OVERLOCK

интернет-магазин бытовый и промышленной швейной техники

бесплатная горячая линия

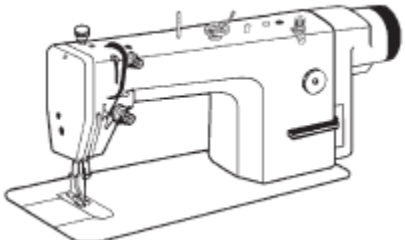
0800 210 034

www.overlock.com.ua

TYPICAL

ОДНОИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ И УСТРОЙСТВОМ ОБРЕЗКИ НИТИ GC6710

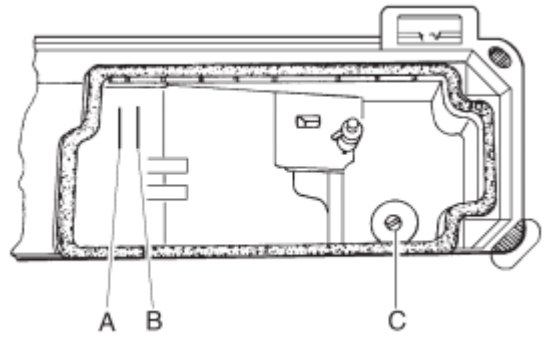
※ ПРИМЕЧАНИЕ



Для швейной машинки требуется постоянная подача смазки. Необходимо предусмотреть пополнение резервуара смазки как перед первым пуском; также это требование должно выполняться при длительном простое оборудования, причем обязательным условием является применение смазочных масел производства нашей компании. После этого необходимо поднять прижимную лапку, и запустить машинку на низкой скорости (до 3000 об.мин.), и проверить распределение масла при помощи смотрового окна. При нормальном условии смазки, необходимо оставить машинку в рабочем состоянии при данной скорости на 30 минут, после этого необходимо постепенно увеличить скорость. После того как машина отработала месяц в таком режиме, при нормальных условиях работы, машину можно перевести в режим работы на максимальной скорости.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

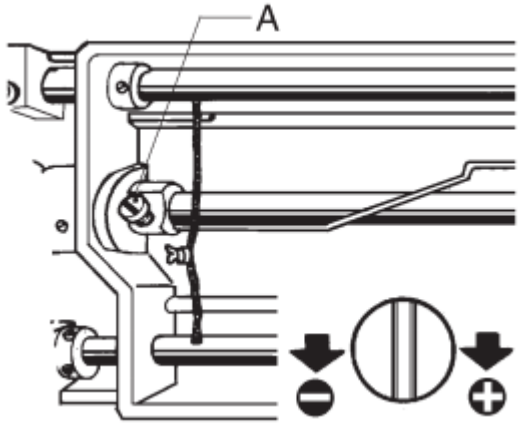
1. ЗАПОЛНЕНИЕ ЕМКОСТИ ДЛЯ МАСЛА



(1) Объем масла в масляном бачке контролируется по отметкам A и B, указанных на рисунке выше. Отметка A указывает максимальный уровень масла, а отметка B - минимальный. Если уровень масла ниже отметки B, то необходимо выполнить доливку масла в бачок.

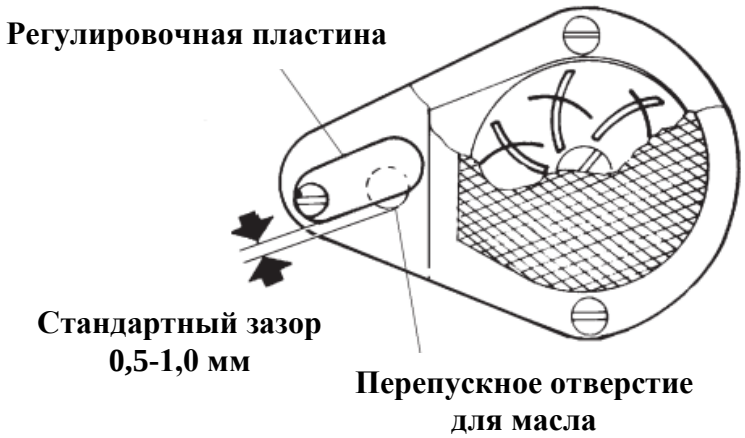
(2) При заливке свежего масла, необходимо выкрутить винт из отверстия слива масла (C), полностью слить оставшееся масло из бачка, очистить бачок, и затянуть винт (C), после чего можно заполнить бачок новым маслом.

2. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАВАЕМОГО МАСЛА НА ВРАЩАЮЩИЙСЯ ЧЕЛНОК



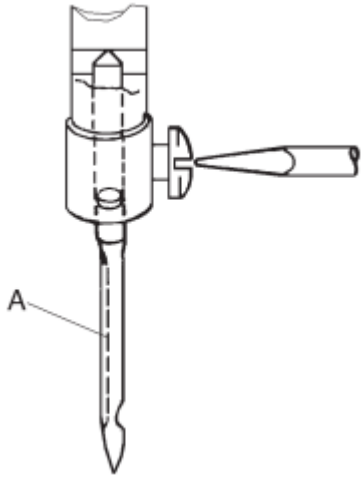
Поворачивая регулировочный винт (A), отрегулируйте количество подачи масла на челнок. Для увеличения подачи масла поверните винт (A) по часовой стрелке (в направлении «+»); для уменьшения подачи масла поверните винт против часовой стрелки (в направлении «-»).

3. РЕГУЛИРОВКА МАСЛОНАСОСА



При стандартной эксплуатации устройства, регулировка маслонасоса не нужна. В случае если через смотровое окно вы не видите процесс разбрызгивания масла при работе машины на низкой скорости, то необходимо закрыть зазор перепускного отверстия. В машине серии GC6-9, перепускное отверстие не предусматривается.

4. УСТАНОВКА ИГЛЫ



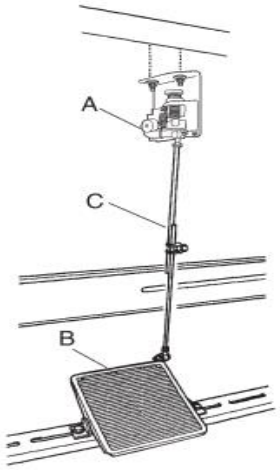
Для подъема игольной планки в верхнее крайнее положение ее хода, необходимо повернуть маховик. Отпустите зажимной винт иглы, причем длинный паз иглы должен располагаться слева; затем установите полностью стержень иглы вплотную к нижней части гнезда, после чего затяните зажимной винт.

Примечание: для исполнительного механизма рекомендуем использовать наш фирменный кожух.

5. СОЕДИНЕНИЕ СЦЕПНОГО РЫЧАГА С ПЕДАЛЬЮ

(1) Установите регулятор скорости A, соедините регулятор скорости A и педаль B при помощи соединительной тяги, установите соединительную тягу C в вертикальном положении.

(2) Оптимальный угол наклона педали должен составлять приблизительно 15°



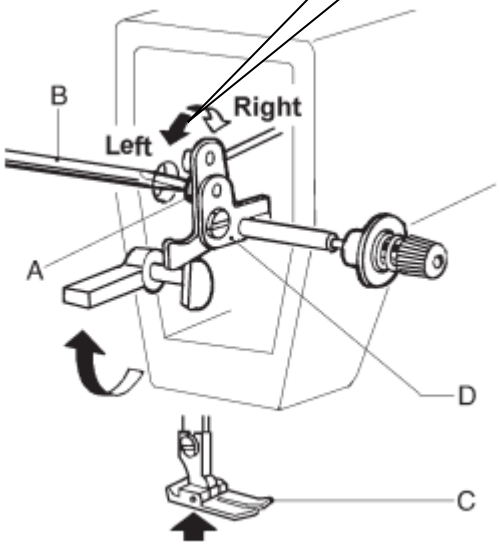
лево/право

6. НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ ОТКРЫВАНИЯ ДИСКОВ НАТЯЖЕНИЯ

В пределах подъема прижимной лапки, время открывания натяжных дисков регулируется следующим образом:

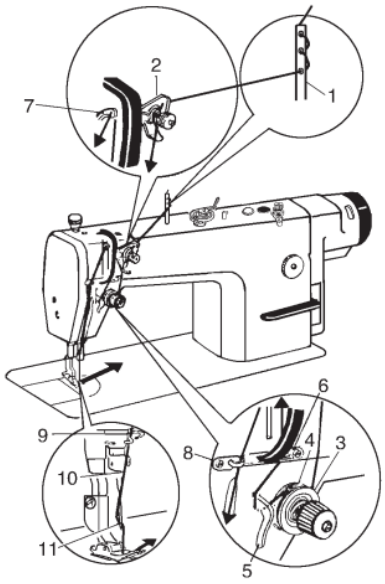
(1) Снимите резиновую пробку с задней части рычага и отпустите винт (A) (левого) рычага коленоподъемника.

(2) Переместите кулачок ослабления натяжения (D) влево к ближнему отверстию или вправо к дальнему отверстию. Если подложить высокий брусок под механизм подъема прижимной лапки это облегчит процесс регулировки.



7. УСТАНОВКА НИТИ В ИГЛУ

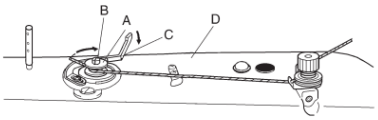
Чтобы установить нить в иглу, необходимо поднять игольную планку в верхнее крайнее положение ее хода, протянуть иглу от катушки и провести ее как указано на рисунке. Чтобы протянуть катушечную нить, зажмите конец игольной нити и поверните маховик, это позволит вам опустить игольную планку, а затем поднимите ее в крайнее верхнее положение. Протяните концы игольной нити и катушечной нити вперед под прижимную лапку.

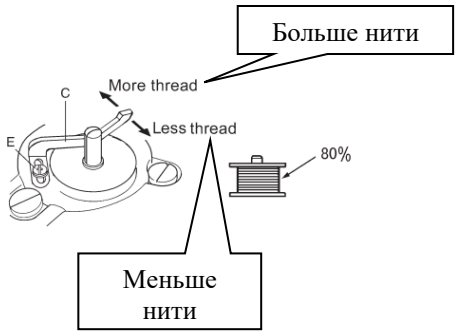


8. НАМАТЫВАНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ

Включите переключатель питания. Установите катушку A на вал намоточного механизма катушки (B). Обмотайте нить несколько раз вокруг катушки (A) по стрелкам, указанным на рисунке. Нажмите на нажимной рычажок (C) в направлении катушки (A). Поднимите прижимную лапку при помощи подъемного рычага. Нажмите на педаль. После этого начнется процесс намотки нижней нити. После того как завершиться процесс намотки нижней нити, нажимной рычажок катушки (C) выполнит автоматически возврат в исходное положение. После того как нить намотана, снимите катушку и перережьте нить ножом (D).

Примечание: 1. Отпустите винт (E) и передвиньте прижимной рычажок катушки (C) чтобы выполнить регулировку

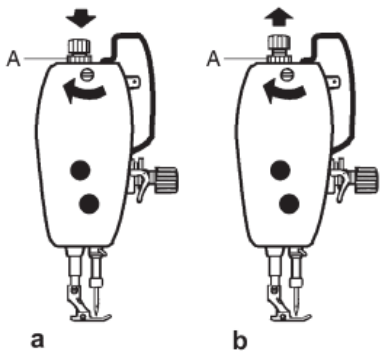




количества нити намотанной на катушку.

2. Количество нити намотанной на катушку должно составлять максимум 80% всего объема катушки.

9. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖАТИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

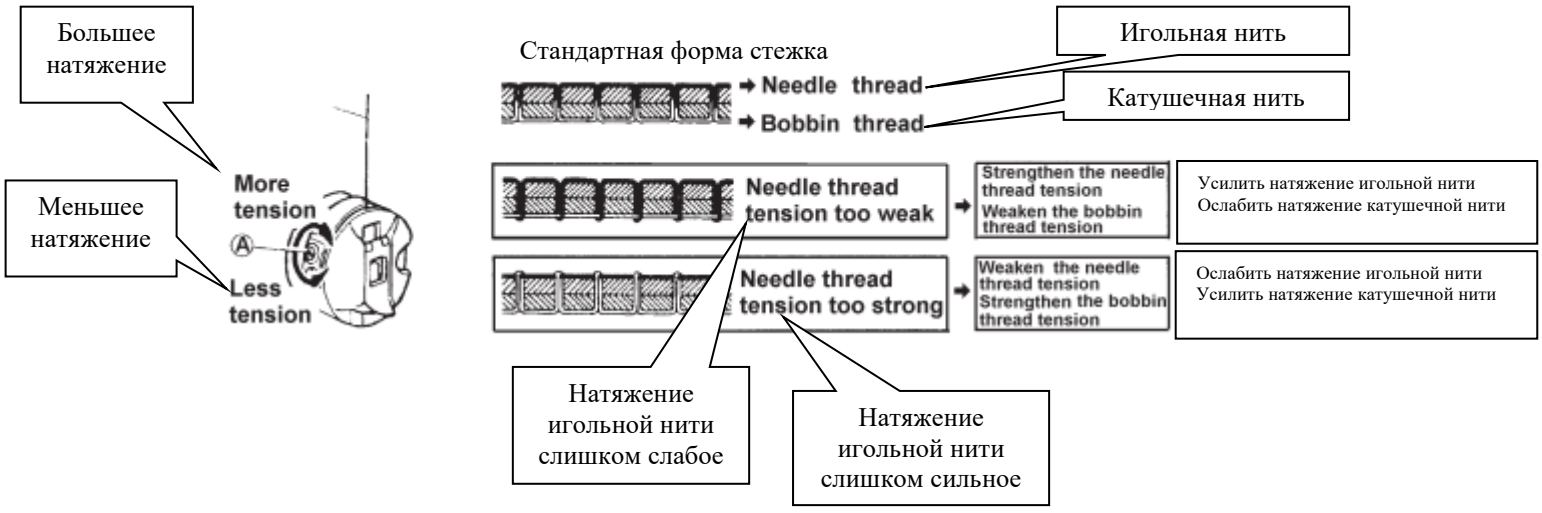


Сила прижатия прижимной лапки регулируется в соответствии с толщиной сшиваемого материала.

В первую очередь, для увеличения силы прижатия, для тяжелых по весу материалов, необходимо отпустить контргайку (A), и необходимо повернуть регулировочный винт с накатанной головкой как указано на рисунке (a); для уменьшения силы прижатия, для легких по весу материалов, необходимо повернуть регулировочный винт с накатанной головкой как указано на рисунке (b); после этого необходимо затянуть контргайку (A).

В режиме стандартной подачи материала, рекомендуется силу прижатия прижимной лапки установить минимальной.

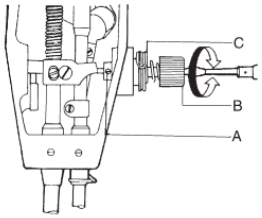
10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

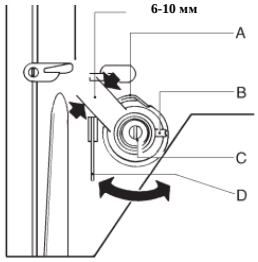


Натяжение нити определяется в соответствии со стежком, полученным путем регулировки натяжения катушечной и игольной нити.

Натяжение нити: регулируется поворотом пружинного регулировочного винта натяжения шпульного колпачка; после регулировки, необходимо установить катушку в шпульный колпачок, и чтобы подвесить шпульный колпачок необходимо зафиксировать конец нити из шпульного колпачка; если шпульный колпачок опускается медленно и равномерно, это означает, что установлено правильное натяжение катушечной нити.

Натяжение игольной нити регулируется поворотом барашковой гайки.



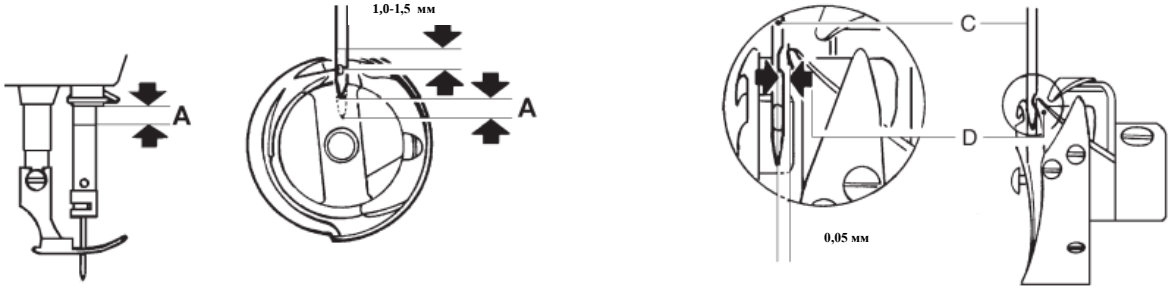


Ход пружины приема нити составляет от 6 до 10 мм; при пошиве очень тонких тканей, необходимо уменьшить натяжение и увеличить ход приемной пружины; при пошиве очень плотных тканей, необходимо увеличить натяжение и уменьшить ход приемной пружины.

Регулировка натяжения приемной пружины: сперва, необходимо ослабить установочный винт (A), затем повернуть натяжную шпильку (B) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение приемной пружины нити (C) до нуля. Затем, необходимо проворачивать натяжную шпильку (B) по часовой стрелке, пока пружина (C) не войдет в паз втулки регулировки натяжения; после этого, необходимо повторно повернуть натяжную шпильку (B) наполовину хода назад (против часовой стрелки); после выполнения регулировки, необходимо затянуть установочный винт (A).

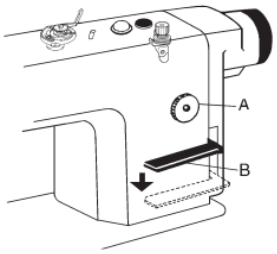
Регулировка хода пружины приема нити: отпустите установочный винт (B), поверните шпильку (C) по часовой стрелке для увеличения хода или поверните шпильку (C) против часовой стрелки для уменьшения хода после регулировки. После этого необходимо затянуть установочный винт (B).

11. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧЕЛНОКОМ



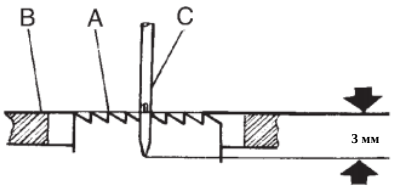
При подъеме игольной планки с нижнего положения хода на расстояние A, точка вращающегося челнока D катушки должна установиться по оси иглы и находиться 1,0-1,5 мм выше верхнего края ушка иглы (Рис.15). Зазор между нижней частью иглы и вершиной челнока должна составлять 0,05 мм.

12. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И РЕВЕРСИВНОЙ ПОДАЧИ

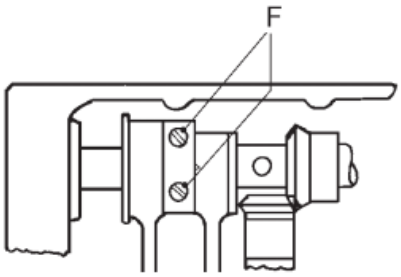


Длина стежка регулируется поворотом круглой ручки (A). Цифры, отображенные на поверхности шкалы (B), указывают длину стежка в мм. При регулировке длины стежка (B), рычаг реверсивной подачи активируется второй рукой. Процесс реверсирования подачи начинается при нажатии рычага (B), отвечающего за данную операцию; при отжатии рычага, машина возобновляет подачу вперед.

13. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ИГЛЫ

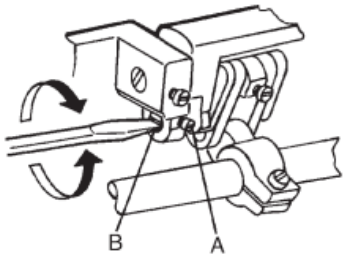


Поверните маховик, и опустите зубчатую рейку (A). Когда верхняя часть зубчатой рейки заходит заподлицо с поверхностью пластины иглы (B), точка иглы (C) должна находится на 3 мм ниже поверхности пластины иглы.



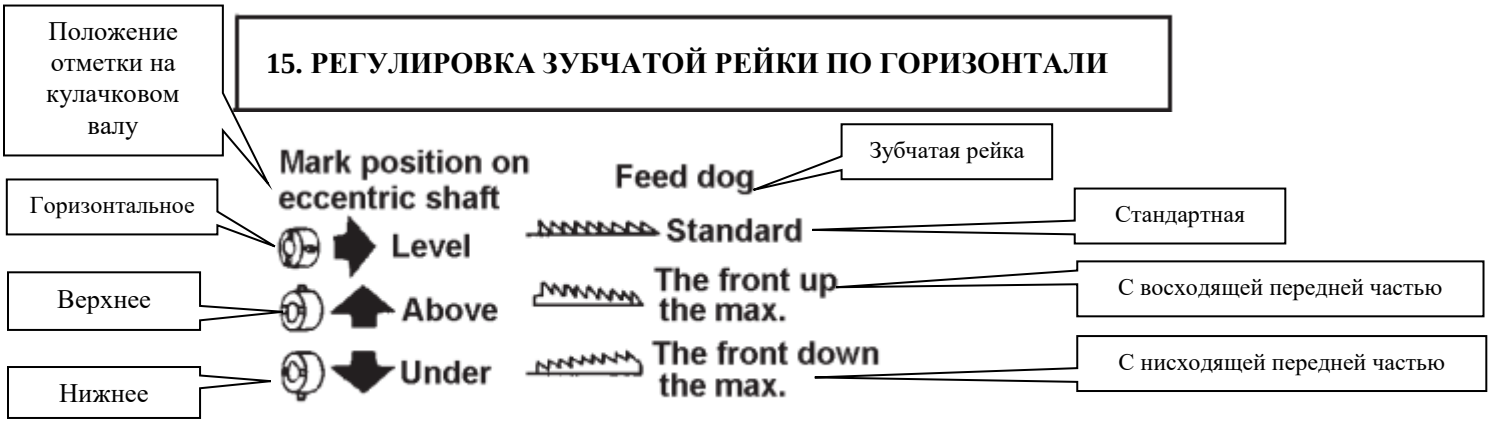
Отпустите шуруп эксцентрикового маховика, поверните эксцентриковый маховик и маховик отдельно, чтобы отрегулировать положение иглы и зубчатой рейки. После этого затяните винт.

14. РЕГУЛИРОВКА ПОГРЕШНОСТИ ДЛИНЫ СТЕЖКА



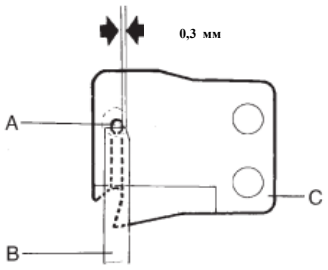
Отпустите винт (A), чтобы отрегулировать регулировочный кулачок (B) длины стежка. Поверните кулачок вправо, чтобы сократить длину стежка при процессе шитья с прямой подачей, и расширить длину стежка в процессе шитья с реверсивной подачей; поверните кулачок влево, чтобы увеличить длину стежка при процессе шитья с прямой подачей, и сократить длину стежка при реверсивной подаче.

15. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ПО ГОРИЗОНТАЛИ



Во избежание образования складок ткани, необходимо поднять переднюю часть зубчатой рейки; во избежание повреждения ткани, и поломки резьбы челнока, необходимо опустить переднюю часть зубчатой рейки.

16. ПОЛОЖЕНИЕ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА И ЛЕВОЙ ТОЧКИ НОЖА



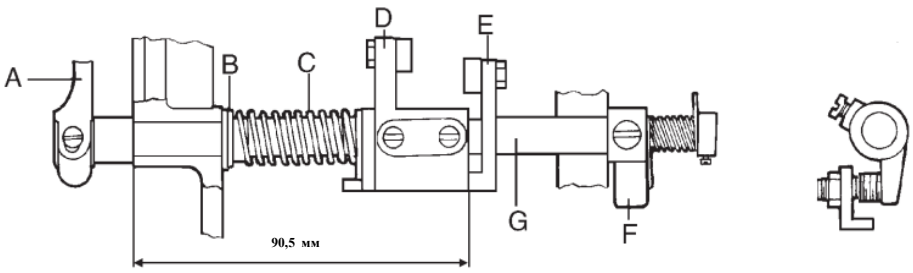
(1) На рисунке указано стандартное положение устройства

(2) Если размер превышает стандартный, нож одновременно будет выполнять обрезку 3 нитей или оттягивать нить из ушка иглы; если размер меньше, это может быть причиной повреждения механизма резки, поэтому убедитесь в правильности установленного размера.

(3) Если все же произошли ситуации указанные выше, регулировку необходимо выполнить путем установки опоры неподвижного ножа или самого ножа (B).

A – резец, B – неподвижный нож, C – (левая) часть ножа

17. ПОЛОЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО ВАЛА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА



(1) На рисунке выше указанно стандартное положение механизма

(2) В процессе сборки, приводной вал режущего инструмента (G), должен быть в первую очередь установлен в ведущий кривошип (A).

(3) Установите кулачковый кривошип механизма обрезки нити 1(D) на приводной вал режущего инструмента в соответствии со стандартным положением.

(4) Установите ограничитель (F), убедитесь в отсутствии зазора между частями по периметру приводного вала режущего инструмента, постоянно проворачивая его.

A – приводной кривошип ножа

B – концевая крышка пружины

C – пружина

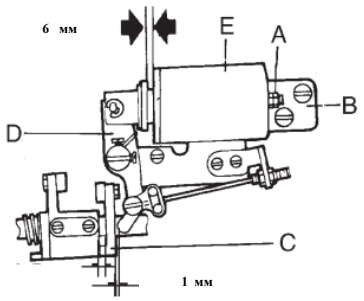
D – кулачковый кривошип устройства обрезки нити

E – кулачковый кривошип устройства обрезки нити 2

F – ограничитель

G – приводной вал ножа

18. ХОД СЕРДЕЧНИКА ЭЛЕКТРОМАГНИТА



(1) Стандартный ход сердечника электромагнита составляет 6 мм.

(2) Ход регулируется при помощи регулировочного винта (A)

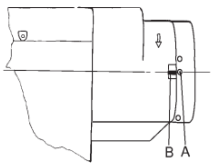
B – кронштейн электромагнита функции обрезки нити

C – кулачковый кривошип обрезки нити 2

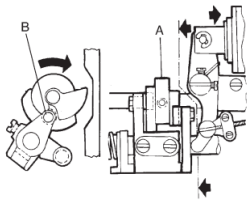
D – приводная тяга

E – электромагнит функции обрезки нити

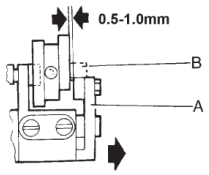
19. УСТАНОВКА КУЛАЧКА ОБРЕЗКИ НИТИ



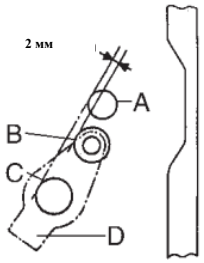
(1) установите по одной линии позиционную отметку №2 (A) на маховике с позиционной отметкой (B) на рычаге машины.



(2) Во время работы электромагнита функции обрезки нити, кулачок обрезки нити (A) вращается в стандартном направлении. Зафиксируйте кулачок, когда кулачок (A) находится в контакте с роликом (B).



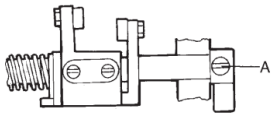
(3) Остановите работу электромагнита, установите ведущий кулачковый кривошип (A) в исходное положение, кулачок (B) выйдет из контакта с роликом, стандартный зазор составляет 0,5-1,0 мм.



Примечание:

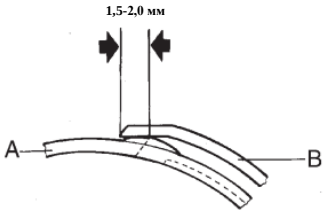
1. На рисунке указано стандартное положение ведущего кулачкового кривошипа (D) перед пуском в работу

A – вал челнока, B – ролик, C – приводной вал режущего инструмента



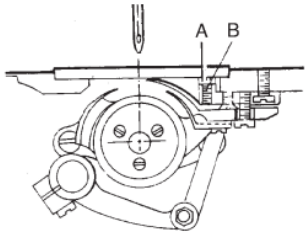
2. Существует возможность изменения положений, указанных выше, снимите ограничитель, затем выполните регулировку при помощи винта (A), и выполните повторную регулировку.

20. РЕГУЛИРОВКА ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖА



1. Во время работы электромагнита, включите машину, подвижный нож (A) будет следовать движению кулачка обрезки нити. Максимальный угол зацепления функции обрезки составляет 1,5 – 2,0 мм (B – неподвижный нож). 2. При необходимости, выполните регулировку ведущего кривошипа режущего инструмента.

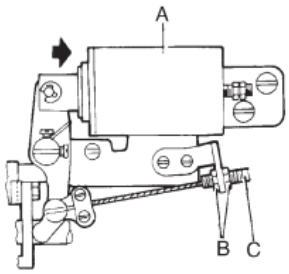
21. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ НАЖАТИЯ ПРИ ОБРЕЗКЕ

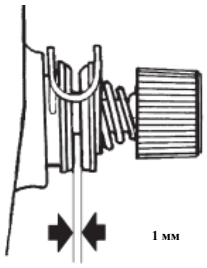


(1) При обрезке толстой нити, необходимо увеличить усилие нажатия механизма.

(2) Для регулировки усилия нажатия, необходимо ослабить установочную гайку (A), и выполнить регулировку при помощи винта (B).

22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТКИ



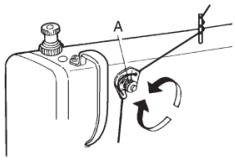


Во время работы электромагнита функции обрезки нити (A), между двумя дисками необходимо обеспечить зазор в 1 мм.

В целях регулировки необходимо: ослабить гайку (B), и сдвиньте нить (C).

Примечание: если зазор слишком маленький, конец нити, оставшийся после обрезки будет слишком короткий, и может с легкостью соскочить с ушка иглы; в противном случае, натяжение будет слабым, и это негативно скажется на натяжении игольной нити.

23. ЗАПРАВКА КОНЦОВ НИТИ

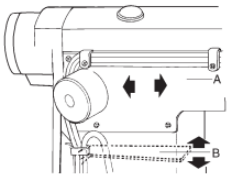


Регулировка гайки (A), позволит вам правильно выполнить заправку концов игольной нити.

Поворот влево – отвечает за укорачивание нити

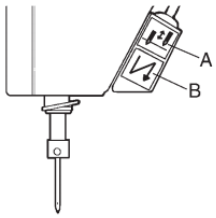
Поворот вправо – за удлинение нити

24. УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОМАГНИТА ФУНКЦИИ ОБРАТНОЙ ПРОКЛАДКИ СТРОЧКИ



Отрегулируйте надлежащим образом положение электромагнита (A) для обеспечения гибкого соединения магнита с соединительным рычагом, а также для удобной эксплуатации регулятора обратной прокладки строчки (B); установку выполните при помощи винта.

25. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ФУНКЦИИ ОБРАТНОЙ ПРОКЛАДКИ СТРОЧКИ

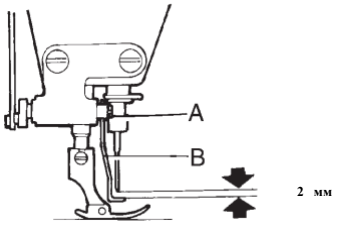


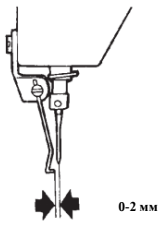
На рисунке слева, указано стандартное положение переключателя. При включении, выполняется функция обратной прокладки строчки. Если установить переключатель в положение пунктирной линии, указанно на рисунке, и выполнить включение, функция реверсивной прокладки строчки выполнена не будет.

Для моделей с двумя переключателями:

Нажав кнопку A – вы активируете функцию шитья с закрепкой строчки, при нажатии кнопки B – вы сможете выполнить операции обратной прошивки

26. УСТРОЙСТВО ЗАХВАТА НИТИ





1. Высота устройства захвата нити

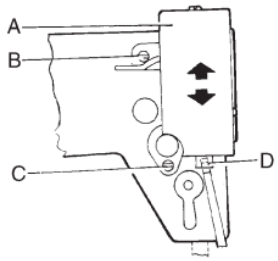
(1) Стандартная высота: 2 мм от устройства захвата нити, при

2. Рабочее положение устройства захвата нити

(1) При полном заходе магнита в

положении иглы в верхнем крайнем положении

(2) Для регулировки устройства захвата нити (B), необходимо ослабить винт (A)

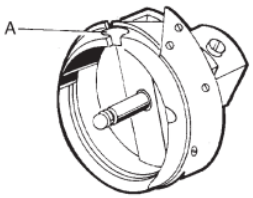


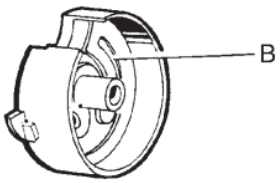
электромагнит, стандартное расстояние между механизмом захвата нити и осевой линией иглы должно составлять 0-2 мм.

(2) Для регулировки положения, необходимо ослабить винт (C), винт (B), и выполнить регулировку электромагнита Asm (A).

D - магнит

27. ЧЕЛНОК. ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАК И КАТУШКА





1. В специальном челноке швейной машинки с функцией обрезки нити, предусматривается канавка для нити (A).

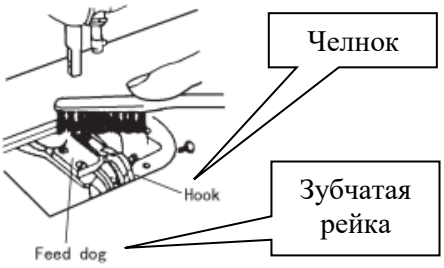
2. Шпульный колпачок, используемый в данном типе машины должен в нижней части оснащаться пружиной (B), которая предотвращает ситуацию работы катушки без нагрузки.

28. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА

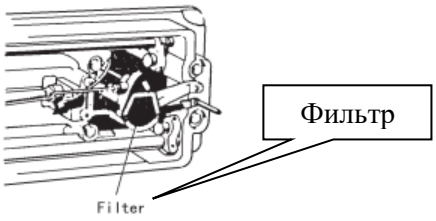
1) Очистка зубчатой рейки

Снимите игольную пластинку и вычистите пыль и остатки ткани между зубьями рейки.

2) Очистка вращающегося челнока

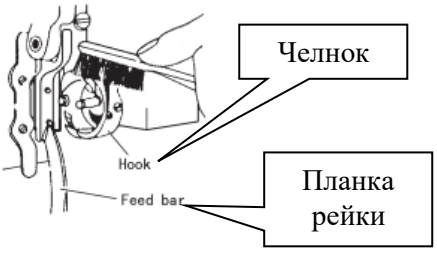


Приведите в движение головку машинки и вычистите челнок. Шпульный колпачок необходимо протереть мягкой тканью.



3) Очистка фильтра масляного насоса

Приведите в движение головку машинки и вычистите пыль и грязь из фильтра насоса.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ СЕРИИ GC6710

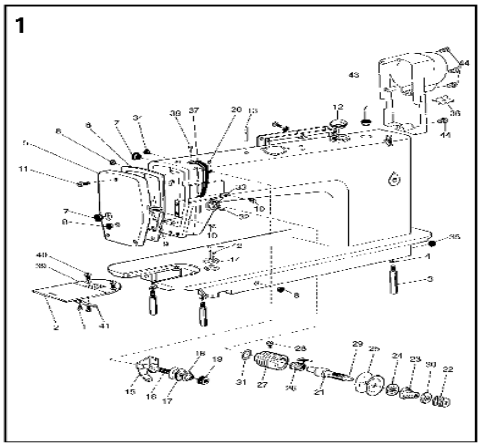
Модель / Позиция	M	H
Применение	Обычный материал	Плотный материал
Скорость шитья	5000 с/м	3500 с/м
Максимальная длина стежка	4 мм	7 мм
Высота подъема прижимной лапки с приводом от коленоподъемника		
Вращающийся челнок	Стандартная автоматическая смазка	Автоматическая густая смазка
Игла	DBx1 #9-#16	DBx5 #18-#22

При скорости шитья 4,000 об.мин., или выше, длина стежка будет составлять максимум 4 мм.

GC6710 □ D □
1. Механизм обрезки нити
2. Механизм обрезки нити + быстрый реверс
3. Механизм обрезки нити + быстрый реверс + устройство для удаления нити (Автоматический подъем прижимной лапки – по выбору заказчика)
M - материал средней тяжести
H - тяжелый материал

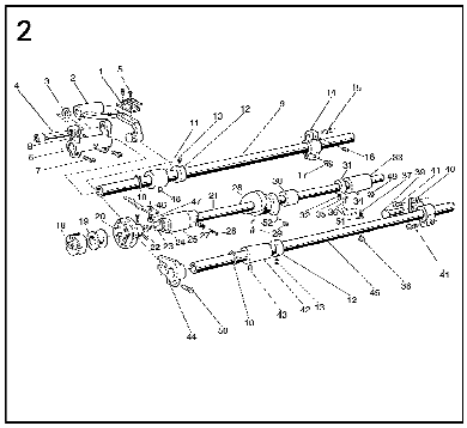
ОДНОИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ И УСТРОЙСТВОМ ОБРЕЗКИ НИТИ GC6710

КАТАЛОГ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ЧАСТЕЙ



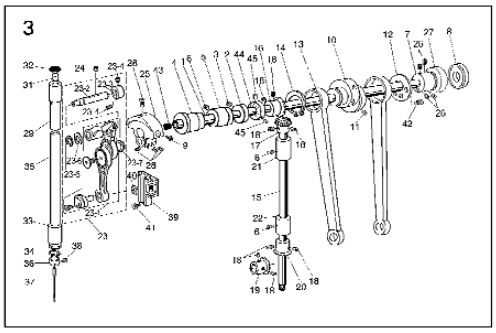
1. РЫЧАЖНОЙ МЕХАНИЗМ И СТАНИНА

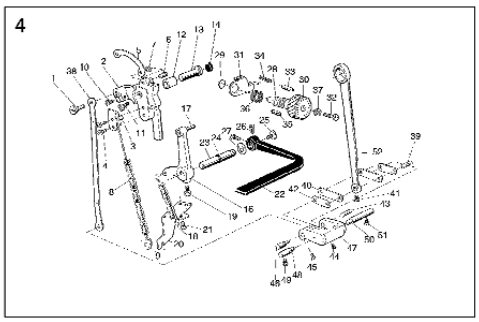
No.	Ref. No.	Description	Qt. M	Qt. H
1	022170003	Screw	2	2
2	022170001	Slide plate	1	1
3	048100005	Leg	3	3
4	S4A0400011	Spring washer	3	3
5	238100001	Face plate	1	1
6	238100002	Face plate gasket	1	1
7	022130003	Rubber plug(Ø19)	3	3
8	022130004	Rubber plug(Ø11.8)	3	3
9	022130005	Thread guide on face plate	1	1
10	022130006	Screw	2	2
11	022100004	Screw	1	1
12	02210	Oil check window	1	1
13	236000009	Thread guide pole	1	1
14	057100008	Ruler plate	1	1
15	036240001	Pretension thread guide	1	1
16	036240002	Thread tension stud	1	1
17	022150003	Thread tension disc	2	2
18	036240003	Tension spring for pretension	1	1
19	036240004	Thread tension nut	1	1
20	022100011	Set screw	1	1
21	022160001	Thread tension stud	1	1
22	124130001	Thread tension nut	1	1
23	124130002	Thread tension spring	1	
	048110001	Thread tension spring		1
24	022160004	Thread tension releasing disc	1	1
25	022160005	Thread tension disc	2	2
26	022160006	Thread take – up spring	1	
	048110002	Thread take – up spring		1
27	022160007	Thread tension regulator bushing	1	1
28	022160008	Screw	1	1
29	238100001	Thread tension releasing pin	1	1
30	022160010	Stop disc	1	1
31	022160011	O – type ring	1	1
32	022100013	Set screw	1	1
33	022100014	Thread guide	1	1
34	022100015	Rubber plug(Ø8.8)	2	2
35	022100016	Rubber plug(Ø27)	1	1
36	2361/0002	All purpose screwdriver	1	1
37	BXF9760001	Thread take up lever guard	1	1
38	022200004	Screw	1	1
39	124100005	Needle plate(B1.8)	1	
	186100101	Needle plate	1	
	048100004	Needle plate(B2.0)		1
	153100004	Needle plate		1
40	022100020	Screw	2	2
41	022170002	Slide plate spring	1	1
42	124100004	Screw	2	2
43	238100003	Motor cover	1	1
44	B048B09294	Screw M6 x 18	4	4



2. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ, ПОДЪЕМА И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА

No.	Ref. No.	Description	Qt. M	Qt. H
1	022810003	Feed dog	1	1
	165400105	Feed dog	1	
	165400102	Feed dog		1
2	03641	Feed bar	1	1
3	022810006	Washer	1	1
4	036110002	Shaft for feed bar	1	1
5	022810004	Screw	2	2
6	022811000	Feed rock shaft crank	1	1
7	022812000	Screw	2	2
8	022200019	Screw	1	1
9	124800002	Feed rock shaft	1	1
10	S4A0500010	C type stop ring 15	2	2
11	022800004	Bushing for feed rock shaft	1	1
12	022820001	Collar for feed rock shaft	2	2
13	022370002	Screw	4	4
14	036100003	Feed rock shaft crank(right)	1	
	114400001	Feed rock shaft crank(right)		1
15	036400204	Pin	1	1
16	036550005	Screw	1	1
17	022810003	Screw	1	1
18	03642	Bobbin case complete	1	1
19	036400008	Bobbin	1	1
20	03643	Rotating hook complete	1	
	165120000	Rotating hook complete		1
21	036440001	Hook shaft	1	1
22	022411001	Filter screw	1	1
23	022111002	Filter	1	1
24	03647	Oil seal	1	1
25	036400010	Hook shaft bushing(left)	1	1
26	022100005	Oil adjusting screw	1	1
27	022400006	Coil spring	1	1
28	036450001	Thread cutting cam	1	1
29	B096339088	Screw	2	2
30	036100012	Hook shaft bushing(middle)	1	1
31	022420001	Collar for hook shaft	1	1
32	022700009	Screw	2	2
33	036400001	Hook shaft bushing(right)	1	1
34	022130002	Oil pipe for hook shaft bushing	1	1
35	036400015	Plunger	1	1
36	036400016	Plunger spring	1	1
37	022100010	Guide plate	1	1
38	022510004	Screw	1	1
39	022800007	Hinge pin	1	1
40	036100017	Feed lifting rock shaft crank(R)	1	1
41	022800016	Screw	2	2
42	022800012	Bushing for feed lifting shaft(L)	1	1
43	022200002	Screw	1	1
44	036184001	Feed lifting fork	1	1
45	124800003	Feed lifting rock shaft	1	1
46	022400013	Hook positioner	1	
	018100002	Hook positioner		1
47	022400016	Screw	1	1
48	022700009	Screw	1	1
49	022200002	Screw	1	1
50	022540003	Screw	1	1
51	S4A0400011	Washer	1	1
52	165400001	Washer	2	2



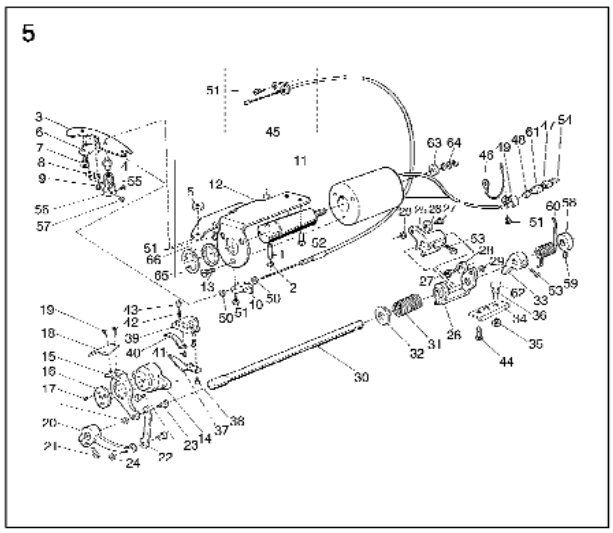


3. ВАЛ РЫЧАГА И ВЕРТИКАЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ

No.	Ref. No.	Description	Qt. M	Qt. H
1	238200001	Arm shaft	1	1
3	022320007	Collar for arm shaft	2	2
4	022320003	Screw	1	1
5	022320004	Arm shaft bushing(left)	1	1
6	022200002	Arm shaft bushing(middle)	3	3
7	238200003	Screw	1	1
8	238200004	Arm shaft bushing(right)	1	1
9	0X85074009	Screw	1	1
10	036300003	Eccentric wheel	1	
	114300001	Eccentric wheel		1
11	022200002	Eccentric wheel screw	2	2
12	036300004	Spacer	1	1
13	022343	Crank rod for lifting rock shaft	1	1
14	022342001	Spacer	1	1
15	022350001	Vertical shaft	1	1
16	ZOA180891	Bevel gear for arm shaft	1	1
17	ZOA180892	Bevel gear for vertical shaft(upper)	1	1
18	022220003	Set screw	8	8
19	ZOA180886	Bevel gear for hook shaft	1	1
20	ZOA180885	Bevel gear for vertical shaft(lower)	1	1
21	022300011	Vertical shaft bushing(upper)	1	1
22	022300012	Vertical shaft bushing(lower)	1	1
23	BXF8869009	Needle bar link asm	1	
	BXF8871009	Needle bar link asm		1
23 - 1	UXH9981009	Thread take up lever asm	1	
	BXF9984009			1
23 - 2	BXF9986009	Camel shaft of thread take up lever	1	1
23 - 3	UXH9985009	Screw	1	1
23 - 4	B098600674	Screw	2	2
23 - 5	U082040768	Screw	1	1
23 - 6	BXF8949009	Washer	1	1
23 - 7	B89043008	Washer	1	1
24	022200007	Screw M6 x 10	2	2
25	238200002	Needle bar crank	1	
	238A10002	Needle bar crank		1
26	BXB7469009	Screw	7	7
27	0X85876009	Spring	1	1
28	022200007	Set screw	1	1
29	153200001	Needle bar bushing(upper)	1	1
31	022200010	Roll plug	1	1
32	022200011	Rubber plug	1	1
33	153200005	Needle bushing(lower)	1	
	124200005	Needle bushing(lower)		1
34	022230007	Thread guide	1	1
35	153200003	Needle bar	1	
	078200004	Needle bar		1
36	040700004	Thread guide for needle bar	1	1
37	DB x1 14#	Needle	1	
	DB x5 18#	Needle		1
38	022200017	Screw	1	1
39	230210000	Guide rail for slide block	1	1
40	022200020	Slide block	1	1
41	022200019	Set screw	2	2
42	185330001	Screw	3	3
43	022310007	Rubber plug	1	1
44	207302001	Rubber plug(Ø7.4 x 10)	1	1
45	S150224011	Screw	2	2

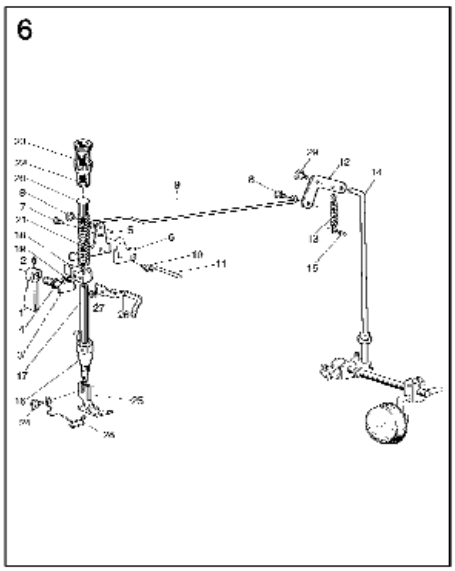
4. МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ДЛИНЫ СТЕЖКА

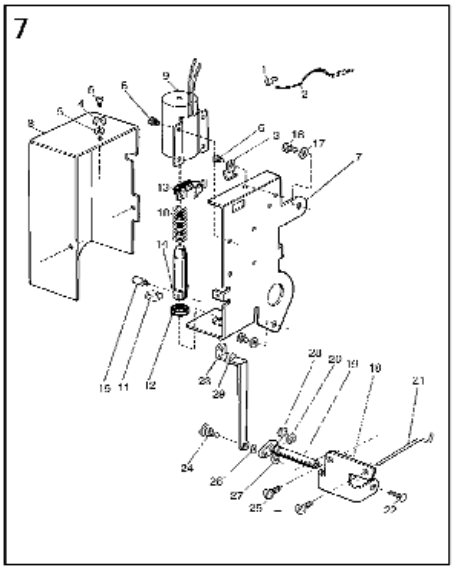
No	Ref No	Description	Qt. M	Qt. H
1	036500001	Set pin	1	1
2	036510001	Feed regulator	1	
	114500001	Feed regulator		1
3	036510002	Spring retainer	1	1
4	022200019	Screw	2	2
5	036510003	Link	1	1
6	036510004	Pin	1	1
7	S481207008	Split retaining ring	1	1
8	036510005	Coil spring	1	1
9	036510006	Spring holder	1	1
10	022640003	Screw	1	1
11	022540004	Screw	1	1
12	238300001	Bushing for feed regulator	1	1
13	022500004	Pin shaft	1	1
14	238300002	Rubber plug	1	1
16	036520001	Reverse sewing crank	1	1
17	036520002	Reverse sewing crank shaft	1	1
18	036570003	Coil spring	1	1
19	022500013	Screw	1	1
20	036500005	Spring holder	1	1
21	022510004	Screw	1	1
22	114500004	Reverse sewing lever	1	1
23	036510001	Shaft for reverse sewing lever	1	1
24	S4A060406	O - type ring 6.3 x 1.8G	1	1
25	022540003	Screw	1	1
26	022540004	Screw	2	2
27	022500011	Washer	1	1
28	124510007	Screw bar	1	1
29	124510003	O - type rubber ring	1	1
30	236000001	Dial	1	
	236A00002	Dial		1
31	236000006	Lock	1	1
32	238300001	Screw	1	1
33	238300003	Pin(longer)	1	1
34	022500009	Spring	1	1
35	217N00025	Pin(shorter)	1	1
36	236000007	Spring	1	1
37	038540004	Bushing	1	1
38	036550003	Stitch length regulating link	1	1
39	036570002	Crank link pin	1	1
40	036558002	Link(long)	2	
	114500003	Link(long)		2
41	036550005	Screw	1	1
42	036558001	Link(short)	2	2
43	036550006	Pin(short)	1	1
44	036550007	Screw	1	1
45	036550008	Screw	1	1
46	038550009	Eccentric shaft	1	1
47	036550010	Stitch length adjusting crank	1	1
48	036580002	Set pin(left)	1	1
49	022640003	Screw	1	1
50	038580001	Set pin(right)	1	1
51	022640003	Screw	1	1
52	036550002	Feed link	1	1



5. ПРИВОДНОЙ МЕХАНИЗМ НОЖА

No.	Ref. No.	Description	Qt. M	Qt. H	No.	Ref. No.	Description	Qt. M	Qt. H
1	036800009	Pin	1	1	34	165720001	Stopper plate	1	1
2	S1B1202008	Split retaining ring	2	2	35	S120601011	Nut M6	1	1
3	036710001	Flexible driving lever	1	1	36	165720007	Screw	1	1
4	036710002	screw	1	1	37	036750001	Thread guide	1	1
5	022910010	Nut	1	1	38	022130006	Screw	1	1
6	036710003	Bracket for flexible bracket	1	1	39	036750002	Bracket for fixed blade	1	1
7	036710004	Screw	1	1	40	036750003	Fixed knife	1	1
8	036710005	Flexible wire connecting bracket	1	1	41	036750004	Set screw	1	1
9	036710006	Screw	2	2	42	036750005	Adjusting screw	1	1
10	036710007	Holder for flexible wire	1	1	43	036750006	Adjusting nut	1	1
11	036711000	Solenoid assy for thread trimmer	1	1	44	036800007	Set screw	2	2
12	036712	Solenoid mounting bracket	1	1	45	036/6	Flexible wire asm	1	1
13	S1E0218006	Screw	3	3	46	036770000	Earth wire asm	1	1
14	036721001	Knife holding saddle	1	1	47	108500003	Plug	1	1
15	036/21002	Knife base(left)	1	1	48	036/00013	Rubber sleeve	1	1
16	036721003	Washer	1	1	49	036700014	Wire clamp	1	1
17	036721004	Screw	3	3	50	S120501005	Nut M5	2	2
18	036720002	Blade(left)	1	1	51	022200019	Screw 4.37×40/8	8	8
19	036/20003	Set screw	2	2	52	036800002	Screw	2	2
20	036720004	Knife driving crank	1	1	53	165730008	Screw	3	3
22	036720005	Link	1	1	54	036911007	Pin	2	2
23	036720006	Screw	2	2	55	036710009	Coil spring	1	1
24	036/20007	Nut	2	2	56	036710010	Collar for driving lever	1	1
25	036730001	Cam follower crank(1)	1	1	57	036550008	Screw	2	2
26	036730002	Cam follower crank(2)	1	1	58	036780001	Collar for knife driving shaft	1	1
27	036/30003	Roller stud	2	2	59	022320002	Screw	1	1
28	036730004	Roller stud	2	2	60	036700016	Coil spring	1	1
29	036730005	Nut	2	2	61	165P11104	Guard for plug	1	1
30	036/00001	Knife driving shaft	1	1	62	165/20003	Rubber washer	1	1
31	036700006	Coil spring	1	1	63	165710001	Rubber washer	1	1
32	036700006	Bushing	1	1	64	S150637004	Washer	1	1
33	165/20001	Stopper	1	1	65	S150651005	Split retaining ring	1	1
					66	036/11001	Washer	1	1



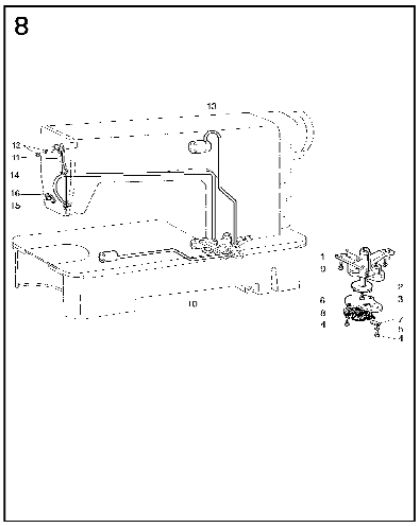


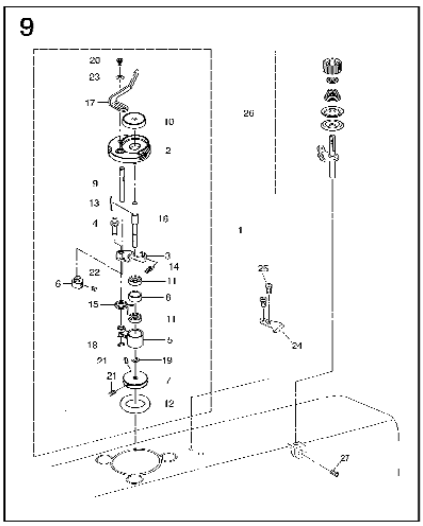
6. МЕХАНИЗМ ПОДЪЕМНОЙ ЛАПКИ

No.	Ref. No.	Description	Qt.	
			M	H
1	036600011	Presser bar lifter	1	1
2	022200009	Screw	1	1
3	036620001	Presser bar lifting cam	1	1
4	036620002	Oil seal(4.5×1.9G)	1	1
5	036631001	Knee lifter lever(left)	1	1
6	022722001	Tension relasing cam	1	1
7	022723000	Screw	1	1
8	022720002	Screw	2	2
9	238400002	Knee lifter rod	1	1
10	022700005	Screw	1	1
11	238400003	Thread releasing pin	1	1
12	022730001	Knee lifter lever(right)	1	1
13	022730002	Coil spring	1	1
14	022730003	Knee lifter connecting rod	1	1
15	022700008	Pin for spring	1	1
16	238400005	Bushing for presser bar	1	1
17	022700010	Presser bar	1	1
18	238400001	Presser bar guide bracket	1	1
19	022100013	Screw	1	1
20	022700012	Presser bar spring guide	1	1
21	022700013	Presser bar spring	1	
	04B700002	Presser bar spring		1
22	022760001	Thumb screw	1	1
23	022750007	Lock nut	1	1
24	022700015	Screw	1	1
25	02275	Presser foot asm	1	
	04B71	Presser foot asm		1
	027701100	Presser foot asm		1
26	238400004	Thread guide	1	1
27	022200004	Screw	1	1
28	057700007	Presser foot spring	1	1
29	022730004	Screw	1	1

7. МЕХАНИЗМ УДАЛЕНИЯ НИТИ

No.	Ref. No.	Description	Qt.	
			M	H
1	0369`0001	Wire connector	1	1
2	0369`1001	Wire	1	1
3	0369`0003	Core clamp	1	1
4	S4A0400012	Washer3	8	8
5	S8A3103002	Washer3	8	8
6	S8A3101005	ScrewM3×6	8	8
7	0369`0004	Solenoid bracket	1	1
8	0369`0005	Cover for wiper mech	1	1
9	0369`0006	Solenoid for wiper	1	1
10	0369`0007	Coil spring	1	1
11	S150651002	Retaining ring9	1	1
12	0369`0008	Rubber ring	1	1
13	0369`0009	Switch for wiper	1	1
14	0369`0010	Washer	1	1
15	036900002	Screw	1	1
16	0225`0004	Screw	2	2
17	036900003	Washer	2	2
18	036920001	Wiper bracket	1	1
19	238500001	Wiper shaft asm	1	1
20	S4B1202008	Retaining ring4	2	2
21	036920003	Wiper	1	1
22	0226`0004	Screw	1	1
23	036920004	Link	1	1
24	03692`007	Shaft	1	1
25	036900005	Screw	2	2
26	03692`006	Washer	1	1
27	S120501001	Nut M3	1	1
28	238500002	Spring	1	1
29	165900001	Rubber washer	1	1



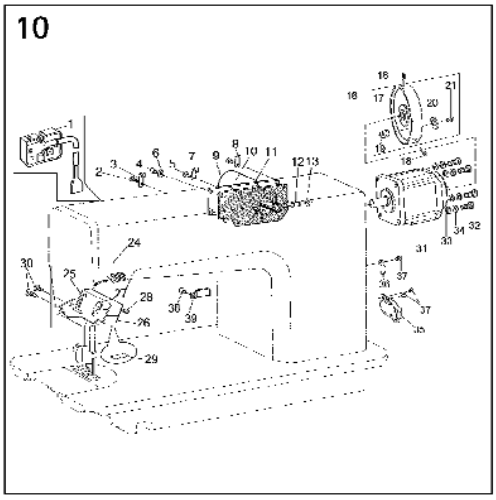


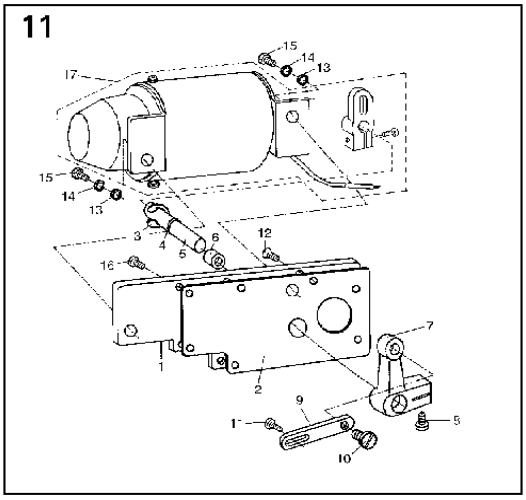
8. МЕХАНИЗМ МАСЛОНАСОСА

No.	Ref. No.	Description	Qt.	
			M	H
1	022800001	Oil pump	1	1
2	022800002	Oil pump impeller	1	1
3	022800003	Screw	1	1
4	022800004	Screw	3	3
5	S4A0400012	Springee washer3	1	1
6	022800006	Oil pump fitting plate	1	1
7	022800007	Oil adjusting plate	1	1
8	02281	Oil pump screen asm	1	1
9	022800009	screw	3	3
10	036101000	Oil pump for hook shaft	1	1
11	238600001	Oil braid fitting plate	1	1
12	036550005	Screw	2	2
13	02284	Oil pump for arm shaft	1	1
14	238610000	Oil return pipe	1	1
15	238610001	Felt pouch for return oil filter	1	1
16	036100002	Oil filter holder	1	1

9. МЕХАНИЗМ КАТУШЕЧНОЙ НАМОТКИ

No.	Ref. No.	Description	Qt.	
			M	H
1	207107000	Bobbin winder complete	1	1
2	207107004	Bobbin winder support	1	1
3	207107014	Bobbin winder lever	1	1
4	207107012	Bobbin winder lever shaft	1	1
5	207107006	Bobbin winder crank	1	1
6	207107011	Bobbin winder cam	1	1
7	207107008	Bobbin winder wheel	1	1
8	207107007	Bear bushing	1	1
9	207107010	Bobbin winder cam shaft	1	1
10	207107003	Bobbin support	1	1
11	S150866067	Bear 6?577HR	2	1
12	207107009	Rubber ring	1	1
13	207107002	Spring	1	1
14	207107005	Spring	1	1
15	207107013	Spring	1	1
16	207107001	Bobbin winder shaft	1	1
17	207107015	Wrench	1	1
18	W120607001	Retaining ting C6	1	1
19	B062060768	Retaining ting E4	1	1
20	S150237046	Screw M4 ×5	1	1
21	S150633007	Washer plain	1	1
22	S150224008	ScrewM5 ×5	1	1
23	B084060874	ScrewM4 ×6	2	1
24	001100009	Knife	1	1
25	022830004	Screw SM3. 57	2	2
26	BXF9116009	Thread tension complete(small)	1	1
27	022100013	Screw	1	1





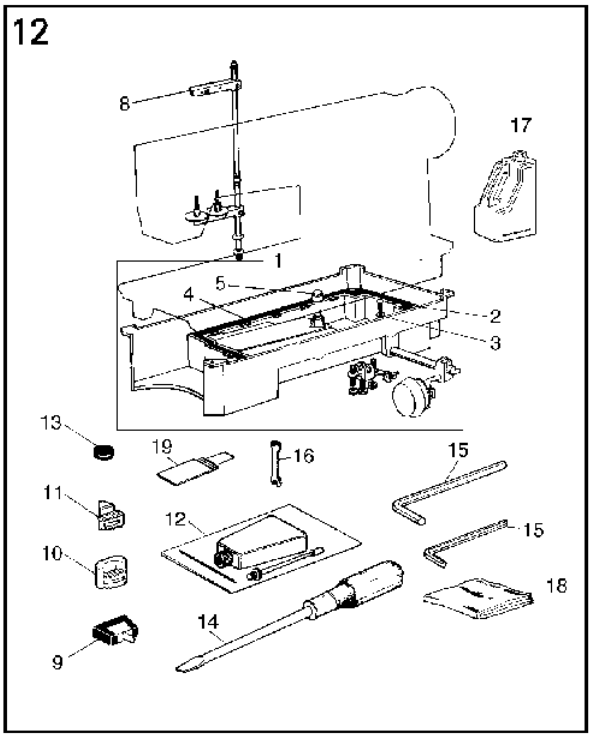
10. МЕХАНИЗМ РЕВЕРСИВНОГО ШИТЬЯ И УСТРОЙСТВА КОНТРОЛЯ

No.	Ref. No	Descr pt on	Qt.	
			M	H
1	238100006	Detector comports	1	
	238A10001	Detector comports		1
2	022200019	Screw	2	2
3	238700004	Wire clamp	1	1
4	022100006	Screw(shorter)	6	6
5	022640003	Screw(longer)	2	2
6	022100007	Washer	8	8
7	238700005	Wire clamp	1	1
8	027A00010	Wire clamp	1	1
9	23873 000	Electric – magnet for reverse sewing	1	1
10	185820001	Side cover	1	1
11	036850001	Washer	1	1
12	038800009	Pin	1	1
13	S4B1202008	Split retaining ring	2	2
16	238710000	Hand wheel asm	1	1
17	238710001	Hand wheel	1	1
18	B098049074	Screw M6 ×10	2	2

No.	Ref. No.	Description	Qt.	
			M	H
19	238710002	Magnet block asm	1	1
20	230100013	Washer	1	1
21	B040600294	Screw M4 ×10	1	1
24	238750000	Reserve sewing switch asm	1	1
25	238190001	Bracket of reserve sewing switch	1	1
26	230123004	Shell of reserve sewing switch	1	1
27	230123002	Spacer of reserve sewing switch	1	1
28	B048600494	ScrewM4 ×5	1	1
29	230123005	Cover of reserve switch	1	1
30	022200019	Screw	2	2
31	238700002	Motor	1	1
32	B048509294	ScrewM4 ×5	4	4
33	B084050974	Flat washer S5	4	4
34	B082050864	Spring washer	4	4
35	238720000	Safety switch asm	1	1
36	BXF9716909	Clamp	1	1
37	B048500294	Screw M5 ×8	3	3
38	036800005	Wire clamp	1	1
39	022200019	Screw	1	1

11. АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАХАНИЗМ ПОДЪЕМА ЛАПКИ

No.	Ref. No.	Description	Qt.	
			M	H
1	108C01000	Back plate	1	1
2	036850001	Gasket for back plate	1	1
3	S150851004	Stop ring 8	1	1
4	S150833003	Washer 10	1	1
5	108C02004	Shaft	1	1
6	110280000	Seal	1	1
7	108C02002	Link crank	1	1
8	022812001	Screw SM3/16"(4.76) ×28/12	1	1
9	108C02001	Link	1	1
10	108C02003	Screw	1	1
11	108C00001	Hinger screw	1	1
12	108C01003	Screw SM11/64"(4.37) ×40/9.4	1	1
13	S150832002	Washer 6	2	2
14	S150832003	Washer 6	2	2
15	S1502580 0	Screw M6 ×12	2	2
16	022640003	Screw SM"1/64"(4.37) ×40/12	7	7
17	108C03000	Foot lifter solenoid	1	1



12. МАСЛЯНЫЙ БАЧОК И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

No.	Rat. No.	Description	Qt.	
			M	H
1	036C10001	Oil reservoir asm	1	1
2	022910007	Screw	1	1
3	022910003	Washer	1	1
4	022910006	Oil gasket	1	1
5	165F01001	Knee lifter lifting pin	1	1
8	006F00030	Thread spool asm	1	1
9	02299	Hinge with rubber cushion	2	2
10	022900008	Cushion(B)	2	2
11	022900010	Cushion(S)	2	2
12	W050202001	Oil pot	1	1
13	022900012	Magnet block	1	1
14	W050107068	Screw drive(long)	1	1
15	W050102034	Allen wrench	1	1
	W050102036	Allen wrench	1	1
16	W210105011	Double open end wrench	1	1
17	022900017	Oil tank	1	1
18	W050302076	Machine head cover	1	1
19	022900024	Needle bag	1	1