

# JUCK-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 прочитайте 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 обращайтесь 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.
11. 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 нитепритягивателя, 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

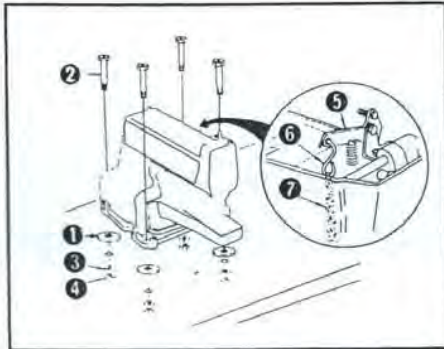
為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



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.

## 1. 縫紉机的安裝

### УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ ГОЛОВКИ

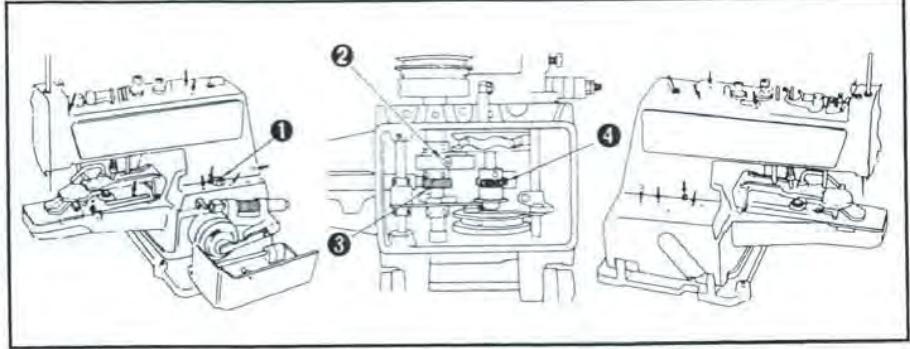


1. 把防震膠墊 1 放到機台上，然後把機頭放到上面，用固定螺絲②、墊片③、螺母④固定好。然後把 S 型掛鉤⑥和鐵連⑦安裝到起動環⑤上。

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).

## 2. 加油

### СМАЗКА



1. 把 T10# 新機油加入到箭頭部。(每周 1-2 次)
2. 擰鬆安裝螺絲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，不够時請加油。同時請往曲軸部②上也加油。

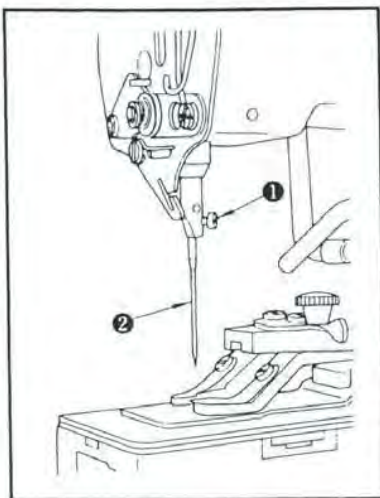
1. Нанесите смазку T10# на компоненты, указанные стрелочками (одни или два раза в неделю).

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 × 7# 16, FY-373 使用 TQ × 7# 20 機針。

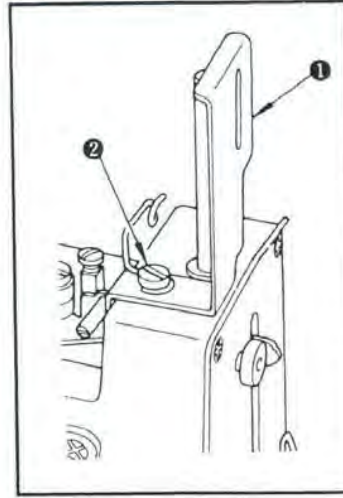
1. 擰鬆機針固定螺絲①，手拿機針把機針②長溝轉到面前。
2. 把機針②插到針杆孔的深處。
3. 擰緊機針固定螺絲①。

\* 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. 擰鬆固定螺絲②，并把它卸下；
2. 把針杆罩①安裝到第二道綫器下面；
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 направляющую №2.

3. Скрепите скобу (1) и направляющую винтом (2).





# 注意

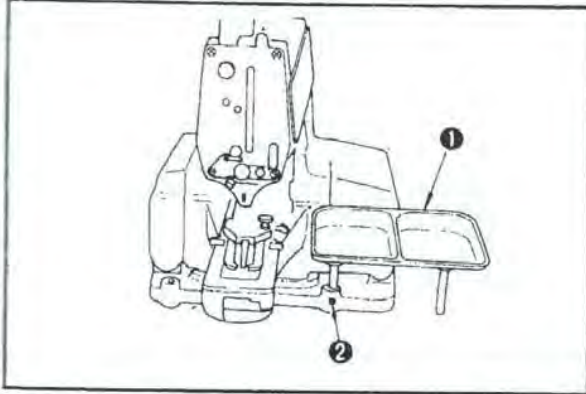
為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



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. 鈕扣托盤的安裝方法

### ПРИСОЕДИНЕНИЕ ЛОТКА НА ПУГОВИЦЫ

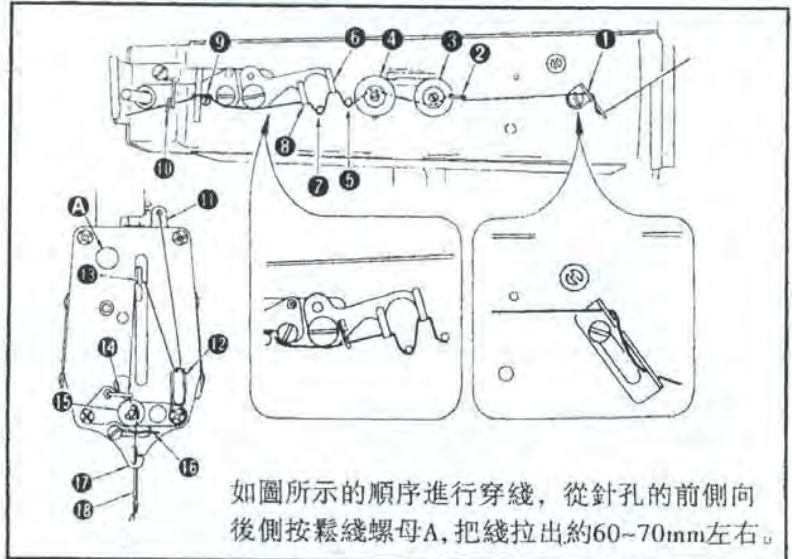


把鈕扣盤1插進機座的前部右側的孔上，并把固定螺絲2擰緊固定。如果，右側抓鈕扣不方便的話，請改裝到左側。

1. Вставьте стойки лотка на пуговицы (1) в отверстие с правой стороны основания машины и затяните каждый из установочных винтов (2). Лоток можно установить с левой стороны, по желанию оператора.

## 6. 穿線方法

### ЗАПРАВКА НИТИ

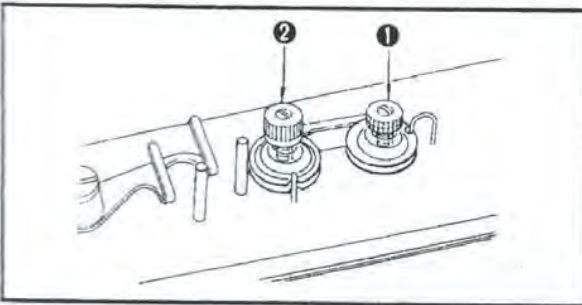


如圖所示的順序進行穿線，從針孔的前側向後側按鬆線螺母A，把線拉出約60~70mm左右。

1. Заправьте нить согласно пунктам от(1) до (18), как показано на схеме и вдените нить в игольное ушко спереди на 60-70 мм, отжав при этом подрезчик и освободив рифлёную гайку с накаткой А.

## 7. 夾線器

### РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



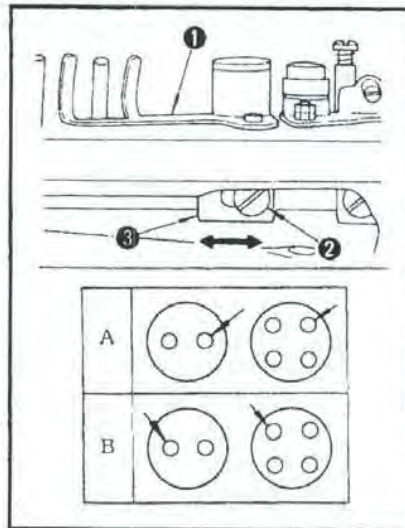
第一線張力螺母①是調整釘扣強度用的，僅能調節極小的張力。

第二張力調整螺母②是調整背面的緊線程度，其張力比第一線張力螺絲①強，根據使用的機縫、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 регулировочную гайку по часовой или против часовой, чтобы уменьшить натяжение.

## 8. 拔線杆的調節

### РЕГУЛИРОВКА ОТВОДЯЩЕГО РЫЧАГА НИТИ



調節線調節杆①實，請把螺絲刀插進左側面板上的孔中，擰鬆固定螺絲②，然後左右移動線調節杆的活動滑塊③進行調整。縫制結束，如果頭從A部箭頭的孔中露出時，請把線調節杆活動滑塊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 отвёртку 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

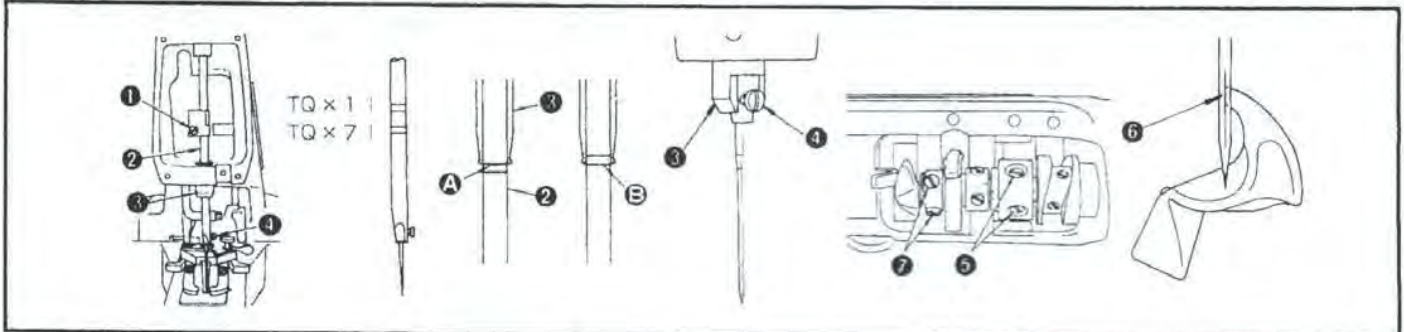
為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



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。

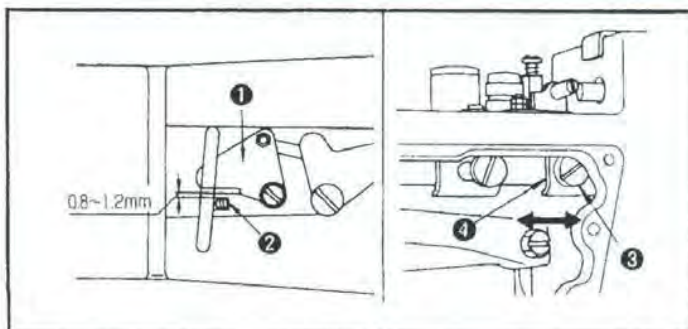
1. 把踏板踩到底，沿轉動方向轉動驅動皮帶輪，讓針杆落到最下點，然後擰鬆固定螺絲①。  
(決定針杆高度。)
2. TQ × 1 機針時，使用上方的2條刻線，TQ × 7 機針時，使用下方的2條刻線，把其中的上刻線 A 對準針杆下端塊③的下端，然後擰緊固定螺絲①。這時應讓機針固定螺絲 4 進入到避免與針杆下端塊③相碰的溝槽裏。  
(決定彎針的位置。)
3. 擰鬆固定螺絲5，轉動皮帶驅動輪，把針杆②的2條一組的刻線中的下線B對準針杆下端③的下端。
4. 在此狀態，把彎針的針尖⑥對準機針的中心，然後擰緊固定螺絲⑤。
5. 擰鬆固定螺絲⑦，把彎針間隙條整為 0.05~0.1mm，再擰緊螺絲⑦。

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 иглой и петлителем. Затем затяните винт (7).

## 10. 拔针器的调整

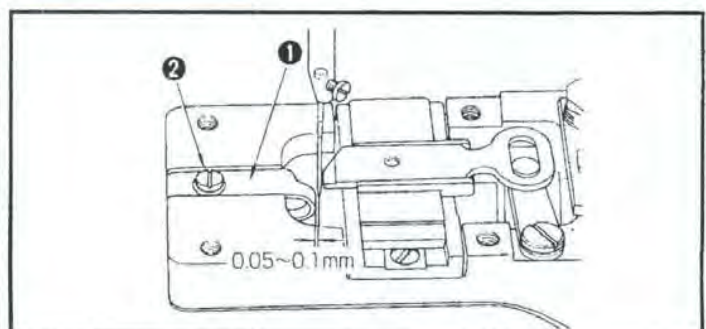
### РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗЧИКА



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往壓住機綫。調節方法是，擰鬆固定螺絲③，左右移動拔針器活動滑塊④。

## 11. 针导向器的位置

### ПОЛОЖЕНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ДЛЯ ИГЛЫ



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。



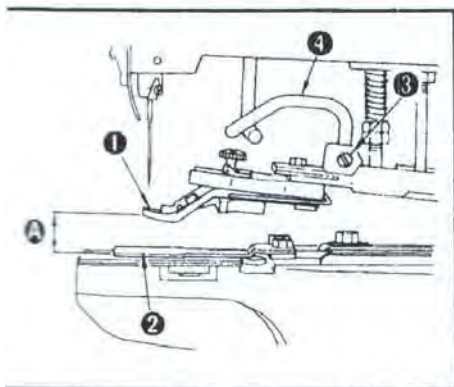
Обеспечьте зазор от 0,8 до 1,2 мм между (1) подрезчиком и блоком подрезчика (2), чтобы не дать возможности подрезчику срезать нить во время пошива. Ослабьте винт (3) и передвиньте блок планки подрезчика (4) влево или вправо.

Ослабьте винт (2) и дайте зазор от 0,05 до 0,1 мм между направляющей иглы (1) и самой иглой, опустив иглу в самое нижнее положение и передвигая направляющую (1) влево или вправо.

**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.

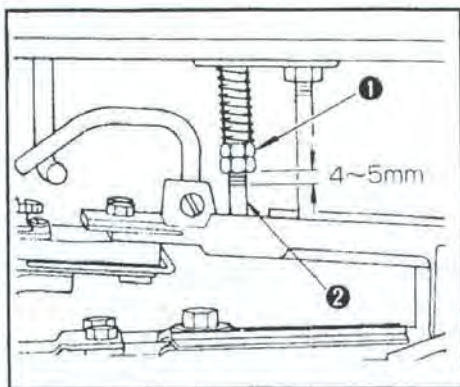
### 12. 抓扣装置的高度 ВЫСОТА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА



在斷開位置，鈕扣抓腳①的底面和布壓脚下板②上面的間隔A，FY-372的標準為12mm，FY-372的標準為9mm。

Стандартный зазор (A) между нижней фронтальной частью рычага останова пуговичной скобы (1) и верхней фронтальной частью игольной пластинки составляет 12 мм для FY373 и 9 мм для FY373. Ослабьте винт (3) и отрегулируйте высоту подъемного крюка (4) пуговичного зажима.

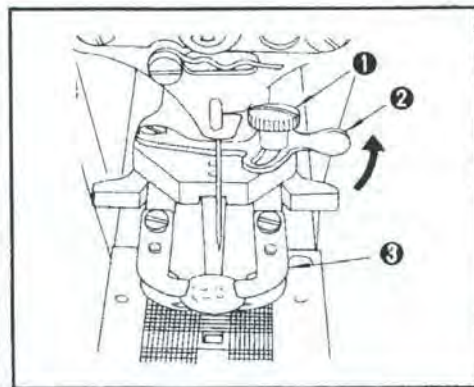
### 13. 布压脚压力的调节 РАБОЧАЯ СИЛА СЖАТИЯ



布壓腳的壓力，以在轉動螺母①②個螺母的下端和壓腳壓力調節杆②的螺絲部間隔為4~5mm時為標準。

Стандартная рабочая сила сжатия достигается при обеспечении зазора от 4 до 5 мм между нижней фронтальной частью гайки (1) и нижней фронтальной частью винта пластины регулировки давления (2).

### 14. 抓脚打开拔杆的调节 РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ОСТАНОВА



在斷開狀態，擰鬆固定螺絲①，用抓腳打開發杆②開關打開抓腳③，把鈕扣設定到正確的位置。讓鈕扣容易放進取出，然後擰緊螺絲①。

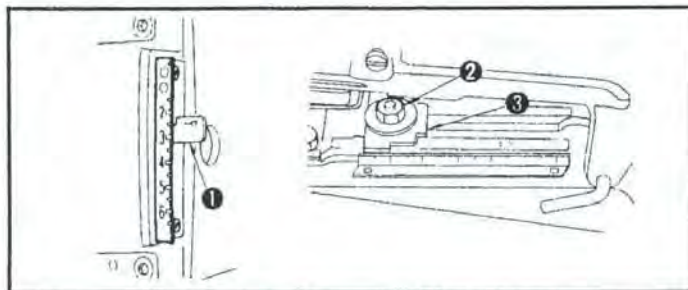
Установите машину в положение механизма останова, ослабьте винт зажима (1), правильно уместите пуговицу в пришивное положение и отрегулируйте рычаг останова пуговичного зажима (2) так, чтобы пуговица правильно размещалась в зажимных рычагах скобы (3). Определите расстояние между зажимными рычагами и затяните болт (1).

### 15. 松线同步时间的调整 СИНХРОНИЗАЦИЯ СНЯТИЯ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



沿箭頭方向拉機線，轉動驅動皮帶輪，有一個第二線張力盤浮起，機線迅速拔出的點。此時，從針杆上端塊上面到針杆上端的高度為54~56mm時為標準。特別是頻繁發生下列現象時，進行如下調節。擰鬆螺母①，把螺絲刀插入第二線張力杆，沿箭頭方向轉動的話，針杆高度變低，向相反方向轉動，則變高。

### 16. 两个孔和四个孔的调整方法 УСТАНОВКА НА ПУГОВИЦЫ С 2 ИЛИ 4 ОТВЕРСТИЯМИ



首先量一下鈕扣孔間隔有幾mm，4眼鈕扣的豎送量和橫送量值應設為相同。

★豎送量  
向下壓豎送調節杆①，2眼鈕扣時設到0的位置，4眼鈕扣時根據測定值設定。

★橫送量  
擰鬆螺母②，把指針③對準相應的測定值刻度，然後擰緊螺母②。  
(注意) 請確認機針準確地落入鈕扣各孔的中心後再運轉縫紉機。





# 注意

爲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.

現象	針杆高度 Z
1. 布料裏側的緊綫不好時。	稍稍高一點。
2. 斷開時，機綫中途斷綫時。	稍稍高一點。
3. 經常斷綫時。	稍稍低一點。

Проблема	Высота игольницы (Z)
1. Если стежок на изнанке изделия слишком слаб...	... слегка поднять игольницу.
2. Если нить рвётся во время работы стопорного механизма...	.... слегка поднять игольницу.
3. Если нить часто рвётся...	...слегка опустить игольницу.

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

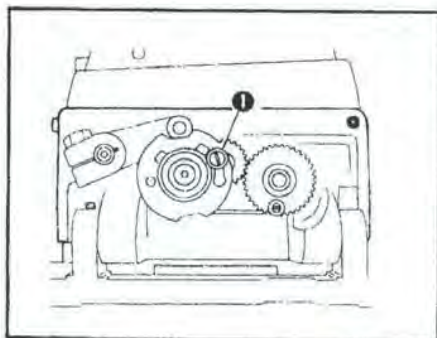
Установите гайку (2) в поперечное положение, а указатель (3) на соответствующее число, указанное на калиброванной пластине с поперечной подачей. Крепко затяните гайку (2)  
**ВНИМАНИЕ:** Перед запуском машины убедитесь, что игла попадает в центр каждого из отверстий пуговицы.

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)

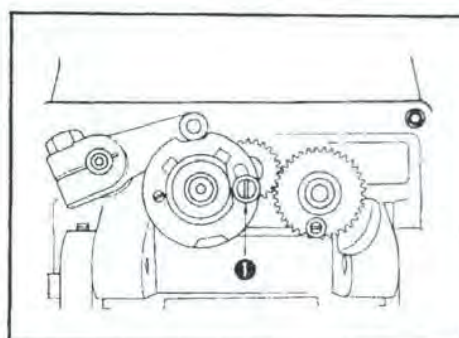
## 17. 針數 安裝數量 STEJKOV

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。

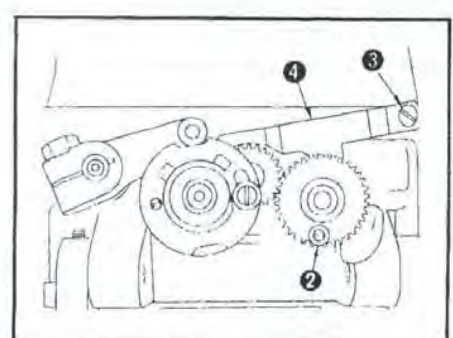
Чтобы изменить количество стежков, откройте кожух с левой стороны и измените количество стежков, используя рукоятку изменения количества стежков (1) и регулировочный рычаг количества стежков (4) (дополнительно). На схеме изображена машина без вспомогательного стопорного устройства. Количество стежков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



★ 8針(6針)的調整方法  
設定爲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  
在設定爲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  
設定爲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)安裝上針數調節撥杆④(選購品)。





# 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.

### \* 8 стежков (6 стежков)

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

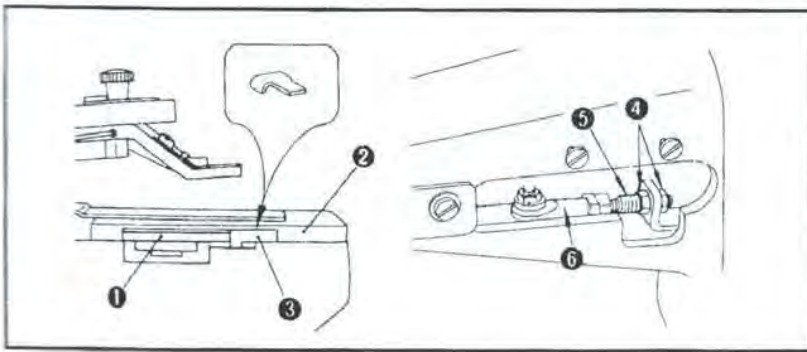
### \* 16 стежков (12 стежков)

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

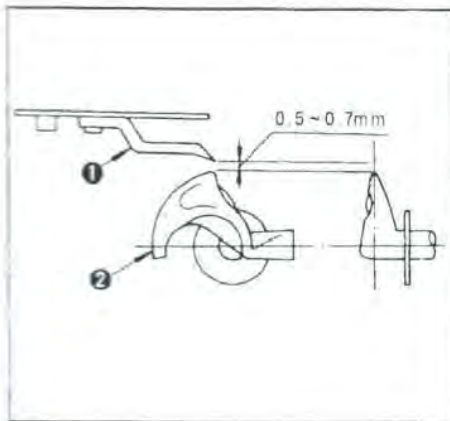


### ★ 移動剪刀位置的調整

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。

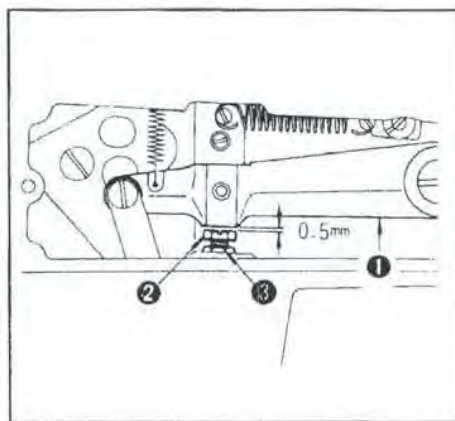
### \* Положение движущегося ножа

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.



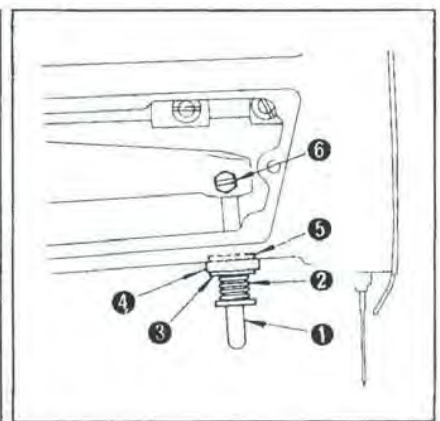
### ★ 移動刀分線爪高度調整

分線爪①和彎針②的間隙為0.5~0.7mm，如果分線爪高度不正確時，請弄彎分線爪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型提升杆的安裝方法

按移動刀反彈彈簧②、分離墊片③、分離墊④、分離墊片⑤的順序安裝到L型提升杆上。確認完全分離之後讓機梁的凸部和分離墊片端面緊密結合，不要有任何鬆動，用螺絲⑥擰緊固定。



**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

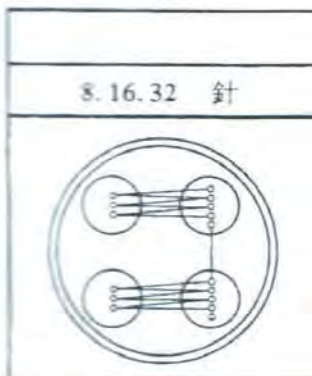
	FY 372	FY 373	FY 377
Скорость пошива	Максимально 1500 стежков в минуту (СВМ)		Максимально 1500 СВМ Нормально 300 СВМ
Количество стежков	8, 16 и 32 стежка (6, 12 и 24 при изменении кулачка)		8, 16, 32
Уровень подачи	От 2,5 до 6,5 мм при боковой загрузке До 6,5 мм при поперечной загрузке		
Размер пуговицы	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 豎送布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 斷綫。	① 靠綫動作不良。 ② 第二綫張力盤的同步不好。 ③ 拔針器壓綫 ④ 機針沒有落到鈕扣的中心。 ⑤ 針與扣眼相比太粗。	調整靠綫左右同步。 提早綫張力盤浮起同步。 調節拔針器擺動滑塊。 用抓腳安裝台調整。 換為細針。
2 緊綫不良。	① 靠綫動作不良。 ② 第二綫張力盤的同步不好。 ③ 第二綫張力盤的張力不良 ④ 機針沒有落到鈕扣的中心。 ⑤ 布壓腳壓力不良。	調整靠綫左右同步。 稍稍推遲綫張力盤浮起同步時間。 用第二綫張力盤調整。 用抓腳安裝台調整。 調整布壓腳壓力。
3 鈕扣上第一針的綫出的太長。	綫張力撥杆調整不良。	調整綫張力撥杆擺動軸。
4 分離時切綫不良。	① 第二綫張力盤的同步不好。 ② 機針碰到鈕扣孔。 ③ 抓扣裝置上升不良。 ④ 拔針器壓綫不良。 ⑤ 布壓腳壓力太大。	稍稍推遲綫張力盤浮起同步，使緊綫變好。 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 綫切不斷。	① 移動刀分綫爪不能把布側的綫確實分開。 ② 機針沒有落到鈕扣的中心。 ③ 最後落針跳針。 ④ 移動剪刀分綫爪高度不良。	調整移動刀位置。 用抓腳安裝台調整。 調整彎針。 調整動刀分綫爪高度。
6 面綫和底綫2根都斷綫。	① 移動刀位置不良 ② 移動刀分綫爪高度不良	調整分離時移動刀的位置。 調動移動刀分綫爪的高度。
7 切綫後布裏側綫出得太長。	① 綫移動刀切綫同步不良。 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. 針迹型式



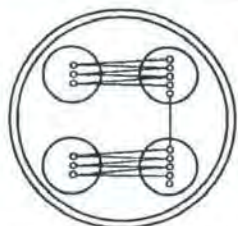


## 21. СОВЕТЫ ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ ПРОБЛЕМЫ	КАК УСТРАНИТЬ ПРОБЛЕМУ
1. Обрыв нити.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Наклонная вилка не движется в правильном направлении.</li> <li>(2) Регулятор натяжения нити №2 не отпускает нить при правильной синхронизации.</li> <li>(3) Подрезчик нити захватывает нить.</li> <li>(4) Игла не попадает по центру отверстий пуговицы.</li> <li>(5) Игла слишком толстая для отверстий пуговицы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Отрегулируйте синхронизацию движения разделительной вилки на каждом конце.</li> <li>(2) Установите немного более раннее время отпуска нити.</li> <li>(3) Отрегулируйте положение блока планки подрезчика.</li> <li>(4) Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима.</li> <li>(5) Замените иглу на более тонкую.</li> </ol>
2. Пуговицы пришиваются слабо.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Наклонная вилка не движется в правильном направлении.</li> <li>(2) Регулятор натяжения нити №2 не отпускает нить при правильной синхронизации.</li> <li>(3) Регулятор натяжения нити №2 не обеспечивает достаточного натяжения.</li> <li>(4) Игла не попадает по центру отверстий пуговицы.</li> <li>(5) Рабочая сила давления слишком мала или слишком велика.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Отрегулируйте синхронизацию движения разделительной вилки на каждом конце.</li> <li>(2) Установите немного более раннее время отпуска нити.</li> <li>(3) Затяните натяжную гайку регулятора натяжения №2.</li> <li>(4) Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима.</li> <li>(5) Отрегулируйте величину рабочего давления.</li> </ol>
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.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Регулятор натяжения нити №2 не отпускает нить при правильной синхронизации.</li> <li>(2) Игла бьет по краям отверстий пуговицы.</li> <li>(3) Устройство пуговичного зажима не поднимается на правильную высоту.</li> <li>(4) Подрезчик нити захватывает нить слишком низко.</li> <li>(5) Рабочая сила давления слишком велика.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Немного измените синхронизацию отпуска нити, сделав его позднее, чтобы придать нити большее натяжение.</li> <li>(2) Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима.</li> <li>(3) Обеспечьте зазор 12 мм между грузочной пластиной и зажимными рычагами в поднятом положении.</li> <li>(4) Отрегулируйте блок пластины подрезчика.</li> <li>(5) Отрегулируйте рабочую силу давления с помощью регулировочной гайки.</li> </ol>
5. Нить не обрезается.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Движущийся нож не отделяет нить от ткани разделительным шипом.</li> <li>(2) Игла не попадает по центру отверстия пуговицы.</li> <li>(3) Пропуск последнего стежка.</li> <li>(4) Разделительный шип движущегося ножа слишком высоко или слишком низко.</li> </ol>	<p>Отрегулируйте положение движущегося ножа.</p> <p>Отрегулируйте штатив зажимного рычага пуговичного зажима.</p> <p>Отрегулируйте летатель.</p> <p>Отрегулируйте высоту шипа разделения нити у движущегося ножа.</p>
6. Игольная нить разрезается в двух местах на изнанке ткани.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Движущийся нож установлен в неправильном месте.</li> <li>(2) Разделительный шип движущегося ножа слишком высоко или слишком низко.</li> </ol>	<p>Отрегулируйте положение движущегося ножа, когда машина находится в стопорном положении.</p> <p>Отрегулируйте высоту шипа разделения нити.</p>
7. Пуговица вытягивает слишком длинную нить после отреза нити.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Неправильная синхронизация движения ножа.</li> <li>(2) Устройство пуговичного зажима поднимается слишком высоко.</li> </ol>	<p>Отрегулируйте положение движущегося ножа.</p> <p>Сократите подъем пуговичного зажима до 9 мм.</p>

## 22. ФОРМИРОВАНИЕ СТЕЖКА

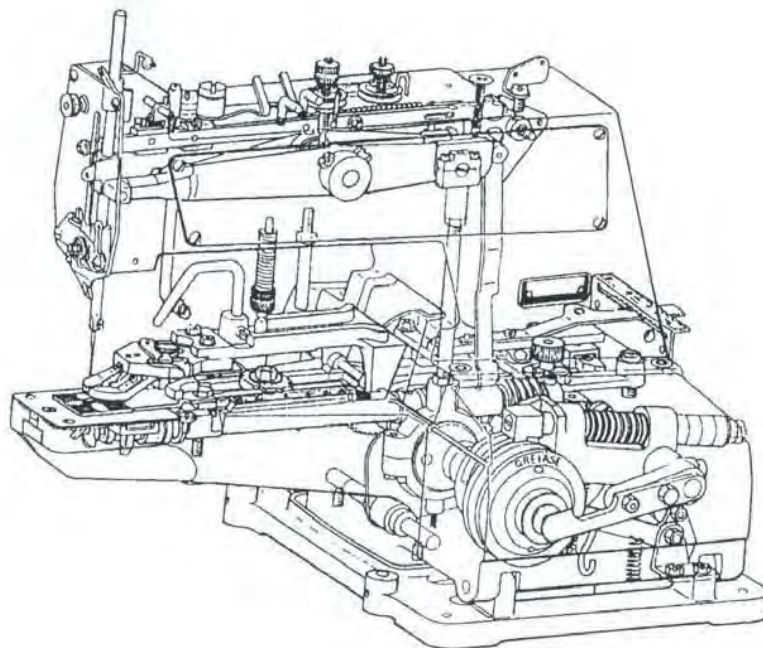
8. 16. 32 針



# 目 录

## СОДЕРЖАНИЕ

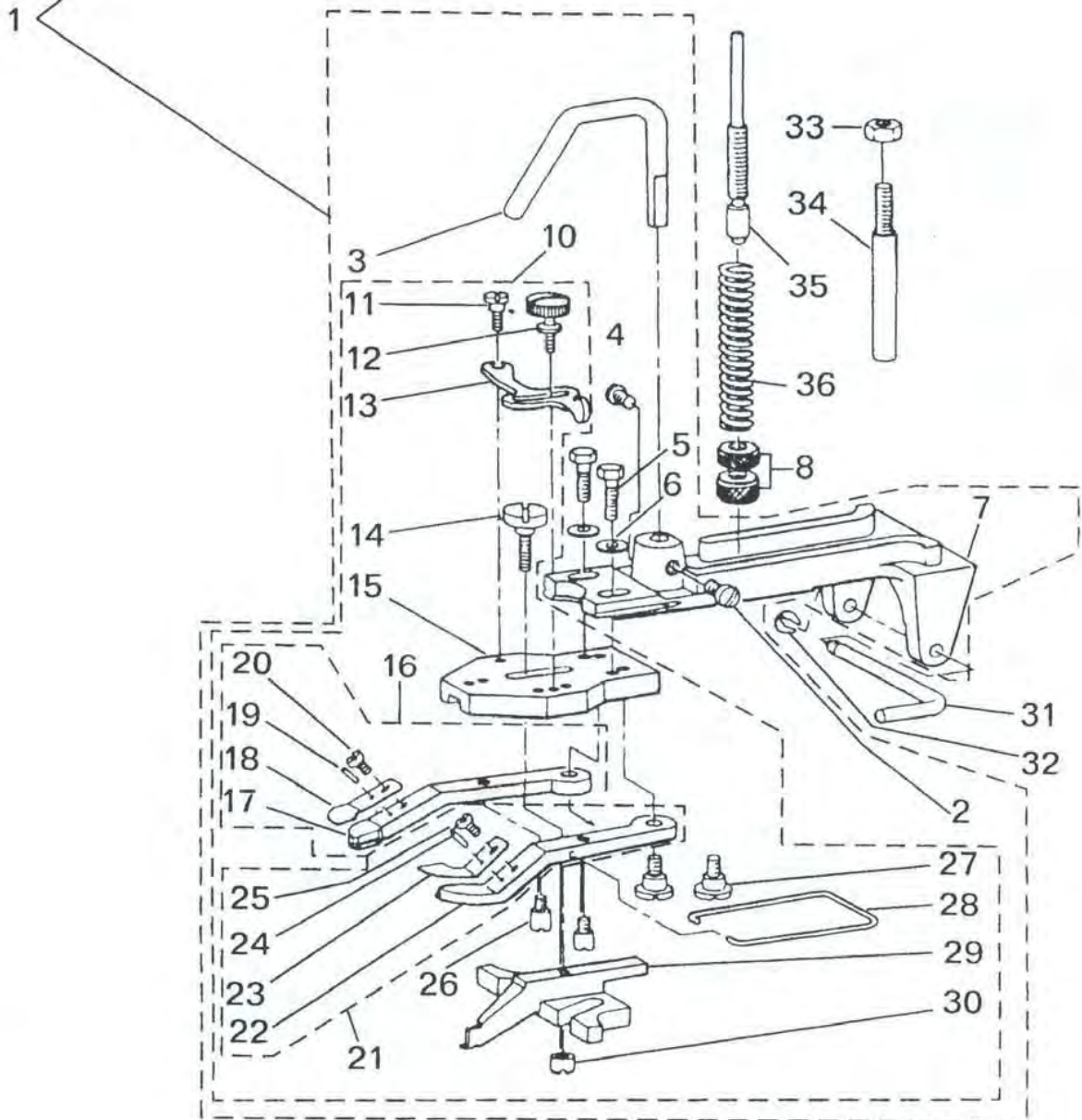
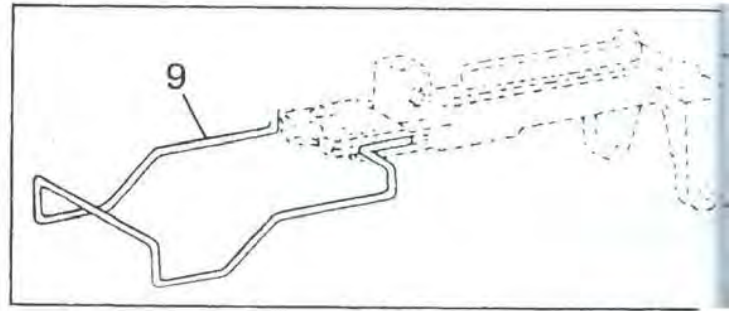
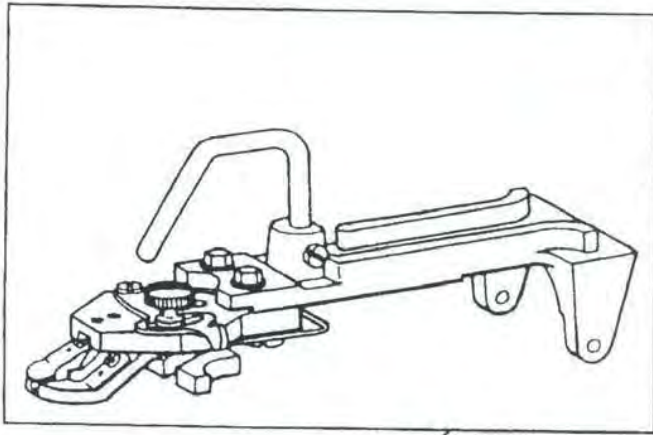
1. 平扣夹部分 .....	1
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	
2. 机壳盖板部分 .....	3
КОМПОНЕНТЫ КОЖУХОВ И ПЛЕЧА РЫЧАГА	
3. 线钩轴部分 .....	5
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВАЛА ПЕТЛИТЕЛЯ	
4. 夹线器、线钳部分 .....	7
КОМПОНЕНТЫ ПОДРЕЗЧИКА И МЕХАНИЗМА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	
5. 送布机构部分 .....	9
КОМПОНЕНТЫ ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКИ	
6. 提升扣夹联动机构部分 .....	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

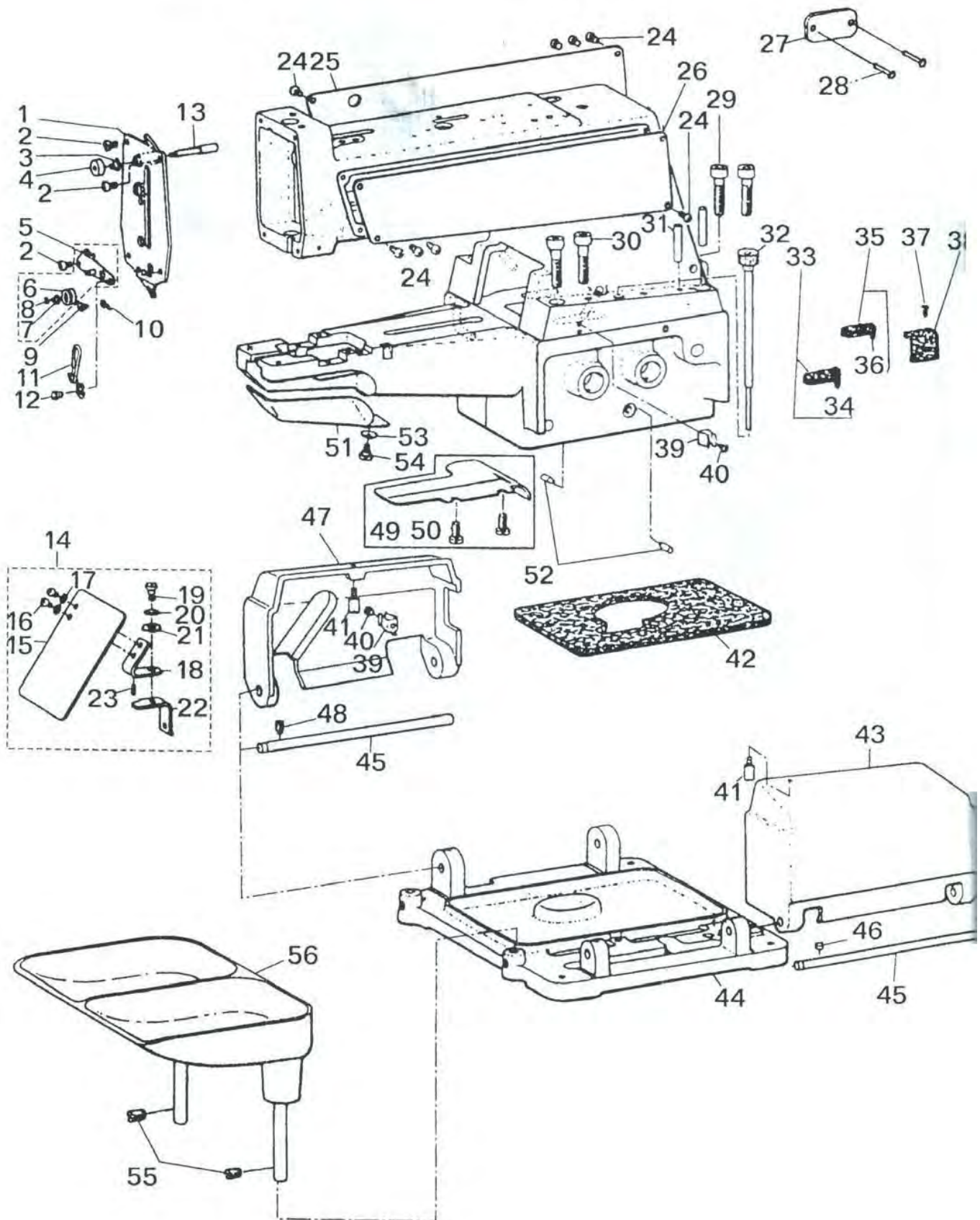


序号	代号	零件名称	描述	数量
1	1-1	平扣压脚装置组件	СБОРКА МЕХАНИЗМА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
2	1-2	螺钉 SM15/64"×28 L=8 D=8 H=4.2	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=8	1
3	1-3	扣夹提升钩	ПОДЪЕМНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
4	1-4	螺钉 SM15/64"×28 L=8 D=8 H=4.2	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=8	1
5	1-5	螺钉 SM3/16"×32 L=13.5 S=8 H=3	ВИНТ 3/16-32 ДЛИНА=13,5	2
6	1-6	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	2
7	1-7	扣夹座	ШТАТИВ ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
8	1-8	扣夹压力调节螺母	ГАЙКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	2
9	1-9	护手架	ЗАЩИТНАЯ СКОБА	1
10	1-10	夹爪安装架组件	СХЕМА ШТАТИВА ЗАЖИМНОГО РЫЧАГА	1
11	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-ЗАЩЕЛКА 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 $\phi 2.5 \times 6$	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 $\phi 2.5 \times 6$	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

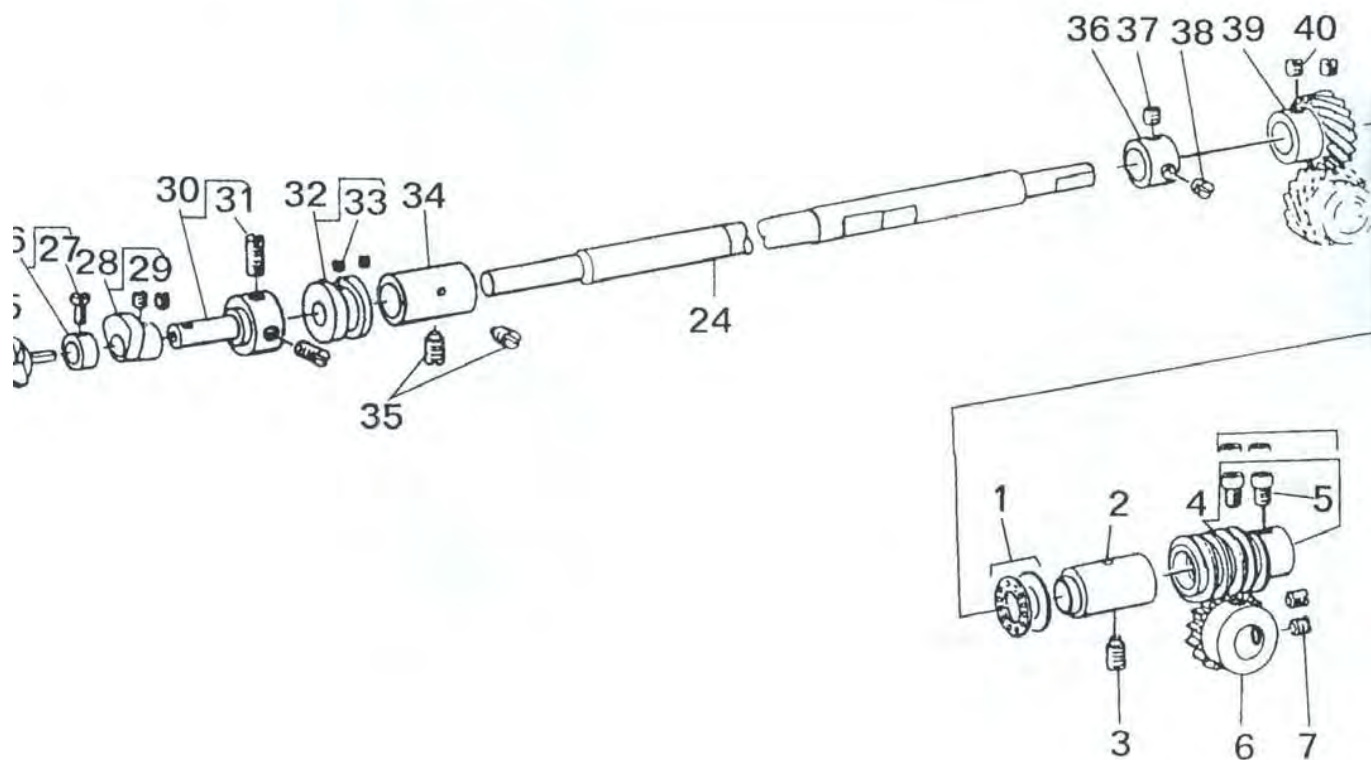
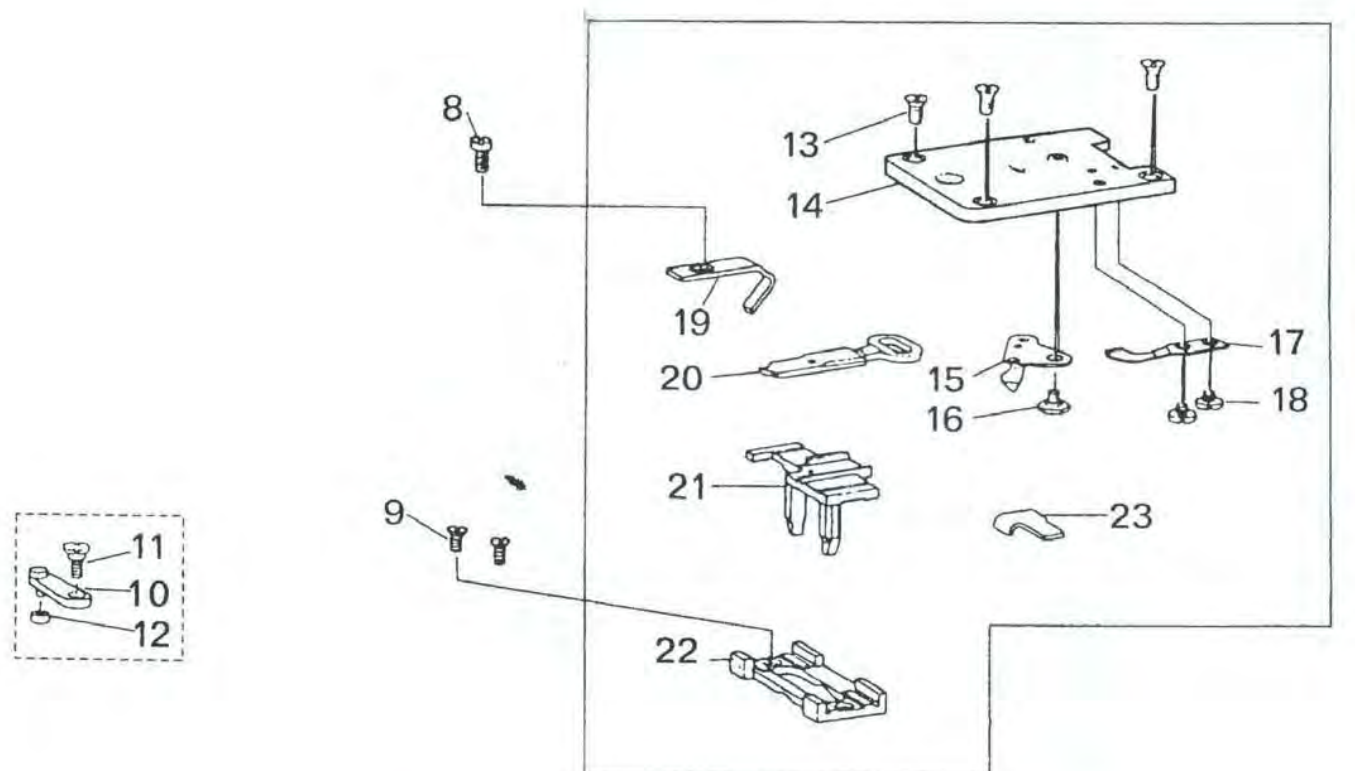


序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	2-1	机壳前盖板组件	СХЕМА ПЕРЕДНЕГО КОЖУХА	1
2	2-2	螺钉 SM11/64"×40 L=8 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8	3
3	2-3	第三夹线簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ	1
4	2-4	松线杆螺母	ПАЛЕЦ СКАЛКИ, ОСВОБОЖДАЮЩЕЙ ПОДРЕЗЧИК	1
5	2-5	第三夹线器固定板组件	СХЕМА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ №3 ДЛЯ НАТЯЖ. НИТИ	1
6	2-6	第三夹线板	НАТЯЖНОЙ ШКИВ	2
7	2-7	第三夹线簧	ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ	1
8	2-8	挡圈 3	Е-ОБРАЗНОЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО (3 ММ)	1
9	2-9	螺钉 SM11/64"×40 L=3.2 D=8 H=1.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=3,2	1
10	2-10	第四过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №4	1
11	2-11	第三过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №3	1
12	2-12	螺钉 SM11/64"×40 L=8 D=8 H=1.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8	1
13	2-13	松线杆	СКАЛКА, ОСВОБОЖДАЮЩАЯ ПОДРЕЗЧИК	1
14	2-14	安全板组件	СХЕМА ПЛАСТИНЫ БЕЗОПАСНОСТИ	1
15	2-15	安全板	ПЛАСТИНА БЕЗОПАСНОСТИ	1
16	2-16	螺钉 SM11/64"×40 L=7 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7	2
17	2-17	垫圈 5	ШАЙБА 4,5X10,0X0,8	2
18	2-18	安全板安装板	ПЛАСТИНА УСТАНОВКИ ПЛАСТ. БЕЗОПАСНОСТИ	1
19	2-19	螺轴 D=6 H=4	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6 ВЫСОТА=4	1
20	2-20	安全板弹簧垫圈	ПРУЖИНА ШКИВА	1
21	2-21	垫圈 6.5×13×0.8	ШАЙБА 6,5X13X0,8	1
22	2-22	安全板安装架	ЦОКОЛЬ ПЛАСТИНЫ БЕЗОПАСНОСТИ	1
23	2-23	销 2×6	ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР	1
24	2-24	螺钉 SM11/64"×40 L=8 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/65-40 ДЛИНА=8	8
25	2-25	左面板	ЛЕВЫЙ БОКОВОЙ КОЖУХ	1
26	2-26	右面板	ПРАВЫЙ БОКОВОЙ КОЖУХ	1
27	2-27	标牌	ШТРИХ-ПЛАСТИНА	1
28	2-28	铆钉 2×5	ЗАКЛЕПКА 2X5	2
29	2-29	螺钉 M8×30	ВИНТ M8 ДЛИНА=30	2
30	2-30	螺钉 M8×35	ВИНТ M8 ДЛИНА=35	2
31	2-31	导销	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ	2
32	2-32	固定螺栓组件	СХЕМА УСТАНОВОЧНОГО ВИНТА	1
33	2-33	大贮油毛毡	СХЕМА БОЛ. ВОЙЛ. ФИЛЬТРА КАП. ПОД МАСЛА	1
34	2-34	油线 3×180	ВОЙЛОЧНЫЙ ТАМПОН	1
35	2-35	小贮油毛毡	СХЕМА МАЛ. ВОЙЛ. ФИЛЬТРА КАП. ПОД. МАСЛА	1
36	2-36	油线 3×80	ВОЙЛОЧНЫЙ ТАМПОН	1
37	2-37	螺钉 SM11/64"×40 L=7.8 D=8 H=2.2	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=7,8	1
38	2-38	蜗杆用毛毡	ВОЙЛОЧНЫЙ ФИЛЬТР ПОДАЧИ МАСЛА	1
39	2-39	侧面盖弹簧卡	ПРУЖИНА БОКОВОГО КОЖУХА	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
41	2-41	侧面盖弹簧轴	ШТИФТ ВИНТА	2
42	2-42	吸油毛毡	ВОЙЛОЧНЫЙ ФИЛЬТР (А) КАП. ПОД. МАСЛА, 5 ММ	1
43	2-43	右侧盖	ПРАВЫЙ БОКОВОЙ КОЖУХ	1
44	2-44	机器辅助底板	ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ	1
45	2-45	侧盖轴	ШАРНИРНЫЙ ВАЛ БОКОВОГО КОЖУХА	2
46	2-46	螺钉 SM15/64"×28 L=4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=4	1
47	2-47	左侧盖	ЛЕВЫЙ КОЖУХ	1
48	2-48	螺钉 SM15/64"×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	1
49	2-49	底板防油盖	ЭКРАН СЛОЯ МАСЛА	1
50	2-50	螺钉 SM11/64"×40 L=7.8 D=8 H=2.2	ВИНТ 15/64-40 ДЛИНА=7,8	2
51	2-51	线钩盖	КОЖУХ ПЕТЛИТЕЛЯ	1
52	2-52	送布凸轮定位指针	КУЛАЧКОВАЯ ИНДИКАТОРНАЯ ШПИЛЬКА	2
53	2-53	弹簧垫圈 6.5×14.0×17	ШАЙБА ПРУЖИНЫ 6,5X14,0X17	1
54	2-54	螺轴 D=6 H=2.7	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6 ДЛИНА=2,7	1
55	2-55	螺钉 SM15/64"×28 L=7	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=7	2
56	2-56	托盘组件	СХЕМА ЛОТКА НА ПУГОВИЦЫ	1



### 3. 线钩轴部分

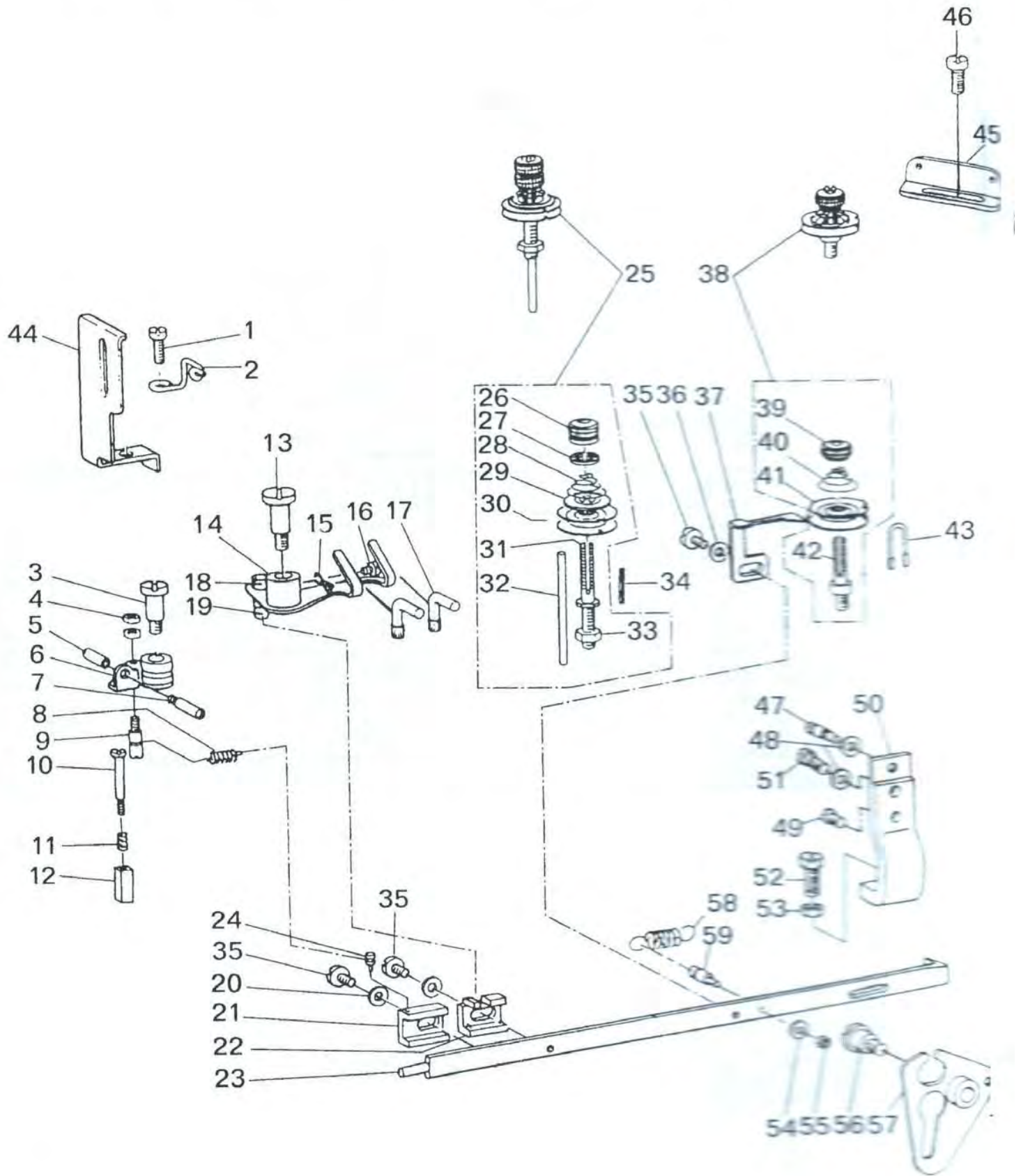
КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВАЛА ПЕТЛИТЕЛЯ



序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	3-1	线钩轴推力球轴承	УПОРНЫЙ РОЛИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
2	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
4	3-4	蜗杆	СХЕМА ВЕДОМОГО ЧЕРВЯЧНОГО КОЛЕСА	1
5	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	КОНТРОЖ	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 РАЗВИЛКИ 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



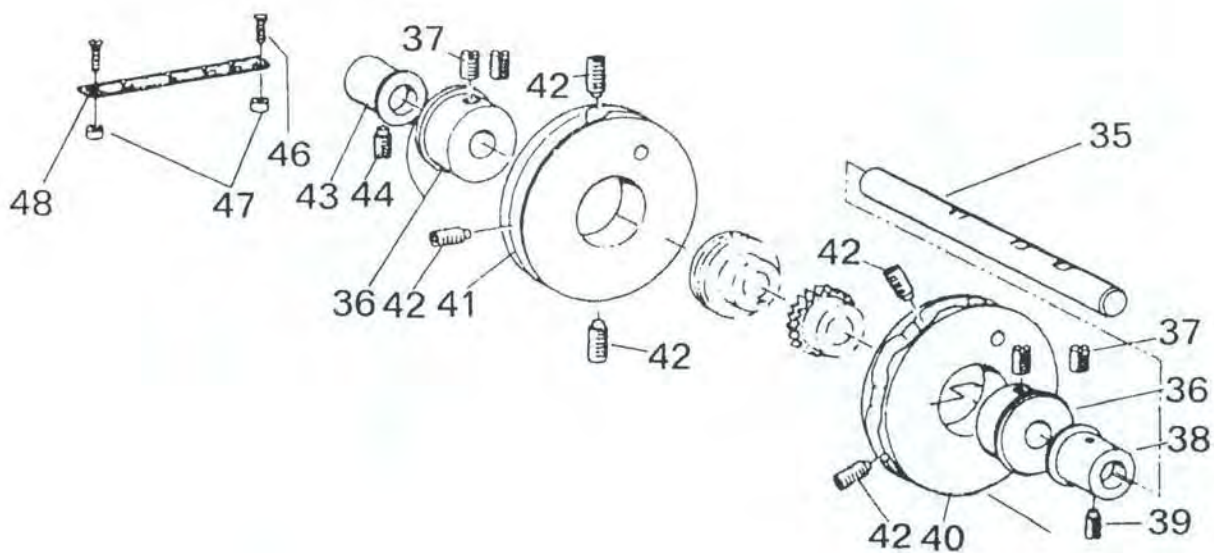
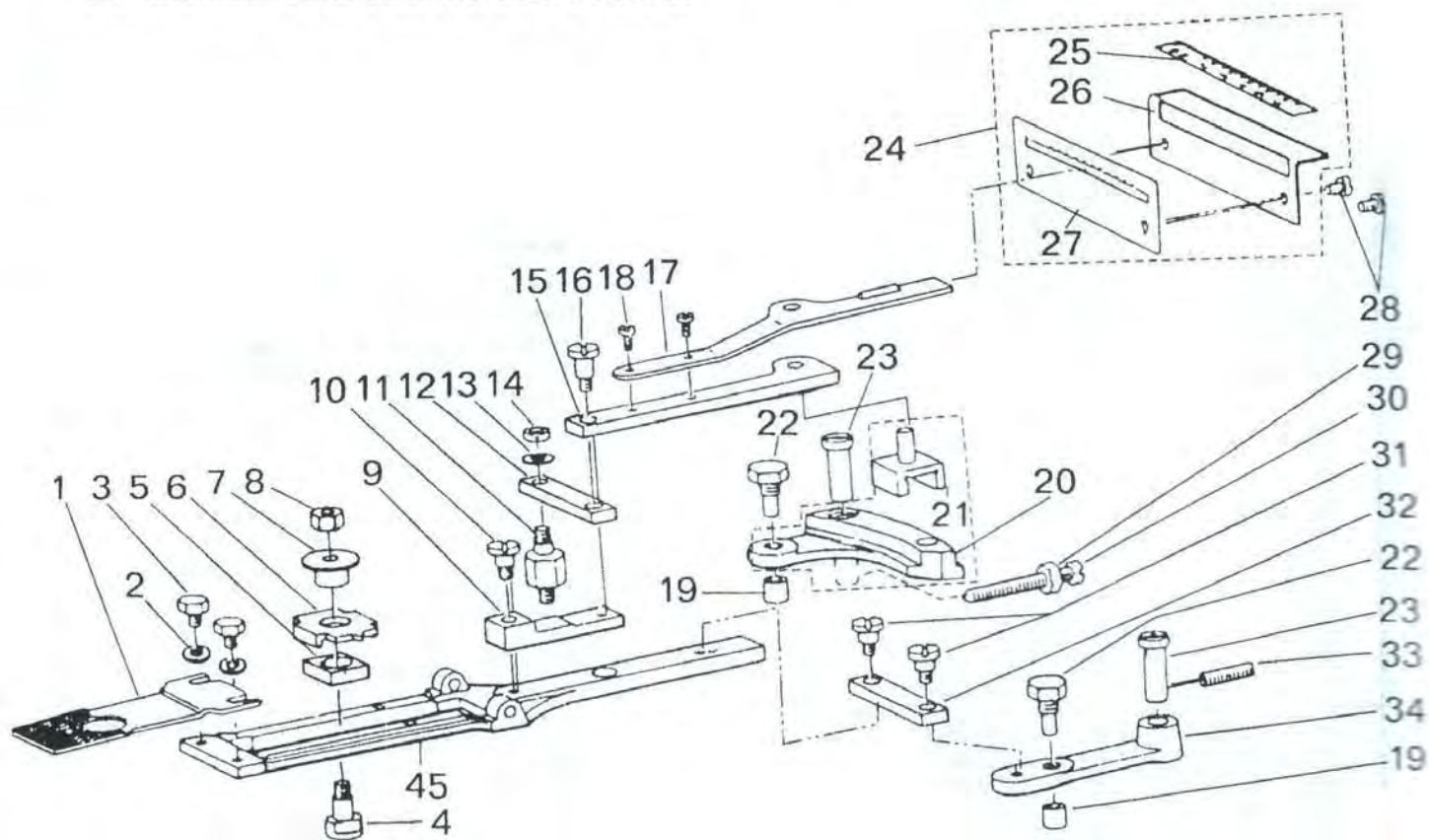


序号	代 号	零 件 名 称	Описание	数量
1	4-1	螺钉 SM15/64" × 28 L=12 D=10 H=3.4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=12	1
2	4-2	第二过线杆	НАПРАВЛЯЮЩАЯ НИТИ №2	1
3	4-3	螺轴 D=7.94 H=12.7	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=12,7	1
4	4-4	螺母 SM1/8" × 44 S=5 H=2	ГАЙКА 1/8-44	2
5	4-5	松线销螺母	ГАЙКА	1
6	4-6	线钳	СХЕМА ПОДРЕЗЧИКА НИТИ	1
7	4-7	线钳松线销	ШТИФТ 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=7,96 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	РАСПЕЛЛЯЮЩИЙ 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

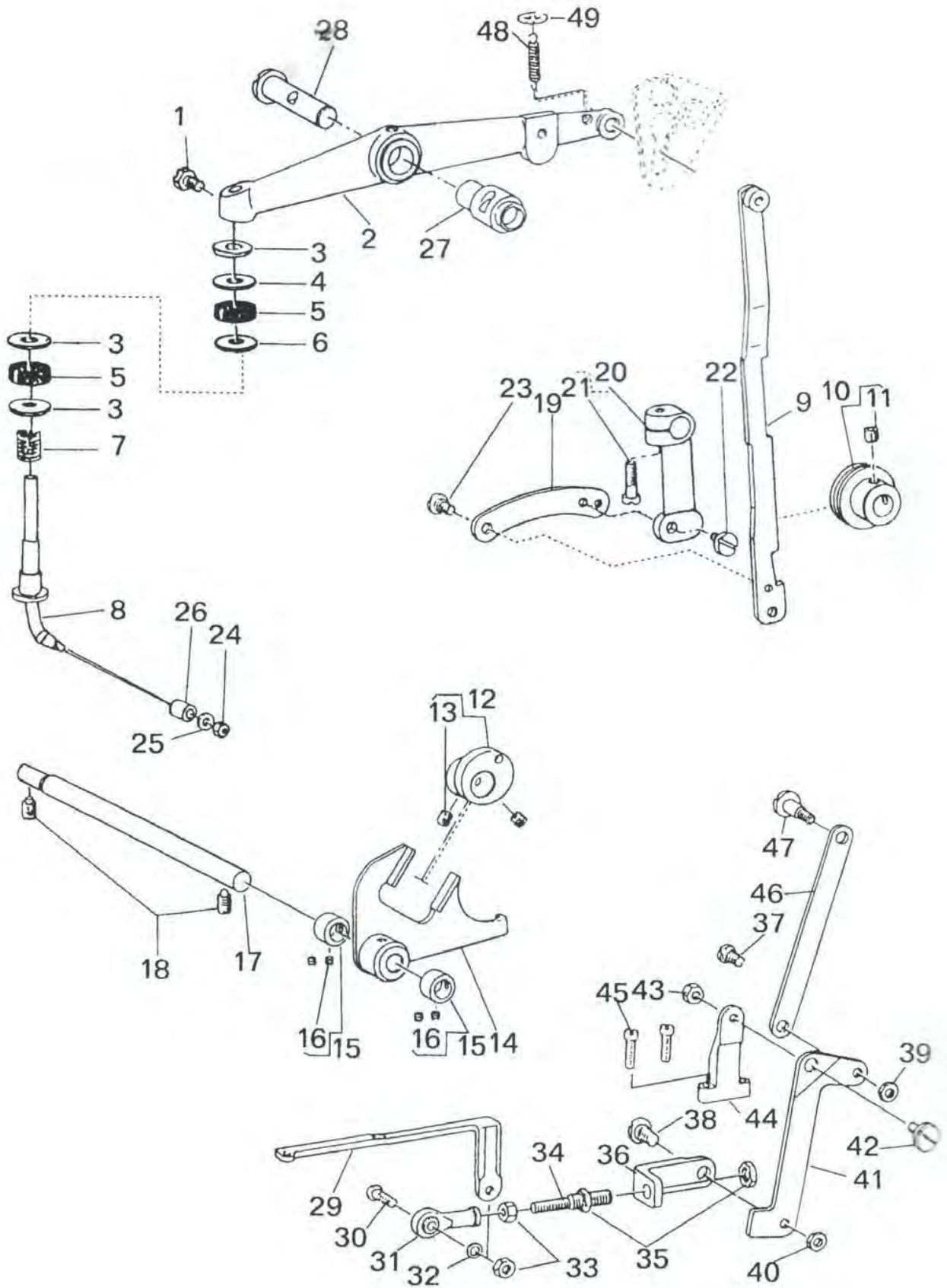


序号	代 号	零 件 名 称	Описание	数量
1	5-1	小扣压脚底板	ИГОЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА	1
2	5-2	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	2
3	5-3	螺栓 SM3/16"×28 L=6 S=10 H=3.5	ВИНТ 3/16-28 ДЛИНА=6	2
4	5-4	螺轴	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ	1
5	5-5	横送布滑块	ОПОРА ПОДШИПНИКА ШПИЛЬКИ ИНДИКАТОРА	1
6	5-6	横送布指针	ИНДИКАТОР ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ	1
7	5-7	送布指针滑套轴	ШПИЛЬКА ИНДИКАТОРА ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ	1
8	5-8	螺母 SM 1/4"×24 S=11 H=5	ГАЙКА 1/4-24	1
9	5-9	送布联接连杆	СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО НАКЛОННОЙ ПЛАСТИНЫ А	1
10	5-10	螺轴 D=6.35 H=4.8	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=4,8	1
11	5-11	送布杆六角轴	ШТИФТ	1
12	5-12	送布连杆	ПРОМЕЖУТОЧНОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО	1
13	5-13	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	1
14	5-14	螺母 SM3/16"×28 S=7 H=3.3	ГАЙКА 3/16-28	1
15	5-15	纵针距调节杆底板	СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО ПРУЖИНЫ ИНДИКАТОРА	1
16	5-16	螺轴 D=6.35 H=9.6	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=9,6	1
17	5-17	纵针距调节杆	РУКОЯТКА И ПРУЖИНА ИНДИКАТОРА	1
18	5-18	螺钉 SM9/64"×40 L=6.0 D=7 H=2.5	ВИНТ 9/64-40 ДЛИНА=6	2
19	5-19	送布凸轮滚子	КУЛАЧКОВЫЙ РОЛИК	2
20	5-20	纵向送布杆	РЫЧАГ ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧИ	1
21	5-21	纵送布调节滑块	КРЕЙЦКОПФ РЫЧАГА ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧИ	1
22	5-22	送布凸轮滚子轴	ШТИФТ ВИНТА КУЛАЧКОВОГО РОЛИКА	2
23	5-23	送布轴	ШТИФТ ПОДАЧИ	2
24	5-24	纵针距刻度盘组件	СХЕМА ШКАЛЫ ПРОДОЛЬНОЙ ПОДАЧИ	1
25	5-25	纵针距刻度板	КАЛИБРОВАННАЯ ПЛАСТИНА С ПРОД. ПОДАЧЕЙ	1
26	5-26	纵针距刻度盘支架	ОСНОВАНИЕ ПЛАСТИНЫ	1
27	5-27	纵针距限位器	ОГРАНИЧИТЕЛЬ РЫЧАГА РЕГУЛЯТОРА ПОДАЧИ	1
28	5-28	螺钉 SM3/16"×28 L=6 D=8 H=3.2	ВИНТ 3/16-28 ДЛИНА=6	2
29	5-29	螺母 SM15/64"×28 S=10 H=5	ГАЙКА 15/64-28	1
30	5-30	螺钉	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
31	5-31	螺轴 D=6.35 H=4.8	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=4,8	2
32	5-32	送布连杆	ПРОМЕЖУТОЧНОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО	1
33	5-33	螺钉 SM15/64"×28 L=20	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=20	1
34	5-34	纵向送布杆	РЫЧАГ ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ	1
35	5-35	凸轮轴	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ВАЛ	1
36	5-36	送布凸轮衬套	КУЛАЧКОВАЯ ОСНОВА	2
37	5-37	螺钉 SM9/32"×28 L=8	ВИНТ 9/32-28 ДЛИНА=8,0	4
38	5-38	凸轮轴右套	ВТУЛКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА, ПРАВЯЯ	1
39	5-39	螺钉 SM15/64"×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	1
40	5-40	纵向送布凸轮	ПОПЕРЕЧНАЯ ПОДАЧА КУЛАЧКА	1
41	5-41	纵向送布凸轮	ПРОДОЛЬНАЯ ПОДАЧА КУЛАЧКА	1
42	5-42	螺钉 SM9/32"×28 L=13.5 S=3	ВИНТ 9/32-28 ДЛИНА=13,5	5
43	5-43	凸轮轴左套	ВТУЛКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА, ЛЕВАЯ	1
44	5-44	螺钉 SM15/64"×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	1
45	5-45	送布尺架	ИГОЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА	1
46	5-46	螺钉 SM3/32"×56 L=10 D=3.8 H=1.5	ВИНТ 3/32-56 ДЛИНА=10	2
47	5-47	纵针距刻度板底座	КАЛИБР. ПЛАСТИНА С ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧЕЙ	2
48	5-48	纵针距刻度板	КАЛИБР. ПЛАСТИНА С ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧЕЙ	1



# 6. 提升扣夹联动机构部分

## КОМПОНЕНТЫ ПОДЪЁМНОГО УСТРОЙСТВА ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА

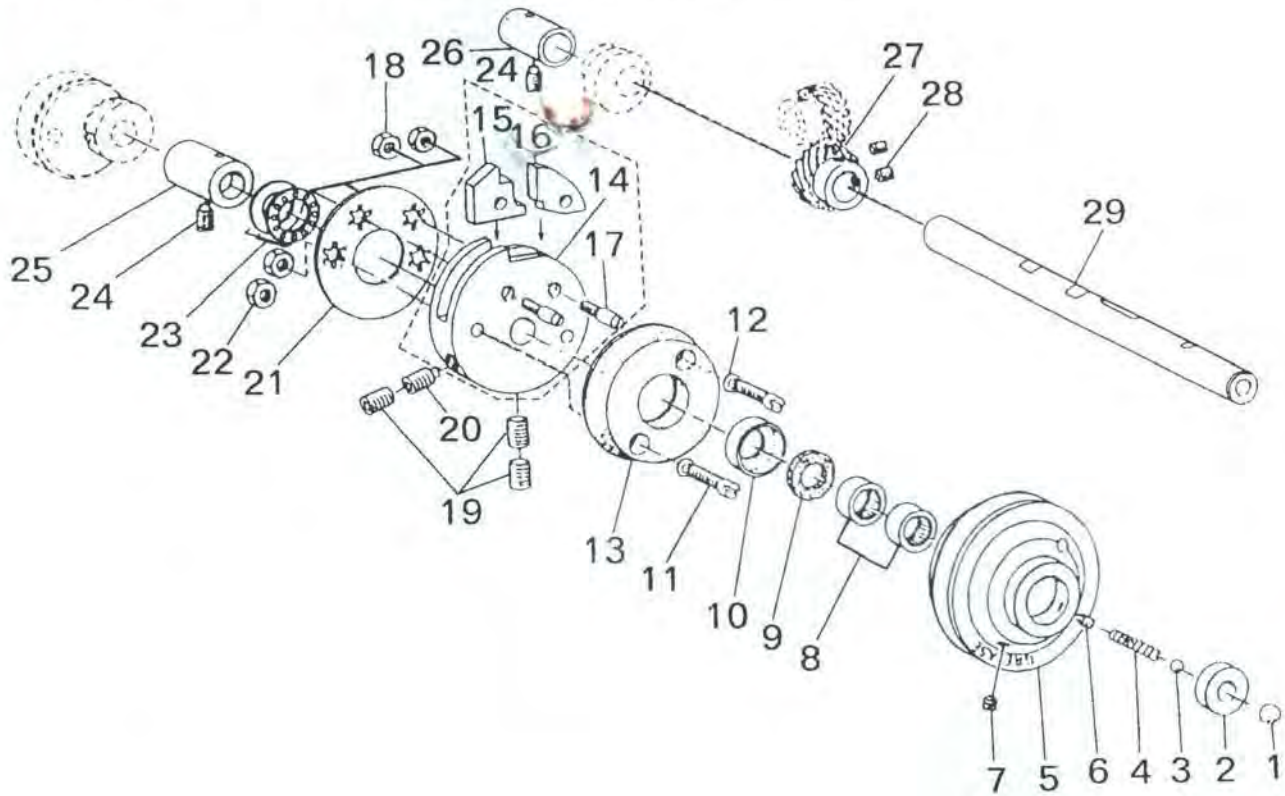


序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	6-1	螺钉 SM15/64*×28 L=11S=9	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=11	1
2	6-2	扣夹提升杠杆	ПОДЪЕМНЫЙ РЫЧАГ ПУГОВИЧНОГО ЗАЖИМА	1
3	6-3	垫圈 7.5×19×1.5	ШАЙБА 7,5X19X1,5	4
4	6-4	调整垫(H=3.5 H=4 H=4.5 选择)	ШАЙБА 7X20X(3,5; 4,5)	1
5	6-5	橡胶缓冲垫	УПРУГАЯ ПРОКЛАДКА	2
6	6-6	垫圈 8.5×22×1.8	ШАЙБА 8,5X22,0X1,8	1
7	6-7	提升调整弹簧	МАГНИТ БЕЗОПАСНОСТИ	1
8	6-8	扣夹提升钩	СХЕМА ПОДЪЕМНОГО СТЕРЖНЯ ПУГ.ЗАЖИМА	1
9	6-9	扣夹提升拉杆	ПОДЪЕМНОЕ ЗВЕНО ПУГ.ЗАЖИМА	1
10	6-10	拉杆导向轮	СХЕМА НАКЛОННОГО БЕГУНКА	1
11	6-11	螺钉 SM1/4*×40 L=6 S=3	ВИНТ 1-40/4 ДЛИНА=6,0	1
12	6-12	扣夹提升偏心轮	СХЕМА ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА	1
13	6-13	螺钉 SM1/4*×40 L=6 S=3	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6,0	2
14	6-14	扣夹提升叉形支架	СХЕМА ПОДЪЕМНОГО ЗВЕНА ПУГ. ЗАЖИМА	1
15	6-15	支架挡圈 D=9.5 W=8	СХЕМА УПОРНОГО КОЛЬЦА ДИАМ=9,5 ШИР.=8	2
16	6-16	螺钉 SM11/64*×40 L=3.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=3,5	4
17	6-17	支架垫	ВАЛ КРИВОШИПА	1
18	6-18	螺钉 SM15/64*×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	2
19	6-19	扣夹提升控制连杆	СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ЗВЕНО ПОДЪЕМНОГО ЗВЕНА	1
20	6-20	扣夹提升控制曲柄	СХЕМА РЫЧАГА ПОДЪЕМНОГО ЗВЕНА	1
21	6-21	螺钉 SM3/16*×28 L=15.5 D=7 H=3.4	ВИНТ 3/16-28 ДЛИНА=15,5	1
22	6-22	球形滚珠螺母 D=6.35 H=4.7	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=4,7	1
23	6-23	控制连杆螺母 D=6.35 H=2.1	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=2,1	1
24	6-24	螺母 SM9/64*×40 S=6 H=3	ГАЙКА 9/64-40	1
25	6-25	垫圈 3.7×7×1	ШАЙБА 3,7X7X1	1
26	6-26	扣夹提升滚子	ВАЛ ПОДЪЕМНОГО СТЕРЖНЯ ПУГ.ЗАЖИМА	1
27	6-27	连杆滚珠螺母垫套	ВТУЛКА	1
28	6-28	连杆滚珠螺母	ПОДЪЕМНЫЙ КРИВОШИПНЫЙ ВАЛ ПУГ.ЗАЖИМА	1
29	6-29	连杆滚珠螺母板	СВЯЗУЮЩЕЕ ЗВЕНО, ФРОНТАЛЬНЫЙ ВИД	1
30	6-30	螺母垫套	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ШТИФТ	1
31	6-31	滚珠球关节轴承	СОЕДИНЕНИЕ РЕГУЛЯТОРА ПОДАЧИ	1
32	6-32	垫圈 5.1×7.5×0.5	ШАЙБА 5,1X7,5X0,5	1
33	6-33	螺母 M5	ГАЙКА M5	2
34	6-34	滚珠球关节连接螺栓	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ВИНТ	1
35	6-35	螺母 SM9/32*×28 S=11 H=3	ГАЙКА 9/32-28	2
36	6-36	滚珠球垫板	СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ЗВЕНО, ЗАДНИЙ ВИД	1
37	6-37	滚珠连杆螺母 D=6.35 H=3.2	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=3,2	1
38	6-38	滚珠球垫板螺母 D=7.94 H=4	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=4	1
39	6-39	螺母 SM 3/16*×32 S=9 H=3	ГАЙКА 3/16-32	1
40	6-40	螺母 SM 15/64*×28 S=9 H=3	ГАЙКА 15/64-28	1
41	6-41	滚珠球垫板	РЫЧАГ ПОДРЕЗКИ НИТИ	1
42	6-42	滚珠球垫板螺母 D=7.94 H=3.1	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=7,94 ВЫСОТА=3,1	1
43	6-43	螺母 SM11/64*×40 S=9 H=4.5	ГАЙКА 11/64-40	1
44	6-44	滚珠球垫板	ОСНОВАНИЕ РЫЧАГА ПОДРЕЗКИ НИТИ	1
45	6-45	螺钉 SM11/64*×40 L=14 D=7 H=2.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=14	2
46	6-46	滚珠球垫板	ЗВЕНО ПОДРЕЗКИ НИТИ	1
47	6-47	滚珠球垫板螺母 D=6.35 H=13.2	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,35 ВЫСОТА=13,2	1
48	6-48	扣夹提升杠杆拉簧	ПРУЖИНА ПУСК.РЫЧАГА ПЛАНКИ ПОДРЕЗЧИКА	1
49	6-49	调整垫圈	ШАЙБА	1



## 7. 驱动轴部分

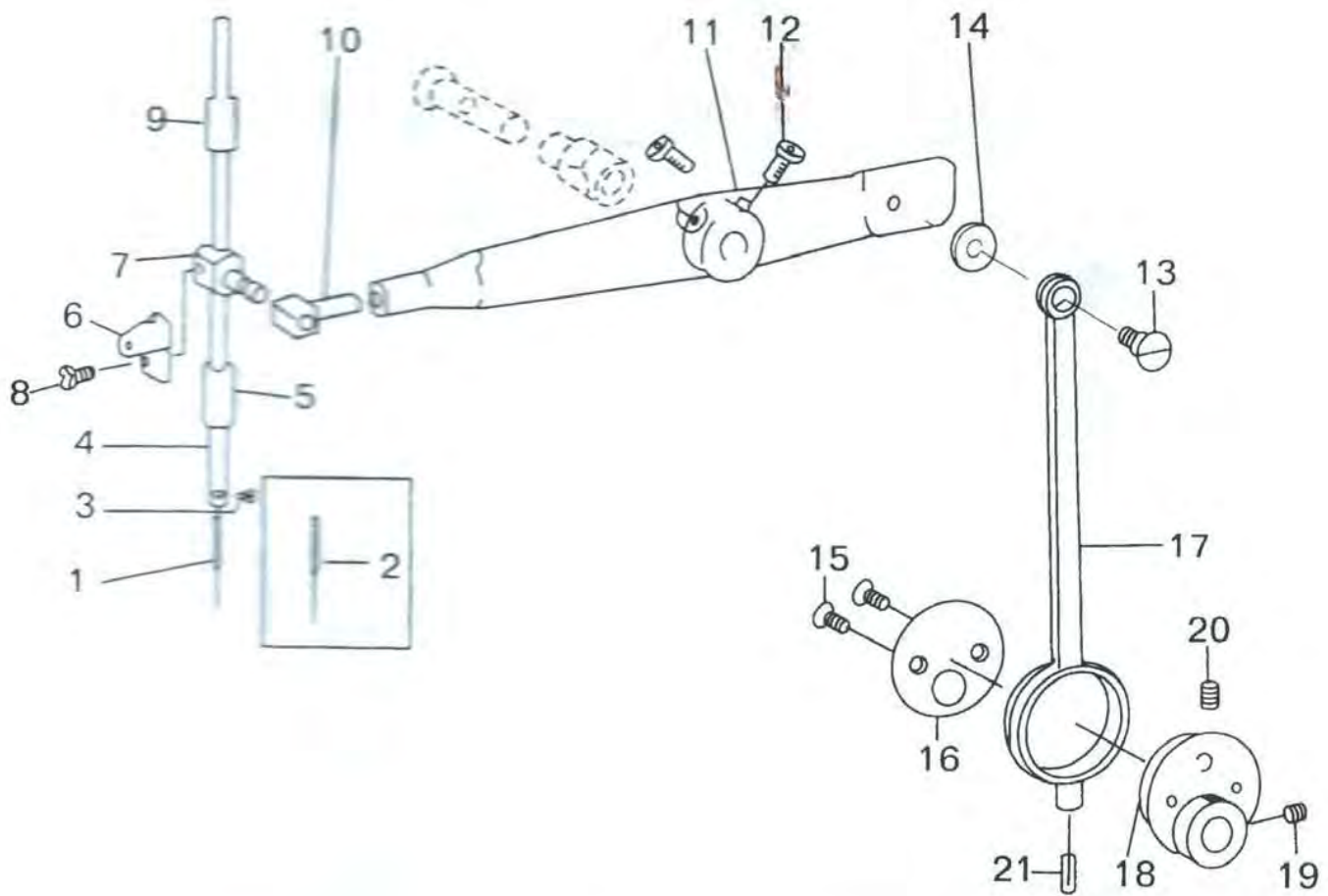
### КОМПОНЕНТЫ ДВИЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА ИГОЛЬНИЦЫ (1)



序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	7-1	钢球 D=7.94	БОЛЬШОЙ ШАР	1
2	7-2	起动球座	ВКЛАДКА ШКИВА	1
3	7-3	钢球 D=5.56	МАЛЫЙ ШАР	1
4	7-4	驱动轴弹簧	ПРУЖИНА	1
5	7-5	驱动皮带轮	ВЕДУЩИЙ ШКИВ ИГЛЫ	1
6	7-6	螺钉 SM11/64"×40 L=6.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=6,5	1
7	7-7	螺钉 SM15/64 × 28L=4	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=4	1
8	7-8	单列向心滚针轴承	ПОДШИПНИК ИГЛЫ	2
9	7-9	挡油毛毡	ТАМПОН ОБТЮРАТОРА	1
10	7-10	挡油毛毡盒	ПРИЖИМНАЯ ШАЙБА	1
11	7-11	螺钉 SM15/64"×28 L=23.5	ВИНТ 15/64 -28 ДЛИНА=23,5	2
12	7-12	垫圈 6.2×9.5×1	ШАЙБА 6,2X9,5X1	2
13	7-13	驱动摩擦轮	СЦЕПЛЕНИЕ ВЕДУЩЕГО ШКИВА ИГЛЫ D	1
14	7-14	停车凸轮	ШКИВ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
15	7-15	停车爪 A	ПРЕДОХР. ШКИВА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА A	1
16	7-16	停车爪 B	ПРЕДОХР. ШКИВА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА B	1
17	7-17	螺钉轴	ВИНТ	2
18	7-18	螺母 SM15/64"×28 S=10 H=4	ГАЙКА 15/64-28	2
19	7-19	螺钉 SM5/16"×24 L=10 S=4	ВИНТ 5/16-24 ДЛИНА=10,0	3
20	7-20	停车凸轮定位螺钉	ВИНТ 5/16-24 ДЛИНА=17,0	1
21	7-21	弹簧垫圈	ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ШАЙБА	1
22	7-22	螺母 SM15/64"×28 S=10 H=4	ГАЙКА 15/64 -28	2
23	7-23	推力球轴承	УПОРНЫЙ РОЛИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
24	7-24	螺钉 15/64"×28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	2
25	7-25	驱动轴右套	ВТУЛКА ВАЛА ШКИВА, ПРАВАЯ	1
26	7-26	驱动轴左套	ВТУЛКА ВАЛА ШКИВА, ЛЕВАЯ	1
27	7-27	螺旋齿轮 A	СХЕМА ВЕДУЩЕГО ПРИВОДА	1
28	7-28	螺钉 SM1/4"×40 L=6 S=3	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6,0	2
29	7-29	驱动轴	ВАЛ ВЕДУЩЕГО ШКИВА ИГЛЫ	1

## 8. 针杆部分

### КОМПОНЕНТЫ ДВИЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА ИГОЛЬНИЦЫ (2)

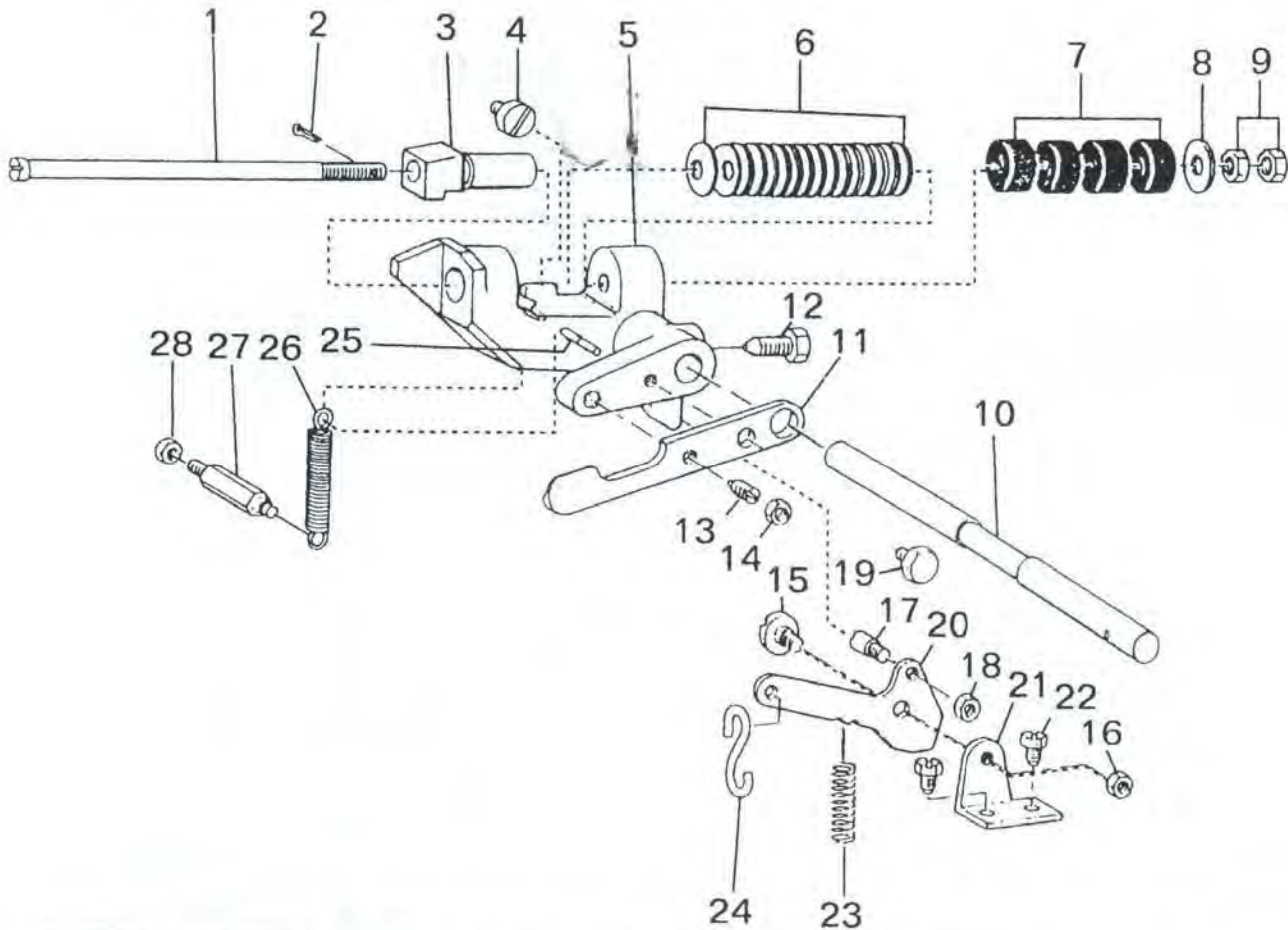


序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	8-1	机针 TQ×7 # 16	ИГЛА TQX7 #16	1
2	8-2	机针 TQ×7 # 20	ИГЛА TQX7 #20	1
3	8-3	螺钉 SM1/8"×44 L=4.5	ВИНТ 1/8-44 ДЛИНА=4,5	1
4	8-4	针杆	ИГОЛЬНИЦА	1
5	8-5	针杆下套	НИЖНЯЯ ВТУЛКА ИГОЛЬНИЦЫ	1
6	8-6	针杆上套杆	БАЛАНС ИГОЛЬНИЦЫ	1
7	8-7	针杆上套杆固定块	ЗАЖИМ ИГОЛЬНИЦЫ	1
8	8-8	螺钉 SM9/64"×40 L=8.5 D=6 H=2.5	ВИНТ 6,64-40 ДЛИНА=12	1
9	8-9	针杆上套	ВЕРХНЯЯ ВТУЛКА ИГОЛЬНИЦЫ	1
10	8-10	针杆上套	ОПОРА ПОДШИПНИКА ИГОЛЬНИЦЫ	1
11	8-11	针杆驱动杠杆	ШАРНИРНАЯ ТРУБКА ИГОЛЬНИЦЫ	1
12	8-12	螺钉 SM15/64"×28 L=15.5 S=9	ВИНТ M6 ДЛИНА=14	2
13	8-13	双头螺钉	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=9,53 ВЫСОТА=8	1
14	8-14	垫圈	ШАЙБА	1
15	8-15	螺钉 SM11/64"×40 Φ L=8.5	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=8,5	1
16	8-16	止推挡板	ШТАТИВ УПОРА	1
17	8-17	轴杆	СТЕРЖЕНЬ КРИВОШИПА	1
18	8-18	偏心凸芯	ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ КУЛАЧОК	1
19	8-19	螺钉 SM1/4"×40 L=6	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=6	1
20	8-20	螺钉 SM1/4"×40 L=8.5	ВИНТ 1/4-40 ДЛИНА=8,5	1
21	8-21	毡芯	ВОЙЛОЧНЫЙ ТАМПОН	1



## 9. 制动装置部分

### КОМПОНЕНТЫ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА

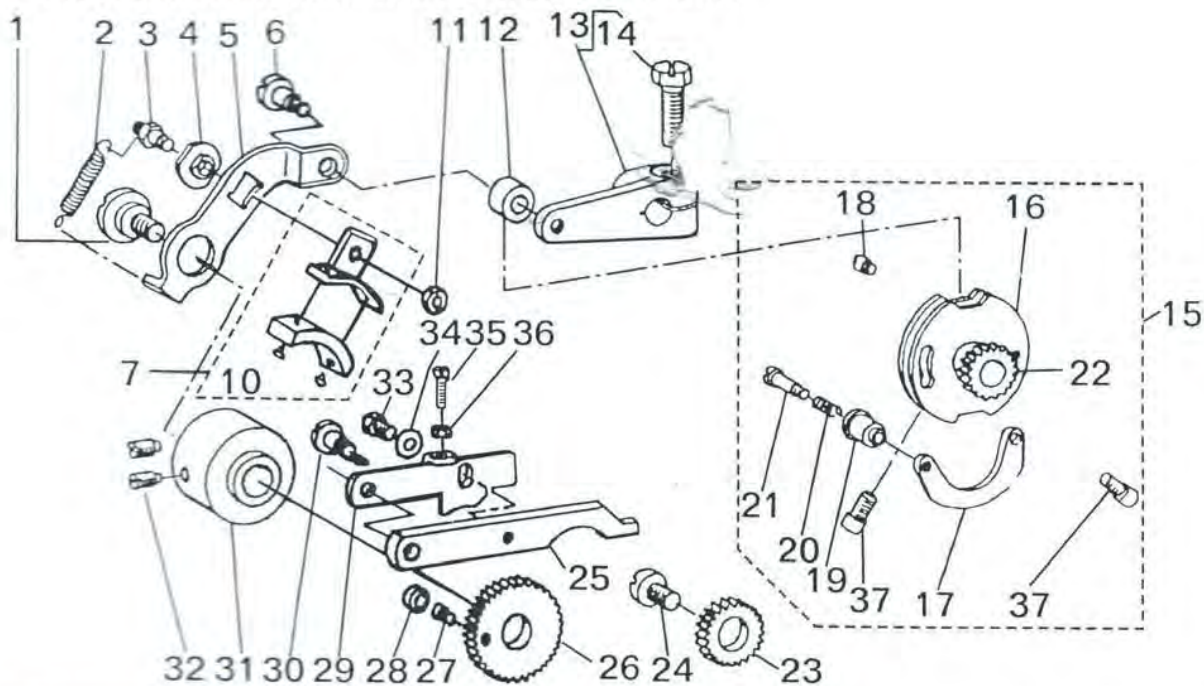


序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	9-1	制动缓冲杆	СТЕРЖЕНЬ СКАЛКИ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
2	9-2	销 1.8 × 10	ШПЛИНТ	1
3	9-3	制动块	СКАЛКА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
4	9-4	制动架限位螺钉	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10	1
5	9-5	制动架	РЫЧАГ СКАЛКИ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
6	9-6	制动碟形弹簧	ПРУЖИНА СКАЛКИ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	30
7	9-7	制动缓冲橡胶垫	РЕЗИНОВАЯ ПРОКЛАДКА	4
8	9-8	垫圈 8.5 × 18 × 1	ШАЙБА	1
9	9-9	螺母 SM9/32" × 28 S=11 H=3.8	ГАЙКА 9,32 -28	2
10	9-10	制动架轴	ВАЛ РЫЧАГА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
11	9-11	带轮控制压板	РЫЧАГ ДАВЛ. ШКИВА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
12	9-12	制动架紧固螺钉	ВИНТ	1
13	9-13	制动架压板调节螺钉	ВИНТ	1
14	9-14	螺母 SM15/64" × 28 S=9 H=3	ГАЙКА 15/64-28	1
15	9-15	螺轴 D=6.8 H=2.7	ШАРНИРНЫЙ ВИНТ ДИАМ=6,80 ВЫСОТА=2,7	1
16	9-16	螺母 SM15/64" × 28 S=9 H=3	ГАЙКА 15/64-28	1
17	9-17	起动连杆销	СТОПОРНЫЙ ВИНТ	1
18	9-18	螺母 SM15/64" × 28 S=9 H=3	ГАЙКА 15/64-28	1
19	9-19	螺栓 SM15/64" × 28 L=10.5	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	1
20	9-20	起动连杆	ВЫКЛЮЧ.РЫЧАГ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
21	9-21	起动连杆架	КРОНШТЕЙН РЫЧАГА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
22	9-22	螺钉 15/64" × 28 L=8 S=8	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=8	2
23	9-23	起动连杆复位弹簧	ПРУЖИНА	1
24	9-24	S型钩	S-ОБРАЗНЫЙ КРЮК	1
25	9-25	制动架挂簧销	ПРУЖИН. ФИКСАТОР РЫЧАГА СТОП. МЕХАНИЗМА	1
26	9-26	拉簧	ПРУЖИНА РЫЧАГА СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА	1
27	9-27	制动架拉簧螺轴	ШТИФТ ВИНТА	1
28	9-289	螺母 SM15/64" × 28 S=9 H=3	ГАЙКА 15/64-28	1



# 10. 针数调节部分

## КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ВЫБОРА СТЕЖКА



序号	代号	零件名称	Описание	数量
1	10-1	螺栓 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	КРЕЙЦКОПФ	1
5	10-5	减速杆	РЫЧАГ ЗАМЕДЛЕНИЯ СКОРОСТИ	1
6	10-6	螺栓 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	螺钉 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 РАСЩЕПЛ. РЫЧАГА СТ. МЕХАНИЗМА	1
13	10-13	针数调节曲柄	СХЕМА РАСЩЕПЛ. 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	螺栓 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	螺栓 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	螺钉 SM15/64"×28 L=10.5 N=1.2 Z=2	ВИНТ 15/64-28 ДЛИНА=10,5	2
33	10-33	螺钉 SM11/64"×40 L=9.5 S=7	ВИНТ 11/64-40 ДЛИНА=9,5	1
34	10-34	垫圈 5	ШАЙБА 5X10,5X1	1
35	10-35	螺钉 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	螺钉 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 наибольший размер объекта различения, мм	Разряд зрительной работы	Подразряд зрительной работы	Контраст объекта с фоном	Характеристика фона	Освещенность, лк			Искусственное освещение		Естественное освещение					
						при системе комбинированного освещения		при системе общего освещения	Сочетание нормируемых величин показателя ослепленности и коэффициента пульсации		КЕО, е <sub>н</sub> , %					
						всего	в том числе от общего		Р	К <sub>п</sub> , %	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении		
Высокой точности	От 0,30 до 0,50	III	в	Малый	Средний Темный	2000	200	500	40	15	12	13	14	15		
						1500	200	400	20	15						
						1000	200	300	40	15						
						750	200	200	20	15						
						750	200	300	40	15						
						600	200	200	20	15						
						400	200	200	40	15						
						« Средний »		750	200	300					40	20
						а Малый		500	200	200					40	20
						б Средний Темный		400	200	200					40	20
Средней точности	Св 0,5 до 1,0	IV	г	Средний Большой	Средний Темный	400	200	200	40	20	4	1,5	2,4	0,9		
						400	200	200	40	20						
						400	200	200	40	20						
						400	200	200	40	20						
« Средний »		400	200	200	40	20										
а Малый		400	200	200	40	20										
б Средний Темный		400	200	200	40	20										
в Средний Темный		400	200	200	40	20										
г Средний Большой		400	200	200	40	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 сборными 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

Период года	Категория работ	Температура, °С							Относительная влажность	
		оптимальная	допустимая			нижняя граница			оптимальная	допустимая на рабочих местах
			верхняя граница		нижняя граница		нижняя граница			
			посто-янных	непосто-янных	посто-янных	непосто-янных	посто-янных	непосто-янных		
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	75		
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	75		
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	75		
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	75		
Теплый	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	75		
	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 (при 28 °С)		
	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60	60 (при 27 °С)		
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60	65 (при 26 °С)		
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60	70 (при 25 °С)		
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60	75 (при 24 °С 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](http://www.jackgroup.com.cn)

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017