



MANUAL DE INSTRUÇÕES



MÁQUINA DE COSTURA RETA ELETRÔNICA DIRECT
DRIVE

LU9800D4-TK-QI

ÍNDICE

INSTRUÇÕES IMPORTANTES DE SEGURANÇA.....	3
PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA.....	4
ANTES DA OPERAÇÃO.....	5
INSTALAÇÃO.....	5
AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA.....	6
INSTALAÇÃO DO PORTA-FIO.....	6
LUBRIFICAÇÃO.....	7
MÉTODO DE AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO (RESPINGOS) NA LANÇADEIRA.....	9
INSERÇÃO DA AGULHA.....	11
INSERÇÃO DA BOBINA NA CAIXA DE BOBINA.....	11
AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO.....	12
PRESSÃO DO CALCADOR.....	12
LEVANTE DE MÃO.....	12
AJUSTE DA ALTURA DA BARRA DE PRESSÃO.....	13
PASSAGEM DE FIO PELA CABEÇA DA MÁQUINA.....	13
TENSÃO DO FIO.....	14
MOLA DE TRAÇÃO DA LINHA.....	15
AJUSTE DO CURSO DE TRAÇÃO DA LINHA.....	16
RELAÇÃO DE SINCRONISMO ENTRE AGULHA E LANÇADEIRA.....	17
ALTURA DO DENTE ALIMENTADOR.....	18
AJUSTE DO TEMPO DE ALIMITAÇÃO.....	19
AJUSTE DA POSIÇÃO DE PARADA DA AGULHA.....	20
CONTRA FACA.....	21
PRESSÃO E CURSO DO PEDAL.....	22
AJUSTE DO PEDAL.....	23
OPERAÇÃO DO PEDAL.....	24
MECANISMO DE COSTURA REVERSA DE ACIONAMENTO POR TOQUE / LUZ DE LED.....	25
MANUAL DO CONTROL BOX.....	26
MANUAL DE PEÇAS.....	34

INSTRUÇÕES IMPORTANTES DE SEGURANÇA

Para aproveitar ao máximo as várias funções desta máquina e operá-la com segurança, é necessário usar esta máquina corretamente. Por favor, leia este Manual de Instruções cuidadosamente antes de usar. Esperamos que você desfrute do uso de sua máquina por um longo tempo. Por favor, lembre-se de manter este manual em um lugar seguro.

Observe as medidas básicas de segurança, incluindo, mas não se limitando às seguintes, sempre que usar a máquina:

- Leia todas as instruções, incluindo, mas não se limitando a este Manual de Instruções, antes de usar a máquina. Além disso, mantenha este Manual de Instruções para que possa lê-lo a qualquer momento quando necessário.
- Use a máquina após ter confirmado que ela está em conformidade com as regras/normas de segurança válidas em seu país.
- Todos os dispositivos de segurança devem estar posicionados quando a máquina estiver pronta para trabalhar ou em operação. A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é permitida.
- Esta máquina deve ser operada por operadores devidamente treinados.
- Para sua proteção pessoal, recomendamos que você use óculos de segurança.
- Para as seguintes situações, desligue o interruptor de energia ou desconecte o plugue da máquina da tomada:
 - Ao enfiar a(s) agulha(s), looper, espalhador, etc. e ao substituir a bobina.
 - Ao substituir partes como agulha, calcador, placa de garganta, looper, espalhador, dente de alimentação, protetor de agulha, pasta, guia de tecido, etc.
 - Para trabalhos de reparo.
 - Ao deixar o local de trabalho ou quando o local de trabalho estiver desatendido.
- Se você permitir que óleo, graxa, etc. usados com a máquina e dispositivos entrem em contato com seus olhos ou pele, ou ingerir qualquer um desses líquidos por engano, lave imediatamente as áreas afetadas e consulte um médico.
- É proibido mexer nas partes vivas e dispositivos, independentemente de a máquina estar ligada ou não.
- Trabalhos de reparo, remodelação e ajustes só devem ser realizados por técnicos devidamente treinados ou pessoal especialmente qualificado. Apenas peças de reposição designadas podem ser usadas para reparos.
- Trabalhos gerais de manutenção e inspeção devem ser realizados por pessoal devidamente treinado.
- Trabalhos de reparo e manutenção de componentes elétricos devem ser realizados por técnicos elétricos qualificados ou sob a auditoria e orientação de pessoal especialmente qualificado. Sempre que encontrar uma falha em qualquer componente elétrico, pare imediatamente a máquina.

- Antes de realizar trabalhos de reparo e manutenção na máquina equipada com peças pneumáticas, como um cilindro de ar, o compressor de ar deve ser desconectado da máquina e o fornecimento de ar comprimido deve ser interrompido. A pressão de ar residual existente após desconectar o compressor de ar da máquina deve ser expelida. As exceções a isso são apenas ajustes e verificações de desempenho realizados por técnicos devidamente treinados ou pessoal especialmente qualificado.
- Limpe periodicamente a máquina durante o período de uso.
- O aterramento da máquina é sempre necessário para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente livre de fontes de ruído fortes, como soldadores de alta frequência.
- Um plugue de energia apropriado deve ser conectado à máquina por técnicos elétricos. O plugue de energia deve ser conectado a uma tomada aterrada.
- A máquina só pode ser usada para o propósito pretendido. Outros usos não são permitidos.
- Remodelar ou modificar a máquina de acordo com as regras/normas de segurança, tomando todas as medidas de segurança eficazes.
- Não assume nenhuma responsabilidade por danos causados pela remodelação ou modificação da máquina.

PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA

1. Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor nem toque nos componentes montados dentro da caixa elétrica.
2. Para evitar lesões pessoais, nunca opere a máquina sem a tampa da correia, o protetor de dedos ou os dispositivos de segurança removidos.
3. Para prevenir possíveis lesões pessoais causadas por serem pegos na máquina, mantenha seus dedos, cabeça e roupas afastados do volante, da correia em V e do motor enquanto a máquina estiver em operação. Além disso, não coloque nada ao redor deles.
4. Para evitar lesões pessoais, nunca coloque sua mão sob a agulha quando ligar o interruptor de energia ou operar a máquina.
5. Para evitar lesões pessoais, nunca coloque seus dedos na tampa do fio enquanto a máquina estiver em operação.
6. O gancho gira em alta velocidade enquanto a máquina está em operação. Para evitar possíveis lesões nas mãos, mantenha suas mãos afastadas da proximidade do gancho durante a operação. Além disso, certifique-se de desligar a máquina ao substituir a bobina.
7. Para evitar possíveis lesões pessoais, tenha cuidado para não permitir que seus dedos entrem na máquina ao inclinar/levantar a cabeça da máquina.
8. Para evitar possíveis acidentes devido ao início abrupto da máquina, desligue a máquina ao inclinar a cabeça da máquina.

9. Se sua máquina estiver equipada com um motor servo, o motor não produz ruído enquanto a máquina está em repouso. Para evitar possíveis acidentes devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de desligar a máquina.

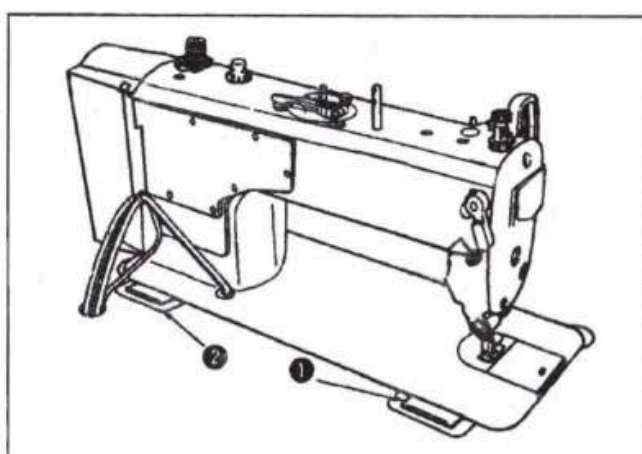
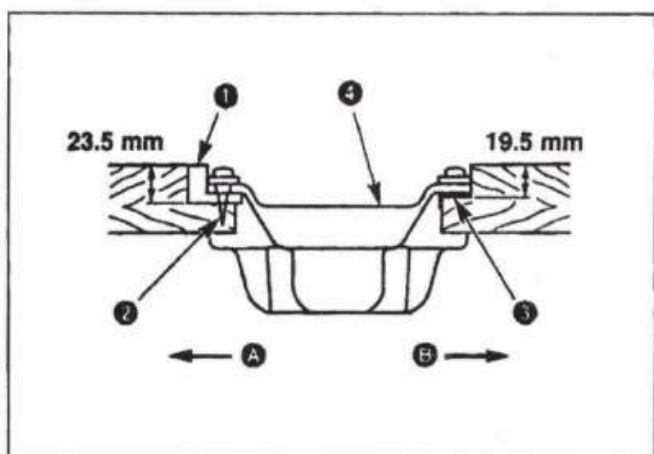
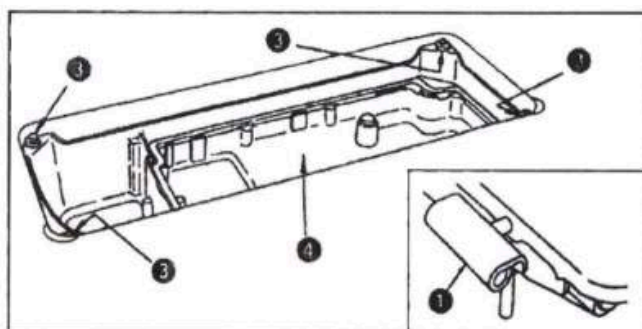
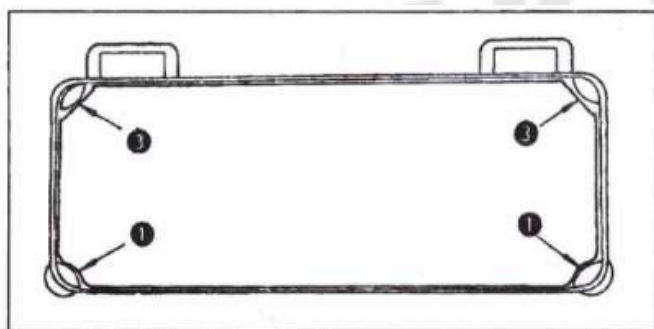
10. Para evitar riscos de choque elétrico, nunca opere a máquina de costura com o fio terra da fonte de alimentação removido.

11. Para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico ou componentes elétricos danificados, desligue o interruptor de energia antes de conectar/desconectar o plugue de energia.

ANTES DA OPERAÇÃO

1. Antes de colocar a máquina em operação pela primeira vez após a instalação, limpe-a completamente.
2. Remova toda a poeira acumulada durante o transporte e lubrifique bem a máquina.
3. Confirme que o plugue de energia foi devidamente conectado à fonte de alimentação.
4. Nunca use a máquina com um tipo de voltagem diferente do designado.
5. A direção de rotação da máquina de costura é no sentido anti-horário, vista do lado do volante. Tenha cuidado para não girá-la ao contrário.

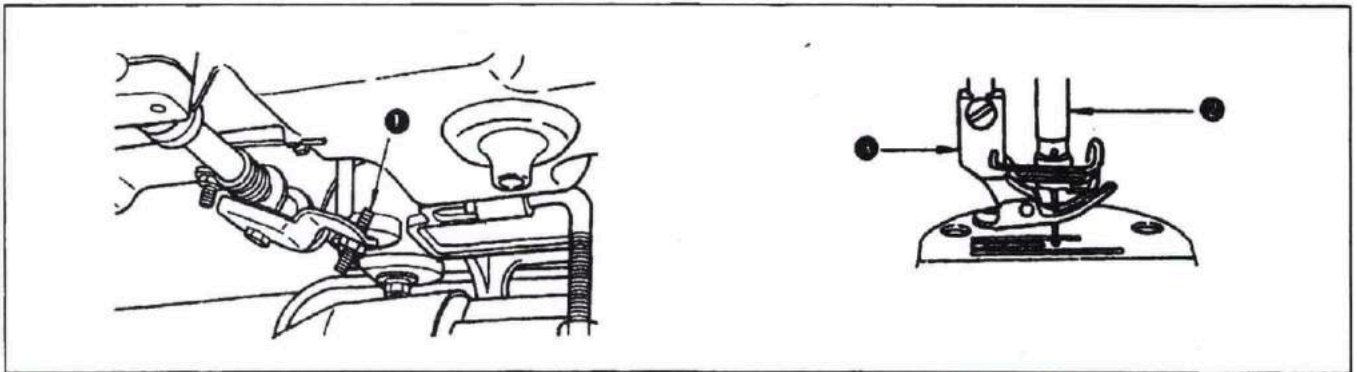
INSTALAÇÃO



1. Instalando a bandeja de óleo:

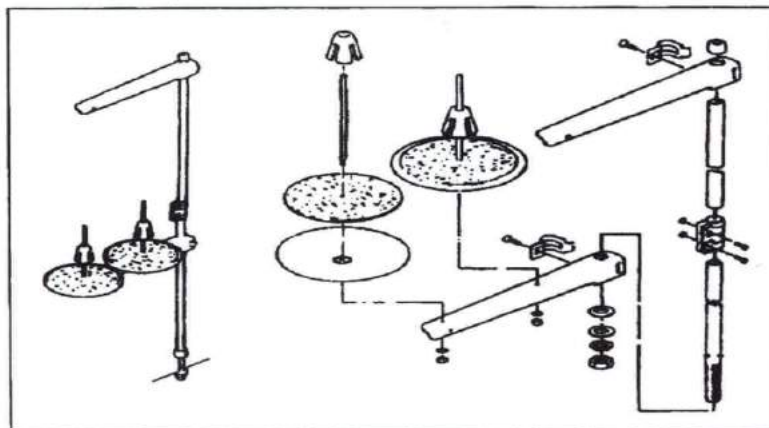
1. A bandeja de óleo deve repousar nos quatro cantos do sulco da mesa da máquina.
2. Fixe dois suportes de borracha (1) no lado (A) (lado do operador) usando pregos (2) conforme ilustrado acima. Fixe dois suportes de almofada (3) no lado (B) (lado das dobradiças) usando um adesivo à base de borracha. Em seguida, coloque a bandeja de óleo (4) nos suportes fixados.
3. Encaixe a dobradiça (1) na abertura da base da máquina e ajuste a cabeça da máquina na dobradiça de borracha da mesa (2) antes de colocar a cabeça da máquina nas almofadas (3) nos quatro cantos.

AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA

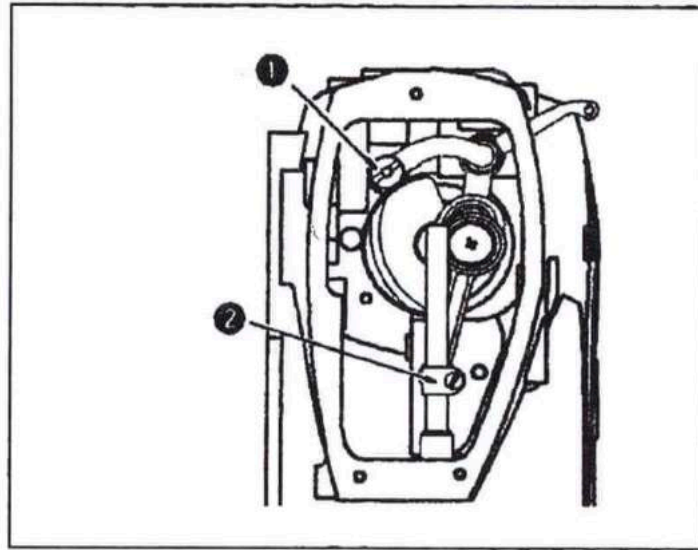


1. A altura padrão do calcador levantado usando o levantador de joelho é de 10 mm.
2. Você pode ajustar a altura do calcador até 13 mm usando o parafuso de ajuste do levantador de joelho (1). (Máx. 9 mm para o tipo A).
3. Ao ajustar a altura do calcador para mais de 10 mm, certifique-se de que a extremidade inferior da barra da agulha (2), em sua posição mais baixa, não toque o calcador (3).

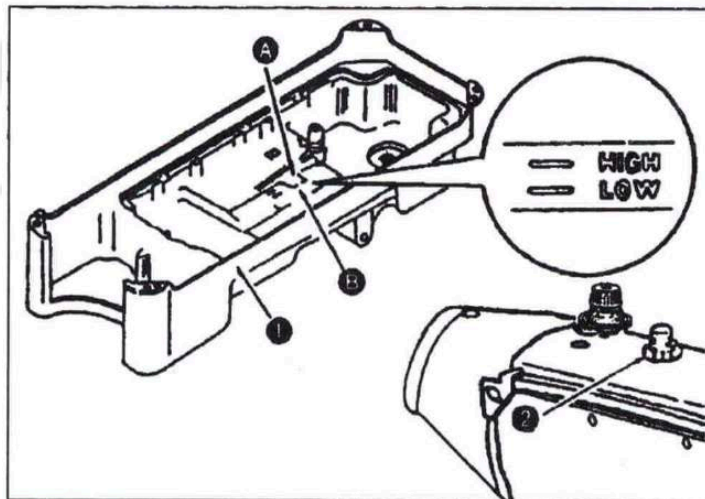
INSTALAÇÃO DO PORTA-FIO



LUBRIFICAÇÃO



1. Antes de desmontar o parafuso pequeno do eixo da manivela do mecanismo de levantamento do fio (1), encha completamente o furo do eixo da manivela do mecanismo de levantamento do fio (1) com óleo lubrificante.
2. Antes de desmontar o parafuso pequeno, desmonte o conjunto do suporte da haste da agulha e, em seguida, encha completamente o furo do conjunto do suporte da haste da agulha (2) com óleo lubrificante

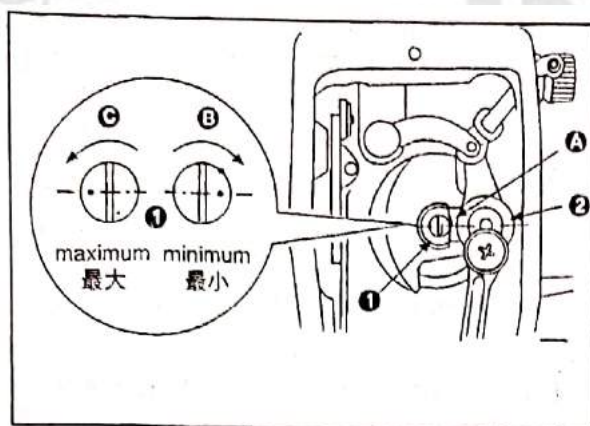


1. Despeje o óleo na bandeja de óleo (1), até atingir a posição da marcação HIGH (2).
2. Quando o nível de óleo na bandeja baixar abaixo da marcação LOW (B), adicione mais óleo.
3. Após lubrificar, ligue a máquina de costura. Se a lubrificação estiver adequada, você poderá ver o óleo fluindo através da janela de óleo (2).
4. A quantidade de óleo que flui não está relacionada à quantidade de óleo lubrificante.

Atenção:

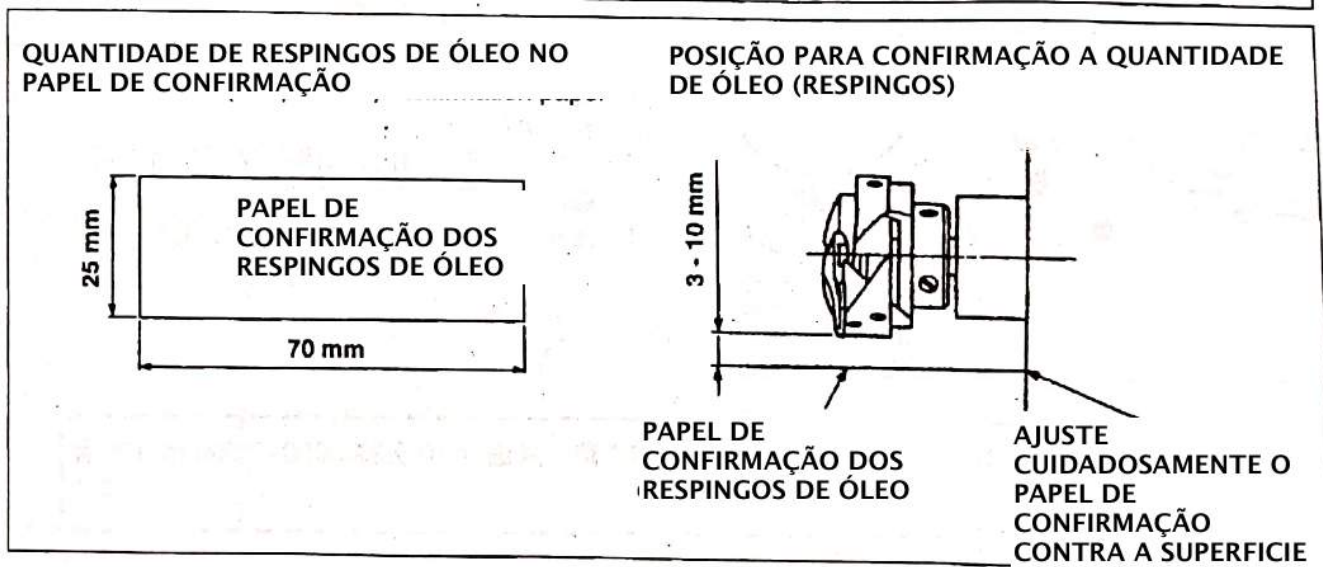
Para novas máquinas de costura ou aquelas que não foram usadas por um longo período, é recomendado realizar um período de rodagem de 10 minutos a 3,000~3,500 rpm antes do uso.

Ajuste da quantidade de óleo fornecida para as peças da placa frontal:



1. Ajuste a quantidade de óleo fornecida para o tensor de linha e a manivela da haste da agulha (2) girando o pino de ajuste (1).
2. A quantidade mínima de óleo é alcançada quando o ponto marcador (A) se aproxima da manivela da haste da agulha (2) ao girar o pino de ajuste na direção (B).
3. A quantidade máxima de óleo é alcançada quando o ponto marcador (A) é colocado na posição oposta à manivela da haste da agulha ao girar o pino de ajuste na direção (C).

MÉTODO DE AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO (RESPINGOS) NA LANÇADEIRA.



* 进行下列\的工作时，请知于调整，同时请务必注意下列事项。

- Ao realizar o procedimento descrito abaixo no item 2, remova a placa deslizante e te-nha extrema cautela para não permitir que seus dedos entrem em contato com a lançadeira.

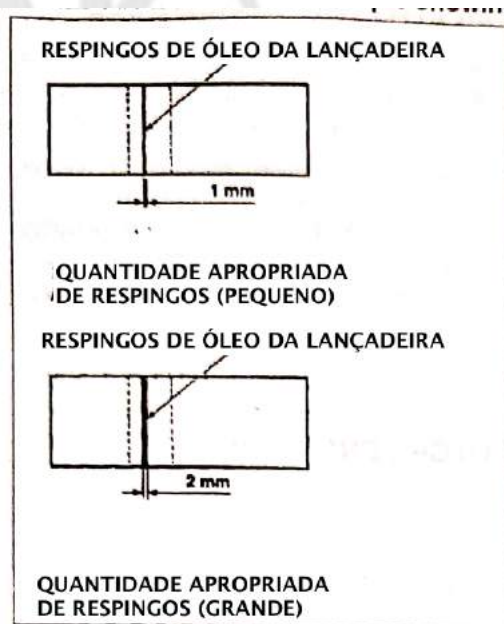
1. Se a máquina não foi suficientemente aquecida para operação, faça a máquina funcionar oci-osa por aproximadamente três minutos. (Operação intermitente moderada)

2. Coloque o papel de confirmação da quantidade de óleo (respingos de óleo) sob o gancho enquanto a máquina de costura está em operação.

3. Confirme que a altura do nível de óleo no reservatório de óleo está dentro da faixa entre “HIGH” e “LOW”.

4. A confirmação da quantidade de óleo deve ser concluída em cinco segundos. (Verifique o período de tempo com um relógio.)

QUANTIDADE DE ÓLEO APROPRIADA PARA REFERÊNCIA

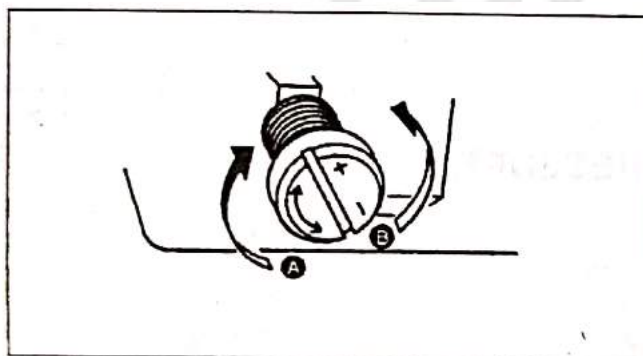


1. A quantidade de óleo mostrada nos exemplos à esquerda deve ser ajustada cuidadosamente de acordo com os processos de costura. Tenha cuidado para não aumentar ou diminuir excessivamente a quantidade de óleo no gancho.

(Se a quantidade de óleo for muito pequena, o gancho pode travar (ficar quente). Se a quantidade de óleo for muito grande, o produto de costura pode ficar manchado de óleo.)

2. Ajuste a quantidade de óleo no gancho de modo que a quantidade de óleo (respingos de óleo) não mude ao verificar a quantidade de óleo três vezes (em três folhas de papel).

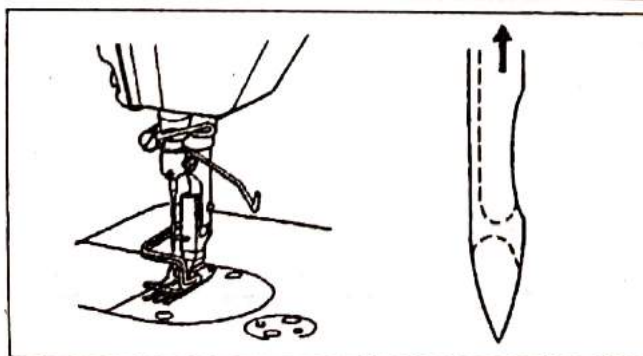
AJUSTANDO A QUANTIDADE DE ÓLEO



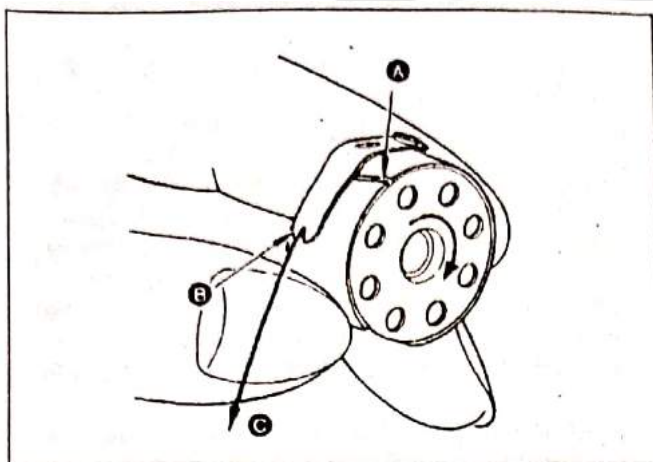
1. Gire o parafuso de ajuste da quantidade de óleo localizado na extremidade frontal da bucha do eixo de acionamento do gancho na direção "+" (direção A) para aumentar a quantidade de óleo (respingos de óleo) no gancho ou na direção "-" (direção B) para diminuí-la.

2. Após ajustar adequadamente a quantidade de óleo no gancho com o parafuso de ajuste da quantidade de óleo, faça a máquina de costura funcionar ociosa por aproximadamente 30 segundos para verificar a quantidade de óleo no gancho.

INSERÇÃO DA AGULHA

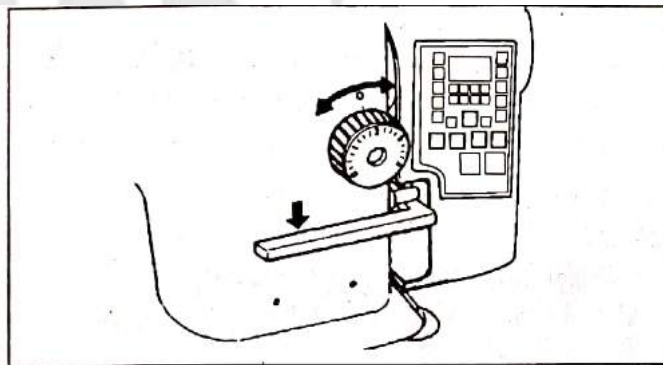


INSERÇÃO DA BOBINA NA CAIXA DE BOBINA

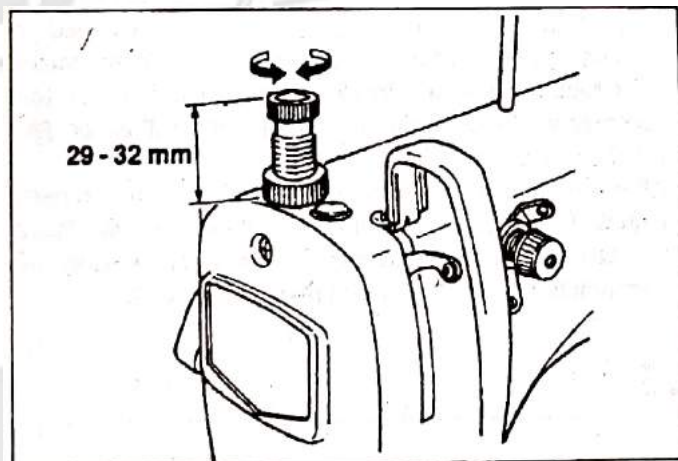


1. Passe a linha pela fenda da caixa de bobina (A) e, em seguida, puxe a linha na direção (B). Ao fazer isso, a linha passará abaixo da mola de tensão e sairá por fora da saliência.
2. Cheque se a bobina gira na direção da seta quando a linha (C) é puxada

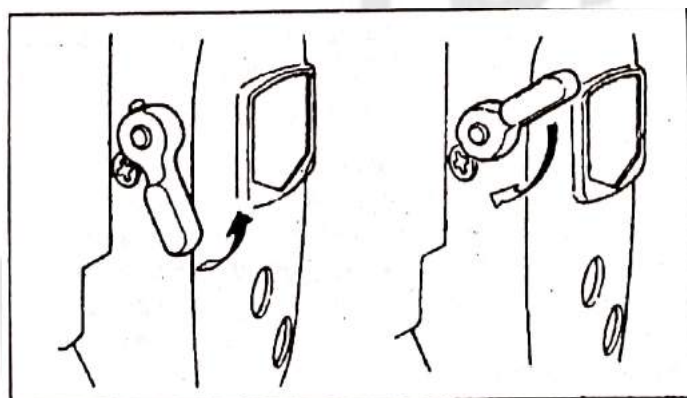
AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO



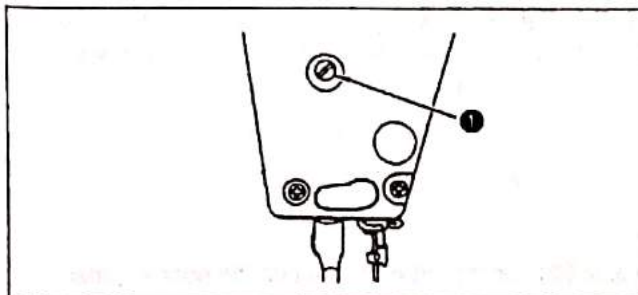
PRESSÃO DO CALCADOR



LEVANTE DE MÃO

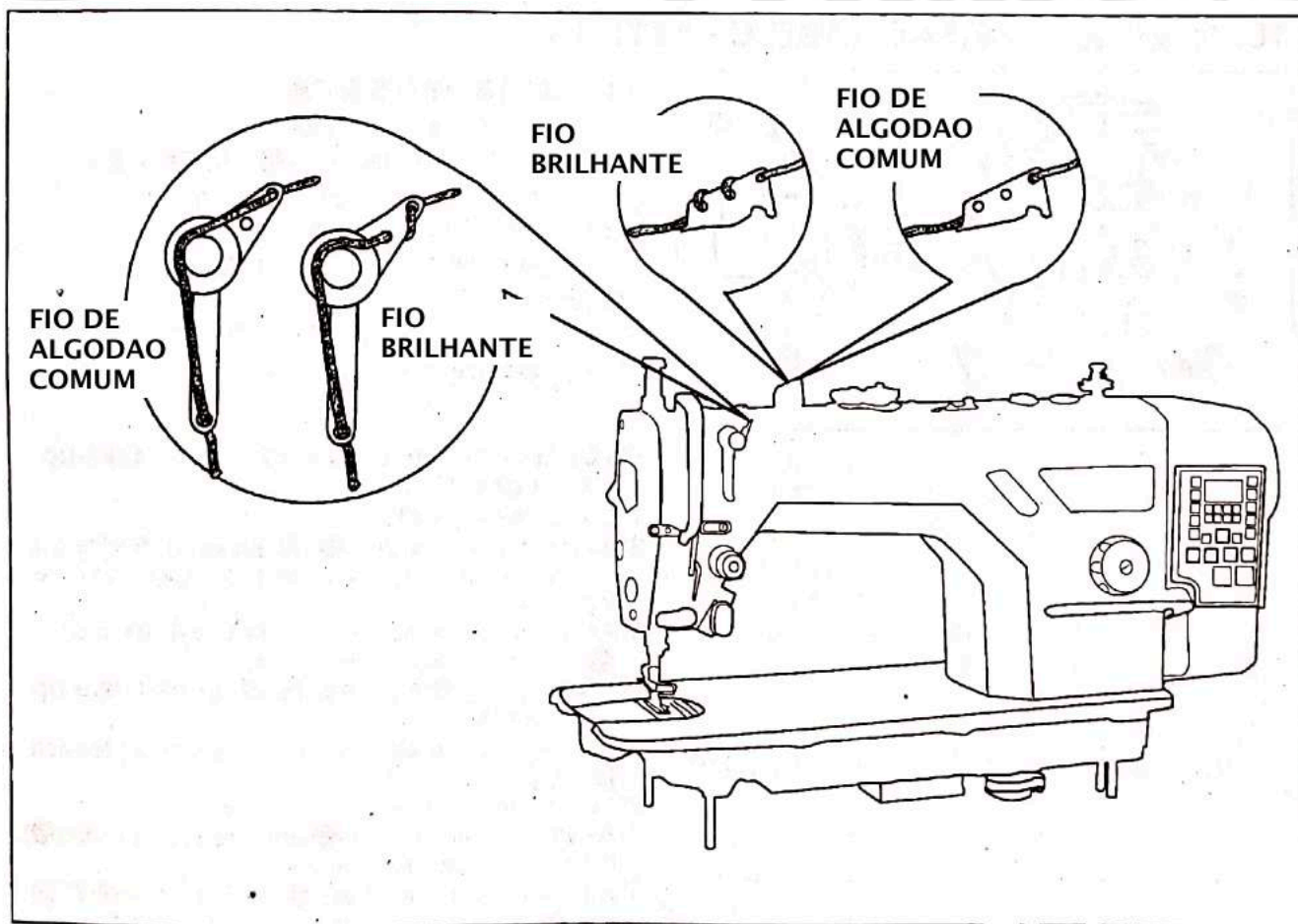


AJUSTE DA ALTURA DA BARRA DE PRESSÃO

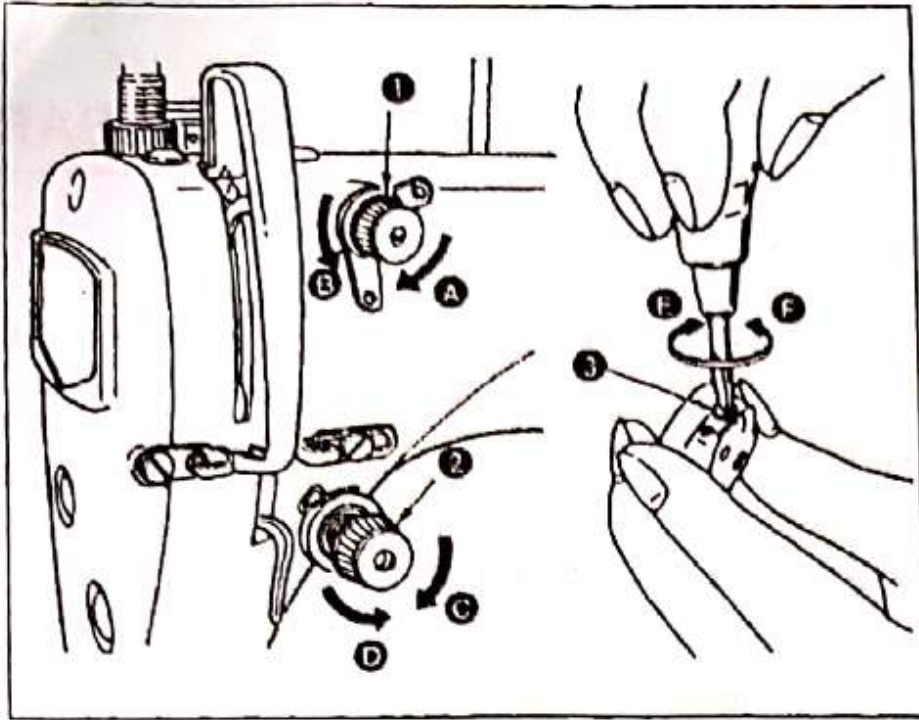


1. Ao alterar a altura da barra do calcador ou o ângulo do calcador, afrouxe o parafuso de fixação (1) da bucha da barra do calcador para realizar o ajuste.
2. Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso de fixação (1).

PASSAGEM DE FIO PELA CABEÇA DA MÁQUINA



TENSÃO DO FIO



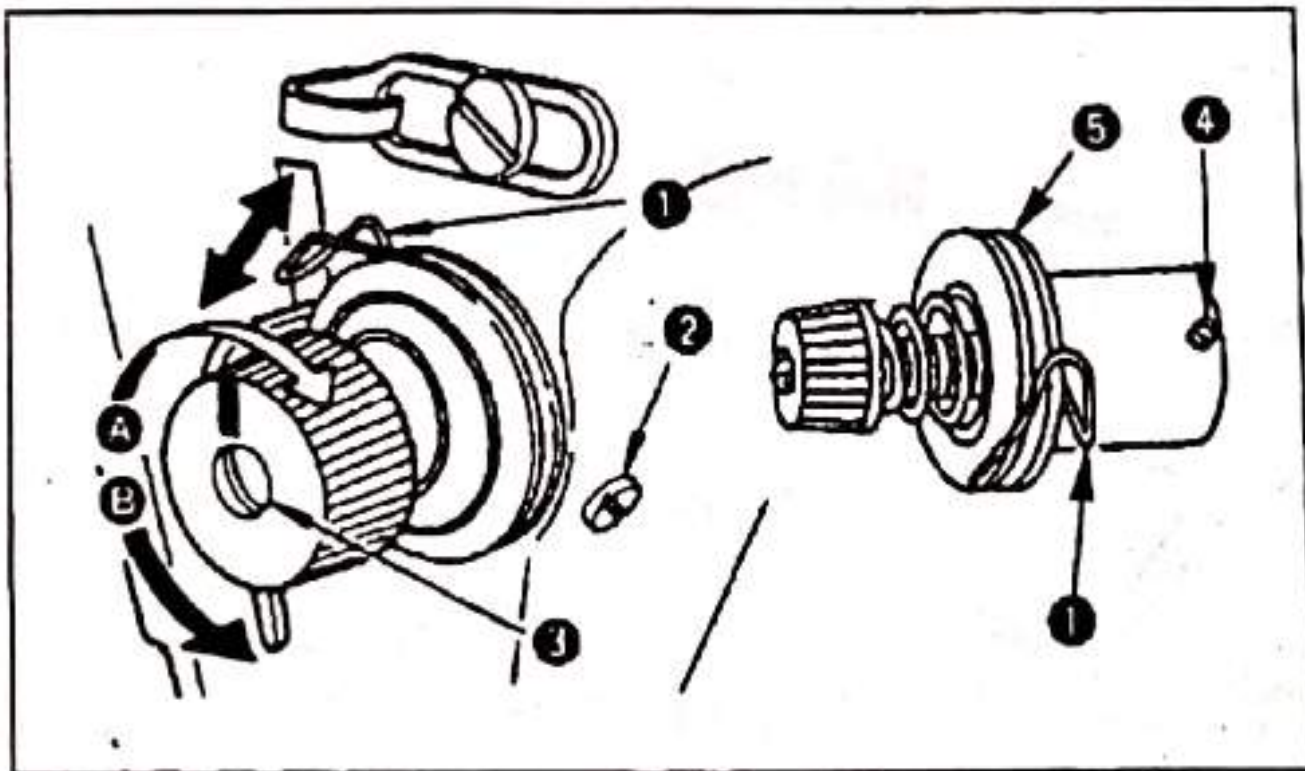
(1) Ajustando a tensão da linha da agulha

1. Ao girar a porca (1) de tensão da linha No. 1 no sentido horário (na direção A), o comprimento da linha restante na agulha após o corte será mais curto.
2. Ao girar a porca (1) no sentido anti-horário (na direção B), o comprimento da linha será mais longo.
3. Ao girar a porca (2) No. 2 no sentido horário (na direção C), a tensão da linha da agulha será aumentada.
4. Ao girar a porca (2) no sentido anti-horário (na direção D), a tensão da linha da agulha será diminuída.

(2) Ajustando a tensão da linha da bobina

1. Ao girar o parafuso de ajuste de tensão (3) no sentido horário (na direção E), a tensão da linha da bobina será aumentada.
2. Ao girar o parafuso (3) no sentido anti-horário (na direção F), a tensão da linha da bobina será diminuída.

MOLA DE TRAÇÃO DA LINHA



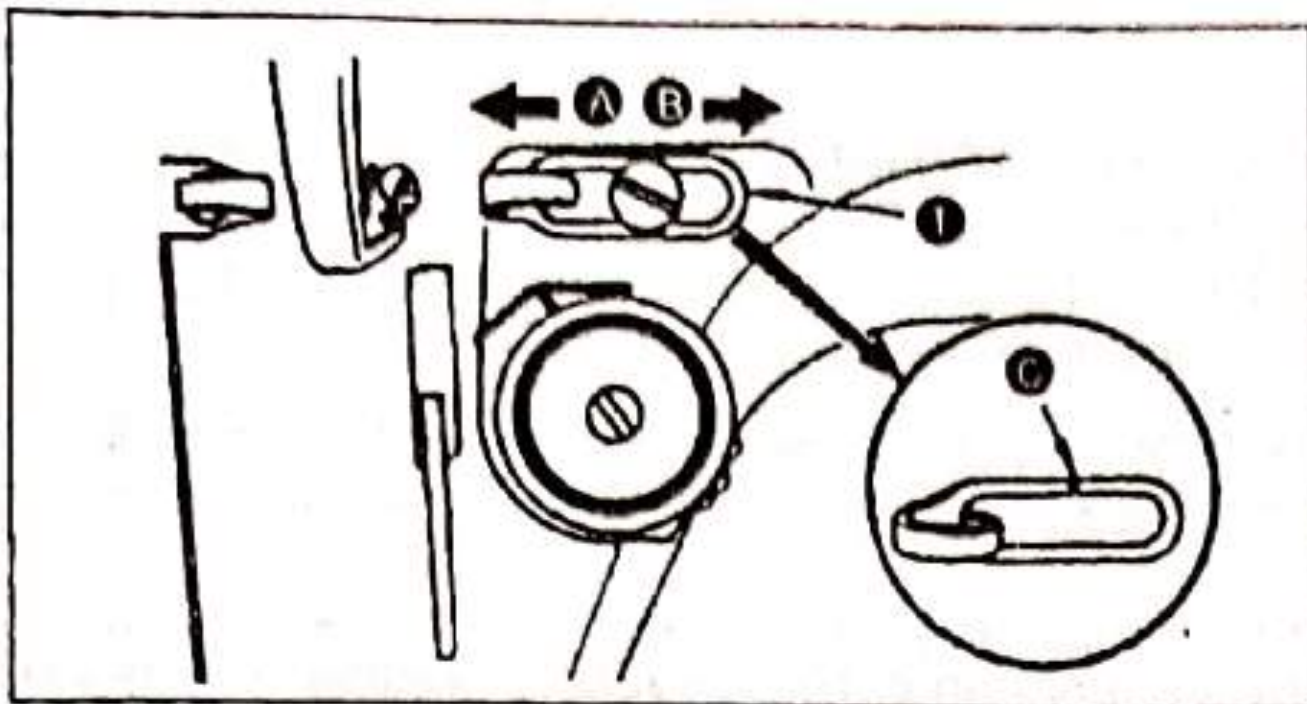
1) Ajustando o curso da mola de tração da linha(1):

1. Afrouxe o parafuso de fixação (2) .
2. Ao girar o pino de tensão (3) no sentido horário (direção A), o curso da mola de tração da linha aumentará.
3. Ao girar o botão no sentido anti-horário (direção B), o curso será reduzido.

(2) Ajustando a pressão da mola de tração da linha(1):

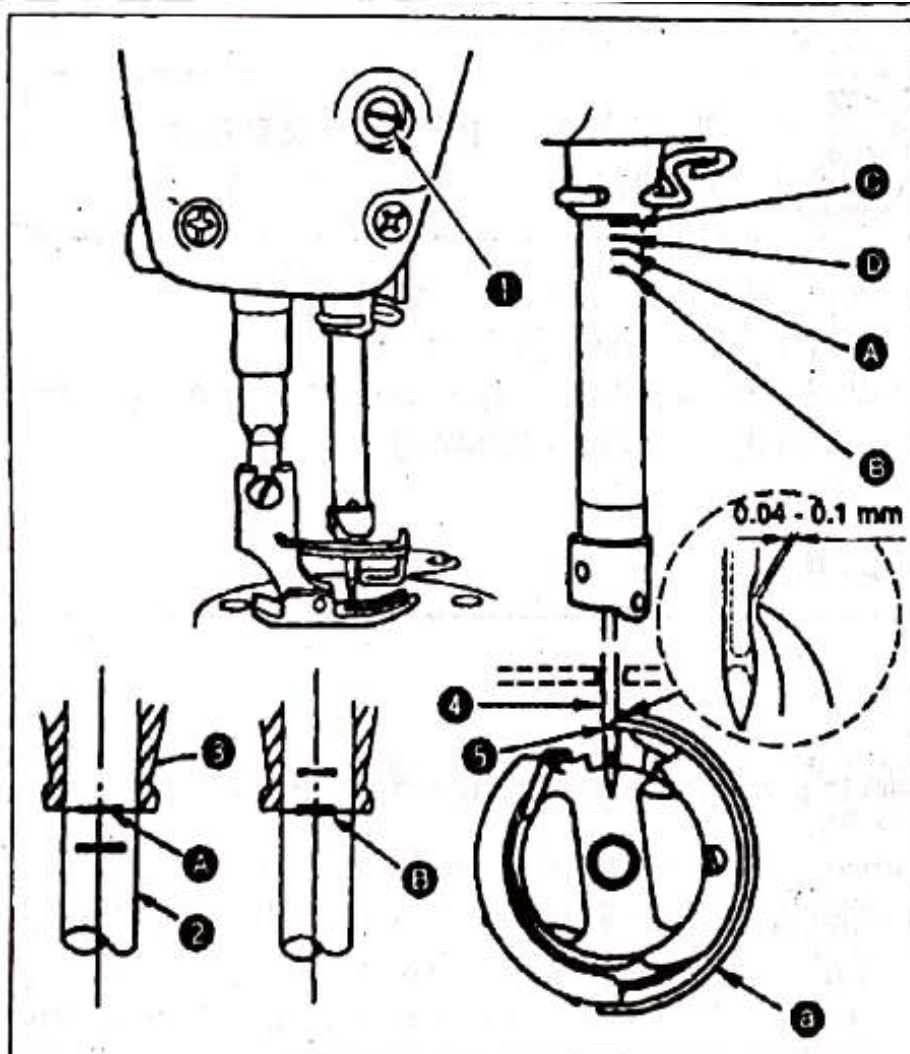
1. Afrouxe o parafuso de fixação (2) e remova a tensão da linha (asm) (5).
2. Afrouxe o parafuso de fixação (4).
3. Ao girar o pino de tensão (3) no sentido horário (direção A), a pressão será aumentada.
4. Ao girar o pino (3) no sentido anti-horário (direção B), a pressão será reduzida.

AJUSTE DO CURSO DE TRAÇÃO DA LINHA



1. Ao costurar materiais pesados, mova o guia da linha (1) para a esquerda (na direção A) para aumentar o comprimento da linha puxada pelo mecanismo de tração da linha.
2. Ao costurar materiais leves, mova o guia da linha (1) para a esquerda (na direção B) para diminuir o comprimento da linha puxada pelo mecanismo de tração da linha.
3. Normalmente, o guia da linha (1) está posicionado de maneira que a linha do marcador (C) esteja alinhada com o centro do parafuso.

RELAÇÃO DE SINCRONISMO ENTRE AGULHA E LANÇADEIRA



(1) Ajuste o sincronismo entre a agulha e o lançadeira da seguinte maneira:

1) Gire a roda de mão para baixar a haste da agulha até o ponto mais baixo de seu curso e afrouxe o parafuso de fixação (1).

(Ajustando a altura da haste da agulha):

2) (Para uma agulha DB) Alinhe a marcação (A) na haste da agulha (2) com a extremidade inferior do bujão inferior (3) da haste da agulha e aperte o parafuso de fixação (1).

(Para uma agulha DA) Alinhe a marcação (C) na haste da agulha (2) com a extremidade inferior do bujão inferior (3) da haste da agulha e aperte o parafuso de fixação (1).

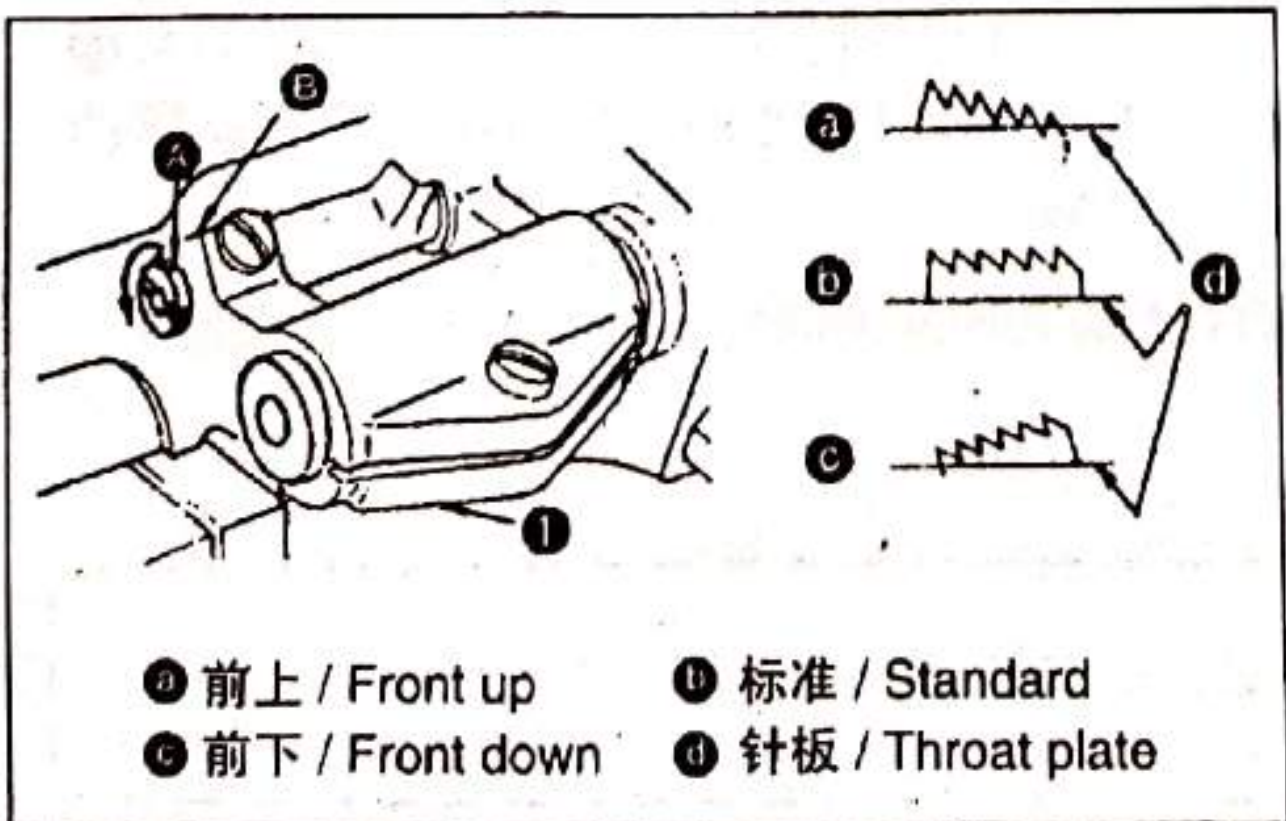
(Ajustando a posição da lançadeira):

3) (Para uma agulha DB) Afrouxe os três parafusos de fixação do gancho, gire a roda de mão e alinhe a marcação (B) na haste ascendente da agulha com a extremidade inferior do bujão inferior da haste da agulha (3).

(Para uma agulha DA) Afrouxe os três parafusos de fixação do gancho, gire a roda de mão e alinhe a marcação (D) na haste ascendente da agulha(2) com a extremidade inferior do bujão inferior da haste da agulha (3).

4) Após fazer os ajustes mencionados nos passos acima, alinhe a ponta da lâmina da lançadeira (5) com o centro da agulha (4). Forneça uma folga de 0,04 mm a 0,1 mm (valor de referência) entre a agulha e o gancho, e em seguida, aperte firmemente os parafusos de fixação no gancho.

ALTURA DO DENTE ALIMENTADOR

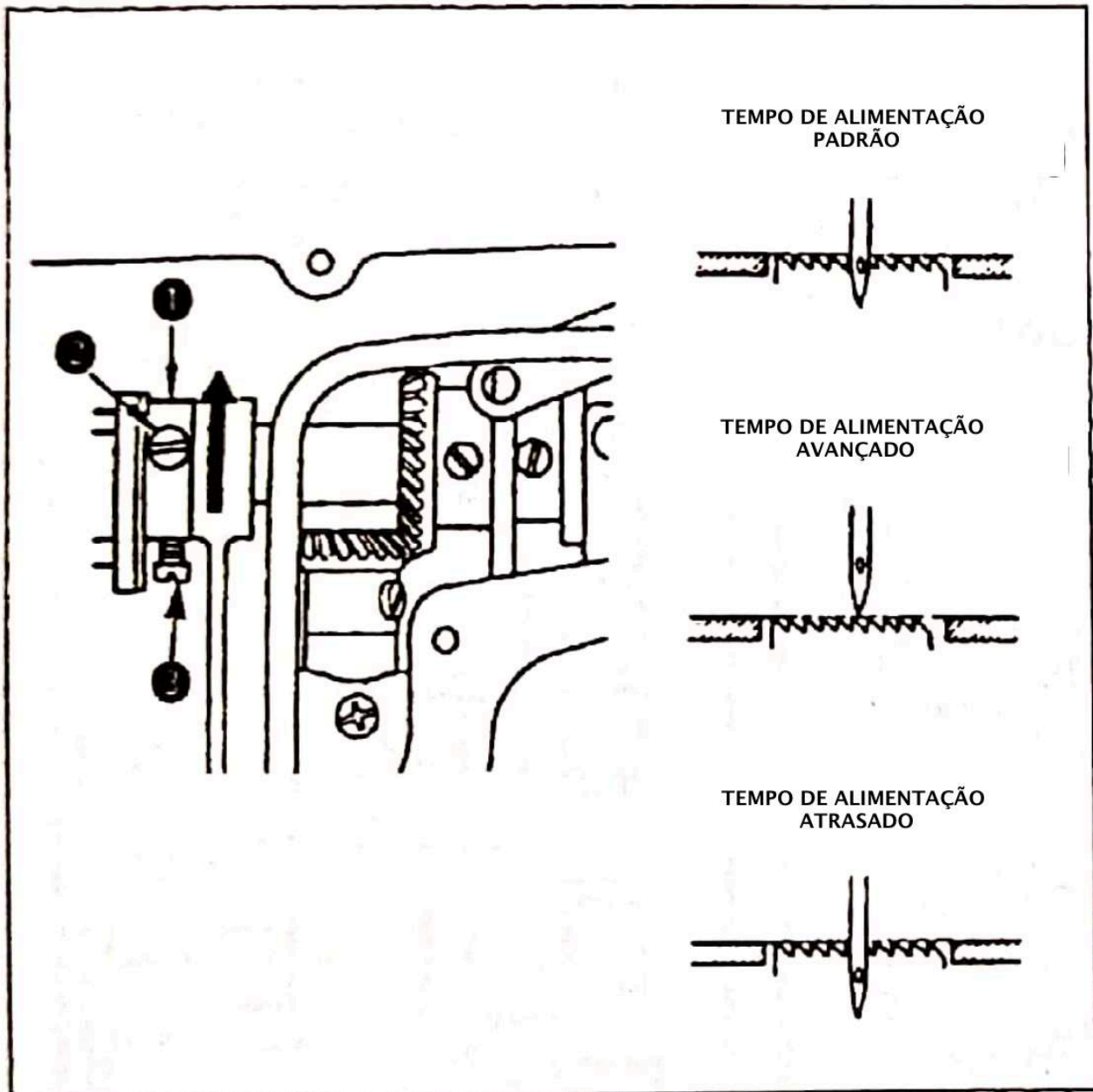


1) A inclinação padrão (horizontal) é a posição em que a marcação (A) do eixo da mesa de alimentação e a parte (B) da manivela do dente de alimentação (1) estão alinhadas. (A inclinação padrão é a posição em que a face horizontal da mesa de alimentação está voltada para o lado do eixo, formando um ângulo de 90 graus com a parte (B).

2) Para evitar rugas na costura, ao levantar a garra da mesa de alimentação para frente, afrouxe o parafuso de fixação, insira a chave de fenda no eixo do dente de alimentação e gire-a 90 graus na direção indicada pela seta.

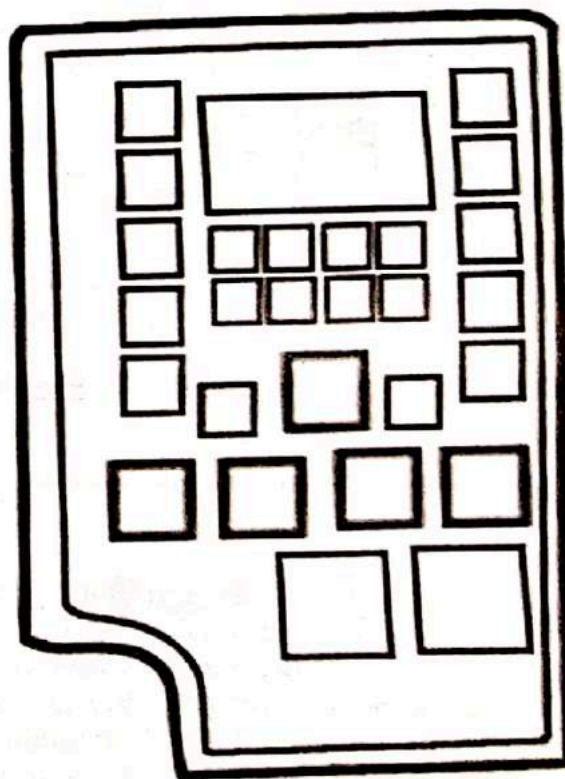
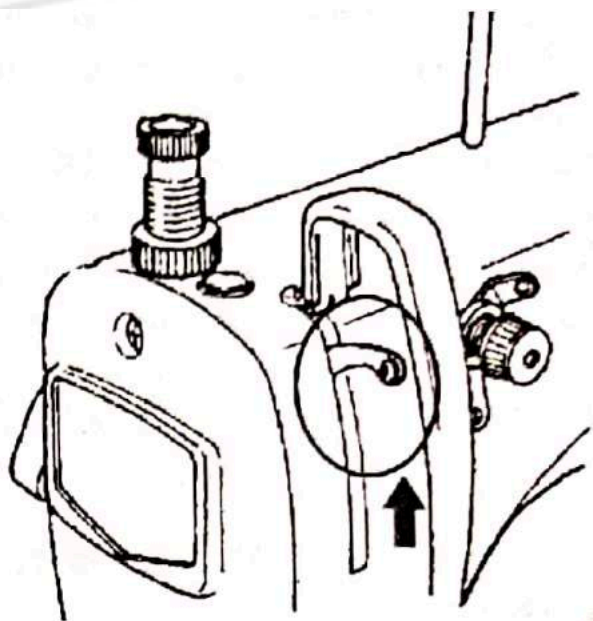
3) Para reduzir o desvio do tecido, ao baixar a garra do dente de alimentação para frente, gire-a 90 graus na direção oposta à indicada pela seta.

AJUSTE DO TEMPO DE ALIMENTAÇÃO



1. Afrouxe os parafusos de fixação (2 e 3) do came excêntrico de alimentação (1), mova-o na direção da seta ou na direção oposta à seta e, em seguida, aperte os parafusos de fixação.
2. A posição de ajuste padrão é quando o dente de alimentação, ao cair do lado da placa da agulha, está alinhada com a parte superior do furo da agulha na superfície da chapa da agulha.
3. Para antecipar a fase de alimentação e evitar o desvio do tecido, mova o came excêntrico de alimentação na direção indicada pela seta.
4. Para atrasar a fase visando uma costura mais firme, mova o came excêntrico na direção oposta à seta.

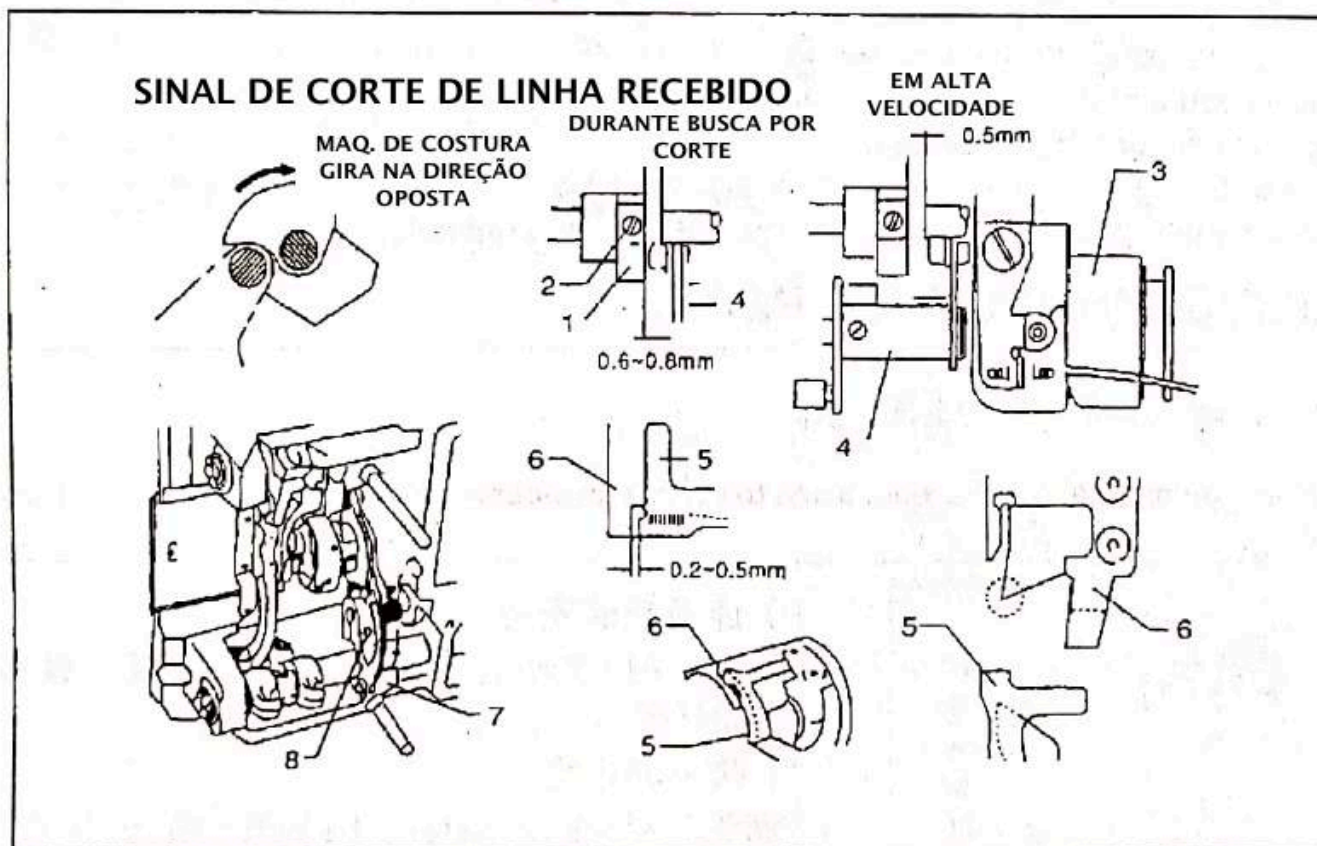
AJUSTE DA POSIÇÃO DE PARADA DA AGULHA



1. Ligue o botão de energia, entre no modo de trabalho;
2. Pressione a tecla "F" por 2 segundos para entrar na interface padrão da cabeça da máquina, mova o suporte de linha para a posição que está longe da posição mais alta de 1,5 a 2 mm;
3. Pressione a tecla "S" para salvar a posição da cabeça, o sistema retorna automaticamente à interface de trabalho, o indicador sonoro soa; a calibração da cabeça está completa.

Nota: Se você entrou erroneamente na interface da cabeça da tabela, pressione a tecla "F" para retornar

CONTRA FACA



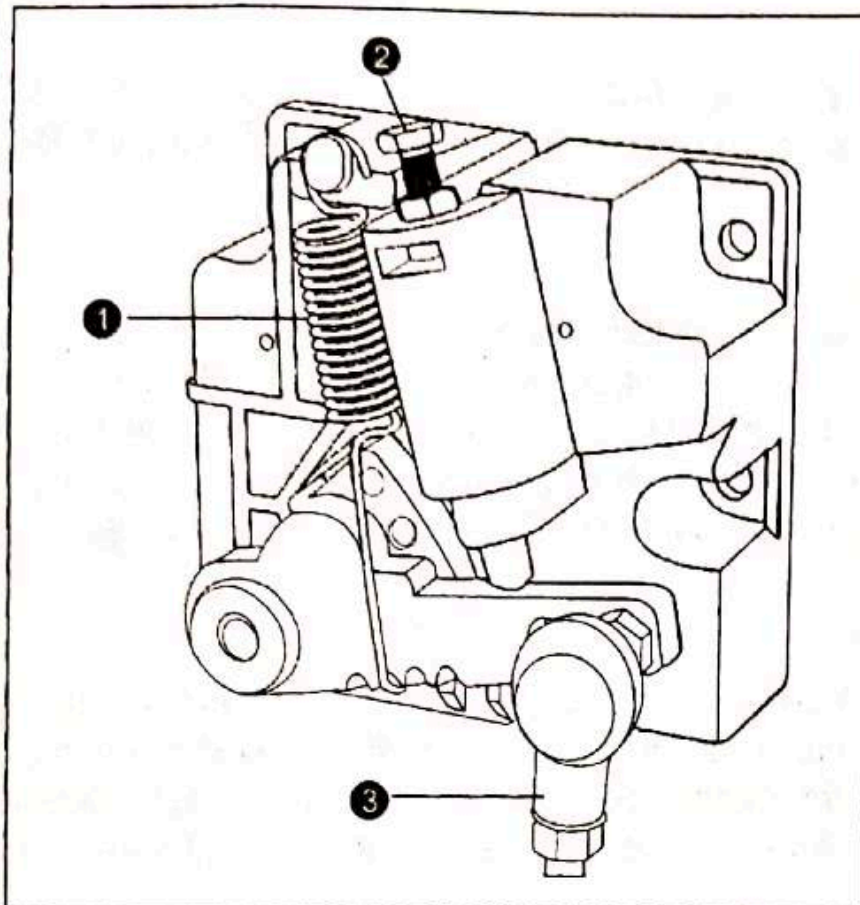
(1) Ajuste da posição do came de corte de linha

Gire a polia da máquina de costura. Quando a agulha se eleva 5 mm a partir da posição mais baixa, pressione o tubo serpentina de corte de linha para fazer com que o eixo do rolo entre em contato com o rebaixo do came de corte de linha (1) e fixe temporariamente com o parafuso de posicionamento (2). Em seguida, ajuste o tubo serpentina de corte de linha (3) para a posição original. Ao mesmo tempo, solte o parafuso de posicionamento (2) para ajustar a roda de corte de linha, mantendo a folga entre a face frontal do came e o eixo do rolo em 0,5 mm (Fixe o parafuso de posicionamento (2) com um momento de torque de 40 kg/cm).

(2) Ajuste da posição da lâmina móvel e da lâmina fixa

Quando a cabeça da alavanca de controle do came de corte de linha (7) ultrapassa o came de corte de linha, a parte frontal da lâmina fixa (5) deve se encaixar na borda da lâmina móvel (6) em 0,2-0,5 mm. Quando não se encaixar, mova a alavanca de controle do corte de linha (7) sob a condição de que o eixo do rolo ultrapasse o came de corte de linha, fazendo com que a frente da lâmina fixa (5) se encaixe na borda da lâmina móvel e, em seguida, aperte o parafuso (8).

PRESSÃO E CURSO DO PEDAL



(1) Ajuste da pressão necessária para pressionar a parte frontal do pedal:

1. Essa pressão pode ser alterada mudando a posição de montagem da mola de ajuste da pressão do pedal (1).
2. A pressão diminui quando você engata a mola no lado esquerdo.
3. A pressão aumenta quando você engata a mola no lado direito.

(2) Ajuste da pressão necessária para pressionar a parte traseira do pedal:

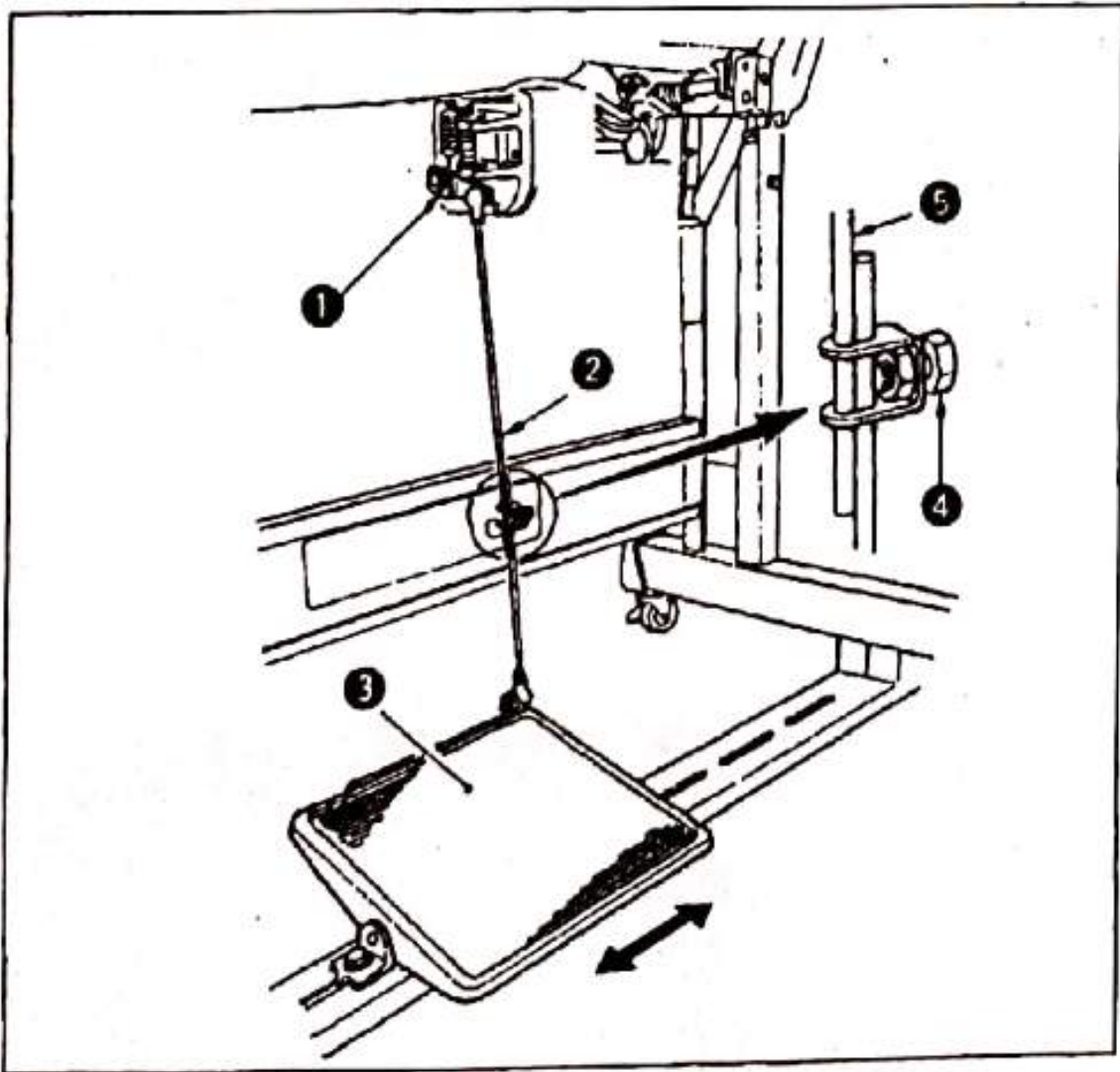
1. Essa pressão pode ser ajustada usando o parafuso regulador (2).
2. A pressão aumenta ao girar o parafuso regulador para dentro.

3. A pressão diminui ao soltar o parafuso regulador.

(3) Ajuste do curso do pedal:

1. O curso do pedal aumenta quando você insere a haste de ligação (3) no furo direito.

AJUSTE DO PEDAL



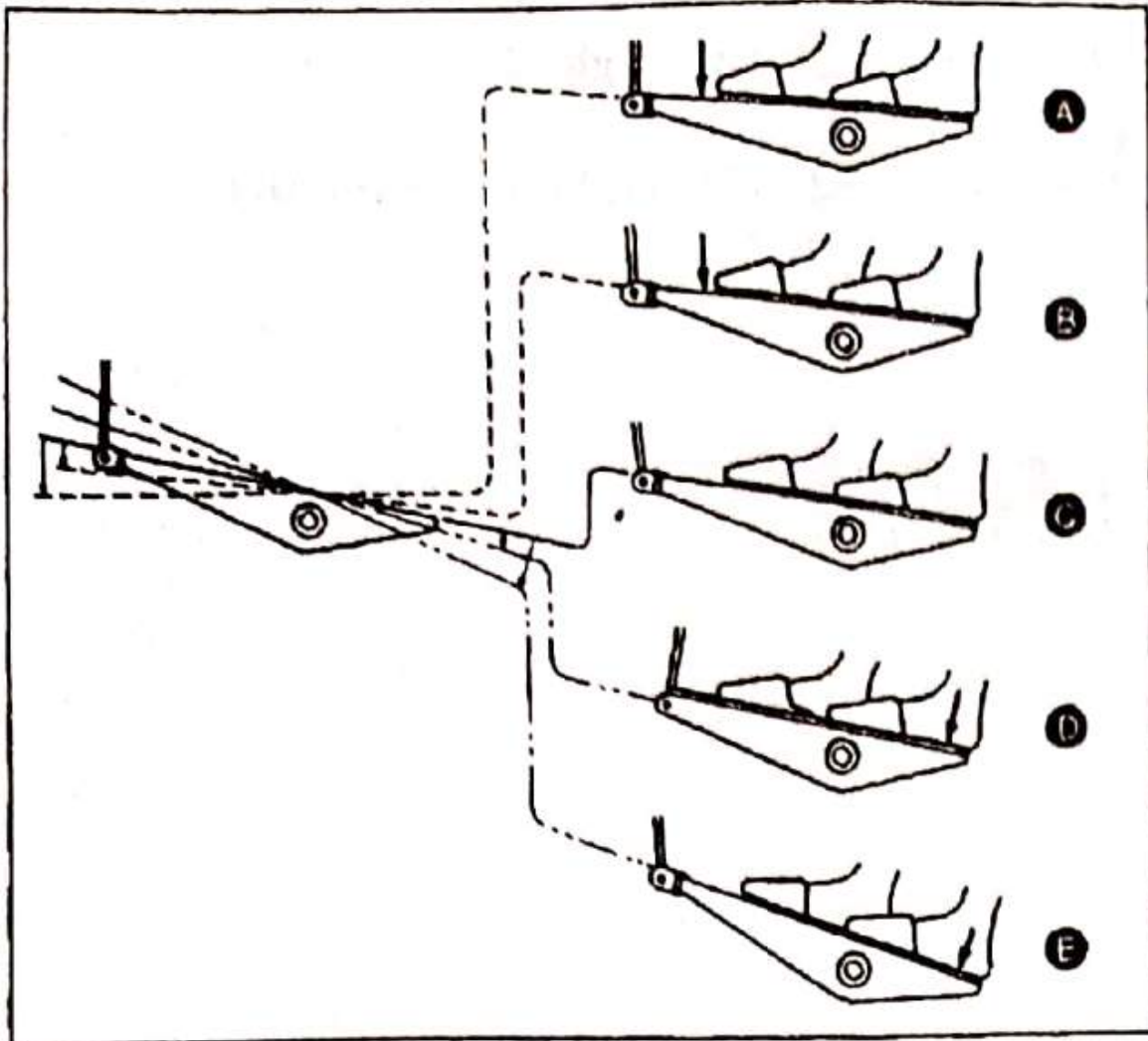
(1) Instalação da haste de ligação

1. Mova o pedal (3) para a direita ou esquerda, conforme ilustrado pela seta, para que a alavanca de controle do motor (1) e a haste de ligação (2) estejam alinhadas.

(2) Ajuste do ângulo do pedal

1. A inclinação do pedal pode ser ajustada livremente alterando o comprimento da haste de ligação.
2. Afrouxe o parafuso de ajuste (4) e ajuste o comprimento da haste de ligação (5)

OPERAÇÃO DO PEDAL

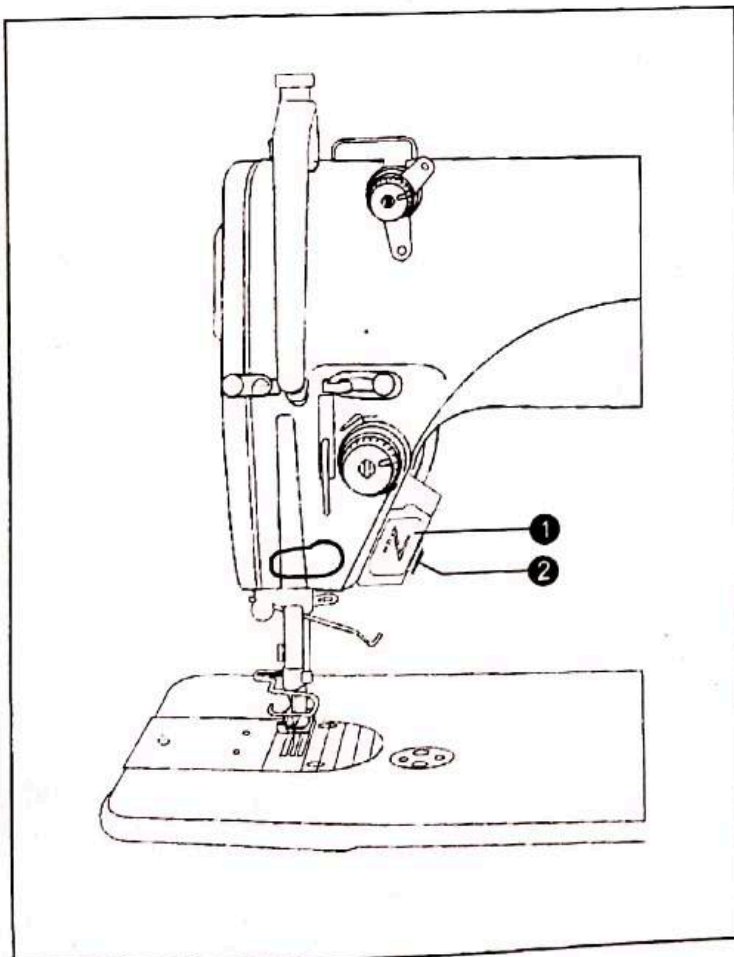


(1) O pedal é operado em quatro etapas distintas:

1. Ao pressionar suavemente a parte dianteira do pedal, a máquina opera em baixa velocidade de costura. (B)
2. Ao pressionar mais fortemente a parte dianteira do pedal, a máquina opera em alta velocidade de costura.(A) (Se a alimentação automática reversa estiver pré-configurada, a máquina opera em alta velocidade após concluir a costura com alimentação reversa)
3. A máquina para (com a agulha para cima ou para baixo) ao retornar o pedal para sua posição original. (C)
4. A máquina faz o corte das linhas ao pressionar completamente a parte traseira do pedal. (E)

Se a sua máquina estiver equipada com o levante automático, uma etapa adicional é adicionada entre a parada da máquina e o corte das linhas. O calcador sobe quando você pressiona suavemente a parte traseira do pedal (D) e, se você pressionar mais forte, o cortador de linhas é acionado.

MECANISMO DE COSTURA REVERSA DE ACIONAMENTO POR TOQUE / LUZ DE LED



(1) Modo de Uso:

1. Pressione o botão de inversão (1) e a máquina de costura mudará imediatamente para alimentação reversa para realizar costura reversa.
2. Ao pressionar o botão, é possível realizar costura reversa.
3. Solte o botão para retornar imediatamente à costura normal.

(2) Como operar a luz de LED:

1. Empurre o botão (2) para frente, a luz LED acenderá.
2. Puxe o botão (2) para trás, a luz LED se apagará.

MANUAL DO CONTROL BOX

Instruções de Segurança





1. Os usuários devem ler completamente e com cuidado o manual de operação antes da instalação ou operação.
2. Todas as instruções marcadas com o sinal ⚠ devem ser observadas ou executadas; caso contrário, podem ocorrer lesões corporais.
3. O produto deve ser instalado e operado por pessoas bem treinadas.
4. Para uma operação perfeita e segura, é proibido usar cabo de extensão com tomada múltipla para conexão de energia.
5. Ao conectar os cabos de alimentação às fontes de energia, é necessário garantir que a tensão de alimentação seja inferior a 250 VCA e corresponda à tensão nominal indicada na placa do motor. ✖Atenção: Se a Caixa de Controle for um sistema de 220V CA, não conecte a Caixa de Controle a uma tomada de energia de 380V CA. Caso contrário, ocorrerá um erro e o motor não funcionará. Se isso acontecer, desligue imediatamente a energia e verifique a tensão de alimentação.
6. Não opere à luz solar direta, em áreas externas e onde a temperatura ambiente seja superior a 45°C ou inferior a 5°C.
7. Evite operar perto de aquecedores em áreas de condensação ou com umidade abaixo de 30% ou acima de 95%.
8. Não opere em áreas com poeira pesada, substâncias corrosivas ou gases voláteis.
9. Evite que o cabo de alimentação seja pressionado por objetos pesados ou força excessiva, ou dobrado demais.
10. O fio terra do cabo de alimentação deve ser conectado à terra do sistema da planta de produção por condutores e terminais de tamanho adequado. Essa conexão deve ser feita permanentemente.
11. Todas as partes móveis devem ser protegidas pelas peças fornecidas.
12. Ao ligar a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura em baixa velocidade e verifique a direção correta de rotação.
13. Desligue a energia antes das seguintes operações:
 - a) Conectar ou desconectar qualquer conector na caixa de controle ou no motor.
 - b) Enfiar a agulha.
 - c) Levantar a cabeça da máquina.
 - d) Reparar ou fazer qualquer ajuste mecânico.
 - e) Máquinas em marcha lenta.











14. Reparos e manutenção de alto nível devem ser realizados apenas por técnicos eletrônicos com treinamento adequado.

15. Todas as peças de reposição para reparo devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.


16. Não use objetos ou força para bater ou golpear o produto.

DISPLAY DE BOTÕES E INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Nome	chave	Indicar	Ícones
Seleção de Remate Inicial/Final		Execução iniciando costura posterior segmento B ou execução iniciando costura posterior (segmento A, B) 1 Execução iniciando costura posterior (segmento A, B) 2 vezes	
		A execução termina a costura posterior do segmento C ou a execução termina a costura posterior (segmento C, D) 1 A execução termina a costura posterior (segmento C, D) 2 vezes	
Atalhos de costura Freedom		À medida que o pedal é abaixado, a máquina começará a costurar. Assim que o pedal retornar à posição neutra, a máquina irá parar imediatamente. À medida que o pedal é inclinado para trás, a máquina iniciará automaticamente o ciclo de corte.	
Atalhos de costura traseira contínua		Assim que o pedal for abaixado, todas as costuras do Bar-Tacking serão completadas com D vezes, e então a linha será automaticamente cortada. Nota: Quando a costura de remate começa, não irá parar até que o ciclo de corte termine, exceto se o pedal for recuado para cancelar a ação.	
Alguns atalhos de pontos fixos		À medida que o pedal é abaixado, a costura de ponto constante E, F, G ou H é executada seção por seção. Assim que o pedal retornar à posição neutra intermediariamente em qualquer seção, a máquina irá parar imediatamente.	
Atalhos de pontos com vários conjuntos		Quando o pedal é abaixado novamente, os pontos de equilíbrio de E, F, G ou H continuam. A chave ajustável de quatro, sete segmentos, oito e outros padrões de costura multi-costura. Quando o display P1 ~ PF pressione a tecla [S] para confirmar as alterações, os padrões de costura de vários estágios P1 ~ PF são apropriados para modificar o número do segmento, os dois últimos são para modificar o número do pino do segmento.	
Entre e determine o botão \ salvar	S	Insira os valores dos parâmetros, tais itens e seu conteúdo mudam após o ajuste, é necessário pressionar a tecla [S] para salvar a confirmação. Nota: Os parâmetros são salvos diretamente pela tecla [S].	
Mencionar agulhas/chave de preenchimento de agulha		Contínuo costura traseira exceto, qualquer tipo de de costura parar, clique para levantando a agulha ou avançar preencher meia agulha. Qualquer tipo de costurado terminação não é tangente, clique para levantando a agulha ou avançar preencher meia agulha.	
Botão de acionamento automático		1. Na costura livre: Um toque nesta tecla emite um sinal sonoro sem qualquer função e o LED não acende. 2. Na costura de ponto constante: Um toque no pedal, o número de pontos E, F, G ou H será executado automaticamente. Pise no pedal repetidamente para terminar as seções de descanso até terminar o padrão.	
Teclas de função de linha tangente		1. Defina ou cancele o uso da função tangente. 2. O ícone correspondente não está aceso, desligue as funções correspondentes.	
Tecla de função entra na área de parâmetros	P	No modo normal, pressione a tecla [P] para entrar no modo de parâmetro do usuário Pressione e segure a tecla [P] para inicializar no modo de parâmetro Técnico	
Definir incremento de valor/chave de incremento de parâmetro		1. Seção A, B, C, D, E, F, G, H, aumente o número de pontos de configuração. 2. Aumente o parâmetro na seleção de parâmetros. 3. Aumente o valor de configuração no valor do parâmetro.	
Definir parâmetros-chave de decremento/decremento de valor		1. A, B, C, D, E, F, G, H diminui o número de pontos de configuração 2. Diminua o parâmetro em Seleção de parâmetro. 3. Diminua o valor de configuração no valor do parâmetro.	
Teclas para cima e para baixo da parada da agulha		1.  LED aceso indica parada da máquina na posição superior da agulha de parada. 2.  LED aceso indica parada da máquina na posição inferior da agulha de parada.	

Atalhos do calcador		<ol style="list-style-type: none"> 1.  LED ON=O calcador sobe automaticamente após o corte. 2.  LED ON=O calcador sobe automaticamente após a parada do motor. 3. Dois ícones com LED aceso = O calcador sobe automaticamente após o corte e o motor para. 4. Dois ícones estão ambos LED DESLIGADOS=O calcador está inativo. 	
Atalhos de costura de reprodução lenta		<ol style="list-style-type: none"> 1. O ícone correspondente acende, início lento da costura aberta. 2. O ícone correspondente não está aceso, não há função de costura de início lento. 	
Teclas de função de fixação		<ol style="list-style-type: none"> 1. O ícone correspondente acende, a função de corte de linha está ativada. 2. O ícone correspondente não está aceso, não há função de cortador de linha. 	
Chave de configuração de velocidade máxima		Tecla de aceleração: a velocidade não deve ser inferior ao valor definido pelo técnico	
		Chave de desaceleração: a velocidade mínima é 200r/m	

AJUSTE MANUAL DO POSICIONAMENTO


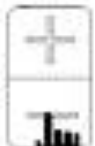



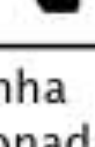


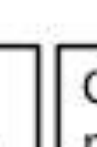

 **S**

Pressione e segure a tecla "s" para inicializar na posição da agulha P72 termo de correção de parâmetros.

S

Digite o conteúdo do parâmetro, o ajuste da posição da agulha será feito com o volante (o parâmetro mudará com a posição do volante), pressione a tecla 8 para salvar os parâmetros (após salvar, a posição da agulha será ajustada automaticamente), a tecla para sair sem salvar os parâmetros.

RESTAURAÇÃO DOS PADRÕES DE FÁBRICA

Mantenha pressionadas as duas teclas esquerda [-] para inicializar.

Clique duas vezes na tecla [S] para confirmar, desligue e reinicie.

METÓDO DE CODIFICAÇÃO DO MOTOR SEM PONTO DE REFERÊNCIA DO IMÃ

Pressione  na tela, [P-92], Salve  conforme , neste ponto o motor girará automaticamente em um círculo para encontrar o ponto de referência do codificador. Após o motor parar, salve conforme .

PARÂMETROS DE USUARIO E TÉCNICOS

Parâmetro	Função de parâmetro	Faixa	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima de costura (n/S)	100-3700	3700	Velocidade máxima da máquina de costura
P02	Ajuste da curva de velocidade (%)	1-100	80	Quanto mais Lager for o valor, mais rápido aumentará a velocidade
P03	Agulha PARA CIMA/PARA BAIXO	UP/DN	DN	PARA CIMA: A agulha para na posição para cima DN: A agulha para na posição para baixo
P04	Velocidade de início do remate (n/S)	200-3200	1800	Iniciar o ajuste da velocidade de remate
P05	Velocidade de remate final (n/S)	200-3200	1800	Ajuste da velocidade de remate final
P06	Velocidade de remate da barra (n/S)	200-3200	1800	Repetir ajuste de velocidade de remate
P07	Velocidade de partida suave (n/S)	200-1500	400	Ajuste de velocidade de partida suave
P08	Números de pontos para início suave	0-99	2	Configuração de pontos de início suave (uma unidade = meio ponto)
P09	Velocidade automática de costura com ponto constante (n/S)	200-4000	3700	Velocidade de costura de ponto constante 【034.SMP】 está definida como A (ou quando o sinal de um disparo está ativo)
P10	Costura de remate final automático (pode invalidar a função de correção de ponto)	LIGADO DESLIGADO	SOBRE	Ponto é válida na parada de costura. Nota: Válido somente quando 【0.11.RVM】 deve ser definido em B ON: Inválido (costura com ponto constante, pode continuar automaticamente a ação como função CD) OFF: Válido (não é possível continuar a execução da função CD)
P11	Seleção do modo de remate	J/B	J.	J: Modo JUKI (será ativado quando a máquina estiver parada ou funcionando) B: Modo BROTHER (será ativado somente se a máquina estiver funcionando)
P12	Iniciar seleção do modo de remate	SOU	A	A: Um toque no pedal, ele executará automaticamente o Start Back-Tacking. M:Controlado por pedal e o motor pode parar arbitrariamente
P13	Seleção de modo no final do início Remate	CON/STP	VIGARISTA	CON: No final do início do remate, a máquina continua a costurar se o pedal for pressionado ou o sinal START estiver ligado (operação em pé) STP: Ao final do início do remate, a máquina para
P14	Início suave	LIGADO DESLIGADO	SOBRE	ON: O recurso de início lento está ativado. OFF: Função de início lento desligada.
P15	Modo pin de maquiagem	0-2	0	0: Semi-pino; 1: um pino
P18	Equilíbrio de pontos para remate inicial 1	0-200	131	0 → 200 A ação atrasa gradualmente
P19	Equilíbrio de pontos para remate inicial 2	0-200	158	

Parâmetro	Função de parâmetro	Faixa	Padrão	Descrição
P20	Seleção de modo para remate final	SOU	A	A: Pedal de salto total, executará automaticamente o remate final M: Controlado por pedal e o motor pode parar arbitrariamente
P24	Pontos para pedais antipedalagem; tensão	0-1000	110	
P25	Equilíbrio de pontos para remate final 3	0-200	131	0 → 300 A ação atrasa gradualmente
P26	Equilíbrio de pontos para remate final 4	0-200	158	
P28	Seleção de modo para remate	SOU	A	Barra-Tacking, ação reversa do solenóide: R: Um toque no pedal, ele executará automaticamente o Bar-Tacking. M: Controlado por pedal e o motor pode parar arbitrariamente
P29	Tangente após força de frenagem	1-50	20	
P30	Pós-combustão de material espesso	0-100	0	
P31	Pós-combustor de linha de cisalhamento	0-100	20	
P32	Equilíbrio de pontos para remate 5	0-200	131	0 → 300 A ação atrasa gradualmente
P33	Equilíbrio de pontos para remate 6		158	
P34	Seleção de modo para costura com ponto constante	SOU	A	A: Um tiro no pedal, ele executará automaticamente o Constant-Stitch M: Controlado por pedal e o motor pode parar arbitrariamente
P37	Seleção da função do limpador ou configuração da pressão do fixador de linha	0-11	8	0: Sem ação 1: Ação do limpador 2-11: Ação do grampo de rosca e a pressão aumentou gradualmente)
P38	Seleção da função do aparador	LIGADO DESLIGADO	SOBRE	ON: Aparador Válido DESATIVADO: Aparador inválido
P39	Calcedor para cima/para baixo na parada intermediária	UP/DN	DN	PARA CIMA: O calcedor sobe automaticamente aliado DN: O calcedor mantém-se abaixado (controlado pelo pedal de salto)
P40	Calcedor para cima/para baixo após o corte	UP/DN	DN	UP: O calcedor sobe automaticamente DN: O calcedor mantém-se abaixado (controlado pelo pedal de salto)
P41	Exibir a quantidade de costura concluída		0	Contando a quantidade de costura acabada
P42	Exibição de informações		N-01	NO1 Versão serial controlada eletricamente números NO2 S elegeu versão cassete de agulha NO3 S velocidade NO4 Pedais AD, NO5 Ângulo de posicionamento (0--359), NO6 Sob o ângulo de posicionamento NO7 Bus tensão AD

Parâmetro	Função de parâmetro	Faixa	Padrão	Descrição
P43	Definir a direção de rotação do motor	CCW/CW	CCW	CW: Sentido horário CCW: sentido anti-horário
P44	Força do freio	0-31	16	Esforços para parar a máquina ao selecionar
P45	Ciclo de trabalho da operação de costura traseira (%)	10-90	30	Ação de costura traseira para saída de energia periódica
P46	O motor para com um ângulo reverso após o corte	LIGADO DESLIGA DO	DESLI GADO	ON: Será automático como função reversa após o corte (ajuste do ângulo de acordo com o parâmetro 【047.TR8】 OFF: Sem função
P47	Ajuste de ângulos reversos após o corte	50-200	160	Ajuste na direção reversa após o corte
P48	Baixa velocidade (posicionamento) (r/S)	100-500	210	Configurando a velocidade de posicionamento
P49	Velocidade de corte (r/S)	100-500	250	Ajustando a velocidade de corte
P50	A hora do levantamento do pé	10-990	250	Ajuste da ação de elevação do pé
P51	Configuração do ciclo de trabalho para elevador de pé (%)	10-90	30	Ajuste para ciclo de trabalho do levantador de pé/ remate (o ajuste fino pode reduzir o superaquecimento)
P52	A hora do pé para baixo	10-990	120	Ajuste da ação do pé para baixo
P53	Cancelar o levantamento do pé ao meio-calcanhar o pedal	LIGADO DESLIGA DO	DESLI GADO	ON: Pedal de meio salto sem função de elevação do pé. OFF: Pedal de meio salto com função de elevação do pé
P54	Tempo de corte (ms)	10-990	200	Configuração do tempo de sequência de corte
P55	Configurando o tempo do limpador	10-990	380	Configuração da sequência do limpador
P56	As agulhas sobem automaticamente quando a energia é ligada	0-2	1	0: sempre não encontra uma posição 1: : sempre buscando posicionamento 2: Se o motor estiver posicionado em um local não encontrado (somente com motor magnético)
P57	Tempo de proteção para levantador de pé (S)	1-120	10	Ele descerá automaticamente quando o levantador de pé mantiver a elevação durante o tempo de ajuste.
P58	Ajuste de posição para cima	0-1440	40	Ajuste de posição para cima A agulha irá parar quando o valor diminuir. A agulha atrasará a parada quando o valor aumentar.
P59	Ajuste de posição inferior	0-1440	750	Ajuste de posição inferior A agulha irá parar quando o valor diminuir. A agulha atrasará a parada quando o valor aumentar.
P60	Velocidade de teste (r/S)	100-3700	2000	Configurando a velocidade de teste.
P61	Testando A		DESLI GADO	Opção de Teste A, após configurar pressione 【060.TV】 para definir a velocidade, continue funcionando.
P62	Teste B		DESLI GADO	Opção de Teste B, após configurar pressione 【060.TV】 para definir a velocidade execute o ciclo de Iniciar - Costurar -Parar - Aparar
P63	Teste C		DESLI GADO	Opção de Teste C, após configurar pressione 【060.TV】 para definir a velocidade execute o ciclo de

Parâmetro	Função de parâmetro	Faixa	Padrão	Descrição
				Iniciar – Costura –Parar sem função de posicionamento
P64	Tempo de execução dos testes B e C	1-250	20	Configurando o tempo de execução dos testes B e C
P65	Tempo de parada dos testes B e C	1-250	20	Configurando o tempo de parada dos testes B e C
P66	Teste de interruptores de proteção de máquinas	0-2	1	0: Desativar, 1: Teste de sinal zero, 2: Teste de sinal positivo
P67	Teste de interruptor de proteção de corte	LIGADO DESLIGADO	DESLIGADO	OFF:Desativar ON:Ativar
P70	A seleção do tipo de fábrica			
P71	Ciclo de trabalho do buffer de liberação do calcador (%)	0-50	2	Esforços para facilitar o tempo de liberação da pressão do pé
P72	A correção da posição da agulha	0-1439	0	Rotação manual manual para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar
P73	Sob correção da posição da agulha	0-1439	0	Rotação manual manual para a posição apropriada, pressione a tecla S para salvar
P76	Saída de pesponto em tempo integral (ms.)	250 - 990	250	
P77	Freedom costura de volta até mesmo terminar o tempo de pausa (ms.)	20 - 200	75	
P78	O ângulo de liberação do grampo de rosca	1-990	100	O ângulo de posicionamento do grampo inicial
P79	Ângulo de ação inicial da braçadeira	1-990	270	O ângulo de posicionamento de liberação
P80	A penetração da linha de cisalhamento é angular	0-359	18	O avanço da linha de cisalhamento é definido em ângulo (definido como 0°)
P81	Ângulo da linha de cisalhamento da pós-combustão	1-990	140	Configuração do ângulo da linha de cisalhamento da pós-combustão (definido como 0 °)
P82	Linha de cisalhamento do ângulo de retração	1-990	172	Configuração do ângulo da linha de cisalhamento de retração (definido como 0°)
P84	Ângulo inicial grosso	0-330	9	
P85	O ângulo final grosso	0-330	57	
P 92	Ângulo inicial do codificador		160	Veja o capítulo 1. 4 do manual

LISTA DE ERROS

Erro de código	Problema	Estratégias
E1	O módulo de potência está com defeito. Sobrecorrente ou tensão anormal. O resistor está danificado ou o fusível F1 está queimado.	O sistema será desligado até que a energia seja reiniciada. Verifique detalhadamente a placa de alimentação.
E2	1) Quando ligado, detectou tensão principal muito baixa 2) Conecte a tensão errada, muito baixa.	Moto e máquina serão desligadas. Verifique a alimentação CA. (Muito baixo) Verifique a placa principal do PC.
E3	Caixa de operação vinculada à interface da UCP apresentou erro de comunicação.	Motor e máquina serão desligados. Por favor, marque a caixa de operação.
E5	A conexão do erro do pedal	Motor e máquina serão desligados. Verifique a conexão do pedal ou o problema dele
E7	a) Má conexão no conector do motor. b) Máquina travada ou objeto preso na polia do motor. c) O material de costura é muito grosso. d) A saída do módulo está anormal.	Volante do motor de rotação do cabeçote veja se está preso. Como primeira regra, o nariz ficou preso por falha mecânica. Como rotação normal, verifique se o conector do cabo de alimentação do conector do motor e do codificador do motor está solto. Corrija se estiver solto. Como bom contato, verifique se a tensão da fonte de alimentação está anormal ou se a velocidade está muito alta. Se sim, ajuste. Normalmente, substitua a caixa de controle e informe o fabricante.
E8	O remate manual dura 15 segundos.	O solenóide de costura reversa puxa por muito tempo, você pode reiniciar o produto. Se o produto for relatado após a reinicialização E-08, verifique se o interruptor manual de remate está danificado.
E 0 9 E11	Erro de sinal de posicionamento	Desligue o sistema, verifique se a interface do codificador do motor está solta ou caiu, ela voltou ao normal após reiniciar o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor e informe o fabricante
E14	Erro de sinal do codificador	Desligue o sistema, verifique se a interface do codificador do motor está solta ou caiu, ela voltou ao normal após reiniciar o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua o motor e informe o fabricante.
E15	Proteção anormal de sobrecorrente do módulo de potência	Desligue o sistema e ligue-o novamente. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e informe o fabricante.
E17	O interruptor de proteção da cabeça não está na posição correta	Desligue o sistema e verifique se o nariz está aberto e a caixa de controle do interruptor esférico está deslocada ou danificada.
E 20	O motor de potência falhou ao iniciar	Desligue o sistema, verifique se a interface do codificador do motor e se o conector de alimentação do motor está solto ou caído, voltou ao normal após reiniciar o sistema. Se ainda assim não funcionar, substitua a caixa de controle e informe o fabricante.

LUMAK. Special

MANUAL DE PEÇAS



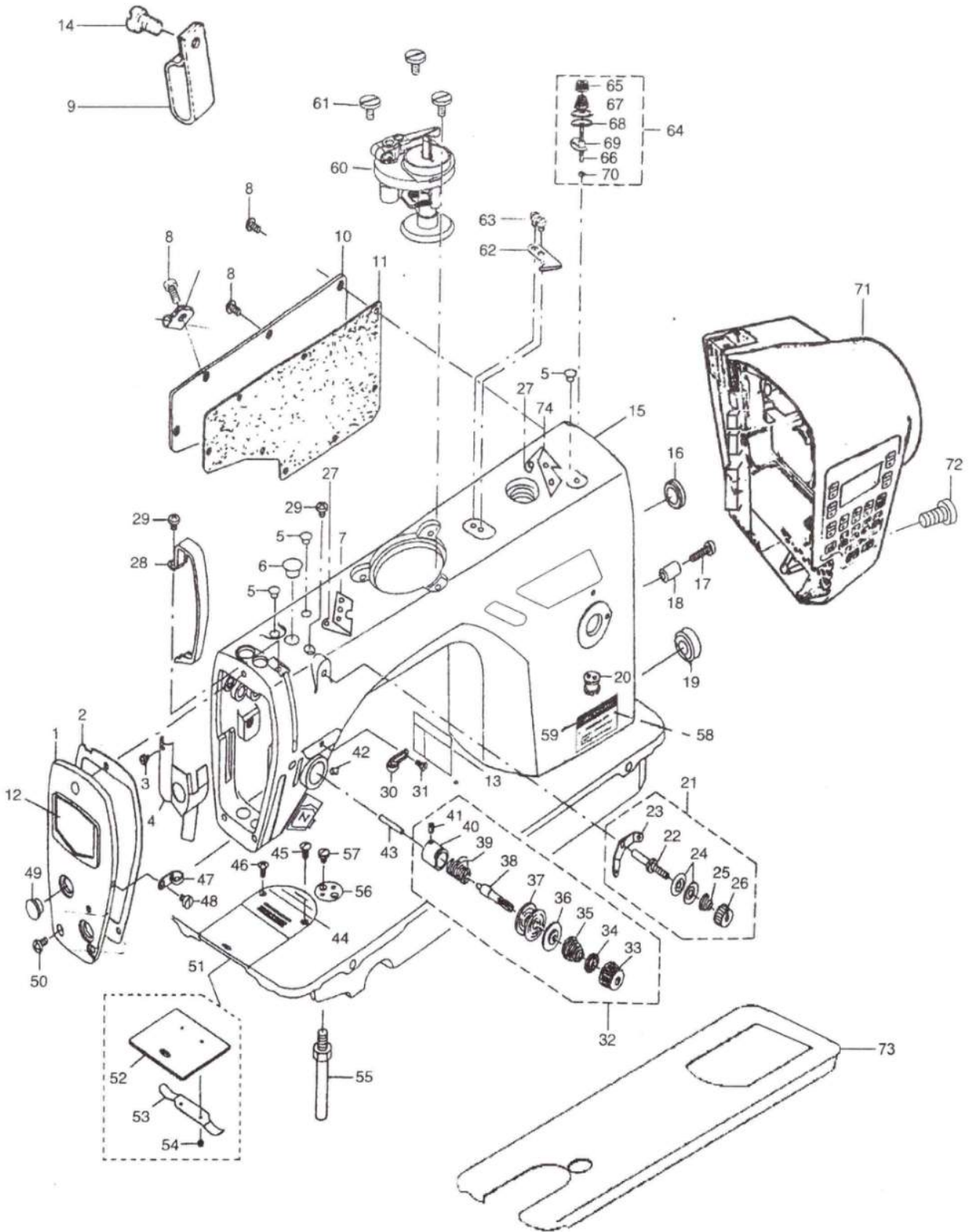
MÁQUINA DE COSTURA RETA ELETRÔNICA DIRECT
DRIVE

LU9800D4-TK-QI

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

1.机壳·外装部件

MACHINE FRAME&MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS



1.机壳·外装部件

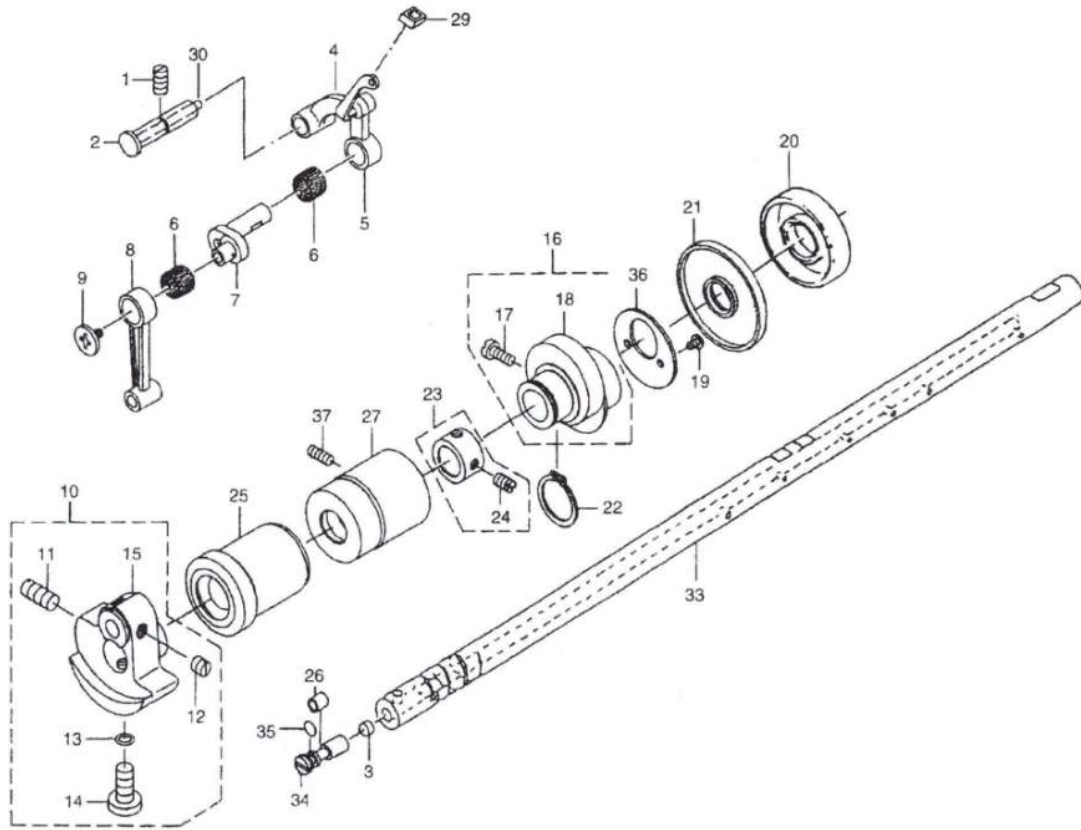
序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GR9890-01	面板	Face plate	1	
2	GR9890-02	面板垫	Face plate agsket	1	
3	GS44	防油板螺钉	Screw 1/8x44 L=4	1	
4	GR3403	面板防油板部件	Arm oil shifld asm.	1	
5	GR3344	挑线连杆销螺孔塞	Rubber plug	3	
6	GR1463	针杆曲柄螺孔塞	Rubber plug	1	
7	GR9890-42	三孔过线	Three holes thread guide plate	1	
8	GS053	后窗板螺钉	Screw 3/16x28 L=9	7	
9	GR1083-8	导线夹板	Cord holder	1	
10	GK9890-03	后窗板	Side plate	1	
11	GR9890-04	后窗板垫	Gasket	1	
12	GQ277	面板装饰片	Face plate	1	
13	GQ196	安全指示牌	Safety label	1	
14	GS053-8	后窗板螺钉	Screw 3/16x28 L=14	3	
15		机壳	Machine cover	1	
16	GR3345	送料调节器孔塞	Rubber plug	1	
17	GS046	倒缝限位套紧固螺钉	Screw 3/16x28 L=18	1	
18	GO061-8	倒缝限位套	Reverse feed lever stopper	1	
19	GR1464	下轴盲孔塞	Rubber plug	1	
20	GR1005-8	导线过线套	Magnet cord rubber	1	
21	GR9890-29	调线夹线器组件	Thread tension asm.	1	
22	GR7650	调线夹线螺钉	Thread tension post	1	
23	GR7673	调线过线板	Thread tension guide	1	
24	GR1015-8	小夹线板	Thread tension disk	2	
25	GW233-8	小夹线簧	Thread tension spring	1	
26	GS1750	小夹线螺母	Thread tension nut	1	
27	GS551	小夹线器组件螺钉	Screw 11/61 x 40 L=6	1	
28	GK240	挑线杆防护罩	Thread take-up lever cover	1	
29	GS551	挑线杆护罩螺钉	Screw 3/16x28 L=6	3	
30	GR3354	右线钩	Arm thread guide Right	1	
31	GS0552	右线钩螺钉	Screw 11/64x40 L=6	1	
32		夹线器组件	Thread tension asm.	1	
33	GL0113	夹线螺母	Tension nut	1	
34	GR1490	夹线制动板	Rotating stopper	1	
35	GW251	夹线簧	Tension spring	1	
36	GR1489	夹线板	Thread tension disk presser	1	
37	GR1488	夹线板	Thread tension disk	2	
38	GS015	夹线螺钉	Tension post	1	
39	GW250	挑线簧	Take-up spring	1	
40	GR1487	挑线簧调节座	Tension post socket	1	
41	GS016	夹线螺钉紧固螺钉	Screw 9/64x40 L=5.5	1	
42	GS48	夹线器螺钉	Screw 15/64x28 L=7	1	
43	GX567	松线钉	Tension releasing	1	
44	GM202	针板	Throat plate	1	
45	GS044	针板螺钉	Screw 11/64x40 L=6	1	
46	GS044	针板螺钉	Screw 11/64x40 L=6	1	

1.机壳·外装部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
47	GR3355	左线钩	Arm thread guide Left	1	
48	GS0551	左线钩螺钉	Screw 11/64x40 L=6	1	
49	GR1458	面板调节螺孔塞	Ribber plug	2	
50	GS053	面板螺钉	Screw 3/16x28 L=9	3	
51	GM340/4	推板部件	Slide plate asm.	1	
52	GM204	推板	Slide plate	1	
53	GW434	推板簧	Bed slide spring	1	
54	GS045	推板簧螺钉	Screw 3/32x56 L=2.2	2	
55	GS0548	底板支柱	Bed screw stud	4	
56	GR724	夹边器	Ruler stopper	1	
57	GS373	夹边器螺钉	Screw 11/64x40 L=6	2	
58	GX565	型号牌铆钉	Pole	2	
59	GQ276-8	型号牌	Model plate	1	
60	GR9890-40	绕线器组件	Bobbin base	1	
61	GS9890-41	绕线器螺钉	Screw	3	
62	GR9890-26	割线刀	Knife	1	
63	GS226	绕线器割线刀螺钉	Knife screw	2	
64	GR9890-38	夹线器组件	Thread tension asm.	1	
65	GR9890-38-1	夹线螺母	Tension nut	1	
66	GR9890-38-2	夹线螺钉	Tension post	1	
67	GR9890-38-3	夹线弹簧	Tension spring	1	
68	GR9890-38-4	夹线板	Thread tension disk presser	2	
69	GR9890-38-5	过线板	Thread tension guide	1	
70	GR9890-38-6	夹线螺母(下)	Tension nut	1	
71	GR9890-46	电机罩壳	Motor cover	1	
72	GS1769	电机罩紧固螺钉	Screw 3/16 x 28 L=20	3	
73	GR9890-47	不锈钢工作台面	Stainless steel working table	1	
74	GR9890-35	过线导线器	Thread guide plate	1	

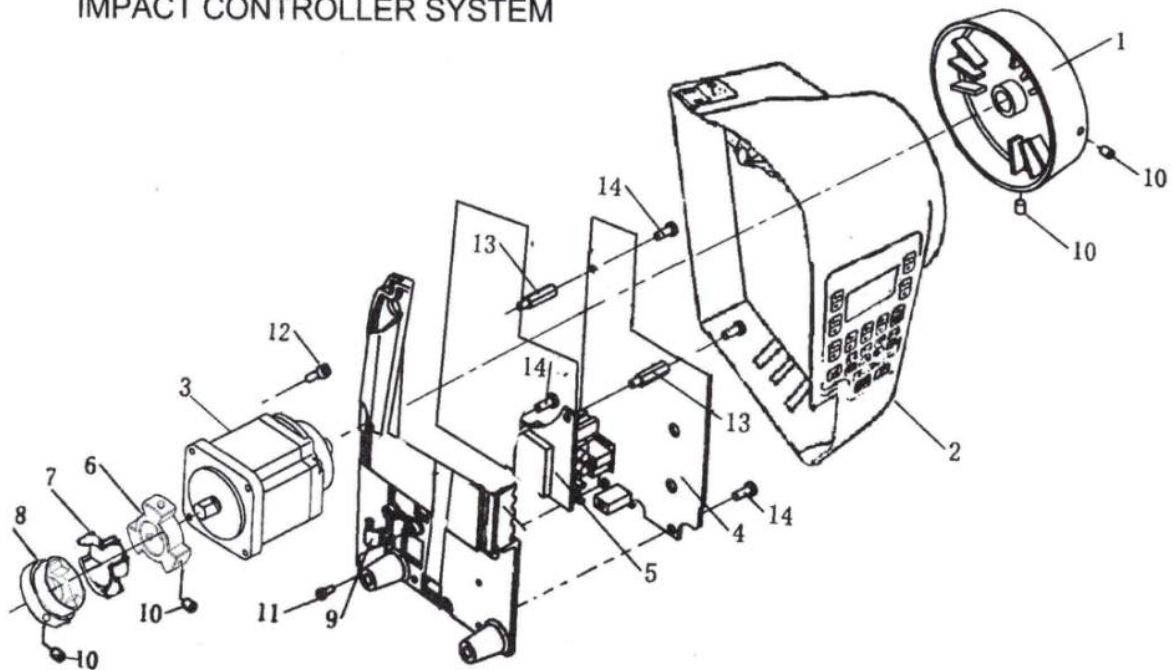
2.上轴·挑线部件

MAIN SHAFT&THREAD-UP LEVER COMPONENTS



3.一体式电控系统

IMPACT CONTROLLER SYSTEM



2.上轴·挑线部件

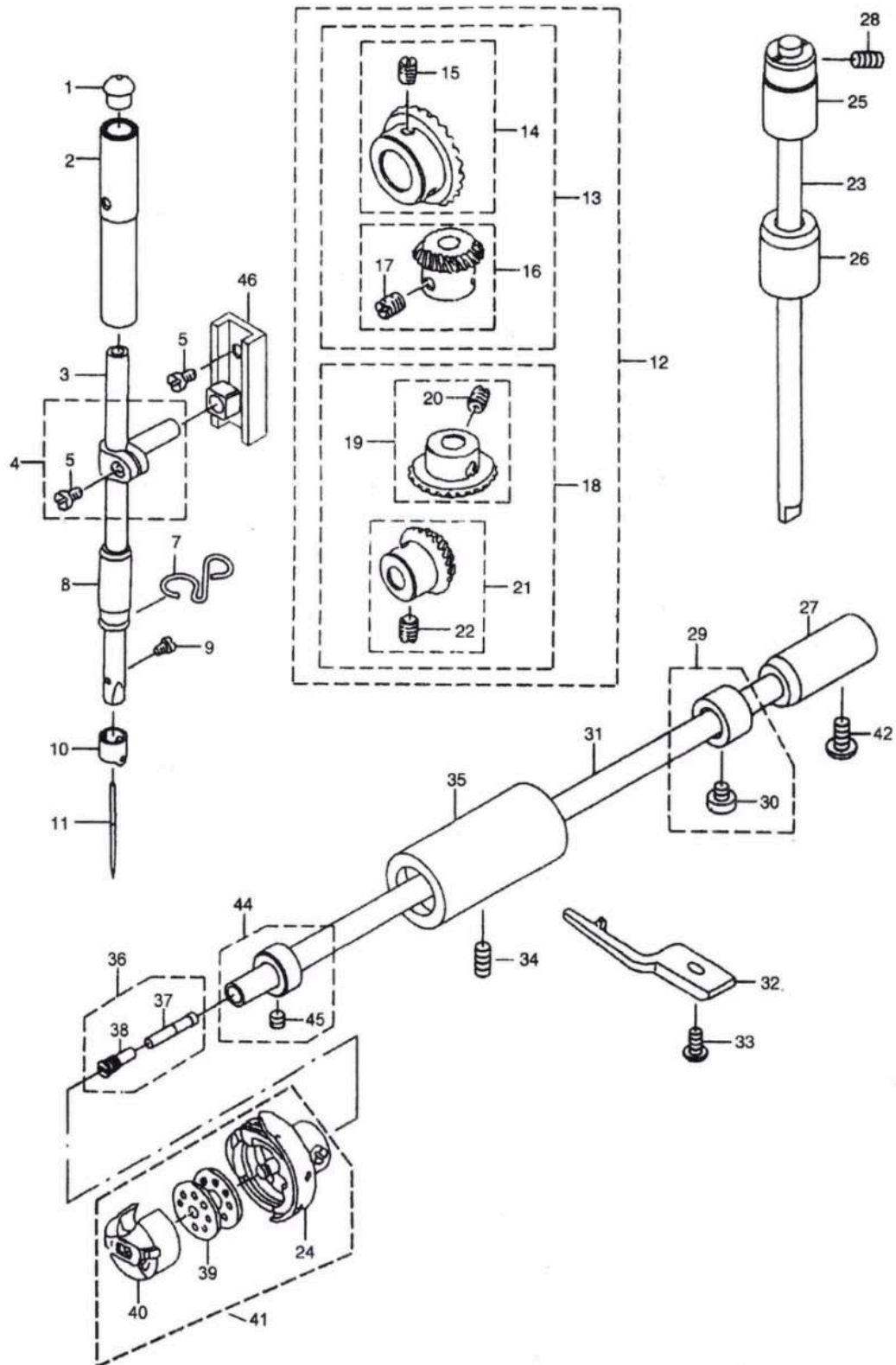
序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GS04	挑线连杆销螺钉	Screw 15/64x28 L=10.5	1	
2	GX566	挑线连杆销	Thread take-up crank shaft	1	
3	GR1470	曲柄油量限制毡	Roller felt	1	
4	GH564/4	挑线连杆	Thread take-up lever	1	
5	GH564/6	挑线连杆分组件	Thread take-up lever asm.	1	
6	GO270	挑线杆滚针轴承	Needle bearing	2	
7	GH402/2	挑线曲柄部件	Needle bar crank	1	
8	GH334	针杆连杆	Needle bar crank rod	1	
9	GS09	挑线曲柄左旋螺钉	Left screw 9/64x40 L=4.8	1	
10	GH561-8	针杆曲柄组件	Counter weight asm.	1	
11	GD0550	针杆曲柄紧固螺钉	Screw 9/32x28 L=16	1	
12	GD39	挑线曲柄定位螺钉	Screw 1/4x40 L=6	2	
13	GR1472	定位螺钉O型圈	Rubber ring	1	
14	GD06	针杆曲柄定位螺钉	Screw 9/32x28 L=15.5	1	
15	GH9890-65	针杆曲柄	Counter weight	1	
16		送料偏心轮组件	Feed drive eccentric cam asm.	1	
17	GD034	送料偏心轮螺钉	Screw 1/4x40 L=11	2	
18	GT198	送料偏心轮	Feed drive eccentric cam	1	
19	GD011	送料偏心轮盖板螺钉	Screw 9/64x40 L=6	2	
20	GR9890-11	轴承(6907Z)	Needle bearing	1	
21	GR9890-09	上轴油封	Oil seal	1	
22	GR1535	拍牙连杆轴挡圈	Snap ring	1	
23	GR1469	上轴挡圈组件	Thrust collar asm.	1	
24	GS39	上轴挡圈螺钉	Screw 1/4x40 L=6	2	
25	GO9890-06	上轴前轴套	Main shaft front bushing asm.	1	
26	GO296	曲柄油量调节销	Oil adjusting collar	1	
27	GO9890-07	上轴中轴套	Bushing, intermediate	1	
29	GR9890-22	橡皮套	Rubber	1	
30	GR3350	挑线连杆销毛毡	Thread take-up crank shaft felt	1	

3.一体式电控系统

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GP9890-45	手轮	Hand wheel	1	
2		电机壳	Belt cover	1	
3	GR9890.36	电机	Motor asm	1	
4		PCB1		1	
5		PCB2		1	
6	GR9896.30	连轴器A	Connect block A	1	
7	GR9896.32	连轴器橡胶圈	Connect rubber	1	
8	GR9896.31	连轴器B	Connect block B	1	
9		电源压线板	Electricity line pressing board	1	
10		紧定螺钉	Holding screw	8	
11		十字组合螺钉	Cross recess head screw	2	
12		内六角螺钉	Socket head screw	3	
13		铜柱	Copper cylinder	2	
14		十字组合螺钉	Cross recess head screw	5	

4. 针杆 · 竖轴 · 下轴部件

NEEDLE BAR, UPRIGHT SHAFT & HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS

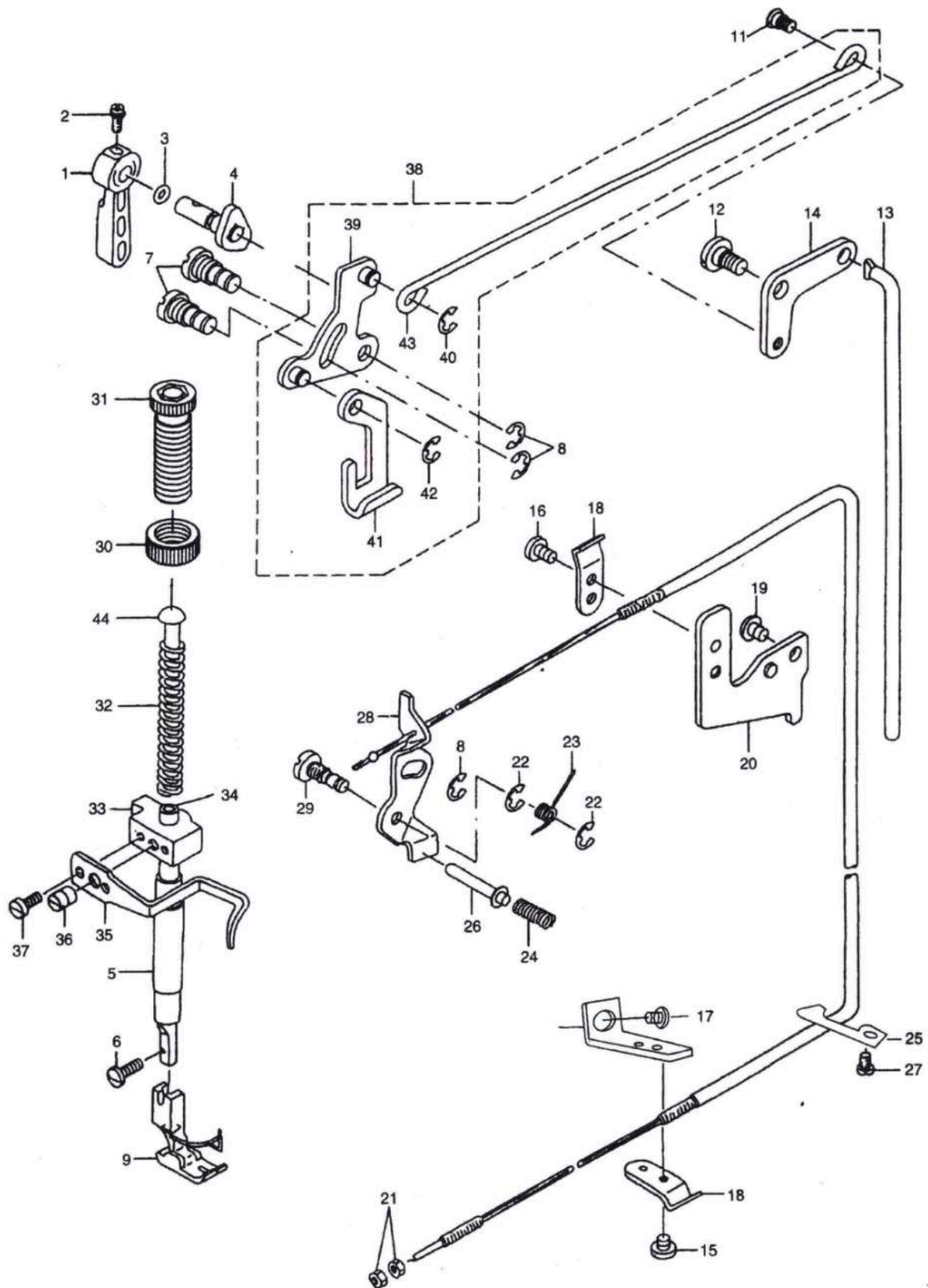


4.针杆·竖轴·下轴部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GR1479	针杆上孔塞	Cap	1	
2	GO9890-17	针杆上套	Needle bar bushing upper	1	
3	GZ9890-16	针杆	Needle bar	1	
4	GR1478	针杆连接柱组件	Needle rod holder asm.	1	
5	GS011	针杆连接柱螺钉	Screw 9/64x40 L=7.5	3	
6	GU168	针杆连接柱滑块	Slide block	1	
7	GR9890-18	针杆下套线钩	Needle bar thread guide	1	
8	GO272	针杆下套	Needle bar bushing,lower	1	
9	GS071	机针螺钉	Screw 1/8x44 L=4.8	1	
10	GR3352	针杆线钩	Needle bar thread guide	1	
11	GV15	机针	Needle DBX1 #14	1	
12		伞齿轮组件	Gear & pinion asm.	1	
13		上齿轮组件	Gear & pinion asm., upper	1	
14	GC168	上轴伞齿轮组件	Gear asm.	1	
15	GS033	伞齿轮螺钉	Screw 1/4x40 L=8	2	
16	GC167	竖轴上伞齿轮组件	Pinion asm.	1	
17	GS033	伞齿轮螺钉	Screw 1/4x40 L=8	2	
18		下齿轮组件	Gear&pinion asm., lower	1	
19	GC166	竖轴下齿轮组件	Gear asm.	1	
20	GS033	伞齿轮螺钉	Screw 1/4x40 L=8	2	
21	GC165	下轴伞齿轮组件	Pinion asm.	1	
22	GS033	伞齿轮螺钉	Screw 1/4x40 L=8	2	
23	GZ435	竖轴	Upright shaft	1	
24	GN161	旋梭	Hook asm.	1	
25	GO472	竖轴上轴套	Upright shaft bushing, upper	1	
26	GO471	竖轴下轴套	Upright shaft bushing, lower	1	
27	GO470	下轴后轴套	Bushing rear	1	
28	GS053	竖轴上套紧固螺钉	Screw 3/16x28 L=7	1	
29	GR1519-8	下轴挡圈组件	Thrust collar asm.	1	
30	GS082-8	下轴挡圈螺钉	Screw 11/64x40 L=5	2	
31	GZ434-8	下轴	Lower shaft	1	
32	GR3371	旋梭定位钩	Bobbin case holder	1	
33	GS030-8	旋梭定位钩螺钉	Screw 11/64x40 L=9.5	1	
34	GS0559	下轴前轴套螺钉	Screw 3/16x28 L=7	1	
35	GO1002	下轴前轴套	Lower shaft front metal	1	
36		下轴限油组件	Oil seal screw asm.	1	
37	GR1515	下轴限油芯	Oil wick	1	
38	GS031	下轴限油螺钉	Oil seal screw	1	
39	GN163	梭心	Bobbin	1	
40	GN162	梭壳	Bobbin case	1	
41	GN161	旋梭梭壳组件	Hook bobbin case asm.	1	
42	GO053	下轴后轴套螺钉	Screw 3/16x28 L=13	1	
43	GR0341	针杆连接柱滑块座	Slide block base	1	
44	GR3372-7	下轴挡油圈组件	Lower shaft oil deflector asm	1	
45	GS210	挡油圈螺钉	Oil deflector screw 11/64 x 40 L=3.5	2	

5.压杆部件

HAND LIFTER COMPONENTS

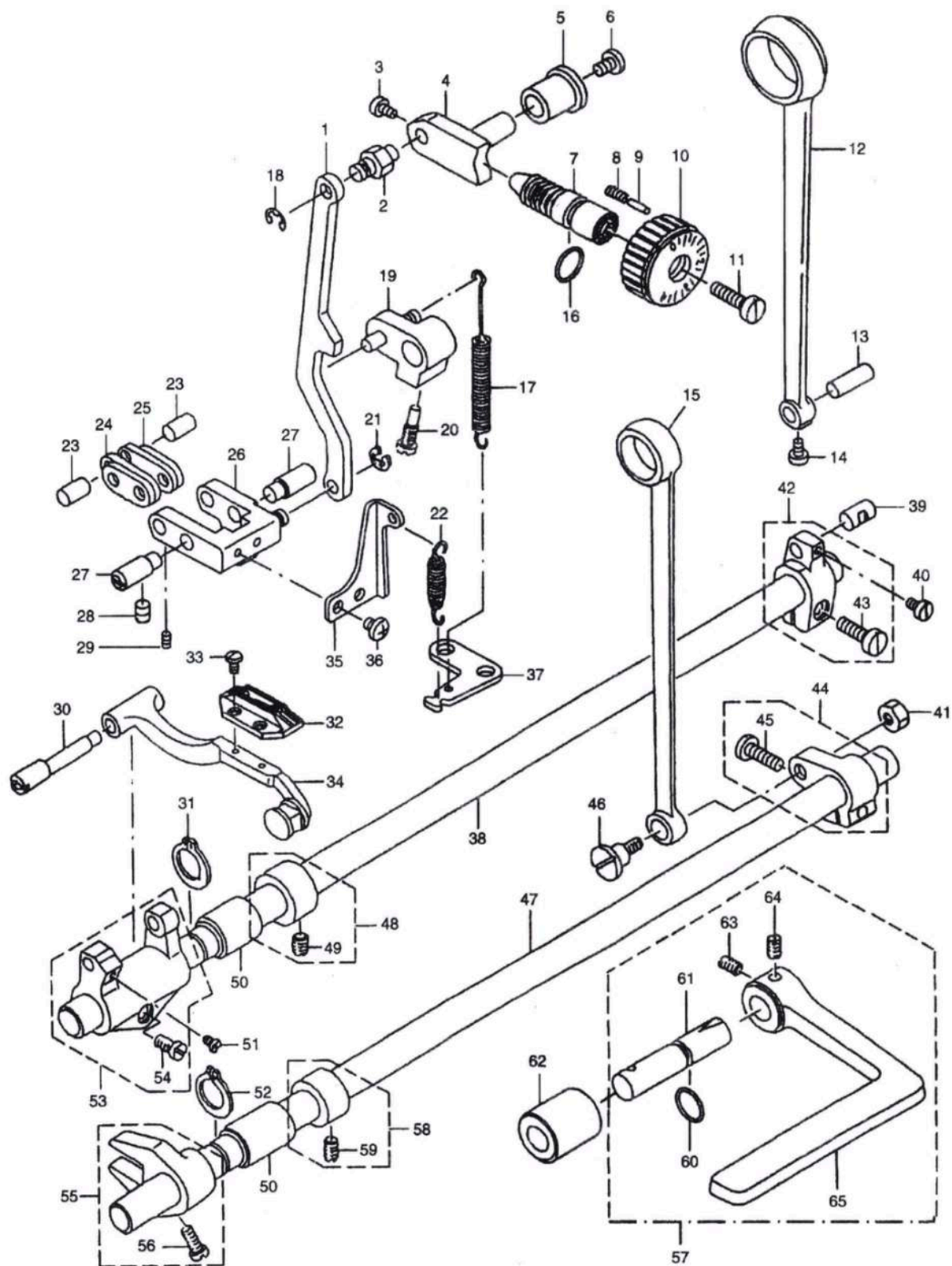


5.压杆部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GR3360	压脚扳手	Hand lifter	1	
2	GS0554	压脚扳手螺钉	Screw 9/64x40 L=10	1	
3	GR1503	压脚扳手轴O型圈	Rubber ring	1	
4	GR336/2	压脚扳手凸轮部件	Hand lifter cam asm.	1	
5	GO273	压杆轴套	Presser bar bushing lower	1	
6	GS020	活压脚螺钉	Screw 9/64x40 L=8	1	
7	GS0555	前杠杆螺纹销	Link shaft	2	
8	GR1510	螺纹销开口挡圈	E-ring 5	3	
9	GM200/5	活压脚部件	Presser foot asm.	1	
10		下压线底板	Wire holder bracket, lower	1	
11	GS0558	抬压脚拉杆螺钉	Hinge screw	1	
12	GS0557	后杠杆轴拉螺钉	Hinge screw	1	
13	GR3370	抬压脚顶杆	Knee lifter connecting rod	1	
14	GR3369	抬压脚后杠杆	Lifting lever link	1	
15	GS010	下压板紧固螺钉	Screw 11/64x40 L=5	1	
16	GS336-8	上压板紧固螺钉	Screw 11/64x40 L=5	1	
17		下压板组件紧固螺钉	Screw 15/64x28 L=14.5	1	
18	GR1017-8	拉线活压板	Wire holder	2	
19	GS310-8	上压板组件紧固螺钉	Screw 3/16x28 L=6	1	
20	GR1016-8	上压线底板	Wire holder bracket, upper	1	
21	GL6	拉线钮距调节螺母	Nut 3/16x32	2	
22	GR1510	螺纹销开口挡圈	E-ring 5	2	
23	GW433	松线顶板复位簧	Tension release return spring	1	
24	GW432	松线辅钉弹簧	Thread release pin spring	1	
25		软管右挡板	Wire cable holder	1	
26	GX568	松线辅钉	Tension release supporting pin	1	
27		右挡板紧固螺钉	Screw 3/16x28 L=6	1	
28	GR9890-50	松线顶板	Thread tension release wire	1	
29	GS0556	松线顶板螺纹销	Tension release shaft	1	
30	GL0114	调压螺母	Presser adjusting screw nut	1	
31	GS0553-8	调压螺钉	Presser spring regulator	1	
32	GW253	调压簧	Presser adjusting spring	1	
33	GR3358-8	压杆导架	Presser bar guide bracket	1	
34	GZ275	压杆	Presser bar	1	
35	GR9890-56	缓线调节钩	Presser bar thread guide	1	
36	GS033	压杆导架螺钉	Screw 1/4x40 L=8	1	
37	GS0100	缓线调节钩螺钉	Screw 9/64x40 L=8	2	
38		前杠杆组件	Knee lifting cross rod asm	1	
39	GR3364/3	抬压脚前杠杆部件	Hand lifter link	1	
40	GR1510	拉杆开口挡圈	E-ring 5	1	
41	GR3363	压脚升降板	Lifting lever	1	
42	GR3366	升降板连接开口挡圈	E-ring 5	1	
43	GR3368	抬压脚拉杆	Knee lifting cross rod	1	
44	GR1494	调压导杆	Presser guide bar	1	

6.送料部件

FEED MECHANISM COMPONENTS

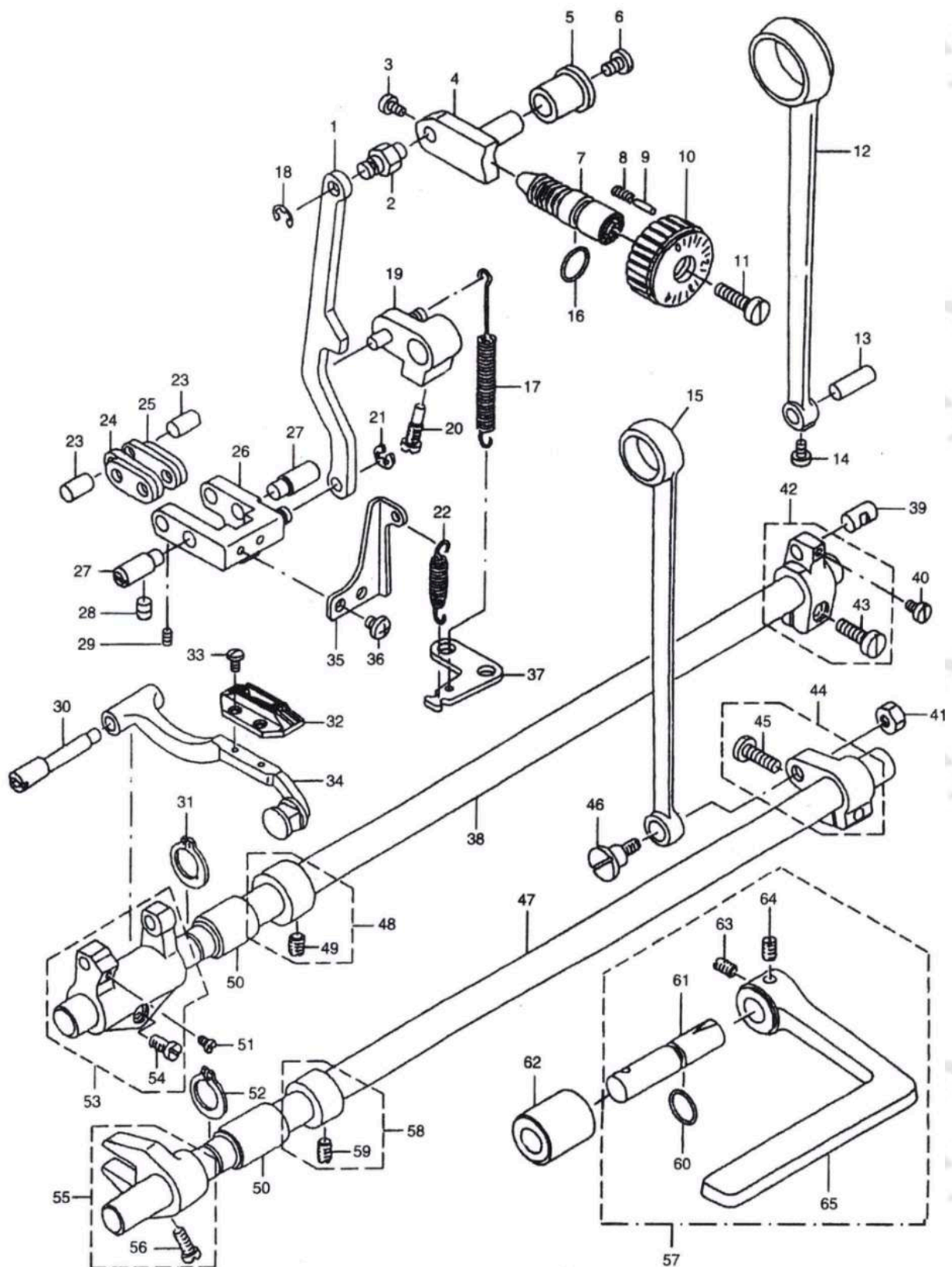


6.送料部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GH9890-24	倒送料连杆	Feed adjust rod	1	
2	GX9890-25	倒送料连杆销	Feed regulator pin	1	
3	GS011	连杆销螺钉	Screw 9/64x40 L=6	2	
4	GR3384	送料调节器	Feed regulator	1	
5	GO474	送料调节器轴套	Feed regulator bushing	1	
6	GSO565	送料调节器紧固螺钉	Screw 3/16x28 L=7	1	
7	GS9890-23	送料调节螺栓	Feed regulator screw	1	
8	GW257	送料距锁合簧	Spring	1	
9	GX576	送料距锁合销	Feed adjust pin	1	
10	GR3382-8	送料距旋钮	Feed dial	1	
11	GS0563	送料距旋钮螺钉	Screw 3/16x28 L=18	1	
12	GH568	送料连杆	Rocker shaft connecting rod	1	
13	GX570	送料连杆销	Walking foot long pin	1	
14	GSO560	送料连杆螺钉	Screw 9/64x40 L=4	1	
15	GH572	拾牙连杆	Connecting rod	1	
16	GR3383	送料调节螺栓O型圈	Rubber ring	1	
17	GW436	摆动板座复位簧	Feed reverse spring	1	
18	GR1510	倒送料连杆销挡圈	E-ring 5	1	
19	GH547/2	倒送料曲柄组件	Feed reverse arm asm.	1	
20	GS2566	倒送料曲柄螺钉	Screw	1	
21	GR1510	倒送料连杆挡圈	E-ring 5	1	
22	GW435	倒送料拉簧	Spring	1	
23	GX571	短摆动板连接销	Walking foot short pin	2	
24	GR3374	送料长摆动板	Connecting link long pin	2	
25	GR3775	送料短摆动板	Connecting link short pin	2	
26	GR3376/2-8	送料摆动板座组件	Feed adjust link asm.	1	
27	GX573	送料摆动板座左右销	Adjusting link fulcrum shaft	2	
28	GS48	左右销螺钉	Screw 15/64x28 L=7	2	
29	GSO560	连杆销螺钉	Screw 9/64x40 L=4	2	
30	GX575	牙架销	Feed bar shaft	1	
31	GR1524	送料轴轴用挡圈	Retaining ring	1	
32	GM201	送料牙	Feed dog I	1	
33	GS072	送料牙螺钉	Screw 1/8x44 L=6	2	
34	GR3380/5-8	牙架部件	Feed bar asm.	1	
35	GR3388	摆动板座复位板	Adjusting link spring guide	1	
36	GS0567	复位板紧固螺钉	Screw 11/64x40 L=5	2	
37	GR3387	拉簧固定板	Feed spring hood	1	
38	GZ436	送料轴	Feed rocker shaft	1	
39	GX571	送料曲柄销	Walking foot middle pin	1	
40	GS0560	曲柄销螺钉	Screw 9/64x40 L=6	1	
41	GL7	拾牙连杆轴位螺母	Nut 9/32x28	1	
42	GH569	送料曲柄组件	Feed rocker shaft crank asm.	1	
43	GS0561	送料曲柄螺钉	Screw 3/16x28 L=15.5	1	
44	GH571	拾牙后曲柄组件	Lifting rocker asm.	1	
45	GS0561	拾牙后曲柄螺钉	Screw 3/16x28 L=14	1	
46	GS0562	拾牙连杆轴位螺钉	Hinge screw	1	

6.送料部件

FEED MECHANISM COMPONENTS

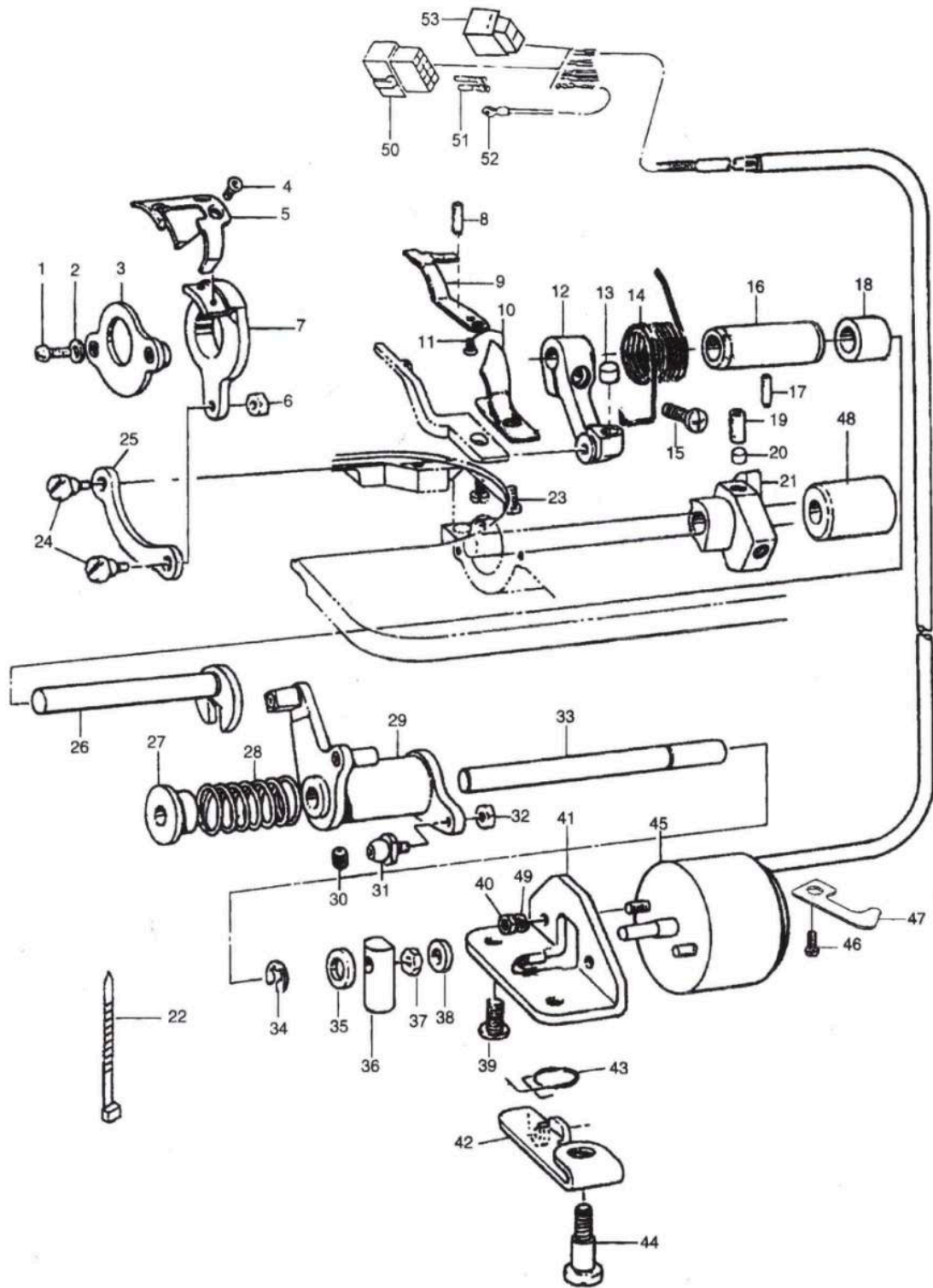


6.送料部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
47	GZ437	拾牙轴	Feed driving shaft	1	
48	GR1469	拾牙轴挡圈组件	Thrust collar asm.	1	
49	GS39	送料轴挡圈螺钉	Screw 1/4x40 L=6	1	
50	GO473	送料轴前轴套	Feed rocker shaft bushing	2	
51	GS092	牙架销螺钉	Screw 11/64x40 L=7	2	
52	GR1524	拾牙轴轴用挡圈	Retaining ring	1	
53	GR3379-8	牙架座组件	Feed bar crank asm.	1	
54	GS69	牙架座螺钉	Screw 3/16x28 L=14	1	
55	GH570	拾牙叉曲柄组件	Driving shaft crank asm.	1	
56	GS037	拾牙叉曲柄螺钉	Screw 11/64x40 L=10.5	1	
57	GR3386-8	倒送料扳手组件	Reverse feed control lever asm.	1	
58	GR1469	拾牙轴挡圈	Thrust collar asm.	1	
59	GS39	拾牙轴挡圈螺钉	Screw 1/4x40 L=6	2	
60	GR3385	倒送料轴O型圈	Rubber ring	1	
61	GZ438	倒送料轴	Feed reverse shaft	1	
62	GO9890-57	倒送料轴轴套	Feed lever metal	1	
63	GS033	倒送料扳手螺钉	Screw 1/4x40 L=8.5	1	
64	GS050	倒送料扳手定位螺钉	Screw 1/4x40 L=10	1	
65	GR9890-64	倒送料扳手	Reverse feed control lever	1	

7. 自动切线部件

THREAD TRIMMER COMPONENTS

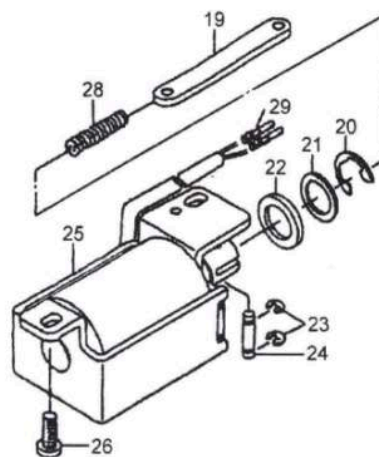
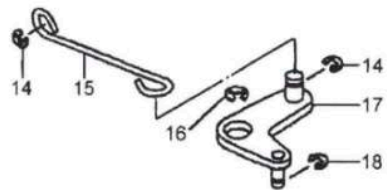
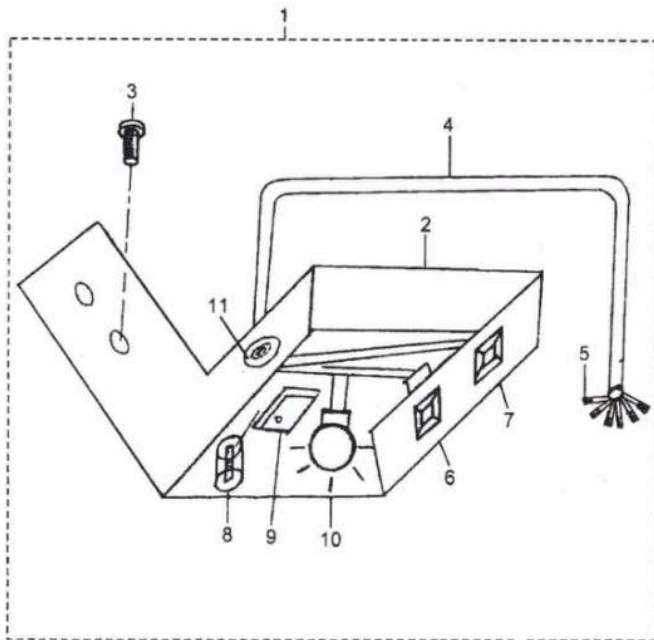


7.自动切线部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GS832	螺钉SM11/64"x40 L=12	Screw SM11/64x40 L=12	2	
2	GR7662	牙架座螺钉垫圈	Washer	2	
3	GR7661	刀架压板组件	Partiality shank asm.	1	
4	GS175	活动刀固定螺钉	Screw	2	
5	GR7663	活动刀	Motorial knife	1	
6	GL650	螺母 SM11/64"x40	Nut SM11/64x40	1	
7	GR7660	剪线刀架	Knife bracket	1	
8	GS9890-27	定刀调节螺钉	Screw	1	
9	GR7656	割线刀	Secant knife	1	
10	GR7658	护针片	Protect needle patch	1	
11	GS1755	螺钉 SM9/64"x40 L=4	Screw SM9/64x40 L=4	1	
12	GH1001	曲柄	Thread shear rock arm	1	
13	GR7664	驱动曲柄止动块	Positioning block	1	
14	GW951	弹簧	Spring	1	
15	GS1760	螺钉 SM3/16"x32 L=14	Screw SM3/16x32 L=14	2	
16	GO1001	切线轴套	Thread shear cam rock arm assy	1	
17	GS1761	螺钉 SM11/64"x40	Screw SM11/64x40	1	
18	GO1000	驱动曲柄轴衬套	Short bush	1	
19	GS1754	螺钉 SM1/4"x40 L=10	Screw SM1/4x40 L=10	1	
20		凸轮顶柱	Pole	2	
21	GR7656	凸轮	Thread shear cam	1	
22		尼龙扎带	Bale band	1	
23	GS788	螺钉 SM9/64"x40 L=5	Screw SM9/64x40 L=5	1	
24	GS1759	连杆螺钉 SM11/64"x40 L=5.5	Screw SM11/64x40 L=5.5	2	
25	GH1000	连杆	Knife shaft connecting rod	1	
26	GZ850	切线凸轮曲柄轴	Thread shear rock arm shaft	1	
27	GR7667	扭簧端盖	Spring cover	1	
28	GW952	弹簧	Spring	1	
29	GR7665	剪线驱动组件	Thread shear rock arm shaft	1	
30	GS189	螺钉 SM11/64"x40	Screw SM11/64x40	1	
31	G7666	滚柱	Rool shaft assy	1	
32	GL650	螺母	Nut	1	
33	GZ851	轴	Thread shear shaft	1	
34	GR7669	挡圈	Retaining ring	1	
35	GR7668	电磁铁缓冲垫	Magnetic plug cushion mat	1	
36	GR7672	切线电磁铁顶销	Magnetic plug pin	1	
37	GL652	螺母 SM1/4"x40	Nut SM1/4x40	1	
38	GR7671	垫圈	Washer	1	
39	GS1763	油泵安装螺钉	Screw	1	
40	GKL201-8	螺母 M4	Nut M4	2	
41	GR7670	切线磁铁支架	Magnetic plug cushion mat	1	
42	GR7677	松线座	Thread loose seat	1	
43	GWS953	弹簧	Spring	1	
44	GS1764	螺钉 SM1/4"x28 L=13	Screw SM1/4x28 L=13	1	
45	GQ785	剪线电磁铁组件	Magnetic plug	1	
46	GR3400-7	螺钉 SM15/64"x28 L=14.5	Screw SM15/64x28 L=14.5	1	
47	GS525-8	旋梭供油管压板	Electrical plug breacker washer	1	
48	GO1003	下轴中套	Bushing,lower shaft	1	
49	GKR202	垫圈4.5x8x0.5	Washer 4.5x8x0.5	2	
50	GR8800-61	14 孔接线器	14 holes thread connector	1	
51	GR9890-78	接线端子	Conncting terminal	1	
52	GR8800-60	地线接头	Groundwire terminel	1	
53	GR9890-70	LED灯接线器	LED light's wire connector	1	

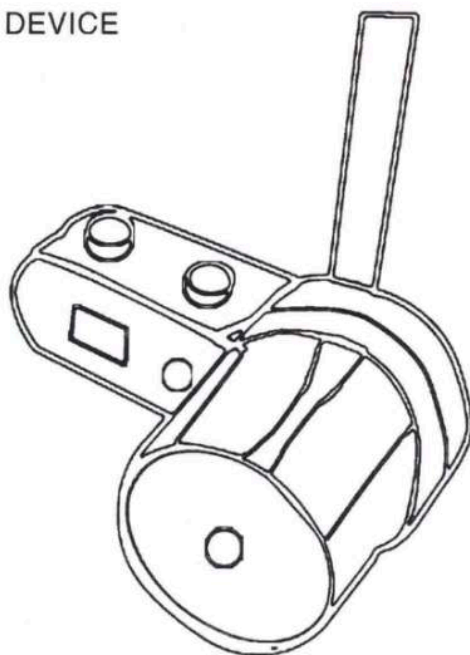
8. 自动倒缝部件

AUTOMATIC REVERSE FEED COMPONENTS



9. 夹线器

THREAD CLAMP DEVICE



8. 自动倒缝部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GR9890-33	开关组件	Switch block	1	
2	GR9890-51	开关罩壳	Swifth cover	[1]	
3	GS053	螺钉	Screw 3/16 x 28 L=9	[1]	
4	GR9890-33-1	电线	Wire	[1]	
5	GR9890-33-2	接线端子	Connecting terinal	[1]	
6	GR9890-33-3	倒缝按钮	Reverse feed button	[1]	
7	GR9890-33-4	LED灯按钮	LED light button	[1]	
8	GR9890-33-5	翻抬开关	Switch	[1]	
9	GR9890-33-6	电路板	Circuit board	[1]	
10	GR9890-33-7	LED灯	LED light	[1]	
11	GR9890-33-8	过线胶套	Thread guide cover	[1]	
12					
13					
14	GR625-8	开口挡圈	E-ring 5	2	
15	GR7687	自动倒送料拉杆	Reverse feed connecting shaft	1	
16		开口挡圈	E-ring 9	1	
17	GH1002	自动倒送料曲柄	Connecting arm asm.	1	
18	GR1028-8	开口挡圈	E-ring 4	1	
19	GR7691	自动倒送料连杆	Reverse feed connecting link	1	
20	GR1027-8	开口挡圈	E-ring 12	1	
21	GO363-8	垫片	Washer 16 x 24 x 2.6	1	
22	GO362-8	橡皮垫片	Rubber plunger	1	
23	GR1028-8	开口挡圈	E-ring 4	2	
24	GR7692	连杆销	Plunger arm pin	1	
25	GQ796	自动倒送料点磁铁	Reverse feed magnet asm.	1	
26	GS525-8	螺钉	Screw 15/64 x 28 L=12	2	
27		螺钉	Screw 3/16 L=9	1	
28		自动倒送料连杆顶簧	Plunger spring	1	
29		电线插针	Pin contact	2	
30		螺钉	Screw 3/16 x 28 L=6	1	

9. 夹线器

10. 润滑部件

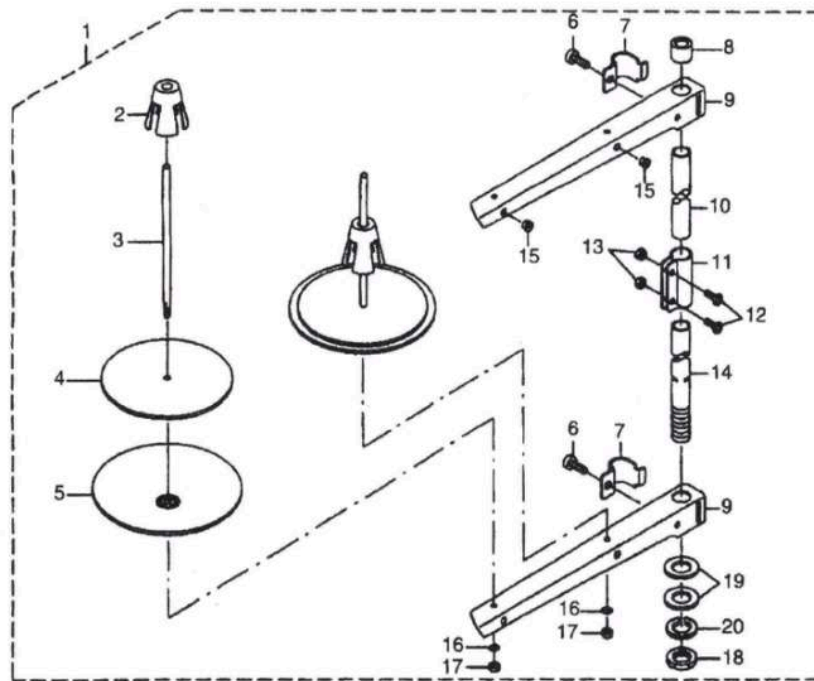
序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GR1561-8	油窗	Oil sight window	1	
2	GR1562	油窗O型圈	Rubber ring	1	
3	GR3398	上轴供油管	Main shaft oil tube	1	
4	GR0551	回油管夹螺钉	Screw 3/16x28 L=6	1	
5	GR1569	回油毡夹	Oil felt presser	1	
6	GR3401	回油管组件	Oil return tube asm	1	
7	GR1566	回油管夹	Holder	1	
8	GR3378	送料轴油线	Oil wick	1	
9	GS054-8	旋梭油量调节螺钉	Oil adjusting screw	1	
10	GW259-8	旋梭油量调节簧	Spring	1	
11	GR3399-8	旋梭供油管	Oil tube	1	
12	GR3389/12	油泵部件	Lubricating oil pump asm	1	
13	GR3390	油泵安装板	Oil pump installing base	1	
14	GR3391	油泵体	Oil pump	1	
15	GR3392	油泵叶轮	Oil pump impeller	1	
16	GS554	油泵盖螺钉	Screw D=3 L=10	3	
17	GR3394	油泵盖	Lubricating oil pump cover	1	
18	GR3393	油泵叶轮托板	Oil pump impeller cover	1	
19	GR3396	回油柱塞	Plunger	1	
20	GW437	柱塞簧	Plunger spring	1	
21	GS0569	柱塞螺钉	Plunger screw	1	
22	GR3395	下轴供油管	Hook driving shaft oil tube	1	
23	GS0568	油泵安装螺钉	Screw M3 L=8	3	
24	GS030	螺柱连接螺钉	Screw 11/64x40 L=9.5	1	
25	GS0567-8	油泵连接螺柱	Oil pump support, large	1	
26	GS062	油泵螺钉	Screw 15/64x28 L=12	1	
27	GR3397	供油管接头	Rubber joint	1	
28	GS9890. 39	绕线器驱动轮	Bobbin pulley	1	
29	GS1761	绕线器驱动轮螺钉	Screw	2	

11. 油盘部件

1	GR3405/17	油盘部件	Oil reservoir asm	1	
2	GR3406	油盘	Oil reservoir	1	
3	GR3407	油盘垫	Oil reservoir gasket	1	
4	GR3408	机头座垫	Rubber cushion	4	
5	GS0571	排油孔螺钉	Screw 5/16x24 L=7	1	
6	GR3409	排油孔螺钉O型圈	Rubber ring	1	
7	GH576	抬压脚双向曲柄	Knee lifting rotating arm	1	
8	GW438	双向曲柄扭簧	Spring	1	
9	GR1583	抬压脚轴开口挡圈	E-ring 10	1	
10	GR3410	抬压脚操纵杆节头	Vertical shaft fitting arm	1	
11	GS0573	操纵杆节头螺钉	Screw	2	
12	GL21	双向曲柄限位调节螺母	Nut M6	2	
13	GS057	双向曲柄限位调节螺钉	Screw M6 L=30	2	
14	GS0572	双向曲柄螺钉	Screw M6 L=17.5	1	
15	GZ439	抬压脚轴	Knee press cross shaft	1	
16	GR3411/6	操纵杆部件	Knee pan plate asm	1	
17	GKR13	操纵杆软垫	Knee pan plate cover	1	
18	GR1586	操纵杆	Knee pan upright shaft	1	
19	GR3413	操纵杆垫	Knee pan plate rubber	1	
20	GR3412	操纵板	Knee pan plate	1	
21	GR3414	操纵杆节头	Knee pan plate support	1	
22	GS584	节头螺钉	Screw M6 L=12	1	
23	GH579	抬压脚顶销	Knee lifter push rod	1	

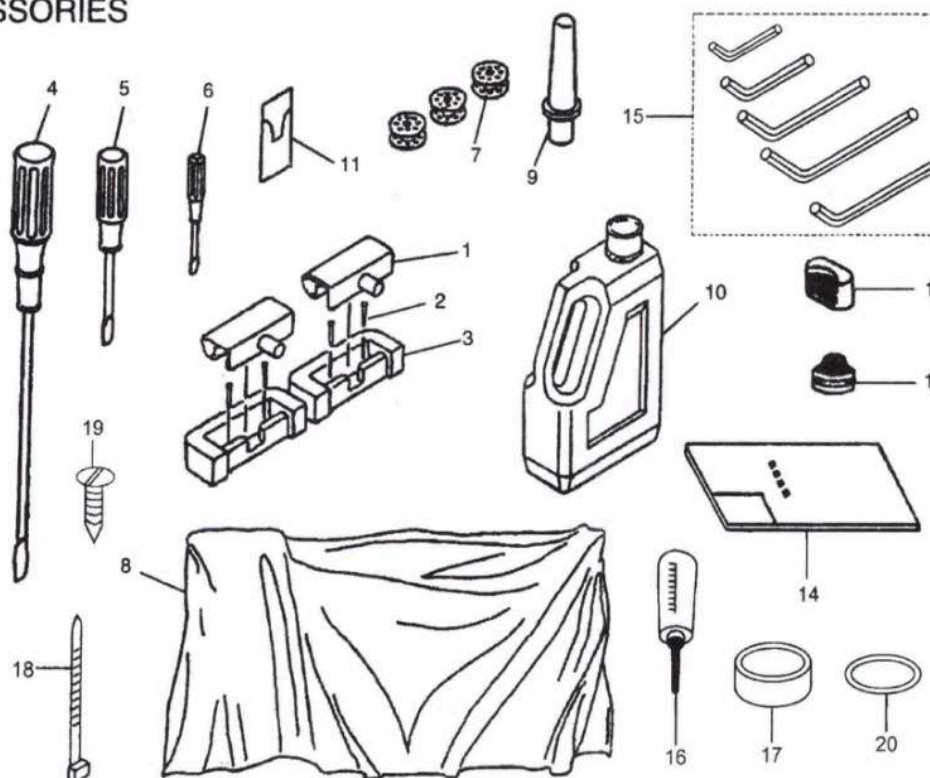
12.过线架部件

THREAD STAND COMPONENTS



13.附件

ACCESSORIES



12. 过线架部件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1		过线架部件	Thread stand asm.	1	
2	GR1215	线团防送垫	Spool retainer	2	
3	GS067	线盘钉	Spool pin	2	
4	GR750	线盘轮垫	Spool rest cushion	2	
5	GR1811	线盘	Spool rest	2	
6	GS558	线架过线夹螺钉	Screw M6 L=16	2	
7	GR1745	线架过线夹	Thread guide arm joint	2	
8	GR1744	线架杆顶防护橡皮	Spool rest rod rubber cap	1	
9	GR1825	线架过线杆	Spool rest arm	2	
10	GZ316-8	线架杆上节	Spool rest rod, upper	1	
11	GR1932	线架杆接头	Spool rest rod joint	1	
12	GS401	线架杆接头螺钉	Screw M5 L=14	2	
13	GL158	线架杆接头螺母	Nut M5	2	
14	GZ315-8	线架杆下节	Spool rest rod, lower	1	
15	GR1748	过线圈	Thread guide	2	
16	GR1625	线盘钉弹簧垫	Spring washer	2	
17	GL23	线盘钉螺母	Nut M5	2	
18	GL158	线架杆紧固螺母	Nut M16 x 1.5	1	
19	GR1696	线架杆紧固螺母垫圈	Washer 16 x 30 x 2.6	2	
20	GR1751	紧固螺母弹簧的垫圈	Spring washer	1	

13. 附件

序号 Ref. NO.	件号 Part NO.	名称	Description	数量 Qty	备注 Note
1	GR1590/2	机头连接钩组件	Machine hinge plate asm.	2	
2	GK241	机头连接钩座钉	Nail	4	
3	GBX105	机头连接钩座	Machine hinge plate	2	
4	GR1610	螺丝刀 (大)	Screw driver, large	1	
5	GR1602	螺丝刀 (中)	Screw driver, medium	1	
6	GR1603	螺丝刀 (小)	Screw driver, small	1	
7	GN163-8	梭心	Bobbin	3	
8	GF424	机头罩	Macgube head cover	1	
9	GBR148	机头支柱	Macgube rest cover	1	
10	GR1604/3	油箱部件	Oil reservoir asm.	1	
11	GV15	机针	Needle DB x 1 #14-#16	1包	
12	GR1578-8	防震垫 (A)	Quakeproof washer A	1	
13	GR1579-8	防震垫 (B)	Quakeproof washer B	1	
14		说明书	Instruction book	1	
15		内六角扳手(1.5, 2, 2.5, 3, 4)	Cross screw driver (1.5, 2, 2.5, 3, 4)	各1	
16		小油壶	Oiler asm	1	
17	GR1576	油盘磁铁	Oil reservoir magnet	1	
18		尼龙扎带	Cable band	5	
19	GBR147	木螺钉	Wood screw	4	
20	GS0574	垫圈	Washer	4	

Prazo de validade do produto: Indeterminado

País de Origem: China

SAC - SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

0800 660 6000

assistencia@sunspecial.net.br;

Importado e Distribuído por:



Sun Special

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Endereço: Rua da Graça, 577

Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11) 3334.8800

www.sunspecial.com.br