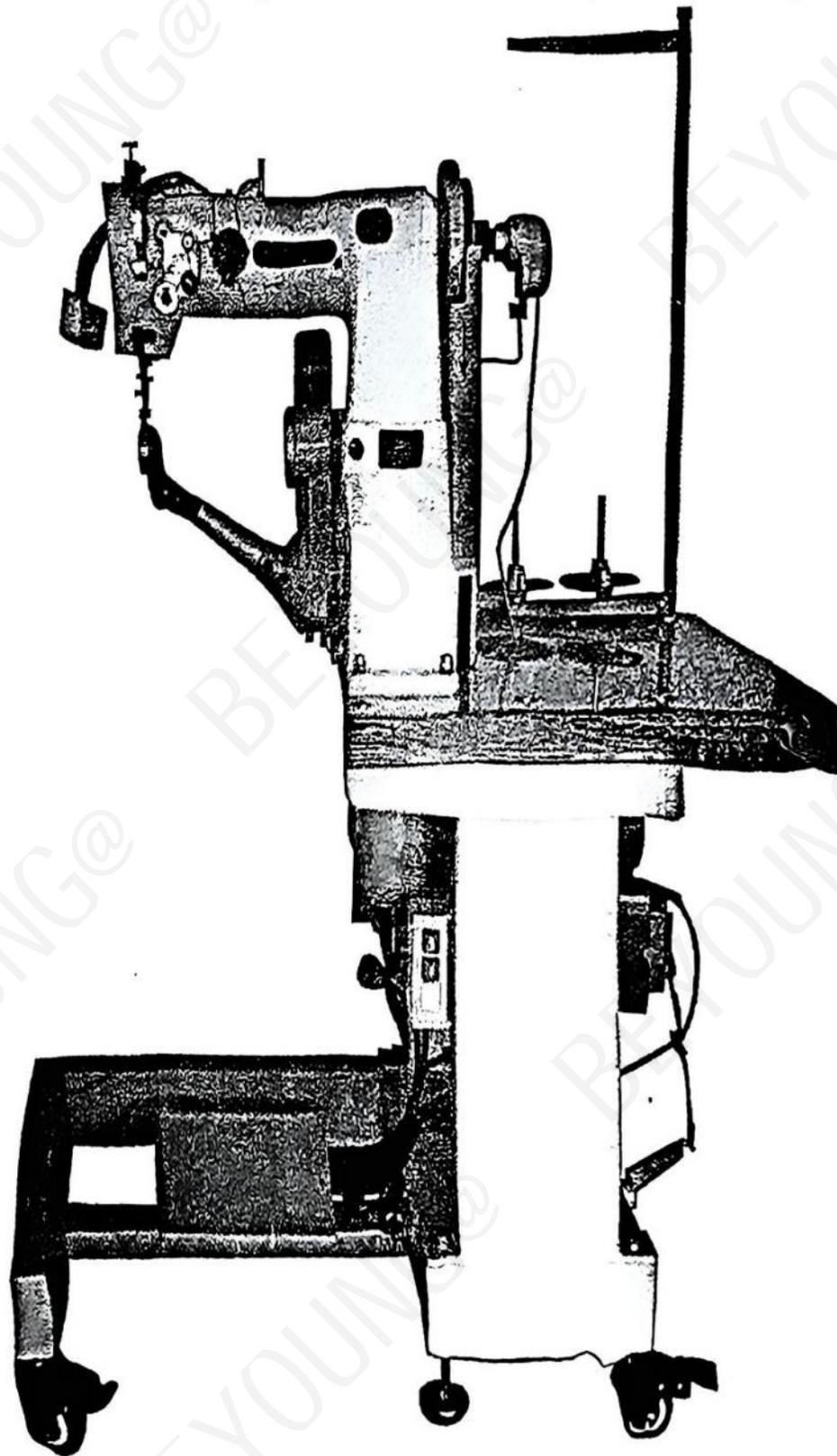


# 操作说明书及零件图 (168)

OPERATION MANUAL & PART LIST

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG VÀ DANH MỤC LINH KIỆN (168)



# 目 錄

## 一、操作說明書部分

1、縫底機 ( 168 ) 各部圖示介紹 -----	2
INTRODUCE THE STITCHER' S ( 168 ) PARTS FIGURE	
2、機器安裝 MACHINE' S SETUP -----	3
3、機器潤滑 MACHINE' S LUBRICATION -----	4
4、車綫安裝說明 THE EXPLANATION OF THREAD SETTING -----	5
5、機器操作 MACHINE' S OPERATION -----	6
5-1馬達開關 MOTOR -----	6
5-2踏板 PEDAL -----	7
5-3搖臂 SWING ARM -----	8
5-4押脚上下旋杆 THE PRESSERFOOT' S UP-DOWN BAR -----	9
6、機器調整 MACHINE' S ADJUSTION -----	10
6-1車針與勾綫器相對位置 ( 步驟一 ) -----	10
THE OPPOSITE STATION OF NEEDLE AND SHUTTLE ( STEP 1 )	
6-2車針與勾綫器 ( 步驟二 ) -----	11
THE OPPOSITE STATION OF NEEDLE AND SHUTTLE ( STEP 2 )	
6-3針距調整 ADJUSTING THE DISTANCE OF STITCH LENGTH -----	12
6-4過綫鬆緊片調整 BRDINARY TENSION COMPLETE SET -----	13
6-5拋綫彈簧調整 -----	14
ADJUSTING THE ELASTICITY OF THREAD CONTROLLOR DISC	
6-6定位器安裝與調整 THE LOCATOR' S SETTING&ADJUSTION -----	15
6-7離合器保護裝置 THE PROTECTIVE DEVICE WITH CLUTH -----	16
6-8內押脚上下移動距離調整 ADJUSTING THE MOVING DISTANCE IN	
HEIGHT OF INNER PRESSERFOOT -----	17
6-9外押脚壓力調整與定位 -----	18
ADJUSTING THE PRESSURE & STATION OF OUTER PRESSERFOOT	
6-10內押脚高度調整、針棒高度調整 -----	19
ADJUSTING THE HEGHT OF INNER PRESSERFOOT & NEEDLE BAR	
6-11車縫速度調整 ADJUSTING SET OF THE SEWING SPEED -----	20
6-12其他注意事項與故障排除 -----	21
OTHER ATTENTIVE ITEMS & SOLUTION OF BREAKDOWN	
6-13底綫鬆緊調整 ADJUSTING THE PRESSURE OF BOBBIN-THREAD -----	23

## 一、操作說明書部分

### I. PHẦN HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

1. Giới thiệu các bộ phận của máy khâu để (168)	2
2. Lắp đặt máy	3
3. Bôi trơn máy	4
4. Hướng dẫn lắp chỉ	5
5. Vận hành máy	6
5-1 Công tắc động cơ	6
5-2 Bàn đạp	7
5-3 Cánh xoay	8
5-4 Thanh nâng hạ chân vịt	9
6. Điều chỉnh máy	10
6-1 Vị trí tương đối của kim và móc chỉ (Bước 1)	10
6-2 Vị trí tương đối của kim và móc chỉ (Bước 2)	11
6-3 Điều chỉnh khoảng cách đường chỉ	12
6-4 Điều chỉnh độ căng chỉ	13
6-5 Điều chỉnh lò xo căng chỉ	14
6-6 Lắp đặt và điều chỉnh bộ định vị	15
6-7 Thiết bị bảo vệ ly hợp	16
6-8 Điều chỉnh khoảng cách di chuyển của chân vịt trong	17
6-9 Điều chỉnh áp lực và vị trí của chân vịt ngoài	18
6-10 Điều chỉnh chiều cao chân vịt trong và thanh kim	19
6-11 Điều chỉnh tốc độ may	20
6-12 Các lưu ý khác và khắc phục sự cố	21
6-13 Điều chỉnh độ căng chỉ dưới	23

6-14梭殼內底綫穿綫方法	-----	25
THE SETTING METHOD OF BOBBING-THREAD INTO BOBBIN CASE		
二、CP-168 零件分解圖部分 SPARE PARTS DISTRIBUTING DIAGRAM		
1、車頭結構分解圖	DISTRIBUTING DIAGRAM OF HEAD	-----27
2、主軸轉動結構分解圖	-----	29
DISTRIBUTING DIAGRAM OF MAIN SHAFT DRIVING		
3、夾綫組結構分解圖	-----	31
DISTRIBUTING DIAGRAM OF THREAD-CLIP SET		
4、針棒座結構分解圖	-----	33
DISTRIBUTING DIAGRAM OF NEEDLE BAR SET		
5、連動機構分解圖	-----	35
DISTRIBUTING DIAGRAM OF COUPLED MECHANISM		
6、壓腳結構分解圖	DISTRIBUTING DIAGRAM OF PRESSERFOOT	-----37
7、搖臂組結構分解圖	DISTRIBUTING DIAGRAM OF SWING ARM	-----39
8、齒輪盒結構分解圖	DISTRIBUTING DIAGRAM OF GEAR HOUSING	---41
9、搖臂轉動組分解圖	-----	43
DISTRIBUTING DIAGRAM OF SWING ARM DRIVING SET		
10、變速齒輪盒結構分解圖	-----	45
DISTRIBUTING DIAGRAM OF TRANSMISSION GEAR HOUSING		
11、桌板脚架結構分解圖	-----	47
DISTRIBUTING DIAGRAM OF TABLE & FOOT		
12、桌板附件分解圖	-----	49
DISTRIBUTING DIAGRAM OF TABLE ACCESSORIES		
13、安全機構分解圖	-----	50
DISTRIBUTING DIAGRAM OF SAFETY MECHANISM		
14、工具附件圖	TOOL ACCRSSORIES	-----52

6-14 Cách xử chỉ dưới vào vỏ suốt -----25

## II. PHẦN SƠ ĐỒ PHÂN TÁCH LINH KIỆN CP-168

1. Sơ đồ phân tách cấu trúc đầu máy -----27

2. Sơ đồ phân tách cấu trúc truyền động trực chính -----29

3. Sơ đồ phân tách bộ kẹp chỉ -----31

4. Sơ đồ phân tách bộ giá thanh kim -----33

5. Sơ đồ phân tách cơ cấu liên động -----35

6. Sơ đồ phân tách cấu trúc chân vịt -----37

7. Sơ đồ phân tách cấu trúc bộ cánh xoay -----39

8. Sơ đồ phân tách cấu trúc hộp bánh răng -----41

9. Sơ đồ phân tách bộ truyền động cánh xoay -----43

10. Sơ đồ phân tách hộp bánh răng biến tốc -----45

11. Sơ đồ phân tách cấu trúc bàn và chân đế -----47

12. Sơ đồ phân tách phụ kiện bàn máy -----49

13. Sơ đồ phân tách cơ cấu an toàn -----50

14. Sơ đồ phụ kiện dụng cụ -----52

**親愛的使用者您好：**

**感謝您採用本公司之產品，本公司秉持研究創新，嚴密品管，以生產高品質精密機械。**

**為確保操作順利；維護機械性能，請於使用前詳看此說明書，并依指示操作。謝謝！**

**Dear users:**

**Thank you for buying SEMLIMA's products, it is our persisting in Research & Design and strict Quality Control for producing high quality, and precise machines.**

**It is extremely important to read this manual carefully and thoroughly to ensure operation easily and keep well mechanical function.**

**Kính gửi người dùng thân mến:**

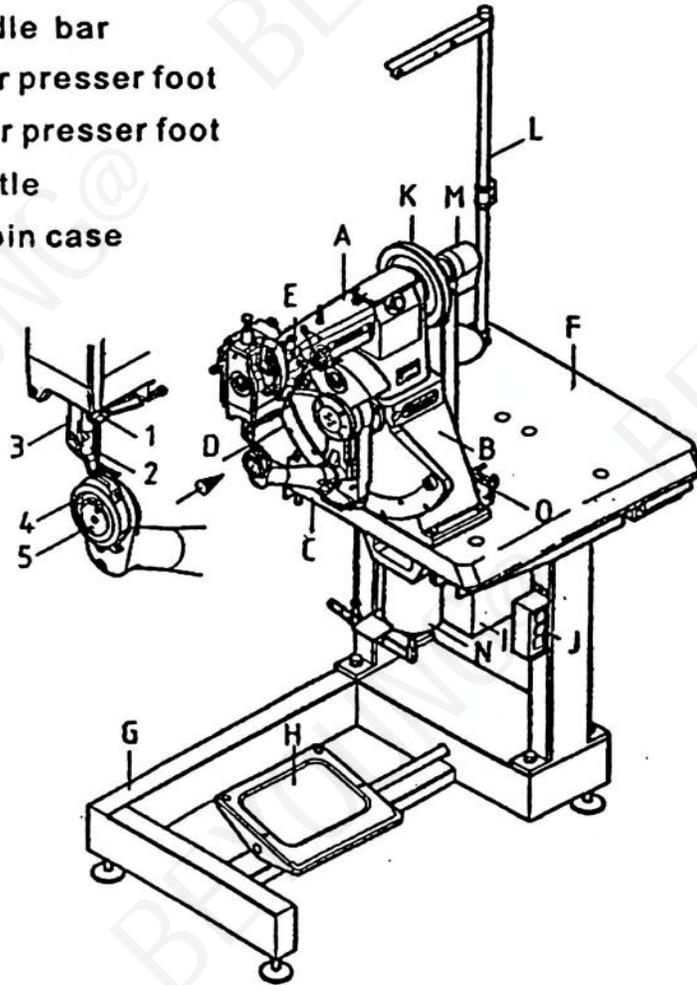
**Cảm ơn bạn đã sử dụng sản phẩm của công ty chúng tôi. Công ty chúng tôi luôn tuân thủ nghiên cứu và đổi mới, kiểm soát chất lượng nghiêm ngặt để sản xuất máy móc chính xác chất lượng cao.**

**Để đảm bảo vận hành thuận lợi; duy trì hiệu năng của máy, vui lòng đọc kỹ hướng dẫn sử dụng này trước khi sử dụng và vận hành theo chỉ dẫn. Cảm ơn bạn!**

1. 縫邊機 ( 168 ) 各部圖示介紹:

INTRODUCE THE STITCHER'S ( 168 ) PARTS WITH FIGURE

- 1. 針 棒 Needle bar
- 2. 內押脚 Inner presser foot
- 3. 外押脚 Outer presser foot
- 4. 勾綫器 Shuttle
- 5. 梭 殼 Bobbin case



- |          |             |         |
|----------|-------------|---------|
| (A).頭 座  | (B).三角座     | (C).搖臂組 |
| (D).車縫組件 | (E).過綫鬆緊調整組 | (F).桌 板 |
| (G).脚 架  | (H).踏 板     | (I).馬 達 |
| (J).馬達開關 | (K).皮帶輪     | (L).綫 架 |
| (M).定位器  | (N).電磁閥     | (O).捲綫器 |

- |                 |                                   |                                 |
|-----------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| (A)Head part    | (B)Triangular base                | (C)Swing arm set                |
| (D)Sewing part  | (E)Thread tension regulator assy. | (F)Table plate                  |
| (G)Foot stock   | (H)Pedal                          | (I)Motor                        |
| (J)Motor switch | (K)Pulley                         | (L)Thread stand                 |
| (M)Locator      | (N)Solenoid valve                 | (O)Electric bobbin winder assy. |

中文	英文	越南语
1. 針棒	Needle bar	1. Thanh kim
2. 內押腳	Inner presser foot	2. Chân vịt trong
3. 外押腳	Outer presser foot	3. Chân vịt ngoài
4. 勾綫器	Shuttle	4. Móc chỉ
5. 梭殼	Bobbin case	5. Vỏ suốt
(A). 頭座	Head part	(A). Đầu máy
(B). 三角座	Triangular base	(B). Đế tam giác
(C). 搖臂組	Swing arm set	(C). Bộ cánh xoay
(D). 車縫組件	Sewing part	(D). Bộ phận may
(E). 過綫鬆緊調整組	Thread tension regulator assy.	(E). Bộ điều chỉnh độ căng chỉ
(F). 桌板	Table plate	(F). Bàn máy
(G). 腳架	Foot stock	(G). Chân đế máy
(H). 踏板	Pedal	(H). Bàn đạp
(I). 馬達	Motor	(I). Động cơ
(J). 馬達開關	Motor switch	(J). Công tắc động cơ
(K). 皮帶輪	Pulley	(K). Bánh đai
(L). 綫架	Thread stand	(L). Giá chỉ
(M). 定位器	Locator	(M). Bộ định vị
(N). 電磁閥	Solenoid valve	(N). Van điện từ
(O). 捲綫器	Electric bobbin winder assy.	(O). Bộ cuộn chỉ điện

## 2. 機器安裝:

2-1.接電時，請依照電源(電壓)接綫，切勿接錯。

2-2.本機之正常轉向為順時針旋轉(如貼紙上紅色箭頭方向)，接電後若轉向不對，請先按馬達開關之“OFF”鍵(關掉馬達電源)，待馬達飛輪完全停止旋轉(約 6-7 分鐘)，交換兩電綫位置，重開開關即可。

2-3.安裝定位器時，請將針棒定位于最高點下方 2mm，即可使定位器與彈簧主軸上貼紙紅綫對齊，同時旋緊定位器螺絲。

2-4.車針型式建議：CP-168 用 DP \* 5 # 27-SPI 針(圓頭針)。

2-5.安裝車針時，將其凹槽面偏左約 10 度，則勾綫效果更佳。

2-6.[針尖最低位置]：當針棒降至最低點，其針尖露出於勾綫器梭子孔之長度約 1~1.5mm，若露出太多則容易插到梭子內的綫，而產生絞綫，斷綫情形。如須調整時，請先旋鬆針棒固定螺絲(#399)，於調整好時，再旋緊。

## 2.MACHINE'S SET UP:

2-1. Don't make a mistake , Please according to indicatory power supply (VOLTAGE) when wiring.

2-2.The turning direction of pulley is clockwise. (shown as the red arrow on label). If the turning direction is error after start. First, to turn off the motor switch, and wait about six-seven minutes to let the motor's pulley stop really, To change the two wires station, and turn on the switch again.

2-3.When you to install the locator, Please make the needle bar drop 2mm from uppermost station, and then tighten the locator's screws.

2-4.Suggest needle style: CP-168 with CP \* 5#27-SPI (steep-head)

2-5.When you install the needle , please turn the face of needle's hollow to left is about 10 degrees, for the better effect at hook thread.

2-6.[The lowest position of needle sharp]: When the needle bar descend to the lowest position, the needle sharp into shuttle's hole is about 1~1.5mm. If the needle sharp into shuttle' hole to long, it will lead to twist or disconnection thread. Please loosen the needle bar's fixed screw (#399) before adjustment, and tighten the fixed screw after adjustment.

2-1. Khi nối điện, vui lòng nối dây theo nguồn điện (điện áp), không được nối sai.

2-2. Hướng quay bình thường của máy là quay theo chiều kim đồng hồ (theo hướng mũi tên đỏ trên nhãn dán). Nếu sau khi nối điện mà hướng quay sai, vui lòng trước tiên nhấn nút "OFF" của công tắc động cơ (tắt nguồn động cơ), chờ cho bánh đà của động cơ hoàn toàn dừng quay (khoảng 6-7 phút), đổi vị trí hai dây điện, sau đó bật lại công tắc là được.

2-3. Khi lắp đặt bộ định vị, vui lòng định vị thanh kim ở vị trí 2mm dưới điểm cao nhất, để có thể căn chỉnh đường 红线 trên nhãn dán của bộ định vị và trục chính lò xo, đồng thời vặn chặt vít của bộ định vị.

2-4. Đề xuất loại kim: CP-168 dùng kim DP\*5#27-SPI (kim đầu tròn).

2-5. Khi lắp kim, hãy để mặt rãnh của nó lệch trái khoảng 10 độ, thì hiệu quả móc chỉ sẽ tốt hơn.

2-6.[Vị trí thấp nhất của mũi kim]: Khi thanh kim hạ xuống điểm thấp nhất, chiều dài mũi kim nhô ra khỏi lỗ của móc chỉ khoảng 1~1.5mm. Nếu nhô ra quá nhiều thì dễ chạm vào chỉ trong suốt, dẫn đến chỉ bị xoắn, đứt chỉ. Nếu cần điều chỉnh, vui lòng trước tiên vặn lỏng vít cố định thanh kim (#399), sau khi điều chỉnh xong, vặn chặt lại.

### **3.機器潤滑**

**3-1.各加油孔(紅點),請加適量高級機油。(例如 Mobil 牌 NO.2 號機油)。**

**3-2.各加油孔,每天(8小時)請至少加油一次。**

**3-3.勾綫器之外緣,旋轉摩擦部分,須經常加注清機油,以保持運轉順暢。**

### **3.MACHINE'S LUBRICATION**

**3-1.Please drop some lubricant oil into every oil hole (red point).(Ex.The Mobil No.2 oil).**

**3-2.Please at least drop some lubricant oil into every oil hole everyday (per 8 hours).**

**3-3.The revolving fricative part of shuttle's circumference,must be poured into light lubricant oil for keeping operation smoothly.**

**3-1. Đối với môi lô bôi dầu (điểm đỏ), vui lòng thêm một lượng dầu máy cao cấp phù hợp. (Ví dụ: dầu máy Mobil NO.2).**

**3-2. Đối với mỗi lỗ bôi dầu, mỗi ngày (8 giờ) vui lòng ít nhất bôi dầu một lần.**

**3-3. Phần ma sát quay ở rìa ngoài của móc chỉ, cần thường xuyên thêm dầu máy nhẹ, để giữ cho vận hành được trơn tru.**

#### 4.車綫安裝說明：(THE EXPLANATION OF THREAD SETTING)

##### 1. 車綫安裝(穿綫)路徑：(THE SETTING PATH OF THREAD)

\*\*請如圖 4-1 所示編號  
(NO.1~15) 依序安置車  
綫路徑。

\*\* Please, as the step on the  
right fig 4-1 (No.1~5) to set  
the thread.

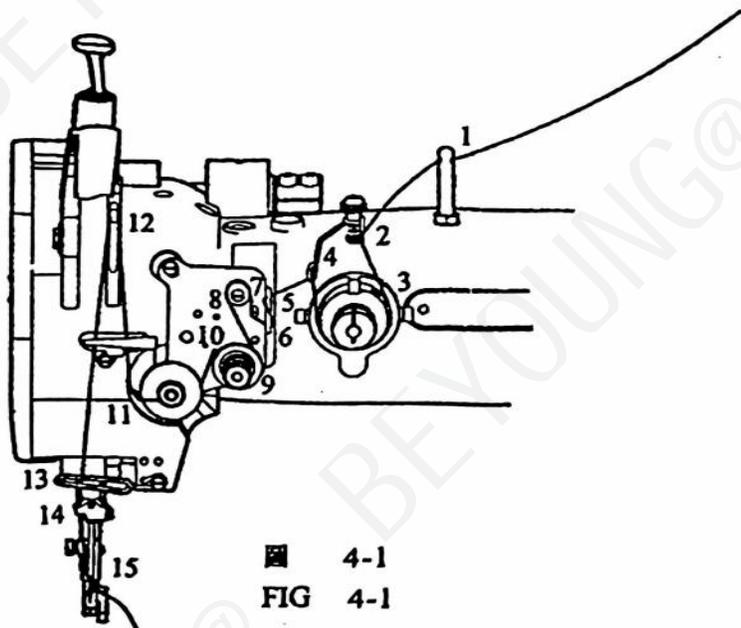


圖 4-1  
FIG 4-1

##### 2. 綫架使用注意事項： (THE ATTENTIVE ITEM OF USE THREAD STAND)

\*\*請注意綫架下支柱，與上支柱  
必須對齊。如圖4-2所示才可確保  
供綫順暢。

\*\* Please pay attention the lower  
and upper rods must be aim, sh-  
own as fig 4-2. for feed thread  
smoothly.

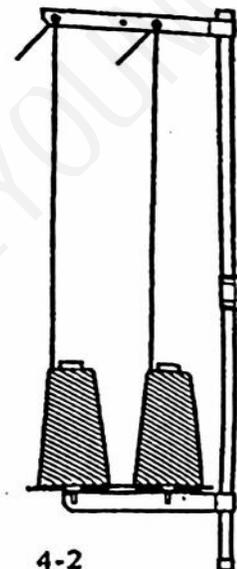
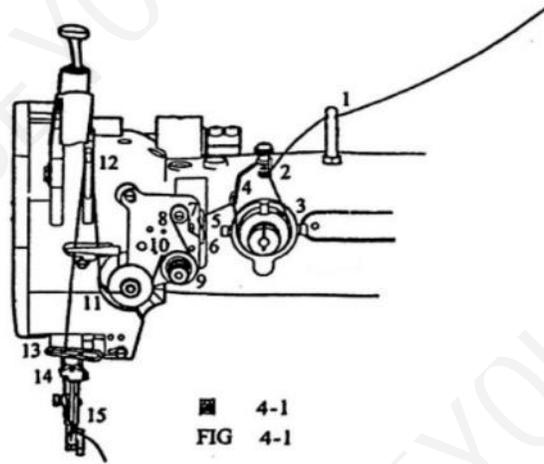


圖 4-2  
FIG 4-2

1. Đường dẫn chỉ (xỏ chỉ):

\*\* . Vui lòng theo số thứ tự như hình 4-1

(NO.1~15) để lắp đường dẫn chỉ theo thứ tự.



2. Lưu ý khi sử dụng giá chỉ:

\*\* . Vui lòng lưu ý rằng cột dưới và cột trên của giá chỉ phải căn chỉnh. Như hình 4-2 mới có thể đảm bảo cung cấp chỉ được trơn tru.

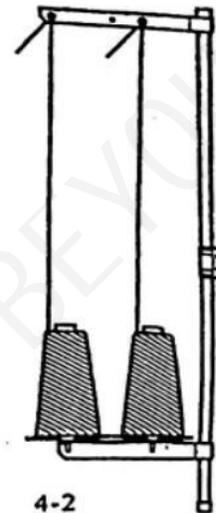
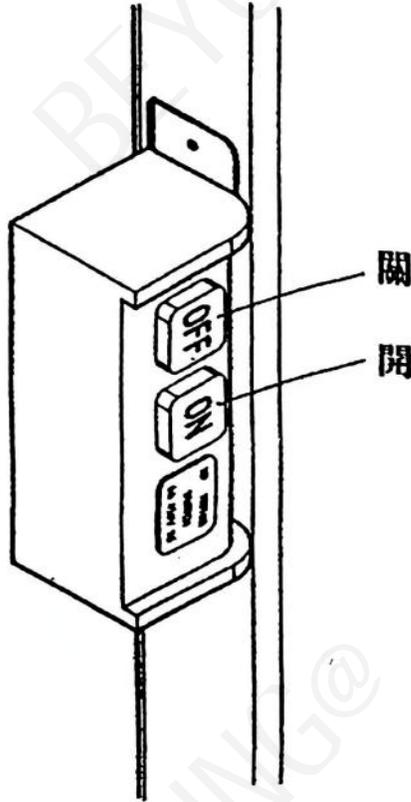


圖 4-2  
FIG 4-2

## 5.機器操作：(MACHINE'S OPERATION)

### 5-1.馬達開關 (MOTOR SWITCH)

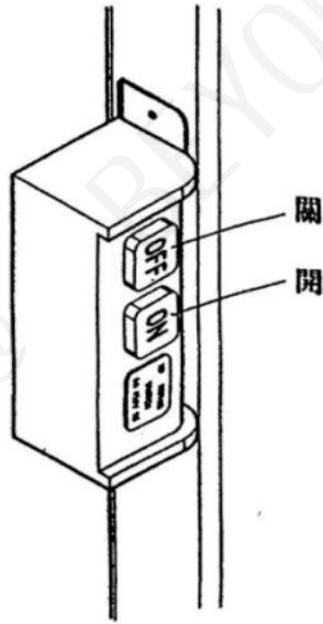


此馬達備有保護裝置，如果阻力超過負荷，或是勾綫器被綫夾住時，馬達開關會自動斷電，同時定位器上之小紅燈會閃爍，此時先按 OFF 鈕，待小紅燈熄滅後，將夾綫取出，再按 ON 鈕，可重新開始繼續使用。

**\*\*[注意]\*\***：在每次重新起動車縫前，請注意押腳是否放下，若沒放下，請將押腳升降板手向下板，使押腳放下，以避免針柱撞斷押腳。

There is a protective equipment of automatic power off system. If the is power overloaded or thread is clamped on the rotating hook, It will automatically be cut off, and then the small red lamp on locator will twinkle. First, you must push the "OFF" button after wait the red light put out, and take clamped thread out. At last push the "ON" button for starting again.

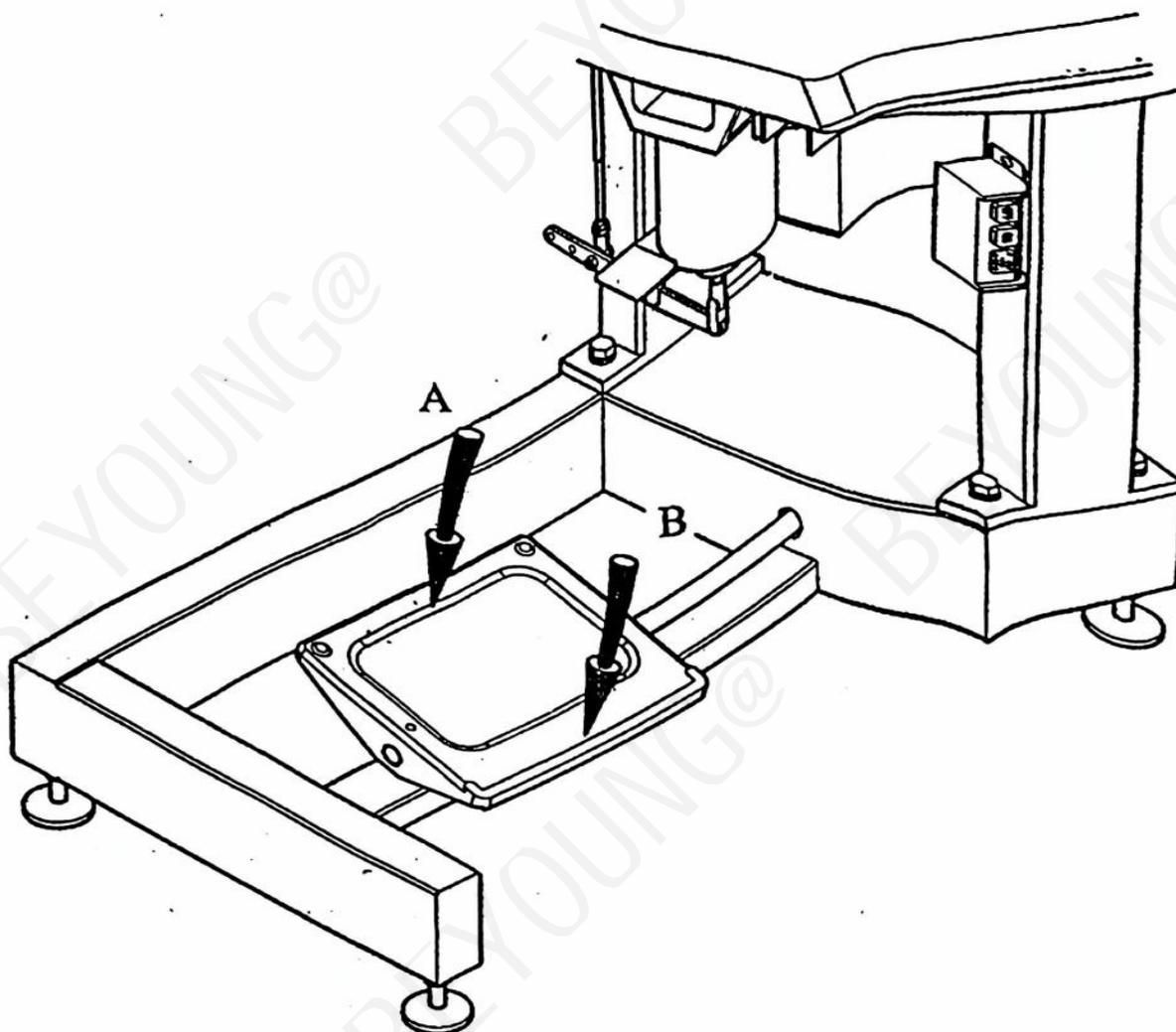
**\*\* [ATTENTION] \*\*** : Please attentive the presser foot must be put down . If the presser foot at upper station , please pull down the presser foot up-down bar to descend the presser foot, for avoiding the needle bar to bump off the presser foot.



Động cơ này được trang bị thiết bị bảo vệ, nếu lực cản vượt quá tải, hoặc móc chỉ bị chỉ kẹp, công tắc động cơ sẽ tự động ngắt điện, đồng thời đèn đỏ nhỏ trên bộ định vị sẽ nhấp nháy. Lúc này trước tiên nhấn nút OFF, chờ cho đèn đỏ nhỏ tắt, sau đó lấy chỉ bị kẹp ra, rồi nhấn nút ON, có thể bắt đầu lại để tiếp tục sử dụng.

**\*\*[LƯU Ý]\*\*:** Trước mỗi lần khởi động lại máy, vui lòng lưu ý xem chân vịt đã hạ xuống chưa. Nếu chưa hạ xuống, vui lòng kéo thanh nâng hạ chân vịt xuống, để chân vịt hạ xuống, tránh cho thanh kim va đập làm gãy chân vịt.

## 5-2.踏 板 ( PEDAL )

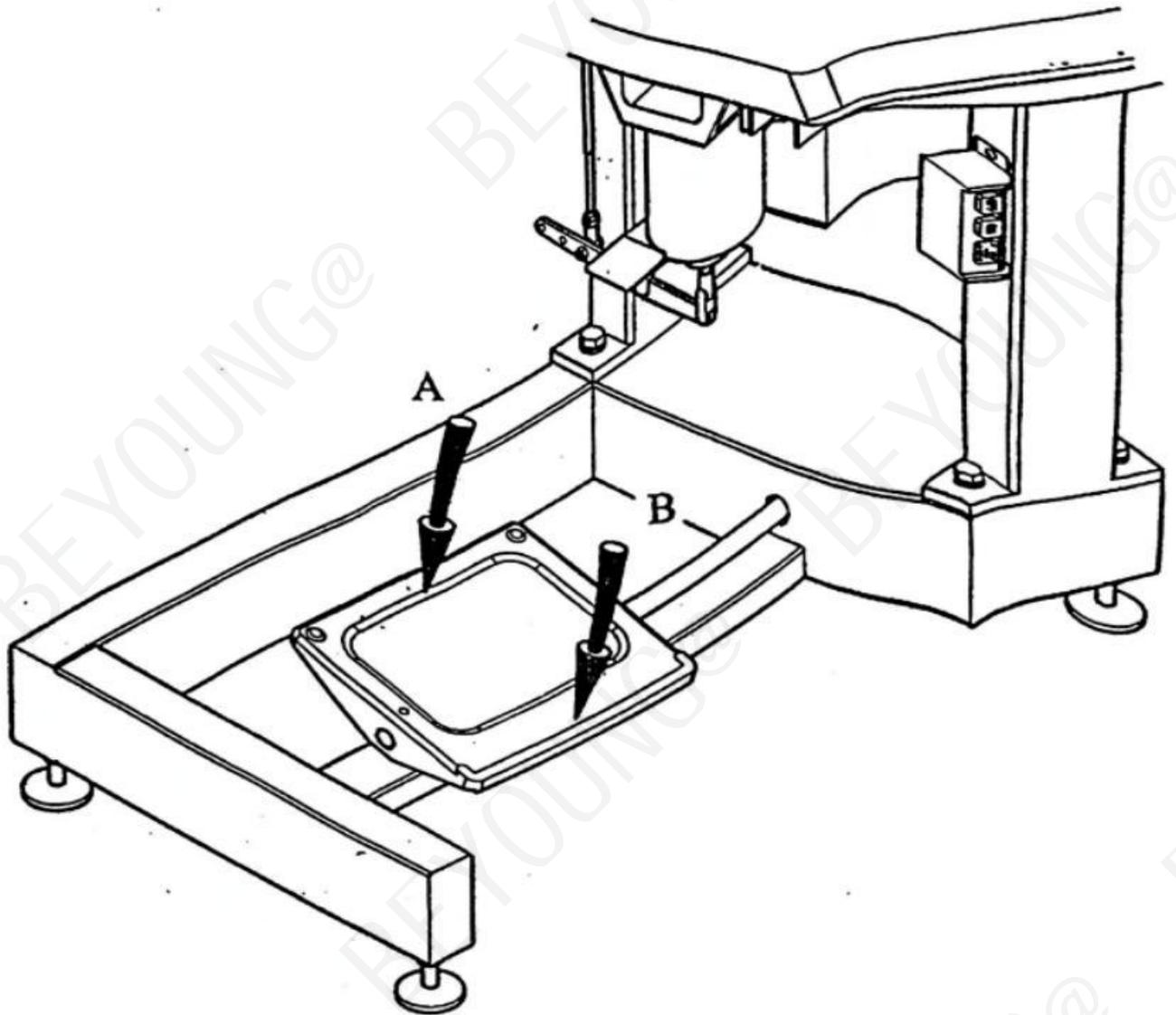


調整縫紉速度與控制押腳提起。

當踏板向前踏 (A方向)，是啓動。其有兩段速度，踏淺速度較慢，踏深速度較快。而向後踏 (B方向)，押腳會自動提起。

Adjusting the stitch speed and controlling the presser foot lifting.

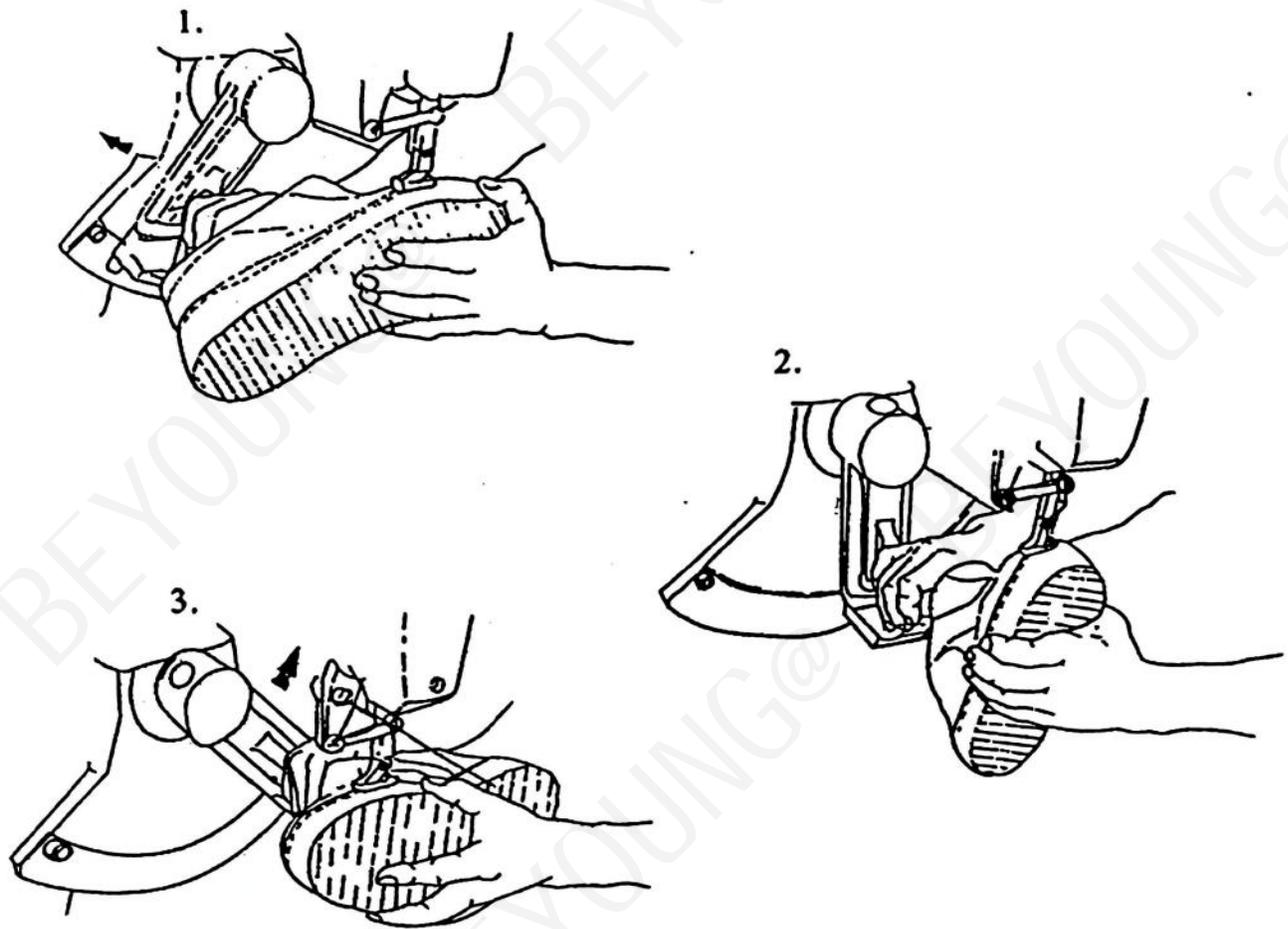
It will start when pedaling forward down (A direction). To light pedaling forward down for slow speed and to heavy pedaling forward down for fast speed. The pedaling backward down (B direction), for auto- lifting the presser foot.



Điều chỉnh tốc độ may và điều khiển nâng chân vịt.

Khi đạp bàn đạp về phía trước (hướng A), là khởi động. Nó có hai cấp tốc độ, đạp nhẹ thì tốc độ chậm, đạp sâu thì tốc độ nhanh. Còn đạp về phía sau (hướng B), chân vịt sẽ tự động nâng lên.

### 5-3. 摇臂 ( SWING ARM )

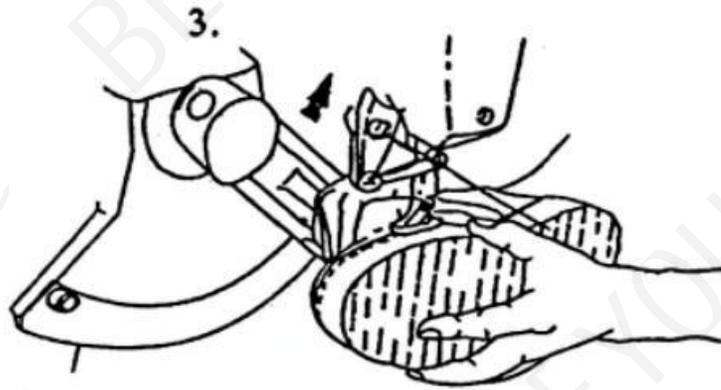
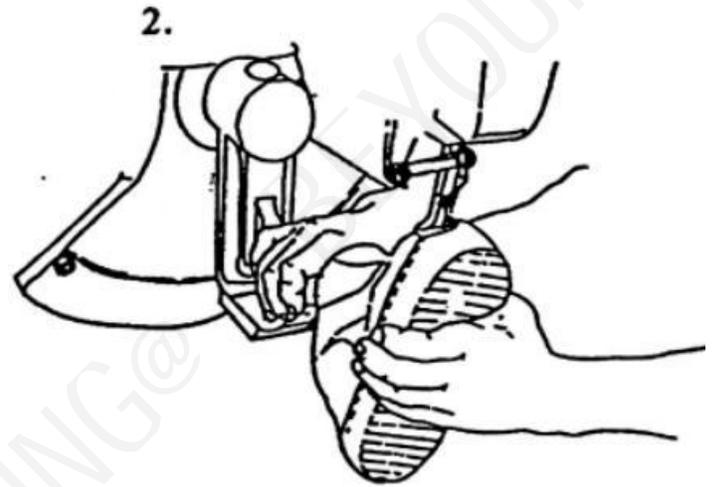
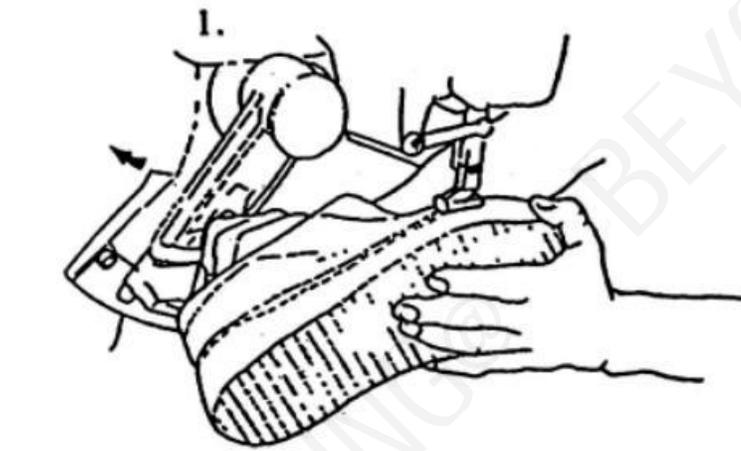


**正確操作的方法：**

**當車到鞋的各部（例如：轉彎處），要如圖所示轉動搖臂。**

**The correction method of operation:**

**Please turn the swing arm as shown on the fig, when you stitch near to the border of front shoe-top.**

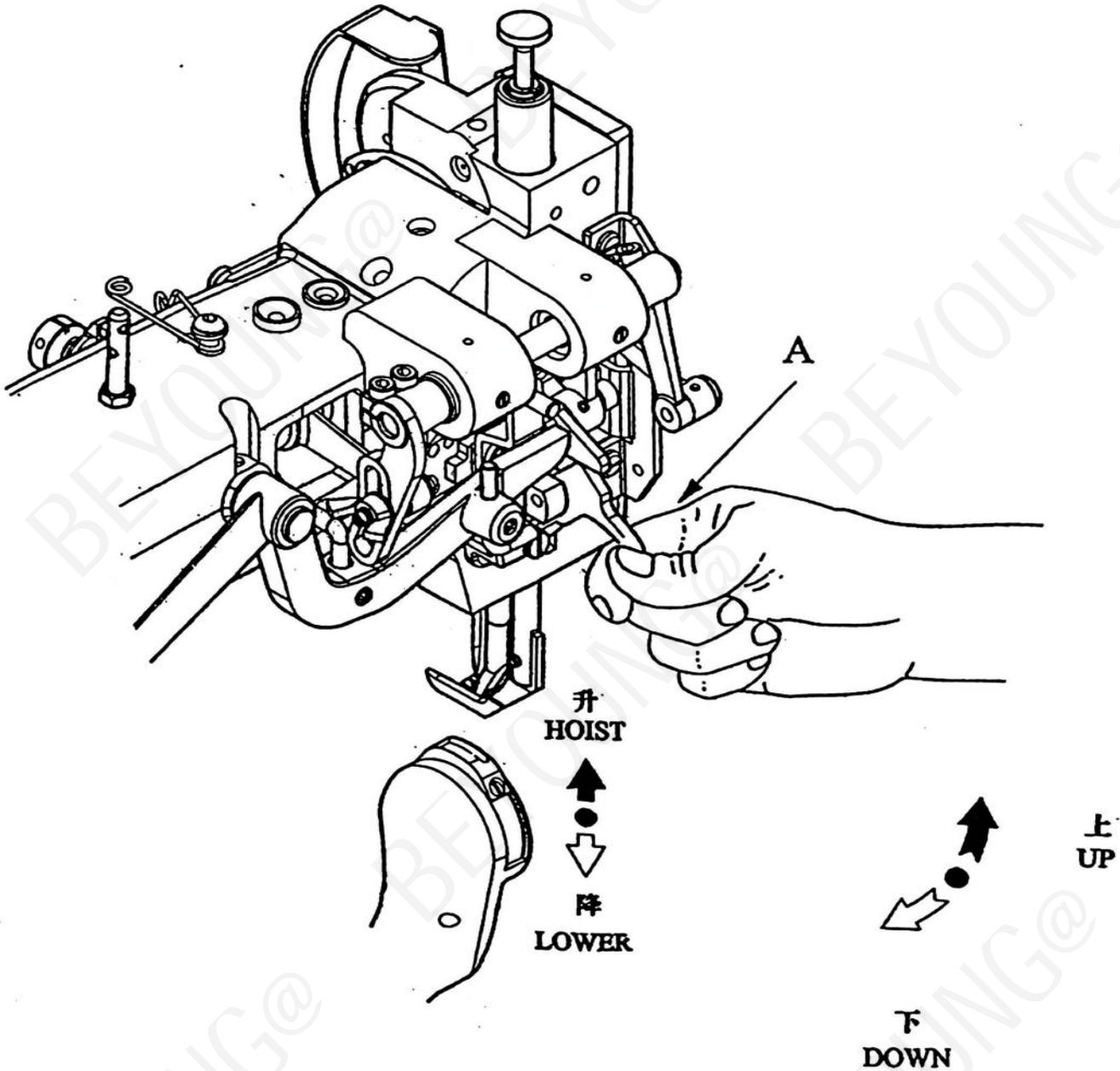


### 5-3. Cánh xoay (SWING ARM)

Phương pháp vận hành đúng:

Khi may đến các bộ phận của giày (ví dụ: chỗ cưa), hãy xoay cánh xoay như hình minh họa.

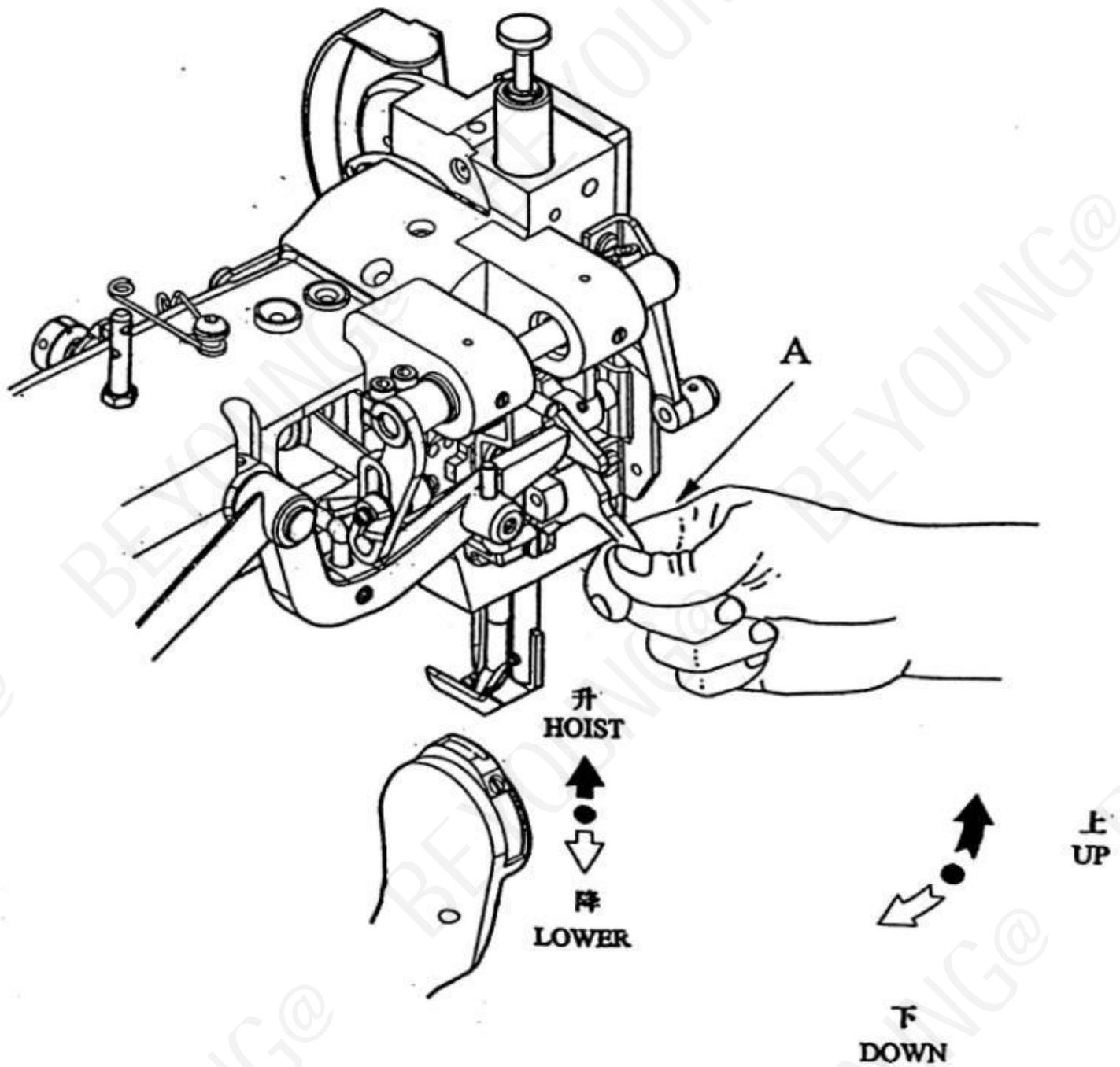
#### 5-4. 押脚上下旋杆：( THE PRESSERFOOT'S UP-DOWN BAR )



在車縫暫停，要使押脚提起；放下時，可利用位於押脚後上方之升降旋杆（如圖示箭頭A）。將旋杆向上扳，可使押脚上升；反之，將旋杆放下可使押脚下降。

On sewing stop, you can use presser foot up-down bar (shown as arrowy A), let the presser foot to hoist or lower.

To pull up the bar for hoist presser foot or pull down for lower presser foot.



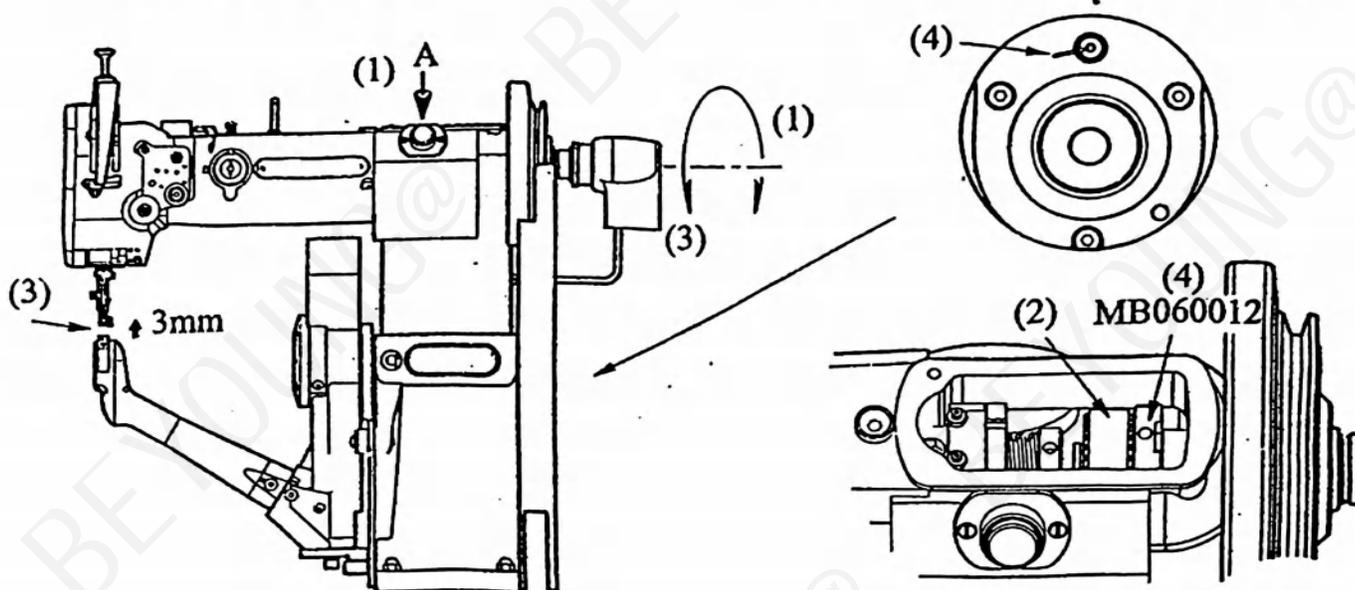
#### 5-4. Thanh nâng hạ chân vịt: (THE PRESSERFOOT' S UP-DOWN BAR)

Khi may tạm dừng, để nâng chân vịt lên; khi hạ xuống, có thể sử dụng thanh xoay nâng hạ ở phía sau trên chân vịt (như mũi tên A trong hình). Kéo thanh lên, có thể làm chân vịt nâng lên; ngược lại, đẩy thanh xuống có thể làm chân vịt hạ xuống.

## 6.機器調整 ( MACHINE'S ADJUSTION )

### 6-1.[車針與勾綫器相對位置]: ( 步驟一 )

[THE OPPOSITE STATION OF NEEDLE AND SHUTTLE]: ( STEP 1 )



(1).先按下針距調整卡榫(A)，用手轉動飛輪，至聽到“卡”聲，再反轉（逆時針飛輪），使針距變為零，放掉卡榫。

(2).將針棒置於最低點，放鬆皮帶（#603）。

(3).用手順向（順時針）轉動手輪，使針棒提高約3mm。

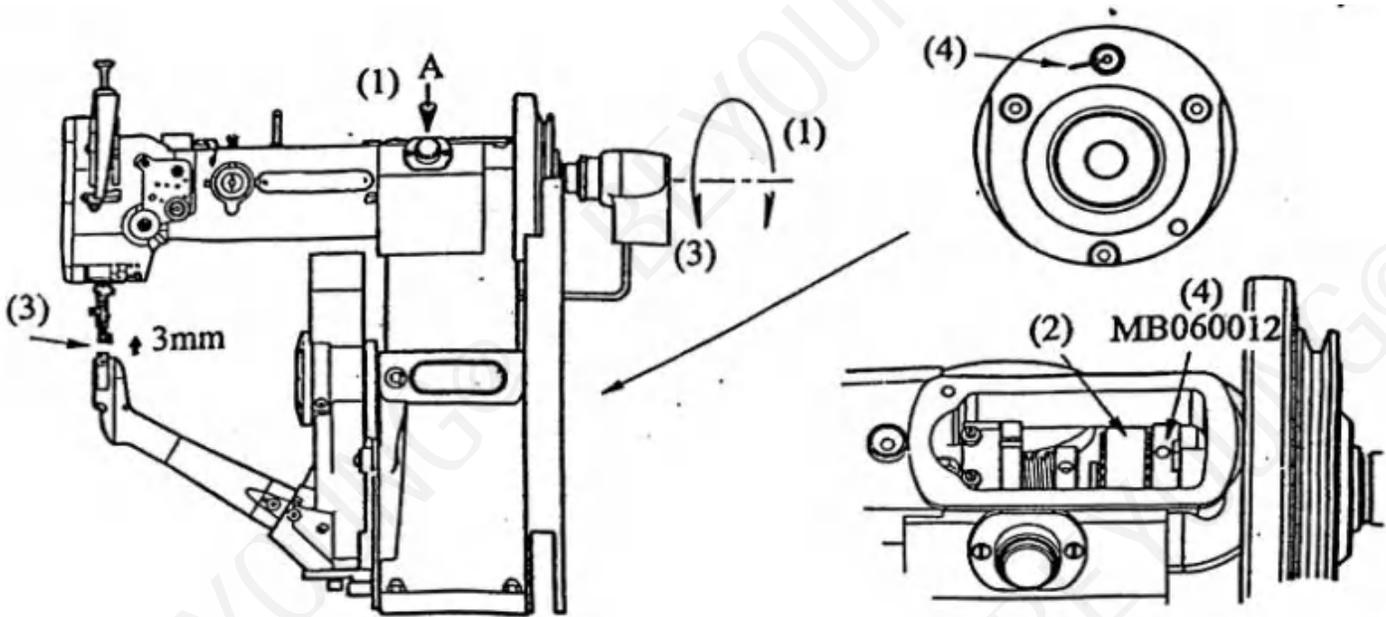
(4).此時請注意三角座內之變速齒輪盒，軸心（#566）上凹槽與盒蓋（#564）上之壓痕是否對齊；若沒對齊，則需調整其上方之皮帶齒輪，概略對齊後，將皮帶（#603）套入齒輪。若需微調則將（#756）之（MB060012）調整之。

(1). First, push the button (A), and turn the wheel clockwise by hand, until you hear a "KA" voice. Second, to turn the wheel counterclockwise by hand to make the distance of inner presser foot stitch length to zero, and to loosen the (A),

(2).To make the needle bar at the lowest station and to loosen the belt (#603).

(3).To turn the wheel clockwise by hand, to make needle bar lift up about 3 mm

(4).Please attend the transmissive gear-box in triangular base, the groove on shaft's (#566) top and the make on cover (#564) must on a line . If not on a line , then it need adjust the gear to make in on a line , then put the belt (#603) into the gear . If it need to be adjusted, please adjust (MB060012) of (#756) slightly.



## 6. Điều chỉnh máy (MACHINE'S ADJUSTION)

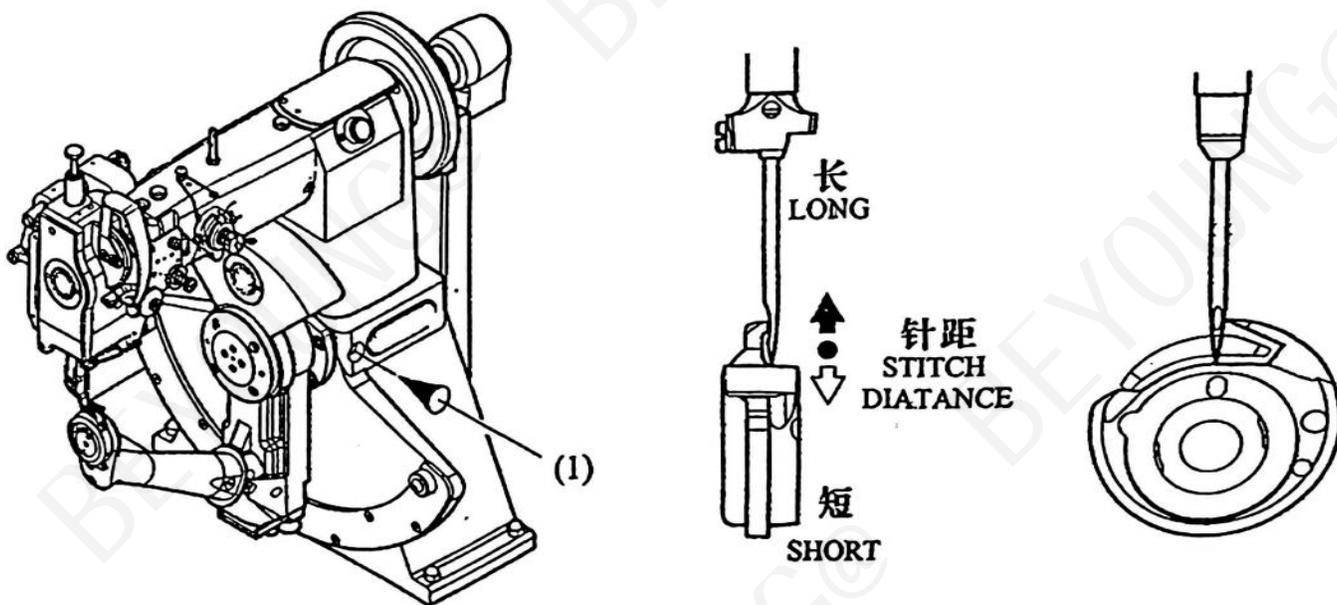
### 6-1.[Vị trí tương đối của kim và móc chỉ]: (Bước 1)

#### [THE OPPOSITE STATION OF NEEDLE AND SHUTTLE]: (STEP 1)

- (1). Trước tiên nhấn khóa điều chỉnh khoảng cách kim (A), xoay bánh đà bằng tay, cho đến khi nghe tiếng "cắc", sau đó xoay ngược lại (xoay ngược chiều kim đồng hồ bánh đà), để khoảng cách kim về không, thả khóa ra.
- (2). Đặt thanh kim ở vị trí thấp nhất, tháo lỏng dây đai (#603).
- (3). Xoay bánh tay theo chiều thuận (chiều kim đồng hồ) bằng tay, để thanh kim nâng lên khoảng 3mm.
- (4). Lúc này vui lòng lưu ý hộp bánh răng biến tốc trong đế tam giác, xem rãnh trên trục (#566) và vết ép trên nắp hộp (#564) đã căn chỉnh chưa; nếu chưa căn chỉnh, thì cần điều chỉnh bánh răng dây đai phía trên, sau khi căn chỉnh sơ bộ, lắp dây đai (#603) vào bánh răng. Nếu cần điều chỉnh nhỏ thì điều chỉnh (MB060012) của (#756).

## 6-2.[車針與勾綫器相對位置] (步驟二)

### [THE OPPOSITE STATION OF NEEDLE AND SHUTTLE] (STEP 2)

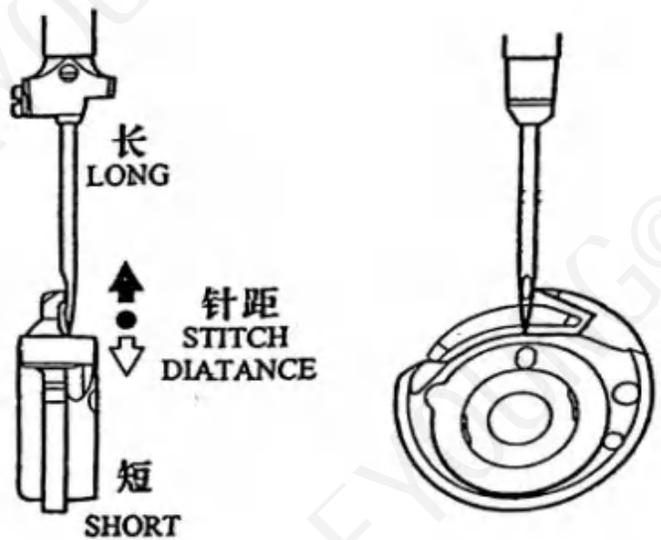
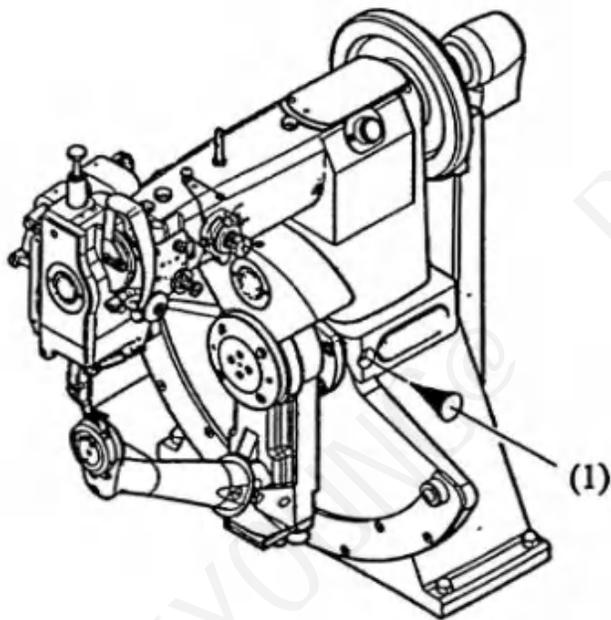


(1).由三角座右側面之引孔,放鬆三個固定螺絲(#766),配合針距之大小來決定勾綫器抓在車針凹槽位置之高低。(即針距越大,勾抓位置越低,但要注意不可太高或太低,以至碰撞到車針凹槽之頂部或底部)

(2).調整後,請旋緊固定螺絲。

(1).TO loosen three fixed screws (#766) from the right-side leading hold on triangular base. The shuttle's hook at needle's hollow station, depend on the distance of stitch length. (The longer the distance, the lower the hook's station will be, but must attention, don't adjust the needle bar too high or too low, to let the hook to stike the need's top or bottom).

(2).Please tighten the fixed screws after adjustment.



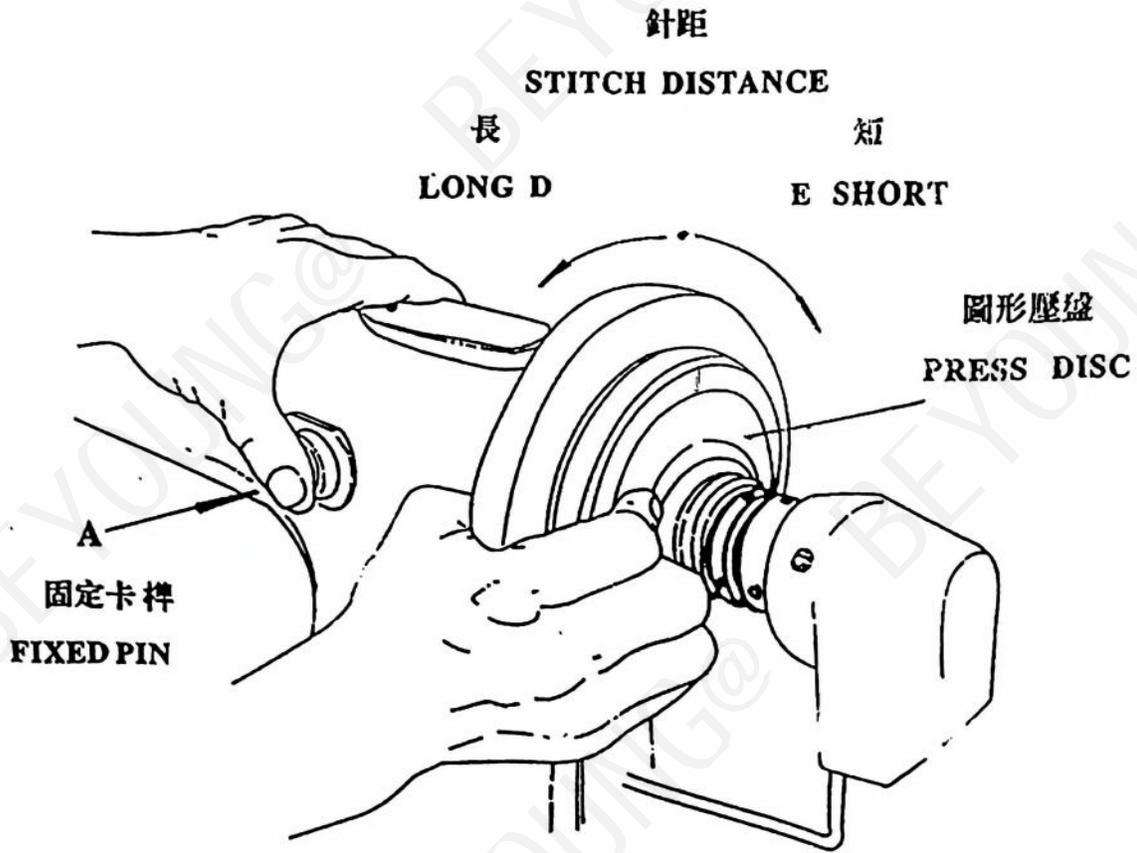
6-2.[Vị trí tương đối của kim và móc chỉ] (Bước 2)

[THE OPPOSITE STATION OF NEEDLE AND SHUTTLE] (STEP 2)

(1). Từ lỗ dẫn ở mặt bên phải của đế tam giác, tháo lỏng ba vít cố định (#766), dựa vào kích thước khoảng cách kim để quyết định vị trí cao thấp của móc chỉ bắt vào rãnh kim. (Tức là khoảng cách kim càng lớn, vị trí bắt móc càng thấp, nhưng phải lưu ý không được quá cao hoặc quá thấp, để không va đập vào đỉnh hoặc đáy của rãnh kim)

(2). Sau khi điều chỉnh, vui lòng vặn chặt vít cố định.

### 6-3. 針距調整 ( ADJUSTING THE DISTANCE OF STITCH LENGTH )

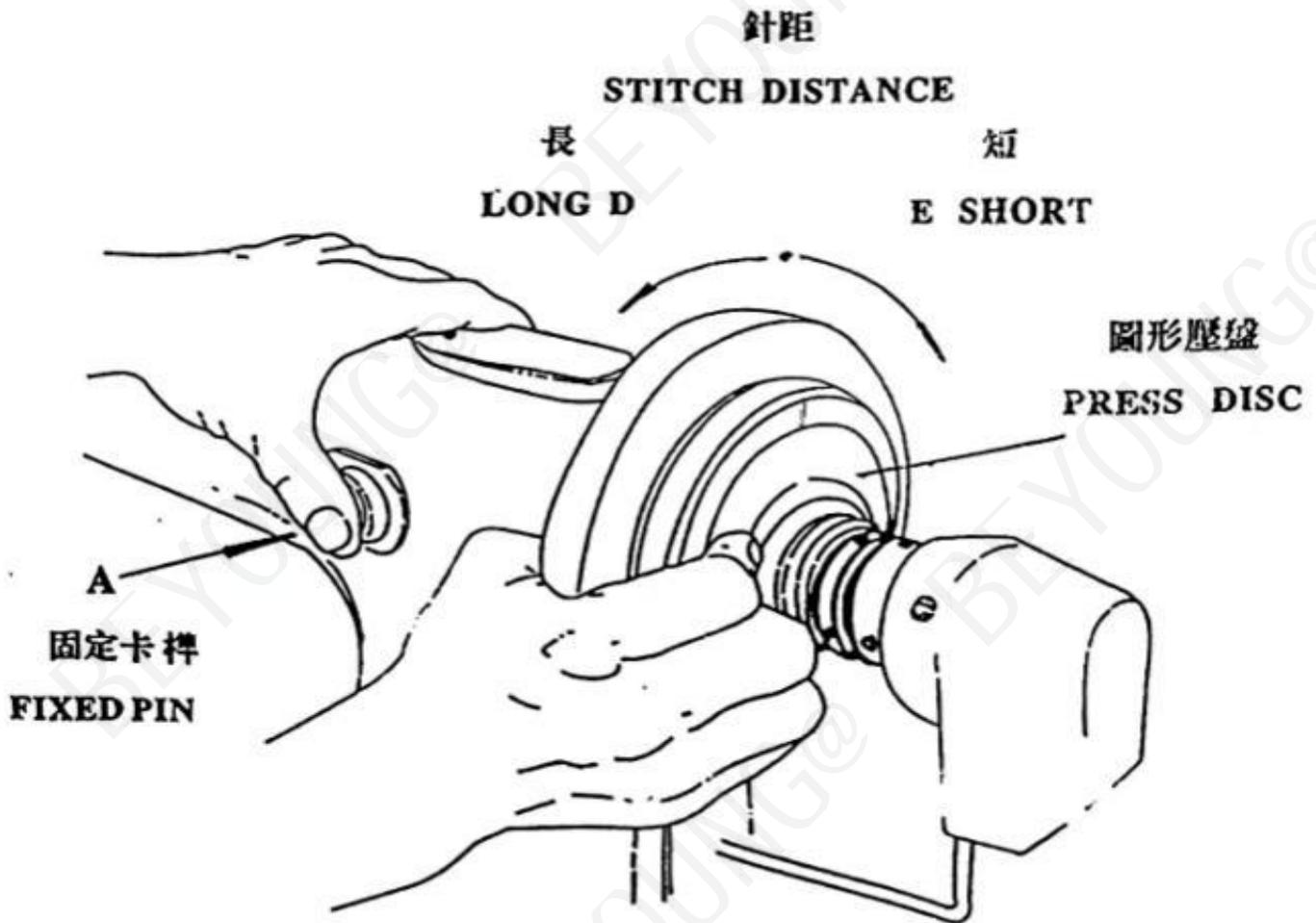


請先按下固定卡榫 ( A )，用手同時抓住皮帶輪與圓形壓盤旋轉，( 如圖所示 ) 聽到“卡”聲後，如果是順時針轉(如箭頭D)可調得長針距，若是逆時針轉(如箭頭E)可調得短針距。

[注意] 本針車皮帶輪之工作轉向為順時針轉 ( 如箭頭D )，不可反方向旋轉使用。

To push the (A) button first and then scratch the pulley and press-disc at the same time. To turn backward until you hear a “KA” voice, In case of turning it clockwise (shown as arrow D), it's long stitch length; in case of reversing it (shown as arrow E), it's short stitch length.

[ATTENTION]: Every time please pay attention to the direction of turning the pulley, you must turn it in clockwise direction. (Shown as arrow D).

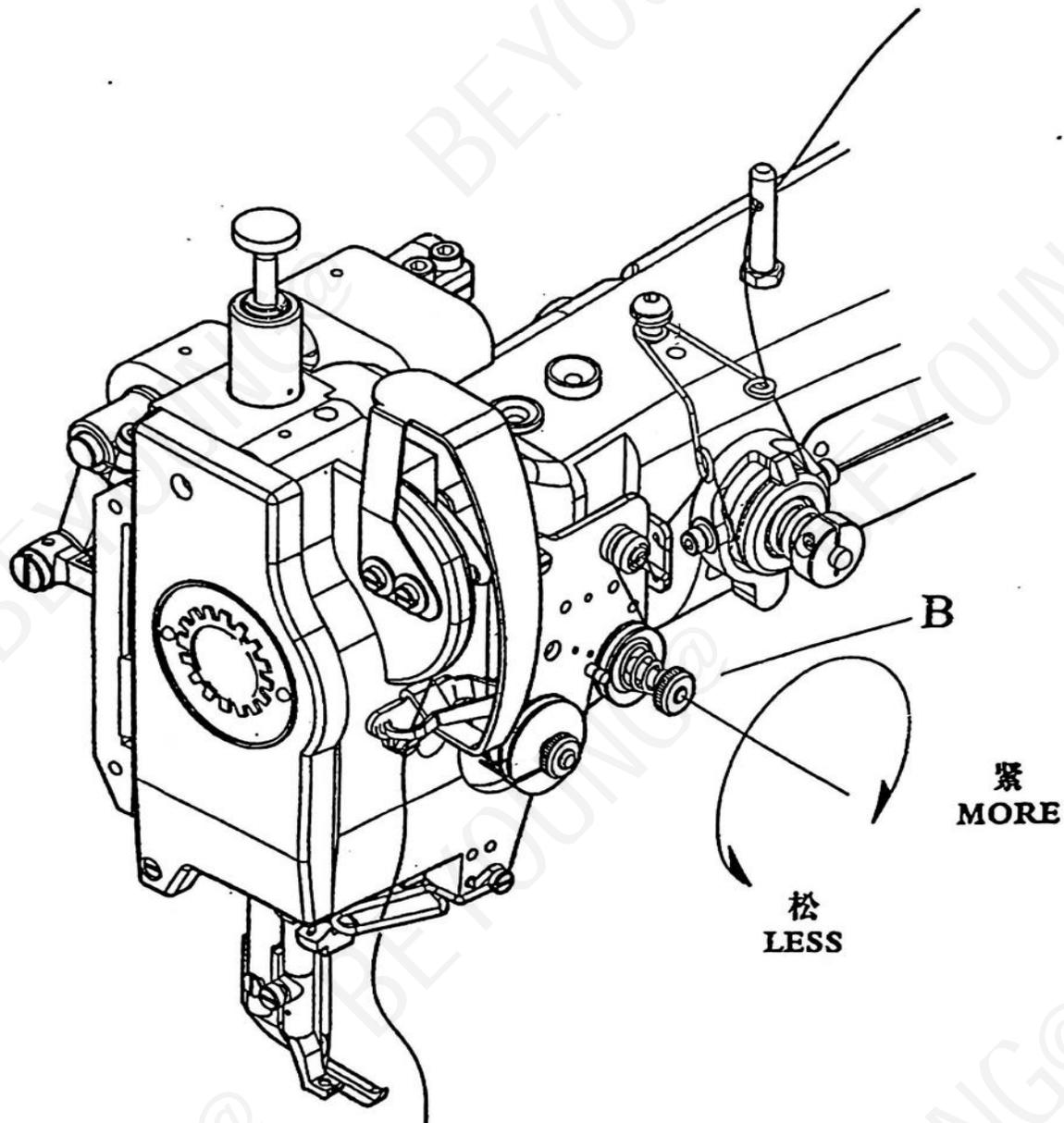


### 6-3. Điều chỉnh khoảng cách kim (ADJUSTING THE DISTANCE OF STITCH LENGTH)

Trước tiên nhấn khóa cố định (A), dùng tay đồng thời nắm bánh đai và đĩa ép tròn để xoay, (như hình minh họa) sau khi nghe tiếng "cắc", nếu xoay theo chiều kim đồng hồ (như mũi tên D) có thể điều chỉnh được khoảng cách kim dài, còn nếu xoay ngược chiều kim đồng hồ (như mũi tên E) có thể điều chỉnh được khoảng cách kim ngắn.

[LƯU Ý] Hướng quay làm việc của bánh đai của máy này là xoay theo chiều kim đồng hồ (như mũi tên D), không được xoay ngược chiều để sử dụng.

#### 6-4.過綫鬆緊片調整：( BRDINARY TENSION COMPLETE SET )

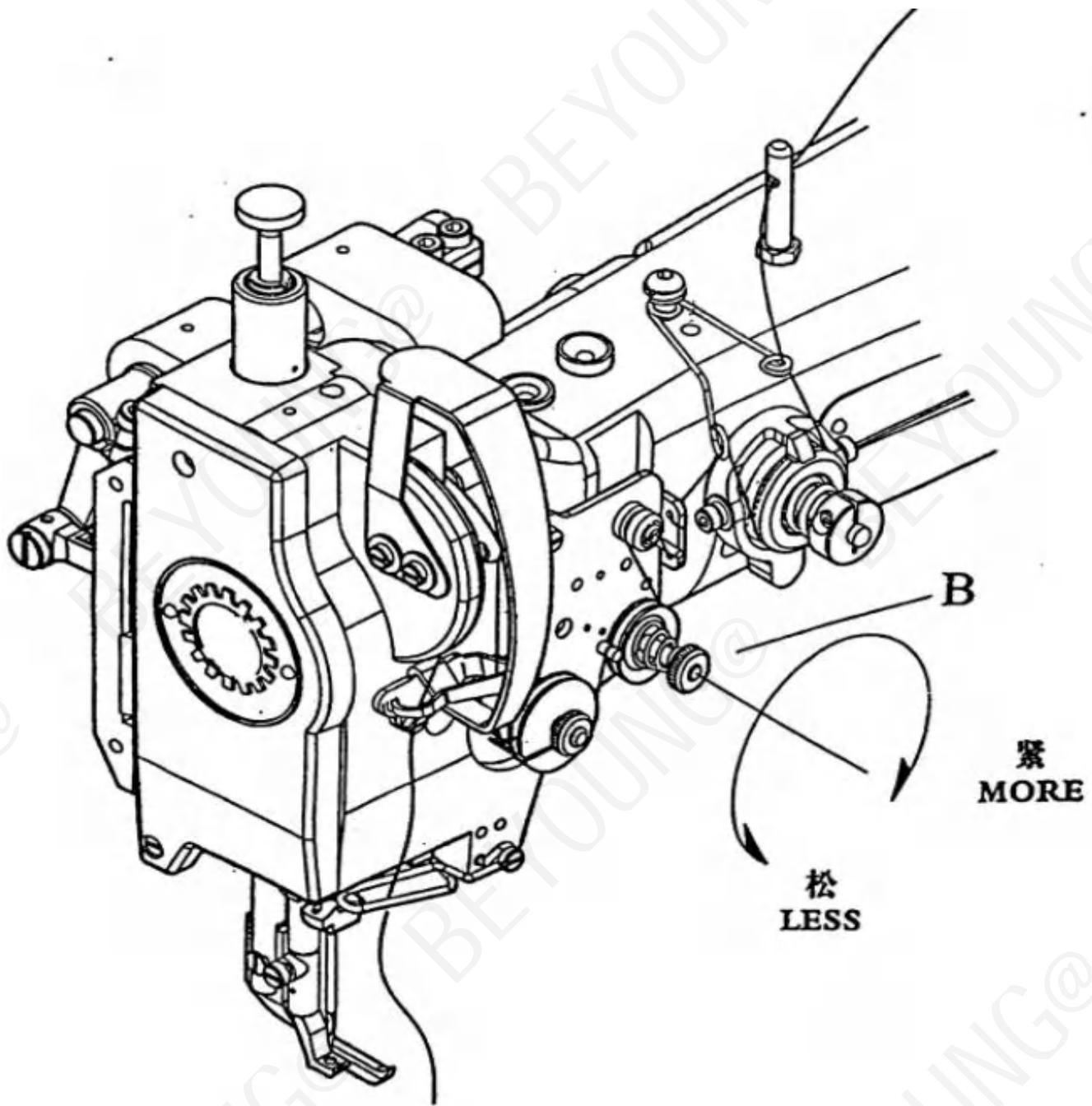


(1). [過綫鬆緊片調整] 順時針旋轉螺母 ( B )，夾力增強，反之，逆時針旋轉時，夾力減弱。

(2). [自動鬆綫機構] 當押腳提起時，夾片會自動被撐開，方便縫綫拉出。

(1). [Brdinary tension complete set]: Please turn the nut (B) clockwise for more tension or counterclockwise for Less tension.

(2). [Automatic laxation complete set]: When the lifting lever rise, the tension disk can auto-open for pull thread out conveniently.



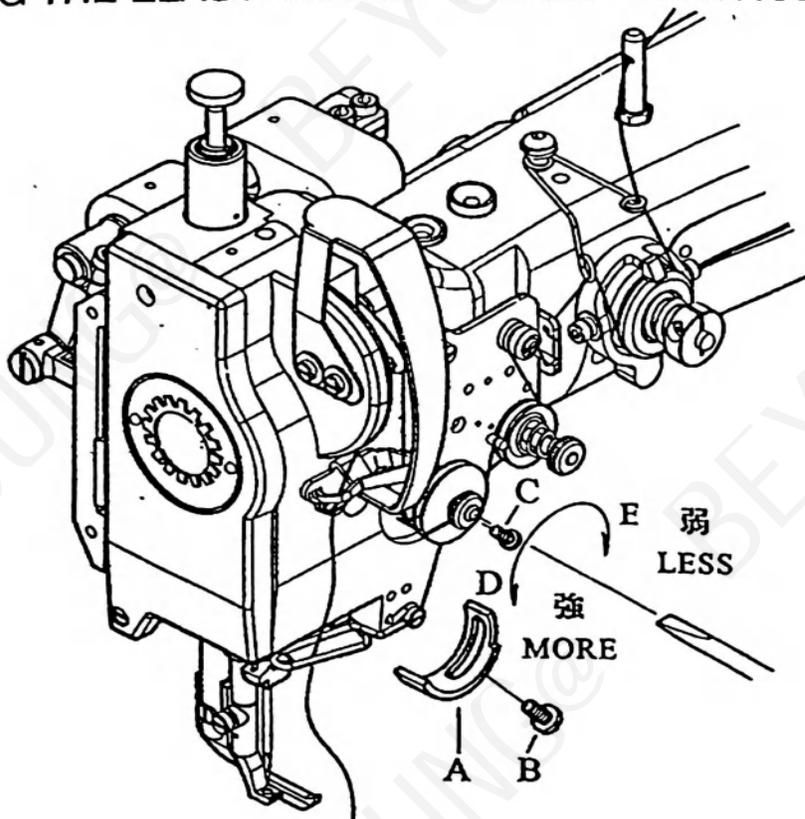
6-4. Điều chỉnh tấm kẹp độ căng chỉ: (BRDINARY TENSION COMPLETE SET)

(1). [Điều chỉnh tấm kẹp độ căng chỉ] Xoay đai ốc (B) theo chiều kim đồng hồ, lực kẹp tăng lên, ngược lại, khi xoay ngược chiều kim đồng hồ, lực kẹp giảm xuống.

(2). [Cơ cấu tự động tháo lỏng chỉ] Khi chân vịt nâng lên, tấm kẹp sẽ tự động bị đẩy mở, thuận tiện cho việc kéo chỉ ra.

## 6-5. 拋綫彈簧調整:

( ADJUSTING THE ELASTICITY OF THREAD CONTROLLOR DISC )

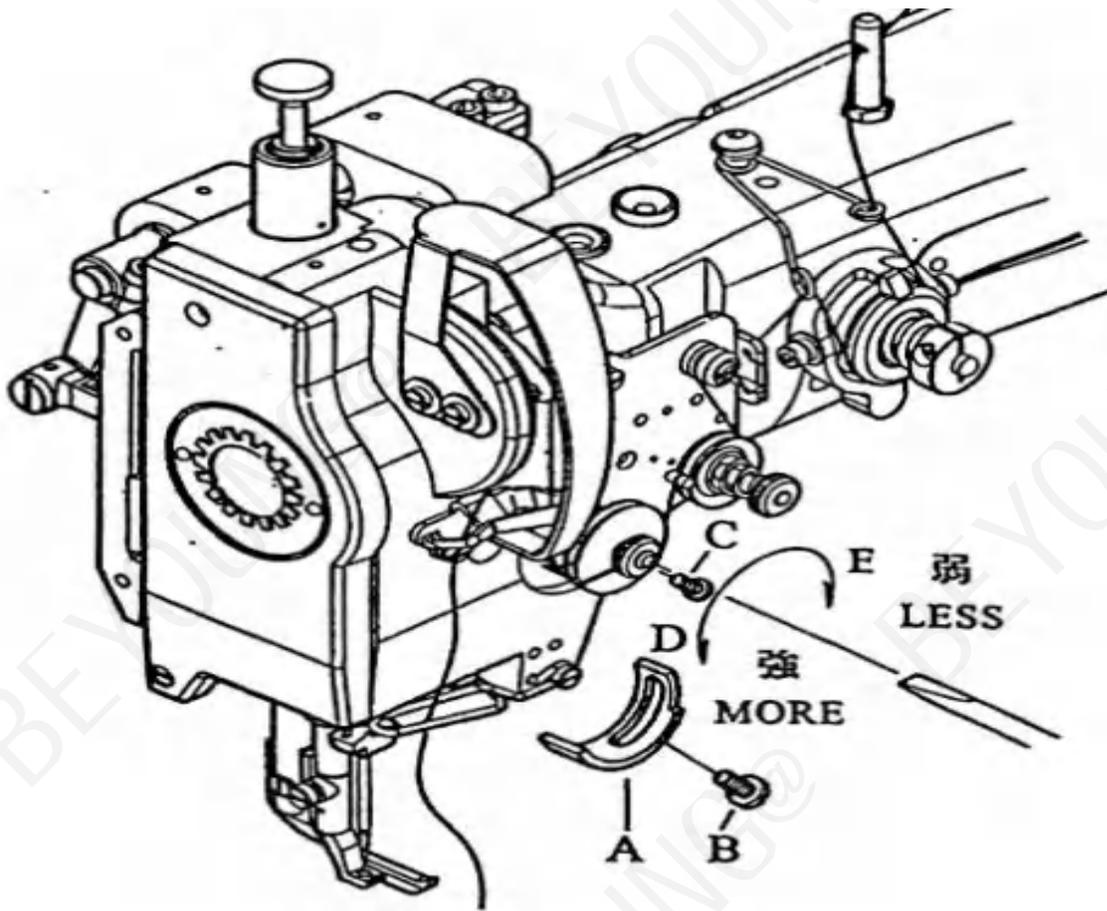


[拋綫彈簧調整] 彈簧下方之弧型擋片 (A)，係用於決定彈簧拉綫下降最低位置，調整時先旋鬆固定螺絲 (B)，移動擋片上下至所需位置，鎖緊螺絲即可。如需調整拉綫彈力，請先旋鬆固定螺絲 (C)，後用一字起子旋插入軸心上之溝槽，逆時針轉 (如箭頭D)，同時鎖緊螺絲，可使彈力增強；反之 (如箭頭E)，彈力減弱。

\* 調整準則：彈力下拉時，需能使車綫保持直綫狀之拉力情況。

[ADJUSTING THE CONTROL SPRING]: The arc-plate (A) under control spring is to decide the lowest station of spring. In adjusting, to loosen the fixed screw (B) first, and move plate to needful station, and then tighten the screw. When you need to adjust the elasticity of pull-thread, please loosen fixed screw (C) frist, and use screwdriver insert the groove on axis's top. To turn counterclockwise (shown as arrow D), and then tighten screw for more elasticity or to turn clockwise (shown as arrow E) for less elasticity.

\* ADJUSTIVE RULE: The thread must be keep on straight line, tensional situation.



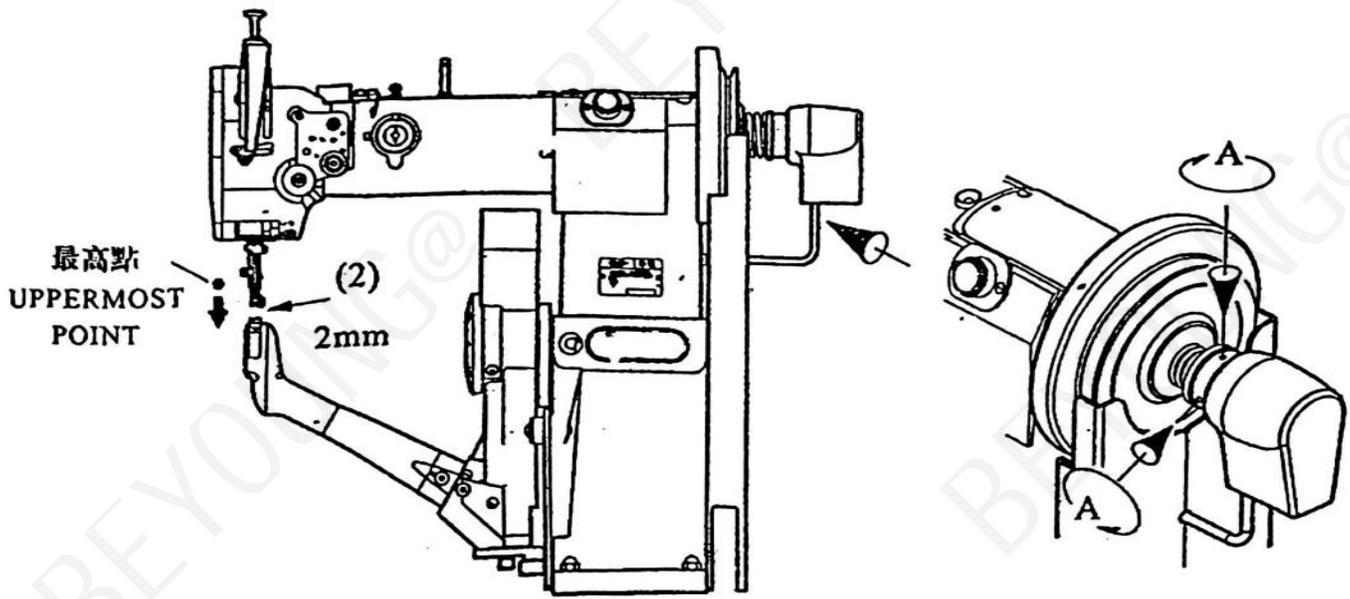
#### 6-5. Điều chỉnh lò xo căng chỉ:

(ADJUSTING THE ELASTICITY OF THREAD CONTROLLER DISC)

[Điều chỉnh lò xo căng chỉ] Tấm chắn hình cung (A) phía dưới lò xo, dùng để quyết định vị trí thấp nhất của lò xo kéo chỉ hạ xuống, khi điều chỉnh trước tiên vặn lỏng vít cố định (B), di chuyển tấm chắn lên xuống đến vị trí cần thiết, vặn chặt vít là được. Nếu cần điều chỉnh lực đàn hồi của kéo chỉ, vui lòng trước tiên vặn lỏng vít cố định (C), sau đó dùng tuốc nơ vít đầu phẳng chèn vào rãnh trên trục, xoay ngược chiều kim đồng hồ (như mũi tên D), đồng thời vặn chặt vít, có thể làm lực đàn hồi tăng lên; ngược lại (như mũi tên E), lực đàn hồi giảm xuống.

\* Quy tắc điều chỉnh: Khi lực đàn hồi kéo xuống, cần có thể làm cho chỉ may giữ được trạng thái lực kéo thẳng hàng.

## 6-6. 定位器安裝與調整： ( THE LOCATOR'S SETTING & ADJUSTION )

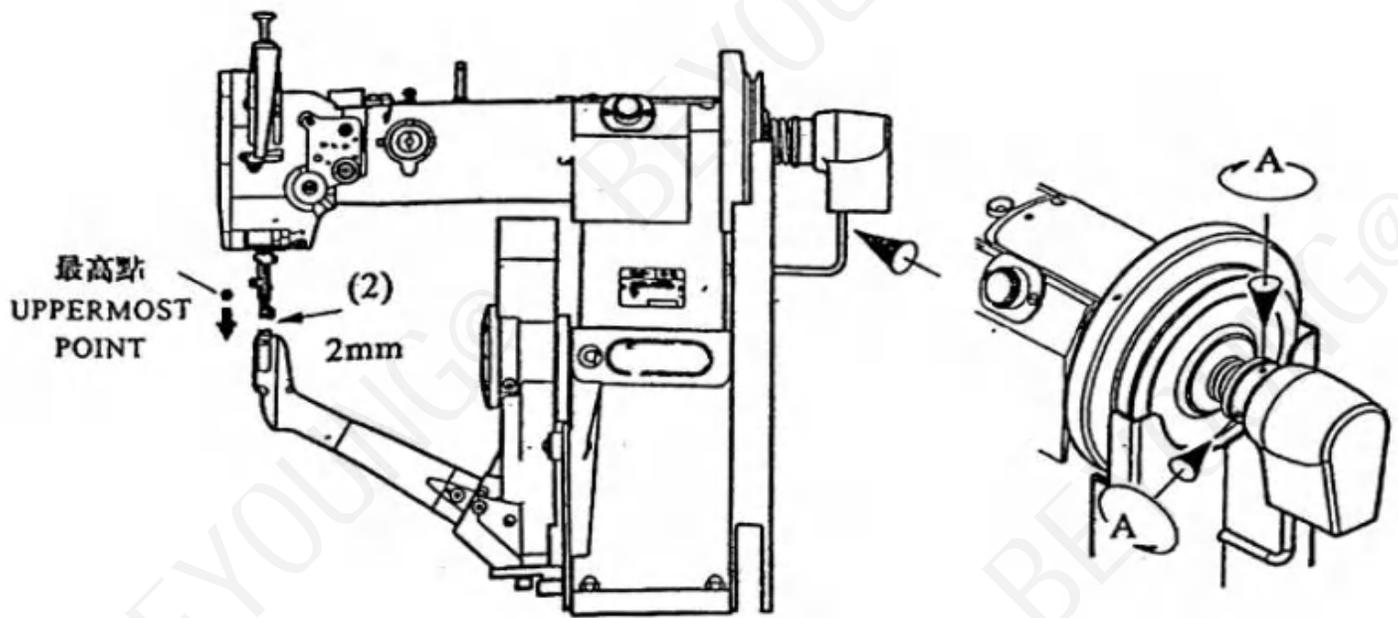


1. 定位器之功能係為使針棒在每個車縫動作暫停時，能自動停留於設定位置。  
(本機設定於最高點 2mm )

2. 安裝定位器時，請用手動轉動皮帶輪，使針棒定位低於最高點 2mm，同時旋緊定位器上固定螺絲 ( A )。

(1). The function of locator is to make the needle bar auto-stay at a established station, when sewing stop every time. (The established station is needle bar drop 2mm from uppermost station)

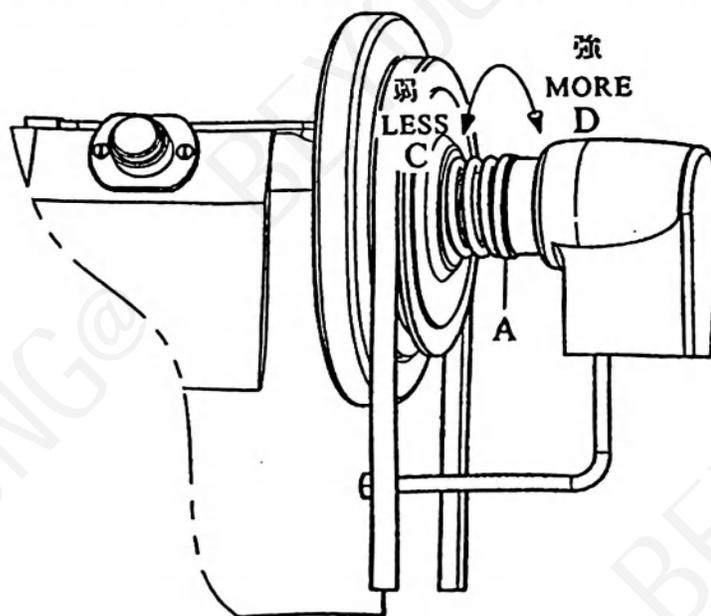
(2). When you to install the locator, Please turn the pulley to make needle bar drop 2mm from uppermost station, and then tighten the fixed screws (A) on locator.



6-6. Lắp đặt và điều chỉnh bộ định vị: (THE LOCATOR'S SETTING & ADJUSTION)

1. Chức năng của bộ định vị là làm cho thanh kim khi mỗi lần dừng may, có thể tự động dừng lại ở vị trí đã cài đặt. (Máy này cài đặt ở 2mm dưới điểm cao nhất)
2. Khi lắp đặt bộ định vị, vui lòng xoay bánh đai bằng tay, để định vị thanh kim thấp hơn điểm cao nhất 2mm, đồng thời vặn chặt vít cố định trên bộ định vị (A).

## 6-7.離合器保護裝置：( THE PROTECTIVE DEVICE WITH CLUTH. )



(1). 機器運轉中，若超過負荷時，飛輪會自動脫離主軸，產生空轉，2秒後切斷電源，及形成機器結構之保護作用。

(2). 本裝置可依縫制產品之厚薄，而調整車縫之出力。若將螺母 (A) 作逆時針旋轉 (如箭頭C)，可使彈簧放鬆，壓盤與皮帶輪間磨擦力減弱，適用於輕負荷之薄車縫。反之，若將螺母 (A) 作順時針旋轉 (如箭頭D)，可使彈簧壓緊，壓盤與皮帶輪間磨擦力增強，適用於重負荷之厚車縫。

(3). 車縫負荷之調整，原則上以車針穿過加工物勾綫，不產生空轉為要求。

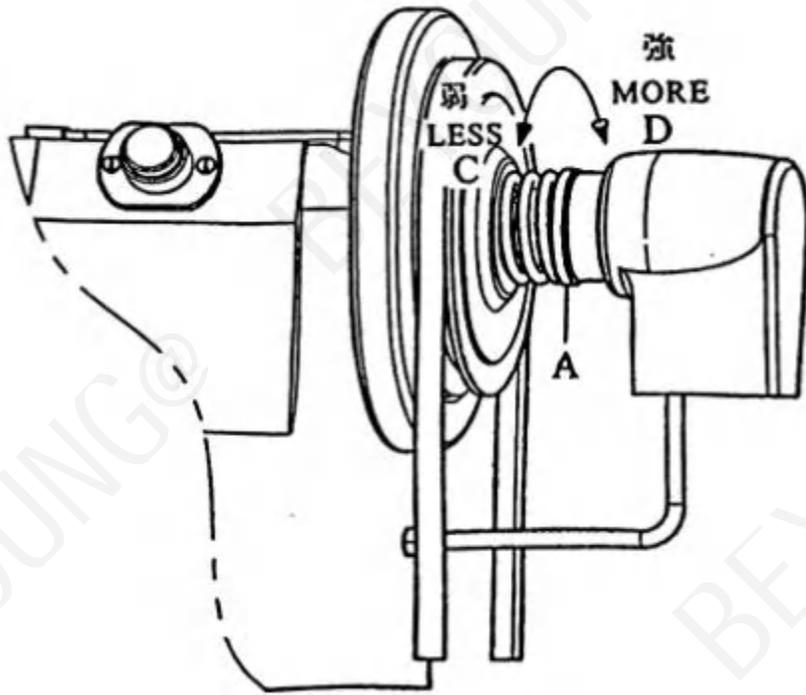
(4). [建議] 車薄產品時，請調輕負荷；車厚產品時，請調重負荷。

(1). Border stitcher had been especially designed for protecting parts. As long as over-load in the motion, the wheel will automatically break away main-shaft to take no-loaded motion, and power also will be cut off after two seconds.

(2). This set can adjust sewing-power depend on the work's thickness. If you turn the nut (A) counterclockwise (shown as arrow C), it can loose spring and decrease friction between press-disc & pulley for thin sewing, or to turn clockwise (shown as arrow D), tighten spring and more friction for thick sewing.

(3). The sewing-load adjustment rule is when needle sewing the work, don't have idle turns

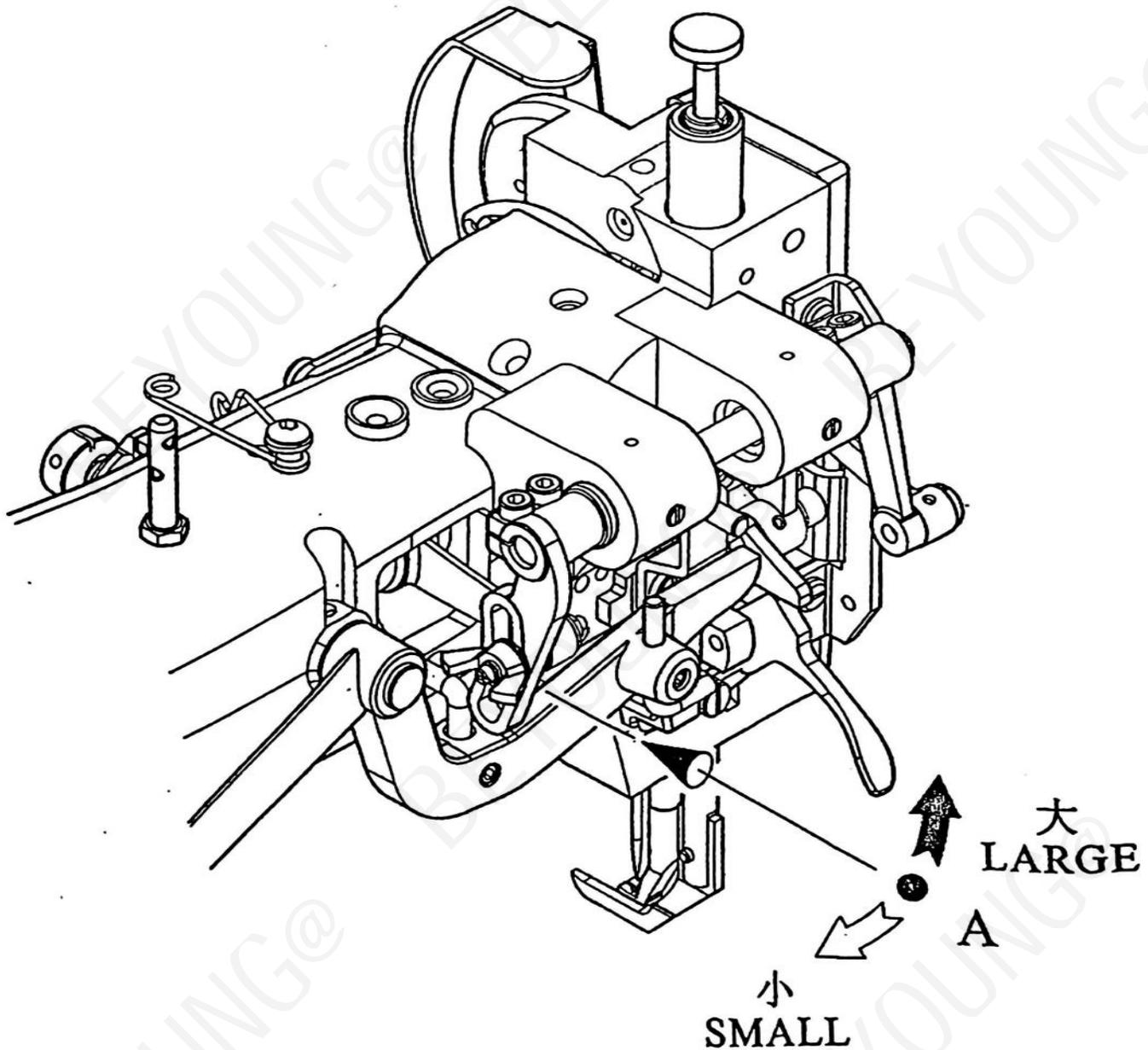
(4). [SUGGESTION]: Please adjust light load when sewing thin works; and heavy load when sewing thick work.



#### 6-7. Thiết bị bảo vệ ly hợp: (THE PROTECTIVE DEVICE WITH CLUTH)

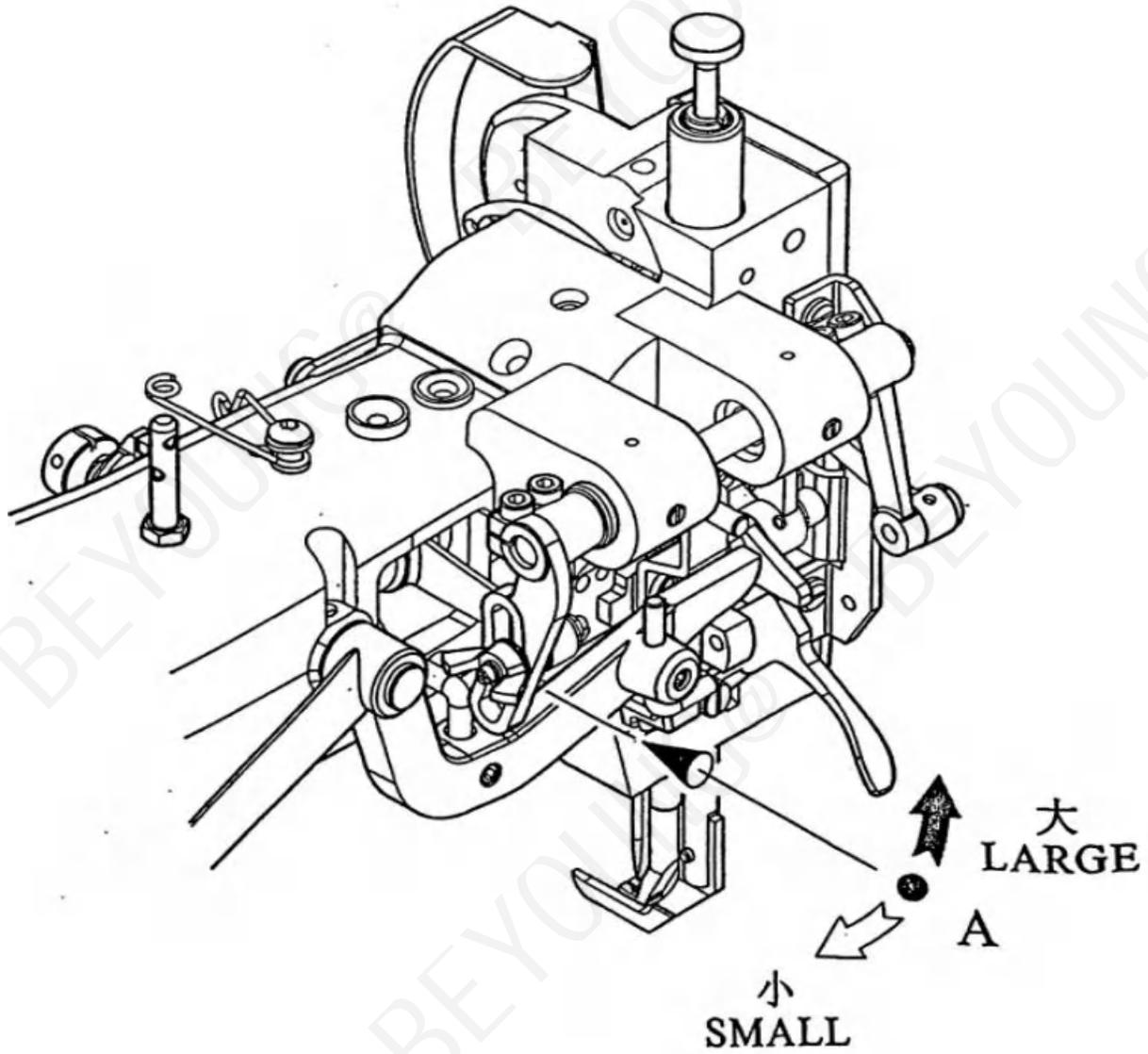
- (1). Trong quá trình máy vận hành, nếu vượt quá tải, bánh đà sẽ tự động tách ra khỏi trục chính, tạo ra quay không tải, 2 giây sau sẽ ngắt điện, và tạo ra tác dụng bảo vệ cấu trúc máy.
- (2). Thiết bị này có thể dựa vào độ dày mỏng của sản phẩm may, để điều chỉnh lực ra của may. Nếu xoay đai ốc (A) theo chiều ngược kim đồng hồ (như mũi tên C), có thể làm lò xo tháo lỏng, lực ma sát giữa đĩa ép và bánh đai giảm xuống, phù hợp cho may mỏng tải nhẹ. Ngược lại, nếu xoay đai ốc (A) theo chiều kim đồng hồ (như mũi tên D), có thể làm lò xo ép chặt, lực ma sát giữa đĩa ép và bánh đai tăng lên, phù hợp cho may dày tải nặng.
- (3). Điều chỉnh tải may, về nguyên tắc là yêu cầu kim xuyên qua vật 加工 móc chỉ, không tạo ra quay không tải.
- (4). [Đề xuất] Khi may sản phẩm mỏng, vui lòng điều chỉnh tải nhẹ; khi may sản phẩm dày, vui lòng điều chỉnh tải nặng.

6-8. 內押腳上下移動距離調整 ( ADJUSTING THE MOVING DISTANCE  
IN HEIGHT OF INNER PRESSERFOOT )



先旋鬆翼形螺帽 ( 如圖示A ) , 將螺絲向前推, 可使內押腳上下移動距離變大, 反之若將螺絲向下推, 則會使內押腳上下移動距離變小。

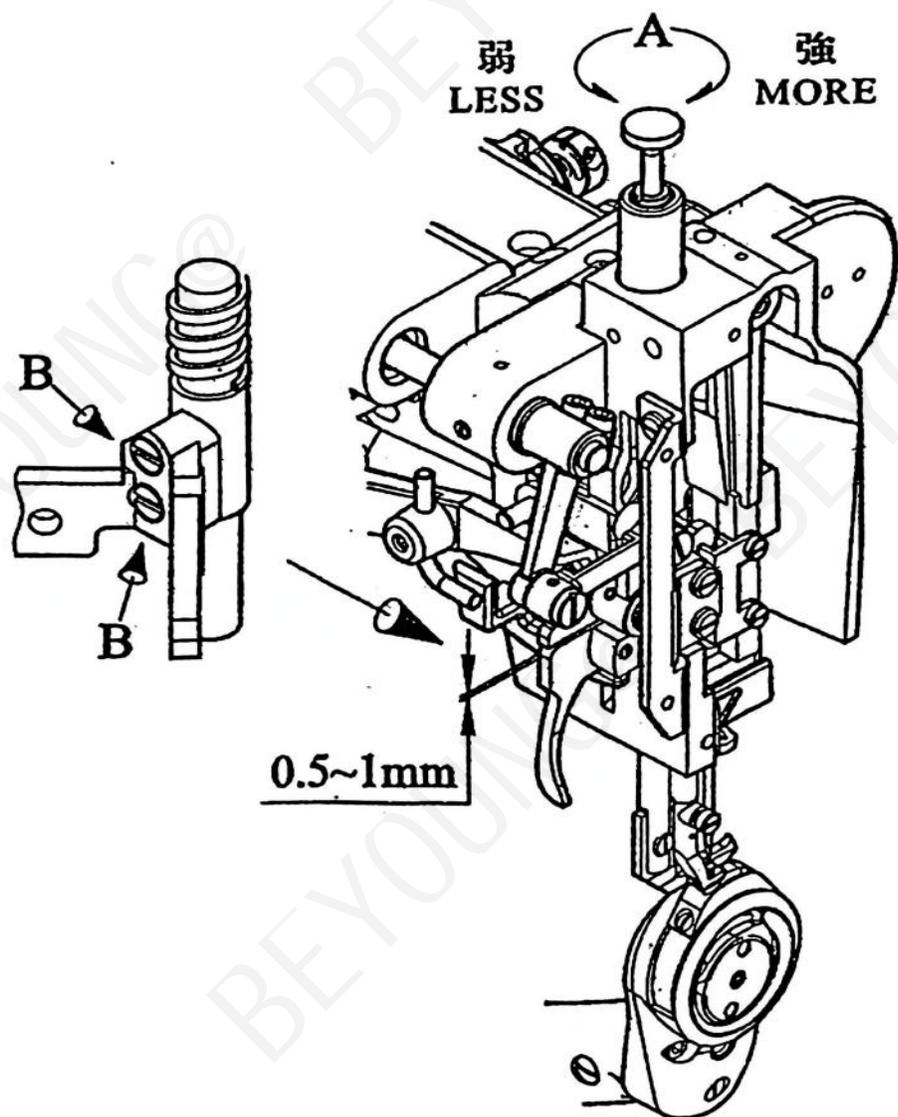
First, to loosen the thumb nut, and push the screw forward to make inner presser foot moving long distance or short distance in height of inner presser foot than before, and then tighten the thumb nut.



6-8. Điều chỉnh khoảng cách di chuyển lên xuống của chân vịt trong (ADJUSTING THE MOVING DISTANCE IN HEIGHT OF INNER PRESSERFOOT)

Trước tiên vặn lỏng đai ốc cánh bướm (như hình A), đẩy vít về phía trước, có thể làm khoảng cách di chuyển lên xuống của chân vịt trong lớn hơn, ngược lại nếu đẩy vít xuống, thì sẽ làm khoảng cách di chuyển lên xuống của chân vịt trong nhỏ hơn.

## 6-9.外押脚壓力調整與定位 ( ADJUSTING THE PRESSURE & STATION OF OUTER PRESSERFOOT )

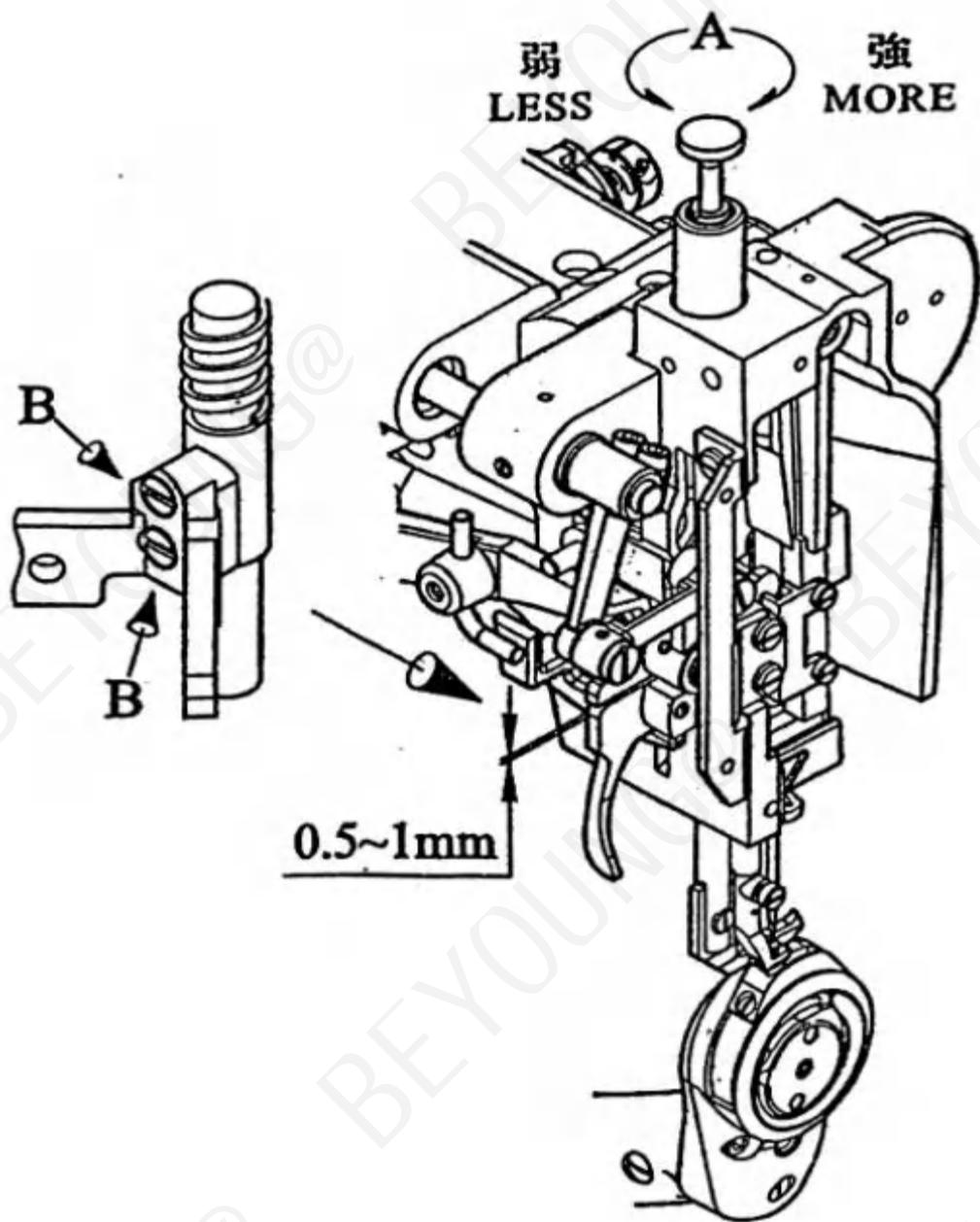


(1). 用手將螺絲 (圖示A) , 作順時針旋轉, 即可使外押脚產生較強之壓力, 反之; 逆時針旋轉, 壓力減弱。

(2). 先旋鬆固定螺絲 (B) , 使外押脚置於針板上, 將外押脚提杆拉起, 使產生0.5~1mm之間隙, (如圖示C) 後旋緊螺絲。

(1). To turn screw (shown as A) clockwise by hand, for more pressure of outer prsser foot than before. Conversely, counterclockwise for less pressure.

(2). First, to loosen the fixed screws (B) , and make outer presser foot station on needle-plate, pull up the presser foot's up-down bar for having a space about 0.5~1mm (shown as C), and then tighten the screws.

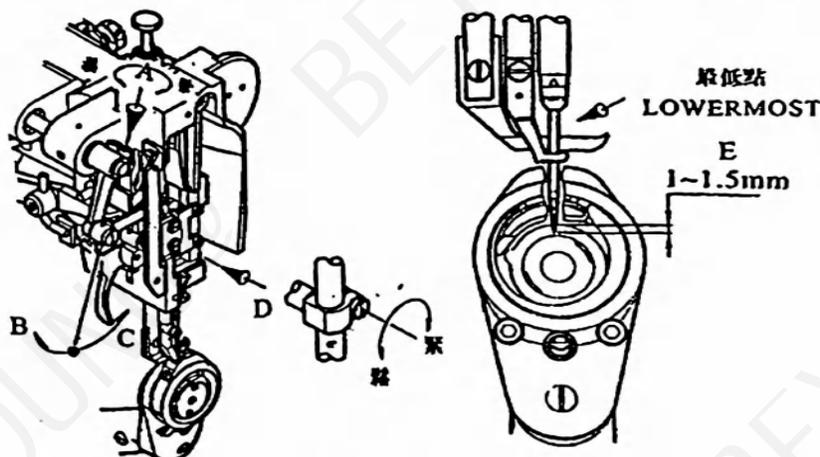


### 6-9. Điều chỉnh áp lực và vị trí của chân vịt ngoài (ADJUSTING THE PRESSURE & STATION OF OUTER PRESSERFOOT)

- (1). Dùng tay xoay vít (như hình A) theo chiều kim đồng hồ, có thể làm cho chân vịt ngoài tạo ra áp lực mạnh hơn, ngược lại; xoay ngược chiều kim đồng hồ, áp lực sẽ giảm xuống.
- (2). Trước tiên vặn lỏng vít cố định (B), đặt chân vịt ngoài lên tấm kim, kéo thanh nâng chân vịt ngoài lên, để tạo ra khoảng trống 0.5~1mm, (như hình C) sau đó vặn chặt vít.

## 6-10. 內押脚高度調整；針棒高度調整

### (ADJUSTING THE HEIGHT OF INNER PRESSERFOOT & NEEDLE BAR)



(1). [內押脚高度調整]: 先放鬆螺絲 (圖示A), 將搖柄向外推, (圖示B)同時旋緊螺絲, 可使內押脚提高, 反之, 將搖柄向內推, (圖示C)同時旋緊螺絲, 可使內押脚降低。

(2). [針棒高度調整]: 先將固定螺絲 (D) 旋鬆, 拉起或壓下針棒作調整, 調整後, 請旋緊螺絲。

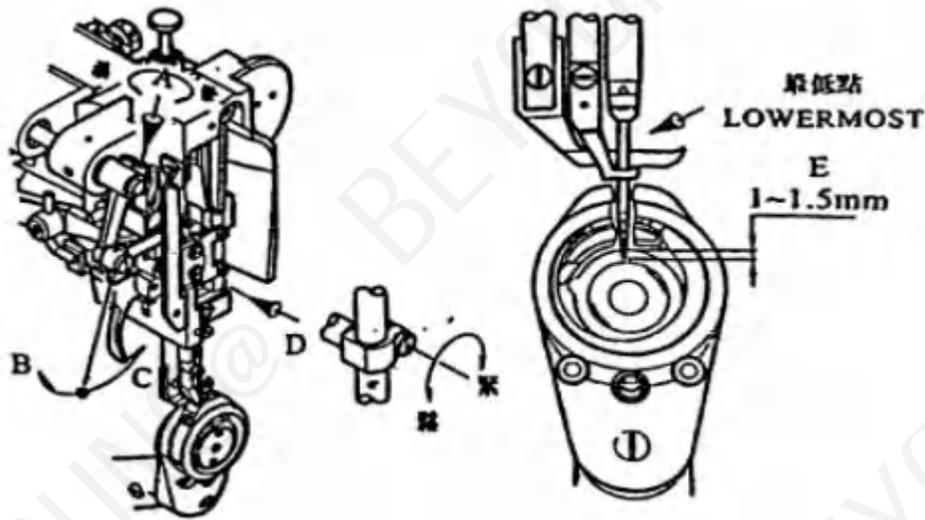
\*\*\*\*[針間最低位置]: 旋轉皮帶輪使針棒降至最低點, 其針尖露出于勾綫器梭殼孔之長度約1~1.5M/M, (如圖示E), 若露出太多則容易插到梭子內的綫而產生絞綫; 斷綫, 情形。

(1). [ADJUSTING THE HEIGHT OF INNER PRESSERFOOT]: First, to loosen the screws (shown as A) and push the rocking arm forward (shown as B) for lifting more height of inner presser foot and then tighten screws back. Conversely, to push it backward (shown as C) for descend it height. And then tighten screws.

(2). [ADJUSTING THE HEIGHT OF NEEDLE BAR]: First, to loosen the fixed screw (D), pull up or press down needle bar for adjustment Tighten the screw after adjustment.

\*\*\*\*[THE LOWEST STATION OF NEEDLE SHARP]: First, to turn pulley let needle to descend to the lowermost station, the needle sharp into shuttle's hole is about 1~1.5 mm. (shown as E) If the needle sharp into shuttle's hole too long, it will lead to twist or disconnection thread.

Please loosen the needle bar's fixed screw before adjustment, and tighten the fixed screw after adjustment.



6-10. Điều chỉnh chiều cao chân vịt trong; Điều chỉnh chiều cao thanh kim

(ADJUSTING THE HEIGHT OF INNER PRESSERFOOT & NEEDLE BAR)

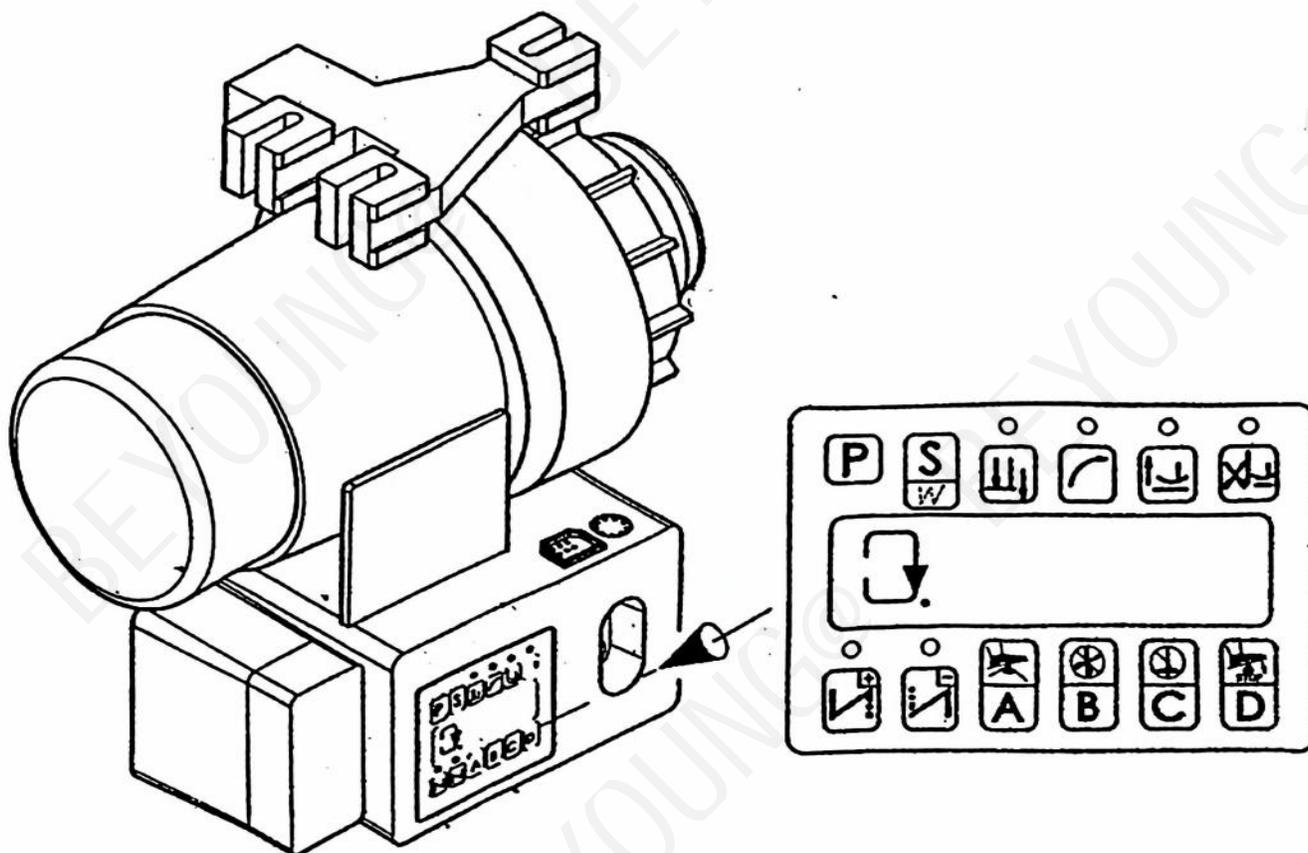
(1). [Điều chỉnh chiều cao chân vịt trong]: Trước tiên tháo lỏng vít (như hình A), đẩy cần lắc ra ngoài, (như hình B) đồng thời vặn chặt vít, có thể làm chân vịt trong nâng cao hơn, ngược lại, đẩy cần lắc vào trong, (như hình C) đồng thời vặn chặt vít, có thể làm chân vịt trong hạ thấp hơn.

(2). [Điều chỉnh chiều cao thanh kim]: Trước tiên vặn lỏng vít cố định (D), kéo lên hoặc ép xuống thanh kim để điều chỉnh, sau khi điều chỉnh xong, vui lòng vặn chặt vít.

\*\*\*\* [Vị trí thấp nhất của kim]: Xoay bánh đai để thanh kim hạ xuống điểm thấp nhất, chiều dài mũi kim nhô ra khỏi lỗ suốt của móc chỉ khoảng 1~1.5mm, (như hình E), nếu nhô ra quá nhiều thì dễ chạm vào chỉ trong suốt mà tạo ra chỉ xoắn; đứt chỉ.

**6-11.車縫速度調整：(ADJUSTING SET OF THE SEWING SPEED)**

**押腳提升選擇：(SELECTION OF PRESSERFOOTS LIFTING)**

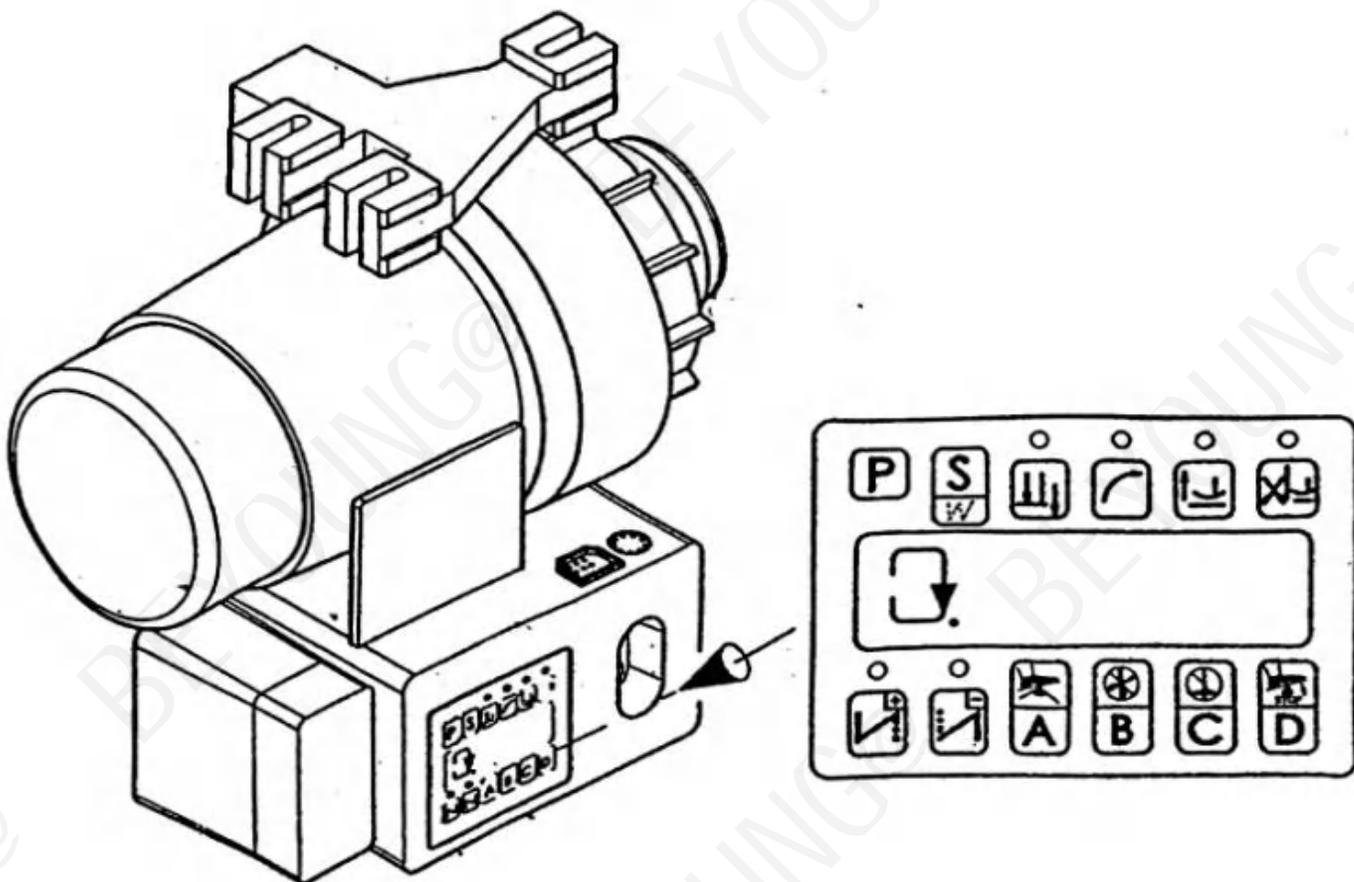


(1). 若想調整車縫速度，除可利用踏板向前深踏外，亦可設定馬達控制箱之面板參數，詳細操作請參閱馬達操作手冊。

(2). 押腳提升之選擇，同樣可設定馬達控制箱之面板參數，詳細操作請參閱馬達操作手冊。

(1). When you need to adjust the sewing speed, in addition to pedaling heavily on pedals also can set up the speed on the screen of motor control box. Please refer to the motor's operational manual for operation details.

(2). For selecting up or down modes of presser foot, also can set up the speed on the screen of motor control box. Please refer to the motor's operation manual for operation details.



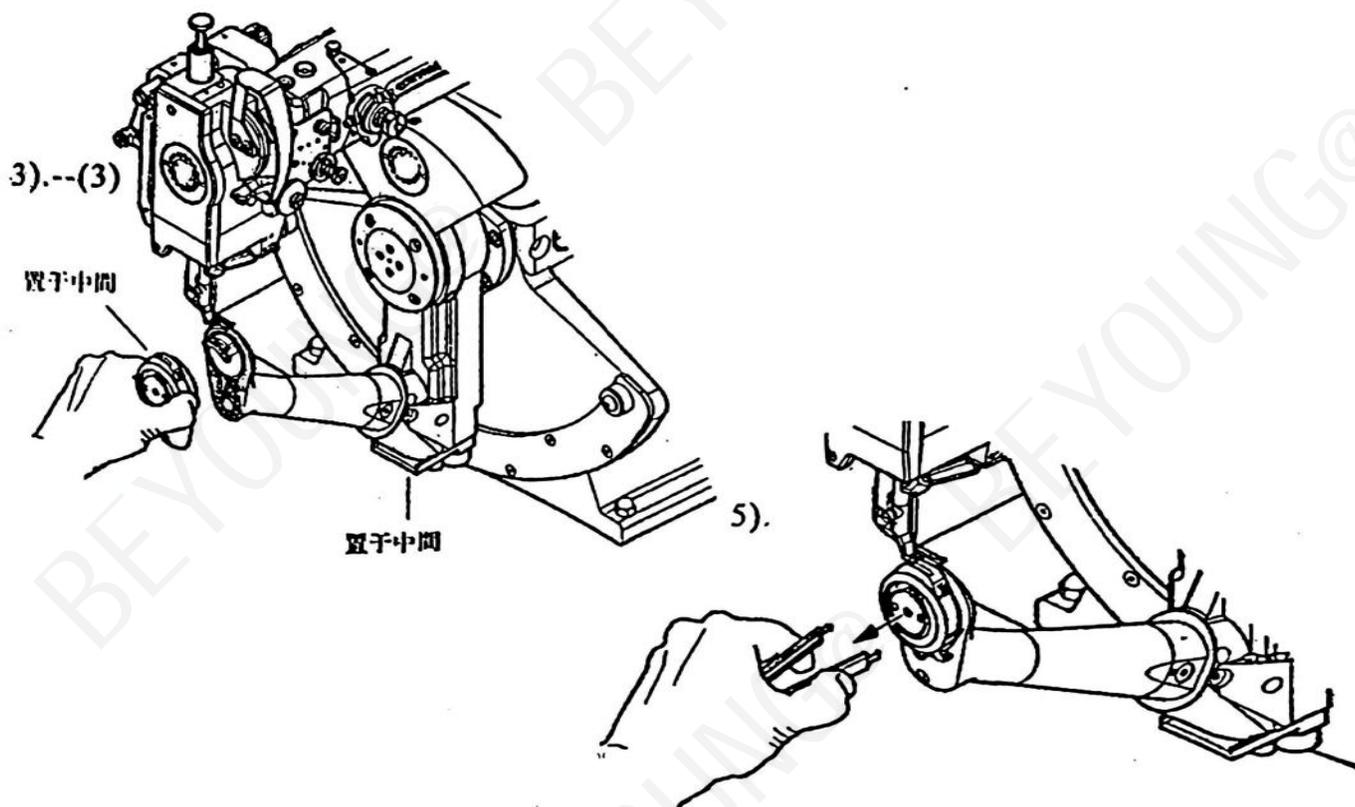
6-11. Điều chỉnh tốc độ may: (ADJUSTING SET OF THE SEWING SPEED)

Lựa chọn nâng chân vịt: (SELECTION OF PRESSERFOOTS LIFTING)

(1). Nếu muốn điều chỉnh tốc độ may, ngoài việc có thể dùng bàn đạp đạp sâu về phía trước, cũng có thể cài đặt tham số trên bảng điều khiển của hộp điều khiển động cơ, chi tiết vận hành vui lòng tham khảo sách hướng dẫn vận hành động cơ.

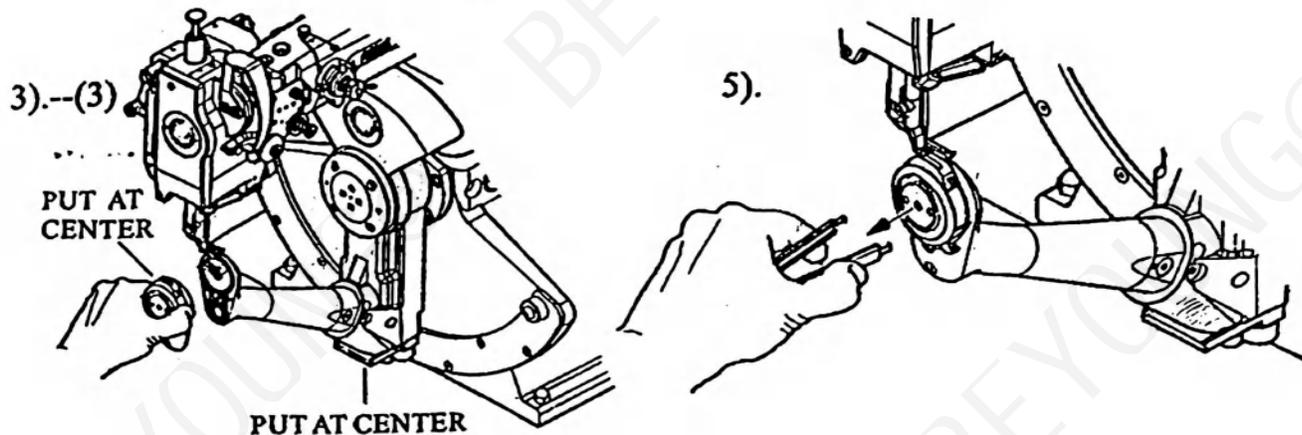
(2). Lựa chọn nâng chân vịt, tương tự cũng có thể cài đặt tham số trên bảng điều khiển của hộp điều khiển động cơ, chi tiết vận hành vui lòng tham khảo sách hướng dẫn vận hành động cơ.

## 6-12.其他注意事項，與故障排除：



- 1). 勾綫器內之彈片 ( #628-2 )，與梭殼上之調整螺絲 ( MB030003 )，需注意調整適當，以確保供綫順暢，而彈片邊緣磨損嚴重時請更換。
- 2). 勾綫器絞綫時，處理方法：(1). 關掉電源 (2). 雙手反旋轉方向推手輪 (3). 使勾綫器倒退，而將絞綫取出。
- 3). 若2) 之方法仍無法取出絞綫時，則採用以下方法：(1). 扳起押腳提板 ( #514 )，使押腳上升。(2). 放鬆牛角蓋固定螺絲 ( MA050010 )，拆出部分組件，取出絞綫。(3). 再裝回時，請特別注意，將搖臂置於中間，同時針板也須置於中間，才可加以組合。組合妥當後；再鎖上固定螺絲。
- 4). 若打開電源開關後，壓下踏板，發現無法使用，請檢查下列部分：
  - (1). 插頭是否插上了。( 電源是否接通了 )
  - (2). 保險絲是否燒斷了。( 若燒斷，請更換相同新品，并查明燒斷原因 )
  - (3). 傳動膠環是否嚴重磨損。( 若已磨損，請更換新品 )
  - (4). 轉速調整旋鈕之位置是否調好。
- 5). 欲取出梭殼時，請使用鑷子夾出。( 如圖示 )

## 6-12. OTHER ATTENTIVE ITEMS & SOLUTION OF BREAKDOWN



1). The elastic sheet (#628-2) in shuttle and the adjusting screw (MB030003) in bobbin case, must adjust properly for ensuring feed thread smoothly. When the elastic sheet's sides was worn seriously, please change it.

2). please refer the following of methods, When the thread twisted:

(1) First, turn off power. (2) Turn the wheel counterclockwise.

(3) Make the shuttle reversal, and then put off the twisted thread.

3). If the above methods still. Can't pull out the twisted thread, please adopt follow methods: (1) To rise the presser-bar lifter (#514) for uplift the presser foot. (2) To loosen the horn tip fixed screws(MA050010), and take apart some parts; pull out the twisted thread. (3) Please attention, when assembly back, the sewing arm must have be put on the center of arc's plate and the needle plate must have be put in the center of the horn top groove at the same time. Please tighten the fixed screws after assembly.

4). If it can't operation when you turn on the power switch, & press the press-plate. Please check follow parts:

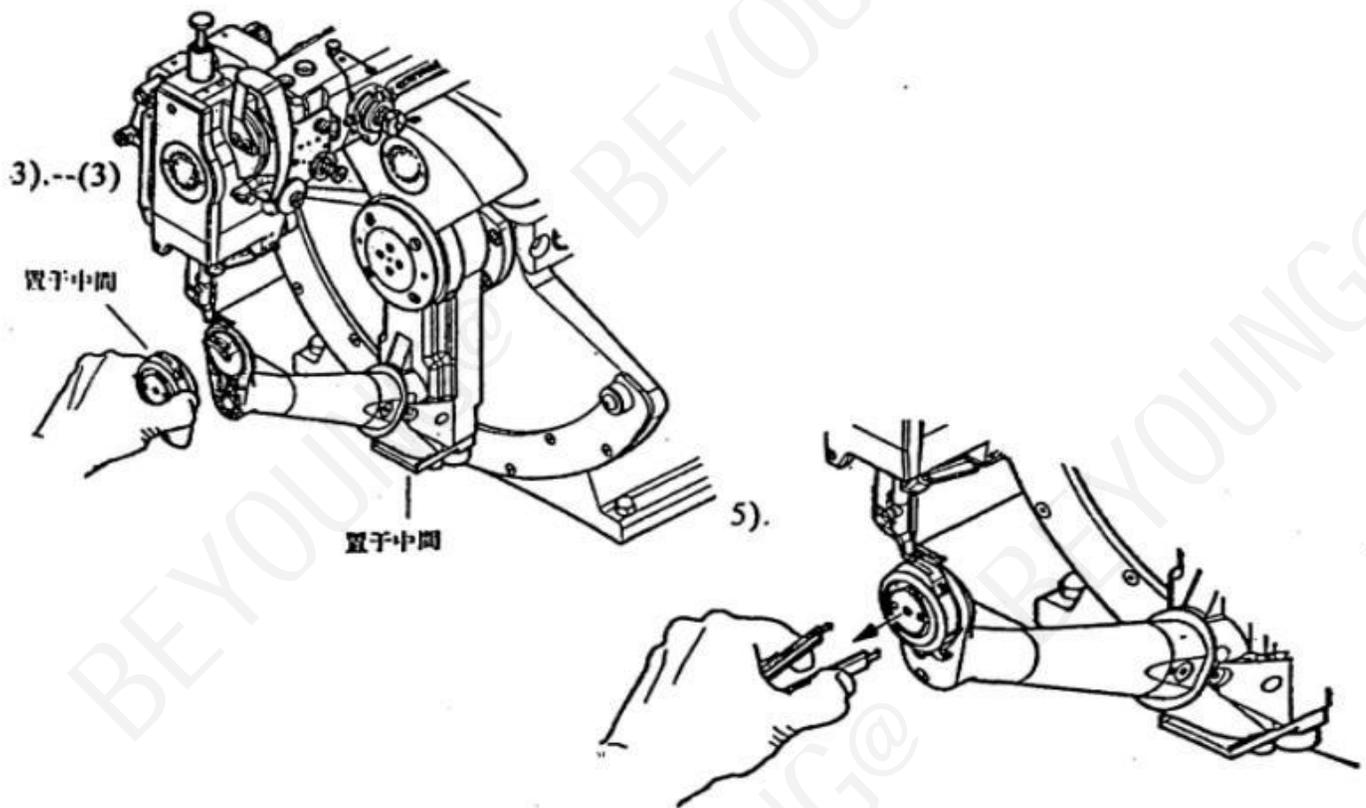
(1). If the plug is inserted?

(2). If the fuse is burn? (If it has burn, please change it and check the reason)

(3). If the power rubber ring is worn seriously? (If it has worn, please change it)

(4). If the adjuster is set in righth station?

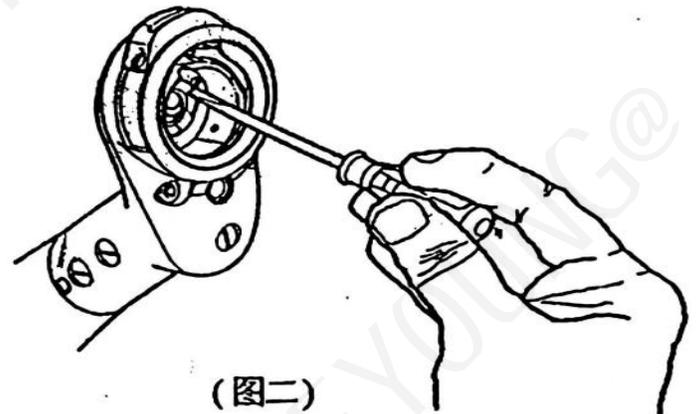
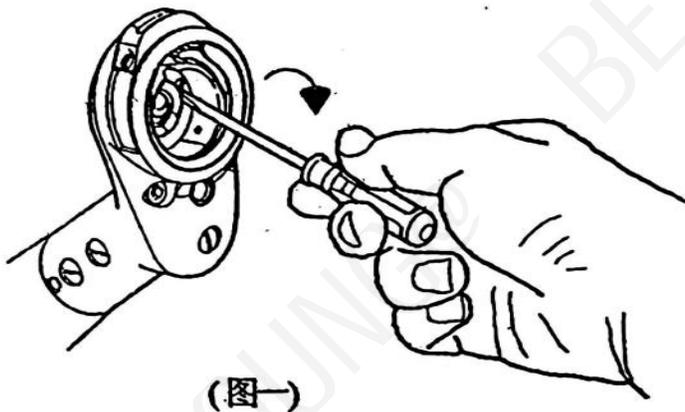
5). The tweezers is for taking out the bobbin case. (shown as fig.)



6-12. Các lưu ý khác, và khắc phục sự cố:

1. Tấm đàn hồi (#628-2) trong móc chỉ, và vít điều chỉnh trên vỏ suốt (MB030003), cần lưu ý điều chỉnh phù hợp, để đảm bảo cung cấp chỉ được trơn tru, và khi cạnh của tấm đàn hồi bị mòn nghiêm trọng thì vui lòng thay thế.
2. Khi chỉ bị xoắn trong móc chỉ, phương pháp xử lý: (1). Tắt nguồn điện (2). Dùng hai tay xoay bánh tay theo chiều ngược lại
- (3). Làm cho móc chỉ quay ngược lại, và lấy chỉ bị xoắn ra.
3. Nếu phương pháp ở 2) vẫn không thể lấy chỉ bị xoắn ra, thì áp dụng phương pháp sau: (1). Nâng tấm nâng chân vịt (#514), để chân vịt nâng lên. (2). Tháo lỏng vít cố định nắp sừng bò (MA050010), tháo ra một số bộ phận, lấy chỉ bị xoắn ra. (3). Khi lắp lại, vui lòng đặc biệt lưu ý, đặt cánh may ở giữa, đồng thời tấm kim cũng phải đặt ở giữa, mới có thể lắp ráp. Sau khi lắp ráp xong; mới vặn chặt vít cố định.
4. Nếu sau khi mở công tắc nguồn, ép xuống bàn đạp, phát hiện không thể sử dụng, vui lòng kiểm tra các phần sau:
  - (1). Cắm đã cắm chưa. (Nguồn điện đã nối chưa)
  - (2). Cầu chì có bị cháy không. (Nếu bị cháy, vui lòng thay thế sản phẩm mới tương tự, và tìm ra nguyên nhân cháy)
  - (3). Vòng cao su truyền động có bị mòn nghiêm trọng không. (Nếu đã mòn, vui lòng thay thế sản phẩm mới)
  - (4). Vị trí nút điều chỉnh tốc độ đã điều chỉnh chưa.
5. Khi muốn lấy vỏ suốt ra, vui lòng dùng nhíp kẹp ra. (như hình minh họa)

### 6-13. 底綫鬆緊調整一: (梭殼調整方法)



從勾綫器內之彈片來調整,將彈片扳起,扳越翹則底綫越緊,反之越鬆。但注意底綫不可太平,致無法與梭子接觸,造成梭子空轉,無法控制底綫,使底綫紊亂,導致絞綫。(如圖一)

彈片功能: ①壓住梭子,使不致空轉。  
②用壓力來控制底綫之鬆緊。

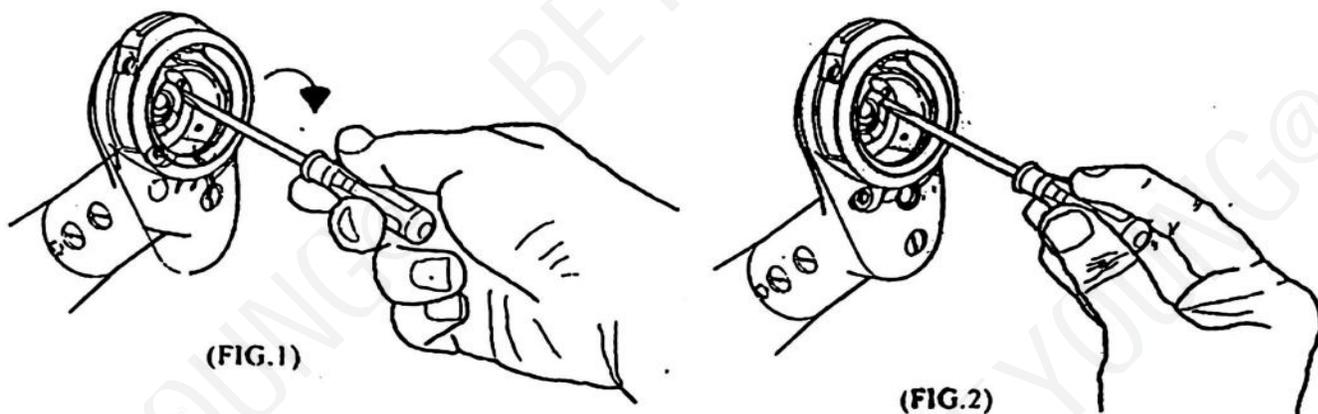
\*\*調整原則與修正:

- (1) 試著用手拉底綫,達到所需之要求程度,作為彈片扳起量的原則。
- (2) 若測試後,感到底綫太緊(彈片太翹),則可利用起子,對折角處予以壓平。  
(如圖二)

底綫鬆緊調整(二)(沙拉組壓片調整法)

- (1).車縫時,若鞋內之面綫浮起,表示面綫太鬆,可從沙拉組上之壓片螺母(見前圖P13、P14)加以調整。
- (2).若底綫浮出鞋面,表示底綫太鬆,可從勾綫器內之彈片來調整底綫。

## 6-13. ADJUSTING THE PRESSURE OF BOBBIN-THREAD



There are two adjusting methods

### Method 1:

Adjusting the elastic sheet in shuttle, to pull open sheet (shown as fig). To pull the sheet more open, the bobbin-thread more pressure, conversely push close for less. Please attention, don't let the elastic sheet too level to touch bobbin. There will create bobbin idle running, can't control bobbin-thread, let thread confused to lead thread twist. (as fig. 1)

The function of elastic sheet

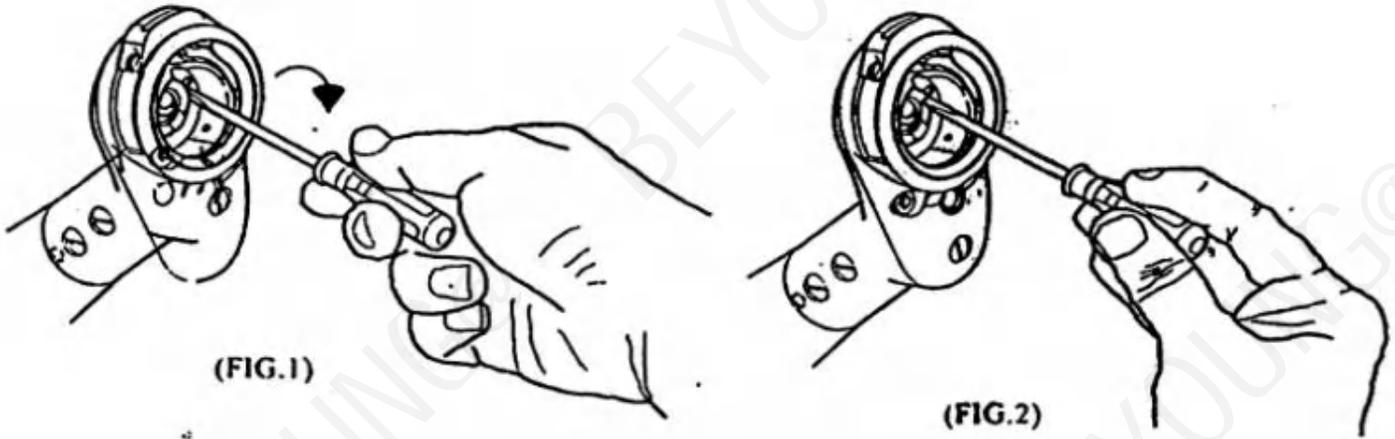
- (1). Press bobbin don't let it to idle running.
- (2). Use sheet's pressure to control the tension of thread.

\*\* Adjust and correct:

- (1). To pull bobbin thread with hand, until the tension is we need.
- (2). If you feel the bobbin thread's tension is too tight after adjust (elastic sheet is too open), you can use screwdriver to make the bent line flat by pressure. (as fig. 2)

### Method 2

- (1). If the outside-thread in shoe float on surface, it means the thread is too loose, you can tighten the screw of tension disc set on thread tension regulator assy.
- (2). If the bobbin-thread float on shoe's surface, it means the thread is too loose, you can adjust bobbin-thread pressure with the above mentioned.



### 6-13. Điều chỉnh độ căng chỉ dưới một: (Phương pháp điều chỉnh vỏ suốt)

Điều chỉnh từ tấm đàn hồi trong móc chỉ, nâng tấm đàn hồi lên, càng nâng thì chỉ dưới càng căng, ngược lại càng lỏng. Nhưng lưu ý chỉ dưới không được quá bằng, dẫn đến không thể tiếp xúc với suốt, làm cho suốt quay không tải, không thể kiểm soát chỉ dưới, làm cho chỉ dưới bị rối, dẫn đến chỉ xoắn. (như hình 1)

Chức năng của tấm đàn hồi: ① Ép suốt, để không bị quay không tải.

② Dùng áp lực để kiểm soát độ căng lỏng của chỉ dưới.

\*\* Nguyên tắc điều chỉnh và sửa chữa:

(1) Thử dùng tay kéo chỉ dưới, đạt đến mức độ yêu cầu cần thiết, làm nguyên tắc cho lượng nâng tấm đàn hồi.

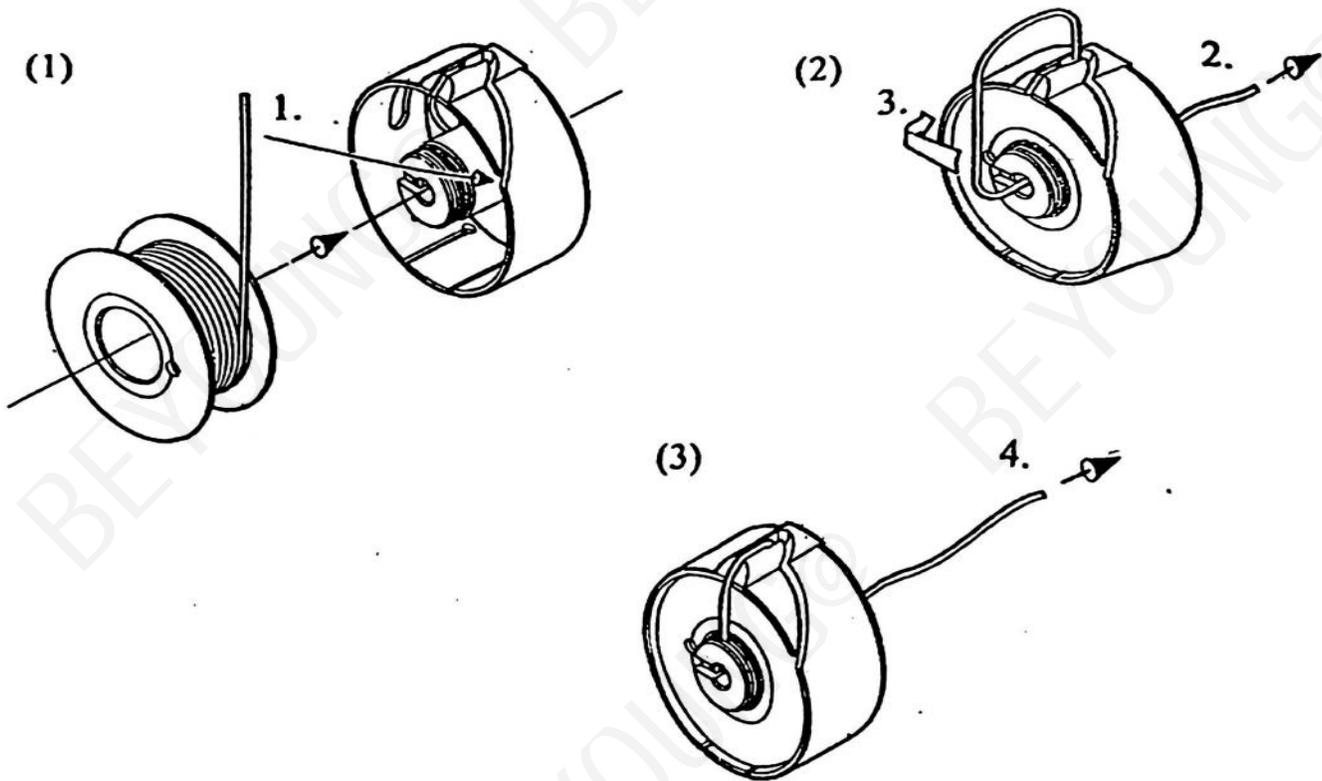
(2) Nếu sau khi kiểm tra, cảm thấy chỉ dưới quá căng (tấm đàn hồi quá nâng), thì có thể dùng tước nơ vít, ép phẳng chỗ gấp khúc. (như hình 2)

### Điều chỉnh độ căng lỏng của chỉ dưới hai (Phương pháp điều chỉnh tấm ép của bộ căng chỉ)

(1). Khi may, nếu chỉ mặt trong giày nổi lên, có nghĩa là chỉ mặt quá lỏng, có thể điều chỉnh từ đai ốc tấm ép trên bộ căng chỉ (xem hình trước P13、 P14).

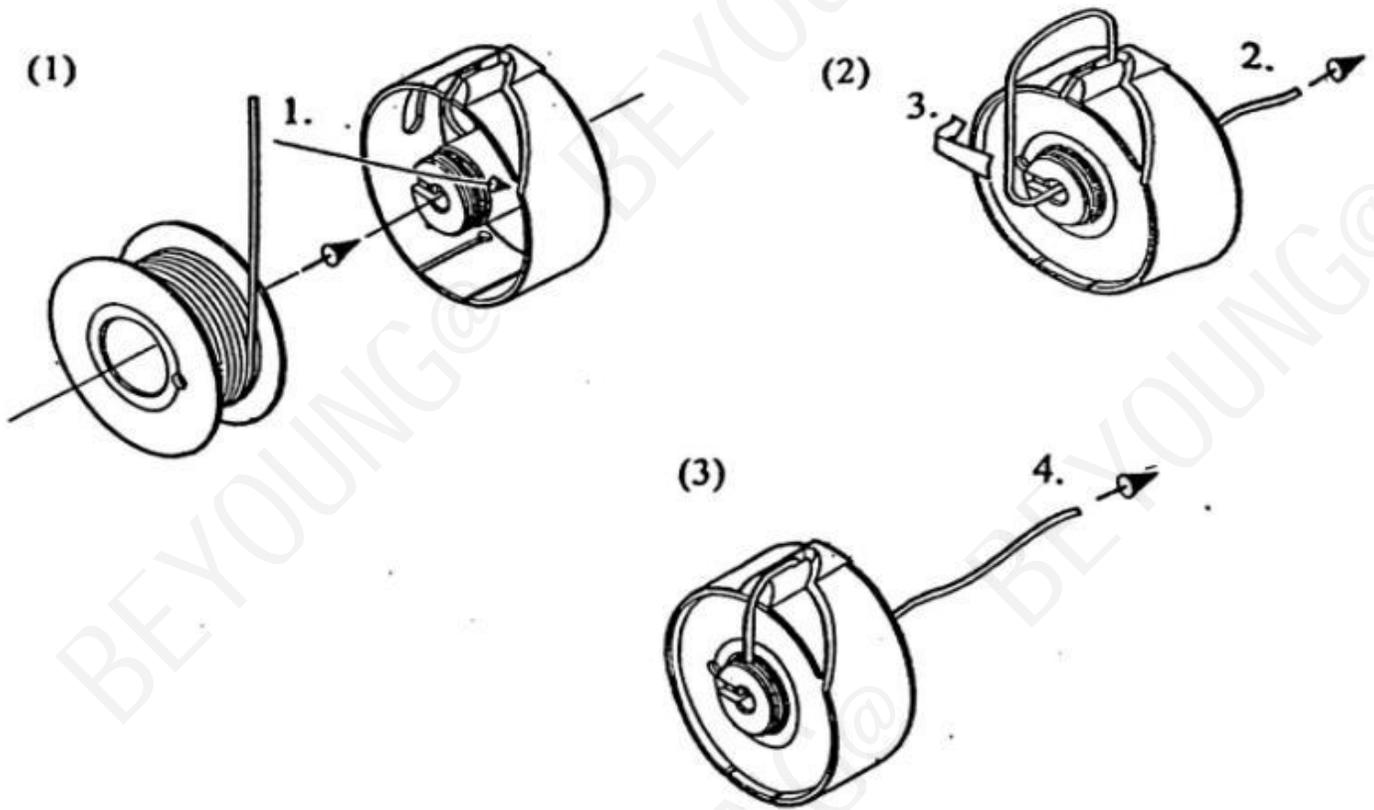
(2). Nếu chỉ dưới nổi lên mặt giày, có nghĩa là chỉ dưới quá lỏng, có thể điều chỉnh chỉ dưới từ tấm đàn hồi trong móc chỉ.

# 6-14. 梭殼內底綫穿綫方法 (THE SETTING METHOD OF BOBBIN-THREAD INTO BOBBIN CASE)



當梭殼內之梭子底綫，欲重新穿綫安裝時，其步驟請依照上圖順序所示。

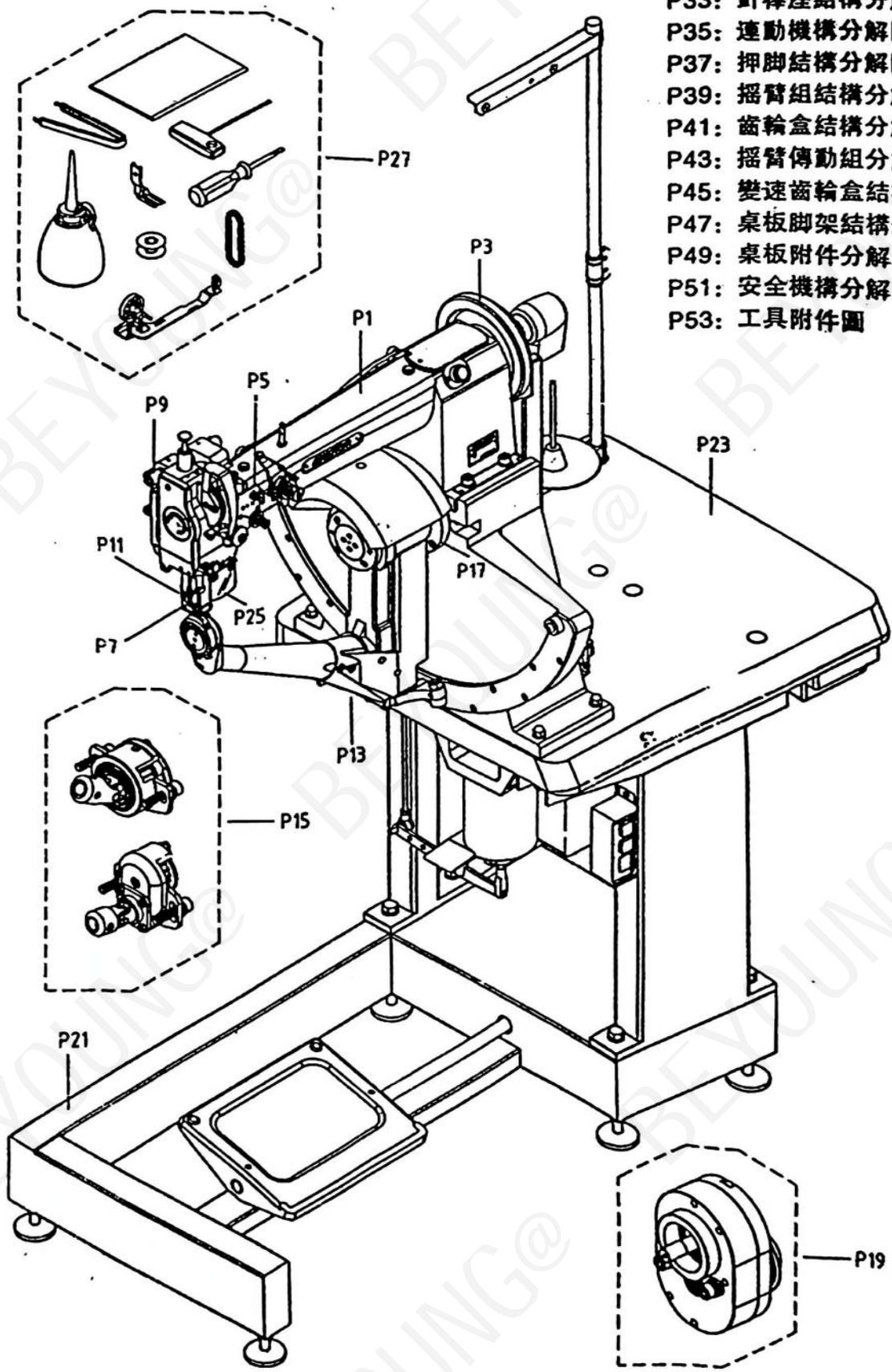
Please as the above fig. to do, when you what to set the bobbin-thread again.



6-14. Phương pháp xỏ chỉ dưới vào vỏ suốt (THE SETTING METHOD OF BOBBIN-THREAD INTO BOBBIN CASE)

Khi chỉ dưới của suốt trong vỏ suốt, muốn lắp xỏ chỉ lại, các bước vui lòng theo thứ tự như hình trên.

- P27: 車頭結構分解圖
- P29: 主軸傳動結構分解圖
- P31: 夾縫組結構分解圖
- P33: 針棒座結構分解圖
- P35: 連動機構分解圖
- P37: 押腳結構分解圖
- P39: 搖臂組結構分解圖
- P41: 齒輪盒結構分解圖
- P43: 搖臂傳動組分解圖
- P45: 變速齒輪盒結構分解圖
- P47: 桌板腳架結構分解圖
- P49: 桌板附件分解圖
- P51: 安全機構分解圖
- P53: 工具附件圖



P27: 車頭結構分解圖

P27: DISTRIBUTING DIAGRAM OF HEAD

P27: Sơ đồ phân tách cấu trúc đầu máy

P29: 主軸傳動結構分解圖

P29: DISTRIBUTING DIAGRAM OF MAIN SHAFT DRIVING

P29: Sơ đồ phân tách cấu trúc truyền động trục chính

P31: 夾綫組結構分解圖

P31: DISTRIBUTING DIAGRAM OF THREAD-CLIP SET

P31: Sơ đồ phân tách bộ kẹp chỉ

P33: 針棒座結構分解圖

P33: DISTRIBUTING DIAGRAM OF NEEDLE BAR SET

P33: Sơ đồ phân tách bộ giá thanh kim

P35: 連動機構分解圖

P35: DISTRIBUTING DIAGRAM OF COUPLED MECHANISM

P35: Sơ đồ phân tách cơ cấu liên động

P37: 搖臂組結構分解圖

P37: DISTRIBUTING DIAGRAM OF SWING ARM SET

P37: Sơ đồ phân tách cấu trúc bộ cánh xoay

P39: 齒輪盒結構分解圖

P39: DISTRIBUTING DIAGRAM OF GEAR HOUSING

P39: Sơ đồ phân tách cấu trúc hộp bánh răng

P43: 搖臂傳動組分解圖

P43: DISTRIBUTING DIAGRAM OF SWING ARM DRIVING SET

P43: Sơ đồ phân tách bộ truyền động cánh xoay

P45: 變速齒輪盒結構分解圖

P45: DISTRIBUTING DIAGRAM OF TRANSMISSION GEAR HOUSING

P45: Sơ đồ phân tách hộp bánh răng biến tốc

P47: 桌板腳架結構分解圖

P47: DISTRIBUTING DIAGRAM OF TABLE & FOOT

P47: Sơ đồ phân tách cấu trúc bàn và chân đế

P49: 桌板附件分解圖

P49: DISTRIBUTING DIAGRAM OF TABLE ACCESSORIES

P49: Sơ đồ phân tách phụ kiện bàn máy

P51: 安全機構分解圖

P51: DISTRIBUTING DIAGRAM OF SAFETY MECHANISM

P51: Sơ đồ phân tách cơ cấu an toàn

P53: 工具附件圖

P53: TOOL ACCRSSORIES

P53: Sơ đồ phụ kiện dụng cụ



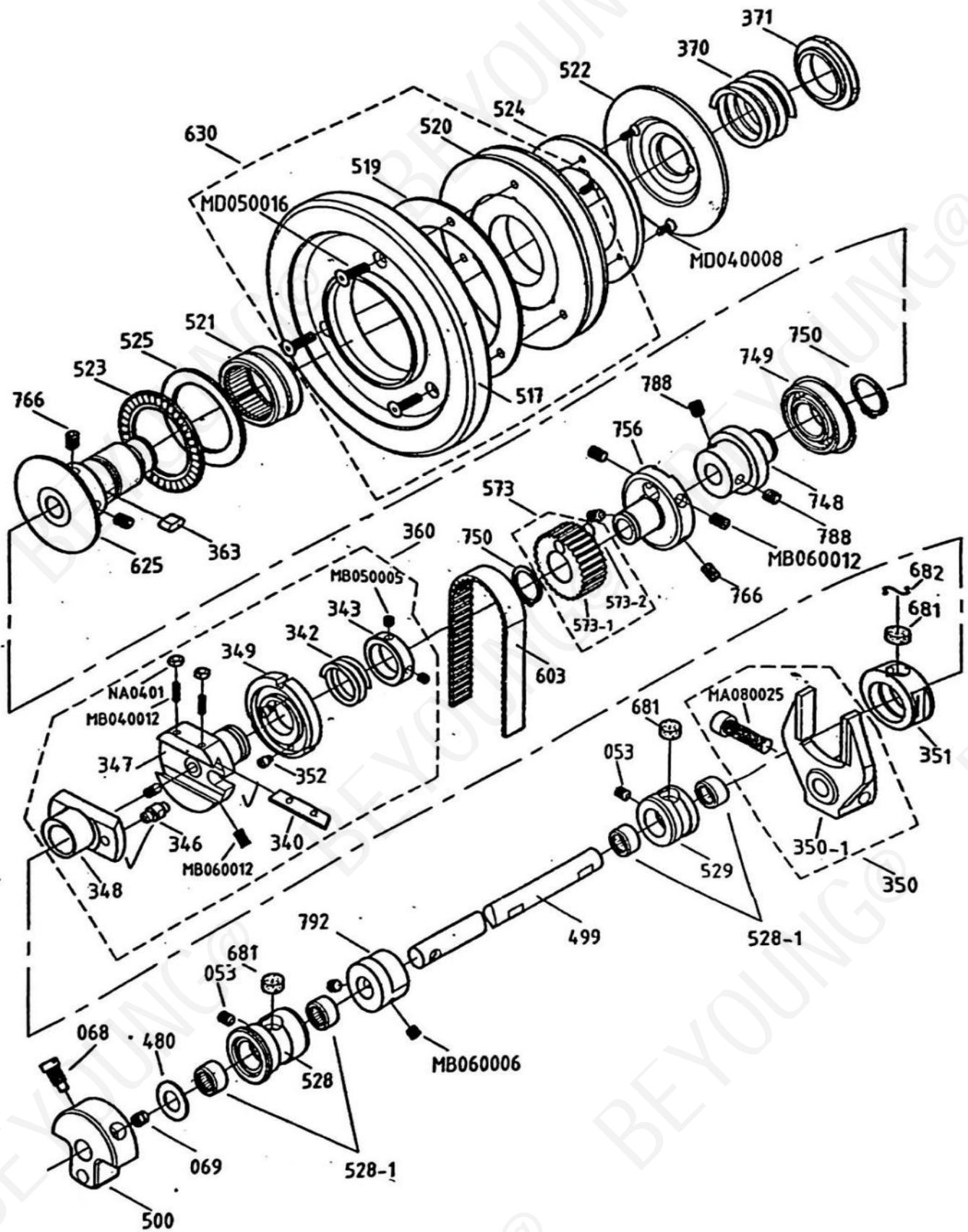


# 168 車頭結構零件表

件號	品名	單位量	件號	品名	單位量
0016	銘牌固定釘	10	MC050010	M5*10長,內六角半圓頭螺絲	1
0017	SEMLIMA銘牌	1	MC060012	M6*12長,內六角半圓頭螺絲	5
0017-2	SEMLIMA銘牌(厚)	1	MC080030	M8*30長,內六角半圓頭螺絲	2
0072	11/64*40牙 圓柱頭螺絲	2	MD050012	M5*12長,內六角皿頭螺絲	7
0170	11/64*40牙 半圓頭螺絲	2	NA0601	M6 六角螺母	1
0299	側藍	1	PA060300	Φ6*30長,平行銷	2
0305	1/4*40牙 六角螺母	1			
0309A	緩衝橡膠	2			
0316	針距調整卡榫座	1			
0317	針距調整卡榫	1			
0318	卡榫壓縮彈簧	1			
0319	Φ9E形扣環	1			
0330A	搖臂扇形導板	1			
0399	9/64*40牙 圓柱頭螺絲	5			
0399A	9/64*40牙 圓柱頭螺絲	1			
0474-1	168上座	1			
0502	天平護板	1			
0504	線柱	1			
0505	導線圈	1			
0508	導線架	1			
0553	上蓋板	1			
0554	後圓蓋板	1			
0561	168三角底座	1			
0562	面板蓋	1			
0632	168銘牌	1			
0632-1	SEMLIMA銘牌(圓)	1			
0632-2	專利銘牌	1			
0650	3/8彈簧墊圈	4			
0673	塑膠加油塞	1			
0674	塑膠加油塞	2			
0678	3/8*1-3/4長,內六角方頭螺絲	2			
0678A	3/8*2-1/4長,內六角方頭螺絲	2			
0680	定位器固定棒	1			
0742	9/64*40牙 圓柱頭螺絲	1			
0787-1	皮帶安全蓋	1			
0787-2	皮帶安全蓋	1			
0799	導線彈簧	1			
CA0401	M4 平墊片	2			
CA0801	M8 平墊片	2			
CB0601	M6彈簧墊圈	5			
MB030008	M3*8長,內六角無頭螺絲	3			

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量 /Unit quantity/ Đơn vị lượng
0016	銘牌固定釘	Nameplate fixing screw	Đinh cố định bảng tên	1
0017	SEMLIMA 銘牌	SEMLIMA nameplate	Bảng tên SEMLIMA	10
0017-2	SEMLIMA 銘牌(厚)	SEMLIMA nameplate (thick)	Bảng tên SEMLIMA (dày)	1
0072	11/64*40 牙 圓柱頭 螺絲	Cylinder head screw 11/64*40	Vít đầu trụ 11/64*40	2
0170	11/64*40 牙 半圓頭 螺絲	Half round head screw 11/64*40	Vít đầu bán nguyệt 11/64*40	2
0299	側蓋	Side cover	Nắp bên	1
0305	1/4*40 牙 六角螺母	Hex nut 1/4*40	Đai ốc lục giác 1/4*40	1
0309	緩衝橡膠	Buffer rubber	Cao su giảm xung	2
0316	針距調整卡樺座	Stitch adjust lock base	Đế khóa điều chỉnh khoảng cách kim	1
0317	針距調整卡樺	Stitch adjust lock	Khóa điều chỉnh khoảng cách kim	1
0318	卡樺壓縮彈簧	Lock compression spring	Lò xo nén khóa	1
0319	Φ9E 形扣環	E-ring Φ9	Khóa vòng E Φ9	1
0330A	搖臂扇形導板	Swing arm fan guide plate	Tấm dẫn hình quạt cánh xoay	1
0399	9/64*40 牙 圓柱頭螺 絲	Cylinder head screw 9/64*40	Vít đầu trụ 9/64*40	5
0399A	9/64*40 牙 圓柱頭螺 絲	Cylinder head screw 9/64*40	Vít đầu trụ 9/64*40	1
0474-1	168 上座	168 upper seat	Trên ghế 168	1
0502	天平護板	Balance guard plate	Tấm bảo vệ cân bằng	1
0504	絲柱	Thread post	Trụ chỉ	1
0505	導綫圈	Thread guide ring	Vòng dẫn chỉ	1
0508	導綫架	Thread guide frame	Giá dẫn chỉ	1
0553	上蓋板	Upper cover plate	Tấm nắp trên	1
0554	後圖蓋板	Rear cover plate	Tấm nắp sau	1
0561	168 三角底座	168 triangular base	Đế tam giác 168	1
0562	面板蓋	Face plate cover	Nắp mặt bàn	1
0632	168 銘牌	168 nameplate	Bảng tên 168	1
0632-1	SEMLIMA 銘牌(圓)	SEMLIMA nameplate (round)	Bảng tên SEMLIMA (tròn)	1
0632-2	專利銘牌	Patent nameplate	Bảng tên bằng sáng chế	1
0650	38 彈簧墊圈	Spring washer 38	Vòng đệm lò xo 38	4
0673	翅膠加油塞	Rubber oil plug	Nắp chặn dầu nhựa	1
0674	翅膠加油塞	Rubber oil plug	Nắp chặn dầu nhựa	2
0678	38*1-34 長,內六角方 頭螺絲	Hex socket square head screw 38*1-34	Vít đầu vuông trong lục giác 38*1-34	2
0678A	38*2-14 長,內六角方 頭螺絲	Hex socket square head screw 38*2-14	Vít đầu vuông trong lục giác 38*2-14	2
0680	定位器固定樺	Locator fixed pin	Trục cố định bộ định vị	1
0742	9/64*40 牙 圓柱頭螺 絲	Cylinder head screw 9/64*40	Vít đầu trụ 9/64*40	1
0787-1	皮帶安全蓋	Belt safety cover	Nắp bảo vệ dây đai	1
0787-2	皮帶安全蓋	Belt safety cover	Nắp bảo vệ dây đai	1

0799	導綫彈簧	Thread guide spring	Lò xo dẫn chỉ	1
CA0401	M4 平墊片	M4 flat washer	Tấm phẳng M4	2
CA0801	M8 平墊片	M8 flat washer	Tấm phẳng M8	2
CB0601	M6 彈簧墊圈	M6 spring washer	Vòng đệm lò xo M6	5
MB030008	M3*8 長,內六角無頭螺絲	Hex socket set screw M3*8	Vít không đầu trong lục giác M3*8	3
MC050010	M5*10 長,內六角半圓頭螺絲	Hex socket half round head screw M5*10	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M5*10	1
MC060012	M6*12 長,內六角半圓頭螺絲	Hex socket half round head screw M6*12	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M6*12	5
MC080030	M8*30 長,內六角半圓頭螺絲	Hex socket half round head screw M8*30	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M8*30	5
MD050012	M5*12 長,內六角皿頭螺絲	Hex socket countersunk head screw M5*12	Vít đầu chén trong lục giác M5*12	7
NA0601	M6 六角螺母	M6 hex nut	Đai ốc lục giác M6	2
PA060300	Φ6*30 長,平行銷	Parallel pin Φ6*30	Chốt song song Φ6*30	2



主軸傳動結構分解圖

DISTRIBUTING DIAGRAM OF MAIN SHAFT DRIVING

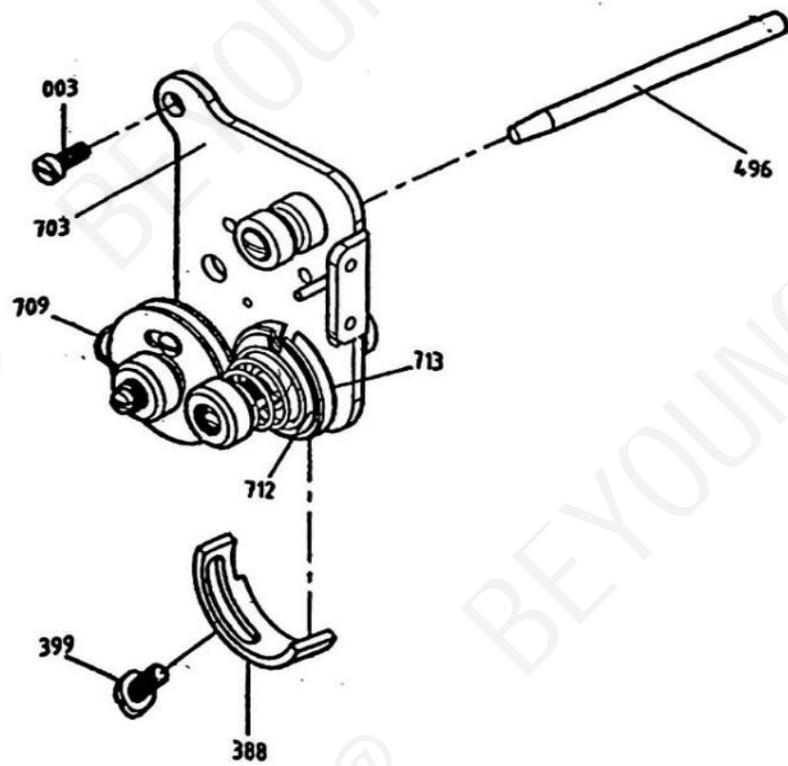
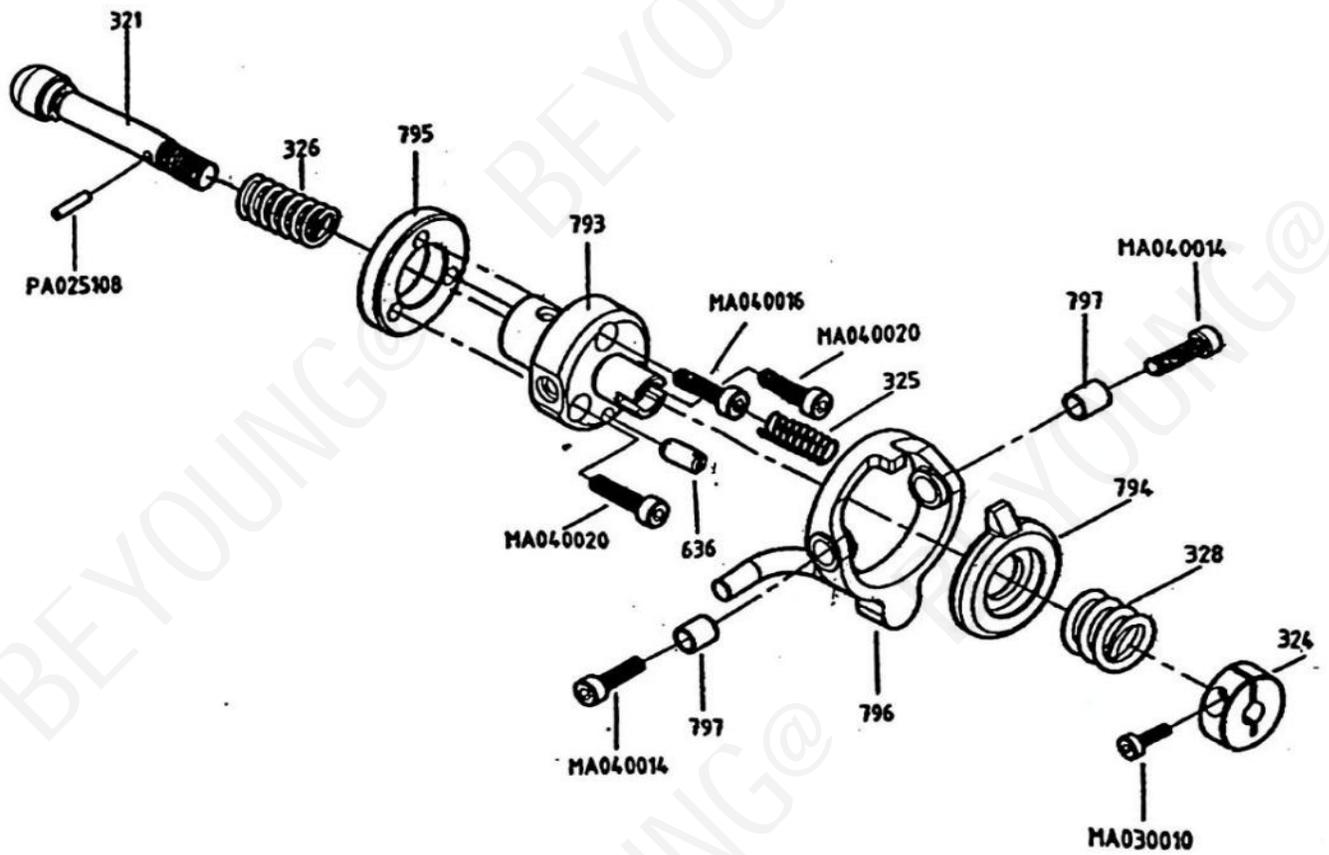
Sơ đồ phân tách cấu trúc truyền động trục chính

# 168 主軸傳動機構零件表

件號	品名	單位量	備注
0053	15/64*28牙 止動螺絲	2	
0068	9/32*28牙 欠母定位螺絲	1	
0069	9/32*28 止動螺絲	1	
0350	針距擺動叉塊	1	
0351	針距擺動叉滑套	1	
0360	168針距調整組	1	
0363	圓頭平行鍵	1	
0370	皮帶輪壓縮彈簧	1	
0371	皮帶輪壓力調整環	1	
0480	平墊片	1	
0499	主軸	1	
0500	欠母	1	
0521	NK35/20 無內圈滾針軸承	1	
0522	皮帶輪壓盤	1	
0523	AXK4565 推力軸承墊圈	1	
0524	離合器片	1	
0525	軸承墊圈	1	
0528	前主軸套管	1	
0528-1	BA86滾針軸承	4	
0529	中主軸套管	1	
0573	AT5*28T 皮帶齒輪	1	
0603	AT5-600-15齒形皮帶	1	
0625	皮帶輪結合軸	1	
0630	皮帶輪(飛輪)	1	
0681	油棉	3	
0682	S型彈性鋼絲	1	
0748	軸承定位套	1	
0749	6004ZZ NR 滾珠定位軸承	1	
0750	Φ20C型扣環	2	
0756	勾線速度調整器	1	
0766	5/16*24牙*10長,內六角止動螺絲	4	
0788	5/16*24牙 內六角無頭螺絲	2	
0792	夾線凸輪	1	
MB060006	M6*6長,內六角無頭螺絲	2	
MB060012	M6*12長,內六角無頭螺絲	2	
MD040008	M4*8長,內六角皿頭螺絲	3	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量 /Unit quantity/ Đơn vị lượng	备注
0053	15/64*28 牙 止動螺絲	Set screw 15/64*28	Vít chặn 15/64*28	2	
0068	9/32*28 牙 欠母定位螺絲	Nut set screw 9/32*28	Vít định vị đai ốc 9/32*28	1	
0069	9/32*28 止動螺絲	Set screw 9/32*28	Vít chặn 9/32*28	1	
0350	針距擺動叉塊	Stitch swing fork block	Khối chốt dao động khoảng cách kim	1	
0351	針距擺動叉滑套	Stitch swing fork sleeve	Ốp trượt chốt dao động khoảng cách kim	1	
0360	168 針距調整組	168 stitch adjust set	Bộ điều chỉnh khoảng cách kim 168	1	
0363	圓頭平行鍵	Round parallel key	Chốt song song đầu tròn	1	
0370	皮帶輪壓縮彈簧	Pulley compression spring	Lò xo nén bánh đai	1	
0371	皮帶輪壓力調整環	Pulley pressure adjust ring	Vòng điều chỉnh áp lực bánh đai	1	
0480	平墊片	Flat washer	Tấm phẳng	1	
0499	主軸	Main shaft	Trục chính	1	
0500	欠母	Nut	Đai ốc	1	
0521.	NK35/20 無內圈滾針軸承	Needle roller bearing NK35/20 without inner ring	Vòng bi kim không vòng trong NK35/20	1	
0522	皮帶輪盤盤	Pulley disc	Đĩa bánh đai	1	
0523	AXK4565 推力軸承墊圈	Thrust bearing washer AXK4565	Vòng đệm vòng bi đẩy AXK4565	1	
0524	離合器片	Clutch plate	Tấm ly hợp	1	
0525	軸承墊圈	Bearing washer	Vòng đệm vòng bi	1	
0528	前主軸套管	Front main shaft sleeve	Ốp trục chính trước	1	
0528-1	BA86 滾針軸承	Needle roller bearing BA86	Vòng bi kim BA86	4	
0529	中主軸套管	Middle main shaft sleeve	Ốp trục chính giữa	1	
0573	AT5*28T 皮帶齒輪	Belt gear AT5*28T	Bánh răng dây đai AT5*28T	1	
0603	AT5-600-15 齒形皮帶	Tooth belt AT5-600-15	Dây đai răng AT5-600-15	1	
0625	皮帶輪結合軸	Pulley connecting shaft	Trục kết hợp bánh đai	1	
0630	皮帶輪(飛輪)	Pulley (flywheel)	Bánh đai (bánh đà)	1	
0681	油棉	Oil cotton	Bông dầu	3	
0682	S 型彈性鋼絲	S-type elastic steel wire	Dây thép đàn hồi loại S	1	
0748	軸承定位套	Bearing positioning sleeve	Ốp định vị vòng bi	1	
0749	6004ZZ NR 滾珠定位軸承	Ball bearing 6004ZZ NR	Vòng bi bi định vị 6004ZZ NR	1	
0750	Φ20C 型扣環	C-ring Φ20	Khóa vòng C Φ20	2	
0756	勾綫速度調整器	Hook speed adjuster	Bộ điều chỉnh tốc độ móc chỉ	1	
0766	5/16*24*10 長,內六角止動螺絲	Hex socket set screw 5/16*24*10	Vít chặn trong lục giác 5/16*24*10	4	
0788	5/16*24 牙 內六角無頭螺	Hex socket set screw	Vít không đầu trong lục giác	2	

	絲	5/16*24	5/16*24		
0792	夾綫凸輪	Thread clip cam	Cam kẹp chỉ	1	
MB06 0006	M6*6 長,內六角無頭螺絲	Hex socket set screw M6*6	Vít không đầu trong lục giác M6*6	2	
MB06 0012	M6*12 長,內六角無頭螺絲	Hex socket set screw M6*12	Vít không đầu trong lục giác M6*12	2	
MD04 0008	M4*8 長,內六角皿頭螺絲	Hex socket countersunk head screw M4*8	Vít đầu chén trong lục giác M4*8	3	



夾綫組結構分解圖

DISTRIBUTING DIAGRAM OF THREAD-CLIP SET

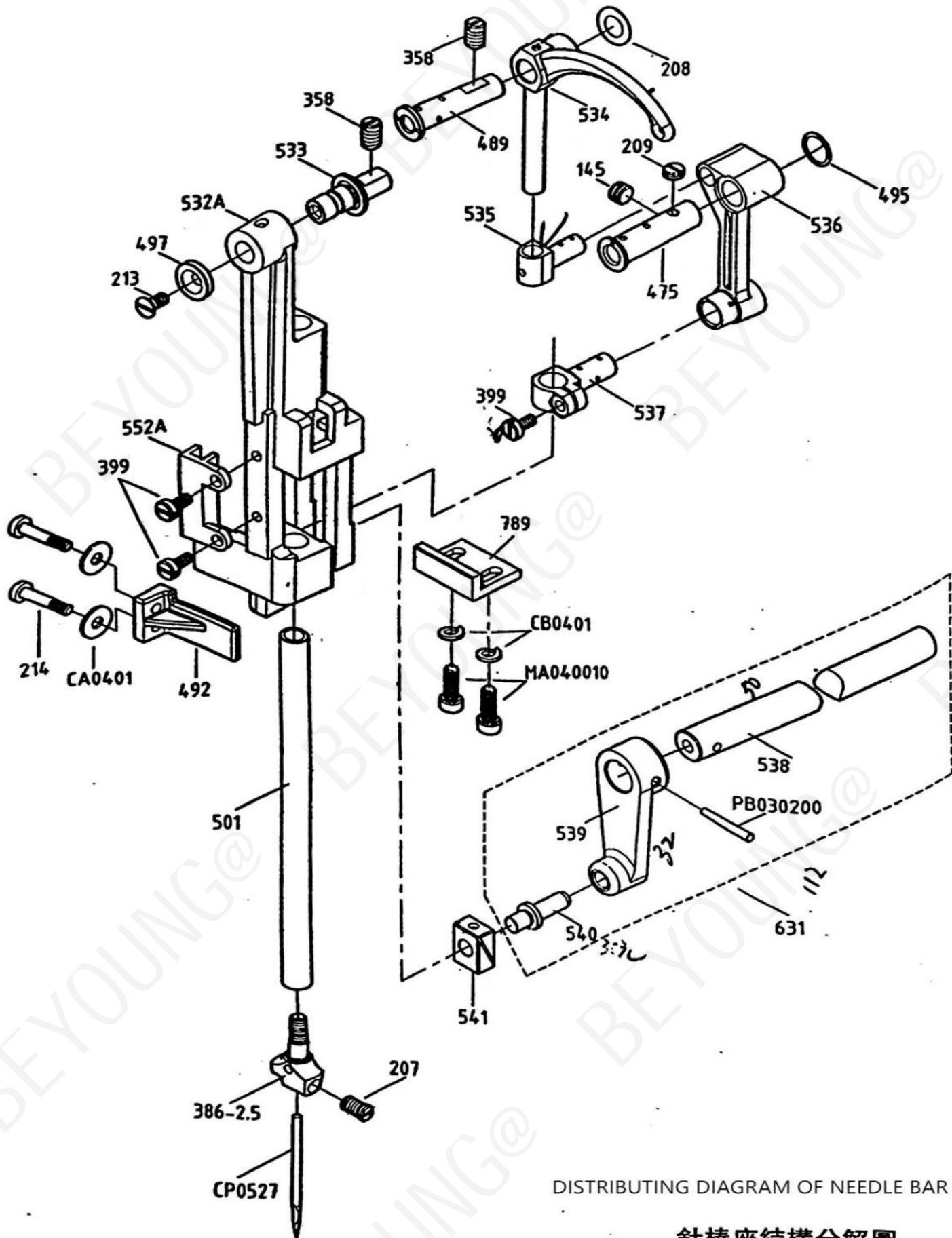
Sơ đồ phân tách bộ kẹp chì

## 168 夾線組結構零件圖

件號	品名	單位量	備注
0003	11/64*40牙 圓柱頭螺絲	1	
0321	夾線軸心	1	
0324	夾線調整帽	1	
0325	夾線壓縮彈簧	1	
0326	內壓縮彈簧	1	
0328	外壓縮彈簧	1	
0388	拋線彈簧定位片	1	
0399	9/64*40牙 圓柱頭螺絲	1	
0496	鬆線桿	1	
0636	M5*12長 夾線定位螺絲	1	
0703	調線組	1	
0709	調線彈簧	1	
0712	調線組墊片	1	
0713	調線組碟片	2	
0793	夾線座	1	
0794	夾線盤	1	
0795	夾線組墊片	1	
0796	鬆線環塊	1	
0797	軸套	2	
MA030010	M3*10長,內六角方頭螺絲	1	
MA040014	M4*14長,內六角方頭螺絲	2	
MA040016	M4*16長,內六角方頭螺絲	1	
MA040020	M4*20長,內六角方頭螺絲	2	
PA025108	Φ2.5*10.8長 平行銷	1	

零件表（三语对照）：

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位 量 /Unit quantity/ Đơn vị lượng	备注
0003	11/64*40 牙 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw 11/64*40	Vít đầu trụ 11/64*40	1	
0321	夾綫軸心	Thread clip shaft	Trục kẹp chỉ	1	
0324	夾綫調整帽	Thread clip adjust cap	Nắp điều chỉnh kẹp chỉ	1	
0325	夾綫壓縮彈簧	Thread clip compression spring	Lò xo nén kẹp chỉ	1	
0326	內壓縮彈簧	Inner compression spring	Lò xo nén trong	1	
0328	外壓縮彈簧	Outer compression spring	Lò xo nén ngoài	1	
0388	拋綫彈簧定位片	Thread control spring positioning plate	Tấm định vị lò xo căng chỉ	1	
0399	9/64*40 牙 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw 9/64*40	Vít đầu trụ 9/64*40	1	
0496	鬆綫桿	Thread release rod	Thanh tháo lỏng chỉ	1	
0636	M5*12 長 夾綫定位螺絲	Thread clip set screw M5*12	Vít định vị kẹp chỉ M5*12	1	
0703	調綫組	Thread adjust set	Bộ điều chỉnh chỉ	1	
0709	調綫彈簧	Thread adjust spring	Lò xo điều chỉnh chỉ	1	
0712	調綫組墊片	Thread adjust set washer	Tấm đệm bộ điều chỉnh chỉ	1	
0713	調綫組碟片	Thread adjust set disc	Đĩa bộ điều chỉnh chỉ	2	
0793	夾綫座	Thread clip base	Đế kẹp chỉ	1	
0794	夾綫盤	Thread clip disc	Đĩa kẹp chỉ	1	
0795	夾綫組墊片	Thread clip set washer	Tấm đệm bộ kẹp chỉ	1	
0796	鬆綫環塊	Thread release ring block	Khối vòng tháo lỏng chỉ	1	
0797	軸套	Shaft sleeve	Ốp trục	2	
MA030 010	M3*10 長,內六角方頭螺絲	Hex socket square head screw M3*10	Vít đầu vuông trong lục giác M3*10	1	
MA040 014	M4*14 長,內六角方頭螺絲	Hex socket square head screw M4*14	Vít đầu vuông trong lục giác M4*14	2	
MA040 016	M4*16 長,內六角方頭螺絲	Hex socket square head screw M4*16	Vít đầu vuông trong lục giác M4*16	1	
MA040 020	M4*20 長,內六角方頭螺絲	Hex socket square head screw M4*20	Vít đầu vuông trong lục giác M4*20	2	
PA025 108	Φ2.5*10.8 長 平行銷	Parallel pin Φ2.5*10.8	Chốt song song Φ2.5*10.8	1	



DISTRIBUTING DIAGRAM OF NEEDLE BAR SET

針棒座結構分解圖

Sơ đồ phân tách bộ giá thanh kim



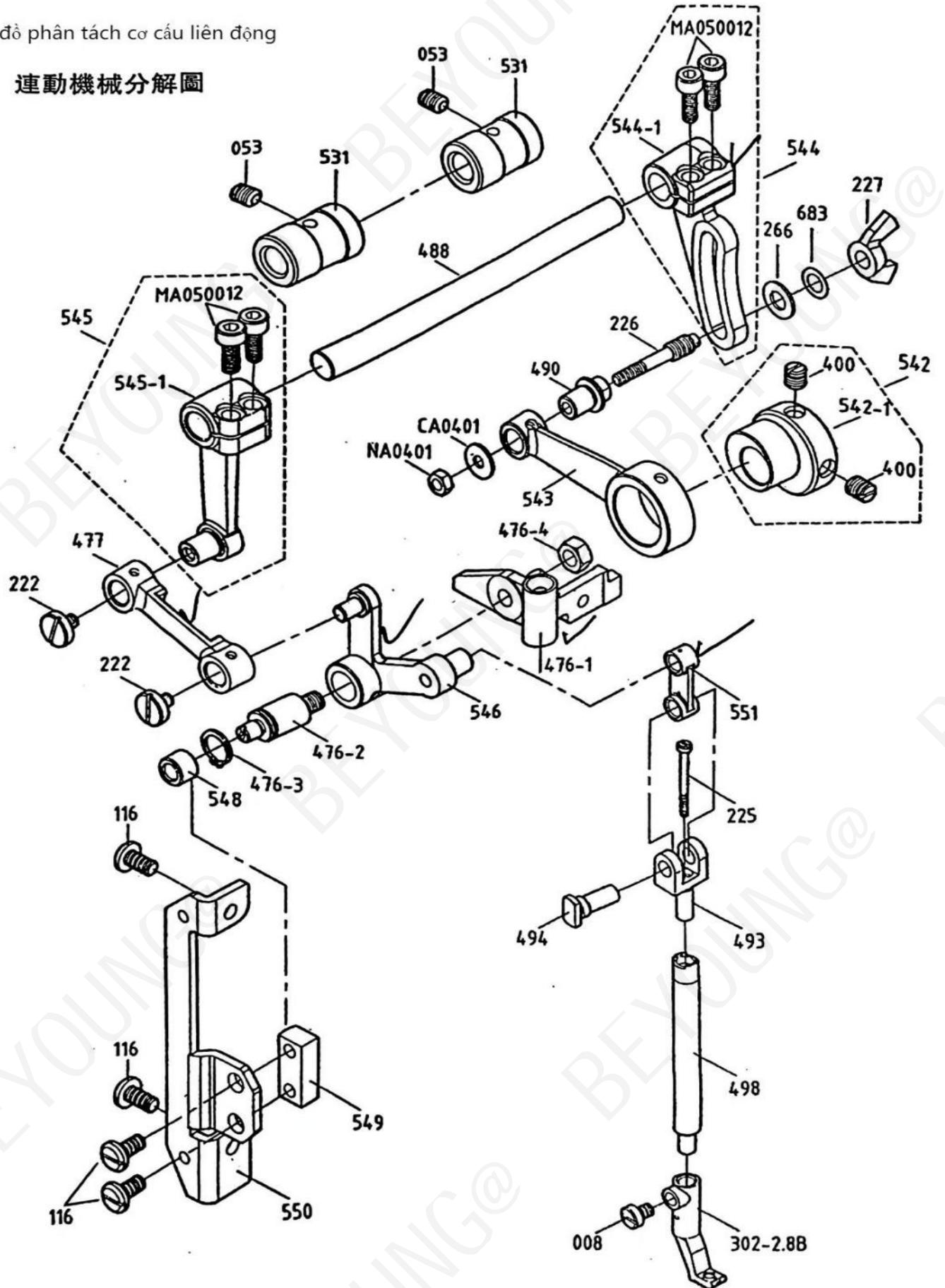
## 168 針棒座結構零件表

件號	品名	單位量	備注
0145	1/4*40牙 止動螺絲	1	
0207	針留螺絲	1	
0208	平墊圈	1	
0209	1/4*40牙 止動螺絲	1	
0213	M4*8長 一字皿頭螺絲	1	
0214	9/64*40牙 圓柱頭螺絲	2	
0358	15/64*40牙 止動螺絲	2	
0399	9/64*40牙 圓柱頭螺絲	3	
0475	針棒連桿結合軸	1	
0489	天平固定軸	1	
0492	針棒座導塊	1	
0495	平墊片	1	
0497	皿槽平墊片	1	
0501+386-2.5	針棒+針留	2	
0532A	針棒座	1	
0533	針棒座插梢	1	
0534	天平	1	
0535	天平拉起	1	
0536	針棒連桿	2	
0537	針棒拉起	1	
0541	針棒座導塊	1	
0552A	定位槽座	1	
0631	針棒座擺動桿	1	
0789	針棒座導塊	1	
CA0401	M4平墊片	2	
CB0401	M4彈簧墊圈	2	
CP0527	車針	1	
MA040010	M4*10長,內六角方頭螺絲	2	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量 /Unit quantity/ Đơn vị lượng	备注
0145	1/4*40 牙 止動螺絲	Set screw 1/4*40	Vít chặn 1/4*40	1	
0207	針留螺絲	Needle set screw	Vít giữ kim	1	
0208	平墊圈	Flat washer	Tấm phẳng	1	
0209	平墊圈	Flat washer	Tấm phẳng	1	
0213	M4*8 長 一字皿頭螺絲	Slotted countersunk head screw M4*8	Vít đầu chén chữ M M4*8	1	
0214	9/64*40 牙 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw 9/64*40	Vít đầu trụ 9/64*40	2	
0358	15/64*40 牙 止動螺絲	Set screw 15/64*40	Vít chặn 15/64*40	2	
0399	9/64*40 牙 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw 9/64*40	Vít đầu trụ 9/64*40	3	
0475	針棒連桿結合軸	Needle bar connecting shaft	Trục kết hợp thanh nối thanh kim	1	
0489	天平固定軸	Balance fixed shaft	Trục cố định cân bằng	1	
0492	針棒座導塊	Needle bar guide block	Khối dẫn giá thanh kim	1	
0495	平墊片	Flat washer	Tấm phẳng	1	
0497	皿槽平墊片	Countersunk flat washer	Tấm phẳng chén	1	
0501+386-2.5	針棒+針留	Needle bar + needle retainer	Thanh kim + giữ kim	2	
0532A	針棒座	Needle bar base	Giá thanh kim	1	
0533	針棒座插銷	Needle bar pin	Chốt cắm giá thanh kim	1	
0534	天平	Balance	Cân bằng	1	
0535	天平拉起	Balance lift	Nâng cân bằng	1	
0536	針棒連桿	Needle bar connecting rod	Thanh nối thanh kim	2	
0537	針棒拉起	Needle bar lift	Nâng thanh kim	1	
0541	針棒座導塊	Needle bar guide block	Khối dẫn giá thanh kim	1	
0552A	定位槽座	Positioning groove base	Đế rãnh định vị	1	
0631	針棒座擺動桿	Needle bar swing rod	Thanh dao động giá thanh kim	1	
0789	針棒座導塊	Needle bar guide block	Khối dẫn giá thanh kim	1	
CA0401	M4 平墊片	M4 flat washer	Tấm phẳng M4	2	
CB0401	M4 彈簧墊圈	M4 spring washer	Vòng đệm lò xo M4	2	
CP0527	車針	Sewing needle	Kim may	1	
MA040010	M4*10 長,內六角方頭螺絲	Hex socket square head screw M4*10	Vít đầu vuông trong lục giác M4*10	2	

Sơ đồ phân tách cơ cấu liên động

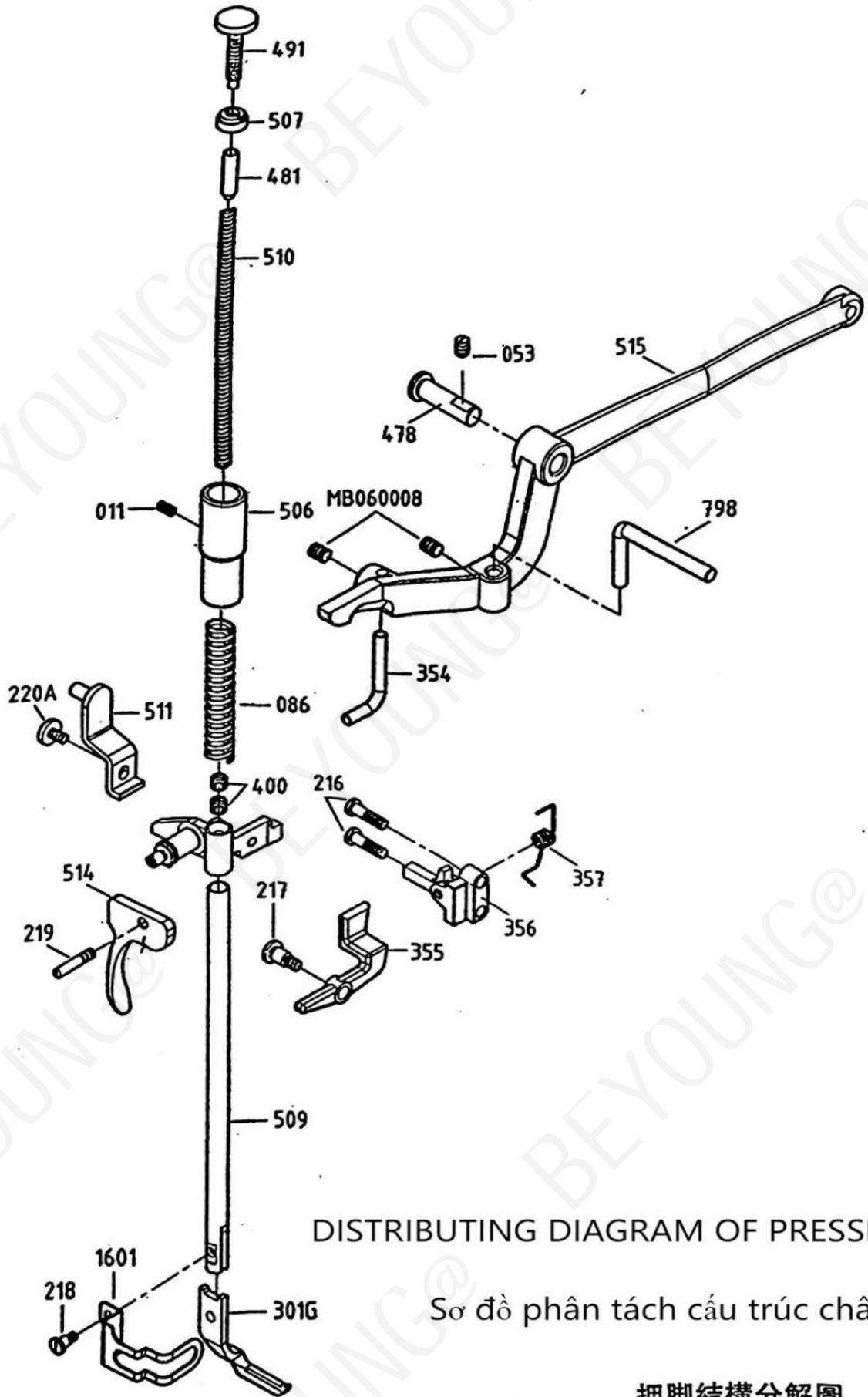
連動機械分解圖



# 168 連動機構零件表

件號	品名	單位量	備注
0008	11/64*40牙 圓柱頭螺絲	1	
0053	15/64*28牙 止動螺絲	2	
0016	3/16*28牙 半圓頭螺絲	4	
0222	11/64*40牙 圓柱頭螺絲	2	
0225	-N04-40UNC 圓柱頭螺絲	1	
0226	M4一字調整桿	1	
0227	蝶形螺帽	1	
0266	平墊圈	1	
0302.2-8B	內押腳	1	
0476-1	外押腳軸升降座	1	
0476-2	升降座連動軸	1	
0476-3	#10 C型扣環(軸用)	1	
0476-4	M6六角螺母	1	
0477	內押腳連桿	1	
0488	上下送料擺動軸	1	
0490	連桿調整軸	1	
0493	內押腳軸組	1	
0494	滑塊插銷	1	
0498	內押腳軸	2	
0531	搖動軸套管	1	
0542	升降偏心輪+止動螺絲	1	
0543	升降連桿	1	
0544	後搖動曲柄	1	
0545	前搖動曲柄	1	
0546	雙臂曲柄	1	
0548	滾子	1	
0549	拉起導塊	1	
0550	押棒升降導架	1	
0551	押棒拉起連桿	1	
0683	波型圓墊片	1	
CA0401	M4平墊片	1	
NA0401	M4六角螺母	1	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
0008	11/64*40 牙 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw 11/64*40	Vít đầu trụ 11/64*40	1	
0053	15/64*28 牙 止動螺絲	Set screw 15/64*28	Vít chặn 15/64*28	2	
0016	3/16*28 牙 半圓頭螺絲	Half round head screw 3/16*28	Vít đầu bán nguyệt 3/16*28	4	
0222	11/64*40 牙 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw 11/64*40	Vít đầu trụ 11/64*40	2	
0225	-N04-40UNC 圓柱頭螺絲	Cylinder head screw - N04-40UNC	Vít đầu trụ -N04-40UNC	1	
0226	M4 一字調整桿	M4 slotted adjust rod	Thanh điều chỉnh chữ M M4	1	
0227	蝶形螺帽	Wing nut	Đai ốc bướm	1	
0266	平墊圈	Flat washer	Tấm phẳng	1	
0302.2-8B	內押腳	Inner presser foot	Chân vít trong	1	
0476-1	外押腳升降座	Outer presser foot lift base	Ghế nâng hạ chân vít ngoài	1	
0476-2	升降座連動軸	Lift base connecting shaft	Trục liên động ghế nâng hạ	1	
0476-3	#10 C 型扣環(軸用)	C-ring #10 (for shaft)	Khóa vòng C #10 (cho trục)	1	
0476-4	M6 六角螺母	M6 hex nut	Đai ốc lục giác M6	1	
0477	內押腳連桿	Inner presser foot connecting rod	Thanh nối chân vít trong	1	
0488	上下送料擺動軸	Up-down feed swing shaft	Trục dao động cấp liệu trên dưới	1	
0490	連桿調整軸	Connecting rod adjust shaft	Trục điều chỉnh thanh nối	1	
0493	內押腳軸組	Inner presser foot shaft set	Bộ trục chân vít trong	1	
0494	滑塊插銷	Slider pin	Chốt cắm khối trượt	1	
0498	內押腳軸	Inner presser foot shaft	Trục chân vít trong	2	
0531	搖動軸套管	Swing shaft sleeve	Ốp trục dao động	1	
0542	升降偏心輪+止助螺絲	Lift eccentric wheel + set screw	Bánh xe tâm nâng hạ + vít chặn	1	
0543	升降連桿	Lift connecting rod	Thanh nối nâng hạ	1	
0544	後搖動曲柄	Rear swing crank	Cần khuỷu dao động sau	1	
0545	前搖動曲柄	Front swing crank	Cần khuỷu dao động trước	1	
0546	雙臂曲柄	Double arm crank	Cần khuỷu hai cánh	1	
0548	滾子	Roller	Con lăn	1	
0549	拉起導塊	Lift guide block	Khối dẫn nâng lên	1	
0550	押棒升降導架	Presser bar lift guide	Giá dẫn nâng hạ thanh	1	
0551	押棒拉起連桿	Presser bar lift connecting rod	Thanh nối nâng thanh	1	
0683	波型圓墊片	Wave round washer	Tấm đệm tròn sóng	1	
CA0401	M4 平墊片	M4 flat washer	Tấm phẳng M4	1	
NA0401	M4 六角螺母	M4 hex nut	Đai ốc lục giác M4	1	



DISTRIBUTING DIAGRAM OF PRESSERFOOT

Sơ đồ phân tách cấu trúc chân vịt

押脚結構分解圖

## 168 桌板腳架結構零件表

件號	中文	English	Tiếng Việt	單位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	備註
0470	1/2*1-1/2 長, 外六角螺絲	Hexagon head bolt 1/2*1-1/2"	Vít ngoài lục giác 1/2*1-1/2	4	
0471	1/2 彈簧墊圈	Spring washer 1/2"	Vòng đệm lò xo 1/2	4	
0526	萬向連軸承 PHS6(BCK)	Universal joint bearing PHS6(BCK)	Vòng bi nối vạn hướng PHS6(BCK)	2	
0527	桌板	Table board	Bàn máy	1	
0618	腳架底座	Stand base	Đế chân đế	1	
0619	腳架支柱	Stand column	Cột chân đế	2	
0620	踏板	Foot pedal	Bàn đạp	1	
0621	拉桿	Connecting rod	Cần kéo	1	
0622	踏板傳動軸	Pedal drive shaft	Trục truyền động bàn đạp	2	
0623	踏板固定環	Pedal fixing ring	Vòng cố định bàn đạp	1	
0624	BM-1820F26FB 幹式軸承	Dry bearing BM-1820F26FB	Vòng bi khô BM-1820F26FB	2	
0633	調整腳墊	Adjusting foot pad	Chân đệm điều chỉnh	4	
0647	1/2 六角螺母	Hexagon nut 1/2"	Đai ốc lục giác 1/2	4	
0649	平墊圈	Flat washer	Tấm phẳng	4	
0650	3/8 彈簧墊圈	Spring washer 3/8"	Vòng đệm lò xo 3/8	8	
0651	3/8 六角杯形螺帽	Hexagon cup nut 3/8"	Đai ốc cốc lục giác 3/8	4	
0659	三角皮帶 M62	V-belt M62	Dây đai tam giác M62	1	
0676	底座固定螺絲	Base fixing screw	Vít cố định đế	4	
0677	3/8 六角螺母	Hexagon nut 3/8"	Đai ốc lục giác 3/8	4	
0720	長拉桿	Long connecting rod	Cần kéo dài	1	
0721	短拉桿+螺母	Short connecting rod + nut	Cần kéo ngắn + đai ốc	1	
0722	連結片+螺絲組	Connecting plate + screw set	Tấm nối + bộ vít	1	
CB0601	M6 彈簧墊圈	Spring washer M6	Vòng đệm lò xo M6	2	
MB060010	M6*10 長, 內六角無頭螺絲	Hexagon socket set screw M6*10	Vít không đầu trong lục giác M6*10	2	
MC050010	M5*10 長, 內六角半圓頭螺絲	Hexagon socket button head screw M5*10	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M5*10	2	
MC060020	M6*20 長, 內六角半圓頭螺絲	Hexagon socket button head screw M6*20	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M6*20	2	
NA0601	M6 六角螺母	Hexagon nut M6	Đai ốc lục giác M6	2	
電子馬達	HCB-3/4-220/380V	Electric motor HCB-3/4-220/380V	Động cơ điện HCB-3/4-220/380V	1	

## 168 押脚結構零件表

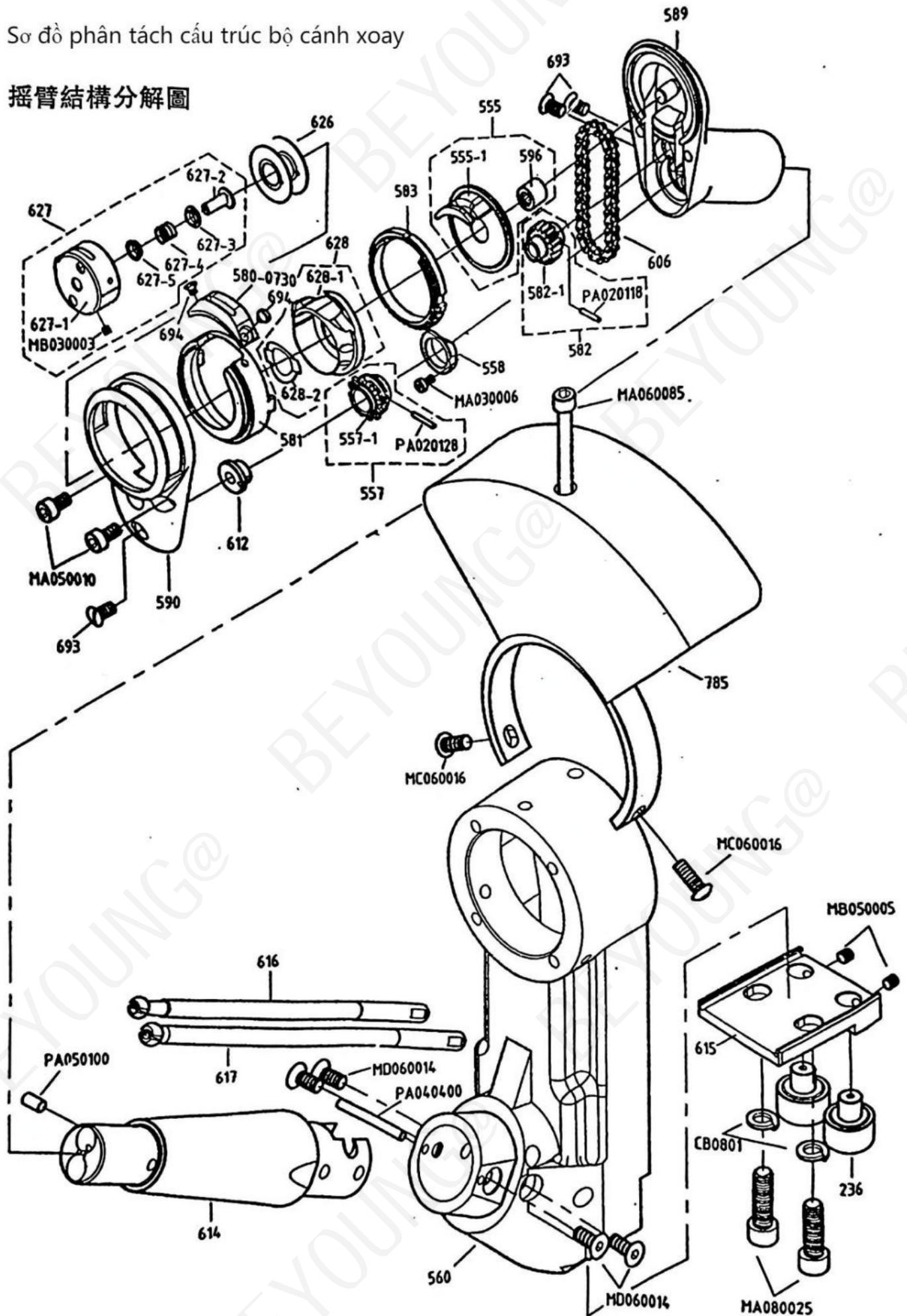
件 號	品 名	單位量	備 注
0011	11/64*40牙 止動螺絲	1	
0053	15/64*28牙 止動螺絲	1	
0086	押脚彈簧	1	
0216	3/16*28牙 圓柱頭螺絲	2	
0217	3/19*28牙 段付螺絲	1	
0218	9/64*40牙 段付螺絲	1	
0219	11/64*40牙 段付螺絲	1	
0220A	11/64*40牙 圓柱頭螺絲	1	
0301G	外押脚	1	
0354	L型提桿	1	
0355	鬆線蹺板	1	
0356	鬆線組座	1	
0357	鬆線組座扭簧	1	
0400	1/4*40牙*7長 止動螺絲	2	
0478	扁擔定位軸	1	
0481	外押脚壓力棒	1	
0491	外押脚壓力調整螺絲	1	
0506	壓棒套管	1	
0507	套管螺絲	1	
0509	壓棒	1	
0510	壓棒內彈簧	1	
0511	拉起板	1	
0514	押脚升降板手	1	
0515	168扁擔	1	
0798	鬆線曲桿	1	
1601	安全蓋	1	
MB060008	M6*8,內六角無頭螺絲	2	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
0011	11/64*40 牙 止动 螺丝	Set screw 11/64*40	Vít chặn 11/64*40	1	
0053	15/64*28 牙 止动 螺丝	Set screw 15/64*28	Vít chặn 15/64*28	1	
0086	押脚弹簧	Presser foot spring	Lò xo chân vịt	1	
0216	3/16*28 牙 圆柱头 螺丝	Cylinder head screw 3/16*28	Vít đầu trụ 3/16*28	2	
0217	3/19*28 牙 段付螺 丝	Step screw 3/19*28	Vít bước 3/19*28	1	
0218	9/64*40 牙 段付螺 丝	Step screw 9/64*40	Vít bước 9/64*40	1	
0219	11/64*40 牙 段付螺 丝	Step screw 11/64*40	Vít bước 11/64*40	1	
0220A	11/64*40 牙 圆柱 头螺丝	Cylinder head screw 11/64*40	Vít đầu trụ 11/64*40	1	
0301G	外押脚	Outer presser foot	Chân vịt ngoài	1	
0354	L 型提杆	L-type lifting rod	Thanh nâng loại L	1	
0355	松线跷板	Thread release lever	Tấm nhả chỉ	1	
0356	松线组座	Thread release set base	Bộ nhả chỉ	1	
0357	松线组座扭簧	Thread release set torsion spring	Lò xo bộ nhả chỉ	1	
0400	1/4*40*7 长 止动 螺丝	Set screw 1/4*40*7	Vít chặn 1/4*40*7	2	
0478	扁担定位轴	Balance positioning shaft	Trục định vị đòn gánh	1	
0481	外押脚压力棒	Outer presser foot pressure rod	Thanh áp lực chân vịt ngoài	1	
0491	外押脚压力调整螺 丝	Outer presser foot pressure adjust screw	Vít điều chỉnh áp lực chân vịt ngoài	1	
0506	压棒套管	Pressure rod sleeve	Ốp thanh ép	1	
0507	套管螺丝	Sleeve screw	Vít ống	1	
0509	压棒	Pressure rod	Thanh ép	1	
0510	压棒内弹簧	Inner spring of pressure rod	Lò xo trong thanh ép	1	
0511	拉起板	Lifting plate	Tấm nâng	1	
0514	押脚升降板手	Presser foot lifting lever	Cần nâng hạ chân vịt	1	
0515	168 扁担	168 balance rod	Đòn gánh 168	1	
0798	松线曲杆	Thread release curved rod	Cần cong nhả chỉ	1	
1601	安全盖	Safety cover	Nắp bảo vệ	1	
MB060008	M6*8,内六角无头 螺丝	Hex socket set screw M6*8	Vít không đầu trong lục giác M6*8	2	

# DISTRIBUTING DIAGRAM OF SWING ARM SET

Sơ đồ phân tách cấu trúc bộ cánh xoay

摇臂結構分解圖

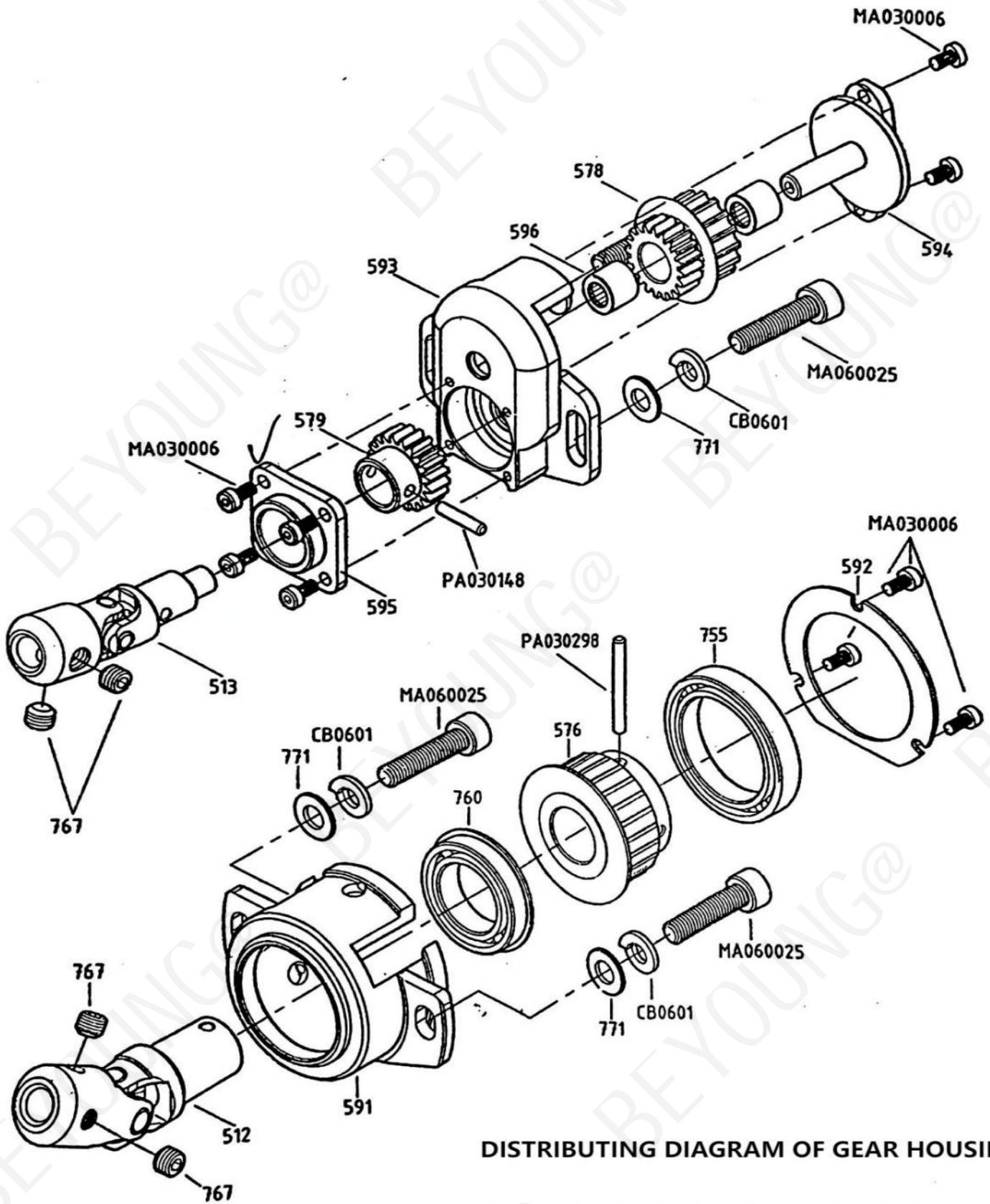


# 168 搖臂組結構零件表

件號	品名	單位量	備注
0236	CF-10凸輪從動軸承	2	
0555	勾線器傳動鍊輪	1	
0557	鍊輪+平行銷	1	
0558	鍊輪軸套	1	
0560	168搖臂	1	
0580-0730	針板	1	
0581	勾線器承環	1	
0582	正齒輪+平行銷	1	
0583	半圓正齒輪	1	
0589	168牛角	1	
0590	168牛角蓋	1	
0606	RS15*32T鍊條	1	
0612	鍊輪軸承	1	
0614	168握把	1	
0615	搖臂軸承固定塊	1	
0616	萬向傳動球桿(上)	1	
0617	萬向傳動球桿(下)	1	
0626	梭子	1	
0627	梭子殼	1	
0628	勾線器+梭子彈片	1	
0693	牛角固定螺絲	3	
0694	針板螺絲	2	
0785	搖臂平衡塊	1	
CB0801	M8彈簧墊圈	2	
MA030006	M3*6長,內六角方頭螺絲	1	
MA050010	M5*10長,內六角方頭螺絲	2	
MA060085	M6*85長,內六角方頭螺絲	1	
MA080025	M8*25長,內六角方頭螺絲	2	
MB050005	M5*5長,內六角無頭螺絲	2	
MC060016	M6*16長,內六角半圓頭螺絲	2	
MD060014	M6*14長,內六角皿頭螺絲	4	
PA040400	Φ4*40長,平行銷	1	
PA050100	Φ5*10長,平行銷	1	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
0236	CF-10 凸轮从动轴承	Cam follower bearing CF-10	Vòng bi trục cam CF-10	2	
0555	勾线器传动链轮	Hook drive sprocket	Bánh xích truyền động móc chỉ	1	
0557	链轮+平行销	Sprocket + parallel pin	Bánh xích + chốt song song	1	
0558	链轮轴套	Sprocket shaft sleeve	Ốp trục bánh xích	1	
0560	168 摇臂	168 swing arm	Cánh xoay 168	1	
0580-0730	针板	Needle plate	Tấm kim	1	
0581	勾线器承环	Hook bearing ring	Vòng đỡ móc chỉ	1	
0582	正齿轮+平行销	Spur gear + parallel pin	Bánh răng thẳng + chốt song song	1	
0583	半圆正齿轮	Half spur gear	Bánh răng thẳng nửa vòng	1	
0589	168 牛角	168 horn tip	Góc bò 168	1	
0590	168 牛盖	168 horn cover	Nắp bò 168	1	
0606	RS15*32T 链条	Chain RS15*32T	Dây xích RS15*32T	1	
0612	链轮轴承	Sprocket bearing	Vòng bi bánh xích	1	
0614	168 握把	168 grip	Cầm nắm 168	1	
0615	-摇臂轴承固定块	Swing arm bearing fixed block	Khối cố định vòng bi cánh xoay	1	
0616	万向传动杆 (上)	Universal drive rod (upper)	Cần truyền động vạn hướng (trên)	1	
0617	万向传动杆 (下)	Universal drive rod (lower)	Cần truyền động vạn hướng (dưới)	1	
0626	梭子	Bobbin	Suốt	1	
0627	梭子壳	Bobbin case	Vỏ suốt	1	
0628	勾线器+梭子弹片	Hook + bobbin spring plate	Móc chỉ + tấm đàn hồi suốt	1	
0693	牛角固定螺丝	Horn tip fixed screw	Vít cố định góc bò	3	
0694	针板螺丝	Needle plate screw	Vít tấm kim	2	
0785	摇臂平衡块	Swing arm balance block	Khối cân bằng cánh xoay	1	
CB0801	M8 弹簧垫圈	M8 spring washer	Vòng đệm lò xo M8	2	
MA030006	M3*6 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M3*6	Vít đầu vuông trong lục giác M3*6	1	
MA050010	M5*10 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M5*10	Vít đầu vuông trong lục giác M5*10	2	
MA060085	M6*85 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M6*85	Vít đầu vuông trong lục giác M6*85	1	
MA080025	M8*25 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M8*25	Vít đầu vuông trong lục giác M8*25	2	
MB050005	M5*5 长,内六角无头螺丝	Hex socket set screw M5*5	Vít không đầu trong lục giác M5*5	2	
MC060016	M6*16 长,内六角半圆头螺丝	Hex socket half round head screw M6*16	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M6*16	2	
MD060014	M6*14 长,内六角皿头螺丝	Hex socket countersunk head screw M6*14	Vít đầu chén trong lục giác M6*14	2	
PA040400	Φ4*40 长,平行销	Parallel pin Φ4*40	Chốt song song Φ4*40	4	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
PA050100	Φ5*10 长,平行销	Parallel pin Φ5*10	Chốt song song Φ5*10	1	



DISTRIBUTING DIAGRAM OF GEAR HOUSING

Sơ đồ phân tách cấu trúc hộp bánh răng

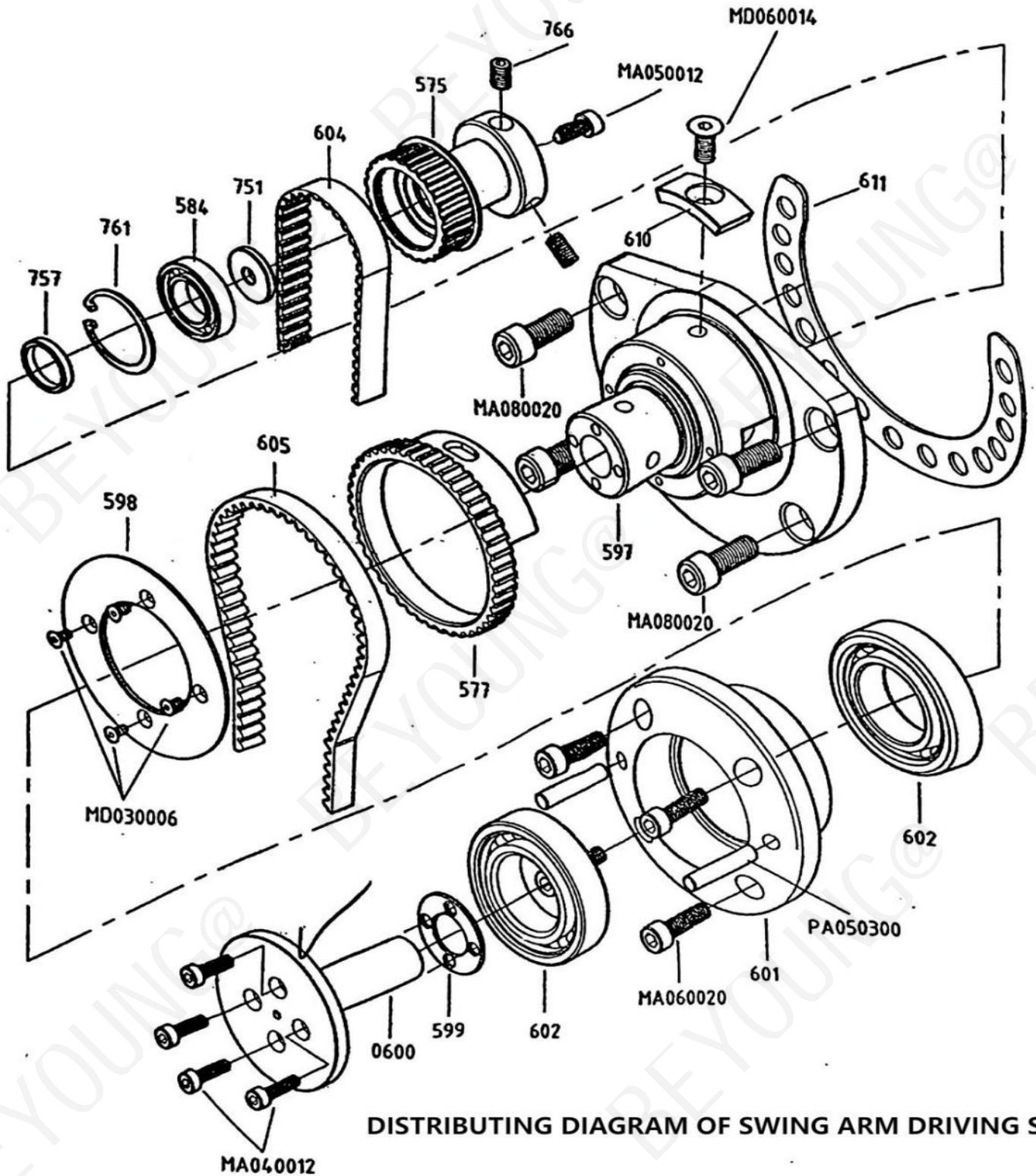
齒輪盒結構分解圖



## 168 齒輪盒結構零件表

件號	品名	單位量	備注
0512	萬向接頭(下)	1	
0513	萬向接頭(上)	1	
0576	AT5*23T皮帶齒輪	1	
0578	正齒輪	1	
0579	正齒輪	1	
0591	齒輪盒	1	
0592	齒輪盒蓋片	1	
0593	齒輪盒	1	
0594	齒輪固定蓋	1	
0595	齒輪固定蓋	1	
0596	HK0709 滾針軸承	2	
0755	6806ZZ 滾珠軸承	1	
0760	6804ZZ NR 滾珠定位軸承	1	
0767	1/4"*40牙*5長,內六角止動螺絲	4	
0771	墊片	4	
CB0601	M6彈簧墊圈	4	
MA030006	M3*6長,內六角方頭螺絲	9	
MA060025	M6*25長,內六角方頭螺絲	4	
PA030148	Φ3*14.8長,平行銷	1	
PA030298	Φ3*29.8長,平行銷	1	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
0512	万向接头 (下)	Universal joint (lower)	Khớp nối vạn hướng (dưới)	1	
0513	万向接头 (上)	Universal joint (upper)	Khớp nối vạn hướng (trên)	1	
0576	AT5*23T 皮带齿轮	Belt gear AT5*23T	Bánh răng dây đai AT5*23T	1	
0578	正齿轮	Spur gear	Bánh răng thẳng	1	
0579	正齿轮	Spur gear	Bánh răng thẳng	1	
0591	齿轮盒	Gear housing	Hộp bánh răng	1	
0592	齿轮盒盖片	Gear housing cover plate	Tấm nắp hộp bánh răng	1	
0593	齿轮盒	Gear housing	Hộp bánh răng	1	
0594	齿轮固定盖	Gear fixed cover	Nắp cố định bánh răng	1	
0595	齿轮固定盖	Gear fixed cover	Nắp cố định bánh răng	1	
0596	HK0709 滚针轴承	Needle roller bearing HK0709	Vòng bi kim HK0709	2	
0755	6806ZZ 滚珠轴承	Ball bearing 6806ZZ	Vòng bi bi 6806ZZ	1	
0760	6804ZZ NR 滚珠定位轴承	Ball bearing 6804ZZ NR	Vòng bi bi định vị 6804ZZ NR	1	
0767	1/4"*40 牙*5 长,内六角止动螺丝	Hex socket set screw 1/4"*40*5	Vít chặn trong lục giác 1/4"*40*5	4	
0771	垫片	Washer	Tấm đệm	4	
CB0601	M6 弹簧垫圈	M6 spring washer	Vòng đệm lò xo M6	4	
MA030006	M3*6 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M3*6	Vít đầu vuông trong lục giác M3*6	9	
MA060025	M6*25 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M6*25	Vít đầu vuông trong lục giác M6*25	4	
PA030148	Φ3*14.8 长,平行销	Parallel pin Φ3*14.8	Chốt song song Φ3*14.8	1	
PA030298	Φ3*29.8 长,平行销	Parallel pin Φ3*29.8	Chốt song song Φ3*29.8	1	



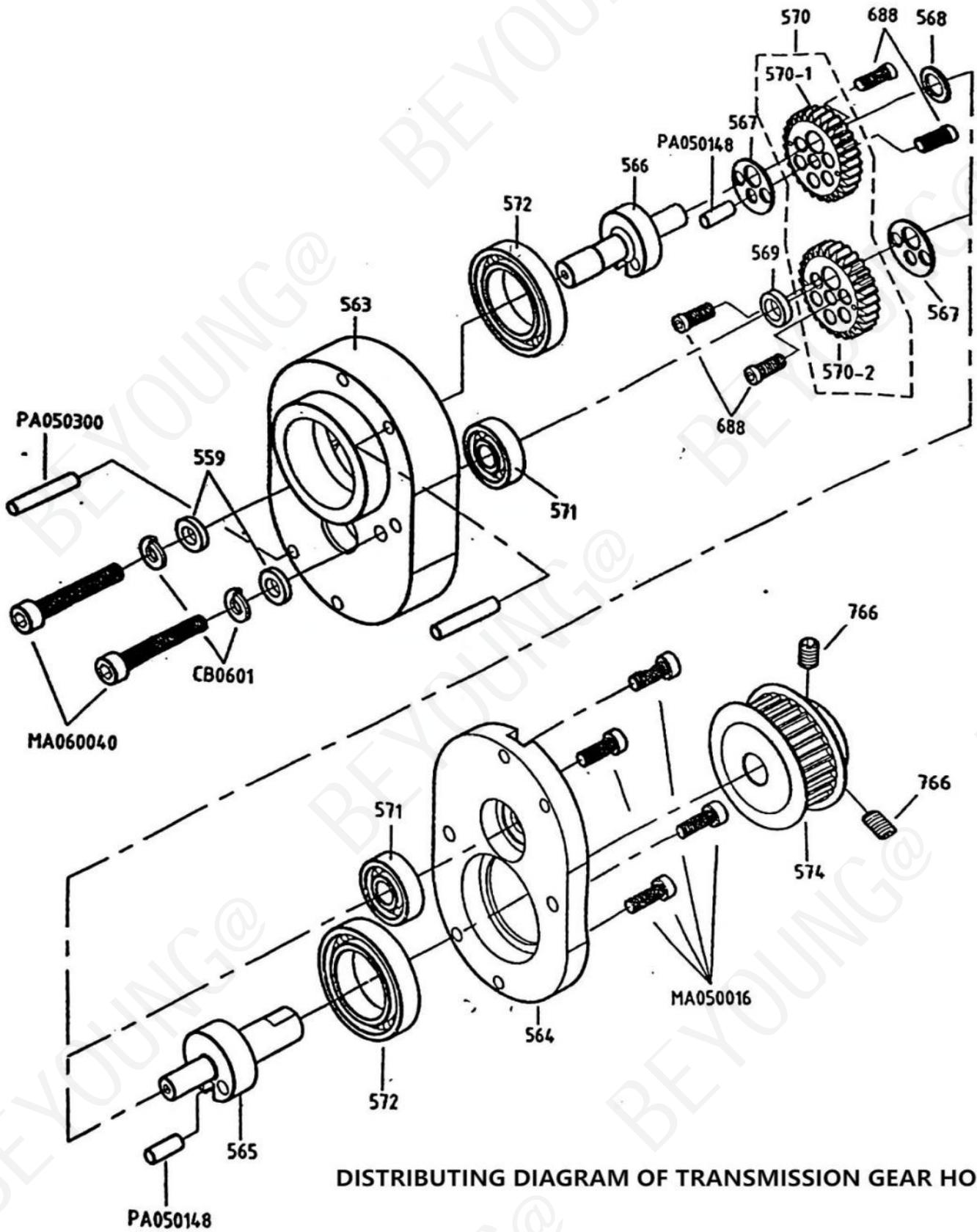
Sơ đồ phân tách bộ truyền động cánh xoay

摇臂傳動結構分解圖

## 168 搖臂傳動組零件表

件號	品名	單位量	備注
0575	AT5*23T 皮帶齒輪	1	
0577	5M*44T 皮帶齒輪	1	
0584	6902 ZZ 滾珠軸承	1	
0597	搖臂固定盤	1	
0598	皮帶齒輪固定片	1	
0599	軸承墊片	1	
0600	軸承固定軸蓋	1	
0601	軸承套環	1	
0602	7006C 滾珠軸承	2	
0604	AT5-450-12 皮帶齒輪	1	
0605	5M-385-9 齒輪皮帶	1	
0610	皮帶齒輪固定塊	1	
0751	平墊片	1	
0757	圓墊圈	1	
0761	Φ28 C形扣環	1	
0766	5/16*24牙*10長,內六角止動螺絲	3	
MA040012	M4*12長,內六角方頭螺絲	4	
MA050012	M5*12長,內六角方頭螺絲	1	
MA060020	M6*20長,內六角方頭螺絲	4	
MA080020	M8*20長,內六角方頭螺絲	4	
MD030006	M3*6長,內六角皿頭螺絲	4	
MD060014	M6*14長,內六角皿頭螺絲	1	
PA050300	Φ5*30長,平行銷	2	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
0575	AT5*23T 皮带齿轮	Belt gear AT5*23T	Bánh răng dây đai AT5*23T	1	
0577	5M*44T 皮带齿轮	Belt gear 5M*44T	Bánh răng dây đai 5M*44T	1	
0584	6902 ZZ 滚珠轴承	Ball bearing 6902 ZZ	Vòng bi bi 6902 ZZ	1	
0597	摇臂固定盘	Swing arm fixed disc	Đĩa cố định cánh xoay	1	
0598	皮带齿轮固定片	Belt gear fixed plate	Tấm cố định bánh răng dây đai	1	
0599	轴承垫片	Bearing washer	Tấm đệm vòng bi	1	
0600	轴承固定轴盖	Bearing fixed shaft cover	Nắp cố định trục vòng bi	1	
0601	轴承套环	Bearing sleeve ring	Vòng ống vòng bi	1	
0602	7006C 滚珠轴承	Ball bearing 7006C	Vòng bi bi 7006C	2	
0604	AT5-450-12 皮带齿轮	Belt gear AT5-450-12	Bánh răng dây đai AT5-450-12	1	
0605	5M-385-9 齿轮皮带	Tooth belt 5M-385-9	Dây đai răng 5M-385-9	1	
0610	皮带齿轮固定块	Belt gear fixed block	Khối cố định bánh răng dây đai	1	
0751	平垫片	Flat washer	Tấm phẳng	1	
0757	圆垫圈	Round washer	Vòng đệm tròn	1	
0761	Φ28 C 形扣环	C-ring Φ28	Khóa vòng C Φ28	1	
0766	5/16*24 牙*10 长,内六角止动螺丝	Hex socket set screw 5/16*24*10	Vít chặn trong lục giác 5/16*24*10	3	
MA040012	M4*12 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M4*12	Vít đầu vuông trong lục giác M4*12	4	
MA050012	M5*12 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M5*12	Vít đầu vuông trong lục giác M5*12	1	
MA060020	M6*20 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M6*20	Vít đầu vuông trong lục giác M6*20	4	
MA080020	M8*20 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M8*20	Vít đầu vuông trong lục giác M8*20	4	
MD030006	M3*6 长,内六角皿头螺丝	Hex socket countersunk head screw M3*6	Vít đầu chén trong lục giác M3*6	4	
MD060014	M6*14 长,内六角皿头螺丝	Hex socket countersunk head screw M6*14	Vít đầu chén trong lục giác M6*14	1	
PA050300	Φ5*30 长,平行销	Parallel pin Φ5*30	Chốt song song Φ5*30	2	



DISTRIBUTING DIAGRAM OF TRANSMISSION GEAR HOUSING

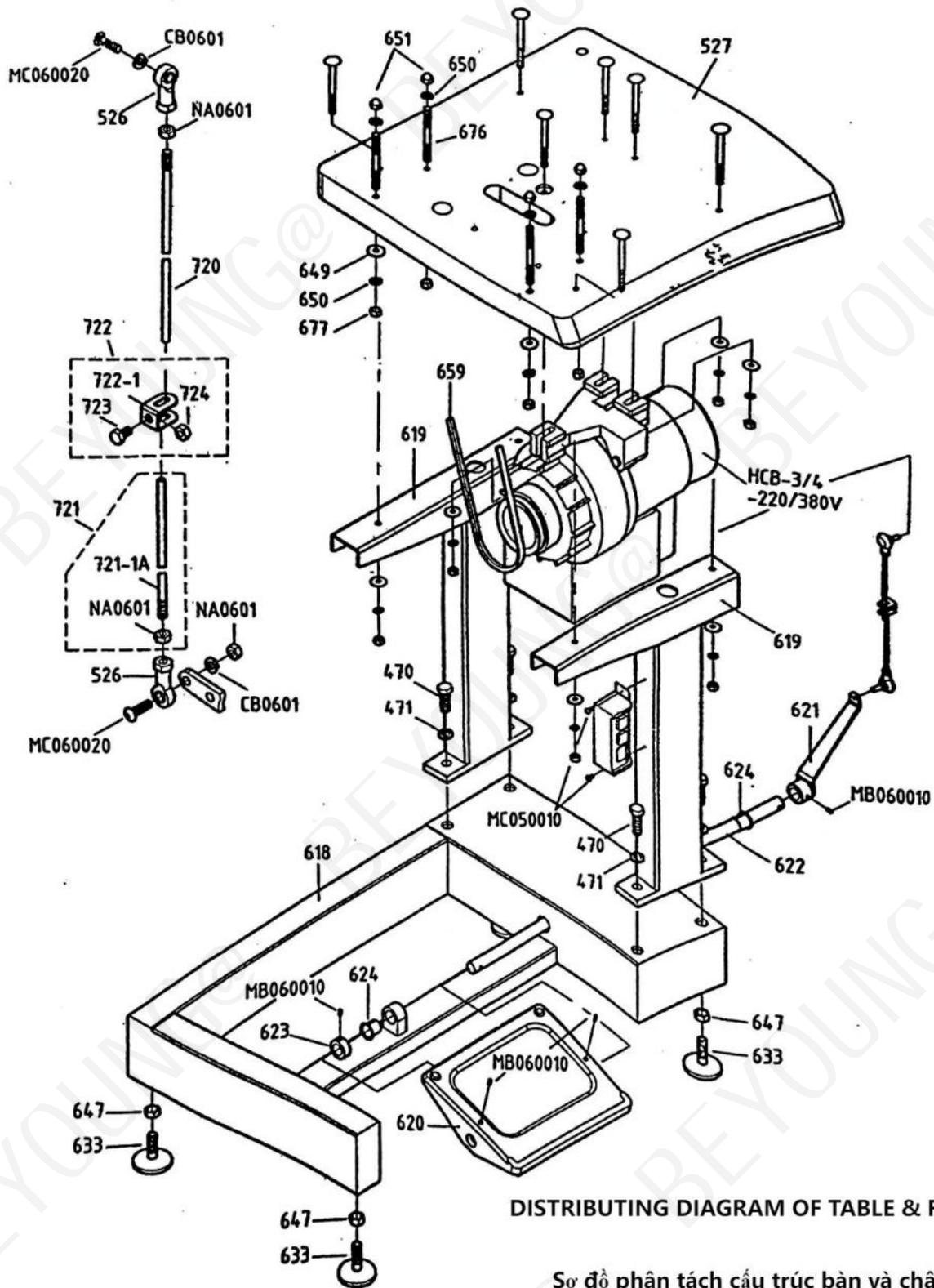
Sơ đồ phân tách hộp bánh răng biến tốc

變速齒輪盒結構分解圖

## 168 變速齒輪盒結構零件表

件號	品名	單位量	備注
0559	平墊圈	2	
0563	齒輪盒	1	
0564	齒輪盒蓋	1	
0565	橢圓齒輪下軸	1	
0566	橢圓齒輪上軸	1	
0567	橢圓齒輪墊片	2	
0568	橢圓齒輪墊片	1	
0569	橢圓齒輪墊片	1	
0570	橢圓齒輪組	1	
0571	R2480 ZZ 滾珠軸承	2	
0572	6905 ZZ 滾珠軸承	2	
0574	AT5*28T 皮帶齒輪	1	
0688	M5*16長,橢圓齒輪固定螺絲	4	
0766	5/16*24牙*10長,內六角止動螺絲	2	
CB0601	M6彈簧墊圈	2	
MA050016	M5*16長,內六角方頭螺絲	4	
MA060040	M6*40長,內六角方頭螺絲	2	
PA050148	Φ5*14.8長,平行銷	2	
PA050300	Φ5*30長,平行銷	2	

件号	中文	English	Tiếng Việt	单位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	备注
0559	平垫圈	Flat washer	Tấm phẳng	2	
0563	齿轮盒	Gear housing	Hộp bánh răng	1	
0564	齿轮盒盖	Gear housing cover	Nắp hộp bánh răng	1	
0565	椭圆齿轮下轴	Elliptical gear lower shaft	Trục dưới bánh răng elip	1	
0566	椭圆齿轮上轴	Elliptical gear upper shaft	Trục trên bánh răng elip	1	
0567	椭圆齿轮垫片	Elliptical gear washer	Tấm đệm bánh răng elip	2	
0568	椭圆齿轮垫片	Elliptical gear washer	Tấm đệm bánh răng elip	1	
0569	椭圆齿轮垫片	Elliptical gear washer	Tấm đệm bánh răng elip	1	
0570	椭圆齿轮组	Elliptical gear set	Bộ bánh răng elip	1	
0571	R2480 ZZ 滚珠轴承	Ball bearing R2480 ZZ	Vòng bi bi R2480 ZZ	2	
0572	6905 ZZ 滚珠轴承	Ball bearing 6905 ZZ	Vòng bi bi 6905 ZZ	2	
0574	AT5*28T 皮带齿轮	Belt gear AT5*28T	Bánh răng dây đai AT5*28T	1	
0688	M5*16 长,椭圆齿轮固定螺丝	Elliptical gear fixed screw M5*16	Vít cố định bánh răng elip M5*16	4	
0766	5/16*24 牙*10 长,内六角止动螺丝	Hex socket set screw 5/16*24*10	Vít chặn trong lục giác 5/16*24*10	2	
CB0601	M6 弹簧垫圈	M6 spring washer	Vòng đệm lò xo M6	2	
MA050016	M5*16 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M5*16	Vít đầu vuông trong lục giác M5*16	4	
MA060040	M6*40 长,内六角方头螺丝	Hex socket square head screw M6*40	Vít đầu vuông trong lục giác M6*40	2	
PA050148	Φ5*14.8 长,平行销	Parallel pin Φ5*14.8	Chốt song song Φ5*14.8	2	
PA050300	Φ5*30 长,平行销	Parallel pin Φ5*30	Chốt song song Φ5*30	2	



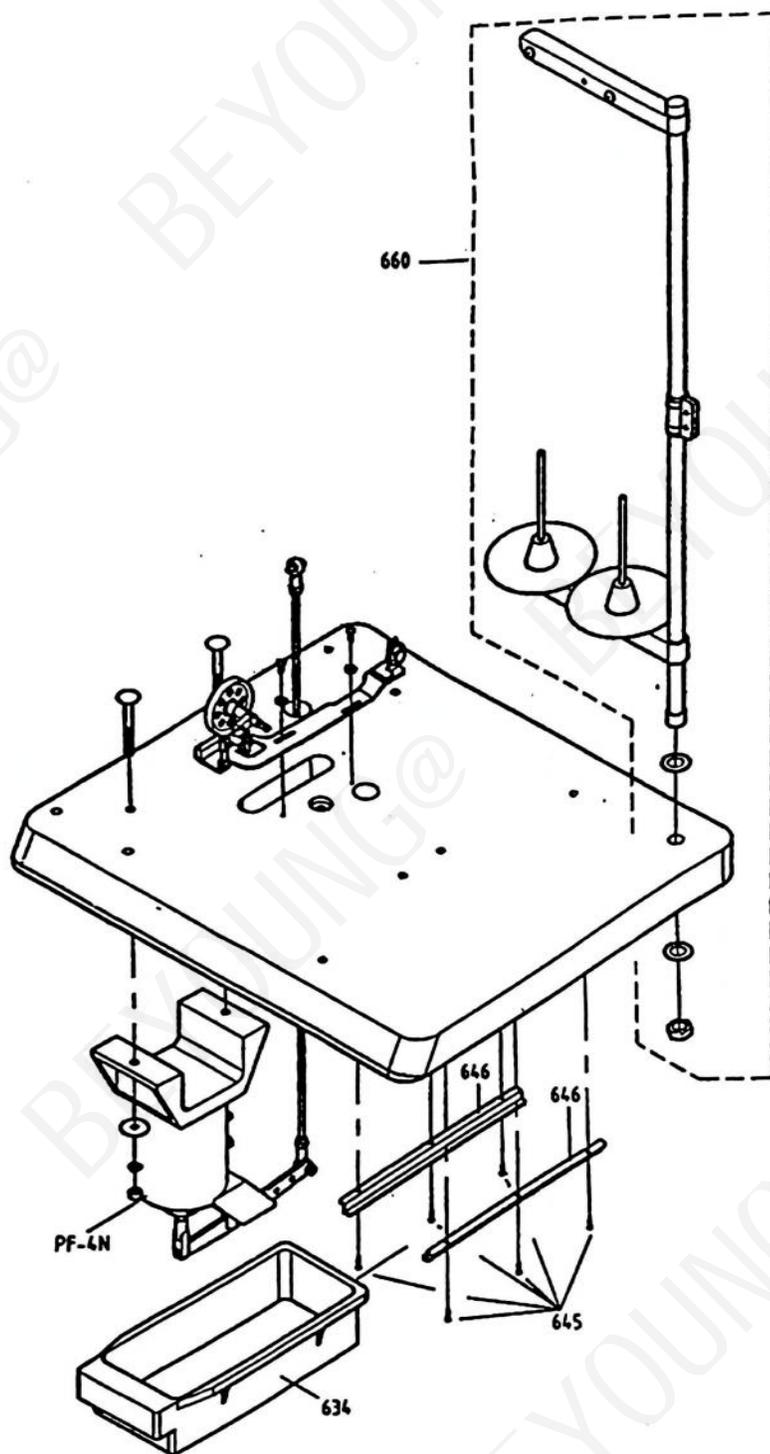
桌板脚架結構分解圖

## 168 桌板脚架結構零件表

件 號	品 名	單 位 量	備 注
0470	1/2*1-1/2長, 外六角螺絲	4	
0471	1/2 彈簧墊圈	4	
0526	萬向連桿軸承 PHS6(BGK)	2	
0527	桌板	1	
0618	脚架底座	1	
0619	脚架支柱	2	
0620	踏板	1	
0621	拉桿	1	
0622	踏板傳動軸	2	
0623	踏板固定環	1	
0624	BM-1820F26FB幹式軸承	2	
0633	調整脚墊	4	
0647	1/2六角螺母	4	
0649	平墊圈	4	
0650	3/8彈簧墊圈	8	
0651	3/8六角杯形螺帽	4	
0659	三角皮帶 M62	1	
0676	底座固定螺絲	4	
0677	3/8六角螺母	4	
0720	長拉桿	1	
0721	短拉桿+螺母	1	
0722	連結片+螺絲組	1	
CB0601	M6彈簧墊圈	2	
MB060010	M6*10長, 內六角無頭螺絲	4	
MC050010	M5*10長, 內六角半圓頭螺絲	2	
MC060020	M6*20長, 內六角半圓頭螺絲	2	
NA0601	M6六角螺母	2	
電子馬達	HCB-3/4-220/380V	1	

件號	中文	English	Tiếng Việt	單位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	備註
0470	1/2*1-1/2 長, 外六角螺絲	Hexagon head bolt 1/2*1-1/2"	Vít ngoài lục giác 1/2*1-1/2	4	
0471	1/2 彈簧墊圈	Spring washer 1/2"	Vòng đệm lò xo 1/2	4	
0526	萬向連軸承 PHS6(BCK)	Universal joint bearing PHS6(BCK)	Vòng bi nối vạn hướng PHS6(BCK)	2	
0527	桌板	Table board	Bàn máy	1	
0618	腳架底座	Stand base	Đế chân đế	1	
0619	腳架支柱	Stand column	Cột chân đế	2	
0620	踏板	Foot pedal	Bàn đạp	1	
0621	拉桿	Connecting rod	Cần kéo	1	
0622	踏板傳動軸	Pedal drive shaft	Trục truyền động bàn đạp	2	
0623	踏板固定環	Pedal fixing ring	Vòng cố định bàn đạp	1	
0624	BM-1820F26FB 幹式軸承	Dry bearing BM-1820F26FB	Vòng bi khô BM-1820F26FB	2	
0633	調整腳墊	Adjusting foot pad	Chân đệm điều chỉnh	4	
0647	1/2 六角螺母	Hexagon nut 1/2"	Đai ốc lục giác 1/2	4	
0649	平墊圈	Flat washer	Tấm phẳng	4	
0650	3/8 彈簧墊圈	Spring washer 3/8"	Vòng đệm lò xo 3/8	8	
0651	3/8 六角杯形螺帽	Hexagon cup nut 3/8"	Đai ốc cốc lục giác 3/8	4	
0659	三角皮帶 M62	V-belt M62	Dây đai tam giác M62	1	
0676	底座固定螺絲	Base fixing screw	Vít cố định đế	4	
0677	3/8 六角螺母	Hexagon nut 3/8"	Đai ốc lục giác 3/8	4	
0720	長拉桿	Long connecting rod	Cần kéo dài	1	
0721	短拉桿+螺母	Short connecting rod + nut	Cần kéo ngắn + đai ốc	1	
0722	連結片+螺絲組	Connecting plate + screw set	Tấm nối + bộ vít	1	
CB0601	M6 彈簧墊圈	Spring washer M6	Vòng đệm lò xo M6	2	
MB060010	M6*10 長, 內六角無頭螺絲	Hexagon socket set screw M6*10	Vít không đầu trong lục giác M6*10	2	
MC050010	M5*10 長, 內六角半圓頭螺絲	Hexagon socket button head screw M5*10	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M5*10	2	
MC060020	M6*20 長, 內六角半圓頭螺絲	Hexagon socket button head screw M6*20	Vít đầu bán nguyệt trong lục giác M6*20	2	
NA0601	M6 六角螺母	Hexagon nut M6	Đai ốc lục giác M6	2	
電子馬達	HCB-3/4-220/380V	Electric motor HCB-3/4-220/380V	Động cơ điện HCB-3/4-220/380V	1	

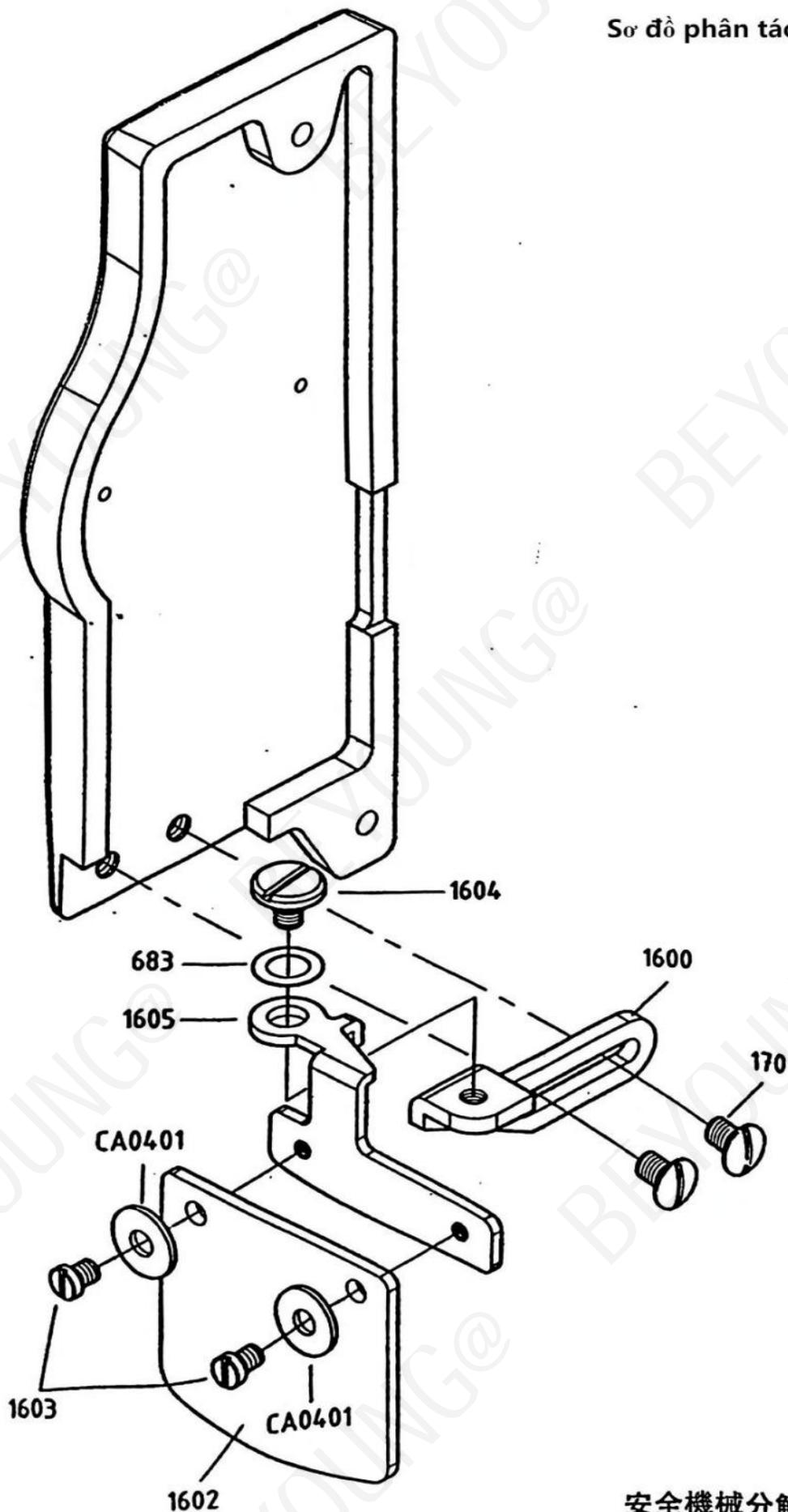
桌板附件分解圖



168 桌板附件零件表

件號	品名	單位量	備注
0660	線架組	1	
0634	抽屜	1	
0645	木螺絲	6	
0646	抽屜導軌	2	
押腳提升器	PF-4N	1	

件號	中文	English	Tiếng Việt	單位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	備註
0660	線架組	Thread stand set	Bộ giá chỉ	1	
0634	抽屜	Drawer	Ngăn kéo	1	
0645	木螺絲	Wood screw	Vít gỗ	6	
0646	抽屜導軌	Drawer slide	Ray ngăn kéo	2	
押腳提升器	PF-4N	Presser foot lifter PF-4N	Bộ nâng chân vịt PF-4N	1	

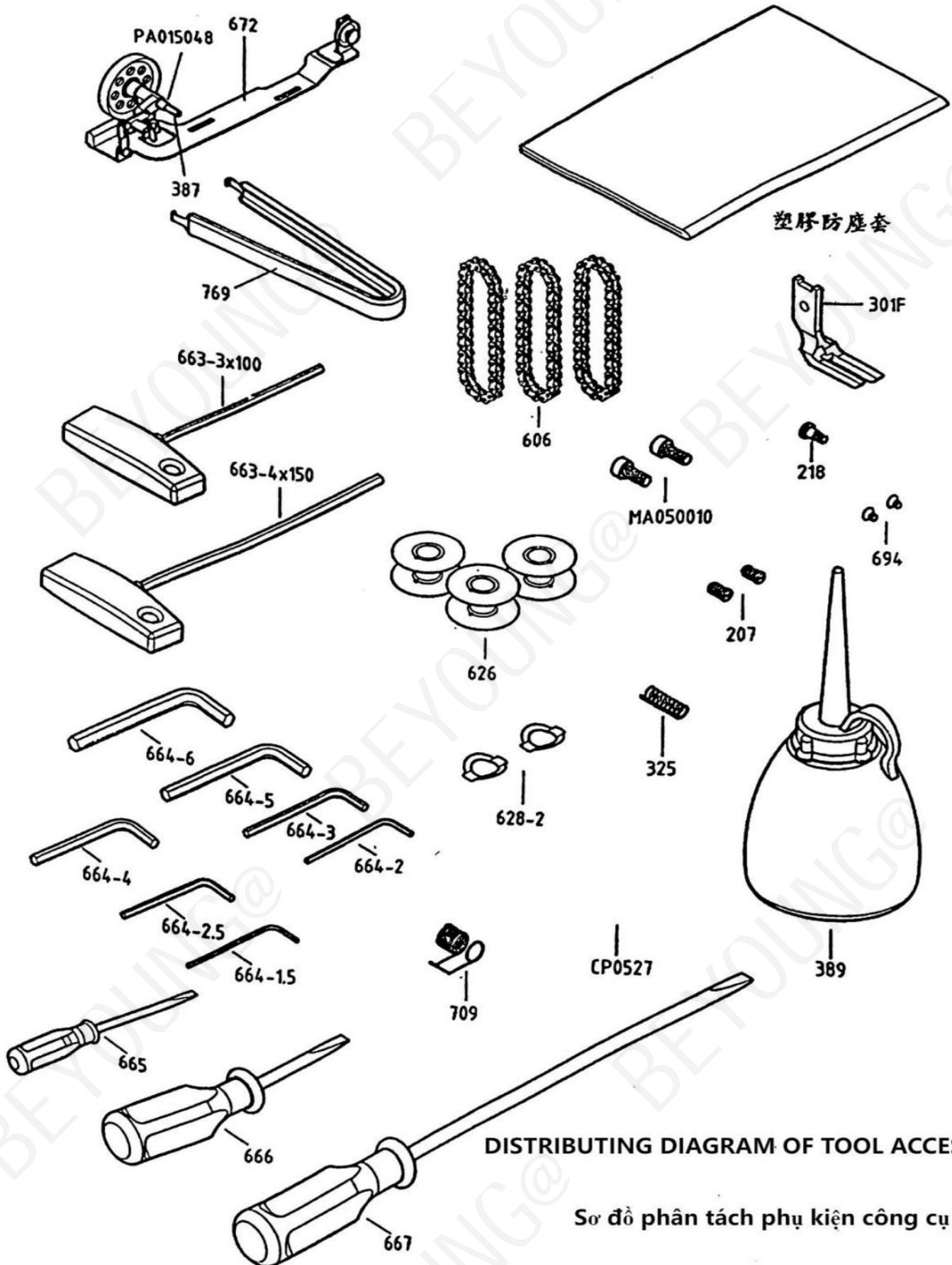


安全機械分解圖

## 168 安全機構零件表

件號	品名	單位量	備注
0170	11/64*40牙 半圓頭螺絲	2	
0683	波形圓墊圈	1	
1600	固定座	1	
1602	安全蓋	1	
1603	9/64*40牙 固定螺絲	2	
1604	轉軸螺絲	1	
1605	旋轉架	1	
CA0401	M4 平華司	2	

件號	中文名稱	英文名稱	越南語名稱	單位量	備註
0170	11/64*40 牙 半圓頭螺絲	Button head screw 11/64*40	Vít đầu bán nguyệt 11/64*40	2	
0683	波形圓墊圈	Wave washer	Tấm đệm sóng	1	
1600	固定座	Fixing base	Đế cố định	1	
1602	安全蓋	Safety cover	Nắp bảo vệ an toàn	1	
1603	9/64*40 牙 固定螺絲	Fixing screw 9/64*40	Vít cố định 9/64*40	2	
1604	轉軸螺絲	Shaft screw	Vít trục quay	1	
1605	旋轉架	Rotating frame	Khung quay	1	
CA0401	M4 平華司	Flat washer M4	Tấm phẳng M4	2	



塑膠防塵套

DISTRIBUTING DIAGRAM OF TOOL ACCESSORIES

Sơ đồ phân tách phụ kiện công cụ

工具附件分解圖

## 168 工具附件零件表

件號	品名	單位量	備注
0207	針留螺絲	2	
0218	9/64"40牙, 段付螺絲	1	
0301F	外押脚	1	
0325	夾線壓縮彈簧	1	
0387	捲線器轉軸	1	
0389	油壺	1	
0606	RS15*32T鍊條	3	
0626	梭子	8	
0628-2	梭子彈片	2	
0663-3*100	#3 T形六角板手, 長100mm	1	
0663-4*150	#4 T形六角板手, 長150mm	1	
0664-1.5	#1.5 L形六角板手	1	
0664-2	#2 L形六角板手	1	
0664-2.5	#2.5 L形六角板手	1	
0664-3	#3 L形六角板手	1	
0664-4	#4 L形六角板手	1	
0664-5	#5 L形六角板手	1	
0664-6	#6 L形六角板手	1	
0665	一字螺絲起子(小)	1	
0666	一字螺絲起子(中)	1	
0667	一字螺絲起子(大)	1	
0672	捲線器	1	
0694	針板螺絲	2	
0709	吊線彈簧	1	
0769	梭殼取出夾子	1	
CP0527	車針	10	
MA050010	M5*10長, 內六角方頭螺絲	2	
PVC	塑膠防塵套	1	
PA015048	Φ1.5長, 4.8mm平行銷	1	

件號	中文	English	Tiếng Việt	單位量/Unit quantity/Đơn vị lượng	備註
0207	針留螺絲	Needle set screw	Vít giữ kim	2	
0218	9/64*40 牙, 段付螺絲	Step screw 9/64*40	Vít bước 9/64*40	1	
0301F	外押腳	Outer presser foot	Chân vịt ngoài	1	
0325	夾線器縮彈簧	Threader tension spring	Lò xo co bộ kẹp chỉ	1	
0387	捲線器轉軸	Threader shaft	Trục quay bộ cuộn chỉ	1	
0389	油壺	Oil can	Bình dầu	1	
0606	RS15*32T 鍊條	Chain RS15*32T	Dây xích RS15*32T	3	
0626	梭子	Bobbin	Suốt	8	
0628-2	梭子彈片	Bobbin spring	Tấm đàn hồi suốt	2	
0663-3*100	#3T 形六角板手, 長 100mm	T-handle hex key #3, 100mm length	Cờ lê lục giác T #3, dài 100mm	1	
0663-4*150	#4T 形六角板手, 長 150mm	T-handle hex key #4, 150mm length	Cờ lê lục giác T #4, dài 150mm	1	
0664-1.5	#1.5 L 形六角板手	L-type hex key #1.5	Cờ lê lục giác L #1.5	1	
0664-2	#2 L 形六角板手	L-type hex key #2	Cờ lê lục giác L #2	1	
0664-2.5	#2.5 L 形六角板手	L-type hex key #2.5	Cờ lê lục giác L #2.5	1	
0664-3	#3 L 形六角板手	L-type hex key #3	Cờ lê lục giác L #3	1	
0664-4	#4 L 形六角板手	L-type hex key #4	Cờ lê lục giác L #4	1	
0664-5	#5 L 形六角板手	L-type hex key #5	Cờ lê lục giác L #5	1	
0664-6	#6 L 形六角板手	L-type hex key #6	Cờ lê lục giác L #6	1	
0665	一字螺絲起子 (小)	Slotted screwdriver (Small)	Tuốc vít dẹt (nhỏ)	1	
0666	一字螺絲起子 (中)	Slotted screwdriver (Medium)	Tuốc vít dẹt (vừa)	1	
0667	一字螺絲起子 (大)	Slotted screwdriver (Large)	Tuốc vít dẹt (lớn)	1	
0672	捲線器	Threader	Bộ cuộn chỉ	1	
0694	針板螺絲	Needle plate screw	Vít tấm kim	2	
0709	吊線彈簧	Thread take-up spring	Lò xo treo chỉ	1	
0769	梭殼取出夾子	Bobbin case remover clip	Kẹp lấy vỏ suốt	1	
CP0527	車針	Needle	Kim may	10	
MA050010	M5*10 長, 內六角方頭螺絲	Hexagon socket square head screw M5*10	Vít đầu vuông trong lục giác M5*10	2	
PVC	塑膠防塵套	Plastic dust cover	Ốp chống bụi nhựa	1	
PA015048	Φ1.5 長, 4.8mm 平行銷	Parallel pin Φ1.5*4.8mm	Chốt song song Φ1.5*4.8mm	1	