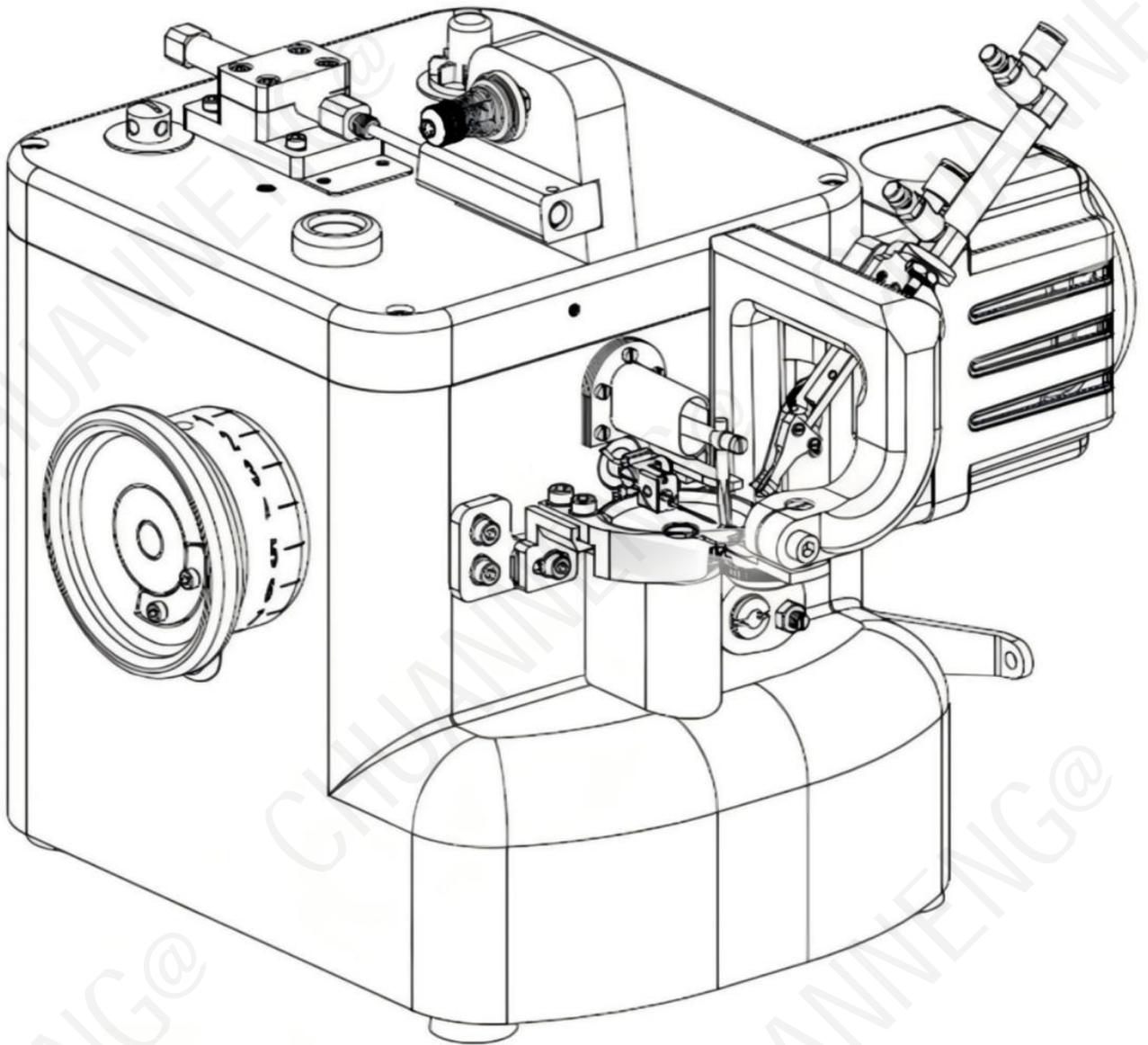


CN-600D

CN-600T

系列 拉帮机说明书



CN-600D

CN-600T系列拉帮机是链式线迹高速缝纫机，同时可以实现缝纫速度无极调速和自动定针等特点的缝纫机，主要缝制对象有服装、皮革、鞋、帽、毛皮等制品及各种厚皮毛、中厚皮革、手套、运动鞋、衣、帽、等制品多种用途的理想缝纫设备。

CN-600D/CN-600T Series Lasting Machine Manual

Série CN-600D/CN-600T Hướng dẫn sử dụng máy kéo bọc

产品说明 / Product Description / Mô tả sản phẩm

繁体中文	英文	越南文
<p>CN-600D/CN-600T 系列拉帮机是链式线迹高速缝纫机，同时可以实现缝纫速度无极调速和自动定针等特点的缝纫机，主要缝制对象有服装、皮革、鞋、帽、毛皮等制品及各种厚皮毛、中厚皮革、手套、运动鞋、衣、帽、等制品多种用途的理想缝纫设备。</p>	<p>The CN-600D/CN-600T series lasting machine is a high-speed chain stitch sewing machine, which can realize stepless speed regulation of sewing speed and automatic needle setting. It is an ideal sewing equipment for sewing clothing, leather, shoes, hats, fur and other products, as well as various thick fur, medium-thick leather, gloves, sports shoes, clothes, hats and other products.</p>	<p>Máy kéo bọc série CN-600D/CN-600T là máy may tốc độ cao với đường chỉ chuỗi, đồng thời có thể thực hiện điều tốc vô cấp tốc độ may và đặt kim tự động. Đây là thiết bị may lý tưởng để may quần áo, da, giày, mũ, lông thú và các sản phẩm khác, cũng như các loại lông thú dày, da dày trung bình, găng tay, giày thể thao, quần áo, mũ và các sản phẩm khác.</p>

目 录

Index

1. 设备安装	1
1. INSTALLATION	2
2. 使用说明	3-4
2. OPERATING INSTRUCTIONS	3-4
3. 缝纫故障的排除	4-5
3. SEWING PROBLEMS	4-5
4. 机器的安装定位	5-7
4. SETTING OF MACHINE	5-7
5. 机器故障的排除	8
5. MACHINE PROBLEM	8
6. 零件图样	9-30
6. DRAWINGS	9-30

繁体中文	英文	越南文
1. 设备安 装 1	1. INSTALLATION 1	1. LẮP ĐẶT THIẾT BỊ 1
2. 使用说 明 3-4	2. OPERATING INSTRUCTIONS 3-4	2. HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG 3- 4
3. 缝纫故障的排 除 4-5	3. SEWING PROBLEMS 4-5	3. SỰ CỐ MÁY 4-5
4. 机器的安装定 位 5-7	4. SETTING OF MACHINE 5-7	4. ĐẶT VỊ TRÍ LẮP ĐẶT MÁY 5-7
5. 机器故障的排 除 8	5. MACHINE PROBLEM 8	5. SỰ CỐ MÁY 8
6. 零件图 样 9- 30	6. DRAWINGS 9- 30	6. BẢN VẼ BỘ PHẬN 9- 30

一、设备安装

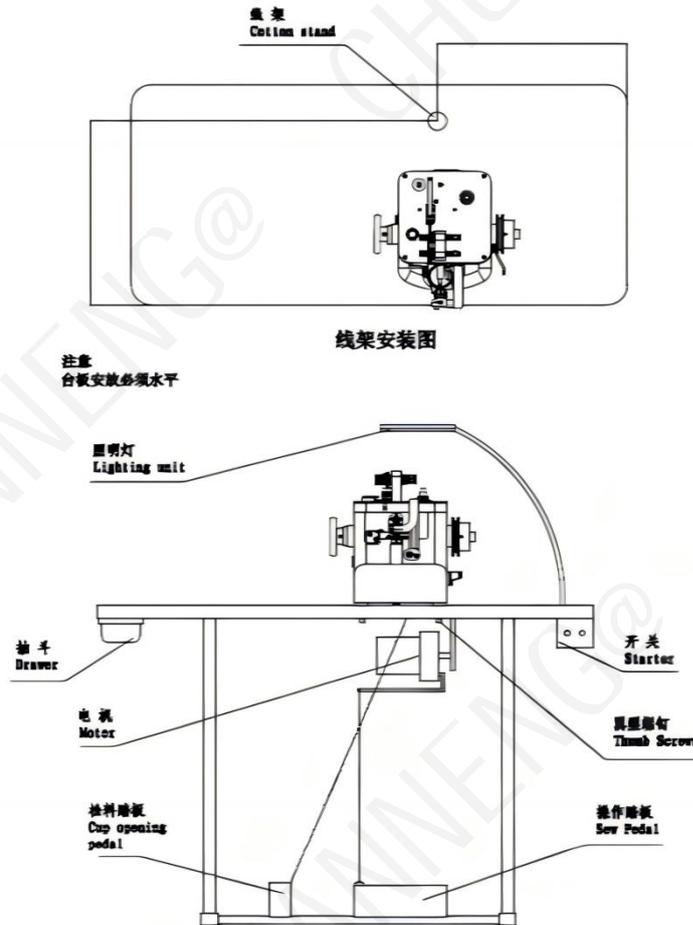


图 1

注意事项：机器在操作开动前必须先注油。

参阅图（1）

- 1.1 检查机器及所提供的附件的完整（参见后表）
- 1.2 如果使用新机器，请按手册所提供的模样钻孔
- 1.3 将马达、开关、踏板装到机架
- 1.4 选择一带轮以获得所需转数
- 1.5 将机器安置好后；将两异型螺钉从台板下穿过台面与机器固定；
- 1.6 松开顶盖螺钉并移去顶盖；按油标水平线灌油；然后；再安装好顶盖；
- 1.7 将线架安装靠近机器处的机架上；
- 1.8 用“S”钩把送料杠杆与操作踏板边连接起来；但应确保当踏板释放时，压料盘应处接触状态；
- 1.9 调节皮带张紧力，用手在皮带跨距终检，轻轻压下时，皮带能压移 3mm；

一、设备安装 / INSTALLATION / I. Lắp đặt thiết bị

繁体中文	英文	越南文
注意事项：机器在操作开动前必须先注油。	IMPORTANT: THE MACHINE MUST BE FILLED WITH OIL BEFORE OPERATION	Lưu ý: Máy phải được dầu trước khi vận hành.
参阅图 (1)	Refer to the drawing opposite.	Xem hình (1)
1.1 检查机器及所提供的附件的完整 (参见后表)	1.1 Check that the machine and accessories supplied are complete(see list overleaf).	1.1 Kiểm tra máy và các phụ kiện được cung cấp có đầy đủ không (xem bảng sau).
1.2 如果使用新机器, 请按手册所提供的模样钻孔	1.2 If using a new stand, drill these according to the template provided with this handbook.	1.2 Nếu sử dụng máy mới, hãy khoét lỗ theo mẫu được cung cấp trong hướng dẫn này.
1.3 将马达、开关、踏板装到机架	1.3 Attach the motor, starter, and pedals to the stand.	1.3 Lắp động cơ, công tắc và bàn đạp vào khung máy.
1.4 选择一带轮以获得所需转数	1.4 Choose a motor pulley to achieve the desired machine speed.	1.4 Chọn bánh đai động cơ để đạt tốc độ máy mong muốn.
1.5 将机器安置好后; 将两异型螺钉从台板下穿过台面与机器固定;	1.5 Place the machine in position and screw both thumb screws through from underneath the table top.	1.5 Đặt máy vào vị trí và vặn cả hai đinh nút từ dưới mặt bàn.
1.6 松开顶盖螺钉并移去顶盖; 按油标水平线灌油; 然后; 再安装好顶盖;	1.6 Remove the machine lid by unscrewing all four cap head screws through from underneath the table top.	1.6 Tháo nắp máy bằng cách vặn ra tất cả bốn vít đầu nắp từ dưới mặt bàn.
1.7 将线架安装靠近机器处的机架上;	1.7 Attach the cotton stand to the stand at the rear of the machine.	1.7 Lắp giá đặt cotton vào khung máy ở phía sau của máy.
1.8 用“S”钩把送料杠杆与操作踏板边连接起来; 但应确保当踏板释放时, 压料盘应处接触状态;	1.8 Connect the cup opening lever to the pedal using the chain and “S” hooks, Ensure that the cups are able to touch when the pedal is released.	1.8 Nối đòn mở ly với bàn đạp bằng chuỗi và móc “S”, đảm bảo rằng các ly có thể chạm vào nhau khi bàn đạp được thả ra.
1.9 调节皮带张力, 用手在皮带跨距检, 轻轻压下时, 皮带能压移 3mm;	1.9 Fit either an endless belt or the belt supplied so that the belt can be moved 3 cm under gentle hand pressure at the middle of its span.	1.9 Lắp một dây đai vô hạn hoặc dây đai được cung cấp để dây đai có thể di chuyển 3 cm dưới áp lực tay nhẹ ở giữa khoảng cách của nó.

INSTALLATION

IMPORTANT: THE MACHINE MUST BE FILLED WITH OIL BEFORE OPERATION

Refer to the drawing opposite.

- 1.1 Check that the machine and accessories supplied are complete(see list overleaf).
- 1.2 If using a new stand,drill these according to the template provided with this handbook.
- 1.3 Attach the motor,starter,and pedals to the stand.
- 1.4 Choose a motor pulley to achieve the desired machine speed.
- 1.5 Place the machine in position and screw both thumb screws throught from umderneath the table top.
- 1.6 Remove the machine lid by umscrewing all four cap head screws throught from umderneath the table top.
- 1.7 Attach the cotton stand to the stand at the rear of the machine.
- 1.8 Connect the cup opening lever to the pedal using the chain and “S” hooks,Ensure that the cups are able to touch when the pedal is released.
- 1.9 Fit either an endless belt or the belt supplied so that the belt can be moved 3 cm under gentle hand pressure at the middle of its span

过紧张紧力，将会对机器造成危害

- 1.1 运转机器，同事检查在油标窗口，是否有油泵泵油状况，如果没有，请参阅第五节。
 - 1.2 机器的转数能达到 3000 转/分，但是我们推荐为 2600 转/分。
- 注：如本机属自动润滑机种，则应先将 安装到底盘底面；然后再放置到台板上进行固定。
(见图 2)

OVER TENSIONING WILL DAMAGE THE MACHINE

- 1.1 Run the machine and check that oil is being pumped up to the oil sight dome.If it is not,please read Section.5.
 - 1.2 he speed of these machines can be 3000 R.P.M.Although we recommend 2600 R.P.M.
- Note: If the machine is not an auto-oil type,Please fix the return pipe at the bottom of the base at first,Than mount the machine at the table.(see fig 2)

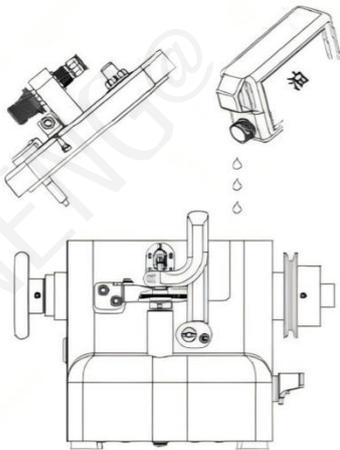


图 2 自动润滑系统

过紧张紧力说明 / Over Tensioning Note / Lưu ý về siết quá chặt

繁体中文	英文	越南文
过紧张紧力，将会对机器造成危害	OVER TENSIONING WILL DAMAGE THE MACHINE	Siết quá chặt sẽ gây hại cho máy
1.1 运转机器，同事检查在油标窗口，是否有油泵油状况，如果没有，请参阅第五节。	1.1 Run the machine and check that oil is being pumped up to the oil sight dome.If it is not,please read Section.5.	1.1 Chạy máy và kiểm tra xem dầu có được bơm lên cửa sổ chỉ dầu không. Nếu không, vui lòng đọc Mục 5.
1.2 机器的转数能达到3000 转/分，但是我们推荐为 2600 转/分。	1.2 The speed of these machines can be 3000 R.P.M.Although we recommend 2600 R.P.M.	1.2 Tốc độ của các máy này có thể đạt 3000 vòng/phút. Mặc dù chúng tôi khuyến nghị 2600 vòng/phút.
注：如本机属自动润滑机种，则应先将 安装到底盘底面；然后再放置到台板上进行固定。（见图 2）	Note: If the machine is not an auto-oil type,Please fix the return pipe at the bottom of the base at first,Then mount the machine at the table.(see fig 2)	Lưu ý: Nếu máy không phải là loại tự động bôi dầu, vui lòng cố định ống trả về ở đáy cơ sở trước, sau đó đặt máy lên bàn để cố định. (Xem hình 2)

操作使用说明

2.1 首先检查运输过程的损伤

2.2 针及线

459 R 用于鞋子、拉帮等

16×231 用于合成纤维等材料

缝线推荐上光蜡线或类似涤纶化纤等线种。

推荐参考

OPERATING INSTRUCTIONS

2.1 Initial Checks

Check for any transit damage.

2.2 Needles and Thread

459R for mink,fox,etc.

16×231 for synthetic materials

The thread recommended is either glazed cotton or terylene, although other stpes can be used.

Recommendations:

2.3 穿线

先从过线钉 1-1 第一孔穿进，绕半圆从第三孔穿进，经双孔过线板 1-2 的第一孔，两夹线板 1-3 中间，再穿过双控过线板 1-2 的第二个孔，穿过单过线架 1-4，经过拦线钩 1-5 使线夹在压线螺钉 1-6 内，向下方经过槽到达针杆右方，然后穿入过线板 1-7 小孔后从机针下面往上穿过针孔即可。（如图 3）

2.3 Threading the Machine

See Fig.1, take thread through thread guide stud No.1-1 of first hole, then through thread tension guide no.1-2 of second hole, forward and over between the thread guide no.1-4, then go through clasp No.1-5, make the thread in and between the screw No. 1-6, down and through the groove untill the right side of needle bar, then forward through the hole of thread tension guide No. 1-7. Finally, from the underside, pass the thread up through the needle eye. (Seeing Fig 3)

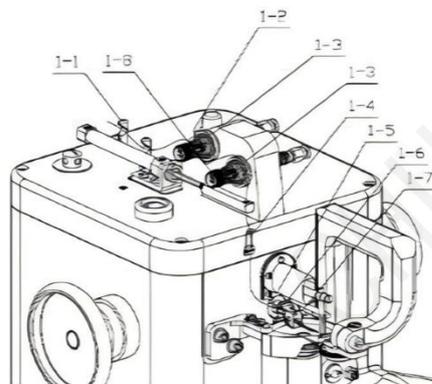


图 3

2.4 缝线松紧的调节

线要调松，则逆时针旋转夹线螺母（1-8）；

线要调紧，则顺时针旋转夹线螺母（1-8）。

2.4 Thread Tension

繁体中文	英文	越南文
<p>2.1 首先检查运输过程的损伤</p>	<p>2.1 Initial Checks Check for any transit damage.</p>	<p>2.1 Kiểm tra ban đầu Kiểm tra xem có bất kỳ hư hỏng trong quá trình vận chuyển nào không.</p>
<p>2.2 针及线 459 R 用于鞋子、拉帮等 16×231 用于合成纤维等材料缝线推荐上光蜡线或类似涤纶化纤等线种。推荐参考</p>	<p>2.2 Needles and Thread 459R for mink,fox,etc.16×231 for synthetic materials The thread recommended is either glazed cotton or terylene,although other stpes can be used.Recommendations:</p>	<p>2.2 Kim và chỉ 459R cho giày, kéo bọc, v.v.16×231 cho vật liệu tổng hợp Chỉ được khuyến nghị là cotton bóng hoặc terylene, mặc dù các loại chỉ khác cũng có thể được sử dụng.Khuyến nghị:</p>
<p>2.3 穿线先从过线钉 1-1 第一孔穿进，绕半圆从第三孔穿进，经双孔过线板 1-2 的第一孔，两夹线板 1-3 中间，再穿过双控过线板 1-2 的第二个孔，穿过单过线架 1-4，经过拦线钩 1-5 使线夹在压线螺钉 1-6 内，向下方经过槽到达针杆右方，然后穿入过线板 1-7 小孔后从机针下面往上穿过针孔即可。 (如图 3)</p>	<p>2.3 Threading the Machine See Fig.1, take thread through thread guide stud No.1-1 of first hole, then through thread tension guide no.1-2 of second hole, forward and over between the thread guide no.1-4, then go through clasp No.1-5, make the thread in and between the screw No. 1-6, down and through the groove until the right side of needle bar, then forward through the hole of thread tension guide No. 1-7. Finally, from the underside, pass the thread up through the needle eye. (Seeing Fig 3)</p>	<p>2.3 Lắp chỉ Đầu tiên, đưa chỉ qua cọc chỉ 1-1 qua lỗ đầu tiên, đi nửa vòng qua lỗ thứ ba, đi qua lỗ đầu tiên của tấm chỉ hai lỗ 1-2, giữa hai tấm kẹp chỉ 1-3, sau đó qua lỗ thứ hai của tấm chỉ hai lỗ 1-2, qua giá chỉ đơn 1-4, qua móc chặn chỉ 1-5 để chỉ bị kẹp trong vít kẹp chỉ 1-6, đi xuống qua rãnh đến bên phải thanh kim, sau đó đưa chỉ qua lỗ nhỏ của tấm chỉ 1-7 từ dưới máy lên qua mắt kim. (Xem hình 3)</p>
<p>2.4 缝线松紧的调节线要调松，则逆时针旋转夹线螺母 (1-8)；线要调紧，则顺时针旋转夹线螺母 (1-8)。</p>	<p>2.4 Thread Tension To decrease thread tension, turn the tension nut counter clockwise (1-8); To increase thread tension, turn the tension nut clockwise (1-8).</p>	<p>2.4 Điều chỉnh độ chặt của chỉ Để làm giảm độ chặt của chỉ, hãy quay nut kẹp chỉ ngược chiều kim đồng hồ (1-8); Để tăng độ chặt của chỉ, hãy quay nut kẹp chỉ theo chiều kim đồng hồ (1-8).</p>

To decrease thread tension, turn the tension nut counter clockwise (1-8) ;

To increase thread tension, turn the tension nut clockwise (1-8) .

3.1 维护

经常查看油罩，以确保油泵是否正常工作，如果油罩中无油，则可能是油泵滤油网堵塞，或使用了不适当的油，以及查看一下油水平线。

每年都要彻底的更换一次油，换油时，将机器从底盘上移去，将机器内的脏油吸去，清洁油泵的滤网和底盘，然后将机器重新安放在底盘上，再移去上顶盖，加入 250 升专用油。

如机针或钩针弯曲损坏时，应马上更换。

3.1 Maintenance

Always check that the pump is pumping oil into the sigyht dome.If it is not,the most likely causes are either a blocked filter,or insufficient oil-check the oil level gauge.

The oil should be completely changed at YEARLY INTERVALS.To do this,remove the machine from the base,tip the dirty oil away,and clean the tray and the filter on the pump.Replace the machine on its base.Remove the machine lid and fill with 250ml oil. If the needle or looper are bent,change them immediately.

3. 缝纫故障

故障	处理方法
断线	换针；
	减少张力；
	检查各过线处是否光滑；
	截短针杆压线簧
断针	检查钩针是否弯曲或损坏；
	检查机针直线度；
	缓缓转动机器，察看机针是否碰到针板或压料盘；
	检查压料盘高度；
线迹长度不均	察看钩针是否碰到机针；
	检查送料同步状态；
清除送料轮及送料夹块上的过量的油；	重新更换送料夹块；
钩针过度的间隙	更换滚珠
缝料的前片送入不正常	顺时针防线调整拉簧调节螺钉，以增加张力。
线迹不良，漏针	检查钩针的间隙及同步情况；
	查看线换的形成，如不能，则试换较小号针；
	检查机针是否能刺过三角形线环；
	检查线是否能被顺利的拉过针孔；
连续型前卫长丝，能引起线迹不良跳针	

维护与缝纫故障 / Maintenance and Sewing Problems / Bảo trì và sự cố may

繁体中文	英文	越南文
<p>3.1 维护经常查看油罩，以确保油泵是否正常工作，如果油罩中无油，则可能是油泵滤网堵塞，或使用了不适当的油，以及查看一下油水平线。每年都要彻底的更换一次油，换油时，将机器从底盘上移去，将机器内的脏油吸去，清洁油泵的滤网和底盘，然后将机器重新安放在底盘上，再移去上顶盖，加入 250 升专用油。如机针或钩针弯曲损坏时，应马上更换。</p>	<p>3.1 Maintenance Always check that the pump is pumping oil into the sigyht dome.If it is not,the most likely causes are either a blocked filter,or insufficient oil-check the oil level gauge.The oil should be completely changed at YEARLY INTERVALS.To do this,remove the machine from the base,tip the dirty oil away and clean the tray and the filter on the pump.Replace the machine on its base.Remove the machine lid and fill with 250ml oil. If the needle or looper are bent,change them immediately.</p>	<p>3.1 Bảo trì Kiểm tra thường xuyên vỏ dầu để đảm bảo bơm dầu có hoạt động bình thường không. Nếu không có dầu trong vỏ dầu, thì có thể là lọc bơm dầu bị tắc, hoặc sử dụng dầu không phù hợp, cũng như kiểm tra mức dầu. Dầu nên được thay hoàn toàn một lần mỗi năm. Để làm điều này, hãy tháo máy khỏi cơ sở, đổ dầu bẩn ra và làm sạch khay và lọc trên bơm. Lắp máy trở lại cơ sở. Tháo nắp máy và đổ 250ml dầu chuyên dụng. Nếu kim hoặc kim móc bị cong hoặc hư hỏng, hãy thay chúng ngay lập tức.</p>

缝纫故障表 / Sewing Problems Table / Bảng sự cố may

故障	处理方法	英文故障	英文处理方法	越南文故障	越南文处理方法
断线	换针；减少张力；检查各过线处是否光滑；截短针杆压线簧检查钩针是否弯曲或损坏；检查机针直线度；	Breaking cotton	Change needle Try less tension.Use stronger Cotton.Check thread path for smoothness.Shorten spring in needle Plunger.Check looper is not bent or damaged	Chỉ đứt	Thay kim;Giảm độ chặt;Kiểm tra các vị trí qua chỉ có trơn không;Cắt ngắn lò xo kẹp thanh kim Kiểm tra xem kim móc có cong hoặc hư hỏng không;Kiểm tra độ thẳng của kim;
断针	缓缓转动机器，察看机针是否碰到针板或压料盘；检查压料盘高度；察看钩针是否碰到机针；检查送料同步状态；	Breaking needles	Check needle is straight.Carefully turn machine over and watch.Needle for hitting needle plate or cups.Check cup heingt.Check looper is not hitting needle.Check feed timing.	Kim đứt	Quay máy chậm, xem kim có va chạm với tấm kim hoặc đĩa áp không;Kiểm tra độ cao của đĩa áp;Xem kim móc có va chạm với kim không;Kiểm tra trạng thái đồng bộ cấp liệu;

故障	处理方法	英文故障	英文处理方法	越南文故障	越南文处理方法
线迹长度不均	清除送料轮及送料夹块上的过量的油；重新更换送料夹块；	Uneven stitch length	Clean excess oil off feedwheel and feed gripe.Replace feed grips.	Độ dài đường chỉ không đều	Xóa dầu thừa trên bánh cấp liệu và khối kẹp cấp liệu;Thay khối kẹp cấp liệu mới;
钩针过度的间隙	更换滚珠	Excessive looper play	Replace cam bell.	Khe hở quá mức của kim móc	Thay bi
缝料的前片送入不正常	顺时针防线调整拉簧调节螺钉，以增加张力。检查钩针的间隙及同步情况；	Front piece of material is not fed correctly	Adjust arm tension by turning adjusting clockwise to increase tension.Check there is sufficient cotton tension.Check looper clearances and timing of machine.	Miếng trước của vật liệu không được cấp vào bình thường	Quay vít điều chỉnh lò xo theo chiều kim đồng hồ để tăng độ chặt.Kiểm tra khe hở và trạng thái đồng bộ của kim móc;
线迹不良，漏针	查看线换的形成，如不能，则试换较小号针；检查机针是否能测过三角形线环；检查线是否能被顺利的拉过针孔；连续型前卫长丝，能引起线迹不良跳针	Mis stitching	Check that a "loop" is being made;if not try a smaller needle.Check needle is passing through triangle.Try less depth of seam.Check cotton is easily pulled through eye of needle.Continuous filament thread can cause mistitching.	Đường chỉ không tốt, bỏ kim	Xem hình thành của chỉ, nếu không được, hãy thử thay kim nhỏ hơn;Kiểm tra xem kim có thể đi qua vòng chỉ tam giác không;Kiểm tra xem chỉ có thể được kéo qua mắt kim một cách trơn tru không;Sợi dọc loại liên tục có thể gây ra đường chỉ không tốt và bỏ kim

3. SEWING PROBLEMS

PROBLEM	SUGGESTED CHECK SEQUENCE
Breaking cotton	Change needle Try less tension.
	Use stronger Cotton.
	Check thread path for smoothness.
	Shorten spring in needle Plunger.
	Check looper is not bent or damaged
Breaking needles	Check needle is straight.
	Carefully turn machine over and watch.
	Needle for hitting needle plate or cups.
	Check cup heingt.
	Check looper is not hitting needle.
	Check feed timing.
Uneven stitch length	Clean excess oil off feedwheel and feed gripe.
	Replace feed grips.
Excessive looper play	Replace cam bell.
Front piece of material is not fed correctly	Adjust arm temsion by turning adjusting clockwise to increase tension.
Mis stitching	Check there is sufficient cotton temsion.
	Check looper clearances and timing of machine.
	Check that a "loop" is being made; if not try a smaller needle.
	Check needle is passing through triangle. Try lesss depth of seam.
	Check cotton is easily pulled through eye of needle.
	Continuous filament thread can cause misstitching.

4. 机器的安装定位

1. 这部分将讲如何检查及调整机器。

注意：调节任何部分之前先检查，如果确需调整，调节量也不宜过多。

4.1 参考表 选用合适的针号规格。（一般在机器出厂时已根据推荐表装上了相应的针）将针距调至最大；

4.2 检查机针是否与送料盘垂直。（插图 4）

如不垂直，则旋松驱动架转动针杆，再旋紧；

4. SETTING OF MACHINE

This section allows the setting and timing of the machine to be checked and IF NECESSARY describes how to adjust the machine.

IMPORTANT: CHECK BEFORE ADJUSTING ANYTHING; IF ADJUSTMENT IS REQUIRED ONLY ADJUST BY A SMALL AMOUNT.

4.机器的安装定位 / 4. SETTING OF MACHINE / 4. Đặt vị trí lắp đặt máy

繁体中文	英文	越南文
<p>1.这部分将讲如何检查及调整机器。注意：调节任何部分之前先检查，如果确需调整，调节量也不宜过多。</p>	<p>This section allows the setting and timing of the machine to be checked and IF NECESSARY describes how to adjust the machine.IMPORTANT: CHECK BEFORE ADJUSTING ANYTHING;IF ADJUSTMENT IS REQUIRED ONLY ADJUST BY A SMALL AMOUNT.</p>	<p>1. Phần này sẽ nói về cách kiểm tra và điều chỉnh máy.Lưu ý: Kiểm tra trước khi điều chỉnh bất kỳ phần nào; nếu cần điều chỉnh, hãy điều chỉnh một lượng nhỏ.</p>
<p>4.1 参考表 选用合适的针号规格。（一般在机器出厂时已根据推荐表装上了相应的针）将针距调至最大；</p>	<p>4.1 Fit a needle of the size you are going to use.The machine will have been set in the factory with the recommended needle size as in Table 2.2.Set the machine to the largest stitch.</p>	<p>4.1 Xem bảng tham khảo để chọn kích thước kim phù hợp. (Thông tin khi máy ra nhà máy đã được lắp kim tương ứng theo bảng khuyến nghị) Đặt độ dài chỉ đến mức lớn nhất;</p>
<p>4.2 检查机针是否与送料盘垂直。（插图 4）如不垂直，则旋松驱动架转动针杆，再旋紧；</p>	<p>4.2 Check Needle bar is Square to Back Cup (Seeing Fig 4)If this is not then slacken the carriage,twist the needle bar,and retighten the carriage.</p>	<p>4.2 Kiểm tra xem thanh kim có vuông góc với ly sau không. (Xem hình 4)Nếu không, hãy nả chặt khung điều khiển, xoay thanh kim, sau đó chặt lại khung điều khiển;</p>

4.1. Fit a needle of the size you are going to sew with. The machine will have been set in the factory with the recommended needle size as in Table 2.2. Set the machine to the largest stitch.

4.2. Check Needle bar is Square to Back Cup (Seeing Fig 4)

If this is not then slacken the carriage, twist the needle bar, and retighten the carriage.

4.3 检查机针是否平行于针板，并处于针板的中间（见图 5）

4.3 Check Needle is Parallel and Central to Needle plate (Seeing Fig 5)

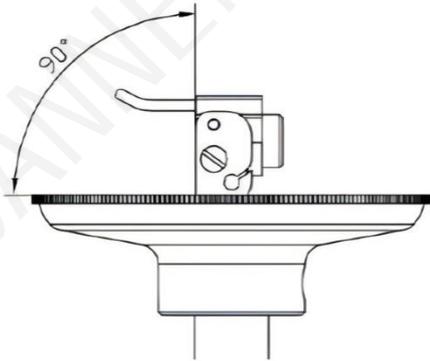


图 4

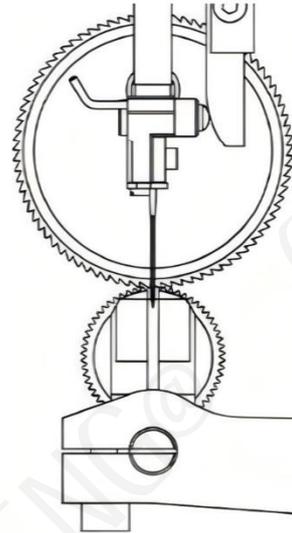


图 5

如果机针并不平行于针板且不在其中间，那么将机器反置，使上顶边向下，并松开压料盘螺钉及压料盘轴螺钉使针板松动，然后，配合转动滑臂及机针，使机针处于正中并与针板槽平行。再紧固压料盘螺钉及压料盘轴螺钉。

If the needle is not parallel and central to the needle plate slacken the arm by turning the machine upside down and undo the arm slide bolt. Slacken the needle plate by undoing the central screw. A combination of rotating the arm and then the needle plate must be used to bring the needle central and parallel to the groove in the needle plate. Retighten the arm slide bolt and the central screw.

4.4 检查送料盘高度

送料盘与机针针孔间应有 0.1~0.15mm 的间隙。（见图 6）

4.4 Check Cup heights

The back cup should have 0.1 to 0.15mm clearance from the eye of the needle (Seeing Fig 6)

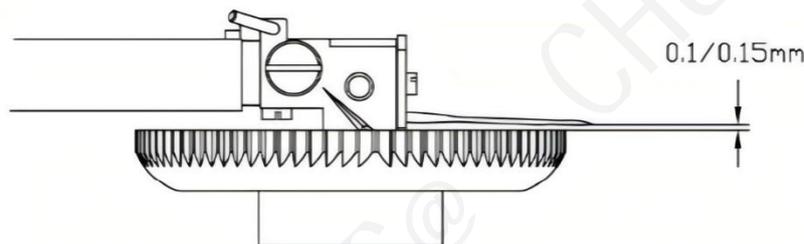


图 6

如果送料盘需调节，可旋松二个紧固螺钉，移动送料盘或上或下，与符合要求后，再旋紧螺钉（见图 7）

If the back cup needs adjusting, slacken both grub screws with the allen key, move the cup up and down as required, and retighten the grub screws. (Seeing Fig 7)

繁体中文	英文	越南文
<p>4.3 检查机针是否平行于针板，并处于针板的中间（见图 5）</p>	<p>4.3 Check Needle is Parallel and Central to Needle plate (Seeing Fig 5)</p>	<p>4.3 Kiểm tra xem kim có song song với tấm kim và ở giữa tấm kim không (Xem hình 5)</p>
<p>如果机针并不平行于针板且不在其中间，那么将机器反置，使上顶边向下，并松开压料盘螺钉及压料盘轴螺钉使针板松动，然后，配合转动滑臂及机针，使机针处于正中并与针板槽平行。再紧固压料盘螺钉及压料盘轴螺钉。</p>	<p>If the needle is not parallel and central to the needle pate slacken the arm by turning the machine upside down and undo the arm slide bolt.Slacken the needle plate by undoing the central screw.A combination of rotating the arm and then the needle plate must be used to bring the needle central and parallel to the groove in the needle plate. Retighten the arm slide bolt and the central screw.</p>	<p>Nếu kim không song song với tấm kim và không ở giữa nó, hãy lật máy ngược lại, cho cạnh trên xuống dưới, và nhả chặt vít đĩa áp và vít trục đĩa áp để tấm kim bị lỏng, sau đó, kết hợp quay trượt và kim, để kim ở giữa và song song với rãnh tấm kim. Sau đó chặt lại vít đĩa áp và vít trục đĩa áp.</p>
<p>4.4 检查送料盘高度送料盘与机针针孔间应有 0.1~0.15mm 的间隙。（见图 6）</p>	<p>4.4 Check Cup heightsThe back cup should have 0.1 to 0.15mm clearance from the eye of the needle (Seeing Fig 6)</p>	<p>4.4 Kiểm tra độ cao của đĩa cấp liệuPhải có khe hở 0.1~0.15mm giữa đĩa cấp liệu và mắt kim. (Xem hình 6)</p>
<p>如果送料盘需调节，可旋松二个紧固螺钉，移动送料盘或上或下，与符合要求后，再旋紧螺钉（见图 7）</p>	<p>If the back cup needs adjusting,slacken both grub screws with the allen key,move the cup up and down as required,and retighten the grub screws. (Seeing Fig 7)</p>	<p>Nếu đĩa cấp liệu cần điều chỉnh, hãy nhả chặt hai vít cố định với chìa khóa allen, di chuyển đĩa cấp liệu lên hoặc xuống, khi đạt yêu cầu, hãy chặt lại vít (Xem hình 7)</p>

4.6 压料盘压力调节

需增大压料压力时，则顺时针旋转调节销 2-2；
需减小压料压力时，则逆时针旋转调节销 2-2。

4.6 Regulating the Pressure of the Press Discs (Seeing Fig.2)

To increase the pressure of the press disc, turn the tapped rod No. 2-2 clockwise;

To decrease the pressure of the press disc, turn the tapped rod No. 2-2 counter clockwise.

4.7 针距调节 (见图 8)

针距调大，按住针距调节卡榫 3-3，逆时针旋转手轮 3-4；

针距减小，按住针距调节卡榫 3-3，逆时针旋转手轮 3-4；

4.7 Adjusting the Stitch Length (Seeing Fig.8)

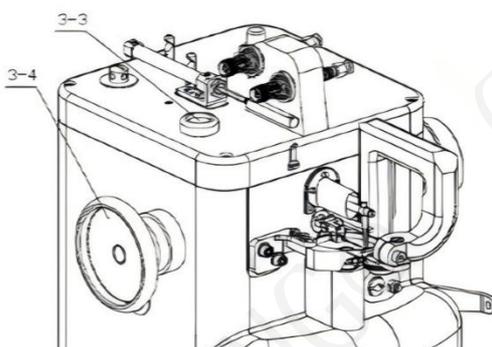
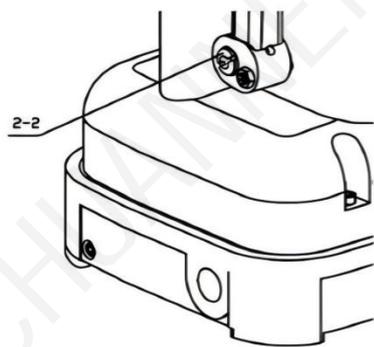


图 7

图 8

4.8 换针 (见图 9)

松开机针压板螺钉，拿出旧机针，换上新机针，将针放入针杆针槽中，使机针尾部抵住限位螺钉，且机针凹槽垂直向上，然后拧紧机针压板螺钉即可。

4.8 Changing the Needle (Seeing Fig 9)

Loosen the needle clamp screw, take out the used needle, put in the new needle. With tweezers, hold the needle with short groove up, place the needle into the needle groove in the needle bar slot where the needle clamp hold it and push it as far as it will go. Finally, re-tighten the needle clamp screw.

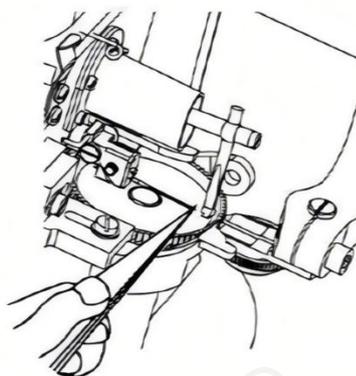


图 9

繁体中文	英文	越南文
<p>4.6 压料盘压力调节需增大压料压力时，则顺时针旋转调节销 2-2；需减小压料压力时，则逆时针旋转调节销 2-2。</p>	<p>4.6 Regulating the Pressure of the Press Disc(Seeing Fig.2)To increase the pressure of the press disc, turn the tapped rod No. 2-2 clockwise;To decrease the pressure of the press disc, turn the tapped rod No. 2-2 counter clockwise.</p>	<p>4.6 Điều chỉnh áp lực của đĩa áp Để tăng áp lực của đĩa áp, hãy quay trục vắn số 2-2 theo chiều kim đồng hồ; Để giảm áp lực của đĩa áp, hãy quay trục vắn số 2-2 ngược chiều kim đồng hồ.</p>
<p>4.7 针距调节（见图 8） 针距调大，按住针距调节卡榫 3-3，逆时针旋转手轮 3-4；针距减小，按住针距调节卡榫 3-3，逆时针旋转手轮 3-4；</p>	<p>4.7 Adjusting the Stitch Length (Seeing Fig.8)</p>	<p>4.7 Điều chỉnh độ dài chỉ (Xem hình 8) Để tăng độ dài chỉ, hãy giữ khóa điều chỉnh độ dài chỉ 3-3, quay bánh tay 3-4 ngược chiều kim đồng hồ; Để giảm độ dài chỉ, hãy giữ khóa điều chỉnh độ dài chỉ 3-3, quay bánh tay 3-4 ngược chiều kim đồng hồ;</p>
<p>4.8 换针（见图 9）松开机针压板螺钉，拿出旧机针，换上新机针，将针放入针杆针槽中，使机针尾部抵住限位螺钉，且机针凹槽垂直向上，然后拧紧机针压板螺钉即可。</p>	<p>4.8 Changing the Needle (Seeing Fig 9) Loosen the needle clamp screw, take out the used needle, put in the new needle. With tweezers, hold the needle with short groove up, place the needle into the needle groove in the needle bar slot where the needle clamp hold it and push it as far as it will go. Finally, re-tighten the needle clamp screw.</p>	<p>4.8 Thay kim (Xem hình 9) Nhả chặt vít kẹp kim, lấy kim cũ ra, lắp kim mới. Với kìm, giữ kim với rãnh ngắn hướng lên, đặt kim vào rãnh kim trong khe thanh kim nơi vít kẹp kim giữ nó và đẩy nó đến mức có thể. Cuối cùng, chặt lại vít kẹp kim.</p>

5. 机器故障排除

故障	处理方法
油泵中的有打不上油罩	<ol style="list-style-type: none"> 1.试一下把针距调到最长时，再看运转机器时的情况； 2.有必要检查一下，油水平线、油量； 3.把机器从底盘卸下来，检查一下滤油网。
油密封漏油	<p>在调换油封前，先试一试下列方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.卸下飞轮及带轮 2.用薄纸擦干净； 3.在油封无沾上任何油的情况下再装上飞轮及带轮； 4.运转机器 <p>如果以上步骤不能解决漏油，再参照零件图换上新的油封。</p>
机器停止送料或有反常状态	<ol style="list-style-type: none"> 1.用洁净薄油清洁送料夹块并重新就位； 2.重新更换送料夹块及止动夹块
机油从十字头遮护板处或针距调节长槽孔处漏油	<p>检查油分配器中的回油管是否堵塞，如这样，则油将会从油分配器顶部溢出，而引起油液过量的飞溅</p>
钩针过量松动	<p>检查凸轮滚球，如必要时，换新球。</p>
机器噪声	<p>检查驱动架偏心轮间隙及钩针偏心轮间隙如必要时则更换之。</p>

PROBLEM	SUGGESTED ACTION
Oil stops being pumped to oil sight dome	(1)Try changing to maximum stitch length and run machine.
	(2)Check oil level-top up if necessary.
	(3)Check oil filter by removing machine from base.
Oil leaks from a seal	Before changing seal try the following
	(1)Remove pulley/flywheel
	(2)Clean and dry seal with tissue.
	(3)Replace pulley/flywheel without any oil on seal.
	(4)Run machine
f this procedure fails to cure leak,then replace seal with New seal-see parts list for nummber	
Machine feed stops or is erratic	(1)Clean feedgrips and feedwheel with lightly oil and replace.
	(2)Replace feedgrips and retaining frip
Oil leaks from crosshead shield or stitch length adjuster sloop	Check return pipe on oil distributor is not blocked.
	f so, then oil can oberflow over the top the top of the
	Distributor and cause excessive oil splash
Excessive looper play	Check cam ball.Replace if necessary.
Machine is noisy	Check play in carriage eccentric and strap eccentric.Replace if necessary

5. 机器故障排除 / 5. Machine Troubleshooting / 5. Khắc phục sự cố máy

故障	处理方法	英文故障	英文处理方法	越南文故障	越南文处理方法
油泵中的有打不上油罩	1.试一下把针距调到最长时，再看运转机器时的情况；2.有必要检查一下，油水线、油量；3.把机器从底盘卸下来，检查一下滤油网。	Oil stops being pumped to oil sight dome	(1)Try changing to maximum stitch length and run machine.(2)Check oil level-top up if necessary.(3)Check oil filter by removing machine from base.	Dầu không được bơm lên vỏ chỉ dầu	1. Thử đặt độ dài chỉ đến mức dài nhất, sau đó xem tình trạng khi chạy máy;2. Cần kiểm tra mức dầu, lượng bơm lên vỏ chỉ dầu;3. Tháo máy khỏi cơ sở, kiểm tra lọc dầu.
油密封漏油	在调换油封前，先试一试下列方法：1.卸下飞轮及带轮；2.用薄纸擦干净；3.在油封无沾上任何油的情况下再装上飞轮及带轮；4.运转机器如果以上步骤不能解决漏油，再参照零件图换上新的油封。	Oil leaks from a seal	Before changing seal try the following(1)Remove pulley/flywheel(2)Clean and dry seal with tissue.(3)Replace pulley/flywheel without any oil on seal.(4)Run machine if this procedure fails to cure leak,then replace seal with new seal-see parts list for number	Dầu bị rò từ khóa dầu	Trước khi thay khóa dầu, hãy thử các phương pháp sau;1. Tháo bánh đai/bánh ly;2. Làm sạch bằng giấy mỏng;3. Lắp lại bánh đai/bánh ly mà không có dầu nào trên khóa dầu;4. Chạy máy.Nếu các bước trên không khắc phục được rò dầu, hãy tham khảo bản vẽ bộ phận để thay khóa dầu mới.

故障	处理方法	英文故障	英文处理方法	越南文故障	越南文处理方法
机器停止送料或有反常状态	1.用洁净薄油清洁送料夹块并重新就位； 2.重新更换送料夹块及止动块	Machine feed stops or is erratic	(1)Clean feedgrips and feedwheel with lightly oil and replace.(2)Replace feedgrips and retaining frip	Máy ngừng cấp liệu hoặc có trạng thái bất thường	1. Làm sạch khối kẹp cấp liệu bằng dầu mỏng và đặt lại vị trí;2. Thay khối kẹp cấp liệu và khối dừng mới
机油从十字头遮护板处或针距调节长槽孔处漏油	检查油分配器中的回油管是否堵塞，溢出，而引起油液过量的飞溅	Oil leaks from crosshead shield or stitch length adjuster slot	Check return pipe on oil distributor is not blocked.f so, then oil can overflow over the top of the Distributor and cause excessive oil splash.	Dầu bị rò từ tấm che dầu chéo hoặc khe điều chỉnh độ dài chỉ	Kiểm tra xem ống trả về trên bộ phân phối dầu có bị tắc không,nếu có, dầu có thể tràn qua đỉnh bộ phân phối và gây ra sự bắn dầu quá mức
钩针过量松动	检查凸轮滚珠，如必要，换新球。	Excessive looper play	Check cam ball.Replace if necessary.	Kim móc bị lỏng quá mức	Kiểm tra bi cam, nếu cần, thay bi mới.
机器噪声	检查驱动架偏心轮间隙及钩针偏心轮间隙如必要时则更换之。	Machine is noisy	Check play in carriage eccentric and strap eccentric.Replace if necessary	Máy có tiếng ồn	Kiểm tra khe hở của bánh tâm chùt khung điều chỉnh và bánh tâm chùt kim móc, nếu cần thì thay chúng.

零件图册

图册目录

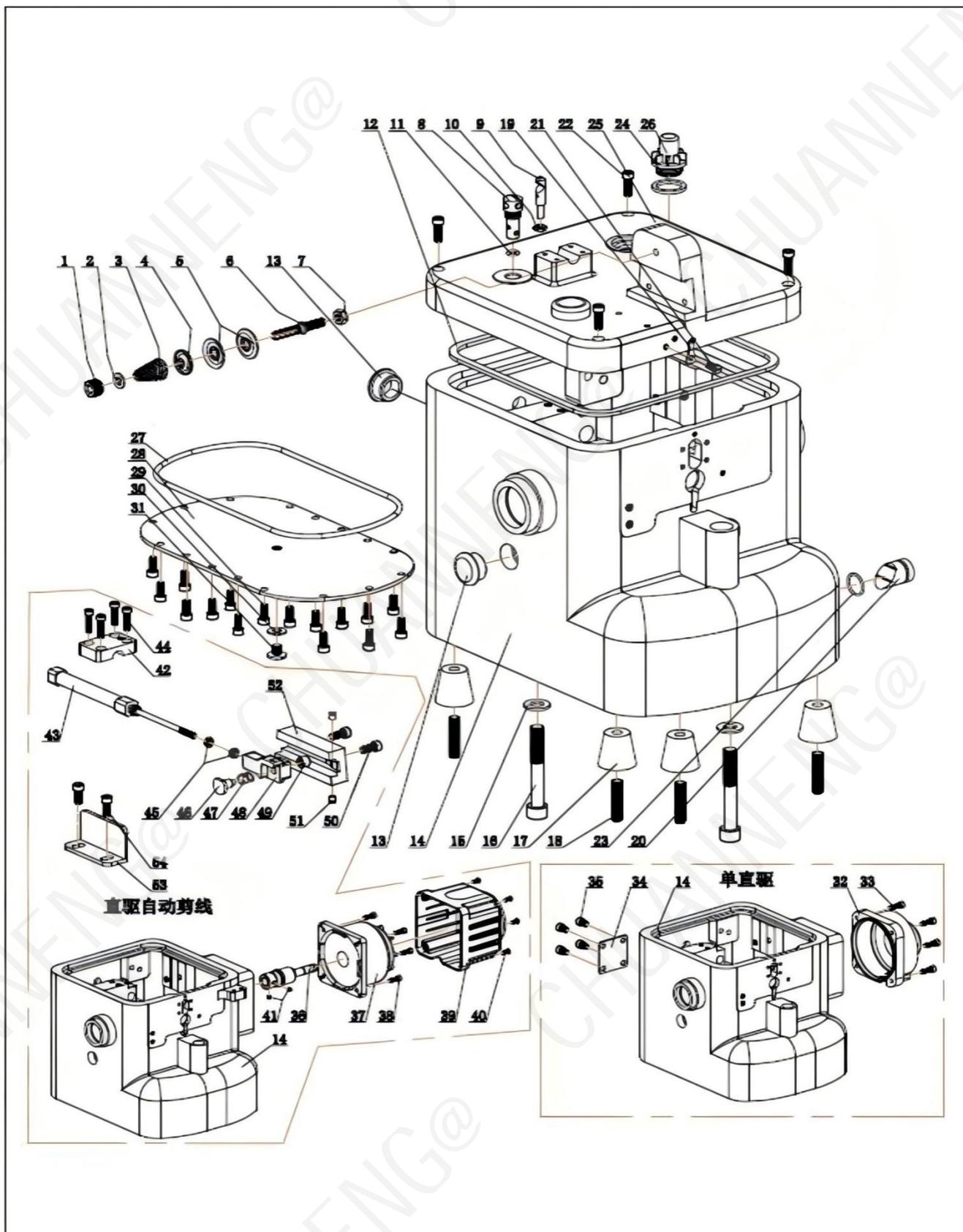
1.机壳部件	10-12
2.针杆部件	13-15
3.钩针部件	16-17
4.送料部件	18-20
5.压料部件	21-22
6.润滑部件	23-24
7.膝控部件	25-26
8.附件	27-28
9.自动剪线部件	29-30

DRAWINGS

1.Operation Manual	10-12
2.Parts Book	13-15
3.Frame part Components	16-17
4.Needle Bar Part Components	18-20
5.Hooked Needle Part Components	21-22
6.Feeding Part Components	23-24
7.Knee Lifter Components	25-26
8.Attachment Part	27-28
9.Trimmer components	29-30

中文内容	英文内容	越南文翻译	对应页码
零件图册	Parts Book	Sổ chi tiết bộ phận máy may	-
图册目录	Drawings Index	Mục lục bản vẽ	-
1. 机壳部件	1.Frame part Components	1.Bộ phận vỏ máy	10-12
2. 针杆部件	2.Needle Bar Part Components	2.Bộ phận thanh kim	13-15
3. 钩针部件	3.Hooked Needle Part Components	3.Bộ phận kim móc (Looper)	16-17
4. 送料部件	4.Feeding Part Components	4.Bộ phận đưa vật liệu	18-20
5. 压料部件	5.Pressing Part Components	5.Bộ phận ép vật liệu	21-22
6. 润滑部件	6.Lubrication Components	6.Bộ phận bôi trơn	23-24
7. 膝控部件	7.Knee Lifter Components	7.Bộ phận điều khiển đầu gối	25-26
8. 附件	8.Attachment Part	8.Phụ kiện đi kèm	27-28
9. 自动剪线部件	9.Trimmer components	9.Bộ phận cắt chỉ tự động	29-30
1. 操作手册	1.Operation Manual	1.Hướng dẫn vận hành	10-12
2. 零件手册	2.Parts Book	2.Sổ chi tiết bộ phận	13-15

1. 机壳部件 Frame Components



1. 机壳部件

中文标题	英文标题	越南文翻译
1. 机壳部件	1.Frame Components	1.Bộ phận vỏ máy
直驱自动剪线	Direct Drive Auto Thread Trimming	Cắt chỉ tự động dẫn trực tiếp
单直驱	Single Direct Drive	Dẫn trực tiếp đơn

1. 机壳部件 Frame Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	1-1	夹线螺母	Thread Tension Nut	1	1	1
2	1-2	夹线器垫片	Thread Tension Washer	1	1	1
3	1-3	夹线簧	Thread Tension Spring	1	1	1
4	1-4	夹线簧座	Thread Tension Spring seat	1	1	1
5	1-5	夹线板	Thread Tension Disc	2	2	2
6	1-6	夹线螺钉	Thread Tension Post	1	1	1
7	1-7	夹线螺母	Thread Tension Nut	1	1	1
8	1-8	透气螺塞	Vent plug	1	1	1
9	1-9	顶盖过线钉	Thread Guide Stud	2	2	1
10	1-10	过线钉螺母	Nut M5	2	2	1
11	1-11	O型圈	O type Ring	1	1	1
12	1-12	顶盖垫圈	The head gasket	1	1	1
13	1-13	橡胶塞	Rubber plug	2	2	2
14	1-14	机壳	Main Frame	1	1	1
15	1-15	垫圈	Washer	2	2	2
16	1-16	内六角圆柱头螺钉	Screw M10X70	2	2	2
17	1-17	机壳防震垫	Head Crash Pad	4	4	4
18	1-18	机壳防震垫螺钉	Screw M8X25	4	4	4
19	1-19	过线板	Thread Tension Guide	1	1	1
20	1-20	观油窗	Oil Window	1	1	1
21	1-21	螺钉	Screw M4X10	1	1	1
22	1-22	螺钉	Screw M5X16	4	4	4
23	1-23	观油窗O型密封圈	Seal Ring P14	1	1	1
24	1-24	顶盖油罩橡胶垫	Rubber Pad For Oil Cover	1	1	1
25	1-25	上盖	Top Cover	1	1	1
26	1-26	顶盖油罩	Oil Cover	1	1	1
27	1-27	机壳底板盖板密封圈	Seal Ring	1	1	1
28	1-28	机壳底板盖板	Bottom Cover	1	1	1
29	1-29	机壳底板盖板螺钉	Screw M5X12	15	15	15
30	1-30	放油螺钉密封圈	Seal Ring	1	1	1
31	1-31	机壳放油螺钉	Screw SM9/32X28	1	1	1
32	1-32	直驱电机	Direct Drive Motor	0	1	0
33	1-33	螺钉	Screw M6X20	0	4	0
34	1-34	垫片	Washer	0	1	0
35	1-35	内六角圆柱头螺钉	Screw M8X12	0	4	0
36	1-36	电机转轴	Motor spindle	0	0	1
37	1-37	电机	Motor	0	0	1
38	1-38	电机螺钉	Screw M5X20	0	0	4
39	1-39	电机罩壳	Motor cover	0	0	1
40	1-40	罩壳螺钉	Screw M4X10	0	0	4
41	1-41	螺钉	Screw M5X5	0	0	2

1.机壳部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
1	1-1	夹线螺母	Thread Tension Nut	Đai ốc căng chỉ	1	1	1
2	1-2	夹线器垫片	Thread Tension Washer	Vòng đệm bộ căng chỉ	1	1	1
3	1-3	夹线簧	Thread Tension Spring	Lò xo căng chỉ	1	1	1
4	1-4	夹线簧座	Thread Tension Spring seat	Ốc lò xo căng chỉ	1	1	1
5	1-5	夹线板	Thread Tension Disc	Tấm căng chỉ	2	2	2
6	1-6	夹线螺钉	Thread Tension Post	Bu lông căng chỉ	1	1	1
7	1-7	夹线螺母	Thread Tension Nut	Đai ốc căng chỉ	1	1	1
8	1-8	透气螺塞	Vent plug	Nút bu lông thông khí	1	1	1
9	1-9	顶盖过线钉	Thread Guide Stud	Chốt dẫn chỉ nắp trên	2	2	1
10	1-10	过线钉螺母	Nut M5	Đai ốc chốt dẫn chỉ M5	2	2	1
11	1-11	O 型圈	O type Ring	Vòng chặn O	1	1	1
12	1-12	顶盖垫圈	The head gasket	Vòng đệm nắp trên	1	1	1
13	1-13	橡胶塞	Rubber plug	Nút cao su	2	2	2
14	1-14	机壳	Main Frame	Vỏ máy chính	1	1	1
15	1-15	垫圈	Washer	Vòng đệm	2	2	2
16	1-16	内六角圆柱头螺钉	Screw M10X70	Bu lông đầu trụ lục giác trong M10X70	2	2	2
17	1-17	机壳防震垫	Head Crash Pad	Đệm chống sốc vỏ máy	4	4	4
18	1-18	机壳防震垫螺钉	Screw M8X25	Bu lông đệm chống sốc vỏ máy M8X25	4	4	4
19	1-19	过线板	Thread Tension Guide	Tấm dẫn chỉ	1	1	1
20	1-20	观油窗	Oil Window	Cửa sổ quan sát dầu	1	1	1
21	1-21	螺钉	Screw M4X10	Bu lông M4X10	1	1	1
22	1-22	螺钉	Screw M5X16	Bu lông M5X16	4	4	4
23	1-23	观油窗 O 型密封圈	Seal Ring P14	Vòng đệm kín O cửa sổ dầu P14	1	1	1
24	1-24	顶盖油罩橡胶垫	Rubber Pad For Oil Cover	Đệm cao su nắp che dầu trên	1	1	1
25	1-25	上盖	Top Cover	Nắp trên máy	1	1	1
26	1-26	顶盖油罩	Oil Cover	Nắp che dầu nắp trên	1	1	1
27	1-27	机壳底板盖板密封圈	Seal Ring	Vòng đệm kín nắp đáy vỏ máy	1	1	1
28	1-28	机壳底板盖板	Bottom Cover	Nắp che đáy vỏ máy	1	1	1

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
29	1-29	机壳底板盖板螺钉	Screw M5X12	Bu lông nắp đáy vỏ máy M5X12	15	15	15
30	1-30	放油螺钉密封圈	Seal Ring	Vòng đệm kín bu lông xả dầu	1	1	1
31	1-31	机壳放油螺钉	Screw SM9/32X28	Bu lông xả dầu vỏ máy SM9/32X28	1	1	1
32	1-32	直驱电机	Direct Drive Motor	Động cơ dẫn trực tiếp	0	1	0
33	1-33	螺钉	Screw M6X20	Bu lông M6X20	0	4	0
34	1-34	垫片	Washer	Vòng đệm	0	1	0
35	1-35	内六角圆柱头螺钉	Screw M8X12	Bu lông đầu trụ lục giác trong M8X12	0	4	0
36	1-36	电机转轴	Motor spindle	Trục chính động cơ	0	0	1
37	1-37	电机	Motor	Động cơ	0	0	1
38	1-38	电机螺钉	Screw M5X20	Bu lông động cơ M5X20	0	0	4
39	1-39	电机罩壳	Motor cover	Vỏ che động cơ	0	0	1
40	1-40	罩壳螺钉	Screw M4X10	Bu lông vỏ che M4X10	0	0	4
41	1-41	螺钉	Screw M5X5	Bu lông M5X5	0	0	2

--	--	--	--	--	--	--	--

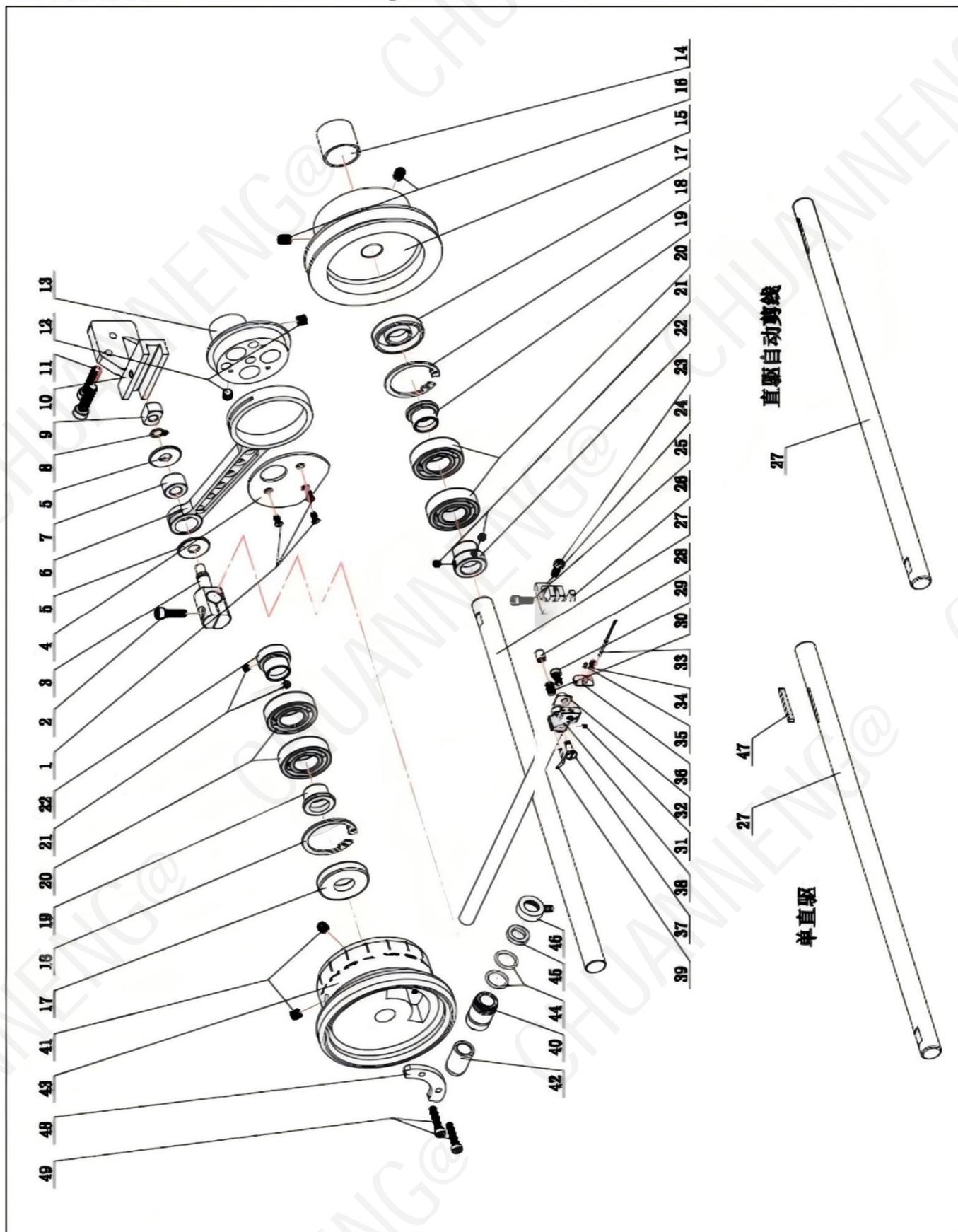
1. 机壳部件 Frame Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
42	1-42	打线器压板	Thread device pressing plate	0	0	1
43	1-43	打线器气缸	Thread device air cylinder	0	0	1
44	1-44	螺钉	Screw M4X16	0	0	4
45	1-45	螺母	Nut M4	0	0	2
46	1-46	压线螺钉		0	0	1
47	1-47	压线弹簧		0	0	1
48	1-48	过线块	Stay thread block	0	0	1
49	1-49	压线顶头	Stay thread seat	0	0	1
50	1-50	螺钉	Screw M4X12	0	0	4
51	1-51	过线瓷眼	Eye of porcelain	0	0	2
52	1-52	过线滑块座		0	0	1
53	1-53	过线块引导板		0	0	1
54	1-54	螺钉	Screw M5X12	0	0	2

1.机壳部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
42	1-42	打线器压板	Thread device pressing plate	Tấm ép bộ đánh chỉ	0	0	1
43	1-43	打线器气缸	Thread device air cylinder	Xy lanh bộ đánh chỉ	0	0	1
44	1-44	螺钉	Screw M4X16	Bu lông M4X16	0	0	4
45	1-45	螺母	Nut M4	Đai ốc M4	0	0	2
46	1-46	压线螺钉	Screw M4X12	Bu lông ép chỉ	0	0	1
47	1-47	压线弹簧	Thread Tension Spring	Lò xo ép chỉ	0	0	1
48	1-48	过线块	Stay thread block	Khối dẫn chỉ	0	0	1
49	1-49	压线顶头	Stay thread seat	Đầu đỡ ép chỉ	0	0	1
50	1-50	螺钉	Screw M4X12	Bu lông M4X12	0	0	4
51	1-51	过线瓷眼	Eye of porcelain	Lỗ sứ dẫn chỉ	0	0	2
52	1-52	过线滑块座	Thread slider seat	Ốc khối trượt dẫn chỉ	0	0	1
53	1-53	过线块引导板	Thread block guide plate	Tấm dẫn hướng khối dẫn chỉ	0	0	1
54	1-54	螺钉	Screw M5X12	Bu lông M5X12	0	0	2

2. 针杆部件 Needle Bar Components



2.针杆部件

中文标题	英文标题	越南文翻译
2. 针杆部件	2.Needle Bar Components	2.Bộ phận thanh kim
直驱自动剪线	Direct Drive Auto Thread Trimming	Cắt chỉ tự động dẫn trực tiếp
单直驱	Single Direct Drive	Dẫn trực tiếp đơn

2.针杆部件 Needle Bar Components

Ref.NO	Part.No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	2-1	针杆偏心轮盖螺钉	Screw SM1/8X44 L7	3	3	3
2	2-2	针杆连接柱螺钉	Screw M5X16	1	1	1
3	2-3	针杆连接柱	Needle Bar Tension Seat	1	1	1
4	2-4	针杆偏心轮盖	Back Plate	1	1	1
5	2-5	垫圈	Washer	2	2	2
6	2-6	针杆连杆	Big Connection Rod	1	1	1
7	2-7	轴套	Slide Block	1	1	1
8	2-8	开口挡圈	Retaining Ring E6	1	1	1
9	2-9	滑块	Slide Block	1	1	1
10	2-10	滑块座	Needle Bar Tension Seat	1	1	1
11	2-11	滑块座螺钉	Screw M6X25	2	2	2
12	2-12	针杆偏心轮螺钉	Screw M6X6	2	2	2
13	2-13	针杆偏心轮	Big Eccentric	1	1	1
14	2-14	带轮帽	Belt Wheel Cover	1	0	0
15	2-15	带轮	Belt Wheel	1	0	0
16	2-16	紧定螺钉	Screw M6×8	2	0	0
17	2-17	骨架油封	Skeleton Oil Seal	2	2	2
18	2-18	主轴孔挡圈	GB/T893.1 35	2	2	2
19	2-19	主轴轴套 C	Main shaft sleeve C	2	2	2
20	2-20	主轴轴承	Main shaft bearing	4	4	4
21	2-21	螺钉	Screw M4×4	4	4	4
22	2-22	主轴轴套 B	Main shaft sleeve B	2	2	2
23	2-23	螺钉	Screw M5X6	1	1	1
24	2-24	松线座	Loose Thread Seat	1	1	1
25	2-25	松线座螺钉	Screw M4X10	1	1	1
26	2-26	松线块	Losse Thread Block	1	1	1
27	2-27	主轴	Main Shaft	1	1	1
28	2-28	压线顶头	Plunger Nut	1	1	1
29	2-29	机针压板螺钉	Screw M4X8	1	1	1
30	2-30	压线弹簧	Needle Bar Tension Spring	1	1	1
31	2-31	机针限位螺钉	Needle clamp Body	1	1	1
32	2-32	机针压板	Needle Clamp	1	1	1
33	2-33	机针	Needle Bar	1	1	1
34	2-34	过线板螺钉	Screw M3X4	1	1	1
35	2-35	过线板定位销	Needle Clamp Screw 4X10	1	1	1
36	2-36	过线板	Needle Bar Tension Plate	1	1	1
37	2-37	压线螺钉	Screw	1	1	1
38	2-38	针杆体	The needle bar body	1	1	1
39	2-39	拦线钩	Clasp	1	1	1
40	2-40	针杆前轴套	Needle Bar Bush(Gront)	1	1	1

2. 针杆部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
1	2-1	针杆偏心轮盖 螺钉	Screw SM1/8X44 L7	Bu lông nắp bánh cam lệch tâm thanh kim	3	3	3
2	2-2	针杆连接柱螺 钉	Screw M5X16	Bu lông cột kết nối thanh kim	1	1	1
3	2-3	针杆连接柱	Needle Bar Tension Seat	Cột kết nối thanh kim	1	1	1
4	2-4	针杆偏心轮盖	Back Plate	Nắp bánh cam lệch tâm thanh kim	1	1	1
5	2-5	垫圈	Washer	Vòng đệm	2	2	2
6	2-6	针杆连杆	Big Connection Rod	Thanh nối thanh kim	1	1	1
7	2-7	轴套	Slide Block	Bạc trục	1	1	1
8	2-8	开口挡圈	Retaining Ring E6	Vòng chặn mở E6	1	1	1
9	2-9	滑块	Slide Block	Khối trượt	1	1	1
10	2-10	滑块座	Needle Bar Tension Seat	Ốc khối trượt	1	1	1
11	2-11	滑块座螺钉	Screw M6X25	Bu lông ốc khối trượt M6X25	2	2	2
12	2-12	针杆偏心轮螺 钉	Screw M6X6	Bu lông bánh cam lệch tâm thanh kim	2	2	2
13	2-13	针杆偏心轮	Big Eccentric	Bánh cam lệch tâm thanh kim	1	1	1
14	2-14	带轮帽	Belt Wheel Cover	Nắp bánh đai	1	0	0
15	2-15	带轮	Belt Wheel	Bánh đai	1	0	0
16	2-16	紧定螺钉	Screw M6x8	Bu lông cố định M6x8	2	0	0
17	2-17	骨架油封	Skeleton Oil Seal	Phốt dầu khung xương	2	2	2
18	2-18	主轴孔挡圈	GB/T893.1 35	Vòng chặn lỗ trục chính GB/T893.1 35	2	2	2
19	2-19	主轴轴套 C	Main shaft sleeve C	Bạc trục chính C	2	2	2
20	2-20	主轴轴承	Main shaft bearing	Vòng bi trục chính	4	4	4
21	2-21	螺钉	Screw M4x4	Bu lông M4x4	4	4	4
22	2-22	主轴轴套 B	Main shaft sleeve B	Bạc trục chính B	2	2	2
23	2-23	螺钉	Screw M5X6	Bu lông M5X6	1	1	1
24	2-24	松线座	Loose Thread Seat	Ốc nhả chỉ	1	1	1
25	2-25	松线座螺钉	Screw M4X10	Bu lông ốc nhả chỉ M4X10	1	1	1
26	2-26	松线块	Losse Thread Block	Khối nhả chỉ	1	1	1
27	2-27	主轴	Main Shaft	Trục chính máy	1	1	1
28	2-28	压线顶头	Plunger Nut	Đầu đỡ ép chỉ	1	1	1
29	2-29	机针压板螺钉	Screw M4X8	Bu lông tấm ép kim máy M4X8	1	1	1

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
30	2-30	压线弹簧	Needle Bar Tension Spring	Lò xo ép chỉ thanh kim	1	1	1
31	2-31	机针限位螺钉	Needle clamp Body	Bu lông giới hạn kim máy	1	1	1
32	2-32	机针压板	Needle Clamp	Tấm ép kim máy	1	1	1
33	2-33	机针	Needle Bar	Kim máy	1	1	1
34	2-34	过线板螺钉	Screw M3X4	Bu lông tấ dẫn chỉ M3X4	1	1	1
35	2-35	过线板定位销	Needle Clamp Screw 4X10	Chốt định vị tấ dẫn chỉ 4X10	1	1	1
36	2-36	过线板	Needle Bar Tension Plate	Tấm dẫn chỉ thanh kim	1	1	1
37	2-37	压线螺钉	Screw	Bu lông ép chỉ	1	1	1
38	2-38	针杆体	The needle bar body	Thân thanh kim	1	1	1
39	2-39	拦线钩	Clasp	Móc chặn chỉ	1	1	1
40	2-40	针杆前轴套	Needle Bar Bush(Gront)	Bạc trước thanh kim	1	1	1

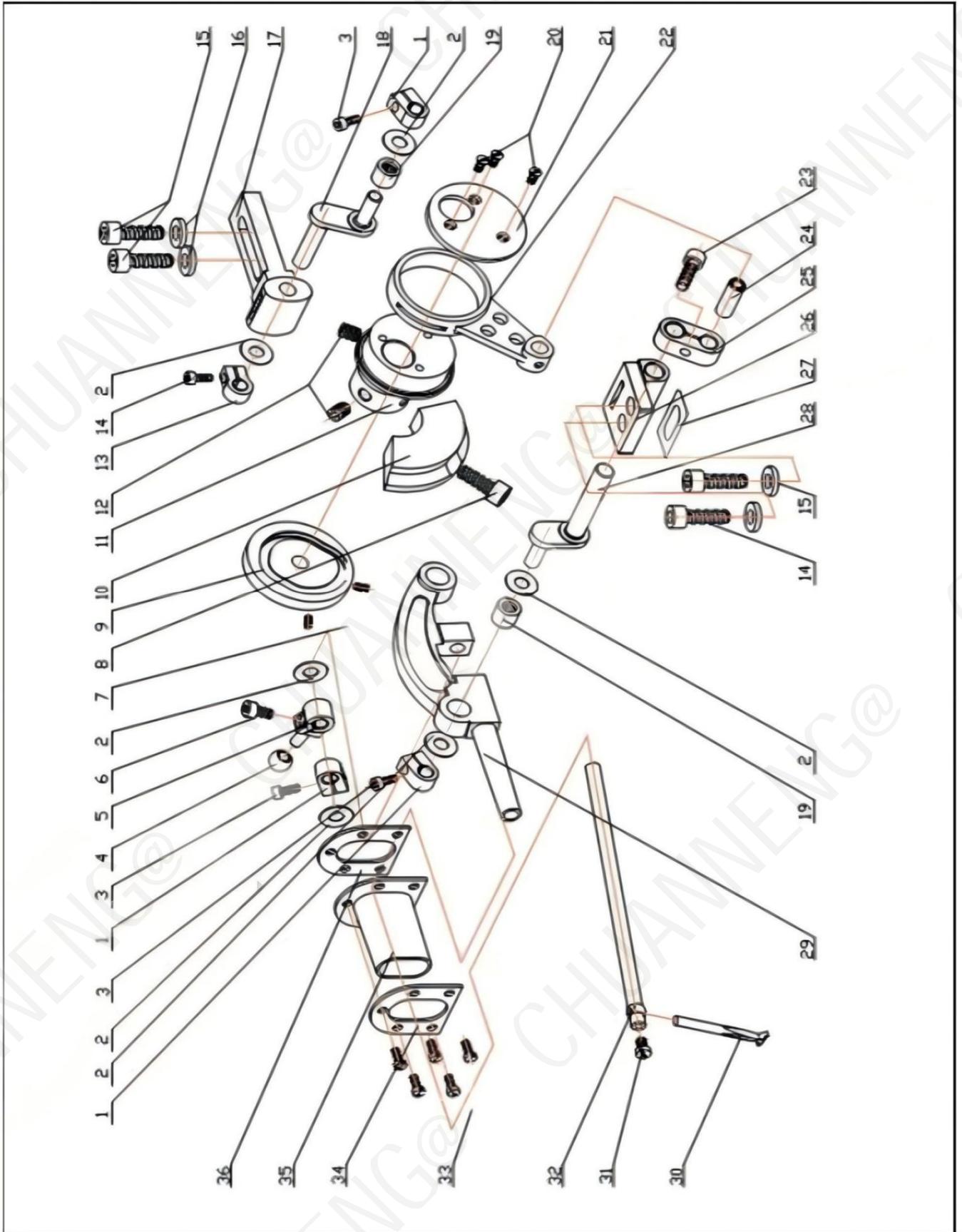
2. 针杆部件 Needle Bar Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
41	2-41	紧定螺钉	ScrewM6×6	2	2	2
42	2-42	针杆后轴套	Needle Bar Bush(Rear)	1	1	1
43	2-43	手轮	Belt Wheel	1	1	1
44	2-44	O型圈	O type ring	2	2	2
45	2-45	羊毛毡	Wool felt	1	1	1
46	2-46	吸油套	Oil absorption	1	1	1
47	2-47	电机轴键销	Motor shaft pin	0	1	1
48	2-48	手轮配重块	Handwheel counterweight block	4	4	4
49	2-49	螺钉	ScrewM4×20	2	2	2

2.针杆部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
41	2-41	紧定螺钉	Screw M6×6	Bu lông cố định M6×6	2	2	2
42	2-42	针杆后轴套	Needle Bar Bush(Rear)	Bạc sau thanh kim	1	1	1
43	2-43	手轮	Belt Wheel	Bánh tay quay	1	1	1
44	2-44	O 型圈	O type ring	Vòng chặn O	2	2	2
45	2-45	羊毛毡	Wool felt	Nỉ len	1	1	1
46	2-46	吸油套	Oil absorption	Ốc hút dầu	1	1	1
47	2-47	电机轴键销	Motor shaft pin	Chốt khóa trục động cơ	0	1	1
48	2-48	手轮配重块	Handwheel counterweight block	Khối cân bằng bánh tay quay	4	4	4
49	2-49	螺钉	Screw M4×20	Bu lông M4×20	2	2	2

3. 钩针部件 Hooked Needle components



3.钩针部件

中文标题	英文标题	越南文翻译
3. 钩针部件	3.Hooked Needle components	3.Bộ phận kim móc (Looper)

3. 钩针部件 Hooked Needle Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	3-1	挡圈	Collar	3	3	3
2	3-2	垫圈	Washer	6	6	6
3	3-3	挡圈螺钉	Screw M3X8	3	3	3
4	3-4	凸轮滚珠	Roller Cam Assembly	1	1	1
5	3-5	钩针摆动滚珠曲柄	Ball Arm Assembly	1	1	1
6	3-6	螺钉	Screw M4X8	1	1	1
7	3-7	凸轮螺钉	Screw M6X12	2	2	2
8	3-8	平衡块螺钉	Screw M6X16	1	1	1
9	3-9	凸轮	Cam Assembly	1	1	1
10	3-10	平衡块	Cam Balance	1	1	1
11	3-11	钩针偏心轮	Small Eccentric	1	1	1
12	3-12	钩针偏心轮螺钉	Screw M6X8	1	1	1
13	3-13	挡圈	Collar	1	1	1
14	3-14	螺钉	Screw M4X10	1	1	1
15	3-15	螺钉	Screw M6X20	4	4	4
16	3-16	垫圈	Washer	4	4	4
17	3-17	钩针架后曲柄座	Looper Frame Bracket	1	1	1
18	3-18	钩针架后曲柄	Loper Frame(Rear)	1	1	1
19	3-19	钩针架轴承	Bearing HK 0609	2	2	2
20	3-20	钩针偏心轮盖螺钉	Screw 1/8X44 L=7	3	3	3
21	3-21	钩针偏心轮盖	Back Plate	1	1	1
22	3-22	钩针连杆	Small Wccentric	1	1	1
23	3-23	钩针曲柄扎头螺钉	Screw M5X12	1	1	1
24	3-24	钩针连杆销	Couple shaft	1	1	1
25	3-25	钩针曲柄扎头	Bouble collar	1	1	1
26	3-26	前曲柄座	Loppre Rocker Bracket(F)	1	1	1
27	3-27	前曲柄座垫片	Washer	1	1	1
28	3-28	前曲柄	Loper Frame Rocker (Front)	1	1	1
29	3-29	钩针架	Lopper Frame	1	1	1
30	3-30	钩针	Looper	1	1	1
31	3-31	钩针紧固螺钉	Screw M4X8	1	1	1
32	3-32	钩针杆	Looper Shaft	1	1	1
33	3-33	压板螺钉	Screw M3X10	5	5	5
34	3-34	钩针杆护套压板	Washer	1	1	1
35	3-35	钩针杆护套	Lube Sleeve	1	1	1
36	3-36	护套油封	Skeleton Oil Seal	1	1	1

3. 钩针部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
1	3-1	挡圈	Collar	Vòng chặn	3	3	3
2	3-2	垫圈	Washer	Vòng đệm	6	6	6
3	3-3	挡圈螺钉	Screw M3X8	Bu lông vòng chặn M3X8	3	3	3
4	3-4	凸轮滚珠	Roller Cam Assembly	Bi lăn cam	1	1	1
5	3-5	钩针摆动滚珠曲柄	Ball Arm Assembly	Trục khuỷu bi lăn lắc kim móc	1	1	1
6	3-6	螺钉	Screw M4X8	Bu lông M4X8	1	1	1
7	3-7	凸轮螺钉	Screw M6X12	Bu lông cam M6X12	2	2	2
8	3-8	平衡块螺钉	Screw M6X16	Bu lông khối cân bằng M6X16	1	1	1
9	3-9	凸轮	Cam Assembly	Bộ cam	1	1	1
10	3-10	平衡块	Cam Balance	Khối cân bằng cam	1	1	1
11	3-11	钩针偏心轮	Small Eccentric	Bánh cam lệch tâm kim móc	1	1	1
12	3-12	钩针偏心轮螺钉	Screw M6X8	Bu lông bánh cam lệch tâm kim móc M6X8	1	1	1
13	3-13	挡圈	Collar	Vòng chặn	1	1	1
14	3-14	螺钉	Screw M4X10	Bu lông M4X10	1	1	1
15	3-15	螺钉	Screw M6X20	Bu lông M6X20	4	4	4
16	3-16	垫圈	Washer	Vòng đệm	4	4	4
17	3-17	钩针架后曲柄座	Looper Frame Bracket	Ốc trục khuỷu sau khung kim móc	1	1	1
18	3-18	钩针架后曲柄	Loper Frame(Rear)	Trục khuỷu sau khung kim móc	1	1	1
19	3-19	钩针架轴承	Bearing HK 0609	Vòng bi khung kim móc HK 0609	2	2	2
20	3-20	钩针偏心轮盖螺钉	Screw 1/8X44 L=7	Bu lông nắp bánh cam lệch tâm kim móc	3	3	3
21	3-21	钩针偏心轮盖	Back Plate	Nắp bánh cam lệch tâm kim móc	1	1	1
22	3-22	钩针连杆	Small Wccentric	Thanh nối kim móc	1	1	1
23	3-23	钩针曲柄扎头螺钉	Screw M5X12	Bu lông đầu trục khuỷu kim móc M5X12	1	1	1
24	3-24	钩针连杆销	Couple shaft	Chốt thanh nối kim móc	1	1	1
25	3-25	钩针曲柄扎头	Bouble collar	Đầu trục khuỷu kim móc	1	1	1
26	3-26	前曲柄座	Loppre Rocker Bracket(F)	Ốc trục khuỷu trước	1	1	1
27	3-27	前曲柄座垫片	Washer	Vòng đệm ốc trục khuỷu trước	1	1	1
28	3-28	前曲柄	Loper Frame Rocker (Front)	Trục khuỷu trước	1	1	1
29	3-29	钩针架	Lopper Frame	Khung kim móc	1	1	1
30	3-30	钩针	Looper	Kim móc	1	1	1
31	3-31	钩针紧固螺钉	Screw M4X8	Bu lông cố định kim móc M4X8	1	1	1
32	3-32	钩针杆	Looper Shaft	Thanh kim móc	1	1	1
33	3-33	压板螺钉	Screw M3X10	Bu lông tấm ép M3X10	5	5	5
34	3-34	钩针杆护套压板	Washer	Tấm ép vỏ bảo vệ thanh kim móc	1	1	1
35	3-35	钩针杆护套	Lube Sleeve	Vỏ bảo vệ thanh kim móc	1	1	1
36	3-36	护套油封	Skeleton Oil Seal	Phốt dầu vỏ bảo vệ	1	1	1

4. 送料部件 Feeding Components

Ref.NO	Part.No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	4-1	滑块压板螺钉	Screw 1/8X44 L=7	4	4	4
2	4-2	螺钉	Screw M5X5	2	2	2
3	4-3	送料调节滑块压板	Pressure Block	2	2	2
4	4-4	套管	sleeving	1	1	1
5	4-5	套管弹簧	Sleeving spring	1	1	1
6	4-6	针距调整卡榫	Stitch length adjusting tenon	1	1	1
7	4-7	送料调节偏心轮	Feeding adjusting eccentric wheel	1	1	1
8	4-8	挡圈螺钉	Screw M4X10	2	2	2
9	4-9	连接轴座	Connection Block	1	1	1
10	4-10	挡圈	Collar	1	1	1
11	4-11	连接轴座螺钉	Screw M4X14	1	1	1
12	4-12	O 型密封圈	Seal Ring	1	1	1
13	4-13	偏心轴	Eccentric Shaft	1	1	1
14	4-14	螺钉	Screw M6X12	1	1	1
15	4-15	螺母	Nut M6	4	4	4
16	4-16	关节轴承螺钉	Screw	1	1	1
17	4-17	关节轴承	Connection Block	2	2	2
18	4-18	送料连杆	Connection Rod	1	1	1
19	4-19	送料连杆销	Pin	1	1	1
20	4-20	连接螺杆	Connecting Rod M6X75	1	1	1
21	4-21	关节轴承连接螺钉	Screw M6X20	1	1	1
22	4-22	卡榫压缩弹簧	Tenon spring	1	1	1
23	4-23	挡圈	Washer	1	1	1
24	4-24	挡圈螺钉	Screw 1/4×40 L=4	2	2	2
25	4-25	E 型挡圈	Retaining ring	1	1	1
26	4-26	偏心轮螺钉	Washer	2	2	2
27	4-27	送料调节滑块座	Feeding adjusting slider block	1	1	1
28	4-28	送料轴轴套	Feeding shaft bush	1	1	1
29	4-29	送料盘螺钉	Screw SM11/64X40	2	2	2
30	4-30	送料盘	Back cup	1	1	1
31	4-31	送料轴	Shaft Assembly	1	1	1
32	4-32	螺钉	Screw M6X8	2	2	2
33	4-33	固定支轴	Fixed fulcrum shaft	1	1	1
34	4-34	送料调节滑块	Feeding adjusting slider	1	1	1
35	4-35	离合器垫片	Clutch washer	1	1	1
36	4-36	传动板	Transimission plate	1	1	1
37	4-37	滚柱	Pin roller	8	8	8
38	4-38	星轮	Star wheel	2	2	2
39	4-39	顶销	Lifting pin	16	16	16

4.送料部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
1	4-1	滑块压板螺钉	Screw 1/8X44 L=7	Bu lông tằm ép khối trượt	4	4	4
2	4-2	螺钉	Screw M5X5	Bu lông M5X5	2	2	2
3	4-3	送料调节滑块压板	Pressure Block	Tấm ép khối trượt điều chỉnh đưa vật liệu	2	2	2
4	4-4	套管	sleeving	Ốc lót	1	1	1
5	4-5	套管弹簧	Sleeving spring	Lò xo ốc lót	1	1	1
6	4-6	针距调整卡榫	Stitch length adjusting tenon	Khóa điều chỉnh độ dài mũi may	1	1	1
7	4-7	送料调节偏心轮	Feeding adjusting eccentric wheel	Bánh cam lệch tâm điều chỉnh đưa vật liệu	1	1	1
8	4-8	挡圈螺钉	Screw M4X10	Bu lông vòng chặn M4X10	2	2	2
9	4-9	连接轴座	Connection Block	Ốc trực kết nối	1	1	1
10	4-10	挡圈	Collar	Vòng chặn	1	1	1
11	4-11	连接轴座螺钉	Screw M4X14	Bu lông ốc trực kết nối M4X14	1	1	1
12	4-12	O型密封圈	Seal Ring	Vòng đệm kín O	1	1	1
13	4-13	偏心轴	Eccentric Shaft	Trục lệch tâm	1	1	1
14	4-14	螺钉	Screw M6X12	Bu lông M6X12	1	1	1
15	4-15	螺母	Nut M6	Đai ốc M6	4	4	4
16	4-16	关节轴承螺钉	Screw	Bu lông vòng bi khớp nối	1	1	1
17	4-17	关节轴承	Connection Block	Vòng bi khớp nối	2	2	2
18	4-18	送料连杆	Connection Rod	Thanh nối đưa vật liệu	1	1	1
19	4-19	送料连杆销	Pin	Chốt thanh nối đưa vật liệu	1	1	1
20	4-20	连接螺杆	Connecting Rod M6X75	Thanh bu lông kết nối M6X75	1	1	1
21	4-21	关节轴承连接螺钉	Screw M6X20	Bu lông kết nối vòng bi khớp nối M6X20	1	1	1
22	4-22	卡榫压缩弹簧	Tenon spring	Lò xo nén khóa	1	1	1
23	4-23	挡圈	Washer	Vòng chặn	1	1	1
24	4-24	挡圈螺钉	Screw 1/4x40 L=4	Bu lông vòng chặn	2	2	2
25	4-25	E型挡圈	Retaining ring	Vòng chặn E	1	1	1
26	4-26	偏心轮螺钉	Washer	Bu lông bánh cam lệch tâm	2	2	2
27	4-27	送料调节滑块座	Feeding adjusting slider block	Ốc khối trượt điều chỉnh đưa vật liệu	1	1	1
28	4-28	送料轴轴套	Feeding shaft bush	Bạc trục đưa vật liệu	1	1	1
29	4-29	送料盘螺钉	Screw SM11/64X40	Bu lông đĩa đưa vật liệu	2	2	2
30	4-30	送料盘	Back cup	Đĩa đưa vật liệu	1	1	1
31	4-31	送料轴	Shaft Assembly	Trục đưa vật liệu	1	1	1
32	4-32	螺钉	Screw M6X8	Bu lông M6X8	2	2	2

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
33	4-33	固定支轴	Fixed fulcrum shaft	Trục đỡ cố định	1	1	1
34	4-34	送料调节滑块	Feeding adjusting slider	Khối trượt điều chỉnh đưa vật liệu	1	1	1
35	4-35	离合器垫片	Clutch washer	Vòng đệm ly hợp	1	1	1
36	4-36	传动板	Transmission plate	Tấm truyền động	1	1	1
37	4-37	滚柱	Pin roller	Con lăn	8	8	8
38	4-38	星轮	Star wheel	Bánh sao	2	2	2
39	4-39	顶销	Lifting pin	Chốt đẩy	16	16	16

4. 送料部件 Feeding Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
40	4-40	弹簧	spring	16	16	16
41	4-41	螺钉	Screw M4X12	8	8	8
42	4-42	传动外环	Drive Outer Ring	1	1	1
43	4-43	传动外环螺钉	Screw M5X8	2	2	2
44	4-44	螺钉	Screw M5X12	3	3	3
45	4-45	固定板	Fixed plate	1	1	1
46	4-46	骨架油封	Skeleton oil seal	1	1	1

4. 送料部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
40	4-40	弹簧	spring	Lò xo	16	16	16
41	4-41	螺钉	Screw M4X12	Bu lông M4X12	8	8	8
42	4-42	传动外环	Drive Outer Ring	Vòng ngoài truyền động	1	1	1
43	4-43	传动外环螺钉	Screw M5X8	Bu lông vòng ngoài truyền động M5X8	2	2	2
44	4-44	螺钉	Screw M5X12	Bu lông M5X12	3	3	3
45	4-45	固定板	Fixed plate	Tấm cố định	1	1	1
46	4-46	骨架油封	Skeleton oil seal	Phốt dầu khung xương	1	1	1

5.压料部件

中文标题	英文标题	越南文翻译
5. 压料部件	5.Pressing Components	5.Bộ phận ép vật liệu

5. 压料部件 Pressing Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	5-1	调节销	Tapped Rod	1	1	1
2	5-2	挡料棒	Work guide	1	1	1
3	5-3	挡料板座	Guide Connector	1	1	1
4	5-4	垫片	Washer	2	2	2
5	5-5	螺钉	Screw M5X10	2	2	2
6	5-6	垫片	Washer	2	2	2
7	5-7	拉簧调节螺钉	Screw M6X50	1	1	1
8	5-8	螺钉	Screw M5X12	2	2	2
9	5-9	压料拉簧	ExTension Spring	1	1	1
10	5-10	压杆导架滑块	Silde Block	1	1	1
11	5-11	压杆导架	Pressure Lever	1	1	1
12	5-12	垫圈	Washer	1	1	1
13	5-13	螺钉	Screw M6X20	1	1	1
14	5-14	螺钉	Screw M6X6	1	1	1
15	5-15	拉簧销	Pin	1	1	1
16	5-16	螺钉	Screw M6X14	1	1	1
17	5-17	垫圈	Washer	1	1	1
18	5-18	压杆导架座	Pressure Lever	1	1	1
19	5-19	O 型密封圈	Ssal Ring	1	1	1
20	5-20	压料手柄	Press Shaft Block	1	1	1
21	5-21	压杆导架座螺钉	Screw M8X16	2	2	2
22	5-22	压料手柄轴	Base Shaft	1	1	1
23	5-23	压料摆动曲柄螺钉	Screw M8X25	1	1	1
24	5-24	压料摆动曲柄	Bass Shaft Table	1	1	1
25	5-25	拉杆	Pull Rod	1	1	1
26	5-26	挡料板 (A)	Work Guide	1	1	1
27	5-27	限位螺钉	Stopper Disc Arm M6X40	1	1	1
28	5-28	大压料盘组件	Big Front Disc Set	1	1	1
29	5-29	限位螺母	Nut M6	1	1	1
30	5-30	小压料盘螺钉	Screw	1	1	1
31	5-31	小垫圈	Washer	1	1	1
32	5-32	大垫圈	Washer	1	1	1
33	5-33	小压料盘	Small Press Cup	1	1	1
34	5-34	轴承	Bearing	1	1	1
35	5-35	小压料盘轴	Needle Guard Plate	1	1	1
36	5-36	压料支架螺钉	Screw M6X12	1	1	1
37	5-37	压料支架	Feed Disc Arm	1	1	1
38	5-38	骨架油封	Skeleton Oil Seal	1	1	1
39	5-39	压料支架紧固螺钉	Screw M6X20	2	2	2
40	5-40	压料杆	Shaft Disc Arm	1	1	1
41	5-41	气缸安装座螺杆	Air cylinder seat screw	0	0	1
42	5-42	气缸	Air cylinder	0	0	1

5. 压料部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
1	5-1	调节销	Tapped Rod	Chốt điều chỉnh	1	1	1
2	5-2	挡料棒	Work guide	Thanh chặn vật liệu	1	1	1
3	5-3	挡料板座	Guide Connector	Ốc tấm chặn vật liệu	1	1	1
4	5-4	垫片	Washer	Vòng đệm	2	2	2
5	5-5	螺钉	Screw M5X10	Bu lông M5X10	2	2	2
6	5-6	垫片	Washer	Vòng đệm	2	2	2
7	5-7	拉簧调节螺钉	Screw M6X50	Bu lông điều chỉnh lò xo kéo	1	1	1
8	5-8	螺钉	Screw M5X12	Bu lông M5X12	2	2	2
9	5-9	压料拉簧	ExTension Spring	Lò xo kéo ép vật liệu	1	1	1
10	5-10	压杆导架滑块	Slide Block	Khối trượt khung dẫn thanh ép	1	1	1
11	5-11	压杆导架	Pressure Lever	Khung dẫn thanh ép	1	1	1
12	5-12	垫圈	Washer	Vòng đệm	1	1	1
13	5-13	螺钉	Screw M6X20	Bu lông M6X20	1	1	1
14	5-14	螺钉	Screw M6X6	Bu lông M6X6	1	1	1
15	5-15	拉簧销	Pin	Chốt lò xo kéo	1	1	1
16	5-16	螺钉	Screw M6X14	Bu lông M6X14	1	1	1
17	5-17	垫圈	Washer	Vòng đệm	1	1	1
18	5-18	压杆导架座	Pressure Lever	Ốc khung dẫn thanh ép	1	1	1
19	5-19	O型密封圈	Ssal Ring	Vòng đệm kín O	1	1	1
20	5-20	压料手柄	Press Shaft Block	Tay cầm ép vật liệu	1	1	1
21	5-21	压杆导架座螺钉	Screw M8X16	Bu lông ốc khung dẫn thanh ép M8X16	2	2	2
22	5-22	压料手柄轴	Base Shaft	Trục tay cầm ép vật liệu	1	1	1
23	5-23	压料摆动曲柄螺钉	Screw M8X25	Bu lông trục khuỷu lắc ép vật liệu M8X25	1	1	1
24	5-24	压料摆动曲柄	Bass Shaft Table	Trục khuỷu lắc ép vật liệu	1	1	1
25	5-25	拉杆	Pull Rod	Thanh kéo	1	1	1
26	5-26	挡料板 (A)	Work Guide	Tấm chặn vật liệu (A)	1	1	1
27	5-27	限位螺钉	Stopper Disc Arm M6X40	Bu lông giới hạn M6X40	1	1	1
28	5-28	大压料盘组件	Big Front Disc Set	Bộ đĩa ép vật liệu lớn	1	1	1
29	5-29	限位螺母	Nut M6	Đai ốc giới hạn M6	1	1	1
30	5-30	小压料盘螺钉	Screw	Bu lông đĩa ép vật liệu nhỏ	1	1	1
31	5-31	小垫圈	Washer	Vòng đệm nhỏ	1	1	1
32	5-32	大垫圈	Washer	Vòng đệm lớn	1	1	1
33	5-33	小压料盘	Small Press Cup	Đĩa ép vật liệu nhỏ	1	1	1

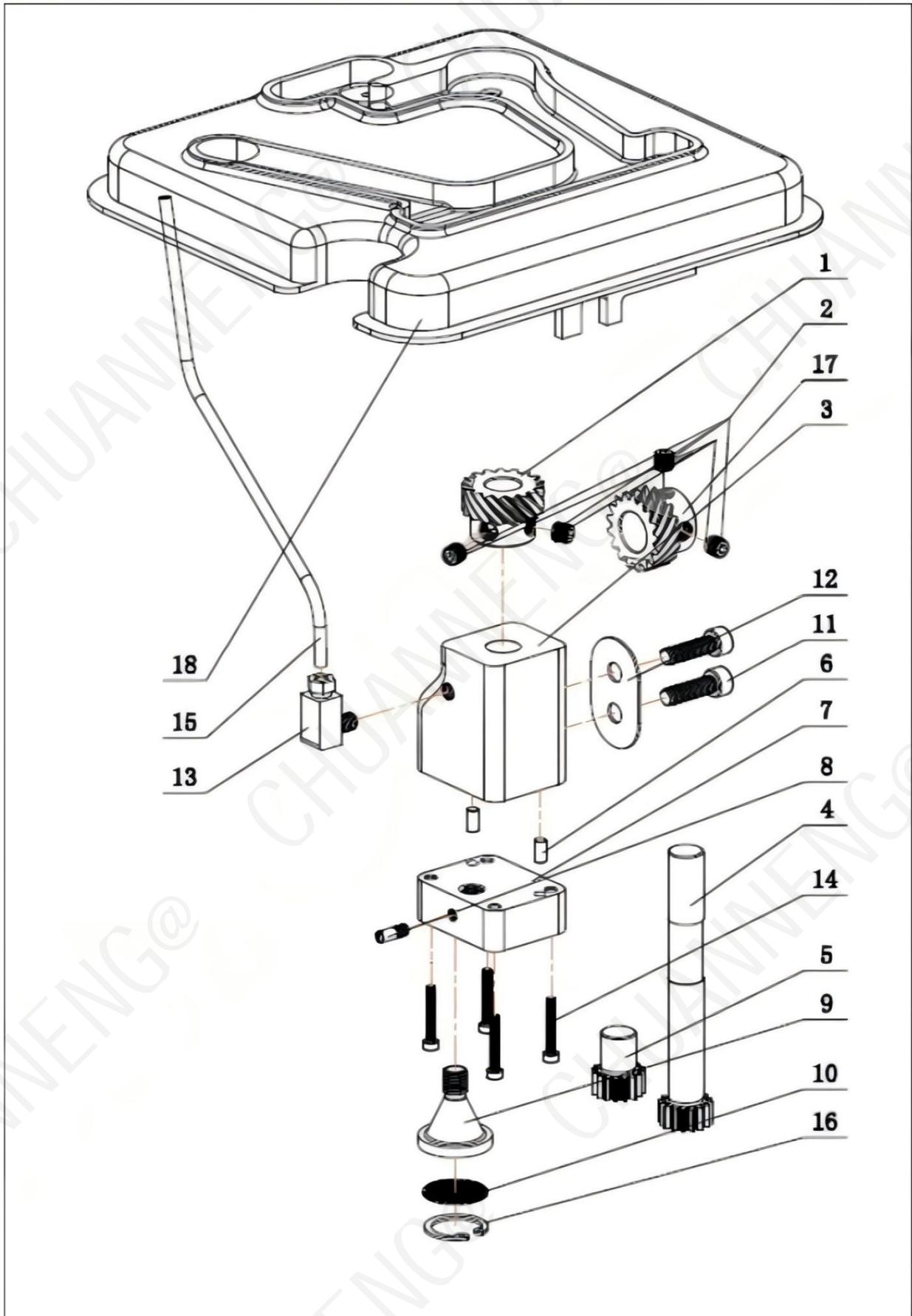
Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
34	5-34	轴承	Bearing	Vòng bi	1	1	1
35	5-35	小压料盘轴	Needle Guard Plate	Trục đĩa ép vật liệu nhỏ	1	1	1
36	5-36	压料支架螺钉	Screw M6X12	Bu lông khung đỡ ép vật liệu M6X12	1	1	1
37	5-37	压料支架	Feed Disc Arm	Khung đỡ ép vật liệu	1	1	1
38	5-38	骨架油封	Skeleton Oil Seal	Phốt dầu khung xương	1	1	1
39	5-39	压料支架紧固螺钉	Screw M6X20	Bu lông cố định khung đỡ ép vật liệu M6X20	2	2	2
40	5-40	压料杆	Shaft Disc Arm	Thanh ép vật liệu	1	1	1
41	5-41	气缸安装座螺杆	Air cylinder seat screw	Thanh bu lông ốc lắp đặt xy lanh	0	0	1
42	5-42	气缸	Air cylinder	Xy lanh	0	0	1

43	5-43	气缸安装螺钉	Screw M8X60	0	0	4
44	5-44	挡料棒支架座	Baffle bracket seat	1	1	1

5.压料部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
43	5-43	气缸安装螺钉	Screw M8X60	Bu lông lắp đặt xy lanh M8X60	0	0	4
44	5-44	挡料棒支架座	Baffle bracket seat	Ốc khung đỡ thanh chặn vật liệu	1	1	1

6. 润滑部件 Driving Oil Components



6 润滑部件

中文标题	英文标题	越南文翻译
6. 润滑部件	6.Driving Oil Components	6.Bộ phận bôi trơn

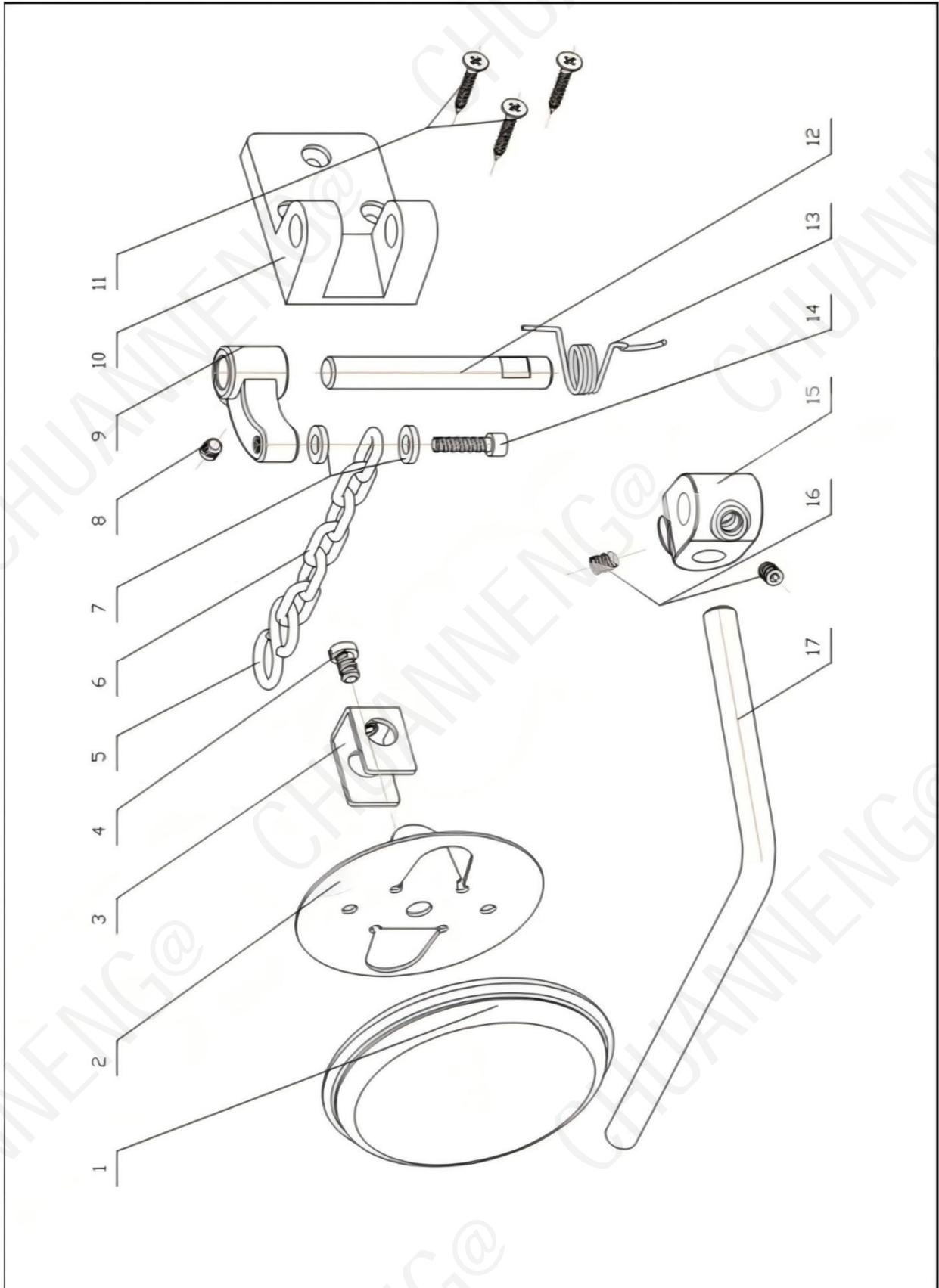
6. 润滑部件 Driving Oil Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	6-1	油泵传动齿轮	Oil pump transimmission gear	1	1	1
2	6-2	齿轮螺钉	Screw SM1/4X40	4	4	4
3	6-3	油泵体	Oil pump body	1	1	1
4	6-4	油泵主传动齿轮	Oil pump main transmission gear	1	1	1
5	6-5	油泵副传动齿轮	Oil pump counter transmission gear	1	1	1
6	6-6	销子	Pin	2	2	2
7	6-7	油泵体底板	Oil pump base plate	1	1	1
8	6-8	吸油套接头螺钉	screw	1	1	1
9	6-9	油泵上油管	Tubing	1	1	1
10	6-10	油网	Oil net	1	1	1
11	6-11	内六角圆柱头螺钉	Screw M6×20	2	2	2
12	6-12	油泵垫圈	Oil pump washer	1	1	1
13	6-13	出油管接头螺钉	screw	1	1	1
14	6-14	内六角圆柱头螺钉	Screw M3×20	4	4	4
15	6-15	油泵喷油弯管	Oil pump injection elbow	1	1	1
16	6-16	孔用挡圈		1	1	1
17	6-17	主轴传动齿轮	Main shaft transimmission wheel gear	1	1	1
18	6-18	油盒	Head Oil tank	1	1	1

6. 润滑部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
1	6-1	油泵传动齿轮	Oil pump transimmision gear	Bánh răng truyền động bơm dầu	1	1	1
2	6-2	齿轮螺钉	Screw SM1/4X40	Bu lông bánh răng SM1/4X40	4	4	4
3	6-3	油泵体	Oil pump body	Thân bơm dầu	1	1	1
4	6-4	油泵主传动齿轮	Oil pump main transmission gear	Bánh răng truyền động chính bơm dầu	1	1	1
5	6-5	油泵副传动齿轮	Oil pump counter transmission gear	Bánh răng truyền động phụ bơm dầu	1	1	1
6	6-6	销子	Pin	Chốt	2	2	2
7	6-7	油泵体底板	Oil pump base plate	Tấm đáy thân bơm dầu	1	1	1
8	6-8	吸油套接头螺钉	screw	Bu lông đầu nối ốc hút dầu	1	1	1
9	6-9	油泵上油管	Tubing	Ống dẫn dầu trên bơm dầu	1	1	1
10	6-10	油网	Oil net	Lưới lọc dầu	1	1	1
11	6-11	内六角圆柱头螺钉	Screw M6×20	Bu lông đầu trụ lục giác trong M6×20	2	2	2
12	6-12	油泵垫圈	Oil pump washer	Vòng đệm bơm dầu	1	1	1
13	6-13	出油管接头螺钉	screw	Bu lông đầu nối ống dẫn dầu ra	1	1	1
14	6-14	内六角圆柱头螺钉	Screw M3×20	Bu lông đầu trụ lục giác trong M3×20	4	4	4
15	6-15	油泵喷油弯管	Oil pump injection elbow	Ống cong phun dầu bơm dầu	1	1	1
16	6-16	孔用挡圈	Main shaft transmission wheel gear	Vòng chặn lỗ	1	1	1
17	6-17	主轴传动齿轮	Main shaft transmission wheel gear	Bánh răng truyền động trục chính	1	1	1
18	6-18	油盒	Head Oil tank	Hộp chứa dầu	1	1	1

7. 膝控部件 Knee Lifter Components



7.膝控部件

中文标题	英文标题	越南文翻译
7. 膝控部件	7.Knee Lifter Components	7.Bộ phận điều khiển đầu gối

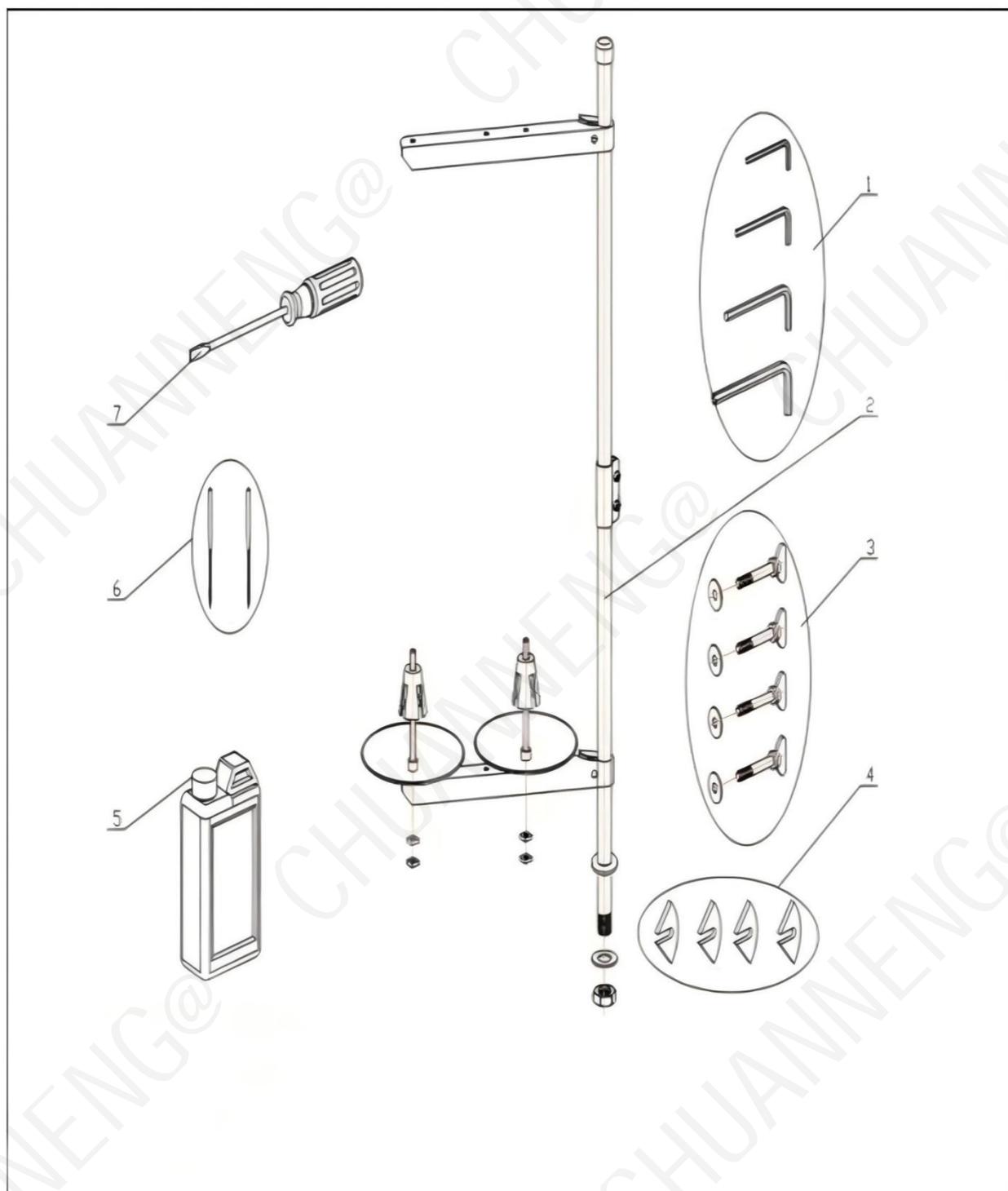
7. 膝控部件 Knee Lifter Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	7-1	操纵板垫	Knee Press Plate Cover	1	1	1
2	7-2	操纵板	Knee Press Plate	1	1	1
3	7-3	操纵杆架	Bracket	1	1	1
4	7-4	操纵杆螺钉	Screw M6X10	1	1	1
5	7-5	S型钩针	S Shaped Hook	1	1	1
6	7-6	链条	Chain	1	1	1
7	7-7	垫圈	Washer	2	2	2
8	7-8	膝控曲柄紧定螺钉	Screw M6X10	1	1	1
9	7-9	膝控曲柄	Mounting Bracker	1	1	1
10	7-10	膝控座	Knee Press Rod Holder	1	1	1
11	7-11	膝控座螺钉	Screw	3	3	3
12	7-12	膝控轴	Main Shaft	1	1	1
13	7-13	钮簧	Spring	1	1	1
14	7-14	膝控曲柄连接螺钉	Screw M6X25	1	1	1
15	7-15	操纵杆接头	Bearing Bracket	1	1	1
16	7-16	操纵杆接头螺钉	Screw M8X14	2	2	2
17	7-17	操纵杆	Knee Lifter Plate Rod	1	1	1

7.膝控部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
1	7-1	操纵板垫	Knee Press Plate Cover	Vỏ đệm tấm điều khiển đầu gối	1	1	1
2	7-2	操纵板	Knee Press Plate	Tấm điều khiển đầu gối	1	1	1
3	7-3	操纵杆架	Bracket	Khung thanh điều khiển	1	1	1
4	7-4	操纵杆螺钉	Screw M6X10	Bu lông thanh điều khiển M6X10	1	1	1
5	7-5	S型钩针	S Shaped Hook	Móc hình S	1	1	1
6	7-6	链条	Chain	Dây xích	1	1	1
7	7-7	垫圈	Washer	Vòng đệm	2	2	2
8	7-8	膝控曲柄紧定螺钉	Screw M6X10	Bu lông cố định trục khuỷu điều khiển đầu gối	1	1	1
9	7-9	膝控曲柄	Mounting Bracker	Trục khuỷu điều khiển đầu gối	1	1	1
10	7-10	膝控座	Knee Prees Rod Holder	Ốc thanh điều khiển đầu gối	1	1	1
11	7-11	膝控座螺钉	Screw	Bu lông ốc điều khiển đầu gối	3	3	3
12	7-12	膝控轴	Main Shaft	Trục điều khiển đầu gối	1	1	1
13	7-13	扭簧	Spring	Lò xo xoắn	1	1	1
14	7-14	膝控曲柄连接螺钉	Screw M6X25	Bu lông kết nối trục khuỷu điều khiển đầu gối	1	1	1
15	7-15	操纵杆接头	Bearing Bracket	Đầu nối thanh điều khiển	1	1	1
16	7-16	操纵杆接头螺钉	Screw M8X14	Bu lông đầu nối thanh điều khiển M8X14	2	2	2
17	7-17	操纵杆	Knee Lifter Plate Rod	Thanh điều khiển đầu gối	1	1	1

8. 附件 Attachment Components



8. 附件

中文标题	英文标题	越南文翻译
8. 附件	8.Attachment Components	8.Phụ kiện đi kèm

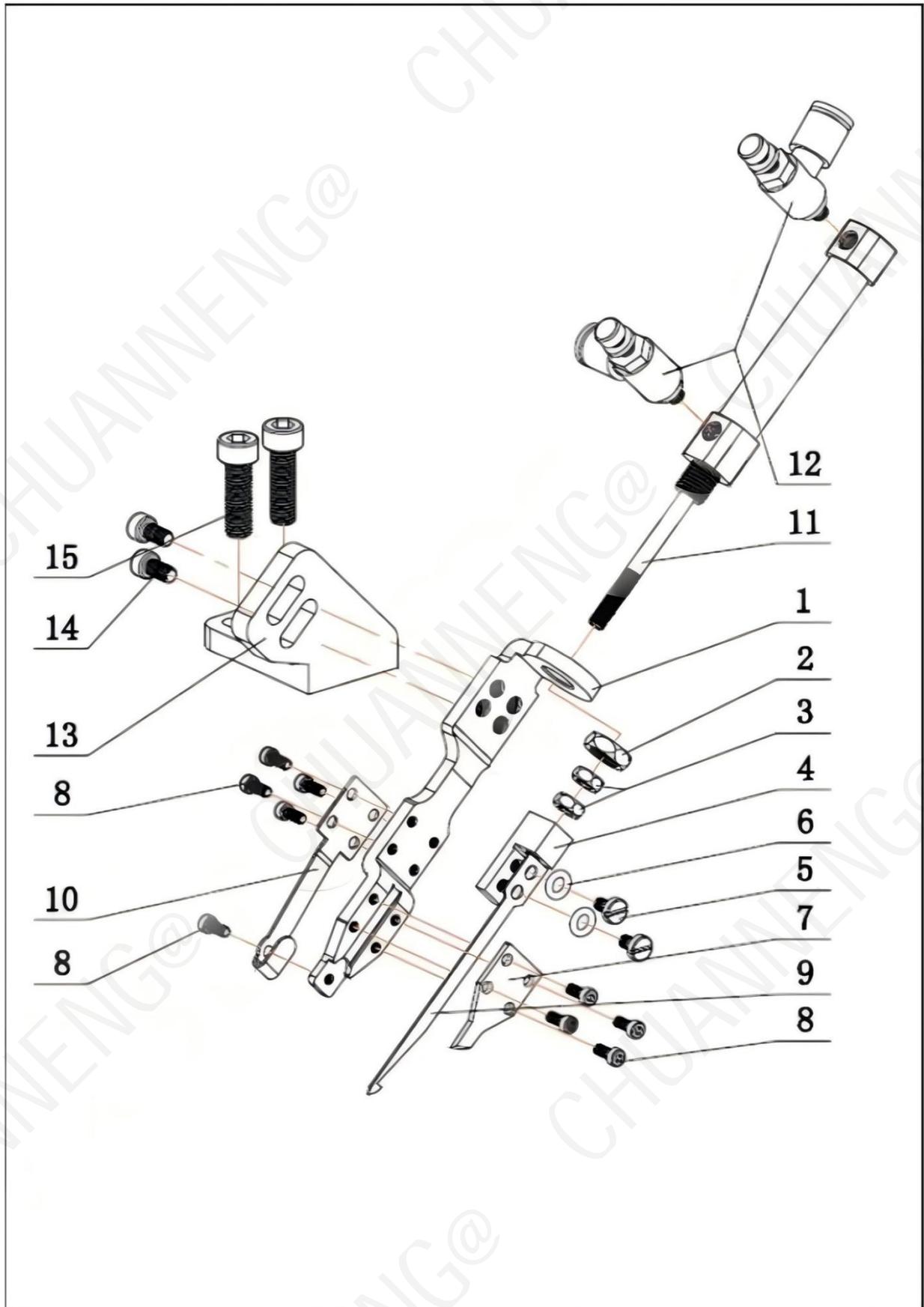
8. 附件 Attachment Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	8-1	内六角扳手	Wrench 2.5, 3, 4, 5	4	4	4
2	8-2	线架	Thread Stand	1	1	1
3	8-3	翼型螺钉、垫片	Screw M8X50	4	4	4
4	8-4	橡胶垫	Cushion	4	4	4
5	8-5	油壶	Oiler	1	1	1
6	8-6	机针	Needle SBX1 19-21	10	10	10
7	8-7	一字螺丝刀	Needle SBX1 19-22	1	1	1

8.附件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600-C	600-B	600-A
1	8-1	内六角扳手	Wrench 2.5, 3, 4, 5	Cờ lê lục giác trong 2.5,3,4,5	4	4	4
2	8-2	线架	Thread Stand	Khung cuộn chỉ	1	1	1
3	8-3	翼型螺钉、垫片	Screw M8X50	Bu lông cánh + vòng đệm M8X50	4	4	4
4	8-4	橡胶垫	Cushion	Đệm cao su	4	4	4
5	8-5	油壶	Oiler	Bình dầu	1	1	1
6	8-6	机针	Needle SBX1 19-21	Kim máy SBX1 19-21	10	10	10
7	8-7	一字螺丝刀	Needle SBX1 19-22	Tua vít một lưỡi	1	1	1

9. 自动剪线部件 Trimmer Components



9.自动剪线部件

中文标题	英文标题	越南文标题
9. 自动剪线部件	9. Trimmer Components	9. Bộ phận cắt chỉ tự động

9. 自动剪线部件 Trimmer Components

Ref. NO	Part. No	零件名称	Description	600-C	600-B	600-A
1	9-1	剪线器支架	Cutter support	0	0	1
2	9-2	螺母	Nut M8×1	0	0	1
3	9-3	螺母	Nut M4	0	0	1
4	9-4	刀片固定架	Knife fixed support	0	0	1
5	9-5	轴位螺钉	Shaft position screw	0	0	1
6	9-6	O型圈	O type ring	0	0	1
7	9-7	固定刀片	Fixed knife	0	0	1
8	9-8	螺钉	Screw M2.5×6	0	0	2
9	9-9	移动刀片	Movable knife	0	0	1
10	9-10	剪刀压弹片	Scissor pressuring shrapnel	0	0	1
11	9-11	剪线器气缸	Cutter air cylinder	0	0	1
12	9-12	气缸调节阀	Air cylinder adjusting value	0	0	1
13	9-13	剪线器调节板	Cutter connecting plate	0	0	1
14	9-14	内六角圆柱头螺钉	Screw M4×8	0	0	2
15	9-15	内六角圆柱头螺钉	Screw M5×20	0	0	2

9.自动剪线部件

Ref.NO	Part.No	零件名称 (中文)	Description (英文)	越南文翻译	600- C	600- B	600-A
1	9-1	剪线器支架	Cutter support	Giá đỡ bộ cắt chỉ	0	0	1
2	9-2	螺母	Nut M8×1	Đai ốc M8×1	0	0	1
3	9-3	螺母	Nut M4	Đai ốc M4	0	0	1
4	9-4	刀片固定架	Knife fixed support	Khung cố định lưỡi dao cắt	0	0	1
5	9-5	轴位螺钉	Shaft position screw	Bu lông định vị trục	0	0	1
6	9-6	O 型圈	O type ring	Vòng chặn O	0	0	1
7	9-7	固定刀片	Fixed knife	Lưỡi dao cố định	0	0	1
8	9-8	螺钉	Screw M2.5×6	Bu lông M2.5×6	0	0	2
9	9-9	移动刀片	Movable knife	Lưỡi dao di động	0	0	1
10	9-10	剪刀压弹片	Scissor pressuring shrapnel	Tấm lò xo ép dao cắt	0	0	1
11	9-11	剪线器气缸	Cutter air cylinder	Xy lanh bộ cắt chỉ	0	0	1
12	9-12	气缸调节阀	Air cylinder adjusting valve	Van điều chỉnh xy lanh	0	0	1
13	9-13	剪线器调节板	Cutter connecting plate	Tấm điều chỉnh bộ cắt chỉ	0	0	1
14	9-14	内六角圆柱头螺钉	Screw M4×8	Bu lông đầu trụ lục giác trong M4×8	0	0	2
15	9-15	内六角圆柱头螺钉	Screw M5×20	Bu lông đầu trụ lục giác trong M5×20	0	0	2