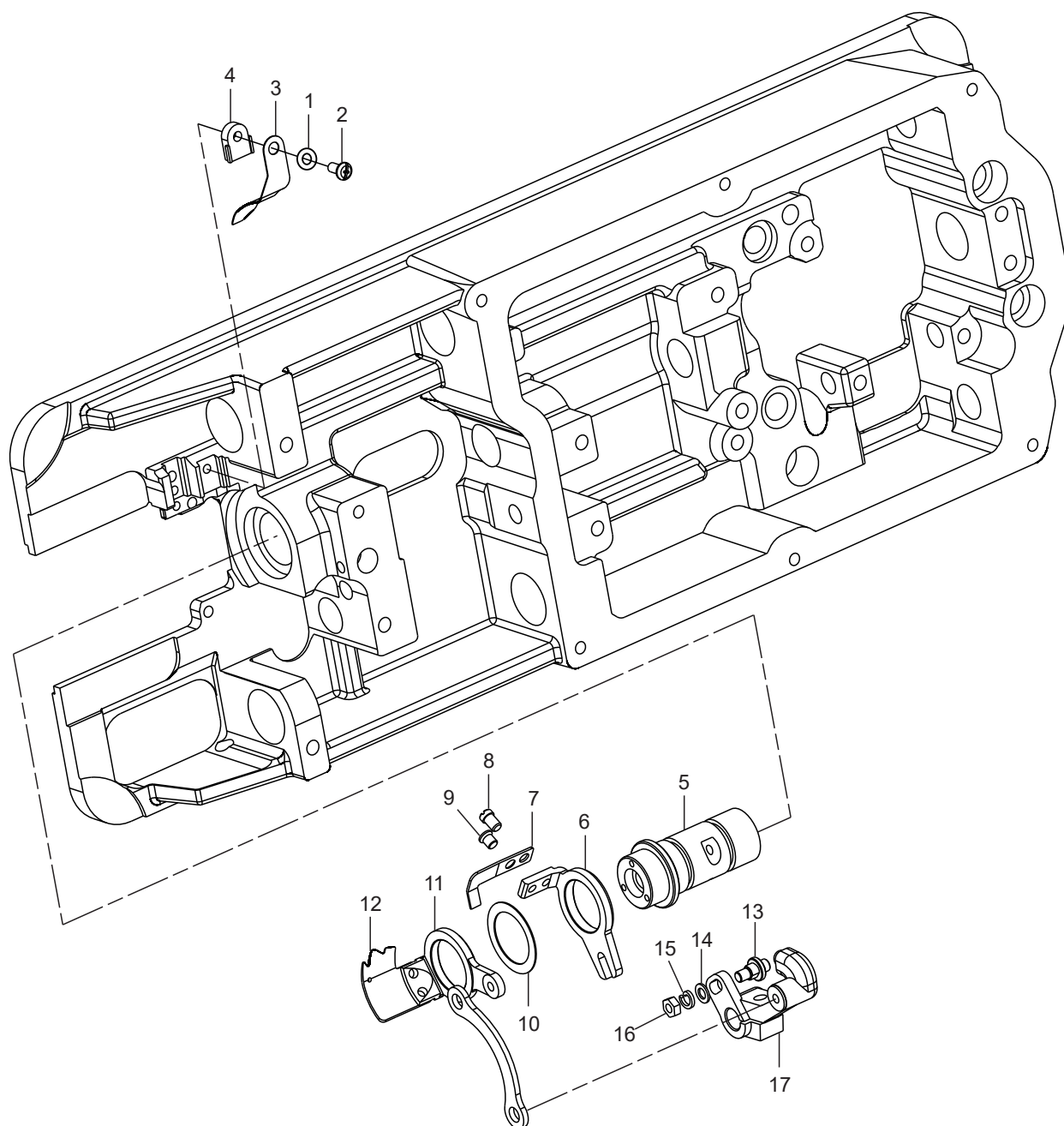
6-1.切线装置部件-单刀剪线 Thread trimmer components(261-140342-01)



6-1.切线装置部件-单刀剪线 Thread trimmer components (261-140342-01)

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG11-00580720-02	定刀调节螺钉	Screw Sm1/8x40 L=7
2	SG13-60582420-02	定刀压力调节螺母	Nut Sm1/8x40
3	SG158-09-04	固定刀	Fixed Knife
4	SG11-20090520-01	固定刀螺钉	Screw Sm9/64×40 L=5
5	SG11-10110622-01	动刀螺钉	Screw Sm11/64x40 L=6
6	SG158-09-13	动刀	Moving Knife
7	SG1255-06-01-02	动刀架	Knife Bracket
8	SG1255-06-01-03	动刀架压板	Knife Bracket Presser
9	SG12-10300821-01	动刀架压板紧固螺钉	Screw M3 L=8
10	SG32-07430120-09	骨架油封	Oil Seal
11	SG1287-01-20	下轴前套	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
12	SG11-80161012-01	剪线凸轮固定螺钉	Set Screw 1/4×40 L=10
13	SG1230-09-40	剪线凸轮螺钉垫片	Washer
14	SG158-09-01	切线凸轮	Thread Shear Cam
15	SG1287-01-05	剪线电磁铁组件	Solenoid Unit
16	SG1230-09-06	分线器	Thread Partition
17	SG135-06-22	刀轴连杆螺钉	Screw
18	SG1230-09-15	刀轴连杆	Knife Shaft Connecting Rod
19	SG13-60113020-01	刀轴连杆螺母	Nut Sm11/64x40
20	SG135-06-22	刀轴连杆螺钉	Screw
21	SG21-04308090-01	垫圈	Washer
22	SG11-40090625-01	分线器固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
23	SG158-09-31	扭簧端盖	Spring Cover
24	SG158-09-32	切线凸轮复位簧	Spring
25	SG32-08050180-09	下轴前套后油封	Oil Seal
26	SG31-16618000-09	下轴前套O型圈	O Ring
27	SG1287-01-16	切刀驱动轴	Thread Shear Shaft
28	SG11-80160612-01	剪线驱动轴固定螺钉	Screw Sm1/4×40 L=10
29	SG158-09-26-00	切线凸轮曲柄大组件	Thread Shear Cam Rock Arm Asm.
30	SG24-06000000-08	挡圈E6	Retaining Ring ,e6
31	SG21-08210162-03	剪线电磁铁垫片	Washer
32	SG101-04-21	电磁铁缓冲垫	Magnetic Plug Cushion Mat
33	SG1281-09-03A	切刀驱动曲柄组件	Thread Shear Rock Arm
34	SG158-09-21	切刀驱动曲柄弹簧	Spring
35	SG11-60621422-01	驱动曲柄螺钉	Screw Sm3/16×32 L=14
36	SG11-80120712-01	剪线驱动轴套螺钉	Screw Sm3/16x28 L=7
37	SG158-09-24	切线驱动轴套	Thread Shear Shaft Bush
38	SG158-09-22	切刀驱动曲柄轴	Thread Shear Rock Arm Shaft
39	SG158-09-23	驱动曲柄轴短套	Short Bush
40	SG11-90151420-01	剪线电磁铁固定螺钉	Screw Sm15/64×28 L=14
41	SG1287-01-07	松线复位弹簧	Spring
42	SG158-09-42	松线座螺钉	Screw
43	SG1287-01-06	松线座	Thread Loose Seat

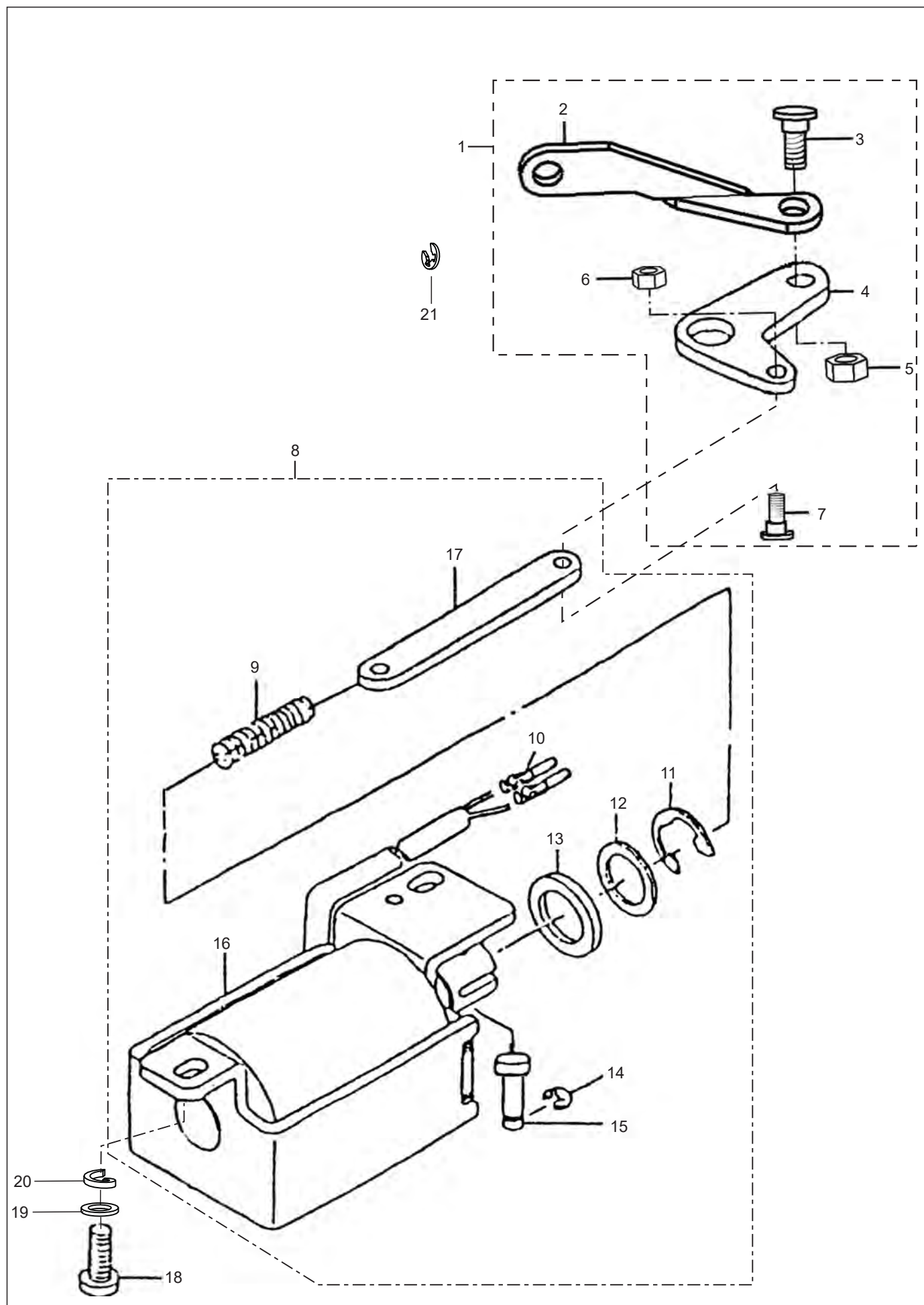
6-2.切线装置部件-双刀剪线 Short tread trimmer components (261-140345-01)



6-2.切线装置部件-双刀剪线 Short tread trimmer components (261-140345-01)

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG21-04308090-01	垫圈	Washer
2	SG11-40091025-01	分线器固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=10
3	SG1281-09-13	分线器	Thread Partition
4	SG1281-09-09	分线器垫片	Distributor Spacer
5	SG1287-01-21	下轴前轴套	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
6	SG1281-09-07A	副刀架	Knife Bracket
7	SG1281-09-12	副动刀	Fixed Knife
8	SG11-00110520-01	副动刀调节螺钉	Screw Sm11/64x40 L=6
9	SG11-10110622-01	副动刀固定螺钉	Screw Sm11/64x40 L=6
10	SGAWS-AA012900	刀架中间垫圈	Washer
11	SG1281-09-06	主刀架	Knife Bracket
12	SG1281-09-11	主动刀	Moving Knife
13	SG1281-09-10	副刀销	Pin
14	SG21-04508080-01	副刀销垫片	Washer
15	SG22-05000000-08	副刀销弹簧垫片	Spring Washer
16	SG13-60113020-01	副刀削固定螺母	Nut Sm11/64x40
17	SG1281-09-03A-00	切刀驱动曲柄组件	Thread Shear Rock Arm.

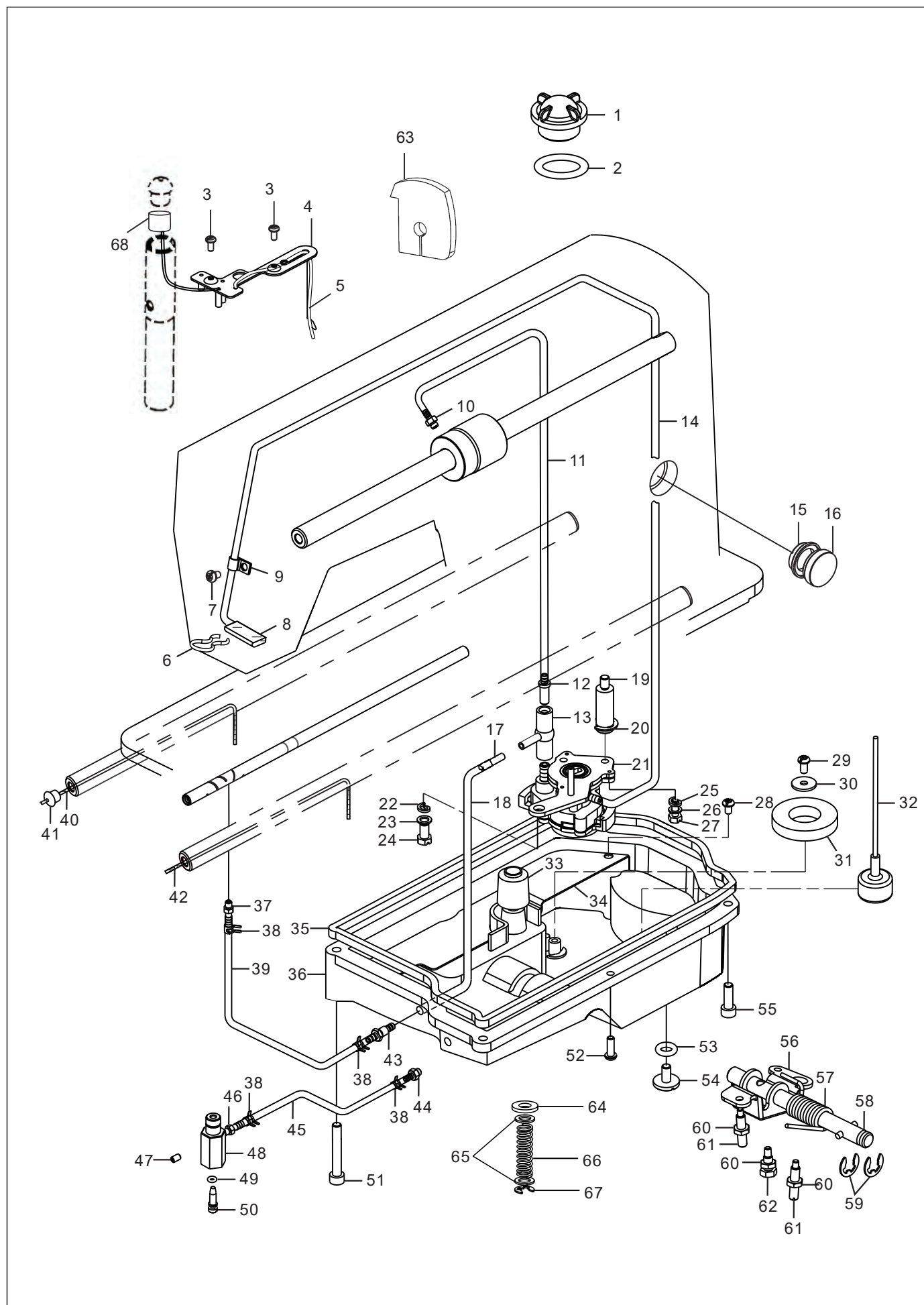
7.自动倒送料部件 Automatic Reverse Feed Components



7.自动倒送料部件 Automatic Reverse Feed Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG109-07-15-00	倒送料连接杆组件	Reverse Feed Connecting Rod Asm.
2	SG109-07-15-01	倒送料连接杆	Reverse Feed Connecting Rod
3	SG109-07-15-03	连接杆轴位螺钉	Connecting Rod Axial Screw
4	SG109-07-15-02	连接臂	Connecting Arm
5	SG13-60157020-01	六角螺母	Nut Sm15/64x28
6	SG13-60113020-01	六角螺母	Nut Sm11/64x40
7	SG109-07-15-04	连接臂轴位螺钉	The Connecting Arm Axial Screw
8	SG1287-01-14	倒缝电磁铁组件	Reverse Feed Solenoid Asm.
9	SG109-07-28	柱塞簧	Plunger Spring
10	SG109-07-29	联接插针	Pin Connect
11	SG24-12000000-08	开口挡圈	E-ring 12
12	SG21-16030240-02	垫圈	Washer
13	SG109-07-22	橡胶垫圈	Rubber Washer
14	SG24-04000000-08	开口挡圈	E-ring 4
15	SG109-07-30	倒缝电磁铁销	Pin For Plunger Rod
16	SG1281-01-28-01	倒缝电磁铁	Reverse Feed Solenoid Asm.
17	SG1287-01-14-01	倒送料连接片	Feed Reverse Connecting Cover
18	SG11-60151522-01	倒缝电磁铁固定螺钉	Screw Sm15/64x28 L=9
19	SG21-06115130-01	倒缝电磁铁螺钉垫片	Reverse Feed Solenoid Screw Gasket
20	SG22-06000000-08	倒缝电磁铁弹簧垫圈	Reverse Feed Solenoid Spring Washer
21	SG24-05000000-09	开口挡圈E5	E-ring 5

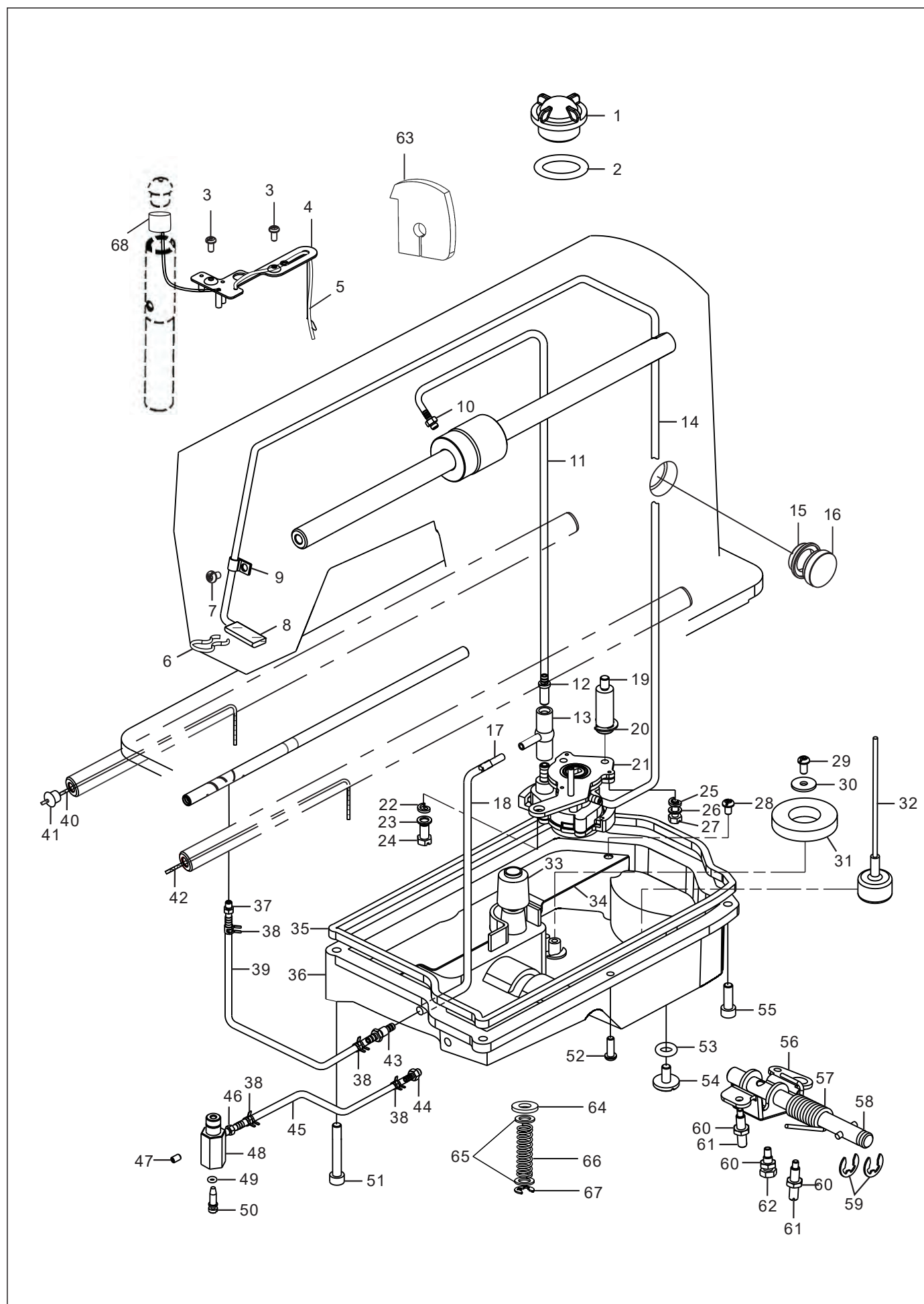
8. 润滑部件 Oil Lubrication Components



8. 润滑部件 Oil Lubrication Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG101-08-25	油窗	Oil Sight Window
2	SG31-20024000-09	油窗O型圈	Rubber Ring
3	SG11-40091225-01	油线架固定螺钉	Screw Sm9/64×40 L=12
4	SG1280-01-10	油线架组件	Oil Braid Fitting Plate
5	SG43-10250000-00	油线	Oil Wick
6	SG101-08-33	回油管固定夹	Oil Feet Presser
7	SG11-40120625-01	回油管夹螺钉	Screw Sm3/16x28 L=6
8	SG120-07-07	机头回油毡	Oil Return Tube Plate Asm.
9	SG101-08-28	回油管夹	Oil Return Tube Holder
10	SG423-12-36	供油管接头（上）	Rubber Joint (Upper)
11	SG42-05003000-00A	供油管	Oil Return Tube
12	SG1211-07-04	供油管接头（下）	Rubber Joint (Down)
13	SG101-08-18	供油管接头	Rubber Joint
14	SG42-05003000-00A	回油管	Oil Return Tube
15	SG1286-07-06-02	油窗芯	Oil Gauge Window Pin
16	SG1286-07-06-01	油窗盖	Oil Gauge Window Cover
17	SG1287-01-31	油泵连接铝管	Rubber Joint
18	SG9731 001035	旋梭供油管	Oil Return Tube
19	SG109-09-25	油泵连接螺柱	Oil Pump Support M8
20	SG24-09000000-08	开口挡圈E9	Snap Ring E9
21	SG101-08-01-00	油泵组件	Lubricating Oil Pump Asm.
22	SG22-06000000-08	弹簧垫圈	Spring Washer
23	SG21-06210101-01	油泵安装螺钉垫圈	Washer For Oil Pump Screw
24	SG11-90151420-01	油泵安装螺钉	Screw Sm15/64x28 L=11
25	SG22-05000000-08	弹簧垫圈	Spring Washer
26	SG21-04608080-01	螺柱连接螺钉垫圈	Washer For Stud Connecting Screw
27	SG11-90111220-01	螺柱连接螺钉	Screw Sm11/64x40 L=12
28	SG11-40090625-01	挡油板固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=6
29	SG11-40120925-01	油盘磁铁固定螺钉	Screw Sm3/16x28 L=9
30	SG21-05016170-01	磁铁固定螺钉垫片	Washer
31	SG279-08-31	油盘磁铁	Oil Reservoir Magnet
32	SG1287-01-30	浮标	Buoy
33	SG1287-01-29	油盘顶杆	Knee Press Lifter Rod
34	SG1287-01-15	油盘挡油板	Oil Baffle
35	SG1287-01-04	油盘密封垫	Oil Reservoir Gasket
36	SG1287-01-03	油盘	Oil Reservoir
37	SG1277-09-17	旋梭供油嘴	Lower Shaft Choke
38	SG1277-09-18	油管夹小	Tubing Clamp
39	SG9731 001035	回油管	Oil Return Tube
40	SG43-10250000-00	送料轴油线	Oil Wick
41	SG1287-01-37	送料轴橡胶塞	Rubber Plug
42	SG43-10250000-00	抬牙轴油线	Oil Wick
43	SG1287-01-08	旋梭供油管双向油嘴	Oil Can Choke
44	SG1287-01-26	油盘回油嘴	Oil Can Choke
45	SG9731 001035	回油管	Oil Return Tube
46	SG1277-09-10	出油嘴	Oil Can Choke
47	SG11-80120712-01	调油座固定螺钉	Screw Sm3/16x28 L=7
48	SG1286-07-04	调油座	Oil Regulating Base
49	SG31-02818000-09	调油螺钉O型圈	Rubber Ring
50	SG1271-09-06	调油螺钉	Screw
51	SG12-60604022-01	油盘固定螺钉（长）	Screw M6 L=40
52	SG11-40121425-01	油盘固定螺钉	Screw Sm3/16x28 L=14
53	SG2316 13-12	放油螺钉密封圈	Sealing Ring

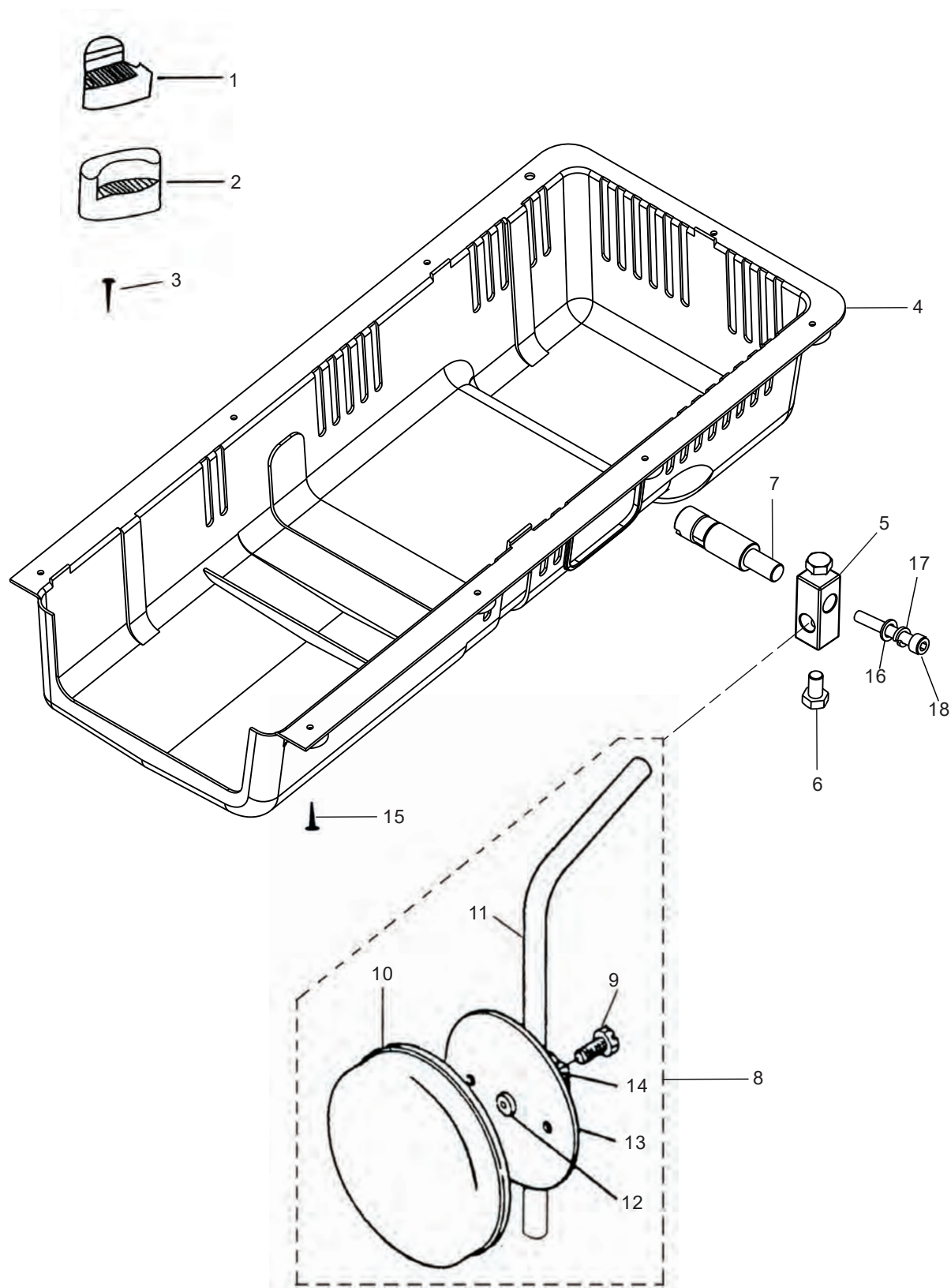
8. 润滑部件 Oil Lubrication Components



8. 润滑部件 Oil Lubrication Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
54	SG301-17-23	油盘放油螺钉	Screw
55	SG12-60601822-01	油盘固定螺钉（短）	Screw M6 L=18
56	SG101-09-07	抬压脚双向曲柄	Connecting Rod Vertical
57	SG1287-01-41	抬压脚曲柄簧	Spring
58	SG1287-01-17A	膝提曲柄轴	Knee Press Rod
59	SG24-10000000-09	抬压脚轴开口挡圈	E-ring 10
60	SG14-60603320-02	限位调节螺母	Nut M6
61	SG12-80602550-02	限位调节螺钉	Screw M6 L=25
62	SG12-90601633-02	抬压脚双向曲柄螺钉	Screw
63	SG1286-07-15	机头放油海绵	The Sponge
64	SG44-005R-1230	密封垫	Gasket
65	SG21-07310122-03	垫片	Washer
66	SG1287-01-39	弹簧	Spring
67	SG24-06000000-08	卡簧	E-ring 6
68	SG1280-01-23	针杆上套羊毛毡	Needle Bar Sleeve Wool Felt

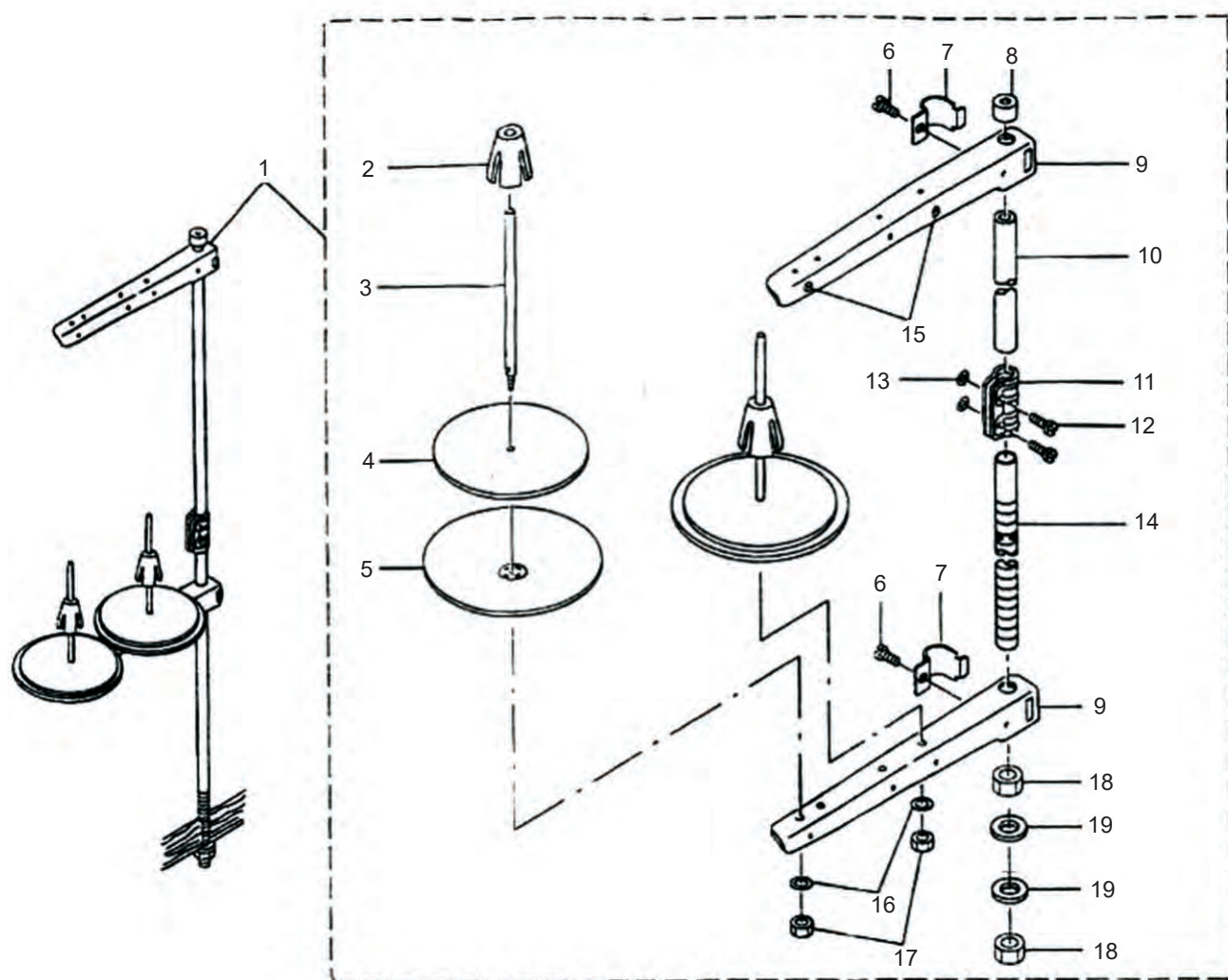
9.油盘、膝抬压脚部件 Oil Reservoir & Knee Lifter Components



9.油盘、膝抬压脚部件 Oil Reservoir & Knee Lifter Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG1286-08-01	油盘支座（小）	Rubber Cushion(small)
2	SG1286-08-02	油盘支座（大）	Rubber Cushion(big)
3	SG101-12-13	油盘座钉	Nail
4	SG1286-08-03	塑料托盘	Oil Reservoir
5	SG101-09-10-00	抬压脚操纵杆接头组件	Knee Press Rod Bearing Bracket Asm
6	SG12-90801423-02	抬压脚操纵接头螺钉	Screw M8x14
7	SG1287-01-18A	膝提压脚轴	Knee Press Rod
8	SG101-09-15-00	操纵杆组件	Knee Lifter Plate Rod Asm
9	SG101-09-16	操纵杆夹头螺钉	Screw Sm15/64x28 L=15
10	SG101-09-20	操纵板软垫	Knee Press Plate Asm.
11	SG101-09-15	操纵杆	Knee Press Plate Rod
12	SG101-09-18	操纵杆垫块	Knee Press Plate Rubber
13	SG101-09-19	操纵板	Knee Press Plate
14	SG101-09-17	操纵杆夹头	Knee Press Plate Holder
15	SG9207 170227 CN	十字木螺钉	Cross Screw
16	SG21-04308090-01	垫片	Washer
17	SG22-04000000-08	弹簧垫片	Spring Washer
18	SG12-60405522-01	螺钉	Screw M4 L=55

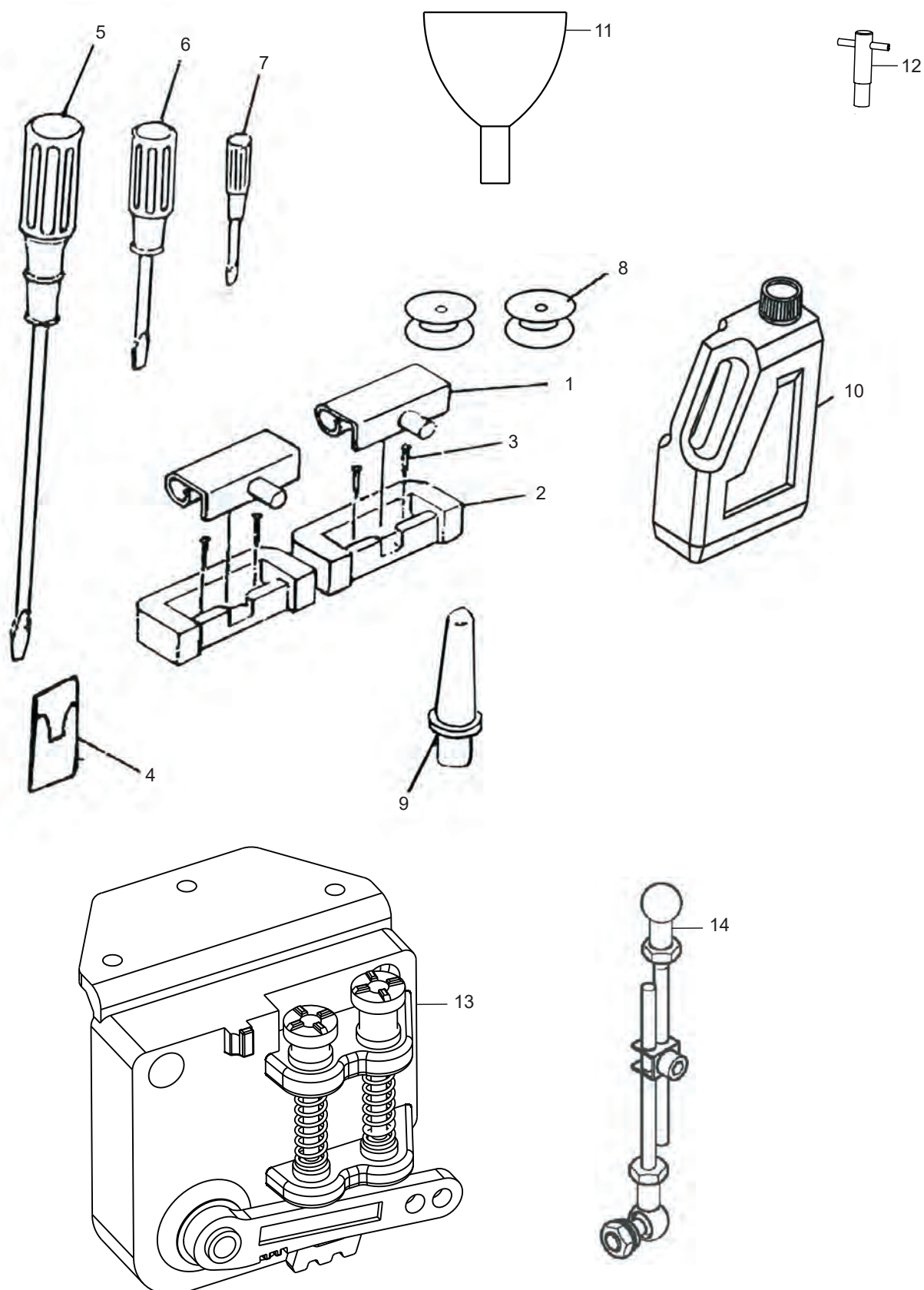
10.线架部件 Thread Stand Components



10.线架部件 Thread Stand Components

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG101-11-01	线架组件	Thread Stand Asm.
2	SG279-12-00-22	线盘芯	Spool Retainer
3	SG279-12-00-23	线盘钉	Spool Pin
4	SG279-12-00-24	线盘垫	Spool Rest Cushion
5	SG279-12-00-25	线圈托盘	Spool Rest
6	SG279-12-00-04	螺钉	Screw M6 L=18
7	SG279-12-00-03	线臂抱攀	Thread Guide Arm Joint
8	SG279-12-00-01	上直管盖帽	Spool Rest Rod Rubber Cap
9	SG279-12-00-08	短固线臂	Spool Rest Arm
10	SG279-12-00-02	线架上直管	Spool Rest Rod,upper
11	SG279-12-00-15	直管接头	Spool Rest Rod Joint
12	SG279-12-00-16	螺钉	Screw M5 L=16
13	SG279-12-00-14	螺帽	Nut M5
14	SG279-12-00-19	线架下直管	Spool Rest Rod,lower
15	SG279-12-00-07	引线圈	Thread Guide
16	SG279-12-00-26	弹性垫圈	Spring Washer
17	SG279-12-00-27	螺帽	Nut M5
18	SG279-12-00-20	螺帽	Nut M16x1.5
19	SG279-12-00-21	防震垫	Washer 16.1x30x2.6

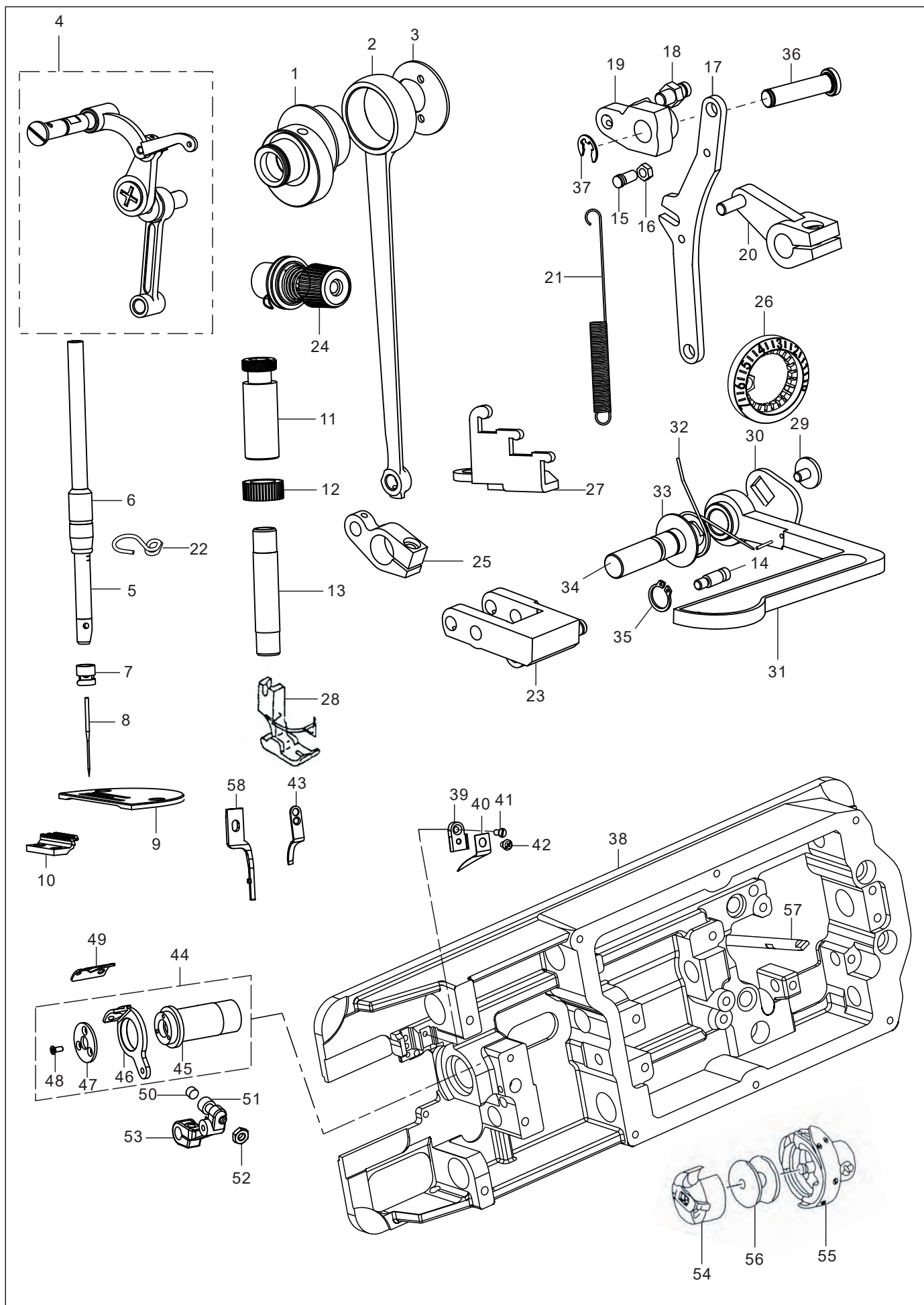
11.附件 Accessories



11.附件 Accessories

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG101-12-01	机头铰链	Head Connecting Hook
2	SG120-09-02	机头铰链座	Head Connecting Hook Socket
3	SG101-12-03	鞋钉	Head Connecting Hook Nail
4	SG101-03-13	机针 DBX1 14#	Needles DBx1 14#(261-14034X-01A)
4	SG124-04-24	机针 DPX5 14#	Needles 134 Nm90(261-14034X-01)
4	SG101-03-13H	机针 DPX5 18#	Needles 134 Nm110(261-16036X-01)
5	SG101-12-15	螺丝刀 (大)	Screw Driver (l)
6	SG101-12-16	螺丝刀 (中)	Screw Driver (m)
7	SG101-12-17	螺丝刀 (小)	Screw Driver (s)
8	SG402-04-04	梭芯	Bobbin φ21
	SG1222-05-03	梭芯	Bobbin φ25.5
9	SG101-12-19	机头支柱	Head Pole
10	SG101-12-21	油箱	Oil Bottle With Oil
11	SG279-11-17	漏斗	Funnel
12	SG1277-14-02	套筒扳手	Spanner
13	SG1278-17-01-03	脚踏板组件	Proximity switch
14	SG1281-05-02-01-03	脚踏拉杆	Pedal linkage

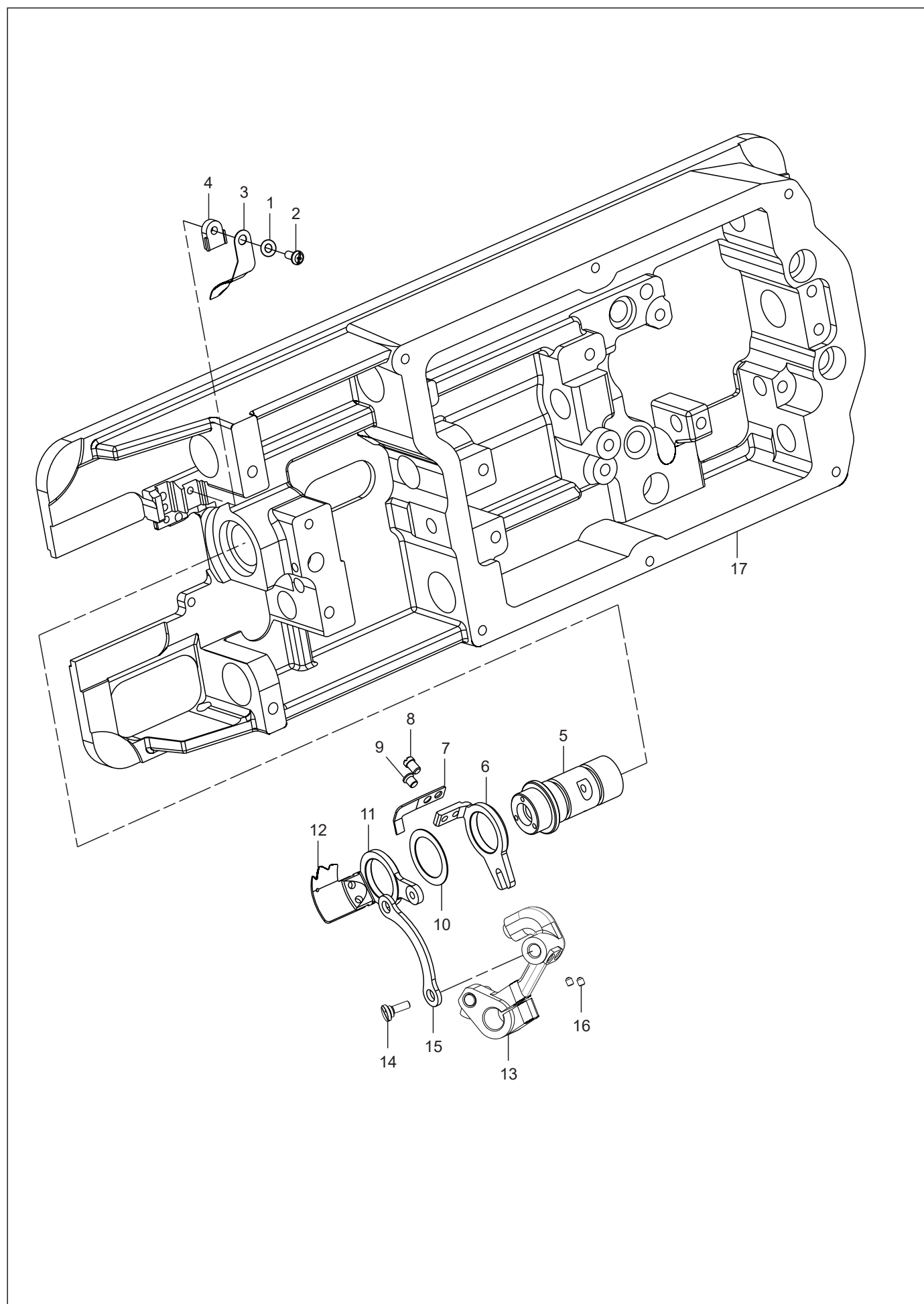
12. 厚料大旋梭部件 Heavy Duty Big Hook Components (261-160362-01)



12.厚料大旋梭部件 Heavy Duty Big Hook Components (261-160362-01)

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG101-06-02XH	送料偏心轮	Feed Drive Eccentric Cam
2	SG101-06-06XH	送料连杆	Rocket Shaft Connecting Rod
3	SG101-06-04XH	送料偏心轮盖板	Thrust Collar
4	SG1281-01-32	挑线杆大组件	Thread Take-up Lever Asm.
5	SG1281-05-32H	针杆	Needle Bar
6	SG101-03-08XH	针杆下轴套	Needle Bar Bushing Lower
7	SG1277-03-02H	针杆过线环	Needle Bar Thread Guide
8	SG101-03-13H	机针 134 Nm110	Needle 134 Nm110
9	SG101-06-36H	针板 B20	Needle Plate B20
10	SG120-04-04	牙齿	Feed Dog
11	SG101-04-01XH	调压螺钉	Presser Regular Screw
12	SG101-04-02XH	调压螺母	Presser Regular Nut
13	SG101-04-10XH	压杆衬套	Presser Bar Bushing Lower
14	SG1281-01-41	倒缝扳手复位弹簧固定销	Pin
15	SG1281-01-22	弹簧连接销	Spring Connecting Pin
16	SG13-60113020-01	螺母	Hinge Screw
17	SG1273-05-06	倒送料连杆	Feed Regulator Connecting Rod
18	SG101-07-10A	倒送料连杆销	Feed Regulator Pin
19	SG1273-15-04	送料调节器	Feed Regulator
20	SG1273-15-05	倒送料曲柄组件	Feed Reverse Asm.
21	SG1273-15-03	倒送料弹簧	Feed Reverse Spring
22	SG1281-05-20H	针杆下套线钩	Needle Bar Thread Guide
23	SG1287-07-02	送料摆动板座组件	Walking Foot Adjusting Link Asm.
24	SG1281-05-12AH	夹线器组件	Tension Asm.
25	SG101-06-18XH	送料曲柄	Feed Rocker Shaft Crank
26	SG1287 051060	送料距旋钮	Feeding From The Knob
27	SG101-07-23XH	弹簧固定板	Spring Plate
28	0281 220034	压脚组件	Presser Foot Asm.
29	SG423-06-45	倒送料轴端螺钉	Feed Reverse Screw
30	SG1273-15-08	倒缝扳手板	Reverse Feed Control Lever Link
31	SG1281-01-48H	倒缝扳手	Reverse Feed Control Lever
32	SG1273-15-12	倒缝扳手支撑弹簧	Reverse Feed Control Lever Support
33	SG21-12110262-03	垫圈	Ring
34	SG1273-15-09	倒送料轴	Washer
35	SG25-12000000-08	轴用弹性挡圈	Feed Reverse Shaft
36	SG1273-15-25	针距座销	Hinge Pin For Regulator
37	SG24-09000000-09	针距座销卡簧	E-ring 9
38	SG1287-01-02B	底板	Baseboard
39	SG1273-16-04	分线器垫片	Distributor Spacer
40	SG1300-08-05	分线器	Distributor
41	SG11-10090920-01	分线器垫片螺钉	Distributor Spacer Screw
42	SG11-40090525-01	分线器螺钉	Thread Partition Screw
43	SG1273-16-06	定刀	Counter Knife
44	SG1287-01-20B	动刀架前轴套组件	Motorial Knife Bracket Front Shaft Sleeve
45	SG1287-07-07	下轴前套	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
46	SG1273-16-03	动刀架	Motorial Knife Bracket
47	SG1255-06-01-03	动刀架压板	Motorial Knife Bracket Presser
48	SG12-10300821-01	动刀架压板紧固螺钉	Screw M3 L=8
49	SG1273-16-07	动刀	Motorial Knife
50	SG1277-08-19	凸轮左曲柄缓冲垫	Cam Left Crank Cushion
51	SG1277-08-18	凸轮左曲柄缓冲垫螺钉	Cam Left Crank Cushion Screw
52	SG13-60153020-01	缓冲垫螺钉锁紧螺母	Cushion Nut
53	SG1273-16-02	切刀驱动曲柄	Thread Shear Rock Arm
54	SG1222-05-02	梭芯套	Bobbin Case
55	SG1281-05-27	旋梭	Hook
56	SG1222-05-03	梭芯	Bobbin ϕ 25.5
57	SG101-05-24B	竖轴	Vertical shaft
58	SG1281-05-48	旋梭定位钩	Positioning finger

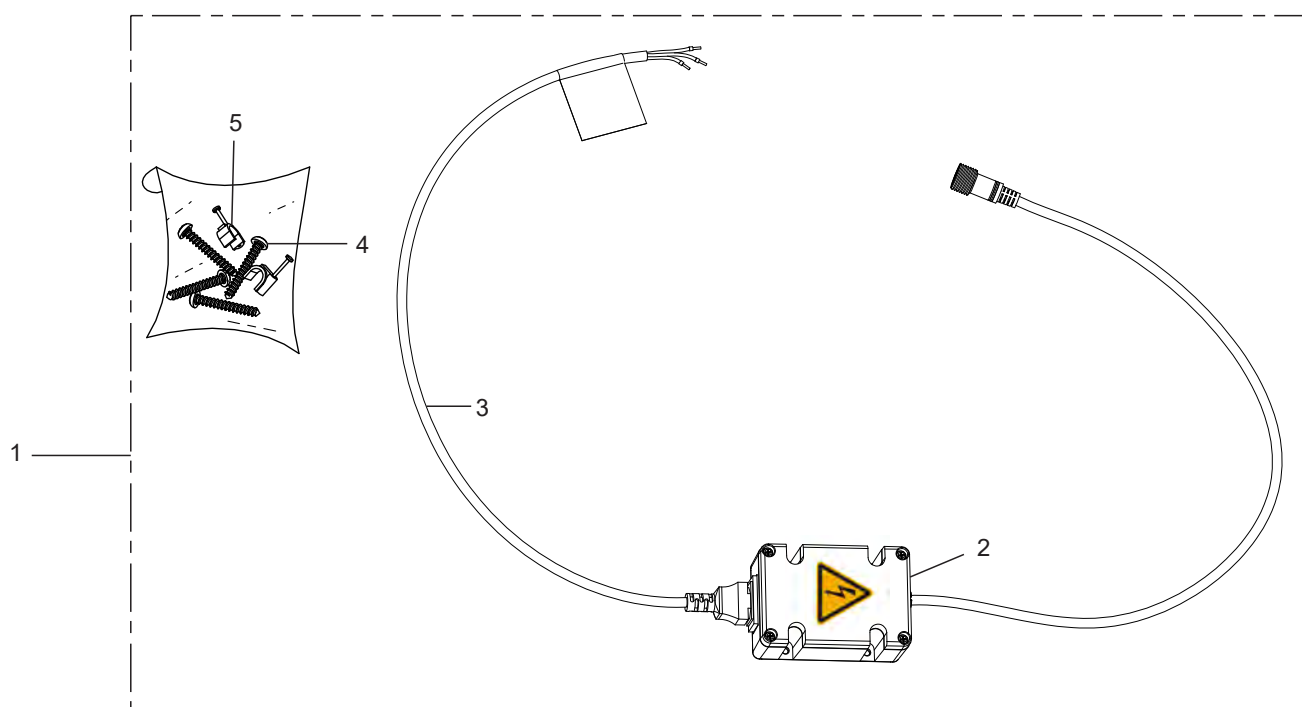
13.大梭双刀切线部件 Big Hook Short Thread Trimmer Component (261-160365-01)



13.大梭双刀切线部件 Big Hook Short Thread Trimmer Component (261-160365-01)

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	SG21-04308090-01	垫圈	Washer
2	SG11-40091025-01	分线器固定螺钉	Screw Sm9/64x40 L=10
3	SG1287-09-03	分线器	Thread Partition
4	SG1281-09-09	分线器垫片	Distributor Spacer
5	SG1287-01-21	下轴前轴套	Hook Driving Shaft Bushing Asm.
6	SG1287-09-08	副刀架	Knife Bracket
7	SG1287-09-02	副动刀	Fixed Knife
8	SG11-00110520-01	副动刀调节螺钉	Screw Sm11/64x40 L=5
9	SG11-10110622-01	副动刀固定螺钉	Screw Sm11/64x40 L=6
10	SGAWS-AA012900	刀架中间垫圈	Washer
11	SG1287-09-07	主刀架	Knife Bracket
12	SG1287-09-01	主动刀	Moving Knife
13	SG1287-09-04	切刀驱动曲柄组件	Thread Shear Rock Arm.
14	SG1287-09-05	切刀连杆偏心销	Pin
15	SG1287-09-06	刀轴连杆	Connecting Rod
16	SG12-80400512-01	螺钉	Screw M4 L=5
17	SG1287-09-10	底板	Bed

14.带屏蔽盒电源线部件 Line Filter With Plug Asm.



14.带屏蔽盒电源线部件 Line Filter With Plug Asm.

序号 NO.	图号 REF NO.	名称	DESCRIPTION
1	0261-310104	带屏蔽盒电源线部件	Line Filter With Plug Asm.
2	0261-310103	屏蔽盒组件	Line Filter Asm.
3	0261-310203	电源线	Power Line
4	6176-040300	木螺钉4×30	Screw 4x30
5	6005-080000	圆形钢钉线卡 φ8	Round Fix Nails φ 8



DÜRKOPP ADLER GmbH

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