

高速自动加油曲折缝纫机(大梭)系列

Dòng máy may khâu vắt chỉ đơn tự động bôi dầu tốc độ cao (Dòng máy lớn)

BM1530D

BM1530T/

BM1533T/

BM1534T

BM2530/

BM2533/

BM2534

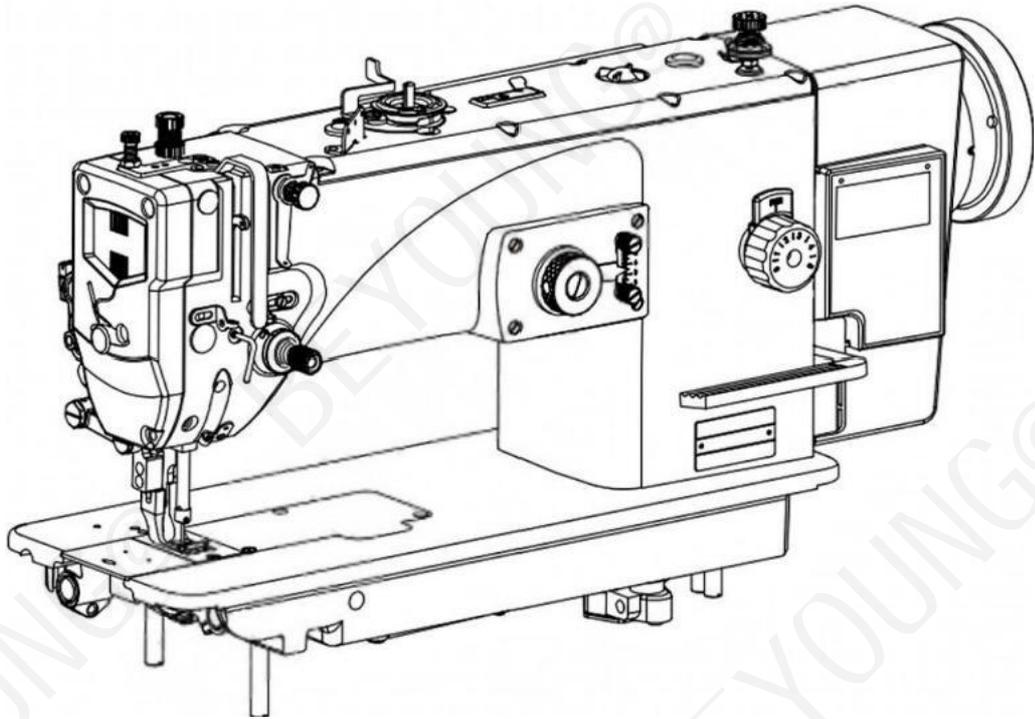
SERIS

零件分解图

Bản vẽ phân rã chi tiết

使用说明书

Hướng dẫn sử dụng



为了安全地使用，请您在使用之前仔细阅读本使用说明书。
另外，请您注意保管本使用说明书，以便随时查阅。

Để sử dụng an toàn, vui lòng đọc kỹ hướng dẫn sử dụng trước khi dùng.

Ngoài ra, vui lòng chú ý bảo quản hướng dẫn sử dụng này, để tiện tra cứu bất cứ lúc nào.

使用说明书/Hướng dẫn sử dụng

缝纫机规格/Thông số máy may	1-2
机针和线/Kim và chỉ	3
2 安装膝控抬压脚/Lắp đặt bộ nâng chân vịt bằng đầu gối	4-5
3 润滑油/Bôi trơn	6
4 润滑油条件/Điều kiện bôi trơn	6
5 机针的安装/Cách lắp kim	7
6 旋梭的安装/Cách lắp suốt	7
7 机器穿线/Cách xỏ chỉ vào đầu máy	8
8 调整缝制长度/Điều chỉnh độ dài mũi khâu	9
9 调节压脚压力/Điều chỉnh áp lực chân vịt	9
10 线张力调节/Điều chỉnh lực căng chỉ	10
11 缝目宽度调节器/Bộ điều chỉnh độ rộng đường chỉ	10
12 如何控制人字缝目宽度/Cách điều khiển độ rộng mũi khâu chữ Z	11
13 机针与旋梭的关系/Mối quan hệ giữa kim và móc	12
14 常见问题故障排解/Sơ đồ khắc phục sự cố thường gặp	13-14
零件样本/Sách phụ tùng	15
机壳分组件/Thân máy	16-17
2 上轴、竖轴、挑线机构/Trục kim, trục đứng và cơ cấu lấy chỉ	18-19
3 摆针机构/Các bộ phận trục kim	20
4下轴、梭轴机构/Trục dưới và cơ cấu móc	21
5缝目调节机构/ Cơ cấu điều chỉnh độ rộng đường chỉ	22-23
6下送布机构/ Cơ cấu ăn dẫn	22-23
7抬压脚机构/ Cơ cấu chân vịt	24-25
8多点摆针机构/ Cơ cấu (3&4 điểm)	24-25
9上送料机构/ Cơ cấu ăn dẫn trên	26-27
10剪线机构/ Cơ cấu cắt chỉ	28-29
11自动抬压脚机构/ Cơ cấu nâng chân vịt tự động	30-31
12. 自动倒送料、开关组件/Bộ ăn dẫn lùi tự động, bộ phận công tắc	30-31
13电控部件/Các bộ phận điều khiển điện	32-33
14供油机构/ Cơ cấu bôi trơn bằng dầu	34
5附件/ Phụ kiện	35-36

MÁY MAY ZIGZAG ĐƠN CHÂN VỊT TỰ ĐỘNG CAO TỐC

操作手册 HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

高速自动加油曲折缝纫机(大梭)系列

Dòng máy may Zigzag đơn kim tự động bôi dầu tốc độ cao (Loại trục lớn)

为了提高机器的耐久性，请在使用前详细阅读使用说明书，并请妥善保存好说明书以便随时使用，

Hãy đọc kỹ Hướng dẫn sử dụng này trước khi sử dụng thiết bị để có thể khai thác hết tiềm năng của nó và sử dụng trong thời gian dài. Vui lòng giữ Hướng dẫn sử dụng này gần bên để không bị thất lạc.

操作前应注意事项:

Lưu ý trước khi vận hành:

1. 机器未加油润滑前，请勿启动机台或试转。
 2. 请先确认工作场所使用的电压及相数(单相或三相)，并详阅马达铭牌上注明的规格，是否相符。
 3. 机台安装完毕，第一试转请先确认机头上轮运转方向。
★开启电源，并保持低速运转，从机头上轮位置方向观察，上轮运转方向是逆时针旋转。
 4. 机台开始使用第一个月，请保持或低于1600转/每分钟速度运转。
1. Không vận hành máy ngay cả khi chạy thử trước khi bôi trơn.
 2. Xác nhận rằng điện áp và pha (đơn pha hoặc 3 pha) là chính xác bằng cách kiểm tra chúng với các thông số hiển thị trên bảng tên động cơ.
 3. Khi chạy máy lần đầu tiên sau khi lắp đặt, hãy kiểm tra hướng quay của bánh xe tay quay. ★Bật công tắc nguồn. Chạy máy ở tốc độ thấp trong khi kiểm tra hướng quay của bánh xe tay quay. (Bánh xe tay quay nên quay ngược chiều kim đồng hồ khi quan sát từ phía bánh xe.)
 4. Trong tháng đầu tiên, chạy máy ở tốc độ 1600 vòng/phút hoặc thấp hơn.

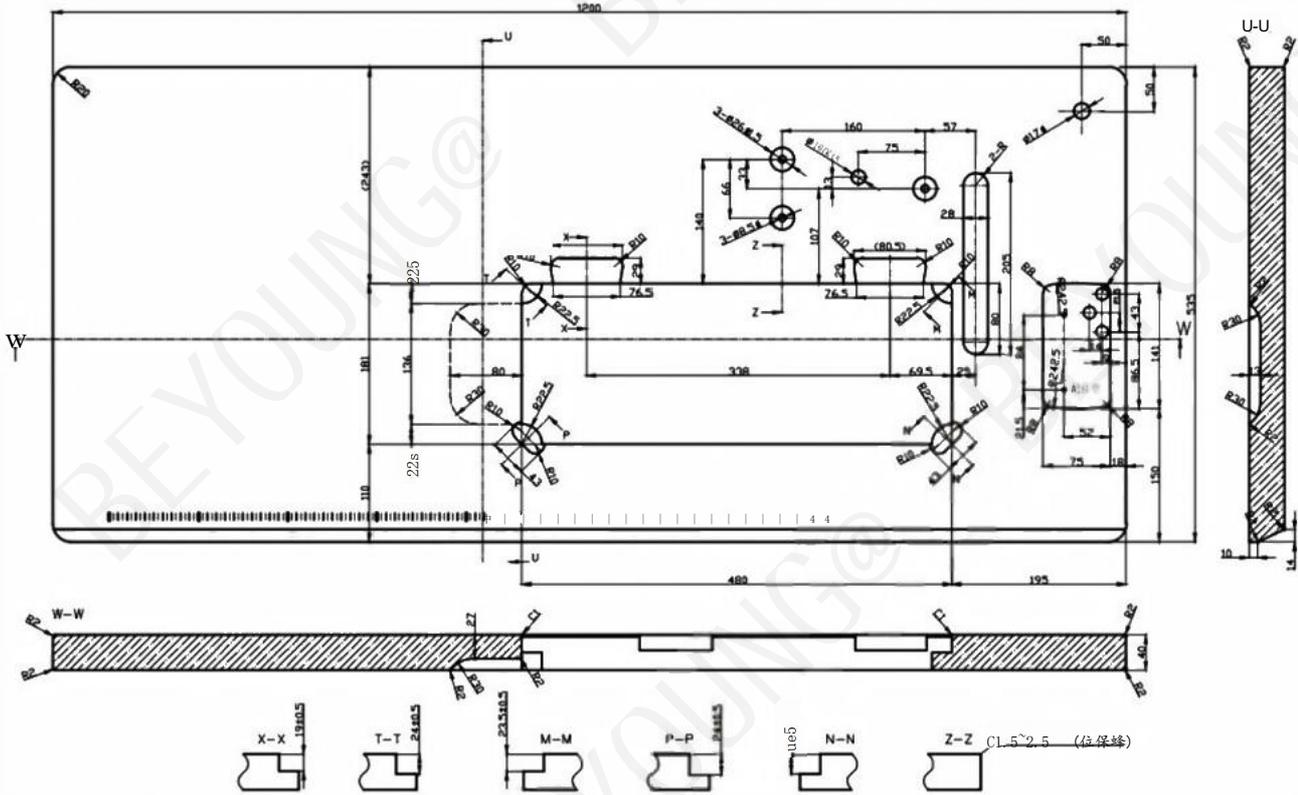
操作时应注意事项:

CAUTIONS IN OPERATION

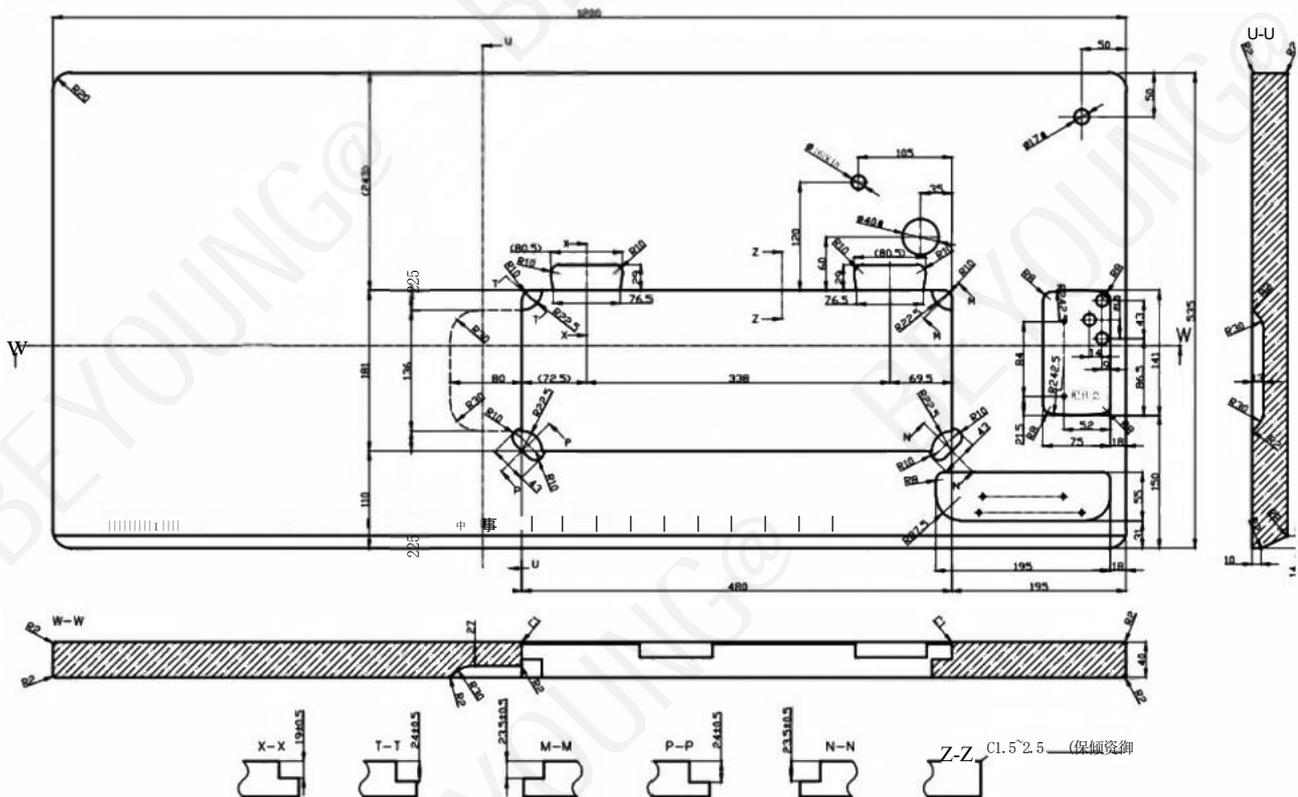
1. 启动电源或机器运转期间，请勿将手靠近机针位置，并保持距离。
 2. 机台操作运转期间，请勿将个人或让他人的头、手指等靠近机头上轮、V型皮带、绕线器或者马达，同时，亦请勿置其它物品靠近上述地方，以免发生危险。
 3. 请勿于移除护指器、皮带罩、与任何其它的保护装置的情况下，操作机器。
 4. 移动V型皮带前，务必先将电源关闭，及马达确实已停止转动，才进行下一动作。
1. Giữ tay xa khỏi kim khi bạn bật công tắc nguồn hoặc trong khi máy đang hoạt động.
 2. Trong quá trình vận hành, hãy cẩn thận không để đầu hoặc ngón tay của bạn hoặc bất kỳ người nào khác tiếp xúc gần với bánh xe tay quay, dây đai chữ V, cuộn chỉ hoặc động cơ. Cũng không đặt bất cứ thứ gì gần chúng.
 3. Không chạy máy với thiết bị bảo vệ ngón tay, vỏ bọc dây đai hoặc bất kỳ thiết bị bảo vệ nào khác bị tháo rời.
 4. Hãy chắc chắn tắt công tắc nguồn và xác nhận động cơ đã dừng hoàn toàn trước khi tháo dây đai chữ V.

台板

台板的厚度应达到40mm，能够承受缝纫机的重量，并经受起缝纫机的震动。
请在如图所示位置上钻孔。



台板



主要技术规格 Thông số kỹ thuật chính

使用	薄料到中厚料
缝纫速度※	最大2000 s. p. m
缝制长度	前缝：5mm, 倒缝：5mm
最大人字宽度	9mm
针杆行程	35mm
压脚提升高度	手动升：8mm, 膝提升：13mm
机针	见目次1*机针和线★
润滑油	机油(白砂油)

※最大的速度是依靠面料、线和缝制条件。

Ứng dụng	Vải nhẹ đến trung bình
Tốc độ may	Tối đa 2000 mũi/phút
Chiều dài mũi may	Mũi tiến: 5mm Mũi lùi: 5mm
Chiều rộng mũi vắt tối đa	9 mm
Hành trình kim	35 mm
Độ nâng chân vịt	Nâng tay: 8 mm, Nâng đầu gối: 13mm
Kim	Xem trang 1 bảng 'KIM VÀ CHỈ'
Dầu bôi trơn	Dầu máy (dầu trục trắng)

※ Tốc độ tối đa sẽ phụ thuộc rất nhiều vào vải, chỉ và điều kiện may

人字宽度和最大速度之间关系

Mối quan hệ giữa chiều rộng mũi vắt và tốc độ tối đa

人字宽度	0mm~5mm	5mm~9mm
最大速度	2000 s. p. m	1800s. p. m
Chiều rộng mũi vắt	0mm~5mm	5mm~9mm
Tốc độ tối đa	2000 mũi/phút	1800 mũi/phút

1. 机针和线

1. Kim và Chỉ

选择适当的机针不仅依靠机器型号而且也要考材料线的使用，适当的机针和线的尺寸去用在各种机器型号上，请参考以下的规格：

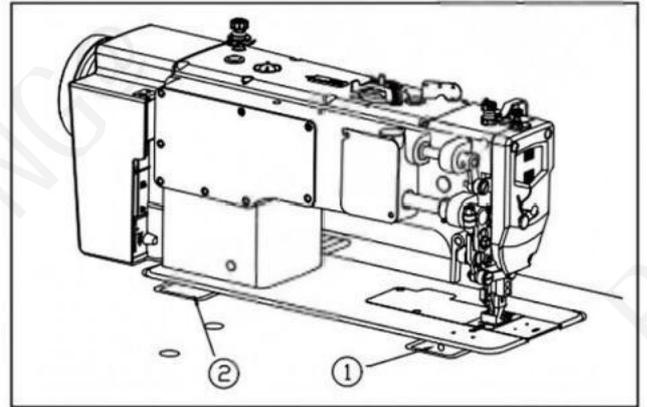
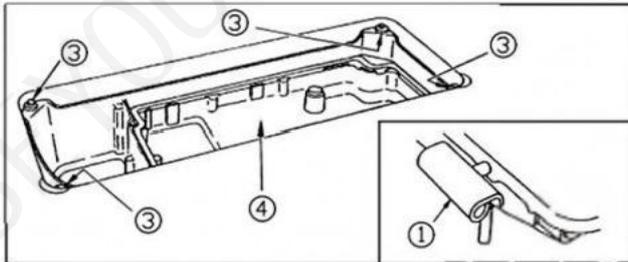
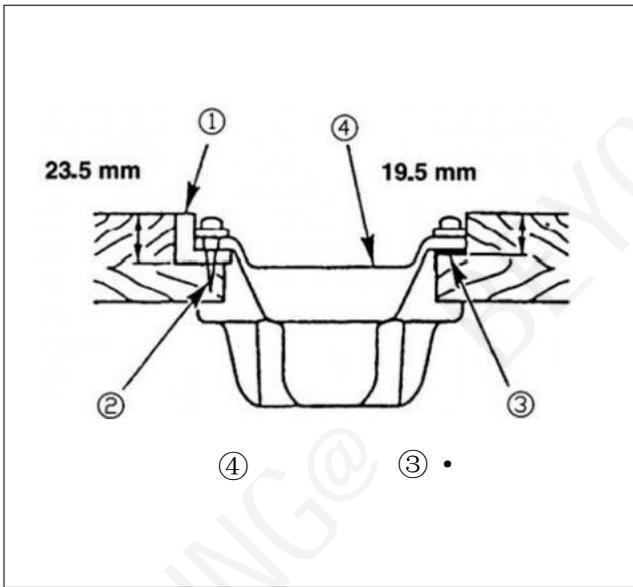
Việc chọn kim thích hợp không chỉ phụ thuộc vào model máy mà còn phải xem xét đến việc sử dụng chỉ và kích thước chỉ phù hợp cho các loại máy khác nhau, vui lòng tham khảo các thông số kỹ thuật sau:

等级应用 最大线尺寸 机针尺寸	薄料 合成物 120 DP×17#10	中料 60 DP×17#12~#16	中厚料 30 DP×17#18~#19
-----------------------	---------------------------	--------------------------	---------------------------

Ứng dụng cho loại vải	Cho vải nhẹ	Cho vải trung bình	Cho vải trung bình nặng
Kích thước chỉ tối đa (Nm) - Tổng hợp	120	60	30
Kích thước kim	DP×17 #10	DP×17 #12~#16	DP×17 #18~#19

2. 缝纫机的安装

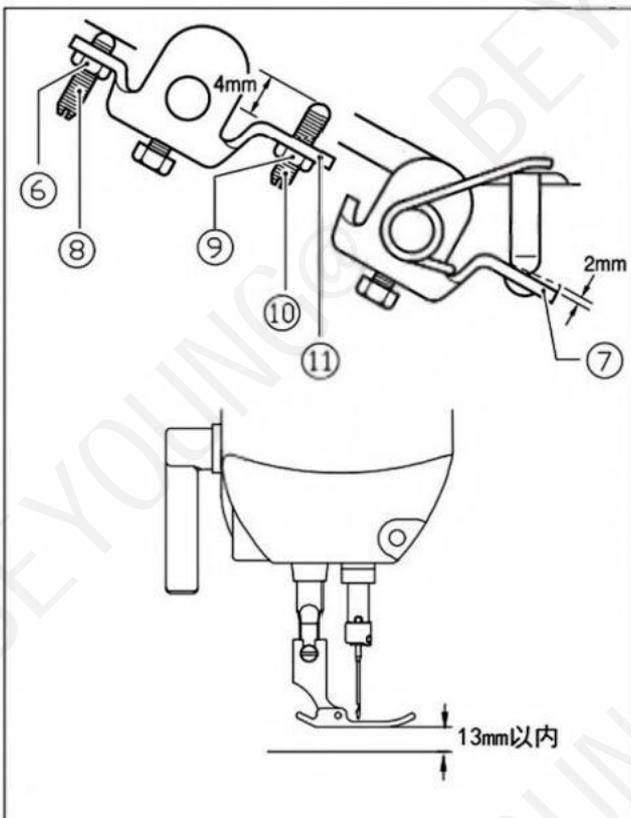
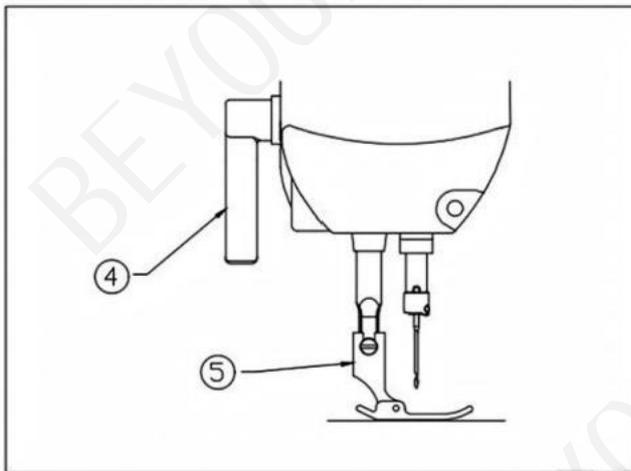
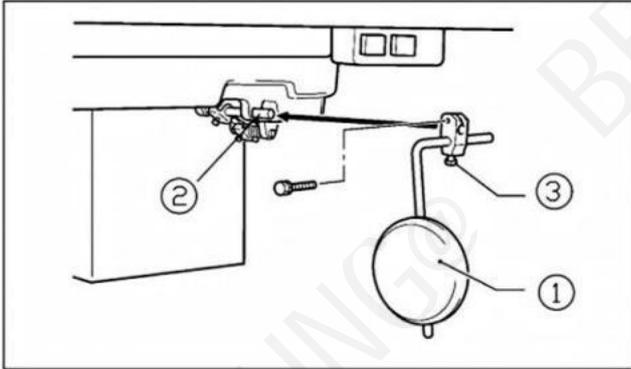
Lắp đặt máy may



- 1) 把油槽支到机台槽的四角上。
- 2) 用螺丝钉②把前侧A 的个机头部橡胶支座①钉到机台的伸出部，用粘合剂接固定好铰链侧⑧的2个机头部橡胶垫座③，然后把油槽④放上。
1. Đặt khay dầu vào bốn góc của rãnh bàn máy.
2. Dùng đinh ② đóng hai đế cao su ① hỗ trợ phần đầu máy ở phía người điều khiển vào phần bàn máy mở rộng, dùng keo dán cố định hai đế đệm cao su ③ ở phía bản lề ⑤, sau đó đặt khay dầu ④ lên.
- 3) 把铰链①放到机台的孔上，对准台板橡胶支座②，把机头放到四角的机头胶垫③上。
3. Lắp bản lề ① vào lỗ trên thân máy, gắn đầu máy vào bản lề cao su bàn máy ② trước khi đặt đầu máy lên các đệm ③ ở bốn góc.

2. 安装膝控抬压脚

2. Lắp đặt chân vịt điều khiển bằng đầu gối



11. 膝控碰块 Khối điều khiển bằng đầu gối

① 膝控碰块

② 螺栓

* 松开螺栓③, 将膝控碰块①移至易于使用的位置。

① Khối điều khiển bằng đầu gối

② Bu lông

• Nới lỏng bu lông ③, di chuyển khối điều khiển bằng đầu gối ① đến vị trí dễ sử dụng.

<调整抬压杠杆> Điều chỉnh cần ép vải

1. 转动手轮以便送布牙处于针板的下方。

2. 用压脚扳手④放下压脚⑤。

1. Xoay tay quay để chân vịt nằm dưới tấm kim.

2. Dùng cần gạt chân vịt ④ hạ chân vịt ⑤ xuống.

3. 松开螺母⑥

4. 转动螺钉⑧进行调节, 以便用手在轻压膝控碰块①时抬压杠杆⑦游隙量约为2mm。

5. 完成调节后, 将拧紧螺母⑥。

6. 松开螺母⑨。

7. 转动螺钉⑩直至螺钉头与抬压杠杆⑪的间距约为4mm。

8. 转动调节螺钉⑩进行调节, 以便在完全压下膝控碰块①时, 压脚⑤处在针板上方10mm 范围内的位置。

9. 完成调节后, 将螺母⑨拧紧。

3. Nới lỏng đai ốc ⑥.

4. Xoay vít ⑧ để điều chỉnh, sao cho khi dùng tay ấn nhẹ khối điều khiển bằng đầu gối ①, khoảng hở của cần ép vải ⑦ khoảng 2mm.

5. Sau khi điều chỉnh xong, siết chặt đai ốc ⑥.

6. Nới lỏng đai ốc ⑨.

7. Xoay vít ⑩ cho đến khi khoảng cách giữa đầu vít và cần ép vải ⑪ khoảng 4mm.

8. Xoay vít điều chỉnh ⑩ để điều chỉnh, sao cho khi ấn hoàn toàn khối điều khiển bằng đầu gối ①, chân vịt ⑤ nằm ở vị trí trong phạm vi 10mm phía trên tấm kim.

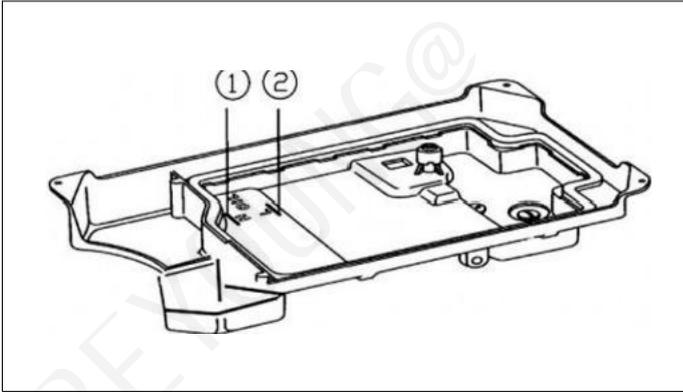
9. Sau khi điều chỉnh xong, siết chặt đai ốc ⑨.

3. 润滑油

BÔI TRƠN

*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！

 CAUTION	TURN THE SWITCH OFF THE POWER SUPPLY TO PREVENT FROM UNEXPECTED INJURY. BE SURE TO CONFIRM THE STOP OF ROTATION OF THE MOTOR BEFORE OPERATIONS.
--	---



1) 把油注入标记线“H”①。

2) 当油杆到入在标注“L”②，再次注入油。
(使用油：白砂油)

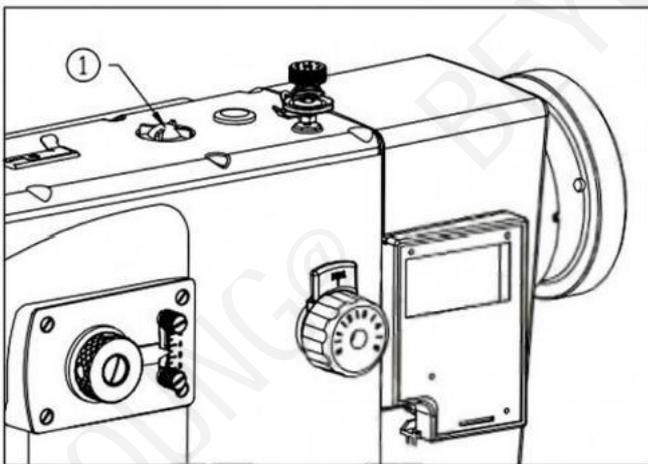
1. Đổ dầu vào đến vạch đánh dấu "H" ①.

2. Khi que đo dầu xuống dưới vạch đánh dấu "L" ②, đổ thêm dầu.

(Dùng dầu: Dầu trực trắng)

4. 润滑油调节

4. Điều kiện bôi trơn



1) 操作缝纫机并确定散射油石在油槽里①。

1) Vận hành máy may và xác nhận dầu bôi trơn ở cửa sổ dầu ①.

5. 机针的安装

5. Lắp kim máy

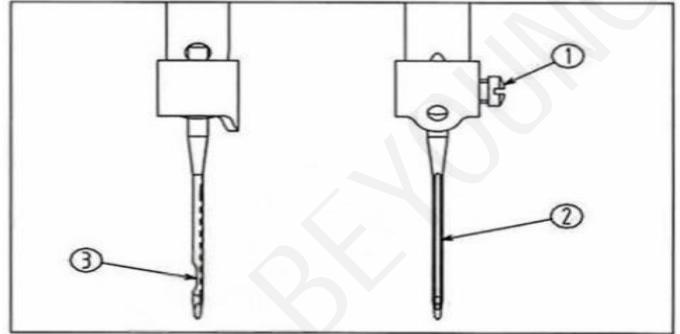
*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！



☆确保电机电源关闭

标准机针系统是"DPX17"。

- 1) 用手打开手轮并拿起针杆放在顶部位置
- 2) 松开螺丝①，把机针②插入到孔里面直到不能插到顶为止。
◇把机针插入在直接面对直立面的凹槽③。
- 3) 在机针上牢固的锁紧螺丝。



☆ Đảm bảo nguồn điện động cơ đã tắt

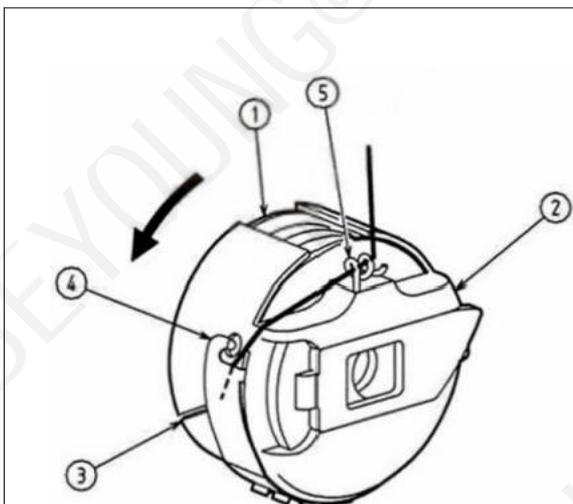
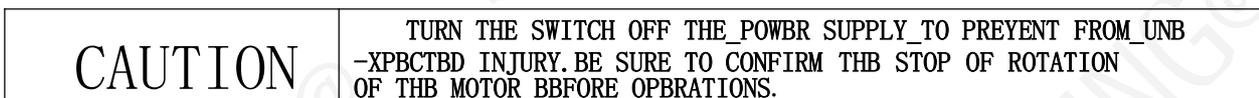
Hệ thống kim tiêu chuẩn là "DPX17".

1. Dùng tay quay bánh xe tay và đưa cần kim lên vị trí trên cùng
2. Buông lỏng vít ①, đưa kim ② vào lỗ cho đến khi không thể đẩy sâu hơn.
3. ◇ Đưa kim vào sao cho phần lõm ③ hướng thẳng về phía mặt phẳng.
4. Vặn chặt vít cố định trên kim.

6. 旋梭的安装

6. CÁCH LẮP TRỤC CHỈ

*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！



- 1) 把梭芯①放进梭壳里面②。
- 2) 把线穿过线槽③并压住梭壳拉力弹簧的凹槽④。
- 3) 把线尾穿过梭壳的导线器⑤并把它拉出约40mm。
注意：在梭线已经拉出时，安装锁壳的旋梭比便按照箭头的方向打开。

1. Đặt lõi chỉ ① vào bên trong vỏ trục chỉ ②.
2. Luồn chỉ qua rãnh ③ và đè vào rãnh lò xo kéo ④ của vỏ trục chỉ.
3. Luồn đầu chỉ qua bộ dẫn chỉ ⑤ của vỏ trục chỉ và kéo ra khoảng 40mm.

Lưu ý: Khi chỉ trục đã được kéo ra, lắp vỏ trục sao cho vỏ trục quay theo hướng mũi tên.

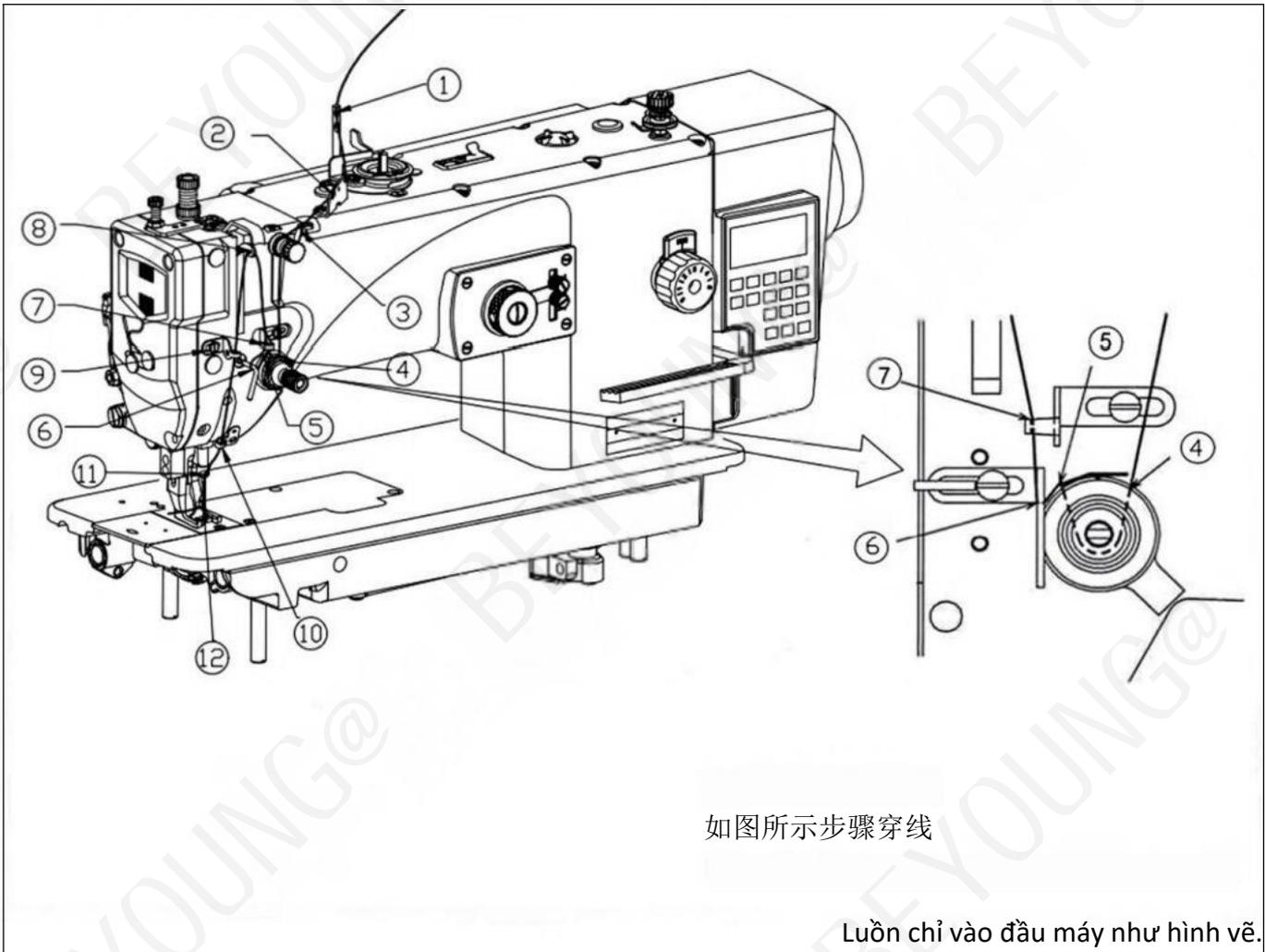
7. 机器穿线

7.CÁCH LUỒN CHỈ VÀO ĐẦU MÁY

*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！

① CAUTION

TẮT CÔNG TẮC NGUỒN ĐIỆN ĐỂ TRÁNH THƯƠNG TÍCH KHÔNG MƠ TRƯỚC. PHẢI ĐẢM BẢO XÁC NHẬN ĐỘNG CƠ ĐÃ DỪNG QUAY TRƯỚC KHI THAO TÁC.



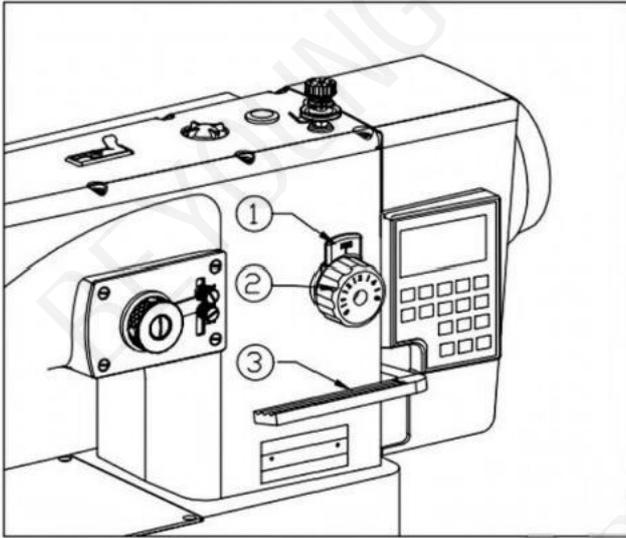
8. 调整缝制长度

8. ĐIỀU CHỈNH ĐỘ DÀI MŨI MAY

*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！

CAUTION

TẮT CÔNG TẮC NGUỒN ĐIỆN ĐỂ TRÁNH THƯƠNG TÍCH KHÔNG MƠ TRƯỚC.
HÃY CHẮC CHẮN XÁC NHẬN ĐỘNG CƠ ĐÃ DỪNG QUAY TRƯỚC KHI THAO TÁC.



- 1) 推动针距按钮①，打开刻度盘②。
- ◇ 怎么倒送料缝制。
- 1) 把倒缝扳手③压下。
- 2) 只要压住倒缝扳手机器就可以倒送料缝制。
- 3) 松开杆时，机器恢复后标准缝制状态。

Đẩy tấm chặn ①, mở vòng xoay ②.

◇ Cách thực hiện may lùi chỉ.

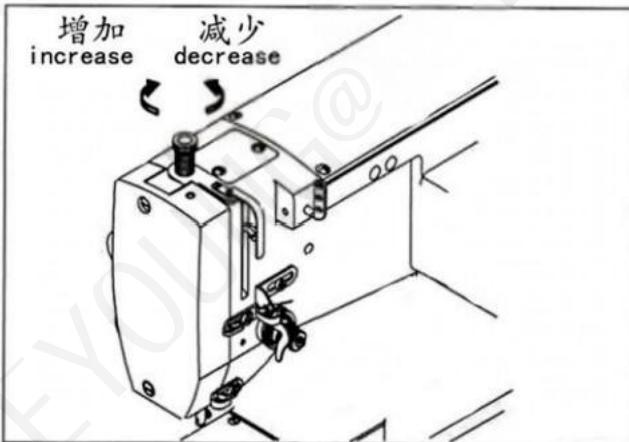
Nhấn cần gạt lùi chỉ ③ xuống.

Chỉ cần giữ chặt cần gạt lùi chỉ, máy sẽ thực hiện may lùi chỉ.

Khi nhả cần gạt, máy sẽ trở lại chế độ may tiêu chuẩn.

9. 调节压脚压力

9. ĐIỀU CHỈNH LỰC ÉP BÀN ỦI



- 1) 向右转动压力调节器增加压力，
向左转动减少压力。

Xoay bộ điều chỉnh lò xo bàn ủi sang phải để tăng và sang trái để giảm áp lực.

10. 线张力调节

10. CĂNG CHỈ

*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！

CAUTION

TẮT CÔNG TẮC NGUỒN ĐIỆN ĐỂ TRÁNH THƯƠNG TÍCH KHÔNG MƠ TRƯỚC KHI THAO TÁC. HÃY CHẮC CHẮN ĐỘNG CƠ ĐÃ DỪNG QUAY.

1) 调节沙拉组

顺时针转动沙拉组销①增加线的张力或逆时针转动减少线的张力

2) 调节旋梭线张力

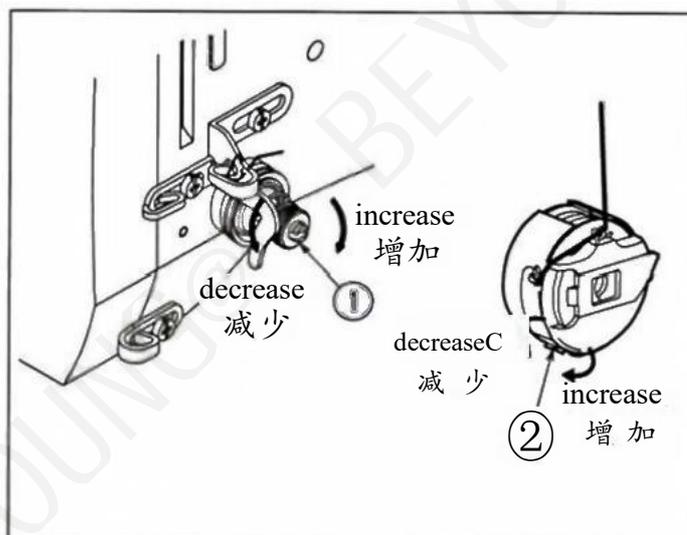
顺时针转动张力螺丝②增加线的张力，逆时针转动减少旋梭线的张力

Điều chỉnh căng chỉ kim

Xoay núm căng chỉ kim ① theo chiều kim đồng hồ để tăng hoặc ngược chiều kim đồng hồ để giảm lực căng chỉ kim.

Điều chỉnh căng chỉ bobbin

Xoay ốc căng chỉ ② theo chiều kim đồng hồ để tăng lực căng chỉ bobbin, ngược chiều kim đồng hồ để giảm lực căng chỉ bobbin.

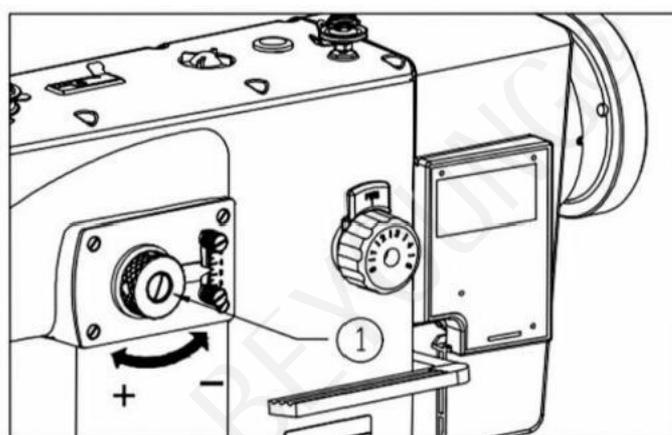


11. 缝目宽度调节器

11. BỘ ĐIỀU CHỈNH ĐỘ RỘNG ĐƯỜNG MAY

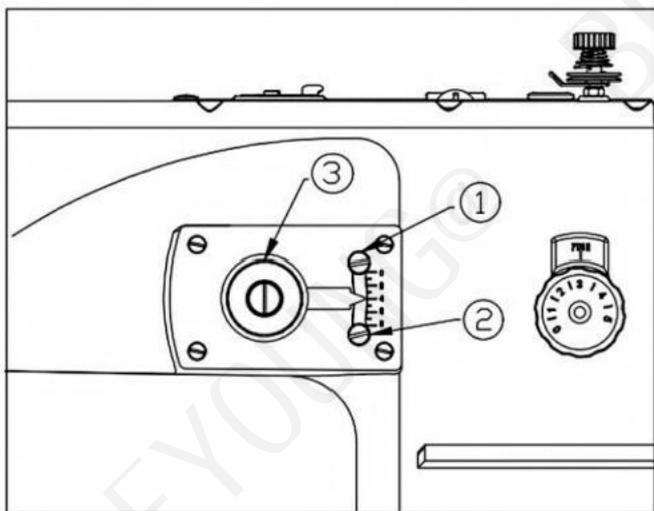
Độ rộng đường may zigzag được điều khiển bằng núm điều chỉnh độ rộng đường may ①.

Không thực hiện bất kỳ điều chỉnh vị trí kim nào khi kim đang ở trong vải.



12. 如何控制人字缝目宽度

12. CÁCH ĐIỀU CHỈNH ĐỘ RỘNG MŨI KHÂU ZIGZAG



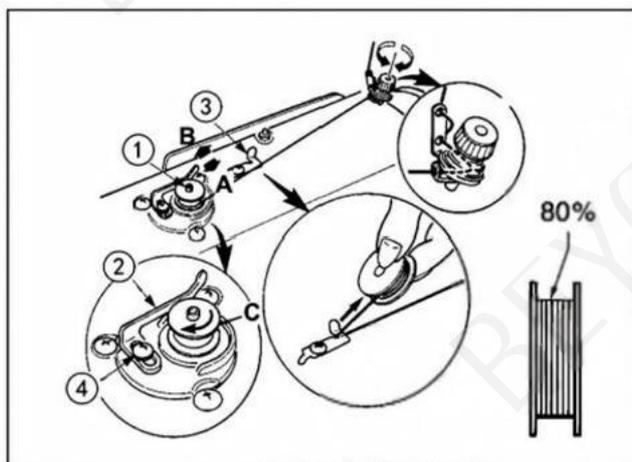
为了控制人字车缝的最小和最大值，首先松开螺丝①，缝目调节器③开始可以调节，转动到最小位置，然后锁紧螺丝①。

松开螺丝②，转动到最大位置，然后锁紧螺丝②。此时你可以控制缝目的调节，或者在0到9mm的范围内调节。

Để có độ rộng mũi khâu zigzag từ tối thiểu đến tối đa, trước tiên nới lỏng vít ①, để bộ điều chỉnh độ rộng mũi khâu ③ quay về vị trí tối thiểu và siết chặt lại vít ①. Sau đó nới lỏng vít ②, quay về vị trí tối đa và siết chặt lại vít ②.

Bây giờ bạn có thể điều chỉnh bộ điều chỉnh độ rộng mũi khâu trong phạm vi từ 0 đến 9mm.

13. 底线卷绕方法



1) 把梭心推到卷线轴①的最里面。

2) 把线架右侧的卷线如图所示穿线，并把线端向右缠绕数圈。

(铝旋梭时，把线端向右缠绕后，再把线张力盘过来的线向左缠绕数圈后，就容易绕线了。)

3) 把卷线拨杆②推到A方向，转动缝纫机。梭心向C方向转动，线卷绕到梭心上。卷绕结束后卷线轴①自动停止。

4) 取下梭心，用切线保持板③切断机线。

5) 调整底线卷线量时，请拧松固定螺丝④，把卷线杆②移动到A方向或B方向，然后再拧紧固定螺丝④。

A方向：变少

B方向：变多

注意：请将绕线量控制在梭芯容量的80%。

Đẩy trục bobbin ① vào trong lòng trục cuốn chỉ.

Luồn chỉ từ cuộn chỉ bên phải giá đỡ chỉ theo thứ tự như hình vẽ, sau đó cuốn đầu sợi chỉ quanh trục bobbin vài vòng.

(Khi quần chỉ nhôm, cuốn đầu sợi sang phải, sau đó cuốn sợi từ đĩa căng chỉ sang trái vài vòng, sau đó sẽ dễ dàng hơn.)

Đẩy cần gạt chỉ ② về hướng A, quay máy khâu. Trục bobbin quay theo hướng C, sợi chỉ sẽ cuốn vào lõi bobbin. Khi cuốn xong, trục bobbin ① sẽ tự động dừng lại.

Tháo lõi bobbin ra, dùng dụng cụ giữ chỉ ③ cắt sợi chỉ.

Để điều chỉnh lượng chỉ cuốn, vui lòng nới lỏng vít cố định ④, di chuyển cần gạt ② về hướng A hoặc B, sau đó siết chặt vít ④ lại.

Hướng A: Giảm

Hướng B: Tăng

13. 机针与旋梭的关系

13.MỐI QUAN HỆ KIM - MÓC

*注意：进行此步骤时，务必将电源关掉，马达确保停止转动，以避免不必要的危险！

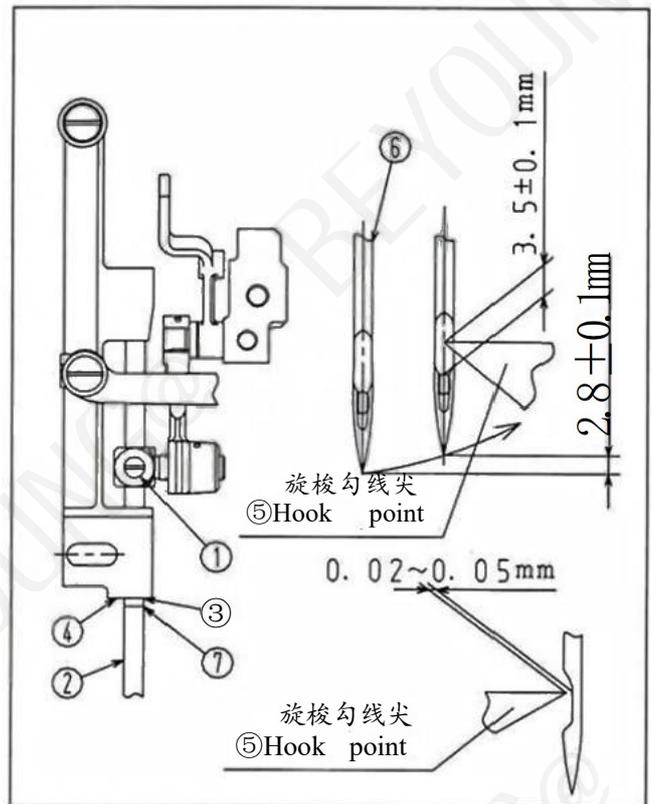
4CAUTION	TẮT CÔNG TẮC NGUỒN ĐIỆN ĐỂ TRÁNH THƯƠNG TÍCH KHÔNG ĐÁNG CÓ. HÃY CHẮC CHẮN RẰNG ĐỘNG CƠ ĐÃ DỪNG QUAY TRƯỚC KHI THAO TÁC.
-----------------	--

依下列方式将针杆设定在合适的高度然后

- 1) 移除针板。
- 2) 设定缝目调节器为垂直状态。
- 3) 朝操作者方向转动手轮直到机针到达最低位置。
- 4) 松开机针杆螺丝①，此时只有针杆②可以自由上下移动。
- 5) 按要求向上或下移动针杆②使其上部的计时刻度③与针杆夹④底部对齐，然后安全锁紧针杆螺丝①。

依下列方式调节机针与旋梭的时间

- 1) 在机针处于中间位置时设定机器为垂直车缝状态。
- 2) 依次调节，当机杆上升2.8mm位置时，旋梭尖⑤接触机针⑥的中间部位，此时锁紧旋梭的固定螺丝。(此时调节的粗略指示，针杆上的刻度线⑦与摆针架底面④对齐。)是粗略的指示。
- 3) 调节机针⑥与旋梭尖⑤之间间隙在0.02~0.05mm 之间。



◇ Đặt thanh kim ở độ cao thích hợp trước theo cách sau

5. Tháo tấm kim loại.
6. Cài đặt bộ điều chỉnh độ rộng mũi khâu cho khâu thẳng.
7. Quay bánh xe máy về phía bạn cho đến khi kim xuống thấp nhất.
8. Nới lỏng vít thanh kim 1 để thanh kim 2 có thể di chuyển lên xuống tự do.
9. Di chuyển thanh kim 2 lên hoặc xuống theo yêu cầu, và căn chỉnh vạch chia trên cùng 3 với mặt dưới của khung thanh kim 4, sau đó siết chặt vít thanh kim 1 một cách an toàn.

◇ Điều chỉnh thời gian giữa kim và móc như sau

1. Cài đặt máy cho khâu thẳng tại vị trí kim giữa.
2. Điều chỉnh sao cho, khi thanh kim di chuyển lên 2.8mm trên vị trí thấp nhất, điểm móc 5 gần gặp tâm của kim. Sau đó siết chặt vít cố định móc (Như một chỉ dẫn thô cho điều chỉnh này, vạch chia 7 trên thanh kim thẳng hàng với mặt dưới của khung thanh kim 4.)
3. Điều chỉnh khoảng cách giữa kim 6 và điểm móc 5 từ 0.02 đến 0.05mm.

14. 常见问题故障排除

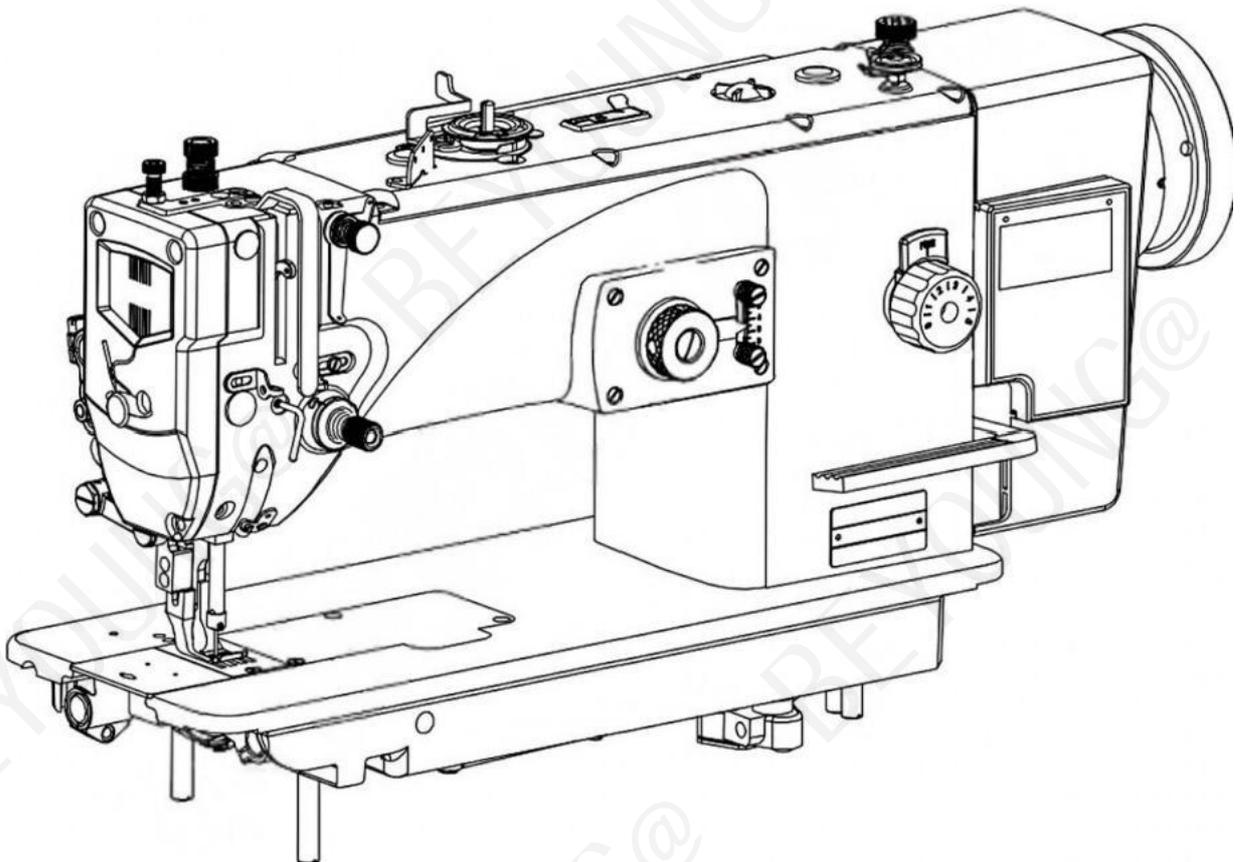
问题	原因	解决方案
上线断裂	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿线是否正确? 2. 过线器及调节区域线头是否清除? 3. 面线张力是否太紧? 4. 机针是否弯曲或机针尖钝化? 5. 机针是否安装正确? 6. 对于工作材质及线的规格, 及所用机针是否正确? 7. 线有无打结搓捻? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 更正穿线 2. 将线头及毛球从旋梭壳及旋梭中移除 3. 调节面线张力 4. 更换机针 5. 从新正确安装机针 6. 更换适用规格的机针及线 7. 将打结搓捻的线去除
底线断裂	<ol style="list-style-type: none"> 1. 底线穿线是否正确? 2. 底线卡住或缠线? 3. 底线张力是否正确? 4. 旋梭运转是否平衡? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 从新传底线 2. 从锁壳央线弹簧片将卡线解除 3. 调整底线张力 4. 检查旋梭绕线线有无正确
车线跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 机针安装是否正确? 2. 机针是否弯曲或机针尖钝化? 3. 机针与线的要求是否符合? 4. 上线穿线是否正确? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 从新正确安装机针 2. 更换新机针 3. 选配适合工作材料的机针 4. 更正穿线动作顺序
断机针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 机针安装是否正确? 2. 机针是否弯曲或机针尖钝化? 3. 机针与线的要求是否符合? 4. 锁机针螺丝是否脱落? 5. 车缝中物料有无被拉住? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 从新正确安装机针 2. 更换新机针 3. 选配适合工作材料的机针 4. 锁紧锁机针螺丝 5. 车缝中不要将物料拉住
布料无法送料	<ol style="list-style-type: none"> 1. 送料调节盘是否过度调节? 2. 压脚压力是否有适度调节? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 转动送料调节盘加长缝目长度 2. 加强压脚压力
布料起皱	<ol style="list-style-type: none"> 1. 机针安装是否正确? 2. 机针是否弯曲或机针尖钝化? 3. 线张力是否太紧? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 更正穿线顺序 2. 更换机针 3. 适度调整线张力
回转噪音大	<ol style="list-style-type: none"> 1. 送料齿处是否有线头或毛球? 2. 旋梭中是否有线头? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 清除送料齿处线头毛屑 2. 清除旋梭中的线头毛屑
机器无法启动	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电源插头是否有连接电源? 2. 电源开关是否在ON的位置? 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 将插头连接电源 2. 电源开关激活在ON位置

14. BẢNG CHẨN ĐOÁN SỰ CỐ

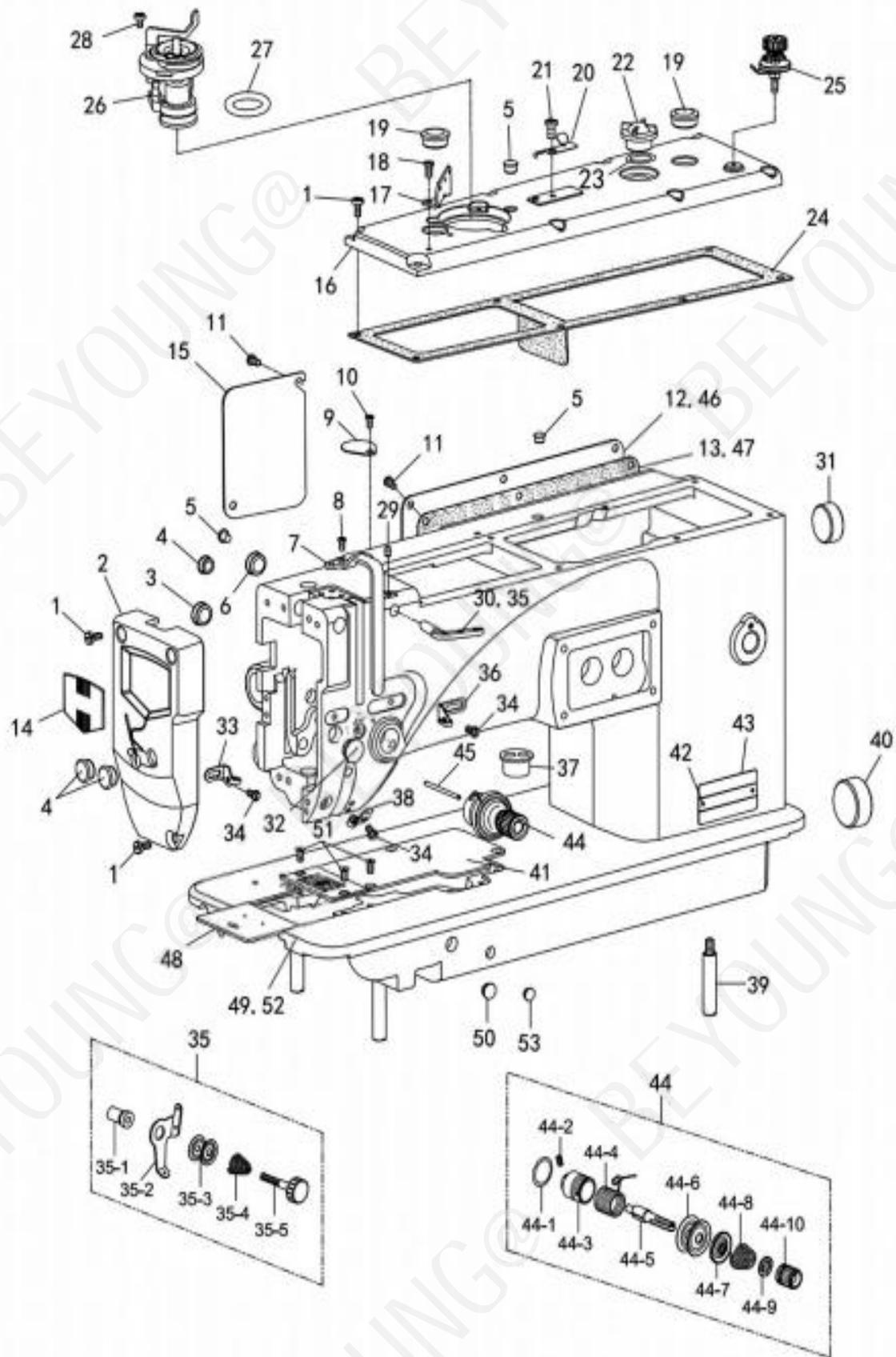
Vấn đề	Nguyên nhân	Giải pháp
Đứt chỉ kim	1. Máy có được luồn chỉ đúng cách không?	1. Luồn lại chỉ kim cho đúng
	2. Các hướng dẫn chỉ hoặc bộ phận điều chỉnh lực căng đã được làm sạch bụi và vụn vải chưa?	2. Làm sạch bụi và vụn vải trong vỏ bobbin và sách hướng dẫn
	3. Lực căng chỉ kim có quá chặt không?	3. Điều chỉnh lực căng chỉ kim
	4. Kim có bị cong hoặc đầu kim bị tù không?	4. Thay kim mới
	5. Kim có được lắp đúng cách không?	5. Lắp kim đúng cách
	6. Kim có đúng kích thước cho loại chỉ và vải không?	6. Chọn kích thước kim và loại chỉ phù hợp
	7. Chỉ có bị dính keo hoặc thắt nút không?	7. Loại bỏ các vết dính và nút thắt trên chỉ
Đứt chỉ bobbin	1. Việc luồn chỉ bobbin có đúng không?	1. Sửa lại cách luồn chỉ bobbin
	2. Chỉ có bị rối hoặc bị kẹt không?	2. Tháo chỉ rối ra khỏi vỏ bobbin và điều chỉnh lại lực căng chỉ
	3. Lực căng chỉ có đúng không?	3. Điều chỉnh lực căng chỉ kim và lực căng chỉ bobbin
	4. Bobbin có quay trơn tru không?	4. Kiểm tra lại
Bỏ mũi (chỉ nhảy)	1. Kim có được lắp đúng không?	1. Lắp kim đúng cách
	2. Kim có bị cong hoặc đầu kim bị tù không?	2. Thay kim mới
	3. Kích thước kim và loại chỉ có phù hợp với vải không?	3. Chọn kích thước kim và loại chỉ phù hợp
	4. Việc luồn chỉ có đúng không?	4. Luồn lại chỉ kim cho đúng
Kim bị gãy	1. Kim có được lắp đúng không?	1. Lắp kim đúng cách
	2. Kim có bị cong không?	2. Thay kim mới
	3. Kim có đúng kích thước cho loại vải không?	3. Chọn kim và chỉ phù hợp với vải
	4. Vít kẹp kim có bị lỏng không?	4. Siết chặt vít kẹp kim
	5. Có đang kéo vải trong khi may không?	5. Không nên kéo vải trong khi may
Vải không được đẩy (kẹt vải)	1. Đồng hồ điều chỉnh lượng vải có được điều chỉnh đúng không?	1. Tăng chiều dài mũi bằng cách điều chỉnh đồng hồ lượng vải
	2. Áp suất chân vịt có được điều chỉnh đúng không?	2. Tăng áp suất chân vịt
Vải bị nhăn	1. Việc luồn chỉ kim có đúng không?	1. Luồn lại chỉ kim cho đúng
	2. Đầu kim có bị tù không?	2. Thay kim mới
	3. Lực căng chỉ có quá chặt không?	3. Điều chỉnh lực căng chỉ cho phù hợp
Trục quay nặng và ồn	1. Có bụi hoặc vụn vải trên bánh xe đưa vải không?	1. Làm sạch bụi và vụn vải trên bánh xe đưa vải
	2. Có bụi trong móc quay không?	2. Làm sạch bụi và vụn vải trong móc quay
Máy không chạy khi khởi động	1. Phích cắm điện có được kết nối đúng không?	1. Kết nối phích cắm với nguồn điện
	2. Công tắc nguồn và đèn có được bật không?	2. Bật công tắc nguồn

配件手冊

Sổ tay Phụ tùng



1. 1. 机壳分组件/Bộ phận vỏ máy



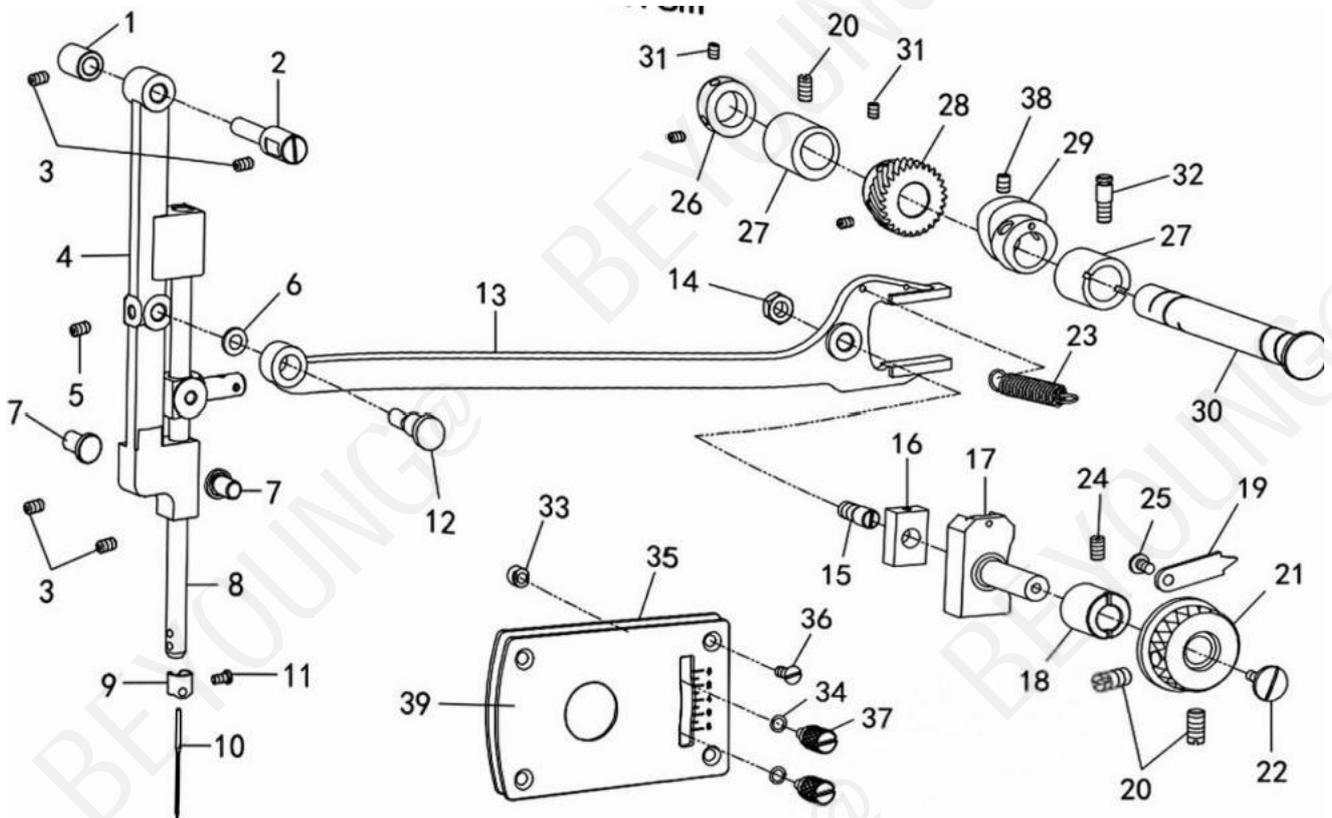
1. 机壳分组件/ Các bộ phận vỏ máy

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15121-001	螺丝11/64-40 L=10	Vít 11/64-40 L=10	11	
2	15121-002	面板	Tấm mặt	1	
3	15121-003	橡皮塞	Nút cao su Ø10.8x5	1	
4	15121-004	橡皮塞	Nút cao su Ø11.8x5	3	
5	15121-005	橡皮塞	Nút cao su Ø8.8x5	10	
6	15121-006	橡皮塞	Nút cao su Ø15.5x5	1	
7	15121-007	挑线杆防护罩	Vỏ che cần lấy chỉ	1	
8	15121-008	螺丝11/64-40 L=8	Vít 11/64-40 L=8	2	
9	15121-009	挡板	Tấm chắn	1	
10	15121-010	螺丝11/64-40 L=5	Vít 11/64-40 L=5	±	
11	15121-011	螺丝3/16-28 L=9	Vít 3/16-28 L=9	10	
12	15121-012	后窗板	Tấm bên	1	
13	15121-013	后窗板垫	Đệm tấm bên	1	
14	15121-014	面板贴	Tấm mặt	1	
15	15121-015	侧板	Tấm bên	1	
16	15121-016	顶盖	Nắp trên	1	
17	15121-017	三孔线勾	Moay ơ giữ chỉ 3 lỗ	1	
18	15121-018	螺丝3/16-28 L=6	Vít 3/16-28 L=6	1	
19	15121-019	橡皮塞	Nút cao su Ø18.8x6	2	
20	15121-020	割线刀	Lưỡi cắt chỉ	±	
21	15121-021	螺丝3/16-28 L=6	Vít 3/16-28 L=6	1	
22	15121-022	油窗	Cửa sổ quan sát dầu	1	
23	15121-023	油窗O型圈	Vòng O-ring dầu		
24	15121-024	顶盖垫	Đệm nắp trên	1	
25	15121-025	底线夹线器	Bộ căng chỉ bobbin	1	
26	15121-026	绕线器	Cuộn chỉ bobbin	1	
27	15121-027	绕线器O型圈	Vòng cao su bobbin	±	
28	15121-028	螺钉3/16-32 L=7	Vít 3/16-32 L=7	3	
29	15121-029	螺丝11/64-40 L=6	Vít 11/64-40 L=6	1	
30	15121-030	二眼线勾	Moay ơ giữ chỉ 2 lỗ	1	
31	15121-031	橡皮塞	Nút cao su Ø22.3x7	1	
32	15121-032	橡皮塞	Nút cao su Ø12.8x7.5	1	
33	15121-033	左线勾	Moay ơ dẫn chỉ	1	
34	15121-034	螺丝9/64-40 L=7	Vít 9/64-40 L=7	3	
35	15121-035	小夹线器组件	Bộ phận dẫn chỉ nhỏ		02#
35-1	15121-0351	螺母	Đai ốc	1	02#
35-2	15121-0352	过线板	Moay ơ dẫn chỉ	1	02#
35-3	15121-0353	夹线板	Đĩa kẹp	2	02#
35-4	15121-0354	弹簧	Lò xo		02#
35-5	15121-0355	调压螺丝	Vít điều chỉnh	1	02#
36	15121-036	右线勾	Moay ơ dẫn chỉ phải	1	
37	15121-037	过线套	Dây đeo nam châm	11	02#
38	15121-038	过线套	Ống lót dẫn chỉ	1	
39	15121-039	底板支柱	Trụ đỡ tấm đáy	4	
40	15121-040	橡皮塞	Nút cao su Ø27x9	1	
41	15121-041	平板盖	Tấm che	1	02#
42	15121-042	型号牌铆钉	Trụ	2	
43	15121-043	型号牌	Tấm mẫu	1	
44	15121-044	夹线器组件	Bộ giá đỡ căng chỉ		
44-1	15121-0441	夹线器组件O型圈	Vòng O-ring		
44-2	15121-0442	夹线器组件螺钉	Bộ phận kẹp	1	
44-3	15121-0443	夹线器组件调节座	Giá đỡ bộ căng chỉ	1	
44-4	15121-0444	夹线器组件挑线簧	Lò xo nạp chỉ	1	
44-5	15121-0445	夹线器组件夹线螺钉	Trụ kẹp bộ căng chỉ	1	
44-6	15121-0446	夹线器组件夹线板	Bản kẹp bộ căng chỉ	2	
44-7	15121-0447	夹线器组件松线板	Bản nhả bộ căng chỉ	1	
44-8	15121-0448	夹线器组件夹线弹簧	Lò xo kẹp chỉ	1	
44-9	15121-0449	夹线器组件止动板	Bản trượt bộ căng chỉ	1	
44-10	15121-044A	夹线器组件夹线螺母	Đai ốc kẹp chỉ	1	
45	15121-045	松线辅钉	Chốt nhả căng	1	
46	15121-046	后盖板	Tấm bên	1	02#
47	15121-047	后盖板垫	Đệm tấm bên	1	02#
48	15121-048	推板部件	Tấm bên lắp ráp	1	
49	15121-049	针板	Tấm hợng	1	
50	15121-050	橡皮塞	Nút cao su Ø11.8x5	1	
51	15121-051	螺丝	Vít 11/64-40 L=8	5	
52	15121-052	针板	Tấm hợng		02#
53	15121-053	橡皮塞	Nút cao su Ø8.8x5	1	

2. 上轴. 竖轴. 挑线机构/Trục trên, Trục đứng, Cơ cấu nâng chỉ

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15122-001	螺丝11/64-40 L=3.5	Vít 11/64-40 L=3.5	1	
2	15122-002	垫片	Đệm	1	
3	15122-003	针杆接头	Đai ốc kẹp thanh kim	1	
4	15122-004	针杆接头销	Bushing	1	
5	15122-005	针杆接头组件	Bộ phận kẹp thanh kim	1	
6	15122-006	螺丝11/64-40 L=6	Vít 11/64-40 L=6	2	
7	15122-007	1. 螺丝9/64-40 L=4.8	Vít đầu tròn lục giác 9/64-40 L=4.8	1	
8	15122-008	针杆连杆	Thanh khuỷu thanh kim	1	
9	15122-009	滚针轴承	Vòng bi thanh kim	1	
10	15122-010	挑线曲柄	Tay quay thanh kim	1	
11	15122-011	挑线连杆	Thanh lấy chỉ	1	
12	15122-012	挑线连杆销	Trục tay quay lấy chỉ	1	
13	15122-013	挑线连杆分组件	Cần gạt lấy chỉ	1	
14	15122-014	挑线杆组件	Bộ cần gạt lấy chỉ	1	
15	15122-015	螺丝15/64-28 L=13	Vít 15/64-28 L=13	1	
16	15122-016	针杆连杆导位块	Hướng dẫn thanh kim	T	
17	15122-017	针杆曲柄	Tay quay thanh lấy chỉ	T	
18	15122-018	螺丝9/32x28	Vít SM9/32x28		
19	15122-019	上轴前套	Bushing trục trên (trước)		
20	15122-020	螺丝1/4-40 L=7	Vít 1/4-40 L=7	3	
21	15122-021	螺丝15/64-28 L=13	Vít 15/64-28 L=13	1	
22	15122-022	上轴挡圈	Khớp nối / Vòng đệm	T	
23	15122-023	螺丝1/4-40 L=8	Vít 1/4-40 L=8	2	
24	15122-024	绕线摩擦轮	Bánh xe ma sát	1	
25	15122-025	螺丝11/64-40 L=6	Vít 11/64-40 L=6	2	
26	15122-026	上轴	Trục trên	T	
27	15122-027	摆针传动齿轮(上)	Bánh răng côn truyền động kim (trên)	1	
28	15122-028	螺丝11/64-40 L=4	Vít 11/64-40 L=4	2	
29	15122-029	上轴齿轮Z=3	Bánh răng trục trên Z=3	1	
30	15122-030	螺丝1/4-40 L=6	Vít 1/4-40 L=6	2	
31	15122-031	轴用挡圈	Vòng giữ trục	1	
32	15122-032	送布偏心轮组件	Bộ bánh xe lệch tâm cấp liệu	1	
33	15122-033	牙叉滑块	Khối trượt răng cưa	1	
34	15122-034	抬牙送布偏心轮	Bánh xe lệch tâm cấp liệu	1	
35	15122-035	螺丝15/64-28 L=8	Vít 15/64-28 L=8	2	
36	15122-036	上轴后套	Bushing trục trên (sau)	1	
37	15122-037	上轮	Bánh xe tay quay	1	
38	15122-038	螺丝15/64-28 L=13	Vít 15/64-28 L=13	2	
39	15122-039	螺丝11/32-28 L=13	Vít SM11/32-28 L=13	1	
40	15122-040	送布传动牙叉	Cần cấp liệu	1	
41	15122-041	抬牙连杆	Thanh nối	1	
42	15122-042	竖轴上齿轮Z=22	Bánh răng côn trục đứng Z=22	1	
43	15122-043	竖轴上套	Bushing trục đứng trên	1	
44	15122-044	螺丝15/64-28 L=6	Vít 15/64-28 L=6		
45	15122-045	竖轴	Trục đứng	1	
46	15122-046	竖轴下套	Bushing trục đứng dưới		
47	15122-047	竖轴下齿轮Z=28	Bánh răng côn trục đứng dưới Z=28	1	
48	15122-048	下轴右齿轮Z=21	Bánh răng côn trục dưới Z=21	1	
49	15122-049	螺丝11/64-40 L=6	Vít đặt 11/64-40 L=6	1	
50	15122-050	螺丝15/64-28 L=10	Vít 15/64-28 L=10	1	
51	15122-051	上轴	Trục trên	1	#02
52	15122-052	上轴	Trục trên	1	#03

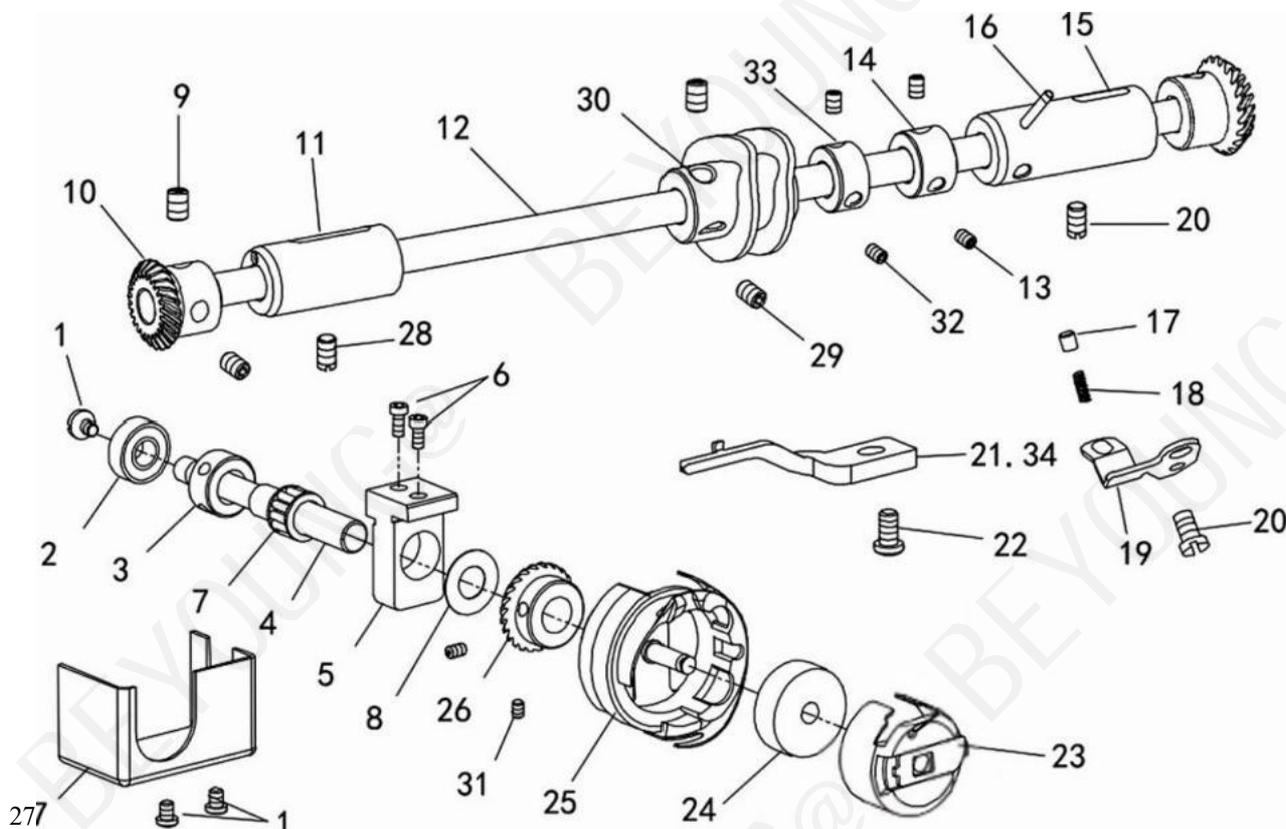
3 摆针机构/Cơ cấu trục dưới



3. 摆针机构/Cơ cấu trục dưới

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15123-001	摆针架悬吊轴套	Ốp trục khung kim	1	
2	15123-002	摆针架悬吊轴	Chốt treo khung kim		
3	15123-003	螺丝11/64-40 L=6	Vít 11/64-40 L=6	1	
4	15123-004	摆针架	Khung kim	1	
5	15123-005	螺丝11/64-40 L=6	Vít 11/64-40 L=6	1	
6	15123-006	垫片W5*10*1 Washer	Đệm W5101	1	
7	15123-007	摆针架下挡套	Vị trí khung kim	1	
8	15123-008	针杆	Thanh kim	1	
9	15123-009	针杆过线环	Hướng dẫn chỉ thanh kim	1	
10	15123-010	机针	Kim	1	
11	15123-011	螺丝1/8-44 L=4.5	Vít 1/8-44 L=4.5	1	
12	15123-012	偏心销	Chốt tròn	1	
13	15123-013	摆针传动二叉	Lấy truyền liệu	1	
14	15123-014	螺母9/32-28 L=4	Đai ốc 9/32-28 L=4	1	
15	15123-015	传动二叉滑块轴	Trục trượt lấy truyền	1	
16	15123016	传动二叉滑块	Khối trượt		
17	15123-017	传动二叉滑块座	Đế trượt lấy truyền	1	
18	15123-018	传动二叉滑块座套	Ốp trượt lấy truyền	1	
19	15123-019	摆幅指针	Kim chỉ báo	1	
20	15123-020	螺丝15/64-28 L=10	Vít 15/64-28 L=10	1	
21	15123-021	摆幅手转轮	Bánh xe điều chỉnh	1	
22	15123-022	螺丝3/16-28 L=8	Vít 3/16-28 L=8	1	
23	15123-023	摆针传动二叉拉簧	Giá đỡ lò xo	1	
24	15123-024	螺丝15/64-28 L=11	Vít 15/64-28 L=11	1	
25	15123-025	螺丝11/64-40 L=7	Vít 11/64-40 L=7	1	
26	15123-026	摆针传动轴挡圈	Vòng cổ trục truyền	1	
27	15123-027	摆针传动轴套	Ốp trục truyền	2	
28	15123-028	摆针传动齿轮(下)	Bánh răng côn (dưới)	1	
29	15123-029	摆针传动偏心轮	Cam trục truyền	1	
30	15123-030	摆针传动轴	Trục truyền	1	
31	15123-031	螺丝11/64-40 L=4	Vít 11/64-40 L=4	4	
32	15123-032	挂簧螺丝15/64-28	Vít 15/64-28	1	
33	15123-033	螺母11/64-40 L=3.5	Đai ốc 11/64-40 L=3.5	2	
34	15123-034	O型圈Rubber ring	Vòng cao su	2	
35	15123-035	板垫	Đệm kín	1	
36	15123-036	螺丝11/64-40 L=7	Vít 11/64-40 L=7	4	
37	15123-037	压花螺丝11/64-40	Vít 11/64-40	2	
38	15123-038	螺丝15/64-28 L=7	Vít 15/64-28 L=7	2	
39	15123-039	摆幅指示板	Bản chia độ	1	

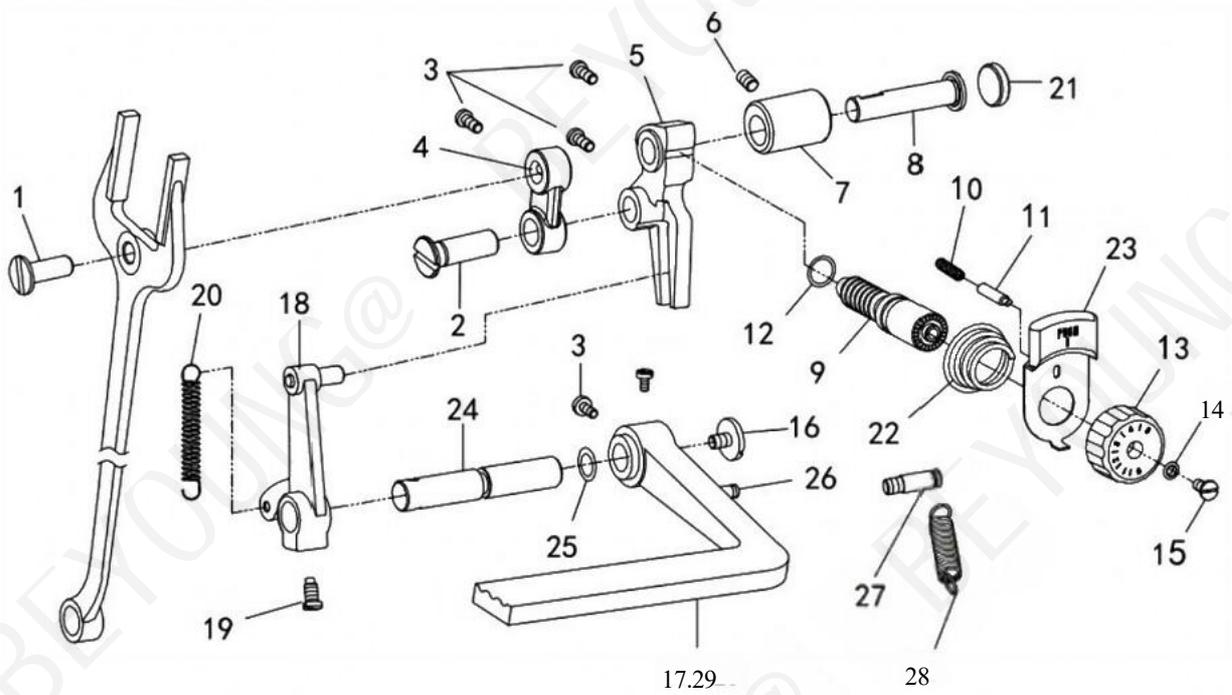
4. 下轴、梭轴机构/ Cơ cấu trục dưới, trục móc



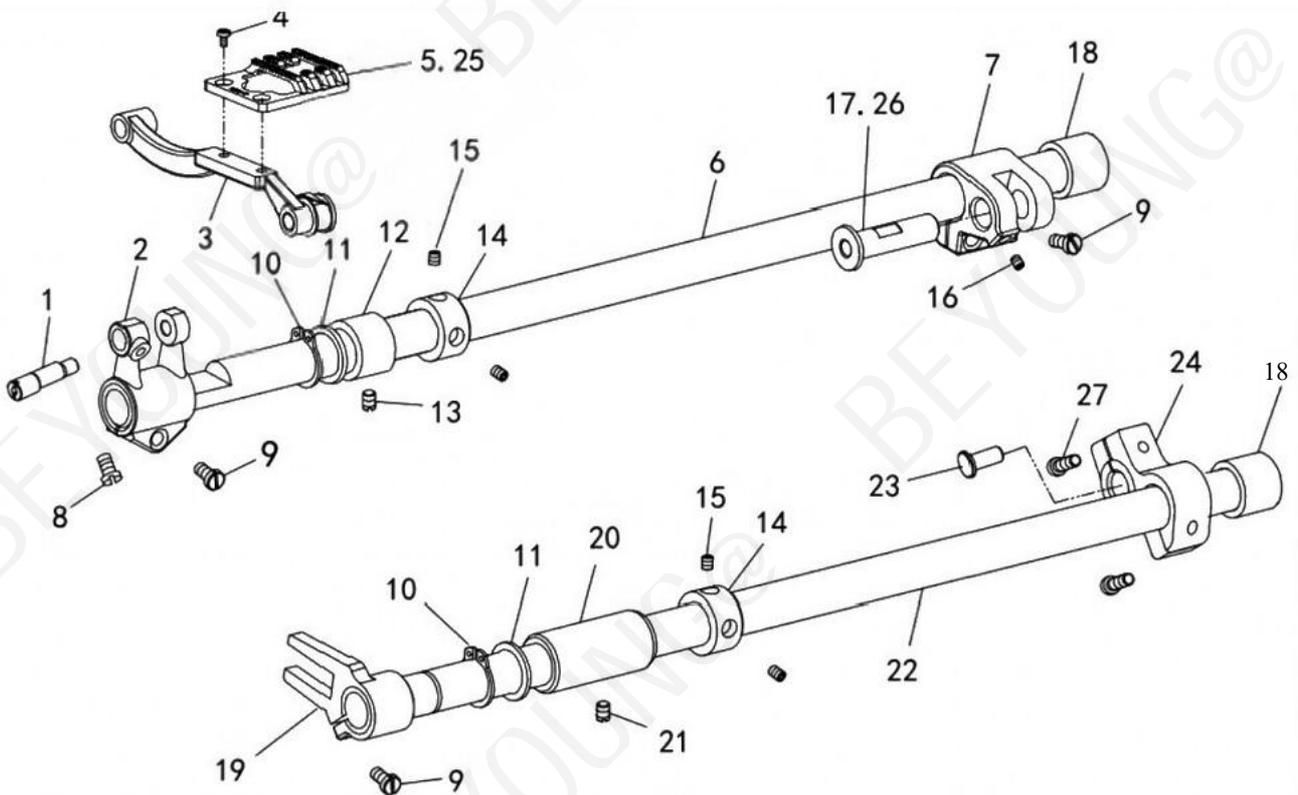
4. 下轴、梭轴机构/ Cơ cấu trục dưới, trục móc

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15124-001	螺丝9/64-40 L=6	Vít 9/64-40 L=6	1	
2	15124-002	696轴承	Vòng bi trượt 696	1	
3	15124-003	梭轴挡圈	Vòng chặn trục móc	1	
4	15124-004	梭轴	Trục móc	1	
5	15124-005	梭轴座	Đế trục móc	1	
6	15124-006	螺丝M4-0.7 L=10	Vít M4-0.7 L=10	2	
7	15124-007	滚针轴承	Vòng bi kim	1	
8	15124-008	垫片W8	Đệm	1	
9	15124-009	螺丝1/4-40 L=6	Vít 1/4-40 L=6	2	
10	15124-010	下轴齿轮	Bánh răng trục móc	1	
11	15124-011	下轴左套D=17	Ống đồng trước	1	
12	15124-012	下轴	Trục dưới	1	
13	15124-013	螺丝15/64-28 L=5	Vít 15/64-28 L=5	2	
14	15124-014	下轴挡圈	Vòng chặn trục dưới	1	
15	15124-015	下轴右套D=17.5	Ống đồng sau	1	
16	15124-016	下轴右套油管	Ống dầu trục dưới phải	1	
17	15124-017	柱塞	Pittông	1	
18	15124-018	柱塞弹簧	Lò xo	1	
19	15124-019	挡板	Tấm chắn	1	
20	15124-020	螺丝15/64-28 L=13	Vít 15/64-28 L=13		
21	15124-021	旋梭定位勾	Ngón định vị		
22	15124-022	螺丝11/64-40 L=9	Vít 11/64-40 L=9	1	
23	15124-023	梭壳	Vỏ suốt	1	
24	15124-024	梭芯	Thân móc		
25	15124-025	旋梭	Bộ móc	1	
26	15124-026	梭轴齿轮	Bánh răng trục móc	1	
27	15124-027	黄油盒	Hộp đựng dầu	1	
28	15124-028	螺丝15/64-28 L=10	Vít 15/64-28 L=10	1	
29	15124-029	螺丝1/4-40 L=5	Vít 1/4-40 L=5	2	02#
30	15124-030	剪线凸轮	Cam dẫn chỉ	1	02#
31	15124-031	螺丝11/64-40 L=7	Vít 11/64-40 L=7	2	
32	15124-032	螺丝11/64-40 L=8	Vít 11/64-40 L=8	2	02#
33	15124-033	剪线凸轮挡圈	Vòng chặn bánh răng	1	02#
34	15124-034	旋梭定位勾	Ngón định vị旋梭	1	02#

5. 缝目调节机构/Cơ cấu điều chỉnh độ rộng mũi khâu



6. 下送布机构/Cơ cấu ăn dằm



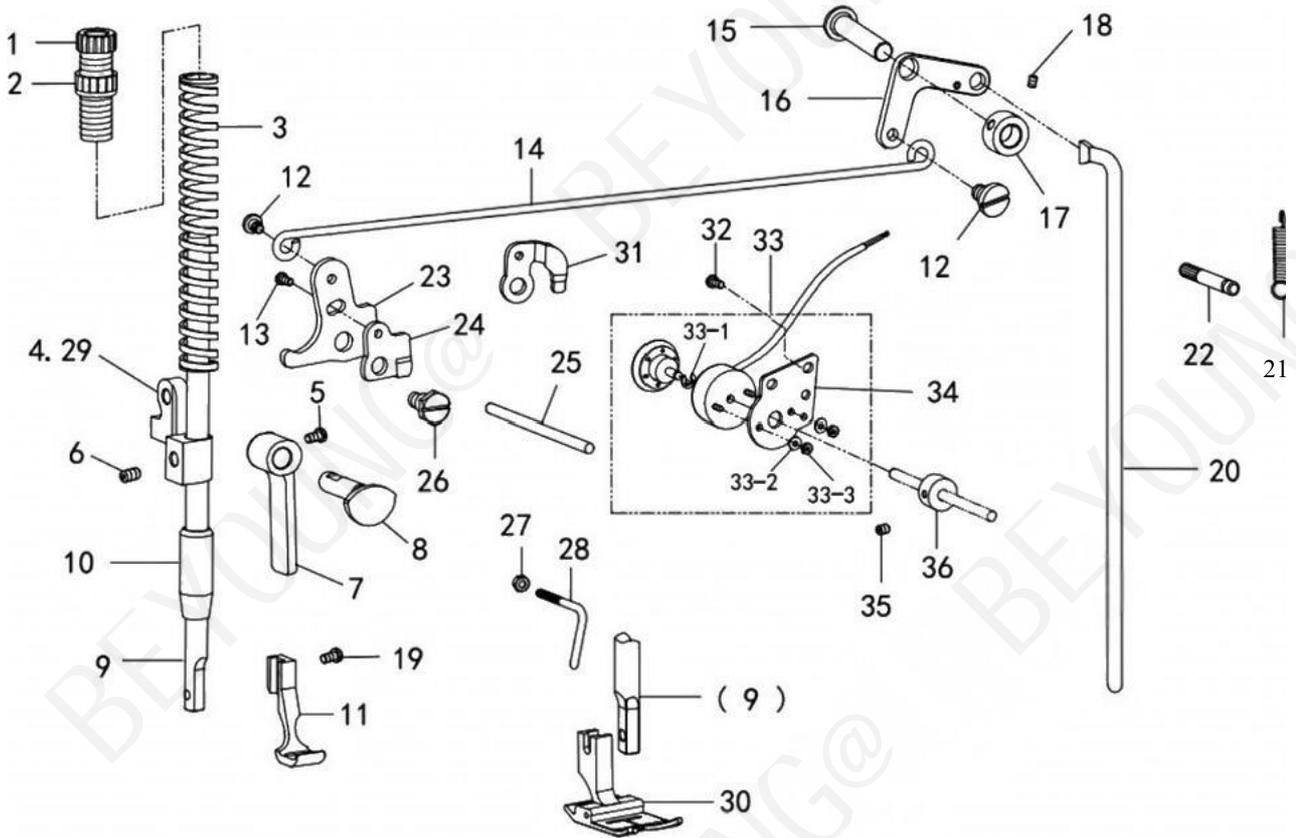
5. 缝目调节机构/ Cơ cấu điều chỉnh độ rộng mũi khâu

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15125-001	牙叉铰链轴	Chốt rãnh chữ V	1	
2	15125-002	针距连杆铰链轴	Trục liên kết tay cầm kim		
3	15125-003	螺丝15/64-28 L=8	Vít 15/64-28 L=8	3	
4	15125-004	针距连杆	Thanh nối kim		
5	15125-005	针距调节摆杆	Thanh điều chỉnh kim (nhánh)		
6	15125-006	螺丝15/64-28 L=13	Vít 15/64-28 L=13	1	
7	15125-007	针距调节摆杆轴套	Ống trượt điều chỉnh kim	1	
8	15125-008	针距调节摆杆轴	Trục điều chỉnh kim	1	
9	15125-009	针距调节螺杆	Trụ điều chỉnh kim	1	
10	15125-010	止动销弹簧	Lò xo điều chỉnh kim		
11	15125-011	止动销	Khóa trục điều chỉnh		
12	15125-012	O型圈	Vòng cao su	1	
13	15125-013	针距标盘	Tấm điều khiển chiều dài	1	
14	15125-014	针距标盘垫片	Đệm điều khiển kim	1	
15	15125-015	螺丝3/16-28 L=15	Vít 3/16-28 L=15	1	
16	15125-016	螺丝3/16-28 L=7	Vít 3/16-28 L=7	1	
17	15125-017	倒缝扳手	Cần gạt điều khiển khâu lùi		
18	15125-018	倒缝操纵曲柄	Tay quay khâu lùi	1	
19	15125-019	螺丝15/64-28	Vít 15/64-28	1	
20	15125-020	复位簧	Lò xo tái thiết lập	1	
21	15125-021	橡皮塞	Nút cao su Ø19.8x4	1	
22	15125-022	针距按钮簧	Lò xo nút nhấn kim	1	
23	15125-023	针距按钮	Đệm nút nhấn kim	1	
24	15125-024	倒缝操纵杆轴	Trục dọc điều khiển khâu lùi		
25	15125-025	O型圈	Vòng cao su	1	
26	15125-026	销	Chốt	1	
27	15125-027	弹簧挂销	Chốt treo lò xo	1	02#
28	15125-028	扳手复位簧	Lò xo tái thiết lập bàn đạp	1	02#
29	15125-029	倒缝扳手	Cần gạt khâu lùi		02#
30	15125-030	倒缝操纵杆轴	Trục dọc điều khiển khâu lùi		02#
31	15125-031	倒缝扳手压板	Tấm đệm tay cầm khâu lùi		02#

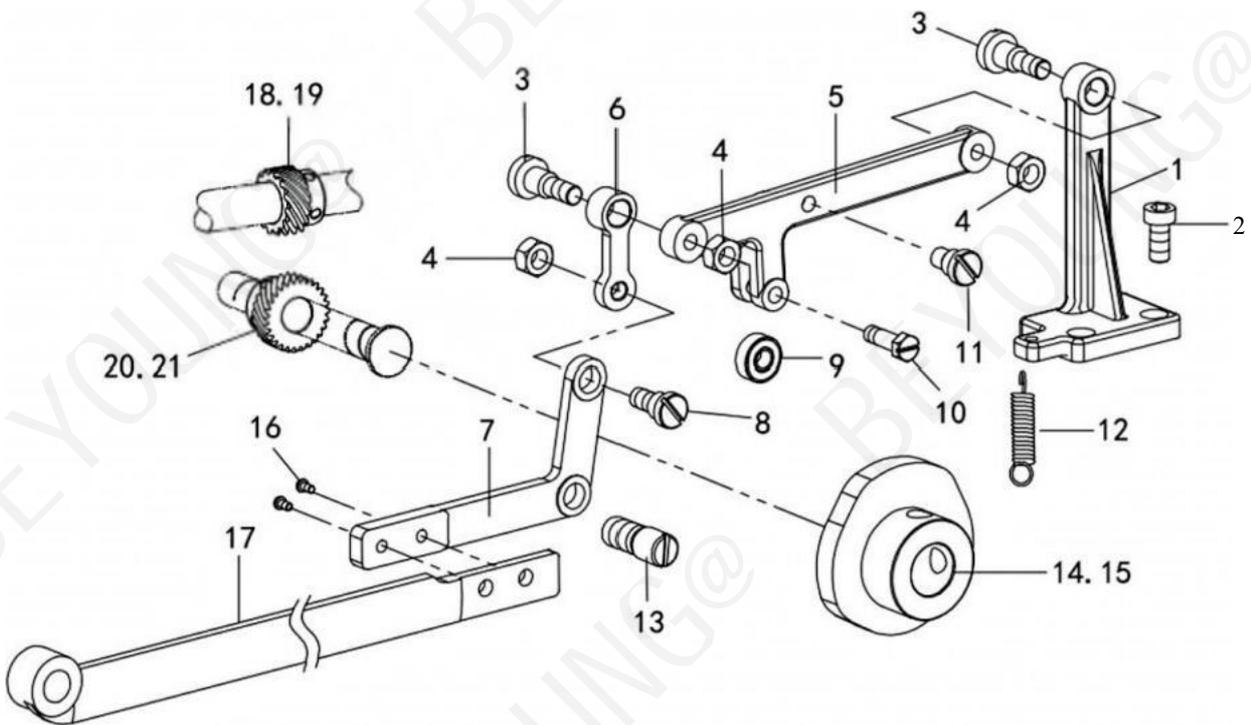
6. 下送布机构/ Cơ cấu đưa vải

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15126-001	牙架销	Trục bánh xe đưa vải	1	
2	15126-002	牙架座	Cánh tay đòn đưa vải	1	
3	15126-003	牙架部件	Bộ phận thanh đưa vải	1	
4	15126-004	送料牙螺丝1/8-44 L=6	Vít thanh đưa vải 1/8-44 L=6	2	
5	15126-005	送料牙	Chốt chặn đưa vải	1	
6	15126-006	送料轴	Trục đưa vải	1	
7	15126-007	送料曲柄	Tay cầm đưa vải	1	
8	15126-008	牙架销螺丝	Vít bánh xe đưa vải	1	
9	15126-009	牙架座螺丝	Vít bộ phận bánh xe đưa vải	4	
10	15126-010	挡圈	Khuy áo / vòng đệm	2	
11	15126-011	垫片	Đệm	2	
12	15126-012	送料轴前轴套	Ống lót trước trục đưa vải	1	
13	15126-013	螺丝	Vít	1	
14	15126-014	抬牙送料轴挡圈	Vòng đệm trục đưa vải	2	
15	15126-015	螺丝	Vít	4	
16	15126-016	送料曲柄销螺丝	Vít bánh xe đưa vải	1	
17	15126-017	送料曲柄销	Chốt bánh xe đưa vải	1	
18	15126-018	送料轴后轴套	Ống lót sau trục đưa vải	2	
19	15126-019	抬牙叉	Nhánh nâng	1	
20	15126-020	抬牙轴前套	Ống lót trước trục nâng	1	
21	15126-021	螺丝	Vít	1	
22	15126-022	抬牙轴	Trục truyền đưa vải	1	
23	15126-023	抬牙曲柄销	Chốt tay cầm nâng	1	
24	15126-024	抬牙曲柄	Tay cầm nâng	1	
25	15126-025	送料牙	Chốt chặn đưa vải	1	02#
26	15126-026	送料曲柄销	Chốt bánh xe đưa vải		05#
27	15126-027	螺丝	Vít	2	

7. 抬压脚机构 / Cơ cấu chân vịt



8. 多点摆针机构 / 3&4 Cơ cấu kim đa điểm / 3&4



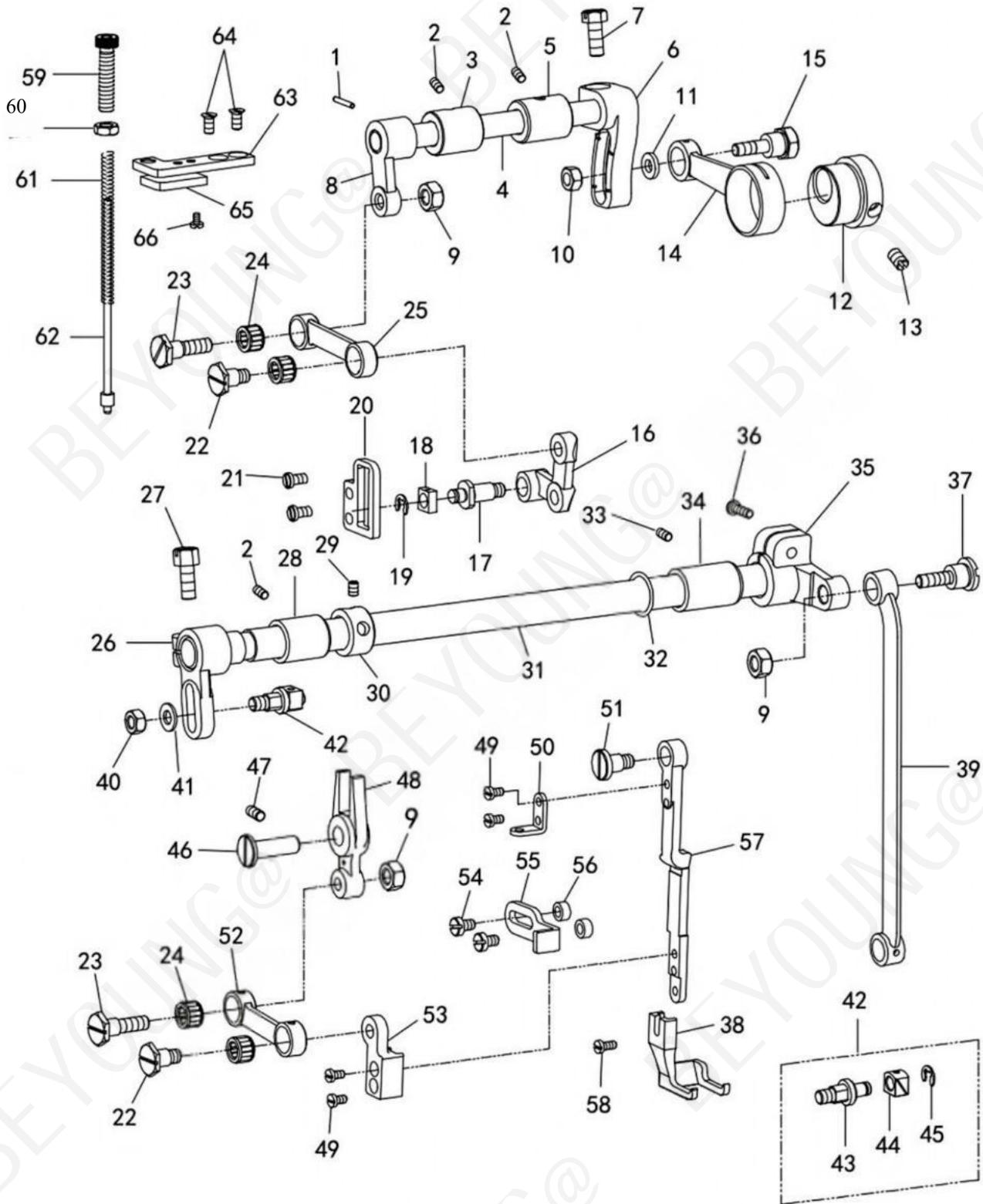
7. 抬压脚机构/ Cơ cấu chân vịt

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15127-001	调压螺丝	Vít điều chỉnh	1	
2	15127-002	调压螺母	Đai ốc điều chỉnh	1	
3	15127-003	压簧	Lò xo nén	1	
4	15127-004	压杆导架	Giá đỡ dẫn hướng	1	
5	15127-005	螺丝1/4-40 L=8	Vít 1/4-40 L=8	1	
6	15127-006	螺丝15/64-28 L=8	Vít 15/64-28 L=8	1	
7	15127-007	抬压扳手	Tay cầm chân vịt	1	
8	15127-008	压脚扳手凸轮部件	Bộ phận tay quay nâng chân vịt	1	
9	15127-009	压杆	Thanh chân vịt	1	
10	15127-010	压杆下套	Ốp dưới thanh chân vịt	1	
11	15127-011	内压脚	Chân vịt trong	1	
12	15127-012	螺丝3/16-28 L=8.5	Vít 3/16-28 L=8.5	2	
13	15127-013	螺丝11/64-10 L=6.5	Vít 11/64-40 L=6.5	1	
14	15127-014	抬压脚拉杆	Thanh kéo chân vịt	1	
15	15127-015	后杠杆轴	Trục khuỷu sau	1	
16	15127-016	抬压脚后杠杆	Thanh khuỷu sau	1	
17	15127-017	挡圈	Khuyên (Collar)	1	
18	15127-018	螺丝11/64-10 L=4	Vít 11/64-40 L=4	2	
19	15127-019	螺丝9/64-40 L=7	Vít 9/64-40 L=7	2	
20	15127-020	抬压脚顶杆	Thanh nâng đầu gối	1	
21	15127-021	复位拉簧	Lò xo khung	1	
22	15127-022	拉簧销	Chốt lò xo	1	
23	15127-023	膝控提升杠杆(左)	Tay đòn nâng khuỷu (trái)	1	
24	15127-024	松线凸轮	Bánh xe dẫn chỉ	1	
25	15127-025	夹线松线杆	Trụ nối lỏng lực căng	1	
26	15127-026	段螺丝15/64-28 L=7.5	Đoạn vít 15/64-28 L=7.5	1	
27	15127-027	螺母9/64-40 L=3	Đai ốc 9/64-40 L=3	1	
28	15127-028	沙拉过线	Hướng dẫn chỉ tay cầm	1	
29	15127-029	压杆导架	Giá đỡ thanh chân vịt	1	05#
30	15127-030	活压脚部件	Bộ phận chân vịt	1	
31	15127-031	压杆	Thanh chân vịt	1	02#
32	15127-032	螺丝3/16-28 L=8	Vít 3/16-28 L=8	2	02#
33	15127-033	松线电磁铁组件	Bộ nam châm dây lỏng	1	02#
33-1	15127-0331	卡簧E4	Lò xo kẹp E	1	02#
33-2	15127-0332	垫片	Đệm	2	02#
33-3	15127-0333	螺母M3	Đai ốc M3	2	02#
34	15127-034	松线电磁铁安装板	Bản lắp nam châm dây lỏng	1	02#
35	15127-035	螺丝M4 L=5	Vít M4 L=5	2	02#
36	15127-036	松线挡圈	Vòng chặn chỉ	1	02#

8. 多点摆针机构/3&4 Cơ cấu kim đa điểm / 3&4

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15138-001	靠轮杆座	Ngôi thanh trượt	1	
2	15138-002	螺丝M6 L=12	Vít M6 L=12	2	
3	15138-003	段螺丝3/16-32	Đoạn vít 3/16-32	2	
4	15138-004	螺母3/16-32	Đai ốc 3/16-32	2	
5	15138-005	靠轮杆	Thanh trượt bánh xe	1	
6	15138-006	活动连接杆	Thanh nối truyền động	1	
7	15138-007	摆针连杆	Thanh nối kim	1	
8	15138-008	段螺丝3/16-32	Đoạn vít 3/16-32	1	
9	15138-009	滚珠轴承	Vòng bi	1	
10	15138-010	段螺丝M4-0.75 L=6	Đoạn vít M4-0.75 L=6	1	
11	15138-011	段螺丝3/16-28	Đoạn vít 3/16-28	1	
12	15138-012	拉簧	Lò xo	1	
13	15138-013	滑块销	Chốt chặn	1	
14	15138-014	3点式摆针传动偏心轮	Bánh xe lệch tâm truyền động kim 3 điểm	1	
15	15148-015	4点式摆针传动偏心轮	Bánh xe lệch tâm truyền động kim 4 điểm	1	
16	15138-016	螺丝M4 L=10	Vít M4 L=10	2	
17	15138-017	摆针传动连杆	Thanh nối truyền động kim	1	
18	15138-018	3点摆针传动齿轮(上)	Bánh răng truyền động kim 3 điểm (trên)	1	
19	15148-019	1点摆针传动齿轮(上)	Bánh răng truyền động kim 4 điểm (trên)	1	
20	15138-020	3点摆针传动齿轮(下)	Bánh răng truyền động kim 3 điểm (dưới)	1	
21	15148-021	4点摆针传动齿轮(下)	Bánh răng truyền động kim 4 điểm (dưới)	1	

9. 上送料机构/ Cơ cấu cấp liệu(1530/1530D/1533T AUT)

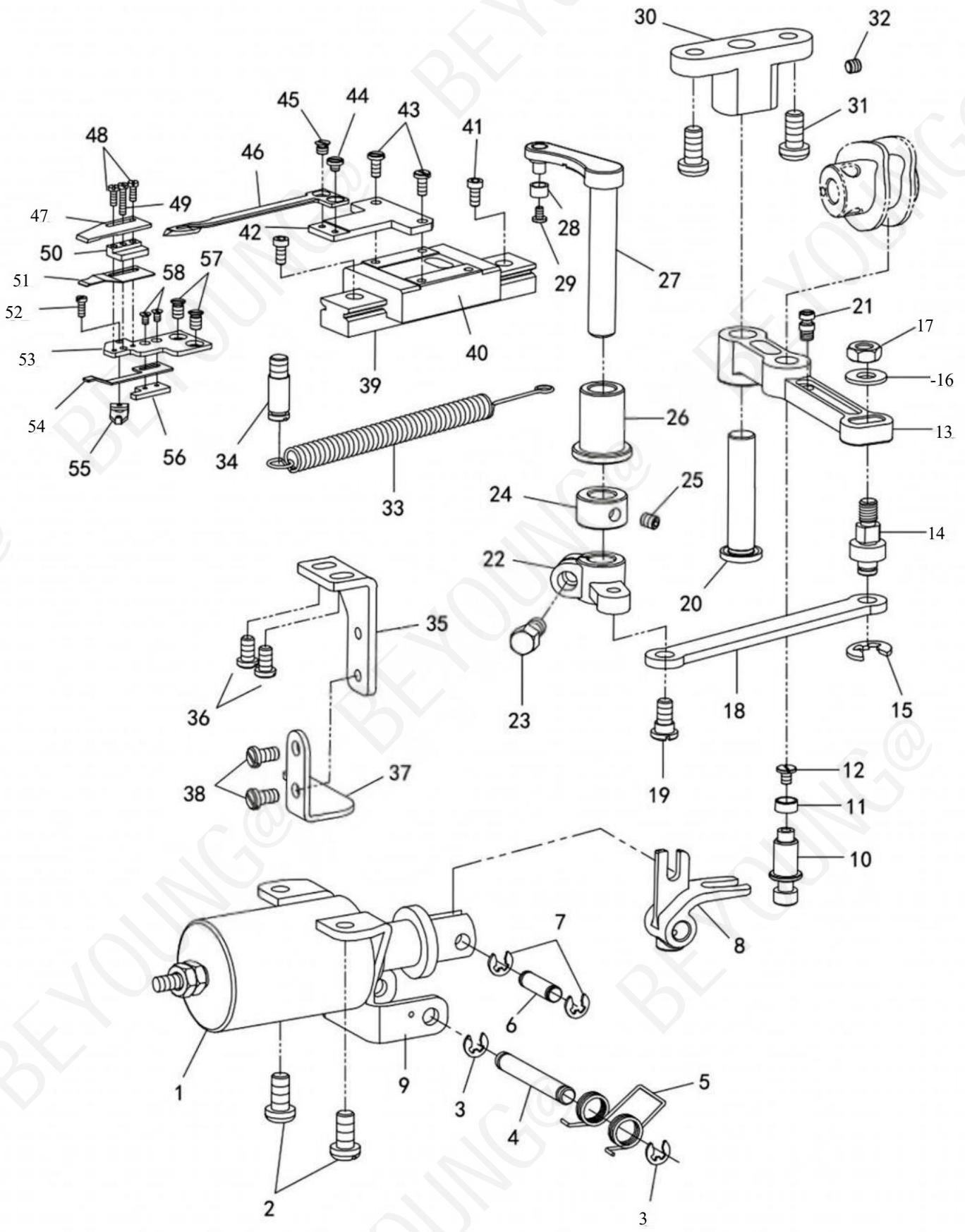


9. 上送料机构/Cơ cấu cấp liệu (FOR 1530/1530D/1533T AUT)

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	15229-001	圆锥销	Chốt	1	#05
2	15229-002	螺丝15/64-28 L=6	Vít 15/64-28 L=6	3	#05
3	15229-003	摆动提升轴套A	Bushing nâng hạ cơ cấu cấp liệu A	1	#05
4	15229-004	压脚升降轴	Trục nâng chân vịt	1	#05
5	15229-005	摆动提升轴套B	Bushing nâng hạ cơ cấu cấp liệu B	1	#05
6	15229-006	偏心轮连接调节曲柄	Tay quay điều chỉnh cơ cấu cấp liệu lệch tâm	1	#05
7	15229-007	螺丝1/4-24 L=16	Vít 1/4-24 L=16	1	#05
8	15229-008	压脚升降前曲柄	Tay quay nâng chân vịt bên trái	1	#05
9	15229-009	螺母	Đai ốc	3	#05
10	15229-010	螺母M6-0.75	Đai ốc M6-0.75	1	#05
11	15229-011	垫片W5*10*1	Đệm phẳng W5101	1	#05
12	15229-012	偏心轮	Bánh xe lệch tâm	1	#05
13	15229-013	螺钉1/4-40 L=7	Vít SML 1/4-40 L=7	2	#05
14	15229-014	偏心轮连杆	Thanh nối	1	#05
15	15229-015	段螺丝	Vít đoạn	1	#05
16	15229-016	压脚送料曲柄	Tay đòn cấp liệu	1	#05
17	15229-017	段螺丝	Vít đoạn	1	#05
18	15229-018	滑块	Khối trượt	1	#05
19	15229-019	卡簧E5	Khóa E5	1	#05
20	15229-020	压杆提升导位板	Thanh dẫn hướng tay đòn	1	#05
21	15229-021	螺丝11/64-40 L=7	Vít 11/64-40 L=7	2	#05
22	15229-022	段螺丝1/4-40	Vít đoạn SML 1/4-40	1	#05
23	15229-023	段螺丝1/4-41	Vít đoạn SML 1/4-41	1	#05
24	15229-024	滚针轴承	Vòng bi kim	4	#05
25	15229-025	外压提升连杆	Thanh nối tay đòn	1	#05
26	15229-026	外压摆动曲柄左	Tay quay lệch tâm bên ngoài	1	#05
27	15229-027	螺丝1/4-24 L=16	Vít 1/4-24 L=16	1	#05
28	15229-028	压脚摆动轴左轴套	Bushing lệch tâm bên trái	1	#05
29	15229-029	螺丝1/4-40 L=5	Vít 1/4-40 L=5	2	#05
30	15229-030	挡圈	Cổ áo	1	#05
31	15229-031	压脚摆动轴	Trục cấp liệu trên	1	#05
32	15229-032	O型圈	Vòng O	1	#05
33	15229-033	螺丝15/64-28 L=6	Vít 15/64-28 L=6	1	#05
34	15229-034	压脚摆动轴右轴套	Bushing trục cấp liệu trên bên phải		#05
35	15229-035	压脚摆动右曲柄	Tay quay lệch tâm bên phải		#05
36	15229-036	螺丝15/64-28 L=15	Vít 15/64-28 L=15	1	#05
37	15229-037	连杆螺丝	Vít thanh nối		#05
38	15229-038	摆压脚	Chân vịt đi bộ		#05
39	15229-039	摆压脚大连杆	Thanh nối chân vịt lớn	1	#05
40	15229-040	螺母M6-1	Đai ốc M6-1		#05
41	15229-041	垫片W6.5	Đệm phẳng W6.5	1	#05
42	15229-042	摆压脚同步调节器组件	Bộ phận điều chỉnh đồng bộ tay đòn	1	#05
43	15229-043	提升压脚变动曲柄轴	Trục lệch tâm điều chỉnh nâng hạ	1	#05
44	15229-044	滑块	Khối trượt	1	#05
45	15229-045	卡簧E5	Khóa E5	1	#05
46	15229-046	摆压脚叉形杆销	Chốt hình nêm chân vịt	1	#05
47	15229-047	螺丝M5 L=6	Vít M5 L=6	1	#05
48	15229-048	摆压脚叉形杆	Tay quay hình nêm chân vịt	1	#05
49	15229-049	螺丝9/64-40 L=7	Vít 9/64-40 L=7	4	#05
50	15229-050	摆压脚导柱板	Tấm dẫn hướng chân vịt	1	#05
51	15229-051	段螺丝1/4-40	Vít đoạn 1/4-40	1	#05
52	15229-052	摆压脚连杆	Thanh nối chân vịt	1	#05
53	15229-053	摆压脚杆座	Đế kẹp chân vịt	1	#05
54	15229-054	螺丝11/64-40 L=12	Vít 11/64-40 L=12	2	#05
55	15229-055	压脚连杠压板	Khối đệm chân vịt	1	#05
56	15229-056	摆压脚杆压板垫片	Đệm cổ áo chân vịt	2	#05
57	15229-057	摆压脚杆	Thanh chân vịt	1	#05

58	15229-058	摆压脚叉形杆	Tay đòn chân vịt	1	#05
59	15229-059	摆压脚调压螺丝	Vít điều chỉnh chân vịt	1	#05
60	15229-060	摆压脚调压螺母	Đai ốc điều chỉnh chân vịt	1	#05
61	15229-061	摆压脚调压杆弹簧	Lò xo điều chỉnh chân vịt	1	#05
62	15229-062	调压杆弹簧导柱	Trục dẫn hướng lò xo	1	#05
63	15229-063	摆压脚调压螺钉架	Giá đỡ điều chỉnh chân vịt	1	#05
64	15229-064	螺丝11/64-40 L=7	Vít 11/64-40 L=7	2	#05
65	15229-065	羊毛毡	Tấm lót len	1	#05
66	15229-066	螺丝9/64-40 L=5	Vít 9/64-40 L=5	1	#05

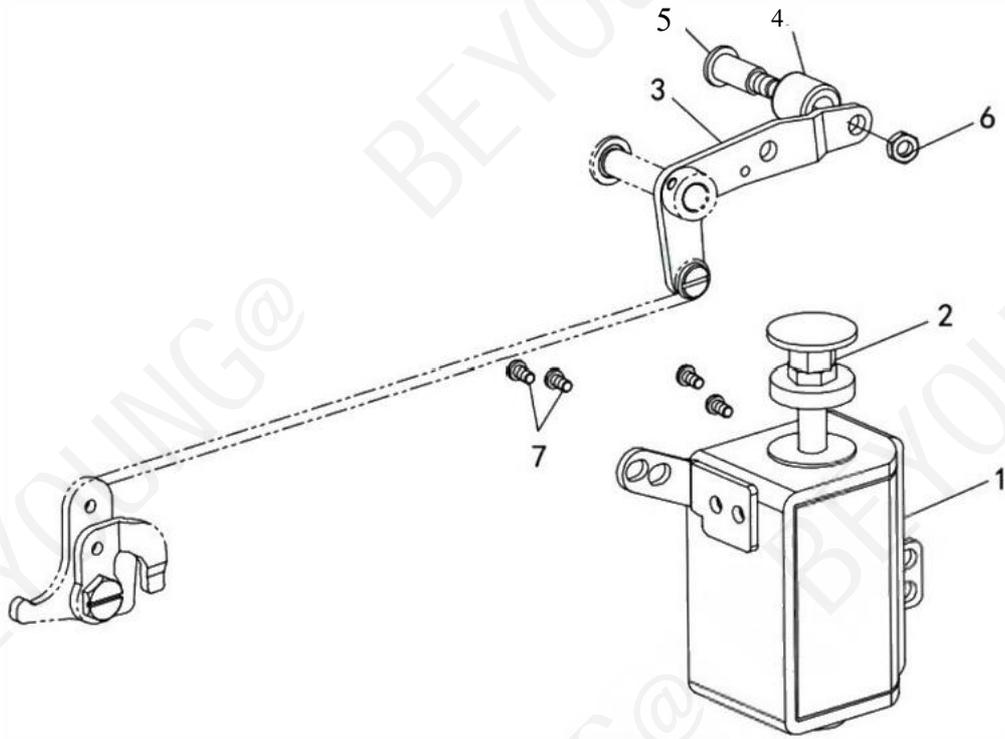
10. 剪线机构/Cơ cấu cắt chỉ



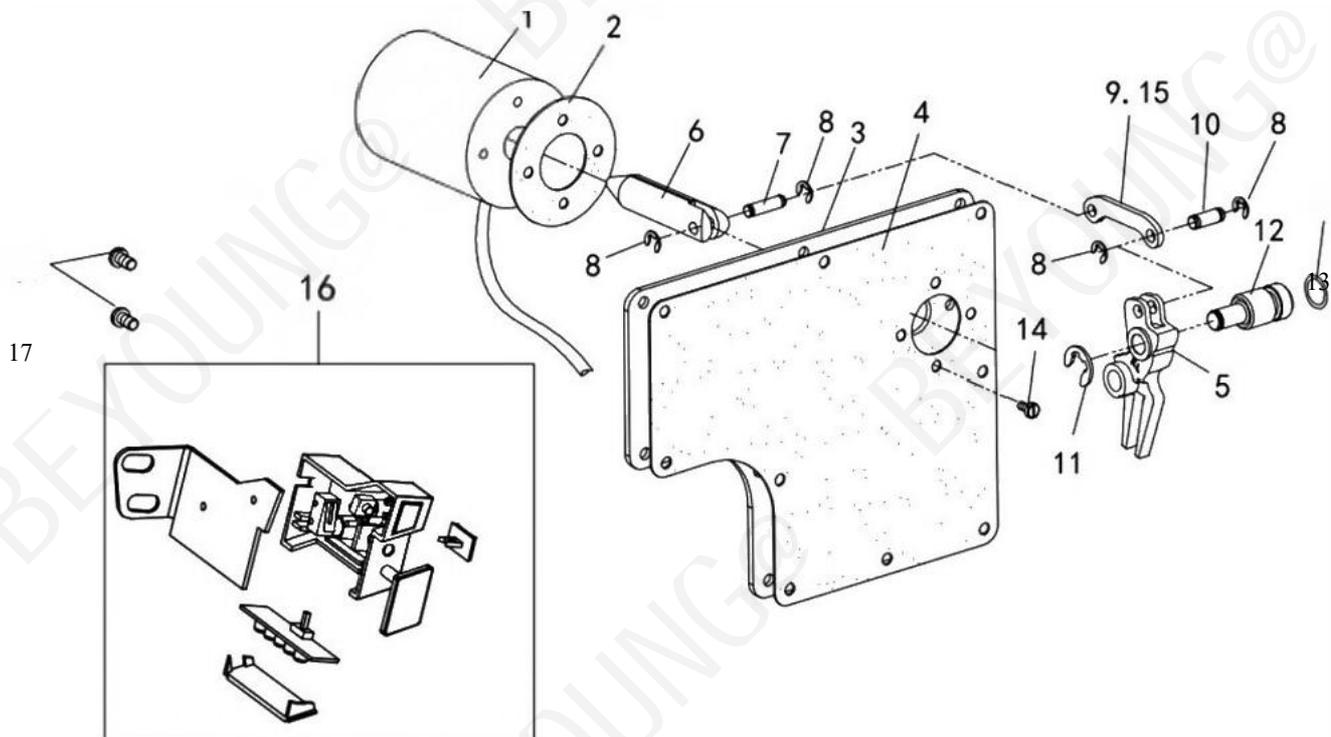
10. 剪线机构/Thành phần bộ cắt chỉ (FOR 1530T/1533T/1534T SERIS)

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	1512A-001A	剪线电磁铁	Nam châm điện cắt chỉ	1	#02
2	1512A-002A	螺丝15/64-28 L=12	Vít 15/64-28 L=12	2	#02
3	1512A-003A	卡簧E4	Khóa E4	2	#02
4	1512A-004A	长销	Chốt dài	1	#02
5	1512A-005A	扭簧	Lò xo xoắn	1	#02
6	1512A-006A	短销	Chốt ngắn	1	#02
7	1512A-007A	卡簧E4	Khóa E4	2	#02
8	1512A-008A	剪线曲柄	Tay quay cắt chỉ	1	#02
9	1512A-009A	剪线电磁铁支架	Đế nam châm điện cắt chỉ	1	#02
10	1512A-010A	剪线滚柱	Trụ cắt chỉ	1	#02
11	1512A-011A	滚珠	Con lăn		#02
12	1512A-012A	螺丝1/8-44 L=4.5	Vít 1/8-44 L=4.5		#02
13	1512A-013A	刀架传动臂	Cánh tay truyền lực lưỡi dao		#02
14	1512A-014A	活动刀杆销	Chốt liên kết lưỡi dao động	1	#02
15	1512A-015A	卡簧E6	Khóa E6		#02
16	1512A-016A	垫片	Đệm	1	#02
17	1512A-017A	螺母15/64-28	Đai ốc 15/64-28	1	#02
18	1512A-018A	剪线拉杆	Thanh nối lưỡi dao	1	#02
19	1512A-019A	台阶螺丝	Vít bản lề D= H=	1	#02
20	1512A-020A	刀架传动臂销	Trục đòn bẩy con lăn	1	#02
21	1512A-021A	弹簧挂销	Chốt lò xo	1	#02
22	1512A-022A	拉杆曲柄	Cánh tay đòn	1	#02
23	1512A-023A	螺丝15/64-28 L=12.5	Bu lông 15/64-28 L=12.5	1	#02
24	1512A-024A	挡圈	Vòng chặn	1	#02
25	1512A-025A	螺丝M4 L=7	Vít M4 L=7	1	#02
26	1512A-026A	摆杆套	Ống trục con lắc		#02
27	1512A-027A	剪线摆杆	Thanh đòn bẩy	1	#02
28	1512A-028A	滚珠	Con lăn		#02
29	1512A-029A	螺丝3/32-56 L=3.8	Vít 3/32-56 L=3.8	1	#02
30	1512A-030A	刀架传动臂座	Đế đỡ	1	#02
31	1512A-031A	螺丝15/64-28 L=12	Vít 15/64-28 L=12	2	#02
32	1512A-032A	螺丝M6 L=6	Vít M6 L=6	1	#02
33	1512A-033A	复位簧	Lò xo hồi vị	1	#02
34	1512A-034A	弹簧挂销左	Chốt	1	#02
35	1512A-035A	限位板	Bản chặn	1	#02
36	1512A-036A	螺丝11/64-40 L=10	Vít 11/64-40 L=10	2	#02
37	1512A-037A	保护板	Bản an toàn		#02
38	1512A-038A	螺丝11/64-40 L=8	Vít 11/64-40 L=8	2	#02
39	1512A-039A	直线导轨	Thanh trượt tuyến tính	1	#02
40	1512A-040A	滑块	Khối trượt		#02
41	1512A-041A	螺丝M4 L=10	Vít M4 L=10	2	#02
42	1512A-042A	动刀安装板	Bản lắp đặt lưỡi dao động	1	#02
43	1512A-043A	螺丝M3 L=6	Vít M3 L=6	2	#02
44	1512A-044A	螺丝9/64-40 L=2.5	Vít 9/64-40 L=2.5	1	#02
45	1512A-045A	螺丝9/64-40 L=1.9	Vít 9/64-40 L=1.9	1	#02
46	1512A-046A	动刀	Lưỡi dao động	1	#02
47	1512A-047A	定刀	Lưỡi dao cố định	1	#02
48	1512A-048A	螺丝M2 L=8	Vít M2 L=8	2	#02
49	1512A-049A	螺丝M2 L=12	Vít M2 L=12	1	#02
50	1512A-050A	定刀座	Đế lưỡi dao cố định	1	#02
51	1512A-051A	夹线板	Bản kẹp	1	#02
52	1512A-052A	螺丝M2 L=6	Vít M2 L=6		#02
53	1512A-053A	定刀安装板	Bản lắp đặt lưỡi dao cố định	1	#02
54	1512A-054A	夹线压板	Bản kẹp	1	#02
55	1512A-055A	夹线调压板	Bản điều chỉnh áp suất	1	#02
56	1512A-056A	固定板	Bản cố định		#02
57	1512A-057A	螺丝9/64-40 L=4	Vít 9/64-40 L=4	2	#02
58	1512A-058A	螺丝M2 L=5	Vít M2 L=5		#02

11. 自动抬压脚机构. Cơ cấu nâng hạ bàn đạp tự động



12. 自动倒送料、开关组件/Bộ phận cấp liệu đảo ngược tự động, bộ phận công tắc



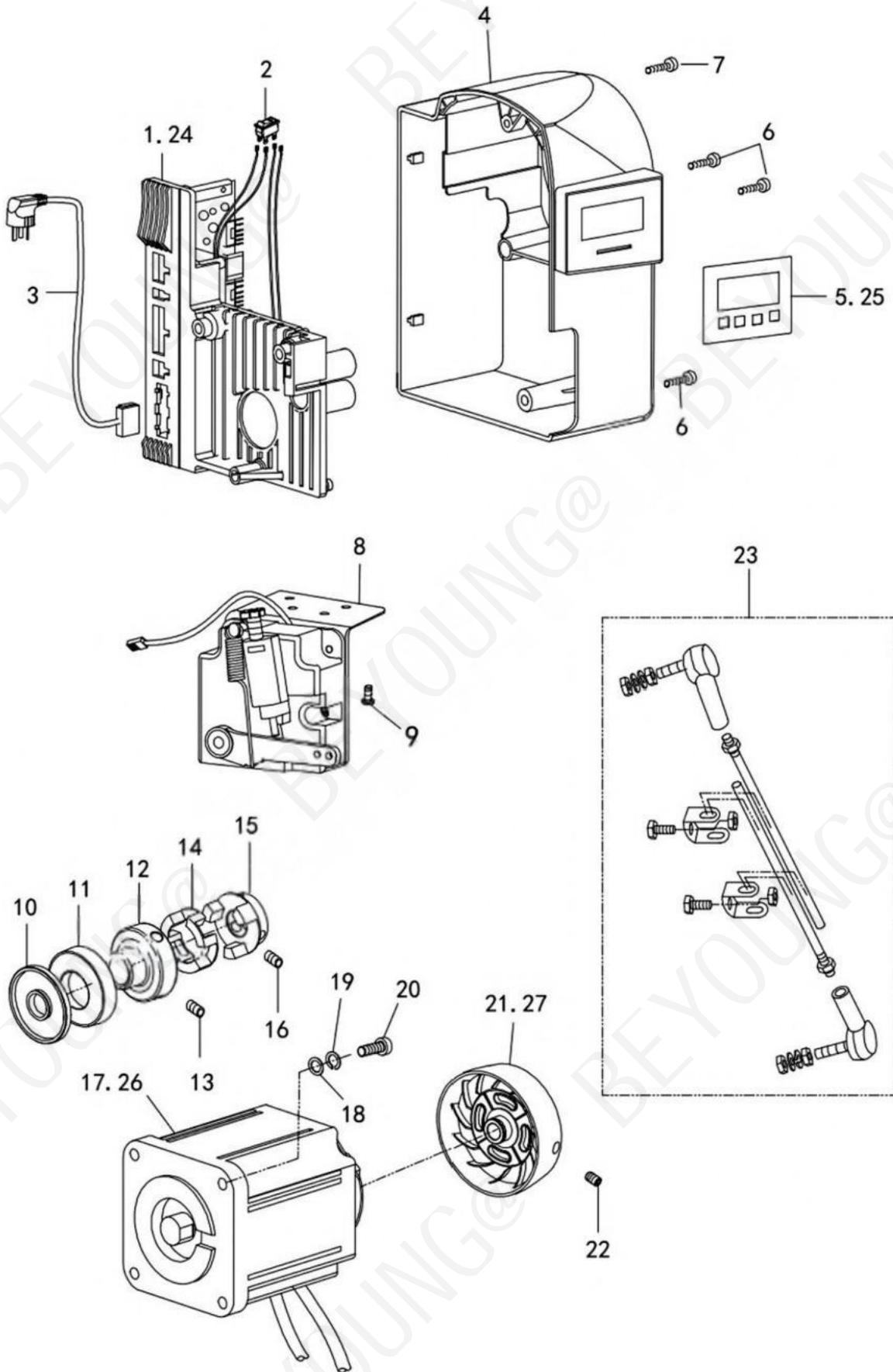
11. 自动抬压脚/ Cơ cấu nâng hạ bàn đập tự động

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
	1512B-001A	抬压脚电磁铁	Nam châm điện nâng chân	1	#01
2	1512B-002A	顶帽	Đầu trên	1	#01
3	1512B-003A	膝控右杠杆	Thanh truyền đòn bẩy nâng	1	#01
4	1512B-004A	橡胶圈	Vòng cao su	1	#01
5	1512B-005A	台阶螺丝	Vít 1/4-28	1	#01
6	1512B-006A	螺母1/4-28	Đai ốc 1/4-28		#01
7	1512B-007A	螺丝3/16-28 L=8	Vít 3/16-28 L=8	4	#01

12. 自动倒缝开关组件/ Các thành phần bộ công tắc đảo chiều tự động

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	1512C-001A	倒缝电磁铁	Nam châm điện đảo chỉ	1	#02
2	1512C-002A	防油垫	Đệm chống rò dầu	1	#02
3	1512C-003A	后窗板	Tấm bên		#02
4	1512C-004A	后窗板垫	Đệm tấm sau	1	#02
5	1512C-005A	送料调节器	Bộ điều chỉnh cấp liệu	1	#02
6	1512C-006A	电磁铁芯	Lõi nam châm điện		#02
7	1512C-007A	销	Chốt	1	#02
8	1512C-008A	卡簧E4	Chốt E4	4	#02
9	1512C-009A	倒缝拉杆	Tay quay nam châm điện	1	#01
10	1512C-010A	销	Chốt	1	#02
11	1512C-011A	卡簧E8	Chốt E8	1	#02
12	1512C-012A	送料调节器偏心轴	Trục điều chỉnh cấp liệu lệch tâm	1	#02
13	1512C-013A	O型圈	Vòng cao su	1	#02
14	1512C-014A	螺丝11/64-40 L=10	Vít 11/64-40 L=10	4	#02
15	1512C-015A	倒缝拉杆	Tay quay nam châm điện	1	#03
16	1512C-016A	灯组倒缝开关	Bộ công tắc đảo chiều tự động	1	#02
17	1512C-017A	螺丝3/16-28 L=9	Vít 3/16-28 L=9	2	#02
18	1512C-018A	扎带	Dây buộc	1	#02

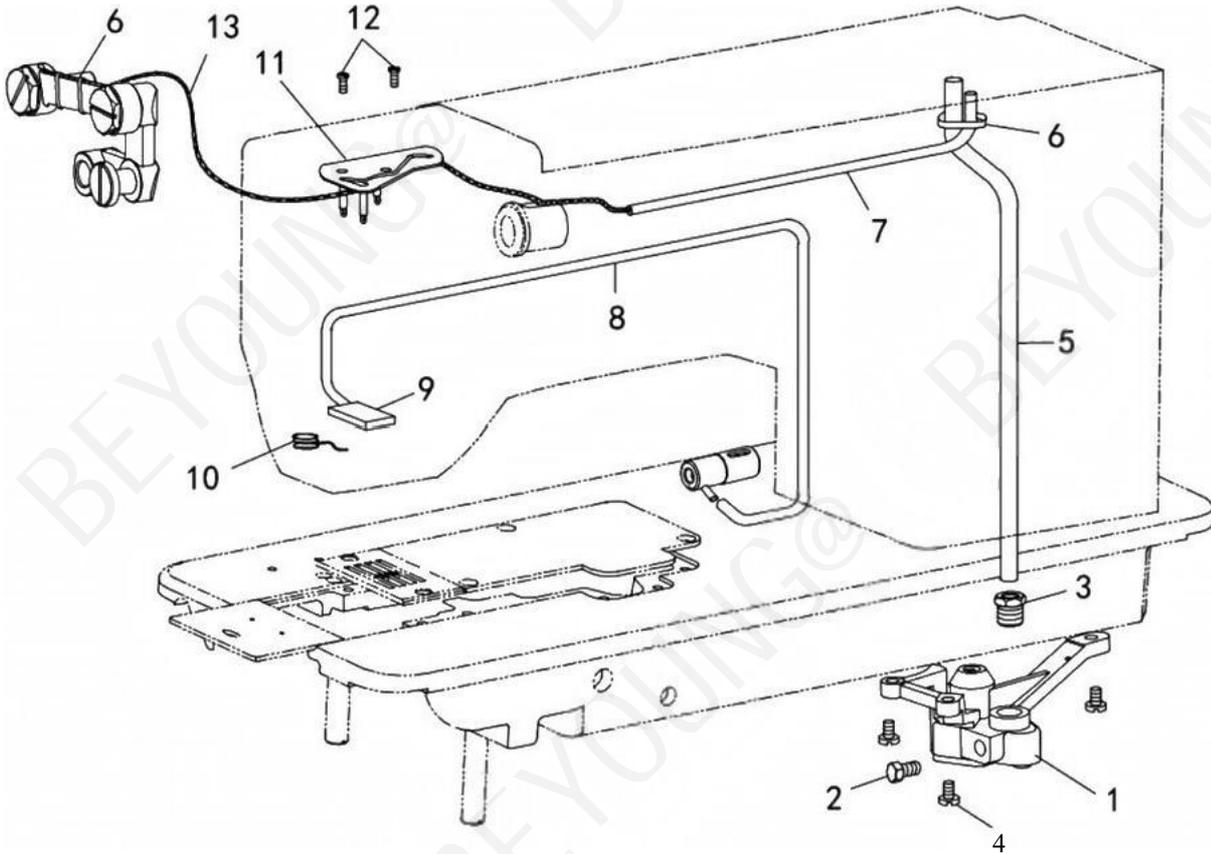
13. 电控部件/Bộ phận điều khiển điện



13. 电控部件/ Bộ phận điều khiển điện

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	1512D-001A	电控组件	Bộ phận điều khiển điện	1	#02
2	1512D-002	电源开关	Công tắc nguồn	1	#02
3	1512D-003	电源线	Dây nguồn	1	#02
4	1512D-004	电控罩	Nắp điều khiển	1	#02
5	1512D-005A	操作面板	Tám mặt trước	1	#02
6	1512D-006	螺丝M5 L=35	Vít M5 L=35	3	#02
7	1512D-007	螺丝M5 L=20	Vít M5 L=20	2	#02
8	1512D-008	脚踏控速器	Bộ điều chỉnh tốc độ bàn đạp	1	#02
9	1512D-009	螺钉	Vít	3	#02
10	1512D-010	上轴油封	Phốt trục trên	1	#02
11	1512D-011	轴承	Vòng bi	1	#02
12	1512D-012	连轴器A	Bộ phận ly hợp A	1	#02
13	1512D-013	螺丝M6 L=6	Vít M6 L=6	3	#02
14	1512D-014	连轴器橡胶垫	Đệm cao su ly hợp	1	#02
15	1512D-015	连轴器B	Bộ phận ly hợp B	1	#02
16	1512D-016	螺丝M6 L=6	Vít M6 L=6	3	#02
17	1512D-017	AC伺服马达550W	Động cơ servo AC 550W	1	#06
18	1512D-018	垫片	Đệm	4	#02
19	1512D-019	弹性垫片	Đệm đàn hồi	4	#02
20	1512D-020	螺丝M5 L=20	Vít M5 L=20	4	#02
21	1512D-021	手轮	Tay quay	1	#02
22	1512D-022	螺丝15/64-28 L=10	Vít 15/64-28 L=10	2	#02
23	1512D-023	拉杆组件	Bộ phận cần gạt	1	#02
24	1512D-024D	电控组件	Bộ phận điều khiển điện	1	#04
25	1512D-025D	操作面板	Tám mặt trước	1	#04
26	1512D-026D	AC伺服马达750W	Động cơ servo AC 750W	1	#07
27	1512D-027D	手轮	Tay quay	1	#07

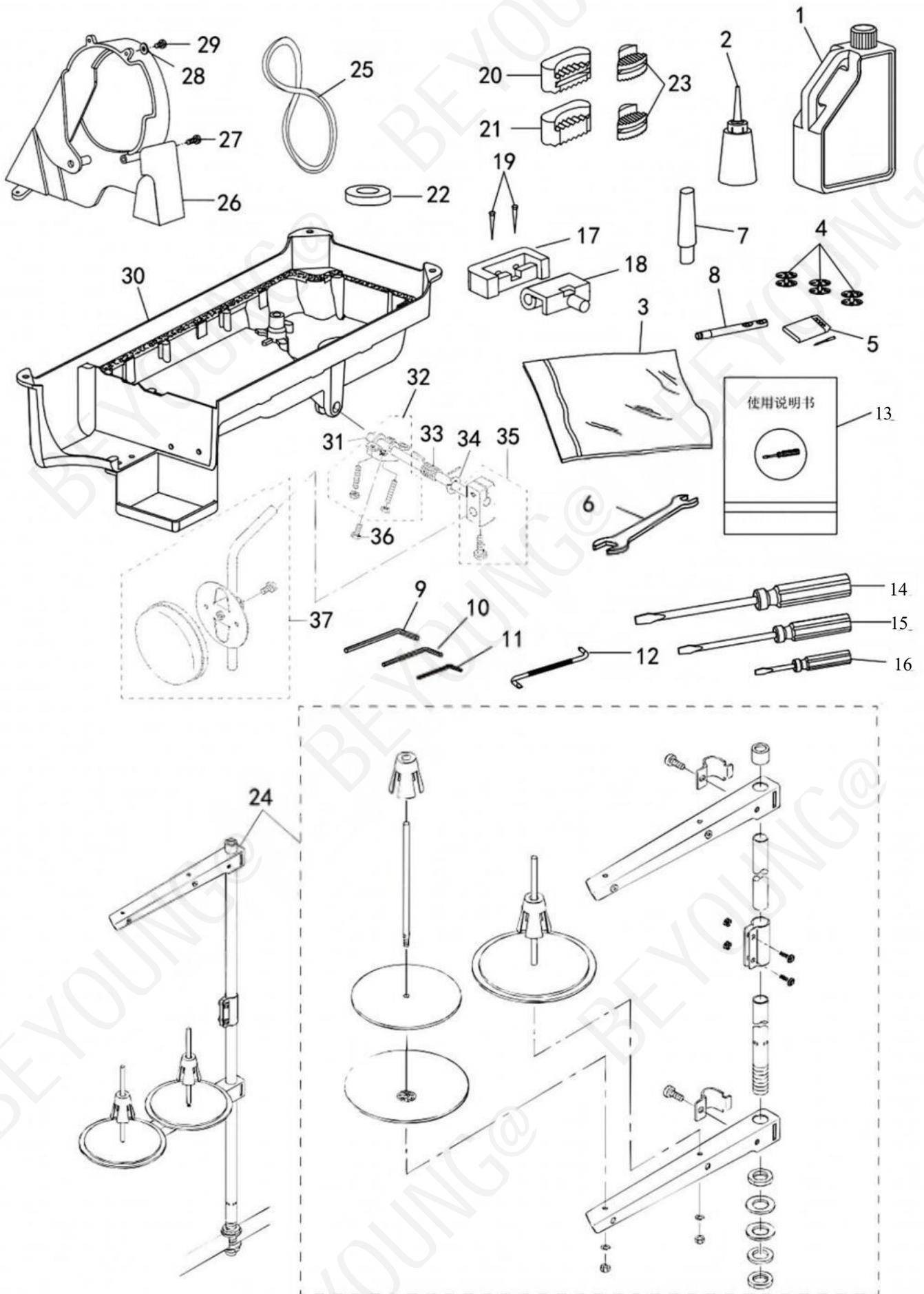
14.供油机构/Cơ cấu bôi trơn



14. 供油机构/Cơ cấu bôi trơn

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注 Remark
1	1512E-001	油泵组件	Bộ phận bơm dầu	1	
2	1512E-002	螺丝11/32-28 L=5	Vít 11/32-28 L=5	1	
3	1512E-003	螺丝 11/32-28 L=5	Vít 11/32-28 L=5	1	
4	1512E-004	螺丝11/64-40 L=13	Vít 11/64-40 L=13	3	
5	1512E-005	上油管	Ống dẫn dầu	1	
6	1512E-006	扎带	Dây buộc	3	
7	1512E-007	油管	Bộ ống dầu	1	
8	1512E-008	回油管	Ống hồi dầu	1	
9	1512E-009	羊毛毡	Lót len	1	
10	1512E-010	羊毛毡压簧	Lò xo nén len	1	
11	1512E-011	油泵体盖板组件	Bộ phận nắp bơm dầu	1	
12	1512E-012	螺丝9/64-40 L=13	Vít 9/64-40 L=13	2	
13	1512E-013	油绳	Đầu vòi dầu	2	

15.附件/Phụ kiện



15. 附件/Phụ kiện

序号 No.	图号 Part No.	名称	Tên gọi	数量 QTY	备注Remark
1	1512F-001	油壶	Thùng dầu	1	
2	1512F-002	注油壶	Chai nhỏ dầu	1	
3	1512F-003	机头罩	Túi phụ kiện	1	
4	1512F-004	梭芯	Bobbin	3	
5	1512F-005	机针包DPX1718#	Kim máy (DFX17 18#)	1	
6	1512F-006	扳手	Cần siết	1	
7	1512F-007	机头撑杆	Giá đỡ đầu máy	1	
8	1512F-008	过线柱	Trụ dẫn chỉ kim	1	
9	1512F-009	5MM六角扳手	Cần lục giác 5mm	1	
10	1512F-010	4MM六角扳手	Cần lục giác 4mm	1	
11	1512F-011	3MM六角扳手	Cần lục giác 3mm	1	
12	1512F-012	Z型螺丝刀	Tuốc nơ vít đầu Z		
13	1512F-013	说明书	Hướng dẫn sử dụng	1	
14	1512F-014	大起子	Tuốc nơ vít đầu to	1	
15	1512F-015	中起子	Tuốc nơ vít đầu vừa	1	
16	1512F-016	小起子	Tuốc nơ vít đầu nhỏ	1	
17	1512F-017	机头连接钩座	Đế móc nối đầu máy	2	
18	1512F-018	机头连接钩部件	Bộ phận móc nối đầu máy	2	
19	1512F-019	机头连接钩座钉	Đinh tán móc nối đầu máy	4	
20	1512F-020	防震垫右	Đệm chống rung phải	1	
21	1512F-021	防震垫左	Đệm chống rung trái	1	
22	1512F-022	油盘磁铁	Nam châm thùng dầu	1	
23	1512F-023	三角垫	Đệm đa giác	2	
24	1512F-024	二线架组件	Bộ phận giá đỡ chỉ	1	
25	1512F-025	V形皮带	Dây đai chữ V	1	#05
26	1512F-026	上轮罩壳	Vỏ bọc bánh đai trên		#05
27	1512F-027	螺丝M6 L=8	Vít M6 L=8	2	#05
28	1512F-028	垫片	Đệm	2	#05
29	1512F-029	螺丝11/64-40 L=8	Vít 11/64-40 L=8	2	#05
30	1512F-030	油盘	Bộ phận thùng dầu	1	
31	1512F-031	抬压脚轴	Trục ép đầu gối	1	
32	1512F-032	抬牙脚双向山柄组件	Bộ phận tay quay ép đầu gối hai chiều	1	
33	1512F-033	双向曲柄扭簧	Lò xo xoắn hai chiều	1	
34	1512F-034	开口挡圈	Vòng giữ	1	
35	1512F-035	抬压脚操纵杆接头	Đầu nối thanh truyền ép đầu gối	1	
36	1512F-036	双向曲柄螺丝	Vít thanh truyền hai chiều	1	
37	1512F-037	操纵杆部件	Bộ phận bản ép đầu gối	1	

