

BEYOUNG®

BM-1790

电脑锁眼机

零件手册

**Computer Buttonholing
Machine Parts Manual**

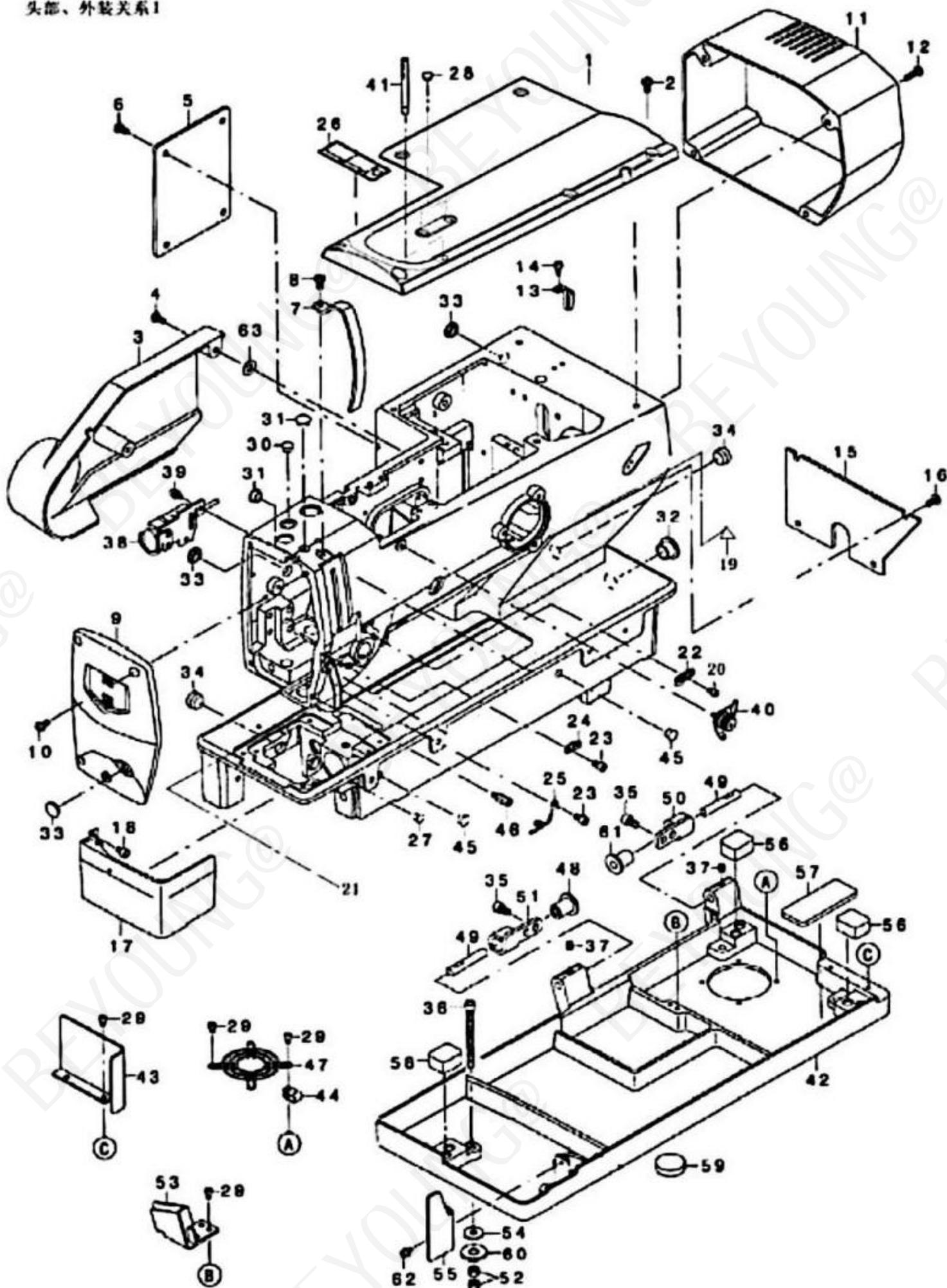
**Sổ tay linh kiện máy
thùa khuy điện tử**

目录 / Contents / Mục lục

| 序号 No. STT | 部件名称 (中文) PartName(Chinese) Tên bộ phận (Tiếng Trung) | 部件名称 (英文) PartName(English) Tên bộ phận (Tiếng Anh) | 部件名称 (越南语) PartName(Vietnamese) Tên bộ phận (Tiếng Việt) | 页码 Page Mã trang |
|------------------|--|--|---|------------------------|
| 1 | 机壳部件 I | RAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS I | Bộ phận vỏ máy I | 01 |
| 2 | 机壳部件 II | RAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS II | Bộ phận vỏ máy II | 04 |
| 3 | 上轴关系 | MAIN SHAFT COMPONENTS | Bộ phận trục chính | 07 |
| 4 | 下轴部件 | HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS | Bộ phận trục phụ | 10 |
| 5 | 送料、抬压脚部件 | PRESSER&FEED COMPONENTS | Bộ phận cấp liệu và chân vịt | 12 |
| 6 | 摆针部件 | NEEDLE BAR ROCKING COMPONENTS | Bộ phận lắc thanh kim | 15 |
| 7 | 上切线部件 | NEEDLE THREAD TRIMMER COMPONENTS | Bộ phận cắt chỉ trên | 17 |
| 8 | 下切线部件 | BOBBIN THREAD TRIMMER COMPONENTS | Bộ phận cắt chỉ dưới | 20 |
| 9 | 切布刀部件 | CLOTH CUTTING COMPONENTS | Bộ phận dao cắt vải | 23 |
| 10 | 附件 | ACCESSORIE PART COMPONENTS | Phụ kiện | 25 |
| 11 | 过线架部件 | THREAD STAND COMPONENTS | Bộ phận giá chỉ | 28 |
| 12 | 电控部件 | CONTROL BOX COMPONENTS | Bộ phận hộp điều khiển | 29 |

1. FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS I

头部、外装关系I



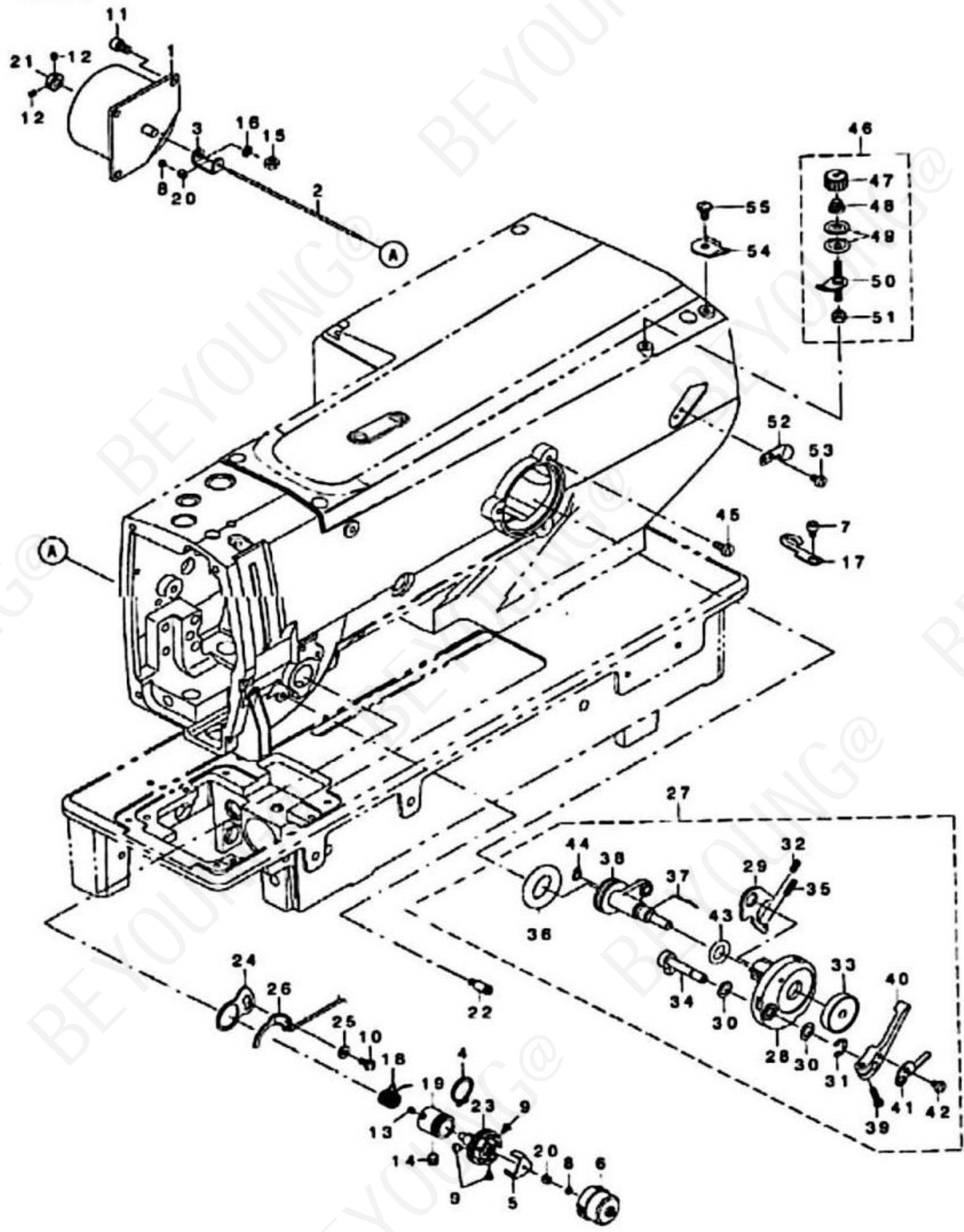
1. 头部、外装关系 I / FRAME&MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS I / Bộ phận vỏ máy I

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Sốlượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-------------------|
| 1 | 20033600 | 上盖 | UPPER COVER | Nắp trên | 1 |
| 2 | 10003383 | 上盖螺钉 | SCREW | Vít nắp trên | 6 |
| 3 | 20003592 | 左盖板 | LEFT COVER | Nắp trái | 1 |
| 4 | 10003383 | 左盖板钉 | SCREW | Vít nắp trái | 2 |
| 5 | 20003383 | 左盖板 B | LEFT COVER B | Nắp trái B | 1 |
| 6 | 10003383 | 左盖板螺钉 | SCREW | Vít nắp trái | 4 |
| 7 | 100033733 | 线挑针防护架 | THREAD TAKE UP LEVER COVER | Nắp bảo vệ cần nâng chỉ | 1 |
| 8 | 10003383 | 线挑针防护螺钉 | SCREW | Vít nắp bảo vệ cần nâng chỉ | 1 |
| 9 | 20003378 | 面板 | FRONT COVER | Nắp trước | 1 |
| 10 | 10003583 | 面板螺钉 | SCREW | Vít nắp trước | 3 |
| 11 | 20003385 | 后盖 | MOTER COVER | Nắp động cơ | 1 |
| 12 | 10003527 | 后盖螺钉 | SCREW M5 L=16 | Vít nắp động cơ | 4 |
| 13 | 10093456 | 油线夹 | OIL TUBE HOLDER | Giá giữ ống dầu | 1 |
| 14 | 10003399 | 电线夹螺钉 | SCREW M4 L=10 | Vít kẹp dây điện | 1 |
| 15 | 20003380 | 后盖 | REAR COVER | Nắp sau máy | 1 |
| 16 | 10003383 | 后盖螺钉 | SCREW | Vít nắp sau máy | 4 |
| 17 | 120000226 | 底胶盖盖板组件 | HOOK OIL SHIELD COVER COMP... | Bộ phận nắp che dầu móc câu | 1 |
| 18 | 110003581 | 底胶盖盖板螺钉 | HEXAGON SOCKET HEAD SCREW W5x46 | Vít inbus nắp che dầu móc câu | 2 |
| 19 | 10005387 | 接地标志 | GROUNDING SYMBOL | Biểu tượng nối đất | 1 |
| 20 | 10003399 | 右线切螺钉 | SCREW M4 L=6 | Vít cắt chỉ phải | 1 |
| 21 | 110003359 | 过线钩 | THREAD GUIDE TROUGH | Kẹp dẫn chỉ | 1 |
| 22 | 100033119 | 右线钩 | TAKE-UP THREAD GUIDE A | Kẹp dẫn chỉ nâng chỉ A | 2 |
| 23 | 110003396 | 左线钩 | TAKE-UP THREAD GUIDE B | Kẹp dẫn chỉ nâng chỉ B | 1 |
| 24 | 10003423 | 左线钩 | NEEDLE BAR THREAD GUIDE | Kẹp dẫn chỉ thanh kim | 1 |
| 25 | 100033873 | 下过线钩 | NEEDLE BAR THREAD GUIDE | Kẹp dẫn chỉ thanh kim dưới | 1 |
| 26 | 11000835 | 安全指示稳 | SAFETY LABEL 12 | Nhãn an toàn 12 | 1 |
| 27 | 10003426 | 底板雷盖板垫 | RUBBER LABEL | Đệm cao su nhãn | 1 |
| 28 | 10000091 | 上盖油塞 | PLUG D=7.5 L=3.5 | Nắp cấm dầu nắp trên | 2 |
| 29 | 110003391 | 螺钉 | SCREW M4 L=6 | Vít | 6 |
| 30 | 110011136 | 臂部前油塞 | RUBBER PLUG | Nắp cấm dầu cao su trước cần máy | 1 |
| 31 | 110011099 | 油塞 | RUBBER PLUG | Nắp cấm dầu cao su | 2 |
| 32 | 11003388 | 底板后油塞 | RUBBER PLUG | Nắp cấm dầu cao su sau đế máy | 1 |
| 33 | 110011099 | 油塞 | PLUG D=12.5 L=1 | Nắp cấm dầu | 3 |
| 34 | 100033871 | 油塞 | PLUG | Nắp cấm dầu | 2 |
| 35 | 11000342 | 机头铰链螺钉 | SCREW M6 L=10 | Vít bản lề đầu máy | 4 |
| 36 | 110003832 | 机头铰链螺钉 | HEXAGON BOLT | Bulong lục giác bản lề đầu máy | 4 |
| 37 | 10011232 | 连线板锁定螺钉 | SCREW M6 L=6 | Vít khóa bảng nối dây | 2 |
| 38 | 10003370 | 点动开关组件 | SWITCH ASM. | Bộ phận công tắc xung | 1 |
| 39 | 10003375 | 点动开关组件螺钉 | SCREW | Vít công tắc xung | 2 |
| 40 | 10000131 | 上夹线组件 | PIE TENSION CONTROLLER ASW. | Bộ phận kẹp chỉ trên | 1 |

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Sốlượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-------------------|
| 41 | 11000167 | 两隙过线柱 | THREAD GUIDE BAR | Cột dẫn chỉ hai khe | 1 |
| 42 | 11000378 | 底座 | BED BASE | Đế máy | 1 |
| 43 | 20003381 | 底座后盖 | REAR REAR COVER | Nắp sau đế máy | 1 |
| 44 | 11003355 | 电线夹 | CABLE CLAMP | Kẹp dây điện | 1 |
| 45 | 10000405 | 油塞 | RUBBER PLUG | Nắp cấm đầu cao su | 2 |
| 46 | 10003313 | 膜腔护罩安装柱 | YCS STUD A | Trục lắp nắp bảo vệ khoảng màng | 1 |
| 47 | 10003397 | 风扇安装架组件 | FINGER GUARD | Bộ phận giá lắp quạt | 1 |
| 48 | 10003347 | 机头铰链套 | HINGE BUSH | Bạc lót bản lề đầu máy | 1 |
| 49 | 10003884 | 连接销 | HINGE PIN | Chốt bản lề | 2 |
| 50 | 10093443 | 机头后铰链 | HINGE PLATE A | Bản lề sau đầu máy | 1 |
| 51 | 10003831 | 机头前铰链 | HINGE PLATE B | Bản lề trước đầu máy | 1 |
| 52 | 11005594 | 调节螺母 | NUT M6 | Ốc điều chỉnh M6 | 8 |
| 53 | 10003888 | 安全开关组件 | SAFETY SWITCH COVER | Bộ phận công tắc an toàn | 1 |
| 54 | 10003395 | 底床锁紧螺钉垫片 | WASHER G.1X18.5X2 | Đệm vít khóa đế máy | 4 |
| 55 | 10003453 | 挡油板 | OIL SHIELD | Tấm chắn dầu | 1 |
| 56 | 10003415 | 底床垫 IT | RUBBER A | Đệm cao su đế máy A | 2 |
| 57 | 10003829 | 底床长垫 | CUSHION | Đệm dài đế máy | 1 |
| 58 | 10003415 | 底床垫 I | RUBBER | Đệm cao su đế máy | 1 |
| 59 | 100033451 | 底床隔垫 | Z STOPPER RUBBER | Đệm cao su chặn Z | 1 |
| 60 | 10003357 | 底床橡胶垫片 | RUBBER CUSHION(B) | Đệm cao su đế máy (B) | 4 |
| 61 | 10003350 | 机头铰链橡胶套 | RUBBER HINGE | Ống cao su bản lề đầu máy | 1 |
| 62 | 10003875 | 挡油板螺钉 | SCREW | Vít tấm chắn dầu | 1 |
| 63 | 10003353 | 左盖垫 | CLOTH PLATE WASHER | Đệm nắp trái | 1 |

2. FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS | |

机壳部件 II



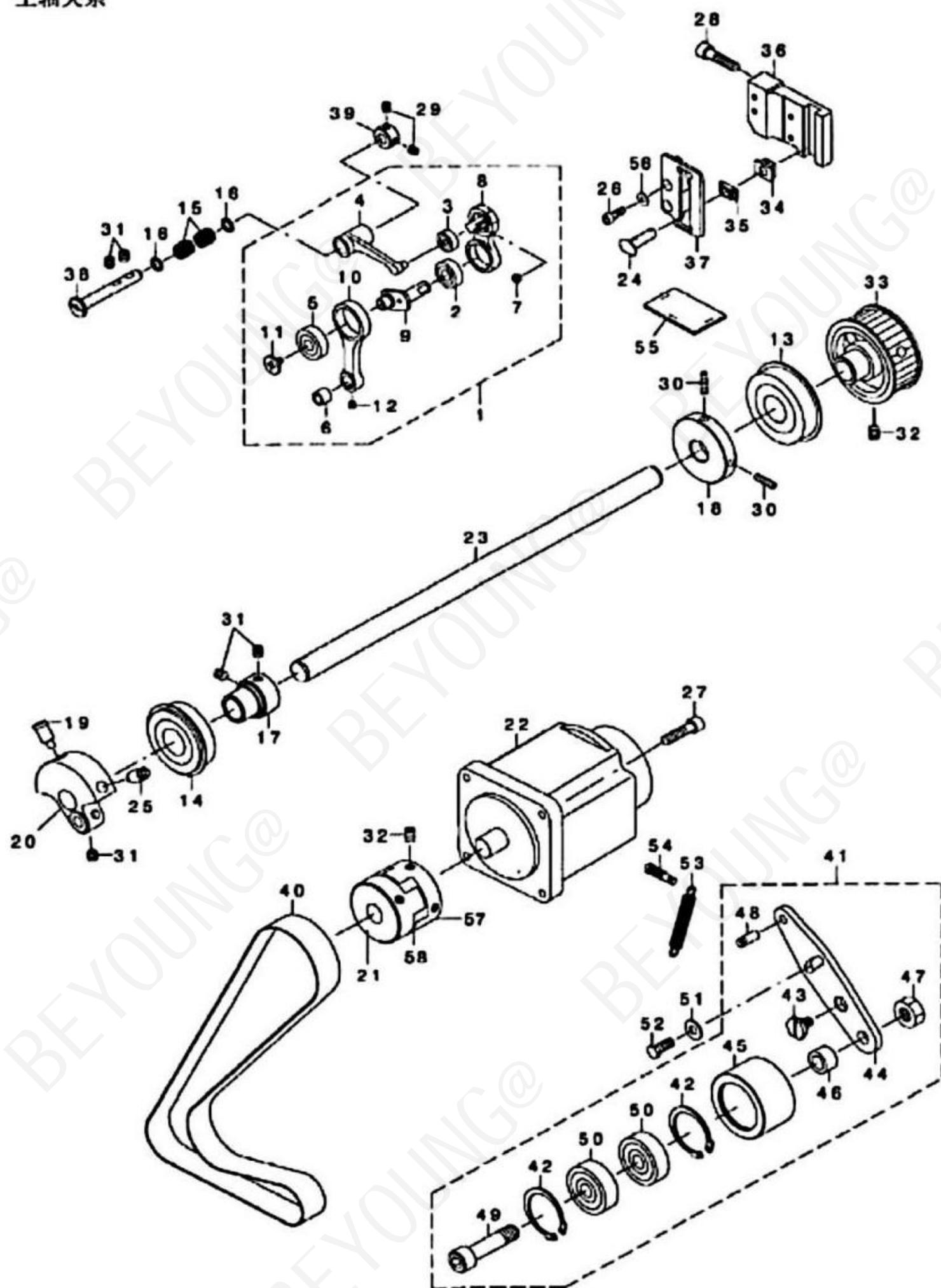
2. 机壳部件 II / FRAME&MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS II / Bộ phận vỏ máy II

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Sốlượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-------------------|
| 1 | 10000050 | 夹线电磁铁 | ASSY AT SOLEENOID | Bộ phận nam châm điện kẹp chỉ | 1 |
| 2 | 10000742 | 连杆杆 | AT SHAFT | Trục nối | 1 |
| 3 | 10000651 | 夹线电磁铁连接架 | AT SHAFT HOLDER | Giá giữ trục nam châm kẹp chỉ | 1 |
| 4 | 10000652 | 夹线塞环挡圈 | RETAINING RING | Vòng giữ | 1 |
| 5 | 10000675 | 夹线三分盘 | DISK WASHER | Đĩa đệm kẹp chỉ | 1 |
| 6 | 10000675 | 夹线外盖帽 | DISK STOPPER HOLDER CAP | Nắp chặn đĩa kẹp chỉ | 1 |
| 7 | 10003399 | 电线夹螺钉 | SCREW M L=6 | Vít kẹp dây điện | 1 |
| 8 | 10000754 | 连杆杆螺母锁紧螺母 | NUT | Ốc khóa trục nối | 2 |
| 9 | 10000743 | 外击螺钉 | SCREW | Vít tác động ngoài | 3 |
| 10 | 10000731 | 弹簧片螺钉 | SCREW M1 L=8 | Vít lá lò xo | 1 |
| 11 | 10051329 | 夹线电磁铁螺钉 | SCREW M L=8 | Vít nam châm điện kẹp chỉ | 3 |
| 12 | 10013019 | 挡圈螺钉 | SCREW | Vít vòng giữ | 2 |
| 13 | 10000746 | 夹线器座螺钉 | SCREW M3 L=4 | Vít giá kẹp chỉ | 1 |
| 14 | 10011232 | 夹线器紧固螺钉 | SCREW M6 L=6 | Vít siết giá kẹp chỉ | 1 |
| 15 | 10009471 | 连接铁芯螺母 | NUT | Ốc lõi sắt nối | 1 |
| 16 | 10005415 | 接线铁芯垫圈 | SPRING WASHER | Đệm lò xo | 4 |
| 17 | 10001122 | 油管夹 | LUBRICATING OIL WICK STOPPER | Giá giữ bắc dầu bôi trơn | 1 |
| 18 | 10000009 | 弹簧座 | TAKE-UP SPRING | Giá lò xo nâng chỉ | 1 |
| 19 | 10000749 | 夹线器座 | THREAD TENSION POST BASE | Đế giá kẹp chỉ | 1 |
| 20 | 10000753 | 连接杆螺母 | THREAD TENSION SHAFT COLLAR | Vòng cổ trục kẹp chỉ | 2 |
| 21 | 10000732 | 夹线电磁铁挡圈 | THRUST COLLAR | Vòng cổ đẩy | 1 |
| 22 | 10007123 | 缓冲架螺钉 | UTT SUSPENSION SCREW 9 | Vít giá đệm giảm xóc | 1 |
| 23 | 10000766 | 三分盘组件 | ASSY THREAD TENSION POST | Bộ phận giá kẹp chỉ ba đĩa | 1 |
| 24 | 10000741 | 传片内绝缘片 | GLUE PLATE | Tấm cách điện trong | 1 |
| 25 | 10000752 | 传片外绝缘片 | BUSHING | Bạc lót cách điện ngoài | 1 |
| 26 | 20000299 | 断线检测传片组件 | THREAD BREAK DETECTOR A | Bộ phận phát hiện đứt chỉ A | 1 |
| 27 | 00000744 | 梭线卷线机 | ASSY BOBBIN THREAD WINDER | Bộ phận cuộn chỉ móc câu | 1 |
| 28 | 10011096 | 模芯线线体组件 | BOBBIN FITTING BASIS COMP.. | Bộ phận để lắp cuộn chỉ | 1 |
| 29 | 10004597 | 控制板 | ADJUSTING PLATE | Tấm điều khiển | 1 |
| 30 | 10001486 | 薄垫片 | VERTICAL ROLLER WASHER | Đệm con lăn đứng | 1 |
| 31 | 10013038 | 弹簧芦凸轮轴挡圈 | RING | Vòng giữ trục cam lò xo | 2 |
| 32 | 10001494 | 弹簧 | PRESSER FOOT SPRING | Lò xo chân vịt | 1 |
| 33 | 10000822 | 导线轴套 | BOBBIN CUSHION | Bạc lót dẫn chỉ cuộn chỉ | 1 |
| 34 | 10006151 | 定位块 | BOBBIN CAN SHAFT COMPLE. | Khối định vị trục cuộn chỉ | 1 |
| 35 | 10004501 | 弹簧 | SPRING | Lò xo | 1 |
| 36 | 10000757 | 橡胶栓 | BIB RUBBER RING | Vòng cao su chặn | 1 |
| 37 | 10000937 | 锥心弹簧 | LATCH SPRING | Lò xo chốt khóa | 1 |
| 38 | 10008282 | 摆动板组件 | ASSY BIT SHAFT | Bộ phận trục lắc | 1 |
| 39 | 10006735 | 卷线子柄螺钉 | SCREW 9/64 -40 L=13.5 | Vít cần cuộn chỉ | 1 |

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Sốlượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-------------------|
| 40 | 1000076 | 卷线子柄 | BOBBIN LEVER | Cần cuộn chỉ | 1 |
| 41 | 10000737 | 卷线调节板 | BOBBIN ADJUSTING PLATE | Tấm điều chỉnh cuộn chỉ | 1 |
| 42 | 1000079 | 线量调节板螺钉 | SCREW 9/64 -0 L=5.0 | Vít tấm điều chỉnh lượng chỉ | 1 |
| 43 | 10001485 | 卷线器垫圈 | RUBBER RING | Vòng cao su cuộn chỉ | 1 |
| 44 | 10006142 | 卷线器制动吸轴圈 | RETAINING RING | Vòng giữ phanh cuộn chỉ | 1 |
| 45 | 10011101 | 卷线器螺钉 | SCREW 11/64X0 L=11 | Vít bộ cuộn chỉ | 3 |
| 46 | 1000308 | 绕线夹线器组件 | BOBBIN THREAD TENSION ASM. | Bộ phận kẹp chỉ cuộn chỉ | 1 |
| 47 | 10004503 | 塑料夹线螺母 | THREAD TENSION NUT | Ốc kẹp chỉ nhựa | 1 |
| 48 | 10004391 | 夹线簧 | THREAD TENSION SPRING | Lò xo kẹp chỉ | 1 |
| 49 | 10004393 | 夹线板 | BOBBIN WINDER TENSION DISC | Đĩa kẹp chỉ cuộn chỉ | 2 |
| 50 | 10003089 | 中过线板 | BOBBIN THREAD TENSION ROD ASM. | Bộ phận trục kẹp chỉ giữa | 1 |
| 51 | 10004507 | 夹线器螺母 | NUT 11/64-40 | Ốc kẹp chỉ | 1 |
| 52 | 10011149 | 终线切刀 | THREAD CUTTER | Dao cắt chỉ cuối | 1 |
| 53 | 10000184 | 终线切刀螺钉 | SCREW 1/8-44 L=2.9 | Vít dao cắt chỉ cuối | 2 |
| 54 | 10000733 | 终线过线板 | THREAD GUIDE | Tấm dẫn chỉ cuối | 1 |
| 55 | 10010668 | 终线过线板螺钉 | SCREW 11/64-40 L=7.8 | Vít tấm dẫn chỉ cuối | 1 |

3. MAIN SHAFT COMPONENTS

上轴关系



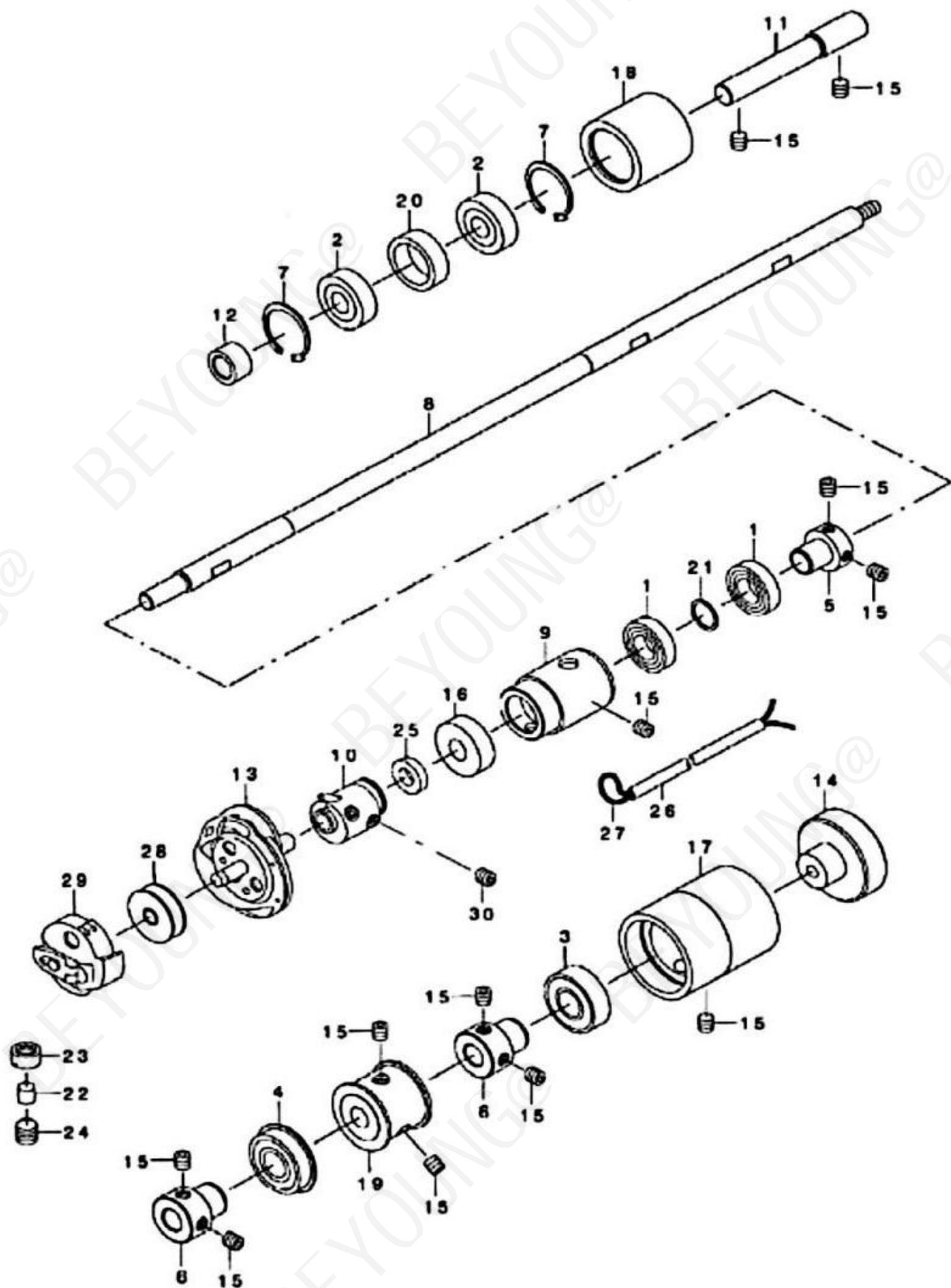
3. 上轴关系 / MAIN SHAFT COMPONENTS / Bộ phận trục chính

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|--------------------|
| 1 | 10003201 | 挑线杆组件 | THREAD TAKE UP ASM. | Bộ phận cần nâng chỉ | 1 |
| 2 | 10009777 | 挑线杆大轴承 | BEARING | Vòng bi lớn cần nâng chỉ | 1 |
| 3 | 10003552 | 挑线杆小轴承 | BEARING | Vòng bi nhỏ cần nâng chỉ | 1 |
| 4 | 10008844 | 挑线连杆 | THREAD TAKE UP CRANK | Cần khuỷu nâng chỉ | 1 |
| 5 | 10045131 | 挑线杆连杆轴承 | BUSHING | Bạc lót cần khuỷu nâng chỉ | 1 |
| 6 | 10000847 | 挑线杆连杆 | BUSH PUSH | Cần đẩy bạc lót | 1 |
| 7 | 10004161 | 挑线杆过线套 | THREAD PASS RUSH | Ống dẫn chỉ cần nâng chỉ | 1 |
| 8 | 100008595 | 挑线杆 | LINK TAKE UP | Liên kết nâng chỉ | 1 |
| 9 | 10008846 | 挑线曲柄 | NEEDLE BAR CRANK | Cần khuỷu thanh kim | 1 |
| 10 | 10000857 | 针挑曲柄 | NEEDLE BAR CRANK ROD | Cần khuỷu thanh kim | 1 |
| 11 | 10010537 | 挑线曲柄左旋钮钉 | LEFT SCREW | Vít trái cần khuỷu nâng chỉ | 1 |
| 12 | 10009062 | 挑线连杆铰链轴螺钉 | SET SCREW M4 L=4 | Vít trục bản lề liên kết nâng chỉ | 1 |
| 13 | 10025862 | 上轴后轴承 | BEARING | Vòng bi sau trục chính | 1 |
| 14 | 10025881 | 上轴前轴承 | BEARING | Vòng bi trước trục chính | 2 |
| 15 | 10005747 | 挑线杆铰链轴滚针轴承 | BEARING | Vòng bi kim trục bản lề cần nâng chỉ | 1 |
| 16 | 100257898 | 挑线杆铰链滚针轴承承 挡圈 | BEARING SUPPORT | Vòng giữ vòng bi kim | 2 |
| 17 | 10000539 | 上轴前油套 | BEARING HOLDER | Giá giữ vòng bi trước trục chính | 1 |
| 18 | 10000867 | 绕线主动轮 | BOBBIN WINDER DRIVING WHEEL | Bánh xe chủ động cuộn chỉ | 1 |
| 19 | 10000862 | 杆曲柄定位螺钉 | COUNTER WEIGHT SCREW | Vít định vị cần khuỷu | 1 |
| 20 | 10000861 | 针杆曲柄 | COUNTER WEIGHT | Cân đối cần khuỷu thanh kim | 1 |
| 21 | 10000868 | 连接前块 | COUPLING | Khối nối trước | 1 |
| 22 | 10025119 | 上轴伺服电机 | AC SERVO MOTOR | Động cơ servo trục chính | 1 |
| 23 | 1000841 | 上轴 | MAIN SHAFT | Trục chính | 1 |
| 24 | 10003177 | 挑线连杆铰链 | NEEDLE BAR CRANK SHAFT | Trục bản lề liên kết nâng chỉ | 1 |
| 25 | 10008031 | 杆曲柄柄紧定螺钉 | SCREW M8 L=16 | Vít định vị cần khuỷu | 2 |
| 26 | 10000863 | 信号的螺钉 | SCREW M4 L=12 | Vít tín hiệu | 1 |
| 27 | 10000860 | 上轴伺服电机螺钉 | SCREW M5 L=20 | Vít động cơ servo trục chính | 1 |
| 28 | 10009171 | 滑块槽螺钉 | SCREW M6 L=25 | Vít rãnh trượt | 1 |
| 29 | 1002162 | 滑块曲柄挡圈螺钉 | SCREW M5 L=5 | Vít vòng giữ cần khuỷu trượt | 1 |
| 30 | 10011062 | 主动轮螺钉 | SCREW 11/64-40 L=15.5 | Vít bánh xe chủ động | 2 |
| 31 | 10011232 | 螺钉 | SCREW M6 L=8 | Vít | 6 |
| 32 | 10003177 | 上轴带轮螺钉 | SCREW M6 L=8 | Vít bánh răng đai trục chính | 6 |
| 33 | 10000779 | 上轴带轮组件 | SPROCKET A | Bộ phận bánh răng đai trục chính | 1 |
| 34 | 10000824 | 针杆滑块 | SQUARE BLOCK | Khối trượt thanh kim | 1 |
| 35 | 10003176 | 针杆滑块 B | SQUARE BLOCK B | Khối trượt thanh kim B | 1 |
| 36 | 10000833 | 针杆滑块 | SQUARE BLOCK GUIDE | Hướng dẫn khối trượt thanh kim | 1 |
| 37 | 10000832 | 针杆滑块导轨 | SQUARE BLOCK GUIDE B | Hướng dẫn khối trượt thanh kim B | 1 |

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (Tiếng Trung) | 英文名称 Name(English)Tên (Tiếng Anh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (Tiếng Việt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|---|---|--|--------------------|
| 38 | 10000855 | 挑线曲柄销 | THREAD TAKE UP CRANK SHAFT | Chốt cần khuỷu nâng chỉ | 1 |
| 39 | 10000845 | 挑线曲柄挡圈 | THRUST COLLAR D-7 W=8 | Vòng cổ đẩy cần khuỷu nâng chỉ | 1 |
| 40 | 1000842 | 同步皮带 | TIMING BELT | Đai đồng bộ | 1 |
| 41 | 100200359 | 惰轮组件 | IDLER ASM. | Bộ phận bánh răng nhàn rỗi | 2 |
| 42 | 10023239 | 惰轮挡圈 | RETAINING RING | Vòng giữ bánh răng nhàn rỗi | 2 |
| 43 | 1000835 | 惰轮组件固定螺钉 | HINGE SCREW | Vít cố định bộ bánh răng nhàn rỗi | 1 |
| 44 | 1000877 | 惰轮调节板 | IDLER FIXED PLATE | Tấm điều chỉnh bánh răng nhàn rỗi | 1 |
| 45 | 10008875 | 惰轮 | IDLER PULLEY | Bánh răng nhàn rỗi | 1 |
| 46 | 10008893 | 挡圈 | INTERMEDIATE SPROCKET WASHER | Đệm bánh răng trung gian | 1 |

4. HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS

下轴部件



4. 下轴部件 / HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS / Bộ phận trục phụ

| 序号 No.ST T | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tê n (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tê n (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tê n (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|------------------|----------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 10007410 | 下轴前轴承 | BEARING | Vòng bi trước trục phụ | 2 |
| 2 | 10003544 | 辅助带轮轴承 | BALL BEARING | Vòng bi bánh răng đai phụ | 2 |
| 3 | 10003581 | 下轴后轴承 | BALL BEARING | Vòng bi sau trục phụ | 1 |
| 4 | 10003600 | 下轴中轴套轴承 | BEARING | Vòng bi bạc lót giữa trục phụ | 1 |
| 5 | 10008897 | 下轴中轴套 | BEARING SUPPORT | Bạc lót giữa trục phụ | 1 |
| 6 | 10000891 | 下轴中轴套 | BUSH | Bạc lót giữa trục phụ | 2 |
| 7 | 10000929 | 轴承挡圈 | RETAINING RING | Vòng giữ vòng bi | 2 |
| 8 | 10000892 | 下轴 | HOOK DRIVING SHAFT | Trục phụ | 1 |
| 9 | 10000895 | 下轴前套 | HOOK SLEEVE METAL | Ống trước trục phụ | 1 |
| 10 | 10000902 | 坡梭供油套组件 | HOOK SLEEVE ASM. | Bộ phận ống dầu móc câu | 1 |
| 11 | 10000898 | 辅助带轮轴 | INTERMEDIATE SPROCKET SHAFT | Trục bánh răng đai phụ | 1 |
| 12 | 10000899 | 辅助带轮轴挡圈 | INTERMEDIATE SPROCKET WASHER | Vòng giữ trục bánh răng đai phụ | 1 |
| 13 | 10003803 | 梭 | HOOK COMPL. | Móc câu hoàn chỉnh | 1 |
| 14 | 10000775 | 下轴手轮 | CROWN KNOB | Bánh xe tay trục phụ | 1 |
| 15 | 10011232 | 螺钉 | SCREW M6 L-6 | Vít M6 L-6 | 12 |
| 16 | 10000883 | 供油套大毛毡 | FELT | Nỉ lớn ống dầu | 1 |
| 17 | 10000893 | 下轴后轴套 | BEARING SUPPORT | Bạc lót sau trục phụ | 1 |
| 18 | 10000900 | 辅助带轮 | SPROCKET B | Bánh răng đai phụ B | 1 |
| 19 | 10000774 | 下轴带轮 | SPROCKET C | Bánh răng đai trục phụ C | 1 |
| 20 | 10000901 | 轴承隔圈 | INTERMEDIATE SPROCKET RING | Vòng cách vòng bi | 1 |
| 21 | 10000896 | 下轴前轴套波形垫 圈 | WASHER | Đệm sóng bạc lót trước trục phụ | 1 |
| 22 | 1000887 | 油量调节螺母 | ADJUSTING SHAFT | Ốc điều chỉnh lượng dầu | 1 |
| 23 | 10000885 | 油量调节螺母 | SD TESTING NUT | Ốc kiểm tra lượng dầu | 1 |
| 24 | 1000881 | 油量调节螺钉 | SCREW MRX8 | Vít điều chỉnh lượng dầu | 1 |
| 25 | 10000882 | 供油套小毛毡 | FELT | Nỉ nhỏ ống dầu | 1 |
| 26 | 20007800 | 供油套软管 | TUBE | Ống mềm dầu | 1 |
| 27 | 10008101 | 供油件油线 | OIL WICK | Bấc dầu | 1 |
| 28 | 10000890 | 梭芯 | BOBBIN | Cuộn chỉ | 1 |
| 29 | 10003801 | 梭壳 | BOBBIN CASE ASM. | Vỏ cuộn chỉ | 1 |
| 30 | 10000881 | 梭供油螺钉 | SCREW | Vít dầu móc câu | 4 |

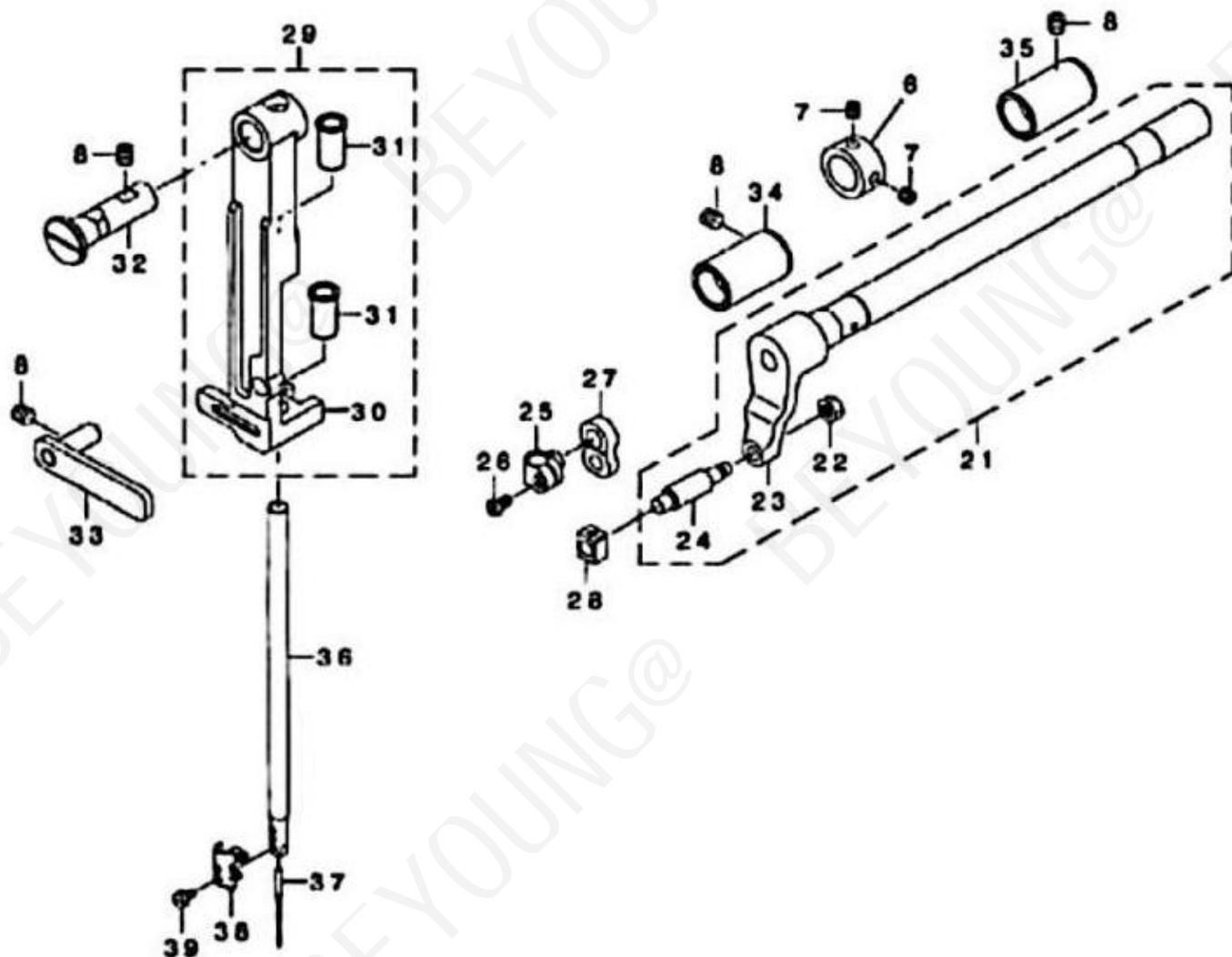
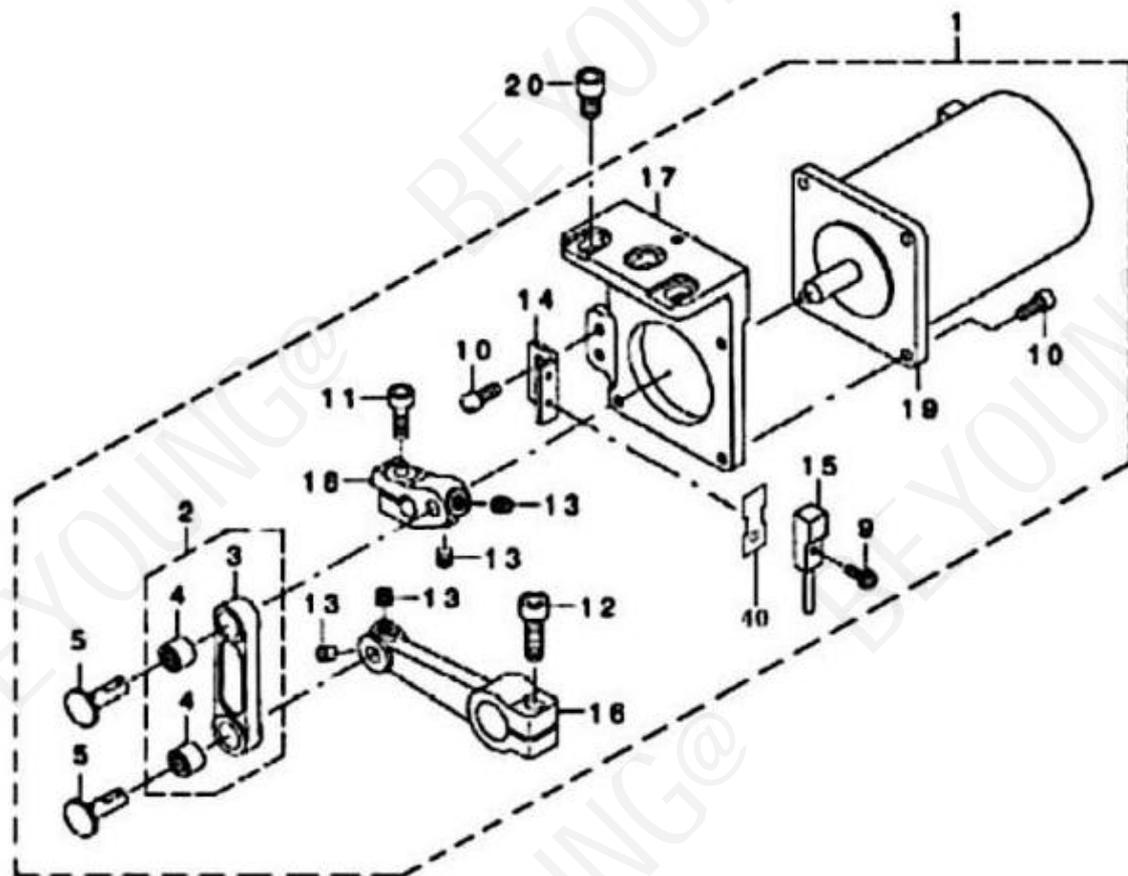
5. 送料、抬压脚部件 / PRESSER&FEED COMPONENTS / Bộ phận cấp liệu và chân vịt

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 10000796 | 送料电机 | FEED MOTOR ASS'Y | Bộ phận động cơ cấp liệu | 1 |
| 2 | 1001007 | 下切线感应器 | FEED SENSOR ASS'Y | Bộ phận cảm biến cắt chỉ dưới | 1 |
| 3 | 10000001 | 送料带轮轴承挡片 | BEARING SUPPORT | Tấm chắn vòng bi bánh răng cấp liệu | 2 |
| 4 | 1000003 | 左右盖板 | TIBOX PLATE BASE COVER | Nắp trái phải | 2 |
| 5 | 10000955 | 送料电机固定板 | MOTOR BRACKET | Giá cố định động cơ cấp liệu | 1 |
| 6 | 10000970 | 送布驱动轮组件 | PULLEY B | Bộ phận bánh xe dẫn cấp liệu B | 1 |
| 7 | 10000956 | 送料带轮组件 | PULLEY C | Bộ phận bánh răng đai cấp liệu C | 1 |
| 8 | 10000003 | 带轮轴 | SUPPORT SHAFT | Trục bánh răng đai | 1 |
| 9 | 10000009 | 同步带固定架 | TIMING BELT HOLDER | Giá cố định đai đồng bộ | 1 |
| 10 | 10000000 | 送料轴 | FEED SHAFT | Trục cấp liệu | 1 |
| 11 | 10000006 | 送料导向轴 | FEED GUIDE SHAFT | Trục dẫn cấp liệu | 1 |
| 12 | 10000945 | 送料架 | FEED BASE | Giá cấp liệu | 1 |
| 13 | 10000931 | 送料板 | WORK CLAMP CARRIER | Tấm cấp liệu | 1 |
| 14 | 10000957 | 送料传感器固定板 | SENSOR PLATE | Tấm cố định cảm biến cấp liệu | 1 |
| 15 | 10000002 | 送料带轮挡圈 | THRUST COLLAR D-7 W-8 | Vòng cổ đẩy bánh răng cấp liệu | 1 |
| 16 | 10005747 | 送料带轮轴承 | BEARING | Vòng bi bánh răng cấp liệu | 2 |
| 17 | 10000007 | 单向推力球轴承 | BEARING | Vòng bi đẩy một chiều | 1 |
| 18 | 10003681 | 轴承 | BEARING | Vòng bi | 3 |
| 19 | 10000984 | 送料传感器固定螺钉 | SCREW MX310 | Vít cố định cảm biến cấp liệu | 1 |
| 20 | 10003399 | 螺钉 | SCREW M4 L-6 | Vít M4 L-6 | 4 |
| 21 | 10003399 | 同步带固定架固定螺钉 | SCREW M4 L-8 | Vít cố định giá đai đồng bộ | 2 |
| 22 | 1000342 | 螺钉 | SCREW M4 L-10 | Vít M4 L-10 | 6 |
| 23 | 1000342 | 送料电机固定板短螺钉 | SCREW M6 L-10 | Vít ngắn cố định giá động cơ cấp liệu | 3 |
| 24 | 21100735 | 送料电机固定长螺钉 | SCREW M6 L=18 | Vít dài cố định động cơ cấp liệu | 3 |
| 25 | 10012162 | 螺钉 | SCREW M5 L=5 | Vít M5 L=5 | 2 |
| 26 | 10011232 | 螺钉 | SCREW M6 L=5 | Vít M6 L=5 | 2 |
| 27 | 10000001 | 送料同步带 | TIMING BELT | Đai đồng bộ cấp liệu | 1 |
| 28 | 10000019 | 左右盖板螺钉 | SCREW M4 L-5 | Vít nắp trái phải | 4 |
| 29 | 20007581 | 抬压脚电机组件 | ASSY PBL GEAR MODULE | Bộ phận mô-đun bánh răng động cơ chân vịt | 1 |
| 30 | 10000018 | 抬压脚电机 | CLAMP MOTOR ASS'Y | Bộ phận động cơ chân vịt | 1 |
| 31 | 1000975 | 抬压脚曲柄轴 | PBL FRONT LINK | Trục cần khuỷu chân vịt | 1 |
| 32 | 10000794 | 抬压脚驱动齿轮 | PBL GEAR'S | Bánh răng dẫn chân vịt | 1 |
| 33 | 10000946 | 抬压脚齿轮轴 | PBL GEAR SHAFT | Trục bánh răng chân vịt | 1 |
| 34 | 1000793 | 抬压脚连杆 | PBL LINK | Cần nối chân vịt | 1 |
| 35 | 10600064 | 抬压脚长连杆 | PBL LONG ROD | Cần nối dài chân vịt | 1 |
| 36 | 10000947 | 传感器板 | SENSOR PLATE | Tấm cảm biến | 1 |
| 37 | 10003399 | 传感器挡片固定螺钉 | SCREW M4 L=6 | Vít cố định tấm chắn cảm biến | 2 |
| 38 | 1000863 | 抬压脚电机固定螺钉 | SCREW M4 L=10 | Vít cố định động cơ chân vịt | 4 |
| 39 | 10000933 | 抬压脚内轮轴紧定螺钉 | SCREW M6 L-5 | Vít định vị trục bánh răng trong chân vịt | 5 |
| 40 | 40000261 | 螺钉 | SHCXLDER SCREW D8 3.2 | Vít vai D8 3.2 | 4 |
| 41 | 10000965 | 抬压脚齿轮 | ASSY PBL GEAR 1 | Bánh răng chân vịt 1 | 1 |
| 42 | 10060967 | 抬压脚电机固定板组件 | ASSY PBL MOTOR BASE | Bộ phận giá cố định động cơ chân vịt | 1 |
| 43 | 10000939 | 压杆纵向导销 | PIN,SHORT | Chốt dẫn dọc cần chân vịt | 1 |
| 44 | 1001007 | 下切线感应器 | CLAMP SENSOR ASS'Y | Bộ phận cảm biến cắt chỉ dưới | 1 |

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 45 | 1000937 | 滑动滚子 | SLIDE ROLLER | Con lăn trượt | 1 |
| 46 | 10000936 | 滑动滚子导套 | COLLAR | Bạc lót con lăn trượt | 1 |
| 47 | 10000949 | 压杆簧 | PBL COLL SPRING | Lò xo cần chân vịt | 1 |
| 48 | 10000950 | 护指架 | PBL FIXCER GUARD | Giá bảo vệ ngón tay | 1 |
| 49 | 10000948 | 抬压脚导板 | PBL GUIDE | Tấm dẫn chân vịt | 1 |
| 50 | 10000942 | 压脚纵向导板 | PBL LIFTING PLATE | Tấm dẫn dọc chân vịt | 1 |
| 51 | 10000934 | 压杆导套 | PBL METAL | Bạc lót cần chân vịt | 1 |
| 52 | 10000932 | 抬压脚导块 | PBL POSITION BRACKET | Khối dẫn chân vịt | 1 |
| 53 | 10000931 | 压杆 | PBL PRESSER BAR | Cần chân vịt | 1 |
| 54 | 10000935 | 压杆连接块 | PBL ROLLER BASE | Khối nối cần chân vịt | 1 |
| 55 | 10000938 | 滑动滚子连接销 | PBL ROLLER SHAFT | Chốt nối con lăn trượt | 1 |
| 56 | 10000958 | 抬压脚传感器固定板 | PBL SENSOR BASE | Giá cố định cảm biến chân vịt | 1 |
| 57 | 10000930 | 调压螺钉 | PBL SPRING REGGGLATOR | Vít điều chỉnh áp lực lò xo | 1 |
| 58 | 10000944 | 抬压脚导架 | PBL WORK CLAMP ARM | Giá dẫn chân vịt | 1 |
| 59 | 10000984 | 抬压脚传感器固定螺钉 | SCREW MX10 | Vít cố định cảm biến chân vịt | 1 |
| 60 | 10012553 | 护指架螺钉 | SCREW M1 L=8 | Vít giá bảo vệ ngón tay | 1 |
| 61 | 10012553 | 护指架螺钉 | SCREW M1 L=8 | Vít giá bảo vệ ngón tay | 1 |
| 62 | 10009103 | 压杆连杆块固定螺钉 | SCREW M6 L=16 | Vít cố định khối nối cần chân vịt | 1 |
| 63 | 10000943 | 压脚纵向导板螺钉 | SCREW M5 L=8 | Vít tấm dẫn dọc chân vịt | 2 |
| 64 | 10005439 | 抬压脚导板固定螺钉 | SCREW M5 L-10 | Vít cố định tấm dẫn chân vịt | 4 |
| 65 | 1005139 | 抬压脚电机固定板螺钉 | SCREW M6 L-12 | Vít giá cố định động cơ chân vịt | 4 |
| 66 | 10012162 | 滑动滚子导套紧定螺钉 | SCREW M5 L-6 | Vít định vị bạc lót con lăn trượt | 2 |
| 67 | 10000941 | 上切刀复位板 | UTT CLOSE CAM | Tấm phục hồi dao cắt chỉ trên | 1 |
| 68 | 100026 | 抬压脚曲柄轴位螺钉 | SHCDLDER SCHEW D8 H3.2 | Vít vai trục cần khuỷu chân vịt | 1 |
| 69 | 10000953 | 抬压脚块固定螺钉 | SCREW M6 L-5 | Vít cố định khối chân vịt | 1 |
| 70 | 10000960 | 抬压脚柄组件 | WORK CLAMP CHECK HOLDER | Bộ phận cần kẹp vật liệu | 1 |
| 71 | 10000008 | 压脚柄 | WORK CLAMP CHECK HOLDER | Cần kẹp vật liệu | 1 |
| 72 | 10000961 | 压脚柄弹簧片 | WORK CLAMP CHECK SPRING | Lá lò xo cần kẹp vật liệu | 2 |
| 73 | 10000068 | 压脚送样簧 | WORK CLAMP CHECK SPRING SET P1 | Bộ lò xo cần kẹp vật liệu P1 | 2 |
| 74 | 1000009 | 抬压脚外簧 | WORK CLAMP CHECK SPRING | Lò xo ngoài chân vịt | 1 |
| 75 | 10000951 | 压脚连接螺钉 | SCREW 3/32-56 L=1,9 | Vít nối chân vịt | 2 |
| 76 | 10000962 | 抬压脚底板组件 | PIESSER | Bộ phận đế chân vịt | 1 |
| 77 | 10000940 | 抬压脚轴位螺钉 | IIINNE SCREW D-7.94 11-2 | Vít vai trục chân vịt | 1 |
| 78 | 10003399 | 送料板固定螺钉 | SCREW | Vít cố định tấm cấp liệu | 2 |
| 79 | 1000974 | 带轮轴定位螺钉 | SCREW | Vít định vị trục bánh răng đai | 1 |
| 80 | 10010685 | 抬压脚传感器固定螺钉 | SCREW | Vít cố định cảm biến chân vịt | 2 |

6. NEEDLE BAR ROCKING COMPONENTS

摆针部件

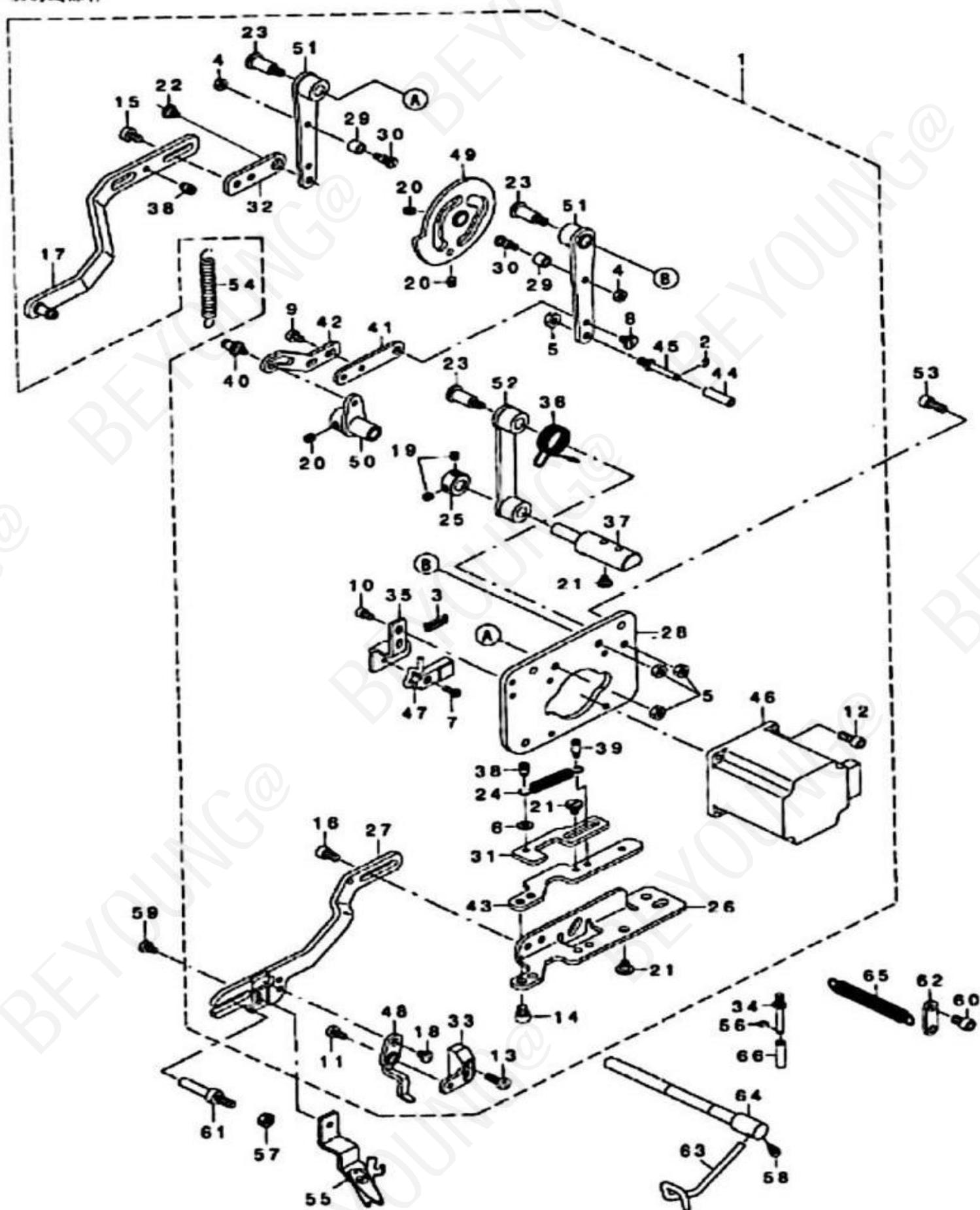


6. 摆针部件 / NEEDLE BAR ROCKING COMPONENTS / Bộ phận lắc thanh kim

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 20007584 | 摆针曲柄组件 | ZIGZAG DRIVE FULL ASSY | Bộ phận cần khuỷu lắc kim hoàn chỉnh | 1 |
| 2 | 10000996 | 摆针连杆组件 | ZIGZAG ROD LINK | Bộ phận cần nối lắc kim | 1 |
| 3 | 10000997 | 摆针小连杆 | ZIGZAG ROD | Cần nối nhỏ lắc kim | 2 |
| 4 | 1000993 | 摆针连杆套 | SHAFT HOLDER LINK BUSH | Bạc lót cần nối lắc kim | 1 |
| 5 | 10000981 | 摆针连杆销 | JUNCTION SHAFT | Chốt nối cần lắc kim | 1 |
| 6 | 10000060 | 摆针轴挡圈 | THRUST COLLAR D15 W11 | Vòng cổ đẩy trục lắc kim | 1 |
| 7 | 10012162 | 摆针轴挡圈螺钉 | SCREW M5 L=5 | Vít vòng cổ đẩy trục lắc kim | 2 |
| 8 | 10011232 | 螺钉 | SCREW M6 L=6 | Vít M6 L=6 | 4 |
| 9 | 10000981 | 摆针传感器螺钉 | SCREW MX310 | Vít cảm biến lắc kim | 1 |
| 10 | 1000342 | 螺钉 | SCREW M4 L-10 | Vít M4 L-10 | 6 |
| 11 | 10000980 | 摆针曲柄螺钉 | SCREW M5 L=14 | Vít cần khuỷu lắc kim | 1 |
| 12 | 10009008 | 摆针大连杆螺钉 | SCREW M6 L=18 | Vít cần nối lớn lắc kim | 1 |
| 13 | 10012162 | 摆杆销螺钉 | SCREW M5 L=5 | Vít chốt cần lắc | 4 |
| 14 | 10001001 | 摆针传感器安装板 | SENSOR PLATE | Tấm lắp cảm biến lắc kim | 1 |
| 15 | 10000977 | 摆针传感器 | CLOSE SENSOR | Cảm biến lắc kim | 1 |
| 16 | 10000959 | 摆针大连杆 | ZIGZAG LEVER REAR | Cần nối lớn lắc kim | 1 |
| 17 | 10000978 | 摆针电机安装板 | MOTOR BASE | Giá lắp động cơ lắc kim | 1 |
| 18 | 10000979 | 摆针曲柄 | MOTOR LEVER | Cần khuỷu động cơ lắc kim | 1 |
| 19 | 10000975 | 摆针步进电机 | NEEDLE SWING MOTOR ASS'Y | Bộ phận động cơ bước lắc kim | 1 |
| 20 | 1000908 | 摆针电机安装板螺钉 | SCREW M6 L-10 | Vít giá lắp động cơ lắc kim | 1 |
| 21 | 10000992 | 摆针轴组件 | ZIGZAG LEVER SHAFT ASN. | Bộ phận trục cần lắc kim | 1 |
| 22 | 10000994 | 摆针驱动销螺母 | NUT M5 | Ốc chốt dẫn lắc kim M5 | 1 |
| 23 | 1000995 | 摆针轴 | ZIGZAG LEVER SHAFT | Trục cần lắc kim | 1 |
| 24 | 21000994 | 摆针驱动销螺钉 | NEEDLE SWING SENSOR ASSY | Vít chốt dẫn lắc kim | 1 |
| 25 | 10000954 | 针杆连接柱 | NEEDLE BAR CONNECTION | Trụ nối thanh kim | 1 |
| 26 | 1000973 | 连接柱螺钉 | NEEDLE BAR CONNECTION | Vít trụ nối thanh kim | 1 |
| 27 | 1000989 | 针杆连接板 | NEEDLE BAR RUD | Tấm nối thanh kim | 1 |
| 28 | 10000061 | 摆针滑块 | SQUARE BLOCK | Khối trượt lắc kim | 1 |
| 29 | 2000862 | 摆动架组件 | NEEDLE BAR FRAME ASSY | Bộ phận giá lắc thanh kim | 1 |
| 30 | 1000063 | 针杆摆动架 | NEEDLE BAR FRAME | Giá lắc thanh kim | 2 |
| 31 | 10000992 | 针杆套 | NEEDLE BAR METAL | Bạc lót thanh kim | 2 |
| 32 | 10000971 | 摆动架组件 | SUPPORT PLATE ASM. | Bộ phận giá đỡ lắc | 1 |
| 33 | 10000998 | 摆杆压板组件 | FRAME SUPPORT PLATE ASM | Bộ phận tấm ép giá lắc | 1 |
| 34 | 10000991 | 摆杆前套 | BUSHING | Bạc lót trước cần lắc | 1 |
| 35 | 10000991 | 摆杆后套 | BUSHING REAR | Bạc lót sau cần lắc | 1 |
| 36 | 10000953 | 摆针 | NEEDLE BAR | Thanh kim | 1 |
| 37 | 10002447 | 机针 DPX5 #11 | NEEDLE DPX5 #11 | Kim may DPX5 #11 | 1 |
| 38 | 1000082 | 针杆线钩 | NEEDLE BAR BOBBIN THREAD GUIDE | Kẹp dẫn chỉ thanh kim | 1 |
| 39 | 10010588 | 机螺钉 | SCREW X3 L-5 | Vít X3 L-5 | 1 |
| 40 | 10000976 | 传感器安装定位板 | SENSOR PLATE | Tấm định vị lắp cảm biến | 1 |

7. NEEDLE THREAD TRIMMER COMPONENTS

上切线部件

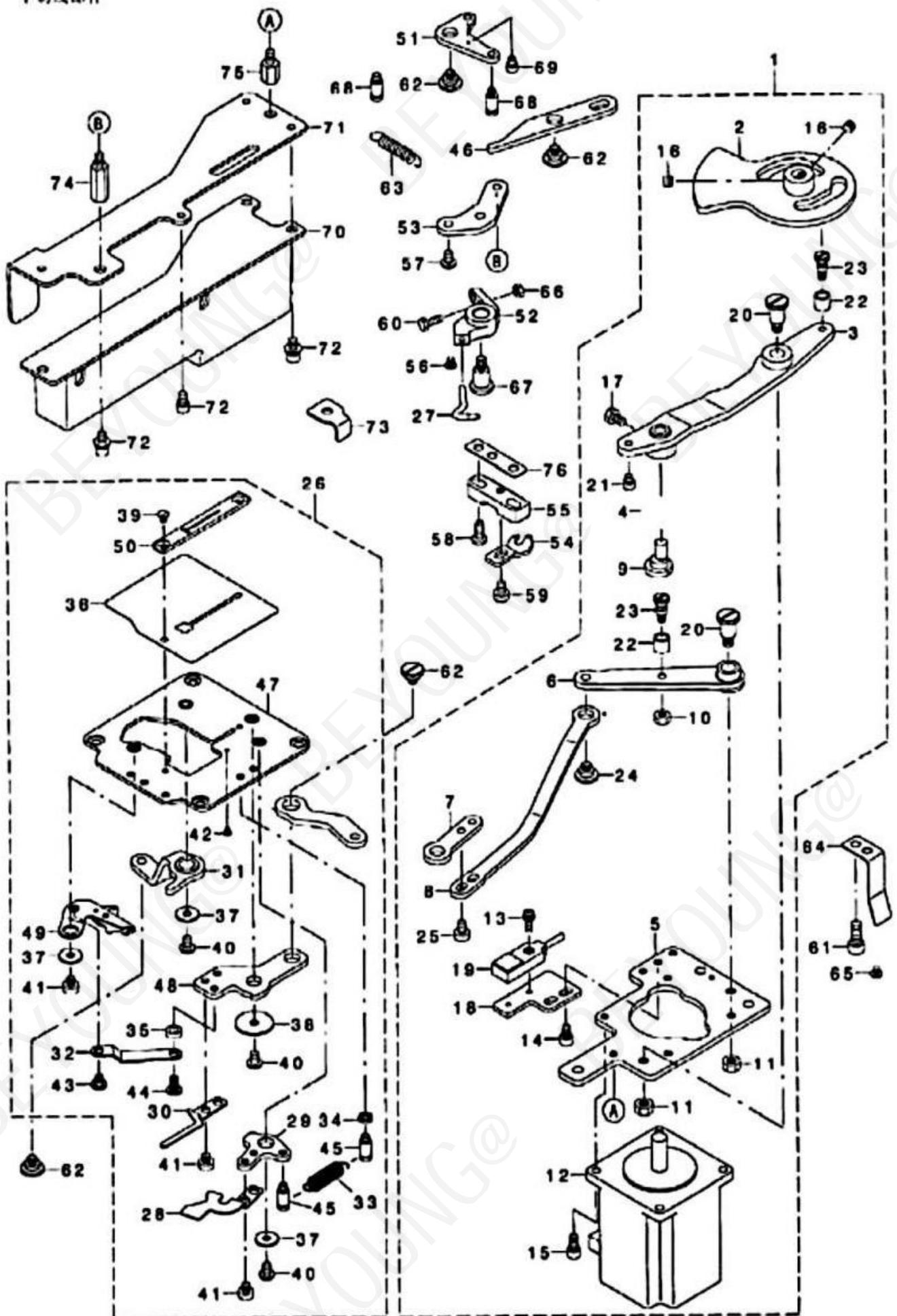


7. 上切线部件 / NEEDLE THREAD TRIMMER COMPONENTS / Bộ phận cắt chỉ trên

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mã hàng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 10002315 | 上切线电机组件 | ASSY UTT MODULE | Bộ phận mô-đun động cơ cắt chỉ trên | 1 |
| 2 | 10003248 | 挡圈 | E RING 3 | Vòng giữ E 3 | 1 |
| 3 | 10003358 | 线夹 | CABLE BAND | Kẹp dây | 1 |
| 4 | 10002463 | 螺母 | NUT M4 | Ốc M4 | 2 |
| 5 | 10000991 | 螺母 | NUT M5 | Ốc M5 | 4 |
| 6 | 10002765 | 垫圈 | WASHER 4.3X9X08.4 | Đệm 4.3X9X08.4 | 1 |
| 7 | 10000981 | 螺钉组件 | SCREW ASM. | Bộ phận vít | 1 |
| 8 | 10003495 | 轴位螺钉 | SHOULDER SCREW D6 112.6 | Vít vai D6 L=12.6 | 1 |
| 9 | 10002762 | 螺钉 | SCREW M4 L-6 | Vít M4 L-6 | 2 |
| 10 | 10003399 | 上切线传感器安装螺钉 | SCREW M4 L-6 | Vít lắp cảm biến cắt chỉ trên | 2 |
| 11 | 10003298 | 螺钉 | SCREW M4 L=8 | Vít M4 L=8 | 1 |
| 12 | 10003399 | 上切线电机螺钉 | SCREW M4 L-10 | Vít động cơ cắt chỉ trên | 2 |
| 13 | 10009037 | 螺钉 | SCREW M4 L-12 | Vít M4 L-12 | 1 |
| 14 | 10003881 | 上切线 X 驱螺钉 | HEXAGON SOCKET HEAD SCREW M5X6 | Vít inbus dẫn X cắt chỉ trên | 2 |
| 15 | 10002802 | 螺钉 | SCREW M5 L-8 | Vít M5 L-8 | 2 |
| 16 | 10003399 | 紧定螺钉 | SCREW M5 L-8 | Vít định vị M5 L-8 | 2 |
| 17 | 1002497 | 上切线松线臂组件 | ASSY UTT RELEASE ARM B | Bộ phận cần nhả chỉ cắt chỉ trên B | 1 |
| 18 | 1003282 | 松线杆固定螺钉 | SCREW M4 L=5 | Vít cố định cần nhả chỉ | 1 |
| 19 | 10012162 | 挡圈紧定螺钉 | SCREW M5 L=4 | Vít định vị vòng giữ | 2 |
| 20 | 10012162 | 螺钉 | SCREW M5 L-5 | Vít M5 L-5 | 4 |
| 21 | 10003256 | 轴位螺钉 | SHOULDER SCREW D6 H3.2 | Vít vai D6 H3.2 | 1 |
| 22 | 10002755 | 轴位螺钉 | SHOULDER SCREW D8 H4 | Vít vai D8 H4 | 1 |
| 23 | 10003266 | 轴位螺钉 | SHOULDER SCREW D8 H15 | Vít vai D8 H15 | 3 |
| 24 | 10002767 | 弹簧 | SPRING | Lò xo | 1 |
| 25 | 10002760 | 紧圈 | THRUST COLLAR D8 W9 | Vòng cổ đẩy D8 W9 | 1 |
| 26 | 10062169 | 上切线支承 A | UTT ARM A | Cần đỡ cắt chỉ trên A | 1 |
| 27 | 1002766 | 上切线悬臂 B | UTT ARM A | Cần đỡ cắt chỉ trên B | 1 |
| 28 | 10003263 | 上切刀部件安装板 | UTT BASE PLATE | Tấm lắp bộ dao cắt chỉ trên | 1 |
| 29 | 10000021 | 上切线凸轮滚轮 | UTT CAM ROLLER | Con lăn cam cắt chỉ trên | 1 |
| 30 | 20002803 | 上切线凸轮滚轮导向螺钉 | UTT CAM ROLLER SHAFT | Trục dẫn con lăn cam cắt chỉ trên | 1 |
| 31 | 10062531 | 止动平板 | UTT BATCH PLATE | Tấm chặn cắt chỉ trên | 1 |
| 32 | 10002533 | 上切线松线臂 A | UTT RELEASE ARM A | Cần nhả chỉ cắt chỉ trên A | 1 |
| 33 | 10003297 | 松线座 | UTT RELEASE LEVER BASE | Giá cần nhả chỉ | 1 |
| 34 | 10003227 | 给废线轴 | UTT Y DRIVE SHAFT | Trục dẫn chỉ thải Y | 1 |
| 35 | 10002751 | 上切线传感器安装板 | UTT SENSOR BASE | Tấm lắp cảm biến cắt chỉ trên | 1 |
| 36 | 10002758 | 上切线支承弹簧 | UTT SUPPORT ARM SPRING | Lò xo đỡ cần cắt chỉ trên | 1 |
| 37 | 10003226 | 上切线支承轴 | UTT SUPPORT SHAFT | Trục đỡ cắt chỉ trên | 1 |
| 38 | 10002764 | 拉位螺钉 | UTT SUSPENSION SCREW 4 | Vít treo cắt chỉ trên 4 | 2 |
| 39 | 1002763 | 拉簧长螺钉 | UTT SUSPENSION SCREW 9 | Vít treo lò xo cắt chỉ trên 9 | 1 |
| 40 | 10003495 | 给位连接螺钉 | UTT SUSPENSION SHOULDER SCREW | Vít nối cắt chỉ trên | 1 |
| 41 | 10033441 | 上切线连线杆 A | UTT THREAD PULLING LINK A | Cần kéo chỉ cắt chỉ trên A | 1 |
| 42 | 10002586 | 上切线连杆 B | UTT THREAD PULLING LINK B | Cần nối cắt chỉ trên B | 1 |
| 43 | 10002566 | 上切线 X 框 | UTT X-CAM | Khối cam X cắt chỉ trên | 1 |
| 44 | 10003223 | 给套 | UTT Y-DRIVE ROLLER | Con lăn dẫn Y cắt chỉ trên | 1 |
| 45 | 10003222 | 给轴 | UTT Y-DRIVE SHAFT | Trục dẫn Y cắt chỉ trên | 1 |
| 46 | 10003215 | 上切线电机 | UTT TRIM MOTOR ASS'Y | Bộ phận động cơ cắt chỉ trên | 1 |

8. BOBBIN THREAD TRIMMER COMPONENTS

下切线部件



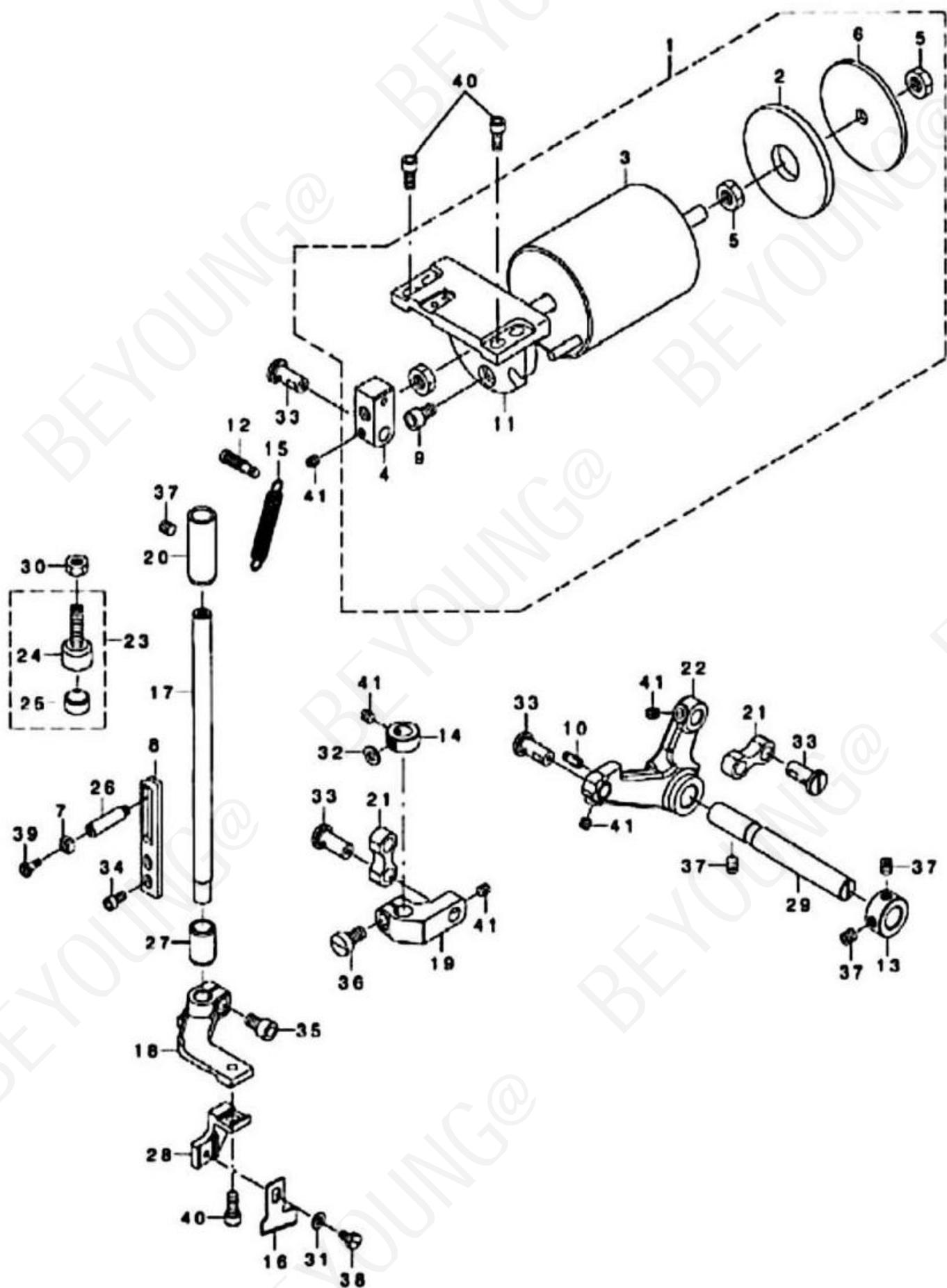
8. 下切线部件 / BOBBIN THREAD TRIMMER COMPONENTS / Bộ phận cắt chỉ dưới

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mã hàng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 20007587 | 下切线电机大组件 | BIT DRIVE UNIT | Bộ phận lớn động cơ cắt chỉ dưới | 1 |
| 2 | 10001143 | 下切线凸轮组件 | ASSY BIT DRIVE CAM | Bộ phận cam cắt chỉ dưới | 1 |
| 3 | 10001166 | 下切线主动板组件 | ASSY BIT DRIVE LEVER | Bộ phận tấm dẫn cắt chỉ dưới | 1 |
| 4 | 10001012 | 切线传动板 | BIT DRIVE LINK | Tấm nối truyền cắt chỉ | 1 |
| 5 | 10001069 | 下切线电机安装板 | BIT DRIVE UNIT BASE | Giá lắp động cơ cắt chỉ dưới | 1 |
| 6 | 1000847 | 分刀主动板组件 | ASSY BIT RELEASE LEVER | Bộ phận tấm dẫn dao cắt | 1 |
| 7 | 10001015 | 分刀传动杆 | BIT RELEASE LINK F | Cần nối truyền dao cắt F | 1 |
| 8 | 10001014 | 分刀传动杆长 | BIT RELEASE, LINK R | Cần nối truyền dao cắt R | 1 |
| 9 | 10001024 | 切线调节偏心轴 | LINX ROD | Trục lệch tâm điều chỉnh cắt chỉ | 1 |
| 10 | 10002076 | 凸轮滚柱螺钉螺母 | NUT M4 | Ốc vít con lăn cam | 1 |
| 11 | 10001146 | 下刀主动板组件螺钉螺母 | NUT M5 | Ốc vít bộ tấm dẫn dao dưới | 1 |
| 12 | 10001022 | 下切线电机 | LT TRIM MOTR ASS'Y | Động cơ cắt chỉ dưới | 1 |
| 13 | 1000984 | 下切线传感器螺钉 | SCREW M3 X 10 | Vít cảm biến cắt chỉ dưới | 1 |
| 14 | 10010685 | 传感器安装板螺钉 | SCREW M4 L-6 | Vít tấm lắp cảm biến | 2 |
| 15 | 10001010 | 下切线电机螺钉 | SCREW M4 L-8 | Vít động cơ cắt chỉ dưới | 4 |
| 16 | 10012162 | 下切线凸轮组件螺钉 | SCREW M5 L-4 | Vít bộ cam cắt chỉ dưới | 2 |
| 17 | 10001013 | 切线调节偏心轴螺钉 | HEXAGONAL BOLT | Bulong inbus điều chỉnh cắt chỉ | 1 |
| 18 | 10001021 | 传感器安装板 | SENSOR FITTING PLATE UJ | Tấm lắp cảm biến | 1 |
| 19 | 10001007 | 下切线传感器 | LT TRIM SENSOR ASS'Y | Bộ phận cảm biến cắt chỉ dưới | 1 |
| 20 | 10001029 | 螺钉 | SHOLDER SCREW DB H10 | Vít vai DB H10 | 2 |
| 21 | 10001124 | 挡球驱动板卡螺钉 | STOPPER PIN | Chốt chặn tấm dẫn | 2 |
| 22 | 1000022 | 凸轮滚柱 | UTT CAM ROLLER | Con lăn cam | 2 |
| 23 | 10000919 | 凸轮滚柱螺钉 | UTT CAM ROLLER SHAFT | Trục con lăn cam | 1 |
| 24 | 1001023 | 分刀传动长螺钉 | SHXLDER SCREW D8 H2.9 | Vít vai dài truyền dao cắt | 1 |
| 25 | 10010554 | 分刀传动连接螺钉 | SCREW M3 L-6 | Vít nối truyền dao cắt | 2 |
| 26 | 10002461 | 下切线人组件 | THROAT PLATE BASE COMPL | Bộ phận đế tấm cổ họng | 1 |
| 27 | 2003487 | 档线钩 | PICKER | Móc câu chỉ | 1 |
| 28 | 10000915 | 上拨线板 | BT CLAMP | Tấm kẹp chỉ trên | 1 |
| 29 | 1000910 | 上拨线板 | BT CLAMP LEVER | Cần kẹp chỉ trên | 1 |
| 30 | 10001120 | 下拨板 | BT PULLER | Tấm kéo chỉ dưới | 1 |
| 31 | 10001126 | 分刀组件 | ASSY BT RELEASE ARM | Bộ phận cần nhả dao cắt | 1 |
| 32 | 10000222 | 下切线组件驱动板 | BT TRIMMER LINK | Tấm dẫn bộ cắt chỉ dưới | 1 |
| 33 | 1000918 | 上拨线板拉簧 | SPRING | Lò xo kéo tấm kẹp chỉ trên | 1 |
| 34 | 1000916 | 上拨线板拉簧紧定螺钉 | WASHER | Đệm | 1 |
| 35 | 1000070 | 下切线组件驱动板长螺钉 | WASHER | Đệm | 1 |
| 36 | 10001123 | 针板座 | OIL SHIELD | Tấm chắn dầu đế kim | 1 |
| 37 | 0010117 | 垫片 | PLAIN WASHER 4.3X12X1 | Đệm phẳng 4.3X12X1 | 3 |
| 38 | 10001145 | 下切线板螺钉垫片 | WASHER 4.5X20X1 | Đệm vít tấm cắt chỉ dưới | 2 |
| 39 | 10001146 | 针板螺钉 | SCREW M3 L-4 | Vít tấm kim | 3 |
| 40 | 10001651 | 螺钉 | SCREW | Vít | 1 |
| 41 | 10000041 | 下刀组件螺钉 | SCREW M4 L=4 | Vít bộ dao dưới | 1 |
| 42 | 1000917 | 上拨线定位板短螺钉 | HINGE SCREW | Vít bản lề | 1 |
| 43 | 1000071 | 下切线组件驱动板短螺钉 | SHXLDER SCREW D5 H1.6 | Vít vai ngắn bộ cắt chỉ dưới | 1 |
| 44 | 10001144 | 下切线组件驱动板长螺钉 | SHXLDER SCREW D8 H1.6 | Vít vai dài bộ cắt chỉ dưới | 1 |
| 45 | 10001053 | 上拨线板拉动螺钉 | SUSPENSION SCREW | Vít kéo tấm kẹp chỉ trên | 2 |
| 46 | 10001016 | 挡线驱动板 | PICKER ACTUATING LEVER | Cần dẫn móc câu chỉ | 1 |
| 47 | 10001155 | 针板座组件 | ASSY THROAT PLATE BASE | Bộ phận đế tấm cổ họng | 1 |

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mã hàng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 48 | 1000072 | 下切线板座 | BIT LEVER | Đế cần cắt chỉ dưới | 1 |
| 49 | 10001127 | 下切刀组件 | ASSY BIT LOWER | Bộ phận dao cắt dưới | 1 |
| 50 | 1000074 | 针板 | THROAT PLATE DO | Tấm cổ họng | 1 |
| 51 | 10001052 | 挡线传动板 | PICGER ACTUATING L LINK | Tấm truyền móc câu chỉ | 1 |
| 52 | 10001028 | 挡线连接块 | PICGER BASE | Khối nối móc câu chỉ | 1 |
| 53 | 10001026 | 挡线连接块安装板 | PICKER BASE FITTING PLATE | Tấm lắp khối nối móc câu | 1 |
| 54 | 10000912 | 梭定位钩 | STOPPER A | Chốt định vị cuộn chỉ | 1 |
| 55 | 10000913 | 梭定位钩座 | BOBBIN CASE POSITIONING PLATE | Đế chốt định vị cuộn chỉ | 1 |
| 56 | 10000040 | 挡线钩螺钉 | SCREW M3 L=4 | Vít móc câu chỉ | 1 |
| 57 | 10001027 | 挡线连接块安装螺钉 | SCREW M4 L=5 | Vít lắp khối nối móc câu | 1 |
| 58 | 1009104 | 梭定位钩座螺钉 | SCREW M4 L=10 | Vít đế chốt định vị cuộn chỉ | 2 |
| 59 | 10010554 | 梭定位钩螺钉 | SCREW M4 L=6 | Vít chốt định vị cuộn chỉ | 1 |
| 60 | 1001025 | 挡线连接块复位螺钉 | SCREW M4 L-12 | Vít phục hồi khối nối móc câu | 2 |
| 61 | 1001010 | 下切线电机安装板螺钉 | SCREW M5 L=8 | Vít giá lắp động cơ cắt chỉ dưới | 3 |
| 62 | 10001023 | 螺钉 | SHXLDER SCREW D8 H2.9 | Vít vai D8 H2.9 | 1 |
| 63 | 1000918 | 上拨线板拉簧 | SPRING | Lò xo kéo tấm kẹp chỉ trên | 1 |
| 64 | 10001020 | 安全开关挡板 | SAFETY SWITCH PRESSING PLATE | Tấm chắn công tắc an toàn | 1 |
| 65 | 10009529 | 安全开关挡板螺钉 | SCREW | Vít tấm chắn công tắc an toàn | 1 |
| 66 | 10002078 | 挡线连接块复位螺钉螺母 | NUT M4 | Ốc vít phục hồi khối nối móc câu | 1 |
| 67 | 1001029 | 挡线连接块螺钉 | SHCXLDER SCREW DB III0 | Vít khối nối móc câu | 1 |
| 68 | 10001051 | 挡线传动板长螺钉 | SUSPENSION SCREW | Vít dài tấm truyền móc câu | 2 |
| 69 | 1001018 | 挡线传动板短螺钉 | STOPPER PIN | Chốt chặn tấm truyền móc câu | 1 |
| 70 | 10001137 | 油箱组件 | OIL TANK ASM. | Bộ phận hộp dầu | 1 |
| 71 | 1000073 | 油箱安装板 | OIL TANK PLATE | Tấm lắp hộp dầu | 1 |
| 72 | 10001135 | 油箱螺钉 | SCREW | Vít hộp dầu | 6 |
| 73 | 10000911 | 挡线连接块挡板 | PICKER BASE STOPPER | Tấm chặn khối nối móc câu | 1 |
| 74 | 1000039 | 油箱安装螺钉 | STLD | Vít lắp hộp dầu | 1 |
| 75 | 10001011 | 油箱安装螺钉 | STLD | Vít lắp hộp dầu | 1 |
| 76 | 10000914 | 梭定位钩座垫 | BIT SPACER | Đệm đế chốt định vị cuộn chỉ | 1 |

9. CLOTH CUTTING KNIFE COMPONENTS

切布刀部件

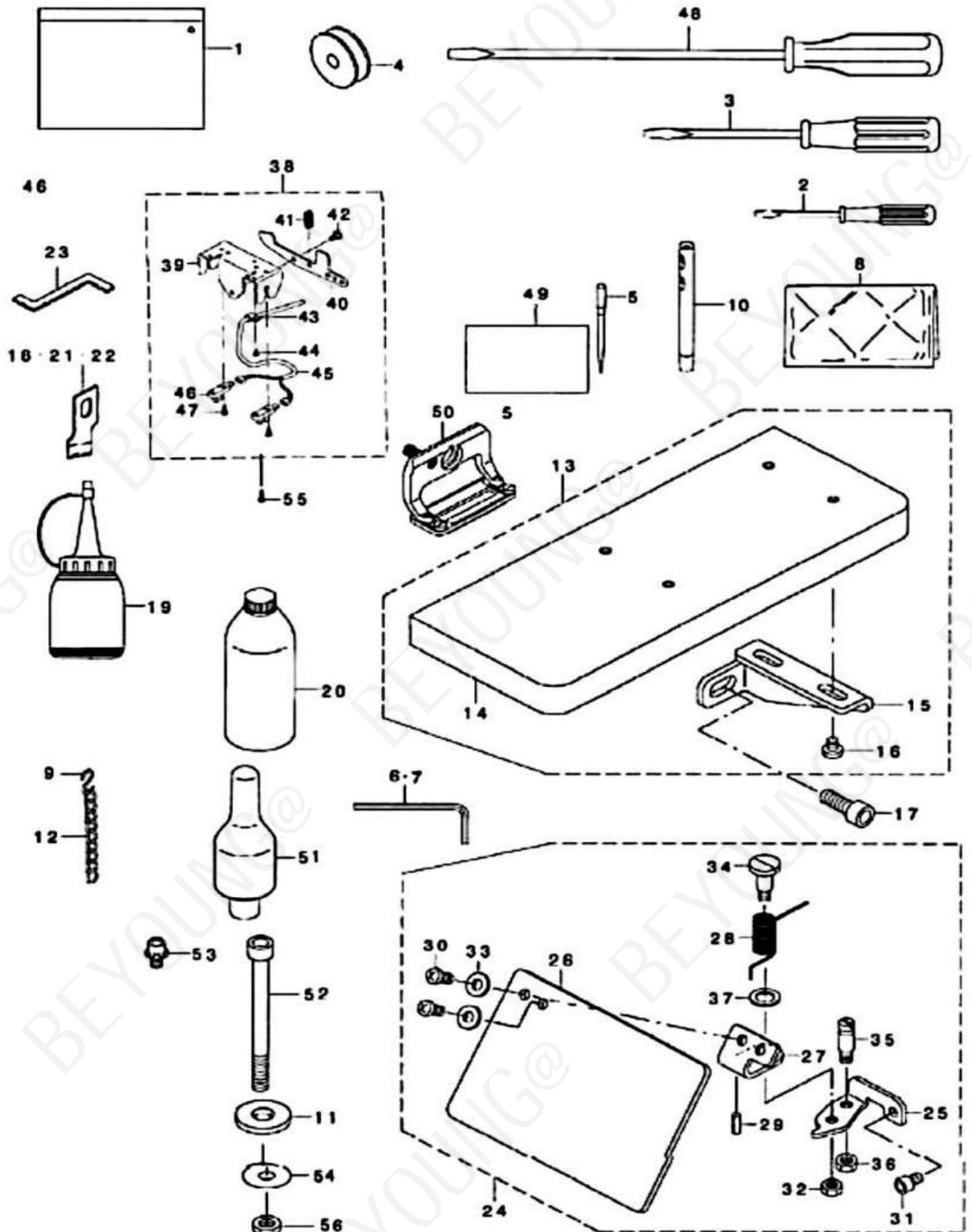


9. 切布刀部件 / CLOTH CUTTING KNIFE COMPONENTS / Bộ phận dao cắt vải

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãph ụtùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|----------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 20007588 | 切布刀电磁铁大组件 | KNIFE SOL ASM | Bộ phận lớn nam châm điện dao cắt vải | 1 |
| 2 | 1002467 | 切布刀电磁铁冲垫 | CUSTOM | Đệm xung nam châm điện dao cắt | 1 |
| 3 | 1000821 | 切布刀电磁铁组件 | SOLENOID | Bộ phận nam châm điện dao cắt | 1 |
| 4 | 10001157 | 电磁铁座组件 | KNIFE HOLDER | Bộ phận đế nam châm điện | 1 |
| 5 | 10002465 | 切布刀铁芯螺栓 | NUT MB | Bulong lõi từ dao cắt | 3 |
| 6 | 10002466 | 切布刀电磁铁冲限位板 | PLATE A | Tấm giới hạn xung nam châm điện | 1 |
| 7 | 10001170 | 切布刀导向滑块 | SUPPORT BLOCK | Khối dẫn dao cắt | 1 |
| 8 | 1001182 | 切布刀导向板 | SUPPORT GUIDE | Tấm dẫn dao cắt | 1 |
| 9 | 10003102 | 切布刀电磁铁螺钉 | SCREW M6 L-10 | Vít nam châm điện dao cắt | 1 |
| 10 | 10001099 | 双臂曲柄销 | SUSPENSION SCREW | Vít treo cần khuỷu đôi | 1 |
| 11 | 10001190 | 切布刀电磁铁架 | SOLENOID BASE | Giá nam châm điện dao cắt | 1 |
| 12 | 10000837 | 切布刀复位销 | SUSPENSION SCREW | Vít phục hồi dao cắt | 1 |
| 13 | 10001158 | 支轴挡圈 | THRUST COLLAR D=12 W=11 | Vòng cổ đẩy trục đỡ | 1 |
| 14 | 10001184 | 切布刀导向圈 | COLLAR | Vòng dẫn dao cắt | 1 |
| 15 | 10001085 | 切布刀复位弹簧 | SPRING | Lò xo phục hồi dao cắt | 1 |
| 16 | 10001098 | 切布刀 | KNIFE | Dao cắt vải | 1 |
| 17 | 10001169 | 切布刀驱动架 | KNIFE BAR BASE | Giá thanh dao cắt | 1 |
| 18 | 10001180 | 切布刀驱动架 | KNIFE BAR BASE | Giá thanh dao cắt | 1 |
| 19 | 10001186 | 切布刀整轴连接架 | KNIFE BAR BRACKET | Giá nối trục dao cắt | 1 |
| 20 | 10001185 | 切布刀整轴上套 | KNIFE BAR BUSH | Bạc lót trên trục dao cắt | 1 |
| 21 | 10001187 | 双臂曲柄连杆 | KNIFE BAR CONNECTING LINK | Cần nối cần khuỷu đôi | 2 |
| 22 | 10001188 | 双臂曲柄 | KNIFE BAR DRIVING LEVER | Cần khuỷu đôi | 1 |
| 23 | 10001084 | 切布刀摆冲外组件 | KNIFE BAR DRIVING STOPPER ASK. | Bộ phận chặn dao dao cắt | 1 |
| 24 | 21100156 | 摆冲垫支承螺钉 | KNIFE BAR DRIVING STOP SCREW | Vít đỡ đệm dao dao cắt | 1 |
| 25 | 10001081 | 切布刀缓冲垫 | KNIFE DRIVING STOPPER | Đệm giảm xung dao cắt | 1 |
| 26 | 10001171 | 切布刀导向槽 | KNIFE BAR SUPPORT SHAFT | Trục dẫn rãnh dao cắt | 1 |
| 27 | 10001181 | 切布刀整轴下套 | KNIFE BAR LOWER BUSHING | Bạc lót dưới trục dao cắt | 1 |
| 28 | 10001160 | 切布刀架 | KNIFE FITTING BASE | Giá lắp dao cắt | 1 |
| 29 | 10001191 | 双臂曲柄支轴 | KNIFE LEVER SHAFT | Trục cần khuỷu đôi | 1 |
| 30 | 10001085 | 摆冲垫螺母 | NUT M6 | Ốc đệm dao dao cắt | 1 |
| 31 | 1002675 | 切布刀螺钉垫片 | WASHER 4.3X9XD.8 | Đệm vít dao cắt | 1 |
| 32 | 1001172 | 导向销垫 | WASHER 5X10.5X1 | Đệm chốt dẫn | 4 |
| 33 | 10001173 | 曲柄销 | BELL CRANK SHAFT | Trục cần khuỷu | 1 |
| 34 | 10003399 | 导向板螺钉 | SCREW M4 L-8 | Vít tấm dẫn | 2 |
| 35 | 10011832 | 切布刀驱动架螺钉 | SCREW M6 L=12 | Vít giá thanh dao cắt | 1 |
| 36 | 0061159 | 铰链连接螺钉 | SCREW | Vít bản lề | 1 |
| 37 | 10011232 | 支轴紧定螺钉 | SCREW M6 L-6 | Vít định vị trục đỡ | 4 |
| 38 | 10001189 | 切布刀螺钉 | HEXAGONAL BOLT | Bulong inbus dao cắt | 1 |
| 39 | 10001183 | 导向磁铁螺钉 | SHOULDER SCREW D4 H5 | Vít vai nam châm dẫn | 1 |
| 40 | 10065139 | 电磁铁固定螺钉 | SCREW M5 L-12 | Vít cố định nam châm điện | 5 |
| 41 | 10012162 | 曲柄销紧定螺钉 | SCREW M5 L=5 | Vít định vị trục cần khuỷu | 5 |

10. ACCESSORIE PART COMPONENTS

附件



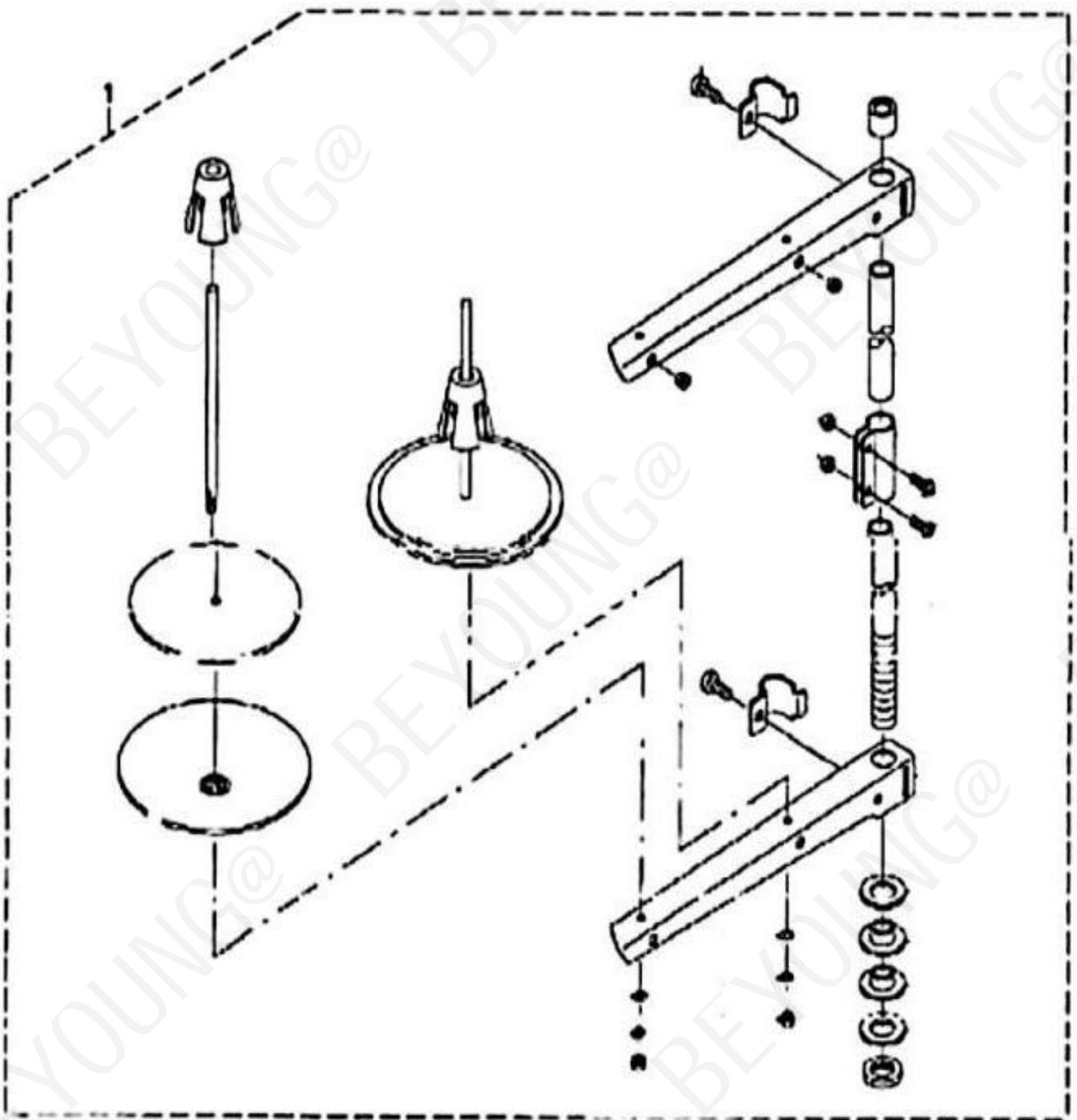
10. 附件 / ACCESSORIES PART COMPONENTS / Phụ kiện

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|----------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 1 | 10001177 | 机头包 | ACCESSORIE BAG | Túi đầu máy | 1 |
| 2 | 10013185 | 小螺丝刀 | SCREW DRIVER,SMALL | Tuốc nơ vít nhỏ | 1 |
| 3 | 1001095 | 中螺丝刀 | SCREW DRIVER,MIDDLE | Tuốc nơ vít trung | 1 |
| 4 | 1000089 | 梭心 | BOBBIN | Cuộn chỉ | 3 |
| 5 | 10002447 | 机针 | EEDLE DPX5 #11*14 | Kim may DPX5 #11*14 | 1 |
| 6 | 10009685 | 内六角扳手 | HEXAGONAL WRENCH KEY | Cờ lê lục giác | 1 |
| 7 | 10009689 | 内六角扳手 | HEXAGONAL WRENCH KEY | Cờ lê lục giác | 1 |
| 8 | 10001056 | 防震泡膜 | VINYL COVER | Màng chống sốc | 1 |
| 9 | 10014203 | 钩钩 | LINK | Móc nối | 1 |
| 10 | 10000167 | 过线过线杆 | THREAD GUIDE BAR | Thanh dẫn chỉ | 1 |
| 11 | 10003357 | 铁氟龙螺钉橡胶垫片 | RUBBER CUSHION(B) | Đệm cao su vít teflon | 4 |
| 12 | 10012456 | 焊条 | CONNECTING, ROD | Que hàn | 1 |
| 13 | 20007549 | 辅助机台 | AUXILIARY TABLE COMPL. | Bàn phụ trợ hoàn chỉnh | 1 |
| 14 | 20006740 | 辅助机台 | AUXILIARY TABLE | Bàn phụ trợ | 1 |
| 15 | 10002391 | 辅助机台安装板 | INSTALLING PLATE | Tấm lắp bàn phụ trợ | 2 |
| 16 | 10001095 | 辅助机台安装板小螺钉 | SCREW 11/64 40 L-4.8 | Vít nhỏ tấm lắp bàn phụ trợ | 4 |
| 17 | 10003402 | 辅助机台安装板大螺钉 | SCREW M6 L=10 | Vít lớn tấm lắp bàn phụ trợ | 2 |
| 18 | 10001192 | 切布刀 | KNIFE 1 | Dao cắt vải 1 | 1 |
| 19 | 1000445 | 油瓶 | OILER | Chai dầu | 1 |
| 20 | 2013294 | 油瓶 | DEPRIX OIL NO.1(600CD | Chai dầu DEPRIX NO.1 | 1 |
| 21 | 10001093 | 切布刀 | KNIFE 5/8 | Dao cắt vải 5/8 | 1 |
| 22 | 10001092 | 切布刀 | KNIFE 3/8 | Dao cắt vải 3/8 | 1 |
| 23 | 10001174 | 高度块 | HOOK TIMING GAUGE,K | Khối đo chiều cao | 1 |
| 24 | 20000415 | 眼睛防护罩组件 | ASSY SAFETY PLATE | Bộ phận tấm bảo vệ mắt | 1 |
| 25 | 10001338 | 安全板座 | SAFETY PLATE FITTING BASE | Đế tấm an toàn | 2 |
| 26 | 10011636 | 安全板 | SAFETY PLATE | Tấm an toàn | 1 |
| 27 | 10001339 | 安全板组件 | SAFETY PLATE INSTALLING | Bộ phận lắp tấm an toàn | 2 |
| 28 | 10011678 | 安全板弹簧 | SAFETY PLATE RETURN SPRING | Lò xo phục hồi tấm an toàn | 1 |
| 29 | 1000289 | 弹性圆柱销 | SPRING PIN 2X6 | Chốt lò xo 2X6 | 2 |
| 30 | 10011570 | 安全板螺钉 | SCREW 11/64-0 L=7 | Vít tấm an toàn | 1 |
| 31 | 10003399 | 安全板底座螺钉 | SCREW M4 L=6 | Vít đế tấm an toàn | 2 |
| 32 | 10001001 | 锥位螺钉螺母 | NUT 11/64-0 | Ốc vít định vị | 1 |
| 33 | 10011680 | 安全板螺钉垫片 | WASHER 4.5X10X0.8 | Đệm vít tấm an toàn | 1 |
| 34 | 10011677 | 安全板定位螺钉 | HINGE SCREW D H 10.2 | Vít bản lề tấm an toàn | 1 |
| 35 | 10011633 | 弹簧复位销 | TENSION SPRING RACK B | Chốt phục hồi lò xo | 1 |
| 36 | 10011682 | 复位销螺母 | NUT 3/16-28 | Ốc chốt phục hồi | 1 |
| 37 | 10001289 | 细位螺钉垫片 | WASHER 7.4X10D.8 | Đệm vít định vị | 1 |
| 38 | 20007590 | 脚踏开关组件 | ASSY 4 POSION PEDAL | Bộ phận công tắc bàn đạp | 1 |
| 39 | 10004701 | 脚踏开关 | PEDAL FRAME | Khung bàn đạp | 1 |
| 40 | 10011634 | 脚踏开关 | PEDAL, FRAME | Bàn đạp | 1 |
| 41 | 10011631 | 脚踏开关弹簧 | SPRING | Lò xo bàn đạp | 1 |
| 42 | 10011647 | 脚踏开关螺钉 | SCREW | Vít bàn đạp | 1 |
| 43 | 10022510 | 线夹 | CABLE CLAMP | Kẹp dây | 1 |
| 44 | 10011754 | 线夹螺钉 | SCREW | Vít kẹp dây | 1 |
| 45 | 10001283 | 脚踏开关传感器电线 | WIRE | Dây cảm biến bàn đạp | 1 |
| 46 | 10006278 | 传感器 | PHOTO SENOR | Cảm biến quang | 2 |
| 47 | 10011199 | 传感器固定螺钉组件 | SCREW | Bộ phận vít cố định cảm biến | 3 |
| 48 | 10010994 | 大螺丝刀 | SCREW DRIVER,LARGE | Tuốc nơ vít lớn | 1 |
| 49 | 10001241 | 塑料薄膜 | EC PRODUCTION DECLARATION | Màng nhựa | 1 |
| 50 | 10001116 | 抬压脚组件 | PREDOMER FOOT 2 ASM. | Bộ phận chân vít nâng | 1 |

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|----------------------------|--|--|---|-----------------------|
| 51 | 10011749 | 机头支承杆 | HEAD SUPPORT BAR | Thanh đỡ đầu máy | 4 |
| 52 | 10003832 | 底板锁紧螺钉 | HEXAGON BOLT | Bulong inbus khóa đế máy | 4 |
| 53 | 10003875 | 接地线螺钉组件 | BOLT | Bulong nối dây đất | 1 |
| 54 | 10003395 | 底部锁紧螺钉垫片 | WASHER 6.1X18.5X2 | Đệm vít khóa đế máy | 4 |
| 55 | 10008321 | 脚踏开关安装木螺钉 | WOOD SCREW D=4.8 L=20 | Vít gỗ lắp công tắc bàn đạp | 2 |
| 56 | 10003078 | 底座锁紧螺母 | NUT M6 | Ốc khóa đế máy | 8 |

11. THREAD STAND COMPONENTS

过线架部件



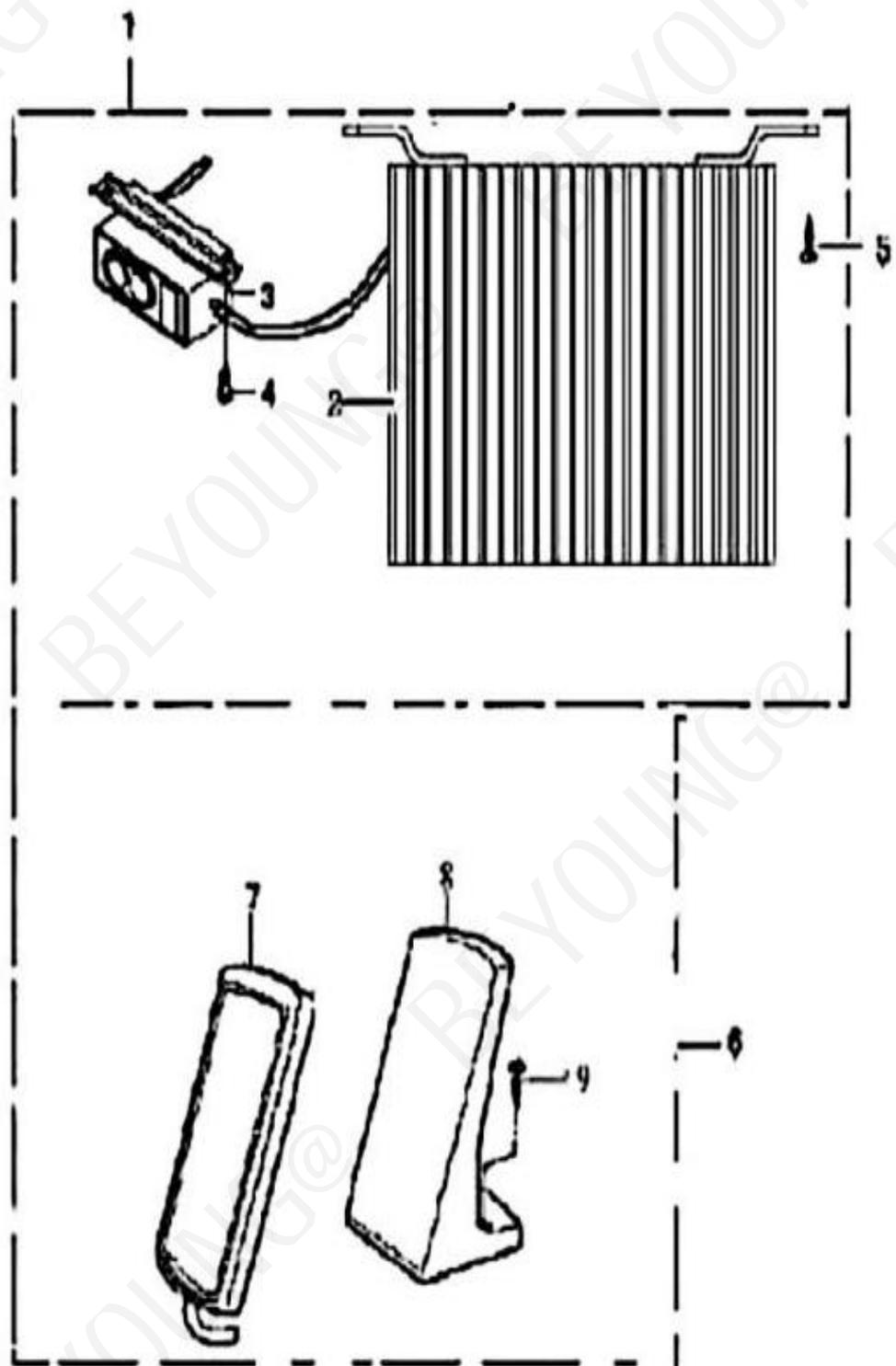
| 序号 | 图号 | 描述 | DESCRIPTION | 数量 |
|----|----------|-------|------------------|----|
| 1 | 20001171 | 过线架组件 | THREAD STAND ASM | 1 |

11. 过线架部件 / THREAD STAND COMPONENTS / Bộ phận giá chỉ

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|--------------------|
| 1 | 20001171 | 过线架组件 | THREAD STAND ASM | Bộ phận giá dẫn chỉ | 1 |

12. CONTROL BOX COMPONENTS

电控部件



12. 电控部件 / CONTROL BOX COMPONENTS / Bộ phận hộp điều khiển

| 序号 No.STT | 件号 PartNo.Mãphụ tùng | 中文名称 Name(Chinese)Tên (TiếngTrung) | 英文名称 Name(English)Tên (TiếngAnh) | 越南语名称 Name(Vietnamese)Tên (TiếngViệt) | 数量 Qty.Số lượng |
|--------------|-------------------------|--|--|---|--------------------|
| 1 | 20007591 | 电控系统 | CONTROL BOX | Hệ thống điều khiển điện | 1 |
| 2 | 10025125 | 控制箱体 | CONTROL BOX ASSEMBLY | Thân hộp điều khiển | 1 |
| 3 | 10001298 | 电源开关 | POWER SWITCH | Công tắc nguồn | 1 |
| 4 | 10008323 | 电源开关螺钉 | SCREW | Vít công tắc nguồn | 2 |
| 5 | 10001118 | 螺钉 | SCREW | Vít | 3 |
| 6 | 100251251 | 操作盒组件 | OPERATION BOX | Bộ phận hộp vận hành | 1 |
| 7 | 10025126 | 操作盒 | OPERATION BOX | Hộp vận hành | 1 |
| 8 | 10022012 | 操作板座 | OPERATION BOX PLATE | Đế tấm vận hành | 1 |
| 9 | 10001118 | 操作盒安装螺钉 | SCREW | Vít lắp hộp vận hành | 2 |

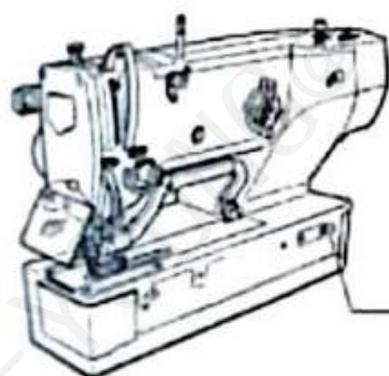
I. 使用时的注意事项/IMPORTANT SAFETY INSTRUCTION

- 1) 没有往油盒加油时, 请绝对不要运转缝纫机。
- 2) 缝制结束之后, 请清扫旋梭、切刀部的灰尘和线绒, 并确认油量是否充足。
- 3) 使用启动踏板时, 缝纫机启动后请把踏板返回到原来的位置否则会连续缝制。
- 4) 本缝纫机装有安全开关, 当缝纫机头放倒时, 不让缝纫机运转。
要运转缝纫机时, 请把缝纫机头正确地放置到台板上之后, 再打开电源开关。

- 1) Never operate the machine unless the oiling tank has been properly lubricated.
- 2) Be sure to remove any dust from the hook or bobbin thread cutting knife section at the end of the day, and check the amount of oil remaining.
- 3) Be sure to return the activating pedal to the home position after the machine has started to run.
- 4) A safety switch is installed so that this sewing machine can't be operated in the state that the machine head is tilted. When operating this sewing machine, turn the power switch ON after setting the sewing machine to the bed base properly.

II. 规格/SPECIFICATIONS

1. 机种/Subclass



| | |
|-----------------------------|--|
| 机种 Subclass | |
| 主要用途 Major Application | 缝制衬衣、衬衫、工作服、女装等棉布钮扣 Buttonholing of cloth such as men's shirts, blouses, work uniforms |
| 钮扣锁眼尺寸 Buttonholing size |  <p>标准 /Standard: 最大 6mm/ Max. 6mm 使用切刀尺寸/Knife size used: 6. 4 ~ 31.8mm(1/4 ~ 1-1/4) 缝制长度 /Buttonholing sewing length: 标准 /Standard: 最大 120mm</p> |

I. 使用时的注意事项 / IMPORTANT SAFETY INSTRUCTION / I. Hướng dẫn an toàn khi sử dụng

中文:

- 1) 没有往油盒加油时，请绝对不要运转缝纫机。
- 2) 缝纫结束之后，请清扫梭、切刀部的灰尘和线绒，并确认油量是否充足。
- 3) 使用启动踏板时，缝纫机启动后请把踏板返回到原来的位置则会连续缝制。
- 4) 本缝纫机装有安全开关，当缝纫机头放倒时，不让缝纫机运转。要运转缝纫机时，请把缝纫机头正确地放置到台板上之后，再打开电源开关。

英文:

- 1) Never operate the machine unless the oiling tank has been properly lubricated.
- 2) Be sure to remove any dust from the hook or bobbin thread cutting knife section at the end of the day, and check the amount of oil remaining.
- 3) Be sure to return the activating pedal to the home position after the machine has started to run.
- 4) A safety switch is installed so that this sewing machine can't be operated in the state that the machine head is tilted. When operating this sewing machine, turn the power switch ON after setting the sewing machine to the bed base properly.

越南语:

- 1) Tuyệt đối không vận hành máy may khi chưa bơm dầu vào hộp dầu.
- 2) Sau khi kết thúc may, hãy dọn sạch bụi và chỉ ở bộ phận móc và dao cắt, đồng thời kiểm tra xem lượng dầu còn đủ không.
- 3) Khi sử dụng bàn đạp khởi động, sau khi máy may khởi động, hãy đưa bàn đạp về vị trí ban đầu thì máy sẽ may liên tục.
- 4) Máy may này được lắp công tắc an toàn, khi đầu máy may bị nghiêng, máy sẽ không vận hành. Khi muốn vận hành máy, hãy đặt đầu máy may đúng vị trí lên bàn máy, sau đó mới bật công tắc nguồn.

II. 规格 / SPECIFICATIONS / II. Thông số kỹ thuật

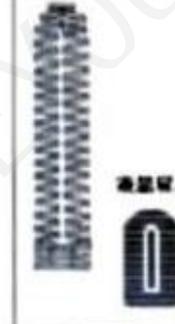
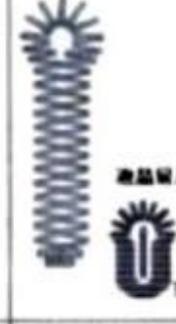
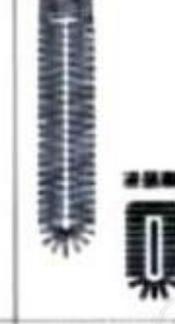
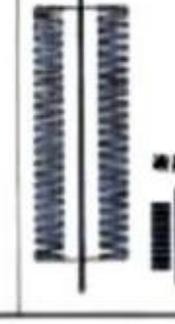
1. 机种 / Subclass / 1. Loại máy

| | |
|---|---|
| 机种 Subclass Loại máy | |
| 主要用途 Major Application Mục đích sử dụng chính | 缝制衬衣、衬衫、工作服、女装等棉布钮扣 Buttonholing of cloth such as men's shirts, blouses, work uniforms May khuy cho vải bông như áo sơ mi nam, áo nữ, áo lao động |
| 钮扣锁眼尺寸 Buttonholing size Kích thước khuy may | 标准 (Standard): 最大 6mm Max. 6mm Tiêu chuẩn: Tối đa 6mm 使用切刀尺寸/Knife size used: 6.4 ~ 31.8mm(1/4 ~ 1-1/4) Kích thước dao cắt sử dụng: 6.4 ~ 31.8mm(1/4 ~ 1-1/4) 缝制长度/Buttonholing sewing length: 标准 (Standard): 最大 120mm Tiêu chuẩn: Tối đa 120mm |

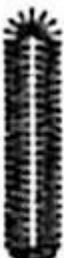
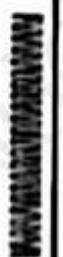
2. 规格 / Specifications / 2. Thông số kỹ thuật

| | |
|--|--|
| 缝纫速度 Sewing speed Tốc độ may | 标准速度: 3600rpm(最高 4200rpm) Standard speed: 3600rpm(Max. 4200rpm) Tốc độ tiêu chuẩn: 3600rpm(Tối đa 4200rpm) |
| 使用机针 Needle Kim may sử dụng | DP×5 #11J~#14J DP×5 #11J~#14J |
| 使用梭钩 Hook Móc sử dụng | DP 型全旋转梭 DP type full-rotary hook Móc quay đầy đủ loại DP |
| 摆针驱动方式 Needle rocking drive method Phương thức truyền động lắc kim | 脉冲马达驱动 Drive by stepping motor Truyền động bằng động cơ bước |
| 送针驱动方式 Preset lifting drive method Phương thức truyền động cấp kim | 脉冲马达驱动 Drive by stepping motor Truyền động bằng động cơ bước |
| 压脚提升驱动方式 Lift of presser foot Phương thức truyền động nâng chân vịt | 脉冲马达驱动 Drive by stepping motor Truyền động bằng động cơ bước |
| 压脚提升量 Lift of presser foot Lượng nâng chân vịt | 6mm (可以任意设定) 最大: 17mm 6mm (Optional setting available) Max.: 17mm 6mm (Có thể cài đặt tùy ý) Tối đa: 17mm |
| 切布刀驱动方式 Cloth cutting knife drive method Phương thức truyền động dao cắt vải | 双向电磁铁驱动 By double-acting solenoid drive Truyền động bằng nam châm điện hai chiều |
| 标准缝衣形状 Standard sewing shape Hình dạng may tiêu chuẩn | 30 种 30 kinds 30 loại |
| 记忆图案数 Number of patterns stored in memory Số lượng mẫu đã lưu trong bộ nhớ | 99 图案 99 patterns 99 mẫu |
| 电源 Motor used Nguồn điện | 单相 220V single phase 220V Một pha 220V |

3. 标准缝衣形状一览表/Standard sewing shape list

| 1. 角型 | 2. 圆形 | 3. 辐射角型 | 4. 辐射型 | 5. 辐射白角加型 | 6. 辐射角型加型 |
|---|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |  |
| 7. 圆头扣眼角型 | 8. 圆头扣眼辐射型 | 9. 圆头扣眼白线加型 | 10. 圆头扣眼角型加型 | 11. 半月型 | 12. 圆形 |
|  |  |  |  |  |  |
| 13. 半月角型 | 14. 半月白线加型 | 15. 半月角型加型 | 16. 圆头扣眼半月型 | 17. 圆头扣眼圆形 | 18. 角辐射型 |
|  |  |  |  |  |  |
| 19. 角半月型 | 20. 角圆形 | 21. 角白线型加型 | 22. 角角型加型 | 23. 辐射半月型 | 24. 辐射圆形 |
|  |  |  |  |  |  |
| 25. 半月辐射型 | 26. 半月圆形 | 27. 加型 | 28. 加型心切型 | 29. 加型左切型 | 30. 加型中央切型 |
|  |  |  |  |  |  |

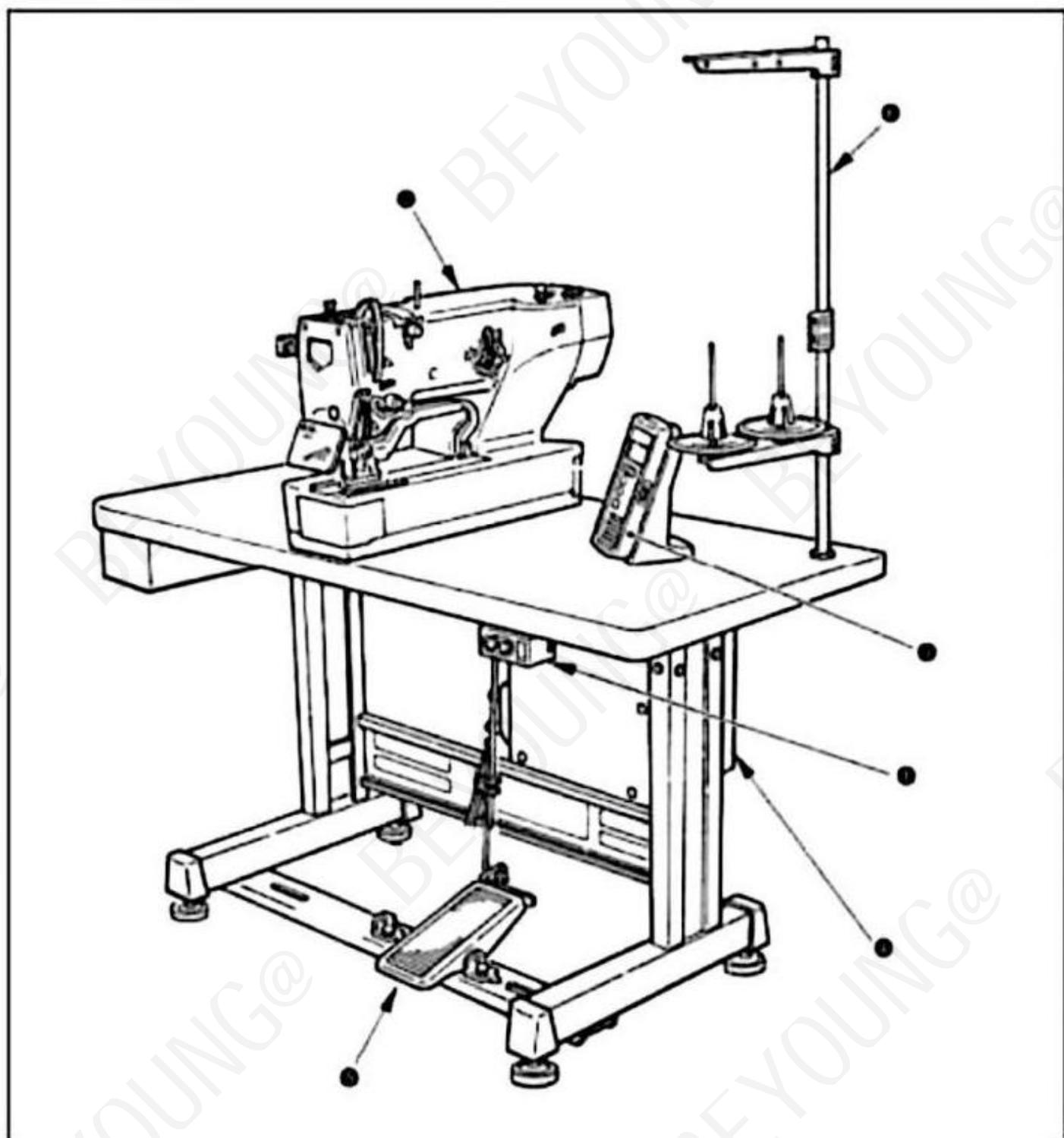
3. 标准缝衣形状一览表/Standard sewing shape list

| 1. Square type | 2. Round type | 3. Radial square type | 4. Radial type | 5. Radial straight bar-tackling type | 6. Radial taper bar-tackling type |
|--|--|--|--|--|--|
|  FABRI DISPLAY 1 |  FABRI DISPLAY 2 |  FABRI DISPLAY 3 |  FABRI DISPLAY 4 |  FABRI DISPLAY 5 |  FABRI DISPLAY 6 |
| 7. Epist square type | 8. Epist radial type | 9. Epist straight bar-tackling type | 10. Epist taper bar-tackling type | 11. Semicircle type | 12. Round square type |
|  FABRI DISPLAY 7 |  FABRI DISPLAY 8 |  FABRI DISPLAY 9 |  FABRI DISPLAY 10 |  FABRI DISPLAY 11 |  FABRI DISPLAY 12 |
| 13. Semicircle square type | 14. Semicircle taper bar-tackling type | 15. Semicircle taper bar-tackling type | 16. Epist semicircle type | 17. Epist round type | 18. Square radial type |
|  FABRI DISPLAY 13 |  FABRI DISPLAY 14 |  FABRI DISPLAY 15 |  FABRI DISPLAY 16 |  FABRI DISPLAY 17 |  FABRI DISPLAY 18 |
| 19. Square semicircle type | 20. Square round type | 21. Square straight bar-tackling type | 22. Square taper bar-tackling type | 23. Radial semicircle type | 24. Radial round type |
|  FABRI DISPLAY 19 |  FABRI DISPLAY 20 |  FABRI DISPLAY 21 |  FABRI DISPLAY 22 |  FABRI DISPLAY 23 |  FABRI DISPLAY 24 |
| 25. Semicircle radial type | 26. Semicircle round type | 27. Bar-tackling | 28. Bar-tackling, right out | 29. Bar-tackling, left out | 30. Bar-tackling, center out |
|  FABRI DISPLAY 25 |  FABRI DISPLAY 26 |  FABRI DISPLAY 27 |  FABRI DISPLAY 28 |  FABRI DISPLAY 29 |  FABRI DISPLAY 30 |

3. 标准缝衣形状一览表 / Standard sewing shape list / 3. Danh sách hình dạng may tiêu chuẩn

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| <p>1. 角型 1. Square type 1. Loại vuông</p> | <p>2. 圆型 2. Round type 2. Loại tròn</p> | <p>3. 圆制角型 3. Radial square type 3. Loại vuông tròn hóa</p> | <p>4. 圆制型 4. Radial type 4. Loại tròn hóa</p> | <p>5. 圆制直角细腰型 5. Radial straight type 5. Loại thẳng tròn hóa eo mảnh</p> |
| <p>6. 圆制直角细腰型 6. Radial taper type 6. Loại thẳng tròn hóa eo mảnh</p> | <p>7. 圆头圆制细腰型 7. Spool square type 7. Loại vuông tròn hóa đầu tròn eo mảnh</p> | <p>8. 圆头圆制细腰型 8. Spool radial type 8. Loại tròn hóa đầu tròn eo mảnh</p> | <p>9. 圆头圆制直角细腰型 9. Spool straight type 9. Loại thẳng tròn hóa đầu tròn eo mảnh</p> | <p>10. 圆头圆制直角细腰型 10. Racket taper type 10. Loại thẳng tròn hóa đầu tròn eo mảnh</p> |
| <p>11. 平月型 11. Endless type 11. Loại phẳng tròn</p> | <p>12. 圆角型 12. Round endless type 12. Loại phẳng tròn góc tròn</p> | <p>13. 平开角型 13. Endless square type 13. Loại phẳng tròn góc mở</p> | <p>14. 平开角细腰型 14. Endless taper type 14. Loại phẳng tròn góc mở eo mảnh</p> | <p>15. 平开管型细腰型 15. Endless straight type 15. Loại phẳng tròn thẳng eo mảnh</p> |
| <p>16. 圆头圆开月型 16. Racket endless type 16. Loại phẳng tròn đầu tròn</p> | <p>17. 圆头圆腰型 17. Racket endless type 17. Loại eo tròn đầu tròn</p> | <p>18. 偏腰型 18. Square endless type 18. Loại eo lệch</p> | <p>19. 偏平开型 19. Square endless type 19. Loại phẳng mở lệch</p> | <p>20. 偏腰型 20. Round endless type 20. Loại eo lệch</p> |
| <p>21. 直角直型细腰型 21. Square straight type 21. Loại thẳng vuông eo mảnh</p> | <p>22. 偏腰细腰型 22. Taper endless type 22. Loại eo lệch eo mảnh</p> | <p>23. 偏腰平月型 23. Endless straight type 23. Loại phẳng tròn eo lệch</p> | <p>24. 偏细腰型 24. Round endless type 24. Loại eo mảnh lệch</p> | <p>25. 平月偏细腰 25. Endless square type 25. Phẳng tròn eo mảnh lệch</p> |
| <p>26. 平月圆腰 26. Endless round type 26. Phẳng tròn eo tròn</p> | <p>27. 直缝型 27. Bar tacking 27. Loại may thẳng</p> | <p>28. 细腰右切脚 28. Bar tacking right 28. May thẳng chân cắt phải</p> | <p>29. 细腰左切脚 29. Bar tacking left 29. May thẳng chân cắt trái</p> | <p>30. 细腰中央切脚 30. Bar tacking center 30. May thẳng chân cắt giữa</p> |

4. 构成



BM 1790 由以下部分所构成

| | | |
|---|----------------|---------------------------------------|
| ① | 电源 ON/OFF 开关 | Power ON/OFF switch |
| ② | 缝纫机机头 (ZJ5780) | Machine head (ZJ5780) |
| ③ | 操作板 | Operation panel |
| ④ | 电控箱 | Control box |
| ⑤ | 抬压脚、启动踏板 | Presser lifting pedal and start pedal |
| ⑥ | 线架装置 | Thread stand device |

4. 构成 / 4. Cấu tạo

BM 1790 由以下部分所构成

BM 1790 được cấu tạo từ các bộ phận sau:

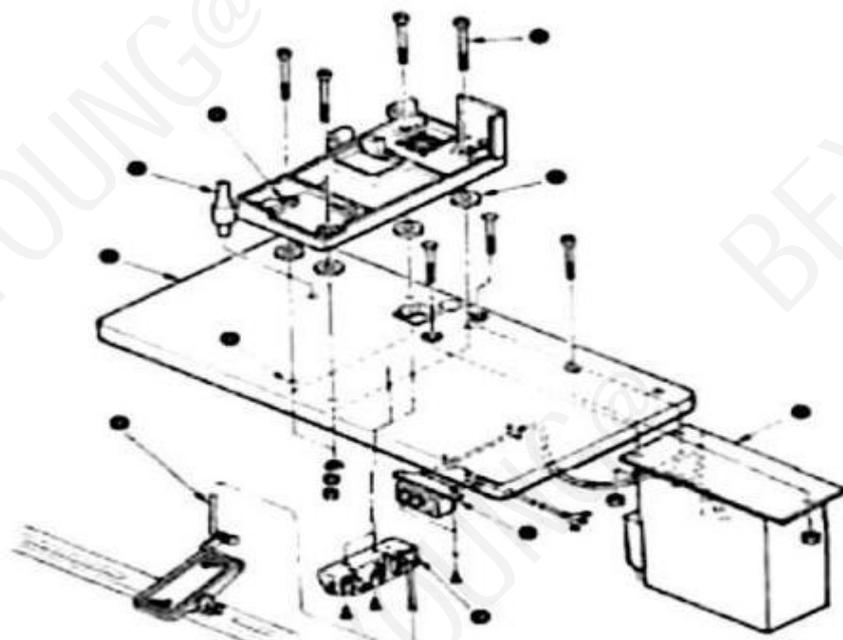
| | |
|---|--|
| 电源 ON/OFF 开关 Power ON/OFF switch Công tắc nguồn ON/OFF | |
| 缝纫机机头 (ZJ5780) Machine head (ZJ5780) Đầu máy may (ZJ5780) | |
| 操作板 Operation panel Bảng vận hành | |
| 电控箱 Control box Hộp điều khiển điện | |
| 抬压脚、启动踏板 Presser lifting pedal and start pedal Bàn đạp nâng chân vịt và bàn đạp khởi động | |
| 线架装置 Thread stand device Bộ phận giá chỉ | |

III. 安装/INSTALLATION

★**危险：**搬运缝纫机时，请至少 2 人以上进行。

★**WARNING:** To prevent possible accidents caused by fall of the sewing machine, perform the work by two persons or more when the machine is moved.

(1) 板的安装/Set-up of the table



- 1) 把控制箱●、电源开关●，固定到台板●上。
- 2) 用固定条把电源开关●的电源线固定起来。
- 3) 把底座紧固螺钉④(4个)穿过底座●。
- 4) 把减震橡胶安装到台板的底座固定孔●(4处)，然后固定底座●。
- 5) 把机头支撑杆●固定到台板●上。
- 6) 把缝纫机主机放到台板●上后，把踏板和踏板开关●和附件的连接杆●连接起来。

▶**注意：**请调整踏板位置，不让连接杆●和控制箱●相碰。

- 1) Securely install control box ●and power switch ●on table ●.
- 2) Securely fix the respective power cables of power switch ●
- 3) Pass four bed base fixed screws ④through bed base ●.
- 4) Set rubber cushions ④to holes ●
- 5) Fix head support bar ●on table ●.
- 6) After placing the sewing machine main unit on bed base●,connect pedal ● to pedal switch ●,connecting rods ●which have been supplied as accessories .

▶**CAUTION :** Adjust the positions of the pedals so that connecting rod ●and control ●do not come in contact with each other.

III. 安装 / INSTALLATION / III. Lắp đặt

★ 危险：搬运缝纫机时，请至少 2 人以上进行。

★ WARNING: To prevent possible accidents caused by fall of the sewing machine. perform the work by two persons or more when the machine is moved.

★ Nguy hiểm: Khi vận chuyển máy may, cần ít nhất 2 người thực hiện.

(1) 板的安装 / Set-up of the table / (1) Lắp đặt bàn máy

中文：

- 1) 把控制箱●、电源开关●、固定到台板●1。
 - 2) 用固定条把电源开关●的电线固定起来。
 - 3) 把咬胶管螺钉●(4 个) 穿过底座●。
 - 4) 把减震胶安装到台板的底座固定孔●(4 处)，然后固定底座●。
 - 5) 把机头支撑杆●固定到台板●上。
 - 6) 把缝纫机主机放到台板●上后，把踏板和踏板开关●相附件的连接杆●连接起来。
- ▶ 注意：请调整踏板位置，不让连接杆●和控制箱●相碰。

英文：

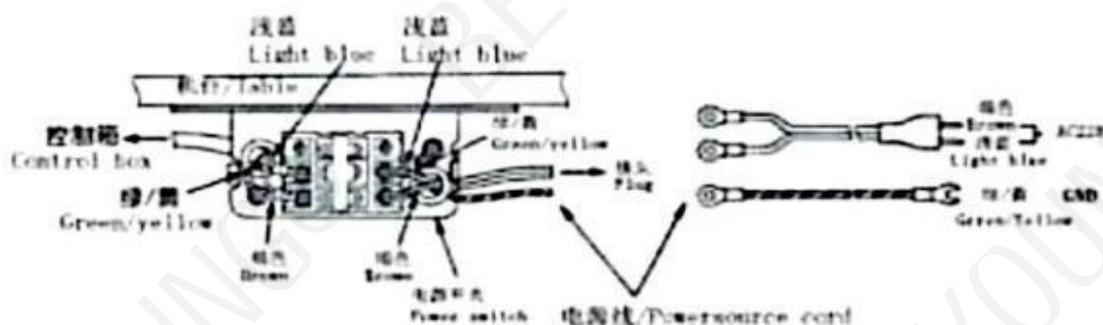
- 1) Securely install control box ●and power switch ●on table ●.
 - 2) Securely fix the respective power cables of power switch ●.
 - 3) Pass foot base fixed screws ●through bed base ●.
 - 4) Set rubber cushions ●into holes ●.
 - 5) Fix head support bar ●on table●.
 - 6) After placing the sewing machine unit on bed base ●,connect pedal to pedal switch ●connecting rods ●which have been supplied as accessories .
- ▶ CAUTION : Adjust the positions of the pedals so that connecting rod ●and control ●do not come in contact with each other.

越南语：

- 1) Lắp hộp điều khiển ●và công tắc nguồn ●chắc chắn lên bàn máy ●1.
 - 2) Cố định dây điện của công tắc nguồn ●bằng thanh cố định.
 - 3) Đưa vít cố định đế chân ●(4 cái) xuyên qua đế máy ●.
 - 4) Lắp đệm cao su vào lỗ cố định đế của bàn máy ●(4 vị trí), sau đó cố định đế máy ●.
 - 5) Cố định thanh đỡ đầu máy ●lên bàn máy ●.
 - 6) Sau khi đặt thân máy may lên bàn máy ●, nối bàn đạp với công tắc bàn đạp ●bằng thanh nối ●được cung cấp kèm theo.
- ▶ Lưu ý: Hãy điều chỉnh vị trí bàn đạp, để thanh nối ●không va chạm với hộp điều khiển ●.

(2) 电源线的连接/Connecting the power cord

● 单相 220V 的连接/Connecting single phase 220V

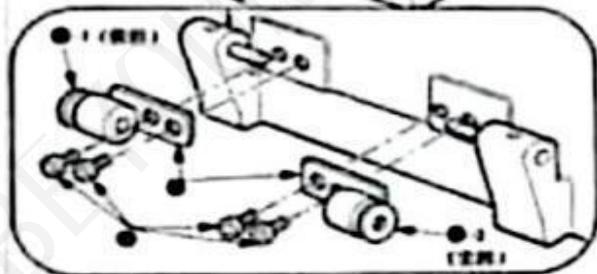
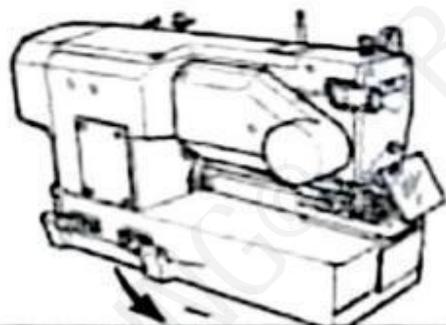


▶注意：在电压规格不同的状态下绝对不能使用。

▶CAUTION : Never use under the wrong voltage and phase.

(3) 缝纫机主体的安装/Installing the sewing machine main unit .

▶注意：搬运缝纫机时，请一定 2 人以上进行。



▶注意：不要把橡胶铰链和金属铰链安装反了，否则放倒缝纫机时会有危险。

▶CAUTION : To prevent possible accidents caused by the fall of the sewing machine, perform the work by two personal or more when the machine is moved.

CAUTION : Place hinge plates ● and shaft bearings ● in two places on the head base and fix the hinge plates to the machine head with setscrew ● in two places.

(2) 电源线的连接 / Connecting the power cord / (2) Nối dây nguồn

- 单相 220V 的连接 / Connecting single phase 220V
- Nối nguồn một pha 220V

- ▶ 注意：在电压规格不同的状态下绝对不能使用。
- ▶ CAUTION : Never use under the wrong voltage and phase.
- ▶ Lưu ý: Tuyệt đối không sử dụng khi điện áp khác với thông số quy định.

(3) 缝纫机主体的安装 / Installing the sewing machine main unit / (3) Lắp đặt thân máy may

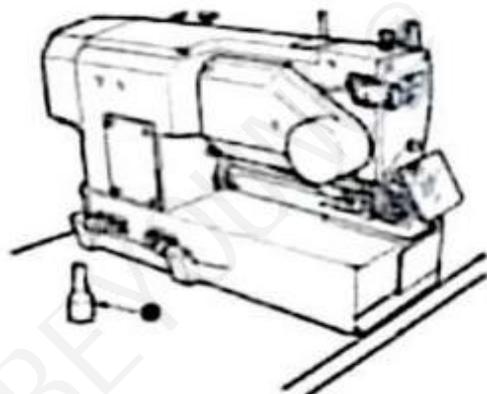
- ▶ 注意：搬运缝纫机时，请一定 2 人以上进行。
- ▶ WARNING: To prevent possible accidents caused by the fall of the sewing machine, perform the work by two personal or more when the machine is moved.
- ▶ Lưu ý: Khi vận chuyển máy may, cần ít nhất 2 người thực hiện.
- ▶ 注意：不要把橡胶铰链和金属铰链安装反了，否则放倒缝纫机时会有危险。
- ▶ CAUTION : To prevent possible accidents caused by the fall of the sewing machine, perform the work by two personal or more when the machine is moved.
- ▶ Lưu ý: Không lắp bản lề cao su và bản lề kim loại ngược lại, nếu không sẽ nguy hiểm khi nghiêng máy may.
- ▶ CAUTION : Place hinge plates ●and shaft bearings ●in two places on the head base and fit the hinge plates to the machine head with setscrews ●in two places.
- ▶ Lưu ý: Đặt tấm bản lề ●và ổ trục ●ở hai vị trí trên đế đầu máy, và lắp tấm bản lề vào đầu máy bằng vít định vị ●ở hai vị trí.

(4) 缝纫机的放倒方法/ Tilting the sewing machine head

★危险： 放倒或抬起缝纫机时，请注意不要被缝纫机夹住手指。

为了防止突然的启动造成的事故，请关掉电源之后再进行操作。

放倒缝纫机时，请轻轻地放倒，让缝纫机被机头支撑杆●支撑住。



1. 放倒缝纫机之前，请先确认台板上是否装有机头支撑杆●。

▶ **注意** 2. 为防止缝纫机突然倒下，请一定把缝纫机放到水平的地方，再放倒缝纫机。

★WARNING : When tilting /raising the sewing machine head, perform the work so as not to allow your fingers to be caught in the machine, to avoid possible accidents caused by abrupt start of the machine, turn OFF the power to the machine before starting the work.

When tilting the sewing machine head, tilt quietly the sewing machine until head support bar●comes in.

1. Make sure that sewing machine head support bar ● is placed on the table before tilting the sewing machine.

▶ **CAUTION:** 2. To protect-fall-down, be sure to tilt the sewing machine in a level place.

(4) 缝纫机的放倒方法 / Tilting the sewing machine head / (4) Cách nghiêng đầu máy may

★ 危险：放倒或抬起缝纫机时，请注意不要被缝纫机夹住手指。为了防止突然的启动造成的事故，请关掉电源之后再进行操作。

★ WARNING: When tilting/raising the sewing machine head, perform the work so as not to allow your fingers to be caught in the machine, to avoid possible accidents caused by abrupt start of the machine, turn OFF the power in the machine before starting the work.

★ Nguy hiểm: Khi nghiêng/nâng đầu máy may, hãy cẩn thận không để ngón tay bị kẹp vào máy. Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn trước khi thực hiện thao tác.

放倒缝纫机时，请轻轻地放倒，让缝纫机被机头支撑棒●支撑住。

When tilting the sewing machine head, tilt quietly the sewing machine until head support bar ● comes in.

Khi nghiêng máy may, hãy nghiêng nhẹ nhàng, để đầu máy được đỡ bởi thanh đỡ đầu máy ●.

1. 放倒缝纫机之前，请先确认台板上是否有机头支撑杆●。

▶ 注意 2. 为防止缝纫机突然倒下，请一定把缝纫机放到水平的地方，再放倒缝纫机。

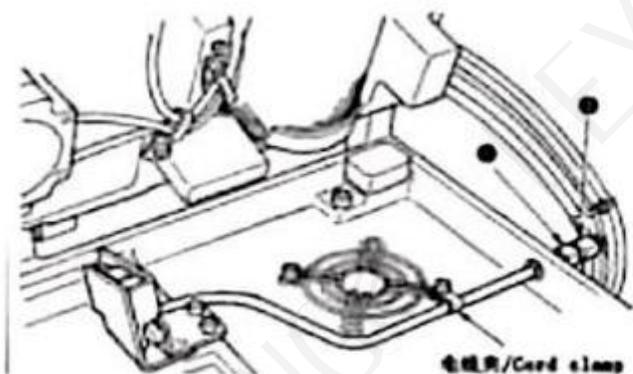
1. Make sure that sewing machine head support bar ● is placed on the table before tilting the sewing machine.

▶ CAUTION : 2. To protect fall-down, be sure to tilt the sewing machine in a level place.

1. Trước khi nghiêng máy, hãy kiểm tra xem trên bàn máy có thanh đỡ đầu máy ● hay không.

▶ Lưu ý 2. Để tránh máy đổ đột ngột, hãy chắc chắn đặt máy ở nơi bằng phẳng, sau đó mới nghiêng máy.

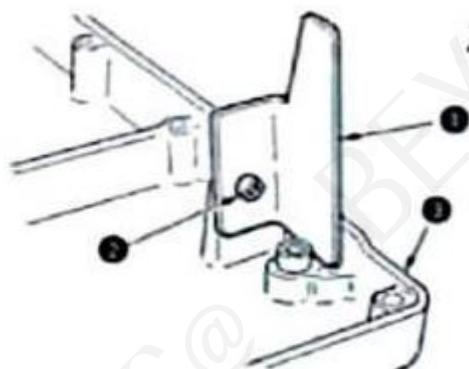
(5) 安全开关的连接/Connecting the safety switch connector



打开机头后罩，把安全开关的插口连接到机头后端电路板 JP7 上，再重新罩上后罩。

After open the machine cover, connecting safety switch connector ● with connect ● located on the PCB which is on the back of the machine.

(6) 挡油板的安装/Installing the hook oil shield plate



►注意：放倒缝纫机或抬起缝纫机时，请注意不要碰到挡油板●。

Install hook oil shield plate ● onto bed base ● with setscrew ●.

►CAUTION : Fixes the sewing machine so that it does not come in contact with hook oil shield plate ● when raising/tilting the sewing machine.

(5) 安全开关的连接 / Connecting the safety switch connector / (5) Nối công tắc an toàn

中文:

打开机头后罩，把安全开关的插口连接到机头后端电路板 JP7 上，再重新上后罩。

英文:

After open the machine cover, connecting safety switch connector with connect ●located on the PCB which is on the back of the machine.

越南语:

Mở nắp sau của đầu máy, nối cổng cắm của công tắc an toàn vào bảng mạch phía sau đầu máy JP7, sau đó lắp lại nắp sau.

(6) 挡油板的安装 / Installing the hook oil shield plate / (6) Lắp tấm chắn dầu móc

中文:

用固定螺钉●把挡油板●安装到底座●上。

▶ 注意：放倒缝纫机或抬起缝纫机时，请注意不要碰到挡油板●。

英文:

Install hook oil shield plate ●onto bed base ●with setscrews ●

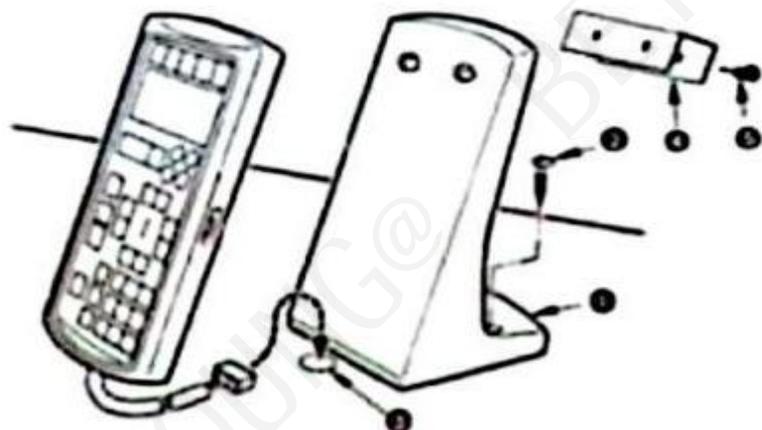
▶ CAUTION : Fixes the sewing machine so that it does not come in contact with hook oil shield plate ●when raising/lifting the sewing machine.

越南语:

Lắp tấm chắn dầu móc ●lên đế máy ●bằng vít định vị ●.

▶ Lưu ý: Khi nghiêng hoặc nâng máy may, hãy cẩn thận không va chạm vào tấm chắn dầu ●.

(7) 操作板的安装/ Installing the operation panel



用木螺钉●把操作板座●固定到台板上,再把电缆穿过台板孔●。

Install hook oil shield plate

● onto bed base● with setscrew



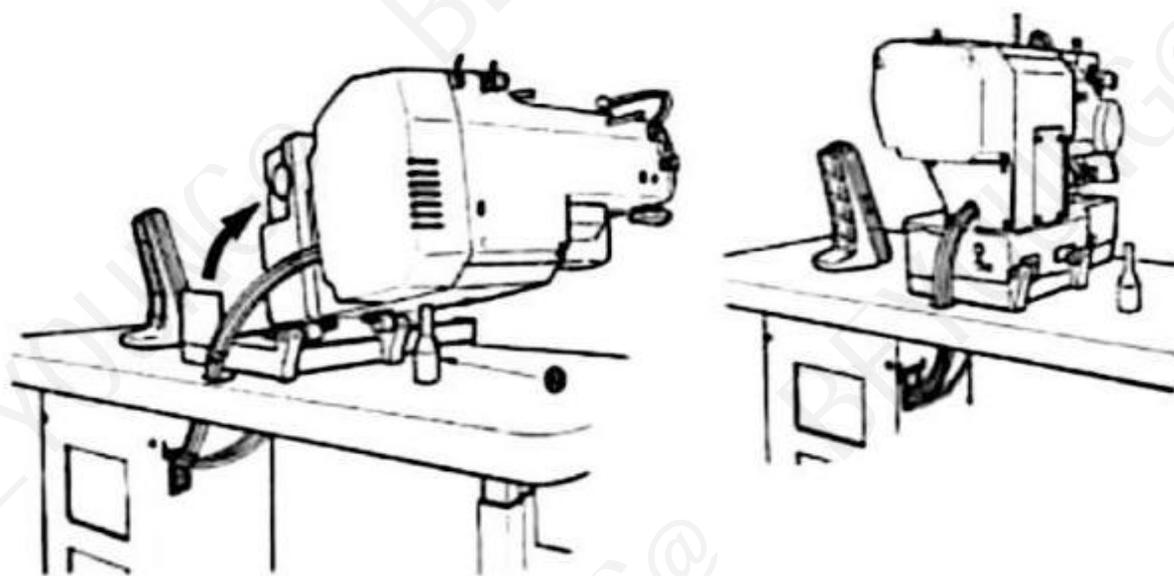
(8) 电缆的处理/ Managing the cord

请一边慢慢地放倒缝纫机,一边确认电缆没有被勾住。

► **注意:** 放倒缝纫机时,请确认机头支撑杆安装在台板上。

Slowly tilting the sewing machine, check that the cords are not forcibly pulled

► **CAUTION :** When you tilt the sewing machine, make sure that the sewing machine head support bar● is placed on the table.



(7) 操作板的安装 / Installing the operation panel / (7) Lắp bảng vận hành

中文:

用木螺钉●把操作板●固定到台板上，再把电缆穿过台板孔●。

英文:

Install operation panel ●onto bed base ●with setscrews ●

越南语:

Cố định bảng vận hành ●lên bàn máy bằng vít gỗ ●, sau đó đưa dây điện xuyên qua lỗ bàn máy ●.

(8) 电缆的处理 / Managing the cord / (8) Xử lý dây cáp

中文:

请一边慢慢地放倒缝纫机，一边确认电缆没有被勾住。

▶ 注意：放倒缝纫机时，请确认机头支撑杆安装在台板上。

英文:

Slowly tilting the sewing machine, check that the cords are not forcibly pulled

▶ CAUTION : When you tilt the sewing machine,make sure that the sewing machine head support bar●is placed on the table.

越南语:

Hãy nghiêng máy may từ từ, đồng thời kiểm tra xem dây cáp có bị kéo căng không.

▶ Lưu ý: Khi nghiêng máy may, hãy kiểm tra xem thanh đỡ đầu máy đã được lắp trên bàn máy chưa.

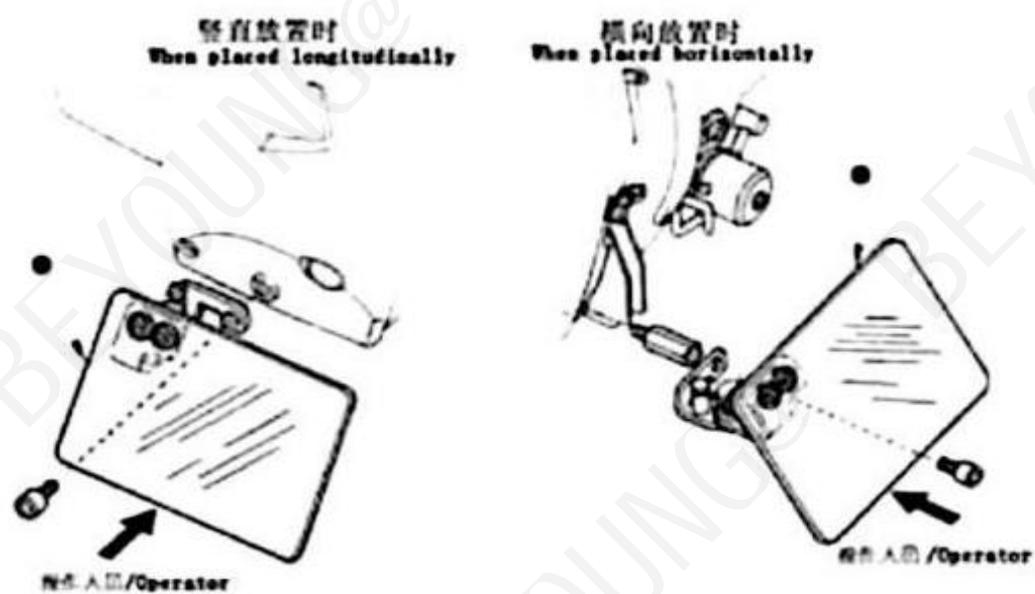
(9) 眼睛防护罩的安装/Installing the eye protection cover

★危险： 为了保护断针飞起弄伤眼睛，请一定安装起来。

请一定安装眼睛防护罩●后使用缝纫机。

★WARNING : Be sure to attach this cover to protect the eyes from the disperse of needle breakage

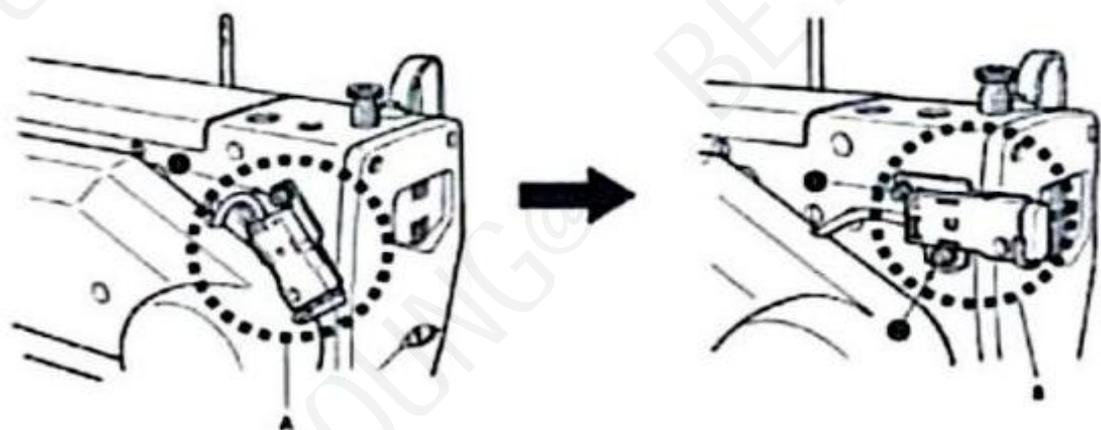
Be sure to install and use eye protection cover ●and use the sewing machine.



(10) 急停开关的固定/Fixing the temporary stop switch

出货时，暂停开关为 A 的状态，请拧松固定螺钉，更为 B 状态，然后用附件的固定螺钉●和固定螺钉●固定好。

The temporary stop switch has been in the state as shown in figure A at the time of delivery. Loosen setscrew ● and set the switch in the state as shown in figure B, and fix it with setscrew ● together with setscrew ● supplied with the machine.



(9) 眼睛防护罩的安装 / Installing the eye protection cover / (9) Lắp tấm bảo vệ mắt

中文:

★ 危险: 为了保护断针飞起弄伤眼睛, 请一定安装起来。请一定安装眼睛防护罩●后使用缝纫机。

英文:

★ WARNING : Be sure to attach this cover to protect the eyes from the disperse of needle breakage
Be sure to install and use eye protection cover ●and use the sewing machine.

越南语:

★ Nguy hiểm: Để bảo vệ mắt khỏi kim gãy bay ra, hãy chắc chắn lắp tấm này. Hãy chắc chắn lắp tấm bảo vệ mắt ●trước khi sử dụng máy may.

(10) 急停开关的固定 / Fixing the temporary stop switch / (10) Cố định công tắc dừng khẩn cấp

中文:

出货时, 暂停开关为 A 的状态, 请拧松固定螺钉, 更为 B 状态, 然后用附件的固定螺钉●和固定螺钉●固定好。

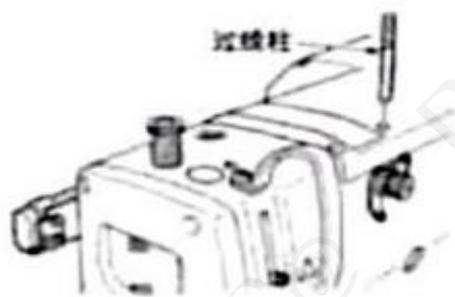
英文:

The temporary stop switch has been in the state as shown in figure A at the time of delivery.
Loosen setcrew ●and set the switch in the state as shown in figure B, and fix it with setcrew ●together with setcrew ●supplied with the machine

越南语:

Khi giao hàng, công tắc dừng tạm thời ở trạng thái A, hãy nới lỏng vít cố định, chuyển sang trạng thái B, sau đó cố định bằng vít cố định ●phụ kiện và vít cố định ●.

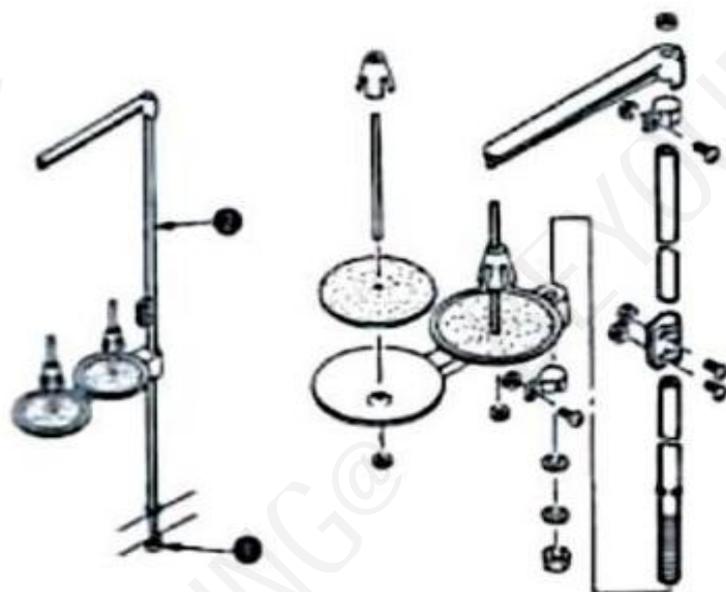
(11) 过线柱/Thread guide rod



请把过线柱按 2 个横孔朝向正面的方向安装好。

Securely fit the thread guide rod so that two side holes in the thread guide rod face the thread guide

(12) 线架装置的安裝/ Installing the thread stand



1) 安装线架装置，把它安装到台板右上的孔里。

2) 拧紧固定螺母●，不让线架装置松动。

3) 如果顶部可以配线时，请把电源线从线架杆●中穿过去。

1) Assemble the thread stand, and set it in the hole in the top right corner of the machine table.

2) Tighten locknut ● to fix the thread stand.

3) When ceiling wiring is possible, pass the power cord through spool rest rod ●.

(11) 过线柱 / Thread guide rod / (11) Cột dẫn chỉ

中文:

请把过线柱按 2 个横孔朝向正面的方向安装好。

英文:

Securely fit the thread guide rod so that two side holes in the thread guide rod face the thread guide

越南语:

Hãy lắp cột dẫn chỉ sao cho 2 lỗ ngang hướng về phía trước.

(12) 线架装置的安装 / Installing the thread stand / (12) Lắp bộ phận giá chỉ

中文:

- 1) 安装线架装置，把它安装到台板右上的孔里。
- 2) 拧紧固定螺母●，不让线架装置松动。
- 3) 如果顶部可以配线时，请把电源线从线架杆●中穿过去。

英文:

- 1) Assemble the thread stand, and set it in the hole in the top right corner of the machine table
- 2) Tighten locknut ●to fix the thread stand.
- 3) When ceiling wiring is possible, pass the power cord through spool rest rod ●.

越南语:

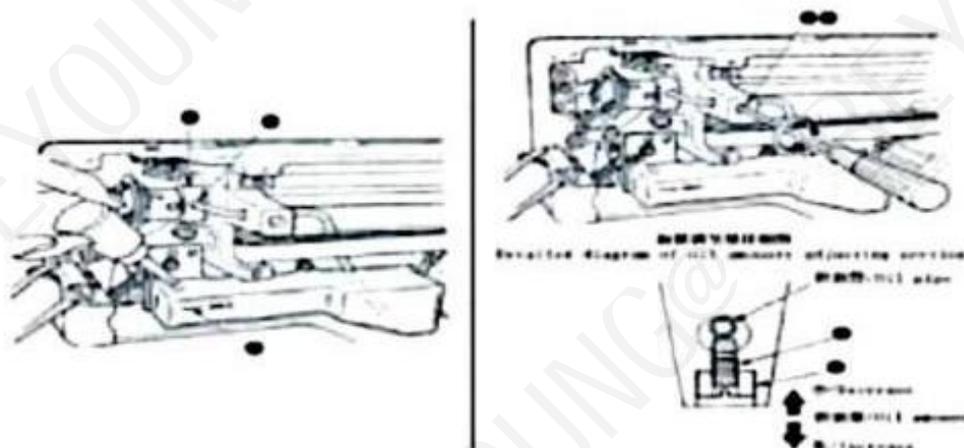
- 1) Lắp bộ phận giá chỉ, lắp nó vào lỗ ở góc trên bên phải của bàn máy.
- 2) Vặn chặt đai ốc cố định ●, để giá chỉ không bị lỏng.
- 3) Nếu có thể đi dây ở phía trên, hãy đưa dây nguồn xuyên qua thanh giá chỉ ●.

IV、缝纫机开机前的准备/ PREPARATION BEFORE OPERATION

1. 加油/ Lubrication

★注意： 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



1) 向油盒里加油

○把机油加满到 MAX 记号的位置●。

2) 旋梭油量的调整

○拧松油量调节固定螺母●，然后用油量调节螺钉●进行调整。

○调节旋梭的油量时，拧进油量调节螺钉●则油量减少。

○油量调节后，请用固定螺母●进行固定。

○新装缝纫机或较长时间没有用过的缝纫机，使用之前请取下梭壳，在旋梭边稍加 2~3 滴机油。另外，向下轴前套●的加油孔●加几滴油，把油浸润到里面的毛毡里。

1) Lubrication oil to oiling tank.

○ Fill the oiling tank with Oil up to the level indicated by "MAX ●".

2) Adjusting the lubrication for the sewing hook

○ Adjust the amount of oil supplied to the sewing hook by loosening lock nut ● and turning of amount adjusting screw ●.

○ Amount of supplied oil is reduced when turning the screw ● clockwise.

○ Fix the screw with lock nut ● after adjusting the lubrication for the sewing hook.

○ When you first operate your sewing machine after set-up or after an extended period of disuse, remove the bobbin case and apply a few drops of oil to the hook race. In addition, apply a few drops oil from oiling hook ● in hook driving shaft front metal ● to soak the inside felt in oil.

IV. 缝纫机开机前的准备 / PREPARATION BEFORE OPERATION / IV. Chuẩn bị trước khi khởi động máy

1. 加油 / Lubrication / 1. Bơm dầu

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

1) 向油盒里加油

○把机油加到 MAX 记号的位置●。

2) 梭梭油量的调整

○拧松油量调节固定螺母●，然后用油量调节螺钉●进行调节。

○调节旋钮的油盘时，拧进油量调节螺钉●则油量减少。

○油量调节后，请用固定螺母●进行固定。

○新装缝纫机或较长时间没有用定的缝纫机，使用之前请取下梭壳，在梭边槽加 2~3 滴机油。另外，向下轴套●的加油孔●加几滴油，把油浸到里面的毛毡里。

英文:

1) Lubrication oil to oil tank.

○ Fill the oiling tank with Oil up to the level indicated by "MAX" ●.

2) Adjusting the lubrication for the sewing hook.

○ Adjust the amount of oil supplied to the sewing hook by loosening lock nut ●and turning of amount adjusting screw ●.

○ Amount of supplied oil is reduced when turning the screw ●clockwise

○ Fix the screw with lock nut ●after adjusting the lubrication for the sewing hook.

○ When you first operate your sewing machine after set-up or after an extended period of disuse ,remove the bobbin case and apply a few drops of oil to the hook race. In addition, apply a few drops oil into oiling hole ●on hook driving shaft front metal ●to soak the made felt in oil .

越南语:

1) Bơm dầu vào hộp dầu

○ Đổ dầu máy vào đến vị trí đánh dấu MAX ●.

2) Điều chỉnh lượng dầu cho móc may

○ Nới lỏng đai ốc cố định điều chỉnh lượng dầu ●, sau đó điều chỉnh bằng vít điều chỉnh lượng dầu ●.

○ Khi điều chỉnh đĩa dầu, vặn vào vít điều chỉnh lượng dầu ●thì lượng dầu sẽ giảm.

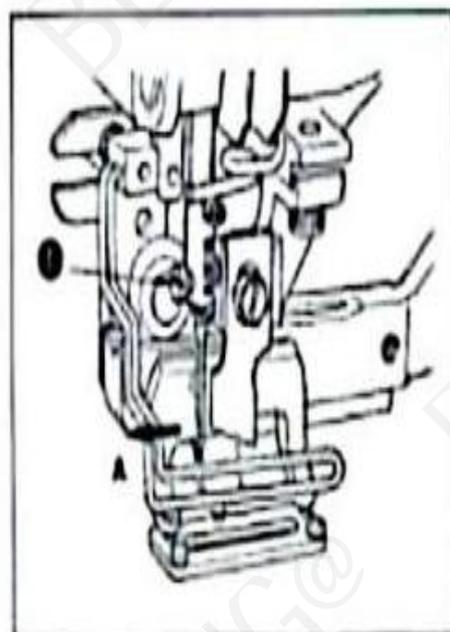
○ Sau khi điều chỉnh lượng dầu, hãy cố định bằng đai ốc cố định ●.

○ Với máy mới hoặc máy không sử dụng trong thời gian dài, trước khi sử dụng hãy tháo hộp cuộn chỉ, nhỏ 2~3 giọt dầu vào rãnh móc. Ngoài ra, nhỏ vài giọt dầu vào lỗ bơm dầu của bạc lót trục dưới ●, để dầu ngấm vào nỉ bên trong.

2. 机针的安装方法/Inserting the needle

★危险： 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动再进行。

★WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after tuning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



- 1) 从缝纫机的正面看，把机针凹部横向转到前侧 A。
- 2) 然后把机针插进针孔的最深处，拧紧机针固定螺钉●。
- 3) 机针使用 DPx 5-(#11J-#14J)。

注意：安装机针时，请一定关掉电源。

- 1) Hold needle with its recessed part facing toward the operator side A.
- 2) Insert the needle fully into the needle clamping hole, and tighten needle setscrew ●.
- 3) Use a DPx 5(#11J-#14J).

▶ CAUTION : When attaching the needle, turn OFF the power to the motor.

2. 机针的安装方法 / Inserting the needle / 2. Cách lắp kim may

★ 危险：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after tuning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Nguy hiểm: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

- 1) 从缝纫机的正面看，把机针的凹槽转向到前侧 A。
 - 2) 然后把机针插进针杆孔的最深处，拧紧机针固定螺钉 ●。
 - 3) 机针使用 DP×5(#11J~#14J)。
- ▶ 注意：安装机针时，请一定关掉电源。

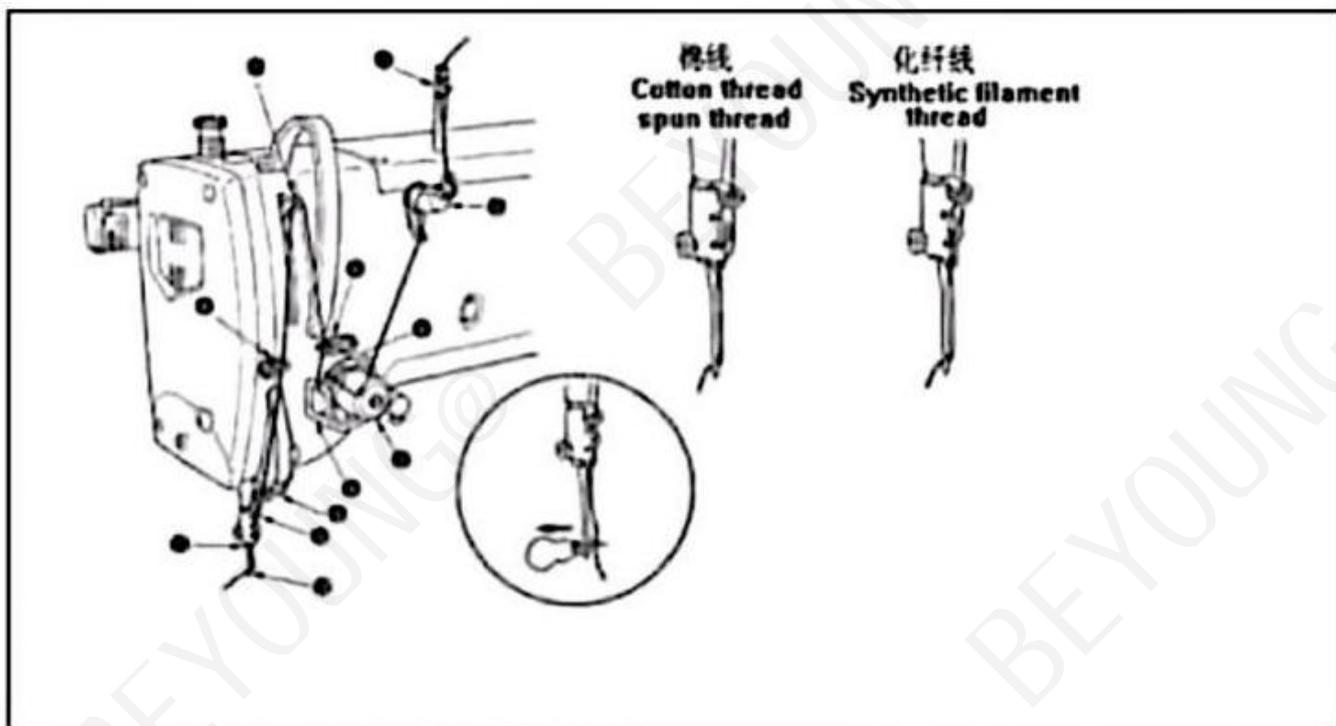
英文:

- 1) Hold needle with its recessed part facing toward the operator side A.
 - 2) Insert the needle fully into the needle changing hole ,and tighten needle setcrew ●.
 - 3) Use a DP×5(#11J~#14J).
- ▶ CAUTION : When attaching the needle, turn OFF the power to the motor.

越南语:

- 1) Nhìn từ mặt trước của máy may, đưa rãnh của kim may hướng về phía trước A.
 - 2) Sau đó đưa kim may vào sâu nhất trong lỗ thanh kim, vặn chặt vít cố định kim may ●.
 - 3) Sử dụng kim may loại DP×5(#11J~#14J).
- ▶ Lưu ý: Khi lắp kim may, hãy chắc chắn tắt nguồn.

3. 上线的穿线方法 / Threading the needle-thread



上线如图●-●的顺序进行穿线。

把线穿针时，使用附件的穿线器时操作会更加方便，
使用机线不同，导线器的穿线方法也不同。

Pass the needle thread in the order ●to ●as shown in the figures

The threading can be done easily by using the needle threader supplied with the machine
Change the thread guide threading method according to the thread to be used.

3. 上线的穿线方法 / Threading the needle-thread / 3. Cách xỏ chỉ trên

中文：

上线如图●~●的顺序进行穿线。

把线穿针时，使用附件的穿线器时操作会更加方便，
使用机线不同，导线器的穿线方法也不同。

英文：

Pass the needle thread in the order ●to ●as shown in the figures

The threading can be done easily by using the needle threader supplied with the machine
Change the thread guide threading method according to the thread to be used.

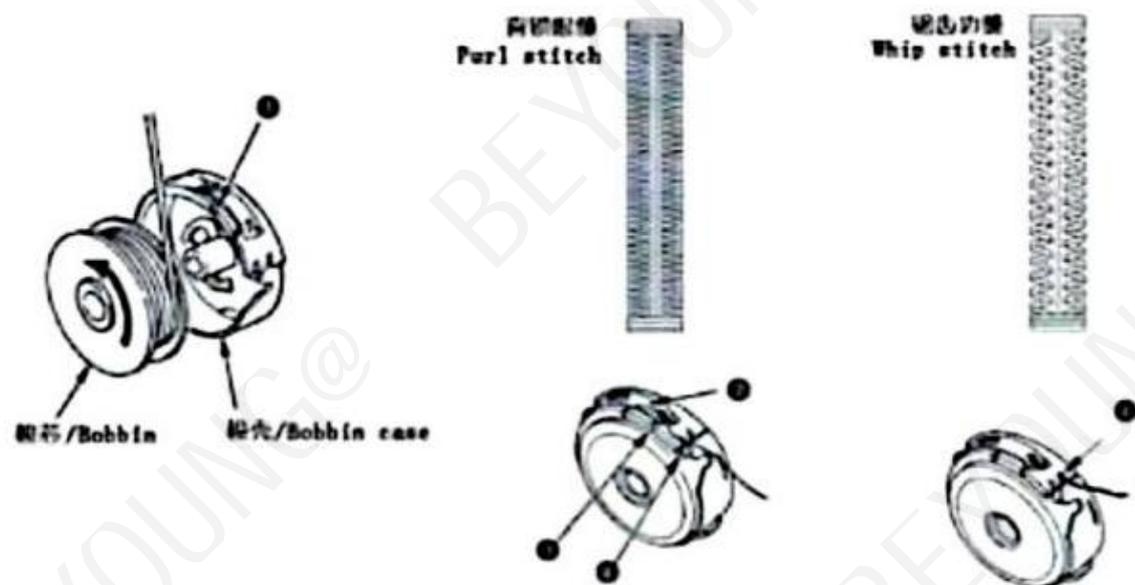
越南语：

Xỏ chỉ trên theo thứ tự ●~●như trong hình.

Khi xỏ chỉ vào kim, sử dụng dụng cụ xỏ chỉ phụ kiện sẽ thuận tiện hơn.

Tùy loại chỉ sử dụng, cách xỏ chỉ qua bộ dẫn chỉ cũng khác nhau.

4. 梭壳的穿线方法/Threading the bobbin case



梭心转动方向和穿线方法

- 1) 头所示方向把梭心插进去。
- 2) 请把缝线穿过穿线口①，然后再从张力弹簧②的下面穿过去，再次穿过穿线口，从③把线拉出来。
- 3) 请注意进行直锁眼缝和锯齿缝时，③的穿线方法不同。

Rotating direction of bobbin and threading

- 1) Fit the bobbin so that it rotates in the direction of the arrow.
- 2) Pass the thread through thread slit ①, then through under the tension spring ②, again through thread slit ③, and pull the thread from ③.
- 3) Threading at ③ for purl stitching is different from that for whip stitching. So, be careful.

4. 梭壳的穿线方法 / Threading the bobbin case / 4. Cách xỏ chỉ cho hộp cuộn chỉ

中文:

梭心转动方向和穿线方法

- 1) 头所示方向把梭心插进去。
- 2) 请把线穿过穿线口●。然后再从张力弹簧●的下面穿过去，再次穿过穿线口，从●把线拉出来。
- 3) 请注意进行直锁眼缝和锯齿缝时，●的穿线方法不同。

英文:

Rotating direction of bobbin and threading

- 1) Fit the bobbin so that it rotates in the direction of the arrow.
- 2) Pass the thread through thread slot ●, then through under the tension spring ●, again through thread slot ● and pull the thread from ●
- 3) Threading at ● for purl stitching is different from that for whip stitching. So, be careful.

越南语:

Hướng quay của cuộn chỉ và cách xỏ chỉ

- 1) Đưa cuộn chỉ vào sao cho nó quay theo hướng mũi tên.
- 2) Đưa chỉ xuyên qua lỗ xỏ chỉ ●. Sau đó xuyên qua dưới lò xo căng chỉ ●, lại xuyên qua lỗ xỏ chỉ, và kéo chỉ ra từ ●.
- 3) Lưu ý rằng khi may khuy thẳng và may khuy răng cưa, cách xỏ chỉ ở ● sẽ khác nhau.

5. 底线张力的调整/Adjusting the bobbin thread tension



在梭壳穿线口●在上方的位置，把底线向上拉出之后，请按照下列的方法调整底线张力。

| | | |
|------|------------|-----------------------------|
| 直眼缝 | 0.05~0.15N | 手拿从梭壳出来的线头，轻轻地上下摆动时，梭壳就稍稍下降 |
| 锯齿边缝 | 0.15~0.3N | 手拿从梭壳出来的线头，用稍稍强的力量摆动时，梭壳才下降 |

- 1) 把线张力螺钉●向右转动，底线张力变强，向左转动，底线张力变弱。
- 2) 使用化纤缝纫机线时，请把张力稍稍减弱，棉纱线时请稍稍加强，因为本机装有防止空转弹簧，所以装上旋梭之后的线张力请再调强 0.05N 左右。

► **注意：** 调整了底线张力后，请确认存储器中上线张力。

Adjust the bobbin thread tension as given below when the bobbin thread is pulled up at the position where thread slit ● of bobbin case comes up.

| | | |
|-------------|------------|---|
| Purl stitch | 0.05~0.15N | To such an extent that bobbin case quietly comes down when holding thread end coming from bobbin case and shaking it quietly up and down. |
| Whip stitch | 0.15~0.3N | To such an extent that bobbin case barely comes down when holding thread end coming from bobbin case and shaking it somewhat strongly. |

Turning tension adjust screw ● clockwise will increase bobbin thread tension and turning it counterclockwise will decrease the tension.

Adjust the bobbin thread tension to lower for synthetic filament thread, and to higher for spun thread. The thread tension is higher by approximately 0.05N when the bobbin case is set to the hook since idle-prevention spring is provided.

► **CAUTION :** When bobbin thread tension is adjusted, check the needle thread tension setting of the memory switch.

5. 底线张力的调整 / Adjusting the bobbin thread tension / 5. Điều chỉnh căng chỉ dưới

中文:

在梭壳穿线口●在上方的位置，把底线向上拉出之后，请按照下列的方法调整底线张力。

1) 把线张力螺钉●向右转，底线张力变强，向左转，底线张力变弱。

2) 使用化纤缝纫机线时，请把张力稍微减，棉纱线时请稍微加，因为本机装有防止空转弹簧，所以装上黄梭之后的线张力请再调 0.05N 左右。

▶ 注意：调整了底线张力后，请确认存储器中上线张力。

英文:

Adjust the bobbin thread screw as given below when the bobbin thread is pulled up at the position where thread slot ● of bobbin case comes up .

Turning tension adjust screw ●clockwise will increase bobbin thread tension and turning it counterclockwise will decrease the tension.

Adjust the bobbin thread tension to lower for synthetic filament thread, and to higher for spun thread. The thread tension is higher by approximately 0.05N when the bobbin case is set to the hook since slide-prevention spring is provided.

▶ CAUTION : When bobbin thread tension is adjusted, check the needle thread tension setting of the memory switch.

越南语:

Điều chỉnh căng chỉ dưới như sau khi kéo chỉ lên khi lỗ xỏ chỉ ● của hộp cuộn chỉ ở vị trí trên cùng.

Vận vít điều chỉnh căng chỉ ●theo chiều kim đồng hồ sẽ làm căng chỉ dưới tăng, vận ngược chiều kim đồng hồ thì căng chỉ dưới giảm.

Điều chỉnh căng chỉ dưới giảm nhẹ đối với chỉ tổng hợp, tăng nhẹ đối với chỉ bông. Vì máy có lò xo chống quay trôi, nên căng chỉ sau khi lắp hộp cuộn chỉ vào móc cần điều chỉnh thêm khoảng 0.05N.

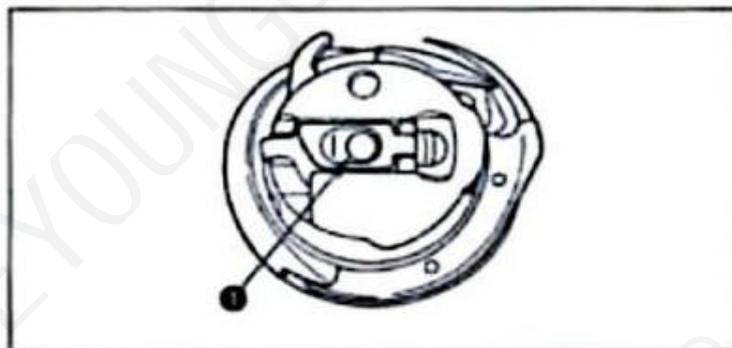
▶ Lưu ý: Sau khi điều chỉnh căng chỉ dưới, hãy kiểm tra cài đặt căng chỉ trên trong công tắc bộ nhớ.

| | |
|---|---|
| 直锁眼缝 Purl stitch May khuy thẳng | 0.05~0.15N 手拿从梭壳出来的线头，轻轻地上下摆动时，梭壳就稍下降 When holding the thread end emerging from the shuttle case and gently swinging it up and down, the shuttle case will slightly descend. Tới mức mà hộp cuộn chỉ từ từ đi xuống khi bạn giữ đầu chỉ từ hộp cuộn chỉ và lắc nhẹ lên xuống |
| 锯齿边缝 Whip stitch May khuy răng cưa | 0.15~0.3N 手拿从梭壳出来的线头，用稍强的力量摆动时，梭壳才下降 The shuttle case descends only when the thread end emerging from it is held and gently swung with moderate force. Tới mức mà hộp cuộn chỉ mới đi xuống khi bạn giữ đầu chỉ từ hộp cuộn chỉ và lắc với lực mạnh hơn một chút |

6. 梭壳的安装方法/Installation of bobbin case.

★注意： 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING: To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after



- 1) 扳起梭壳抓手。
- 2) 插入旋梭轴●，关闭抓手，梭壳被按到一定位置会听到咯哒的声音。

- 1) Lift up and hold bobbin case latch lever between two fingers.
 - 2) Push the bobbin case into the hook so that it is supported by the hook shaft ● and then snap in the latch lever.
- Press the bobbin case until the predetermined position is reached, and it will click.

►注意： 如果梭壳没有在规定的位置，缝纫后梭心会飞出来，上线绕到旋梭轴上。

► CAUTION: If the bobbin case is out of the predetermined position, it can jump out from the hook to cause the needle thread to tangle on the hook shaft. Check to be sure that the bobbin case is properly installed in the correct position.

6. 梭壳的安装方法 / Installation of bobbin case / 6. Cách lắp hộp cuộn chỉ

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING: To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文：

1) 扳起梭壳抓手。

2) 插入梭梭●，关闭抓手，梭壳按到一定位置会听到咯噔的声音。

▶ 注意：如果梭壳没有在规定的位置，缝纫后梭心会飞出来，上线绕到旋梭轴上。

英文：

1) lift up and hold bobbin case latch lever between two fingers

2) Push the bobbin case into the hook so that it is supported by the hook shaft ●and then snap in the latch lever.

Press the bobbin case until the predetermined position is reached, and it will click.

▶ CAUTION: If the bobbin case is out of the predetermined position, it can jump out from the hook to cause the needle thread to tangle on the hook shaft. Check to be sure that the bobbin case is properly installed in the correct position.

越南语：

1) Nâng và giữ cần khóa của hộp cuộn chỉ bằng hai ngón tay.

2) Đẩy hộp cuộn chỉ vào móc sao cho nó được đỡ bởi trục móc ●, sau đó khóa cần khóa lại.

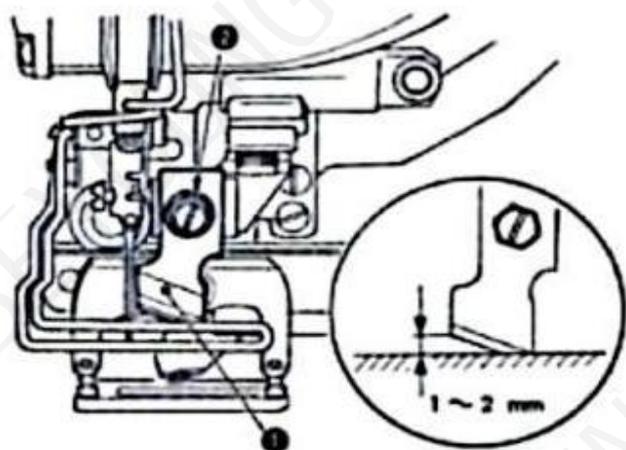
Nhấn hộp cuộn chỉ cho đến vị trí quy định, nó sẽ phát ra tiếng click.

▶ Lưu ý: Nếu hộp cuộn chỉ không ở vị trí quy định, nó có thể bật ra khỏi móc, làm chỉ trên bị rối trên trục móc. Hãy kiểm tra xem hộp cuộn chỉ đã được lắp đúng vị trí chưa.

7. 切布刀的安装方法/Installing the knife

★注意： 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power of and ascertaining that the motor is at rest.



请按如下的步骤更换新的切布刀。

1) 卸下切布刀固定螺钉之后，把切布刀和垫片一起简单地卸下来。

2) 用手按下切布刀之后，把切布刀和针板上面的距离调整到1~2mm,然后套上垫片，并拧紧固定。

When replacing the knife with a new one, perform as follows.

- 1) Knife ① can be easily removed together with the washer when removing knife retaining screw ③.
- 2) Adjust so that the knife, when lowered the knife bar by hand, is spaced 1 to 2 mm away from the top surface of the throat plate as illustrated in the sketch. Then, be sure to place the washer and tighten the knife retaining screw.

inch → mm 换算表 / inch → mm CONVERSION TABLE mm CONVERSION TABLE

| 切布刀尺寸/inch Knife size /inch | mm 表示 Indication of mm | 切布刀尺寸/inch Knife size /inch | mm 表示 Indication of mm |
|--------------------------------|---------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| 1/4 | 6.40 | 13/16 | 20.60 |
| 3/8 | 9.50 | 7/8 | 22.20 |
| 7/16 | 11.10 | 1 | 25.40 |
| 1/2 | 12.70 | 1 1/8 | 28.60 |
| 9/16 | 14.30 | 1 1/4 | 31.80 |
| 5/8 | 15.90 | 1 3/8 | 34.90 |
| 11/16 | 17.50 | 1 1/2 | 38.10 |
| 3/4 | 19.10 | | |

7. 切布刀的安装方法 / Installing the knife / 7. Cách lắp dao cắt vải

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power of and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

请按如下的步骤更换新的切布刀。

1) 卸下切布刀固定螺钉 ●之后，把切布刀和垫片一起简单地卸下来。

2) 用手按下切布刀之后，把切布刀和针板上面的距离调整到 1~2mm,然后套上垫片，并拧紧固定。

英文:

When replacing the knife with a new one, perform as follows.

1) Knife ●can be easily removed together with the washer when removing knife retaining screw ●.

2) Adjust so that the knife, when lowered the bar by hand, is spaced 1~2 mm away from the top surface of the throat plate as illustrated in the sketch. Then, be sure to place the washer and tighten the knife retaining screw.

越南语:

Hãy thay dao cắt vải mới theo các bước sau.

1) Tháo vít cố định dao cắt ●sau đó, tháo dao cắt vải và đệm ra một cách đơn giản.

2) Sau khi nhấn dao cắt bằng tay, điều chỉnh khoảng cách giữa dao cắt và tấm kim là 1~2mm, sau đó lắp lại đệm, và vặn chặt cố định.

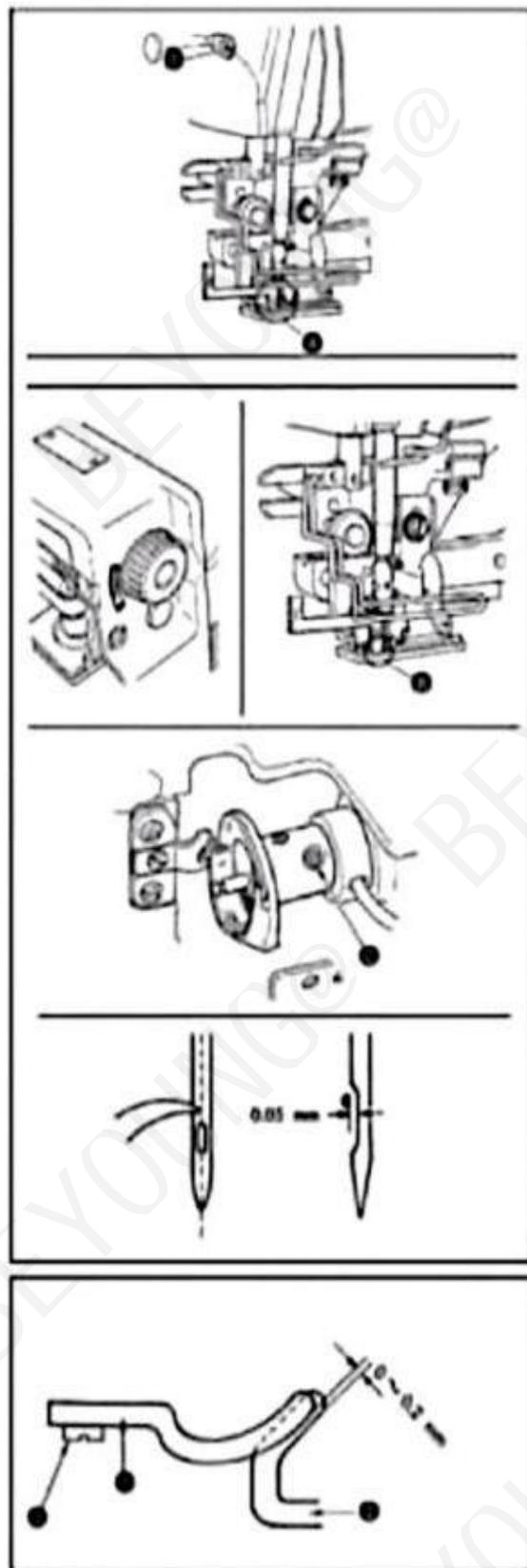
Inch→mm 换算表 / Inch→mm CONVERSION TABLE / Bảng chuyển đổi Inch→mm

| 切布刀尺寸/inchKnifefsize/inchKích thước cdao cắt/inch | mm 表示 Indication of mmChisốmm |
|---|-------------------------------|
| 1/4 | 6.40 |
| 3/8 | 9.50 |
| 7/16 | 11.10 |
| 1/2 | 12.70 |
| 9/16 | 14.30 |
| 5/8 | 15.90 |
| 11/16 | 17.50 |
| 3/4 | 19.10 |
| 13/16 | 20.60 |
| 7/8 | 22.20 |
| 7/8 | 25.40 |
| 1 1/8 | 28.60 |
| 1 1/4 | 31.80 |
| 1 3/8 | 34.90 |
| 1 1/2 | 38.10 |

V. 维修

1. 机针和旋梭的同步时间调整

★ **危险：** 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。



机针和旋梭的同步调节，请在机针落到针板孔的中央时调整。

(1) 针杆高度

- 1) 把针杆降到最下点；
- 2) 把高度尺[1]的部分如图所示插入针板和针杆下端之间，使针杆碰到高度尺；
- 3) 拧紧针杆套管固定螺钉●，决定针杆高度。

(2) 机针和旋梭的同步

- 1) 按逆时针的转动方向转手轮，让机针从最下点开始上升；
- 2) 把高度尺[2]的部分插入针板和针杆下端之间，让针杆碰到高度尺；
- 3) 拧松转套固定螺钉，把旋梭尖调整到机针的中心；

此时，机针与旋梭尖之间的间隙为约0.05mm，距离过大会导致跳针，过小会磨损旋梭尖；

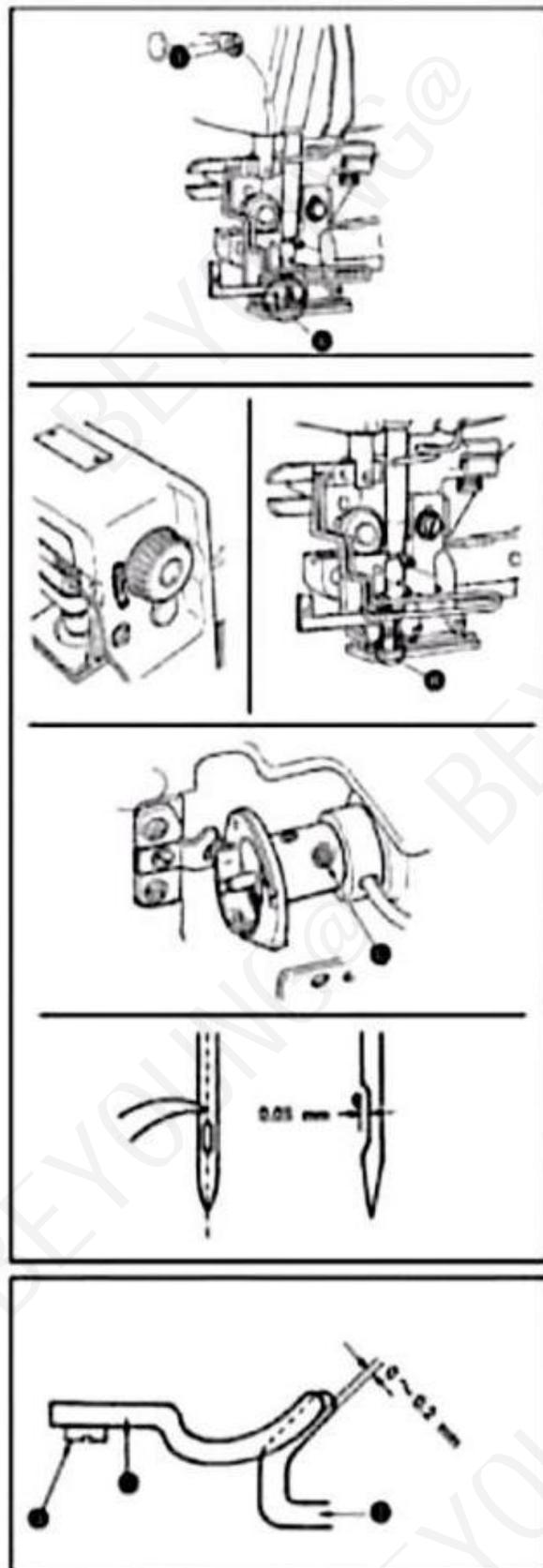
(3) 内旋梭的固定和调整

用固定螺钉●把内旋梭固定器●的前端和内旋梭●的端面的咬合调整为0-0.2mm

V. MAINTENANCE

1. Adjusting the needle-to-hook relation

★ **WARNING :** To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



Adjust the needle-to-hook relation when the needle enters the center of the needle hole in the throat plate

(1) Needle bar height

Bring down the needle bar to the lowest point
Insert the part [1] of timing gauge into the gap between the bottom end of needle bar and throat plate, where the bottom end of the needle bar touches the top of the part [1] of the timing gauge
Loosen needle bar connection screw ●, and adjust the height of the needle bar

(2) Set the needle to hook relation in the following way:

Rotate the hand pulley in the correct direction until the needle starts to go up from its lowest point.

Inset the part [2] of the timing gauge into the gap between the bottom end of the needle bar and the throat plate, where the bottom end of the needle bar touches the top of the part [2] of the timing gauge

Loosen setscrew of the hook sleeve, and align blade point of the sewing hook with the center of needle hole. Make adjustment so that a clearance of approx. 0.05mm is provided between the needle and the blade point of the hook

(3) Adjusting the bobbin case positioning stopper

Adjust with setscrew ● so that the contact of the top end of hobbin case positioning stopper ● and the end of inner hook ● is 0 to 0.2mm.

V. 维修 / MAINTENANCE / V. Bảo trì

1. 机针和旋梭的同步时间调整 / 1. Adjusting the needle-to-hook relation / 1. Điều chỉnh thời gian đồng bộ giữa kim và móc

★ 危险：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Nguy hiểm: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

机针和旋梭的同步调节，请在机针落到针板孔的中央时调整。

(1) 针杆高度

1) 把针杆降到最下点；

2) 把高度尺[1]的部分如图所示插入针板和针杆下端之间，使针杆碰到高度尺；

3) 拧紧针杆套管固定螺钉●，决定针杆高度。

(2) 机针和旋梭的同步

1) 按逆时针的转动向手轮，让机针从最下点开始上升；

2) 把高度尺[2]的部分插入针板和针杆下端之间，让针杆碰到高度尺；

3) 拧松转轮固定螺钉，把旋梭夹调整到机针的中心；

此时，机针与旋梭尖之间的间隙为约 0.05mm，距离过大会导致跳针，过小会磨损梭尖；

(3) 内旋梭的固定和调整

用固定螺钉●把内旋梭固定器●的前端和内旋梭●的端面的咬合调整为 0-0.2mm

英文:

Adjust the needle-to-hook relation when the needle enters the center of the needle hole in the throat plate

(1) Needle bar height

Bring down the needle bar to the lowest point

Insert the part [1] of timing gauge into the gap between the bottom end of needle bar and throat plate, where the bottom end of the needle bar touches the top of the part [1] of the timing gauge

Loosen needle bar connection screw ● and adjust the height of the needle bar

(2) Set the needle to hook relation in the following way:

Rotate the hand pulley in the correct direction until the needle starts to go up from its lowest point.

Insert the part [2] of the timing gauge into the gap between the bottom end of the needle bar and the throat plate, where the bottom end of the needle bar touches the top of the part [2] of the timing gauge

Loosen setcrew of the hook sleeve, and align blade point of the sewing hook with the center of needle hole. Make adjustment so that a clearance of approx. 0.05mm is provided between the needle and the blade point of the sewing hook, too large will cause skipped stitch, too small will wear the hook point.

(3) Adjusting the bobbin case positioning stopper

Adjust with setscrew ● so that the contact of the top end of bobbin case positioning stopper ● and the end of inner hook ● is 0 to 0.2mm

越南语:

Điều chỉnh đồng bộ giữa kim và móc, hãy thực hiện khi kim rơi vào giữa lỗ tẩm kim.

(1) Chiều cao thanh kim

- 1) Đưa thanh kim xuống điểm thấp nhất;
- 2) Đưa phần [1] của thước đo chiều cao vào khoảng cách giữa tấm kim và đầu dưới của thanh kim như trong hình, để thanh kim chạm vào thước đo;
- 3) Vặn chặt vít cố định ống thanh kim ●, xác định chiều cao thanh kim.

(2) Đồng bộ giữa kim và móc

- 1) Xoay bánh xe tay ngược chiều kim đồng hồ, để kim bắt đầu đi lên từ điểm thấp nhất;
- 2) Đưa phần [2] của thước đo chiều cao vào khoảng cách giữa tấm kim và đầu dưới của thanh kim, để thanh kim chạm vào thước đo;
- 3) Nới lỏng vít cố định bánh xe quay, điều chỉnh kẹp móc vào giữa của kim;
Lúc này, khoảng cách giữa kim và đầu móc là khoảng 0.05mm, nếu khoảng cách quá lớn sẽ gây bỏ máy, quá nhỏ sẽ làm mòn đầu móc;

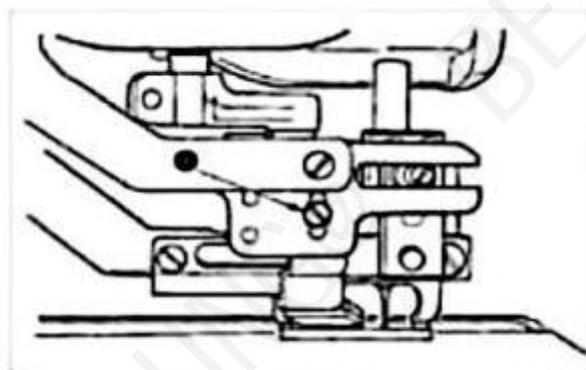
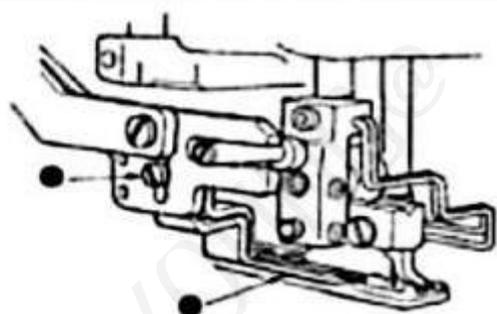
(3) Cố định và điều chỉnh móc trong

Điều chỉnh sự khớp giữa đầu của bộ cố định móc trong ● và mặt đầu của móc trong ● bằng vít định vị ● thành 0-0.2mm

2. 上线切线的调整 / adjusting the needle thread trimmer

★注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★CAUTION : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



(1) 上线切刀的切线力的调整

上线切刀切线力不稳定时，始缝时上线容易跳线。

- 1) 切线力弱时拧松螺丝●，卸下上线切刀●。
- 2) 把压线弹簧前端轻轻弄弯，把切线压板●和上切刀●的接触间隙调整为没有。

(1) Adjusting the thread grasping force of the needle thread trimmer

If the needle thread trimmer fails to provide consistent thread grasping force, the needle thread can slip off at the beginning of sewing.

- 1) If the thread grasping force of the needle thread trimmer has reduce, loosen setscrew ● and detach needle thread trimmer ●.
- 2) Slightly bend the top end of thread presser spring ● so that it comes in contact with thread trimming blade of upper knife ● over the length with no clearance and so that the needle thread trimmer securely holds the thread regardless of the position of the thread trimming blade at which the thread is trimmed.

(2) 上切刀的安装高度

请拧紧上切刀安装螺钉●调整上切刀的安装高度。在上切刀和压脚不接触的情况下请尽量调低压脚，这样上线切刀残线长度较短。

但是缝纫多层布时，压脚会倾斜，请把位置稍稍提高，确保切刀与压脚相碰。

(2) Adjusting the height of the needle thread trimmer

To adjust the height of the needle thread trimmer, loosen setscrew ●. Set the height of trimmer as low as possible, provided that it does not touch work clamp check, in order to minimize the length of remaining thread on the needle after trimming.

Note that the work clamp check tilts when sewing a multi-layered portion of the material, attach the needle thread trimmer to slightly raise the installing position of the trimmer.

2. 上线切线的调整 / adjusting the needle thread trimmer / 2. Điều chỉnh cắt chỉ trên

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ CAUTION : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

(1) 上线切刀的切线力的调整

上线切刀的切线力不稳定时，线进上时就容易跳线。

1) 切线力弱时请松螺丝●，卸下上线切刀●。

2) 把线弹簧有轻轻折弯，把线压板●和上切刀●的接触间隙调整为没有。

(2) 上切刀的安装高度

请拧紧上切刀安装螺钉●调整上切刀的安装高度，在上切刀和压脚不接触的情况下请尽量调低压脚，这样上线切线残长度较短。

但是缝多层布时，压脚会倾斜，请把位置稍提高，确保切刀与压脚相同。

英文:

(1) Adjusting the thread grasping force of the needle thread trimmer

If the needle thread trimmer fails to provide consistent thread grasping force, the needle thread can slip off at the beginning of sewing

1) If the thread grasping force of the needle thread trimmer has reduce, loosen setscrew ● and detach needle thread trimmer ●

2) Slightly bend the top end of thread preser spring ● so that it comes in contact with thread trimming blade of upper knife ● over the length with no clearance and so that the needle thread trimmer securely holds the thread regardless of the position of the thread trimming blade at which the thread is trimmed

(2) Adjusting the height of the needle thread trimmer

To adjust the height of the needle thread trimmer, loosen setscrews ●. Set the height of trimmer as low as possible, provided that it does not work clamp check, in order to minimize the length of remaining thread on the needle after trimming

Note that the work clamp tilts when sewing a multi-layered portion of the material, attach the needle thread trimmer to slightly raise the installing position of the trimmer

越南语:

(1) Điều chỉnh lực cắt chỉ của dao cắt chỉ trên

Nếu lực cắt chỉ của dao cắt chỉ trên không ổn định, chỉ sẽ dễ bị bỏ máy khi bắt đầu may.

1) Khi lực cắt chỉ yếu, hãy nới lỏng vít ●, tháo dao cắt chỉ trên ●.

2) Hãy uốn nhẹ lò xo căng chỉ, điều chỉnh khoảng cách tiếp xúc giữa tấm ép chỉ ● và dao cắt trên ● để không còn khoảng trống.

(2) Chiều cao lắp đặt của dao cắt trên

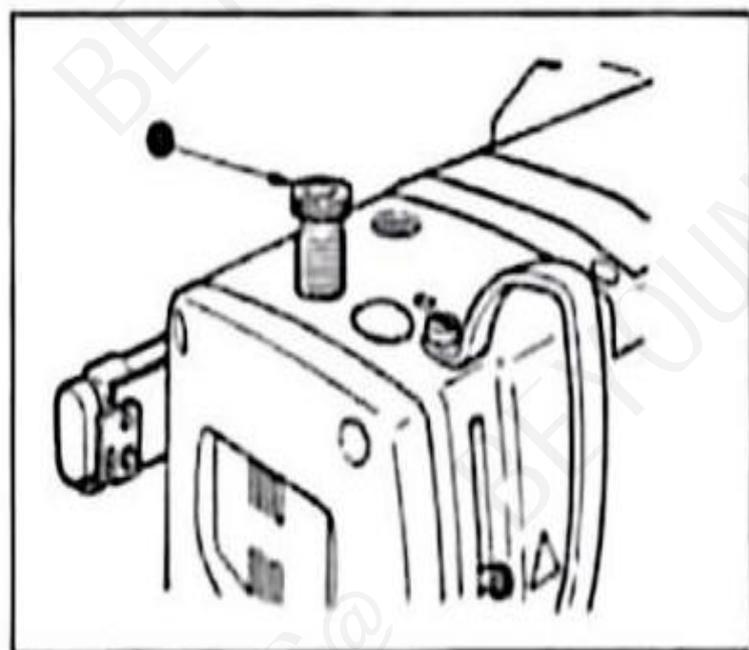
Hãy vặn chặt vít lắp dao cắt trên ● điều chỉnh chiều cao lắp của dao cắt trên, trong điều kiện dao cắt trên và chân vịt không tiếp xúc, hãy hạ chân vịt càng thấp càng tốt, như vậy phần chỉ còn lại sau cắt sẽ ngắn hơn.

Nhưng khi may nhiều lớp vải, chân vịt sẽ bị nghiêng, hãy nâng vị trí lên một chút, đảm bảo dao cắt và chân vịt bằng nhau.

3. 压脚压力的调整/adjusting the presser bar pressure

★注意： 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

★CAUTION : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



压脚的压力用压脚调节螺钉●
调节。拧紧调节螺钉●后，压
脚压力变大，布不容易起皱。

To adjust the pressure applied by the presser bar to fabric, turn presser spring regulator ● When the pressure is not enough to prevent fabric from puckering, turn regulator ●clockwise

3. 压脚压力的调整 / adjusting the presser bar pressure / 3. Điều chỉnh áp lực chân vịt

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

★ CAUTION : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

压脚的压力用压脚调节螺钉●调节。拧紧调节螺钉●后，压脚压力变大，布不容易起皱。

英文:

To adjust the pressure applied by the presser bar to fabric, turn presser spring regulator ● When the pressure is not enough to prevent failure from puckering, turn regulator ●clockwise

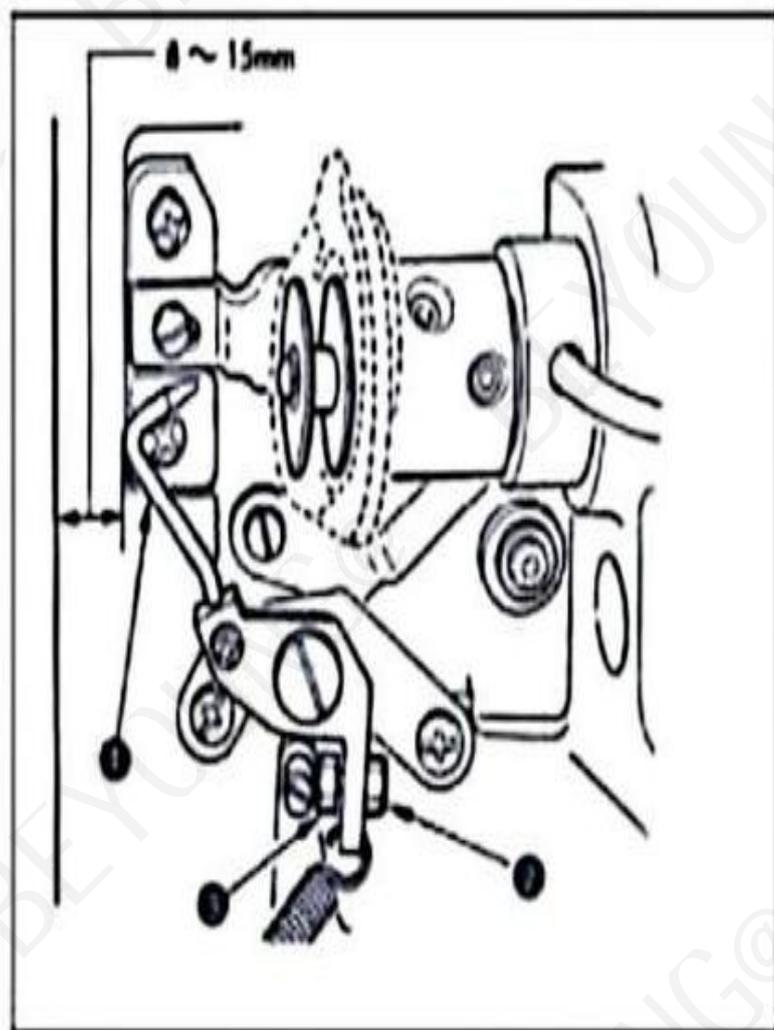
越南语:

Áp lực của chân vịt được điều chỉnh bằng vít điều chỉnh chân vịt ●. Sau khi vặn chặt vít điều chỉnh ●, áp lực chân vịt sẽ tăng, vải sẽ không dễ bị nhăn.

4. 旋梭定位钩座位置的调整/Adjusting of the bobbin presser unit

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

★ CAUTION : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



缝纫机停止时，拧松挑线连接块复位螺钉螺母●把底板前端和旋梭定位钩座●的距离调整为 8-15mm，然后用挑线连接块复位螺钉●调整位置，再拧紧螺母●。

Loosen nut ● and adjust the position with stopper spring ● so that the distance from the front end of machine bed to bobbin presser ● is 8 to 15mm when the sewing machine stops. Then tighten nut ●

4. 旋梭定位钩座位置的调整 / Adjusting of the bobbin presser unit / 4. Điều chỉnh vị trí khóa định vị móc

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

★ CAUTION : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

缝纫机停止时，拧松挑线连接块复位螺钉螺母●把底板前端和定位定位钩座●的距离调整为 8~15mm,然后用挑线连接块复位螺钉●调整位置，再拧紧螺母●.

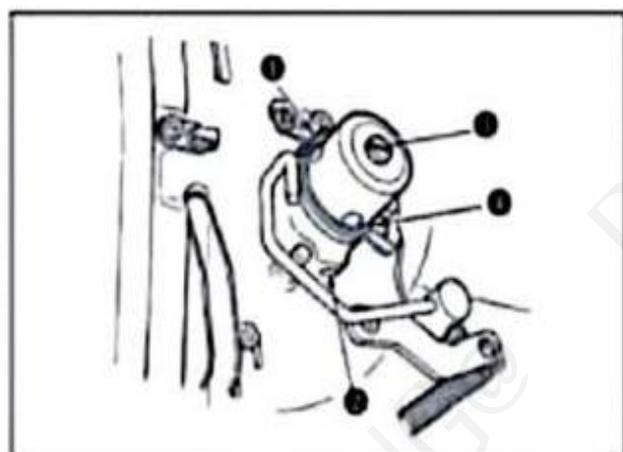
英文:

Loosen nut ●and adjust the position with stopper spring ●so that the distance from the front end of machine bed to bobbin preser ●is 8 to 15mm when the sewing machine stops. Then tighten nut ●

越南语:

Khi máy may dừng, nới lỏng đai ốc vít đặt lại khối nối dẫn chỉ ●, điều chỉnh khoảng cách giữa đầu trước của đế máy và khóa định vị móc ●thành 8~15mm, sau đó điều chỉnh vị trí bằng vít đặt lại khối nối dẫn chỉ ●, rồi vặn chặt đai ốc ●.

5. 线张力/Thread tension



(1) 挑线弹簧 (直锁眼缝)

1) 挑线弹簧●的挑线量为 8~10mm, 开始强度 0.06~0.1N 左右较为适当。

2) 改变挑线弹簧的动作量时, 请拧松螺钉●, 把螺丝刀插到线张力杆●的缺口部转动调节。

3) 改变挑线弹簧的强度时, 请在螺钉●拧紧的状态下, 把螺丝刀插到线张力杆●的缺口部转动调节。向右转动之后, 挑线弹簧的强度变强, 向左转动之后, 强度变弱。

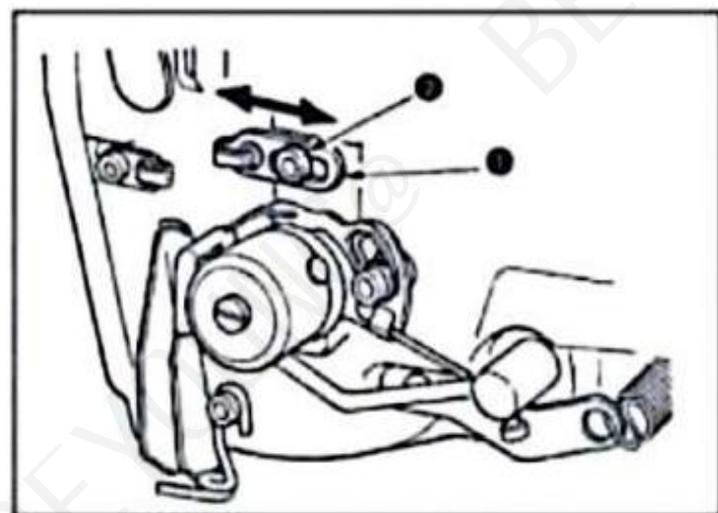
(1) Thread take-up spring (purl stitch)

1) The thread take-up amount of thread take-up spring ● is 8 to 10mm, and the appropriate pressure at the start is approximately 0.06 to 0.1N.

2) To change the stroke of the thread take-up spring, loosen screw ●, insert a thin screwdriver into the slot of thread tension post ●, and turn it.

3) To change the pressure of the thread take-up spring, insert a thin screwdriver into the slot of thread tension post ● while screw ● is tightened, and turn it. Turning it clockwise will increase the pressure of the thread take-up spring.

Turning it counterclockwise will decrease the pressure.



(2) 挑线杆挑线量的调整

挑线杆挑线量, 根据布料的厚度进行调节。

a. 缝制厚料时, 拧松右线勾●的固定螺钉●, 向左移动右线勾,

b. 缝制薄料时, 把右线勾●向右移动, 挑线杆的挑线量变少。

(2) Adjusting the thread take-up amount of the thread take-up lever

The thread take-up amount of the thread take-up lever should be adjusted in accordance with the thickness of the sewing products so as to obtain well-tightened stitches.

a. For heavy-weight materials, loosen setscrew ● on thread guide ●, and move the thread guide to the left. The thread take-up amount of the thread take-up lever will be increased.

b. For light-weight materials, move thread guide ● to the right. The thread take-up amount of the thread take-up lever will be reduced.

5. 线张力 / Thread tension / 5. Căng chỉ

中文:

(1) 挑线弹簧 (直锁眼缝)

1) 挑线弹簧●的线为 8~10mm, 开始强度 0.06~0.1N 左右较为适当。

2) 改变挑线弹簧的动作量时, 请拧松螺钉●. 把螺丝刀插到线张力杆●的缺口部转动调节。

3) 改变线弹簧的高度时, 请在螺钉●拧紧的状态下, 把螺丝刀插到线张力杆●的缺口部转动调节。向右转之后, 挑线弹簧的强度变强, 向左转动之后, 强度变弱。

(2) 挑线杆挑线量的调整

挑线杆挑线量, 根据布料的厚度进行调节。

a 缝制厚料时, 拧松有线勾●的固定螺钉●, 向左移动有线勾, 把线勾●向右, 向左移动勾, 挑线杆的挑线量变。

b 缝制薄料时, 把右线勾●向右移动, 挑线杆的挑线量变少。

英文:

(1) Thread take-up spring (purl stitch)

1) The thread take-up amount of thread take-up spring ● is 8 to 10mm, and the appropriate pressure at the start is approximately 0.06 to 0.1N

2) To change the stroke of the thread take-up spring. loosen screw ●. insert a thin screwdriver into the slot of thread tension post ●, and turn it

3) To change the pressure of the thread take-up spring, insert a thin screwdriver into the slot of thread tension post ● and turn it Turning it clockwise will increase the pressure of the thread take-up spring. Turning it counterclockwise will decrease the pressure

(2) Adjusting the thread take-up amount of the thread take-up lever

The thread take-up amount of the thread take-up lever should be adjusted in accordance with the thickness of the sewing work fabrics.

a For heavy-weight materials, loosen setcrew ● in thread guide ●, and move the thread guide to the left the thread take-up amount of the thread take-up lever will be increased

b For light-weight materials, move thread guide ● to the right The thread take-up amount of the thread take-up lever will be reduced

越南语:

(1) Lò xo dẫn chỉ (may khuy thẳng)

1) Lượng dẫn chỉ của lò xo dẫn chỉ ● là 8~10mm, cường độ ban đầu khoảng 0.06~0.1N là phù hợp.

2) Khi thay đổi hành động của lò xo dẫn chỉ, hãy nới lỏng vít ●. Đưa tuốc nơ vít vào rãnh của thanh căng chỉ ●, xoay để điều chỉnh.

3) Khi thay đổi chiều cao của lò xo chỉ, trong điều kiện vít ● đã vặn chặt, đưa tuốc nơ vít vào rãnh của thanh căng chỉ ●, xoay để điều chỉnh. Xoay theo chiều kim đồng hồ thì cường độ lò xo dẫn chỉ sẽ tăng, xoay ngược chiều thì cường độ sẽ giảm.

(2) Điều chỉnh lượng dẫn chỉ của thanh dẫn chỉ

Lượng dẫn chỉ của thanh dẫn chỉ, được điều chỉnh tùy theo độ dày của vải.

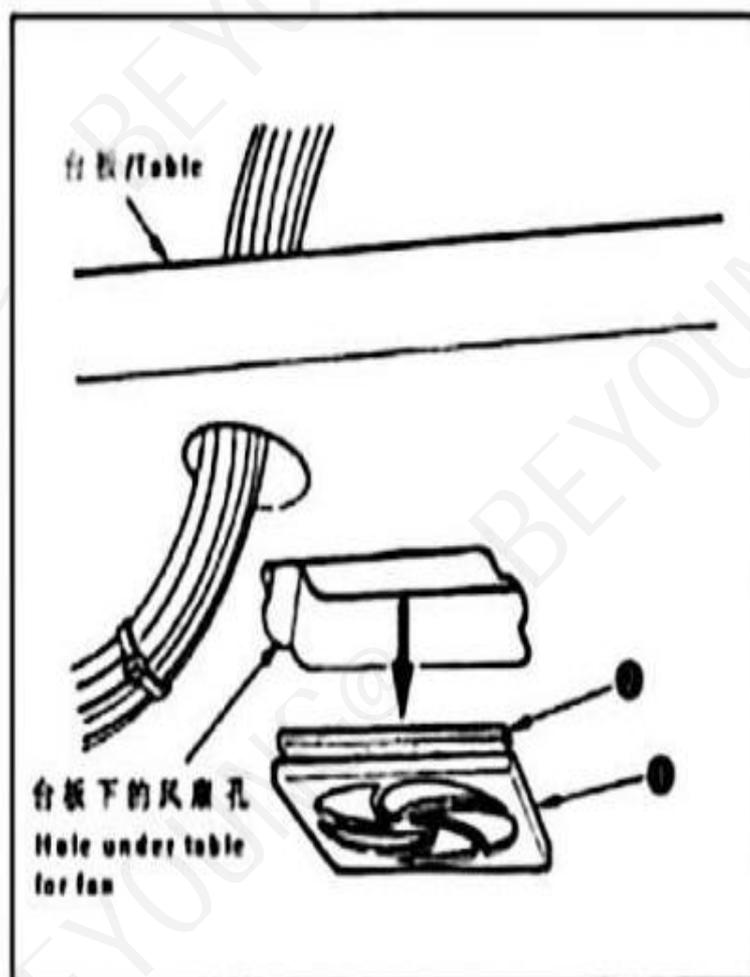
a Khi may vải dày, nới lỏng vít cố định của bộ dẫn chỉ ●, di chuyển bộ dẫn chỉ sang trái, lượng dẫn chỉ của thanh dẫn chỉ sẽ tăng.

b Khi may vải mỏng, di chuyển bộ dẫn chỉ sang phải, lượng dẫn chỉ của thanh dẫn chỉ sẽ giảm.

6. 滤清器的清扫/Cleaning the filter

★注意： 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



请每周清洗台板下面的风扇过滤器●

1)沿箭头方向拉过滤网●，
把它卸下来。

2)用水冲洗清扫滤清器●。

3)把滤清器●、过滤网●安
装到原来的位置。

Clean filter ● of the fan located on the bottom surface of the machine table (bed base) once every week.

1) Pull the screen kit ● in the direction of the arrow to remove it

2) Wash the filter ● under running water

3) Reinstall the filter ● and the screen kit ●.

6. 滤清器的清扫 / Cleaning the filter / 6. Dọn dẹp bộ lọc

★ 注意：为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达停止转动后再进行。

★ WARNING : To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

★ Lưu ý: Để tránh tai nạn do máy khởi động đột ngột, hãy tắt nguồn, kiểm tra động cơ đã dừng quay trước khi thực hiện.

中文:

请每周清洗台板下面的风扇过滤器●

- 1)沿箭头方向拉过滤网●，把它卸下来。
- 2)用水冲洗清扫滤清器●.
- 3)把滤清器●、过滤网●安装到原来的位置。

英文:

Clean filter ●of the fan located on the bottom surface of the machine table (bed base) once every week.

- 1) Pull the screen let ●on the direction of the arrow to remove it
- 2) Wash the filter ●under running water
- 3) Reinstall the filter ●and the screen kit ●.

越南语:

Hãy làm sạch bộ lọc quạt dưới bàn máy ●mỗi tuần một lần.

- 1) Kéo lưới lọc ●theo hướng mũi tên, tháo nó ra.
- 2) Rửa sạch bộ lọc ●bằng nước chảy.
- 3) Lắp lại bộ lọc ●và lưới lọc ●vào vị trí ban đầu.

故障现象与原因、处理对策/TROUBLES AND CORRECTIVE MEASURES

| 现象 | 原因 | 处理对策 | 页 |
|------------------------|--|--|---|
| 1. 上线断线 | 1. 平行部张力过强; 2. 挑线弹簧的强度过强, 移动量过大; 3. 旋梭尖部分有毛刺, 有伤痕; 4. 旋梭的同步时间不对; 5. 线道上 有伤痕; 6. 机针安装不良; 7. 机针过细; 8. 机针的顶端有伤点; | ○减弱平行部张力; ○减弱挑线弹簧的弹力, 或缩小移动量; ○锉平旋梭尖的毛刺, 或更换旋梭; ○用高度尺调整旋梭的同步时间; ○用布或钝刀去除伤痕和毛刺; ○调整机针的朝向和高度; ○更换成粗机针; ○更换机针; | — 18 — 15 — 11 11 11 |
| 2. 上线脱线 | 1. 上线切刀张开过早; 2. 始缝部线勾不到一起 (始缝的张力过强); 3. 上线穿线方法不对; 4. 始缝的速度过快; | ○推迟上线切刀张开时间; ○减弱始缝张力; ○重新正确地穿线; ○设定软启动; | — — 12 — |
| 3. 平行部缝迹不均匀 | 1. 平行部线张力过弱; 2. 底线张力过强; 3. 钮扣整体张力过弱; | ○增强平行部线张力; ○减弱底线张力; ○增强上火线器张力; | — — — |
| 4. 始缝缝迹不均匀 | 1. 平行部张力过弱; 2. 上线切必位置过高; 3. 挑线弹簧的移动量过大; | ○加强平行部张力; ○不碰到压脚的前提下尽量下降压脚; ○减小挑线弹簧的移动量; | — 16 18 |
| 5. 加固缝部上线从布的下面露出, 成圈状 | 1. 加固缝线张力过弱; 2. 底线张力过强; 3. 缝放射状的图案时放射针数过多; 4. 结束缝的张力过弱; | ○增强加固缝线张力; ○减弱底线张力; ○减少放射针数; ○增强结束缝线张力; | — — — — |
| 6. 缝迹鼓起 | 1. 底线张力过弱; 2. 底线从梭壳中脱出来; | ○增强底线张力; ○重新正确地穿梭壳线; ○底线卷绕量绕得不要过多; | 13 12 — |
| 7. 锁眼绽山 | 1. 钮扣孔比压脚小; 2. 缝制薄料时皱缩; 3. 机针安装不好; 4. 机针弯曲; 5. 旋梭尖部有毛刺或伤痕; | ○把压脚更换成更小的; ○推迟机针和旋梭的同步时间 (把针杆下降 0.5mm 左右); ○重新调整机针的朝向、高度等; ○更换机针; ○用钝刀锉平梭尖或更换旋梭; | — 15 11 11 — |
| 8. 线绽开 | 1. 固定缝针数少; 2. 固定缝宽度过宽; | ○增加缝制结束时加固缝的针数; ○减小缝制结束时的加固缝宽度; | — — |
| 9. 缝制结束上线留线过长 | 1. 固定缝宽度过窄; 2. 固定缝张力过弱; | ○增加缝制结束时的加固缝针数; ○减小缝制结束时的加固缝宽度; | — — |
| 10. 始缝时上线断线, 或者背面线迹不好; | 1. 始缝张力过弱; | ○增强始缝张力; | — |

| Trouble | Causes | Corrective measures | Page |
|---|---|--|---|
| 1. Needle thread breakage | <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too high. 2. Pressure or stroke of thread take-up spring is too large. 3. There is a burr or scratch on the blade point of hook. 4. Hook timing is not proper. 5. There is a scratch on the thread path. 6. Attaching needle is wrong. 7. Needle is too thin. 8. Needle tip is damaged. | <ul style="list-style-type: none"> ○ decrease the thread tension at parallel section ○ decrease the tension of thread take-up spring or decrease its stroke. ○ Buff the blade point of hook. Or, replace the hook. ○ Adjust again the hook timing with timing gauge. ○ Polish the thread path with sand paper and buff it. ○ Adjust again the direction, height, etc. ○ Replace the needle with a thicker one. ○ Replace the needle. | <p>— 18 — 15 — 11 11 11 —</p> |
| 2. Needle thread slips off | <ol style="list-style-type: none"> 1. Needle thread trimmer opens too early. 2. Whip stitching is not formed at the start of sewing (tension). 3. Threading needle thread is wrong 4. Speed at the start of sewing is too fast. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Delay the opening timing of the needle thread trimmer. ○ Decrease tension at the start of sewing. ○ Thread properly again. ○ Set the soft-start function | <p>— — 12 —</p> |
| 3. Wobbling at parallel section | <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 3. Pre-tension is too low. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the thread tension at parallel section. ○ Decrease bobbin thread tension. ○ Increase pre-tension. | <p>— —</p> |
| 4. Wobbling at the start of sewing | <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too low. 2. Position of needle thread trimmer is too high 3. Stroke of thread take-up spring is too large. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the thread tension at parallel section ○ Lower the needle thread trimmer to such an extent that it does not come in contact with the presser. ○ Decrease the stroke of thread take-up spring. | <p>— 16 18</p> |
| 5. Needle thread appears on the wrong side of material at bar-tacking section in dumpling condition | <ol style="list-style-type: none"> 1. Bar-tacking thread tension is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 3. Number of stitches of radial shape is too many. 4. Tension at the end of sewing is too many. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the bar-tacking thread tension. ○ Decrease the number of stitches ○ Decrease the number of stitches. ○ Increase tension at the end of sewing. | <p>— — — —</p> |
| 6. Stitches float. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Bobbin thread tension is too low. 2. Bobbin thread comes off bobbin case. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the bobbin thread tension. ○ perform proper threading the bobbin case ○ take care that the winding amount of bobbin thread is not excessive. | <p>13 12 —</p> |
| 7. Stitch skipping | <ol style="list-style-type: none"> 1. Button hole is small in terms of the | <ul style="list-style-type: none"> ○ Replace the presser with a smaller | <p>—</p> |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | <p>size of presser.</p> <p>2 Material flops because of light-weight.</p> <p>3 Attaching needle is wrong.</p> <p>4 Needle is bent.</p> <p>5 There is a burr or scratch on the blade point of hook</p> | <p>one.</p> <p>○ Delay the hook-to-needle timing (Lower the needle bar by 0.5mm) ;</p> <p>○ Adjust again the direction, height, etc.</p> <p>○ Replace the needle.</p> <p>○ Buff the blade top of hook. Or, replace the hook.</p> | <p>15</p> <p>11</p> <p>11</p> <p>—</p> |
| 8 Thread frays | <p>1. Number of stitches of the stitching is too small.</p> <p>2. Width of tie stitching is too wide.</p> | <p>○ Increase the number of stitches of tie stitching at the end of sewing.</p> <p>○ Narrow the width of tie stitching at the end of sewing.</p> | <p>—</p> <p>—</p> |
| 9 Length of needle thread remaining at the end of sewing is too long | <p>1. Width of tie stitching is too narrow.</p> <p>2. Tension of tie stitching is too low.</p> | <p>○ Widen the width of tie stitching at the end of sewing.</p> <p>○ Increase tension at the end of sewing.</p> | <p>—</p> <p>—</p> |
| 10 Needle thread breaks at the start of sewing, or the wrong side of seam is dirty | <p>1. Tension at the start of sewing is too low.</p> | <p>○ Increase tension at the start of sewing.</p> | <p>—</p> |

| Trouble | Causes | Corrective measures | Page |
|---|---|---|---|
| 1. Needle thread breakage | <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too high. 2. Pressure or stroke of thread take-up spring is too large. 3. There is a burr or scratch on the blade point of hook. 4. Hook timing is not proper. 5. There is a scratch on the thread path. 6. Attaching needle is wrong. 7. Needle is too thin. 8. Needle tip is damaged. | <ul style="list-style-type: none"> ○ decrease the thread tension at parallel section ○ decrease the tension of thread take-up spring or decrease its stroke. ○ Buff the blade point of hook. Or, replace the hook. ○ Adjust again the hook timing with timing gauge. ○ Polish the thread path with sand paper and buff it. ○ Adjust again the direction, height, etc ○ Replace the needle with a thicker one. ○ Replace the needle. | <p>— 18 — 15 — 11 11 11</p> |
| 2. Needle thread slips off. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Needle thread trimmer opens too early. 2. Whip stitching is not formed at the start of sewing.(tension) 3. Threading needle thread is wrong. 4. Speed at the start of sewing is too fast. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Delay the opening timing of the needle thread trimmer. ○ Decrease tension at the start of sewing. ○ Thread properly again. ○ Set the soft-start function | <p>— — 12 —</p> |
| 3. Wobbling at parallel section | <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 3. Pre-tension is too low. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the thread tension at parallel section ○ Decrease bobbin thread tension ○ Increase pre-tension. | <p>—</p> |
| 4. Wobbling at the start of sewing | <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too low. 2. Position of needle thread trimmer is too high. 3. Stroke of thread take-up spring is too large. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the thread tension at parallel section ○ Lower the needle thread trimmer to such an extent that it does not come in contact with the presser. ○ Decrease the stroke of thread take-up spring. | <p>— 16 18</p> |
| 5. Needle thread appears on the wrong side of material at bar-tacking section in dumpling condition | <ol style="list-style-type: none"> 1. Bar-tacking thread tension is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 3. Number of stitches of radial shape is too many. 4. Tension at the end of sewing is too many. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the bar-tacking thread tension. ○ Decrease the number of stitches ○ Decrease the number of stitches. ○ Increase tension at the end of sewing. | <p>— — — —</p> |
| 6. Stitches float. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Bobbin thread tension is too low. 2. Bobbin thread comes off bobbin case. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Increase the bobbin thread tension. ○ perform proper threading the bobbin case. ○ take care that the winding amount of bobbin thread is not excessive. | <p>13 12 —</p> |
| 7. Stitch skipping | <ol style="list-style-type: none"> 1. Button hole is small in terms of the | <ul style="list-style-type: none"> ○ Replace the presser with a smaller | <p>—</p> |

故障现象与原因、处理对策 / TROUBLES AND CORRECTIVE MEASURES / Hiện tượng lỗi, nguyên nhân và biện pháp khắc phục

| 现象 TroubleHiện tượng | 原因 CausesNguyên nhân | 处理对策 CorrectivemeasuresBiện phápkhắc phục |
|--|--|--|
| <p>上线断线 Needle thread breakage Chỉ trên bị đứt</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 平行部张力过强; 2. 挑线弹簧的强度过强, 移动量过大; 3. 梭尖部分有毛刺, 有划痕; 4. 旋梭的同步时间不对; 5. 线轴上有损伤; 6. 机针安装不良; 7. 机针过细; 8. 机针的前端有伤痕; <ol style="list-style-type: none"> 1. Thread tension at parallel section is too high. 2. Pressure or stroke of thread take-up is too large. 3. There is a burr or scratch on the blade point of hook. 4. Hook timing is not proper. 5. There is a scratch on the thread path. 6. Attaching needle is wrong. 7. Needle is too thin. 8. Needle tip is damaged. <ol style="list-style-type: none"> 1. Căng chỉ phần song song quá mạnh; 2. Cường độ và hành động của lò xo dẫn chỉ quá lớn; 3. Đầu móc có lông kim hoặc vết xước; 4. Thời gian đồng bộ của móc không đúng; 5. Đường dẫn chỉ có vết xước; 6. Lắp kim không đúng; 7. Kim quá mỏng; 8. Đầu kim có vết xước; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 减弱平行部张力; 2. 减小挑线弹簧的弹力, 减小移动量; 3. 整平梭尖的毛刺, 或更换梭尖; 4. 用高度尺调整旋梭的同步时间; 5. 用布或锉刀去除伤痕和毛刺; 6. 调整机针的朝向和高度; 7. 更换机针; 8. 更换机针; <ol style="list-style-type: none"> 1. Decrease the thread tension at parallel section. 2. Decrease the tension of thread take-up spring or decrease its stroke. 3. Buff the blade point of hook. Or, replace the hook. 4. Adjust the hook timing with timing gauge. 5. Polish the thread path with sand paper and buff it. 6. Adjust again the direction, height of needle. 7. Replace the needle. 8. Replace the needle. <ol style="list-style-type: none"> 1. Giảm căng chỉ phần song song; 2. Giảm lực của lò xo dẫn chỉ, giảm hành động của nó; 3. Làm phẳng lông kim của đầu móc, hoặc thay đầu móc; 4. Điều chỉnh thời gian đồng bộ của móc bằng thước đo; 5. Loại bỏ vết xước và lông kim bằng vải hoặc dũa; 6. Điều chỉnh hướng và chiều cao của kim; 7. Thay kim; 8. Thay kim; |
| <p>上梭脱线 Needle thread slips off Chỉ trên bị trượt ra</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 上线切刀张开过早; 2. 始缝部线勾不起 (始缝的张力过差); 3. 上线穿线方法不对; 4. 始缝的速度过快; <ol style="list-style-type: none"> 1. Needle thread trimmer opens too early. 2. Whip stitching is not formed at the start of sewing(tension). 3. Threading needle thread is wrong. 4. Speed at the start of sewing is too fast. <ol style="list-style-type: none"> 1. Dao cắt chỉ trên mở quá sớm; 2. Chỉ ở phần đầu không được kẹp (căng chỉ ở đầu quá yếu); 3. Cách xỏ chỉ trên không đúng; 4. Tốc độ ở phần đầu quá nhanh; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 推迟上线切刀张开时间; 2. 增强始缝张力; 3. 重新正确地穿线; 4. 设定软启动; <ol style="list-style-type: none"> 1. Delay the opening timing of the needle thread trimmer. 2. Decrease tension at the start of sewing. 3. Thread properly again. 4. Set the soft-start function. <ol style="list-style-type: none"> 1. Trì hoãn thời gian mở của dao cắt chỉ trên; 2. Tăng căng chỉ ở phần đầu; 3. Xỏ chỉ lại đúng cách; 4. Cài đặt chức năng khởi động mềm; |

| 现象 TroubleHiệntượng | 原因 CausesNguyên nhân | 处理对策 CorrectivemeasuresBiệnphápkhắcphục |
|---|---|--|
| <p>平行部缝迹不均匀 Wobbling at parallel section Vết may phần song song không đều</p> | <p>1. 平行部张力过弱; 2. 底线张力过强; 3. 帽扣整体力过弱; 1. Thread tension at parallel section is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 3. Pre-tension is too low. 1. Căng chỉ phần song song quá yếu; 2. Căng chỉ dưới quá mạnh; 3. Căng chỉ trước quá yếu;</p> | <p>1. 增强平行部张力; 2. 减弱底线张力; 3. 增强上夹线器张力; 1. Increase the thread tension at parallel section. 2. Decrease bobbin thread tension. 3. Increase pre-tension. 1. Tăng căng chỉ phần song song; 2. Giảm căng chỉ dưới; 3. Tăng căng chỉ trước;</p> |
| <p>始缝缝迹不均匀 Wobbling at the start of sewing Vết may phần đầu không đều</p> | <p>1. 平行部张力过弱; 2. 底线张力过高; 3. 上线切位置过断; 3. 挑线弹簧的移动量过大; 1. Thread tension at parallel section is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 2. Position of needle thread trimmer is too high. 3. Stroke of thread take-up spring is too large. 1. Căng chỉ phần song song quá yếu; 2. Căng chỉ dưới quá cao; 3. Vị trí dao cắt chỉ trên quá cao; 4. Hành động của lò xo dẫn chỉ quá lớn;</p> | <p>1. 加平行部张力; 2. 减弱底线张力; 3. 不碰到压脚的前提下尽量下降压脚; 4. 减小挑线弹簧的移动量; 1. Increase the thread tension at parallel section. 2. Decrease bobbin thread tension. 3. Lower the needle thread trimmer to such an extent that it does not come in contact with the presser. 4. Decrease the stroke of thread take-up spring. 1. Tăng căng chỉ phần song song; 2. Giảm căng chỉ dưới; 3. Hạ dao cắt chỉ trên sao cho không chạm vào chân vịt; 4. Giảm hành động của lò xo dẫn chỉ;</p> |
| <p>加固缝部上线从布的下面露出, 成圈状 Bar-tacking thread appears on the wrong side of material, bun-tacking in condition Chỉ trên ở phần gia cố bị lộ ra dưới vải, tạo thành vòng</p> | <p>1. 加固线张力过弱; 2. 底线张力过高; 3. 缝针状的圈放针数过多; 1. Bar-tacking thread tension is too low. 2. Bobbin thread tension is too high. 3. Number of stitches of radial shape is too many. 1. Căng chỉ gia cố quá yếu; 2. Căng chỉ dưới quá cao; 3. Số kim của vòng may quá nhiều;</p> | <p>1. 加强加固线张力; 2. 减弱底线张力; 3. 减少放针数; 1. Increase the bar-tacking thread tension. 2. Decrease bobbin thread tension. 3. Decrease the number of stitches. 1. Tăng căng chỉ gia cố; 2. Giảm căng chỉ dưới; 3. Giảm số kim;</p> |
| <p>缝皱起 Stitches float Vết may bị nhăn</p> | <p>1. 底线张力过强; 2. 底线从梭壳中脱出来; 1. Bobbin thread tension is too low. 2. Bobbin thread comes off bobbin case. 1. Căng chỉ dưới quá mạnh; 2. Chỉ dưới bị trượt ra khỏi hộp cuộn chỉ;</p> | <p>1. 减弱底线张力; 2. 重新正确地穿线梭壳; 1. Increase the bobbin thread tension. 2. Perform proper threading the bobbin case. 1. Giảm căng chỉ dưới; 2. Xỏ chỉ hộp cuộn chỉ lại đúng cách;</p> |

| 现象 Trouble Hiện tượng | 原因 Causes Nguyên nhân | 处理对策 Corrective measures Biện pháp khắc phục |
|---|---|--|
| <p>跳缝 Stitch skipping Bỏ may</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 帽扣孔比脚小; 2. 缝制薄料时皱缩; 3. 机针安装不好; 4. 机针弯曲; 5. 旋梭尖部有毛刺或伤痕; <ol style="list-style-type: none"> 1. Button hole is small in terms of the size of presser. 2. Material flops because of light-weight. 3. Attaching needle is wrong. 4. Needle is bent. 5. There is a burr or scratch on the blade point of hook. <ol style="list-style-type: none"> 1. Lỗ khuy nhỏ hơn chân vịt; 2. Vải mỏng bị co lại; 3. Lắp kim không đúng; 4. Kim bị cong; 5. Đầu móc có lông kim hoặc vết xước; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 把压脚更换成更小的; 2. 推迟机针和旋梭的同步时间 (把针杆下降 0.5mm 左右); 3. 重新调整机针的朝向、高度等; 4. 更换机针; 5. 用锉刀整平毛刺或更换旋梭; <ol style="list-style-type: none"> 1. Replace the presser with a smaller one. 2. Delay the hook-to-needle timing (Lower the needle bar by 0.5mm). 3. Adjust again the direction, height, etc. of needle. 4. Replace the needle. 5. Buff the blade top of hook. Or, replace the hook. <ol style="list-style-type: none"> 1. Thay chân vịt bằng loại nhỏ hơn; 2. Trì hoãn thời gian đồng bộ giữa kim và móc (Hạ thanh kim khoảng 0.5mm); 3. Điều chỉnh lại hướng, chiều cao của kim; 4. Thay kim; 5. Làm phẳng lông kim của đầu móc hoặc thay móc; |
| <p>线开 Stitch opening Vết may bị hở</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 固定缝的针数太少; 2. 固定缝的宽度过宽; <ol style="list-style-type: none"> 1. Number of stitches of the stitching is too small. 2. Width of the stitching is too wide. <ol style="list-style-type: none"> 1. Số kim của may cố định quá ít; 2. Chiều rộng của may cố định quá rộng; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 增加锁针时的加缝针数; 2. 减小锁针时的加缝宽度; <ol style="list-style-type: none"> 1. Increase the number of stitches of tie stitching at the end of sewing. 2. Narrow the width of tie stitching at the end of sewing. <ol style="list-style-type: none"> 1. Tăng số kim của may khóa ở cuối may; 2. Thu hẹp chiều rộng của may khóa ở cuối may; |
| <p>缝制结束上线留线过长 Length of needle thread remaining at the end of sewing is too long Chỉ còn lại sau khi may quá dài</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 锁针缝的宽度太窄; 2. 锁针缝的张力太弱; <ol style="list-style-type: none"> 1. Width of tie stitching is too narrow. 2. Tension of tie stitching is too low. <ol style="list-style-type: none"> 1. Chiều rộng của may khóa quá hẹp; 2. Căng chỉ của may khóa quá yếu; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 加宽锁针缝的宽度; 2. 增强锁针缝的张力; <ol style="list-style-type: none"> 1. Widen the width of tie stitching at the end of sewing. 2. Increase tension at the end of sewing. <ol style="list-style-type: none"> 1. Mở rộng chiều rộng của may khóa ở cuối may; 2. Tăng căng chỉ ở cuối may; |
| <p>始缝时上线跳线, 或者背面线迹不好 At start of sewing, needle thread breaks, or the wrong side of seam is dirty Khi bắt đầu may, bỏ may, hoặc vết may mặt sau không tốt</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 始缝张力过弱; <ol style="list-style-type: none"> 1. Tension at the start of sewing is too low. <ol style="list-style-type: none"> 1. Căng chỉ ở phần đầu quá yếu; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 增强始缝张力; <ol style="list-style-type: none"> 1. Increase tension at the start of sewing. <ol style="list-style-type: none"> 1. Tăng căng chỉ ở phần đầu; |
| <p>线磨损 Thread frays Chỉ bị mòn</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 加固缝的针数太少; 2. 加固缝的宽度太宽; <ol style="list-style-type: none"> 1. Number of stitches of the stitching is too small. 2. Width of the stitching is too wide. <ol style="list-style-type: none"> 1. Số kim của may gia cố quá ít; 2. Chiều rộng của may gia cố quá rộng; | <ol style="list-style-type: none"> 1. 增加加固缝的针数; 2. 减小加固缝的宽度; <ol style="list-style-type: none"> 1. Increase the number of stitches of tie stitching at the end of sewing. 2. Narrow the width of tie stitching at the end of sewing. <ol style="list-style-type: none"> 1. Tăng số kim của may gia cố; 2. Thu hẹp chiều rộng của may gia cố; |