

## 1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость пошива: 2000 об/мин

Игла: DP x 17 22#

Длина стежка: 0-9 мм

Смазка: Автоматическая

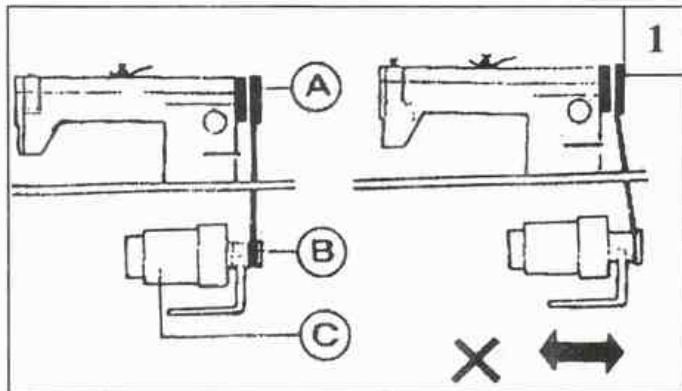
Шаг игольницы: 33,2 мм

Механизм обратной подачи: в наличии

Подъём прижимной лапки: 8 мм ручной,  
15 мм с использованием коленоподъёмника

## 2. УСТАНОВКА МОТОРА (РИС. 1)

Выровняйте паз шкива мотора (B) с пазом балансира (A), передвигая мотор (C) влево или вправо.



## 3. СОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА СЦЕПЛЕНИЯ С ПЕДАЛЬЮ (РИС. 2)

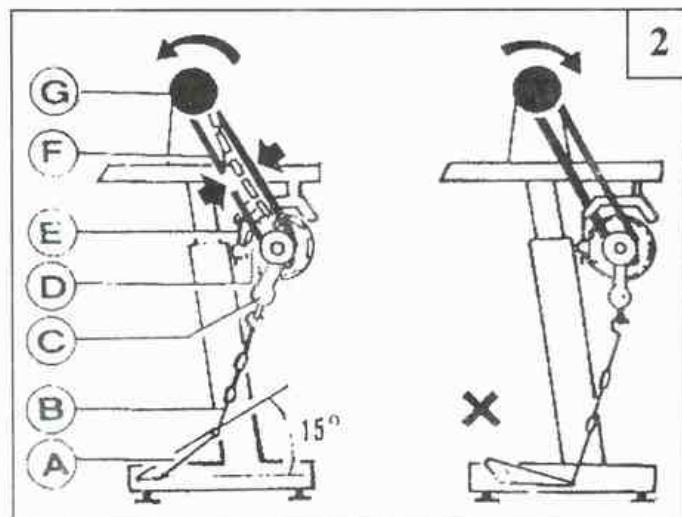
1. Оптимальным углом наклона педали (A) является угол 15 градусов.

2. Отрегулируйте кожух сцепления (D) так, чтобы рычаг сцепления (C) и тяговый стержень были на одной линии.

3. Балансир должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть с внешней стороны балансира (G).

Направление вращения шкива мотора может быть изменено за счёт поворота на 180 градусов вилки подключения электропитания мотора.

4. Отрегулируйте натяжение клинового ремня (F), поворачивая винт вертикального положения мотора (E). Клиновый ремень правильно натянут, если он прогибается на 10-20 мм при нажатии пальцем по середине ремня.



## 4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И СМАЗКА (РИС. 3)

### 1. Очистка машины

Перед тем, как швейная машина будет отгружена с фабрики, все её детали покрывают специальной смазкой, предотвращающей ржавчину. Эта смазка может затвердеть или покрыться пылью во время транспортировки и складирования. Следует удалить эту защитную смазку бензином.

### 2. Проверка

Несмотря на то, что перед выпуском каждая машина проходит тщательную проверку, детали машины могут деформироваться или разболтаться от вибрации при транспортировке на дальнее расстояние. После очистки машины следует провести её тщательную проверку. Вращайте балансир и проверьте, нет ли препятствий при вращении, столкновения деталей, неравномерного сопротивления или ненормального звука. Если что-либо из вышеуказанного имеет место, следует провести соответствующую настройку перед тем, как запустить машину в эксплуатацию.

### 3. Смазка

#### (1) Требуемое количество масла

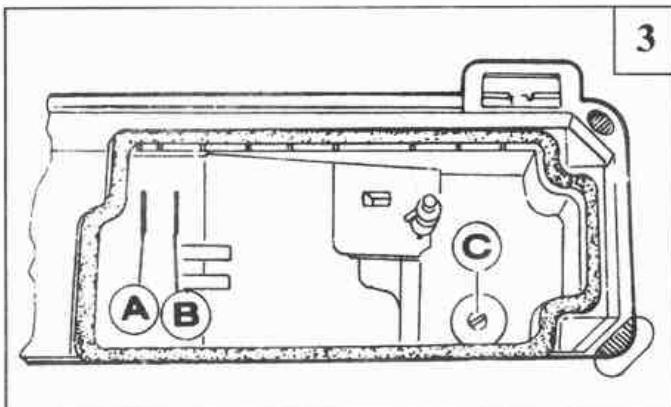
Черта (A) на масляном бачке показывает максимальный уровень масла. Черта (B) на масляном бачке показывает минимальный уровень масла. Если уровень масла опустится ниже черты (B), то доставка масла во все части машины станет невозможной, что приведёт к тому, что детали будут зацепляться друг за друга.

#### (2) Восполнение количества масла

Следует пользоваться только специальным машинным маслом №18 для высокоскоростных швейных машин. Перед началом эксплуатации убедитесь, что Вы восполните масло и его уровень доходит до черты (A).

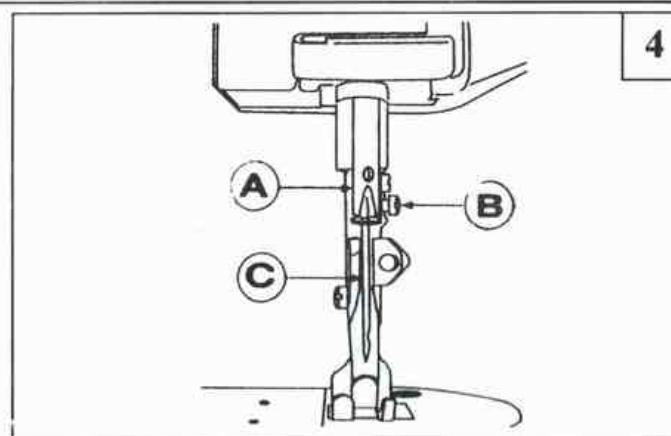
#### (3) Замена масла

Чтобы заменить масло, удалите винт (C) и слейте масло. После того, как масло полностью сольётся, очистите масляный бачок и тщательно затяните винт (C), а после этого залейте в бачок свежее масло.



## 5. ЗАМЕНА ИГЛЫ (РИС. 4)

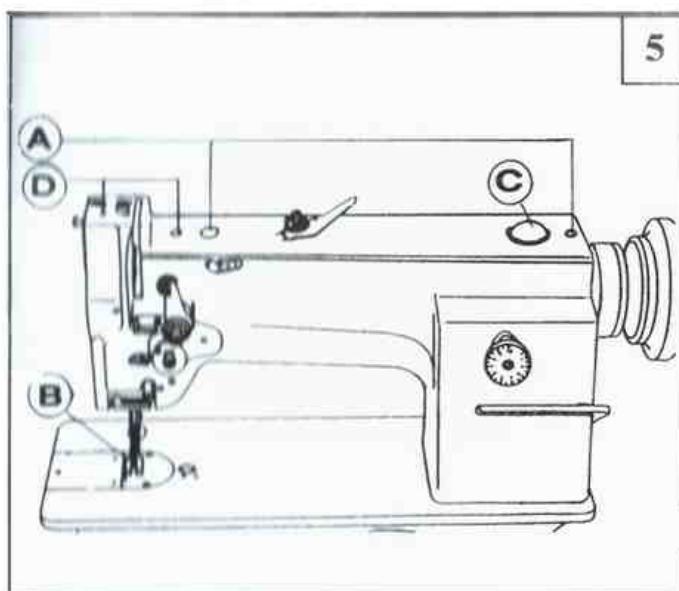
Поверните балансир, чтобы поднять игольницу (A) в верхнее положение её шага. Ослабьте винт зажима иглы (B), придерживая при этом длинный паз иглы (C) обращённым влево сторону. После этого вставьте иглу тупым концом до упора в игольное гнездо, и затяните винт зажима иглы (B).



## 6. ВВОДНЫЙ ПЕРИОД ЭКСПЛУАТАЦИИ (РИС. 5)

Для новых швейных машин, а также машин, которые долгое время простоявали в бездействии, необходим вводный период эксплуатации.

1. Удалите резиновые заглушки (A) в верхней части плеча, и добавьте достаточное количество масла. Кроме того, добавьте масло в отверстия, обозначенные буквой (D).
2. Поднимите прижимную лапку (B).
3. Запустите машину на низких оборотах (1000-1500 стежков/мин), чтобы проверить условия подачи масла. Контролируйте его через окно циркуляции масла (C).
4. Работайте на машине в на скорости 1000-1500 стежков/мин течение 30 минут. В течение первого месяца эксплуатации следует постепенно увеличивать рабочую скорость. Если при этом машина работает бесперебойно, то можно переходить на высокую скорость 2000 стежков/мин, если это требуется при выполнении выполняемого пошива.

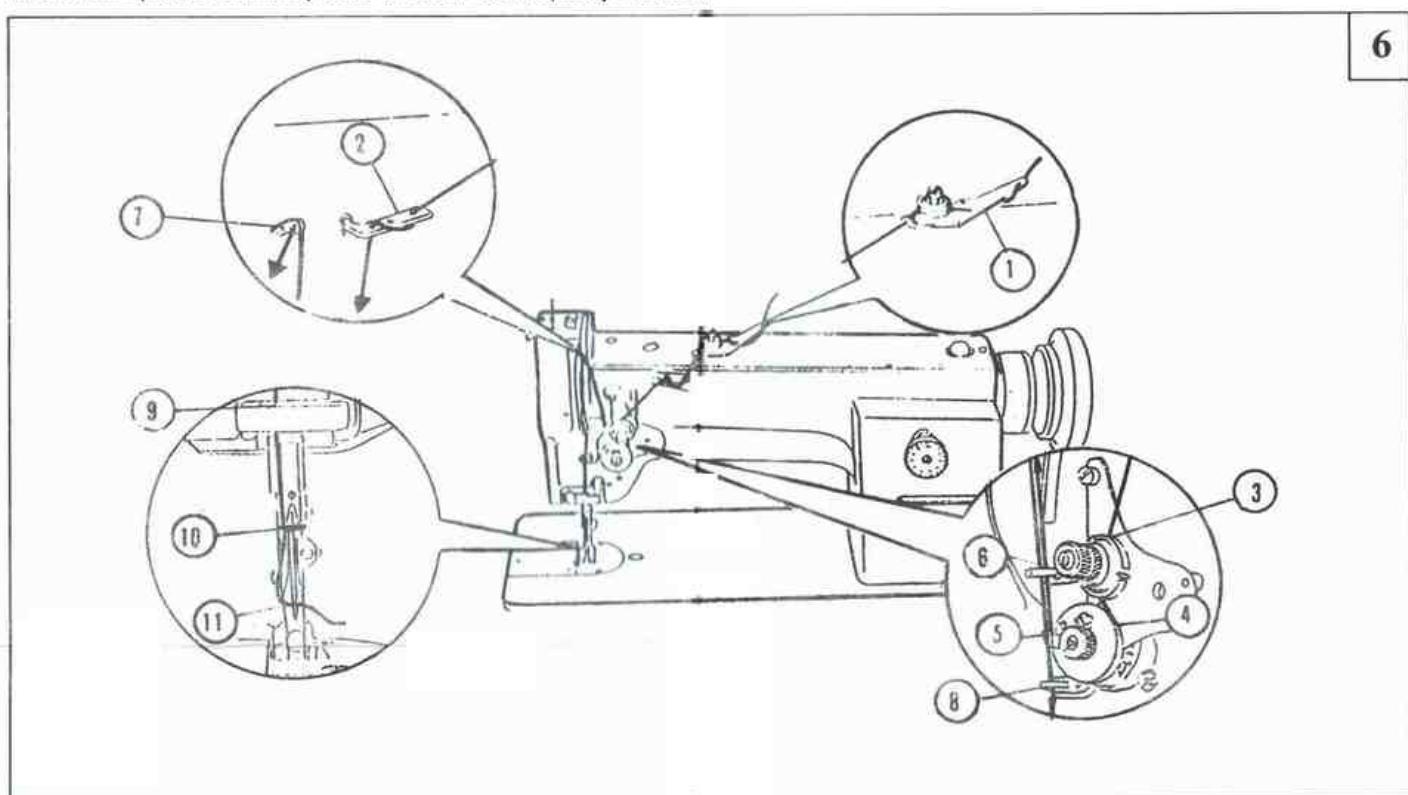


5

## 7. ЗАПРАВКА МАШИНЫ (РИС. 6)

Чтобы заправить игольную нить, необходимо поднять игольницу в самое высокое положение её шага, провести нить от бобины и заправить согласно схеме на Рис. 6. Чтобы протянуть нить шпульки, придержите конец игольной нити и поверните балансир так, чтобы игольница опустилась,

а потом поднялась на своё самое высокое положение. Потяните за игольную нить, и тем самым Вы заправите нить шпульки. Проденьте концы игольной нити и нити шпульки вперёд, под прижимной лапкой.



6

## 8. РЕГУЛИРОВКА НАМОТКИ (РИС. 7)

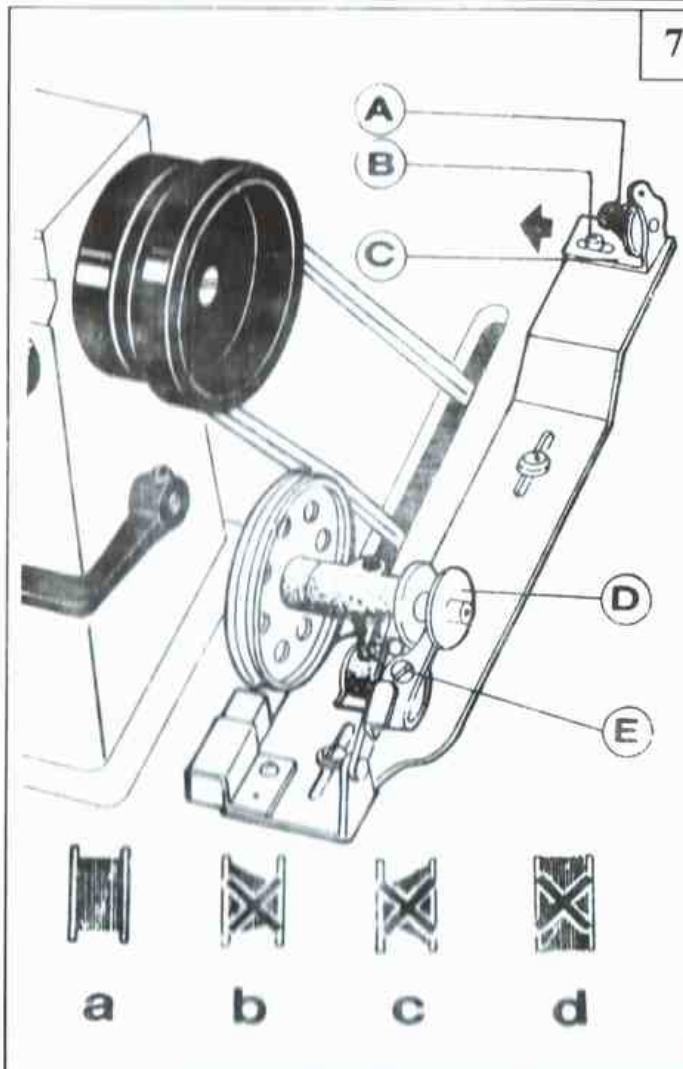
7

1. Намотка нити шпульки должна быть аккуратной и плотной; если это не так, то следует отрегулировать намотку, вращая гайку регулятора натяжения (A) скобы натяжения намотчика шпульки.

Примечание: нейлоновые и полизэфирные нити должны наматываться с минимальным натяжением, иначе шпулька (D) поломается или деформируется.

2. В том случае, если слой наматываемых нитей не представляет цилиндрической формы, как указано на Рис. 7 (a), следует ослабить установочный винт (B) скобы натяжения намотчика шпульки влево или вправо. Если нить намотана так, как показано на Рис. 7 (b), передвиньте скобу вправо, но если нить намотана так, как показано на Рис. 7 (c), передвиньте скобу влево. После того, как скоба правильно установлена, затяните установочный винт (B).

3. Не наматывайте шпульку чрезмерно. Оптимальная намотка составляет 80 процентов возможного объёма. Это можно отрегулировать вращением винта (E) на стопорной скобе намотчика шпульки.



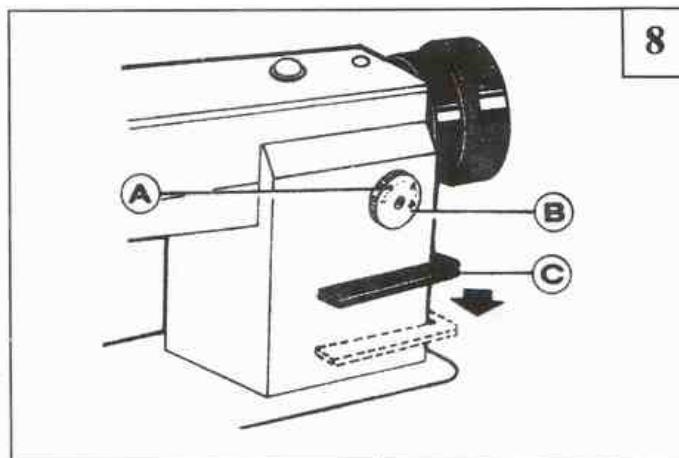
## 9. УСТАНОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (РИС. 8)

8

1. Длина стежка может быть установлена с помощью вращения регулятора (A).

2. Цифры на диске (B) регулятора указывают длину стежка в миллиметрах.

3. Обратная подача начинается, когда нажат рычаг обратной подачи (C). Машина будет вновь подавать прямо, если рычаг обратной подачи (C) отжат.

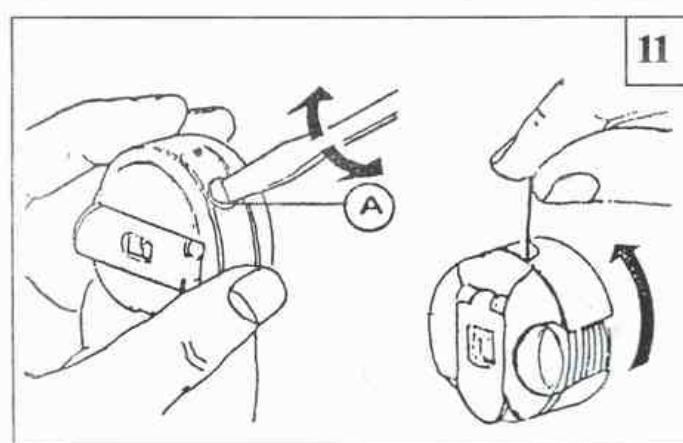
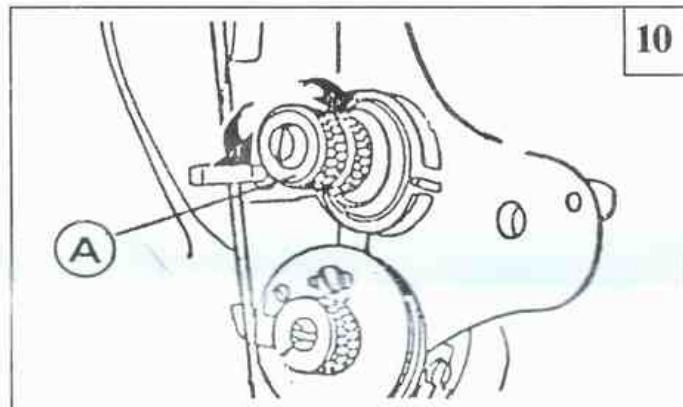
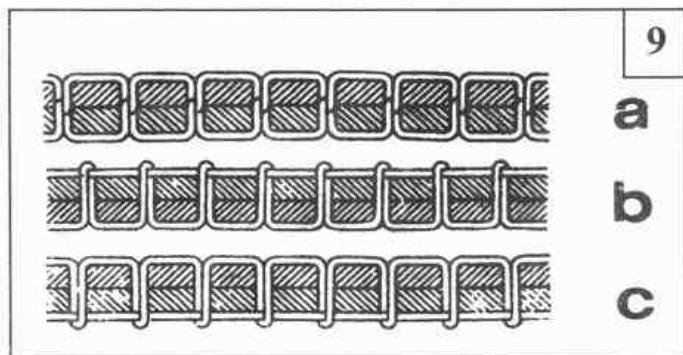


## 10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 9, 10, 11)

Как правило, натяжение нити регулируется в зависимости от условий прошивки и прошиваемых материалов. Рис. 9 демонстрирует различные виды стежков. Стежок нормальной формы должен иметь такой вид, как показано на Рис. 9 (а). Если при прошивке появляется петлявая строчка или обрывы нити, то следует соответствующим образом отрегулировать натяжение игольной нити и нити шпульки.

Если натяжение игольной нити слишком велико, или натяжение нити шпульки слишком мало, как это показано на Рис. 9 (в), поверните выступающую гайку против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение игольной нити; или затяните регулировочный винт пружины натяжения, чтобы увеличить натяжение нити шпульки. (См. Рис. 10, 11.)

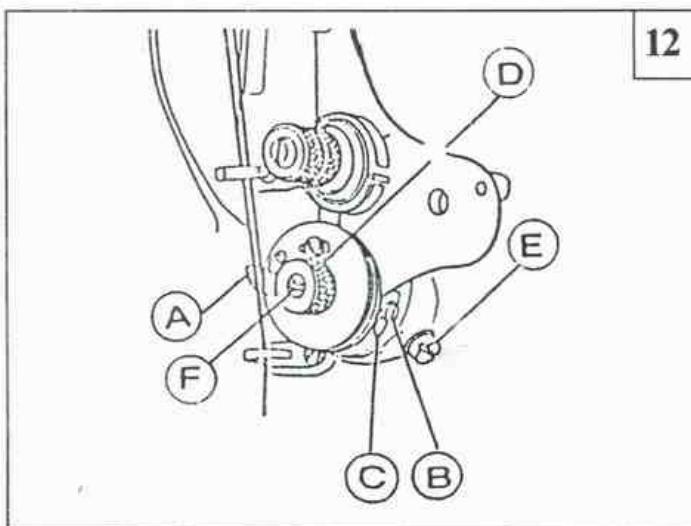
Если натяжение игольной нити слишком мало, или натяжение нити шпульки слишком велико, как это показано на Рис. 9 (с), поверните выступающую гайку по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение игольной нити; или ослабьте регулировочный винт пружины натяжения, чтобы уменьшить натяжение нити шпульки.



## 11. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (РИС. 12)

1. Регулировка шага пружины нитепрятгивателя  
Ослабьте стопорный винт (В) и передвиньте регулировочное кольцо (С) влево, чтобы уменьшить шаг пружины нитепрятгивателя, или передвиньте регулировочное кольцо вправо, чтобы увеличить шаг пружины нитепрятгивателя. После регулировки затяните винт (В).

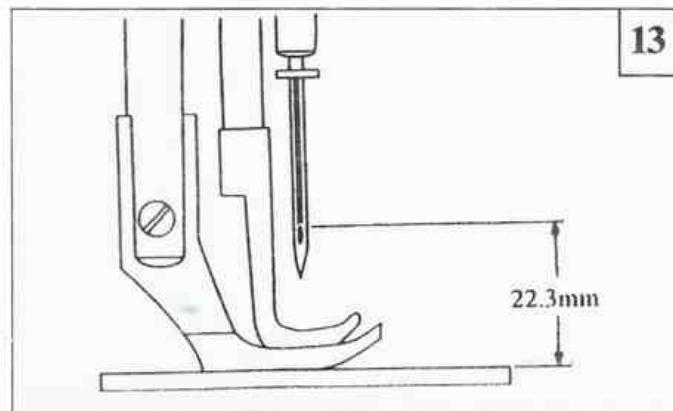
2. Регулировка натяжения пружины нитепрятгивателя  
Ослабьте гайку (Д) и винт (Е), затем поверните регулировочный винт (F) по часовой стрелке, чтобы уменьшить натяжение пружины нитепрятгивателя, или поверните регулировочный винт (F) против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение. Затем затяните гайку (Д) и винт (Е).



## 12. СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИЖЕНИЯ ИГЛЫ И ДВИЖЕНИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ (РИС. 13, 14)

### 1. Регулировка высоты игольницы (Рис. 13)

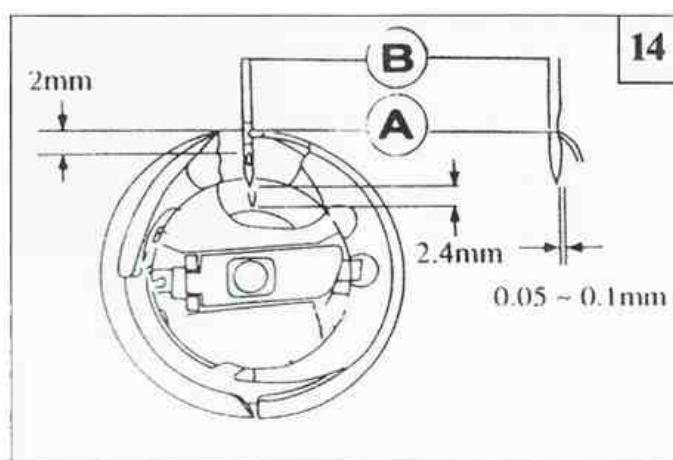
Когда игольница находится на своём самом высоком уровне, то расстояние между поверхностью игольной пластиинки и верхним краем игольного ушка составляет 22,3 мм.



13

### 2. Синхронизация движения иглы и движения петлителя

Перед тем, как начинать регулировку, установите минимальную длину стежка, после чего поворачивайте балансир к себе до тех пор, пока игольница не достигнет своей самой нижней точки. Поворачивайте балансир далее и позвольте игольнице подняться на примерно 2,4 мм на уровне своего восходящего шага. Когда игольница находится в этом положении, точка крючка (A) должна быть по центру иглы (B), и, как правило, измерение между точкой крючка и верхним краем игольного ушка (C) должно быть 2 мм; кроме того, зазор между точкой крючка и углублением иглы должен быть в пределах 0,05-0,1 мм.



14

## 13. ЗАМЕНА ВРАЩАЮЩЕГОСЯ КРЮЧКА (РИС. 15)

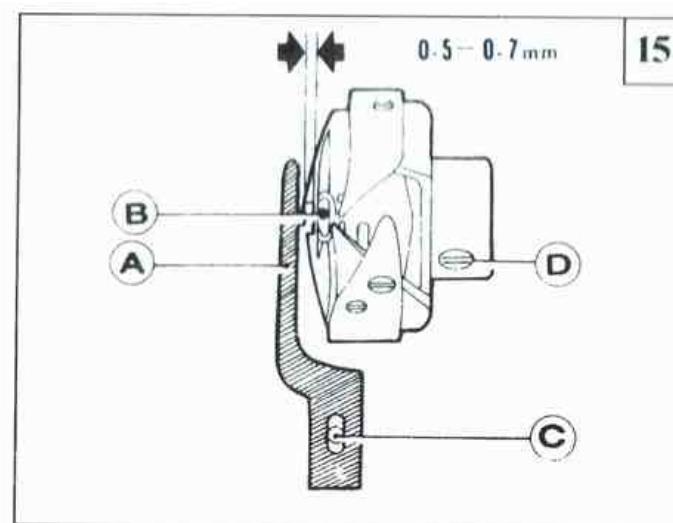
1. Поднимите игольницу на самое высокое положение её шага.

2. Удалите прорезную пластинку и устройство подачи, и снимите иглу и корпус шпульки.

3. Ослабьте винт (C) позиционера крючка и снимите позиционер крючка (A).

4. Ослабьте винт (D) вращающегося крючка, а затем снимите вращающийся крючок.

5. Установка крючка должна проводиться в обратном порядке. Помните, что игла (B) и выпуклая поверхность позиционера крючка (A) должны быть выровнены, а зазор между ними должен составлять в пределах 0,5-0,7 мм.

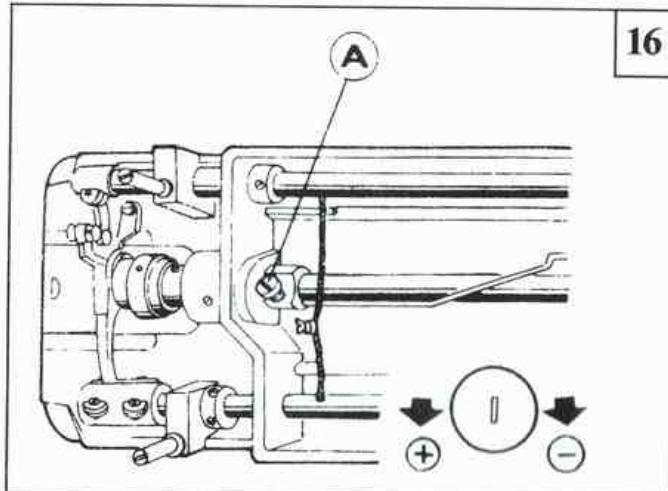


15

## 14. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ (РИС. 16)

Смазка вращающегося крючка может быть произведена при помощи винта регулировки подачи масла (A), следующим образом:

- Поверните винт регулировки подачи масла (A) по часовой стрелке, чтобы увеличить подачу масла; или же поверните винт регулировки подачи масла (A) против часовой стрелки, для уменьшения подачи масла.
- Чтобы отрегулировать количество масла, следует повернуть винт (A) в пределах пяти оборотов. Когда винт (A) полностью затянут, количество подаваемого масла максимально. Когда винт (A) полностью ослаблен, количество подаваемого масла минимально.



## 15. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 17, 18)

### 1. Регулировка подъёма прижимной лапки

Нормальная высота прижимной лапки (A) должна быть 8 мм, однако её можно регулировать, при необходимости, согласно конкретным требованиям. Ослабьте винт регулировки давления (C) и поднимите подъёмник прижимной лапки так, чтобы поднялась лапка, после чего ослабьте винт (D) и передвиньте прижимную лапку вверх или вниз, чтобы изменить подъём прижимной лапки.

Примечание: Изменение подъёма прижимной лапки (A) приведёт к тому, что изменится высота движения прижимной лапки (A) и шагающей лапки (B), а следовательно, регулировку следует производить соответственно. См. процедуру 3, указанную внизу, чтобы произвести её правильно.

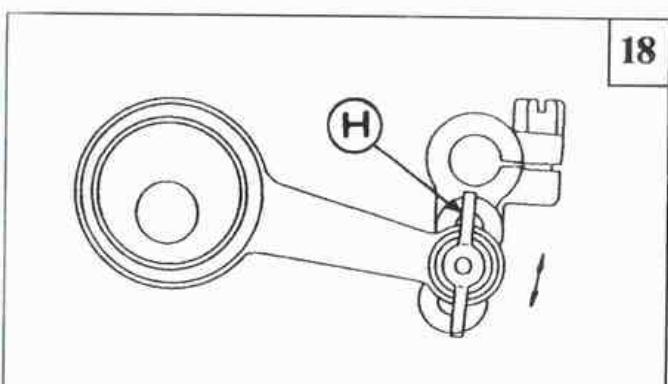
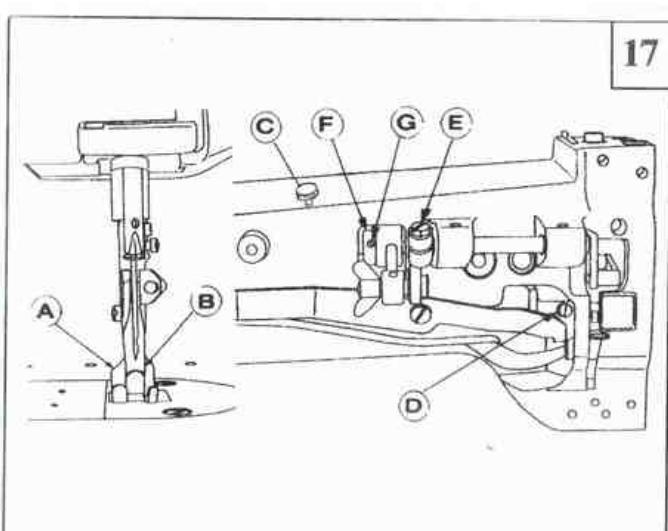
### 2. Регулировка давления прижимной лапки (a) (Рис. 17)

Поверните винт регулировки давления (C) по часовой стрелке, чтобы увеличить давление прижимной лапки (A), или поверните его против часовой стрелки, чтобы уменьшить его, если это необходимо.

### 3. Регулировка альтернативной выбирирующей высоты прижимной лапки (A) и шагающей лапки (B) (Рис. 17)

Прижимная лапка (A) и шагающая лапка (B) выбириуют попаременно с одинаковой высотой, когда машина работает; но это также можно отрегулировать в зависимости от потребностей. Для увеличения высоты вибрации шагающей лапки (B) и уменьшения высоты вибрации прижимной лапки (A) следует провести следующую регулировку: опускайте подъёмник прижимной лапки и вращайте балансир до тех пор, пока прижимная лапка будет слегка отдалена от игольной пластинки; после чего ослабьте винт (E) и отожмите прижимную лапку (A) так, чтобы она касалась игольной пластинки; наконец, затяните винт (E).

Для уменьшения высоты вибрации шагающей лапки (B) и увеличения высоты вибрации прижимной лапки (A) следует провести следующую регулировку: вращайте балансир до тех пор, пока шагающая лапка (B) будет слегка отдалена от игольной пластинки; после чего ослабьте винт (E) и отожмите шагающую лапку (B) так, чтобы она касалась



### шагающей лапки (Рис. 18)

Подъём прижимной лапки и шагающей лапки должен зависеть от толщины прошиваемого материала (пакета). Подъём должен обеспечивать достаточный, но не излишний, зазор для прохождения материала. Для регулировки, ослабьте гайку (H), переместите стержень кривошипа вверх, чтобы увеличить амплитуду движения, или вниз, чтобы уменьшить амплитуду, а затем затяните гайку (H).

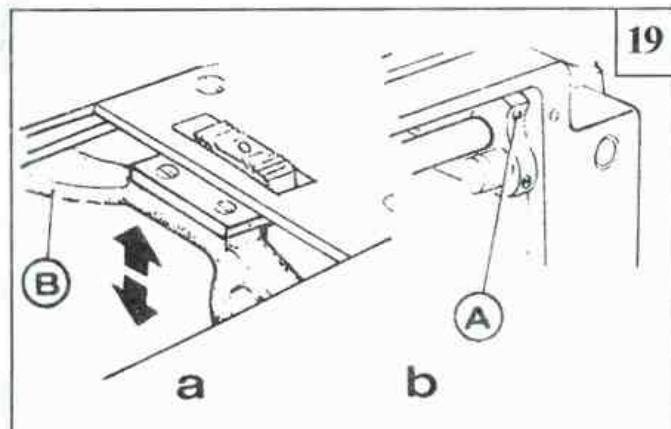
## 5. Синхронизация шагающей лапки (В) и иглы (Рис. 17)

При нормальной синхронизации, шагающая лапка (В) должна, -- при вращении балансира к себе после того, как подъёмник прижимной планки опущен, -- достигать источник подачи раньше, чем к нему подходит игольное ушко; а когда игла поднимается, то шагающая лапка (В) должна покидать устройство подачи лишь после того, как игольное ушко покинуло его. Это объясняется тем, что шагающая лапка (В) должна плотно удерживать материал, когда его прошивает игла; и делается это во избежание неправильной строчки. Чтобы провести регулировку, необходимо ослабить два винта (G) и отрегулировать вращающееся положение кулачка (F), установив его на более быстрое или медленное вращение, согласно требованию, а затем затянув винты (G).

## 16. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ (РИС. 19, 20, 21, 22, 23, 24)

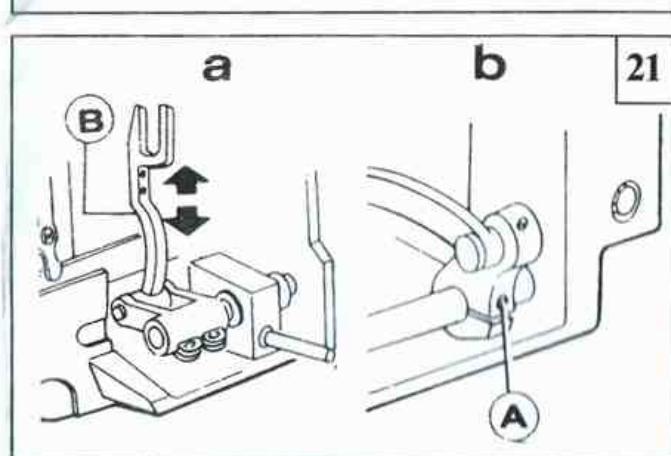
### 1. Регулировка высоты устройства подачи (Рис. 19, 20)

- 1) Поворачивайте балансир до тех пор, пока устройство подачи не поднимется на самое высокое положение.
- 2) Ослабьте винт (A) кривошипа движущейся штанги подъёмной подачи (как указано на рисунке справа).
- 3) Передвиньте планку подачи (B) в направлении, указанном стрелочкой на Рис. 19(a), чтобы установить высоту устройства подачи (C); стандартной высотой устройства подачи (C) является 1 мм над поверхностью игольной пластиинки (D).
- 4) После завершения регулировки, затяните винт (A).



### 2. Регулировка положения устройства подачи (Рис. 21, 22)

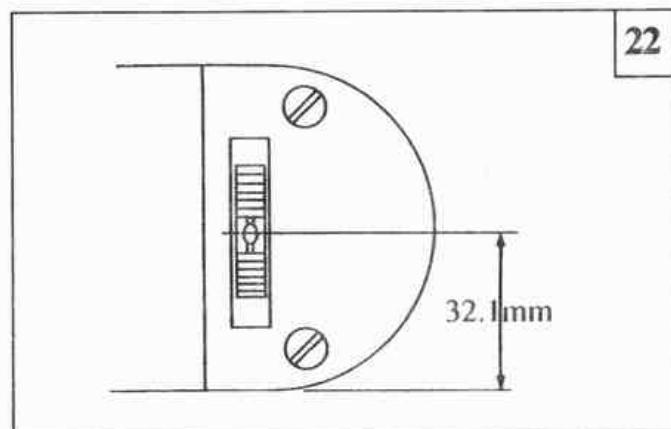
- 1) Установите минимальную длину стежка.
- 2) Вращая балансиру, поднимите устройство подачи в его самое высокое положение.
- 3) Ослабьте винт (A) кривошипа движущейся штанги подачи, и передвиньте планку подачи (B) в направлении, указанном на Рис. 21, чтобы зафиксировать положение устройства подачи. Стандартным положением устройства подачи (C) является расстояние в 32,1 мм между центром отверстия для иглы в устройстве подачи (C) и краем игольной пластиинки.



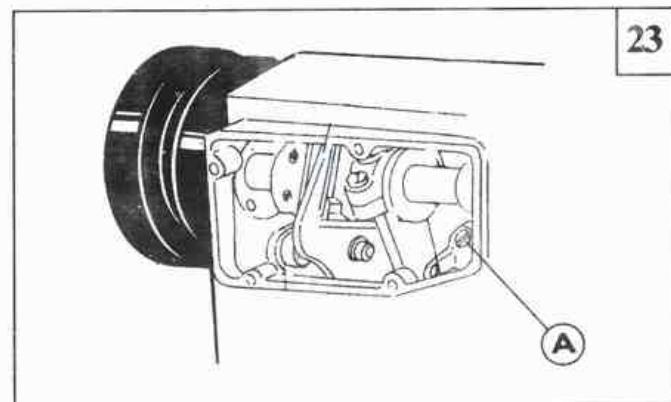
4) После окончания регулировки обязательно затяните винт (A).

3. Регулировка относительного положения между иглой и игольным отверстием в устройстве подачи (Рис. 23). Убедитесь, что иглу можно опустить к центру игольного отверстия; если же нет, то её следует отрегулировать следующим образом:

- 1) Удалите боковой кожух плеча и ослабьте винт (A).
- 2) Придержите игольницу и придвиньте её к центру игольного отверстия в устройстве подачи, после чего затяните винт (A) и установите боковой кожух плеча.



22



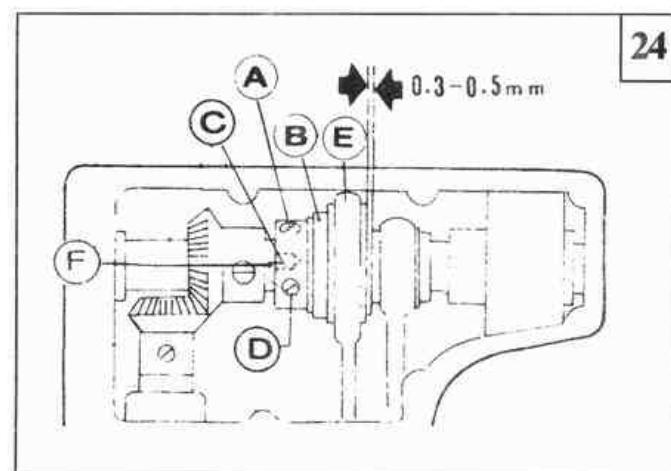
23

4. Синхронизация движения устройства подачи с движением иглы (Рис. 24)

Стандартная синхронизация устройства подачи с устройством иглы выглядит следующим образом: устройство подачи начинает двигаться вперёд, когда острие иглы достигает поверхности игольной пластиинки. Если движение устройства подачи не синхронизовано с движением иглы, его следует отрегулировать следующим образом:

- 1) Снимите боковой кожух плеча и ослабьте винты (A) и (D) подъёмного эксцентрика подачи.
- 2) Придерживая подъёмный эксцентрик подачи (B), медленно вращайте балансир, пока отверстие (C) на подъёмном эксцентрике подачи не совместится с отметкой (F).

Во время регулировки, зазор между подъёмным эксцентриком подачи (B) и рукавом эксцентрика (E) должен быть в пределах 0,3-0,5 мм. После регулировки обязательно затяните винты (A) и (D).



24

## 17. РЕГУЛЯРНАЯ ОЧИСТКА (РИС. 25, 26, 27)

### 1. Очистка устройства подачи.

Удалите прорезную пластинку и вычистите пыль и остатки волокон, скопившиеся между зубчиками устройства подачи.

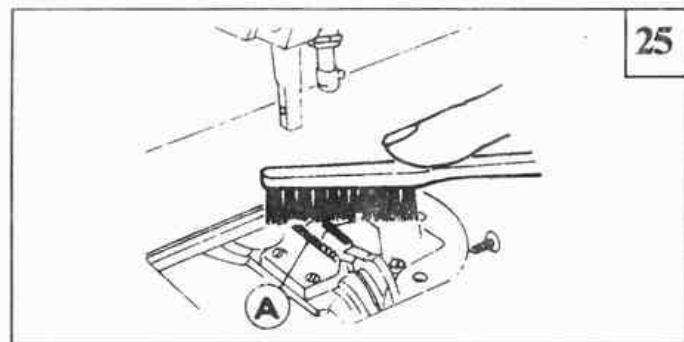
### 2. Очистка вращающегося крючка.

Наклоните машинную головку и очистите крючок. Вытряните мягкой тряпкой корпус шпульки.

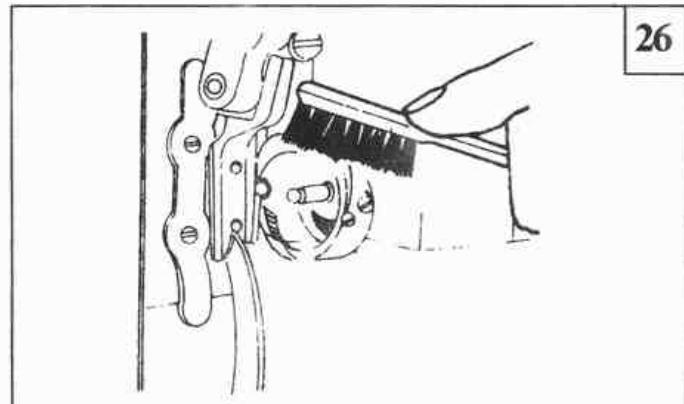
### 3. Очистка экрана масляного насоса

Наклоните машинную головку и удалите грязь с экрана масляного насоса.

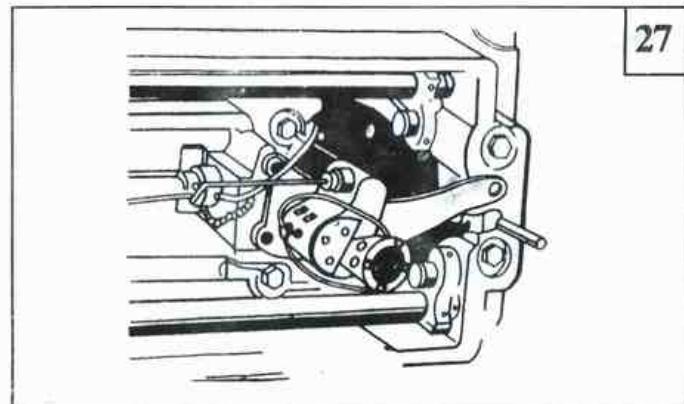
25



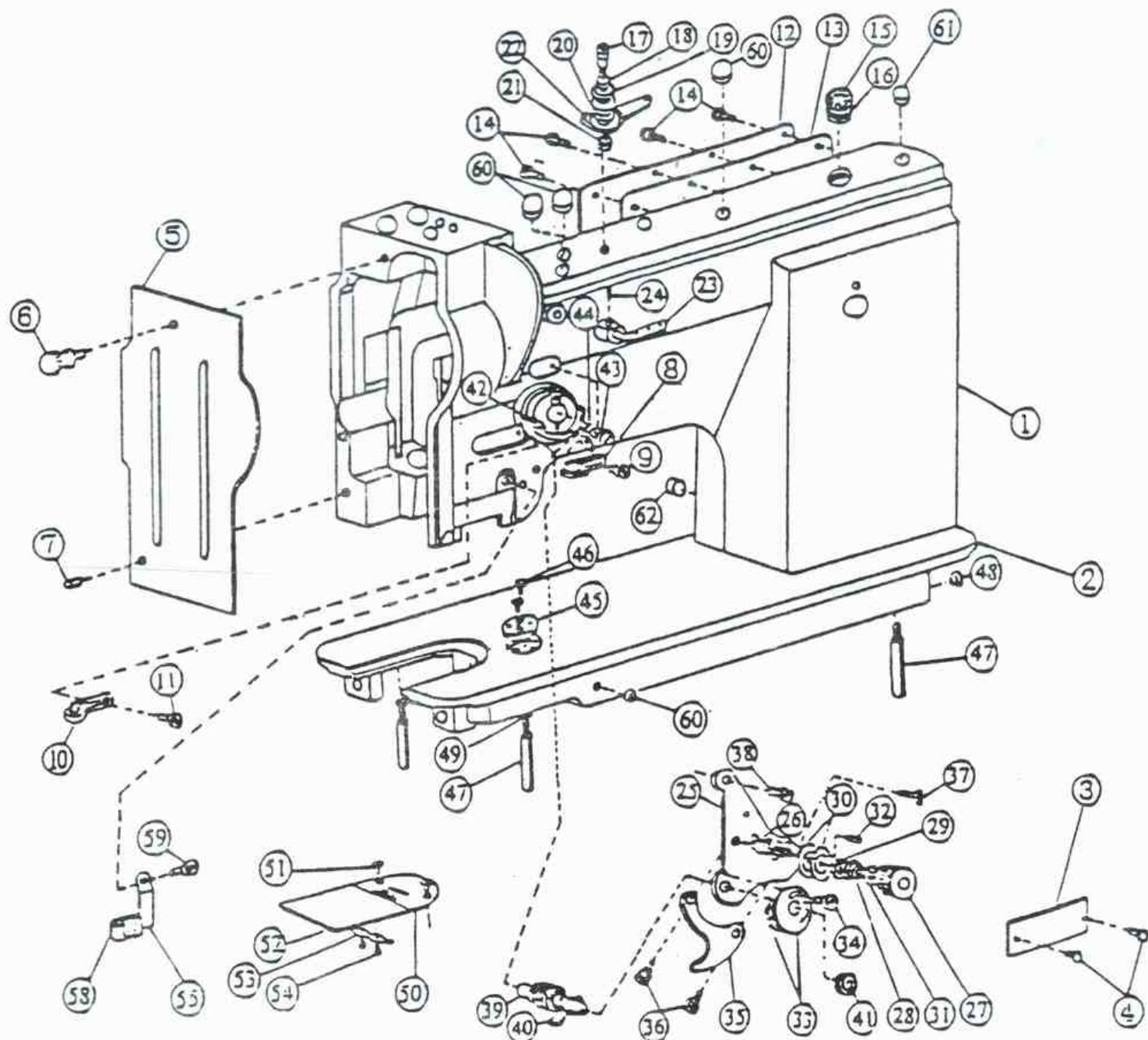
26



27



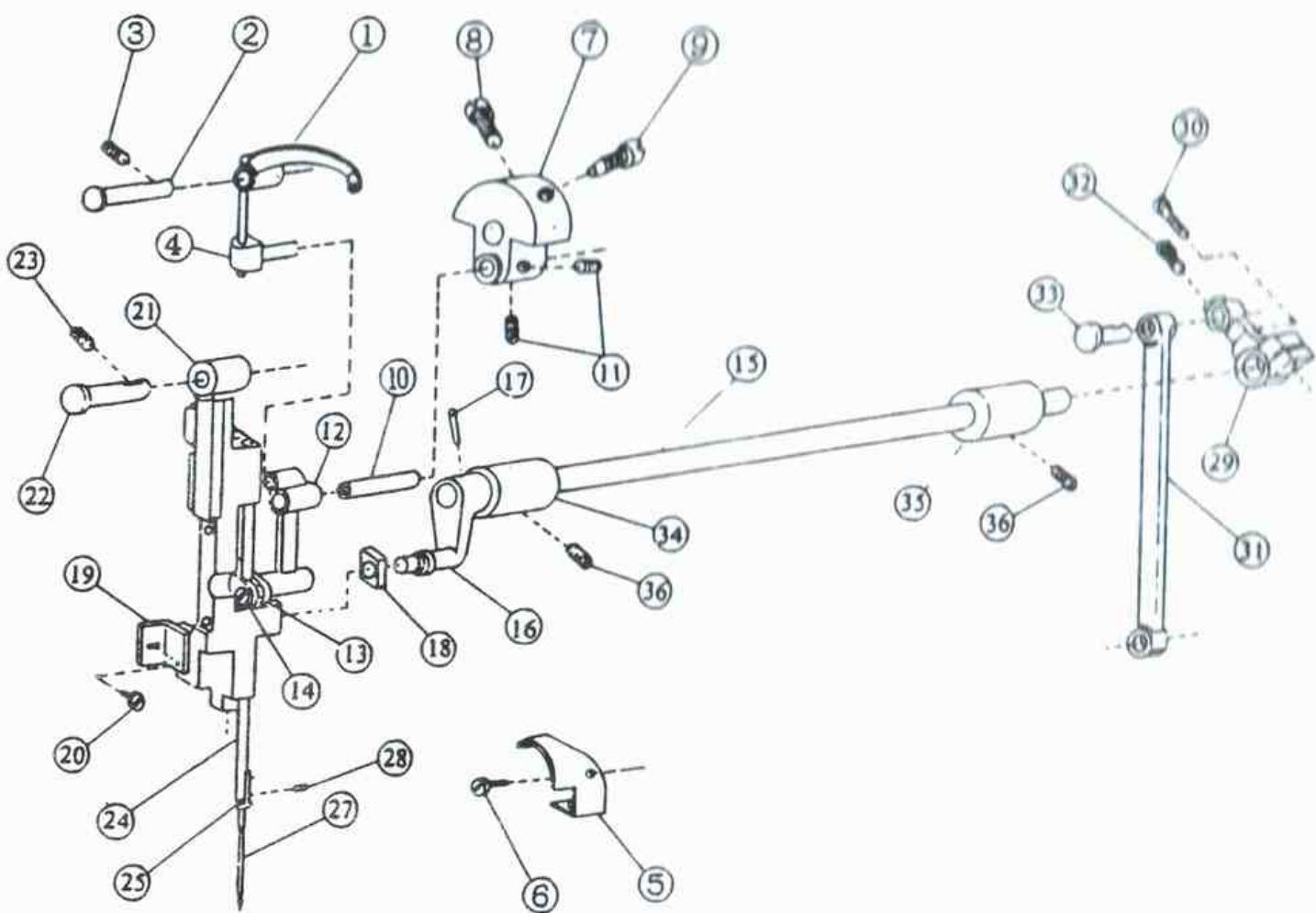
1



# 1 ПЛЕЧО РЫЧАГА И ЕГО АКСЕССУАРЫ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ05-01-001A2	Плечо	1	
2	ZJ07-01-001B2	Основание плеча	1	
3	ZJ07-01-002	Табличка с торговым знаком	1	
4	GB827-86	Клёнка для таблички с торговым знаком	2	диам. 2,5 x 5
5	ZJ05-01-003	Лицевая пластинка	1	
6	ZJ05-01-004	Установочный винт	1	
7	ZJ05-01-005	Шпилька	1	
8	ZJ05-01-006	Направляющая нити (вверх)	1	
9	22T1-003C6	Установочный винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
10	22T1-003C5	Направляющая нити (средняя)	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
11	22T1-003C6	Установочный винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
12	ZJ05-01-014	Боковой кожух рычага	1	
13	ZJ05-01-015	Сальник для бокового кожуха рычага	1	
14	72T1-017	Установочный винт	8	SM11/64" (4.37) x 40/9
15	12H1-007C1	Окно контроля циркуляции масла	1	
16	12H1-007C2	Уплотнительное кольцо	1	
17	22T1-009E1	Регулятор напряжения винтового типа	1	
18	22T1-009E2	Пружина для предварительного натяжения	1	
19	22T1-009E3	Диск для предварительного натяжения	2	
20	22T1-009E4	Место для предварительного натяжения	1	
21	GB895	Стопорное кольцо	1	Кольцо 3
22	22T1-009E5	Направляющая нити пред. натяжения	1	
23	22T1-010	Направляющая нити с тремя отверстиями	1	
24	22T1-011	Установочный винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/5
25	ZJ05-01-007C1	Скоба натяжения нити	1	
26	ZJ05-01-007C2	Штифт натяжения нити	1	
27	ZJ05-01-007C3	Гайка регулировки натяжения	1	
28	73T1-002C1	Пружина натяжения нити	1	
29	ZJ05-01-007C4	Диск снятия натяжения нити	1	
30	ZJ05-01-007C5	Диск натяжения нити	2	
31	ZJ05-01-007C6	Стопорный диск	1	
32	ZJ05-01-007C7	Шпилька	1	
33	ZJ05-01-007C8-1	Диск контроллера нити	1	
	ZJ05-01-007C8-2	Диск контроллера нити	1	
34	ZJ05-01-007C9	Винт	1	SM3/32" (2.38) x 56
35	ZJ05-01-007C10	Пластина снятия натяжения нити	1	
36	ZJ05-01-007C11	Винт	2	
37	ZJ05-01-007C12	Шпилька снятия натяжения нити	1	
38	72T1-013	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/5.5
39	ZJ05-01-008	Штифт контроллера нити	1	
40	ZJ05-01-009	Пружина нитепрятывателя	1	
41	ZJ05-01-010	Гайка	1	
42	ZJ05-01-011	Стопор пружины нитепрятывателя	1	
43	ZJ05-01-016	Винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
44	22T1-011	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/5
45	72T1-014	Пластина направляющей полотна	1	
46	72T1-013	Винт	2	
47	22T1-022	Суппорт основания	3	
48	72T1-010	Резиновая заглушка	1	
49	GB93	Шайба	3	Шайба 6
50	ZJ07-01-003	Игольная пластинка	1	
51	72T1-019	Винт	2	SM11/64" (4.37) x 40/8
52	22T1-021G1	Полоз слайдера	1	
53	22T1-021G2	Пружина полоза слайдера	1	
54	22T1-021G3	Винт	2	SM3/32" (2.38) x 56/2.2
55	ZJ05-01-013	Направляющая нити (нижняя)	1	
58	ZJ03-02-001A3	Войлок для направляющей нити (нижней)	1	
59	22T1-003C6	Установочный винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
60	72T1-004C4	Резиновая заглушка	4	диам 11.8
61	72T1-011	Резиновая заглушка	1	диам 5.7
62	72T1-009	Резиновая заглушка	1	диам 8.8

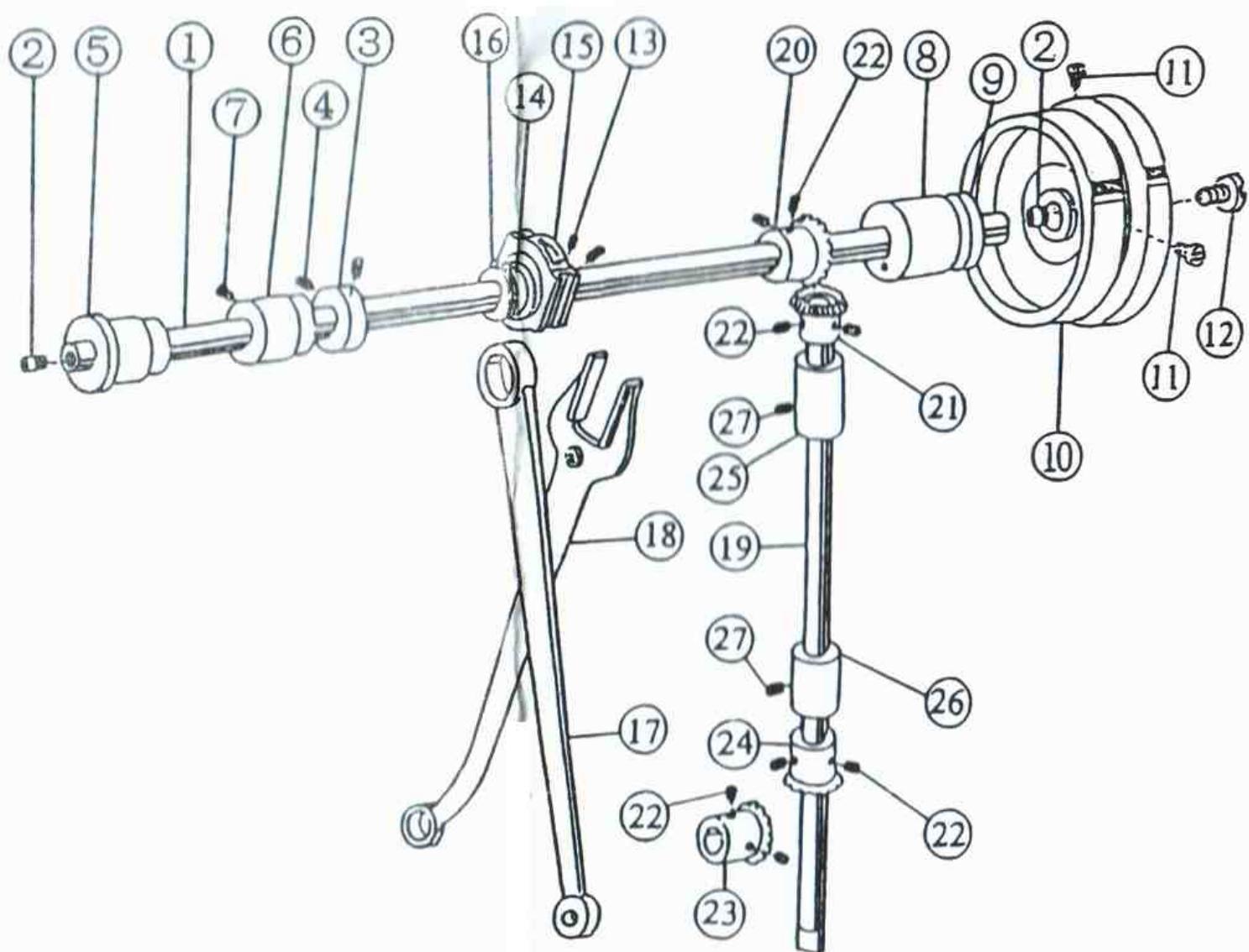
2



## 2. ИГОЛЬНИЦА И МЕХАНИЗМ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ05-02-001	Рычаг нитепрятгивателя	1	
2	ZJ05-02-002	Шарнирная шпилька	1	
3	22T2-002	Установочный винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
4	ZJ05-02-003	Ведущий штифт рычага нитепрятгивателя	1	
5	ZJ05-02-004	Масляная защита	1	
6	22T8-011C4	Установочный винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/4.5
7	ZJ05-02-005A1	Кривошип игольницы	1	
8	22T2-006	Установочный винт	1	SM9/32" (7.14) x 28/13
9	22T2-007	Установочный винт	1	SM9/32" (7.14) x 28/14
10	ZJ05-02-006	Шарнирная шпилька	1	
11	72T2-004B2	Установочный винт	2	SM1/4" (6.35) x 40/6
12	ZJ05-02-007	Звено игольницы	1	
13	ZJ05-02-008	Адаптер игольницы	1	
14	22T7-015	Установочный винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/11
15	ZJ05-02-009B1	Движ. штанга движ. рамы игольницы	1	
16	ZJ05-02-009B2	Кривошип (левый)	1	
17	GB117	Шпилька для кривошипа	1	коническая шпилька A3 x 16
18	ZJ05-02-009B3	Блок слайдера для движ. штанги игольницы	1	
19	ZJ05-02-009B4	Позиционная скоба	1	
20	72T2-003	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/8
21	ZJ05-02-010	Движ. рамка игольницы	1	
22	ZJ05-02-011	Шарнирная шпилька	1	
23	22T2-002	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
24	ZJ05-02-012	Игольница	1	
25	ZJ05-02-017	Напр. нити для игольницы	1	
27		Игла	1	DP x 17 22#
28	22T2-017	Винт зажима иглы	1	SM1/8" (3.18) x 44/4.5
29	ZJ07-02-001C1	Кривошип (правый)	1	
30	ZJ02-08-007	Винт	1	SM1/4" (6.15) x 24/16
31	ZJ07-02-001C2	Звено рычага кривошипа	1	
32	72T3-005D1a3	Винт (правый)	1	SM15/64" (5.95) x 28/6
33	ZJ05-05-003	Шарнирная шпилька (верхняя)	1	
34	ZJ05-02-015	Втулка для движ. штанги (левая)	1	
35	ZJ05-02-016	Втулка для движ. штанги (правая)	1	
36	22T2-002	Винт	2	SM15/64" (5.95) x 28/10

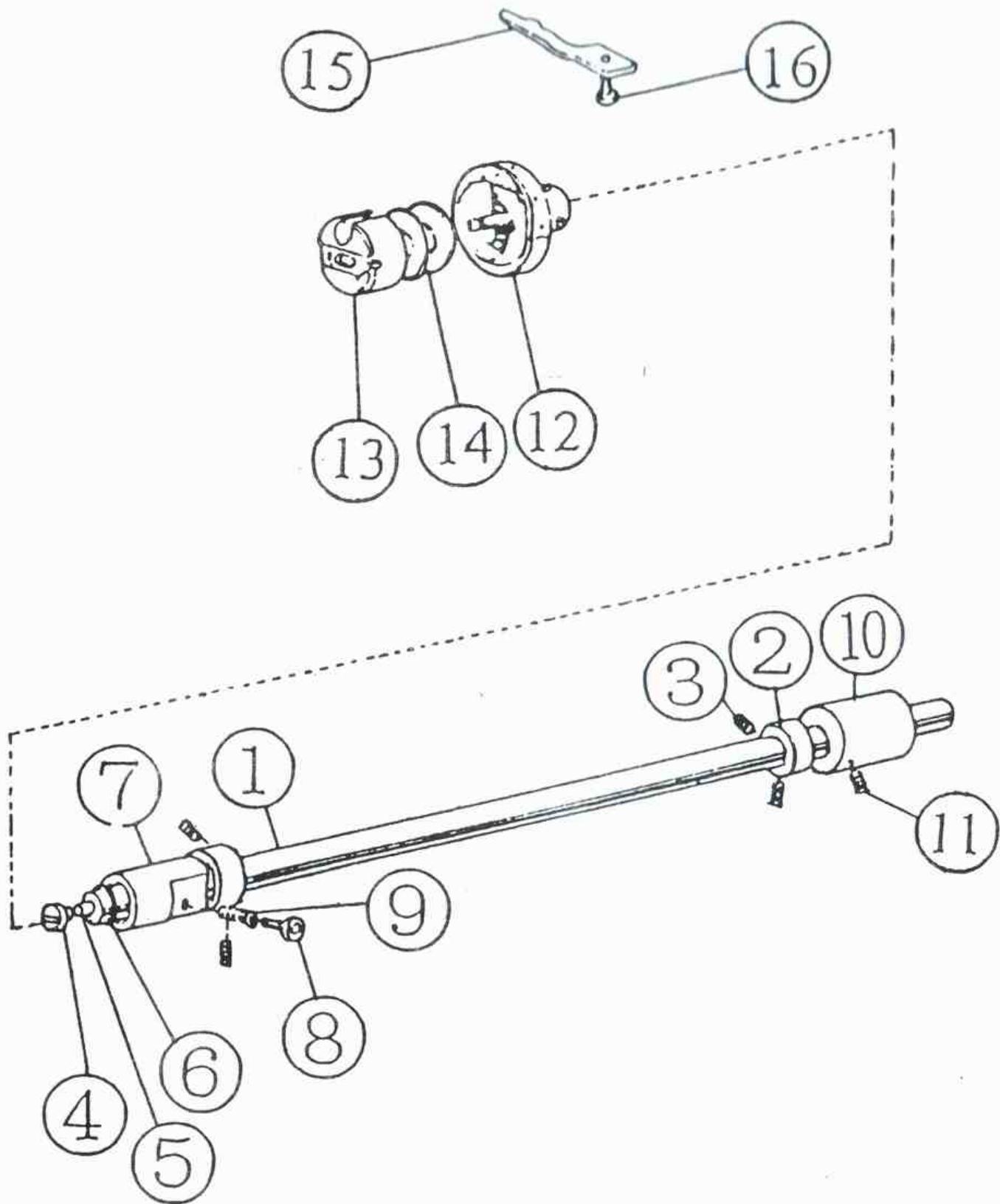
**3**



### 3. ШТАНГА ПЛЕЧА И МЕХАНИЗМ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ШТАНГИ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ05-03-001A1	Штанга плеча	1	
2	22T3-001A2	Резиновая заглушка	2	
3	22T6-005B1	Хомут для штанги плеча	1	
4	22T6-005B2	Установочный винт	2	SM1/4" (6.35) x 40/4
5	22T3-003	Втулка для штанги плеча (левая)	1	
6	ZJ05-03-007	Втулка для штанги плеча (средняя)	1	
7	22T2-002	Установочный винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
8	ZJ05-03-006	Втулка для штанги плеча (правая)	1	
9	22T3-006F	Сальник	1	
	22T3-006F2	Пружина для сальника	1	
10	ZJ02-03-001	Балансир	1	
11	22T3-007C2	Установочный винт	2	SM15/64" (5.95) x 28/12
12	22T3-008	Установочный винт	1	SM11/32" (8.73) x 28/10
13	71T3-005D1a3	Установочный винт	2	SM15/64" (5.95) x 28/7
14	11H3-002B1a1	Эксцентрик подъёма подачи	1	
15	72T3-005D1a2	Рукав эксцентрика	1	
16	22T3-009D1b	Бандажное кольцо	1	
17	ZJ04-03-002A2	Штифт кривошипа для подъёма подачи	1	
18	ZJ07-03-001B2	Раздвоенное соединение подачи	1	
19	ZJ05-03-003	Вертикальная штанга	1	
20	22T3-010E2a1-2	Коническая передача для штанги плеча	1	
21	22T3-010E2a2-2	Кон. передача для вертик. штанги (верхней)	1	
22	22T2-005B3	Установочный винт	8	SM1/4" (6.35) x 40/7
23	22T3-010E2b1-2	Коническая передача для штанги крючка	1	
24	22T3-010E2b2-2	Кон. передача для вертик. штанги (нижней)	1	
25	ZJ05-03-004	Втулка вертикальной штанги (верхняя)	1	
26	ZJ05-03-005	Втулка вертикальной штанги (нижняя)	1	
27	22T2-002	Установочный винт	2	SM15/64" (5.95) x 28/10

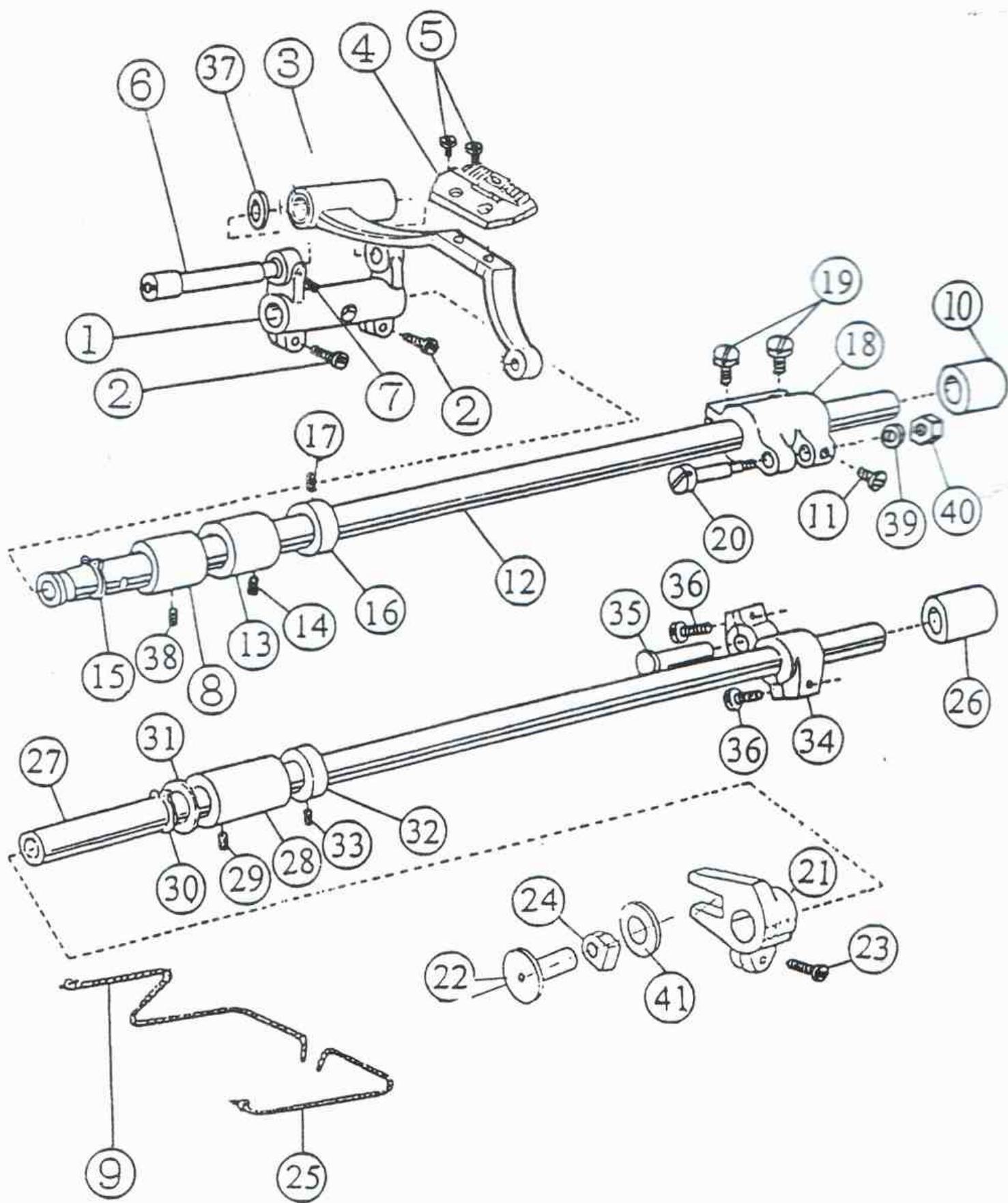
4



## 4. МЕХАНИЗМ ШТАНГИ КРЮЧКА

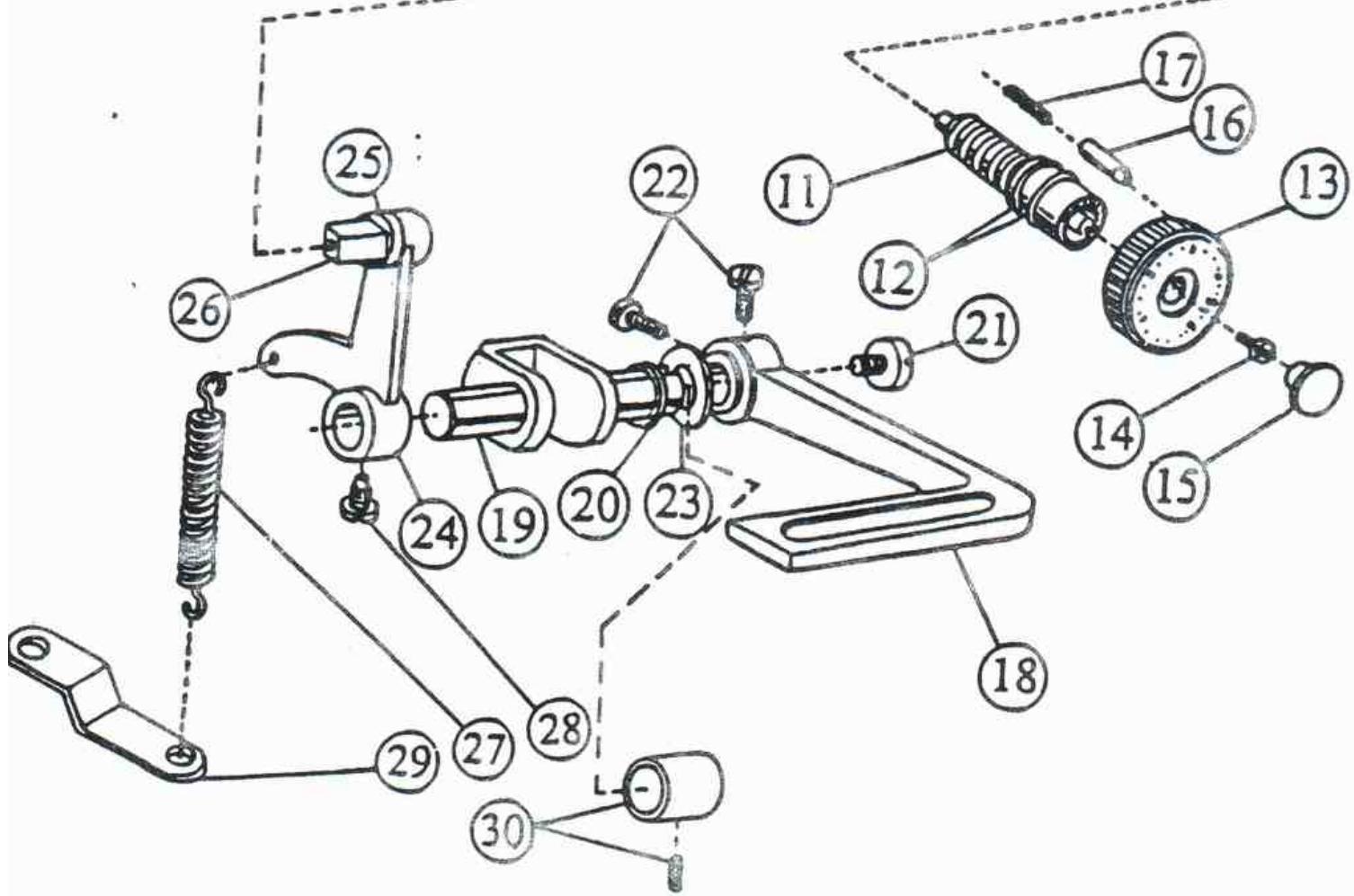
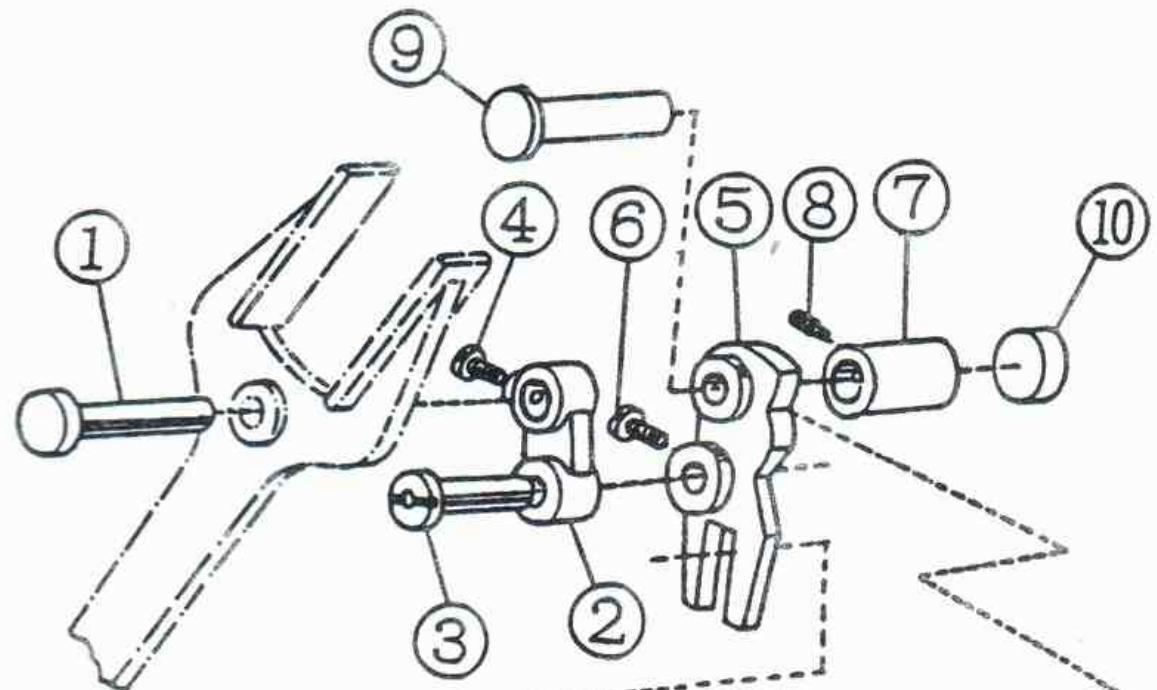
№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ05-04-001	Штанга вертикального крючка	1	
2	72T4-002B1	Хомут для штанги крючка	2	
3	72T4-002B2	Установочный винт	4	SM15/64" (5.95) x 28/4.5
4	22T4-001A1a1	Винт фильтра	1	SM3/16" (4.76) x 32
5	22T4-001A1a2	Фильтр	1	
6	22T4-003G	Сальник для штанги вращающегося крючка	1	
7	22T4-004	Втулка штанги крючка (левая)	1	
8	72T4-003	Винт регулировки масла	1	
9	22T4-006	Пружина для регулятора масла	1	
10	ZJ07-04-001	Втулка для штанги крючка (правая)	1	
11	22T2-002	Установочный винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
12	HSM-A(5)	Вращающийся крючок (в сборке)	1	
13	BC-STH	Корпус шпулки	1	
14	11H4-001	Шпулка	1	
15	74T4-004	Позиционер вращающегося крючка	1	
16	22T4-015	Установочный винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/10

**5**



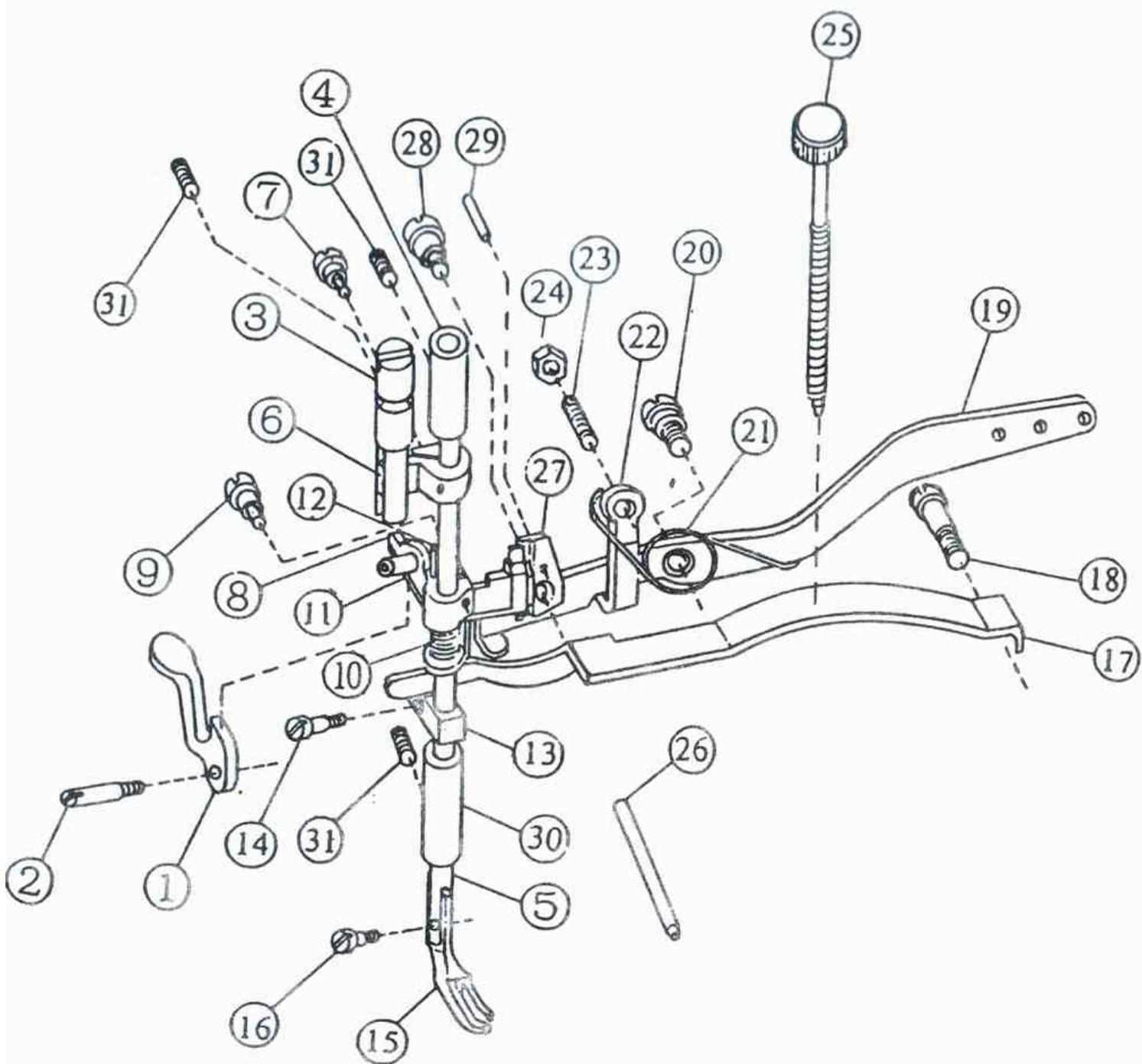
## 5. МЕХАНИЗМ ПОДЪЁМА ПОДАЧИ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	22T6-001A1a	Кривошип планки подачи	1	
2	72T6-001A6	Винт	2	SM3/16" (4.76) x 28/15
3	ZJ11-06-001A1	Планка подачи	1	HG128-C
4	ZJ07-05-001	Устройство подачи	1	
5	22T6-001A4	Винт	2	SM1/8" (3.18) x 44/6
6	11H6-004	Штанга для планки подачи	1	
7	22T2-019	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/8
8	11H6-007	Втулка для движк. штанги подачи (левая)	1	
9	72T6-001A5	Масляная обмотка	1	2.5 x 315
10	11H6-006	Втулка для движк. штанги подачи (правая)	1	
11	22T5-001A4	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
12	11H6-001	Движ. штанга подачи	1	
13	11H6-008	Втулка для движк. штанги подачи	1	
14	72T4-002B2	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/4.5
15	GB894	Стопорное кольцо типа С	1	кольцо 15
16	22T6-005B1	Хомут для движк. штанги подачи	1	
17	22T3-002B2	Винт	2	SM1/4" (6.35) x 40/4
18	ZJ07-05-003	Кривошип движк. штанги подачи	1	
19	22T6-001A1b	Винт	2	SM3/16" (4.76) x 28/12
20	ZJ07-05-002	Шарнирная шпилька	1	
21	31H4-014	Кривошип движк. штанги под. подачи (левая)	1	
22	72T6-002B1b	Шарнирная шпилька	1	
23	GB70	Винт	1	M5 x 12
24	72T6-007D1a	Соединит. рукав подъёма подачи	1	
25	72T6-002B4	Масляная обмотка	1	диам 2.5 x 265
	72T6-002B2		1	
26	11H6-010	Втулка для движк. штанги под. подачи (правая)	1	
27	54T6-002	Движ. штанга подъёма подачи	1	
28	22T6-012	Втулка для движк. штанги подъёма подачи	1	
29	22T2-002	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
30	GB894	Стопорное кольцо типа С	1	кольцо 15
31	22T6-013	Шайба	1	
32	22T6-005B1	Хомут для движк. штанги подъёма подачи	1	
33	22T3-002B2	Винт	2	SM1/4" (6.35) x 40/4
34	72T6-003C1	Кривошип движк. штанги под. подачи (правый)	1	
35	22T6-007	Шарнирная шпилька	1	
36	22T6-001A1b	Винт	2	SM3/16" (4.76) x 28/12
37	22T6-001A6	Шайба	1	
38	72T4-002B2	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/4.5
39	ZJ02-08-012	Шайба	1	
40	ZJ02-08-048	Винтовая гайка	1	SM15/64" (5.95) x 28
41	72T6-007D1b	Шайба	1	



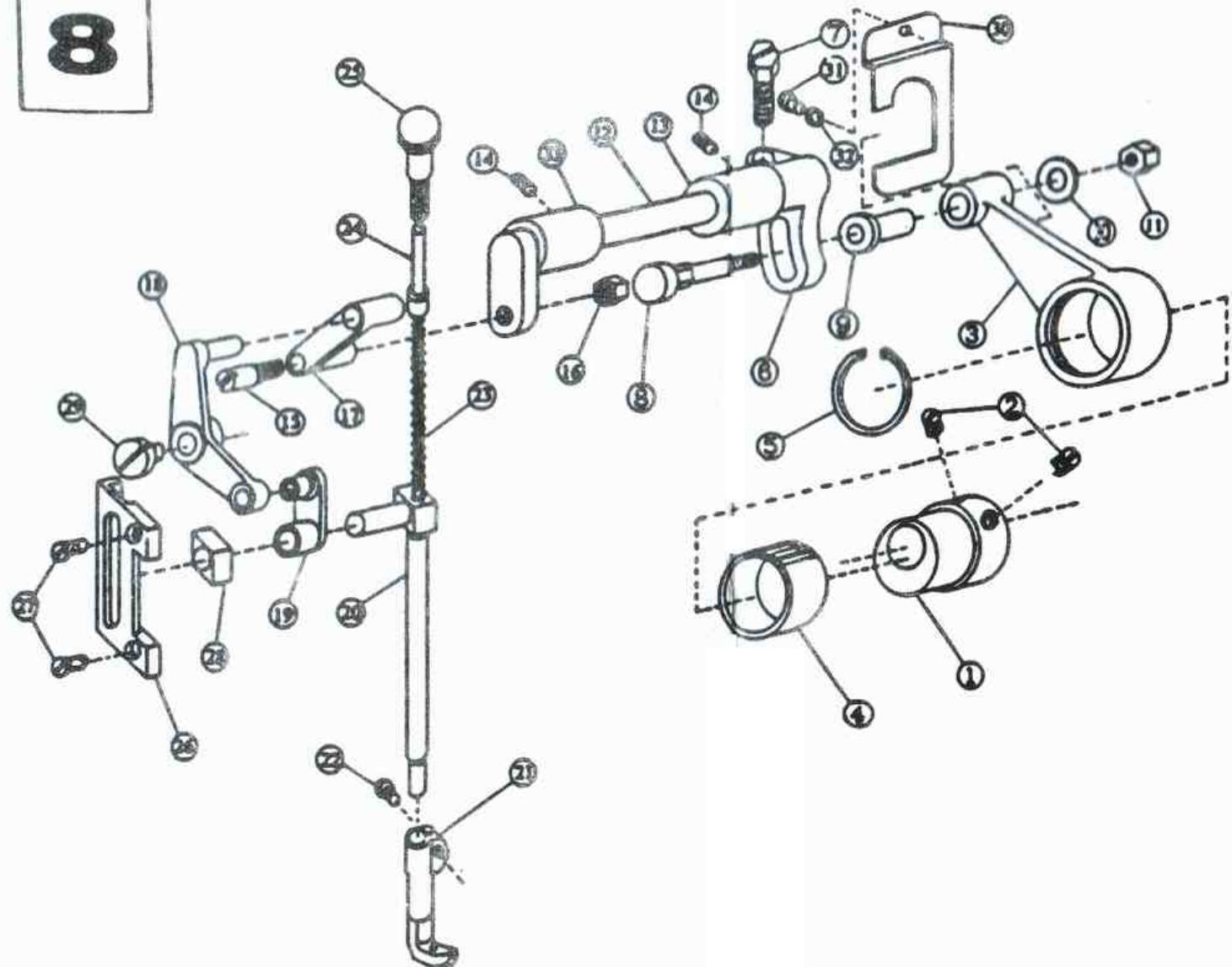
## 6. МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ДЛИНЫ СТЕЖКА

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ01-06-001A1	Шарнирная шпилька	1	
2	ZJ01-06-001A2	Соединительное звено подачи	1	
3	ZJ01-06-003	Шарнирная шпилька для соед. звена подачи	1	
4	22T5-001A4	Установочный винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
5	73T5-002B1	Регулятор подачи	1	
6	22T5-001A4	Установочный винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/10
7	ZJ05-06-001	Втулка регулятора подачи	1	
8	ZJ05-06-005	Установочный винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/15
9	ZJ05-06-007	Шарнирная шпилька для регулятора подачи	1	
10	72T5-003	Резиновая заглушка	1	диам 20 x 4
11	73T5-003C1	Пластина винта регулятора подачи	1	
12	22T5-006C4	Уплотнительное кольцо	2	12 x 2.4
13	ZJ03-05-001	Циферблат	1	
14	22T5-006C3	Винт	1	SM3/16" (4.76) x 28/8
15	72T5-005	Резиновая заглушка	1	
16	22T5-008	Стопорная шпилька	1	
17	22T5-009	Пружина для стопорной шпильки	1	
18	72T5-006C1	Рычаг обратной подачи	1	
19	ZJ07-06-002D1	Штанга рычага обратной подачи	1	
20	22T5-010D2b	Уплотнительное кольцо	1	9 x 1.9
21	22T5-010D3	Винт	1	SM3/16" (4.76) x 28/6.5
22	22T5-010A4	Винт	2	SM15/64" (5.95) x 28/10
23	22T5-011	Шайба	1	
24	22T5-012E1	Кривошип обратной подачи	1	
25	22T5-012E1a1	Шпилька блока слайдера	1	
26	22T5-012E1a2	Блок слайдера	1	
27	ZJ02-05-002	Пружина для кривошипа обратной подачи	1	
28	22T5-013	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/14
29	22T5-014	Скоба для пружины	1	
30	ZJ05-06-003	Втулка для штанги рычага обратной подачи	1	
31	22T1-011	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/5



## 7. МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

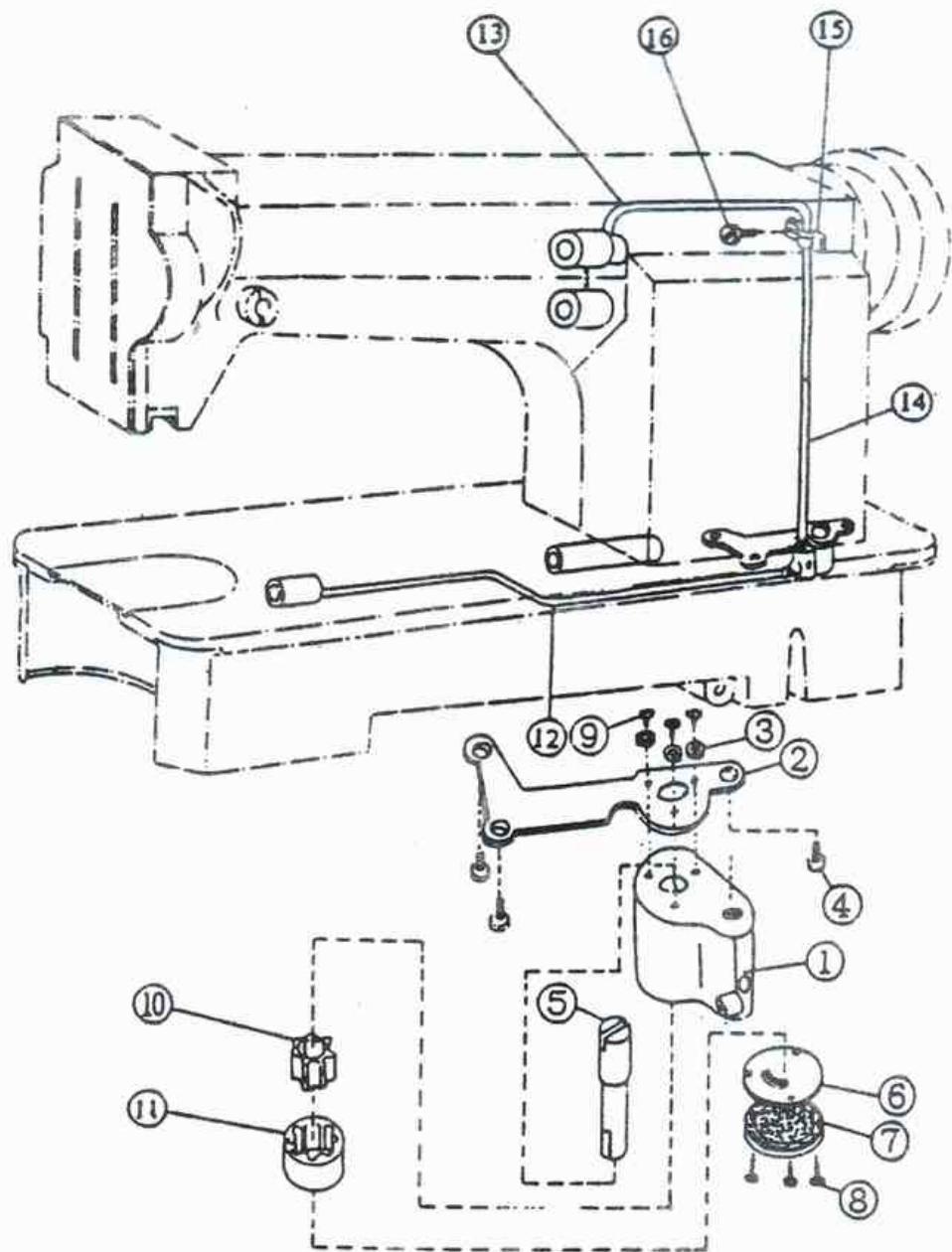
№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ05-07-001	Подъёмник прижимной лапки	1	
2	ZJ05-07-002	Установочный винт	1	
3	ZJ05-07-003	Направляющая положения прижимной планки	1	
4	ZJ05-07-004	Втулка прижимной планки (верхняя)	1	
5	ZJ05-07-005	Прижимная планка	1	
6	ZJ05-07-006	Напр. скоба положения прижимной планки	1	
7	22T2-001A9	Винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
8	ZJ05-07-007	Подъёмная скоба прижимной планки	1	
9	22T6-008D3	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/12
10	ZJ05-07-008	Пружина прижимной планки	1	
11	ZJ05-07-009A1	Слейдер снятия натяжения нити	1	
12	ZJ05-07-009A2	Шпилька для слайдера снятия натяжения нити	1	
13	ZJ05-07-010	Скоба для пружины прижимной планки	1	
14	ZJ05-07-021	Винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/10
15	ZJ05-07-012	Внешняя прижимная лапка	1	
16	ZJ05-07-013	Винт	1	
17	ZJ05-07-014	Плоская пружина прижимной планки	1	
18	ZJ05-07-015	Винт	1	
19	ZJ05-07-016	Подъёмный рычаг коленоподъёмника	1	
20	22T7-005-001	Винт	1	
21	ZJ05-07-017	Возвратная пружина для рычага	1	
22	ZJ05-07-018	Скоба возвратной пружины	1	
23	22T9-001A9	Винт	1	SM15/64" (5.95) x 28/28
24	22T9-001A10	Гайка	1	SM15/64" (5.95) x 28
25	ZJ05-07-019	Винт регулировки давления	1	
26	ZJ05-07-020	Шпилька снятия натяжения нити	1	
27	ZJ05-07-022	Напр. скоба подъёма прижимной планки	1	
28	ZJ02-08-007	Винт	1	SM1/4" (6.35) x 24/16
29	ZJ05-07-023	Шпилька	1	
30	ZJ05-07-011	Нижняя втулка прижимной пластины	1	
31	22T2-002	Винт	3	SM15/64" (5.95) x 28/10



## 8. МЕХАНИЗМ ПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ05-08-001A1	Подъёмный эксцентрик	1	
2	22T3-002B2	Винт	2	SM1/4" (6.35) x 40/4
3	ZJ05-08-001A2	Соединение подъёмного эксцентрика	1	
4	ZJ05-08-001A3	Подшипник иглы	1	
5	GB893	Стопорное кольцо	1	кольцо 30
6	ZJ05-08-002B1	Регул. кривошип для соед. эксцентрика	1	
7	ZJ05-08-002B2	Установочный винт	1	
8	ZJ05-08-003	Винт для соед. хомута подъёмн. эксцентрика	1	
9	ZJ05-08-004	Соединительный хомут подъёмн. эксцентрика	1	
10	ZJ05-08-005	Шайба	1	
11	ZJ05-08-006	Гайка	1	SM3/16" (4.76) x 28
12	ZJ05-08-007	Подъёмная движ. штанга	1	
13	ZJ02-08-004	Правая втулка подъёмной движ. штанги	1	
14	22T1-011	Винт	2	SM11/64" (4.37) x 40/5.5
15	ZJ05-08-008	Шарнирная шпилька	1	SM1/4" (6.35) x 40
16	ZJ05-08-009	Гайка шарнирной шпильки	1	
17	ZJ05-08-010	Звено кривошипа коленчатого рычага	1	
18	ZJ05-08-011	Кривошип коленчатого рычага	1	
19	ZJ05-08-012	Звено подъёма прижимной лапки	1	
20	ZJ05-08-013	Вибрирующая прижимная планка	1	
21	ZJ05-08-014	Вибрирующая прижимная пластинка	1	
22	22T2-001A9	Винт	1	SM9/64" (3.57) x 40/6
23	ZJ05-08-015	Пружина вибрирующей прижимной планки	1	
24	ZJ05-08-016	Стержень направляющей пружины	1	
25	ZJ05-08-017	Регулировочный болт	1	
26	ZJ05-08-018	Направляющая для блока слайдера	1	
27	22T2-001A9	Винт	2	SM9/64" (3.57) x 40/6
28	ZJ05-08-019	Блок слайдера для вибр. приж. планки	1	
29	ZJ05-08-020	Винт	1	
30	ZJ05-08-021	Пластина сальника	1	
31	22T2-004	Винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/5.5
32	GB97	Шайба	1	шайба 5
33	ZJ05-08-022	Левая втулка штанги движ. подъёма	1	

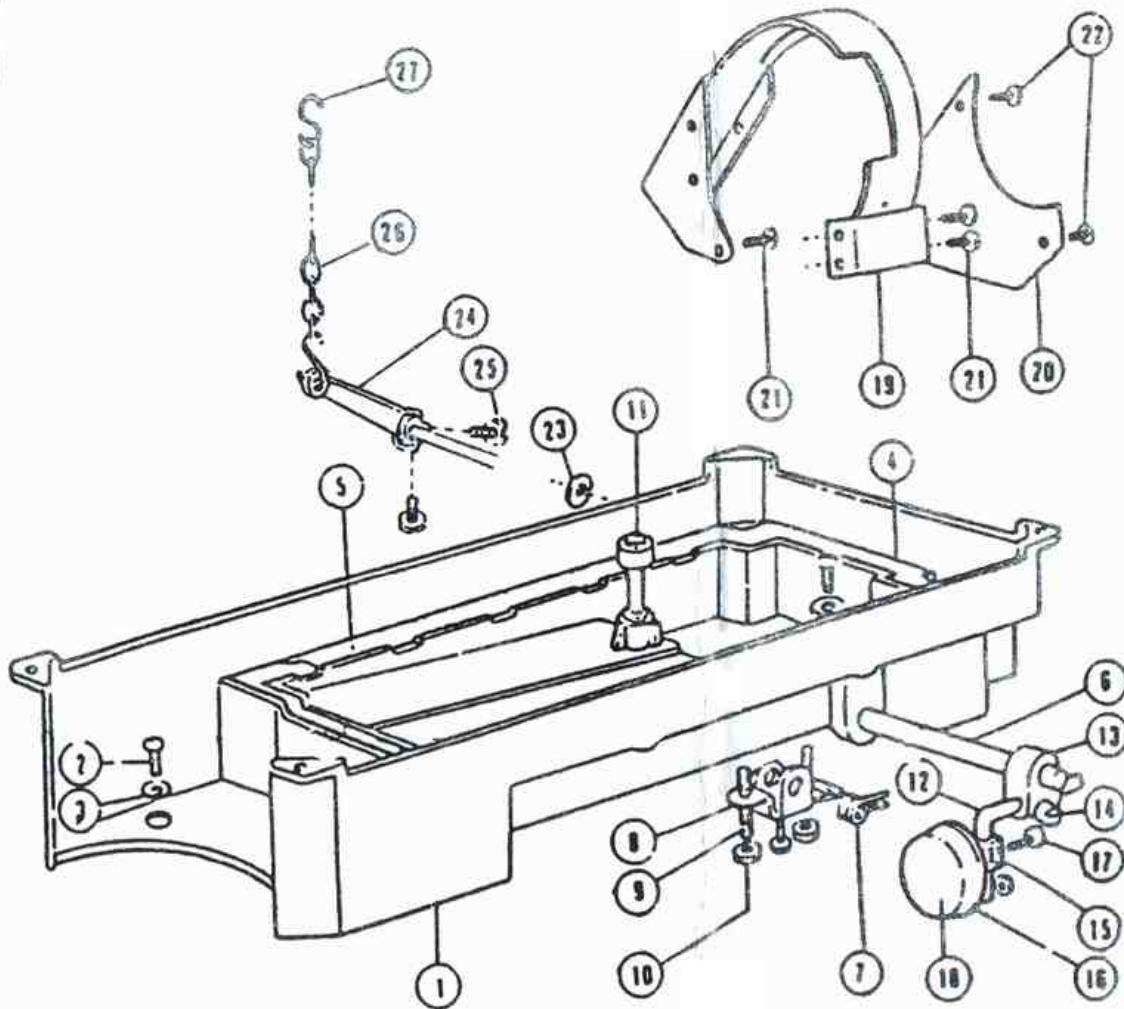
9



## 9. МЕХАНИЗМ СМАЗКИ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	ZJ03-09-001	Корпус масляного насоса	1	
2	ZJ07-09-002	Пластина корпуса масляного насоса	1	
3	22T1-007	Шайба	3	
4	72T2-003	Винт	3	SM11/64" (4.37) x 40/8
5	ZJ03-09-002	Штанга масляного насоса	1	
6	ZJ03-09-003	Направл. пластина корпуса масл. насоса	1	
7	11H8-008B1	Экран масляного насоса	1	
8	11H8-010	Установочный винт	3	SM1/8" (3.18) x 44/8
9	72T2-003	Установочный винт	3	SM11/64" (4.37) x 40/8
10		Внутренняя шестерня	1	
11		Шестерня	1	
12	ZJ07-09-003A1	Масляная трубка для штанги крючка	1	
	22T8-010B1	Соединения трубы для штанги крючка	1	
13	ZJ05-09-001	Масляная трубка для штанги плеча (верхняя)	1	
14	ZJ07-09-004B1	Масляная трубка для штанги плеча (нижняя)	1	
	22T8-013D2	Соединение трубы для штанги плеча	1	
15	ZJ01-08-004	Штатив трубы для штанги плеча	1	
16	72T2-003	Установочный винт	1	SM11/64" (4.37) x 40/8

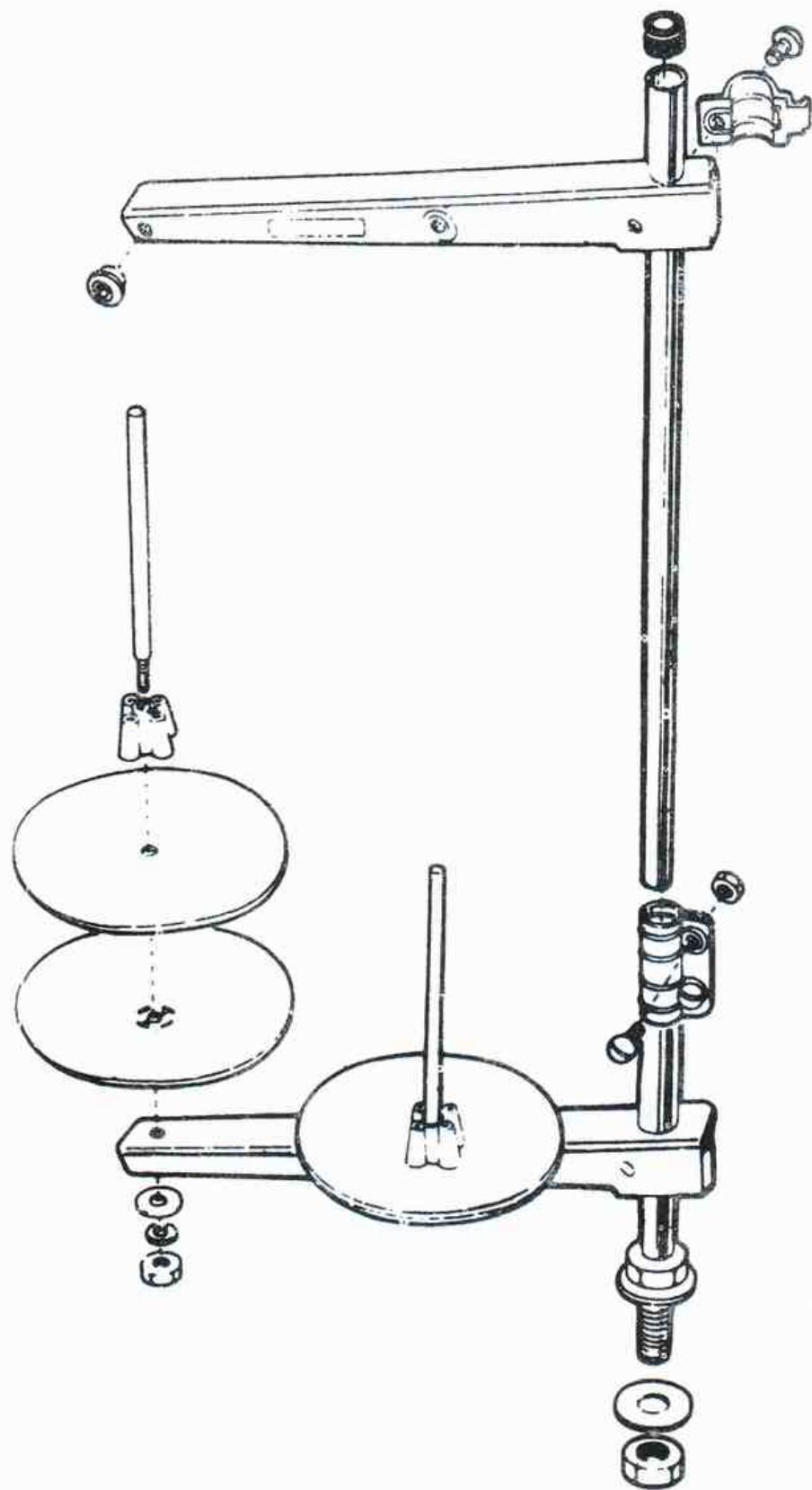
**10**



## 10. МАСЛЯНЫЙ БАЧОК И ДРУГИЕ АКСЕССУАРЫ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	74T9-001A1	Масляный бачок	1	
2	22T9-001A2	Винт слива масла	1	
3	22T9-001A3	Шайба	1	
4	22T9-001A4	Сальник для масляного бачка (большой)	1	
5	22T9-001A5	Сальник для масляного бачка (малый)	1	
6	ZJ05-10-001	Шарнирная шпилька для коленоподъёмника	1	
7	22T9-001A7	Возвратная пружина для коленоподъёмника	1	
8	22T9-001A8	Стопорная пружина коленоподъёмника	1	
9	22T9-001A9	Регулировочный винт	2	
10	22T9-001A10	Контргайка	2	
11	22T9-003B1	Подъёмный стержень коленоподъёмника	1	
12	22T9-003B2	Коленчатый рычаг коленоподъёмника	1	
13	22T9-003B3	Шарнир для коленчатого рычага к/подъёмника	1	
14	72T9-018	Установочный винт	2	
15	22T9-003B6	Скоба для пластины коленоподъёмника	1	
16	22T9-003B5	Пластина коленоподъёмника	1	
17	22T9-003B7	Установочный винт	1	
18	22T9-003B8	Опора для пластины коленоподъёмника	1	
19	22T9-004C1	Скоба кожуха ремня	1	
20	22T9-004C2	Пластина кожуха ремня	1	
21	72T1-017	Винт	3	
22	72T9-028	Винт	3	
23	GN896	Стопорное кольцо	1	
24	ZJ05-10-002	Кривошип стержня коленоподъёмника	1	
25	GB84	Установочный винт	1	
26		Цепь	2	
27	GB1-1	Крючок цепи	1	
			2	

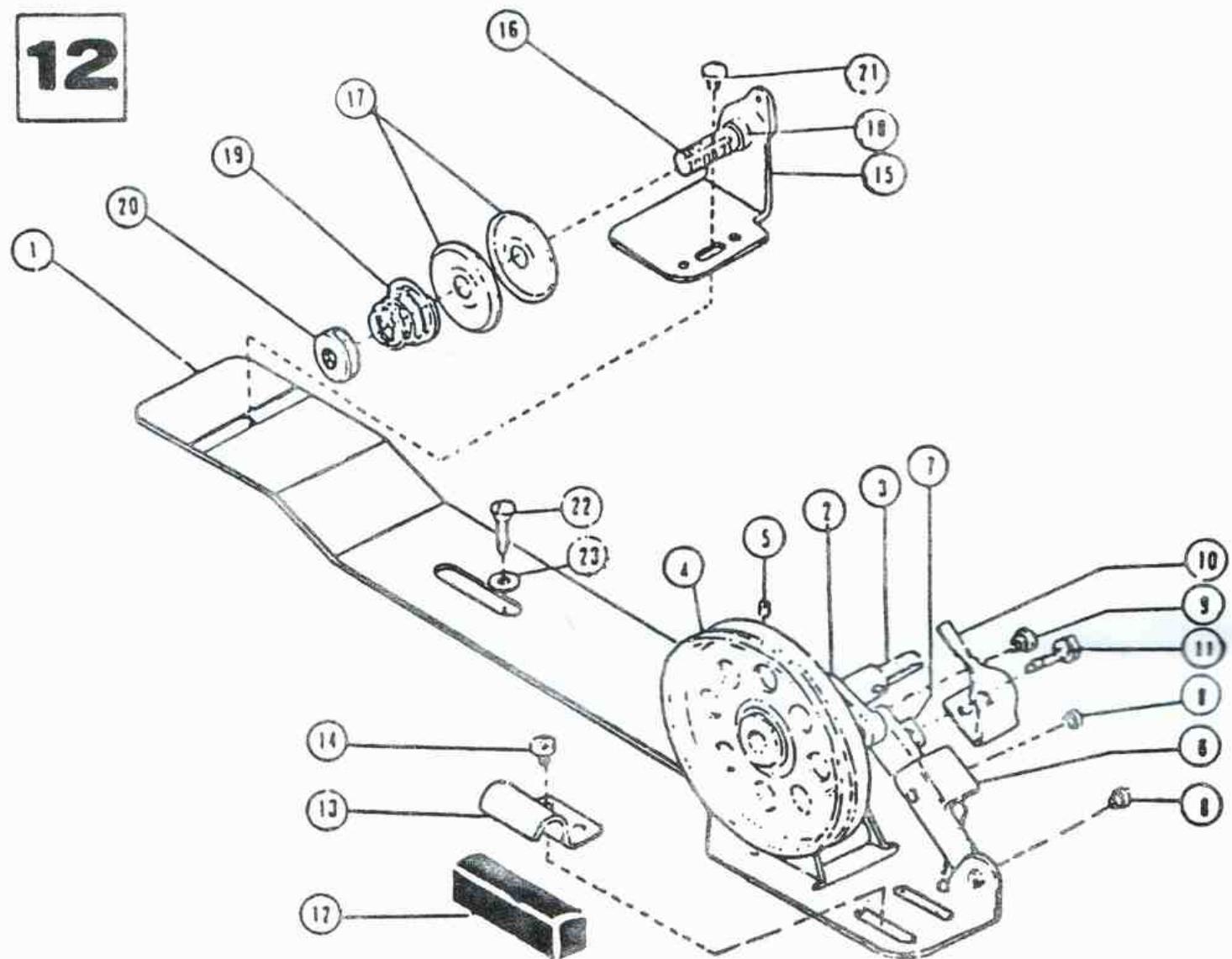
11



## 11. АКСЕССУАРЫ

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	22T9-007F1	Шарнир к машинной головке	2	
2	72T9-004C1	Резиновая заглушка к шарниру	2	
4	72T9-005	Резиновая подкладка (большая)	2	
5	72T9-006	Резиновая подкладка (малая)	2	
6	22T9-011	Маслёнка	1	
7	22T9-012	Магнит	1	
8	72T9-007	Длинная отвёртка	1	
9	72T9-020	Средняя отвёртка	1	
10	72T9-021	Малая отвёртка	1	
11	72T9-022	Двусторонний гаечный ключ	1	
12	22T9-017	Ёмкость для масла	1	
13	22T9-018	Виниловый чехол	1	
14	DPx17 22#	Игла	4	

**12**



## 12. МЕХАНИЗМ НАМОТЧИКА ШПУЛЕК

№ п/п	Реф. №	Описание	Кол-во	Примечания
1	22T9-006D1	Основание намотчика шпулек	1	
2	22T9-006D2	Плечо намотчика шпулек	1	
3	22T9-006D3	Штанга для плеча намотчика шпулек	1	
4	22T9-006D4	Пружина	1	
5	22T9-006D5	Шпиндель намотчика шпулек	1	
6	22T9-006D6	Шкив намотчика шпулек	1	
7	22T9-006D7	Винт	1	
8	22T9-006D8	Рычаг со стоп.зашёлкой для намот. шпулек	1	
9	22T9-006D9	Соединительная планка намотчика шпулек	1	
10	22T9-006D10	Клёпка	2	
11	22T9-006D11	Винт	1	
12	22T9-006D12	Стопорная защёлка намотчика шпулек	1	
13	22T9-006D13	Регулировочный винт	1	
14	22T9-006D14	Стопорный блок	1	
15	22T9-006D15	Фиксатор стопорного блока	1	
16	22T9-006D16	Установочный винт	1	
17	22T9-006D17	Скоба натяжения намотчика шпулек	1	
18	22T9-006D18	Штифт натяжения намотчика шпулек	1	
19	22T9-006D19	Диски натяжения намотчика шпулек	2	
20	22T9-006D20	Втулка штифта натяжения	1	
21	22T9-006D21	Пружина натяжения намотчика шпулек	1	
22	22T9-006D22	Гайка штифта натяжения	1	
23	22T9-006D23	Винт скобы натяжения	1	
24		Шуруп	2	
25		Шайба	2	