



tel. 62 735 41 48 · 530 888 013



madis@madis.pl

maszynymadis.pl®

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR

maszyn do szycia

Instrukcja obsługi maszyny

JACK JK-T1377E



maszyny przemysłowe



maszyny domowe



krojownia



prasowanie



klejenie



inne

OPIS I PRZEZNACZENIE MASZYNY

Urządzenie JK-T1377E to mechaniczna guzikarka, przeznaczona do przyszywania guzików 2- i 4-dziurkowych na płasko, istnieje również możliwość doszywania guzików na stopce, do czego wymagany jest specjalny uchwyt guzika.

Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

Inne, niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny, grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS).

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo i obowiązek zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recycling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zgubny wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne oraz aby móc wykorzystać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
 2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi
 3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
 4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
 5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
 6. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
 7. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić, czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
 - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i / lub wymiana szpulki w bębnie
 - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
 - naprawa maszyny
 - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
- przy silnikach sprzęgłowych bez hamulca, silniki te muszą się całkowicie zatrzymać
8. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.
 9. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/ wyłączona.
 10. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
 11. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
 12. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
 13. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.
 14. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
 15. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
 16. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.
 17. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
 18. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
 19. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:

1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem.
2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:
 - nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym.
 - uważać na włosy i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez koło, odrzutnik, pasek lub silnik
 - nigdy nie wsuwać palców pod igłę, bądź pod pokrywę kompensacji nici
 - podczas pracy maszyny chwytacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać, aby chwytacz nie spowodował urazu i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.
 - nie wsuwać palców pod pokrywy maszyny w czasie jej pracy.
 - zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowicy, zdejmowaniem pokrywy pasa i pasa V.
 - silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
 - nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
 - przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

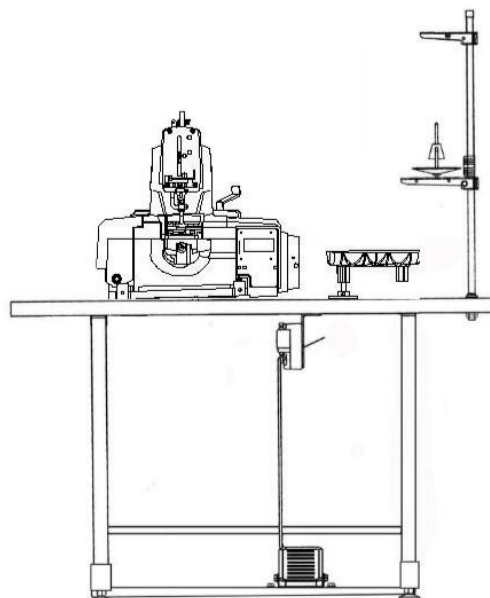
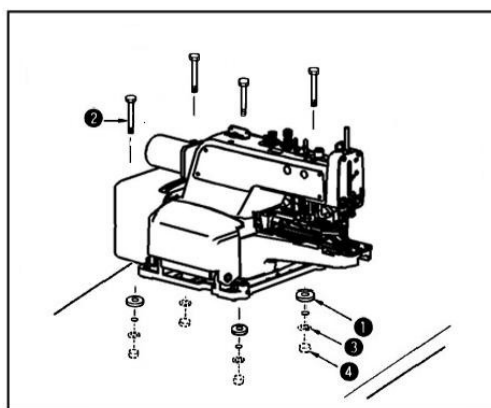
SPIS TREŚCI

1. SPECYFIKACJA
2. INSTALACJA GŁOWICY MASZYNY
3. SMAROWANIE
4. ZAKŁADANIE IGŁY
5. ZAKŁADANIE PROWADNIKA IGIELNICY
6. ZAKŁADANIE PODAJNIKA GUZIKÓW
7. NAWLEKANIE NICI
8. REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI
9. REGULACJA DŹWIGNI ŚCIAGANIA NICI
10. POZYCJA PROWADNIKA IGŁY
11. WZAJAMNA RELACJA IGŁY I CHWYTACZA
12. WYSOKOŚĆ KLAMRY GUZIKÓW
13. REGULACJA TRZYMACZA NICI (NIPPERA)
14. SIŁA DOCISKU ROBOCZEGO
15. REGULACJA DŹWIGNI ZATRZYMANIA KLAMRY GUZIKÓW
16. CZAS ZWALNIANIA NAPRĘŻENIA NICI
17. AUTOMATYCZNE OBCINANIE NICI
18. STEROWANIE
19. INTERFEJS PRODUKTU
 - 19.1 INTERFEJS PODŁĄCZEŃ
 - 19.2 OKABLOWANIE I UZIEMIENIE
20. INSTRUKCJA PANELU OPERACYJNEGO
 - 20.1 WYŚWIETLACZ PANELU
 - 20.2 FUNKCJE PRZYCISKÓW PANELU
21. WPROWADZANIE PARAMETRÓW SYSTEMOWYCH
 - 21.1 TABELA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH
 - 21.2 TABELA PARAMETRÓW SYSTEMOWYCH
 - 21.3 TABELA PARAMETRÓW MONITORUJĄCYCH
 - 21.4 TABELA KODÓW BŁĘDÓW
22. FUNKCJE SPECJALNE
 - 22.1 REGULACJA IGŁY
 - 22.2 WARTOŚCI FABRYCZNE PARAMETRÓW
 - 22.3 TEST AUTOMATYCZNY
24. LISTA CZĘŚCI

1. SPECYFIKACJA

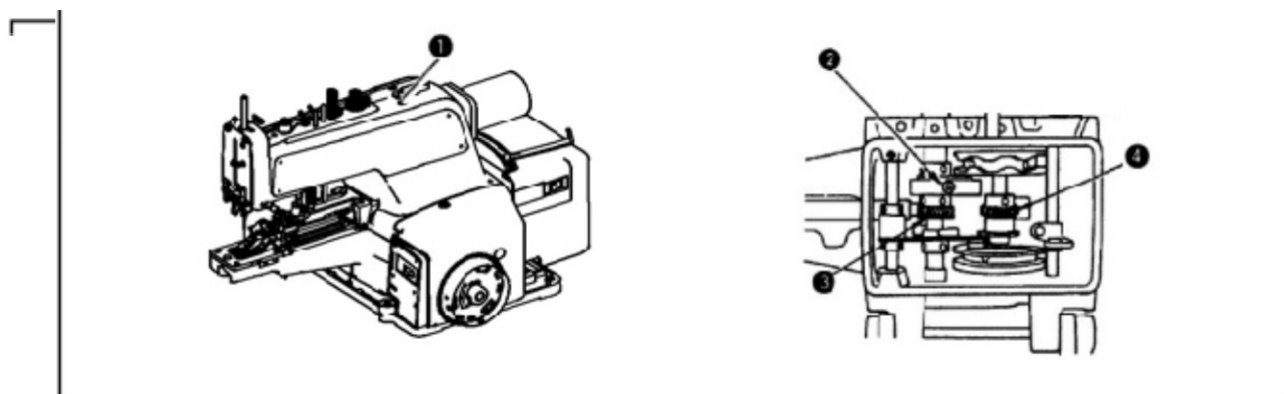
model kontrolera	AHE59
zasilanie	AC 220±20% V
moc wyjściowa	550W
max.częstotliwość silnika wolnoobrotowego	3Nm
częstotliwość zasilania	50HZ/60HZ
prędkość szycia	1500 (średnia 1300~1400)
liczba ściągów	8, 16, 32 (6, 12, 24)
podawanie	2.5~6.5mm
rozmiar guzika	10~28mm
igły	TQ×1#16(#14 ~ #18) TQ×7#16(#14 ~ #20)
olej do smarowania	NO.1

2. INSTALACJA GŁOWICY MASZyny



Ułóż na blacie gumowe podkładki (1), połóż na nich głowicę maszyny i zamocuj ją używając śrub (2), zwykłych podkładek (3) i nakrętek (4)

3. SMAROWANIE

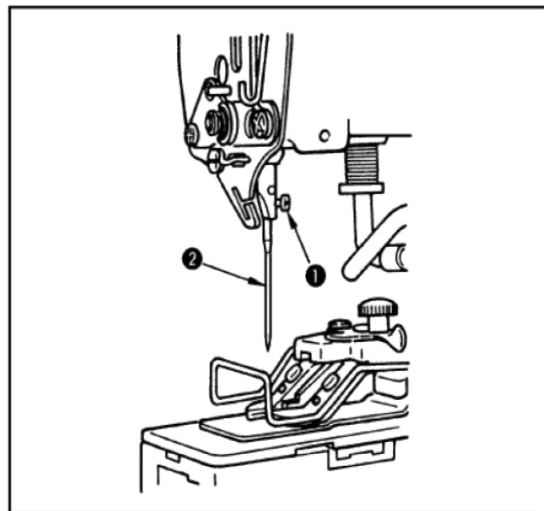


1. Raz lub dwa razy w tygodniu należy dodawać oleju do elementów wskazanych strzałkami.
2. Poluzuj śrubę łączącą (1), odchyl głowicę maszyny w tył i posmaruj smarem napędowym element (3) oraz koło zębate (4)
3. średnio raz w tygodniu sprawdzaj, czy poziom oleju sięga góry filcu olejowego wewnątrz podstawy montowania łoża. Jeśli nie, dolej oleju oraz dodatkowo naoliw wał korbowy (2)

4. ZAKŁADANIE IGŁY

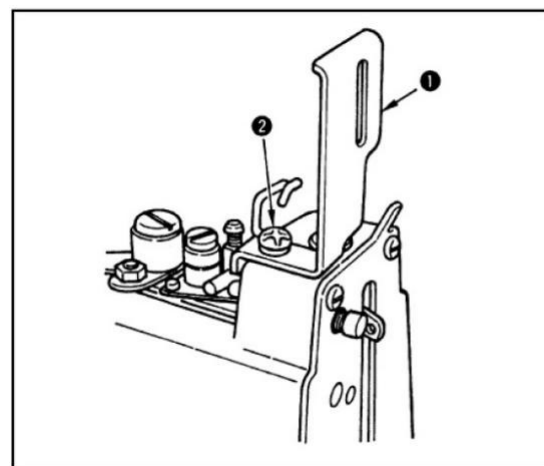
Należy używać standardowych igieł TQx7#14

1. poluzuj śrubę (1)
2. wprowadź igłę (2) w otwór igielnicy tak głęboko, jak się da.
3. dokręć śrubę (1)



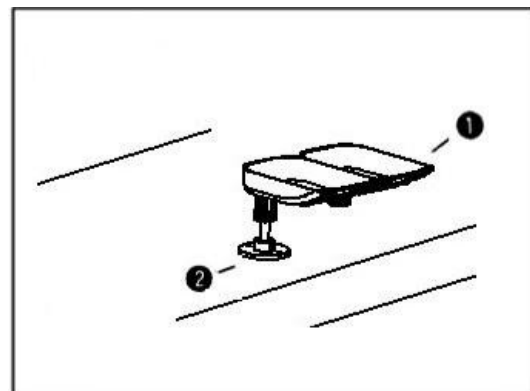
5. ZAKŁADANIE PROWADNIKA IGIELNICY

1. poluzuj śrubę (2) i zdejmij prowadnik nici
2. umieść prowadnik igielnicy (1) pod prowadnikiem nici
3. umocuj prowadnik nici i prowadnik igielnicy razem, używając śruby (2)



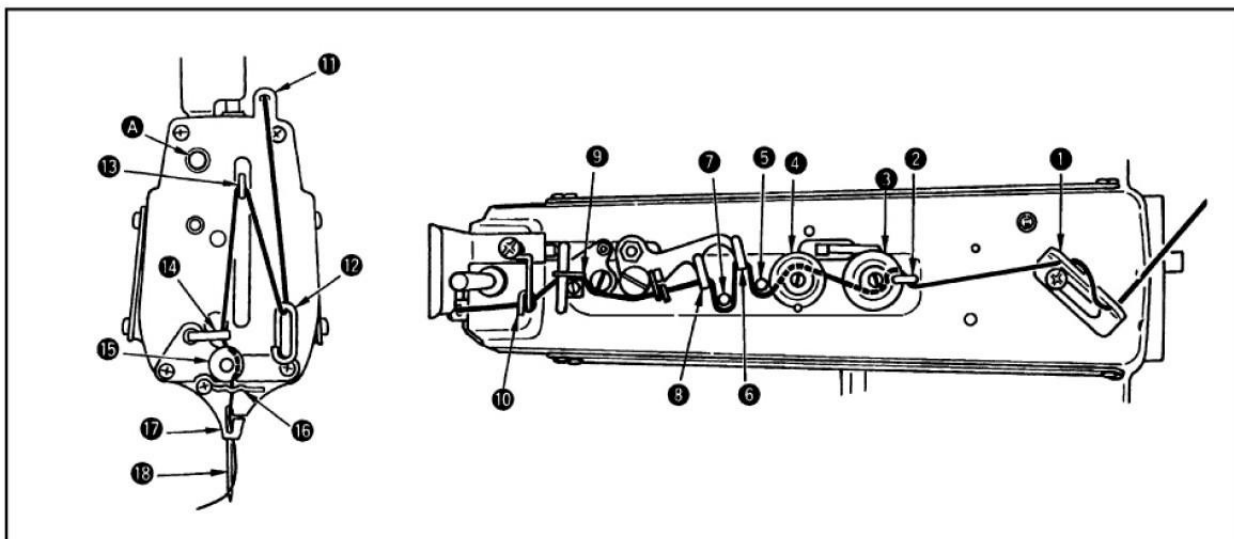
6. ZAKŁADANIE PODAJNIKA GUZIKÓW

Włóż trzpień podajnika (1) w otwór po prawej stronie podstawy maszyny i dokręć śrubą (2)



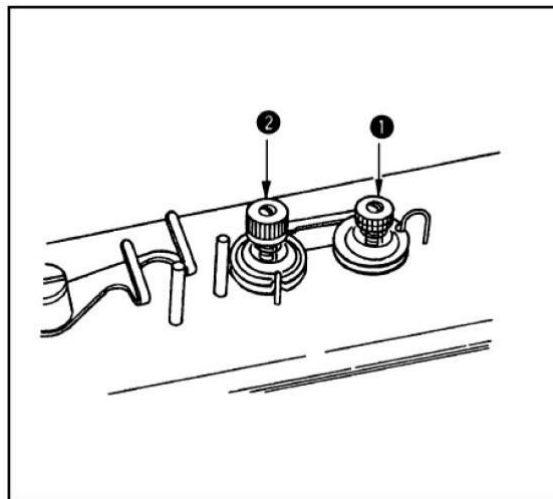
7. NAWLEKANIE NICI

Nawlecz nić zgodnie ze schematem i przewlecz przez ucho igły, wyciągając 60-70 mm po zwolnieniu nippera przyciskiem A



8. REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI

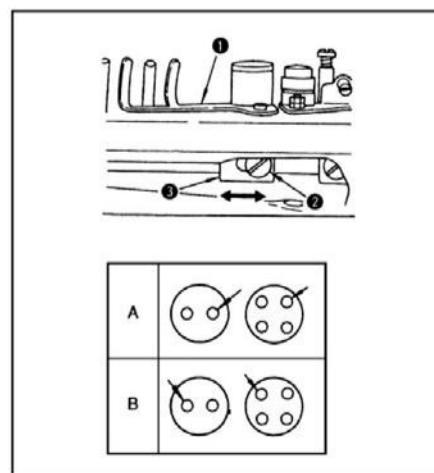
Pokrętko regulacyjne (1) służy do regulacji naprężenia nici na guziku i jej naprężenie powinno być możliwie jak najmniejsze. Pokrętko regulacyjne (2) służy do regulacji naprężenia nici na rdzeniu guzika, które zależy od rodzaju nici, materiału i grubości guzika i musi być większe niż naprężenie nici guzika. Obrót pokręteł zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie, w kierunku odwrotnym - zmniejsza je.



9. REGULACJA DŹWIGNI ŚCiąGANIA NICI

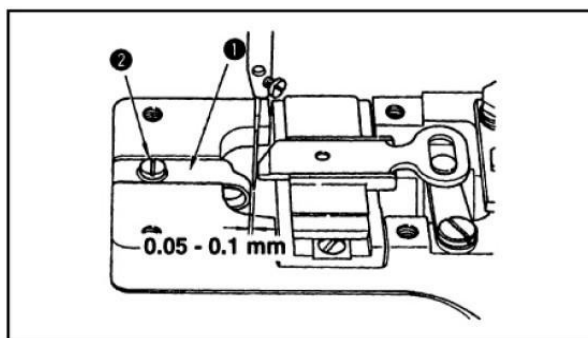
Aby dokonać regulacji dźwigni (1) wprowadź śrubokręt do otworu w bocznej pokrywie ramienia, poluzuj śrubę (2) i wyreguluj pozycję tylnego bloku prowadnika nippera (3) w lewo lub prawo.

Jeśli koniec nici jest przeciągany przez dziurkę w guziku wskazaną strzałką A - przesun blok prowadnika nippera (3) w lewo. Ustaw blok w prawej pozycji, jeśli nić ma wychodzić przez dziurki wskazane przez B.

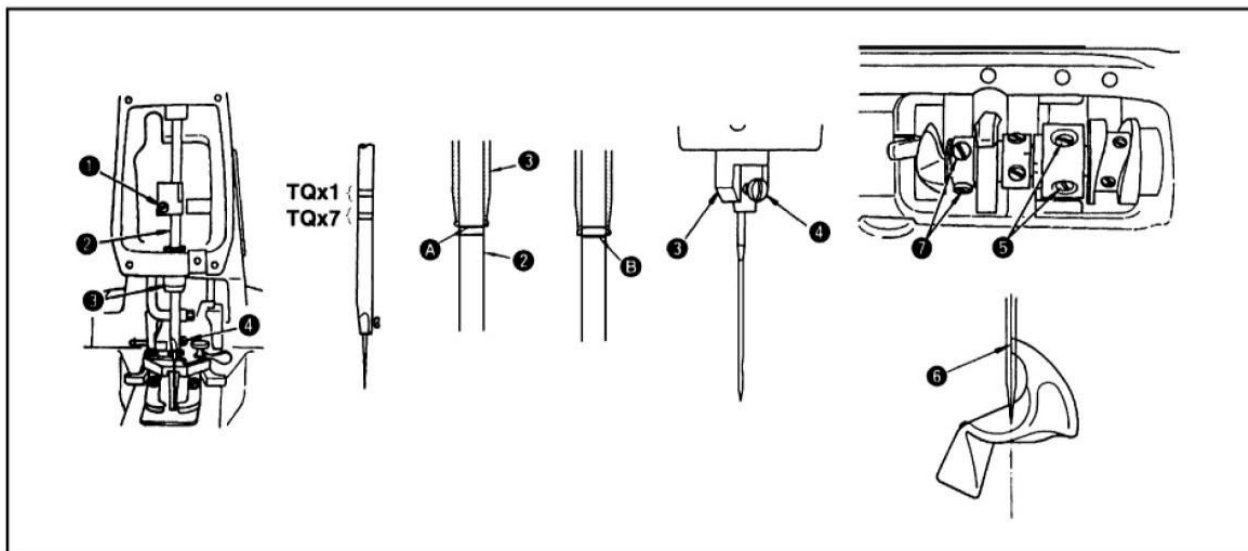


10. POZYCJA PROWADNIKA IGLY

Poluzuj śrubę (2) i ustaw odległość 0,05 - 0,1 mm pomiędzy prowadnikiem (1) i igłą, przesuwając prowadnik (2) w prawo lub lewo, podczas gdy igła jest w pozycji dolnej.



11. WZAJEMNA RELACJA IGLY I CHWYTACZA

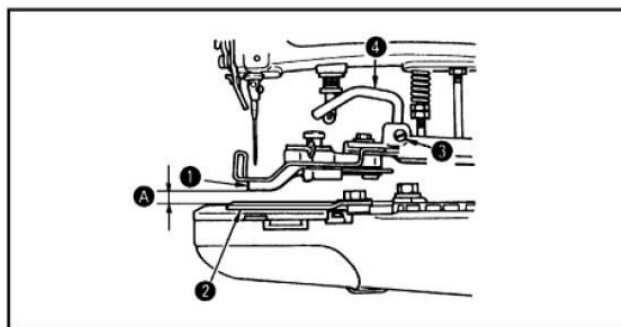


Regulacja wzajemnej relacji między igłą a chwytaczem należy:

1. wciśnij pedał maksymalnie do przodu i obróć kołem maszyny w kierunku zgodnym do jego obrotów w trakcie szycia tak, aby ustawić igielnicę w pozycji dolnej. Poluzuj śrubę (1)
2. wyreguluj wysokość igielnicy przy pomocy dwóch linii wygrawerowanych na górze igielnicy dla igieł Tqx1 i dwóch linii na dole igielnicy dla igieł Tqx7. Wyrównaj górną linię A z dolną częścią tulei igielnicy (3) i dokręć śrubę (1) tak, aby między śrubą klamry (4) a tuleją igielnicy (dolną) pozostała szczelina.
3. poluzuj śruby chwytacza (5) i obróć kołem maszyny tak, by dolna linia B wyrównała się z dolną częścią tulei igielnicy (3)
4. pozostawiając maszynę w tym stanie, wyrównaj czubek chwytacza (6) ze środkiem igły i dokręć śruby (5)
5. poluzuj śruby (7), ustaw odległość między igłą a chwytaczem na 0,01 - 0,1 mm i dokręć śruby (7).

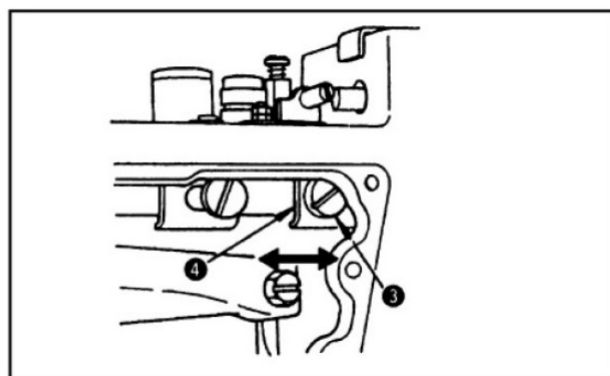
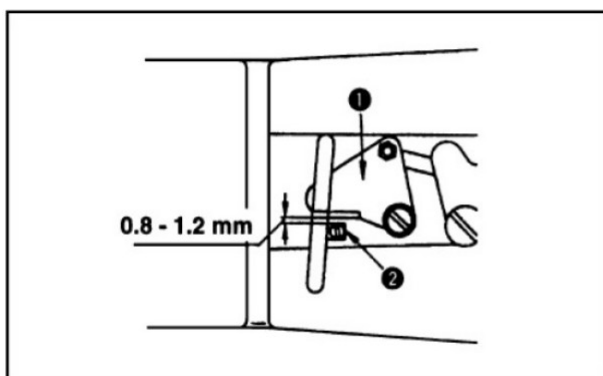
12. WYSOKOŚĆ KLAMRY GUZIKÓW

Odległość A między dolną powierzchnią dźwigni klamrowej (1) a górną powierzchnią płytki (2) powinna wynosić 9 mm. Poluzuj śrubę (3) i wyreguluj wysokość dźwigni podnoszącej klamry (4)



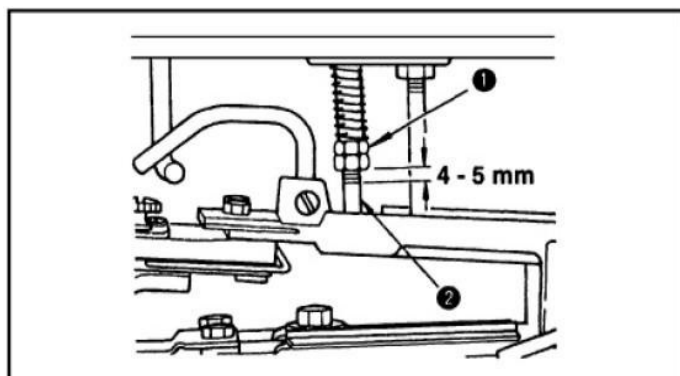
13. REGULACJA TRZYMACZA NICI (NIPPERA)

Ustaw odległość między nipperem (1) i jego blokadą (2) na 0,8 - 1,2 mm aby nipper nie wychwytywał nici w czasie szycia. Poluzuj śrubę (3) i przesunij blokadę (4) w prawo lub lewo.



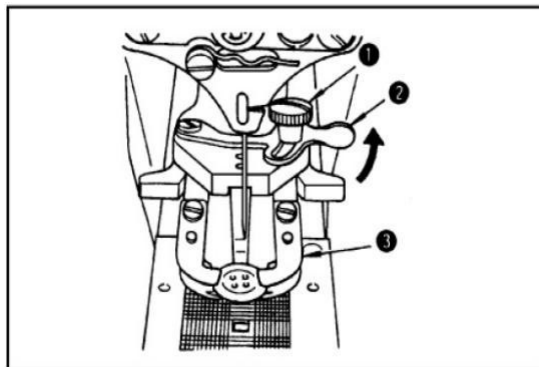
14. SIŁA DOCISKU ROBOCZEGO

Standardowa siła docisku osiągana jest przy ustawieniu odległości 4-5 mm między dolną powierzchnią nakrętki (1) i dolnym końcem gwintu śruby (2)



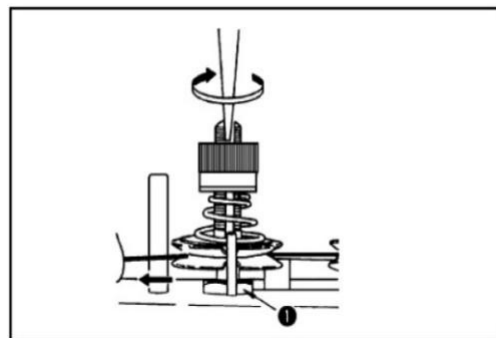
15. REGULACJA DŹWIGNI ZATRZYMANIA KLAMRY GUZIKÓW

Ustaw maszynę w trybie zatrzymania ruchu, poluzuj śrubę klamry (1), ułóż guzik w prawidłowej pozycji do przyszywania i wyreguluj dźwignię zatrzymania klamry (2) tak, aby guzik swobodnie spoczywał na dźwigniach szczęk klamry (3). Po ustawieniu odległości między lewą a prawą dźwignią (3), dokręć śrubę (1).



16. CZAS ZWALNIANIA NAPRĘŻENIA NICI

Obracaj kołem naciągowym igły aby wyciągnąć nić w kierunku wskazanym strzałką na rysunku i określ punkt, w którym dysk naprężenia w pokrętle nr 2 zwolni nić. W tym momencie odległość między górnym końcem igielnicy a górnym końcem tulei igielnicy powinna wynieść 53-56 mm. Regulacja:



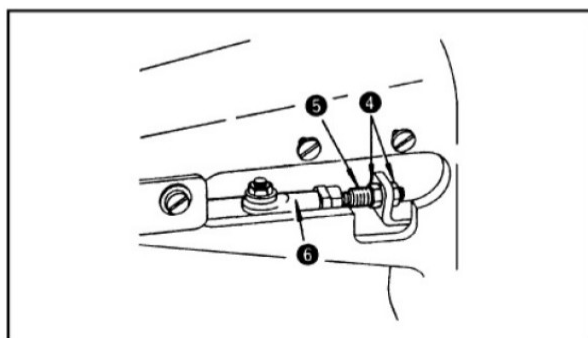
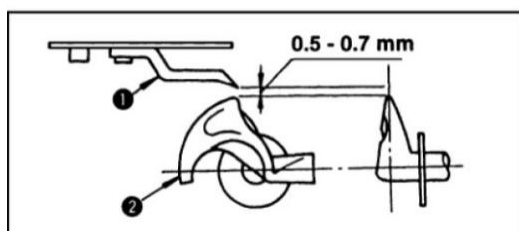
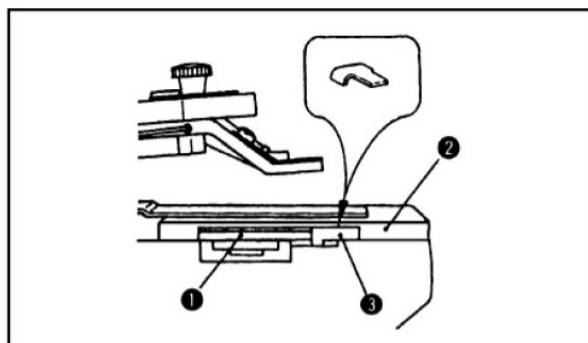
Poluzuj nakrętkę (1), wsuń śrubokręt w górną szczelinę pokrętła nr 2 i obróć go w kierunku wskazanym przez strzałkę aby obniżyć igielnicę (zredukować odstęp) lub przeciwnie aby igielnicę unieść. Regulacji należy dokonać przy powtarzających się problemach:

Problem	Wysokość igielnicy
kiedy ściąg spodni jest zbyt luźny	odrobinę podnieść igielnicę
kiedy nić się zrywa w trybie zatrzymania	odrobinę podnieść igielnicę
kiedy nić się zrywa systematycznie	odrobinę opuścić igielnicę

17. AUTOMATYCZNE OBCINANIE NICI

Pozycjonowanie noża ruchomego:

Po ustawieniu maszyny w trybie zatrzymania ruchu i podniesieniu klamry guzika do pozycji górnej, standardowa odległość między linkiem łączącym obcinanie (przednim) (1) a tylną powierzchnią szczeliny w płytce igłowej (2) powinna wynieść 12,5 mm. Odległość ta ustawiana jest za pomocą miernika (3). Odchyl głowicę maszyny, zdejmij osłonę z łoża oleju. Poluzuj dwie śruby (4) i wyreguluj odległość śrubą łączącą (5), wkręcając ją bądź wykręcając. Po ponownym dokręceniu śrub (4) upewnij się, że złącze (6) znajduje się w pozycji poziomej.

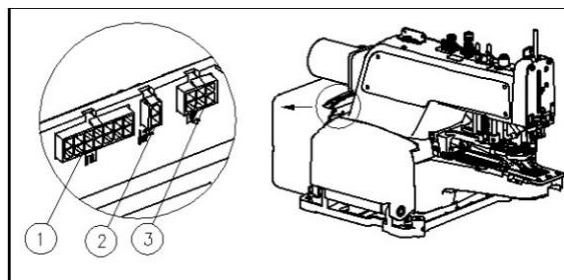


Sterowanie

19. INTERFEJS PRODUKTU

19.1 interfejs podłączeń

W maszynie umieszczono trzy gniazda pinowe, do których należy dopasować odpowiednie wtyczki. Każdą wtyczkę należy umocować zaczepem. Jeśli, używając normalnej siły, nie możesz włożyć wtyczki do gniazda, upewnij się, że łączysz prawidłowe elementy.



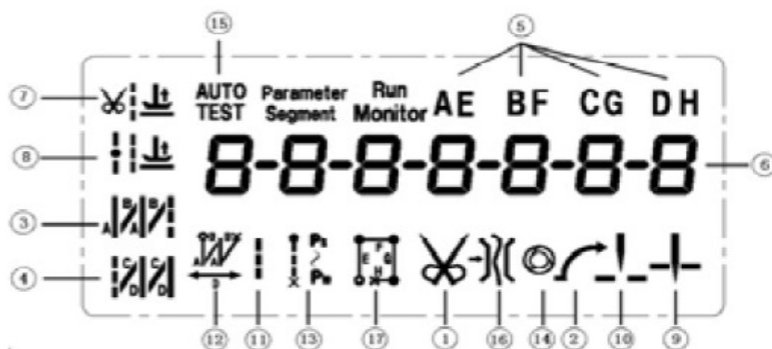
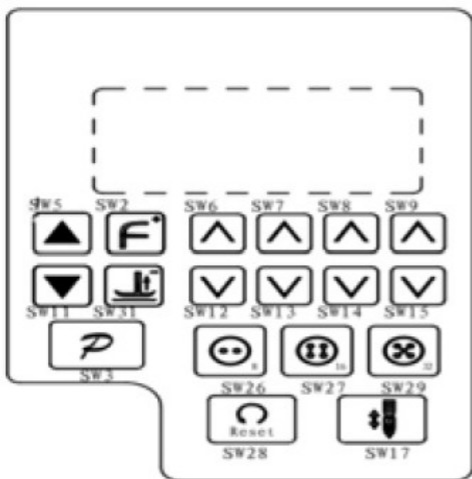
19.2 okablowanie i uziemienie

Aby maszyna była bezpieczna w użytkowaniu i w celu uniknięcia nieprawidłowego działania, maszynę należy podłączyć do sieci uziemiającej. System uziemienia musi cechować się profesjonalną konstrukcją. Gniazdo zasilające, do którego maszyna ma zostać podłączona, musi być bezpieczne i prawidłowo uziemione. Zarówno przewód zasilający jak i pozostałe okablowanie maszyny nie może być naprężone, odkształcone, ani też przyciśnięte innymi przedmiotami.

20. INSTRUKCJA PANELU











OPERACYJNEGO 20.1 wyświetlacz panelu

Wyświetlacz panelu operacyjnego wskazuje aktualnie odszywany wzór, wszystkie parametry, ustawienia przed i po szyciu stałym, ustawienia stopki dociskowej, igły, nici.











index	ikona	opis	index	ikona	opis
1		wolny start	4		wiele elementów
2		wyświetlenie wartości licznika/parametru	5		szew wolny
3		zachowanie stopki po obcięciu nici	6		test automatyczny

20.2 funkcje przycisków panelu


Lp.	ikona	nazwa	opis
1		Przycisk potwierdzenia / powrotu	przycisk potwierdzający wybranie parametru oraz cofający o jeden poziom w trybie pracy. Dodatkowo, wciśnięty jednocześnie z innym przyciskiem przenosi operatora do parametrów zaawansowanych i ustawień technicznych.
2		wolny start	przycisk uruchamiający funkcję wolnego startu. Po wciśnięciu na wyświetlaczu pojawi się podświetlona ikona  . Ponowne wciśnięcie wyłączy funkcję.
3		podnoszenie stopki	przycisk uruchamiający elektromagnes podnoszenia stopki. Po wciśnięciu na wyświetlaczu pojawi się podświetlona ikona  . Ponowne wciśnięcie wyłączy funkcję.
4		8 nakłuc	włącza system odszycia wzoru z 8 wkłuciami igły
5		16 nakłuc	włącza system odszycia wzoru z 16 wkłuciami igły
6		32 nakłucia	włącza system odszycia wzoru z 32 wkłuciami igły
7		reset	wciśnięcie przycisku spowoduje automatyczny powrót do ustawień początkowych
8		zwiększanie i zmniejszanie prędkości	prócz zmiany prędkości, użycie jednego z przycisków w kombinacji z przyciskiem P. spowoduje przejście do dalszych parametrów.

21. WPROWADZANIE PARAMETRÓW SYSTEMOWYCH

21.1 tabela parametrów technicznych










1. Wciśnij i przytrzymaj przycisk  aby wejść w parametry techniczne
2. Użyj kombinacji przycisków   i   lub  i  aby wybrać żądany parametr i zmienić jego wartość
3. Po zmianie ustawień wciśnij przycisk  aby wyjść z trybu parametrów z powrotem do trybu szycia.

numer	zakres	wartość standard	opis	uwagi
100	100-800	200	prędkość szycia	dot. prędkości
101	200-5000	1500	max ograniczenie prędkości dla wolnego szwu (globalne)	
102	200-5000	3000	szycie wielu elementów z dużą prędk. prędkość testu automatycznego	
104	200-800	200	prędkość resetu	
108	100-800	400	prędkość wolnego szycia	
13A	0-800	300	czas podniesienia stopki pedałem	dot. prędkości pedału
13E	- 0 800	5	opóźnienie podniesienia stopki	
140	0/1	0	Electricity automatically find a parking space: 0 - don't look for; 1: find a	
149	0-10	0	Presser foot slowly let go off (0 closed slowly, non-zero for slow opening	
164	-		hasło	
165	XXXX		przywrócenie ustawień fabrycznych	

Aby wejść do parametrów 16X należy wcisnąć i przytrzymać przycisk  przez 3 do 5









sekund.

21.2 tabela parametrów systemowych

1. Wciśnij i przytrzymaj przycisk  aby wejść do parametrów 1XX.
2. Następnie wciśnij jednocześnie przycisk  oraz  lub  aby przejść do parametrów 2XX
3. Używając przycisków   oraz   znajdź numer i zmień wartośćżądanego parametru
4. Po zakończeniu modyfikacji wciśnij przycisk  aby zapisać zmiany i wyjść do trybu szycia.

numer	zakres	wartość	opis
244	0~800	100	czas opóźnienia stopki (ms)
249	0~600	120	czas podnoszenia stopki (100 ms)
24A	0~60	7	ustawienie 8 wkłuc
24B	0~60	15	ustawienie 8 wkłuc
24C	0~60	31	ustawienie 8 wkłuc
24D	0/1	1	automatic reset pin number when switching
24E	0/1	1	when the pedal is after parking, 1 for parking
278	1~500	150	całkowity czas wyjściowy stopki
2791	~100	3	presser foot chopping opening time
27A	1~100	5	presser foot chopping closing time
27B	1~600	10	presser foot chopping closing time

21.3 tabela parametrów monitorujących

1. Wciśnij przycisk  a następnie  aby wejść do parametrów monitorujących, na wyświetlaczu ukaże się 
2. Używając przycisków   oraz   znajdź numer, żadanego parametru i monitoruj go w czasie rzeczywistym
4. Po zakończeniu modyfikacji wciśnij przycisk  aby zapisać zmiany i wyjść do trybu szycia.

numer	opis	numer	opis	numer	opis
010	licznik wkłuc	022	prąd fazowy	027	całkowity przebieg
011	zapamiętanie liczb	023	punkt początkowy	028	próbne wartości woltażu
013	stan czujnika Halla	024	mechaniczny punkt podglądu	029	numer wersji DSP
020	Bus voltage	025	wartości próbne woltażu krokowego	030-037	historyczne kody błędów
021	Nose of speed	026	współczynnik aktualnej wartości		

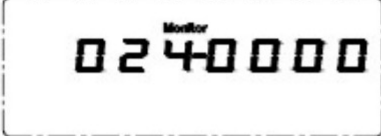


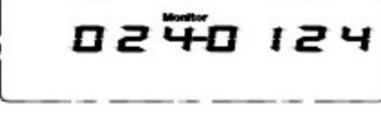


21.2 tabela kodów błędów

kod błędu	opis błędu	rozwiązanie
Err - 01	przebiecie hardware'u	wyłączyć zasilanie systemu, odczekać 30 s i ponownie włączyć zasilanie kontrolera. Jeśli w dalszym ciągu nie
Err - 02	przebiecie software'u	pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 03	zbyt niskie napięcie w systemie	odłączyć zasilanie systemu, sprawdzić czy napięcie wejściowe nie jest zbyt niskie (<176V). Po przywróceniu prawidłowego napięcia włączyć kontroler. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 04	zbyt wysokie napięcie - stop	odłączyć zasilanie systemu, sprawdzić czy napięcie wejściowe nie jest zbyt wysokie (>264V). Po
Err - 05	zbyt wysokie napięcie w czasie pracy	przywróceniu prawidłowego napięcia włączyć kontroler. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 06	błąd obwodu elektromagnesu	wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić podłączenie i przewód elektromagnesu. W razie potrzeby wymienić przewód. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 07	błąd obwodu detekcji prądu	wyłączyć zasilanie systemu, odczekać 30 s i ponownie włączyć zasilanie kontrolera. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - kilkakrotnie powtórzyć operację włączania i wyłączania. Jeśli błąd powtarza się często wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 08	blokada silnika	wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić podłączenie i silnik (uszkodzenie przewodu, wtyczka, przedmiot w silniku). Po inspekcji ponownie włączyć zasilanie. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 09	błąd obwodu hamulcowego	wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić, czy nie poluzował się lub nie wypadł biały opornik hamowania na płycie zasilającej. Po inspekcji ponownie włączyć zasilanie. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 10	błąd komunikacji HMI	sprawdzić, czy połączenie panelu kontrolnego z kontrolerem jest prawidłowe (nie poluzowało się, nie wypadła wtyczka, przewód jest nieuszkodzony). Po inspekcji ponownie włączyć zasilanie. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 11	błąd sygnału the nose needle	sprawdzić, czy połączenie the nose synchronous signal device z kontrolerem jest prawidłowe. Po inspekcji ponownie włączyć zasilanie. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 12	błąd pomiaru kąta początk. silnika	spróbować kilkakrotnie (2-3 razy) wyłączyć i włączyć system. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta
Err - 13	błąd czujnika Halla silnika	wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić podłączenie czujnika silnika (uszkodzenie lub poluzowanie przewodu i wtyczki). Po inspekcji ponownie włączyć zasilanie. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta




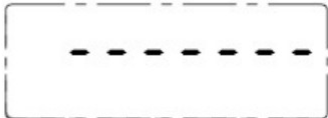


Err - 14	odczyt i zapis błędu EPROMu przez DSP	
Err - 15	zabezpieczenie przekroczenia prędkości	
Err - 16	odwróc.obr.silnika	
Err - 17	odczyt i zapis błędu EPROMu przez HMI	
Err - 18	przeciąż. silnika	
Err - 23	blokada silnika - błędy sektora rotora	wyłączyć zasilanie systemu i sprawdzić podłączenie i silnik (uszkodzenie przewodu, wtyczka, przedmiot w silniku). Po inspekcji ponownie włączyć zasilanie. Jeśli w dalszym ciągu nie pracuje prawidłowo - wymienić kontroler i powiadomić producenta

22. FUNKCJE SPECJALNE




22.1 regulacja igły


1		Po przywróceniu ustawień fabrycznych system może wymagać resetu pozycji igły! Krok 1: Wciśnij przycisk  , a potem przycisk  aby wejść w tryb monitorowania. Numer parametru to 024, a wskazanie - w tym przypadku 0 - określa lokalizację igły w danej chwili.
2		Krok 2: obróć kołem maszyny aby ustawić żadaną pozycję igły - na LCD pojawi się aktualna wartość położenia - przykładowo 124
3		Krok 3: wciśnij i przytrzymaj przycisk  tak długo aż na wyświetlaczu pojawi się „- - - -”, a następnie „8888” świadczące o prawidłowym zapamiętaniu ustawienia.

22.2 wartości fabryczne parametrów

1		Wciśnij przycisk  , a potem przycisk  aby wejść w tryb monitorowania. Numer parametru to 024, a wskazanie - w tym przypadku 0 - określa lokalizację igły w danej chwili.
2		Wciśnij i przytrzymaj przycisk  ponad 3 s, by rozpocząć odzyskiwanie parametrów fabrycznych. LCD shows rung, that recovering parameters, the controler do not power or pull out plug operation panel.
3		Wskazanie „8888888” świadczy o prawidłowym przywróceniu ustawień fabrycznych.

22.3 test automatyczny

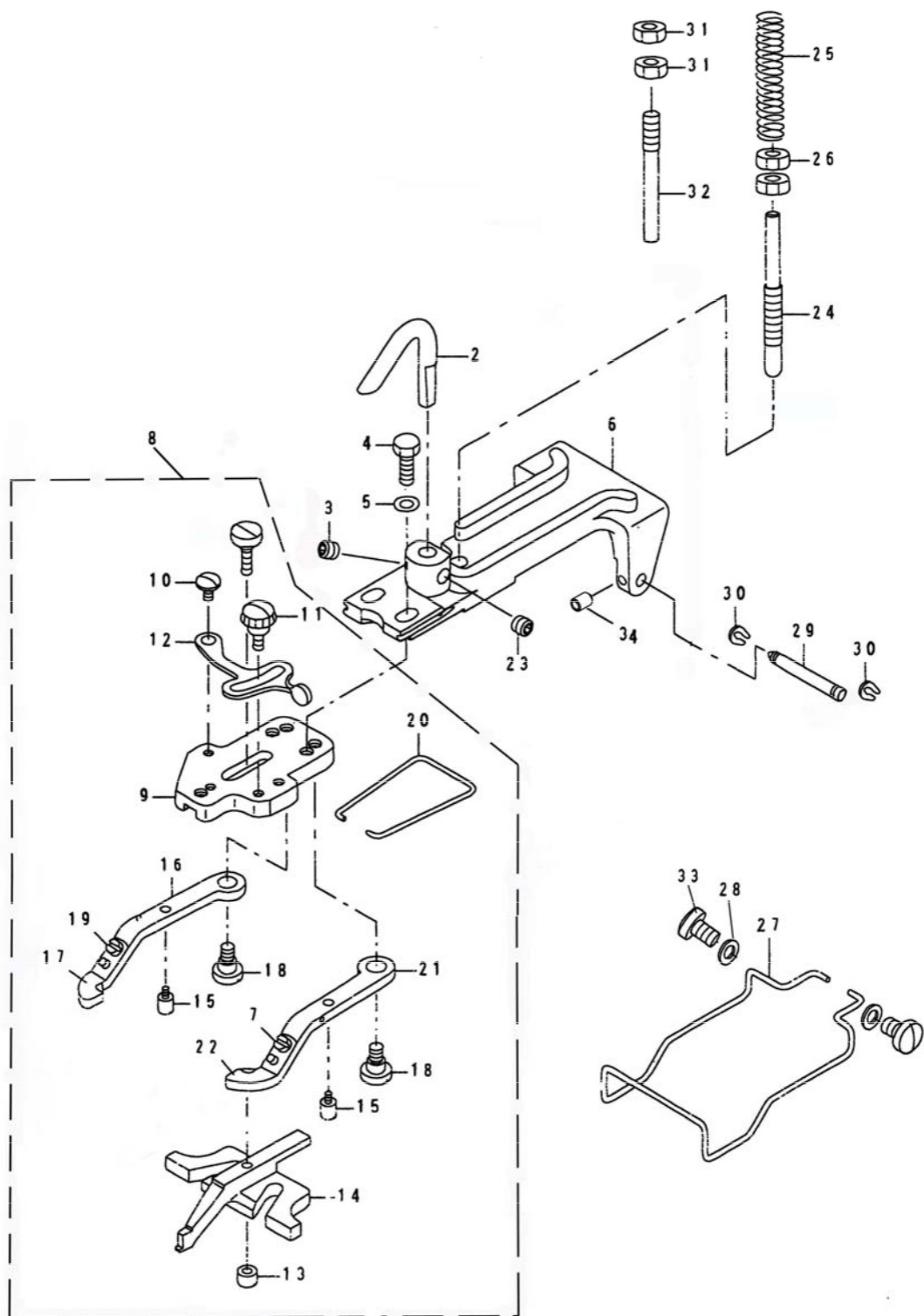
Podwójne wciśnięcie kombinacji przycisków  i  spowoduje włączenie testu. Na wyświetlaczu pojawi się  , a test można rozpocząć przyciskając pedał.

Kolejne wciśnięcie kombinacji przycisków  i  spowoduje wyłączenie testu.

Lista części

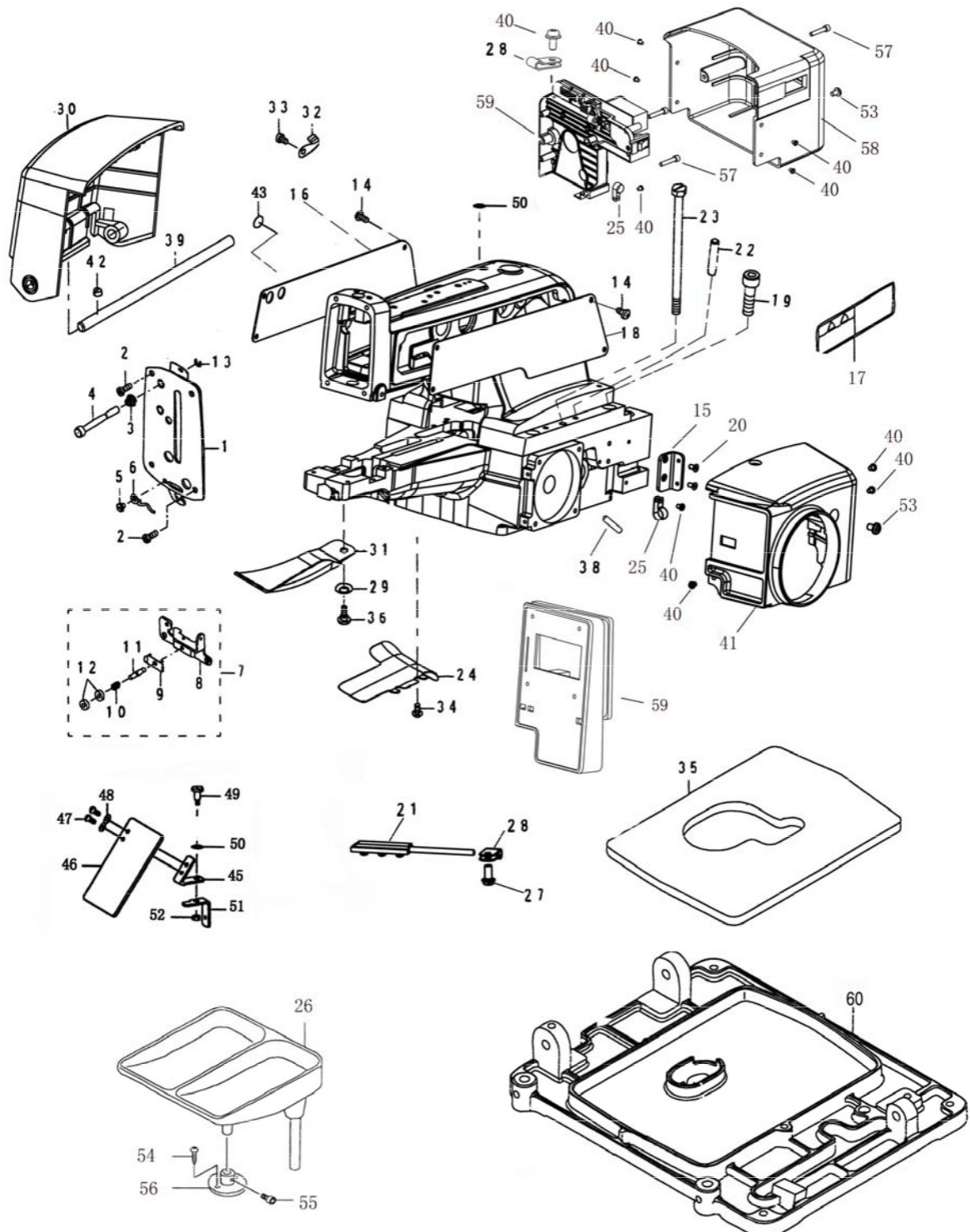
(Parts Book)

ELEMENTY MECHANIZMU KLAMRY



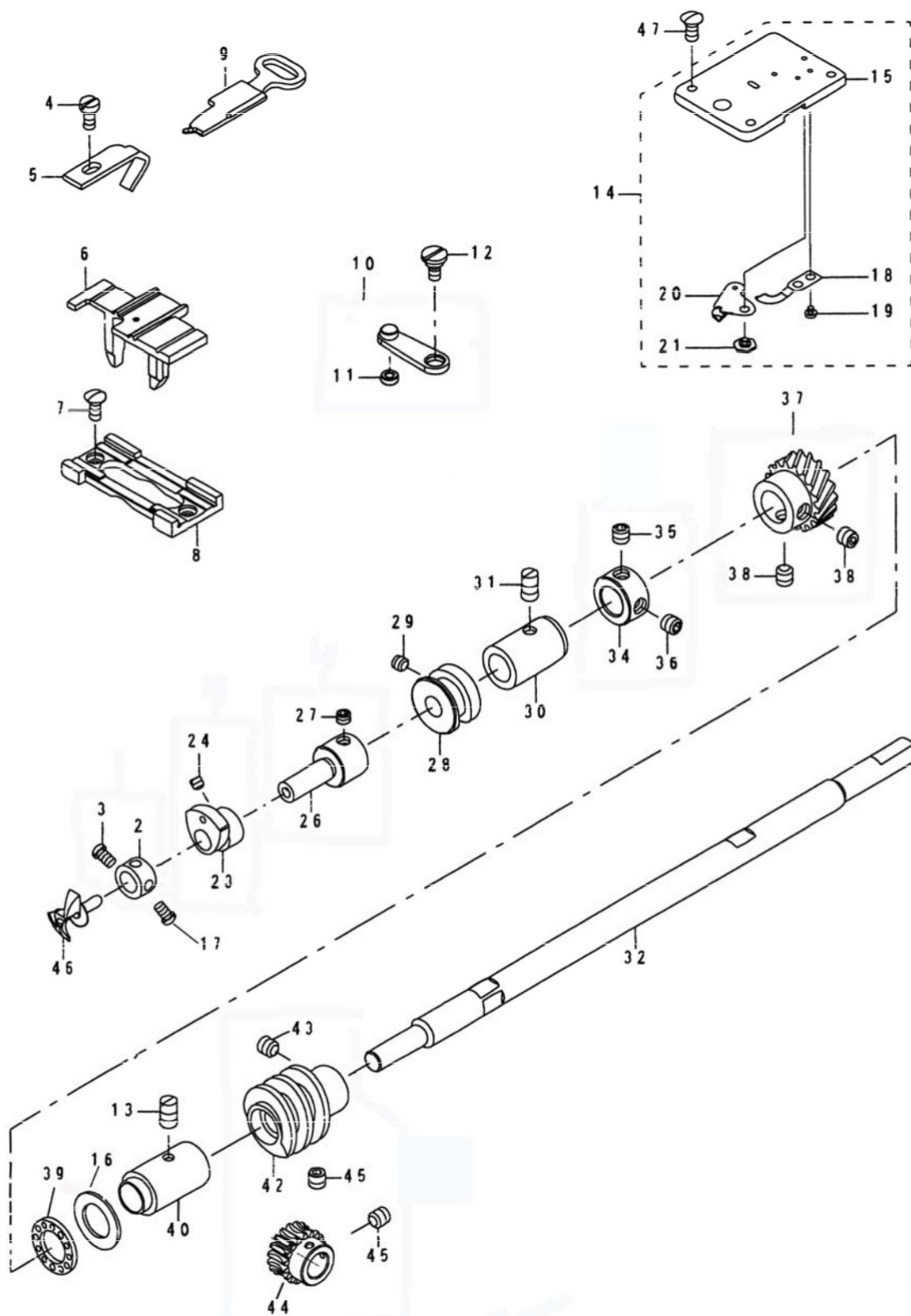
WÊ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	-----	x 压&组件	1	PICK-UP DEVICE ASM.
2	40902001	钮针提升杆	1	BUTTON CLAMP LIFTING HOOK
3	402S14006	~钉	1	SCREW 15/64-28 L=9
4	409S12001	~钉	2	SCREW 3/16-32 L=13.5
5	40928001	垫:	2	WASHER 5×10.5×1
6	300145	钮钳 g	1	BUTTON CLAMP HOULDER
7	409S11002	~钉	1	SCREW 9/64-40 L=3.5
8	4091200100	钮钳杆 B 组件	1	HINGE SCREW D=5.5 H=3
9	40912002	钮夹+制	1	JAW LEVER HOLDER
10	409S20002	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=5.5 H=1.8
11	409S20003	钮夹+钉	1	CLAMP SCREW A
12	40912003	钮夹止动杆	1	SNAP FASTENER CLAMP STOP LEVER
13	409S16001	~i	1	NUT
14	40901003	钮夹+块	1	BUTTON CLAMP SLIDE
15	409S20004	钮夹止动销	2	BUTTON CLAMP STOP PIN
16	40912005	左钮夹钳夹	1	BUTTON CLAMP LEVER JAW(LEFT)
17	40912006	钮扣左弹 0 压 1	1	BUTTON HOLDING SPRING LEFT
18	409S20005	轴 u 钉	2	HINGE SCREW D=6.35 H=3.9
19	409S11002	~钉	1	SCREW 9/64-40 L=3.5
20	40927001	钮夹弹 E	1	BUTTON CLAMP SPRING
21	40912008	右钮夹钳夹	1	BUTTON CLAMP LEVER JAW RIGHT
22	40912009	钮夹右弹&压 1	1	BUTTON HOLDING SPRING RIGHT
23	402S14006	~钉	1	SCREW 15/64-28 L=9
24	409S30002	钮钳调压杆	1	BUTTON CLAMP PRESSUER ADJUSTIN
25	40927002	钮夹压力弹	1	PRESSUER ADJUSTING SPRING
26	409S16003	~i	2	NUT M6
27	40927003	手指保护架	1	FINGER GUARD
28	30128010	垫:	2	WASHER
29	40902002	合叶销	1	HINGE PIN
30	H05002	{	2	SNAP PIN
31	401S16002	~i	2	NUT M6
32	409S30001	钮钳 g 销	1	PICK-UP DEVICE STOPPER PIN
33	402S11007	~钉	2	SCREW 11/64-40 L=3.5
34	413S14004	~钉	2	SCREW M3

ELEMENTY RAMIENIA I RÓŻNYCH OSŁON



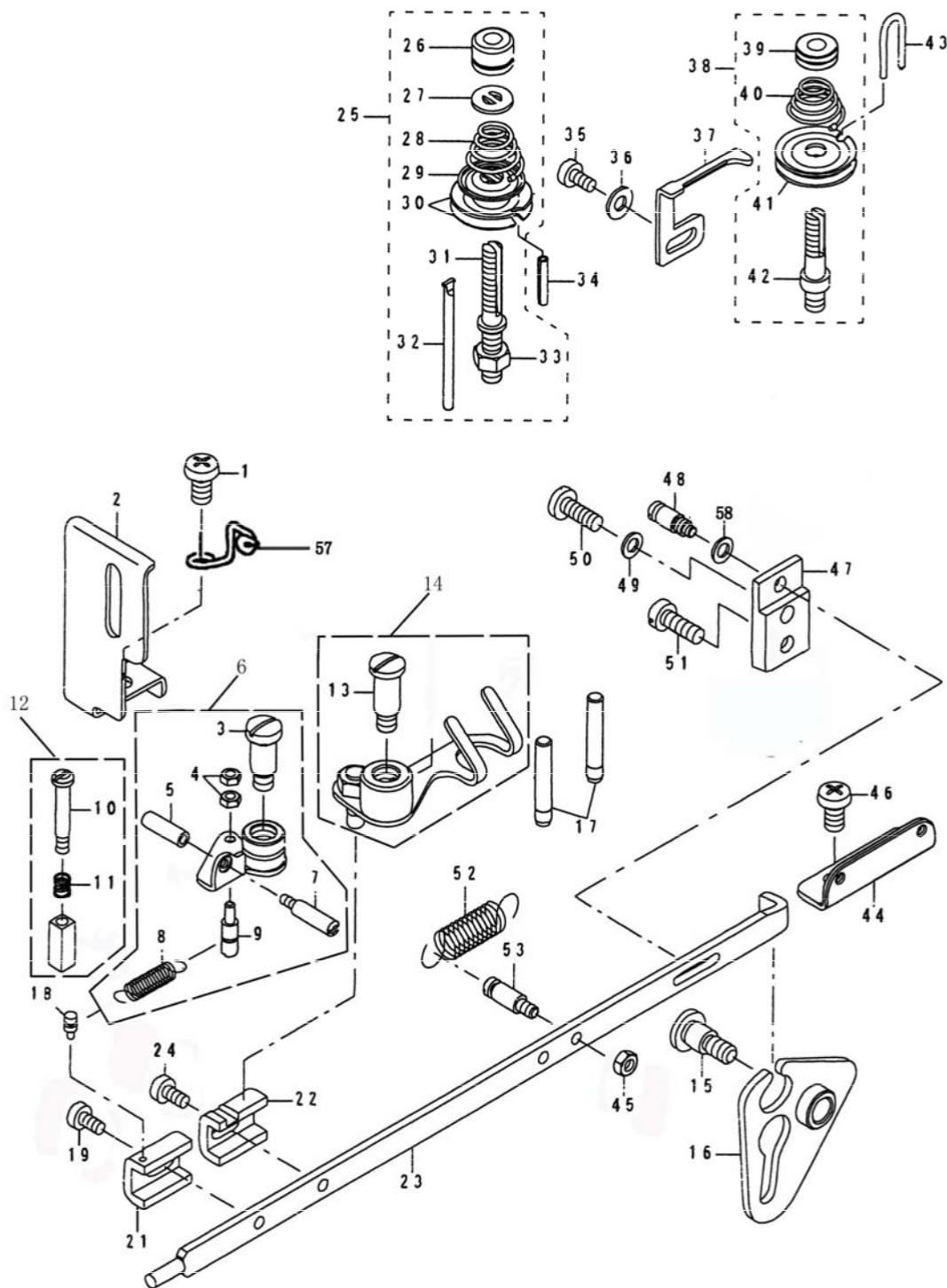
wĒ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	4091206200	面ñ盖组件	1	FACE PLATE COMPL
2	406S11009	~钉	4	SCREW
3	40927004	三夹线弹Ē	1	TENSION SPRING
4	40902003	夹线Q栓	1	NIPPER RELEASING STOP
5	409S11004	~钉	1	SCREW
6	40913002	线导向N.	1	THREAD GUIDE NO.4
7	4091301400	3 线张力1组件	1	THREAD TENSION NO.3 ASM.
8	40913015	3 线张力调节%	1	TENSION ADJUSTING BASE NO.3
9	40913016	线张力盘	1	THREAD PRESSER PLATE
10	40927020	弹Ē	1	TENSION SPRING B
11	409S30017	线张力~%栓	1	THREAD TENSION STUD
12	409S16026	张力调节^	2	THREAD TENSION NUT
13	H05002	GB/T896-1986 挡°3	1	E-RING 3.2
14	406S11009	~钉	8	SCREW
15	40912203	罩壳+ w	1	RUBBER PLUG
16	301805	左盖 l	1	SIDE COVER RIGHT
17	40937008	w 全标签	1	SAFETY LABEL
18	301807	右盖 l	1	SIDE COVER LEFT
19	S05024	拼钉	4	SCREW M8 L=30
20	409S11009	~钉	2	SCREW
21	40930008	LED 灯(TD-5)	1	LED LAMP
22	P02002	GB/T117-1986 销6×32	2	GUIDE PIN
23	409S30018	连 mx 栓	1	SET SCREW
24	40912080	油?H	1	BED OIL SHELDD
25	41711014	电线夹	3	WIRE CLIP
26	4091100100	钮扣盘	1	BUTTON TRAY ASM
27	417S30025	~栓 M4X6	2	SCREW
28	41711014	电线夹	3	WIRE CLIP
29	40228001	弹性垫¶	1	SPRING WASHER 6.5×14.0×17
30	40911007	左侧盖	1	SIDE COVER LEFT
31	40912081	{活动盖	1	LOOPER COVER
32	40912067	侧盖弹 e 片	2	SIDE COVER SPRING
33	409S11006	~钉	2	SCREW M4 L=6
34	409S11007	~钉	2	SCREW
35	40923013	z 油毡	1	OIL DRIP FELT
36	409S20006	~钉	1	SHOULDER SCREW D=6 H=2.7
37	61910003	扎带 (小)	4	RIBBON
38	40926002	凸轮指示销	2	CAM INDECATING PIN
39	40902019	左侧盖轴	1	SIDE COVER HINGE SHAFT LEFT
40	417S30009	~钉	10	SCREW
41	40911011	电机罩壳	1	SIDE COVER
42	402S14006	~钉	1	SCREW M6 L=6
43	40122017	皮 l	1	RUBBER PLUG
45	40112008	w 全#支架	2	SAFETY PLATE
46	40911006	w 全#	2	SAFETY PLATE
47	409S11008	~钉	2	SCREW M4 L=6
48	40928002	垫:	1	SPRING WASHER 5.0×110
49	402S20032	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=6 H=2.5
50	40128001	波形垫 ñ	2	SPRING
51	40912020	w 全#÷ -	1	SAFETY PLATE INSTALLING BASE
52	401S16004	~ì	1	NUT SM15/64-28
53	421S10013	~钉 M5×8	2	SCREW
54	421s30002	木·钉	3	WOOD SCREW
55	S10009	~钉 M6×12	1	SCREW
56	300941	钮扣盘固 lg	1	BUTTON TRAY BASE
57	S05083	~钉 M5×30	3	SCREW
58	40911012	电À罩壳	1	MOTOR COVER
59	40933002	电À	1	CONTROL BOX
60	40901022	油盘	1	OIL RESERVOIR

ELEMENTY WALCA CHWYTACZA



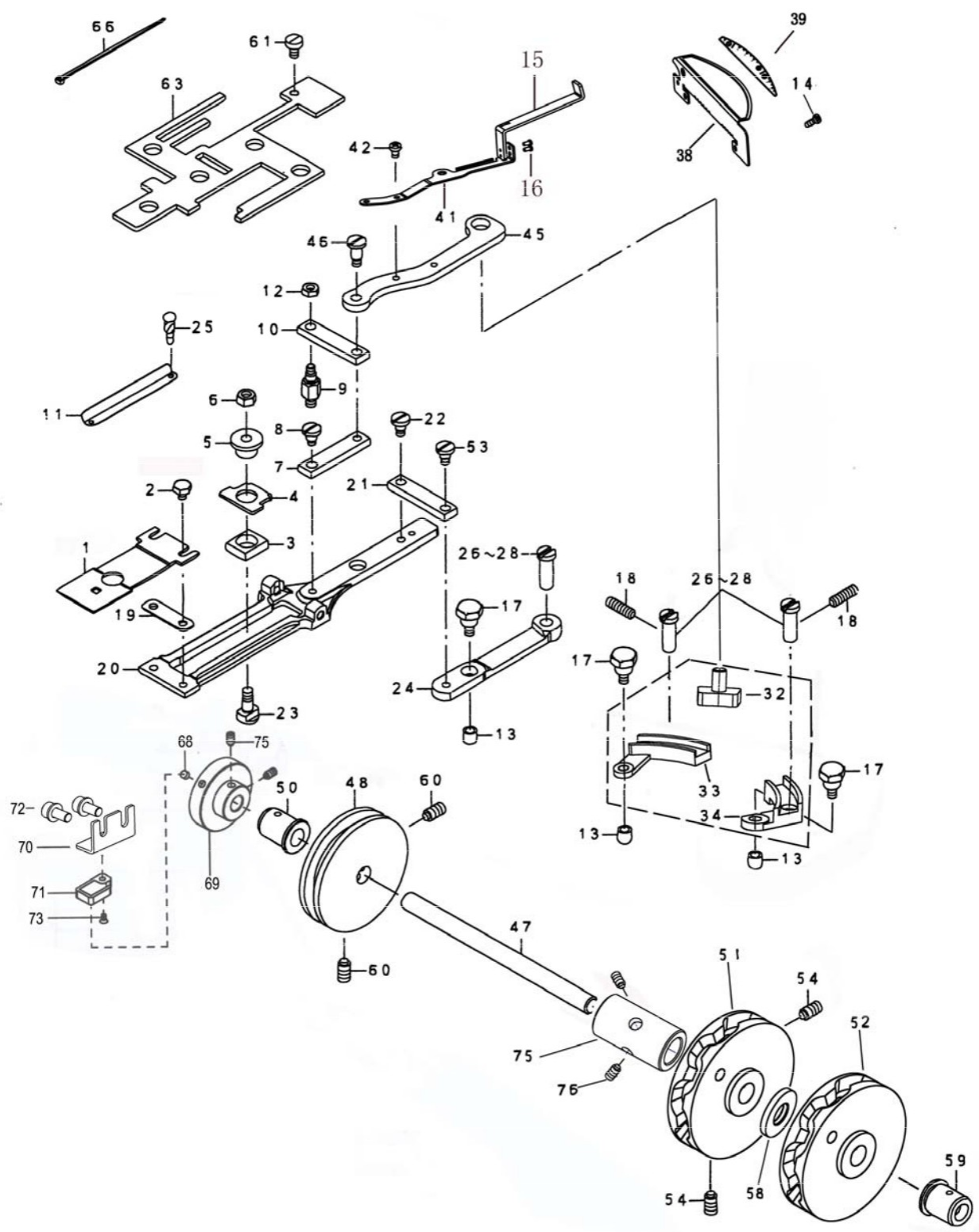
序号	件号	名称	数量	DESCRIPTION
1	-----	挡°组件	1	THRUST COLLAR .ASM
2	40908002	挡°	1	THRUST COLLAR D=7.94 W=7
3	409S11012	~钉	1	SCREW 9/64-40 L=6.1
4	409S11010	~钉	1	SCREW
5	40912021	导向线杆 (打捆针导向)	1	NEEDLE GUARD
6	40909001	插 a 导向.	1	POSITONGNING FINGER YOKE SLIDE
7	409S17001	~钉	2	SCREW M4 L=9
8	40909002	导向& (压铁插孔)	1	YOKE SLIDE INSERT
9	40912022	块 (轭铁片)	1	YOKE SLIDE
10	4090500100	环形 1ñ 杆	1	ASSY LOOP POSITIONING FINGER L
11	40903003	滚珠	1	LOOP POSITIONNING FINGER CAM RO
12	409S20008	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=6.35 H=2.4
13	401S14001	~钉	1	SCREW
14	-----	针 组件	1	THROAT PLATE SET
15	40901005	针	1	THROAT PLATE ASM.
16	40928004	轴承垫	1	BEARING WASHER
17	409S11031	~钉	1	SCREW
18	40919003	w 刀	1	COUNTER KNIFE
19	409S11011	~钉	2	SCREW1/8-44 L=3.0
20	4091900100	动刀	1	MOVING KNIFE ASM.
21	409S20009	~钉	1	HINGE SCREW D=6 H=0.85
22	-----	分线三 N 凸轮	1	ASSY LOOP POSITIONING FINGER C
23	40910001	后凸轮	1	LOOP POSITIONING FINGER CAM
24	409S14002	~钉	2	SCREW 11/64-40 L=3.5
25	-----	连 m 轴组件	1	ASSY CAM AND LOOPER SLEEVE
26	40902006	连 m 轴	1	CAM AND LOOPER SLEEVE
27	409S15004	~钉	2	SCREW 15/64-28 L=4.0
28	40910002	后凸轮	1	LOOP POSITIONONGNING FINGER CAM RE
29	409S14002	~钉	2	SCREW 11/64-40 L=2.8
30	40903004	轴前	1	LOOPER SHAFT BUSHING FRONT
31	401S14001	~钉	1	SCREW
32	40902026	轴	1	LOOPER SHAFT
33	-----	挡°组件	1	THRUST COLLAR ASM, D=11.11,W=1
34	40908001	挡°	1	THRUST COLLAR ASM, D=11.11,W=10
35	409S14003	~钉	1	SCREW 1/4-40 L=5
36	409S14003	~钉	1	SCREW 1/4-40 L=5
37	40925002	v 线轴齿轮	1	LOOPER SHAFT DRIVER GEAR ASM.
38	409S14001	~钉	2	SCREW 1/4-40 L=6
39	40924001	面轴承	1	THRUST BALL BEARING
40	40903005	轴后	1	LOOPER SHAFT BUSHING REAR
41	-----	蜗轮蜗杆组件	1	WORM WHEEL ASM.
42	40925011	蜗杆	1	WORM
43	409S14003	~钉	2	SCREW 1/4-40 L=7
44	40925001	凸轮轴从动齿轮	1	CAM SHAFT ASM.
45	409S14003	~钉	2	SCREW 1/4-40 L=6
46	40917001	钩 8	1	LOOPER
47	409S11009	~钉	3	SCREW M4 L=9

ELEMENTY NIPPERA I CZĘŚCI NAPRĘŻAJĄCYCH NICI



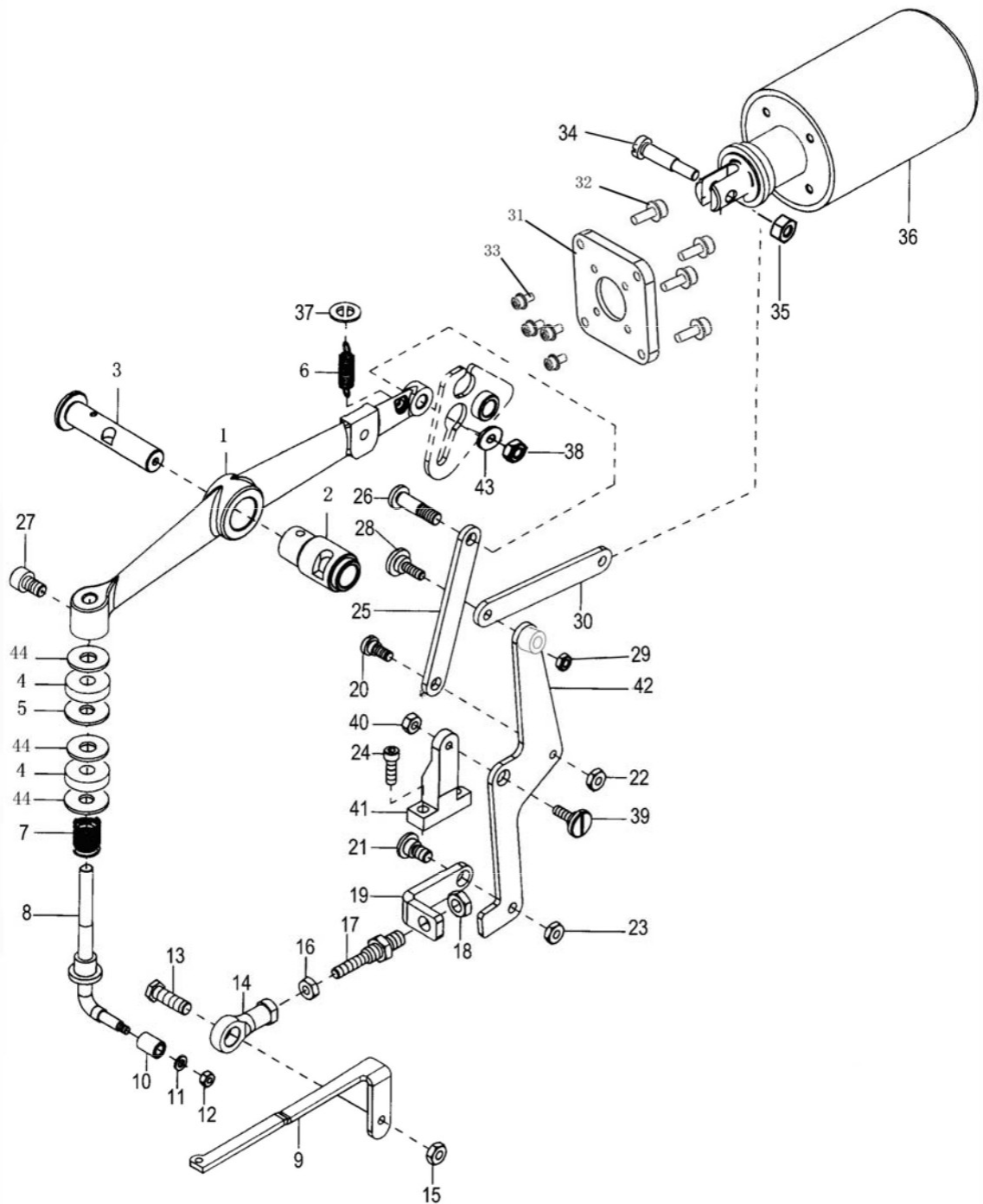
WÊ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	409S11013	~钉	1	SCREW M6 L=12
2	40912024	针杆 9 护罩	1	NEEDLE BAR GUARD
3	409S20013	轴 u 钉	1	SHOULDER SCREW
4	409S16005	~ì	2	NUT
5	409S16006	线 QN	1	NUT
6	4091202500	导线 QN	1	NIPPER COMPL
7	409S20011	线销	1	LOOPER SHAFT BUSHING REAR
8	40927007	夹线杆 N 伸弹 x	1	NIPPER BAR BLOCK SPRING
9	409S30004	弹 È 销	1	NIPPER BAR BLOCK SPRING SCREW
10	409S20012	~钉	1	HINGE SCREW D=4 H=20
11	40927008	夹线 Q 弹 w	1	HIPPER SLIDE BLOCK SPRING
12	40909003	夹线 Q	1	NIPPER BLOCK
13	409S20013	~钉	1	SHOULDER SCREW D=7.94 H=15
14	4091300400	w 线杆组件	1	THREAD PULL OFF LEVER ASM.
15	409S20014	驱动杆轴 9Ö 钉	1	SHOULDER SCREW D=7.94 H=8
16	4091202700	夹线杆驱动杆组件	1	NIPPER BAR ACTUATING LEVER ASM.
17	40926006	导线杆	2	THREAD GUIDE PIN
18	40926007	夹线杆 N9 弹 销	1	NIPPER BAR BLOCK SPRING PIN
19	409S11014	~钉	1	SCREW
21	40912029	夹线杆驱动块	1	NIPPER BAR BLOCK
22	40912030	拨线杆驱动块	1	TENSION LEVER ROCKING PIECE
23	40912031	夹线杆	1	NIPPER BAR
24	409S11014	~钉	1	SCREW
25	4091300600	2 夹线杆组件	1	TENSION POST ASM NO.2
26	409S16007	调节 U	1	TENSION NUT
27	40912032	夹线 QNr 盘	1	ROTATION STOPPER
28	40927009	夹线 Q 弹 r	1	THREAD TENSION SPRING
29	40912033	线 Q	1	THREAD TENSION DISK PRESSER
30	40913007	夹线 Q	2	THREAD TENSION NO.1
31	409S30006	二夹线杆	1	TENSION POST NO.2
32	409S16008	夹线 QN 线杆	1	TENSION RELEASE PIN
33	40926008	~ì	1	NUT M6
34	P03009	弹性圆柱销	1	SPRING PIN 3×16
35	409S11014	~钉	1	SCREW
36	40928004	垫:	1	WASHER
37	40912034	释压杆	1	THREAD TENSION RELEASING LEVER
38	4091300800	1 夹线 È 组件	1	ASSY HTREAD RENSION NO.1
39	409S16009	调节 U	1	THREAD TENSION NUT
40	40927010	夹线 Q 弹 r	1	FIRST THREAD TENSION SPRING
41	40913007	夹线 Q	2	THREAD RENSION DISK NO.1
42	409S30007	一夹线杆	1	THREAD RENSION POST NO.2
43	40913009	导线钩	1	THREAD GUIDE
44	40913010	二 线	1	THREAD GUIDE NO.1
45	409S16024	~ì	1	NUT M4
46	409S11013	~钉	1	SCREW M5 L=14
47	40912100	夹线杆 N 块	1	NIPPER BAR BEARING BLOCK
48	409S30008	调节 U 钉	1	ADJUSTING SCREW
49	40928005	垫:	1	WASHER 5.5×10×0.8
50	409S11015	~钉	1	SCREW M6 L=12
51	409S11016	~钉	1	SCREW
52	40927011	2 钳杆弹 9	1	THREAD TENSION SPRING
53	409S30009	夹线杆 N 伸弹 x 销	1	NIPPER BAR SPRING SCREW
57	40913012	2 导线钩	1	THREAD GUIDE
58	40928005	垫:	1	WASHER 5×10.5×1

ELEMENTY PŁYTKI ZĄBKOWEJ



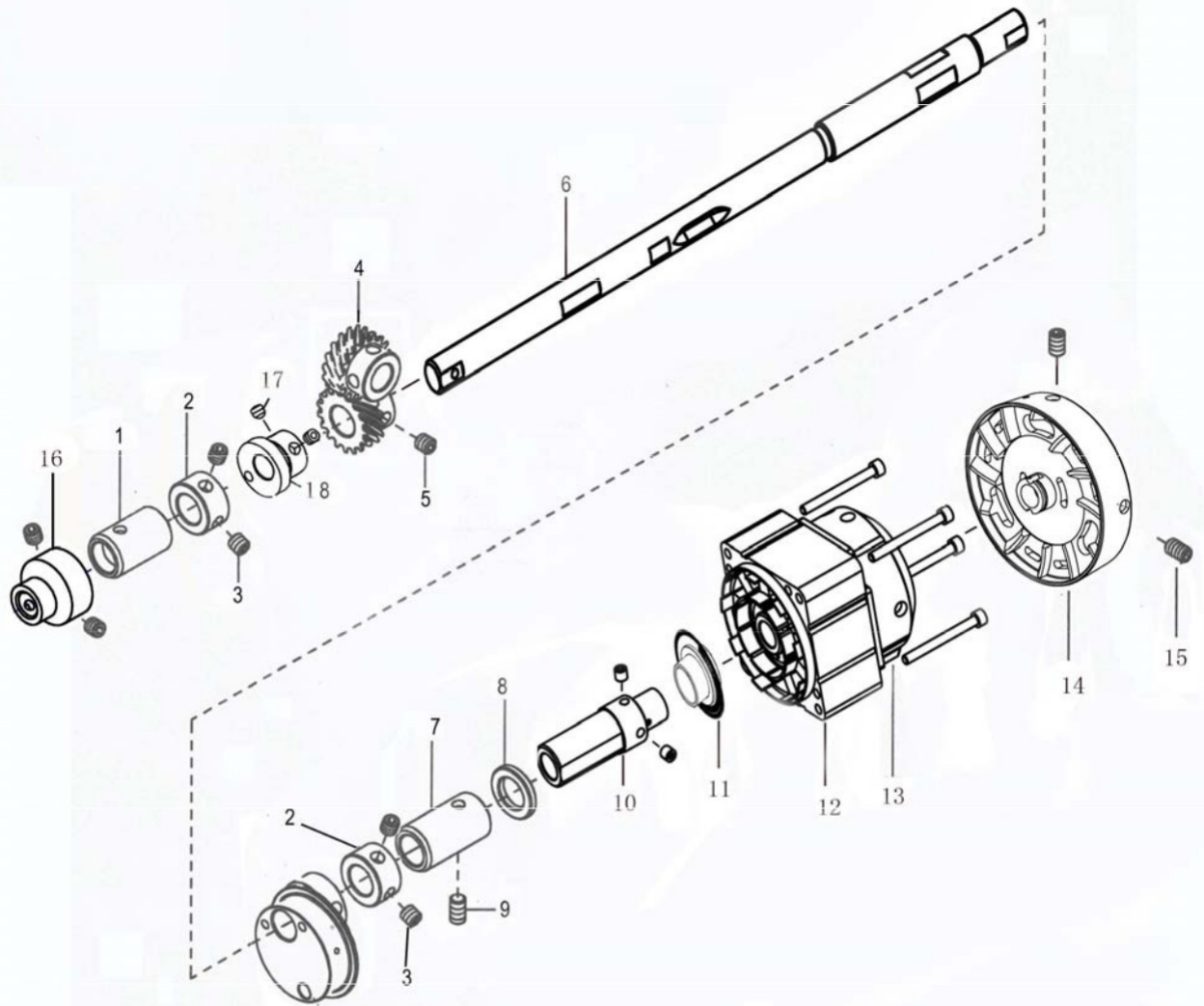
wÊ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	40915001	送料 8	1	FEED PLATE SMALL BUTTON
2	409S12003	~钉	2	SCREW 3/16-28 L=6
3	40909004	u¼ 送料 b 块	1	INDICATOR PIN BEARING BLOCK
4	40912036	u¼ 送料指示 8	1	CROSSWISE FEED INDICATOR
5	40903010	u¼ 送料轴承 8	1	CROSSWISE FEED INDICATOR PIN
6	409S16012	~ì	1	NUT M=6
7	400110	连-杆	1	SLIDE PLATE CONNECTING LINK
8	409S20015	轴 u 钉	1	HING SCREW D=6.35 H=4.8
9	409S30010	双头+栓	1	STUD
10	400111	连 m 杆	1	INTERMEDI CONNECTING LINK
11	40937001	u¼ 送料 b 盘	1	CROSSWISE FEED GRADVATED PLATE
12	409S16013	~ì	1	NUT M5
13	40903012	送料凸轮滚子	3	CAM ROLL
14	409S11003	~钉	2	SCREW
15	40912208	手柄	1	HANDLE AND INDICATOR SPRING
16	421S10005	~钉 M3×6	2	SCREW
17	409S30019	送料凸轮滚子 a 栓	3	CAM ROLL SCREW STUD
18	401S14001	~钉	3	SCREW M6×12
19	40912040	连 m 杆	1	SPACER PLATE
20	40901006	送料 8(1	FEED PLATE
21	400110	连-杆	1	INTERMEDI CONNECTING LINK
22	409S20015	轴 u 钉	1	HING SCREW D=6.35 H=4.8
23	409S30012	u¼ 送料轴 8 钉	1	HING SCREW FOR CROSSWISE FEED
24	40904003	u¼ 送料调节杠杆	1	CROSSWISE FEED LEVER
25	R01002	铆钉	5	RIVET
26	40926010	杆销	1	FEED STUD A
27	40926010	杆销	1	FEED STUD B
28	40926010	杆销	1	FEED STUD C
32	401846	送料调杆^块	1	LENGTHWISE FEED LEVER SLIDE
33	401847	送料调节杠杆左	1	FEED LEVER L
34	401848	送料调节杠杆右	1	FEED LEVER R
38	40912205	送料调节盘 U	1	PLATE BASE
39	40937010	v;盘贴膜	1	GRADUATE PLATE
41	40912206	调节手柄	1	HANDLE AND INDICATOR SPRING
42	403S11027	~钉	2	SCREW M4 L=6
45	40904004	调节手柄连 U 杆	1	INDICATOR SPRING CONNECTING LI
46	409S20016	轴 u 钉	2	SHOULDER SCREW D=6.35 H=9.7
47	40902022	凸轮轴	1	CAM SHAFT
48	40910019	十 D 纵向送料盘	1	LENGRHWISE FEED CAM(X)
50	40903040	凸轮轴右 b	1	CAM SHAFT BUSHING LEFT
51	40910006	u¼ 送料凸轮	1	FEED CAM ASM.
52	40910004	纵向送料凸轮 (一)	1	LENGRHWISE FEED CAM(-)
53	409S20035	轴 u 钉	1	SHOULDER SCREW D=6.35 H=4.8
54	409S14005	~钉	2	SCREW 9/32-28 L=13.5
58	40912087	垫:	1	WASHER
59	40903039	凸轮轴右轴	1	CAM SHAFT BUSHING RIGHT
60	409S14005	~钉	5	SCREW 9/32-28 L=13.5
61	409S11005	~钉	1	SCREW M5 L=8
63	40923015	油毡	1	FEED SHOULDER SCREW FELT
66	61910003	扎带 (小)	3	CABLE BAND
68	40930007	{铁	1	MAGNET
69	40930003	u& 轮	1	SINGLE WHEEL
70	40912108	传感 3@r	1	HALL SWITCH HOLDER
71	-----	尔开关	1	HALL SWITCH
72	417S30033	~栓 (带垫*) M4×8	2	SCREE
73	407S17003	十 D w 头 钉 M3×4	1	SCREE
75	40903043	w@u	1	POSITIONING SLEEVE
76	409S14003	~钉	2	SCREW 1/4-40 L=5

ELEMENTY MECHANIZMU PODNOSZENIA KLAMRY



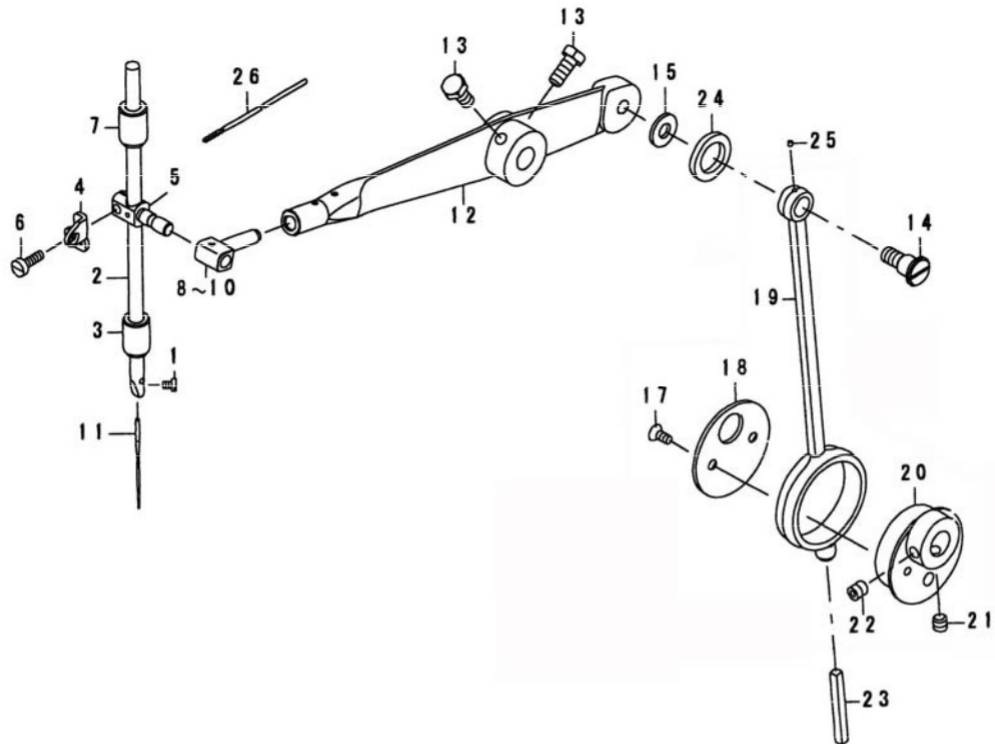
wÊ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	40901033	x 压杠杆	1	LIFTING LEVER
2	40903016	轴	1	BUSHING
3	40902009	针 杠杆轴	1	NDDELE BAR LEVER
4	40922001	胶垫	2	CUSHION
5	40928014	垫:	2	WASHER 8.5×18.0×1.2
6	40927012	弹 È	1	SPRING
7	40927013	弹 È	1	SPRING
8	4090201100	钮钳提升杆钩	1	BUTTON CLAMP LIFTING ROD A
9	40912042	v 线连杆	1	CONNECTING LINK FRONT
10	40903020	钮钳提升杆滚筒	1	L TYPE LIFTING BAR ROLLER
11	40928021	垫:	1	WASHER
12	409S16014	~ì	1	NUT 9/64-40
13	L01002	~钉	1	JOINT STUD
14	4030500500	v 线连 N 球体	1	FEED ADJUSTING JOINT
15	N01004	~ì	2	NUT M5
16	N01004	~ì	2	NUT M5
17	409S30013	连 mx 钉	1	CONNECTING SCREW
18	409S16015	~ì	2	NUT M8 TYPE1
19	40912089	后 线连 Q 杆	1	CONNECTING LINK REAR
20	409S20036	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=6.35 H=3.2
21	409S20037	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=7.94 H=4
22	409S16013	~ì	1	NUT 3/16-32
23	401S16002	~ì	1	NUT 15/64-28
24	40912044	v 线杠杆	1	THREAD TRIMMING LEVER
24	409S11021	~钉	2	SCREW M5 L=14
25	40912090	v 线连杆	1	THREAD TRIMMING LINK
26	409S20023	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=6.35 H
27	S05023	~钉	1	SCREW M6 L=10
28	409S20038	轴 u 钉	1	HINGE SCREW D=6.35 H
29	401S16002	~ì	1	NUT 3/16-32
30	40912091	电 Æ 铁连杆	1	MAGNET CONNECT POLE
31	40912092	电 Æ 铁«gP	1	MAGNET HOLEDER
32	417S30306	带弹垫 È 钉 M5X15	4	SCREW M5 L=15
33	417S30033	~栓 (带垫*) M4×8	4	SCREW M4 L=8
34	409S20039	电 Æ 铁销钉	1	PIN
35	413S16003	~ìM4	2	NUT M4
36	40930005	电 Æ 铁	1	ELECTROMAGNET
37	40912032	垫:	1	WASHER
38	401S16002	~ì	1	NUT
39	409S20040	轴 u 钉	1	SHOULDER SCREW D=7.94 H=3.1
40	401S16002	~ì	1	NUT M5
41	40901036	v 线杠杆 9	1	THREAD TRIMMING LEVER BASE
42	4091210000	连杆	1	CRANK ROD
43	40128034	垫:	1	WASHER
44	40928022	垫:	2	WASHER

ELEMENTY WALCA PROWADZENIA IGŁY



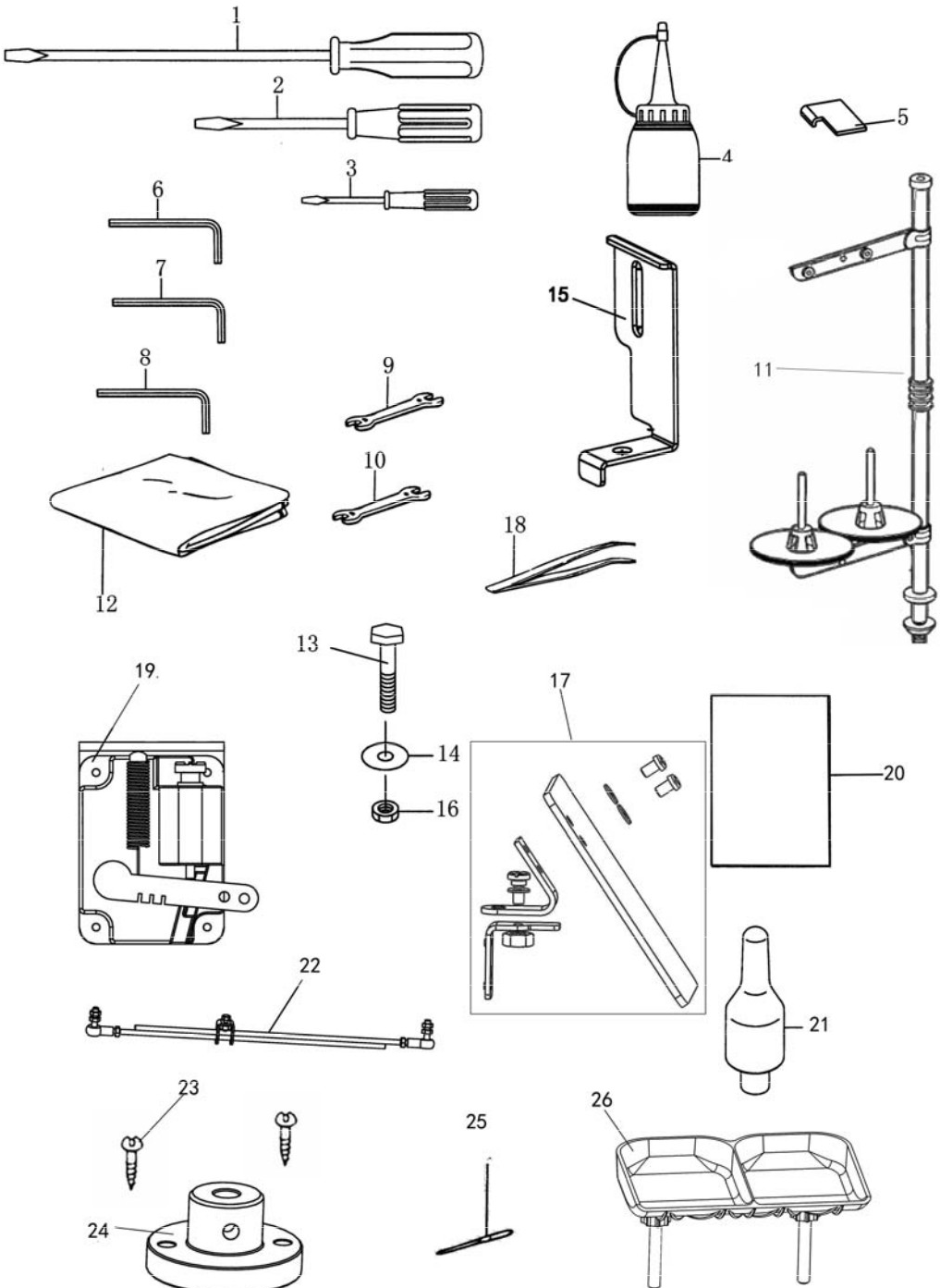
wĖ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	40903034	轮轴左 b	1	PULLEY SHAFT BUSHING LEFT
2	40603020	挡°	2	THRUST COLLAR
3	403S14004	~钉	2	SCREW M6
4	40925004	轮轴齿轮	1	DRIVING GEAR(A) ASM.
5	409S14001	~钉	2	SCREW 1/4-40 L=6
6	40902051	轮轴	1	NEEDLE DRIVING PULLEY SHAFT
7	40903024	轮轴右 b	1	PULLEY SHAFT BUSHING RIGHT
9	401S14001	~钉	1	SCREW
10	1383300400	电机转子组件	1	Rotor components
11	1383300900	电机光栅组件	1	Gratings components
12	13833003	电机 9 子总成	1	Stator components
13	1383300700	电机罩壳组件	1	Motor cover components
14	302443	手轮	1	PULLEY
15	403S14004	~钉 M6	2	SCREW M6
16	40910021	平衡凸轮	1	BALANCE CAM
17	409S14003	~钉	2	SCREW
18	40910020	心轮	1	ECCENTRIC CAM

ELEMENTY MECHANIZMU PROWADZENIA IGIELNICY



wÊ	件件	名	量	DESCRIPTION
1	101S11006	~钉	1	SCREW 1/8-44 L=4.5
2	40902027	针杆	1	NEEDLE ROD
3	40903026	针杆 9Ö	1	NEEDLE BAR BUSHING LOWER
4	40913013	导线	1	NEEDLE BAR BALACE
5	40909017	针 轴衬 b	1	NEEDLE BAR CLAMP
6	409S11024	~钉	1	SCREW M4 L=12
7	40903035	针杆上 Ö	1	NEEDLE BAR BUSHING UPPER
8	40909016	针杆轴承 b	1	NEEDLE BAR SLIDE BLOCK A
9	-----	针杆轴承 b	1	NEEDLE BAR SLIDE BLOCK B
10	-----	针杆轴承 b	1	NEEDLE BAR SLIDE BLOCK C
11	41017001	机针	1	NEEDLE TQ×1 #16
12	40905007	针杆杠杆	1	NEEDLE BAR DRIVING LEVER
13	L02008	~钉	2	SCREW M6 L=14
14	409S20025	轴 u 钉	1	SHOULDER SCREW D=9.53 H=8
15	40928013	垫:	1	WASHER
16	-----	连杆组件	1	CRANK ROD ASM.
17	409S11009	~钉	2	SCREW 11/64-40 L=8.5
18	40912046	盖 e	1	THRUST HOLDER
19	40905009	连杆	1	CRANK ROD
20	40910009	心轮	1	ECCENTRIC CAM
21	40910009	~钉	1	SCREW 1/4-40 L=6
22	409S14001	~钉	1	SCREW 1/4-40 L=8.5
23	40923008	油线	1	OIL WICK
24	40923014	油毡	1	OIL RETAINNING FELT
25	40923008	油线	0.01	OIL WICK
26	40923008	油线	0.1	OIL WICK

AKCESORIA



数量	零件	名称	数量	DESCRIPTION
1	10131002	~丝刀 (大)	1	SCREW DRIVER LARGE
2	10131003	~丝刀 (中)	1	SCREW DRIVER MIDDLE
3	10131004	~丝刀 (小)	1	SCREW DRIVER SMALL
4	20131038	小油壶 (î)	1	OILER
5	40931019	w@尺	1	GAUGE
6	30131010	+v#手 (3mm) 1		INNER WERNCH 3mm
7	30131012	+v#手 (4mm) 1		INNER WERNCH 4mm
8	20131047	+v#手 (5mm) 1		INNER WERNCH 5mm
9	30131006	手 (8mm~10mm)	1	Wrench 8mm~10mm
10	40931025	手 (9mm-11mm)	1	Wrench 9mm~11mm
11	40931031	单盘线架	1	COTTON STAND ASSY 2DTHF
12	40131017	机头罩	1	MACHINE COVER
13	40931009	M6×70 ~钉	4	SCREW M6 L=70
14	-----	胶垫	4	WASHER 6.2×13×1
15	40912024	针杆护罩	1	NDDELE BAR GUARD
16	N01007	~ì M6	4	NUT M6
	409s11008	~钉	2	SCREW
	402s20032	轴 u 钉	1	SHOULDER SCREW
	s05035	M5×25 ~钉	3	SCREW
	40912020	w 全# ÷ Y	1	THE MOUNTING SEAT
17	40928002	垫:	2	WASHER
	40112008	w 全# ÷ Y	1	SAFETY BOARD MOUNTING PLATE
	40128029	弹 È 垫 v Ø8	4	SPRING WASHER
	401s16003	~ì	1	NUT
	40911006	w 全#	1	SAFETY BOARD
18	20131051	镊子	1	TWEEZERS
19	-----	踏	1	Pedals
20	40931028	说明书	1	INSTRUCTION MANUAL & PARTS LIST
21	40931021	支撑杆	1	SUPPORT
22	-----	踏连杆	1	Pedals connecting rod
23	403S30020	木·钉	6	Wood screw
24	300841	纽扣盘 òw	1	Button plate of the base
25	41017004	TQ*7 16#机针	3	NEEDLE TQ×7#16-12
26	4091100100	纽扣盘组件	1	Button plate