



HIGHLEAD

GC20618-1DZA/-2DZA

**SUDĖTINIO PADAVIMO SUNKIŲ
MEDŽIAGŲ ŠAUDYKLINIO DYGSNIO SU
AUTOMATINIU SIŪLO PJOVIKLIU
SIUVIMO MAŠINA**

Instrukcijų vadovas

Dalių katalogas

SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO.,LTD.

1. Atsaegumo priemonės prieš darbo pradžią

1) Saugumo priemonės

- (1) Įjungdami maitinimą laikykite savo rankas ir pištus toliau nuo adatos ir skriemulio
- (2) Jei mašina nenaudojama arba operatoriaus nėra darbo vietoje, būtina išjungti maitinimą.
- (3) Mašinos maitinimą būtina išjungti prieš paverčiant mašinos galvą, uždedant arba nuimant "V" diržą ir mašinos reguliavimą, dalių keitimą
- (4) Venkite artinti pirštus, plaukus, strypus ir pan. prie skriemulio "V" diržo, špūlės vyniotuvo skriemulio ir variklio kada mašina dirba.
- (5) Nekaišiotkite pirštų po siūlo atitraukimo dangteliu, po arba šalia adatos ar skriemulio, dirbant mašinai.
- (6) Jei mašinoje sumontuotos saugos priemonės, kaip diržo dangtis, pirštų apsauga akių apsauga, niekad nesidirbkite su mašina, jei šios apsaugos yra nuimtos.

2) Atsargumo priemonės prieš pradėdant darbą

- (1) Jeigu mašina yra su alyvos karteriu, niekuomet nepradėkite dirbti jo nepripildę alyvos.
 - (2) Jeigu mašina tepama su lašeline tepaline, niekuomet nepradėkite dirbti nesutepę mašinos.
 - (3) Pirmą kartą įjungdami naują mašiną, tik įjungę maitinimą patikrinkite skriemulio sukimosi kryptį.
- (Skriemulys turi suktis prieš laikrodžio rodyklę, žiūrint iš skriemulio pusės)
- (4) Pagal mašinos vardinės plokštelės duomenis nustatykite maitinimo įtampą (vienos ar trijų fazių)

3) Atsargumo priemonės darbo sąlygomis:

- (1) Venkite dirbti su mašina nenormaliomis temperatūrų sąlygomis 35°C arba aukščiau ir 5°C arba žemiau.
- (2) Venkite naudoti mašiną dulkėtose patalpose.

2. SPECIFIKACIJOS

Modelis		GC20618-1DZA	GC20618-2DZA
Maks. siuvimo greitis		2500aps/min	
Dygsnio ilgis		9mm	
Prispaudimo pėdelės eiga	Ranka	8mm	
	Su pneumatika	17mm	
Kaitaliojantis judesys		2-6mm	
Adatos dydis		DP×17 21#	
Tepimo sistema		Automatic lubrication	
Variklis		750W servo variklis	
Adatos klasė			6.4 standartas

3.TEPIMAS

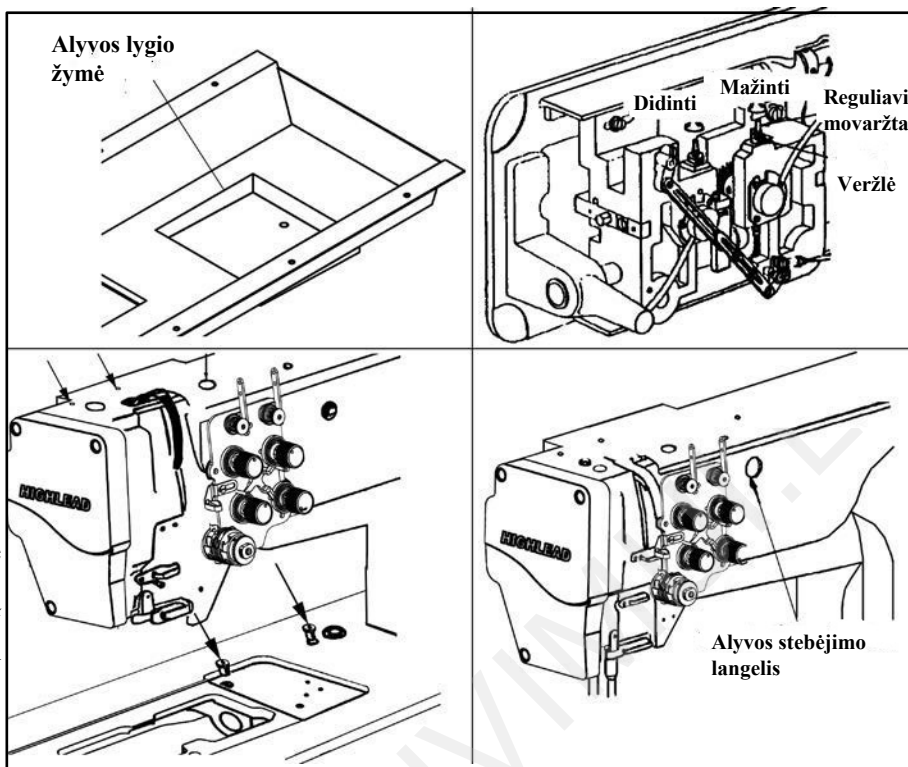
1) Tepimas(1)

Pripildykite alyvos į talpą iki alyvos lygio žymės. Periodiškai tikrinkite alyvos lygį. Jeigu alyvos lygis nukrenta žemiau lygio žymės, papildykite alyvos iki žymės **Naudokite baltą**

verpstinę alyvą.

2) Tepimas(2)

Kai pirmą kartą naudojate naują mašiną arba ilgai nenaudotą mašiną, pakeiskite alyvą tinkamu kiekiu alyvos tose vietose, kaip pavaizduota paveiksluke



4.Šaudyklės tepimo reguliavimas

3) Tepimo sąlyga

Norėdami įvertinti tepimo sąlygą, pro alyvos stebėjimo langelį darbo metu stebėkite alyvos lašėjimą

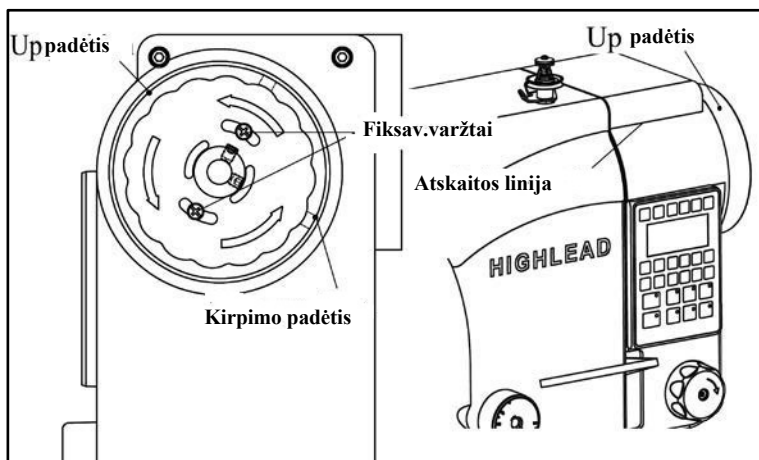
4.Atsargumo taisyklės operacijos metu

- (1) Įjungiant arba išjungiant elektros maitinimą, nuimkite koją nuo pedalo.
- (2) Reikia atminti, kad operacijos metu, nutrūkus arba sugedus elektros maitinimui, stabdis gali nesuveikti.
- (3) Kadangi dulkės valdymo pulte gali sukelti valdymo sutrikimus arba gedimus, tai būtinai darbo metu valdymo pulto dangtį laikykite uždengtą.
- (4) Prie valdymo schemos nejunkite multimetrom, multimetrom įtampa gali pažeisti puslaidininkius.

5.Aatos strypo sustojimo padėties reguliavimas

Paspaudus pedalą kulnu žemyn, mašina sustos „UP“ padėtyje (viršuje). Jeigu atžymos skiriasi daugiau negu 3 mm, reguliavimą atlikite taip:

Atpalaiduokite magneto padėties fiksavimo



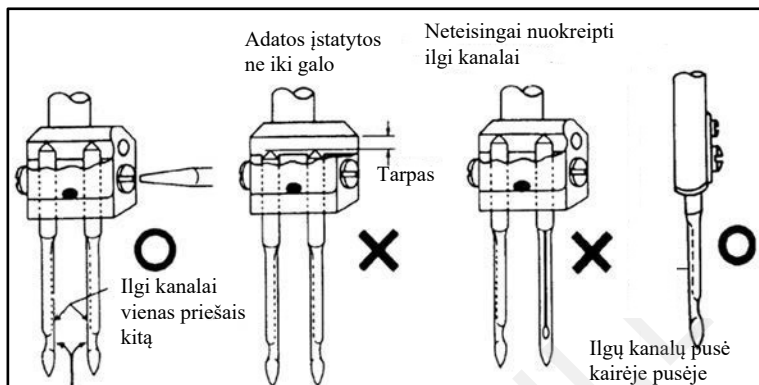
varžtą ir sureguliuokite pozicinio magneto padėtį taip, kad mašina sustotų su adata viršutinėje padėtyje (t žymė, esanti ant skriemulio, ir atskaitos linija, esanti ant variklio dangčio, sutampa), tada užveržkite varžtus.

6. ADATŲ ĮSTATYMAS

Pastaba: Prieš statant adatą būtinai išjunkite maitinimą:

Norėdami įstatyti adatas, pasukite mašinos skriemulį link operatoriaus arba prieš laikrodžio rodyklę, kol adatų strypelis pasiekia viršutinę padėtį, tada įstatykite adatas, kad jos atsiremtų į adatos laikiklio kiaurymės dugną, tada užveržkite varžtus,

orientuodami adatų ilgus kanalus viena priešais kitą.



7. ŠPŪLĖS SIŪLO VYNIOJIMAS

Pastaba: Vyniojant špūlės siūlą, prispaudimo pėdelė turi būti pakelta

Siūlo įtempimas: Vyniojant nailono arba poliesterio siūlus, įtempimą atpalaiduoti

(1) Užspauskite špūlę ant vyniojimo ašelės.

(2) Praveskite siūlą vyniojimui, kaip pavaizduota piešinyje, siūlo galą keletą kartų užvyniokite ant

špūlės pagal laikrodžio rodyklę, tada siūlo galą užvyniokite keletą kartų ant reguliatoriaus krašto prieš laikrodžio rodyklę.

(3) Paspauskite svirtį 1 rodyklės kryptimi ir paleiskite siuvimo mašiną.

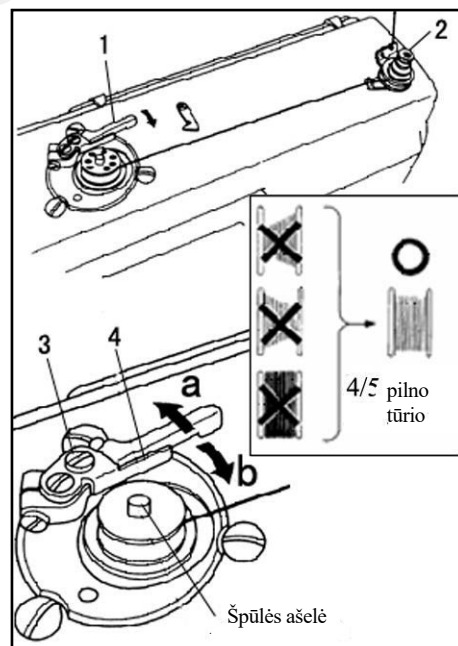
(4) Operacija automatiškai sustos, kai vyniojimas pasibaigs.

(5) Siūlo vyniojimo stiprumą reguliuokite su siūlo reguliatoriaus veržle 2.

(6) Privynioto siūlo kiekį reguliuokite atpalaidavę varžtą 3 ir perkeldami reguliavimo plokštelę 4:

Privynioto siūlo kiekis didės perkeltant plokštelę link a.

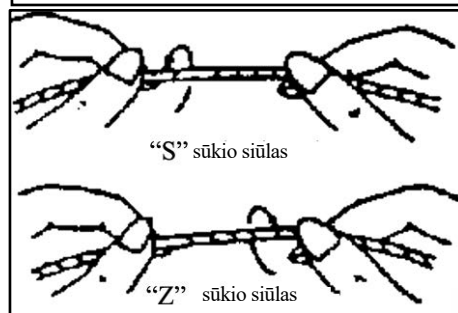
Privynioto siūlo kiekis mažės, perkeltant plokštelę link b.



8. SIŪLO PARINKIMAS

Rekomenduojame naudoti „S“ sūtkio siūlą kairėje adatoje (žiūrint iš priekio) ir „Z“ sūtkio siūlą dešinėje adatoje.

Jeigu nėra galimybės taip taikyti adatų siūlus, naudokite abiemis adatoms „Z“ sūtkio siūlus. Ritei galima naudoti tiek „S“ tiek ir „Z“ sūtkio siūlus.

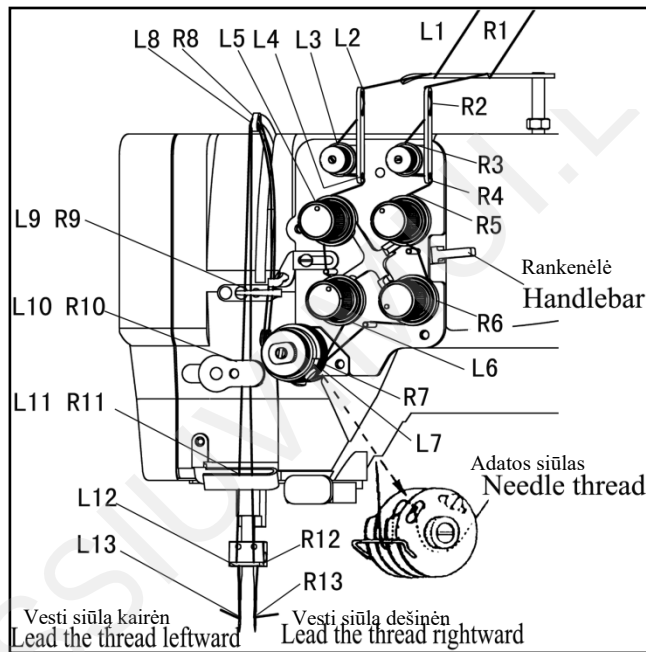
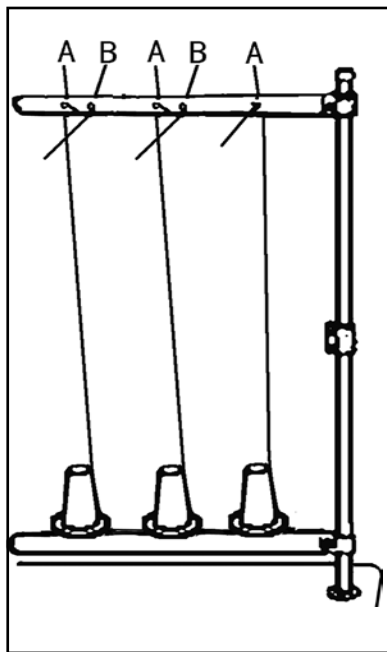


9.SIŪLO ĮVĖRIMAS

(1) Atskirus siūlus praverkite pro siūlų kreiptuvus

Pastaba: Slidžių (pavyzdžiui poliesterio arba kitokie filamentiniai siūlai) siūlų atveju, siūlą dar praveskite pro kreiptuvą B, kaip pavaizduota paveiksluke.

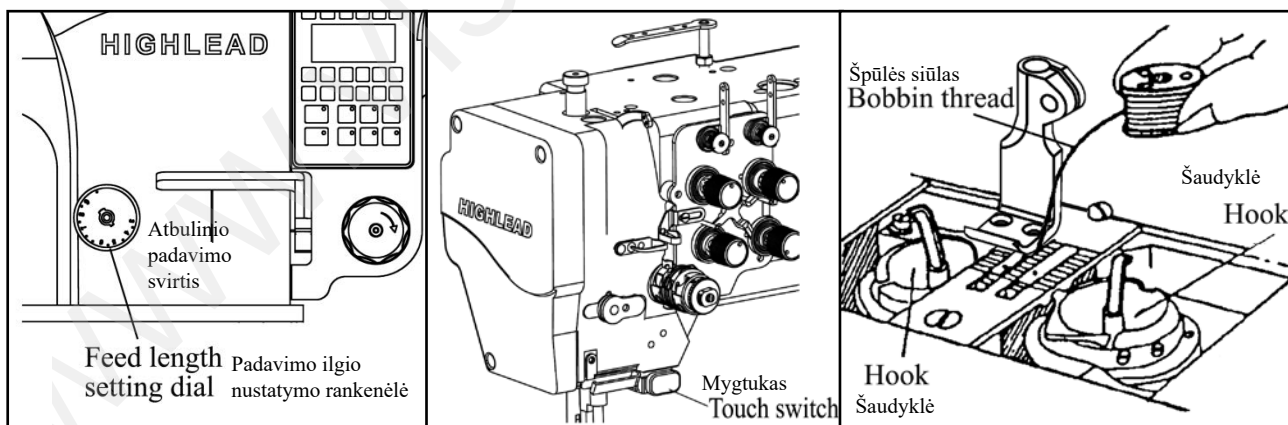
(2) Pakelkite siūlo pritraukiklio svirtį į viršutinę padėtį ir visus siūlus įverkite paeiliui taip, kaip pavaizduota paveiksluke. **Note:** Paspaudus siūlo įtempimo rankenėlę, siūlą galima lengvai pratraukti, (žr.paveiksluką)



10.Dygsnio ilgio ir atbulinio siuvimo reguliavimas

Pasukite dygsnio ilgio reguliavimo rankenėlę, norėdami pakeisti dygsnio ilgį.

Paspaudus atbulinio padavimo svirtį, siuvimas vyks atbuline kryptimi. Atleidus svirtį atbulinis siuvimas nustos



11. Špūlės įstatymas

(1) Ištraukti 5cm siūlo galą iš špūlės.

(2) Paimti špūlę taip, kad jos siūlas būtų dešinėje ir dėti ją į šaudyklę.

12. Špūlės siūlo iškėlimas

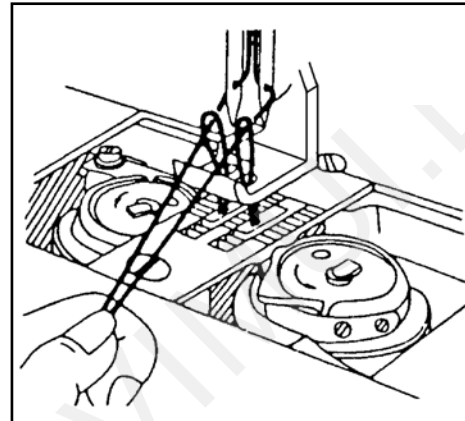
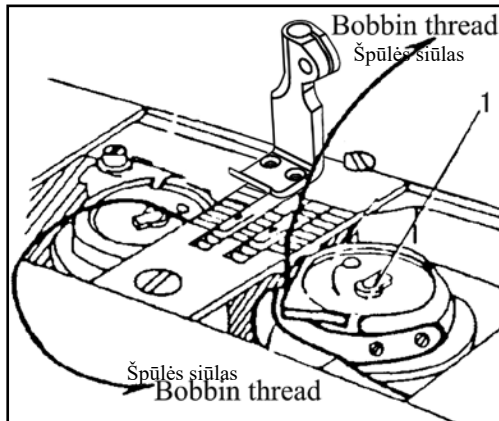
(1) Įdėję ritę į ritės korpusą, nuspauskite žemyn liežuvėlį 1.

Siūlo galas turi likti ant platformos.

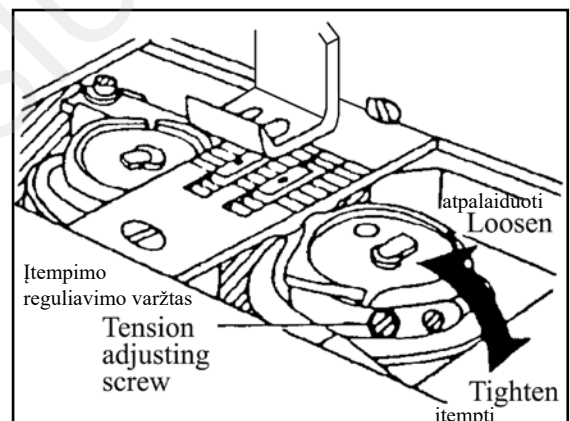
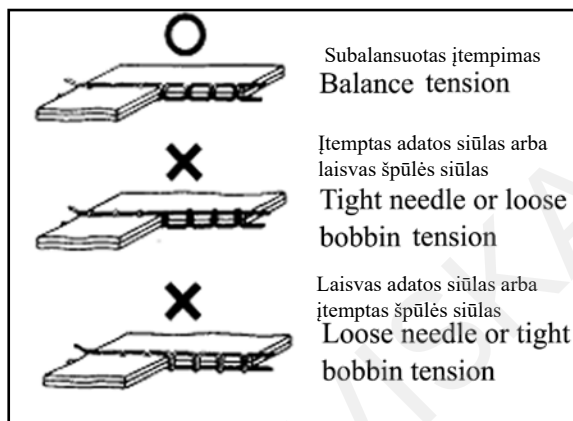
(2) Kaire ranka laikykite abiejų adatų siūlus ir tuo pačiu metu dešine ranka pasukite rankinį skriemulį.

Patraukus adatų siūlus, kaip pavaizduota paveiksluke, iškils ir špūlių siūlai.

Abi adatų ir špūlių siūlų poras reikia ištiesti ir nuvesti į užpakalinę mašinos pusę



13. Siūlų įtempimų balansas



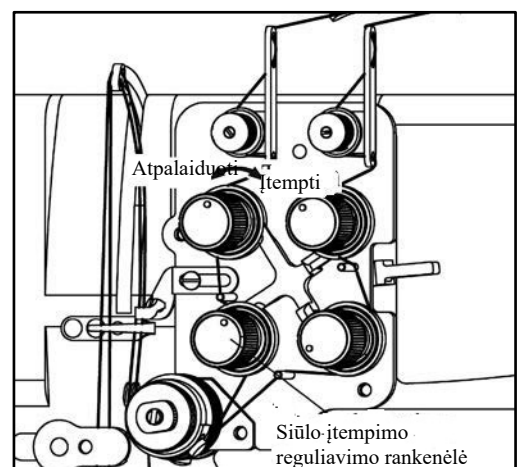
14. Siūlo įtempimo reguliavimas

Paprastai, špūlės siūlo įtempimo reguliuoti nereikia išskyrus specialiams siūlams, kai reikalingas nežymus paderinimas.

Pasukus reguliavimo varžtą pagal laikrodžio rodyklę, špūlės siūlo įtempimas padidės, atvirkščiai - sumažės.

Adatos siūlo įtempimą reikia reguliuoti atžvilgiu ritės siūlo įtempimo.

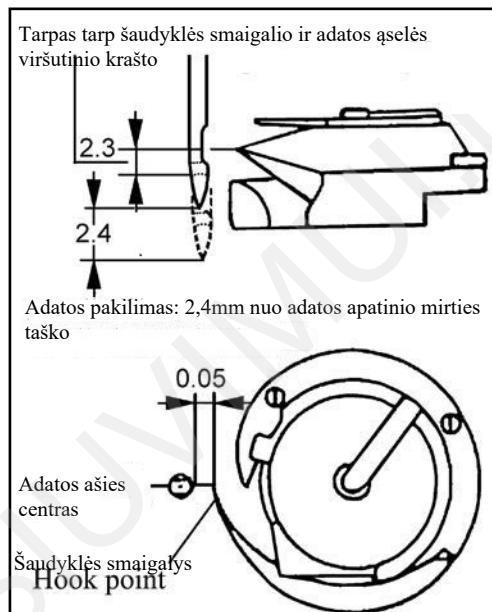
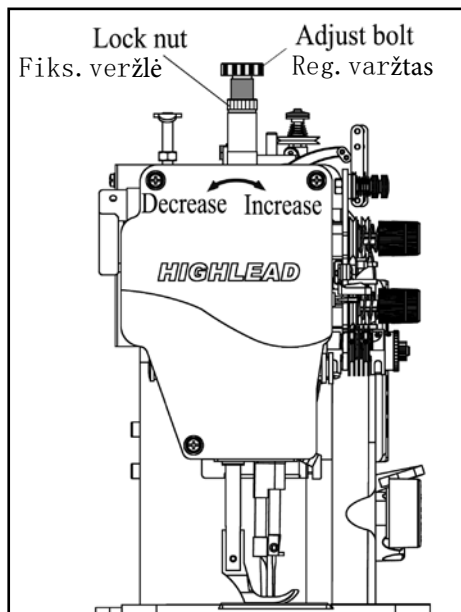
Norėdami sureguliuoti adatos siūlo įtempimą, pasukite įtempimo reguliavimo rankenėlę.



Adatos siūlo įtempimą taip pat galima sureguliuoti specialioms medžiagoms ir siūlams, keičiant siūlo atpalaidavimo spyruoklės intensyvumą ir judėjimo ribas.

15. Prispaudimo pėdelės spaudimo jėgos reguliavimas

Prispaudimo pėdelės spaudimo jėgą reikia nustatyti priklausomai nuo siuvamų medžiagų storio. Pirma, atpalaiduokite fiksavimo veržlę. Sunkesnėms medžiagoms pasukite reguliavimo varžtą, kad labiau padidinti spaudimą, lengvesnėms pasukite, kad atpalaiduoti spaudimą, kaip pavaizduota paveiksliuke. Po reguliavimo, užveržkite fiksuojančią veržlę.



16. ŠAUDYKLĖS IR ADATOS JUDESIŲ SINCHRONIZACIJA

- (1) Su padavimo reguliavimo diskeliu nustatykite padavimą (dygsnio ilgį) į „6“.
- (2) Esant adatai pakeltai 2.4 mm nuo jos žemutinio „mirties“

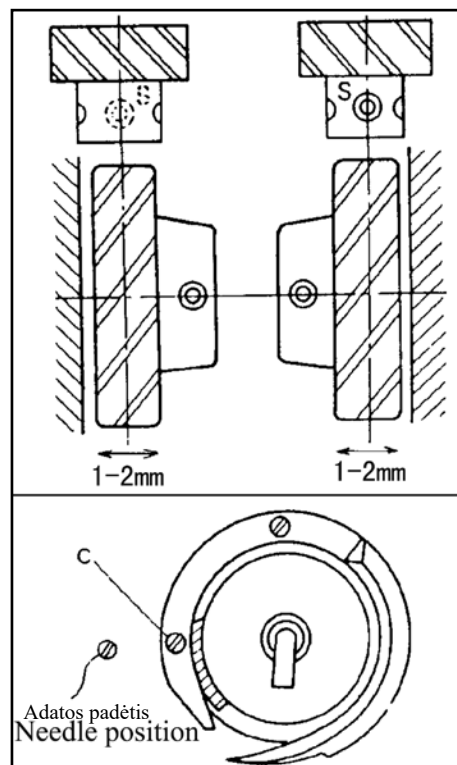
taško, būtina išlaikyti tokias tarpusavio padėties sąlygas:

- a. Apatinis adatos ąselės kraštas turi būti 2.3 mm žemiau šaudyklės kabliuko smaigalio
- b. Šaudyklės kabliukas turi būti ties adatos centrine ašimi.
- c. Tarpelis tarp šaudyklės smaigalio ir adatos šoninio paviršiaus turi būti 0.05mm

Pastaba: Šaudyklės kablo padėtis

(1) Kada adata yra DOWN padėtyje, mažesnis dantratis turi būti sukibęs su didžiuoju dantračiu taip, kad pastarojo „S“ varžtas būtų priešingoje pusėje.

(2) Užveržkite abu „S“ varžtus ten kur ant šaudyklės veleno yra įgręžtas įgilinimas.



(3) Apytikriai šaudyklės padėtis nustatoma, esant šaudyklės varžtui „C“ arti adatos, kai adata „DOWN“ padėtyje

Kad galutinai sureguliuoti šaudyklės ir adatos judesių sinchronizaciją, atpalaiduokite didesnio krumpliaračio tvirtinimo varžtą ir paslinkite krumpliaračių ašine kryptimi 1 – 2 mm ribose.

17. PADAVIMO DANTUKŲ AUKŠČIO REGULIAVIMAS

Padavimo dantukų aukštį ir prispaudimo pėdelės spaudimo jėgą reikia reguliuoti individualiai pagal siuvamą medžiagą, kad išvengti sekančių problemų::

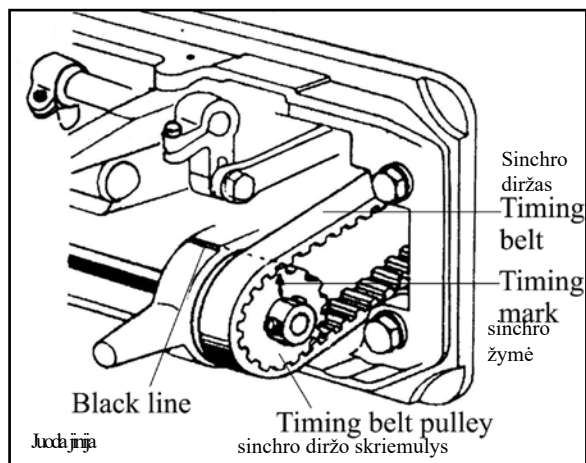
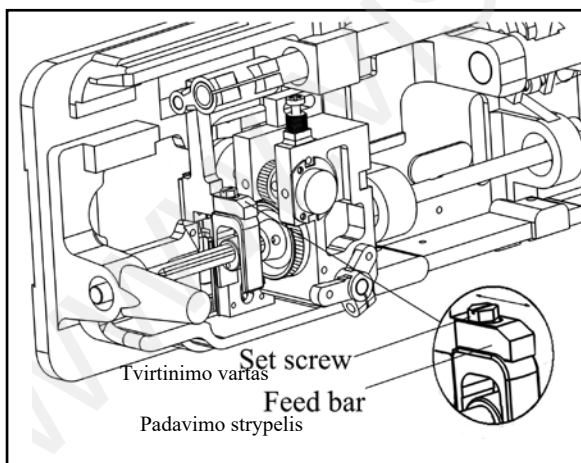
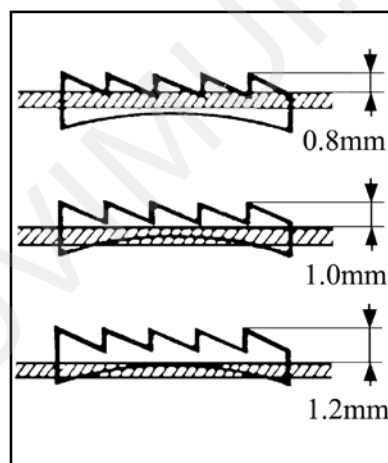
- (1) Medžiaga bus pažeista, jeigu padavimo dantukai kilnosis per aukštai arba bus per didelė prispaudimo pėdelės spaudimo jėga.
- (2) Neįmanoma užtikrinti dygsnių ilgio vienodumo, jeigu padavimo dantukai per žemai arba prispaudimo pėdelės spaudimo jėga per maža.
- (3) Padavimo dantukų aukštį reikia matuoti, kada adata viršutinėje padėtyje

Lengvoms medžiagoms: maždaug 0.8 mm virš siuvimo plokštelės
Įprastinėms medžiagoms: maždaug 1.0 mm virš siuvimo plokštelės
Sunkioms medžiagoms: maždaug 1.2 mm virš siuvimo plokštelės

Reguliavimo procedūra

- a. Atverskite mašinos platformą į kitą pusę.
- b. Ranka pasukite balansinį skriemulį ir sustokite, kada padavimo dantukai bus labiausiai pakilę nuo siuvimo plokštelės paviršiaus.
- c. Atpalaiduokite padavimo strypelio tvirtinimo varžtą.
- d. Vertikaliai paslankiokite padavimo strypelį (paveiksliuke nurodytų rodyklių kryptimi) ir nustatykite reikiamą dantukų aukštį
- e. Po reguliavimo, užveržkite padavimo strypelio tvirtinimo varžtą.

Gamykloje padavimo dantukų aukštis sureguliuotas į 1.2mm.



18. ŠAUDYKLĖS IR PRITRAUKIKLIO SVIRTIES JUDESIŲ TARPUSAVIO SANTYKIS

Pavyzdžiui, pakeitus sinchronizacijos diržą (dantytas diržas), šaudyklės ir pritraukiklio svirties

judesių tarpusavio santykį reikia sureguliuoti iš naujo sekančiu būdu:

(1) Pasukite balansinį skriemulį ir sustokite, kai pritraukiklio svirtis pakils į savo viršutinį "mirties tašką".

(2) Atverskite mašinos galvutę atgal ir įsitikinkite, kad rodyklė (sinchronizacijos žymė), kuri yra ant sinchronizacijos diržo, yra vienoje linijoje su juoda linija, kuri yra ant apatinio veleno guolio korpuso.

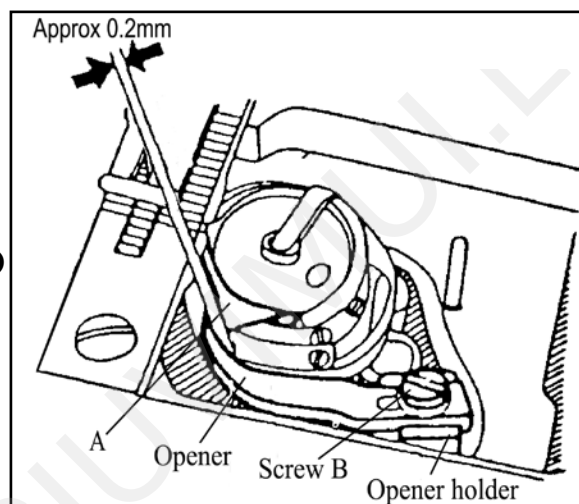
(3) Jeigu sinchronizacijos žymė nesutampa su juoda linija, tai nuimkite sinchronizacijos diržą ir iš naujo jį uždėkite.

19. ŠAUDYKLĖS IR ATIDARYTUVO JUDESIŲ TARPUSAVIO SANTYKIS

(1) Ranka pasukite balansinį skriemulį ir sustokite kada atidarytuvo laikiklis bus labiausiai nutolęs nuo siuvimo plokštelės

(2) Įsitikinkite, kad tarpelis tarp ritės korpuso laikiklio A ir atidarytuvo yra lygus maždaug 0.2 mm

(3) Jeigu tarpelis per mažas arba per didelis, atpalaiduokite atidarytuvo laikiklio tvirtinimo varžtą B ir nustatykite atidarytuvo padėtį.



20. ADATOS IR PADAVIMO DANTUKŲ JUDESIŲ TARPUSAVIO SANTYKIS

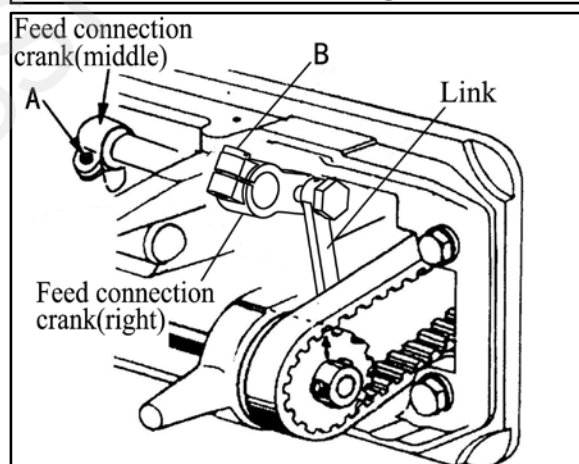
(1) Padavimo nustatymo diske, padavimo dydį nustatykite į "0"..

(2) Atlenkite atgal mašinos galvą.

(3) Atpalaiduokite padavimo kilnojimo švaistyklinio veleno alkūnės tvirtinimo varžtus A ir B.

(4) Nustatykite adatą į žemutinę padėtį

(5) Sureguliuokite 9 mm atstumą tarp prispaudiklio traukės ir vibracijos slopinimo traukės, laikinai užveržkite padavimo kilnojimo švaistyklinio veleno alkūnės tvirtinimo varžtus A ir B.

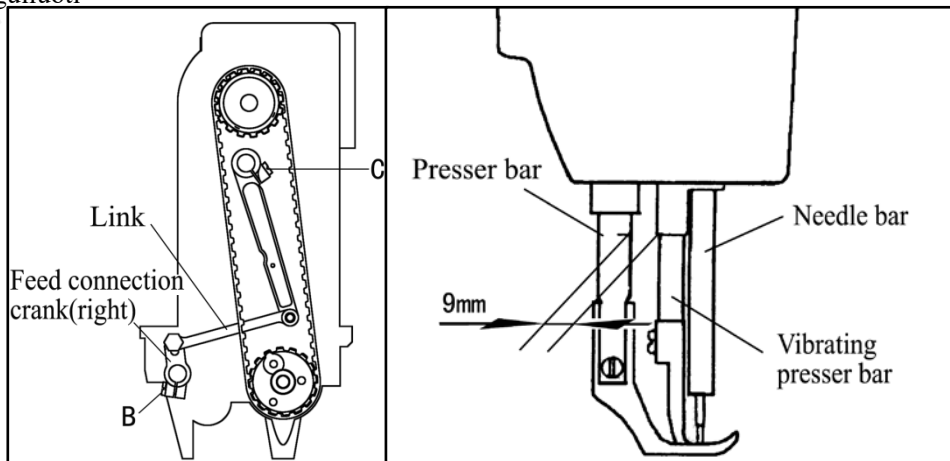


(6) Jeigu sujungimas nėra status kampas, nuimkite galinį dangtį, atpalaiduokite varžtus C ir paslinkite dešinę grandį, kad sureguliuoti

(7) Užbaigę

reguliavimą, pilnai užveržkite varžtus A, B ir C.

Pastaba: Šiuo momentu įsitikinkite, kad adata pataiko į padavimo dantukų kiaurymės adatai



centrą.

21. APSAUGINĖ SANKABA

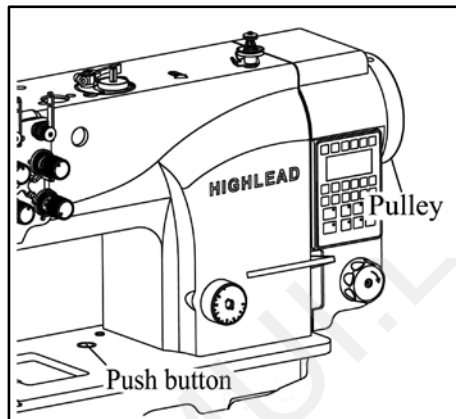
Sapsauginės sankabos vaidmuo yra apsaugoti šaudyklės kabliuką ir krumplinį diržą nuo pažeidimo, kada šaudyklė pagauna siūlą nenormalaus mašinos apkrovimo metu, vykdamt operaciją.

1) Apsauginės sankabos funkcija

(1) Kada suveikia apsauginė sankaba, krumplinio diržo skriemulys atjungiamas nuo apkrovos. Tuomet nustoja sukstis šaudyklės velenas. Sukasi tik tai konsolės velenas. Mašinos darbas sustoja.

(2) Gerai išvalykite šaudyklę nuo įstrigusio siūlo.

(3) Ranka pasukite krumplinio diržo stebulę ir patikrinkite ar lengvai ir tinkamai sukasi šaudyklės velenas, nustatykite sankabos įtaisą, kaip aprašyta žemiau .



2) Kaip nustatyti apsauginę sankabą

(1) Kaire ranka spausdami mygtuką, esantį priešingoje platformos pusėje, lėtai dešine ranka pasukite balansinį skriemulį nuo savęs, kaip pavaizduota paveiksliuke.

(2) Balansinį skriemulį stabdys dantiya plokštelė, tačiau tęskite suksti skriemulį didesne jėga.

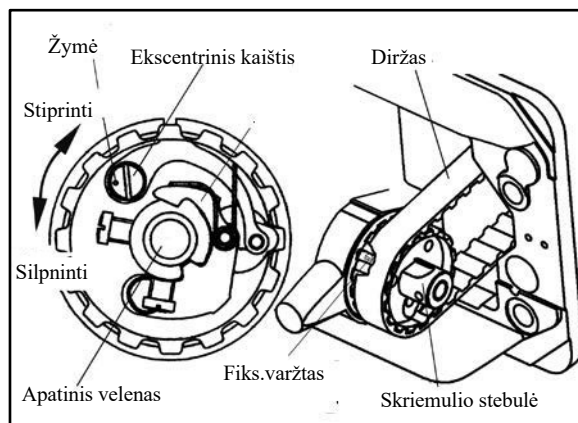
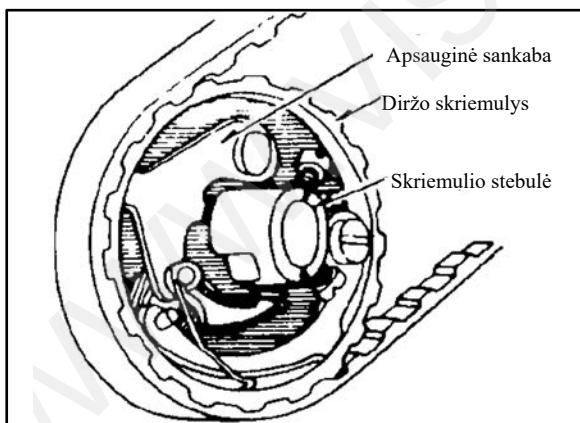
(3) Atleiskite mygtuką.

(4) Apsauginė sankaba nustatyta, kaip pavaizduota paveiksliuke

3) Jėga, veikianti į apsauginę sankabą

(1) Jėga, veikianti į apsauginę sankabą, yra mažiausia kai ekscentriko kaiščio balta atžyma yra ties tapatinio veleno centru. Jėga proporcingaliai didėja, baltai atžymai tolstant į išorę;

(2) Norėdami sureguliuoti jėgos praslydimio sinchronizacijos diržą, atpalaiduokite fiks. varžtą ir pasukite ekscentrinį kaištį. Po reguliavimo, būtinai užveržkite fiks. varžtą.



22. VIRŠUTINIO PADAVIMO REGULIAVIMAS

Jeigu, siuvant tam tikrą medžiagą, vyksta netolygus padavimas, reguliuokite horizontalaus padavimo veleno alkūnės (dešinės) ilgą kiaurymę. Kad nustatyti viršutinį padavimą, reguliuokite taip:

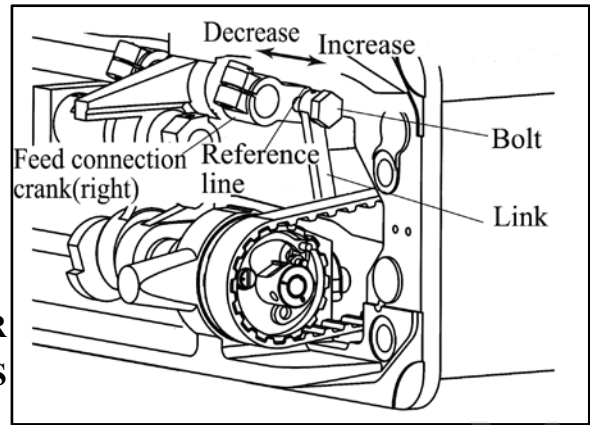
(1) Atpalaiduokite varžtą.

(2) Paslinkti varžtą aukšty, kad padidinti viršutinį padavimą.

(3) Paslinkti specialų varžtą žemyn, kad sumažinti viršutinį padavimą. Viršutinis padavimas ir apatinis padavimas teoretiškai tampa vienodi ties atskaitos linija, kuri yra ant horizontalaus padavimo veleno alkūnės.

Po reguliavimo patikimai užveržkite varžtą.

23. VAIKŠČIOJANČIOS PĖDELĖS IR PRISPAUDIMO PĖDELĖS VERTIKALIOS EIGOS REGULIAVIMAS

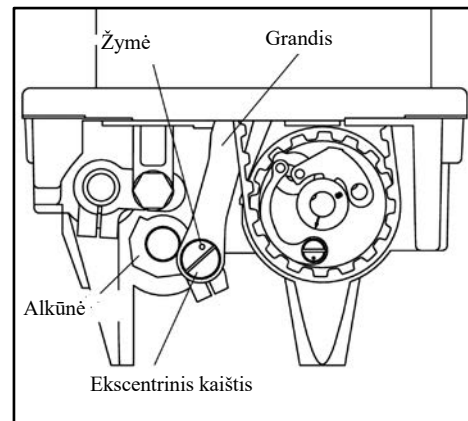
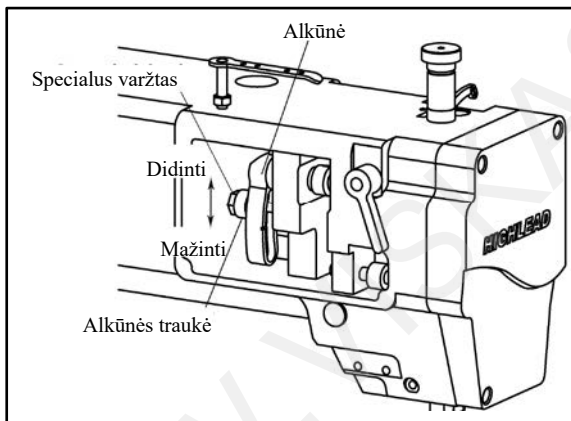


Kai siuvimo medžiaga yra labai elastinga arba kai kinta siuvamos medžiagos storis, reikia atitinkamai sureguliuoti prispaudimo pėdelės vertikalios judesio ribas:

Reguliavimas:

- (1) Atpalaiduoti specialų varžtą;
- (2) Vertikali prispaudimo pėdelės eiga tampa maksimali, kai alkūnės traukė yra paslinkta į viršų ir užfiksuota;
- (3) Vertikali prispaudimo pėdelės eiga yra minimali kai veržlė yra paslinkta į apačią ir užfiksuota;
- (4) Po reguliavimo, užveržti specialų varžtą.

Vertikali prispaudimo pėdelės eiga gali būti nustatyta 2 – 6 mm ribose



24. DYGSNIŲ TOLERANCIJOS REGULIAVIMAS

Sukiojant srieginį kaištį, kuris jungia atbulinio siuvimo grandį su atbulinio siuvimo alkūne galima sureguliuoti toleranciją tarp dygsnių. Sukant kaištį pagal laikrodžio rodyklę, galima padidinti tiesioginio siuvimo dygsnį; priešingu atveju, didėja atbuliniai dygsniai.

25. JUDAMO PEILIO MONTAŽAS

1) Judamo peilio montažas

- (1) Pasukite balansinį skriemulį ir nustatykite adatos strypą į žemutinę padėtį
- (2) Paspauskite ekscentriko stumtuvo alkūnę taip, kad ekscentriko volelis įeitų siūlo nukirpimo mechanizmo ekscentriko kanalą.
- (3) Pasukite balansinį skriemulį ir sustokite, kai juodas žymės taškas, esantis ant konsolės, sutaps su baltu

tašku, esančiu ant balansinio skriemulio. Šioje padėtyje, su atsuktuvo pagalba nustatykite ekscentriko stumtuvo alkūnę, laikinai prilaikydami, kad ekscentriko volelis neišeitų iš ekscentriko kanalo.

(4) Atpalaiduokite siūlo nukirpimo švytavimo alkūnės fiksavimo varžtus A ir B.

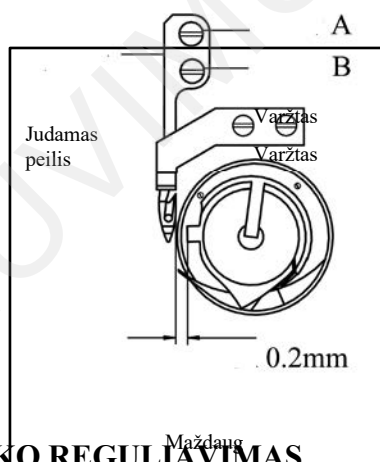
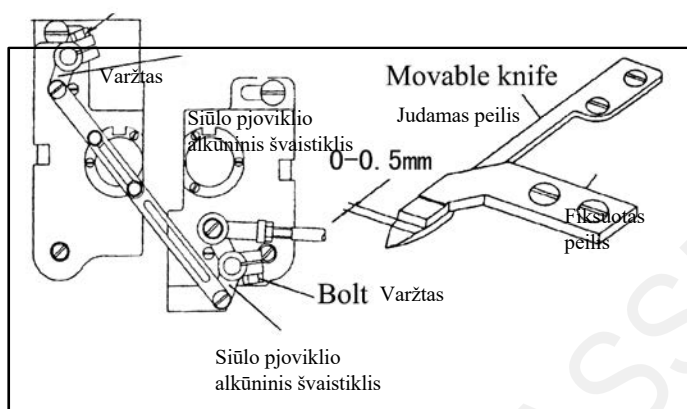
(5) Sureguliuokite judamą peilį taip, kad judamo peilio galinė nuožulnioji dalis išsikištų 0 – 0.5mm už fiksuoto peilio, kaip pavaizduota paveiksluke, ir užveržkite varžtus A ir B.

2) Tarpas tarp judamo peilio ir ritės korpuso laikiklio stabdiklio

(1) Pasukite balansinį skriemulį ir nustatykite adatą į žemutinę padėtį.

(2) Esant adai žemutinėje padėtyje, paspauskite ekscentriko stumtuvo alkūnę, pasukite balansinį skriemulį ir sustokite, kai judamas peilis nueis iki kraštinės maksimalios padėties.

(3) Ranka pasukite šaudyklę paveiksluke rodykle pažymėta kryptimi ir sureguliuokite tarpelį tarp judamo peilio ir šaudyklės stabdiklio lygiu apie 0.5 mm. (varžtai A ir B šio reguliavimo metu turi būti atpalaiduoti)

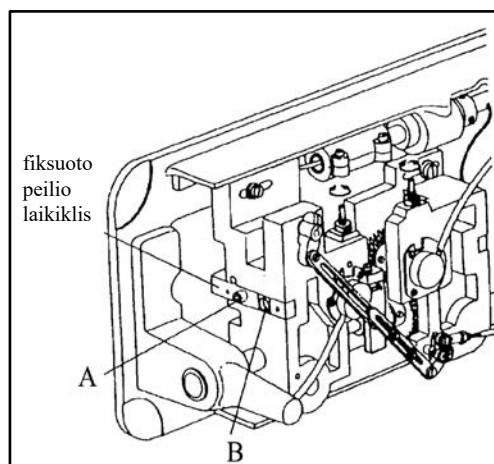
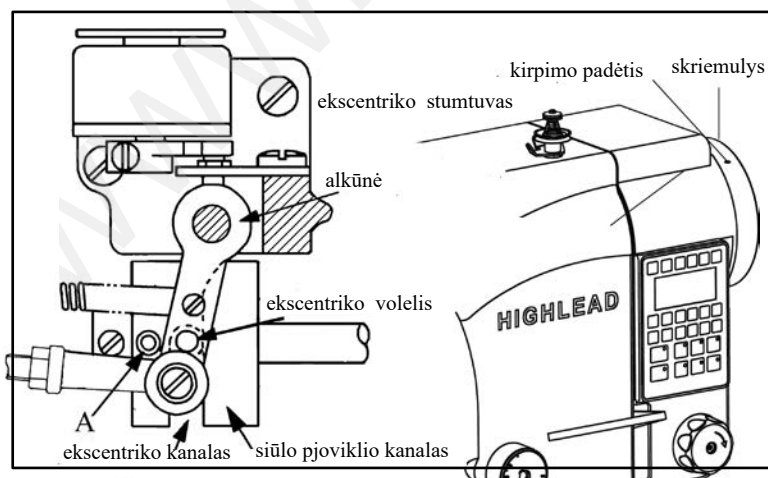


26. SIŪLO NUKIRPIMO MECHANIZMO EKSCENTRIKO REGULIAVIMAS

(1) Pasukite balansinį skriemulį, kad nustatyti adatas į žemutinę padėtį.

(2) Palaikydami adatos padėtį, paspauskite ekscentriko stumtuvo alkūnę ir įveskite ekscentriko voliuką į siūlo nukirpimo ekscentriko kanalą.

(3) Su ranka besukdami balansinį skriemulį, sureguliuokite siūlo nukirpimo ekscentriką taip, kad judamas peilis pradėtų judėti, kai žalias žymės taškas, esantis ant balansinio skriemulio, susilieja į vieną liniją su juodu žymės tašku ant konsolės.



Pastaba:Reguliavimui, atpalaiduokite du siūlo nukirpimo ekscentriko fiksavimo varžtus A.

27.JUDAMO IR FIKSUOTO PEILIŲ SUKIBIMO JĖGOS REGULIAVIMAS

(1)Atpalaiduokite fiksuoto peilio kronšteino tvirtinimo varžtą A.

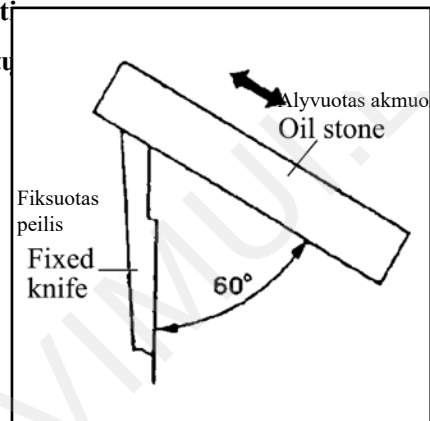
(2)Norėdami sureguliuoti peilių sukibimo jėgą, pasukite vertikalios padėties reguliavimo varžtą B ir dešinį varžtą A su šešiakampiu įgilinimu galvutėje.

Pastaba: Kadangi didesnis spaudimas iš siūlo nukirpimo mechanizmo reikalauja didesnio sukimo momento ir gali sukelti kirpimo problemų, tai sureguliuokite taip, kad siūlas būtų kerpamas su minimalia tarpusavio spaudimo jėga.

(3) Paslinkite judamą peilį ir patikrinkite, ar siūlas švariai nukerpamas.

28.FIKSUOTO PEILIO GALANDINIMAS

Peiliams atšipus, fiksuotą peilį reikia pagaląsti kaip pavaizduota paveiksluke. Kadangi pagaląsti judamą peilį yra labai sudėtinga, tai šį peilį, kai jis atšimpa, pakeiskite nauju.

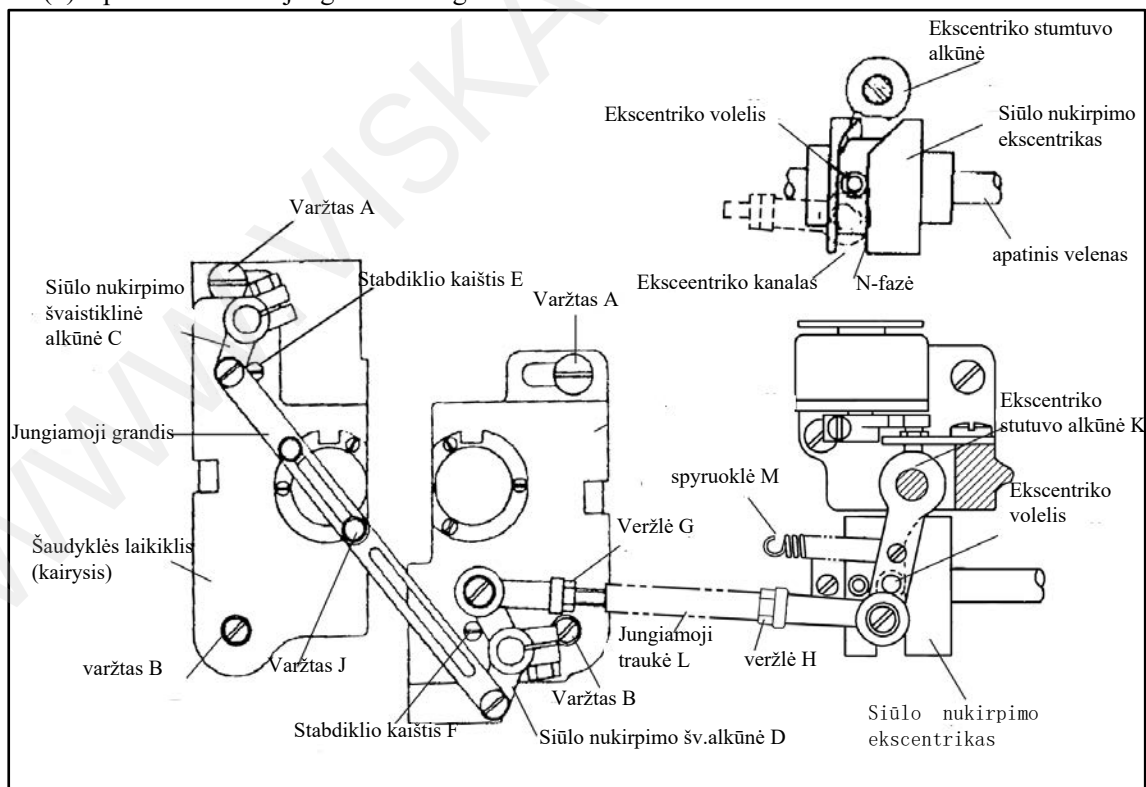


29.ATSTUMO TARP ADATŲ KEITIMO DALIŲ REGULIAVIMAS

(1)Pakeiskite siuvimo plokštelę, padavimo dantukus ir adatų laikiklį. (kadangi siuvimo plokštelė ir padavimo dantukai yra specialios detalės, sukonstruotos mašinai su siūlo nukirpimo mechanizmu, būtinai naudokite mūsų nurodytas detales.)

(2)Atlenkite mašinos galvą atgal.

(3)Atpalaiduokite du jungiančiosios grandies fiksavimo varžtus J.



(4) Pašalinkite spyruoklę M.

(5) Atpalaiduokite šaudyklės laikiklio tvirtinimo varžtus A ir B ir sureguliuokite tarpelius tarp atskirų adatų ir šaudyklių.

(6) Sureguliuavę adatas ir šaudykles, grąžinkite atgal spyruoklę M.

(7) Sureguliuokite taip, kad švytuoklinės alkūnės C ir D susiliestų su stabdiklių kaišteliais E ir F ir užveržkite jungiamosios grandies tvirtinimo varžtus J.

(8) Ranka pasukite balansinį skriemulį kol adatos nusileis į žemutinę padėtį.

(9) Atpalaiduoti veržles G ir H.

(10) Paspauskite ekscentriko stumtuvo alkūnę K ir sureguliuokite jungiančią traukę L taip, kad ekscentriko voliukas galėtų lengvai įeiti siūlo nukirpimo ekscentriko kanalą.

(11) Ekscentriko kanalo ir voliuko reguliavimas.

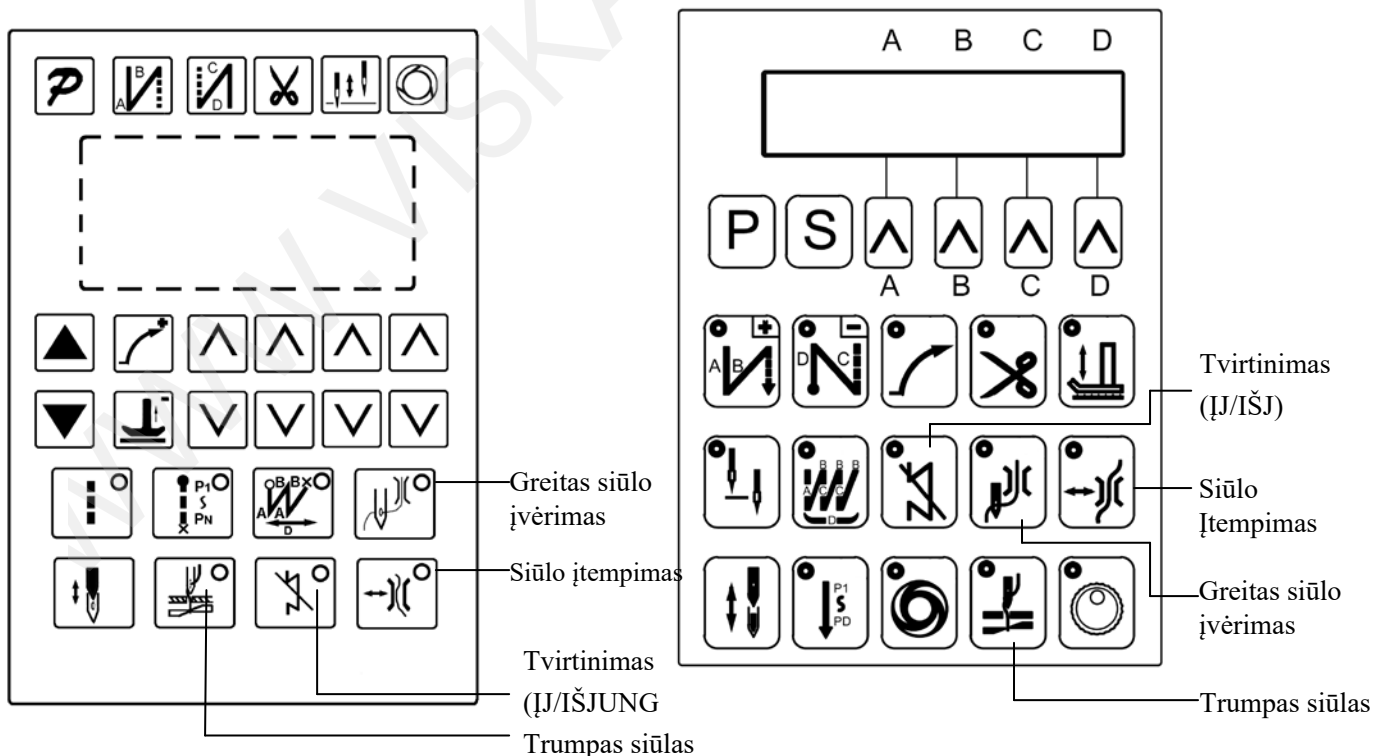
a. Paspauskite ekscentriko stumtuvo alkūnę K taip, kad ekscentriko voliukas įeitų į ekscentriko kanalą

b. Pasukite jungiamąją traukę L ir nustatykite kuo mažesnę tarpelį tarp ekscentriko voliuko ir ekscentriko kanalo paviršiaus F, užveržkite veržles G ir H.

c. Iš naujo paspauskite ekscentriko stumtuvo alkūnę K ir patikrinkite, ar ekscentriko voliukas lengvai įeina į siūlo nukirpimo ekscentriko kanalą.

30. OPERACINIO PULTELIO CHARAKTERISTIKOS

Operacinis pultelis yra integruotas variklio dangtyje. Operacinio pultelio LCD modulis ekrane parodys siuvimo režimą, charakteristikas, tvirtinimą, pėdelės pakėlimą, adatos sustojimo padėtį, siūlo nukirpimą ir startą žemu greičiu. Operacinio pultelio klavišai pavaizduoti schemeje. Papildomai prie bazinių operacijų pridėtos keturios funkcijos. (Kairėje: standartinis valdymo operacinis pultelis. Dešinėje: integruotas valdymo oper pultelis

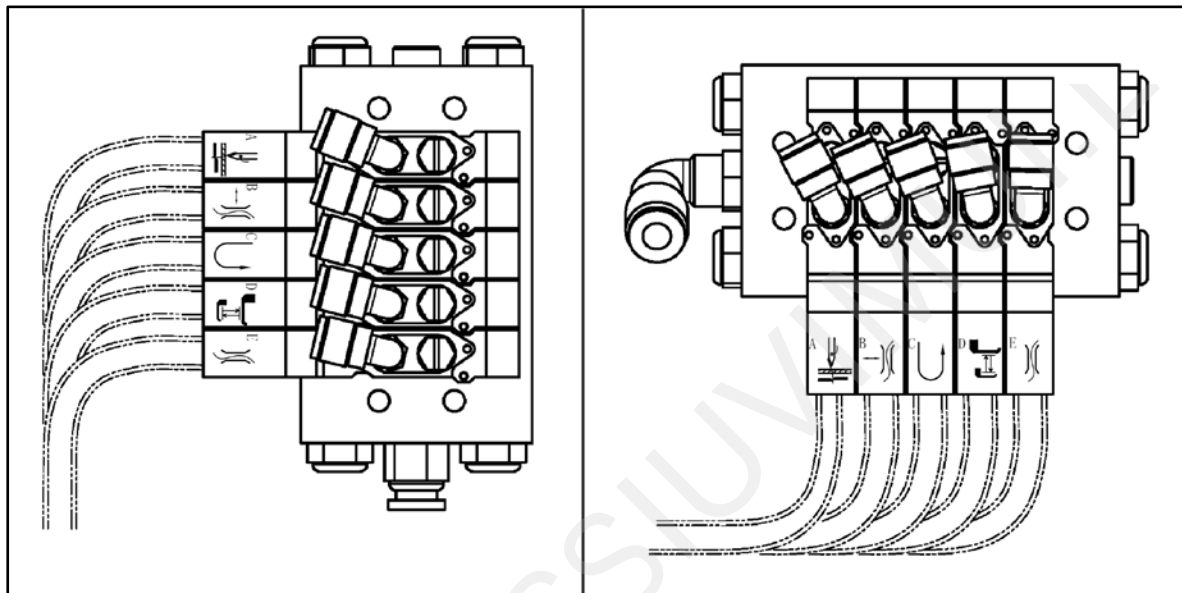


31.VOŽTUVŲ MAZGAS

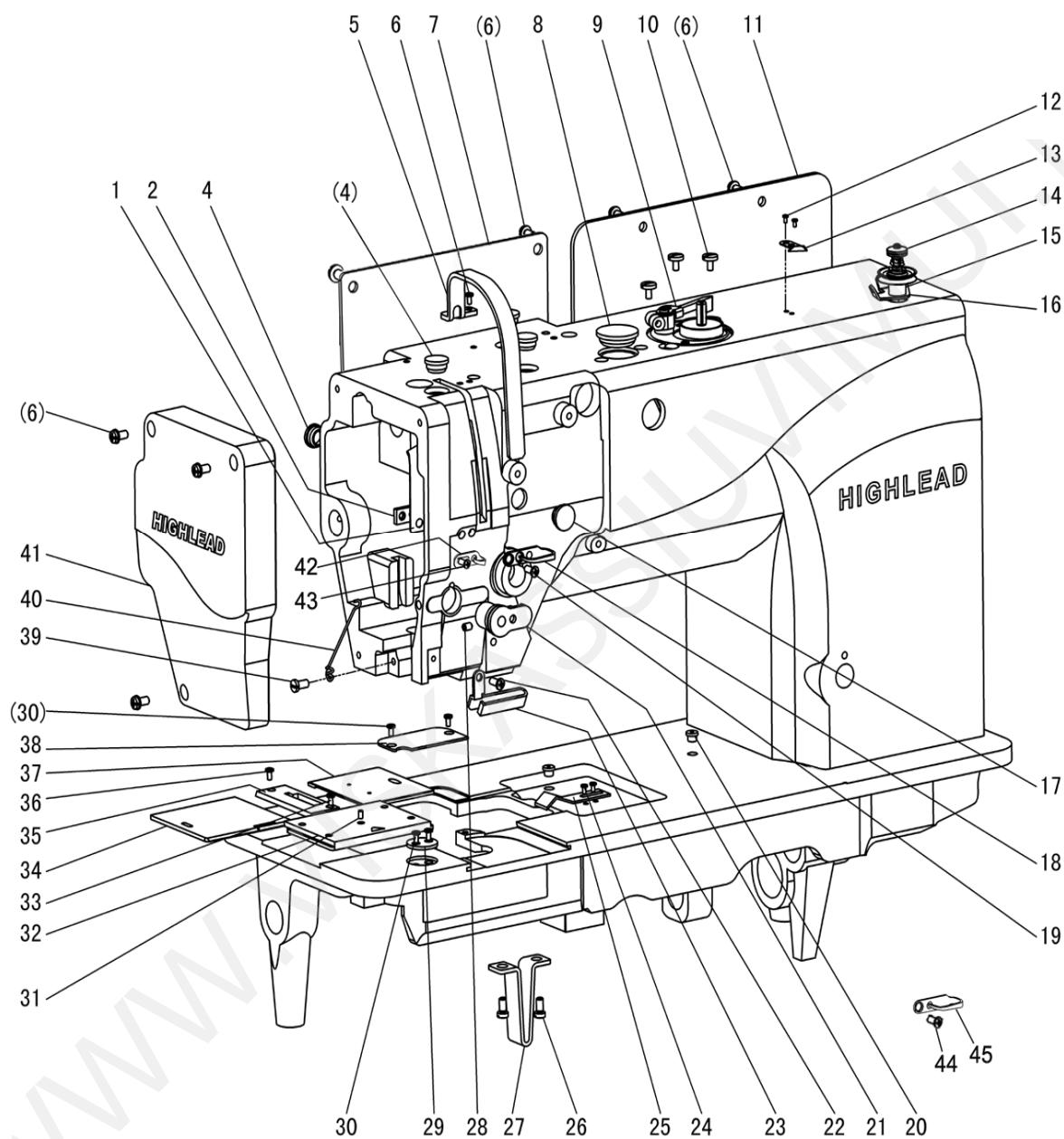
Ši mašina sukonstruota su mini vožtuvų mazgu, kuriame integruoti keletas vožtuvų. Vienos adatos modelyje yra 5 vožtuvai, o dviejų adatų modelyje yra 4 vožtuvai. Vožtuvų funkcijos pavaizduotos paveiksluke. (Kairėje: standartinė valdymo sistema. Dešinėje: integruota valdymo sistema)

A. Trumpas siūlas B.Siūlo įtempimas C.Padavimo reversas D.Prispaudimo pėdelės pakėlimas

E.Siūlo įtempimo atleidimas (A yra tikrai vienos adatų modelyje)



A.KONSOLĒ, PLATFORMA IR JŲ PAGALBINĖS PRIEMONĖS



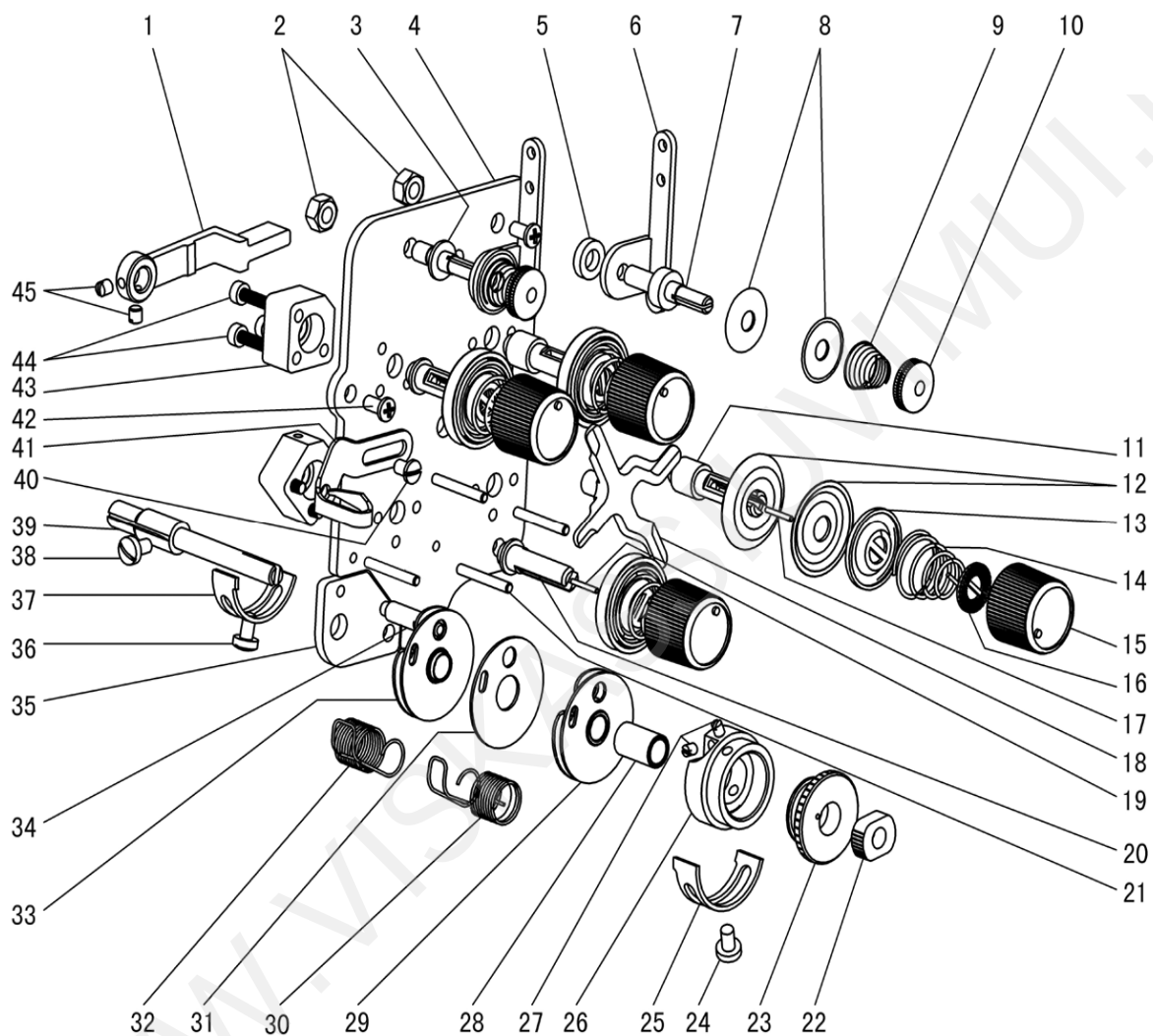
A.KONSOLĖ, PLATFORMA IR JŲ PAGALBINĖS PRIEMONĖS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
A01	H2400B2050	Oil guard	1	1	Φ 13
A02	H2400B2060	Plate for oil guard	1	1	
A04	H4715B8001	Rubber plug	4	4	
A05	H4717B8001	Thread take-up cover	1	1	
A06	HA300B2170	Screw	16	16	Φ 22
A07	HFB5138001	Side cover(left)	1	1	
A08	H4735B8001	Rubber plug	1	1	
A09	HFD1137101	Bobbin thread winder	1	1	
A10	H3107G0662	Screw	3	3	SM11/64 (40) × 8
A11	HFB1148001	Side cover(right)		1	
A11	HFB0148001	Side cover(right)	1		
A12	H6762B8001	Screw	2	2	
A13	H6756B8001	Thread cutter	1	1	Φ 13
A14	H6738B7101	Thread tension complete	1	1	
A15	H6737B8001	Washer	1	1	
A16	H6736B8001	Thread guide	1	1	
A17	H2000B2010	Rubber plug	1	1	Φ 13
A18	H2400B2070	Thread guide	1	1	
A19	H2400B2080	Screw	2	2	
A20	H2000M0090	Oil cup	2	2	
A21	HY91K37101	Solenoid complete	1		1/8"-1/4"
A22	H3200B2100	Screw	1	1	
A23	H3212B0066	Thread guide complete	1	1	
A24	H4742E8001	Screw	2		
A25	H4751B8001	Tension releasing plate	1		1/8"-5/16"
A26	H4912B8001	Screw	2	2	
A27	H4913B8001	Supporter	1	1	
A28	H431040080	Screw	1		
A29	H4915B8001	Cover plate		1	1/8"-5/16"
A30	H4914B8001	Screw	2	4	
A31	H3200B2170	Screw		1	
A32	H3200B2160	Slide plate(front)		1	
A33	HA300B2190	Needle plate screw	2	1	1/8"-5/16"
A34	H4732B8001	Slide plate(left)		1	
A34	H4812B8001	Slide plate(left)	1		
A35	H4917B8001	Needle plate		1	
A35	H5014B8001	Needle plate	1		1/8"-5/16"
A36	H3200B2120	Needle plate screw		1	
A37	H4733B8001	Slide plate(right)		1	
A37	H4813B8001	Slide plate(right)	1		
A38	H4911B8001	Cover plate		1	

A.KONSOLĒ, PLATFORMA IR JŪ PAGALBINĒS PRIEMONĒS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
A38	H5015B8001	Cover plate	1		SM11/64(40) × 8
A39	HA100C2190	Screw	1		
A40	HFB1188001	Electric line holder	1		
A41	HFB1118001	Face plate	1	1	SM9/64(40) × 6
A42	HA106B0675	Thread guide	1		
A43	HA106B0676	Screw	1		
A44	H3000D2160	Screw		1	SM9/64(40) × 7
A45	H4726B8001	Thread guide		1	

B.SIŪLO ĮTEMPIMO REGULIAVIMO MECHANIZMAS



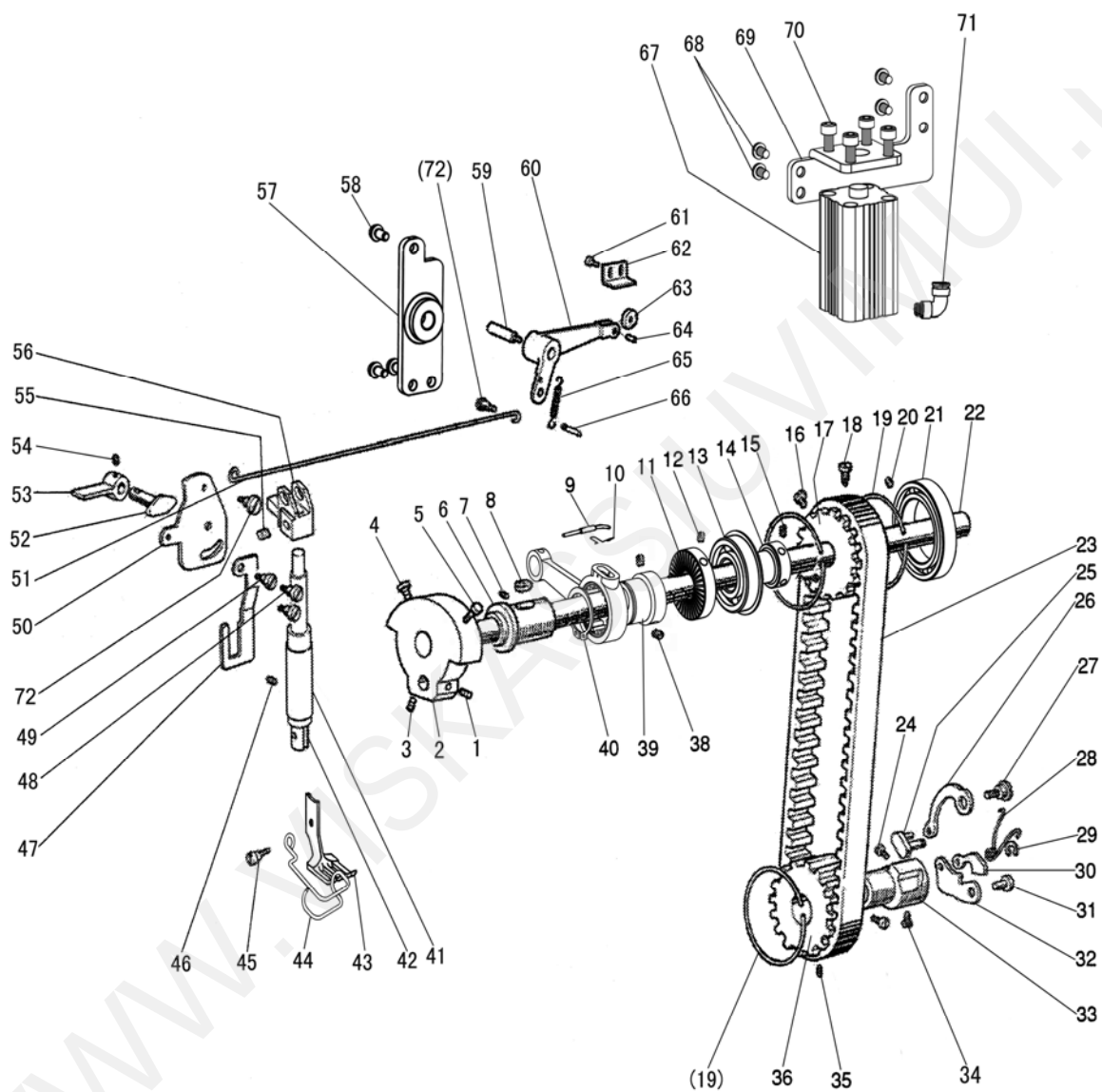
B.SIŪLO ĮTEMPIMO REGULIAVIMO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
B01	HFC1168001	Handle bar	1	1	
B02	H003002050	Nut	1	2	
B03	HFC1208001	Thread tension stud	1	1	
B04	HFC1108001	Mounting plate	1	1	
B05	HFC1148001	Washer		1	
B06	HF930C8001	Thread guide plate	1	2	
B07	HFC1218001	Thread tension stud		1	
B08	HA112B0693	Thread tension plate	2	4	
B09	HA710B0672	Thread tension spring	1	2	
B10	HA710B0671	Thread tension nut	1	2	
B11	H3221B0689	Thread tension stud		2	
B12	HA310B0705	Thread tension plate	4	8	
B13	HA310B0702	Thread tension releasing plate	2	4	
B14	H3300B2040	Thread tension spring	2	4	
B15	HA310B0701	Thumb nut complete	2	4	
B16	HA115B7010	Thumb nut revolution stopper	2	4	
B17	HFC1248001	Pin		2	
B18	HFC1098001	Tension releasing plate	1	1	
B19	HFC1258001	Pin	2	2	
B20	H3221B0686	Thread tension stud	2	2	
B21	H3221B0682	Thread guide pin	2	4	
B22	H32481B721	Nut	1	1	
B23	H32481B621	Take-up spring guide		1	
B24	H32481BC21	Screw		1	SM9/64 (40) × 6
B25	H32481BB21	Stopper		1	
B26	H32481B921	Thread tension post		1	
B27	H32481B521	Screw		2	SM1/8 (44) × 3.9
B28	H32481B821	Bushing		1	
B29	H32481BF21	Thread plate complete		1	
B30	H4712C8001	Thread take-up spring		1	
B31	H32481BE21	Thread plate		1	
B32	H4713C8001	Thread take-up spring	1	1	
B33	H32481BD21	Thread plate complete	1	1	
B34	H32481B421	Thread tension stud		1	
B34	H4804C8001	Thread tension stud	1		
B35	HFC1158001	Mounting plate	1	1	
B36	H3200B2100	Screw	1	1	
B37	H3221B6819	Stopper	1	1	
B38	H3230K0751	Screw	1	1	
B39	H32481B121	Thread tension stud		1	
B39	H4805C8001	Thread tension stud	1		

B.SIŪLO ĮTEMPIMO REGULIAVIMO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
B40	HA106B0676	Screw	1	1	SM11/64 (40) × 8 ACQ 10 × 1. 5-SJ2673E
B41	H3306B0661	Thread guide	1	1	
B42	HA300C2030	Screw	4	4	
B43	HFC1048001	Air cylinder	2	4	
B44	H415030100	Screw	6	12	
B45	H34411C410	Screw	2	2	

C.KONSOLĒS VELENO MECHANIZMAS



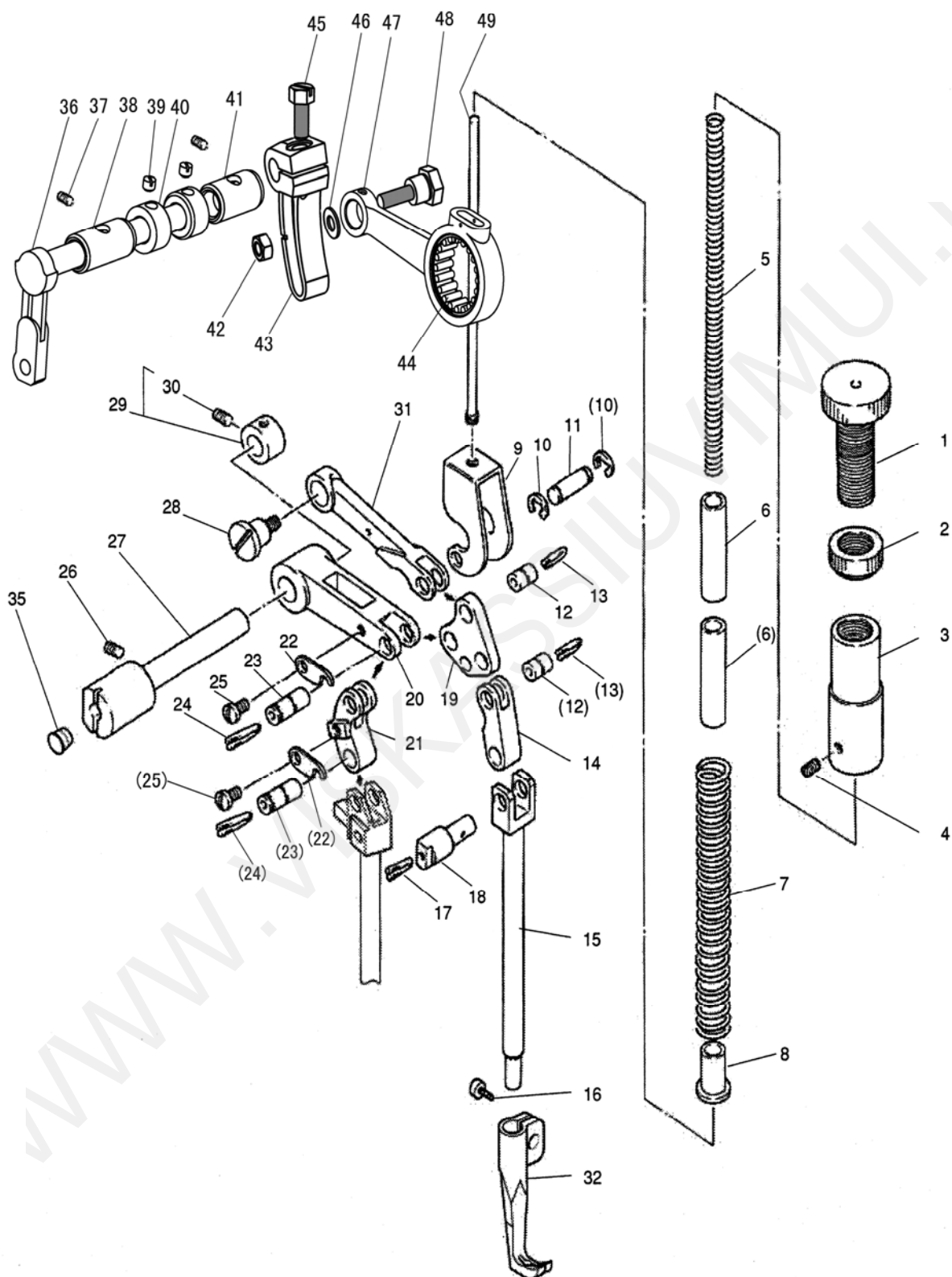
C.KONSOLĒS VELENO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
C01	HA108C0663	Screw	1	1	SM1/4 (40) × 7
C02	H4706D8001	Crank	1	1	
C03	HA105D0662	Screw	1	1	SM1/4 (40) × 4
C04	HA100C2060	Screw	1	1	SM9/32 (28) × 13
C05	HA100C2070	Screw	1	1	SM9/32 (28) × 14
C06	H32111B204	Arm shaft bushing(left)	1	1	
C07	H2405D0664	Screw	1	1	SM15/64 (28) × 14
C08	H32111B104	Oil felt	1	1	
C09	H4713E8001	Oil wick	1	1	
C10	H20111C106	Oil holder	1	1	
C11	HY91B28001	Bushing	1	1	
C12	H3416D0692	Screw	2	2	SM15/64 (28) × 8
C13	H3205J0662	Bearing	1	1	6204ZZNR/5K
C14	H3205J0661	Bushing	1	1	
C15	HA113F0684	Screw	2	2	SM15/64 (28) × 8.5
C16	HA110D0672	Screw	1	1	SM15/64 (28) × 12
C17	HFD1098001	Belt pulley	1	1	
C18	HA100F2130	Screw	1	1	SM15/64 (28) × 14.5
C19	H3205C0661	Spring flange	3	3	
C20	H431060120	Screw	2	2	
C21	HFD1108001	Bearing	1	1	6908AZZ
C22	HFD5068001	Arm shaft	1	1	
C23	HFD1118001	Belt	1	1	
C24	HA104F0654	Screw	1	1	SM15/64 (28) × 10
C25	H4715D8001	Link pin	1	1	
C26	H4713D8001	Spring plate	1	1	
C27	H4714D8001	Pin	1	1	
C28	H4716D8001	Twist spring	1	1	
C29	H007013025	E-type ring	1	1	
C30	H4717D8001	Plate	1	1	
C31	H4718D8001	Pin	1	1	
C32	H4719D8001	Plate	1	1	
C33	H4720D8001	Bushing	1	1	
C34	H4721D8001	Screw	1	1	
C35	H4723D8001	Screw	2	2	
C36	H4722D8001	Belt pulley	1	1	
C38	HA307C0662	Screw	2	2	SM1/4 (40) × 6
C39	HFE1248002	Eccentric	1	1	
C40	H007009250	C-type stop ring	1	1	
C41	HFE1228001	Bushing	1	1	
C42	HFE1208001	Presser bar	1	1	

C.KONSOLĖS VELENO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
C43	H4757E8001	Lifting presser foot		1	
C43	H3100G2110	Lifting presser foot	1		
C44	HE013N8001	Finger guard		1	
C44	HE204I8001	Finger guard	1		
C45	H3200E2020	Screw	1	1	
C46	H2405D0664	Screw	1	1	SM15/64 (28) × 14
C47	HFE1178001	Lifter plate	1	1	
C48		Screw	2	2	
C49	HA107H0662	Screw	1	1	
C50	HFE1168001	Lifter plate	1	1	
C51	HFE5188001	Lifter lever	1	1	
C52	HFE1068001	Lifter cam	1	1	
C53	H3208E0672	Lifter lever	1	1	
C54	HA100B2110	Screw	2	2	SM11/64 (40) × 5. 5
C55	H431050060	Screw	1	1	
C56	HFE1218001	Bracket	1	1	
C57	HFE1458001	Block	1	1	
C58	HA300B2170	Screw	3	3	
C59	HFE1508001	Screw	1	1	
C60	HFE1478001	Lifter crank	1	1	
C61	H6676E8001	Screw	2	2	
C62	HFE1518001	Stop plate	1	1	
C63	HFE1488001	Roller shaft	1	1	
C64	H6640C8001	Spring pin	1	1	
C65	H3211E0692	Spring	1	1	
C66	HA720B0651	Spring pin	1	1	
C67	HFE1558001	Air cylinder	1	1	ACQ 25×45-N
C68	H402050080	Screw	4	4	
C69	HFE1568001	Bracket	1	1	
C70	H415060200	Screw	4	4	
C71	H662IE8001	Joint	1	1	PH4-M5
C72	HK43F28001	Screw	2	2	

D.PRSPAUDIMO PÈDELÈS MECHANIZMAS

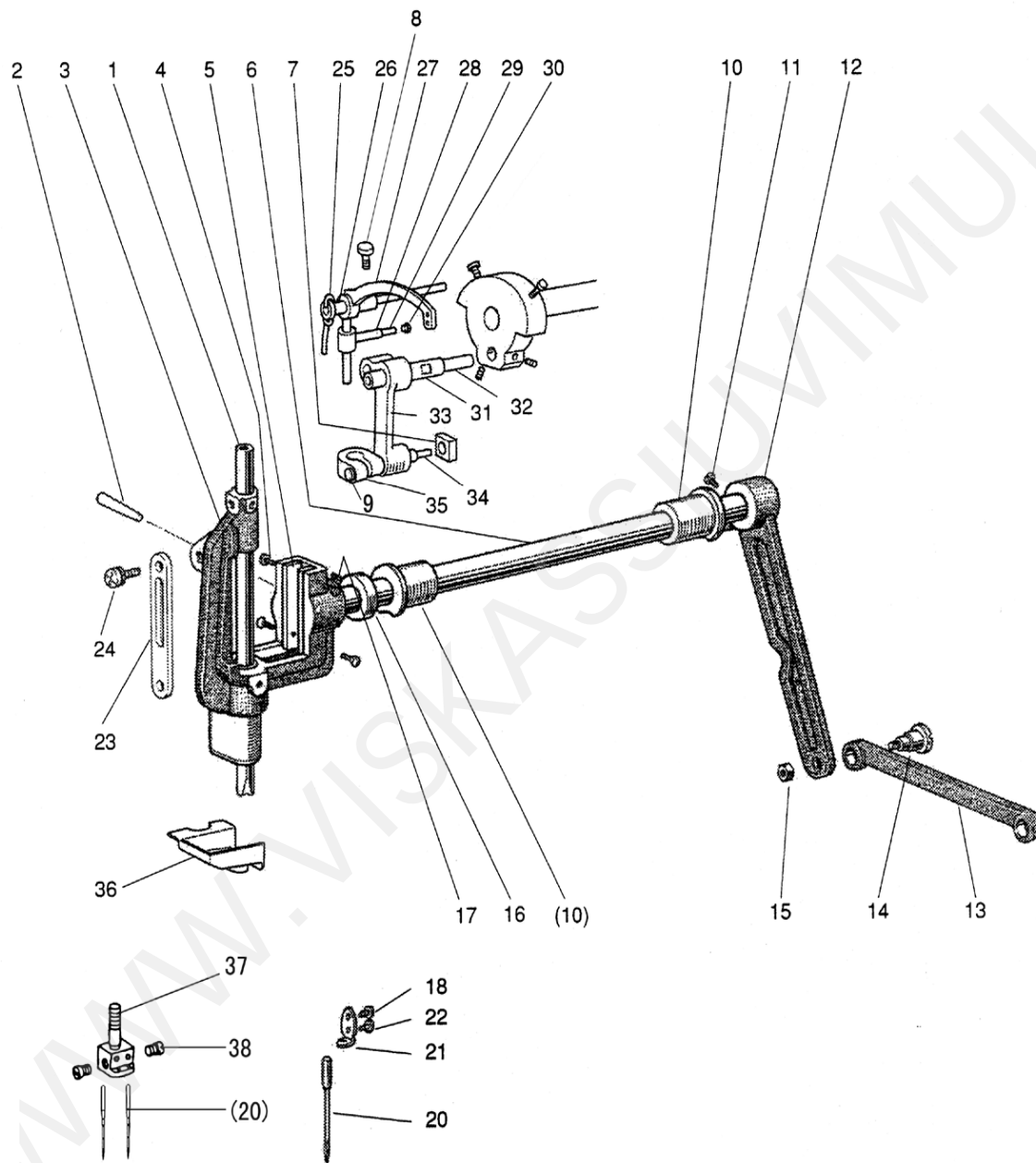


D.PRSPAUDIMO PĖDELĖS MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
D01	HFE1098001	Adjust bolt	1	1	SM1/2 (28) × 35. 5
D02	HA117H0692	Nut	1	1	
D03	HFE1148001	Bushing	1	1	
D04	HA3411D308	Screw	1	1	
D05	HFE1128001	Presser spring	1	1	
D06	HFE1108001	Guide bushing	2	2	
D07	HFE1138001	Spring	1	1	
D08	HFE1118001	Spring guide bushing	1	1	
D09	HFE1428001	Guide bracket	1	1	
D10	H007013040	E-type ring	2	2	
D11	HFE1448001	Shaft pin	1	1	SM15/64 (28) × 7
D12	HFE1298001	Shaft pin	2	2	
D13	HFE1308001	Oil wick	2	2	
D14	192F06020	Vibrating presser bar link	1	1	
D15	HFF1108001	Vibrating presser bar	1	1	
D16	HA700F2100	Screw	1	1	
D17	HFF1138001	Oil wick	1	1	
D18	HFF1128001	Guide pin	1	1	
D19	192F06016	Link	1	1	
D20	HFE1398001	Link lever	1	1	
D21	192F06022	Link	1	1	SM1/4 (40) × 25
D22	HFE1378001	Stop washer	2	2	
D23	HFE1338001	Shaft pin	2	2	
D24	HFE1348001	Oil wick	2	2	
D25	H3215K0693	Screw	2	2	
D26	H5349B8001	Screw	1	1	
D27	HFE1498001	Shaft	1	1	
D28	H2004J0662	Screw	1	1	
D29	H6626E7101	Collar	1	1	
D30	H3000D2030	Screw	2	2	
D31	192F06013	Link	1	1	SM11/64 (40) × 8
D32	H4737F8001	Vibrating presser foot		1	
D32	H4807F8001	Vibrating presser foot	1		
D35	HA300B2110	Rubber plug	1	1	
D36	HFE1048001	Feed lifting rock shaft	1	1	
D37	H5349B8001	Screw	2	2	
D38	HFE5058001	Bushing(long)	1	1	
D39	HA305E0662	Screw	4	4	
D40	H6670C8001	Collar	2	2	
D41	HFE5068001	Bushing(short)	1	1	
D42	H0030550608	Nut	1	1	

D.PRSPAUDIMO PĖDELĖS MECHANIZMAS

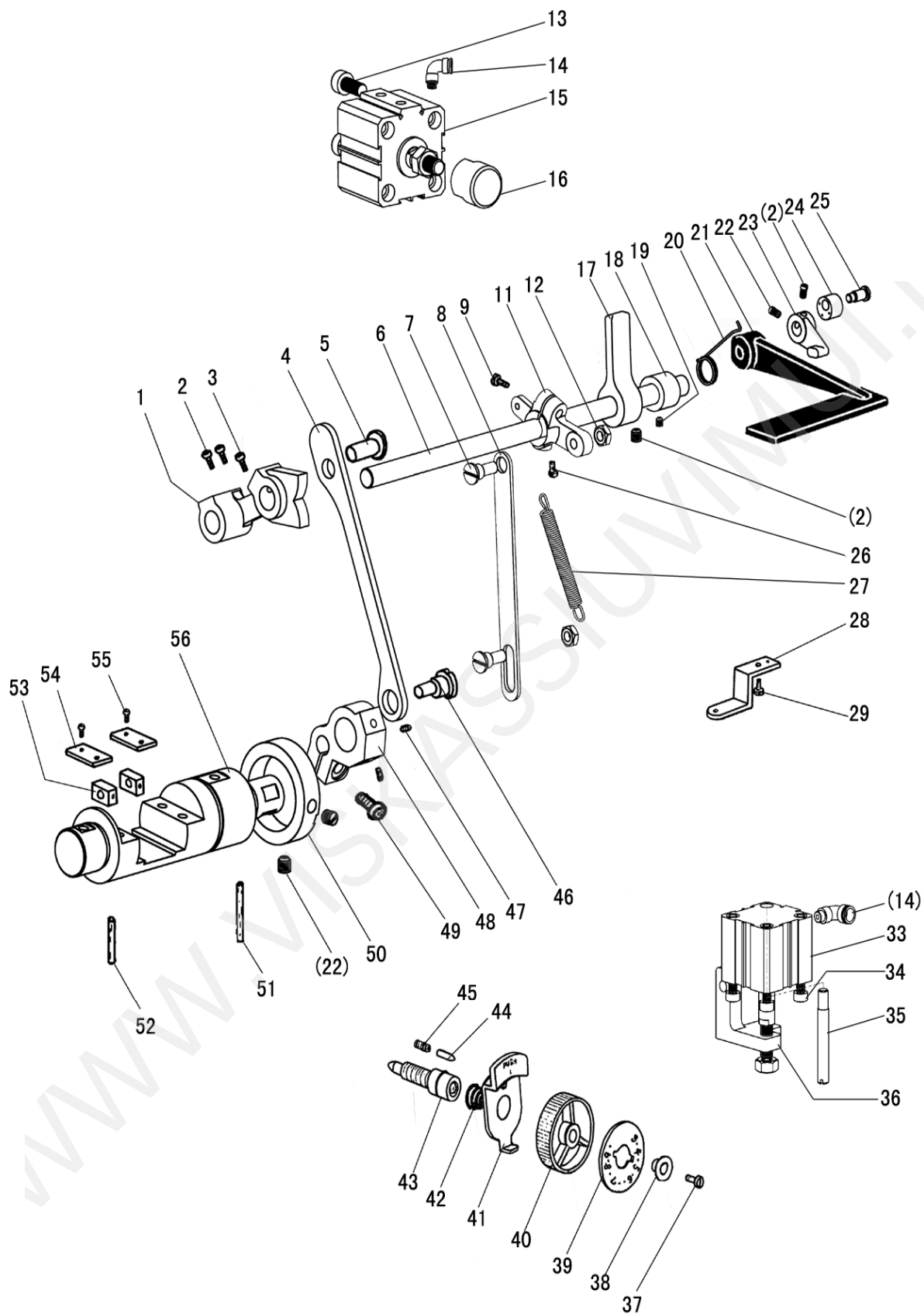
Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
D43	H0208E8001	Crank	1	1	NTN DCL 168 SM1/4(28) × 17.5
D44	HE049C8002	Bearing	1	1	
D45	HEE4178001	Screw	1	1	
D46	H2013J0065	Washer	1	1	
D47	HFE1278001	Connecting rod	1	1	
D48	H2000J2100	Screw	1	1	
D49	HFE1418001	Guide pin	1	1	



E.ADATOS STRYPAS ir SIŪLO ATITRAUKIMO SVIRTIES MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
E01	HFF1078001	Needle bar		1	
E01	HFF0078001	Needle bar	1		
E02	H602040240	Taper pin	1	1	
E03	HFF1098001	Needle bar bracket	1	1	
E04	H32111D304	Screw	4	4	
E05	HFF1168001	Spacer	2	2	
E06	HFF5058001	Needle bar vibrating shaft	1	1	
E07	H32111D804	Square block	1	1	
E08	HA110D0672	Screw	1	1	
E09	H32111D604	Screw	1	1	SM9/64 (40) × 8. 5
E10	H3204B0652	Bushing	2	2	
E11	H2012N0652	Screw	2	2	
E12	HFF1198001	Needle bar vibrating crank	1	1	
E13	HFF1208001	Link lever	1	1	
E14	HFF1228001	Screw	1	1	
E15	HA710N0683	Nut	1	1	
E16	H3205D0661	Collar	1	1	
E17	HA307C0662	Screw	1	1	
E18	H3129F0691	Screw	1		
E20		Needle	1	2	DP × 17 21#
E21	H3129F0693	Thread guide	1		
E22	HA100C2170	Screw	1		
E23	HFF1148001	Guide plate	1	1	
E24	HA300B2170	Screw	2	2	
E25	H2405D1122	Oil wick	1	1	
E26	H2405D1121	Thread take-up lever support stud	1	1	
E27	H4712F8001	Thread take-up lever	1	1	
E28	H2405D1112	Thread take-up slide brock	1	1	
E29	H24211D405	Oil wick	1	1	
E30	H24211D305	Plug	1	1	
E31	H2405D0662	Needle bar crank shaft	1	1	
E32	H4716F8001	Oil wick	1	1	
E33	H32111D704	Connecting link	1	1	
E34	H3204D6513	Felt	1	1	
E35	H4722F8001	Needle bar holder	1	1	
E36	HFF1058001	Oil pan	1	1	
E37	H4739F8001	Needle clamp		1	
E38	H32132D104	Screw		2	

F.DYGSNIŲ REGULIAVIMO MECHANIZMAS

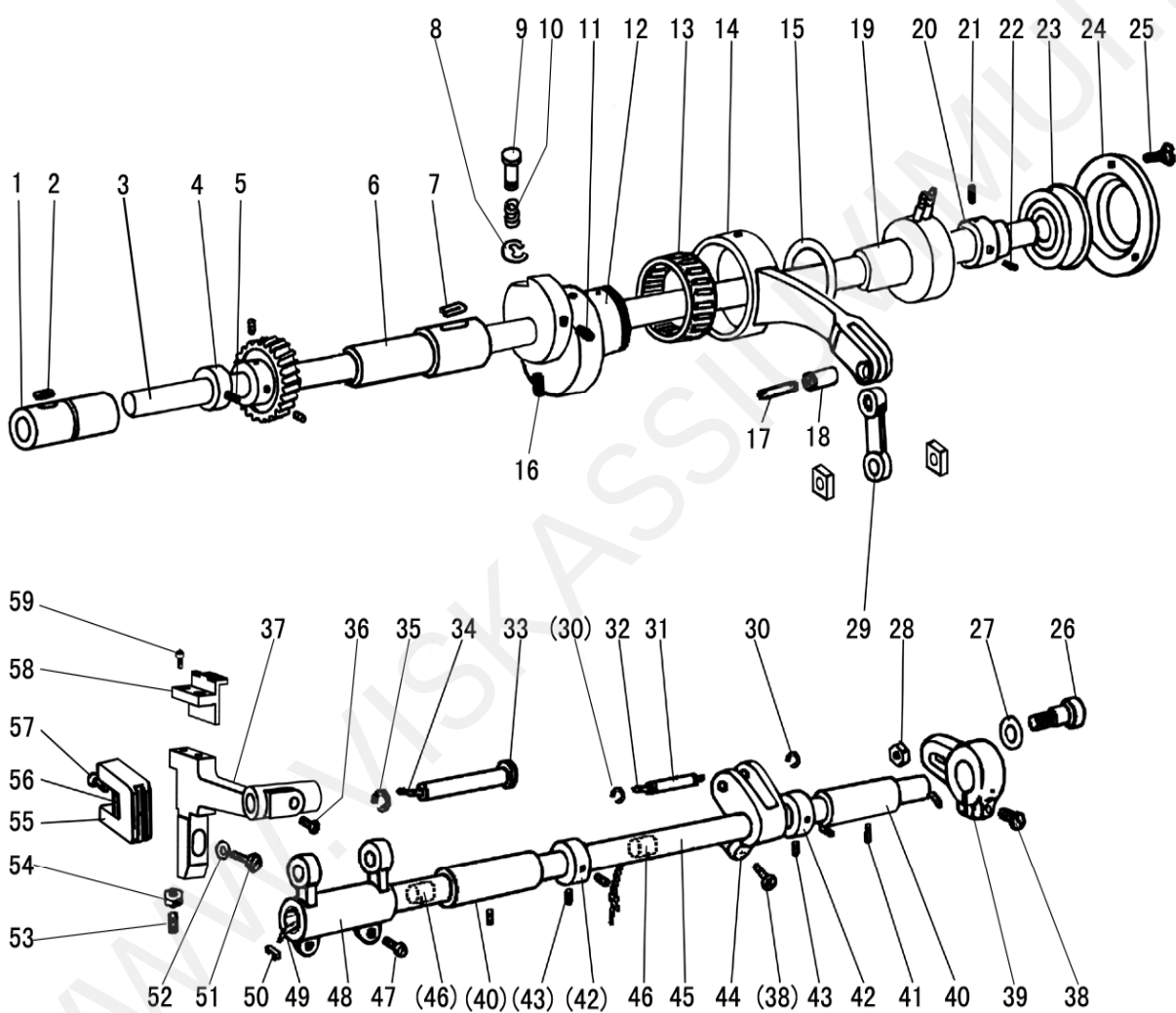


F.DYGSNIŲ REGULIAVIMO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
F01	H4706G8001	Feed regulator cam	1	1	PH4-M5
F02	HA113F0684	Screw	5	3	
F03	H3200F2020	Screw	1	1	
F04	H4707G8001	Link	1	1	
F05	HA100G2070	Eccentric shaft	1	1	
F06	H4909G8001	Reverse stitch shaft		1	
F06	HFG0058001	Reverse stitch shaft	1		
F07	H4941L8001	Screw	2	2	
F08	H4948L8001	Link	1	1	
F09	HA800F2020	Screw	1	1	
F11	H4905G8001	Crank	1	1	
F12	H4940L8001	Nut	2	2	
F13	H415050150	Screw	2		
F14	H662IE8001	Joint	2	1	
F15	HG107C8001	Air cylinder	1		
F16	HFE4168001	Feeler	1		
F17	H4912G8001	Reverse stitch crank	1		
F18	H8841B8001	Collar		1	
F19	H431050050	Screw		2	
F20	H4939L8001	Spring	1	1	
F21	H4906G8001	Reverse sewing lever	1	1	
F22	HA3411D308	Screw	1	1	
F23	H4936L8001	Lever	1	1	
F24	H4938L8001	Rubber ring	1	1	
F25	H4937L8001	Screw	1	1	
F26	H3207F0672	Screw	1	1	
F27	H4710G8001	Spring	1	1	
F28	H3200F2050	Bracket for spring	1	1	
F29	HA300C2030	Screw	1	1	
F33	HEP2058001	Air cylinder	1	1	
F34	H415040400	Screw	3	3	
F35	HEG4108001	Guide screw	1	1	
F36	HEG4088001	Block	1	1	
F37	HA720F0686	Screw	1	1	
F38	HA720F0685	Bushing	1	1	
F39	H4910G8001	Stitch length indicating plate	1	1	
F40	HA7421F120	Dial	1	1	
F41	HA720F0683	Stopper pin releasing lever	1	1	
F42	HA720F0687	Spring	1	1	
F43	HA109F0671	Screw bar	1	1	
F44	HA700F2030	Stopper pin	1	1	

F.DYGSNIŲ REGULIAVIMO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
F45	H3200F2110	Spring	1	1	
F46	H3206F0662	Pin	1	1	
F47	H428050060	Screw	2	2	
F48	H4714G8001	Reverse sewing crank	1	1	
F49	H415050140	Screw	1	1	
F50	H4716G8001	Collar	1	1	
F51	H4719G8001	Felt	1	1	
F52	H4721G8001	Felt	1	1	
F53	H4722G8001	Square block	2	2	
F54	H4723G8001	Guide plate	2	2	
F55	HA300C2030	Screw	4	4	
F56	H4720G8001	Reverse block	1	1	



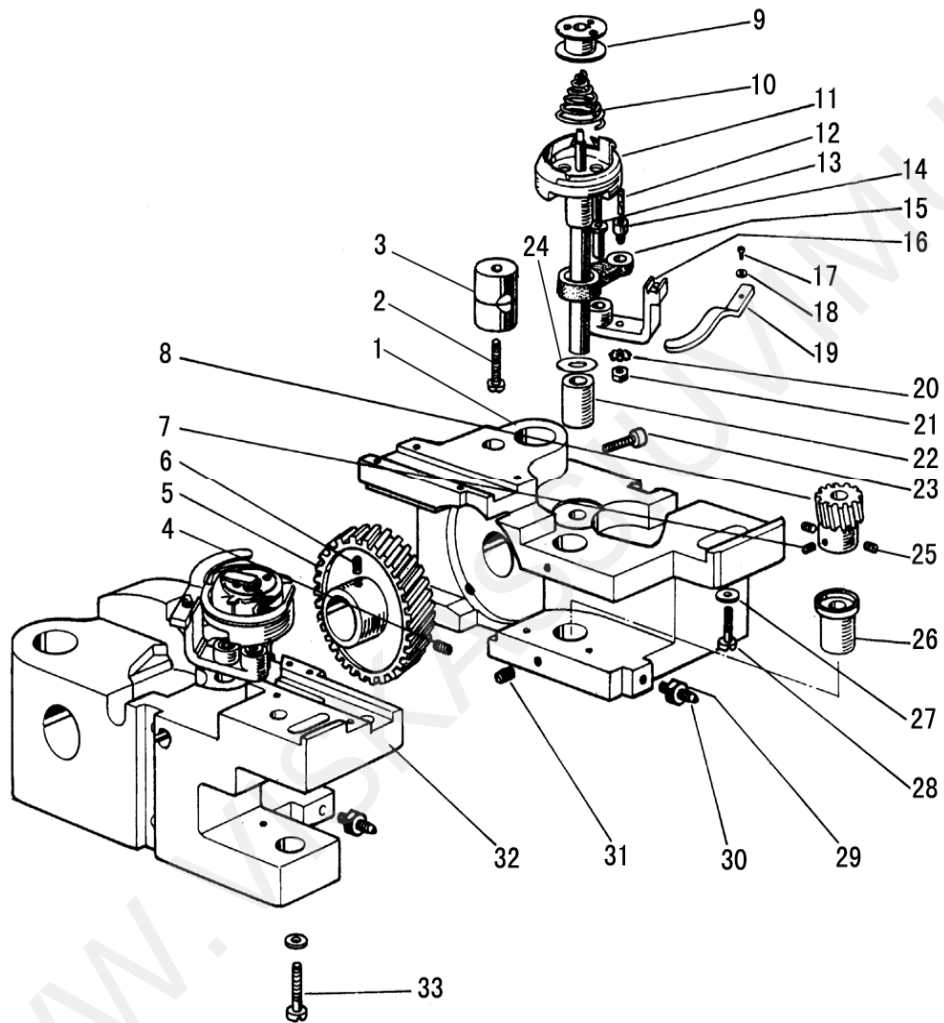
G. APATINIO VELENO IR PADAVIMO ŠVAISTYKLINIO VELENO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
G01	H4706H8001	Lower shaft bushing(left)	1	1	SM1/4 (40) × 5
G02	H4707H8001	Oil wick	1	1	
G03	HFH5088001	Lower shaft	1	1	
G04	H4710H8001	Feed lifting cam	1	1	
G05	H3205H0654	Screw	1	1	
G06	H4712H8001	Lower shaft bushing(right)	1	1	
G07	H4713H8001	Oil wick	1	1	
G08	H007013050	E-type ring	2	2	
G09	H4715H8001	Push button	1	1	
G10	H4714H8001	Spring	1	1	
G11	H2405D0664	Screw	1	1	NTN 7E-HMK 2616D
G12	H4717H8001	Feed eccentric cam	1	1	
G13	H4719H8001	Bearing	1	1	
G14	H4718H8001	Feed connecting rod	1	1	
G15	H007009260	C-type ring	1	1	
G16	HA100C2020	Screw	1	1	
G17	H4720H8001	Oil wick	1	1	
G18	H4721H8001	Shaft	1	1	
G19	H4722H7101	Lower shaft bushing complete(middle)	1	1	
G20	H4725H8001	Bushing	1	1	NTN 6203Z
G21	HA105D0662	Screw	1	1	
G22	H3205H0654	Screw	1	1	
G23	H4726H8001	Bearing	1	1	
G24	H4727H8001	Bearing holder	1	1	
G25	HA7311C306	Screw	3	3	
G26	H4729H8001	Screw	1	1	
G27	HA310G3012	Washer	1	1	
G28	H0030550608	Nut	1	1	
G29	H4737H8001	Link	1	1	M5 × 5
G30	H007013050	E-type ring	2	2	
G31	H4738H8001	Pin	1	1	
G32	H4739H8001	Oil wick	1	1	
G33	H32243G205	Feed bar shaft	1	1	
G34	H3205G0662	Oil wick	1	1	
G35	H007009070	C-type ring	1	1	
G36	H429050050	Screw	1	1	
G37	H4942H8001	Feed bar		1	
G37	H4805H8001	Feed bar	1		
G38	H2012N0652	Screw	2	2	
G39	HFF1218001	Feed connection crank(right)	1	1	
G40	HA100G2120	Feed rock shaft bushing	2	2	

G.APATINIO VELENO IR PADAVIMO ŠVAISTYKLINIO VELENO MECHANIZMAS

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
G41	H4708D8001	Screw	2	2	SM1/8 (40) × 7
G42	HA108G0661	Collar	2	2	
G43	HA105D0662	Screw	4	4	
G44	H4736H8001	Feed connection crank(middle)	1	1	
G45	HFH5098001	Feed rock shaft	1	1	
G46	H3204G0652	Felt	2	2	
G47	HA104G0012	Screw	2	2	
G48	H4905H8001	Feed connection crank(left)	1	1	
G49	HFH5118001	Oil wick	1	1	
G50	H3200G2030	Clip	1	1	
G51	H3200H2040	Screw	1	1	
G52	H2013J0065	Washer	1	1	
G53	H429030140	Screw		1	
G54	H003002030	Nut		1	
G55	H4743H8001	Feed bar forked connection	1	1	
G56	H3205H0652	Felt	1	1	
G57	H3205H0653	Screw	1	1	
G58	H4944H8001	Feed dog		1	
G58	HEH4068001	Feed dog	1		
G59	H32211G205	Screw	2	2	

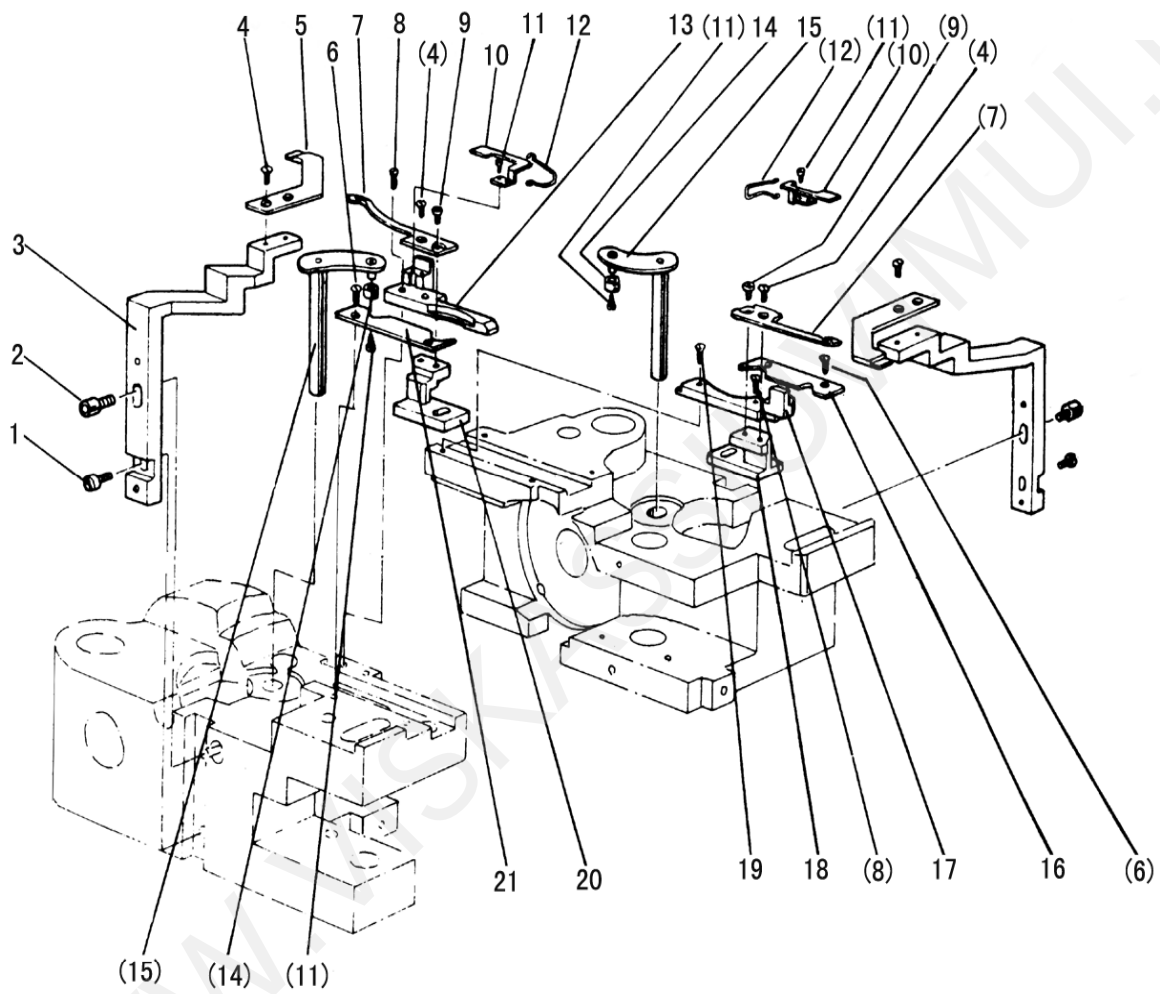
H.HOOK SADDLE MECHANISM



H.HOOK SADDLE MECHANISM

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
H01	H4906I8001	Hook saddle	1	1	SM15/64 (28) × 22
H02	H3207I0661	Screw	1	1	
H03	H3207I0662	Bushing	1	1	
H04	H3204I6510	Screw	1	2	
H05	H4706I8001	Hook gear(large)	1	2	
H06	HA307C0662	Screw	2	4	
H07	HA105D0662	Screw	2	4	
H08	H4705I8001	Hook gear(small)	1	2	
H09	H4912I8001	Bobbin	1	2	
H10	H4922I8001	Spring	1	2	
H11	H4908I7101	Hook complete	1	2	BO-B872 (A) KRT12-5LMKC-C1
H12	H3204I0656	Oil wick	2	4	
H13	H32153I504	Opener bracket shaft	1	2	
H14	H32153I204	Screw	1	2	
H15	H33131I204	Link	1	2	
H16	H33131I104	Opener bracket	1	2	
H17	H2004J0067	Screw	1	2	
H18	H3200I2030	Waher	1	2	
H19	H3305I0066	Opener	1	2	
H20	H005008050	Spring washer	1	2	
H21	HA104G0658	Nut	1	2	3/16 (28) × 9 3/16 (28) × 43
H22	H4909I8001	Hook shaft bushing(upper)	1	2	
H23	H3204I0657	Screw	1	2	
H24	H4910I8001	Washer	1	2	
H25	H3205H0654	Screw	1	2	
H26	H4911I8001	Hook shaft bushing(lower)	1	2	
H27	H2013J0065	Washer	1	2	
H28	H3200I2050	Screw	1	2	
H29	H3204I0659	Adjust nut	1	2	
H30	H3204I0658	Screw	1	2	
H31	HA305E0662	Screw	2	4	
H32	H4917I8001	Hook saddle		1	
H33	H4913I8001	Screw		1	

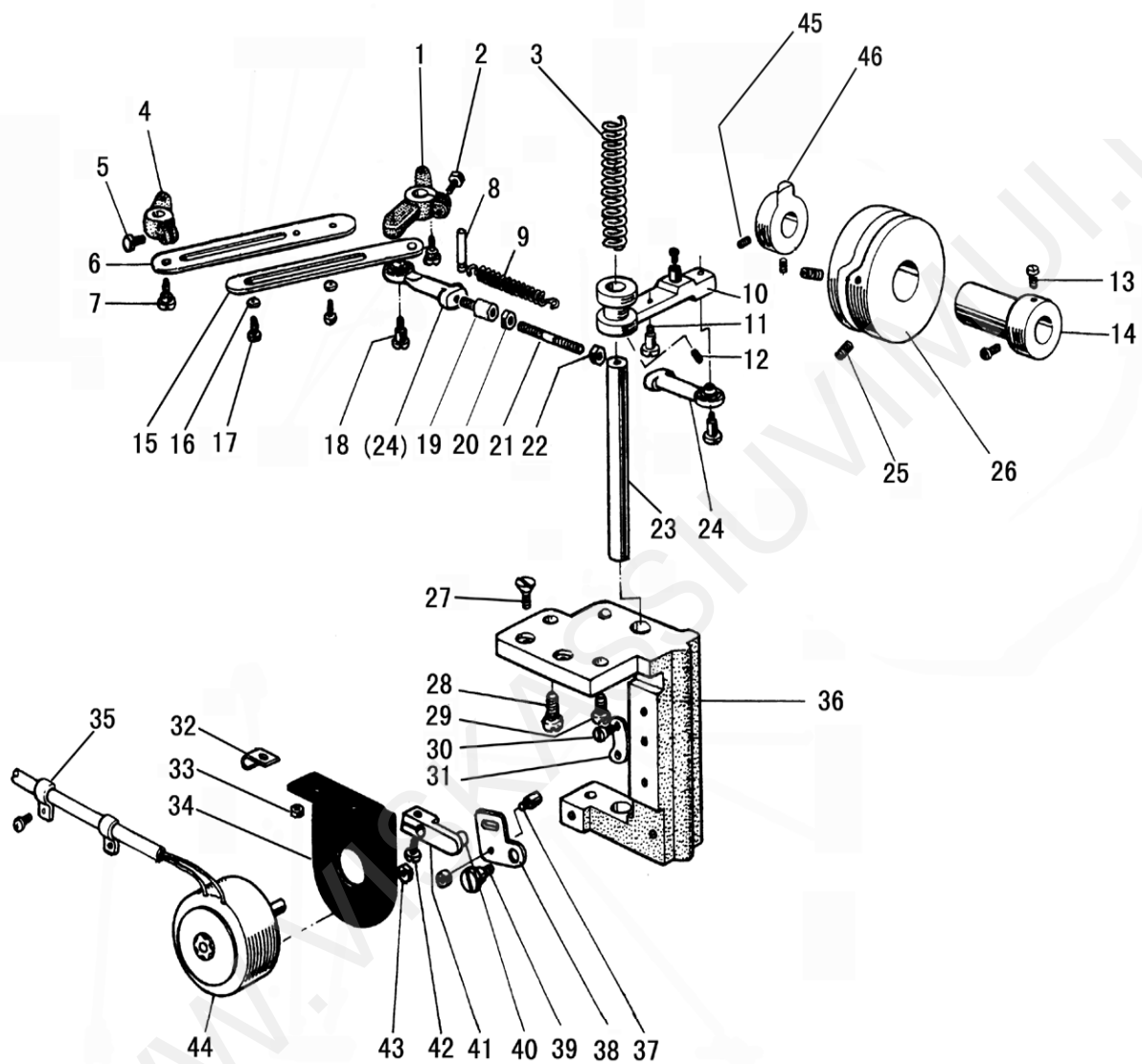
I.THREAD TRIMMER MECHAISM (I)



I.THREAD TRIMMER MECHAISM (I)

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
I01	H4905J8001	Screw	1	2	SM11/64 (40) × 12
I02	H4906J8001	Screw	1	2	
I03	H4907J8001	Trimming knife holder	1	2	SM9/64 (40) × 4
I04	HA7121N304	Screw	3	6	
I05	H4909J8001	Fixed knife		2	SM9/64 (40) × 4
I05	HEJ4078001	Fixed knife	1		
I06	H4914B8001	Screw	2	4	SM1/8 (44) × 9. 2
I07	H4911J8001	Moved knife	1	2	
I08	H4912J8001	Screw	1	2	SM9/64 (40) × 4. 5
I09	H4913J8001	Screw	1	2	
I10	H4914J8001	Spring plate	1	2	SM3/32 (56) × 3. 8
I11	H4915J8001	Screw	3	6	
I12	H4916J8001	Spring	1	2	SM9/64 (40) × 9. 5
I13	H4917J8001	Guide(left)		1	
I14	H4920J8001	Roller	1	2	SM9/64 (40) × 9. 5
I15	H4921J8001	Lever	1	2	
I16	H4922J8001	Cover	1	1	SM9/64 (40) × 9. 5
I17	H4923J8001	Guide(right)	1	1	
I18	H4924J8001	Mounting block(right)	1	1	SM9/64 (40) × 9. 5
I19	H4925J8001	Screw	1	1	
I20	H4926J8001	Mounting block(left)		1	SM9/64 (40) × 9. 5
I21	H4927J8001	Cover		1	

J.THREAD TRIMMER MECHAISM (II)

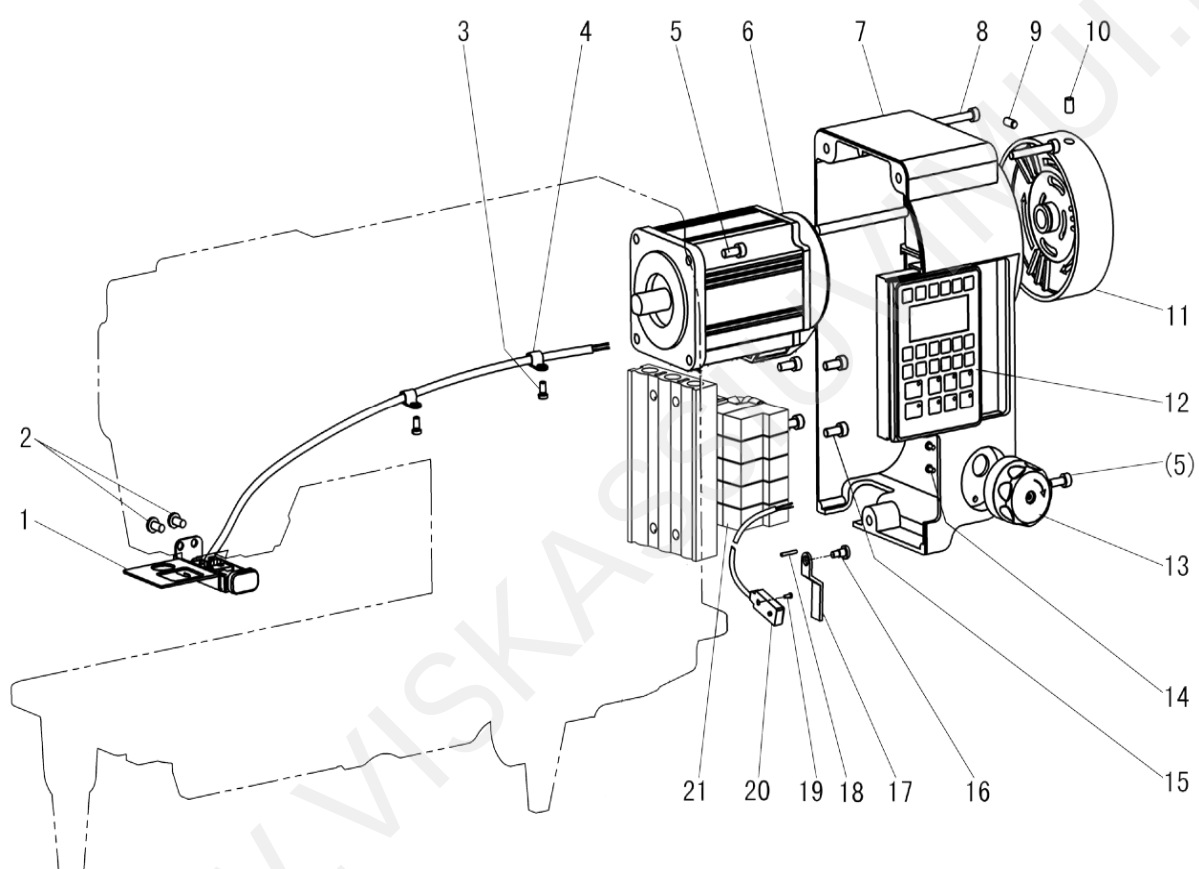


J.THREAD TRIMMER MECHAISM (II)

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
J01	H4912K8001	Connection crank	1	1	M5×16
J02	H4913K8001	Screw	1	1	
J03	H4945K8001	Spring	1	1	
J04	H4908K8001	Crank		1	
J05	H4907K8001	Screw		1	
J06	H4906K8001	Link		1	
J07	H4905K8001	Screw		2	
J08	HA100H2080	Spring pin	1	1	
J09	H4943K8001	Spring	1	1	
J10	H4957K7101	Vibrating crank	1	1	
J11	H4944K8001	Screw	1	1	
J12	H431050050	Screw	2	2	
J13	HA104F0654	Screw	2	2	
J14	H4931K8001	Collar	1	1	
J15	H4909K8001	Link		1	
J16	H005001050	Washer		2	
J17	H4911K8001	Screw		2	
J18	H4936K8001	Screw	2	2	
J19	H4987K8001	Bolt	1	1	
J20	H4940K8001	Nut	1	1	
J21	H4939K8001	Bolt	1	1	
J22	H003002050	Nut	1	1	
J23	H4963K8001	Shaft	1	1	
J24	H3405D0663	Ball joint	2	2	
J25	HA710E0692	Screw	2	2	
J26	H4932K8001	Trimmer cam	1	1	
J27	H411050160	Screw	2	2	
J28	H2012N0652	Screw	1	1	
J29	H4983K8001	Screw	1	1	
J30	H4967K8001	Screw	2	2	
J31	H4966K8001	Stopper	1	1	
J32	H4981K8001	Holder	1	1	
J33	H003008050	Nut	2	2	
J34	H4977K8001	Mounting plate	1	1	
J35	HA708P0668	Nylon holder	2	2	
J36	H4965K8001	Mounting block	1	1	
J37	H4970K8001	Screw	1	1	
J38	H4971K8001	Lever	1	1	
J39	H4972K8001	Screw	1	1	
J40	H4973K8001	Pin	1	1	
J41	H4974K8001	Crank	1	1	

J.THREAD TRIMMER MECHAISM (II)

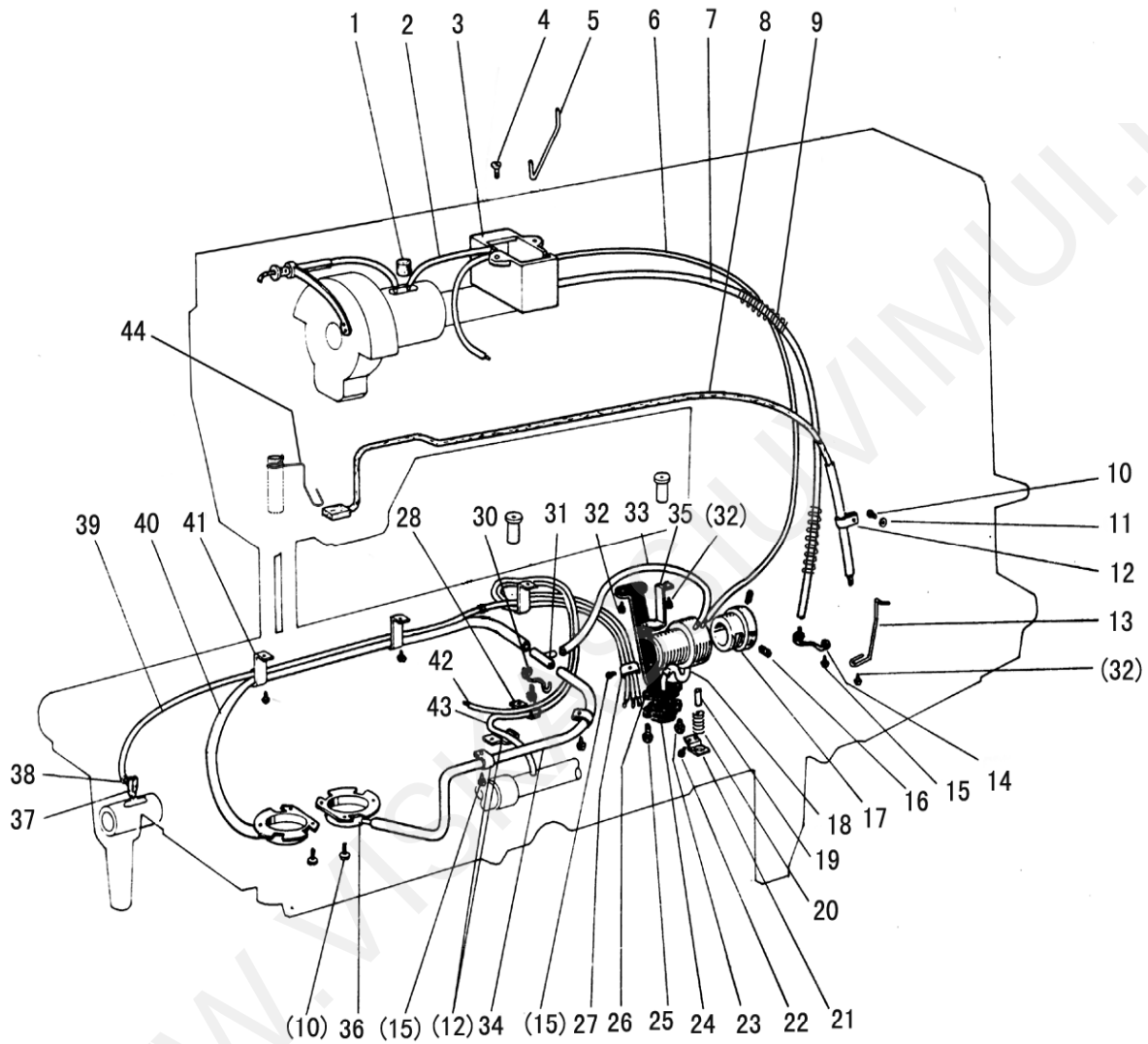
Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
J42	HA111G0683	Screw	1	1	
J43	HA7111N304	Nut	1	1	
J44	HFK1087101	Solenoid complete	1	1	
J45	H4934K8001	Cam	1	1	
J46	H431050050	Screw	2	2	



K.MOTOR MECHANISM

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
K01	HFL1187101	Touch switch complete	1	1	SM11/64 (40) × 8 750W SM15/64 (28) × 8 SM15/64 (28) × 6
K02	HD15B58001	Screw	2	2	
K03	HA100C2190	Screw	2	2	
K04	HA708P0668	Nylon holder	2	2	
K05	H415050200	Screw	5	5	
K06	HFL1088001	Direct drive motor	1	1	
K07	HFL1138001	Motor cover	1	1	
K08	H415050800	Screw	2	2	
K09	H3416D0692	Screw	1	1	
K10	H7206E8001	Screw	1	1	
K11	HFL1078001	Pulley	1	1	
K12	HFL1147101	Operation panel	1	1	
K13	HFL1217101	Electronic dial	1	1	
K14	H409030080	Screw	2	2	
K15	H415040250	Screw	4	4	
K16	H8868B8001	Screw	1	1	
K17	H8818B8001	Switch plate	1	1	
K18	H609030080	Spring pin	1	1	
K19	H8867B8001	Screw	1	1	
K20	HFB1198001	Safetly switch	1	1	
K21		Valve complete		1	
K21		Valve complete	1		

L.OIL LUBRICATION MECHANISM



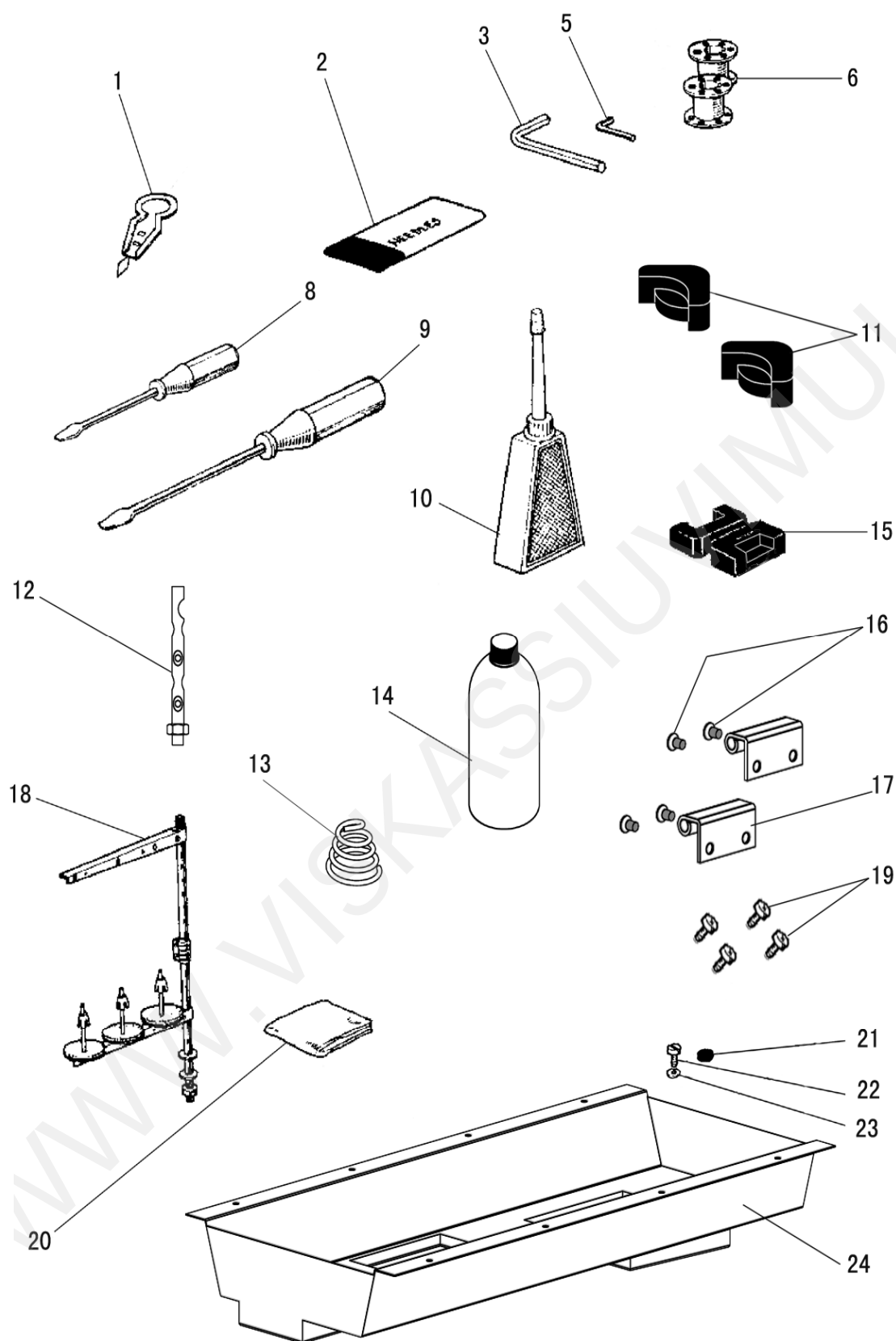
L.OIL LUBRICATION MECHANISM

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
L01	H32175B304	Felt	1	1	
L02	H4705J7101	Oil pipe complete	1	1	
L03	H3204K0011	Oil reservoir complete	1	1	
L04	H411040160	Screw	2	2	
L05	H4707J8001	Oil pipe holder	1	1	
L06	HFM5068001	Oil pipe	1	1	$\Phi 3 \times 1 \times 550$
L07	HFM5078001	Oil pipe	1	1	$\Phi 5 \times 1 \times 500$
L08	H4711J7101	Oil pipe complete	1	1	
L09	H4710J8001	Spring	2	2	
L10	HA7311CC06	Screw	4	7	
L11	HA100I2050	Washer	1	1	
L12	H32311D606	Oil pipe holder	4	4	
L13	H4714J8001	Oil pipe holder	1	1	
L14	H4715J8001	Oil pipe holder	1	1	
L15	HA300B2130	Screw	7	10	
L16	H3230K0751	Screw	2	2	
L17	H4716J8001	Bushing	1	1	
L18	H3215K0696	Oil pipe	1	1	
L19	H1100I2070	Pin	1	1	
L20	H1100I2080	Spring	1	1	
L21	H1100I2110	Spring holder	1	1	
L22	H3204D6510	Screw	1	1	
L23	H3215K0693	Screw	1	1	
L24	H3215K0692	Filter	1	1	
L25	H3215K0694	Screw	1	1	
L26	H4718J7101	Mounting plate complete	1	1	
L27	H4720J8001	Oil pipe holder	1	1	
L28	H3200K0170	Oil pipe holder	1	1	
L30	H3210K0674	Oil pipe holder		1	
L31	H3210K0671	Oil pipe joint		1	
L32	HA300B2170	Screw	4	4	
L33	H4721J8001	Oil pipe		1	
L33	H4724J8001	Oil pipe	1		$\Phi 3 \times 1 \times 445$
L34	H4723J8001	Oil pipe		1	$\Phi 3 \times 1 \times 355$
L35	H4722J8001	Holding plate	1	1	
L36	H3211K0068	Oil reservoir complete	1	2	
L37	H3200K0180	Oil wick	2	3	
L38	H32143K204	Oil wick	1	1	$\Phi 2.5 \times 500$
L39	HFM5118001	Oil pipe	1	1	$\Phi 3 \times 0.5 \times 450$
L40	HFM1068001	Oil pipe		1	$\Phi 3 \times 1 \times 500$
L41	H3200K0160	Oil pipe holder	3	3	

L.OIL LUBRICATION MECHANISM

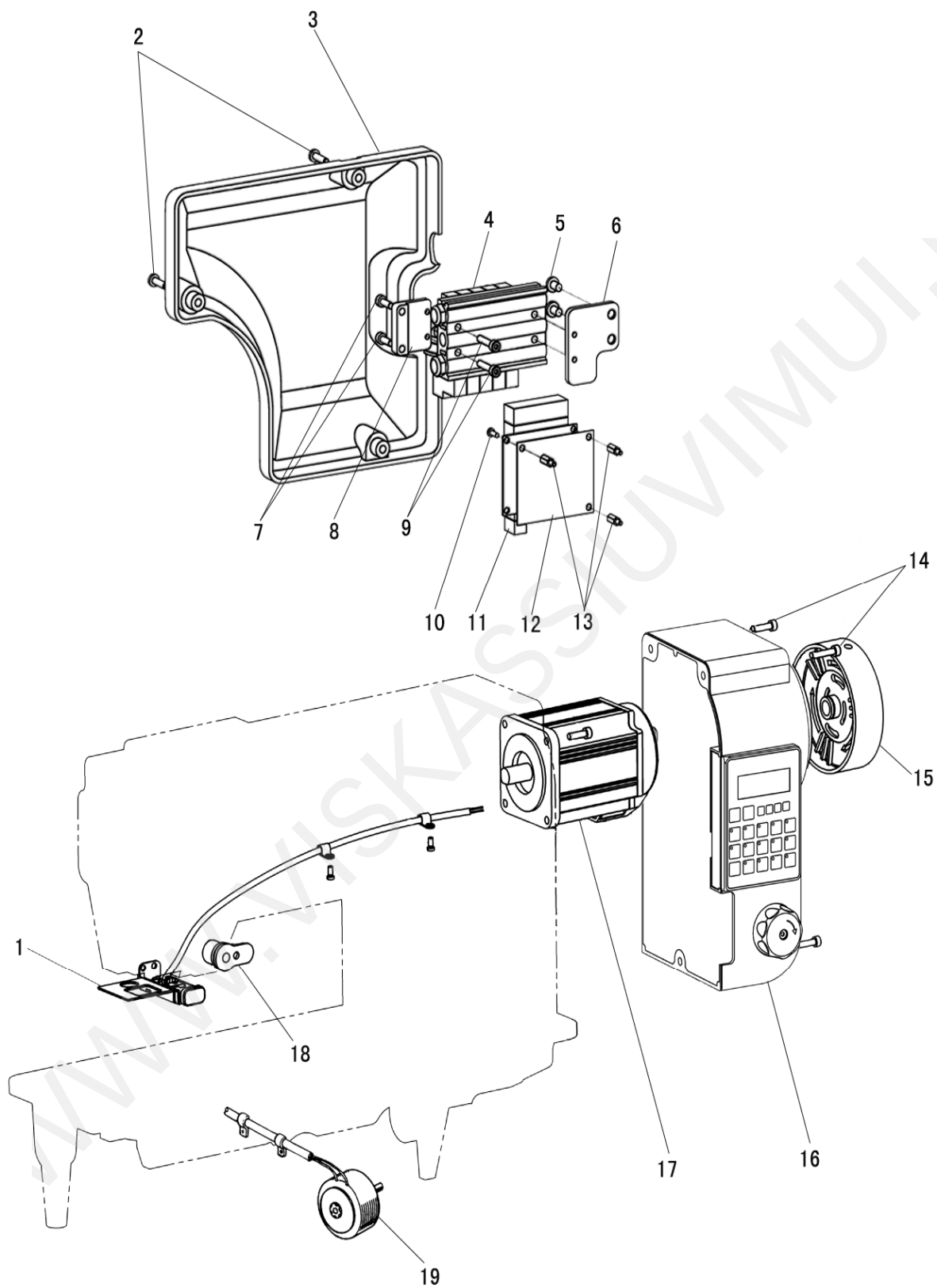
Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
L42	H4728J7101	Oil pipe complete	1	1	
L43	H4733J7101	Oil pipe complete	1	1	
L44	HD15J98001	Oil pipe holder	1	1	

M.ACCESSORIES



M.ACCESSORIES

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
M01	H3207L0065	Thread a needle kit	1	1	DP×17 21#
M02		Needle	4	6	
M03	HB00001030	Socket wrench	1	1	
M05	HB00001020	Socket wrench	1	1	
M06	H4912I8001	Bobbin	3	4	
M08	HA300J2210	Screw drive(small)	1	1	
M09	HA300J2070	Screw drive(large)	1	1	
M10	HA100J2110	Oiler	1	1	
M11	HF905L8001	Vibration preventing rubber	2	2	
M12	HFN1177101	Thread guide	1	1	
M13	H4710C8001	Thread tension spring	1	1	
M14	HA120J8001	Oil can	1	1	
M15	HA307J0671	Hinge rubber	2	2	
M16	H411060100	Screw	4	4	
M17	HF914L8001	Hinge	2	2	
M18	H3200L0120	Thread stand		1	
M18	HA200J2030	Thread stand	1		
M19	HA04042160	Screw	8	8	
M20	H7212K8001	Machine cover	1	1	
M21	HA100J2120	Magnet block for reservoir	1	1	
M22	HA104J0652	Screw	1	1	
M23	HA104J0653	Washer	1	1	
M24	HFN5108001	Oil pan	1	1	



N.INTEGRATED DIRECT DRIVE AND CONTROL

Fig. No.	Part No.	Name	GC20618-1DZA	GC20618-2DZA	Description
N01	HFL5157101	Touch switch complete	1	1	
N02	H5731B8001	Screw	3	3	
N03	HFB5158001	Cover	1	1	
N04		Valve complete		1	
N04		Valve complete	1		
N05	H409050080	Screw	2	2	
N06	HF05088001	Valve fixed plate	1	1	
N07	H415040120	Screw	2	2	
N08	HF05098001	Valve fixed plate	1	1	
N09	H415040200	Screw	4	4	
N10	HFL5148001	Screw	3	3	
N11	HFL5128001	Electric plate	1	1	
N12	HFL5118001	Protection paper	1	1	
N13	HFL5138001	Screw standing	3	3	
N14	H415050200	Screw	2	2	
N15	HFL5167101	Pulley complete	1	1	
N16	HFL5107101	Motor cover complete	1	1	
N17	HFL5098001	Direct drive motor	1	1	
N18	HFB5177101	Solenoid complete	1	1	
N19	HFK5057101	Solenoid complete	1	1	

SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO.,LTD.

ADD: No.850 Shulin Road, Songjiang District, Shanghai, P.R.China

Zip Code: 201612

Overseas Business: TEL: 86-21-64853303 FAX: 86-21-64854304

E-mail:sales@highlead.com.cn <http://www.highlead.com.cn>

The description covered in this manual is subject to change for improvement of the commodity without notice

2016.10. Printed