



JK® 杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN

JK-T373



Инструкция по эксплуатации



Перед началом эксплуатации

Благодарим вас за приобретение швейной машины серии 373.

В настоящем руководстве пользователя отражена важная информация по эксплуатации, техническому обслуживанию машины, а так же правила техники безопасности.

Перед началом эксплуатации швейной машины просим вас внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочтайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.
6. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
 - (1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
 - (2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей края, и др.
 - (3) ремонт машины
 - (4) во время ухода оператора с рабочего места
- (5) когда фрикционный мотор используется без фрикционной накладки, двигатель должен быть полностью остановлен.
8. В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.
- Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.
9. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайте внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.
10. Для настройки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.
1. Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.

12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.

13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.

14. Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.

15. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.

16. Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.

17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.

18. Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.

19. Существуют два способа предупреждения опасности:

(1) для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.

(2) Помните:

- Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.
- Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.
- Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.
- В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.
- Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.
- Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.
- Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины.
- Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.
- Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.

1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.
2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки.
3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.
4. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.
5. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке.
6. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

Примечания

Наиболее важные инструкции по предосторожности



1. Держать руки подальше от иглы в момент включения выключателя электропитания, а также когда работает швейная машина.
2. Нельзя совать пальцы внутрь крышки механизма нитепрятгивателя, когда работает швейная машина.
3. Необходимо выключить электропитание перед опрокидыванием рукава машины или снятием клиновидного ремня.
4. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора или постороннего не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также, нельзя ставить никаких вещей близко к ним. Это очень опасно.
5. Если швейная машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, то не допускается эксплуатировать машину, когда они сняты.
6. Перед опрокидыванием головки машины нужно держать руки на определенном расстоянии.
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Так что, обратите внимание на то, чтобы не забыть выключить машину из сети после длительной эксплуатации.



8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое место или наоборот, то можно наблюдать процесс конденсации воды. В этом случае включайте машину только после того, как Вы проверите, что на машине нет капель воды.

⚠ 注意

為了防止意外的起動造成事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



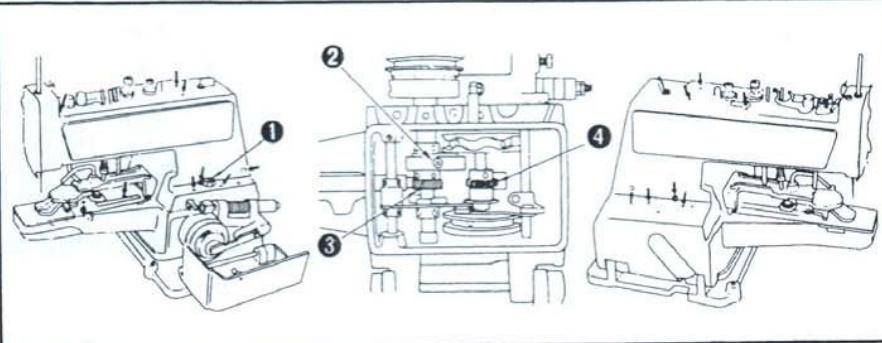
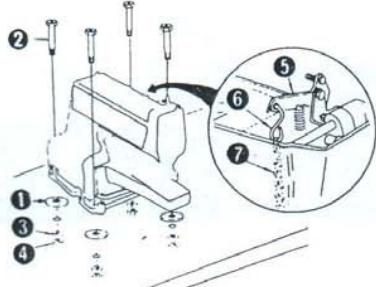
ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм, вызванных внезапным пуском машины, не приступайте к действиям, указанным ниже, до тех пор, пока не убедитесь, что электропитание отключено и мотор не работает.

1. 缝纫机的安装

УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ ГОЛОВКИ

2. 加油

СМАЗКА



1. 把防震膠墊 1 放到機台上，然後把機頭放到上面，用固定螺絲②、墊片③、螺母④固定好。然後把 S 型掛鈎⑥和鐵連⑦安裝到起動環⑤上。

1. Установите резиновую прокладку (1) на столе, разместите швейную головку на резиновой подкладке и прикрепите её к столу, используя винты (2), шайбы (3) и гайки (4). Присоедините S-образный крюк (6) и цепь (7), чтобы остановить движение включающего рычага (5).

1. 把T10#新機油加入到箭頭部。(每周1~2次)

2. 撐鬆安裝螺絲①，放倒縫紉機，把潤滑脂加到螺旋齒輪③和滑輪④上。

3. 每周檢查1次機座安裝臺內的加油毛氈上面是否吸滿油，不夠時請加油。
同時請往曲軸部②上也加油。

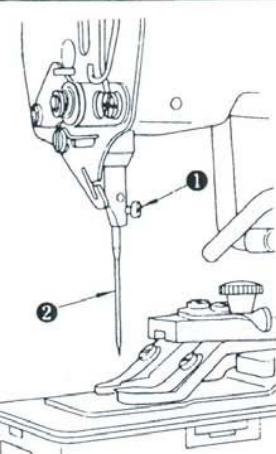
1. Нанесите смазку T10# на компоненты, указанные стрелочками (одни или два раза в неделю).

2. Ослабьте соединительный винт (1), отогните головку назад, нанесите смазку на приводное червячное колесо (4) и шестерню (3).

3. Не реже раза в неделю проверяйте, достаточен ли уровень масла, то есть достигает ли его уровень вершины масляного фильтра, расположенного внутри основания станины. Если уровень масла недостаточен, добавьте необходимое количество, а также добавьте масло на стержень коленчатого рычага (4).

3. 机针的安装方法

ПРИСОЕДИНЕНИЕ ИГЛЫ



★標準機針為FY-372 使用
TQ x 7# 16, FY-373使用
TQ x 7# 20機針。

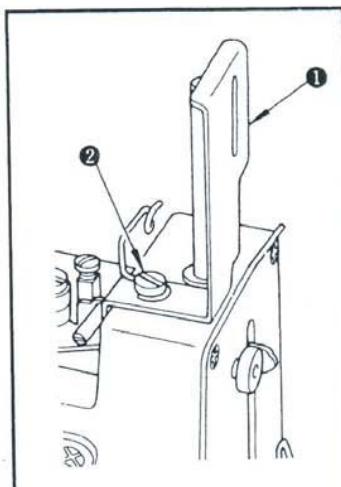
1. 撐鬆機針固定螺絲①，手拿機針把機針②長溝轉到面前。
2. 把機針②插到針杆孔的深處。
3. 撘緊機針固定螺絲①。

* Используйте только стандартные иглы TQx7 #16 для FY-372 и TQx7 #20 для FY-373.

1. Ослабьте винт (1).
2. Вложите иглу (2) в отверстие для иглы в игольнице, пока она не дойдёт до упора.
3. Крепко закрутите винт (1).

4. 针杆护板的安装方法

ПРИСОЕДИНЕНИЕ СКОБЫ ИГОЛЬНИЦЫ



1. 撐鬆固定螺絲②，
并把它卸下；
2. 把針杆罩①安裝到
第二道線器下面；
3. 用固定螺絲②固定
起來。

1. Ослабьте винт (2) и
снимите направляющую №2
2. Поставьте скобу
игольницы (1) под направ-
ляющую №2.
3. Скрепите скобу (1) и на-
правляющую винтом (2).

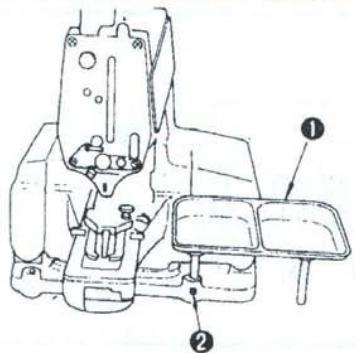
⚠ 注意

為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм, вызванных внезапным пуском машины, не приступайте к действиям, указанным ниже, до тех пор, пока не убедитесь, что электропитание отключено и мотор не работает.

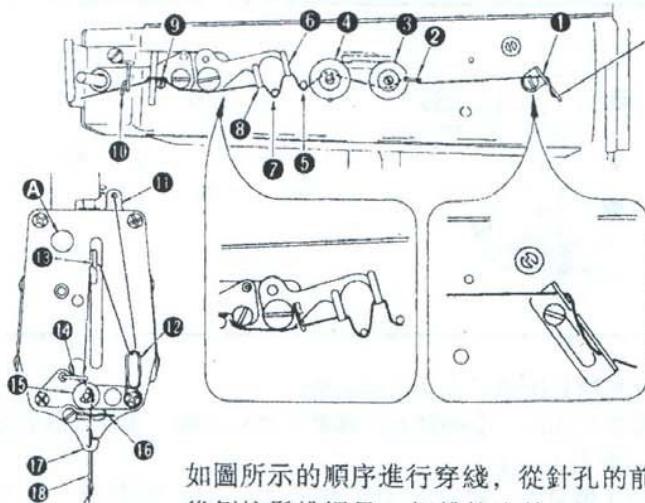
5. 钮扣托盘的安装方法 ПРИСОЕДИНЕНИЕ ЛОТКА НА ПУГОВИЦЫ



把鈕扣盤1插進機座的前部右側的孔上，并把固定螺絲2擰緊固定。如果，右側抓鈕扣不方便的話，請改裝到左側。

1. 將插頭座(1)插入機器底座右側的孔中，並用螺絲(2)鎖緊。如果在右側夾頭座不方便，請改裝到左側。

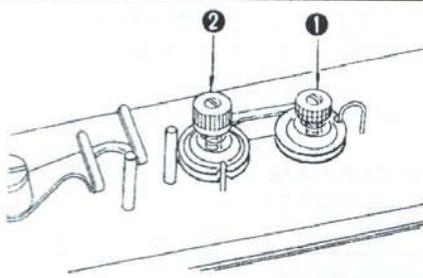
6. 穿线方法 ЗАПРАВКА НИТИ



如圖所示的順序進行穿線，從針孔的前側向後側按鬆線螺母A，把線拉出約60~70mm左右。

1. 補足線路按照(1)到(18)的順序穿線，如圖所示，將線穿過各部件，並在穿過導線孔時，松開螺母A，將線拉出約60~70mm。

7. 夹线器 РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

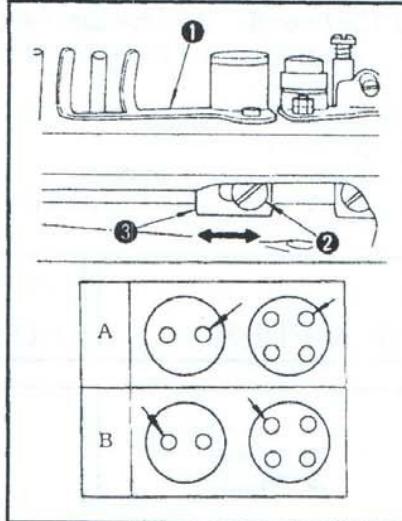


第一綫張力螺母①是調整釘扣強度用的，僅能調節極小的張力。

第二張力調整螺母②是調整背面的緊綫程度，其張力比第一綫張力螺絲①強，根據使用的機綫、布料、鈕扣厚度等情況進行調整。

Регулировочная стойка (1) используется для регулировки натяжения нити, которой пришивают пуговицы; достаточно довольно небольшого натяжения. Регулировочная стойка (2) используется для регулировки натяжения нити у основания стежков, используемых для пришивания пуговиц. Это натяжение следует определить, исходя из типа нити, ткани и толщины пуговицы; оно должно быть выше, чем натяжение, задаваемое регулировочной стойкой (1). Поверните натягивающие гайки по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение нити; или против часовой, чтобы его уменьшить. Поверните регулирующую гайку по часовой или против часовой, чтобы уменьшить натяжение.

8. 拨线杆的调节 РЕГУЛИРОВКА ОТВОДЯЩЕГО РЫЧАГА НИТИ



調節綫調節杆(1)實，請把螺絲刀插進左側面板上的孔中，擰鬆固定螺絲(2)，然後左右移動綫調節杆的活動滑塊(3)進行調整。縫制結束，如果頭從A部箭頭的孔中露出時，請把綫調節杆活動滑塊(3)向左移動，如果線頭從B部箭頭的孔中露出時，請把滑塊向右移動，不讓線頭露出來。

Для регулировки отводящего рычага нити (1), вставьте отвертку в отверстие левого бокового кожуха машины, ослабьте винт (2) и переместите положение блока планки подрезчика (тыльная сторона) (3) влево или вправо. Если конец нити выходит из отверстия по стрелке (рис. А) после пришивания пуговицы, сдвиньте блок планки подрезчика (3) (тыльная сторона) влево. Сдвиньте блок планки подрезчика вправо, если конец нити выходит из отверстия по стрелке (рис. В).

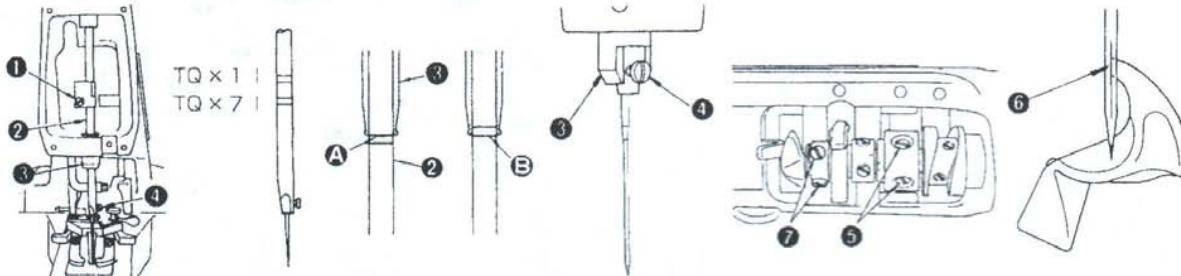
⚠ 注意

為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм, вызванных внезапным пуском машины, не приступайте к действиям, указанным ниже, до тех пор, пока не убедитесь, что электропитание отключено и мотор не работает.

9. 机针与线钩的关系 ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ



★機針和彎針按如下方法進行調整。

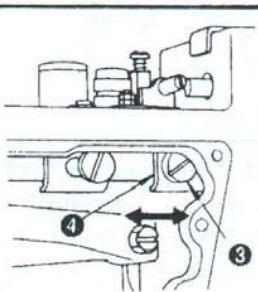
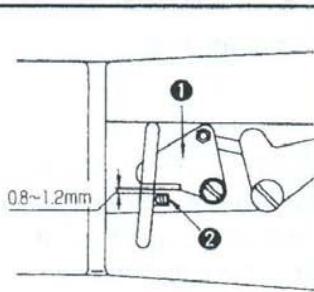
1. 把踏板踩到底，沿轉動方向轉動驅動皮帶輪，讓針杆落到最下點，然後擰鬆固定螺絲①。
(決定針杆高度。)
2. TQ × 1 機針時，使用上方的2條刻線，TQ × 7 機針時，使用下方的2條刻線，把其中的上刻線A對準針杆下端塊③的下端，然後擰緊固定螺絲①。這時應讓機針固定螺絲4進入到避免與針杆下端塊③相碰的溝槽裏。
(決定彎針的位置。)
3. 擰鬆固定螺絲5，轉動皮帶驅動輪，把針杆②的2條一組的刻線中的下線B對準針杆下端③的下端。
4. 在此狀態，把彎針的針尖⑥對準機針的中心，然後擰緊固定螺絲⑤。
5. 擰鬆固定螺絲⑦，把彎針間隙條整為 0.05~0.1mm，再擰緊螺絲⑦。

Отрегулируйте взаимодействие иглы и петлителя следующим образом:

1. Нажмите педаль вперёд до конца, поверните приводной шкив иглы в нормальное направление пошива, чтобы опустить игольницу в самое низкое положение такта, затем ослабьте винт (1).
2. (Регулировка высоты игольницы) Отрегулируйте высоту игольницы, используя (для иглы TQx1) две верхние черты, выгравированные на игольнице, и (для иглы TQx7) две нижние черты, выгравированные на игольнице. Уровняйте верхнюю черту (A) с нижним фронтальным краем нижней втулки игольницы (3), затем затяните винт (1) так, чтобы винт зажима иглы (4) попадал в желобок нижней втулки игольницы (3).
3. (Положение петлителя) Ослабьте винты (5) и вручную вращайте приводной шкив иглы, пока нижняя черта (B) не сравняется с нижним фронтальным краем нижней втулки игольницы (3).
4. Пока машина в таком состоянии, выровняйте лезвие петлителя (6) с центром иглы, и затяните винты (5).
5. Ослабьте винт (7) и дайте зазор от 0,05 до 0,1 мм между глоем и петлителем. Затем затяните винт (7).

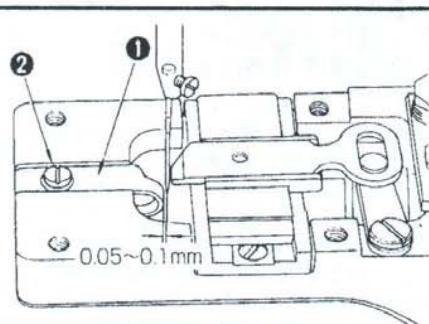
10. 拔针器的调整

РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗЧИКА



11. 针导向器的位置

ПОЛОЖЕНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ДЛЯ ИГЛЫ



運轉時，把拔針器的方塊②和拔針器①的間隙調整為0.8~1.2mm，不讓拔針器①往壓住機線。調節方法是，擰鬆固定螺絲③，左右移動拔針器活動滑塊④。

在針杆最下點，擰鬆螺絲②，左右移動針導向器①，把機針和針導向器①的間隙調整為0.05~0.1mm。

确保在 0.8 到 1.2 毫米之间（1）剪刀和（2）剪刀块之间留有间隙，以免剪刀在缝合时割断线。松开螺钉（3），然后向左或向右移动剪刀块（4）。

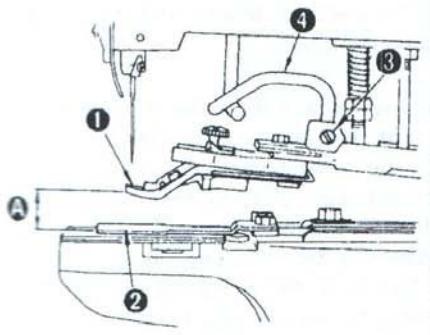
松开螺钉（2），使针头（1）与针头针尖之间的间隙为 0.05 到 0.1 毫米，将针头针尖移至最低位置，然后向左或向右滑动针头针尖（1）。

⚠ 注意

为了防止意外的启动造成的事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

12. 抓扣装置的高度

ВЫСОТА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА

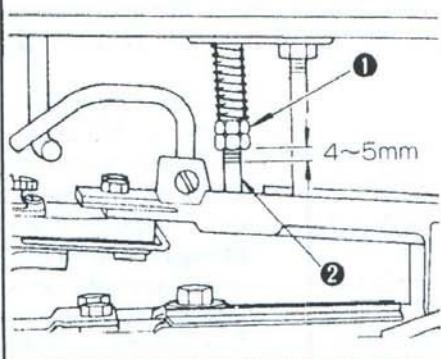


在断开位置，纽扣抓脚①的底面和布压脚下板②上面的间隔 A，FY-372 的标准为 12mm，FY-373 的标准为 9mm。

标准的间隙（A）在停止杆的下部和纽扣抓脚（1）以及纽扣抓脚的上部之间，对于 FY-373，标准为 12mm，对于 FY-372，标准为 9mm。松开螺钉（3），调节纽扣抓脚（4）的高度。

13. 布压脚压力的调节

РАБОЧАЯ СИЛА СЖАТИЯ

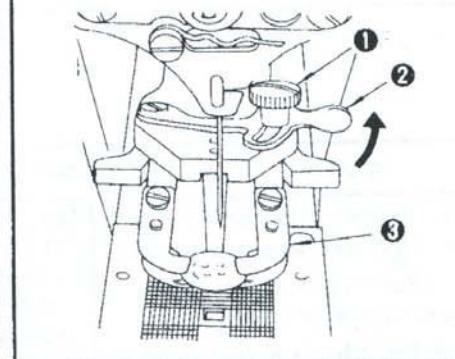


布压脚的压力，以在转动螺母①和压脚压力调节杆②的螺母端部间隙为 4~5mm 时为标准。

标准的工作压缩力通过调整螺母①和压脚压力调节杆②的螺母端部间隙为 4~5mm 来实现。当螺母①和压脚压力调节杆②的螺母端部间隙为 4~5mm 时，压缩力达到最大值。

14. 抓脚打开拔杆的调节

РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОСТАНОВА

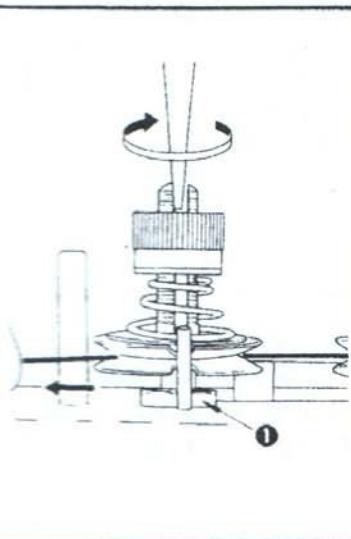


在断开状态，拧松固定螺丝①，用抓脚打开杆②打开抓脚③，把纽扣设定到正确的位置。让纽扣容易放进取出，然后拧紧螺丝①。

将机器置于停止杆位置，松开螺钉（1），正确地将纽扣放入缝合位置，然后调节停止杆（2），使纽扣正确地卡在夹持杆（3）上。确定距离后，拧紧螺钉（1）。

15. 松线同步时间的调整

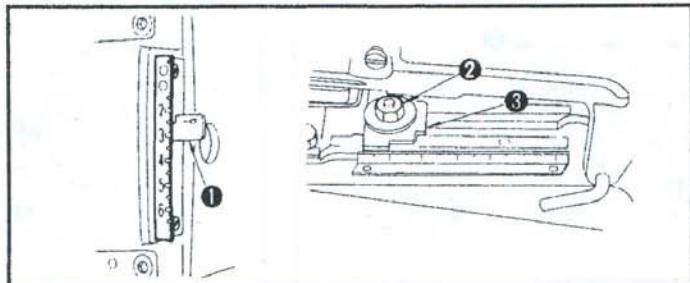
СИНХРОНИЗАЦИЯ СНЯТИЯ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



沿箭头方向拉机线，转动驱动皮带轮，有一个第二线张力盘浮起，机线迅速拔出的点。此时，从针杆上端块上面到针杆上端的高度为 54~56mm 时为标准。特别是频繁发生下列现象时，进行如下调节。拧松螺母①，把螺丝刀插入第二线张力杆，沿箭头方向转动的话，针杆高度变低，向相反方向转动，则变高。

16. 两个孔和四个孔的调整方法

УСТАНОВКА НА ПУГОВИЦЫ С 2 ИЛИ 4 ОТВЕРСТИЯМИ



首先量一下纽扣孔间隔有几mm，4眼纽扣的竖送量和横送量值应设为相同。

★ 竖送量

向下压竖送调节杆①，2眼纽扣时设到0的位置，4眼纽扣时根据测定值设定。

★ 横送量

拧松螺母②，把指针③对准相应的测定值刻度，然后拧紧螺母②。（注意）请确认机针准确地落入纽扣各孔的中心后，再运转缝纫机。

⚠ 注意

為了防止意外的起動造成事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм, вызванных внезапным пуском машины, не приступайте к действиям, указанным ниже, до тех пор, пока не убедитесь, что электропитание отключено и мотор не работает.

現象	針杆高度 Z
1. 布料裏側的緊線不好時。	稍稍高一點。
2. 斷開時，機線中途斷線時。	稍稍高一點。
3. 經常斷線時。	稍稍低一點。

Измерьте расстояние между двумя отверстиями пуговицы и соответствующим образом установите регуляторы подачи для пуговиц с 4-мя отверстиями.

* Продольная подача

Нажмите вниз регулировочный рычаг продольной подачи (1) и установите его на "0" для пуговиц с 2-мя отверстиями, или на соответствующее деление для пуговиц с 4-мя отверстиями.

* Поперечная подача

Установите гайку (2) в поперечное положение, а указатель (3) на соответствующее число, указанное на калиброванной пластине с поперечной подачей. Крепко затяните гайку (2)

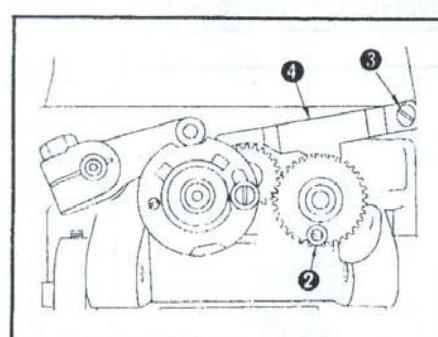
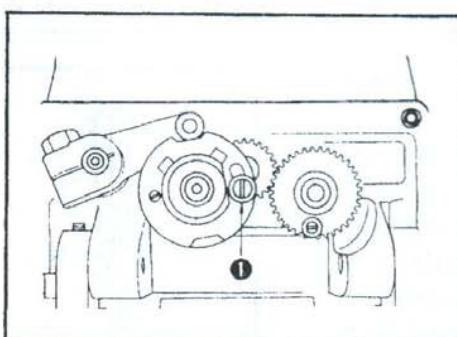
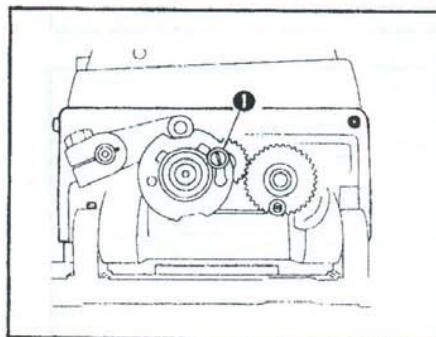
ВНИМАНИЕ: Перед запуском машины убедитесь, что игла попадает в центр каждого из отверстий пуговицы.

Вращайте ведущий шкив иглы, вытягивая при этом нить в направлении, указанном стрелочкой, как показано на схеме; в определённом моменте Вы обнаружите точку, в которой фрикционный диск с фрикционным регулятором №2 отпускает нить. В этот момент стандартное расстояние от верхнего края игольницы до верхнего края верхней втулки игольницы составляет от 54 до 56 мм. Соотношение высоты игольницы (вышеуказанное расстояние 54-56 мм) к моменту ослабления натяжения нити регулируется вращением регулятора натяжения №2; ослабьте гайку (1), введите острие отвёртки в верхнее отверстие регулятора натяжения №2, и поверните его в направлении стрелочки, чтобы обнизить игольницу (уменьшая указанное расстояние), и наоборот. Регулировка необходима при возникновении частых неполадок (см. таблицу)

17. 针数 УСТАНОВКА КОЛИЧЕСТВА СТЕЖКОВ

變更針數時，打開左側防護罩，用針數調節旋鈕①和針數調節撥杆④(選購品)進行調整。另外，下圖是卸下預備停止裝置後的圖示，不卸下來也能變換針數。

Чтобы изменить количество стежков, откройте кожух с левой стороны и измените количество стежков, используя рукоятку изменения количества стежков (1) и регулировочный рычаг количества стежков (4) (дополнительно). На схеме изображена машина без вспомогательного стопорного устройства. Количество стежков можно менять с лёгкостью, если дополнительно установлено стопорное устройство.



★ 8針(6針)的調整方法

設定為8針時，請把針數調節旋鈕①向前拉出然後轉到圖示的位置。

★ 16針(12針)的調節方法

在設定為8針的狀態下，把針數調節旋鈕①再繼續向右轉，把針數調節旋鈕①設定到圖示的位置。

★ 32針(24針)的調節方法

設定為16針的狀態下，針數調節齒輪螺絲②轉到下側時，用螺絲③(選購品)安裝上針數調節發杆④(選購品)。

⚠ 注意

為了防止意外的起動造成事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм, вызванных внезапным пуском машины, не приступайте к действиям, указанным ниже, до тех пор, пока не убедитесь, что электропитание отключено и мотор не работает.

* 8 стежков (6 стежков)

Потяните кулачковый регулятор количества стежков (1) и установите его так, как указано на иллюстрации.

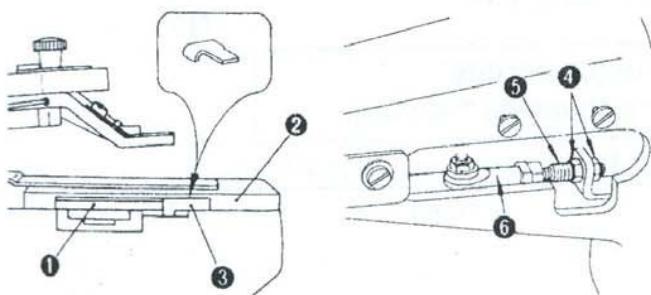
* 16 стежков (12 стежков)

Когда кулачковый регулятор количества стежков (1), установленный на положение "8 стежков" достиг правого края, установите регулятор (1). как указано на иллюстрации.

* 32 стежка (24 стежка)

Когда количество стежков установлено на "16 стежков", передвиньте бегунок шестерни установки количества стежков (2) в нижнее положение. Затем, прикрепите рычаг регулировки количества стежков (4) (дополнительно) в необходимое положение, используя винт (3) (дополнительно).

18. 关于剪线装置的调整 АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОБРЕЗКА НИТИ

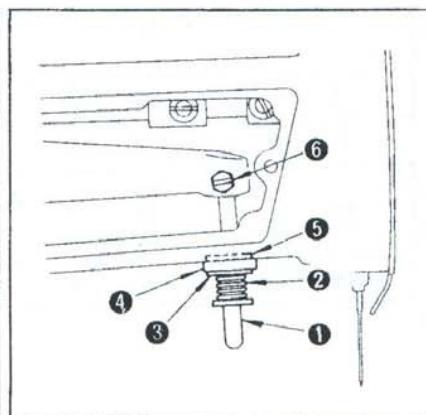
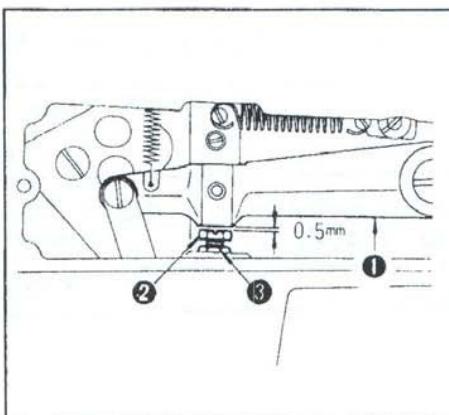
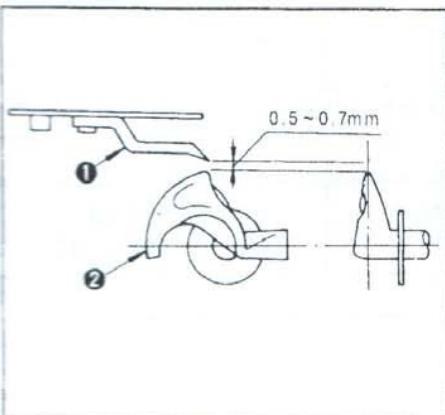


★ 移動剪刀位置的調整

分離後壓脚上升到最高處時，切線連接板(前)
①和針板 ②槽溝端面的間隔標準為12.5mm。
調節 12.5mm 時，請使用附屬品的定位尺 ③，
放倒縫紉機，卸下防油板，擰鬆螺母④(2個)，
前後移動連結螺絲⑤，進行調整。另外，擰
緊螺母④時，請注意切線連結接頭⑥應基本
保持水平。

* Положение движущегося ножа

Когда машина останавливается в застопоренном состоянии, а устройство пуговичного зажима находится в своём самом высоком положении, при этом должен сохраняться стандартный зазор 12,5 мм между соединительным звеном обрезки нити (фронтальная) (1) и торцом щели игольной пластины (2). Этот зазор определяется меркой (3), которая находится в ящике с дополнительным оборудованием. Отогните головку назад, удалите слой смазки, ослабьте две гайки (4) и отрегулируйте зазор соединительным винтом (5) в осевом направлении. Когда Вы затягиваете две гайки (4), убедитесь, что соединение остаётся в горизонтальном положении.



★ 移動刀分线爪高度調整

分线爪①和弯针②的间隙为0.5 ~ 0.7mm，
如果分线爪高度不正确时，请弄弯分线爪①。

★ 提升撥杆和調節螺絲的間隙

把提升撥杆①端面和調節螺絲②的間隙調整為0.5mm，然鈕擰緊調節螺絲螺母③。

★ L型提升杆的安装方法

按移动刀反弹弹簧②、分离垫片③、
分离垫片④、分离垫片⑤的顺序安装到
L型提升杆上。确认完全分离之后让
机梁的凸部和分离垫片端面紧密结合，
不要有任何松动，用螺丝⑥拧紧固定。

Высота разделительной шпильки нити движущегося ножа

Между точкой (2) лезвия петлителя и разделительной шпилькой нити должен быть зазор от 0,5 до 0,7 мм. Если шпилька (1) не обеспечивает необходимый зазор, слегка нагните шпильку, чтобы его отрегулировать.

Зазор между подъёмным рычагом пуговичного зажима и регулировочным винтом

Обеспечьте зазор 0,5 мм между подъёмным рычагом пуговичного зажима (1) и регулировочным винтом (2), и затяните гайку (3).

Как установить L-образный подъёмный стержень

Установите сбрасывающую пружину движущегося ножа (2), резиновую прокладку стопорного механизма (4) и шайбу резиновой прокладки стопорного механизма (5), в таком именно порядке, на L-образный подъёмный стержень (1). После того, как Вы убедитесь, что стопорный механизм полностью сцеплен, закрепите L-образный подъёмный стержень, затянув винт (6) так, что тыльная сторона резиновой прокладки тесно соприкасается с захватом машинной рукоятки.

19. 规 格 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

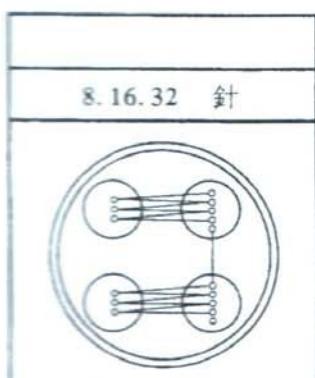
	FY 372	FY 373	FY 377
Скорость пошива	Максимально 1500 стежков в минуту (CBM)		Максимально 1500 CBM Нормально 300 CMB
Количество стежков	8, 16 и 32 стежка (6, 12 и 24 при изменении кулачка)		8, 16, 32
Уровень подачи	От 2,5 до 6,5 мм при боковой загрузке	До 6,5 мм при поперечной загрузке	
Размер пуговицы		10 to 28 mm	
Используемые иглы	TQx7, TQx1 #16 (#18, #20)	TQx7, TQx1 #20 (#18)	TQx1 #16 (#14) (TQx7 #16 to #20)
Смазочное масло		T10#	

	FY 372	FY 373	FY 377
縫 紉 速 度	最高每分鐘 1,500針		最高每分鐘 1,500針 (常用每分鐘 1,300針)
針 數	8,16,32針(更換凸輪後可為6,12,24針)		8,16,32針
送 布 量	橫向送布2.5 ~ 6.5mm 縱送布0 ~ 6.5mm		
鈕 扣 尺 寸		10 ~ 28mm	
使 用 針 號	TQx7, TQx1 #16 (#18, #20)	TQx7, TQx1 #20 (#18)	TQx1 #16 (#14) (TQx7 #16 to #20)
機 油		T10#	

21. 故障原因及对策

故 障	原 因	對 策
1 斷線。	① 靠線動作不良。 ② 第二線張力盤的同步不好。 ③ 拔針器壓線。 ④ 機針沒有落到鈕扣的中心。 ⑤ 針與扣眼相比太粗。	調整靠線左右同步。 提早線張力盤浮起同步。 調節拔針器擺動滑塊。 用抓腳安裝台調整。 換為細針。
2 緊線不良。	① 靠線動作不良。 ② 第二線張力盤的同步不好。 ③ 第二線張力盤的張力不良。 ④ 機針沒有落到鈕扣的中心。 ⑤ 布壓腳壓力不良。	調整靠線左右同步。 稍稍推遲線張力盤浮起同步時間。 用第二線張力盤調整。 用抓腳安裝台調整。 調整布壓腳壓力。
3 鈕扣上第一針的線出的太長。	線張力撥杆調整不良。	調整線張力撥杆擺動軸。
4 分離時切線不良。	① 第二線張力盤的同步不好。 ② 機針碰到鈕扣孔。 ③ 抓扣裝置上升不良。 ④ 拔針器壓線不良。 ⑤ 布壓腳壓力太大。	稍稍推遲線張力盤浮起同步，使緊線變好。 調整落針。 讓抓扣腳到下板的距離為12mm。 調節拔針器擺動滑塊。 用布壓腳壓力調節螺母進行調節。
5 線切不斷。	① 移動刀分線爪不能把布側的線確實分開。 ② 機針沒有落到鈕扣的中心。 ③ 最後落針跳針。 ④ 移動剪刀分線爪高度不良。	調整移動刀位置。 用抓腳安裝台調整。 調整彎針。 調整動刀分線爪高度。
6 画線和底線2根都斷線。	① 移動刀位置不良 ② 移動刀分線爪高度不良	調整分離時移動刀的位置。 調動移動刀分線爪的高度。
7 切線後布裏側線出得太長。	① 線移動刀切線同步不良。 ② 抓扣裝置上升量過大。	調整移動刀位置。 把抓腳上升量調整為9mm。

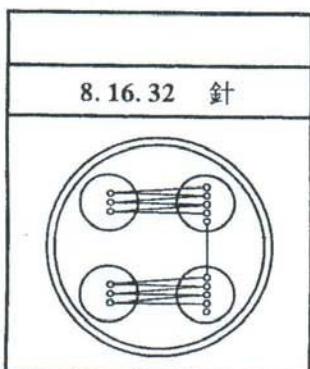
22. 针迹型式



21. СОВЕТЫ ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ ПРОБЛЕМЫ	КАК УСТРАНИТЬ ПРОБЛЕМУ
1. Обрыв нити.	(1) Наклонная вилка не двигается в правильном направлении. (2) Регулятор натяжения нити №2 не отпускает нить при правильной синхронизации. (3) Подрезчик нити захватывает нить. (4) Игла не попадает по центру отверстий пуговицы. (5) Игла слишком толстая для отверстий пуговицы.	(1) Отрегулируйте синхронизацию движения разделительной вилки на каждом конце. (2) Установите немного более раннее время отпуска нити. (3) Отрегулируйте положение блока планки подрезчика. (4) Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима. (5) Замените иглу на более тонкую.
2. Пуговицы пришиваются слабо.	(1) Наклонная вилка не двигается в правильном направлении. (2) Регулятор натяжения нити №2 не отпускает нить при правильной синхронизации. (3) Регулятор натяжения нити №2 не обеспечивает достаточного натяжения. (4) Игла не попадает по центру отверстий пуговицы. (5) Рабочая сила давления слишком мала или слишком велика.	(1) Отрегулируйте синхронизацию движения разделительной вилки на каждом конце. (2) Установите немного более раннее время отпуска нити. (3) Затяните натяжную гайку регулятора натяжения №2. (4) Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима. (5) Отрегулируйте величину рабочего давления.
3. Первый стежок вытягивает довольно большую нить с правой стороны пуговицы	Отводящий рычаг нити не работает правильно.	Отрегулируйте отводящий рычаг нити блоком планки подрезчика (тыльная сторона).
4. В стопорном положении нить не обрезается.	(1) Регулятор натяжения нити №2 не отпускает нить при правильной синхронизации. (2) Игла бьёт по краям отверстий пуговицы. (3) Устройство пуговичного зажима не поднимается на правильную высоту. (4) Подрезчик нити захватывает нить слишком низко. (5) Рабочая сила давления слишком велика.	(1) Немного измените синхронизацию отпуска нити, сделав его позднее, чтобы придать нити большее натяжение. (2) Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима. (3) Обеспечьте зазор 12 мм между загружочной пластиной и зажимными рычагами в поднятом положении. (4) Отрегулируйте блок пластины подрезчика. (5) Отрегулируйте рабочую силу давления с помощью регулировочной гайки.
5. Нить не обрезается.	(1) Движущийся нож не отделяет нить от ткани разделительным шилом. (2) Игла не попадает по центру отверстия пуговицы. (3) Пропуск последнего стежка. (4) Разделительный шил движущегося ножа слишком высоко или слишком низко.	Отрегулируйте положение движущегося ножа. Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима. Отрегулируйте петлицель. Отрегулируйте высоту шила разделения нити у движущегося ножа.
6. Игольная нить разрезается в двух местах на изнанке ткани.	(1) Движущийся нож установлен в неправильном месте. (2) Разделительный шил движущегося ножа слишком высоко или слишком низко.	Отрегулируйте положение движущегося ножа, когда машина находится в стопорном положении. Отрегулируйте высоту шила разделения нити.
7. Пуговица вытягивает слишком длинную нить после отреза нити.	(1) Неправильная синхронизация движения ножа. (2) Устройство пуговичного зажима поднимается слишком высоко.	Отрегулируйте положение движущегося ножа. Сократите подъём пуговичного зажима до 9 мм.

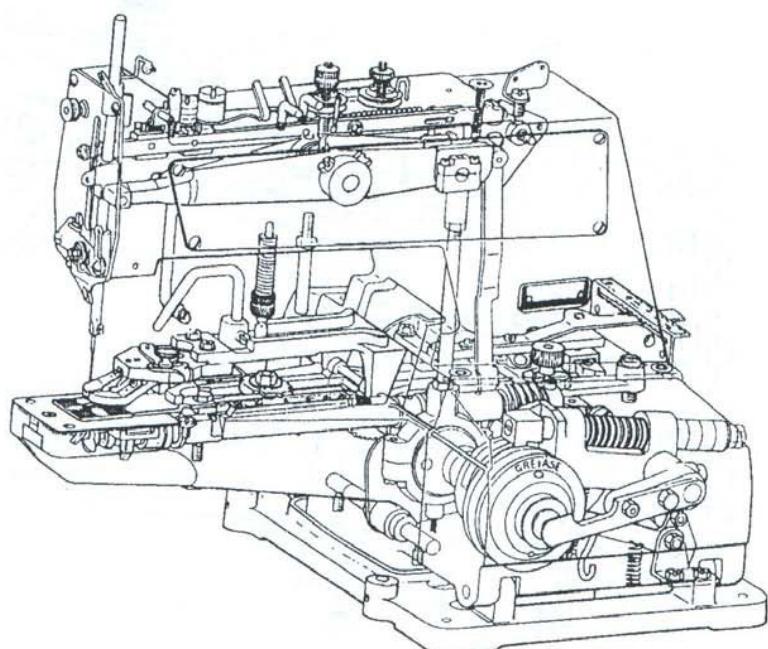
22. ФОРМИРОВАНИЕ СТЕЖКА



目 录

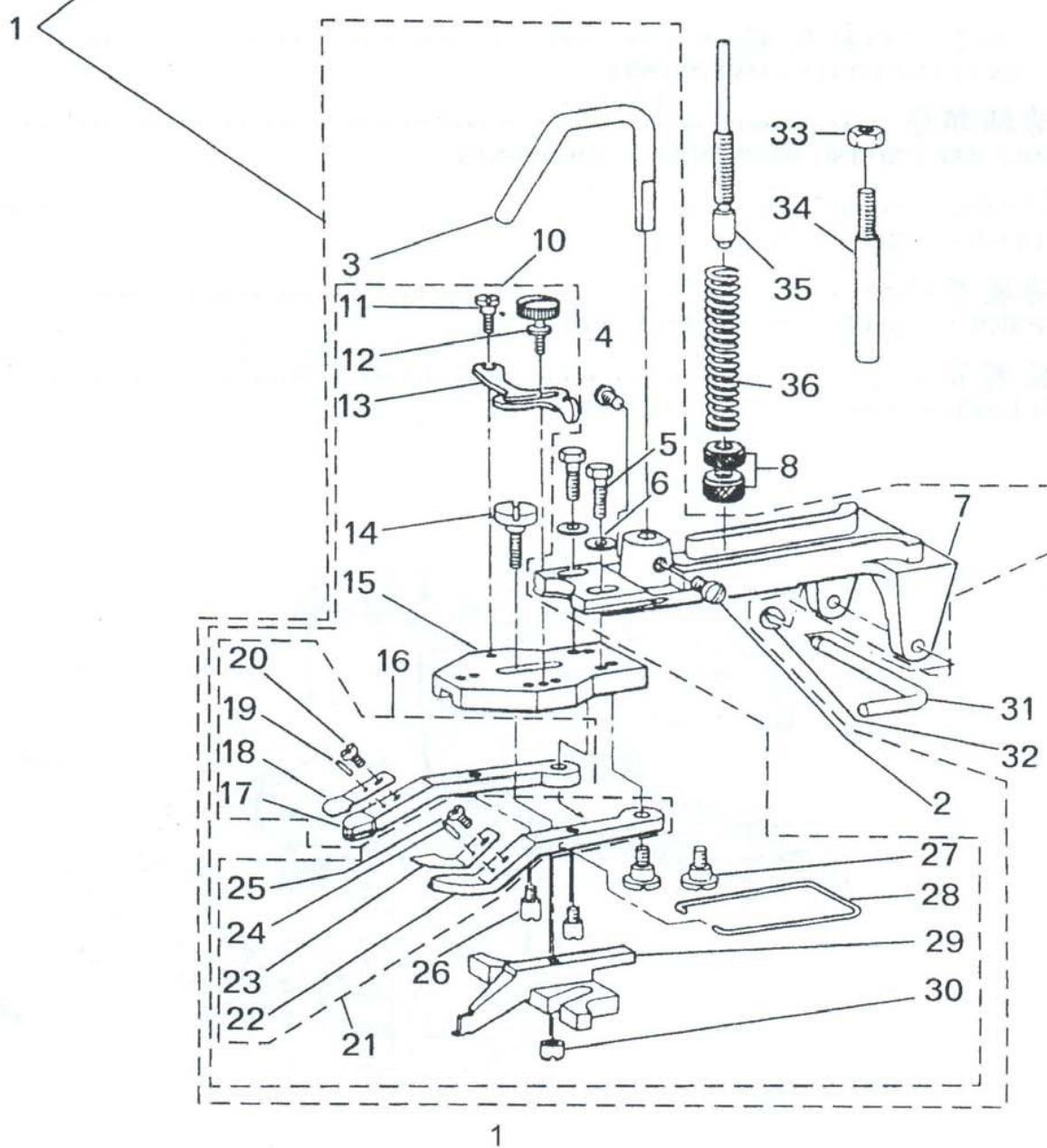
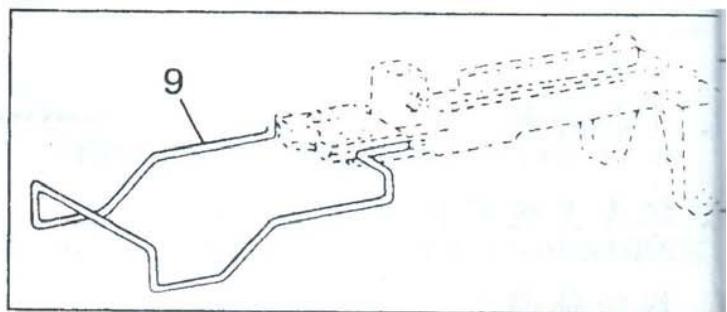
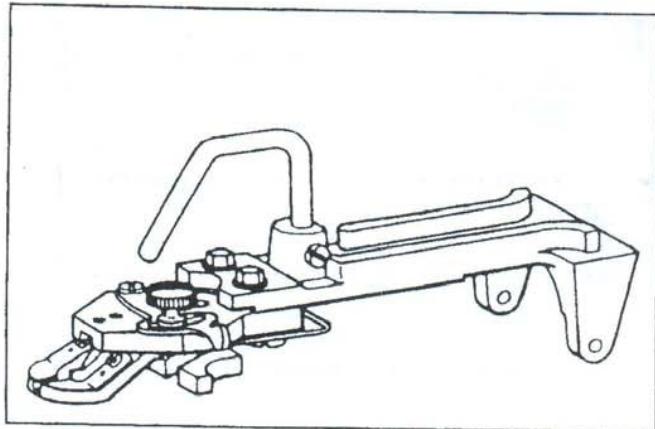
СОДЕРЖАНИЕ

1. 平扣夹部分	1
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	
2. 机壳盖板部分	3
КОМПОНЕНТЫ КОЖУХОВ И ПЛЕЧА РЫЧАГА	
3. 线钩轴部分	5
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВАЛА ПЕТЛИТЕЛЯ	
4. 夹线器、线钳部分	7
КОМПОНЕНТЫ ПОДРЕЗЧИКА И МЕХАНИЗМА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	
5. 送布机构部分	9
КОМПОНЕНТЫ ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКИ	
6. 提升扣夹联动机构部分	11
КОМПОНЕНТЫ ПОДЪЁМНОГО УСТРОЙСТВА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	
7. 驱动轴部分	13
КОМПОНЕНТЫ ДВИЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА ИГОЛЬНИЦЫ (1)	
8. 针杆部分	14
КОМПОНЕНТЫ ДВИЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА ИГОЛЬНИЦЫ (2)	
9. 制动装置部分	15
КОМПОНЕНТЫ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	
10. 针数调节部分	16
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВЫБОРА СТЕЖКА	



1. 平扣夹部分

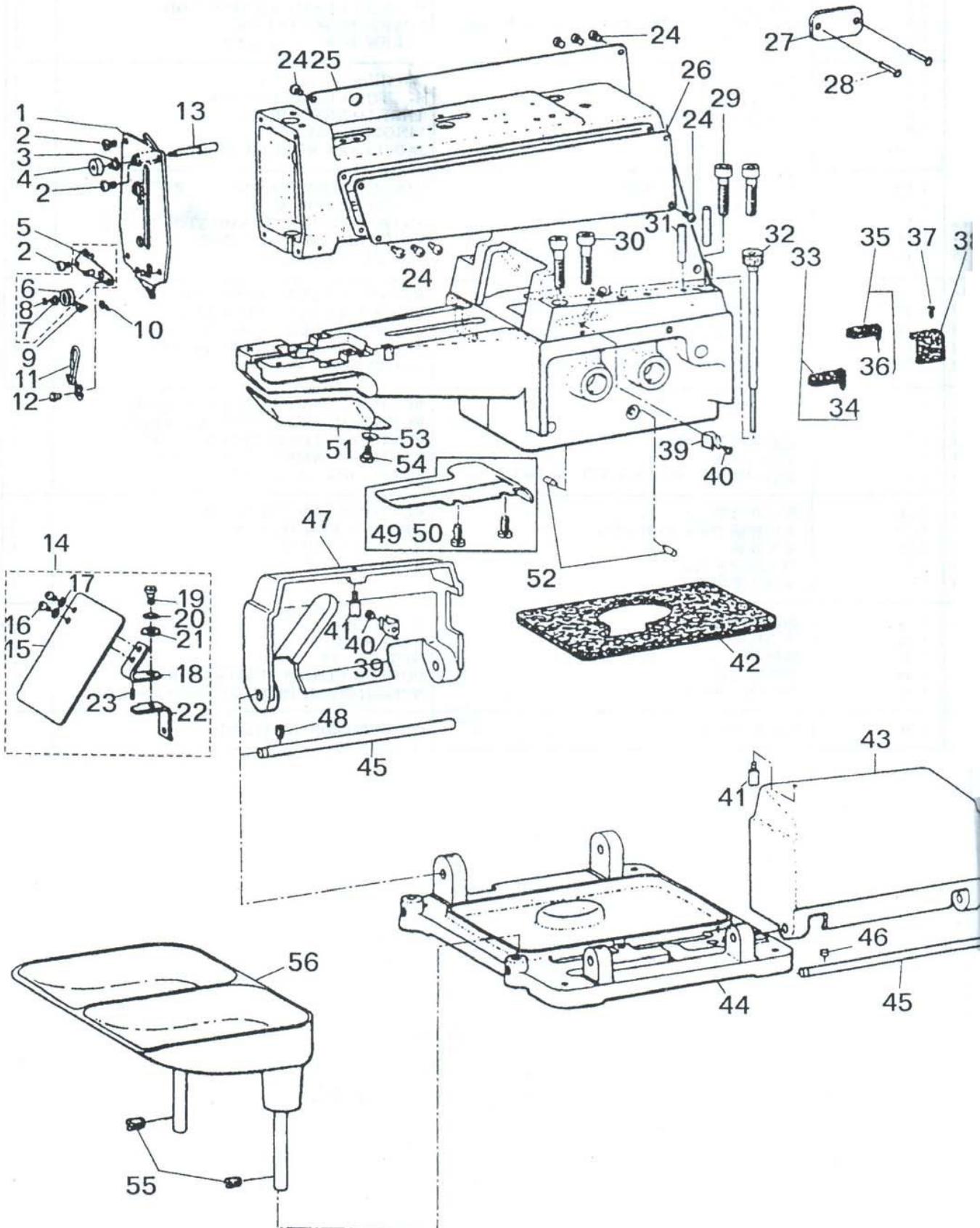
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
1	1-1	平扣压脚装置组件	СБОРКА МЕХАНИЗМА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
	1-2	螺钉 SM15/64"×28 L=8 D=8 H=4.2	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=8	1
	1-3	扣夹提升钩	ПОДЪЁМНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
	1-4	螺钉 SM15/64"×28 L=8 D=8 H=4.2	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=8	1
	1-5	螺钉 SM3/16"×32 L=13.5 S=8 H=3	ВИНТ 3/16-32 ДЛИНА=13,5	2
2	1-6	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	2
	1-7	扣夹座	ШТАТИВ ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
	1-8	扣夹压力调节螺母	ГАЙКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	2
	1-9	护手架	ЗАЩИТНАЯ СКОБА	1
	1-10	夹爪安装架组件	СХЕМА ШТАТИВА ЗАЖИМНОГО РЫЧАГА	1
3	1-11	预开杆螺轴 D=5.50 H=1.8	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=5,50 ВЫСОТА=1,8	1
12	1-12	预开杆紧固螺钉	ЗАЖИМНОЙ ВИНТ А	1
13	1-13	扣夹预开限位杆	РЫЧАГ-ЗАЩЁЛКА СТОПОРНОГО ЗАЖИМА	1
14	1-14	滑动导向爪螺轴 D=5.5 H=3	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=5,5 ВЫСОТА=3	1
15	1-15	扣夹爪杠杆座	ШТАТИВ ЗАЖИМНОГО РЫЧАГА	1
16	1-16	左夹爪组件	СХЕМА (ЛЕВ.) ЗАЖИМН. РЫЧАГА ПУГ. ЗАЖИМА	1
17	1-17	左夹爪	ЗАЖИМНЫЙ РЫЧАГ ПУГ. ЗАЖИМА (ЛЕВ.)	1
18	1-18	钮扣左弹簧压板	ПРУЖИНА ПОДДЕРЖКИ ПУГОВИЦЫ (ЛЕВ.)	1
19	1-19	销 φ2.5 × 6	УСТАНОВОЧНАЯ ШПИЛЬКА ПУГ. ЗАЖИМА	1
20	1-20	螺钉 SM9/64"×40 L=3.5 D=6 H=2.5	ВИНТ 9/64-40 ДЛИНА=3,5	1
21	1-21	右夹爪组件	СХЕМА (ПРАВ.) ЗАЖИМН. РЫЧАГА ПУГ. ЗАЖИМА	1
22	1-22	右夹爪	ЗАЖИМНЫЙ РЫЧАГ ПУГ. ЗАЖИМА (ПРАВ.)	1
23	1-23	钮扣右弹簧压板	ПРУЖИНА ПОДДЕРЖКИ ПУГОВИЦЫ (ПРАВ.)	1
24	1-24	销 φ2.5 × 6	УСТАНОВОЧНАЯ ШПИЛЬКА ПУГ. ЗАЖИМА	1
25	1-25	螺钉 SM9/64"×40 L=3.5 D=6 H=2.5	ВИНТ 9/64-40 ДЛИНА=3,5	1
26	1-26	夹爪开合销	СТОПОРНАЯ ШПИЛЬКА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	2
27	1-27	夹爪螺轴 D=6.35 H=3.9	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=3,9	2
28	1-28	夹爪弹簧	СТОПОРНАЯ ШПИЛЬКА ПУГ. ЗАЖИМА	1
29	1-29	扣夹滑动导向爪	НАКЛОННАЯ ПЛОСКОСТЬ ПУГ.ЗАЖИМА	1
30	1-30	导向爪紧固螺母	ГАЙКА	1
31	1-31	扣夹联接销	ОСЬ ШАРНИРА	1
32	1-32	开口挡圈 3	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
33	1-33	螺母 SM1/4"×24 S=11 H=5	ГАЙКА 1/4 -24	1
34	1-34	扣夹限位杆	СТОПОРНАЯ ШПИЛЬКА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
35	1-35	扣夹压力调节杆	ПЛАНКА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ ПУГ.ЗАЖИМА	1
36	1-36	扣夹压力弹簧	ПРУЖИНА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ	1

2. 机壳盖板部分

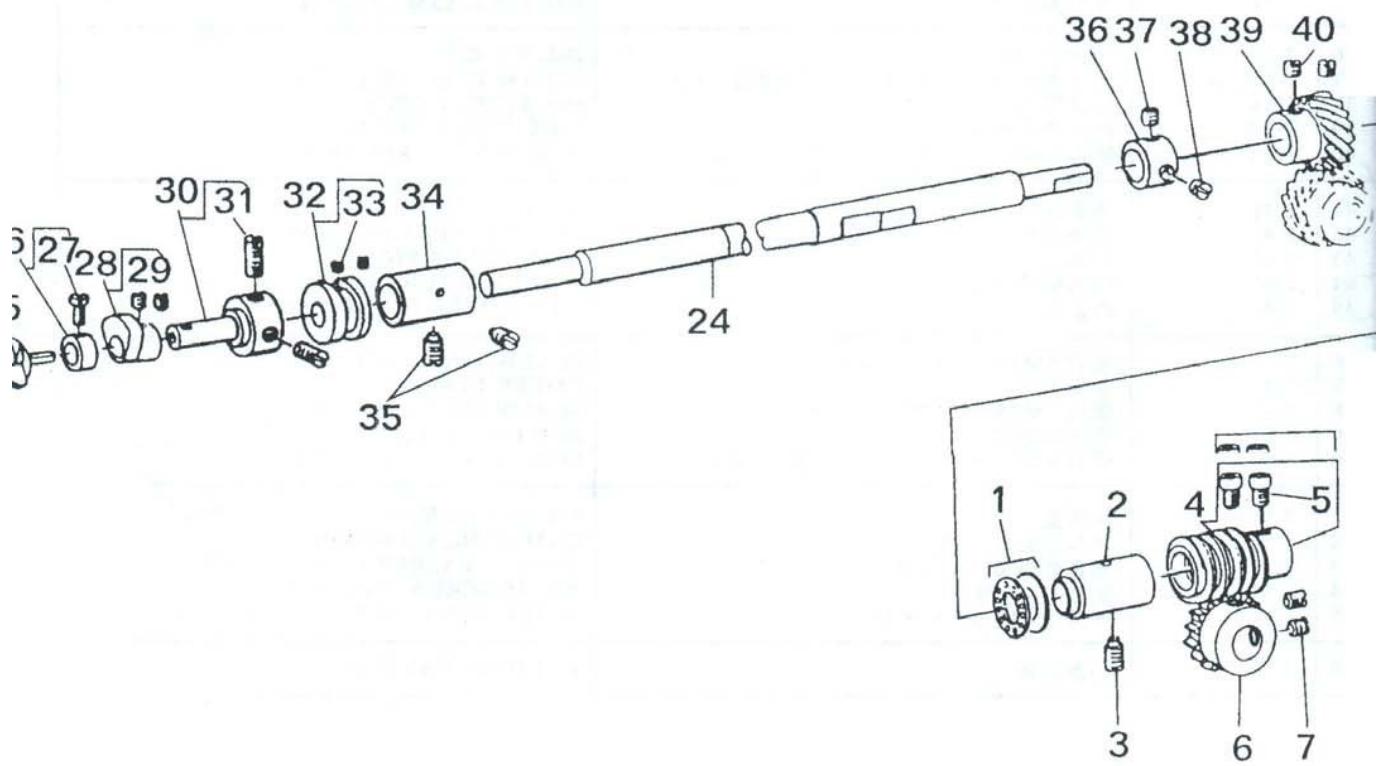
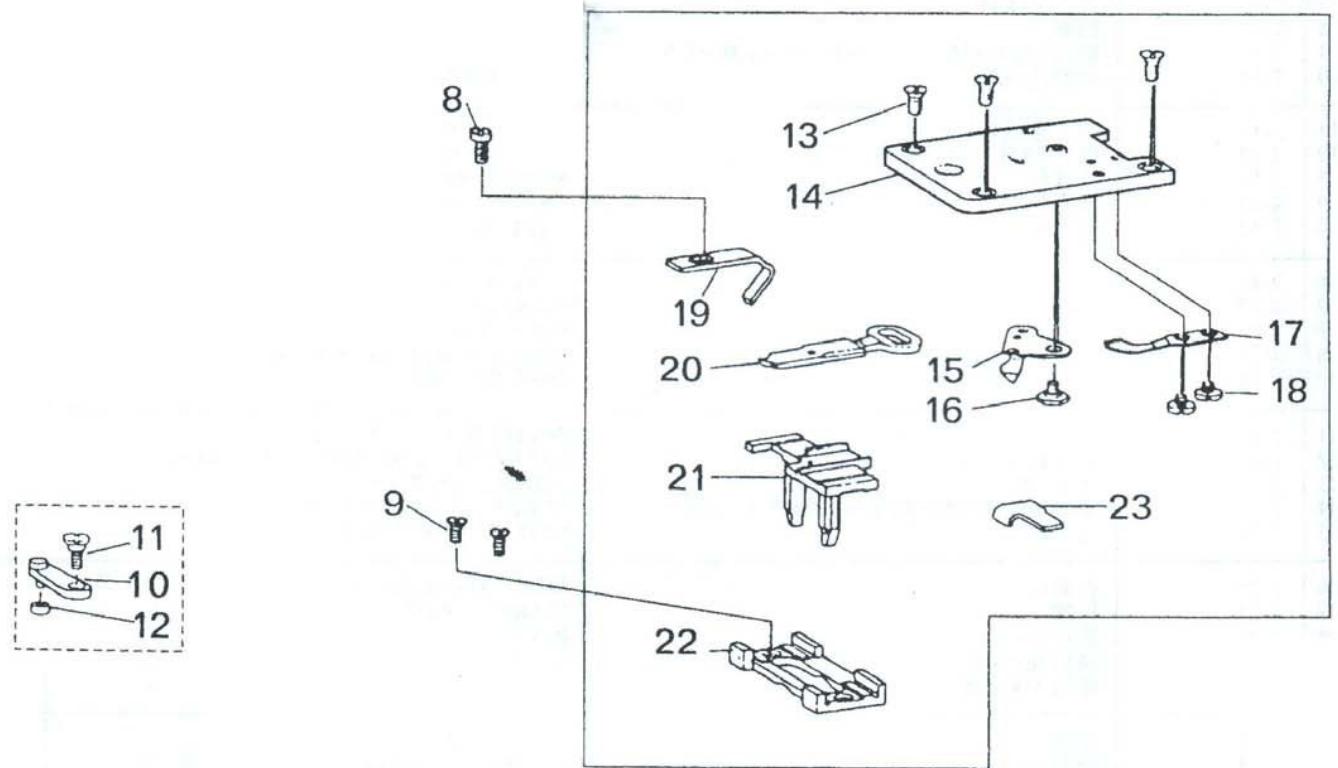
КОМПОНЕНТЫ КОЖУХОВ И ПЛЕЧА РЫЧАГА



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
2-1	2-1	机壳前盖板组件	СХЕМА ПЕРЕДНЕГО КОЖУХА	1
2-2	2-2	螺钉 SM11/64"×40 L=8 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8	3
2-3	2-3	第三夹线簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ	1
2-4	2-4	松线杆螺母	ПАЛЕЦ СКАЛКИ, ОСВОБОЖДАЮЩЕЙ ПОДРЕЗЧИК	1
2-5	2-5	第三夹线器固定板组件	СХЕМА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ №3 ДЛЯ НАТЯЖ. НИТИ	1
2-6	2-6	第三夹线板	НАТЯЖНОЙ ШКИВ	2
2-7	2-7	第三夹线簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ	1
2-8	2-8	挡圈 3	Е-ОБРАЗНОЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО (3 ММ)	1
2-9	2-9	螺钉 SM11/64"×40 L=3.2 D=8 H=1.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=3,2	1
2-10	2-10	第四过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №4	1
2-11	2-11	第三过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №3	1
2-12	2-12	螺钉 SM11/64"×40 L=8 D=8 H=1.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8	1
2-13	2-13	松线杆	СКАЛКА, ОСВОБОЖДАЮЩАЯ ПОДРЕЗЧИК	1
2-14	2-14	安全板组件	СХЕМА ПЛАСТИНЫ БЕЗОПАСНОСТИ	1
2-15	2-15	安全板	ПЛАСТИНА БЕЗОПАСНОСТИ	1
2-16	2-16	螺钉 SM11/64"×40 L=7 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7	2
2-17	2-17	垫圈 5	ШАЙБА 4,5Х10,0Х0,8	2
2-18	2-18	安全板安装板	ПЛАСТИНА УСТАНОВКИ ПЛАСТ. БЕЗОПАСНОСТИ	1
2-19	2-19	螺轴 D=6 H=4	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6 ВЫСОТА=4	1
2-20	2-20	安全板弹簧垫圈	ПРУЖИНА ШКИВА	1
2-21	2-21	垫圈 6.5 × 13 × 0.8	ШАЙБА 6,5Х13Х0,8	1
2-22	2-22	安全板安装架	ЦОКОЛЬ ПЛАСТИНЫ БЕЗОПАСНОСТИ	1
2-23	2-23	销 2 × 6	ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР	1
2-24	2-24	螺钉 SM11/64"×40 L=8 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8	8
2-25	2-25	左面板	ЛЕВЫЙ БОКОВОЙ КОЖУХ	1
2-26	2-26	右面板	ПРАВЫЙ БОКОВОЙ КОЖУХ	1
2-27	2-27	标牌	ШТРИХ-ПЛАСТИНА	1
2-28	2-28	铆钉 2 × 5	ЗАКЛЁПКА 2Х5	2
2-29	2-29	螺钉 M8 × 30	ВИНТ M8 ДЛИНА=30	2
2-30	2-30	螺钉 M8 × 35	ВИНТ M8 ДЛИНА=35	2
2-31	2-31	导销	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ	2
2-32	2-32	固定螺栓组件	СХЕМА УСТАНОВОЧНОГО ВИНТА	1
2-33	2-33	大贮油毛毡	СХЕМА БОЛ. ВОЙЛ. ФИЛЬТРА КАП. ПОД. МАСЛА	1
2-34	2-34	油线 3 × 180	ВОЙЛОЧНЫЙ ТАМПОН	1
2-35	2-35	小贮油毛毡	СХЕМА МАЛ. ВОЙЛ. ФИЛЬТРА КАП. ПОД. МАСЛА	1
2-36	2-36	油线 3 × 80	ВОЙЛОЧНЫЙ ТАМПОН	1
2-37	2-37	螺钉 SM11/64"×40 L=7.8 D=8 H=2.2	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7,8	1
2-38	2-38	蜗杆用毛毡	ВОЙЛОЧНЫЙ ФИЛЬТР ПОДАЧИ МАСЛА	1
2-39	2-39	侧面盖弹簧卡	ПРУЖИНА БОКОВОГО КОЖУХА	2
2-40	2-40	螺钉 SM9/64"×40 L=4.5 D=6 H=2.5	ВИНТ 9/64 -40 ДЛИНА=4,5	2
2-41	2-41	侧面盖弹簧轴	ШТИФТ ВИНТА	2
2-42	2-42	吸油毛毡	ВОЙЛОЧНЫЙ ФИЛЬТР (А) КАП. ПОД. МАСЛА, 5 ММ	1
2-43	2-43	右侧盖	ПРАВЫЙ БОКОВОЙ КОЖУХ	1
2-44	2-44	机器辅助底板	ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ	1
2-45	2-45	侧盖轴	ШАРНИРНЫЙ ВАЛ БОКОВОГО КОЖУХА	2
2-46	2-46	螺钉 SM15/64"×28 L=4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=4	1
2-47	2-47	左侧盖	ЛЕВЫЙ КОЖУХ	1
2-48	2-48	螺钉 SM15/64"×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	1
2-49	2-49	底板防油盖	ЭКРАН СЛОЯ МАСЛА	1
2-50	2-50	螺钉 SM11/64"×40 L=7.8 D=8 H=2.2	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7,8	2
2-51	2-51	线钩盖	КОЖУХ ПЕТЛЯТЕЛЯ	1
2-52	2-52	迷布凸轮定位指针	КУЛАЧКОВАЯ ИНДИКАТОРНАЯ ШПИЛЬКА	2
2-53	2-53	弹簧垫圈 6.5 × 14.0 × 17	ШАЙБА ПРУЖИНЫ 6,5Х14,0Х17	1
2-54	2-54	螺轴 D=6 H=2.7	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6 ДЛИНА=2,7	1
2-55	2-55	螺钉 SM15/64"×28 L=7	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=7	2
2-56	2-56	托盘组件	СХЕМА ЛОТКА НА ПУГОВИЦЫ	1

3. 线钩轴部分

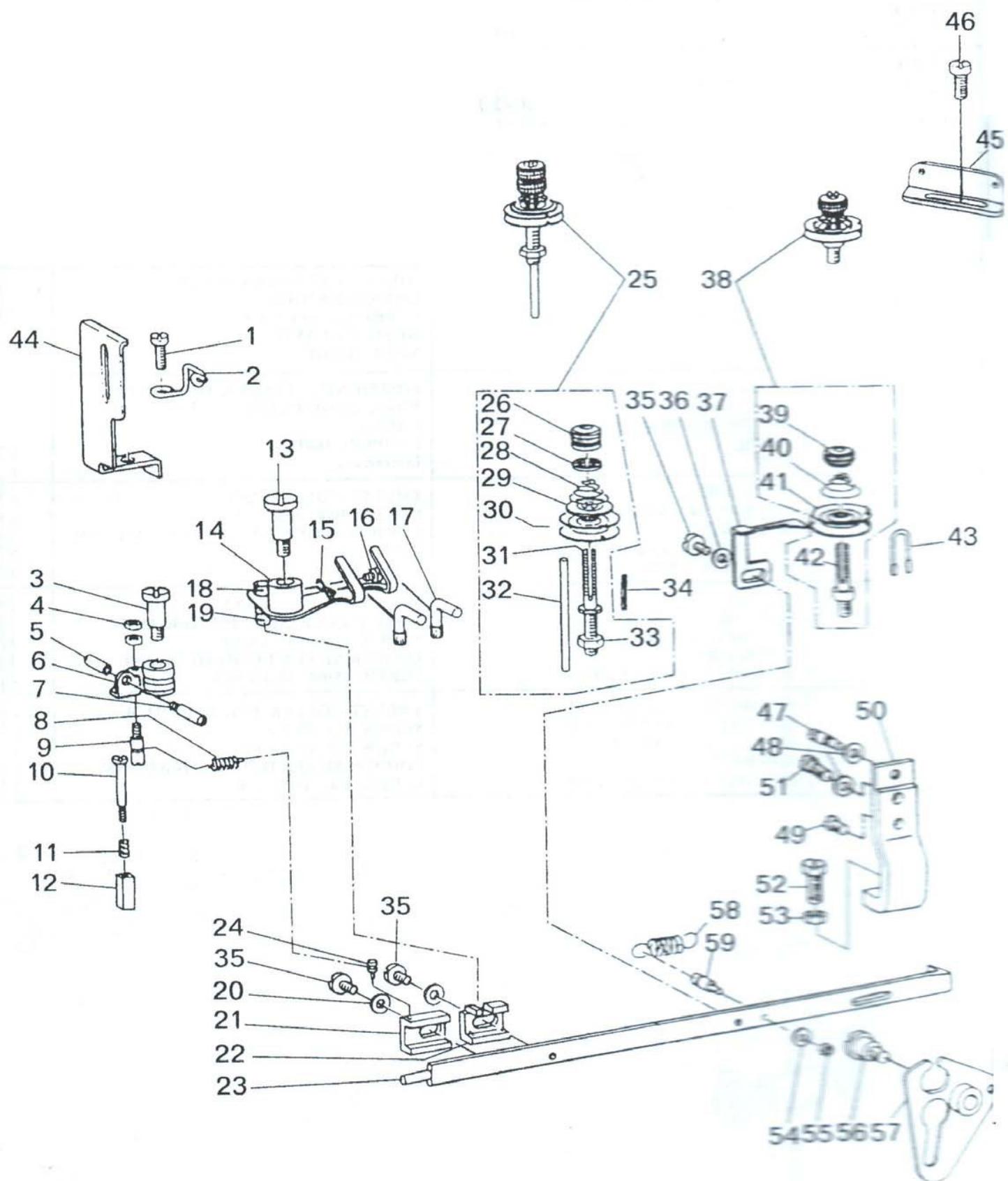
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВАЛА ПЕТЛИТЕЛЯ



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
3	3-1	线钩轴推力球轴承	УПОРНЫЙ РОЛИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
3	3-2	线钩轴后套	ЗАДНЯЯ ВТУЛКА ВАЛА ПЕТЛИТЕЛЯ	1
3	3-3	螺钉 SM15/64"×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	1
3	3-4	蜗杆	СХЕМА ВЕДОМОГО ЧЕРВЯЧНОГО КОЛЕСА	1
3	3-5	螺钉 SM1/4" × 40 L = 7.0 D = 7 H = 4	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=7,0	2
6	3-6	蜗轮	СХЕМА ВЕДОМ. ЗУБЧ. КОЛ. ВТУЛКИ РАСП. ВАЛА	1
7	3-7	螺钉 SM1/4" × 40 L = 6.0 S = 3	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6,0	2
8	3-8	螺钉 SM11/64"×40 L = 7 D = 8 H = 2.2	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7	1
9	3-9	螺钉 SM11/64"×40 L = 7 D = 6 H = 1.7	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7	2
10	3-10	推线叉摆杆(组件)	РЫЧАГ ШТИФТА РЕГУЛИРОВКИ ПЕТЛИ	1
11	3-11	螺轴 D = 6.35 H = 2.4	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=2,4	1
12	3-12	推丝凸轮滚子	РЫЧАГ ШТИФТА РЕГУЛИРОВКИ ПЕТЛИ	1
13	3-13	螺钉 SM11/64"×40 L = 8.5 D = 7.4	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8,5	3
14	3-14	针板	ИГОЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА	1
15	3-15	动剪刀	СХЕМА ПОДВИЖНОГО НОЖА	1
16	3-16	螺轴 D = 6 H = 0.85	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6 ВЫСОТА=0,85	1
17	3-17	固定剪刀	КОНТРОНЖ	1
18	3-18	螺钉 SM1/8"×44 L = 3 D = 9 H = 1.5	ВИНТ 1/8-44 ДЛИНА=3,0	2
19	3-19	护针板	ЗАЩИТНАЯ СКОБА ИГЛЫ	1
20	3-20	推线叉	НАКЛОННАЯ ВИЛКА	1
21	3-21	推线叉架	НАКЛОННАЯ РАЗВИЛКА ШТИФТА РЕГУЛИРОВКИ	1
22	3-22	推线叉架滑座	ВКЛАДКА НАКЛОННОЙ ВИЛКИ	1
23	3-23	动剪刀位置调整块	КАЛИБРАТОР	1
24	3-24	线钩轴	ВАЛ ПЕТЛИТЕЛЯ	1
25	3-25	线钩	ПЕТЛИТЕЛЬ	1
26	3-26	线钩紧固圈	СХЕМА УПОРНОГО КОЛЬЦА	1
27	3-27	螺钉 SM9/64"×40 L = 6.1	ВИНТ 9/64-40 ДЛИНА=6,1	1
28	3-28	推线三角凸轮	СХЕМА КУЛАЧКА ШТИФТА РЕГУЛИРОВКИ ПЕТЛИ	1
29	3-29	螺钉 SM11/64"×40 L = 3.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=3,5	2
30	3-30	凸轮及线钩安装轴	ПЕТЛИТЕЛЬ И КУЛАЧКОВАЯ МУФТА	1
31	3-31	螺钉 SM15/64"×28 L = 4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=4,0	2
32	3-32	推线凸轮	СХЕМА ШТИФТА РЕГУЛИРОВКИ ПЕТЛИ	1
33	3-33	螺钉 SM11/64"×40 L = 2.8	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=2,8	2
34	3-34	线钩轴前套	ВТУЛКА ВАЛА ПЕТЛИТЕЛЯ, ПЕРЕДНЯЯ	1
35	3-35	螺钉 SM15/16"×28 L = 10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	2
36	3-36	线钩轴挡圈 D = 11.11 W = 10	СХЕМА УПОРНОГО КОЛЬЦА ДИАМ=11,11 ШИР.=10	1
37	3-37	螺钉 SM1/4" × 40 L = 5 S = 3	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=5	1
38	3-38	螺钉 SM1/4" × 40 L = 3	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=3,0	1
39	3-39	线钩轴齿轮	СХЕМА ВЕДОМОГО МЕХАНИЗМА ВАЛВ ПЕТЛИТЕЛЯ	1
40	3-40	螺钉 SM1/4" × 40 L = 6 S = 3	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6,0	2

4. 夹线器、线钳部分

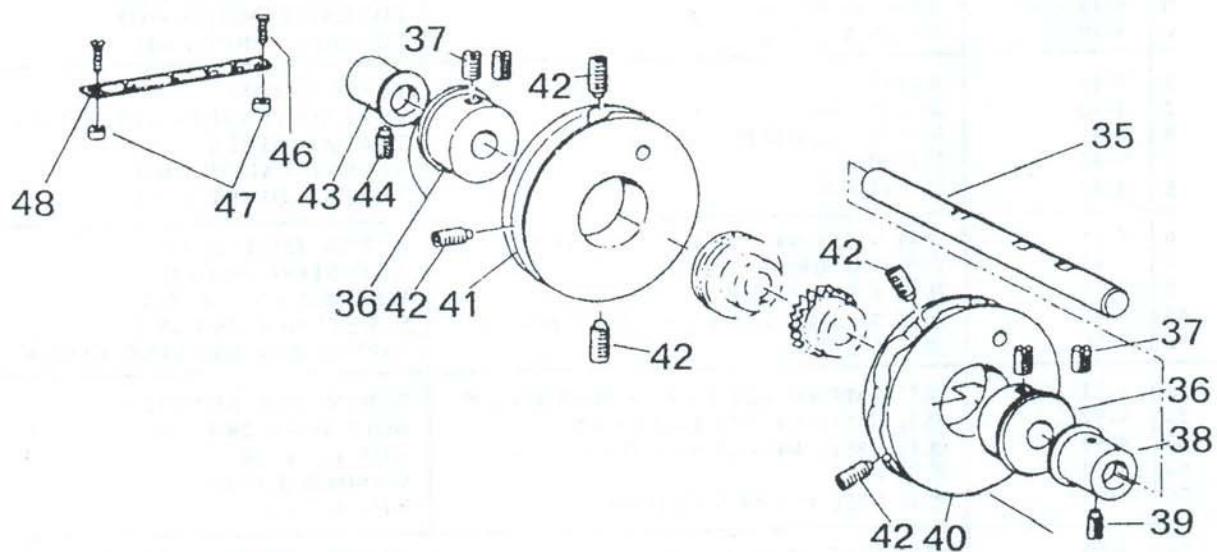
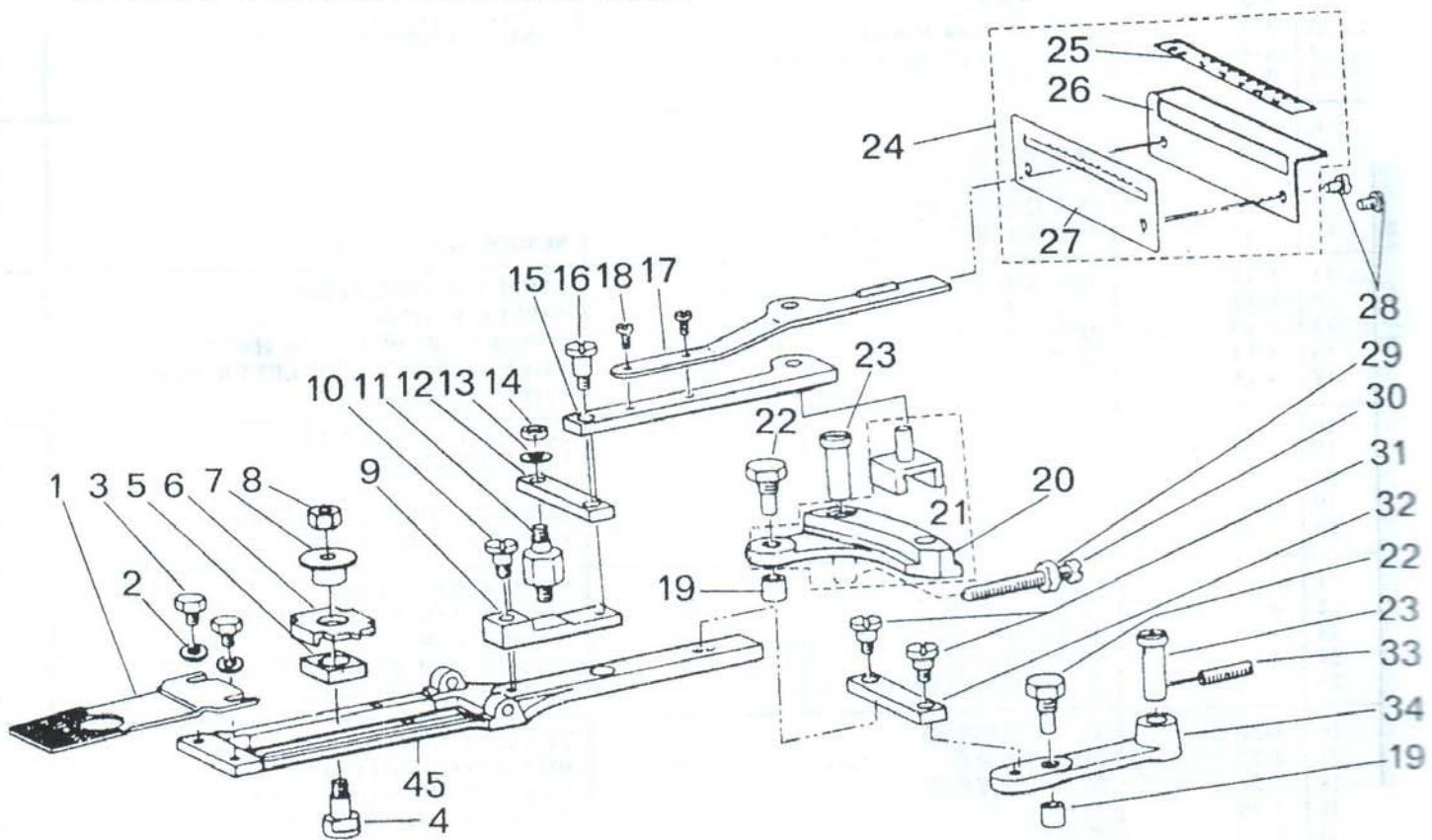
КОМПОНЕНТЫ ПОДРЕЗЧИКА И МЕХАНИЗМА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
1	4-1	螺钉 SM15/64" × 28 L = 12 D = 10 H = 3.4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=12	1
2	4-2	第二过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №2	1
3	4-3	螺轴 D = 7.94 H = 12.7	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=12,7	1
4	4-4	螺母 SM1/8" × 44 S = 5 H = 2	ГАЙКА 1/8-44	2
5	4-5	松线销螺母	ГАЙКА	1
6	4-6	线钳	СХЕМА ПОДРЕЗЧИКА НИТИ	1
7	4-7	线钳松线销	ШТИФТ ВИНТА ОСЛАБЛЕНИЯ НИТИ	1
8	4-8	线钳拉伸弹簧	ПРУЖИНА БЛОКА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
9	4-9	线钳拉伸弹簧轴	ПРУЖИННЫЙ ВИНТ БЛОКА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
10	4-10	线钳角柱螺轴 D = 4 H = 20	ВИНТ ДИАМ=4 ВЫСОТА=20	1
11	4-11	线钳角柱弹簧	ПРУЖИНА БЛОКА ПОДРЕЗЧИКА	1
12	4-12	线钳角柱	БЛОК ПОДРЕЗЧИКА	1
13	4-13	螺轴 D = 7.94 H = 15.0	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=15,0	1
14	4-14	拨线板	СХЕМА ОТВОДЯЩЕГО РЫЧАГА НИТИ	1
15	4-15	拨线杆过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ	1
16	4-16	螺钉 SM9/64" × 40 L = 4.6 D = 7 H = 2.5	ВИНТ 9/64-40 ДЛИНА=4,6	1
17	4-17	L型拦线杆	L-ОБРАЗНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ	2
18	4-18	螺母 SM1/4" × 40 S = 9 H = 4	ГАЙКА 1/4-24	1
19	4-19	拨线板拨杆	ОТВОДЯЩИЙ РЫЧАГ НИТИ	1
20	4-20	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	2
21	4-21	线钳驱动块	БЛОК ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
22	4-22	拨线杆驱动块	ТЫЛЬНАЯ СТОРОНА БЛОКА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
23	4-23	夹线器调节杆	ПЛАНКА ПОДРЕЗЧИКА	1
24	4-24	线钳拉伸弹簧销	ПРУЖ. ФИКСАТОР БЛОКА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
25	4-25	第二夹线器组件	СХЕМА РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ	1
26	4-26	第二夹线器螺母	ГАЙКА НАТЯЖЕНИЯ	1
27	4-27	夹线器防松盘	ОГРАНИЧИТЕЛЬ ВРАЩЕНИЯ	1
28	4-28	第二夹线器弹簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	1
29	4-29	松线板	ШТАТИВ НАТЯЖНОГО ШКИВА	1
30	4-30	夹线板	НАТЯЖНОЙ ШКИВ	2
31	4-31	第二夹线杆	РЕГУЛЯТОР НАТЯЖЕНИЯ №2	1
32	4-32	夹线板松线杆	ШПИЛЬКА СБРОСА НАТЯЖЕНИЯ	1
33	4-33	螺母 SM1/4" × 24 S = 11 H = 5	ГАЙКА 1/4-24	1
34	4-34	销 2 × 16	ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР	1
35	4-35	螺钉 SM3/16" × 28 L = 9	ВИНТ 3.16-28 ДЛИНА=9,0	3
36	4-36	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	1
37	4-37	夹线板浮动板	РАСПЕЦПЛЯЮЩИЙ РЫЧАГ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	1
38	4-38	第一夹线器组件	СХЕМА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	1
39	4-39	第一夹线器螺母	ГАЙКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	1
40	4-40	第一夹线器弹簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ №1	1
41	4-41	夹线板	НАТЯЖНОЙ ШКИВ	2
42	4-42	第一夹线杆	ЖЕЗЛ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ №1	1
43	4-43	第一夹线板定位杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ	1
44	4-44	针杆护板	СКОБА ИГОЛЬНИЦЫ	1
45	4-45	第一过线板	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №1	1
46	4-46	螺钉 SM15/64" × 28 L = 12 D = 10 H = 3.4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=12	1
47	4-47	调节杆导向轴	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
48	4-48	垫圈 4.8 × 8.4 × 0.8	ШАЙБА 4.8 X8.4X0,8	2
49	4-49	螺钉 SM3/16" × 28 L = 9.5 D = 7 H = 3.4	ВИНТ 3/64-28 ДЛИНА=9,5	1
50	4-50	调节杆导向架	ОПОРА ПОДШИПНИКА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
51	4-51	螺钉 SM3/16" × 28 L = 15.5 D = 7 H = 3.4	ВИНТ 3/16 -28 ДЛИНА=15,5	1
52	4-52	螺栓 SM15/64" × 28 L = 14 S = 9	БОЛТ 15/64 -28 ДЛИНА=14	1
53	4-53	螺母 SM15/64" × 28 S = 9 H = 3	ГАЙКА 15/64-28	1
54	4-54	垫圈 4	ШАЙБА 3,7X8X1	1
55	4-55	螺母 SM1/8" × 44 S = 5 H = 3	ГАЙКА 1/8-44	1
56	4-56	螺轴 D = 7.94 H = 8	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=8,0	1
57	4-57	调节杆推板	СХЕМА ПУСК. РЫЧАГА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
58	4-58	调节杆拉伸弹簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	1
59	4-59	拉伸弹簧紧固螺钉	ПРУЖИНН. ВИНТ БЛОКА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1

5. 送布机构部分

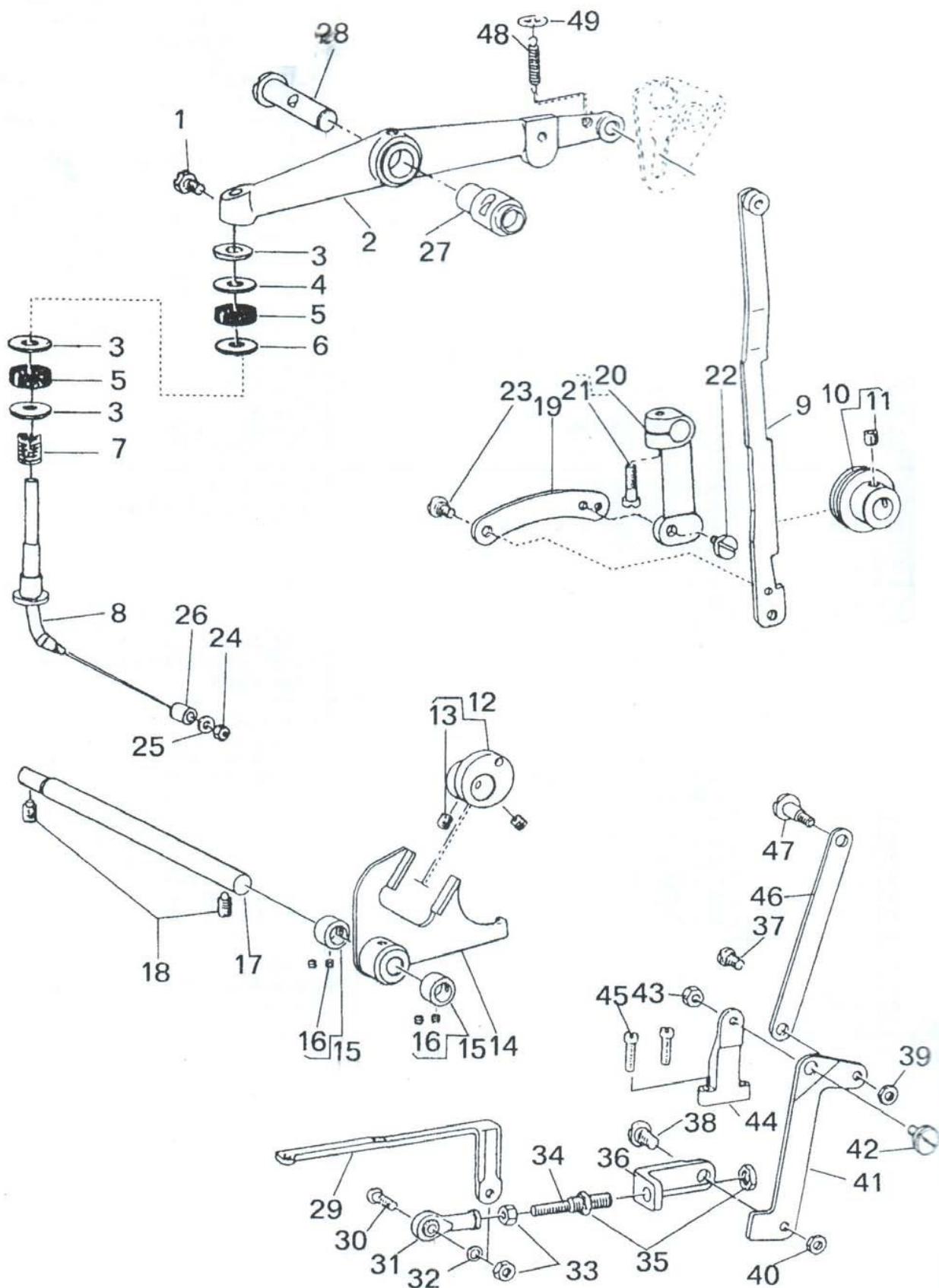
КОМПОНЕНТЫ ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКИ



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
1 2 3 4 5	5-1 5-2 5-3 5-4 5-5	小扣压脚底板 垫圈 5 螺栓 SM3/16"×28 L=6 S=10 H=3.5 螺轴 横送布滑块	ИГОЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ШАЙБА 5Х10,5Х1 ВИНТ 3/16-28 ДЛИНА=6 ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ ОПОРА ПОДШИПНИКА ШПИЛЬКИ ИНДИКАТОРА	1 2 2 1 1
6 7 8 9 10	5-6 5-7 5-8 5-9 5-10	横送布指针 送布指针滑套轴 螺母 SM 1/4"×24 S=11 H=5 送布联接连杆 螺轴 D=6.35 H=4.8	ИНДИКАТОР ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ ШПИЛЬКА ИНДИКАТОРА ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ ГАЙКА 1/4-24 СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО НАКЛОННОЙ ПЛАСТИНЫ А ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=4,8	1 1 1 1 1
11 12 13 14 15	5-11 5-12 5-13 5-14 5-15	送布杆六角轴 送布连杆 垫圈 5 螺母 SM3/16"×28 S=7 H=3.3 纵针距调节杆底板	ШТИФТ ПРОМЕЖУТОЧНОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО ШАЙБА 5Х10,5Х1 ГАЙКА 3/16-28 СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО ПРУЖИНЫ ИНДИКАТОРА	1 1 1 1 1
16 17 18 19 20	5-16 5-17 5-18 5-19 5-20	螺轴 D=6.35 H=9.6 纵针距调节杆 螺钉 SM9/64"×40 L=6.0 D=7 H=2.5 送布凸轮滚子 纵向送布杆	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=9,6 РУКОЯТКА И ПРУЖИНА ИНДИКАТОРА ВИНТ 9/64-40 ДЛИНА=6 КУЛАЧКОВЫЙ РОЛИК РЫЧАГ ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧИ	1 1 2 2 1
21 22 23 24 25	5-21 5-22 5-23 5-24 5-25	纵送布调节滑块 送布凸轮滚子轴 送布轴 纵针距刻度盘组件 纵针距刻度板	КРЕЙЦКОПФ РЫЧАГА ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧИ ШТИФТ ВИНТА КУЛАЧКОВОГО РОЛИКА ШТИФТ ПОДАЧИ СХЕМА ШКАЛЫ ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧИ КАЛИБРОВАННАЯ ПЛАСТИНА С ПРОД. ПОДАЧЕЙ	1 2 2 1 1
26 27 28 29 30	5-26 5-27 5-28 5-29 5-30	纵针距刻度盘支架 纵针距限位器 螺钉 SM3/16"×28 L=6 D=8 H=3.2 螺母 SM15/64"×28 S=10 H=5 螺钉	ОСНОВАНИЕ ПЛАСТИНЫ ОГРАНИЧИТЕЛЬ РЫЧАГА РЕГУЛЯТОРА ПОДАЧИ ВИНТ 3/16-28 ДЛИНА=6 ГАЙКА 15/64-28 УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1 1 2 1 1
31 32 33 34 35	5-31 5-32 5-33 5-34 5-35	螺轴 D=6.35 H=4.8 送布连杆 螺钉 SM15/64"×28 L=20 横向送布杆 凸轮轴	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=4,8 ПРОМЕЖУТОЧНОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО ВИНТ 15.64-28 ДЛИНА=20 РЫЧАГ ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ВАЛ	2 1 1 1 1
36 37 38 39 40	5-36 5-37 5-38 5-39 5-40	送布凸轮衬套 螺钉 SM9/32"×28 L=8 凸轮轴右套 螺钉 SM15/64"×28 L=10.5 横向送布凸轮	КУЛАЧКОВАЯ ОСНОВА ВИНТ 9/32-28 ДЛИНА=8,0 ВТУЛКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА, ПРАВАЯ ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5 ПОПЕРЕЧНАЯ ПОДАЧА КУЛАЧКА	2 4 1 1 1
41 42 43 44 45	5-41 5-42 5-43 5-44 5-45	纵向送布凸轮 螺钉 SM9/32"×28 L=13.5 S=3 凸轮轴左套 螺钉 SM15/64"×28 L=10.5 送布底架	ПРОДОЛЬНАЯ ПОДАЧА КУЛАЧКА ВИНТ 9/32-28 ДЛИНА=13,5 ВТУЛКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА, ЛЕВАЯ ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5 ИГОЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА	1 5 1 1 1
46 47 48	5-46 5-47 5-48	螺钉 SM3/32"×56 L=10 D=3.8 H=1.5 横针距刻度板底座 横针距刻度板	ВИНТ 3/32 -56 ДЛИНА=10 КАЛИБР. ПЛАСТИНА С ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧЕЙ КАЛИБР. ПЛАСТИНА С ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧЕЙ	2 2 1

6. 提升扣夹联动机构部分

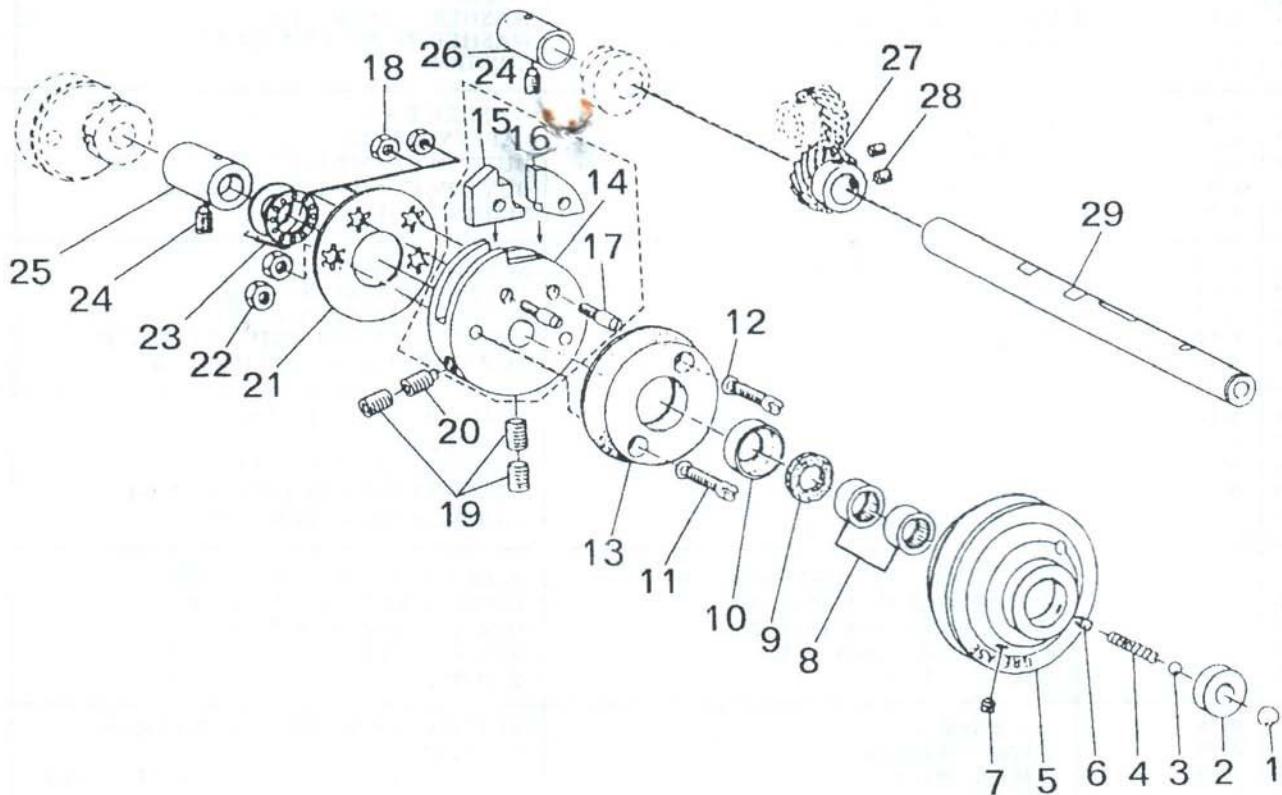
КОМПОНЕНТЫ ПОДЪЁМНОГО УСТРОЙСТВА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
1 2 3 4 5	6-1 6-2 6-3 6-4 6-5	螺钉 SM15/64"×28 L=11 S=9 扣夹提升杠杆 垫圈 7.5 × 19×1.5 调整垫(H = 3.5 H = 4 H = 4.5 选择) 橡胶缓冲垫	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=11 ПОДЪЁМНЫЙ РЫЧАГ ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА ШАЙБА 7,5Х19Х1,5 ШАЙБА 7Х20Х(3,5; 4,5) УПРУГАЯ ПРОКЛАДКА	1 1 4 1 2
6 7 8 9 10	6-6 6-7 6-8 6-9 6-10	垫圈 8.5 × 22×1.8 提升钩缓冲弹簧 扣夹提升钩 扣夹提升拉杆 拉杆导向轮	ШАЙБА 8,5Х22,0Х1,8 МАГНИТ БЕЗОПАСНОСТИ СХЕМА ПОДЪЁМНОГО СТЕРЖНЯ ПУГ.ЗАЖИМА ПОДЪЁМНОЕ ЗВЕНО ПУГ.ЗАЖИМА СХЕМА НАКЛОННОГО БЕГУНКА	1 1 1 1 1
11 12 13 14 15	6-11 6-12 6-13 6-14 6-15	螺钉 SM1/4"×40 L=6 S=3 扣夹提升偏心轮 螺钉 SM1/4"×40 L=6 S=3 扣夹提升叉形摆架 摆架垫圈 D=9.5 W=8	ВИНТ 1-40/4 ДЛИНА=6,0 СХЕМА ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6,0 СХЕМА ПОДЪЁМНОГО ЗВЕНА ПУГ. ЗАЖИМА СХЕМА УПОРНОГО КОЛЬЦА ДИАМ=9,5 ШИР.=8	1 1 2 1 2
16 17 18 19 20	6-16 6-17 6-18 6-19 6-20	螺钉 SM11/64"× 40 L=3.5 摆架轴 螺钉 SM15/64"× 28 L=10.5 扣夹提升控制连杆 扣夹提升控制曲柄	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=3,5 ВАЛ КРИВОШИПА ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5 СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ЗВЕНО ПОДЪЁМНОГО ЗВЕНА СХЕМА РЫЧАГА ПОДЪЁМНОГО ЗВЕНА	4 1 2 1 1
21 22 23 24 25	6-21 6-22 6-23 6-24 6-25	螺钉 SM3/16"× 28 L=15.5 D=7 H=3.4 控制曲柄螺轴 D=6.35 H=4.7 控制连杆螺轴 D=6.35 H=2.1 螺母 SM9/64"× 40 S=6 H=3 垫圈 3.7 × 7×1	ВИНТ 3/16-28 ДЛИНА=15,5 ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=4,7 ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=2,1 ГАЙКА 9/64-40 ШАЙБА 3,7Х7Х1	1 1 1 1 1
26 27 28 29 30	6-26 6-27 6-28 6-29 6-30	扣夹提升滚子 针杆驱动摆杆轴套 针杆驱动摆杆轴 动剪前驱动板 球关节螺栓	ВАЛ ПОДЪЁМНОГО СТЕРЖНЯ ПУГ.ЗАЖИМА ВТУЛКА ПОДЪЁМНЫЙ КРИВОШИПНЫЙ ВАЛ ПУГ.ЗАЖИМА СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО, ФРОНТАЛЬНЫЙ ВИД СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ШТИФТ	1 1 1 1 1
31 32 33 34 35	6-31 6-32 6-33 6-34 6-35	剪线球关节轴承 垫圈 5.1 × 7.5× 0.5 螺母 M5 剪线球关节连接螺栓 螺母 SM9/32"× 28 S=11 H=3	СОЕДИНЕНИЕ РЕГУЛЯТОРА ПОДАЧИ ШАЙБА 5,1Х7,5Х0,5 ГАЙКА M5 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ВИНТ ГАЙКА 9/32-28	1 1 2 1 2
36 37 38 39 40	6-36 6-37 6-38 6-39 6-40	剪线联接板 剪线连杆螺轴 D=6.35 H=3.2 剪线联接板螺轴 D=7.94 H=4 螺母 SM 3/16"× 32 S=9 H=3 螺母 SM 15/64"× 28 S=9 H=3	СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ЗВЕНО, ЗАДНИЙ ВИД ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=3,2 ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=4 ГАЙКА 3/16-32 ГАЙКА 15/64-28	1 1 1 1 1
41 42 43 44 45	6-41 6-42 6-43 6-44 6-45	剪线杠杆 剪线杠杆螺轴 D=7.94 H=3.1 螺母 SM11/64"× 40 S=9 H=4.5 剪线杠杆支座 螺钉 SM11/64"× 40 L=14 D=7 H=2.5	РЫЧАГ ПОДРЕЗКИ НИТИ ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=3,1 ГАЙКА 11/64-40 ОСНОВАНИЕ РЫЧАГА ПОДРЕЗКИ НИТИ ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=14	1 1 1 1 2
46 47 48 49	6-46 6-47 6-48 6-49	剪线连杆 提升杠杆螺轴 D=6.35 H=13.2 扣夹提升杠杆拉簧 拉簧挂面	ЗВЕНО ПОДРЕЗКИ НИТИ ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=13,2 ПРУЖИНА ПУСК.РЫЧАГА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА ШАЙБА	1 1 1 1

7. 驱动轴部分

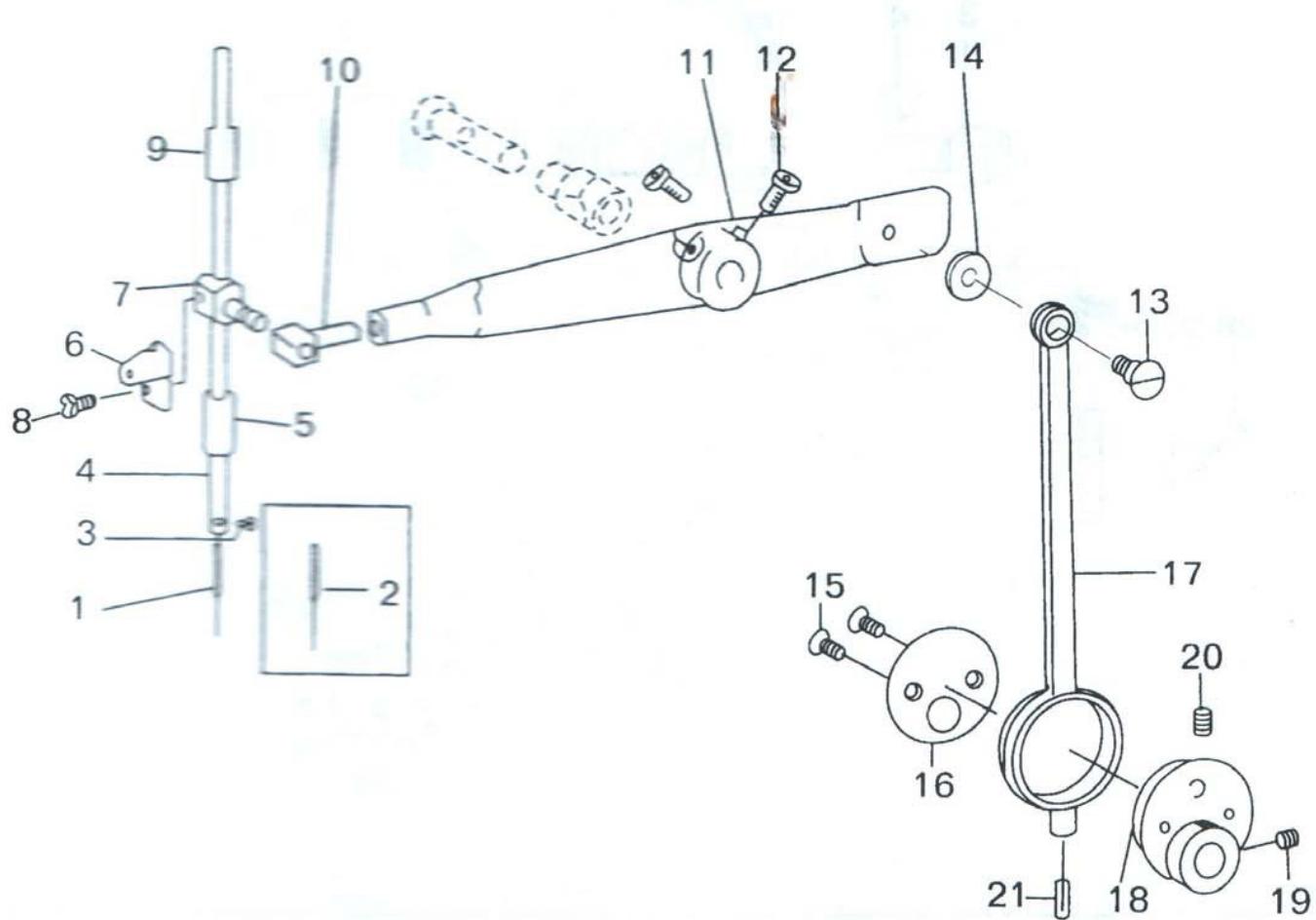
КОМПОНЕНТЫ ДВИЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА ИГОЛЬНИЦЫ (1)



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
1 2 3 4 5	7-1 7-2 7-3 7-4 7-5	钢球 D=7.94 起动球座 钢球 D=5.56 驱动轴弹簧 驱动皮带轮	БОЛЬШОЙ ШАР ВКЛАДКА ШКИВА МАЛЫЙ ШАР ПРУЖИНА ВЕДУЩИЙ ШКИВ ИГЛЫ	1 1 1 1 1
6 7 8 9 10	7-6 7-7 7-8 7-9 7-10	螺钉 SM11/64"×40 L=6.5 螺钉 SM15/64"×28L=4 单列向心滚针轴承 挡油毛毡 挡油毛毡盒	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=6,5 ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=4 ПОДШИПНИК ИГЛЫ ТАМПОН ОБТЮРАТОРА ПРИЖИМНАЯ ШАЙБА	1 1 2 1 1
11 12 13 14 15	7-11 7-12 7-13 7-14 7-15	螺钉 SM15/64"×28 L=23.5 垫圈 6.2×9.5×1 驱动摩擦轮 停车凸轮 停车爪 A	ВИНТ 15/64 -28 ДЛИНА=23,5 ШАЙБА 6,2Х9,5Х1 СЦЕПЛЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ШКИВА ИГЛЫ D ШКИВ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА ПРЕДОХР. ШКИВА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА А	2 2 1 1 1
16 17 18 19 20	7-16 7-17 7-18 7-19 7-20	停车爪 B 螺钉轴 螺母 SM15/64"×28 S=10 H=4 螺钉 SM5/16"×24 L=10 S=4 停车凸轮定位螺钉	ПРЕДОХР. ШКИВА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА В ВИНТ ГАЙКА 15/64-28 ВИНТ 5/16-24 ДЛИНА=10,0 ВИНТ 5/16-24 ДЛИНА=17,0	1 2 2 3 1
21 22 23 24 25	7-21 7-22 7-23 7-24 7-25	弹簧垫圈 螺母 SM15/64"×28 S=10 H=4 推力球轴承 螺钉 15/64"×28 L=10.5 驱动轴右套	ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ШАЙБА ГАЙКА 15/64 -28 УПОРНЫЙ РОЛИКОВЫЙ ПОДШИПНИК ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5 ВТУЛКА ВАЛА ШКИВА, ПРАВАЯ	1 2 1 2 1
26 27 28 29	7-26 7-27 7-28 7-29	驱动轴左套 螺旋齿轮 A 螺钉 SM1/4"×40 L=6 S=3 驱动轴	ВТУЛКА ВАЛА ШКИВА, ЛЕВАЯ СХЕМА ВЕДУЩЕГО ПРИВОДА ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6,0 ВАЛ ВЕДУЩЕГО ШКИВА ИГЛЫ	1 1 2 1

8. 针杆部分

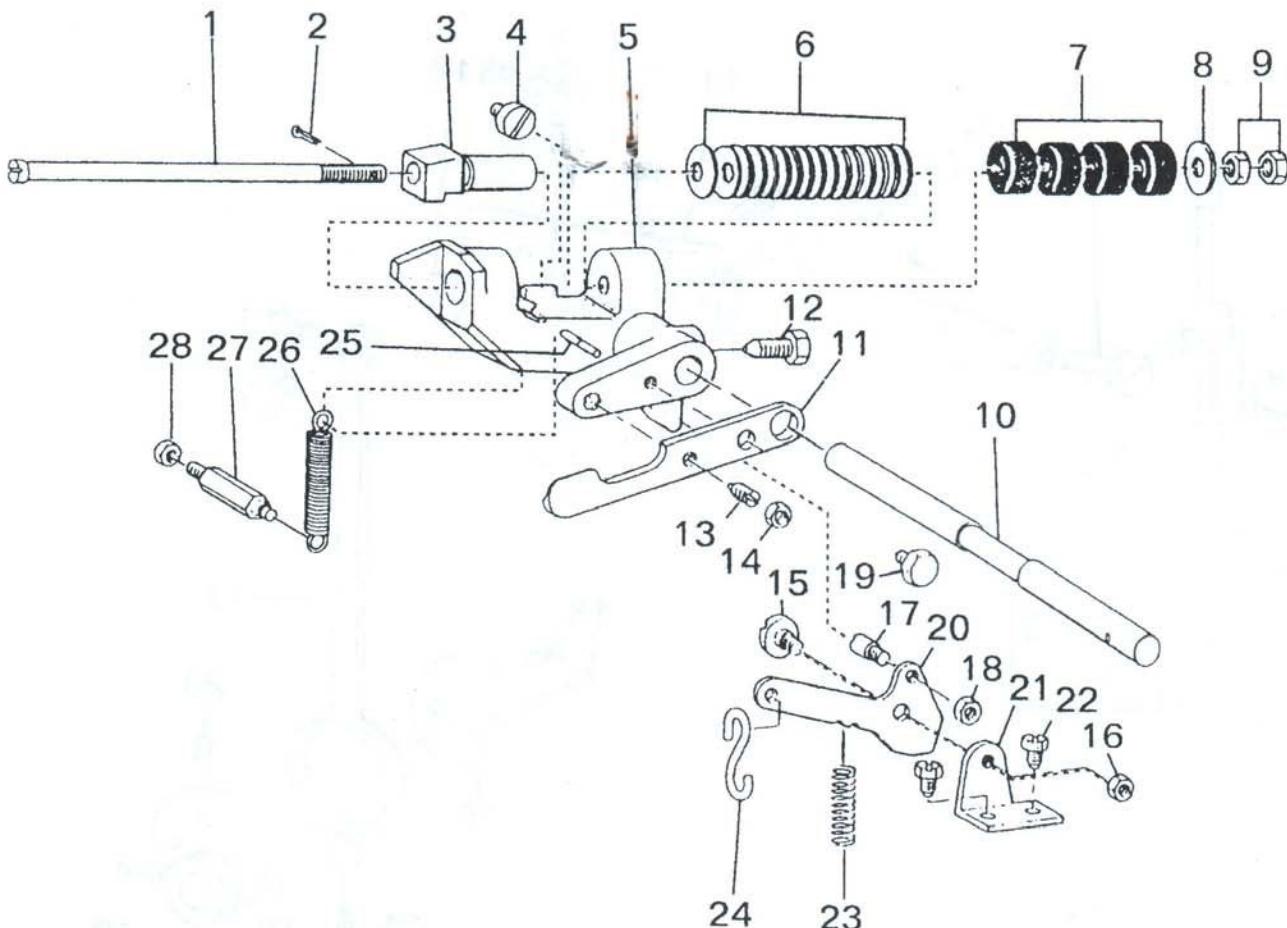
КОМПОНЕНТЫ ДВИЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА ИГОЛЬНИЦЫ (2)



序号	代号	零件名称	Описание	数量
1 2 3 4 5	8-1 8-2 8-3 8-4 8-5	机针 TQ×7 # 16 机针 TQ×7 # 20 螺钉 SM1/8"×44 L=4.5 针杆 针杆下套	ИГЛА ТQХ7 #16 ИГЛА ТQХ7 #20 ВИНТ 1/8-44 ДЛИНА=4,5 ИГОЛЬНИЦА НИЖНЯЯ ВТУЛКА ИГОЛЬНИЦЫ	1 1 1 1 1
6 7 8 9 10	8-6 8-7 8-8 8-9 8-10	针杆挑线杆 挑线杆夹紧块 螺钉 SM9/64"×40 L=8.5 D=6 H=2.5 针杆上套 针杆锁块	БАЛАНС ИГОЛЬНИЦЫ ЗАЖИМ ИГОЛЬНИЦЫ ВИНТ 6,64-40 ДЛИНА=12 ВЕРХНЯЯ ВТУЛКА ИГОЛЬНИЦЫ ОПОРА ПОДШИПНИКА ИГОЛЬНИЦЫ	1 1 1 1 1
11 12 13 14 15	8-11 8-12 8-13 8-14 8-15	针杆驱动杠杆 螺钉 SM15/64"×28 L=15.5 S=9 锁链螺钉 垫圈 螺钉 SM11/64"×40 Φ L=8.5	ШАРНИРНАЯ ТРУБКА ИГОЛЬНИЦЫ ВИНТ M6 ДЛИНА=14 ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=9,53 ВЫСОТА=8 ШАЙБА ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8,5	1 2 1 1 1
16 17 18 19 20	8-16 8-17 8-18 8-19 8-20	止推挡板 连杆 偏心凸轮 螺钉 SM1/4"×40 L=6 螺钉 SM1/4"×40 L=8.5	ШТАТИВ УПОРА СТЕРЖЕНЬ КРИВОШИПА ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ КУЛАЧОК ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6 ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=8,5	1 1 1 1 1
21	8-21	油芯	ВОЙЛОЧНЫЙ ТАМПОН	1

9. 制动装置部分

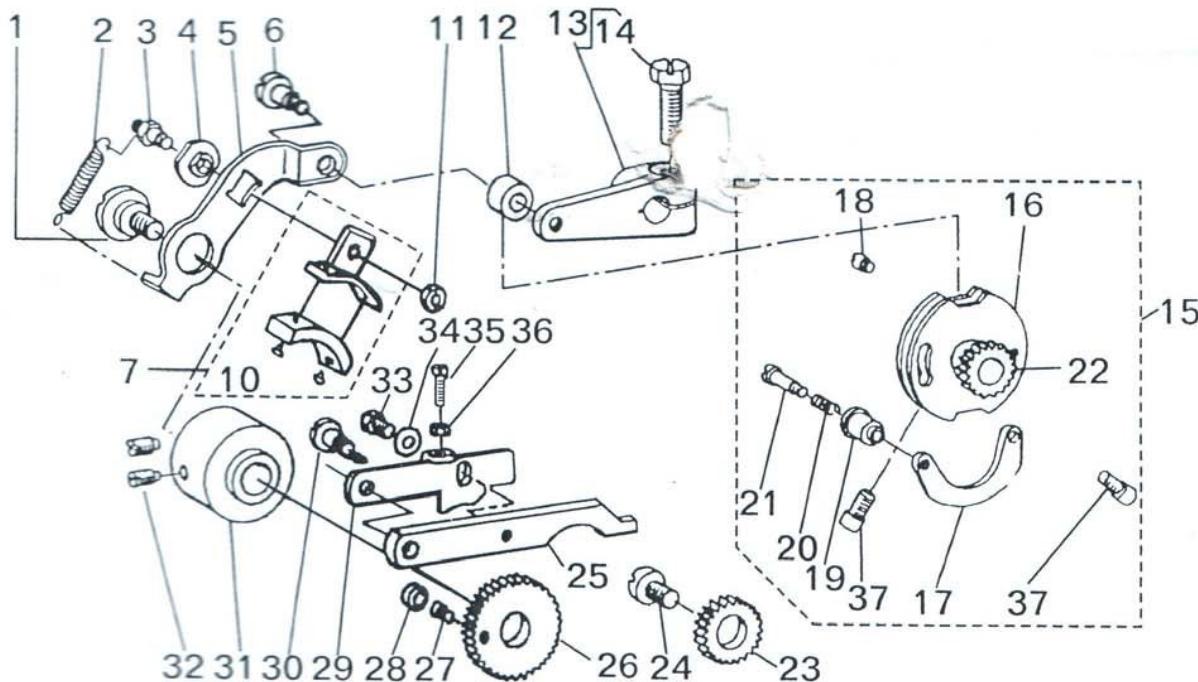
КОМПОНЕНТЫ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА



序号	代号	零 件 名 称	Описание	数量
1 2 3 4 5	9-1 9-2 9-3 9-4 9-5	制动缓冲杆 销 1.8×10 制动块 制动架限位螺钉 制动架	СТЕРЖЕНЬ СКАЛКИ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА ШПЛИНТ СКАЛКА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10 РЫЧАГ СКАЛКИ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1 1 1 1 1
6 7 8 9 10	9-6 9-7 9-8 9-9 9-10	制动碟形弹簧 制动缓冲橡胶垫 垫圈 8.5×18×1 螺母 SM9/32"×28 S=11 H=3.8 制动架轴	ПРУЖИНА СКАЛКИ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА РЕЗИНОВАЯ ПРОКЛАДКА ШАЙБА ГАЙКА 9,32-28 ВАЛ РЫЧАГА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	30 4 1 2 1
11 12 13 14 15	9-11 9-12 9-13 9-14 9-15	带轮控制压板 制动架紧固螺钉 制动架压板调节螺钉 螺母 SM15/64"×28 S=9 H=3 螺轴 D=6.8 H=2.7	РЫЧАГ ДАВЛ. ШКИВА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА ВИНТ ВИНТ ГАЙКА 15/64-28 ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,80 ВЫСОТА=2,7	1 1 1 1 1
16 17 18 19 20	9-16 9-17 9-18 9-19 9-20	螺母 SM15/64"×28 S=9 H=3 起动连杆销 螺母 SM15/64"×28 S=9 H=3 螺栓 SM15/64"×28 L=10.5 起动连杆	ГАЙКА 15/64-28 СТОПОРНЫЙ ВИНТ ГАЙКА 15/64-28 ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5 ВЫКЛЮЧ.РЫЧАГ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1 1 1 1 1
21 22 23 24 25	9-21 9-22 9-23 9-24 9-25	起动连杆架 螺钉 15/64"×28 L=8 S=8 起动连杆复位弹簧 S型钩 制动架挂簧销	КРОНШТЕЙН РЫЧАГА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=8 ПРУЖИНА S-ОБРАЗНЫЙ КРОК ПРУЖИН. ФИКСАТОР РЫЧАГА СТОП. МЕХАНИЗМА	1 2 1 1 1
26 27 28	9-26 9-27 9-289	拉簧 制动架拉簧螺轴 螺母 SM15/64"×28 S=9 H=3	ПРУЖИНА РЫЧАГА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА ШТИФТ ВИНТА ГАЙКА 15/64-28	1 1 1

10. 针数调节部分

КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВЫБОРА СТЕЖКА



序号	代号	零件名称	描述	数量
1	10-1	螺轴 D=12.7 H=3.2	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=12,70 ВЫСОТА=3,2	1
2	10-2	摩擦板拉簧	ПРУЖИНА ФРИКЦИОННОГО ДИСКА	1
3	10-3	摩擦架挂簧轴	ВРАЩАЮЩИЙСЯ ШТИФТ ФРИКЦИОН. ДИСКА	1
4	10-4	摩擦架滑块	КРЕЙЦКОФ	1
5	10-5	减速杆	РЫЧАГ ЗАМЕДЛЕНИЯ СКОРОСТИ	1
6	10-6	螺轴 D=7.94 H=13.3	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=13,3	1
7	10-7	摩擦板安装架(组件)	СХЕМА ШТАТИВА ФРИКЦИОННОГО ДИСКА	1
8	10-8	摩擦板安装架	ШТАТИВ ФРИКЦИОННОГО ДИСКА	1
9	10-9	减速摩擦板	ФРИКЦИОННЫЙ ДИСК ЗАМЕДЛЕНИЯ СКОРОСТИ	1
10	10-10	铆钉 1.4×6	ШТИФТ РЕГУЛИРОВКИ	2
11	10-11	螺母 SM11/64"×40 S=7 H=2.5	ГАЙКА 11/64-40	1
12	10-12	针数调节杆凸轮滚柱	КУЛАЧОК РАСПЩЕПЛ. РЫЧАГА СТ. МЕХАНИЗМА	1
13	10-13	针数调节节曲柄	СХЕМА РАСПЩЕПЛ. РЫЧАГА СТ. МЕХАНИЗМА	1
14	10-14	螺栓 SM5/16"×18 L=22 S=14	ВИНТ 5/16-18 ДЛИНА=22	1
15	10-15	针数调节凸轮(组件)	СХЕМА КУЛАЧКА СТОП. МЕХАНИЗМА	1
16	10-16	针数调节凸轮	СХЕМА КУЛАЧКА СТОП. МЕХАНИЗМА	1
17	10-17	针数调节板	КОЛОДКА КУЛАЧКА СТОП. МЕХАНИЗМА	1
18	10-18	针数调节板螺轴	ВИНТ КОЛОДКИ КУЛАЧКА СТОП. МЕХАНИЗМА	1
19	10-19	针数调节手柄	РЕГУЛЯТОР КУЛАЧКА СТОП. МЕХАНИЗМА	1
20	10-20	针数调节柄压簧	ПРУЖИНА	1
21	10-21	螺轴 D=4.8 H=14.5	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=4,80 ВЫСОТА=14,5	1
22	10-22	针数调节齿轮(小)	ПРЯМОЗУБ. ПЕРЕДАЧА ВЫБОРА СТЕЖКА, МАЛ.	1
23	10-23	针数调节齿轮(中)	ПРЯМОЗУБ. ПЕРЕДАЧА ВЫБОРА СТЕЖКА, СРЕД.	1
24	10-24	中间齿轮轴	ШТИФТ ВИНТА	1
25	10-25	针数调节顶板(大)	РЫЧАГ ВЫБОРА СТЕЖКА	1
26	10-26	针数调节齿轮(大)	БОЛЬШАЯ ШЕСТЕРНЯ	1
27	10-27	针数调节齿轮(大)螺轴	ВИНТ	1
28	10-28	针数调节齿轮(大)滚柱	РОЛИК	1
29	10-29	针数调节顶板(小)	ЗАДВИЖКА ВЫБОРА СТЕЖКА	1
30	10-30	螺轴 D=6.35 H=9.6	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=9,6	1
31	10-31	减速摩擦轮	ФРИКЦИОННЫЙ ДИСК ЗАМЕДЛ. СКОРОСТИ	1
32	10-32	铆钉 SM15/64"×28 L=10.5 N=1.2 Z=2	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	2
33	10-33	铆钉 SM11/64"×40 L=9.5 S=7	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=9,5	1
34	10-34	垫圈 5	ШАЙБА 5Х10,5Х1	1
35	10-35	铆钉 SM1/8"×44 L=12 D=5.5 H=2	ВИНТ 1/8-44 ДЛИНА=12	1
36	10-36	螺母 SM1/8"×44 S=5 H=2	ГАЙКА 1/8-44	1
37	10-37	铆钉 SM15/64"×28 L=10.5 D=7 H=5.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	2

Освещенность

Характеристика зрительной работы	Наименьший или эквивалентный размер объекта различения, мм	Разряд зрительной работы	Годиарад контраст объекта с фоном	Искусственное освещение				Естественное освещение		Сочеменное освещение				
				Сочетание нормируемых величин показателя ослепленности и коэффициента пульсации				при верхнем или комбинированном освещении		при верхнем или боковом освещении				
				при системе комбинированного освещения		при системе комбинированном освещении		при верхнем или боковом освещении		при верхнем или боковом освещении				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Высокой точности	От 0,30 до 0,50			a	Малый	Темный	2000	200	500	40	15	15		
				б	Малый	Средний	1000	200	300	40	15	15		
				в	Малый	Светлый	750	200	300	20	15	15		
				г	Средний	Средний	600	200	200	20	15	15		
				«	Большой	Светлый	400	200	200	40	15	15		
Средней точности	Св.0,5 до 1,0			а	Малый	Темный	750	200	300	40	20	20		
				б	Малый	Средний	500	200	200	40	20	20		
				в	Малый	Светлый	400	200	200	40	20	20		
				г	Средний	Светлый	—	—	200	40	20	20		
				«	Большой	Средний	—	—	200	40	20	20		

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фонового шума не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сбочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопасность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

Требования к микроклимату

Период года	Категория работ	Оптимальная	Температура, °C				Относительная влажность, допустимая на рабочих местах	
			Допустимая		Нижняя граница на рабочих местах	Несколько-дневных		
			Верхняя граница	Постоянных				
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	
	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	
	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60 (при 28 °C)	
Теплый	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60 (при 27 °C)	
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60 (при 26 °C)	
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60 (при 25 °C)	
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60 (при 24 °C и ниже)	



浙江新杰克缝纫机有限公司
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road, Xuhui
district, Shanghai city

Тел.: 021-54892652 54862653

Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789

Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017