

JATI

Серия JT-1790S

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ПРИМЕЧАНИЕ: Внимательно изучите меры безопасности при работе на машинах этого класса и уясните их до начала эксплуатации машины.
Сохраните эту инструкцию для дальнейшего изучения.

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод в эксплуатацию швейных производств запрещается, до тех пор, пока не подтверждено документально то, что производства, в которых планируется использовать эти швейные машины, спроектированы с учетом правил техники безопасности Вашей страны. Техническое обслуживание для швейных производств, не прошедших квалифицированное проектирование также запрещается.

- 1. Соблюдайте основные правила безопасности, описанные в данной инструкции, но не ограничивайтесь только этими правилами, когда бы Вы ни эксплуатировали машину.**
- 2. Прочитайте все правила безопасности, описанные в данном руководстве, перед тем, как эксплуатировать машину, но не ограничивайтесь только данной Инструкцией Пользователя. Храните Инструкцию в доступном месте, чтобы каждый раз, в случае необходимости, Вы могли прочесть ее.**
- 3. Эксплуатируйте машину только после того, как будет установлено, что она соответствует правилам безопасности/стандартам Вашей страны.**
- 4. Все устройства безопасности должны быть установлены, когда машина подготовлена к работе или уже находится в эксплуатации. Запрещается эксплуатировать машину без специальных устройств безопасности.**
- 5. На машине этого класса должен работать специально обученный оператор.**
- 6. Для Вашей безопасности, мы рекомендуем Вам надевать защитные очки.**
- 7. При необходимости выполнить какие-либо работы, перечисленные ниже, выключите главный выключатель питания или извлеките вилку питания машины из розетки:**
 - 7-1 при заправке нитками иглы, петлителя, ширителя и т.д. и в том числе при замене шпульки.**
 - 7-2 при замене следующих частей: иглы, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, ширителя, зубчатой рейки, предохранителя иглы, направителя, и т. д.**
 - 7-3 при проведении ремонтных работ.**
 - 7-4 при необходимости покинуть рабочее место или когда на рабочем месте никто не работает.**
 - 7-5 когда используются двигатели фрикционного типа без специального устройства торможения, необходимо дождаться момента, когда двигатель полностью остановится.**
- 8. Если Вы при работе с машиной или устройствами, допустили попадание масла, смазки и т. п. в глаза или на кожу, или если Вы по ошибке выпили какую-либо жидкость, немедленно промойте область попадания жидкости и проконсультируйтесь с врачом.**

- 9. Запрещается вносить изменения в движущиеся детали или устройства машины, независимо от того включена машина или нет.**
- 10. Ремонт, модернизацию и настройку машины должен выполнять только специально обученный техник или специально подготовленный персонал. Для ремонтных работ допускается использовать запасные части, разработанные только фирмой JUKI.**
- 11. Общую сборку и проверку работоспособности машины должен выполнять специально обученный персонал.**
- 12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должен выполнять квалифицированный специалист в области электротехники, или обслуживание электрических компонентов должно контролироваться и выполняться под руководством специально обученного персонала.**

В случае если Вы обнаружите неисправность любого электрического компонента, немедленно остановите машину.
- 13. Перед тем, как выполнить ремонт и техническое обслуживание машины оборудованной пневматическими компонентами, такими как пневматические цилиндры, отсоедините воздушный компрессор от машины, и подача сжатого воздуха будет прервана.**

После того, как воздушный компрессор будет отсоединен от машины, существующий остаток давления воздуха должен быть стравлен.

Исключениями к этому пункту являются случаи, в которых необходимо выполнить настройки и проверки под давлением, осуществляемые специально подготовленными специалистами или специально подготовленным персоналом.

14. Периодически осуществляйте чистку машины во время всего периода эксплуатации.

15. Заземление всегда является необходимым условием для нормальной работы машины. Машина должна работать в помещении, в котором нет источников сильных помех, таких как высокочастотная сварочная установка.

16. Соответствующая вилка питания должна быть установлена на проводе питания машины специалистом в сфере электротехники. Вилка питания должна быть подсоединена к соответствующей розетке.

17. Разрешается эксплуатировать машину только по назначению. Эксплуатация машины в других целях не допускается.

18. Доработка и любые конструктивные изменения машины, должны производиться в соответствии с правилами техники безопасности / стандартами, которые должны соблюдаться во всех возможных случаях опасности. Компания JUKI не берет на себя ответственность за повреждение машины, в случае проведения любой несанкционированной доработки или конструктивного изменения машины.

19. Предупреждения в этом Руководстве Пользователя обозначаются двумя символами, приведенными ниже.



Опасность возникновения несчастного случая с оператором или обслуживающим персоналом



Пункт, который требует особого внимания

УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

	1. Для предотвращения несчастных случаев, которые могут произойти в результате поражения электрическим током, никогда не открывайте крышку блока управления двигателем и не касайтесь элементов внутри этого блока. 2. После внесения изменений в параметры изготавливаемых петель, проверьте зону шитья. В случае если игла при работе выйдет за пределы допустимого диапазона, игла будет соприкоснуться с прижимной рамкой, в результате может возникнуть поломка иглы.
	1. Для предотвращения несчастных случаев, никогда не допускайте попадания пальцев под прижимную рамку, нож или иглу когда включаете питание машины или работаете на машине. 2. Чтобы избежать несчастных случаев в результате внезапного старта машины, выключите выключатель питания, перед тем как опрокидывать головку машины или перед снятием крышки двигателя. 3. Чтобы избежать несчастных случаев, во время работы машины никогда не допускайте попадания пальцев, волос или одежды под V-образный ремень, нож для прорубки ткани или вращающиеся части двигателя, и не оставляйте какие-либо предметы возле данных деталей. 4. Чтобы избежать несчастных случаев, никогда не работайте на машине со снятой крышкой двигателя, пластикового экрана для защиты глаз, или других устройств безопасности. 5. Чтобы избежать несчастных случаев, будьте очень осторожны при удержании машины пальцами рук, в моменты, когда наклоняете или опрокидываете головку машины. 6. Чтобы избежать несчастных случаев, которые могут произойти в результате поражения электрическим током или повреждения электронных компонентов блока управления, всегда выключайте питание машины, перед тем как подсоединять или отсоединять вилку питания из розетки электроснабжения. 7. Во время грозы прекратите работу на машине и отсоедините вилку питания из розетки электроснабжения. Это необходимо выполнять в целях личной безопасности, а также для предотвращения выхода из строя электронных компонентов блока управления. 8. Если машина вносится в теплое помещение с холода, возможно появление конденсата. В случае если появляется конденсат, убедитесь в отсутствии потенциальной опасности попадания капель воды перед включением питания машины, которое может привести к выходу из строя электронных компонентов блока управления. 9. В случае возникновения перебоев с электроснабжением, убедитесь, что главный выключатель питания находится в выключенном состоянии. Это необходимо для предотвращения выхода из строя электронных компонентов блока управления. 10. Эта машина относится к устройствам класса «А». В связи с этим, на близком расстоянии от машины возможно появление радиопомех, наличие которых должно учитываться пользователями, чтобы адекватно учитывать этот факт при проведении соответствующих измерений.

СОДЕРЖАНИЕ

I.	ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ.....	6
II.	СПЕЦИФИКАЦИИ.....	6
	1. Тип машины.....	6
	2. Спецификации.....	6
	3. Таблица стандартных типов петель.....	7
	4. Конфигурация машины.....	8
III.	СБОРКА МАШИНЫ.....	9
IV.	ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТЫ.....	16
	1. Смазка машины.....	16
	2. Установка иглы.....	17
	3. Заправка головки машины игольной нитью.....	17
	4. Заправка ниткой шпульного колпачка.....	18
	5. Регулировка натяжения шпулечной нити.....	18
	6. Установка шпульного колпачка.....	19
	7. Установка ножа.....	19
V.	УПРАВЛЕНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНОЙ.....	21
	1. Описание кнопок на панели управления.....	21
	2. Основные действия при управлении швейной машиной.....	24
	3. Использование педалей управления.....	24
	4. Установка типа прижимной рамки.....	26
	5. Выбор шаблона.....	27
	6. Изменение натяжения игольной нити.....	27
	7. Выполнение перезапуска шитья.....	28
	8. Намотка нити на шпульку.....	29
	9. Использование счетчика.....	30
	10. Использование шаблонов исходных значений.....	31
	11. Изменение параметров шитья.....	32
	12. Установка параметров шитья в режиме запрета/ разрешения изменения параметров.....	33
	13. Таблица параметров шитья.....	35
	14. Копирование шаблонов.....	41
	15. Использование кнопок регистрации шаблонов.....	42
	16. Использование кнопок регистрации параметров.....	43
	17. Выполнение продолжительного шитья.....	44
	18. Выполнение циклического шитья.....	46
	19. Описание функции работы ножа в режиме многократной прорубки.....	48
	20. Метод изменения параметров, сохраняемых в памяти.....	49
	21. Таблица параметров, сохраняемых в памяти.....	50
VI.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ.....	55
	1. Настройка положения иглы относительно челнока.....	55
	2. Настройка механизма обрезки игольной нити.....	56
	3. Регулировка силы прижима прижимной рамки.....	57
	4. Настройка положения устройства прижима шпульки.....	57
	5. Регулировка натяжения нити.....	57
	6. Чистка фильтра.....	58
	7. Замена предохранителя.....	58
VII.	КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ РАЗМЕРОВ ПЕТЕЛЬ.....	59
	1. Нож для прорубки ткани.....	59
	2. Игольная пластина.....	59
	3. Прижимная рамка.....	59
VIII.	ТАБЛИЦА СООБЩЕНИЙ ОБ ОШИБКАХ.....	60
IX.	НЕПОЛАДКИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	64
X.	ТАБЛИЦА ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ КАЖДОГО ТИПА ПЕТЛИ.....	66

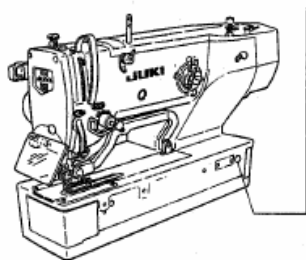
I. ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

- 1) Никогда не эксплуатируйте швейную машину, пока резервуар машины не будет заполнен необходимым количеством смазки.
- 2) Ежедневно, по окончании работы, производите чистку машины от загрязнения, особенно челночное устройство и элементы механизма обрезки нити. Кроме того, проверьте количество оставшегося масла в картере машины.
- 3) Убедитесь, что педаль пуска машины установлена в ее исходное положение после запуска машины.
- 4) Машина оборудована датчиком, который не позволяет запустить машину в работу, если ее головка находится в откинутом положении. Включайте питание машины после того, как головка машины будет точно установлена в рабочем положении.

II. СПЕЦИФИКАЦИИ

1. Тип машины

Высокоскоростная, петельная машина, челночного стежка LBN – 1790, с компьютерным управлением, подразделяется на тип, указанный в таблице ниже.



Тип машины	Ⓢ
Область применения	Изготовление петель на таких типах одежды как мужские рубашки, блузки, рабочие одежды, женские одежды и т. п.
Размер петли	Ширина закрепки Стандартная: Макс. 5 мм Со специальным типом прижимной рамки: Макс. 10 мм Длина прорубки: 6.4 - 31.8 мм (1/4" - 1-1/4") Длина петли Стандартная: Макс. 41 мм Со специальным типом прижимной рамки: Макс. 120 мм

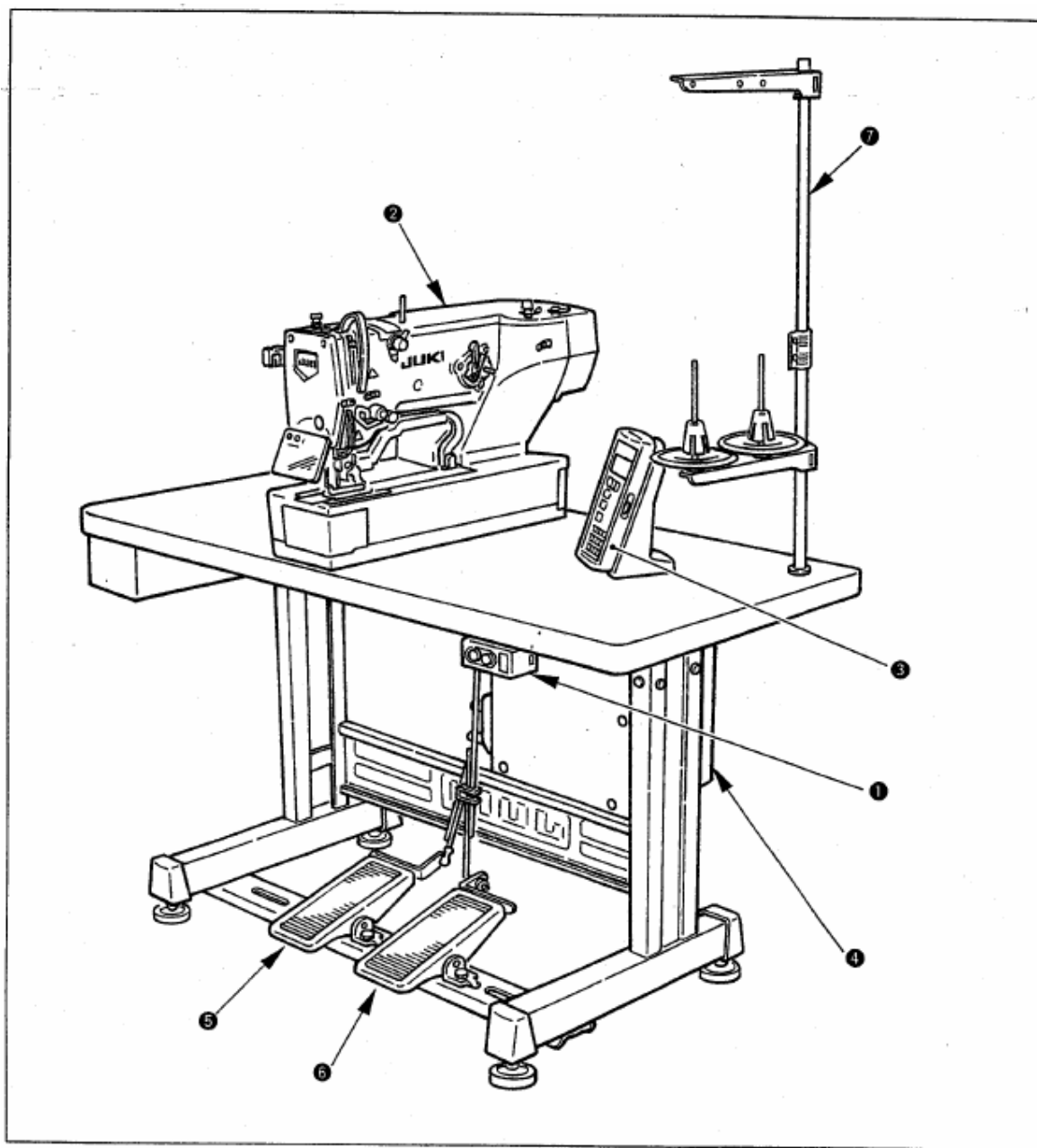
2. Спецификации

Скорость шитья	Стандартная: 3,600 об/мин. (Макс.: 4,200 об/мин.) (Макс.: 3,300 об/мин. при использовании челнока, не требующего смазки)
Тип иглы	DPx5 #11J - #14J
Тип челнока	Вращающийся челнок типа DP
Ход иглы	Игла приводится в действие с помощью шагового двигателя
Система подачи	Выполняется с помощью шагового двигателя
Подъем прижимной рамки	Выполняется с помощью шагового двигателя
Высота подъема прижимной рамки	14 мм (Стандартная) Макс.: 17 мм (может быть установлена с помощью дополнительных установок и регулировок)
Привод ножа для прорубки ткани	Приводится в действие электромагнитом двунаправленного действия
Стандартный тип петли	30 типов
Количество шаблонов, сохраняемых в памяти машины	99 шаблонов
Тип двигателя	Одно фазный 220/230/240 Вт, трех фазный 200 – 240 Вт, 1000 VA
Шумовые характеристики	Уровень шума на рабочем месте при скорости $n=4.000 \text{ мин}^{-1}$: $L_{pa} \leq 83 \text{ dB(A)}$ Измерение шумовых характеристик проводилось в соответствии с требованиями DIN 45635-48-A-1.

3. Таблица стандартных типов петель

(1) Прямоугольный тип петли с двумя продольными закрепками	(2) Полуокруглый тип петли с двумя полуокруглыми закрепками	(3) Радиальный тип петли с радиальной и продольной закрепками	(4) Радиальный тип петли с двумя радиальными закрепками	(5) Радиальный тип петли с радиальной и поперечной закрепками	(6) Радиальный тип петли с радиальной и сходящейся закрепками
(7) Глазковый тип петли с глазковой и продольной закрепками	(8) Глазковый тип петли с глазковой и радиальной закрепками	(9) Глазковый тип петли с глазковой и поперечной закрепками	(10) Глазковый тип петли с глазковой и сходящейся закрепками	(11) Круглый тип петли с двумя круглыми закрепками	(12) Полуокруглый тип петли с полуокруглой и продольной закрепками
(13) Круглый тип петли с круглой и продольной закрепками	(14) Круглый тип петли с круглой и поперечной закрепками	(15) Круглый тип петли с круглой и сходящейся закрепками	(16) Глазковый тип петли с глазковой и круглой закрепками	(17) Глазковый тип петли с глазковой и полуокруглой закрепками	(18) Прямоугольный тип петли с продольной и радиальной закрепками
(19) Прямоугольный тип петли с продольной и круглой закрепками	(20) Прямоугольный тип петли с продольной и полуокруглой закрепками	(21) Прямоугольный тип петли с продольной и поперечной закрепками	(22) Прямоугольный тип петли с продольной и сходящейся закрепками	(23) Радиальный тип петли с радиальной и круглой закрепками	(24) Радиальный тип петли с радиальной и полуокруглой закрепками
(25) Круглый тип петли с круглой и радиальной закрепками	(26) Круглый тип петли с круглой и полуокруглой закрепками	(27) Закрепка	(28) Закрепка с прорубкой с правой стороны	(29) Закрепка с прорубкой с левой стороны	(30) Закрепка с прорубкой по центру

4. Конфигурация машины LBH-1790



Машина LBH-1790 включает в себя следующие элементы:

❶	Главный включатель / выключатель питания
❷	Головка машины LBH-1790
❸	Панель управления
❹	Блок управления (МС-601)
□	Педаль подъема прижимной рамки
>	Педаль запуска
f	Стойка бобинодержателя

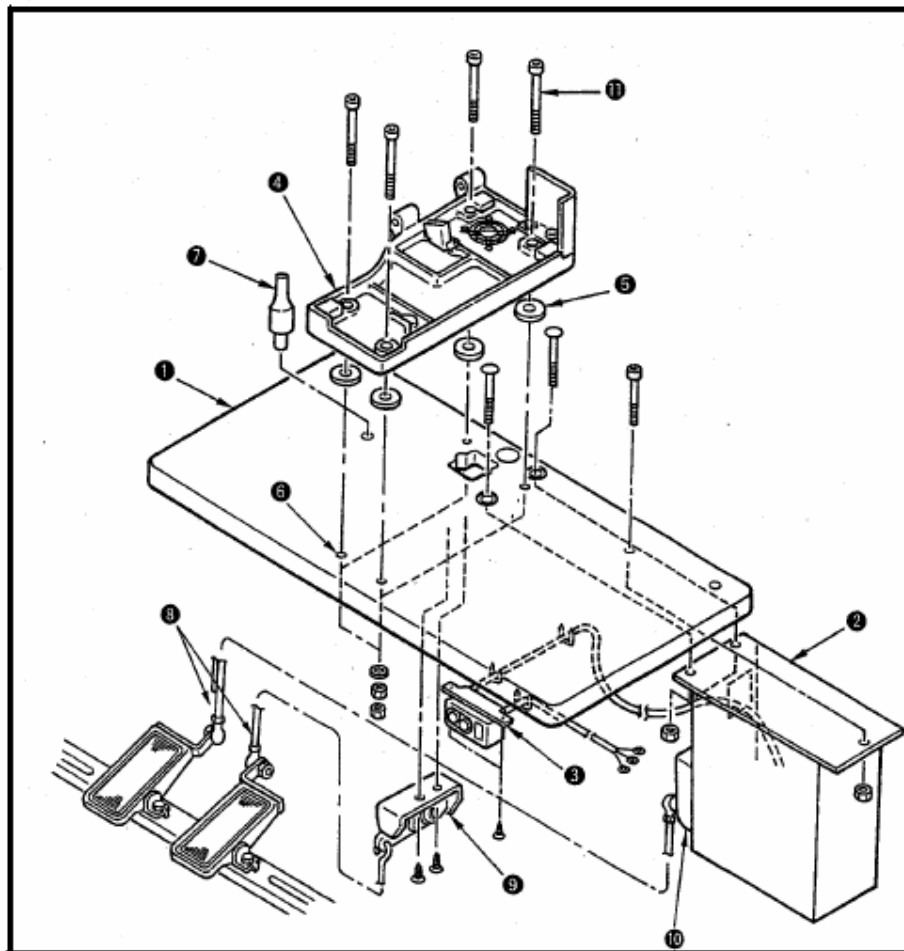
III. СБОРКА МАШИНЫ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате падения машины, работу должны выполнять два или более человек, во время любого перемещения машины.

(1) Установка стола



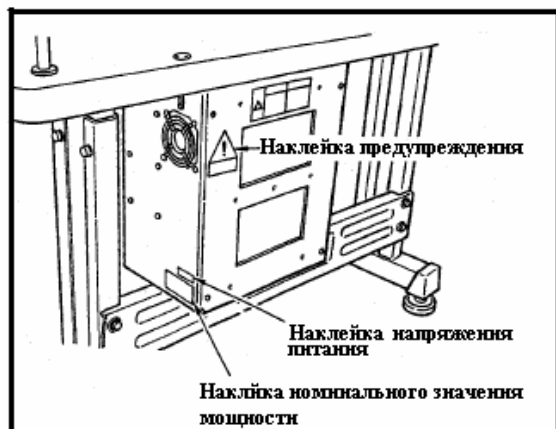
- 1) Надежно установите блок управления **2** и выключатель питания **3** на столе **1**.
- 2) Надежно закрепите соответствующие кабеля питания выключателя питания **3** с помощью скоб.
- 3) Закрепите фиксирующими винтами **11** (4 шт.) поддон машины **4**.
- 4) Установите резиновые прокладки  так, чтобы они соответствовали отверстиям  (в четырех местах) для фиксации поддона машины, и закрепите поддон машины **4**.
- 5) Зафиксируйте опорный штифт  головки машины на столе **1**.
- 6) После установки головки машины на поддон **4**, подсоедините педаль (справа) к выключателю педали , и педаль (слева) к датчику педали  с помощью соединительных тяг , которые поставляется как комплектующие детали.



Отрегулируйте положение педалей так, чтобы соединительные тяги  и блок управления **2** не соприкасались.

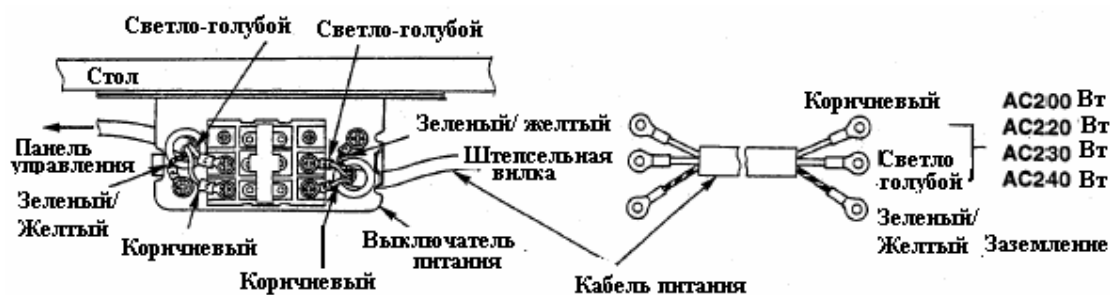
(2) Подсоединение кабеля питания

- Спецификации напряжения питания

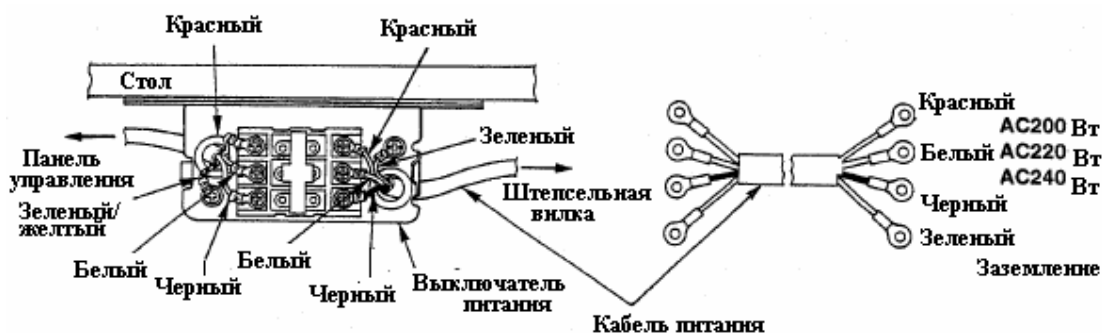


Спецификации напряжения питания указаны на наклейке напряжения питания (только для двигателей с трехфазным напряжением). Для других типов машин, спецификации напряжения питания указаны на наклейке предупреждения о напряжении питания и наклейке номинального значения мощности. Подсоедините кабель питания в соответствии со спецификациями.

- Подключение к выключателю питания, при использовании однофазного напряжения питания 200 Вт, 220 Вт и 240 Вт.



- Подключение к выключателю питания, при использовании трехфазного напряжения питания 200 Вт, 220 Вт и 240 Вт.



 **Никогда не эксплуатируйте машину с неправильной коммутацией по напряжению или фазировкой**

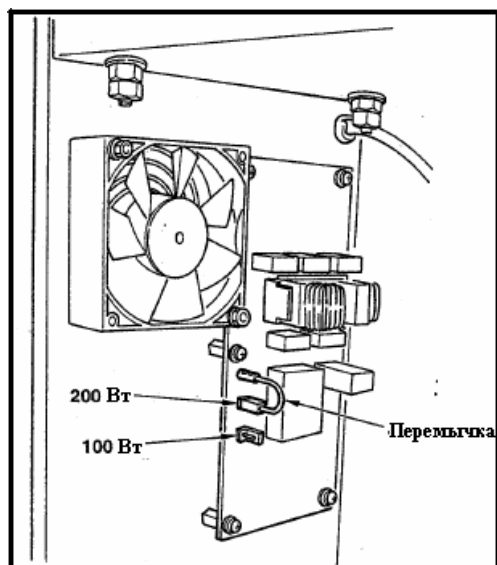
(3) Изменение напряжения питания 100Вт $\longleftrightarrow$ 200Вт

Вместо трехфазного напряжения 200/220/240 Вт может потребляться однофазное напряжение 100/110/120 Вт, путем изменения кабеля питания и положения перемычки.



ВНИМАНИЕ:
Перед тем как переместить перемычку, отключите питание машины и отсоедините штепсельную вилку от источника питания.

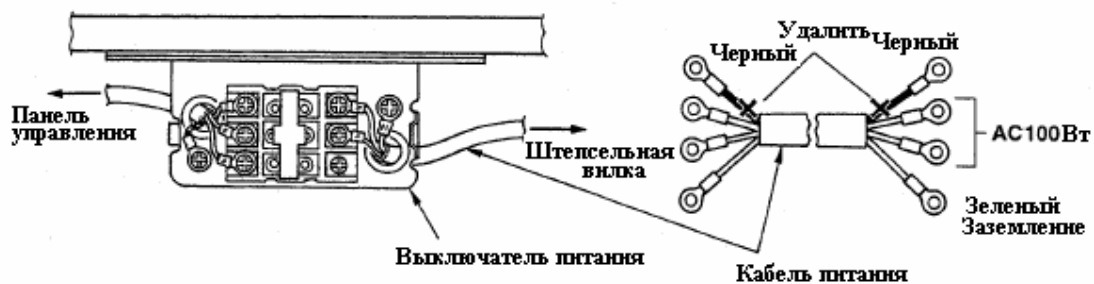
Изменение положения перемычки



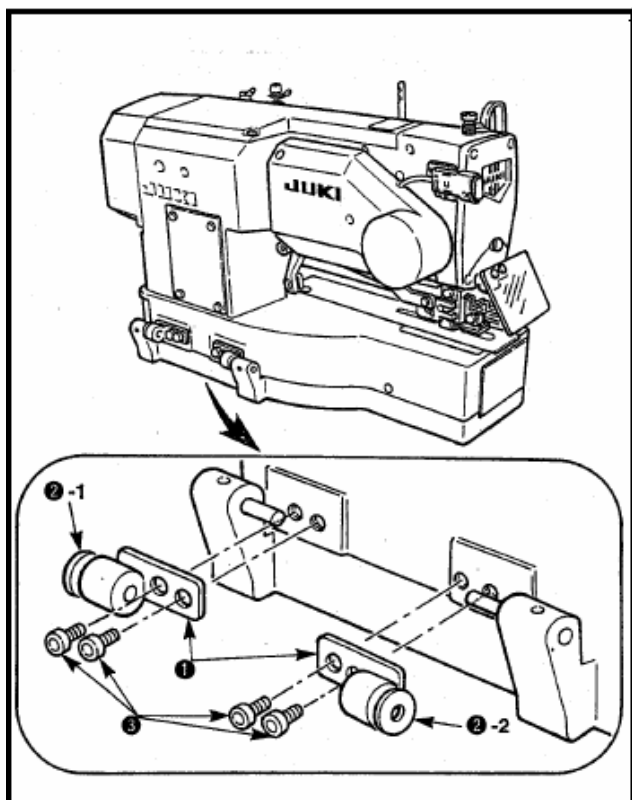
Вставьте перемычку, подсоединенную к разъему источника питания 200 Вт, в разъем источника питания 100 Вт.

Изменение кабеля питания

Удалите черные провода кабеля питания, и подсоедините белый и красный провод к источнику переменного тока 100 Вт, и кабель заземления к зеленому проводу.



(4) Установка головки машины



ВНИМАНИЕ:



Чтобы избежать возможного травмирования в результате падения машины, работу должны выполнять два или более человек, во время любого перемещения машины.

- 1) Установите шарнирные пластины 1 и шарниры 2-1 (резиновый) и 2-2 (металлический) на поддон головки машины в двух местах, и закрепите шарнирные пластины на головке машины с помощью установочных винтов 3.



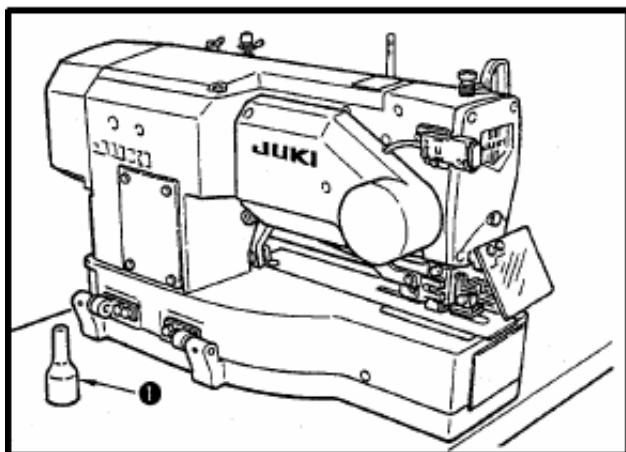
Если резиновый и металлический шарниры устанавливаются в обратном порядке, это может вызвать возникновение опасности, так как головка машины будет расшатываться при ее откидывании. В этом случае, будьте осторожны.

(5) Откидывание головки машины



ВНИМАНИЕ:

В моменты, когда наклоняете или поднимаете головку машины, будьте очень осторожны при удержании машины пальцами рук. Кроме того, чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

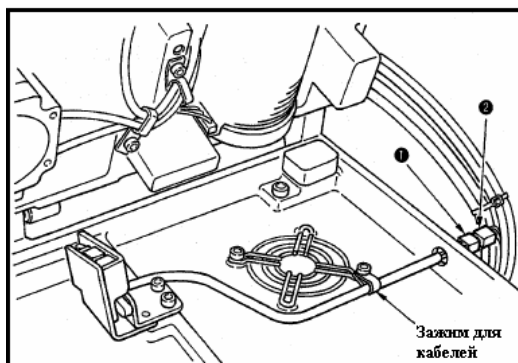


Во время откидывания головки машины, медленно откидывайте головку машины до тех пор, пока она не будет соприкасаться с опорным штифтом головки машины 1.



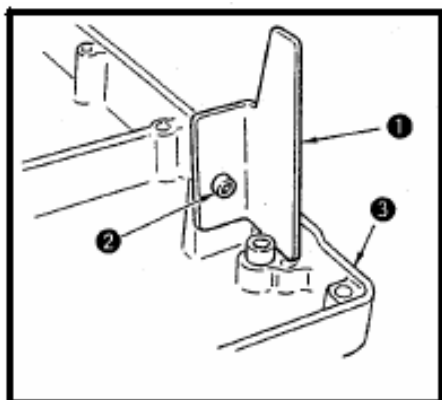
1. Перед тем как откинуть головку машины, убедитесь, что опорный штифт головки машины 1 установлен на столе машины.
2. Чтобы избежать падения головки машины, убедитесь, что головка машины откидывается на участок опорного штифта.

(6) Подсоединение разъема аварийного выключателя



- 1) Подсоедините разъем аварийного выключателя 1 к разъему 2, который находится со стороны головки машины.

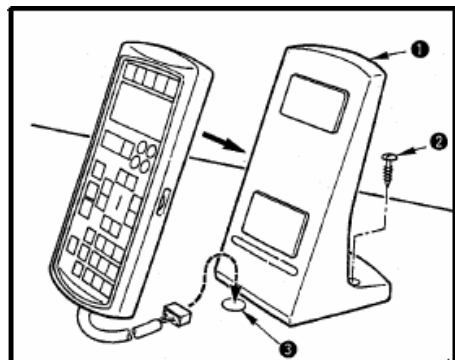
(7) Установка предохранительной пластины резервуара системы смазки челнока



Установите предохранительную пластину 1 на поддон машины 3 с помощью установочного винта 2.

 Зафиксируйте головку машины так, чтобы она не соприкасалась с предохранительной пластиной 1 в момент подъема/откидывания головки машины.

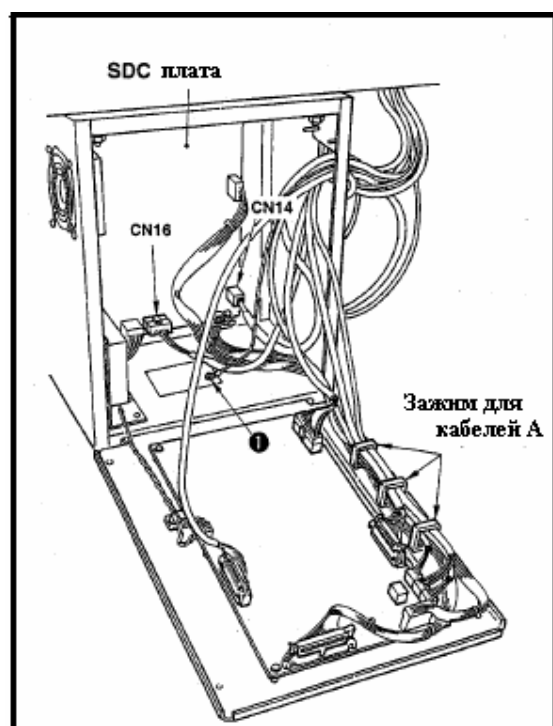
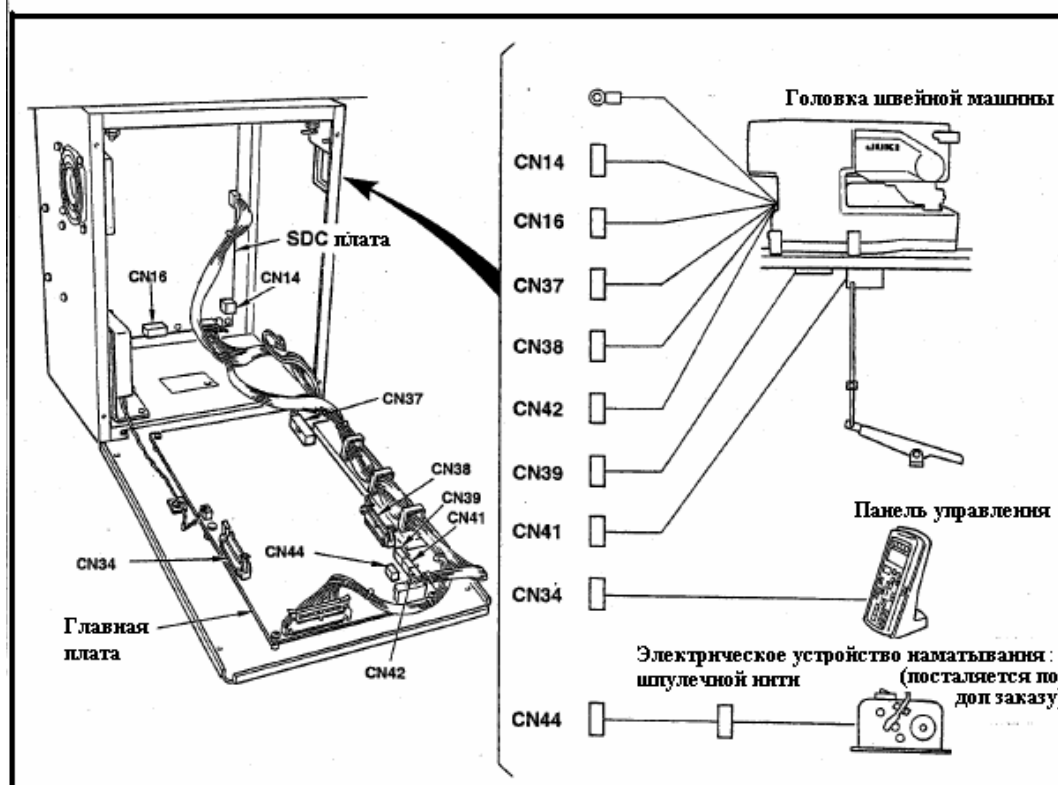
(8) Установка панели управления



Закрепите подставку 1 для панели управления, на столе, с помощью винта 2, и протяните кабель через отверстие 3 в столе.

(9) Подсоединение кабелей

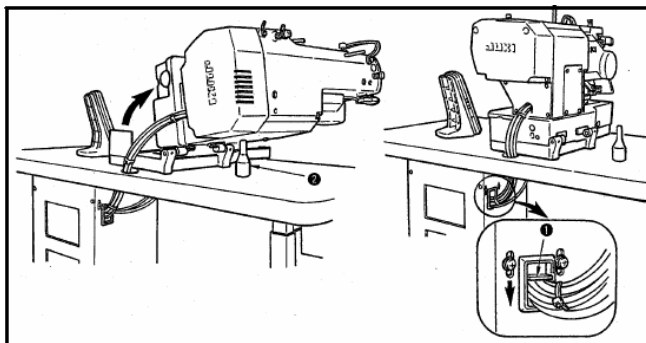
Выполните подсоединение кабелей как показано на рисунке ниже.



- 1) Протяните четыре кабеля (разъемов CN38, 39 41 и 42), подсоединенные с правой стороны главной платы, между/под кабелями, подсоединенными к главной плате, через зажим для кабелей А, как показано на рисунке, и подсоедините их к соответствующим разъемам. Подсоедините кабель разъема CN 37 к разъему, не протягивая его через зажим для кабелей А. Кроме того, в случае использования электрического устройства наматывания шпульной нити (поставляется по дополнительному заказу), аналогичным способом протяните кабель устройства наматывания шпульной нити через зажим для кабелей и подсоедините его к разъему CN 44.
- 2) Подсоедините кабель панели управления, подсоединенный с левой стороны главной платы, к разъему CN 34.
- 3) Подсоедините кабеля, подсоединенные к SDC плате, к разъемам CN14 и CN16.

- 4) Зафиксируйте кабель заземления с помощью установочного винта [

(10) Фиксация кабелей



- 1) Медленно откидывая головку машины, убедитесь, что кабели находятся в ослабленном положении.
- 2) Зафиксируйте кабели с помощью фиксирующей пластины кабелей 1, как показано на рисунке.



Перед тем как откидывать головку машины, убедитесь, что опорный штифт головки машины 2 установлен на столе машины.

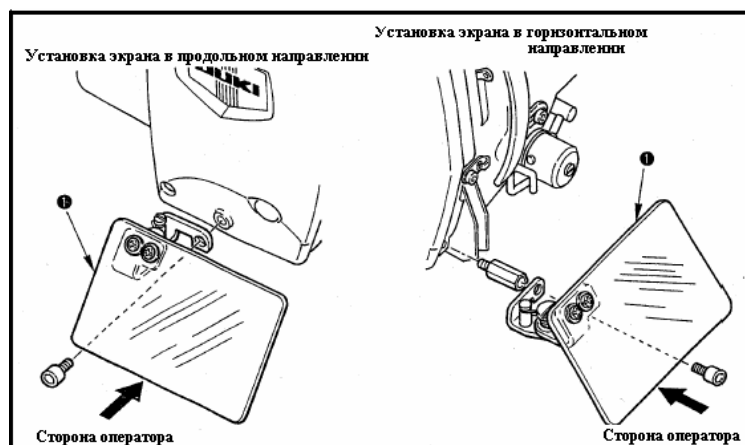
(11) Установка пластикового экрана для защиты глаз



ВНИМАНИЕ:

Убедитесь, что пластиковый экран для защиты глаз при поломке иглы установлен.

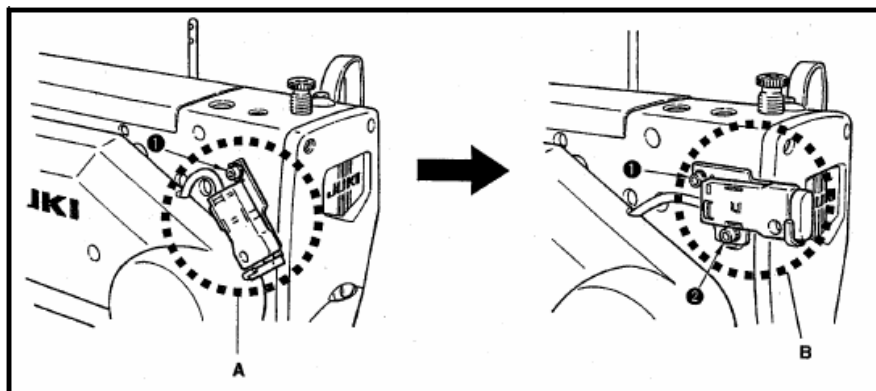
Перед тем как начать работу на машине, убедитесь, что пластиковый экран для защиты глаз 1 установлен.



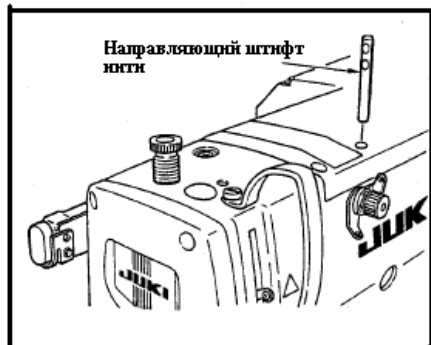
(12) Фиксация кнопки временной остановки

На момент поставки, кнопка временной остановки была установлена в положении, указанном на рисунке А.

Ослабьте установочный винт 1 и установите кнопку в положении, указанном на рисунке В, затем закрепите ее с помощью установочного винта 1 и 2, поставляемого с машиной.

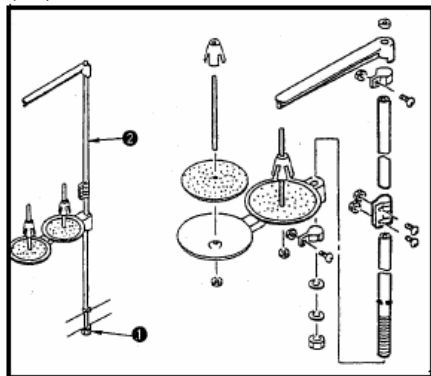


(13) Установка штифта направления нити



Надежно закрепите штифт направления нити так, чтобы оба отверстия в штифте направления нити находились перед направителем нити.

(14) Установка стойки бобинодержателя



- 1) Соберите стойку бобинодержателя, и установите ее в отверстия в правом верхнем углу крышки стола
- 2) Затяните стопорную гайку 1, чтобы закрепить стойку бобинодержателя.
- 3) При возможном прокладывании электрических проводов по потолку, протяните кабель питания через стойку бобинодержателя 2.

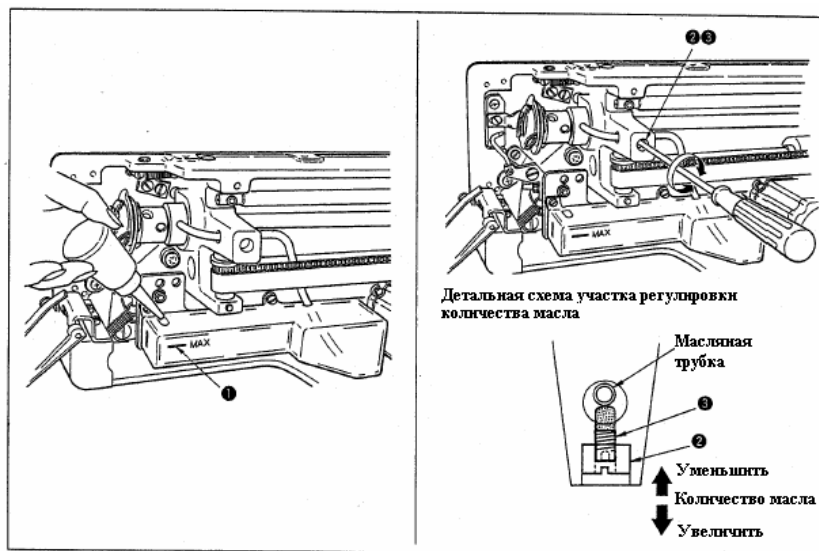
IV. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТЫ

1. Смазка машины



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



1) Смазка масляного резервуара машины

- Заполните масляный резервуар маслом “JUKI New Defrix Oil No. 1” до уровня 1, обозначенного меткой “MAX”.

2) Регулировка подаваемого количества масла в челнок

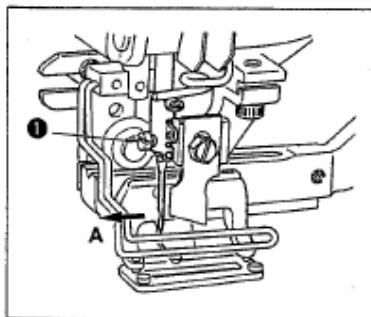
- Отрегулируйте количество подаваемого масла в челнок путем ослабления стопорной гайки ② и поворачивания регулировочного винта количества масла ③.
- Количество масла, подаваемое в челнок, может быть уменьшено путем поворачивания регулировочного винта ③ по часовой стрелке.
- Зафиксируйте винт с помощью стопорной гайки ②, после того как подаваемое количество масла в челнок будет отрегулировано.
- Когда Вы в первый раз приводите в действие машину, после ее сборки или машину, которая длительное время не эксплуатировалась, извлеките шпульный колпачок и прокачайте маслом сетку челнока.

2. Установка иглы



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

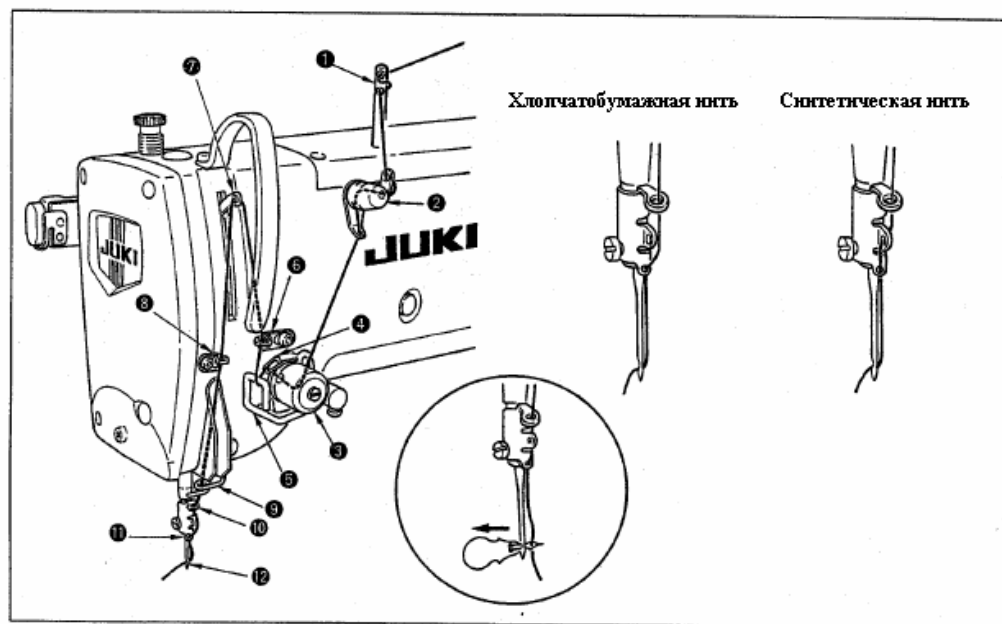


Удерживайте иглу так, чтобы ее желобок находился прямо со стороны оператора А, вставьте иглу в отверстие игловодителя до упора, и затяните установочный винт иглы. Используйте иглу типа DPx5-(#11 J, #14J).



Во время установки иглы, необходимо выключить двигатель машины.

3. Заправка головки машины игольной нитью

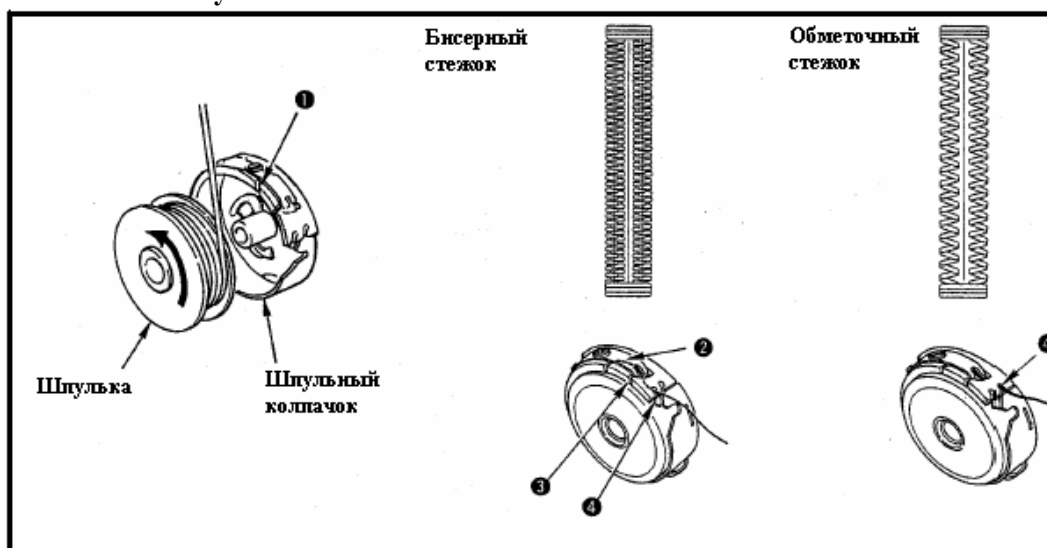


Протяните игольную нить в порядке номеров от 1 до 12, как показано на рисунке.

Заправка головки машины нитью может быть упрощена путем использования нитковдевателя, который поставляется с машиной.

Измените способ протягивания нити через направитель нити в соответствии с используемым типом нити.

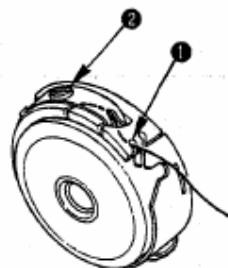
4. Заправка ниткой шпульного колпачка



Направление вращения шпульки и заправка нитью шпульного колпачка

- 1) Установите шпульку так, чтобы она вращалась в направлении, указанном стрелкой.
- 2) Протяните нить через отверстие для нити **1**, затем под пружиной натяжения **2**, и снова через отверстие для нити **3**, и вытяните нить из отверстия **4**.
- 3) Будьте осторожны, заправка шпульки нитью для бисерного стежка отличается от заправки шпульки для обметочного стежка.

5. Регулировка натяжения шпулечной нити



Отрегулируйте натяжение шпулечной нити, как приведено ниже, когда шпулечная нить вытягивается через отверстие для нити **1** шпульного колпачка.

Бисерный стежок	0.05 – 0.15 N { 5 – 15 гр }	При не резком подергивании шпулечной нити, которая выходит из шпульного колпачка, шпульный колпачок плавно опускается вниз.
Обметочный стежок	0.15 – 0.3 N { 15 – 30 гр }	При резком подергивании шпулечной нити, которая выходит из шпульного колпачка, шпульный колпачок опускается вниз.

Поворачивая регулировочный винт натяжения нити **2** по часовой стрелке, натяжение шпулечной нити увеличится, и, поворачивая винт против часовой стрелки, натяжение нити уменьшится.

Для синтетической нити уменьшите натяжение шпулечной нити, и для хлопчатобумажной нити увеличьте его. Натяжение нити увеличивается приблизительно на 0.05 N { 5 гр }, когда шпульный колпачок установлен в челнок с установленной в нем притормаживающей пружиной.

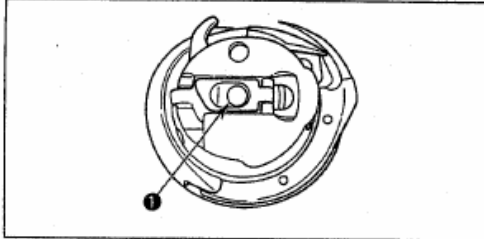
Когда выполняется регулировка натяжения шпулечной нити, проверьте установку

6. Установка шпульного колпачка



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



- 1) Поднимите защелку шпульного колпачка и удерживайте ее двумя пальцами.
- 2) Вставьте шпульный колпачок в челнок так, чтобы его поддерживала ось челнока 1, и затем опустите защелку шпульного колпачка.
Нажимайте на шпульный колпачок до тех пор, пока он не достигнет заданного положения, при этом произойдет щелчок.



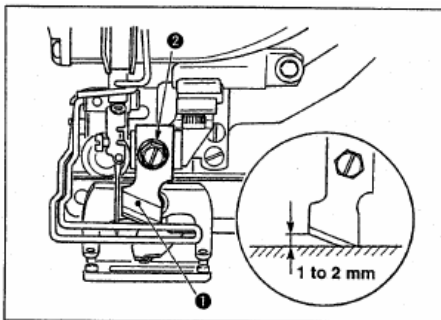
1. Если шпульный колпачок находится в неправильном положении, он может выскользнуть из челнока, при этом вызвав запутывание игольной нити на оси челнока. Убедитесь, что шпульный колпачок установлен в правильном положении.
2. Шпульные колпачки для обычного челнока и для челнока, не требующего смазки, отличаются по своей форме.

(7) Установка ножа



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



Во время замены ножа, выполните следующие указания.

- 1) Для того чтобы извлечь нож 1 вместе с шайбой, ослабьте удерживающий винт ножа 2.
- 2) Настройте положение ножа так, чтобы при слегка опущенном креплении, он находился на расстоянии 1 – 2 мм от поверхности игольной пластины, как показано на рисунке. Затем установите шайбу и затяните удерживающий винт ножа.

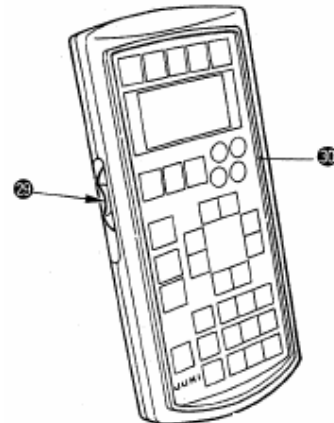
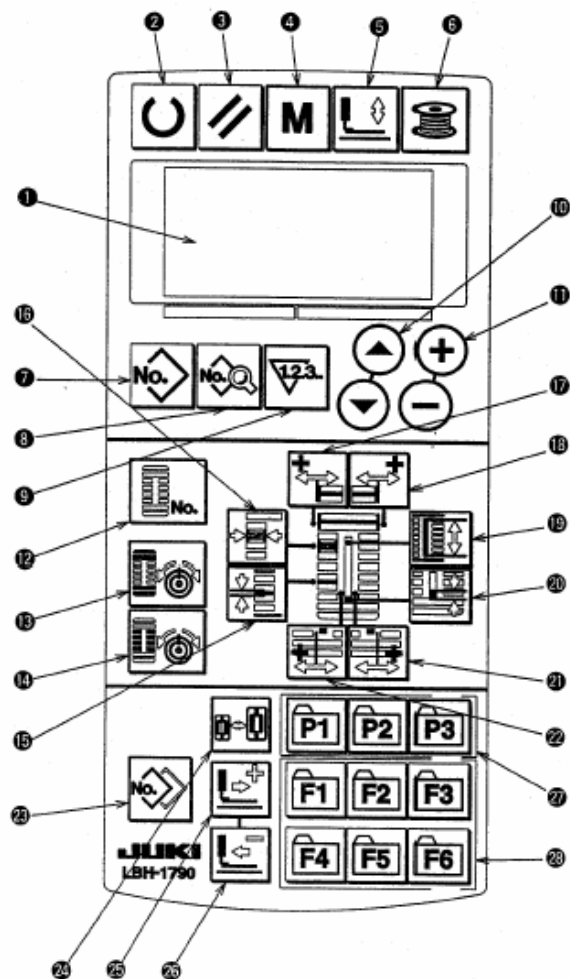
Таблица перевода дюймов в миллиметры

Размер ножа в дюймах	Размер ножа в мм
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

Если размер ножа для прорубки ткани указан в дюймах, переведите длину прорубки ткани (размер ножа) в мм с помощью таблицы перевода дюймов в миллиметры.

V. УПРАВЛЕНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНОЙ

1. Описание кнопок на панели управления



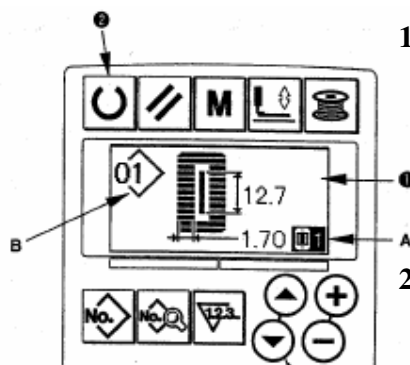
Цветное состояние дисплея может быть изменено в соответствии с тремя режимами, указанными ниже.

Голубой:	Режим ввода данных		Возможность изменение данных
Зеленый:	Режим шитья		Возможность выполнения шитья
Желтый:	Режим сообщения об ошибке		Возникновение сообщения об ошибке

№	НАИМЕНОВАНИЕ КНОПОК	ФУНКЦИИ КНОПОК
1	Жидкокристаллический дисплей	На данном дисплее отображаются различные данные, такие как номер шаблона, форма петли и т.д.
2	Кнопка “Ready” («Готовность») 	Перед тем как начать шитье нажмите данную кнопку. Каждое нажатие на данную кнопку изменяет состояние готовности машины, а также состояние установки данных.
3	Кнопка “Reset” («Сброс») 	Нажатие на данную кнопку приводит к устранению ошибки, перемещению механизма продвижения в его исходное положение, сбрасывания состояния счетчика, и т.д.
4	Кнопка “Mode” (Режим) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению данных параметров, сохраняемых в памяти.
5	Кнопка “Presser” (Ход прижимной рамки) 	Нажатие на данную кнопку приводит к подъему или опусканию прижимной рамки. Когда прижимная рамка поднимается, игловодитель перемещается в исходное положение, когда прижимная рамка опускается, игловодитель перемещается вправо.
6	Кнопка “Winder” (заполнение шпульки) 	Нажатие на данную кнопку приводит к выполнению заполнения шпульки.
7	Кнопка “Pattern No.” (номер шаблона) 	Нажатие на данную кнопку приводит к отображению номера шаблона на дисплее.
8	Кнопка “Data” (Данные) 	Нажатие на данную кнопку приводит к отображению данных на дисплее.
9	Кнопка “Counter” (управление состояния счетчика) 	Нажатие на данную кнопку приводит к отображению состояния счетчика на дисплее.
10	Кнопка “Item Selection” (выбор различных данных) 	Нажатие на данные кнопки позволяет выбрать номер шаблона, номер параметров и т.д.
11	Кнопка “Data Change” (Изменение данных) 	Нажатие на данные кнопки позволяет изменить различные данные.
12	Кнопка “Shape” (Форма петли) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению формы петли.
13	Кнопка “Thread Tension at parallel Section” (Натяжение нити на параллельном участке) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению натяжения нити на параллельном участке.
14	Кнопка “Thread Tension at Bar-Tacking Section” (Натяжение нити на участке закрепки) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению натяжения нити на участке закрепки.
15	Кнопка “Pitch” (Длина стежка) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению длины стежка на параллельном участке.

16	Кнопка “Overedging Width” (Ширина стежков) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению ширины стежков на параллельном участке.
17	Кнопка “Bar-Tacking Width, Left” (Ширина закрепки слева) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению ширины закрепки слева относительно оси прорубки.
18	Кнопка “Bar-Tacking Width, Right” (Ширина закрепки справа) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению ширины закрепки справа относительно оси прорубки.
19	Кнопка “Cloth Cut Length” (Длина прорубки) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению длины прорубки.
20	Кнопка “Clearance” (Зазор) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению зазора.
21	Кнопка “Knife Groove Width, Right” (Ширина зазора при прорубке справа) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению ширины зазора при прорубке справа.
22	Кнопка “Knife Groove Width, Left” (Ширина зазора при прорубке слева) 	Нажатие на данную кнопку приводит к изменению ширины зазора при прорубке слева.
23	Кнопка “Copy” (Копирование шаблона) 	Нажатие на данную кнопку приводит к копированию шаблона.
24	Кнопка “Presser Selection” (Выбор типа прижимной рамки) 	Нажатие на данную кнопку приводит к выбору типа прижимной рамки.
25	Кнопка “Forward” (Вперед) 	Нажатие на данную кнопку приводит к пошаговому перемещению механизма продвижения вперед.
26	Кнопка “Backward” (Назад) 	Нажатие на данную кнопку приводит к пошаговому перемещению механизма продвижения назад.
27	Кнопка “Pattern Registration” (Регистрация шаблонов) 	Нажатие на данную кнопку приводит к быстрому выбору шаблонов, наиболее часто используемых в работе. Для установки см. ст. 42
28	Кнопка “Parameter Registration” (Регистрация параметров) 	Нажатие на данную кнопку приводит к быстрому выбору, наиболее часто изменяемых параметров или шаблонов. Для установки см. ст. 43
29	Регулятор скорости	Скорость шитья увеличивается при смещении регулятора скорости вверх и уменьшается – при смещении регулятора вниз.
30	Регулятор яркости жидкокристаллического дисплея	С помощью данного регулятора яркость и оттенки жидкокристаллического дисплея могут быть отрегулированы.

2. Основные действия при управлении швейной машиной



1) Включение питания

В первую очередь, проверьте, чтобы тип прижимной рамки А, соответствовал типу установленной прижимной рамке, в машине на текущий момент. Для проверки и установки типа прижимной рамки см. пункт 4. Установка типа прижимной рамки.

2) Выбор необходимого номера шаблона

После включения питания, индикация номера шаблона В, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать. В случае если необходимо будет изменить номер шаблона, нажмите кнопку (Item Selection) 10 , и выберите необходимый номер шаблона, по которому хотите шить. На момент поставки, номера шаблонов от 1 до 10, которые описанные в пункте 11. Изменение параметров шитья, были сохранены в памяти машины. Выберите необходимый номер шаблона, по которому хотите шить, из вышеуказанных номеров. (Номер шаблона, который не был сохранен в памяти машины, не будет отображен на дисплее.)

3) Подготовка швейной машины к выполнению шитья

Нажмите кнопку (Ready) 2 , чтобы голубой цвет жидкокристаллического дисплея 1 измениться на зеленый, после этого можно начинать шитье.

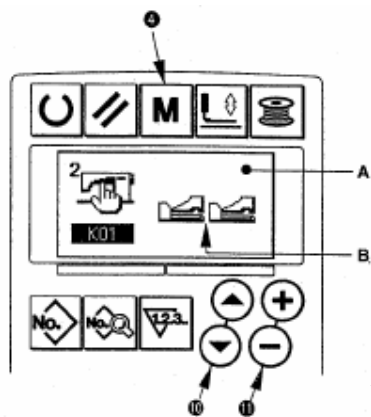
4) Выполнение шитья

Положите материал на участок прижимной рамки, нажмите на педаль, чтобы начать шитье. На момент поставки, в машине установлено две педали. Однако тип педали может быть выбран из трех доступных типов педалей. Выберите необходимый тип педали, и после этого можно начинать шитье. → 3. Использование педалей управления

3. Использование педалей управления

Данная швейная машина может эксплуатироваться с помощью одного из трех доступных типов педалей, описанных ниже. Выберите необходимый тип педали для качественного выполнения шитья, и после этого можно эксплуатировать машину.

(1) Установка типа педалей



1) Вызов параметра установки типа педали

Нажмите и удерживайте в нажатом положении три секунды кнопку (Mode) 4 , в режиме ввода данных, чтобы появился экран изменения параметров, сохраняемых в памяти (2 уровень доступа) А. В случае если параметр выбора типа педали  не отображается на экране, нажмите кнопку 10 (Item Selection) , для того чтобы выбрать тип педали.

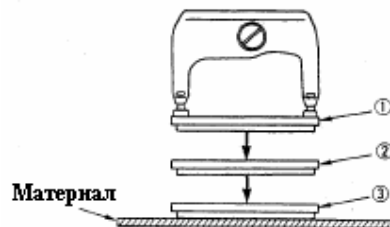
2) Выбор типа педали

Нажимайте кнопку (Data Change) 11 , и на экране будут появляться индикации типов педалей, указанные ниже. Выберите необходимый тип педали В.



(2) Описание работы педалей

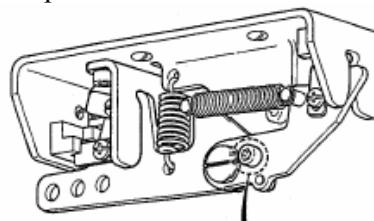
2 педали	1 педаль (Без промежуточного положения прижимной рамки)	1 педаль (С промежуточным положением прижимной рамки)
Исходное положение Прижимная рамка: <u>Промежуточное положение ②</u> или <u>положение шитья ③</u> 1) Размещение материала для шитья (Прижимная рамка поднимается вверх настолько, насколько производится нажатие на нижнюю часть педали). 2) Начало шитья (Машина начинает шить, когда производится полное нажатие на переднюю часть педали.) 3) Окончание шитья (Прижимная рамка автоматически поднимается до <u>промежуточного положения ②</u>.)	Исходное положение Прижимная рамка: <u>Максимальное положение ①</u> 1) Размещение материала для шитья 2) Подтверждение размещения материала для шитья (Прижимная рамка опускается вниз до <u>положения шитья ③</u>, когда производится нажатие на переднюю часть педали до первого уровня) 3) Начало шитья (Машина начинает шить, когда производится нажатие на переднюю часть педали до второго уровня.) 4) Окончание шитья (Прижимная рамка автоматически поднимается до <u>максимального положения ①</u>.)	Исходное положение Прижимная рамка: <u>Максимальное положение ①</u> 1) Размещение материала для шитья 2) Подтверждение размещения материала для шитья (Прижимная рамка опускается вниз до <u>промежуточного положения ②</u>, когда производится нажатие на переднюю часть педали до первого уровня) 3) Подтверждение начала шитья (Прижимная рамка опускается вниз до <u>положения шитья ③</u>, когда производится нажатие на переднюю часть педали до второго уровня.) 4) Начало шитья (Машина начинает шить, когда производится нажатие на переднюю часть педали до третьего уровня) 5) Окончание шитья (Прижимная рамка автоматически поднимается до <u>максимального положения ①</u>.)



* Высота положений ① — ③ прижимной рамки, которая указана с левой стороны, может быть установлена или изменена с помощью параметров, сохраняемых в памяти.
→ 20. Изменение данных параметров, сохраняемых в памяти

• Установка педали

Установите или извлеките винт, указанный на рисунке ниже, в соответствии с устанавливаемым параметром, сохраняемым в памяти.



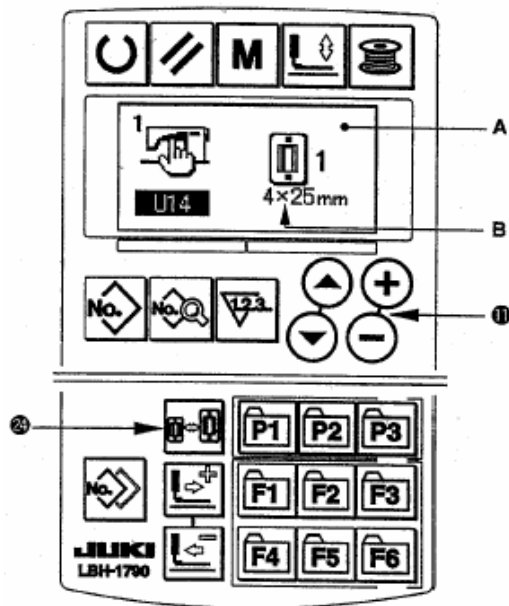
2 педали
1 педаль
(Без промежуточного
положения)

Извлеките винт
Установите винт

1 педаль
(С промежуточным
положением)

4. Установка типа прижимной рамки

(1) Установка типа прижимной рамки

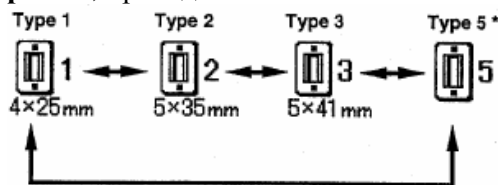


1) Вызов параметра установки типа прижимной рамки

Нажмите кнопку (**Presser Selection**) 24 , чтобы появился экран изменения параметров, сохраняемых в памяти (первый уровень доступа) А.

2) Выбор типа прижимной рамки

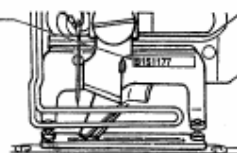
Нажимайте кнопку (**Data Change**) 11 , и на экране будут появляться индикации типов прижимных рамок, указанных ниже. Установите номер типа прижимной рамки В, которая установлена в машине на текущий момент, руководствуясь **Таблицей типов прижимных рамок**, приведенной ниже.



(2) Таблица типов прижимных рамок

Цифра на выгравированном парт номере на основании прижимной рамки должна соответствовать типу прижимной рамки.

	Тип прижимной рамки	Парт номер прижимной рамки
 4×25mm	Тип 1	B151177  000 *
 5×35mm	Тип 2	B151177  000 *
 5×41mm	Тип 3	B151177  000 *
	Тип 5*	-



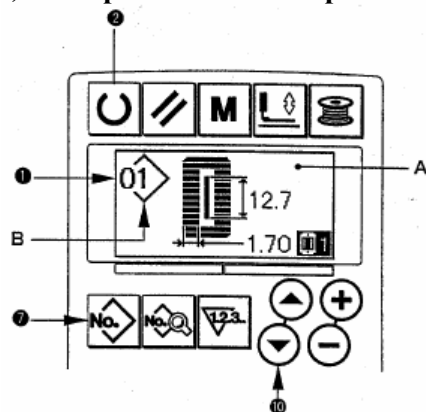
- Установите тип прижимной рамки 5, если не используются прижимные рамки типа 1 - 3. Измените значения ширины прижимной рамки  и длины прижимной рамки  параметра, сохраняемого в памяти (первый уровень доступа), чтобы настроить используемую прижимную рамку.

→ См. пункт 20. Изменение данных параметров, сохраняемых в памяти

- При использовании прижимной рамки 5-го типа с шириной закрепки 6 мм или более и длиной петли 41 мм или более, необходимо заменить такие детали как рычаг прижимной рамки, игольную пластину и т.д.

5. Выбор шаблона

(1) Выбор шаблона на экране выбора шаблонов



1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет изменить шаблон. Если цвет жидкокристаллического дисплея будет зеленым, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready)** **2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана выбора шаблона

Нажмите кнопку **(Pattern No.)** **7** , чтобы появился экран выбора шаблонов **A**. В этот момент индикация номера шаблона **B**, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать.

3) Выбор шаблона

Нажмите кнопку **(Item Selection)** **10** , и шаблоны, которые сохранены в памяти машины, по порядку будут отображаться на дисплее. В этот момент выберите необходимый номер шаблона, по которому хотите шить.

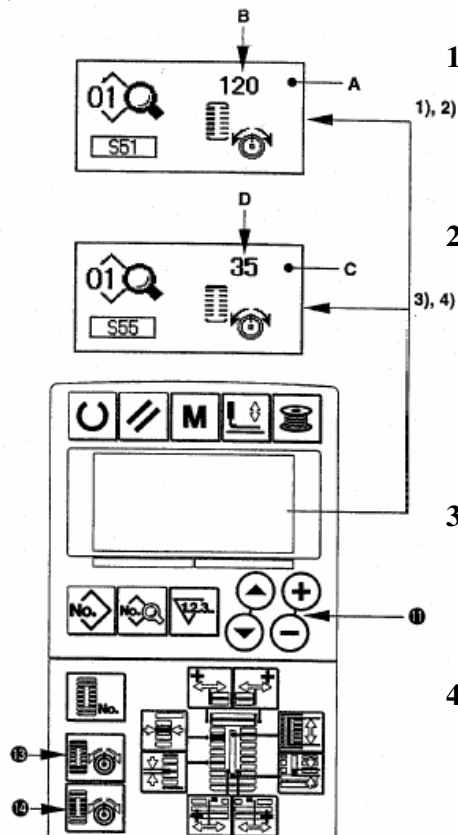
(2) Выбор шаблона с помощью кнопок регистрации шаблонов

В памяти данной швейной машины могут быть сохранены необходимые номера шаблонов с помощью кнопок регистрации шаблонов. Если шаблон уже сохранен в памяти машины, его выбор может быть осуществлен путем нажатия только на кнопку регистрации шаблона.

→ См. пункт 15. Использование кнопок регистрации шаблонов

6. Изменение натяжения игольной нити

Натяжение игольной нити может быть изменено во время выполнения пробного шитья, так как данные натяжения игольной нити могут быть установлены в режиме шитья.



1) Вызов данных установки натяжения нити на параллельном участке

Нажмите кнопку **(Thread Tention At Parallel Section)** **13** , чтобы появился экран изменения данных шитья **A**.

2) Изменение натяжения нити на параллельном участке

Нажмите кнопку **(Data Change)** **11** , и устанавливаемое значение **B** будет увеличиваться или уменьшаться, в этот момент натяжение нити может быть изменено. Соотношение между значением окончания шитья и установленным значением, указано в таблице ниже. Установите значение, руководствуясь значениями, указанными в таблице.

3) Вызов данных установки натяжения нити на участке закрепки

Нажмите кнопку **(Thread Tention Of Bar-Tacking Section)** **14** , чтобы появился экран изменения данных шитья **C**.

4) Изменение натяжения нити на участке закрепки

Нажмите кнопку **(Data Change)** **11** , и устанавливаемое значение **D** будет увеличиваться или уменьшаться, в этот момент натяжение нити может быть изменено. Соотношение

между значением окончания шитья и установленным значением, указано в таблице ниже.
Установите значение, руководствуясь значениями, указанными в таблице.

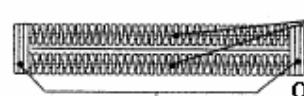
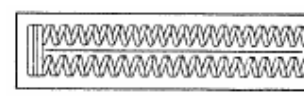
- Для натяжения нити на других участках петли см. пункт **11 Изменение параметров шитья** или **20. Изменение данных параметров, сохраняемых в памяти.**

Устанавливаемое значение натяжения нити на параллельном участке ① и на участке закрепки ②

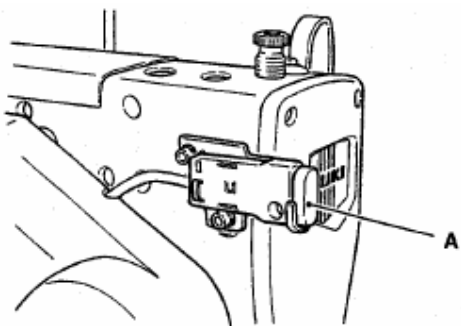
Устанавливаемое значение па панели управления				
		-	Исходное значение	+
Бисерный стежок	① Натяжение нити на параллельном участке	Значение уменьшается.	120	Значение увеличивается.
	② Натяжение нити на участке закрепки	Натяжение нити уменьшается.	35	Натяжение нити увеличивается.
Обметочный стежок	① Натяжение нити на параллельном участке	Натяжение нити уменьшается.	60	Натяжение нити увеличивается.
	② Натяжение нити на участке закрепки	Натяжение нити уменьшается.	60	Натяжение нити увеличивается.

Для петли глазковой формы с глазковой и радиальной закрепками, в первую очередь установите натяжение нити на участке закрепки приблизительно на 120 и сбалансируйте стежки.

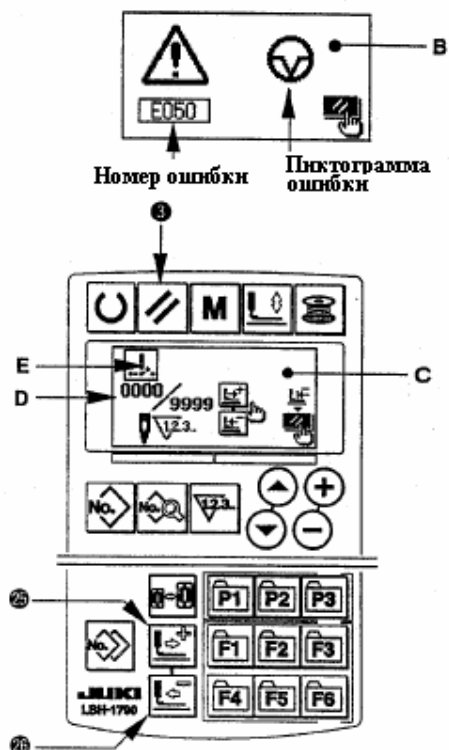
Бисерный и обметочный стежки

 Бисерный стежок Обметочный стежок	Бисерный стежок Когда натяжение игольной нити увеличивается, чтобы позволить нити прямо пройти через ткань, бисерный стежок формируется с помощью шпульной нити, которая вытягивается с двух сторон к центральной линии.
 Обметочный стежок	Обметочный стежок Обметочный стежок формируется в виде зигзага игольной нити только по верху ткани, и шпульной нити понизу.

7. Выполнение перезапуска шитья



В случае если кнопка аварийной остановки **А** нажимается во время шитья, машина прерывает процесс шитья и останавливается. В этот момент, появится экран возникновения ошибки **В**, появление которого указывает о том, что кнопка аварийной остановки нажата.



* Количество стежков/ общее количество стежков отображается на участке D.

* Команда шитья отображается на участке E.

Типы команд:



Команда шитья



Команда выполнения расстояния до следующей петли

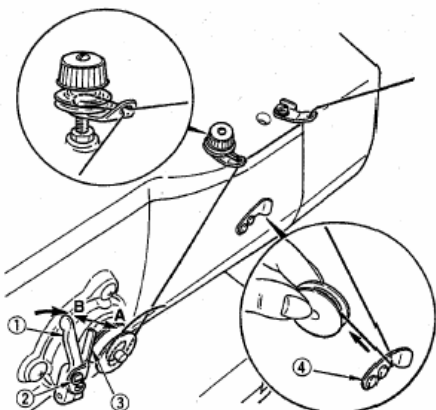


Команда срабатывания механизма обрезки нити



Команда срабатывания ножа

8. Намотка нити на шпульку



Продолжение шитья с момента, когда остановилась машина

Положение остановки шитья

Появляется экран возникновения ошибки В.

1) Устранение ошибки

Нажмите кнопку **(Reset)** 3 , чтобы устранить ошибку. После этого появится экран пошагового выполнения работы С.

2) Возвращение прижимной рамки в исходное положение

Нажмите кнопку **(Backward)** 26  и прижимная рамка будет пошагово перемещаться назад.

Нажмите кнопку **(Forward)** 25  и прижимная рамка будет пошагово перемещаться вперед. Установите прижимную рамку в положение перезапуска шитья.

3) Начало шитья

Нажмите на переднюю часть педали, чтобы снова начать шитье.

Выполнение перезапуска шитья с начала шитья

Положение остановки шитья

Появляется экран возникновения ошибки В.

1) Устранение ошибки

Нажмите кнопку **(Reset)** 3 , чтобы устранить ошибку. После этого появится экран пошагового выполнения работы С.

2) Установка прижимной рамки в положении шитья

Снова нажмите кнопку **(Reset)** 3 , и прижимная рамка вернется в положение шитья.

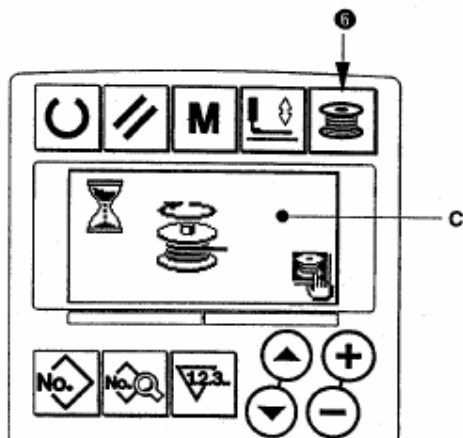
(1) Заполнение шпульки нитью

1) Установка шпульки

Установите шпульку на стержень механизма намотки нити до упора. Протяните катушечную нить через направлятели нити в порядке номеров, как указано на рисунке, и намотайте несколько витков этой нити на шпульку. Затем нажмите на фиксирующий рычаг шпульки 1 в направлении, указанном стрелкой.

2) Установка режима наматывания шпулечной нити

В режиме ввода данных или в режиме шитья нажмите кнопку **(Winder)** 6 , чтобы включить режим



наматывания нити на шпульку, после этого появится экран наматывания шпулечной нити **С**.

3) Наматывание шпулечной нити

Нажмите на переднюю часть педали, машина начнет выполнять намотку нити на шпульку.

4) Остановка машины

Как только шпулька будет заполнена определенным количеством нити, фиксирующий рычаг **1** отпустит шпульку. Нажмите кнопку (**Winder**) **6**  или педаль старта, чтобы машина остановилась. Затем снимите

шпульку и обрежьте нить с помощью пластины для обрезки нити **4**.

Нажмите кнопку (**Winder**) **6** , машина остановится, и режим вернется в нормальный режим шитья. В режиме наматывания шпулечной нити, нажмите на переднюю часть педали и машина остановится. Данный способ подходит для наматывания многочисленного количества шпулек.

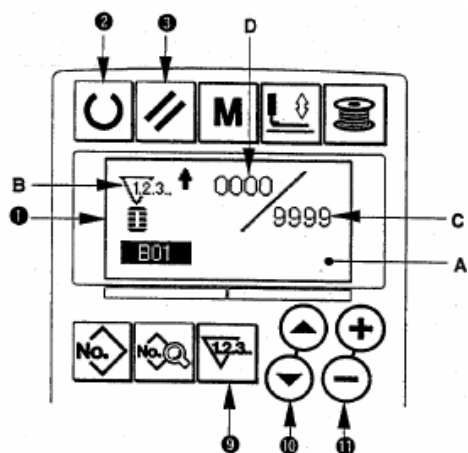
2) Регулировка наматываемого количества нити на шпульку

Для того чтобы отрегулировать наматываемое количество нити на шпульку, ослабьте установочный винт **2** и переместите регулировочную пластину механизма намотки шпулечной нити **3** в направлении **А** или **В**. Затем затяните установочный винт **2**.

Перемещая регулировочную пластину в направлении **А**, наматываемое количество нити уменьшится.

Перемещая регулировочную пластину в направлении **В**, наматываемое количество нити увеличится.

9. Использование счетчика



(1) Установка значения счетчика

1) Вызов экрана установки значения счетчика

В режиме ввода данных, нажмите кнопку (**Counter**) **9** , чтобы появился экран счетчика **А**. В данном положении, возможна установка значений. Установка значений счетчика может быть выполнена только в режиме ввода данных (цвет жидкокристаллического дисплея **1** голубой). В режиме шитья (цвет жидкокристаллического дисплея **1** зеленый), нажмите кнопку (**Ready**) **2** , чтобы переключиться в режим ввода данных.

2) Выбор типа счетчика

Нажмите кнопку (**Item Selection**) **10** , чтобы индикация, указывающая тип счетчика, **В** начала мигать. Нажимая кнопку (**Data Change**) **11** , выберите необходимый тип счетчика. Типы счетчиков указаны ниже.

3) Изменение установленного значения счетчика

Нажмите кнопку (**Item Selection**) **10** , чтобы индикация установленного значения счетчика **С** начала мигать. Нажимая кнопку (**Data Change**) **11** , вводите значение до тех пор, пока не будет происходить подсчет.

4) Изменение заданного значения счетчика

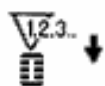
Нажмите кнопку **(Item Selection) 10** , чтобы индикация значения счетчика **D** начала мигать. Нажмите кнопку **(Reset) 3**  и значение будет удалено. Кроме того, можно изменить значение счетчика с помощью кнопки **(Data Change) 11** .

(2) Типы счетчиков



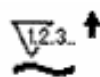
① Добавляющий счетчик количества петель

Каждый раз, при выполнении одной петли, заданное значение будет увеличиваться на единицу. Когда заданное значение будет соответствовать установленному значению, появится экран готовой продукции.



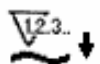
② Вычитающий счетчик количества петель

Каждый раз, при выполнении одной петли, заданное значение будет уменьшаться на единицу. Когда заданное значение будет равно “0” (нулю), появится экран готовой продукции.



③ Добавляющий счетчик количества готовых изделий

Каждый раз при выполнении одного циклического или продолжительного шитья, заданное значение будет увеличиваться на единицу. Когда заданное значение будет соответствовать установленному значению, появится экран готовой продукции.



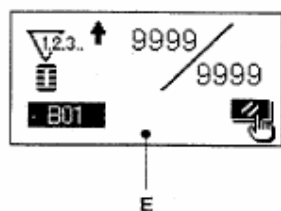
④ Вычитающий счетчик количества готовых изделий

Каждый раз при выполнении одного циклического или продолжительного шитья, заданное значение будет уменьшаться на единицу. Когда заданное значение будет равно “0” (нулю), появится экран готовой продукции.



⑤ Счетчик не используется

(3) Обнуление значения готовой продукции



Если во время шитья заданное значение достигнет значения готовой продукции, весь экран готовой продукции **E** будет мигать. Нажмите кнопку **(Reset) 3** , чтобы обнулить состояние счетчика, после этого будет активирован режим шитья. После этого счетчик начнет подсчитывание количества изделий заново.

10. Использование шаблонов исходных значений

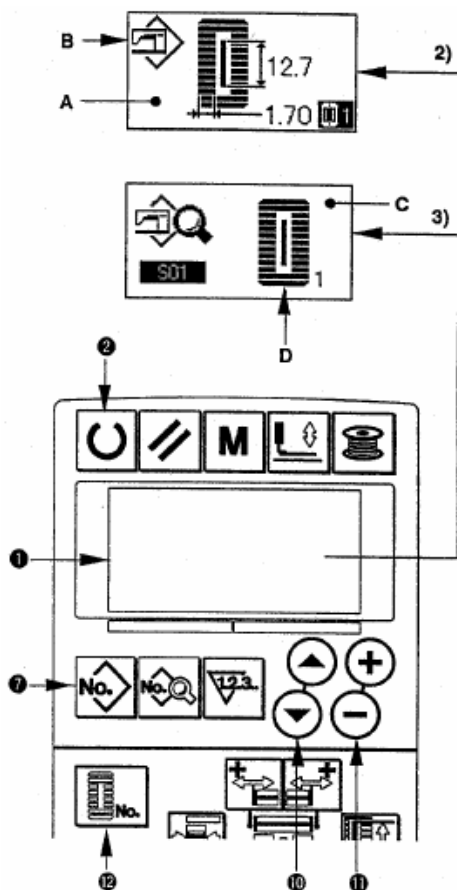
Данная машина имеет исходные значения для оптимального выполнения петель (30 типов). →

См. XI. Таблица исходных значений для каждого типа петли.

Более удобно создавать новые параметры шитья путем копирования шаблонов исходных значений.

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет изменить шаблон. Если цвет жидкокристаллического дисплея будет зеленым, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.



2) Вызов шаблона исходного значения

Нажмите кнопку **(Pattern No.) 7** , чтобы появился экран выбора шаблона **A**. Индикация номера шаблона, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать. Нажимая кнопки **(Item Selection) 10** , выберите шаблон исходного значения .

3) Выбор формы петли

Нажмите кнопку **(Shape) 12** , чтобы появился экран выбора формы петли **C**. Индикация формы петли будет мигать. Выберите необходимую форму петли для шитья **D** путем нажатия на кнопки **(Data Change) 11** . На момент доставки, форма петли может быть выбрана из 12-ти доступных типов петель. Однако можно выбрать форму петли из 30-ти максимально доступных типов, путем увеличения диапазона выбора формы петли. (K04.)
→20. Изменение данных параметров, сохраняемых в памяти.

4) Выполнение пробного шитья

Нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы активировать режим шитья (в данном режиме цвет

жидкокристаллического дисплея 1 будет зеленым). После этого можно выполнить шитье с выбранной формой петли.

* Шаблон исходного значения может изменять только параметры натяжения игольной нити. Однако значение становится исходным во время изменения формы петли или при вызове шаблона. В этом случае будьте осторожны.

5) Копирование шаблона исходного значения=

Скопируйте выбранный шаблон, утвердите его путем выполнения вышеуказанных шагов, в обычный шаблон, и используйте его. Процесс копирования → См. Пункт 14. Копирование шаблона шитья.

11. Изменение параметров шитья

(1) Исходные параметры шитья на момент доставки машины.

Шаблоны от 1 до 10 были уже сохранены в памяти машины на момент доставки. Исходные значения прямоугольного типа петли, длина прорубки, которой отличается от других, были внесены в параметры шитья. → См. Пункт XI. Таблица исходных значений для каждого типа петли.

Номер шаблона	Длина прорубки  S02
1	6.40 мм (1/4")
2	9.50 мм (3/8")
3	11.1 мм (7/16")
4	12.7 мм (1/2")
5	14.30 мм (9/16")
6	15.90 мм (5/8")
7	17.50 мм (11/16")
8	19.10 мм (4/4")
9	22.20 мм (7/8")
10	25.40 мм (1")



(2) Изменение параметров шитья

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет изменить данные. Если цвет жидкокристаллического дисплея будет зеленым, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана изменения параметров шитья

Нажмите кнопку **(Data) 8** , чтобы появился экран изменения параметров шитья **A**, на данном экране индикация номера шаблона, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать.

3) Выбор параметров шитья для изменения

Нажимая кнопки **(Item Selection) 10** , выберите необходимый параметр, который хотите изменить. Параметр, который не используется в соответствии с типом петли и параметр, который устанавливается без функции, будет удален и не будет отображен на экране. В этом случае будьте осторожны.

→ См. пункт 12. Установка параметров шитья в режиме запрета/разрешения изменения параметров.

4) Изменение параметров

Существуют параметры, которые используются для изменения цифрового значения и для выбора пиктограмм

Такой параметр как **S02**  изменяется путем изменения цифрового значения. Для того чтобы увеличить или уменьшить установленное значение, нажимайте кнопки **(Data Change) 11** .

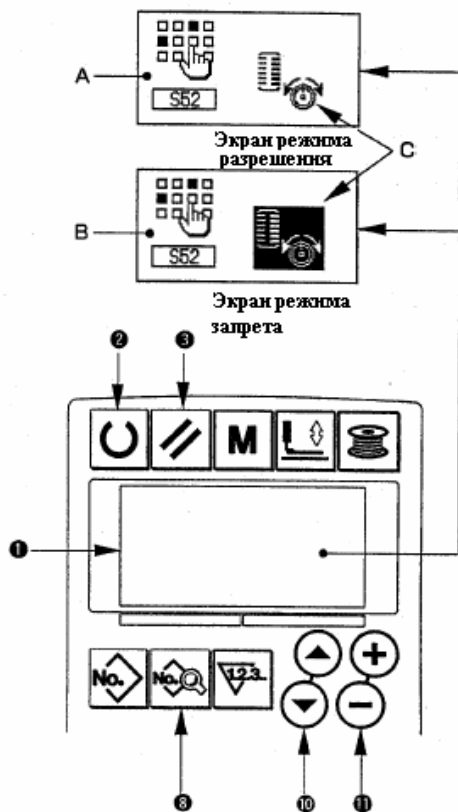
Такой параметр как **S01**  изменяется путем выбора пиктограмм. Пиктограммы могут быть выбраны путем нажатия на кнопки **(Data Change) 11** .

→ Для детального описания параметров шитья, см. пункт 13. Таблица параметров шитья.

12. Установка параметров шитья в режиме запрета/разрешения изменения параметров.

Данная швейная машина разработана таким образом, что, на момент поставки, параметры шитья, которые используются редко, не установлены. В случае если необходимо будет установить параметр в соответствии с изготавливаемой продукцией, установите параметр шитья в режиме разрешения изменения параметров, и после этого можно начинать шитье.

При установке параметров, если параметр S52, натяжение на правом параллельном участке, установлен в режиме запрета, шитье выполняется с параметром S51, натяжение левого параллельного участка. Если параметр S56, натяжение на участке второй закрепки, установлен в режиме запрета, шитье выполняется с параметром S55, натяжение на участке первой закрепки. В случае если другие параметры шитья, за исключением вышеуказанных параметров, устанавливаются в режиме запрета изменения параметров, параметр становится исходным параметром шитья.



1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет изменить параметры. Если цвет жидкокристаллического дисплея будет зеленым, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана режима запрета/ разрешения изменения параметров.

Нажмите кнопку **(Data) 8**  и удерживайте ее в нажатом положении три секунды, чтобы появился экран разрешения изменения параметров **A** или экран запрета изменения параметров **B**.

3) Выбор параметров шитья для изменения

Нажимая кнопки **(Item Selection) 10** , выберите параметр шитья **C**, который необходимо изменить. В этот момент, можно изменить только выбранный параметр.

4) Изменение (переключение из) режима запрета/ разрешения изменения параметров.

При нажатии на кнопки **(Data Change) 11** , пиктограмма параметров шитья **C** вновь появится на негативном/ позитивном экранах.

Негативный экран **A**: экран разрешения изменения параметров

Позитивный экран **B**: экран запрета изменения параметров.

Вернитесь к шагу 3) и после этого, многочисленное количество параметров шитья может быть изменено.

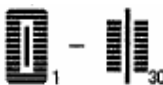
5) Сохранение установленных параметров.

При нажатии на кнопку **(Ready) 2** , измененный параметр может быть сохранен. По истечению двух секунд, стандартное состояние дисплея будет восстановлено.

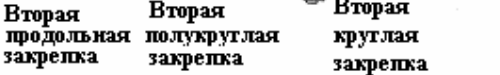
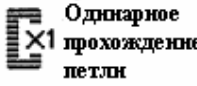
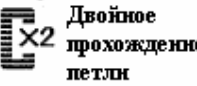
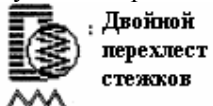
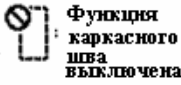
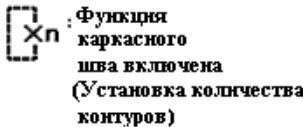
При нажатии на кнопку **(Reset) 3** , стандартное состояние дисплея будет восстановлено, при этом параметры не будут сохранены.

13. Таблица параметров шитья

Параметры шитья могут быть сохранены в 99 шаблонах, от 1 до 99, а также могут быть сохранены в каждом шаблоне. Данная машина разработана таким образом, что параметры, которые необходимо установить в режиме запрета/разрешения изменения параметров, не могут быть выбраны на момент доставки. В случае необходимости перейдите в режим разрешения изменения параметров. → См. пункт 12. Установка параметров шитья в режиме запрета/разрешения изменения параметров.

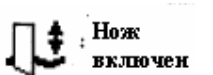
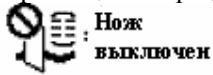
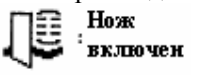
№	Описание	Устанавл. уровень диапазона	Единица изменения	Приме- чания
S01	Форма петли С помощью данного параметра можно выбрать форму петли из 30 - ти различных типов.  См. п. 3. Таблица стандартных типов петель. * На момент доставки, можно выбрать форму петли из 12-ти стандартных типов петель. При увеличении диапазона типа петель, выполните установку K04, уровня выбора формы петли, параметров, сохраняемых в памяти. → См. пункт 21. Таблица параметров, сохраняемых в памяти.	от 1 до 30	1	-
S02	 Длина прорубки С помощью данного параметра устанавливается длина прорубки, которая осуществляется с помощью ножа для прорубки ткани. Однако для закрепочного типа петли (№ 27, 28, 29 и 30, параметра № S01) необходимо установить длину петли. Для включения функции многократной прорубки U19, параметров, сохраняемых в памяти, установите многократную прорубку ножа путем установки размера ножа в параметре, сохраняемом в памяти U18 Установка размера ножа, и после этого можно выполнять прорубку. → См. пункт 21. Таблица параметров, сохраняемых в памяти.	от 3.0 до 120.0	0.1 мм	-
S03	 Ширина прорубки, справа С помощью данного параметра устанавливается зазор между прорубкой и правым параллельным участком.	от -2.00 до 2.00	0.05 мм	-
S04	 Ширина прорубки, слева С помощью данного параметра устанавливается зазор между прорубкой и левым параллельным участком.	от -2.00 до 2.00	0.05 мм	-
S05	 Ширина перехлеста стежков, слева С помощью данного параметра устанавливается ширина перехлеста стежков на левом параллельном участке.	от 0.10 до 5.00	0.05 мм	-
S06	 Соотношение правого и левого участков петли С помощью данного параметра можно увеличить/уменьшить правую сторону петли, с прорубкой по центру	от 50 до 150	1%	-
S07	 Длина стежка на параллельном участке С помощью данного параметра устанавливается длина стежка на левом и правом параллельном участках.	от 0.200 до 2.500	0.025 мм	-
S08	 Длина второй закрепки С помощью данного параметра устанавливается длина второй закрепки с фронтальной стороны петли.  Продольная закрепка Поперечная закрепка Сходящаяся закрепка	от 0.2 до 5.0 мм	0.1 мм	-

S09	 Длина первой закрепки С помощью данного параметра устанавливается длина первой закрепки с тыльной стороны петли.  Первая продольная закрепка	от 0.2 до 5.0 мм	0.1 мм	-
S10	 Изменение ширины закрепки, справа С помощью данного параметра регулируется правая внешняя сторона закрепки в соответствии с участком перехлеста стежков.  Первая продольная закрепка  Вторая продольная закрепка  Вторая поперечная закрепка	от - 1.00 до 1.00	0.05 мм	-
S11	 Изменение ширины закрепки, слева С помощью данного параметра регулируется левая внешняя сторона закрепки в соответствии с участком накладывания стежков.	от - 1.00 до 1.00	0.05 мм	-
S12	 Изменение длины сходящейся закрепки, слева С помощью данного параметра устанавливается длина сходящейся закрепки.	от 0.00 до 3.00	0.05 мм	*1
S13	 Изменение длины сходящейся закрепки, справа С помощью данного параметра устанавливается длина сходящейся закрепки.	от 0.00 до 3.00	0.05 мм	*1
S14	 Длина участка глазка петли С помощью данного параметра устанавливается длина на верхнем участке глазка от центра глазка петли.	от 1.0 до 10.0	0.1 мм	*1
S15	 Количество стежков на участке глазка С помощью данного параметра устанавливается количество стежков на верхнем участке глазка величиной 90° от центра закрепки.	от 1 до 8	1	*1
S16	 Ширина глазка С помощью данного параметра устанавливается ширина глазка с его внутренней стороны. Точка прокола иглы является величиной к которой добавляется S04 Ширина прорубки, слева.	от 1.0 до 10.0	0.1 мм	*1
S17	 Длина глазка петли С помощью данного параметра устанавливается длина глазка с его внутренней стороны.	от 1.0 до 10.0	0.1 мм	*1
S18	 Длина полукруглой закрепки С помощью данного параметра устанавливается длина на верхнем участке закрепки от центра полукруглой закрепки.  Первая радиальная закрепка  Первая полукруглая закрепка  Первая круглая закрепка  Вторая полукруглая закрепка  Вторая радиальная закрепка  Вторая круглая закрепка	от 1.0 до 5.0	0.1 мм	*1
S19	 Количество стежков радиальной закрепки С помощью данного параметра устанавливается количество стежков на верхнем участке радиальной закрепки величиной 90° от центра закрепки.	от 1 до 8	1	*1

S20	Учащение стежков на участке радиальной закрепки С помощью данного параметра устанавливается функция с/ без учащения стежков на участке радиальной закрепки.  Без учащения стежков	-	-	*1, *2
S21	Длина стежков на участке закрепки С помощью данного параметра устанавливается длина стежков на участке закрепки.  Первая продольная закрепка Первая полукруглая закрепка Первая круглая закрепка Поперечная закрепка  Вторая продольная закрепка Вторая полукруглая закрепка Вторая круглая закрепка Сходящаяся закрепка 	от 0.200 до 2.500	0.025 мм	-
S22	Первый зазор С помощью данного параметра устанавливается зазор между первой закрепкой и началом прорубки ножа. Данный параметр относится ко всем типам петель. 	от 0.0 до 4.0	0.1 мм	-
S23	Второй зазор С помощью данного параметра устанавливается зазор между второй закрепкой и началом прорубки ножа. Данный параметр относится ко всем типам петель. 	от 0.0 до 4.0	0.1 мм	-
S31	Одинарное/ двойное прохождение петли С помощью данного параметра выбирается одинарное или двойное прохождение петли.  	-	-	-
S32	Тип перехлеста стежков при двойном прохождении петли С помощью данного параметра выбирается двойной или перекрестный перехлест стежков в области точки прокола иглы на параллельном участке, при двойном прохождении петли.  	-	-	*3
S33	Изменение ширины двойного перехлеста стежков С помощью данного параметра устанавливается величина перекрытия первого цикла при двойном прохождении петли. 	от 0.0 до 2.0	0.1 мм	*3
S34	Количество контуров каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается количество контуров каркасного шва.  	от 0 до 9	1 контур	-
S35	Длина стежков каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается длина стежков при выполнении каркасного шва. 	от 1.0 до 5.0	0.1 мм	*3
S36	Длина начального зигзага каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается длина начального зигзага игольной нити при выполнении каркасного шва. 	от 2.0 до 20.0	0.1 мм	*3

S37		Длина стежков на участке зигзага каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается длина стежков на участке зигзага игольной нити при выполнении каркасного шва.	от 0.2 до 5.0	0.1 мм	*3
S38		Ширина зигзага каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается ширина зигзага игольной нити при выполнении каркасного шва.	от 0.0 до 4.0	0.1 мм	*3
S39		Продольное изменение положения точки прокола иглы каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается величина смещения точки прокола иглы назад и вперед, при выполнении каркасного шва более двух циклов.	от 0.0 до 2.5	0.1 мм	*2, *3
S40		Поперечное изменение положения точки прокола иглы каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается величина смещения точки прокола иглы вправо или влево, при выполнении каркасного шва более двух циклов.	от 0.0 до 1.0	0.1 мм	*3
S41		Смещение каркасного шва влево С помощью данного параметра устанавливается величина смещения положения начальной точки каркасного шва от центра левого перекрытия вправо или влево.	от -2.0 до 2.0	0.1 мм	*2, *3
S42		Смещение каркасного шва вправо С помощью данного параметра устанавливается величина смещения положения начальной точки каркасного шва от центра правого перекрытия вправо или влево.	от -2.0 до 2.0	0.1 мм	*2, *3
S44		Установка скорости при прокладывании каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается скорость при прокладывании каркасного шва.	от 400 до 4200	100 об/мин.	*3
S45	Функция каркасного застила под петлю С помощью данного параметра можно выбрать функцию выполнения каркасного застила в первую очередь.  Функция каркасного застила выключена  Функция каркасного застила включена В случае выбора функции каркасного застила: Шитье выполняется в следующем порядке: каркасный застил → каркасный шов → обычное шитье.		-	-	-
S46		Ширина каркасного застила С помощью данного параметра устанавливается ширина каркасного застила	от 1.0 до 10.0	0.1 мм	*2, *3
S47		Длина стежков каркасного застила С помощью данного параметра устанавливается длина стежков каркасного застила	от 0.2 до 5.0	0.1 мм	*2, *3
S51		Натяжение нити на левом параллельном участке С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити на левом параллельном участке.	от 0 до 200	1	-
S52		Натяжение нити на правом параллельном участке С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити на правом параллельном участке.	от 0 до 200	1	*2
S53		Натяжение нити на левом параллельном участке (первого цикла двойного прохождения петли) С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити на левом параллельном участке в момент выполнения первого цикла двойного прохождения петли.	от 0 до 200	1	*2, *3

S54		Натяжение нити на правом параллельном участке (первого цикла двойного прохождения петли) С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити на правом параллельном участке в момент выполнения первого цикла двойного прохождения петли.	от 0 до 200	1	*2, *3
S55		Натяжение нити на участке первой закрепки С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити на участке первой закрепки.	от 0 до 200	1	-
S56		Натяжение нити на участке второй закрепки С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити на участке второй закрепки.	от 0 до 200	1	*2
S57		Установка натяжения игольной нити в начале шитья С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити закрепочных стежков в начале шитья.	от 0 до 200	1	-
S58		Установка натяжения игольной нити при прокладывании каркасного шва С помощью данного параметра устанавливается натяжение игольной нити при прокладывании каркасного шва.	от 0 до 200	1	*3
S59		Регулировка синхронизации работы системы натяжения нити в начале шитья первой закрепки С помощью данного параметра регулируется синхронизация работы системы натяжения нити при переходе с параллельного участка на закрепку.	от -5 до 5	1 стежок	*2
S60		Регулировка синхронизации работы системы натяжения нити в начале шитья правого участка перекреста стежков С помощью данного параметра регулируется синхронизация работы системы натяжения нити при переходе с закрепки на параллельный участок.	от -5 до 5	1 стежок	*2
S61		Регулировка синхронизации работы системы натяжения нити в начале шитья второй закрепки С помощью данного параметра регулируется синхронизация работы системы натяжения нити при переходе с параллельного участка на вторую закрепку.	от -5 до 5	1 стежок	*2
S62		Количество закрепочных стежков в начале шитья С помощью данного параметра устанавливается количество закрепочных стежков в начале шитья.	от 0 до 8	1 стежок	-
S63		Длина закрепочных стежков в начале шитья С помощью данного параметра устанавливается длина закрепочных стежков в начале шитья.	от 0.00 до 0.70	0.05 мм	*2
S64		Ширина закрепочных стежков в начале шитья С помощью данного параметра устанавливается ширина закрепочных стежков в начале шитья.	от 0.0 до 3.0	0.1 мм	-
S65		Смещение закрепочных стежков в вертикальном направлении в начале шитья С помощью данного параметра устанавливается исходное положение закрепочных стежков в вертикальном направлении в начале шитья.	от 0.0 до 5.0	0.1 мм	*2
S66		Смещение закрепочных стежков в горизонтальном направлении в начале шитья С помощью данного параметра устанавливается исходное положение закрепочных стежков в горизонтальном направлении в начале шитья.	от 0.0 до 2.0	0.1 мм	*2
S67		Ширина закрепочных стежков в конце шитья С помощью данного параметра устанавливается ширина закрепочных стежков в конце шитья.	от 0.1 до 1.5	0.1 мм	-

S68		Количество закрепочных стежков в конце шитья С помощью данного параметра устанавливается количество закрепочных стежков в конце шитья.	от 0 до 8	1 стежок	-
S69		Смещение закрепочных стежков в вертикальном направлении в конце шитья С помощью данного параметра устанавливается исходное положение закрепочных стежков в вертикальном направлении в конце шитья.	от 0.0 до 5.0	0.1 мм	*2
S70		Смещение закрепочных стежков в горизонтальном направлении в конце шитья С помощью данного параметра устанавливается исходное положение закрепочных стежков в горизонтальном направлении в конце шитья.	от 0.0 до 2.0	0.1 мм	*2
S81		Работа ножа С помощью данного параметра устанавливается функция Вкл./Выкл. ножа.  	-	-	-
S83		Работа ножа на первом цикле при двойном прохождении петли С помощью данного параметра устанавливается функция Вкл./Выкл. ножа на первом цикле при двойном прохождении петли.  	-	-	*2, *3
S84		Ограничение максимальной скорости шитья С помощью данного параметра устанавливается ограничение максимальной скорости шитья. Значение максимальной скорости должно соответствовать количеству оборотов машины, параметра, сохраняемого в памяти, K07 Ограничение максимальной скорости шитья. → См. пункт 21. Таблица параметров, сохраняемых в памяти	от 400 до 4200	100 об/мин.	-
S86		Длина стежков при шитье вперед С помощью данного параметра устанавливается длина стежков, перемещаемых вперед, петли закрепочного типа (См. параметр S01 № 27, 28, 29 и 30).	от 0.200 до 2.500	0.025 мм	-
S87		Ширина стежков при шитье вперед С помощью данного параметра устанавливается ширина стежков, перемещаемых вперед, петли закрепочного типа (См. параметр S01 № 27, 28, 29 и 30).	от 0.1 до 3.0	0.05 мм	-
S88		Длина стежков при шитье назад С помощью данного параметра устанавливается длина стежков, перемещаемых назад, петли закрепочного типа (См. параметр S01 № 27, 28, 29 и 30).	от 0.200 до 2.500	0.025 мм	-
S89		Ширина стежков при шитье назад С помощью данного параметра устанавливается ширина стежков, перемещаемых назад, петли закрепочного типа (См. параметр S01 № 27, 28, 29 и 30).	от 0.1 до 3.0	0.05 мм	-

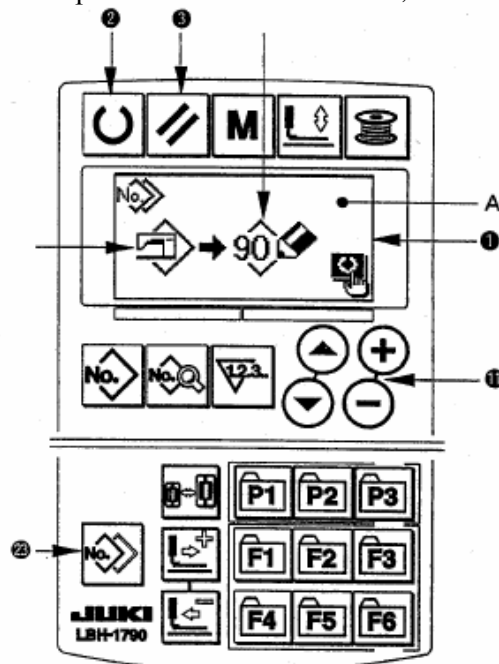
* 1: Отображается в соответствии с выбранным типом петли.

* 2: Отображается в режиме разрешения изменения параметров. См. пункт 12. Установка параметров шитья в режиме запрета/ разрешения изменения параметров.

* 3: Отображается, при выбранной функции.

14. Копирование шаблонов

Данные шаблонов, которые были уже сохранены, могут быть скопированы в шаблоны, которые не использовались. Переписывать копию шаблона запрещается. В случае если необходимо будет переписать копию шаблона, выполните это после того, как шаблон будет удален.



1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея 1 будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет скопировать шаблон. Если цвет жидкокристаллического дисплея будет зеленым, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready)**

2 , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Выбор номера шаблона

Выберите номер шаблона с экрана выбора шаблона.

→ См. пункт 5. Выбор шаблона

При создании новых данных шаблона, удобно копировать шаблон исходного значения.

→ См. пункт 10. Использование шаблонов исходных значений

3) Вызов экрана копирования

Нажмите кнопку **(Copy)** 23 , чтобы появился экран A копирования шаблонов.

4) Выбор шаблона для копирования

Индикация номера шаблона, который не использовался, будет мигать. Нажимая кнопки **(Data Change)** 11 , выберите номер шаблона, который необходимо скопировать.

В случае если необходимо будет удалить шаблон, нажмите на изображение корзины .

5) Копирование шаблона

Нажмите на кнопку **(Ready)** 2 , чтобы выполнить копирование шаблона. По истечению двух секунд, созданный номер шаблона, путем копирования, будет отображен на экране в режиме установки данных, как установленный шаблон.

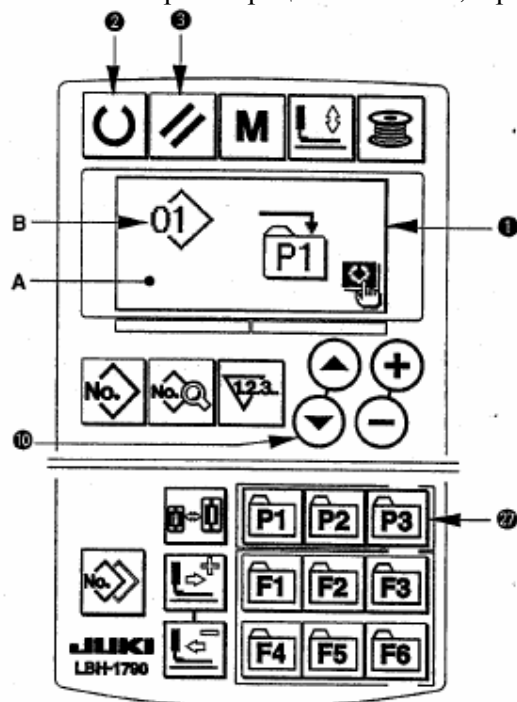
При нажатии на кнопку **(Reset)** 3 , стандартное состояние дисплея будет восстановлено, при этом копирование не будет произведено.

- Кроме того, данные циклического и продолжительного шитья могут быть скопированы таким же способом.

15. Использование кнопок регистрации шаблонов

Зарегистрируйте номера шаблонов, которые используются наиболее часто, с помощью кнопок регистрации шаблонов, после этого используйте шаблоны.

Шаблоны, которые были зарегистрированы, могут быть выбраны путем нажатия только на кнопки регистрации шаблонов, в режиме ввода данных.



(1) Метод регистрации шаблонов

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет зарегистрировать шаблоны. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready)**

2 , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана регистрации шаблонов.

Нажмите одну из кнопок **27** (P1 - P3)  - , в зависимости от того какой номер шаблона необходимо зарегистрировать, и удерживайте ее в нажатом положении три секунды, чтобы появился экран регистрации шаблонов **A**.

3) Выбор номера шаблона

Индикация номера шаблона, который может использоваться, будет мигать. Нажимая кнопки **(Item Selection)** **10**  , выберите номер шаблона, который необходимо зарегистрировать.

В случае если будет выбрано изображение корзины , процесс регистрации шаблонов будет остановлен.

4) Регистрация шаблонов

Нажмите кнопку **(Ready)** **2** , чтобы начать процесс регистрации шаблонов. По истечению двух секунд, стандартное состояние дисплея будет восстановлено.

При нажатии на кнопку **(Reset)** **3** , стандартное состояние дисплея будет восстановлено, при этом процесс регистрации шаблонов не будет произведен.

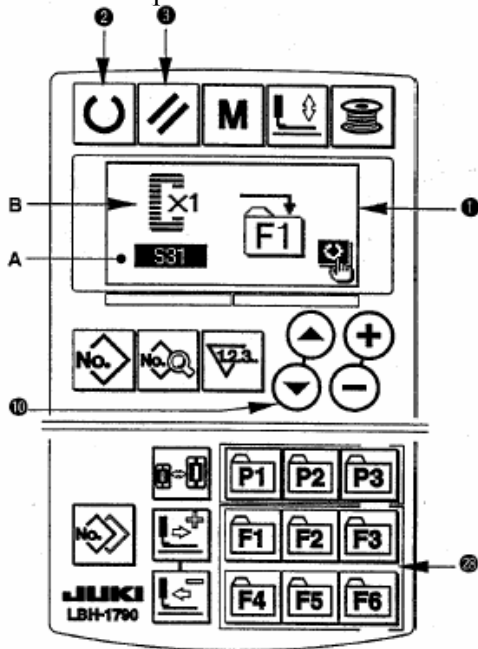
(2) Таблица зарегистрированных номеров шаблонов на момент доставки

Кнопки регистрации шаблонов	Зарегистрированный номер шаблона
P1	Номер шаблона 1
P2	Номер шаблона 2
P3	Номер шаблона 3

16. Использование кнопок регистрации параметров

Зарегистрируйте параметры, которые используются наиболее часто, с помощью кнопок регистрации параметров, после этого используйте параметры.

Параметры, которые были зарегистрированы, могут быть выбраны путем нажатия только на кнопки регистрации параметров, в режиме ввода данных. Кроме того, данные кнопки могут использоваться для метода, который описан в пункте 15. **Использование кнопок регистрации шаблонов**, так как данные кнопки могут регистрировать не только параметры, но и номера шаблонов.



(1) Метод регистрации параметров

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея 1 будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет зарегистрировать параметры. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку (Ready) 2 , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана регистрации параметров.

Нажмите одну из кнопок 28 (F1 - F3) , в зависимости от того, какой параметр необходимо зарегистрировать, и удерживайте ее в нажатом положении три секунды, чтобы появился экран регистрации параметров А.

3) Выбор параметра

Индикация параметра, который может быть зарегистрирован, будет мигать. Нажимая кнопки (Item Selection) 10 , выберите параметр, который необходимо зарегистрировать. Могут быть зарегистрированы параметры шитья, параметры, сохраняемые в памяти (первого уровня доступа) и номера шаблонов.

В случае если изображение корзины будет выбрано, процесс регистрации параметров будет остановлен.

4) Регистрация параметров

Нажмите кнопку (Ready) 2 , чтобы начать процесс регистрации параметров. По истечению двух секунд, стандартное состояние дисплея будет восстановлено.

При нажатии на кнопку (Reset) 3 , стандартное состояние дисплея будет восстановлено, при этом процесс регистрации параметров не будет произведен.

(2) Таблица зарегистрированных параметров на момент доставки

Кнопки регистрации параметров	Зарегистрированные параметры	
F1	Изменение одинарного/ двойного прохождения петли	
F2	Каркасный шов (Выкл./ количество контуров)	
F3	Установка натяжения игольной нити каркасного шва	
F4	Функция многократной прорубки Выкл./ вкл.	
F5	Размер ножа для прорубки ткани	
F6	Установка натяжения игольной нити в начале шитья	

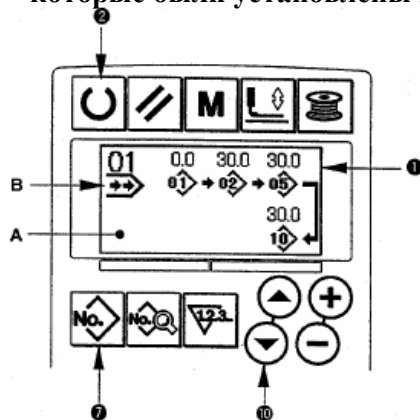
17. Выполнение продолжительного шитья

Данная машина может выполнять продолжительное шитье многочисленного количества шаблонов без поднятия прижимной рамки. Возможно, прошивать автоматически максимально до 6-ти типов петель за один цикл.

Кроме того, 20 параметров могут быть зарегистрированы. Скопируйте и используйте параметры для обеспечения качественного шитья.

→ См. пункт 14. Копирование шаблонов

*** В соответствии с условиями установок (настроек) необходимо будет заменить детали, которые были установлены в машине на момент доставки.**



(1) Выбор параметра продолжительного шитья

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет выбрать параметр продолжительного шитья. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана выбора шаблона

Нажмите кнопку **(Pattern No.) 7** , чтобы появился экран выбора шаблона.

Индикация номера шаблона, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать.

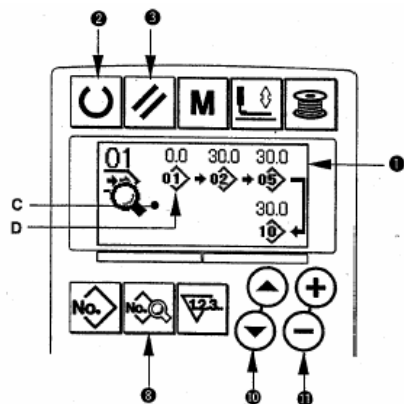
3) Выбор параметра продолжительного шитья

Нажмите кнопку **(Item Selection) 10** , и зарегистрированные шаблоны будут отображаться на дисплее по порядку. Номер параметра циклического шитья и номер параметра продолжительного шитья, которые были зарегистрированы после последней регистрации номера шаблона, будут отображены на экране. В этот момент выберите номер параметра продолжительного шитья, по которому хотите шить.

4) Выполнение продолжительного шитья

Нажмите кнопку **(Ready) 2** , когда будет выбран параметр продолжительного шитья, и цвет жидкокристаллического дисплея **1** станет зеленым, что указывает о возможности выполнения шитья. На момент доставки, был зарегистрирован только параметр продолжительного шитья № 1. Однако шитье не может быть выполнено, так как шаблоны шитья не были введены. Введите шаблоны шитья, руководствуясь разделом 2) Метод изменения параметров продолжительного шитья.

(2) Метод изменения параметров продолжительно шитья



1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет выбрать параметр продолжительного шитья. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов параметра продолжительного шитья

Нажмите кнопку **(Pattern No.) 7** , чтобы появился экран выбора шаблона.

Индикация номера шаблона, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать. Нажмите кнопку **(Item Selection) 10** , и зарегистрированные шаблоны будут отображаться на дисплее по порядку. Номер параметра циклического шитья и номер параметра продолжительного шитья, которые были зарегистрированы после последней регистрации номера шаблона, будут отображены на экране. В этот момент выберите номер параметра продолжительного шитья, по которому хотите шить.

3) Изменение параметра продолжительного шитья

Нажмите кнопку **(Pattern No.) 8** , чтобы появился экран изменения параметров продолжительного шитья **C**. Номер шаблона **D**, по которому выполняется шитье в первую очередь, будет мигать. В этом положении можно изменить параметр.

4) Выбор точки отсчета

Нажмите кнопку **(Item Selection) 10** , и изменение значений будет производиться по циклу в следующем порядке: “Номер шаблона → расстояние до следующей петли → номер шаблона → расстояние до следующей петли”. При редактировании последнего параметра, на экране будет отображена дополнительная пиктограмма.

5) Изменение выбранного параметра

Нажмите на кнопку **(Data Change) 11** , и значение, определяющее точку отсчета, может быть изменено.

В случае редактирования номера шаблона:

Номер шаблона, который был зарегистрирован, будет отображен на экране, в этом положении можно изменить номер шаблона.

В случае редактирования расстояния до следующей петли

Можно изменить цифровое значение в диапазоне ± 120 мм. Кроме того, нажатие на кнопку **(Reset) 3**  приводит к удалению параметра, во время редактирования параметра.

Повторите шаги 4) и 5), чтобы выполнить изменение параметров.

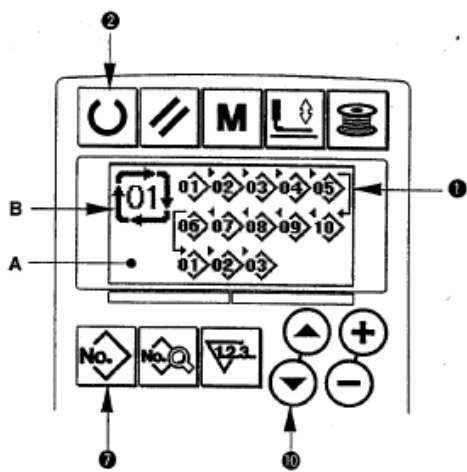
*** Ввод параметров будет завершен при выполнении вышеуказанных шагов. Однако для продолжительного шитья введите все данные размера прижимной рамки. В случае если данные будут превышать значение размера прижимной рамки, появится сообщение об ошибке. Убедитесь, что размер прижимной рамки введен точно.**

→ См. пункт 14. Установка типа прижимной рамки

18. Выполнение циклического шитья

Данная машина может выполнить шитье многочисленного количества шаблонов за один цикл. Выполняйте данное шитье при изготовлении многочисленного количества петель различного типа, так как 15 различных типов шаблонов могут быть введены. Кроме того, может быть выполнена регистрация 20 циклов. Скопируйте и используйте параметры для обеспечения качественного шитья.

→ См. пункт 14. Копирование шаблонов



(1) Выбор параметра циклического шитья

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея 1 будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет выбрать параметр циклического шитья. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку (Ready) 2 , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана выбора параметра

Нажмите кнопку (Pattern No.) 7 , чтобы появился экран выбора шаблона A.

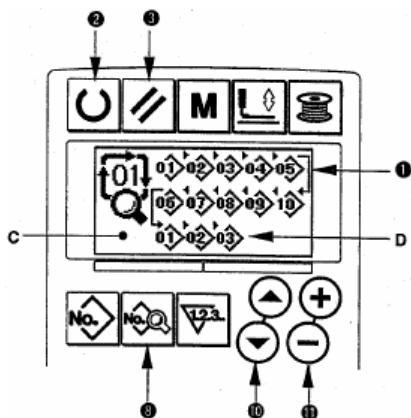
Индикация номера шаблона B, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать.

3) Выбор параметра циклического шитья

Нажмите кнопку (Item Selection) 10 , и зарегистрированные шаблоны будут отображаться на дисплее по порядку. Номер параметра циклического шитья и номер параметра продолжительного шитья, которые были зарегистрированы после последней регистрации номера шаблона, будут отображены на экране. В этот момент выберите номер параметра циклического шитья, по которому хотите шить.

4) Выполнение циклического шитья

Нажмите кнопку (Ready) 2 , когда будет выбран параметр циклического шитья, и цвет жидкокристаллического дисплея 1 станет зеленым, что указывает о возможности выполнения шитья. На момент доставки, был зарегистрирован только параметр циклического шитья № 1. Однако шитье не может быть выполнено, так как шаблоны шитья не были введены. Введите шаблоны шитья, руководствуясь разделом 2) Метод изменения параметров циклического шитья.



(2) Метод изменения параметров циклического шитья

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет выбрать параметр циклического шитья. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready)** **2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов параметра циклического шитья

Нажмите кнопку **(Pattern No.) 7** , чтобы появился экран выбора шаблона.

Индикация номера шаблона В, который был выполнен перед последним выключением машины, будет мигать. Нажмите кнопку **(Item Selection) 10**  , и зарегистрированные шаблоны будут отображаться на дисплее по порядку. Номер параметра циклического шитья и номер параметра продолжительного шитья, которые были зарегистрированы после последней регистрации номера шаблона, будут отображены на экране. В этот момент выберите номер параметра продолжительного шитья, по которому хотите шить.

3) Изменение параметра циклического шитья

Нажмите кнопку **(Pattern No.) 8** , чтобы появился экран изменения параметров циклического шитья С. Номер шаблона D, по которому выполняется шитье в первую очередь, будет мигать. В этом положении можно изменить параметр.

4) Выбор точки отсчета

Нажмите кнопку **(Item Selection) 10**  , и изменение значений будет производиться по циклу. При редактировании последнего параметра, на экране будет отображена дополнительная пиктограмма.

5) Изменение выбранного параметра

Нажмите на кнопку **(Data Change) 11**  , и значение, определяющее точку отсчета, может быть изменено.

В случае редактирования номера шаблона:

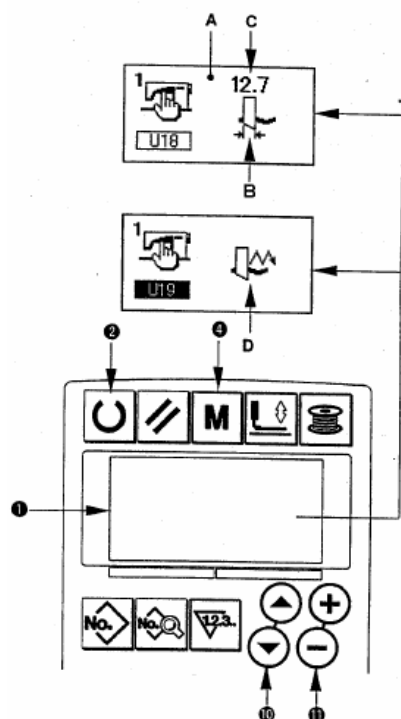
Номер шаблона, который был зарегистрирован, будет отображен на экране, в этом положении можно изменить номер шаблона.

Кроме того, нажатие на кнопку **(Reset) 3**  приводит к удалению параметра, во время редактирования параметра.

Повторите шаги 4) и 5), чтобы выполнить изменение параметров.

19. Описание функции работы ножа в режиме многократной прорубки

Данная швейная машина может автоматически приводить в действие нож, многократно, и выполнять петлю больше размера ножа, путем внесения данных размера, установленного ножа, на панели управления. Установите и используйте данную функцию в случае выполнения петель различных типов без замены ножа.



(1) Установка функции многократной прорубки

1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет изменить параметры, сохраняемые в памяти. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку (**Ready**) **2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Установка размера ножа для прорубки ткани

Нажмите кнопку (**Mode**) **4** , чтобы появился экран изменения параметров, сохраняемых в памяти **A** (первый уровень доступа). Нажмите кнопку (**Item Selection**) **10** , чтобы вызвать параметр, сохраняемый в памяти **U18** “Размер ножа для прорубки ткани” **B**. Затем установите размер ножа **C** с помощью кнопки (**Data Change**) **11** . Для детального описания параметров, см. пункт 21. **Таблица параметров, сохраняемых в памяти.**

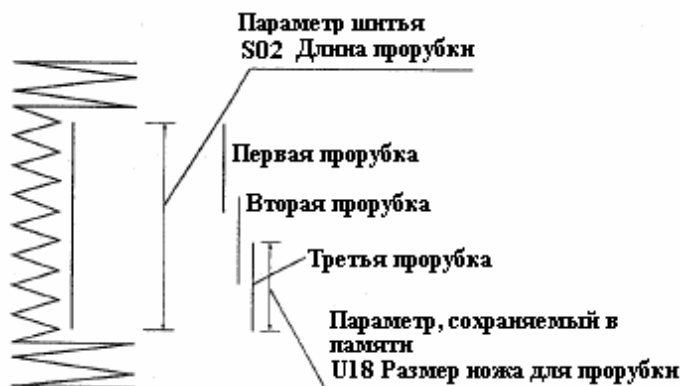
3) Установка и включение функции многократной прорубки

Нажмите кнопку (**Item Selection**) **10** , чтобы вызвать параметр, сохраняемый в памяти **U19** “Функция многократной прорубки” **D**. Затем с помощью кнопки (**Data Change**) **11** , установите функцию многократной прорубки в положении Вкл. (Effective). Для детального описания параметров, см. пункт 21. **Таблица параметров, сохраняемых в памяти.**

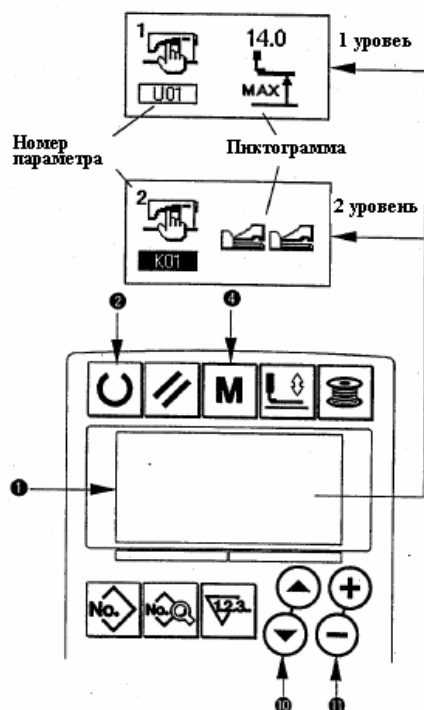
4) Выполнение шитья

Нажмите кнопку (**Ready**) **2** , и цвет жидкокристаллического дисплея **1** станет зеленым, что указывает о возможности выполнения шитья. В этот момент, если установленное значение параметра **S02** “Длина прорубки” будет больше значения параметра **U18** “Размер ножа для прорубки ткани”, установка которого описана выше, машина автоматически выполнит многократную прорубку.

- Если петля будет меньше размера установленного ножа, возникнет ошибка 489.



20. Метод изменения параметров, сохраняемых в памяти



1) Установка режима ввода данных

Если цвет жидкокристаллического дисплея **1** будет голубым, что указывает о режиме ввода данных, то в этом режиме можно будет изменить параметры, сохраняемые в памяти. Если цвет жидкокристаллического дисплея зеленый, что указывает о режиме шитья, нажмите кнопку **(Ready) 2** , чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2) Вызов экрана изменения параметров, сохраняемых в памяти

Нажмите кнопку **(Mode) 4** , чтобы появился экран изменения параметров, сохраняемых в памяти **A** (первый уровень доступа). Затем удерживайте данную кнопку в нажатом положении 10 секунд, чтобы появился экран изменения параметров, сохраняемых в памяти **B** (второй уровень доступа).

3) Выбор параметра, сохраняемого в памяти

Нажимая кнопки **(Item Selection) 10**  , выберите параметр, который необходимо изменить.

4) Изменение параметра

Существуют параметры, которые используются для изменения цифрового значения и для выбора пиктограмм

Такой параметр как  изменяется путем изменения цифрового значения. Для того чтобы увеличить или уменьшить установленное значение, нажимайте кнопки **(Data Change) 11**  . Такой параметр как  изменяется путем выбора пиктограмм. Пиктограммы могут быть выбраны путем нажатия на кнопки **(Data Change) 11**  .

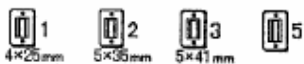
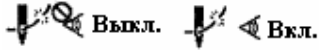
Для детального описания параметров, см. пункт **21. Таблица параметров, сохраняемых в памяти**.

21. Таблица параметров, сохраняемых в памяти

(1) Первый уровень доступа

* Параметры, сохраняемые в памяти (первого уровня доступа) доступны в обычном шитье, которое может выполняться оператором

№	Параметр	Устанавл. диапазон	Шаг изменения	Заводская установка
U01	 Установка максимальной величины подъема прижимной рамки Максимальная высота положения прижимной рамки устанавливается при использовании педали	от 0 до 17.0	0.1 мм	14.0 мм
U02	 Установка высоты промежуточного положения прижимной рамки Высота промежуточного положения прижимной рамки устанавливается при использовании педали	от 0 до 14.0	0.1 мм	6.0 мм
U03	 Установка высоты положение прижимной рамки над материалом Высота положения прижимной рамки над материалом устанавливается при использовании педали	от 0 до 14.0	0.1 мм	0.0 мм
U04	 Степень нажатия на педаль управления подъемом/ опусканием прижимной рамки. Определяет степень нажатия на педаль управления, которому будет соответствовать величина подъема/ опускания прижимной рамки, указанной в параметре U05. (Пример: Для заводских установок: U04 = 80%, U05 = 50%, 80 – ти % хода педали правления прижимной рамкой соответствует высота равная 50% максимальной величины подъема прижимной рамки).	от 5 до 95	1%	80%
U05	 Степень подъема/ опускания прижимной рамки. Определяет величину подъема/ опускания прижимной рамки, соответствующую степени нажатия педали управления, указанной в параметре U04. (Пример: Для заводских установок: U04 = 80%, U05 = 50%, 80 – ти % хода педали правления прижимной рамкой соответствует высота равная 50% максимальной величины подъема прижимной рамки).	от 5 до 95	1%	50%
U06	 Установка натяжения игольной нити в конце шитья	от 0 до 200	1	35
U07	 Установка натяжения игольной нити в момент обрезки	от 0 до 200	1	35
U08	 Установка натяжения игольной нити для каркасного застила	от 0 до 200	1	60
U09	 Установка скорости мягкого старта 1-го стежка	от 400 до 4200	100 об/мин	800 об/мин
U10	 Установка скорости мягкого старта 2-го стежка	от 400 до 4200	100 об/мин	800 об/мин
U11	 Установка скорости мягкого старта 3-го стежка	от 400 до 4200	100 об/мин	2000 об/мин
U12	 Установка скорости мягкого старта 4-го стежка	от 400 до 4200	100 об/мин	3000 об/мин
U13	 Установка скорости мягкого старта 5-го стежка	от 400 до 4200	100 об/мин	4000 об/мин

U14	Установка типа прижимной рамки С помощью данного параметра можно установить тип прижимной рамки. → См. пункт 4. Установка типа прижимной рамки 	-	-	Тип 1
U15	 Установка ширины окна прижимной рамки Когда установлен 5-й тип прижимной рамки, с помощью параметра U14, Установка типа прижимной рамки, введите значение ширины окна прижимной рамки	от 3.0 до 10.0	0.1 мм	3.0 мм
U16	 Установка длины окна прижимной рамки Когда установлен 5-й тип прижимной рамки, с помощью параметра U14, Установка типа прижимной рамки, введите значение длины окна прижимной рамки.	от 10.0 до 120.0	0.5 мм	10.0 мм
U17	 Точка начала шитья от края рамки Точка начала шитья от края рамки устанавливается в соответствии с типом прижимной рамки. Данный параметр используется, в случае если необходимо будет переместить точку начала шитья в соответствии с участком накладывания стежков.	от 2.5 до 110.0	0.1 мм	2.5 мм
U18	 Установка размера ножа для прорубки ткани Введите размер используемого ножа	от 3.0 до 32.0	0.1 мм	32.0 мм
U19	Установка функции многократной прорубки Выкл./ вкл. 	-	-	Выкл.
U20	Установка функции определения обрывности нити Выкл./ вкл. 	-	-	Вкл.
U21	Выбор положения прижимной рамки при нажатии на кнопку Ready (Верхнее/нижнее) Положение прижимной рамки устанавливается при нажатии на кнопку Ready. 	-	-	Прижимная рамка находится в верхнем положении
U22	Выбор положения прижимной рамки после каждого шитья (Верхнее/ нижнее) С помощью данного параметра можно установить положение прижимной рамки после каждого шитья. (Данная функция эффективна только на машинах одно педального типа). 	-	-	Прижимная рамка находится в верхнем положении
U23	 Расстояние перемещения механизма подачи после, которого раскрывается механизм удерживания игольной нити. С помощью данного параметра устанавливается расстояние перемещения механизма подачи после, которого раскрывается механизм удерживания нити.	от 0 до 15.0	0.5 мм	1.0 мм

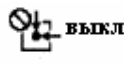
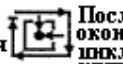
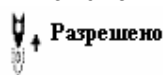
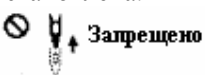
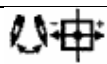
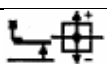
U24	 Расстояние перемещения механизма подачи после, которого раскрывается механизм удерживания шпулечной нити. С помощью данного параметра устанавливается расстояние перемещения механизма подачи после, которого раскрывается механизм удерживания шпулечной нити.	от 0 до 15.0	0.5 мм	1.5 мм
U25	 Изменение показания счетчика С помощью данного параметра устанавливается количество петель, выполнение которых приводит к изменению показания счетчика на единицу.	от 1 до 30	1	1
U26	Общее количество стежков. Не отображается/ отображается  Не отображается  Отображается	-	-	Не отображается

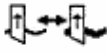
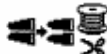
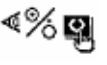
Таблица параметров, сохраняемых в памяти

(2) Второй уровень доступа

* Нажмите кнопку Mode и удерживайте ее в нажатом положении три секунды, это позволит изменять следующие параметры

№	Параметр	Устанавл. диапазон	Шаг изменения	Заводская установка
K01	Выбор типа педали С помощью данного параметра устанавливается тип педали. → См. пункт 3 Использование педалей управления  2 педали  1 педаль (Без промежуточного положения прижимной рамки)  1 педаль (С промежуточным положением прижимной рамки)	-	-	Две педали
K02	Запрет/ разрешение изменения параметров С помощью данного параметра устанавливается запрет на изменение параметров шитья и параметров, сохраняемых в памяти.  Изменение разрешено  Изменение запрещено	-	-	Изменение параметров разрешено
K03	Функция запрета изменения типа прижимной рамки Разрешено/ Запрещено С помощью данного параметра устанавливается запрет на изменение параметра U14 Установка типа прижимной рамки.  Изменение разрешено  Изменение запрещено	-	-	Изменение типа прижимно й рамки разрешено
K04	Уровень доступности форм петель С помощью данного параметра количество форм петель для шитья может быть увеличено. (Макс. 30 форм)  12 12 форм  20 20 форм  30 30 форм	-	-	12 форм
K05	 Усилие прорубки ножа С помощью данного параметра устанавливается усилие прорубки ножа.	от 0 до 3	1	1

	0: Мин. усилие → 3: Макс. усилие			
K06	 Выбор типа машины С помощью данного параметра устанавливается тип головки машины. 0: Стандартный тип 1: Тип машины с сухой головкой	от 0 до 1	1	0 (Стандартный тип)
K07	 Установка ограничения максимальной скорости шитья С помощью данного параметра можно ограничить максимальную скорость шитья. В случае если будет выбран тип машины с сухой головкой, с помощью параметра K06 Выбор типа машины , максимальная скорость будет автоматически ограничена до 3,300 об/мин.	от 400 до 4200	100 об/мин.	3600 об/мин.
K08	 Изменение нестабильного натяжения нити С помощью данного параметра изменяется значение натяжения нити.	от -30 до 30	1	0
K09	 	от 0 до 20	1 с.	0 с.
K10	Функция возврата машины в исходное положение Машина возвращается в исходное положение после окончания обычного или циклического шитья  ВЫКЛ.  После окончания шитья  После окончания циклического шитья	-	-	Выкл.
K11	Остановка машины с иглой в верхней мертвой точке Разрешено/ Запрещено В случае если максимальная высота положения прижимной рамки установлена равной 14 мм или более, с помощью параметра U01, игла автоматически остановится в верхней мертвой точке, и машина остановится. Функция запрета положения иглы может быть установлена.  Разрешено  Запрещено	-	-	Запрещено
K12	 Установка времени нахождения в нижнем положении ножа после прорубки.	от 25 до 100	5 мс	35
K13	 Установка времени перед подъемом ножа в верхнее положение	от 5 до 100	5мс	15
K14	 Время нахождения ножа в нижнем положении для пневматического типа (поставляется по дополнительному заказу)	от 5 до 300	5мс	50
K15	 Корректировка для шагового двигателя по оси Y	от - 120 до 400	1 (0.025 мм)	0
K16	 Корректировка для шагового двигателя по оси X	от - 10 до 10	1 (0.05 мм)	0
K17	 Корректировка для шагового двигателя привода подъема прижимной рамки	от - 100 до 10	1 (0.05 мм)	0
K18	Функция доступа к кнопкам регистрации шаблонов и параметров. Выкл./ вкл.  ВЫКЛ.  Вкл.	-	-	Выкл.

K19	Запрет/ Разрешение обрезки нити во время последовательного шитья.  Разрешено  Запрещено	-	-	Разрешено
K20	 Усилие ножа во время его возвращения в верхнюю точку. С помощью данного параметра устанавливается усилие ножа в момент его возвращения в верхнюю точку.	от 0 до 3	1	0
K21	 Величина раскрытия механизма обрезки шпулечной нити в начале шитья. С помощью данного параметра устанавливается величина раскрытия механизма обрезки шпулечной нити в начале шитья.	от 0 до 15	1	8
K51	 Включение режима регулировки механизма обрезки игольной нити Режим регулировки механизма обрезки игольной нити включается путем нажатия на кнопку Ready.	-	-	-
K52	 Включение режима регулировки механизма обрезки шпулечной нити Режим регулировки механизма обрезки шпулечной нити включается путем нажатия на кнопку Ready.	-	-	-
K53	 Включение режима работы датчика Режим датчика включается путем нажатия на кнопку Ready.	-	-	-

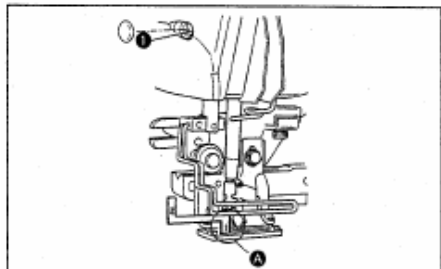
VI. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

1. Настройка положения иглы относительно челнока



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



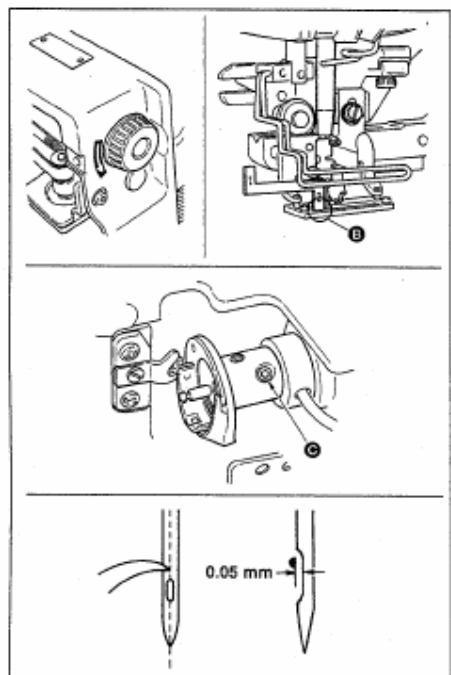
Настройте положение иглы относительно челнока, в то время, когда игла входит в центр отверстия в игольной пластине.

(1) Регулировка высоты игловодителя

- 1) Установите игловодитель в крайне нижнюю точку его хода.
- 2) Вставьте часть [1] А синхронизирующего шаблона в зазор между нижним краем игловодителя и игольной пластиной, когда нижний край игловодителя касается верхней части [1] А синхронизирующего шаблона.

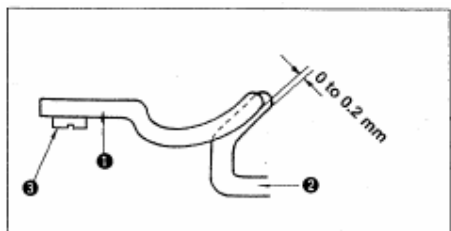
пластиной, когда нижний край игловодителя касается верхней части [1] А синхронизирующего шаблона.

- 3) Ослабьте соединительный винт игловодителя $\downarrow$, и отрегулируйте высоту игловодителя.



(2) Установка иглы относительно челнока

- 1) Проворачивайте маховик в правильном направлении до тех пор, пока игла не начнет подниматься со своей крайне нижней точки.
- 2) Вставьте часть [2] А синхронизирующего шаблона в зазор между нижним краем игловодителя и игольной пластиной, когда нижний край игловодителя касается верхней части [2] А синхронизирующего шаблона.
- 3) Ослабьте установочный винт С рукава крепления челнока, и совместите носик челнока с центром игольного отверстия. Выполните настройку так, чтобы зазор между иглой и носиком челнока составлял приблизительно 0.05 мм.



(3) Регулировка ограничителя шпульного колпачка

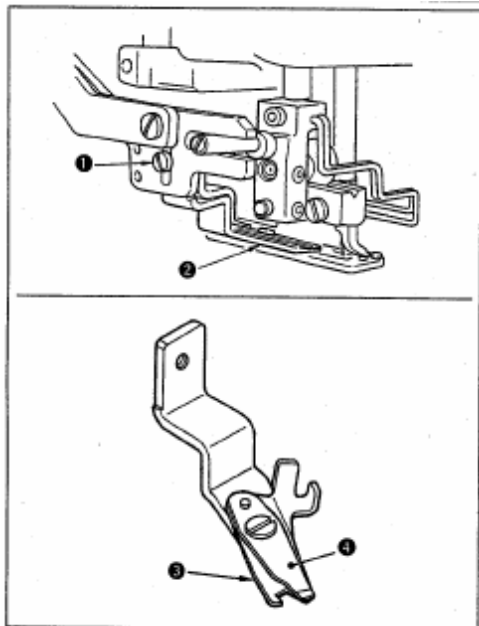
С помощью установочного винта $\downarrow$ отрегулируйте зазор 0 – 0.2 мм между нижним краем ограничителя шпульного колпачка $\downarrow$ и нижним краем челнока $\downarrow$.

2. Настройка механизма обрезки игольной нити



ВНИМАНИЕ:

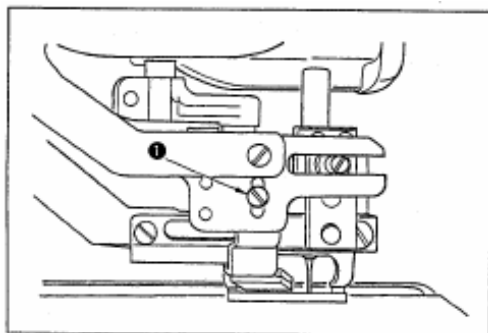
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



(1) Настройка силы удерживания нити механизма обрезки игольной нити

Если механизм обрезки игольной нити не удерживает нить, игольная нить может выскальзывать в начале шитья.

- 1) Если сила удерживания нити механизма обрезки будет недостаточной, ослабьте установочные винты { и извлеките механизм обрезки нити }.
- 2) Слегка подогните верхний край прижимной пружины нити { так, чтобы она соприкасалась с лезвием верхнего ножа | по всей длине без зазора, и так, чтобы механизм обрезки нити надежно удерживал нить независимо от положения лезвия ножа, которым производится обрезка нити.



(2) Регулировка высоты механизма обрезки игольной нити

Чтобы отрегулировать высоту механизма обрезки игольной нити, ослабьте установочный винт { . Установите высоту механизма обрезки нити как можно ниже, при условии, что механизм не будет касаться прижимной рамки, для того, чтобы уменьшить длину оставшейся игольной нити, после обрезки нити. Примите во внимание, что прижимная рамка поднимается во время выполнения шитья многослойного материала, в этом случае слегка приподнимите механизм обрезки нити.



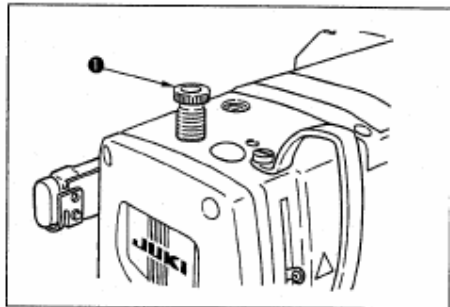
Во время замены механизма обрезки игольной нити, убедитесь, что механизм обрезки работает нормально в режиме регулировки механизма обрезки игольной нити (См. таблицу параметров, сохраняемых в памяти, уровень 2: K51)

3. Регулировка силы прижима прижимной рамки

ВНИМАНИЕ:



Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



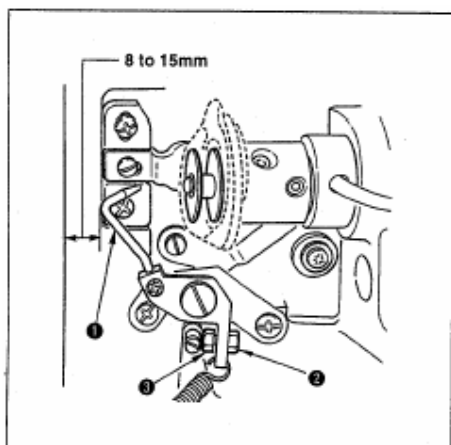
Для того чтобы отрегулировать силу прижима прижимной рамки, поверните подпружиненный регулятор прижимной рамки . Когда сила прижима недостаточна для того, чтобы предотвратить материал от стягивания, поверните регулятор по часовой стрелке.

4. Настройка положения устройства прижима шпульки

ВНИМАНИЕ:

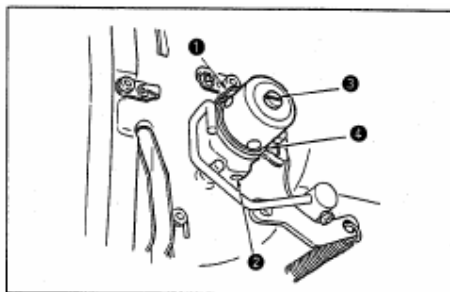


Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



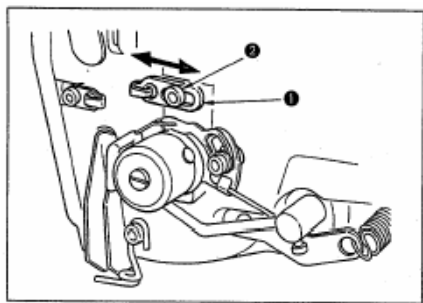
Ослабьте гайку и с помощью ограничительной пружины установите зазор 8 – 10 мм между верхним краем поддона машины и устройством прижима шпульки . После выполнения настройки, затяните гайку .

5. Регулировка натяжения нити



(1) Регулировка хода компенсирующей пружины (для бисерного стежка)

- 1) Величина хода компенсирующей пружины составляет 8 – 10 мм, и соответствующее натяжение пружины в начале шитья составляет приблизительно 0.06 – 0.1 N.
- 2) Для того чтобы изменить ход компенсирующей пружины, ослабьте винт , вставьте тонкую отвертку в шлиц натяжителя нити , и поверните его.
- 3) Для того чтобы изменить натяжение компенсирующей пружины, вставьте отвертку в шлиц натяжителя нити , в момент, когда винт затянут, и поверните его. Поворачивая натяжитель по часовой стрелке, натяжение компенсирующей пружины увеличится. Поворачивая натяжитель против часовой стрелки, натяжение компенсирующей пружины будет уменьшено.



(2) Регулировка направителя нити

Положение направителя нити необходимо отрегулировать в соответствии с толщиной прошиваемого материала, для того чтобы стежки были хорошо затянуты во время шитья.

- а. При шитье тяжелых тканей, ослабьте установочный винт { в направителе нити { и переместите направитель нити { влево, чтобы увеличить длину подтягиваемой нити рычагом подтягивания нити.

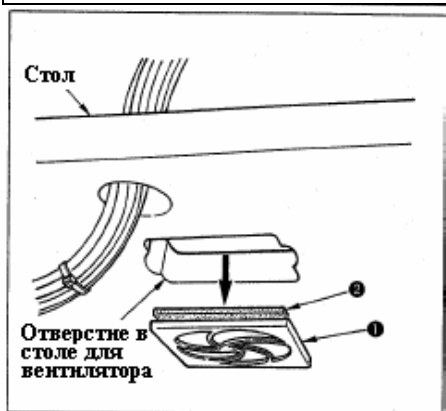
- б. При шитье тонких тканей, переместите направитель нити { вправо, чтобы уменьшить длину подтягиваемой нити рычагом подтягивания нити.

6. Чистка фильтра



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



Производите чистку фильтра { вентилятора, который находится на нижней части стола швейной машины раз в неделю.

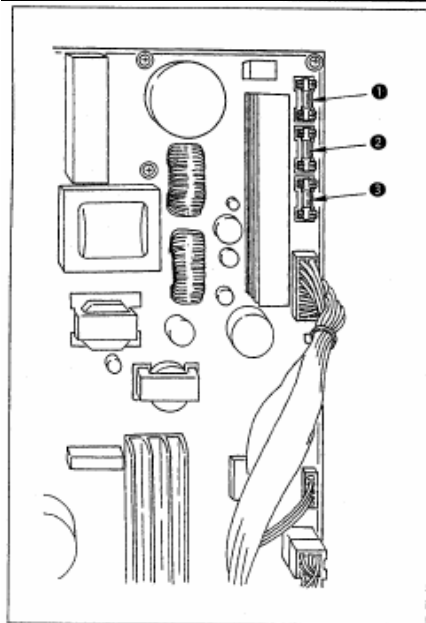
- 1) Вытяните сетку фильтра { в направлении указанном стрелкой, для того чтобы извлечь фильтр.
- 2) Промойте фильтр { под проточной водой.
- 3) Установите фильтр { и сетку фильтра {.

7. Замена предохранителя



ВНИМАНИЕ:

1. Чтобы избежать несчастных случаев, которые могут произойти в результате поражения электрическим током, выключите питание машины и откройте крышку блока управления приблизительно по истечению пяти минут.
2. Откройте крышку блока управления. После того, как питание машины будет выключено. Затем замените предохранитель новым с соответствующей мощностью.

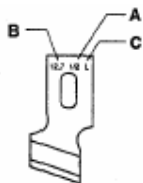


Машина использует следующие четыре предохранителя:

- { Защита по питанию шагового двигателя
5А (предохранитель с ограничителем времени)
- { Защита по питанию электромагнита и шагового двигателя
3.15А (предохранитель с ограничителем времени)
- { Защита по питанию панели управления
2А (предохранитель с ограничителем времени)

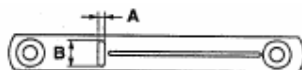
VII. КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ РАЗМЕРОВ ПЕТЕЛЬ

1. Нож для прорубки ткани



Размер ножа А (дюймы)	Размер ножа В (мм)	Маркировка С	Парт номер D
1/4	6.4	F	B2702047F00
3/8	9.5	K	B2702047K00A
7/16	11.1	I	B2702047I00
1/2	12.7	L	B2702047L00A
9/16	14.3	V	B2702047V00
5/6	15.9	M	B2702047M00A
11/16	17.5	A	B2702047A00
3/4	19.1	N	B2702047N00
7/8	22.2	P	B2702047P00
1	25.4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31.8	S	B2702047S00A

2. Игольная пластина



Тип	Ширина закрепки	
	5 мм (Маркировка • А x B)	6 мм (Маркировка • А x B)
Стандартная (S)	40004350 (S5 • 1.4 x 6.2)	40004351 (S6 • 1.4 x 7.4)
Для трикотажных тканей (K)	40004352 (K5 • 1.2 x 6.2)	40004353 (K6 • 1.2 x 7.4)

3. Прижимная рамка

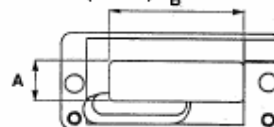
Ширина закрепки 5 мм

Тип	Размер (А x B)		
	1 (4 x 25)	2 (5 x 35)	3 (5 x 41)
Стандартная (S)	B1552781000A	B1552782000	B1552783000
Для трикотажных тканей (K)	D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00

Ширина закрепки 6 мм

В) Тип	Размер (А x B)
	3 (6 x 41)
Стандартная (S)	14524409

Зона шитья (А x B)



VIII. ТАБЛИЦА СООБЩЕНИЙ ОБ ОШИБКАХ

№		Описание	Метод устранения ошибки	Состояние экрана
E001		Сбои в работе микросхемы главной платы Данные не обрабатываются микросхемой, происходит прерывание обмена данных в микросхеме, данные автоматически возвращаются в исходное значение.	Отключите питание.	
E007		Сбои в работе серводвигателя главного вала Главный вал вращается под чрезмерной нагрузкой.	Отключите питание.	
E018		Неправильный тип микросхемы памяти на главной плате Установлен неправильный тип микросхемы памяти на главной плате.	Отключите питание.	
E023		Сбои в работе двигателя подъема прижимной рамки Сбои в работе двигателя определяется в момент, когда двигатель подъема прижимной рамки проходит исходную точку датчика и срабатывает.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E024		Размер шаблона превышает допустимое значение диапазона. Шитье не может быть выполнено, так как общий размер параметра продолжительного шитья или размер загруженного параметра превышает допустимое значение.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E025		Сбои в работе двигателя механизма обрезки игольной нити Сбои в работе двигателя определяется в момент, когда двигатель механизма обрезки игольной нити проходит исходную точку датчика и срабатывает.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E026		Сбои в работе двигателя механизма обрезки шпулечной нити Сбои в работе двигателя определяется в момент, когда двигатель механизма обрезки шпулечной нити проходит исходную точку датчика и срабатывает.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E030		Сбои в работе датчика определения верхнего положения игловодителя. Игла не останавливается в верхнем положении, даже когда задано верхнее положение иглы в момент включения машины.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E050		Кнопка экстренной остановки Данная ошибка отображается, когда кнопка экстренной остановки находится в нажатом положении во время работы машины.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Цвет экрана желтый
E052		Обрыв нити Когда происходит обрыв нити во время работы машины.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Цвет экрана желтый
E061		Сбои в определении параметров, сохраняемых в памяти Установлен неправильный тип микросхемы памяти, так как происходит прерывание обмена параметров в микросхеме.	Отключите питание.	
E062		Сбои в определении параметров шитья Установлен неправильный тип микросхемы памяти, так как происходит прерывание обмена параметров в микросхеме.	Отключите питание.	
E099		Одновременное срабатывание команды опускания ножа и команды обрезки нити Данная ошибка отображается в случае, когда производится команда на опускание ножа и при этом подается команда обрезки нити.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана

E302		Головка машины находится в откинутом положении Когда датчик определения, головки машины в откинутом положении, выключен.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E303		Сбои в работе датчика позиционирования двигателя главного вала Датчик позиционирования двигателя вышел из строя.	Отключите питание.	
E304		Сбои в работе датчика определения положения ножа, когда нож возвращается в исходное положение. Датчик не выключается в момент, когда нож опускается.	Отключите питание.	
E486		Неправильная установка длины прорубки глазка Длина прорубки глазка слишком маленькая для формирования глазковой закрепки.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S17] Длина прорубки глазка
E487		Неправильная установка длины глазковой закрепки Длина глазка слишком маленькая для формирования глазковой закрепки.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S14] Длина глазка
E488		Неправильная установка длины сходящейся закрепки Длина сходящейся закрепки слишком маленькая для формирования сходящейся закрепки.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S08] Длина второй закрепки
E489		Неправильная установка размера ножа (в случае многократной прорубки) Размер ножа превышает заданный размер прорубки.	Возможно, заново запустить машину после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S02] Длина прорубки
E492		Несоответствие размера прижимной рамки размеру каркасного шва Когда параметры каркасного шва превышают значение размера прижимной рамки.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S40] Поперечное изменение положения точки прокола иглы каркасного шва
E493		Несоответствие размера прижимной рамки размеру закрепочного стежка в конце шитья Когда параметры закрепочного стежка в конце шитья превышают значение размера прижимной рамки.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S67] Ширина закрепочных стежков в конце шитья
E494		Несоответствие размера прижимной рамки размеру закрепочного стежка в начале шитья Когда параметры закрепочного стежка в начале шитья превышают значение размера прижимной рамки.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S64] Ширина закрепочных стежков в начале шитья
E495		Неправильная установка размера прижимной рамки (Ширины рамки только с правой стороны) Когда параметры шитья превышают значение ширины прижимной рамки с правой стороны.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S03] Ширина прорубки, справа или [S06] Соотношение правого и левого участков петли

E496		Неправильная установка размера прижимной рамки (Ширины рамки только с левой стороны) Когда параметры шитья превышают значение ширины прижимной рамки с левой стороны.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S04] Ширина прорубки, слева или [S06] Соотношение правого и левого участков петли
E497		Неправильная установка размера прижимной рамки (Длины рамки с фронтальной стороны) Когда параметры шитья превышают значение длины прижимной рамки с фронтальной стороны.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Стандартное состояние экрана
E498		Неправильная установка размера прижимной рамки (Ширины правой и левой сторон прижимной рамки) Когда параметры шитья превышают значение ширины правой и левой сторон прижимной рамки.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S05] Ширина перехлеста стежков, слева
E499		Неправильная установка размера прижимной рамки (Длины рамки с тыльной стороны) Когда параметры шитья превышают значение длины прижимной рамки с тыльной стороны.	Возможно, заново ввести параметры после нажатия на кнопку Reset.	Экран изменения параметров шитья [S02] Длина прорубки
E703		Панель управления подсоединена к несоответствующему типу машины (Установлен неправильный тип машины) Когда тип машины не соответствует требуемому варианту.	Отключите питание.	
E704		Несоответствие версии программного обеспечения Когда версия программного обеспечения не соответствует требуемому варианту.	Отключите питание.	
E730		Датчик двигателя главного вала вышел из строя Когда датчик двигателя машины вышел из строя.	Отключите питание.	
E731		Датчик главного двигателя или датчик позиционирования вышел из строя Когда датчик главного вала или датчик позиционирования двигателя машины вышел из строя.	Отключите питание.	
E733		Двигатель главного вала вращается в обратном направлении Когда двигатель машины вращается в обратном направлении.	Отключите питание.	
E801		Исчезновение фазы Когда возникает исчезновение фазы.	Отключите питание.	
E802		Определение исчезновения электроэнергии Когда моментально пропадает электроэнергия.	Отключите питание.	
E811		Перенапряжение электроэнергии Когда напряжение электроэнергии составляет 280 Вт или больше.	Отключите питание.	
E813		Недостаточное напряжение электроэнергии Когда напряжение электроэнергии составляет 150 Вт или меньше.	Отключите питание.	
E901		Плата двигателя главного вала вышла из строя Когда плата двигателя главного вала вышла из строя.	Отключите питание.	
E902		Перегрузка по току двигателя главного вала Увеличенный ток подается на главный двигатель машины.	Отключите питание.	
E903		Неправильная мощность, подаваемая на шаговый двигатель Когда мощность, подаваемая на шаговый двигатель, отличается на 15% или более от требуемой мощности.	Отключите питание.	

E904		Неправильная мощность, подаваемая на электромагнит Когда мощность, подаваемая на электромагнит, отличается на 15% или более от требуемой мощности.	Отключите питание.	
E905		Превышение температуры на плате управления шагового двигателя Когда температура на плате управления шагового двигателя составляет 85°C или более.	Отключите питание.	
E907		Сбои при возвращении в исходное положение двигателя ширины стежка Сигнал датчика позиционирования не подается в момент возвращения в исходное положение двигателя ширины стежка.	Отключите питание.	
E908		Сбои при возвращении в исходное положение двигателя по оси Y Сигнал датчика позиционирования не подается в момент возвращения в исходное положение двигателя по оси Y.	Отключите питание.	
E909		Сбои при возвращении в исходное положение двигателя механизма обрезки игольной нити Сигнал датчика позиционирования не подается в момент возвращения в исходное положение двигателя механизма обрезки игольной нити.	Отключите питание.	
E910		Сбои при возвращении в исходное положение двигателя прижимной рамки Сигнал датчика позиционирования не подается в момент возвращения в исходное положение двигателя прижимной рамки.		
E911		Сбои при возвращении в исходное положение двигателя механизма обрезки шпулечной нити Сигнал датчика позиционирования не подается в момент возвращения в исходное положение двигателя механизма обрезки шпулечной нити.		
E915		Неправильное соединение панели управления с главной платой Когда панель управления неправильно подсоединена с главной платой.		
E916		Неправильное соединение главной платы с платой главного вала Когда главная плата неправильно подсоединена с платой главного вала.		
E918		Превышение температуры на главной плате Когда температура на главной плате двигателя составляет 85°C или более.		
E943		Сбои в работе микросхемы главной платы Когда не производится запись данных на микросхеме.		
E946		Сбои при записывании данных на микросхему Когда не производится запись данных на микросхеме.		
E999		Нож для прорубки не возвращается в исходное положение Когда нож для прорубки не возвращается в исходное положение по истечению заданного времени.		

IX. НЕПОЛАДКИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неполадок	Причины возникновения неполадок	Методы устранения неполадок	Стр.
1. Обрывность игольной нити	1. Натяжение нити на параллельном участке слишком сильное.	• Ослабьте натяжение нити на параллельном участке.	27
	2. Сила или ход компенсирующей пружины нити слишком большой.	• Ослабьте натяжение компенсирующей пружины нити, или уменьшите ее ход.	57
	3. Имеются заусеницы на носике челнока.	• Заполируйте носик челнока. Или, замените его.	-
	4. Неправильная настройка челнока.	• Заново настройте положение челнока с помощью синхронизирующего шаблона.	55
	5. Имеются заусеницы на участках прохождения нити.	• Отшлифуйте участок прохождения нити наждачной бумагой и заполируйте его.	-
	6. Игла установлена неправильно.	• Правильно установите направление, высоту иглы и т.п.	17
	7. Игла слишком тонкая.	• Замените иглу иглой размером потоньше.	-
	8. Носик иглы поврежден.	• Замените иглу.	-
2. Игольная нить выскальзывает.	1. Механизм обрезки игольной нити открывается слишком рано.	• Выполните настройку механизма обрезки игольной нити.	56
	2. Обметочный стежок не формируется в начале шитья. (Натяжение нити в начале шитья слишком сильное.)	• Ослабьте натяжение нити в начале шитья.	39
	3. Заправка игольной нитью выполнена неправильно.	• Правильно выполните заправку игольной нити.	17
	4. Скорость в начале шитья слишком высокая.	• Установите функцию мягкого старта.	50
3. Пропуск стежков на параллельном участке петли.	1. Натяжение нити на параллельном участке слишком слабое.	• Увеличьте натяжение нити на параллельном участке петли.	27
	2. Натяжение шпулечной нити слишком сильное.	• Ослабьте натяжение шпулечной нити. (Для бисерного стежка: 0.05 - 0.1N)	18
	3. Предварительное натяжение нити слишком слабое.	• Увеличьте предварительное натяжение нити.	-
4. Пропуск стежков в начале шитья.	1. Натяжение нити на параллельном участке петли слишком слабое.	• Увеличьте натяжение нити на параллельном участке петли.	27
	2. Механизм обрезки игольной нити находится слишком высоко.	• Установите механизм обрезки игольной нити ниже так, чтобы он не соприкасался с прижимной рамкой.	56
	3. Ход компенсирующей пружины слишком большой.	• Уменьшите ход компенсирующей пружины.	57
5. Игольная нить вытягивается на обратную сторону материала на участке закрепки.	1. Натяжение игольной нити на участке закрепки слишком слабое.	• Увеличьте натяжение игольной нити на участке закрепки.	27
	2. Натяжение шпулечной нити слишком сильное.	• Ослабьте натяжение шпулечной нити. (0.05 – 0.1N)	18
	3. Слишком большое количество стежков на участке закрепки радиальной формы.	• Уменьшите количество стежков.	36
	4. Натяжение нити в конце шитья слишком слабое.	• Увеличьте натяжение нити в конце шитья.	50
6. Смещение стежков.	1. Натяжение шпулечной нити слишком слабое.	• Увеличьте натяжение шпулечной нити.	18
	2. Шпулечная нить выскальзывает с прижимной пластины шпульного колпачка.	• Выполните правильную заправку нитью шпульного колпачка.	18
		• Не допускайте, чтобы наматываемое количество нити на шпульку превышало необходимое количество нити при наматывании.	29

7. Пропуск стежков.	1. Размер выполняемой петли меньше размера прижимной рамки. 2. Материал деформируется из-за его тонкости. 3. Игла установлена неправильно. 4. Игла погнута. 5. Имеются заусеницы на носике челнока.	- Замените установленную прижимную рамку прижимной рамкой меньшего размера. - Произведите настройку челнока относительно иглы. (Опустите игловодитель на 0.5 мм.) - Заново настройте направление, высоту иглы и т.п. - Замените иглу. - Заполируйте носик челнока. Или, замените челнок.	- 55 17 - -
8. Запутывание нити.	1. Количество закрепочных стежков недостаточное. 2. Ширина закрепочных стежков слишком большая.	- Увеличьте количество закрепочных стежков в конце шитья. - Уменьшите ширину закрепочных стежков в конце шитья.	40 39
9. Оставшееся количество игольной нити слишком большое в конце шитья.	1. Ширина закрепочных стежков слишком маленькая. 2. Натяжение закрепочных стежков слишком слабое.	- Увеличьте ширину закрепочных стежков в конце шитья. - Увеличьте натяжение закрепочных стежков в конце шитья.	39 50
10. Игольная нить обрывается в начале шитья, или происходит запутывание на изнаночной стороне.	1. Натяжение игольной нити в начале шитья слишком слабое.	Увеличьте натяжение игольной нити в начале шитья.	39
11. Нож для прорубки ткани опускается, даже в момент обрезки игольной нити.	1. Положение пластины датчика определения обрывности нити отрегулировано неправильно.	Правильно отрегулируйте положение пластины датчика обрывности нити. (См. инструкцию для инженеров)	-
12. Поломка иглы	1. Игла погнута. 2. Игла соприкасается с носиком челнока. 3. Механизм обрезки игольной нити соприкасается с иглой, когда он открывается. 4. Игла соприкасается с центром отверстия игольной пластины. 5. Игла останавливается слишком низко и соприкасается с механизмом обрезки игольной нити, в момент, когда он закрывается.	- Замените иглу. - Отрегулируйте положение иглы относительно челнока. - Настройте установочное положение механизма обрезки игольной нити. - Перенастройте установочное положение основания игольной пластины.	17 55 56 -
13. Нож выполняет прорубку ткани многократно.	1. Нож для прорубки ткани, установлен в режиме многократной прорубки ткани.	Настройте режим работы ножа для прорубки ткани.	48

XI. ТАБЛИЦА ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ КАЖДОГО ТИПА ПЕТЛИ

[illegible]

[illegible]

[illegible]

№	Единица измерения	Второй уровень доступа к типам петель (20 типов)								Третий уровень доступа к типам петель (30 типов)									
S01																			
S02	мм	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	13.0	19.1	19.1	19.1
S03	мм	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	-	-	0.10	0.10
S04	мм	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	-	0.10	-	0.10
S05	мм	1.70	1.70	1.70	1.4	1.4	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	-	-	-	-
S06	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	-	-	-	-
S07	мм	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	-	-	-	-
S08	мм	1.0	1.5	3.0	-	-	-	-	-	1.5	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
S09	мм	-	-	-	-	-	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
S10	мм	0.0	0.0	-	-	-	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-	-	-	-	-	-	-	-
S11	мм	0.0	0.0	-	-	-	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-	-	-	-	-	-	-	-
S12	мм	-	-	0.85	-	-	-	-	-	-	0.85	-	-	-	-	-	-	-	-
S13	мм	-	-	0.85	-	-	-	-	-	-	0.85	-	-	-	-	-	-	-	-
S14	мм	-	-	-	2.0	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S15	стежок	-	-	-	3	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S16	мм	-	-	-	1.0	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S17	мм	-	-	-	3.0	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S18	мм	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	-	-	2.0	2.0	2.0	2.0	-	-	-	-
S19	стежок	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-	3	3	3	-	-	-	-	-
S20		-	-	-	-	-	Без	-	-	-	-	Без	Без	Без	-	-	-	-	-
S21	мм	0.25	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.25	0.30	0.30	0.30	0.25	0.30	0.25	0.25	-	-	-	-
S22	мм	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	-	2.0	2.0	2.0
S23	мм	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	-	2.0	2.0	2.0
S31		1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	1-ое	-	-	-	1-ое
S32		<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	-	-	-	<
S33	мм	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-	-	-	-
S34	Кол-во	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	2	2	-
S35	мм	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	-
S36	мм	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	-
S37	мм	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	-
S38	мм	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	-
S39	мм	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	-
S40	мм	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-
S41	мм	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-
S42	мм	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-
S44	Об./мин.	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	-
S45		Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	-	-	-	-
S46	мм	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	-	-	-	-
S47	мм	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	-	-	-	-

S51		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S53		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	-	-	-	-
S54		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	-	-	-	-
S55		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	-	-	-	-
S56		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	-	-	-	-
S57		25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S58		80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	-
S59	стежок	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
S60	стежок	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	стежок	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
S62	стежок	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S63		0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
S64	мм	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	мм	0.0	0.0	0.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0.0	0.0	1.5	1.5	1.5	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0
S66	мм	0.0	0.0	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
S67	мм	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	стежок	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	мм	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
S70	мм	0.9	0.0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0
S81		Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	Вкл.	-	Вкл.	Вкл.	Вкл.
S83		Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	Выкл.	-	-	-	-
S84	Об./мин.	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.80	0.80	0.80	0.80
S87	мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.7	1.7	1.7	1.7
S88	мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.80	0.80	0.80	0.80
S89	мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.7	1.7	1.7	1.7



High-speed, Electronic Buttonholing Machine
高速電子眠り穴かがりミシン

1790

Series

PARTS LIST

HOW TO MAKE USE OF THIS PARTS LIST

1. Explanation of codes

1) "*" mark.....means this part is changed from the previous parts book.

As to the details of the change, refer to "List for information of change".

2) "01"refer to "Note" explanation at bottom of page.

2. Codes on the "Qty" column

· Each numeral indicates the number of parts required.

· "0.1" and "2.5" indicate the length (in meters) of the respective parts.

3. Parentheses mean that the corresponding part is a subpart that constructs an assembly part.

4. Dotted lines on the Figures indicate assembly parts.

パーツリストご利用に際して

1. " 注記" 欄の記号説明

1) "*" 印前回のパーツブックに比較して今回変更された部品を意味します。

変更内容は" 変更情報リスト" を参照してください。

2) "01"ページ下の" 注記" の説明を参照してください。

2. 数量欄の数字は、個数を表し、0.1、2.5等の数値は、長さ（単位メートル）を表します。

3. 数量欄の（ ）は、組部品を構成している子部品であることを意味します。

4. イラストページの — — — — 枠は、組構成であることを意味します。

CONTENTS

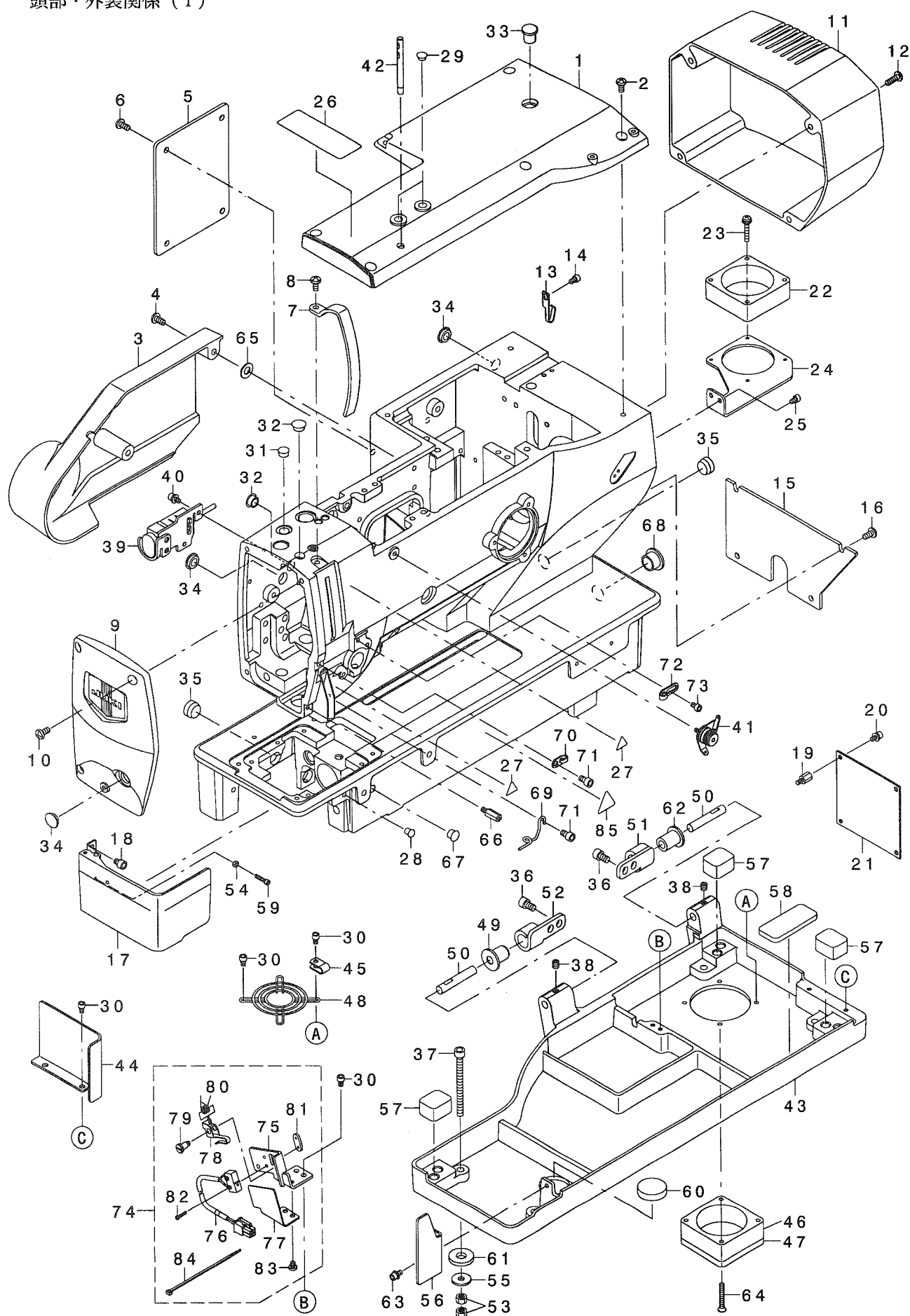
目 次

1. FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS (1)	1
頭部・外装関係 (1)	
2. FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS (2)	3
頭部・外装関係 (2)	
3. MAIN SHAFT COMPONENTS	5
上軸関係	
4. HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS	7
下軸関係	
5. PRESSER & FEED COMPONENTS	9
押え・送り関係	
6. NEEDLE BAR ROCKING COMPONENTS	11
針棒揺動関係	
7. NEEDLE THREAD TRIMMER COMPONENTS	13
上糸切り関係	
8. BOBBIN THREAD TRIMMER COMPONENTS	15
下糸切り関係	
9. CLOTH CUTTING KNIFE COMPONENTS	17
布切りメス関係	
10. TABLE COMPONENTS	19
脚卓関係	
11. CONTROL BOX COMPONENTS	21
制御ボックス関係	
12. OPERATION BOX COMPONENTS	23
操作ボックス関係	
13. OPERATION PANEL COMPONENTS	25
操作パネル関係	
14. WIRING DIAGRAM	27
電装配線図	
15. ACCESSORIE PART COMPONENTS	29
付属品関係	
16. THREAD STAND COMPONENTS	31
糸立装置関係	
17. SPECIAL SPECIFICATIONS COMPONENTS (1)	32
特別仕様関係 (1)	

18. SPECIAL SPECIFICATIONS COMPONENTS (2)	33
特別仕様関係 (2)	
19. EXCHANGING PARTS	35
交換部品	
20. LIST FOR INFORMATION OF CHANGE	36
変更情報リスト	
NUMERICAL INDEX OF PARTS	37
索引	

1. FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS (1)

頭部・外装関係 (1)



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-04153	UPPER COVER	アッパ-カバー	1
2		SM-4051055-SP	SCREW	ナベネジ	6
3		400-04154	LEFT COVER	レフトカバー	1
4		SM-4051055-SP	SCREW	ナベネジ	2
5		400-04155	LEFT COVER B	レフトカバー-B	1
6		SM-4051055-SP	SCREW	ナベネジ	4
7		400-04157	THREAD TAKE UP LEVER COVER	スレッド・テイクアップ・レバ-カバー	1
8		SM-4051055-SP	SCREW	ナベネジ	1
9		400-04156	FRONT COVER	フロントカバー	1
10		SM-4051055-SP	SCREW	ナベネジ	3
11		400-04159	MOTOR COVER	モーターカバー	1
12		SM-4051655-SP	SCREW M5 L=16	ナベネジ M5 L=16	4
13		262-30409	LUBRICATING OIL WICK STOPPER	キュウエウシットメ	1
14		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ-ルト M4X0.7 L=6	1
15		400-04161	REAR COVER	リアカバー	1
16		SM-4051055-SP	SCREW	ナベネジ	4
17		139-00956	HOOK OIL SHIELD COVER COMPL.	カマコカバー-ケツコウ	1
18		SM-6050652-TP	HEXAGON SOCKET HEAD SCREW M5X6	ロツカクアナホキ-ルト	2
19		HX-0033900-00	STUD	キハ-ンバ-ツ	4
20		SL-6040892-TN	SCREW	サ-カ-ネツキロツカクアナホ-ルト	4
21		400-03422	INT PCB ASS'Y	INT PCB クミ	1
22		400-05402	HEAD FAN MOTOR A ASS'Y	ヘッド・ファンモーター A クミ	1
23		SL-4042581-SC	SCREW	サ-カ-ネツキナハ-コネジ	2
24		400-04367	FAN FITTING PLATE	ファンフィッティング・プレート	1
25		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ-ルト M4X0.7 L=6	2
26	*	CM-3013000-01	SAFETY LABEL	トリップ・チェウイアンゼ-ンシ-ル(ヨコ)	1
27		CM-3002000-01	ATTENTION SEAL	ユビ・クガ-チェウイシ-ル(16)	2
28		TA-0550604-R0	RUBBER PLUG	トメセン	1
29		TA-0750404-R0	PLUG D=7.5 L=3.5	トメセン D=7.5 L=3.5	2
30		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ-ルト M4X0.7 L=6	6
31		TA-0950806-R0	RUBBER PLUG	トメセン	1
32		TA-1050504-R0	RUBBER PLUG	トメセン	2
33		TA-1120804-R0	RUBBER PLUG	トメセン	1
34		TA-1250406-R0	RUBBER PLUG D=12.5 L=4	トメセン D=12.5 L=4	3
35		TA-1550902-R0	PLUG	トメセン D=15.5 L=9	2
36	01	SM-6061002-TP	SCREW M6 L=10	ロツカクアナホ-ルト M6 L=10	4
37		SM-6067052-TP	HEXAGON BOLT	ロツカクアナホ-ルト	1
38		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	トメネジ M6 L=6	2
39		320-02354	SWITCH ASM.	イチシ-・テイスイッチクミ	1
40		SL-6040892-TN	SCREW	サ-カ-ネツキロツカクアナホ-ルト	2
41		225-28764	PRE-TENSION CONTROLLER ASM.	プ-リテンション(クミ)	1
42	01	225-02504	THREAD GUIDE BAR	イトアンナイ	1
43		400-04158	BED BASE	ベ-ットバ-ース	1
44		400-04160	BED REAR COVER	ベ-ットリアカバー	1
45		HX-0015000-0A	CABLE CLAMP	ケーブ-ルクリップ	1
46		400-05403	HEAD FAN MOTOR B ASS'Y	ファンモーター B クミ	1
47		HM-0005500-10	FILTER	ファンヨウフィルタ	1
48		HM-0003800-A0	FINGER GUARD	フィンガ-ガード	1
49	01	400-06314	HINGE BUSH	ヒンダ-ブッシュ	1
50		137-00604	HINGE PIN	ヒンダ-ピン	2
51	01	137-00406	HINGE PLATE, A	ヒンダ-イタ A	1
52	01	137-00505	HINGE PLATE, B	ヒンダ-イタ B	1
53		NM-6060001-SD	NUT M6	ロツカクナツト M6 1ツユ	2
54		NM-6030001-SD	NUT M3X0.5	ロツカクナツト M3X0.5 1ツユ	1
55		WP-0612056-SD	WASHER 6.1X18.5X2	ヒラサ-ガ-ネ 6.1X18.5X2	1
56	01	139-43303	OIL SHIELD	カマコホ-ウバ-ン	1
57		400-08977	RUBBER C	ホ-ウツンゴ A40	3
58		400-08978	RUBBER D	ホ-ウツンゴ AD	1
59		SM-6031402-TP	SCREW	ロツカクアナホ-ルト	1
60		E2002-855-000	Z STOPPER RUBBER	Zストッパ-ゴ-ム	1
61		D6056-555-B00	RUBBER CUSHION (B)	ク-ストリッパ-ゴ-ムサ-	1
62	01	137-00703	RUBBER HINGE	ゴ-ム ヒンダ-	1
63	01	SL-6040892-TN	SCREW	サ-カ-ネツキロツカクアナホ-ルト	1
64		SM-1043001-SP	SCREW M4X0.7 L=30	サラコネジ M4X0.7 L=30	2
65		B1116-804-000	CLOTH PLATE WASHER	ヌノタ-イサ-	2
66		E3724-715-000	VCS STUD A	VCSスタット A	1
67		TA-0850604-R0	RUBBER PLUG	トメセン	1
68		B1150-490-000	RUBBER PLUG	ウツノクサレンケツウチ-キヤツブ	1
69		137-05405	NEEDLE BAR THREAD GUIDE	ハリホ-ウイトアンナイ	1
70		139-22208	TAKE-UP THREAD GUIDE B	デンビ-ソイトアンナイ B	1
71		SM-6050802-TP	SCREW M5X0.8 L=8	ロツカクアナホ-ルト M5X0.7 L=8	2
72		400-09037	TAKE-UP THREAD GUIDE A	デンビ-ソイトアンナイ A	1
73		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ-ルト M4X0.7 L=6	1
74		400-03495	SAFETY SWITCH ASS'Y	アンゼ-ンスイッチクミ	1
75		145-16603	SAFETY SW BASE	アンゼ-ンスイッチタ-イ	(1)
76		400-03496	SAFETY SWITCH CORD ASS'Y	アンゼ-ンスイッチコード・クミ	(1)
77		145-16900	SAFETY SWITCH COVER	アンゼ-ンスイッチカバー	(1)
78		236-38109	SAFETY SWITCH ARM	アンゼ-ンスイッチウデ-	(1)
79		236-38307	SAFETY SWITCH ARM SHAFT	アンゼ-ンスイッチウデ-シテンツ-ク	(1)
80		236-38208	SAFETY SWITCH SPRING	アンゼ-ンスイッチモト・シハ-ネ	(1)
81		236-38406	SAFETY SWITCH NUT	アンゼ-ンスイッチナツトメイダ	(1)
82		SM-4021201-SC	SCREW M2 L=12	ナハ-コネジ M2 L=12	(2)
83		SS-7090520-SP	SCREW 9/64-40 L= 4.5	マホヒラネジ 9/64-40 L=4.5	(2)
84		EA-9500B01-00	CABLE BAND	ソクセンバ-ント	(1)
85		CM-3002000-03	ATTENTION LABEL	ユビ・クガ-チェウイシ-ル(31.5)	1

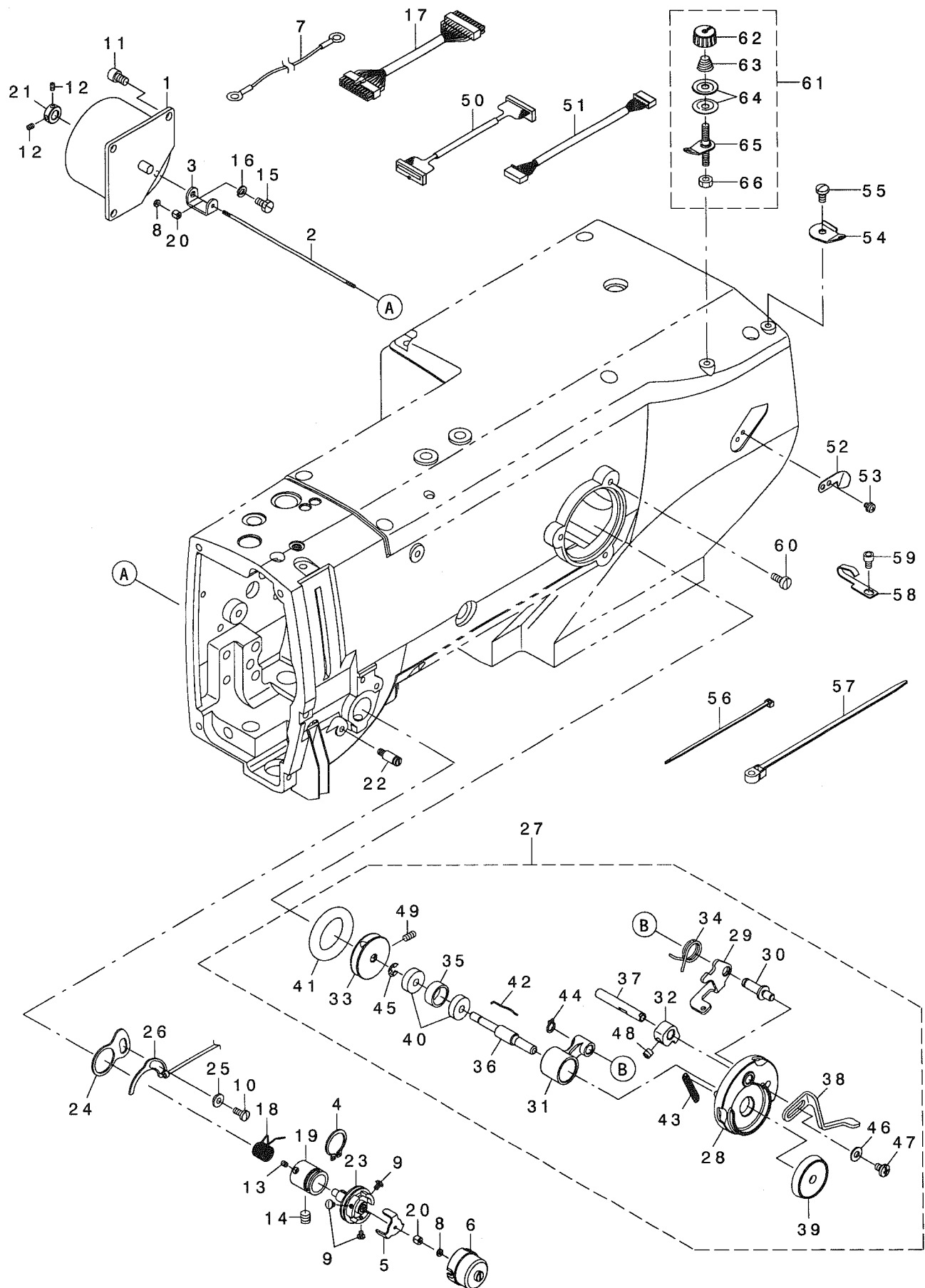
NOTE (注記)

01....ACCESSORIE PARTS

付属品

2. FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS (2)

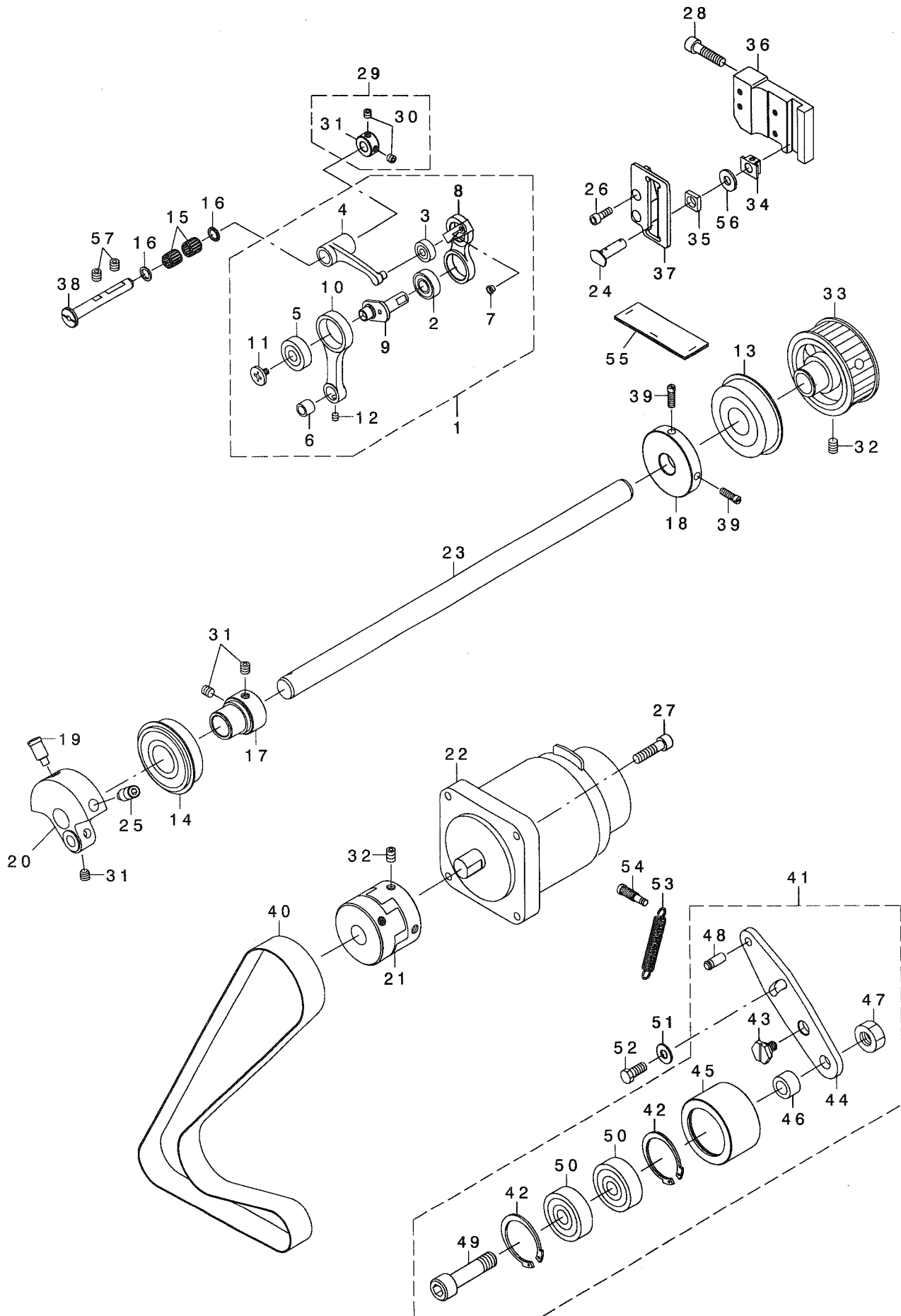
頭部・外装関係 (2)



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-06261	ASSY_AT_SOLENOID	AT ソレノイド クミ	1
2		400-06263	AT_SHAFT	AT シャフト	1
3		400-06264	AT_SHAFT HOLDER	AT シャフトホルダ -	1
4		RC-1700001-KP	RETAINING RING	Cカ タメワ	1
5		400-06269	DISK STOPPER	デ イスクストッパ -	1
6		400-06271	DISK_STOPPER HOLDER_CAP	デ イスクストッパ -ホルダ -キャップ	1
7		M9019-580-0A0	EARTH CABLE ASM.	トウワ アースケーブル	1
8		NM-6020001-CP	NUT	ロツカクナツ M2 1シュ	2
9		SM-0860400-SN	SCREW	トラスネジ M2.6 L=4	3
10		SM-6040860-TP	SCREW M4 L=8	トメネジ M4 L=8	1
11		SM-6050802-TP	SCREW M5X0.8 L=8	ロツカクアナホ ルト M5X0.7 L=8	3
12		SM-8030412-TP	SCREW	トメネジ M3 L=4	2
13		SM-8030450-SP	SCREW M3 L=4	トメネジ M3 L=4	1
14		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	トメネジ M6 L=6	1
15		SM-9040800-SP	SCREW	ロツカクホ ルト	1
16		WS-0410002-KP	SPRING WASHER	ハ ネサ カ ネ M4	1
17		400-05397	MAIN-INT CORD A ASS'Y	MAIN-INTコード Aクミ	1
18		100-06104	TAKE-UP SPRING	イトトリハ ネ	1
19		400-06268	THREAD TENSION POST BASE	スレット テンションホ ストヘ -ス	1
20		400-06270	THREAD TENSION SHAFT COLLAR	スレット テンションシャフトカラー	2
21		320-55402	THRUST COLLAR	AT(ウエ)イトチヨウシ クスラストカラー	1
22		400-04252	UTT SUSPENSION SCREW 9	UTT サスヘ ンションネジ 9	1
23		400-06265	ASSY_THREAD_TENSION_POST	スレット テンションホ ストクミ	1
24		B2702-210-000	GUIDE PLATE	イトキレケンチイタ カ イト	1
25		B2703-210-000	BUSHING	イトキレケンチイタ フ ツシュ	1
26		400-03499	THREAD BREAK DETECTOR A	スレット プレイクデ イクトリー A	1
27		400-11143	ASSY_BTW	イトマキクミ	1
28		262-60109	BTW_BASE	イトマキトリツケタ イ	(1)
29		262-60208	BTW_CAM_PLATE	イトマキチヨウセツイタ	(1)
30		262-60307	BTW_BASE SHAFT	イトマキチヨウセツイタシ ク	(1)
31		262-60406	BTW_SHAFT_BASE	イトマキウデ	(1)
32		262-60505	BTW_CAM_LEVER	イトマキカム	(1)
33		262-60604	BTW_WHEEL	イトマキグ ルマ	(1)
34		400-11144	BTW_TORSION_SPRING	イトマキネジ リハ ネ	(1)
35		262-60802	BTW_BEARING_SPACER	イトマキハ アリク スハ -サ	(1)
36		400-11145	BTW_SHAFT	イトマキシ ク	(1)
37		400-11146	BTW_LEVER_SHAFT	イトマキレハ -シ ク	(1)
38		400-21933	BTW_LEVER	イトマキレハ -	(1)
39		262-61206	BTW_SPACER	イトマキスハ -サ	(1)
40		262-61305	BTW_BEARING	イトマキハ アリク	(2)
41		262-61503	BTW_WHEEL RUBBER	イトマキマサツク ルマ	(1)
42		262-61602	BOBBIN_SPRING	ホ ビ ントメハ ネ	(1)
43		262-61701	BTW_SPRING	イトマキチヨウセツイタハ ネ	(1)
44		RC-0560711-KP	RETAINING RING	Cカ タメワ	(1)
45		RE-0400000-K0	E-RING 4	Eカ タメワ 4	(1)
46		WP-0450826-SC	WASHER 4.5X10X0.8	ヒラサ カ ネ 4.5X10X0.8	(1)
47		SM-5040655-SN	SCREW	ハ イント ネジ	(1)
48		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	トメネジ	(1)
49		SM-8040802-TP	SCREW M4X8	トメネジ M4X0.7 L=8	(2)
50		400-05398	MAIN-INT CORD B ASS'Y	MAIN-INTコード Bクミ	1
51		400-05399	MAIN-INT CORD D ASS'Y	MAIN-INTコード Dクミ	1
52		105-02300	THREAD CUTTER	イトキリホシ イタ	1
53		SL-4030581-SC	COMBINATION SCREW M3 X 5	ナハ コネジ セムス M3X0.5 L=5	2
54		D3162-555-B00	THREAD GUIDE	タ イイチ イトチヨウシホ - アンナイ	1
55		SS-7110840-SP	SCREW 11/64-40 L=7.8	マルヒラネジ 11/64-40 L=7.8	1
56		EA-9500B01-00	CABLE BAND	ソクセンハ -ツ	10
57		HX-0015100-0A	CABLE BAND	ソクセンハ -ツ	2
58		262-30409	LUBRICATING OIL WICK STOPPER	キュウユツントメ	3
59		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ ルト M4X0.7 L=6	3
60		SM-6041050-SN	SCREW M4 L=10	トメネジ M4 L=10	3
61		225-29481	BOBBIN THREAD TENSION ASM.	イトマキイトチヨウシ(クミ)	1
62		110-72402	THREAD TENSION NUT	タ イ 1 イトチヨウシ ナツ	(1)
63		110-93606	THREAD TENSION SPRING	タ イイチ イトチヨウシハ ネ	(1)
64		B3214-047-000	BOBBIN WINDER TENSION DISC	イトチヨウシ サラ	(2)
65		225-29473	BOBBIN THREAD TENSION ROD ASM.	イトマキイトチヨウシホ ウ(ケツコ ウ)	(1)
66		NS-6110310-SP	NUT 11/64-40	ロツカクナツ 11/64-40	(1)

3. MAIN SHAFT COMPONENTS

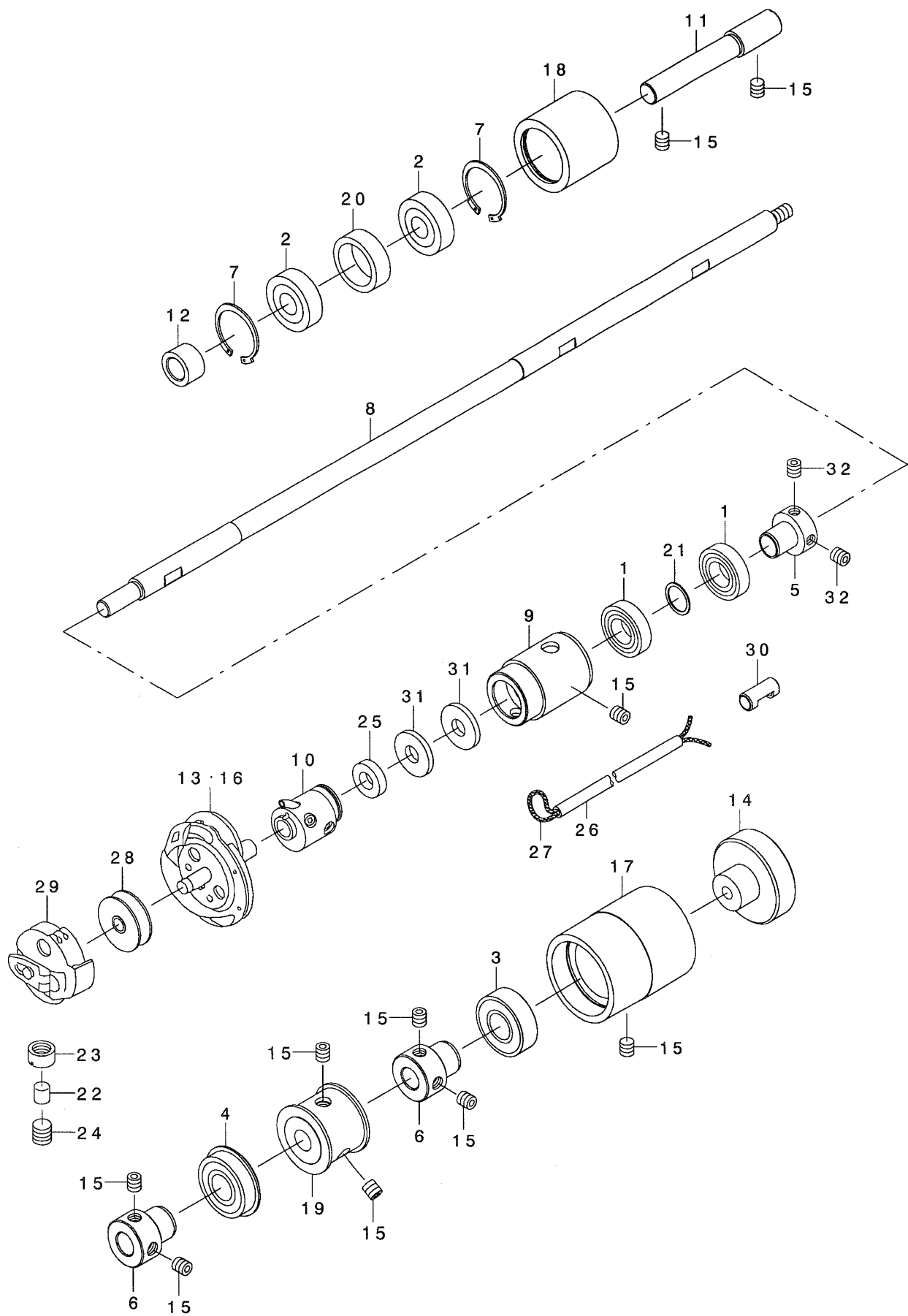
上軸関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	ヒ シ メ イ	Qty
1		400-04178	THREAD TAKE_UP_ASM.	スレット・テイクアップ・クミ	1
2		SB-1080023-00	BEARING	コロカ・リシ・クウケ	(1)
3		SB-1050018-00	BEARING	コロカ・リシ・クウケ	(1)
4		400-04177	THREAD TAKE_UP_CRANK	スレット・テイクアップ・クランク	(1)
5		SB-1080004-00	BUSHING	ラシ・アルシ・クウケ	(1)
6		400-06311	BUSH	フ・ツシュ	(1)
7		B1908-505-000	THREAD PASS BUSH	デンビ・ソイトミチ フ・ツシュ	(1)
8		400-04173	LINK TAKE_UP	リンクテイクアップ	(1)
9		400-04174	NEEDLE BAR_CRANK	ニート・ルハ・ークランク	(1)
10		400-04175	NEEDLE BAR_CRANK_ROD	ニート・ルハ・ークランクロッド	(1)
11		B1903-552-000	LEFT SCREW	ヒタ・リネジ	(1)
12		SM-8040412-TP	SET SCREW M4 L=4	トメネジ	(1)
13		SB-1200008-00	BEARING	コロカ・リシ・クウケ	1
14		SB-1200020-00	BEARING	コロカ・リシ・クウケ	1
15		SB-3070002-00	BEARING	コロカ・リシ・クウケ	2
16		228-91204	BEARING SUPPORT	ハ・アリンク・オサエ	2
17		236-05207	BEARING HOLDER	ウツツ・クマエハ・アリンク・ウケ	1
18		236-36400	BOBBIN WINDER DRIVING WHEEL	イトマキクト・ウツヤ	1
19		400-04171	COUNTER WEIGHT SCREW	ネジ	1
20		400-04170	COUNTER WEIGHT	カウンター・ウート	1
21		236-04309	COUPLING	カップ・リンク	1
22		400-28015	AC SERVO MOTOR	ACサーボ・モータ	1
23		400-04167	MAIN SHAFT	メインシャフト	1
24		400-04208	NEEDLE_CRANK_SHAFT	ニート・ルクランクシャフト	1
25		SM-8081652-TP	SCREW M8 L=16	ネジ M8 L=16	1
26		SM-6041202-TP	SCREW M4X0.7 L=12	ロツカクアナボ・ルト	2
27		SM-6052002-TR	SCREW M5 L=20	ロツカクアナボ・ルト M5X0.8 L=20	4
28		SM-6062502-TP	SCREW M6 L=25	ロツカクアナボ・ルト M6 L=25	3
29		400-10434	THRUST COLLAR_ASM.	デンビ・ソクランクヒ・ソスラストカラー・クミ	1
30		SM-8050412-TP	SCREW M5 L=4	トメネジ M5 L=4	(2)
31		400-10435	THRUST COLLAR	デンビ・ソクランクヒ・ソスラストカラー	(1)
32		SM-8060812-TP	SCREW M6 L=8	トメネジ M6 L=8	6
33		400-04168	SPROCKET_A	スプ・ロケット A	1
34		400-04206	SQUARE_BLOCK	スクエア・ブロック	1
35		400-08426	SQUARE_BLOCK	カクゴ・マ	1
36		400-06307	SQUARE_BLOCK_GUIDE	スクエア・ブロック・ガイド	1
37		400-06308	SQUARE_BLOCK_GUIDE_B	スクエア・ブロック・ガイド・B	1
38		400-06300	THREAD TAKE_UP_CRANK_SHAFT	デンビ・ソクランク・ク	1
39		SS-6111440-SP	SCREW 11/64-40 L=14.0	ヒラネジ 11/64-40 L=14	2
40		400-04169	TIMING BELT	タイミング・ハ・ルト	1
41		400-04182	IDLER_ASM.	アイド・ラクミ	1
42		RC-3781518-KP	RETAINING RING	C・タ・トメワ	(2)
43		400-04185	HINGE SCREW	ピン・ネジ	(1)
44		400-04184	IDLER_FIXED_PLATE	アイド・ラコティイタ	(1)
45		400-04183	IDLER PULLEY	アイド・ラフ・ーリー	(1)
46		137-10504	INTERMEDIATE SPROCKET WASHER	チユウカン スプ・ロケット ウケワ	(1)
47		NM-6100001-SD	NUT M10	ロツカクナツ M10 1シュ	(1)
48		110-50804	FEED LEVER SPRING HOOK	オクリレハ・ハ・ネカケ	(1)
49		SM-6104352-TP	SCREW M10 L=42.5	ネジ M10 L=42.5	(1)
50		SB-1100007-00	BALL BEARING	コロカ・リシ・クウケ	(2)
51		WP-0621046-SP	WASHER	ヒラサ・カ・ネ	1
52		SM-9061403-CP	SCREW M6 L=14	ロツカクボ・ルト	1
53		400-04192	ADJUSTING SPRING	アジ・ヤストスプ・リンク	1
54		400-04179	SUSPENSION SCREW	サスハ・ソシヨンスクリュウ	1
55		400-11517	NEEDLE BAR_CRANK_FELT	ニート・ルハ・ークランクフェルト	1
56		400-08423	WASHER	サ・カ・ネ	1
57		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	トメネジ M6 L=6	6

4. HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS

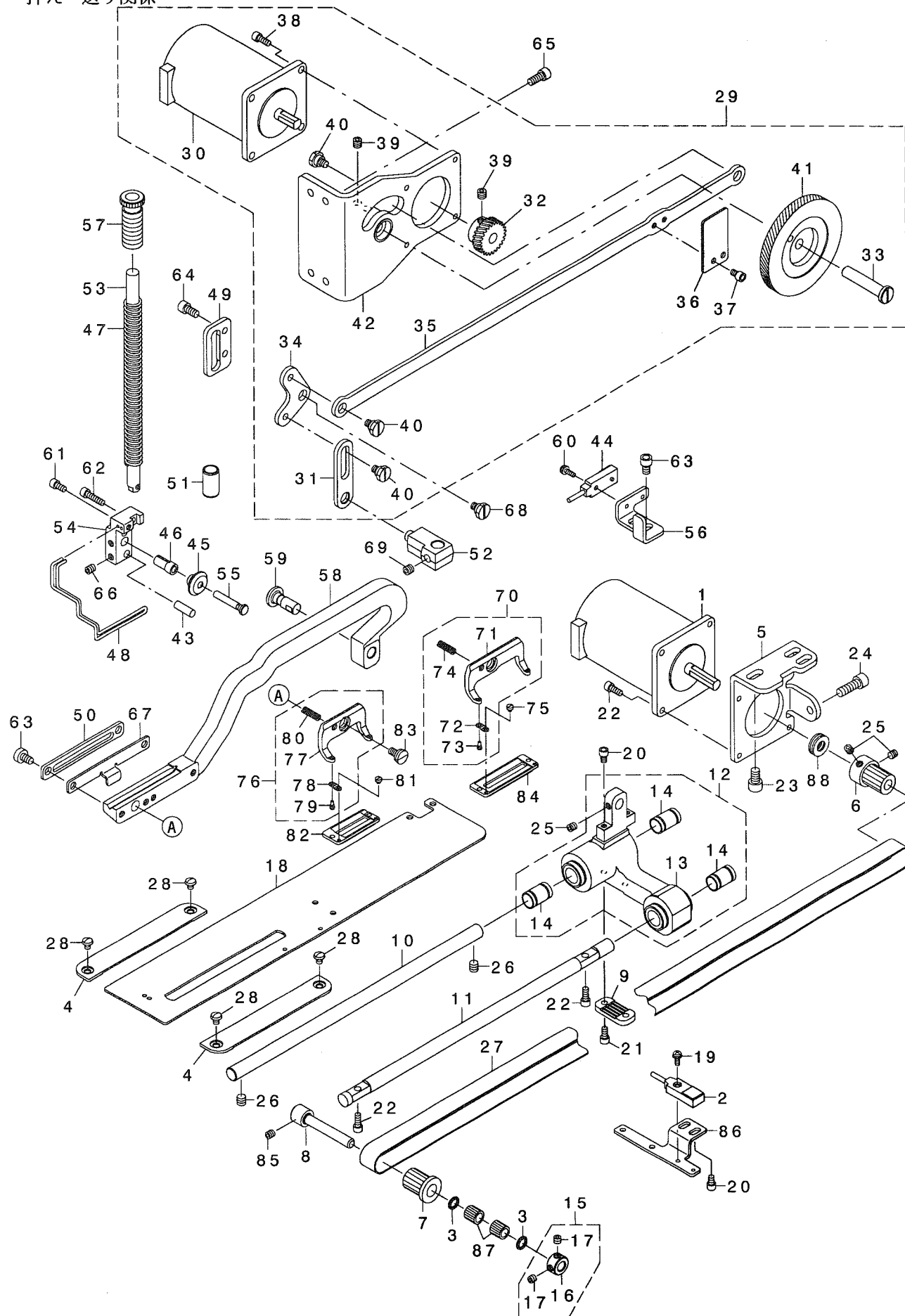
下軸関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	D E S C R I P T I O N	ヒ ヲ メ イ	Qty
1		SB-1120016-00	BEARING	ハ° アリンク°	2
2		SB-1100006-00	BALL BEARING	コロカ° リ シ° クウケ	2
3		SB-1150002-00	BEARING	ハ° アリンク°	1
4		SB-1150015-00	BEARING	コロカ° リシ° クウケ	1
5		400-04188	BEARING_SUPPORT	ハ° アリンク° サホ° ート	1
6		235-36204	BUSH	シモシ° クアトシ° クウケフ° ッシュ	2
7		RC-2791218-KP	RETAINING RING	Cカ° タ トメワ	2
8		400-04186	HOOK_DRIVING_SHAFT	フックト° ライビ° ンク° シャフト	1
9		400-04187	HOOK_DRIVING_SHAFT_METAL	フックト° ライビ° ンク° シャフトメタル	1
10		137-29660	HOOK SLEEVE ASM.	カマシ° クツギ° テ° クミ	1
11		137-10306	INTERMEDIATE SPROCKET SHAFT	チュウカン° スフ° ロケット° シ° ク	1
12		137-10504	INTERMEDIATE SPROCKET WASHER	チュウカン° スフ° ロケット° ウケワ	1
13	01	137-29066	HOOK COMPL.	カマケツゴ° ウ	1
14		G8039-870-000	CROWN KNOB	キノノフ°	1
15		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	トメネシ° M6 L=6	10
16	02	137-82065	HOOK COMPL. (K)	カマケツゴ° ウ(K)	1
17		145-04401	BEARING_SUPPORT	シモシ° クハ° アリンク° ウケ	1
18		400-04180	SPROCKET_B	スフ° ロケット° B	1
19		400-04181	SPROCKET_C	スフ° ロケット° C	1
20		137-10405	INTERMEDIATE SPROCKET RING	チュウカン° スフ° ロケット° リンク°	1
21		400-06317	WASHER	ワッシャ°	1
22		400-06322	ADJUSTING SHAFT	カマユリヨウチヨウセツシ° ク	1
23		400-06312	ADJUSTING NUT	アジ° ヤスティンク° ナット	1
24		SM-8080812-TP	SCREW M8X8	トメネシ° M8 L=8	1
25		400-06320	FELT	フェルト	1
26		236-30007	TUBE	チューブ°	1
27		CQ-2020000-00	OIL WICK	ユシン	1
28		B1811-771-000	BOBBIN	ホ° ビ° ン	1
29		137-29769	BOBBIN CASE ASM.	ホ° ビ° ンケース° クミ	1
30		400-06321	PIPE	ハ° イフ°	1
31		400-11355	OIL_FILTER	キョウユフィルタ	2
32		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	トメネシ°	2
NOTE (注記)			01....FOR LBH-1790S	LBH-1790S用	
			02....FOR LBH-1792K	LBH-1792K用	

5. PRESSER & FEED COMPONENTS

押え・送り関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	キ ャ ム イ	Qty
1		400-05372	FEED MOTOR ASS'Y	フィード モータ	1
2		400-05378	FEED SENSOR ASS'Y	フィード センサ	1
3		228-91204	BEARING SUPPORT	ベアリング サポート	2
4		145-09202	THROAT PLATE BASE COVER	ハリタダ イカハ	2
5		400-04194	MOTOR BRACKET	モーター ラケット	1
6		400-04196	PULLEY B	プーリー B	1
7		400-04197	PULLEY C	プーリー C	1
8		400-04198	SUPPORT SHAFT	サポートシャフト	1
9		400-04200	TIMING BELT HOLDER	タイミング ベルトホルダー	1
10		400-04201	FEED SHAFT	フィード シャフト	1
11		400-22121	FEED GUIDE SHAFT	フィード ガイド シャフト	1
12		400-04203	FEED BASE ASM.	フィード ベース アッセンブリ	1
13		400-04204	FEED BASE	フィード ベース	1
14		SB-7100002-00	SLIDE BEARING	スライド ベアリング	(1)
15		400-10434	THRUST COLLAR ASM.	スラスト コラー アッセンブリ	(3)
16		400-10435	THRUST COLLAR	スラスト コラー	1
17		SM-8050412-TP	SCREW M5 L=4	スクリュー M5 L=4	(1)
18		400-04205	WORK CLAMP CARRIER	ワーク クランプ キャリアー	(2)
19		SL-4031081-SC	SCREW M3 X 10	ナット M3 X 10	1
20		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	スクリュー M4 L=6	1
21		SM-6040802-TP	SCREW M4X0.7 L=8	スクリュー M4X0.7 L=8	4
22		SM-6041002-TP	SCREW M4 L=10	スクリュー M4 L=10	2
23		SM-6061002-TP	SCREW M6 L=10	スクリュー M6 L=10	6
24		SM-6061802-TP	SCREW M6 L=18	スクリュー M6 L=18	3
25		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	スクリュー M5 L=5	1
26		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	スクリュー M6 L=6	2
27		400-04199	TIMING BELT	タイミング ベルト	1
28		SM-5040550-TP	SCREW M4 L=5	スクリュー M4 L=5	4
29		400-04266	ASSY PBL GEAR MODULE	PBL ギア モジュール	1
30		400-05373	CLAMP MOTOR ASS'Y	クランプ モーター アッセンブリ	(1)
31		400-04273	PBL FRONT LINK	PBL フロント リンク	(1)
32		400-04291	PBL GEAR S	PBL ギア S	(1)
33		400-04275	PBL GEAR SHAFT	PBL ギア シャフト	(1)
34		400-04282	PBL L-LINK	PBL L リンク	(1)
35		400-04270	PBL LONG ROD	PBL ロング ロッド	(1)
36		400-04278	PBL SENSOR PLATE	PBL センサー プレート	(1)
37		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	スクリュー M4 L=6	(2)
38		SM-6041002-TP	SCREW M4 L=10	スクリュー M4 L=10	(4)
39		SM-8060552-TP	SCREW M6 L=5	スクリュー M6 L=5	(5)
40		SD-0800326-TP	SHOULDER SCREW D8 H3.2	ショルダー スクリュー D8 H3.2	(4)
41		400-04289	ASSY PBL GEAR L	PBL ギア L	(1)
42		400-04267	ASSY PBL MOTOR BASE	PBL モーター ベース	(1)
43		122-59008	PIN, SHORT	ピン ショート	1
44		400-05379	CLAMP SENSOR ASS'Y	クランプ センサー アッセンブリ	1
45		400-19551	SLIDE ROLLER	スライド ローラー	1
46		139-26308	COLLAR	コラー	1
47		400-04281	PBL COIL SPRING	PBL コイル スプリング	1
48		400-04285	PBL FINGER GUARD	PBL フィンガー ガード	1
49		400-04276	PBL GUIDE	PBL ガイド	1
50		400-04280	PBL LIFTING PLATE	PBL リフティング プレート	1
51		400-04279	PBL METAL	PBL メタル	1
52		400-04274	PBL POSITION BRACKET	PBL ポジション ブラケット	1
53		400-04271	PBL PRESSER BAR	PBL プレッサー バー	1
54		400-04283	PBL ROLLER BASE	PBL ローラー ベース	1
55		400-04286	PBL ROLLER SHAFT	PBL ローラー シャフト	1
56		400-04277	PBL SENSOR BASE	PBL センサー ベース	1
57		400-04272	PBL SPRING REGULATOR	PBL スプリング レギュレーター	1
58		400-04287	PBL WORK CLAMP ARM	PBL ワーク クランプ アーム	1
59		400-04288	PBL WORK CLAMP ARM SHAFT	PBL ワーク クランプ アーム シャフト	1
60		SL-4031081-SC	SCREW M3 X 10	ナット M3 X 10	1
61		SM-6040802-TP	SCREW M4X0.7 L=8	スクリュー M4X0.7 L=8	1
62		SM-6041602-TP	SCREW M4X0.7 L=16	スクリュー M4X0.7 L=16	1
63		SM-6050800-SP	SCREW M5 L=8	スクリュー M5 L=8	2
64		SM-6051002-TP	SCREW M5X0.8 L=10	スクリュー M5X0.8 L=10	4
65		SM-6051202-TP	SCREW M5X0.8 L=12	スクリュー M5X0.8 L=12	4
66		SM-8050602-TP	SCREW M5 L=6	スクリュー M5 L=6	2
67		400-20310	UTT CLOSE CAM B	ハッチミット カム B	1
68		SD-0800326-TP	SHOULDER SCREW D8 H3.2	ショルダー スクリュー D8 H3.2	1
69		SM-8060552-TP	SCREW M6 L=5	スクリュー M6 L=5	1
70	02	D1511-772-KAO	WORK CLAMP CHECK HOLDER	ワーク クランプ チェックホルダー	1
71		B1511-772-000-A	WORK CLAMP CHECK HOLDER	ワーク クランプ チェックホルダー	(1)
72		B1509-761-000	WORK CLAMP CHECK SPRING	ワーク クランプ チェック スプリング	(2)
73		B1510-771-00B	WORK CLAMP CHECK SPRING SET PI	ワーク クランプ チェック スプリング セット PI	(2)
74		B1512-761-000	WORK CLAMP CHECK HOLDER SPRING	ワーク クランプ チェックホルダー スプリング	(1)
75	02	SS-6060210-SP	SCREW 3/32-56 L=1.9	スクリュー 3/32-56 L=1.9	2
76	01	D1511-771-KAO-A	WORK CLAMP CHECK HOLDER ASM.	ワーク クランプ チェックホルダー アッセンブリ	1
77		B1511-771-000-B	PRESSER FOOT	プレッサー フット	(1)
78		B1509-761-000	WORK CLAMP CHECK SPRING	ワーク クランプ チェック スプリング	(2)
79		B1510-771-00B	WORK CLAMP CHECK SPRING SET PI	ワーク クランプ チェック スプリング セット PI	(2)
80		B1512-761-000	WORK CLAMP CHECK HOLDER SPRING	ワーク クランプ チェックホルダー スプリング	(1)
81	01	SS-6060210-SP	SCREW 3/32-56 L=1.9	スクリュー 3/32-56 L=1.9	2
82	01	B1552-781-000-A	PRESSER	プレッサー	1
83		SD-0790203-SP	HINGE SCREW D=7.94 H=2	ヒンジ スクリュー D=7.94 H=2	1
84	02	D1508-772-K00	WORK CLAMP CHECK (2K)	ワーク クランプ チェック (2K)	1
85		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	スクリュー M5 L=5	1
86		400-04195	SENSOR PLATE	センサー プレート	1
87		SB-3070002-00	BEARING	ベアリング	2
88		SB-4080001-00	BEARING	ベアリング	1

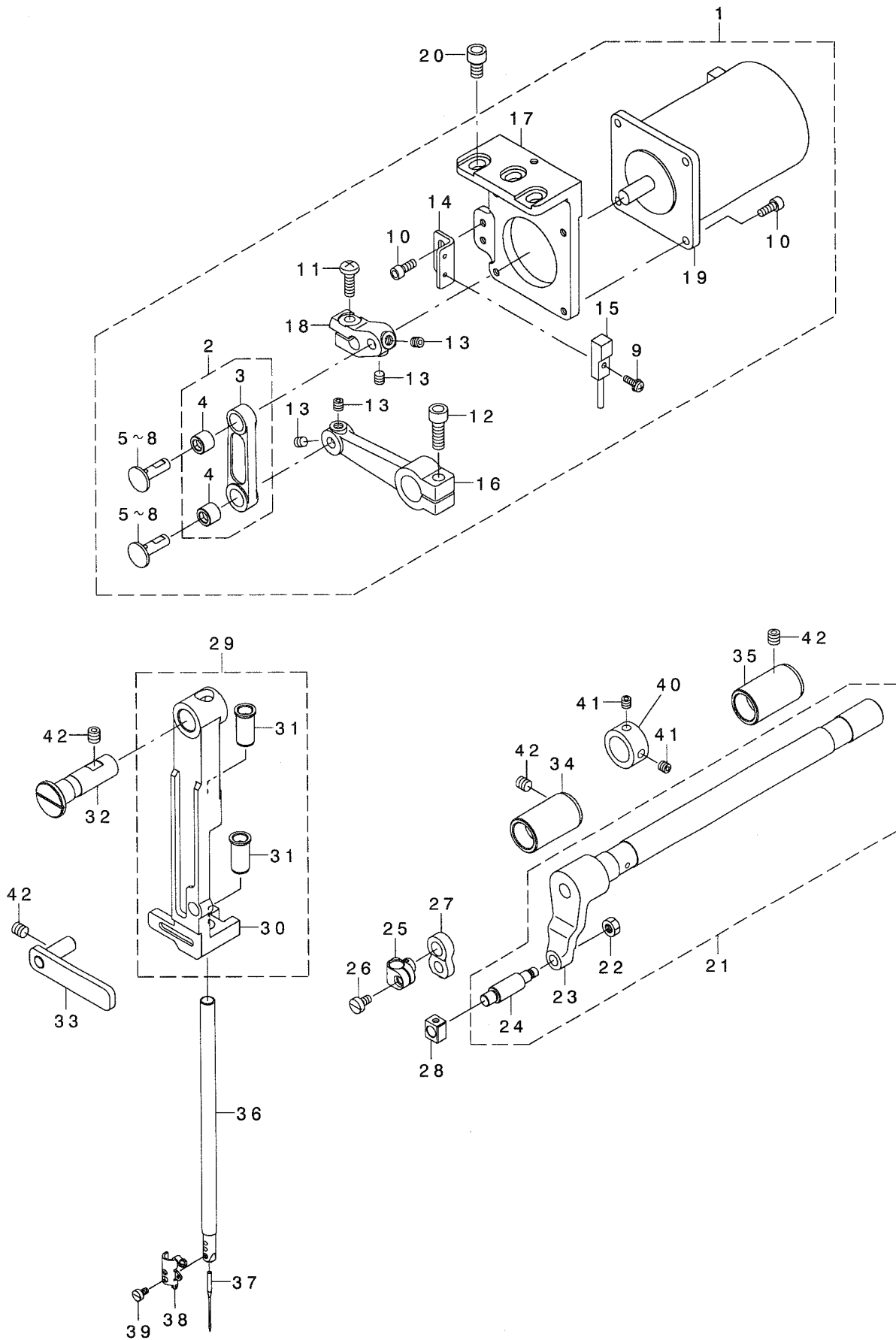
NOTE (注記)

01....FOR LBH-1790S
02....FOR LBH-1792K

LBH-1790S用
LBH-1792K用

6. NEEDLE BAR ROCKING COMPONENTS

針棒揺動関係



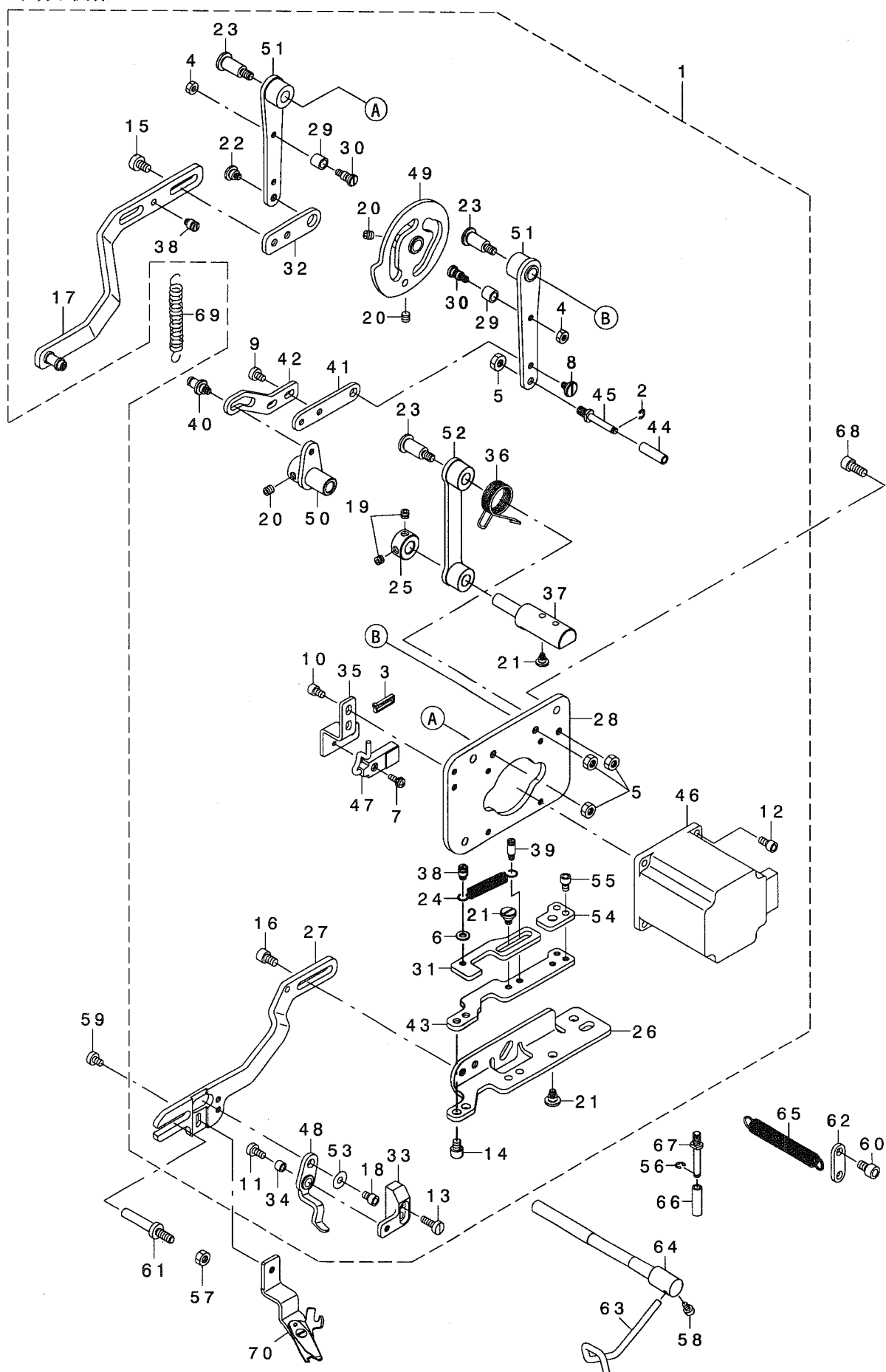
REF. NO	NOTE	PART NO.	D E S C R I P T I O N	品 名	Qty
1		400-04223	ZIGZAG DRIVE FULL ASSY	ジグザグドライブフルクミ	1
2		400-04378	ZIGZAG ROD ASM.	ジグザグロッドクミ	(1)
3		400-04379	ZIGZAG ROD	ジグザグロッド	(1)
4		235-30405	SHAFT HOLDER LINK BUSH	ハリホウウシタイイシクタキリンクフツシユ	(2)
5	01	235-44109	JUNCTION SHAFT A	ハリフリレンケツシクA	(2)
6	01	235-44208	JUNCTION SHAFT B	ハリフリレンケツシクB	(2)
7	01	235-44307	JUNCTION SHAFT C	ハリフリレンケツシクC	(2)
8	01	235-44802	JUNCTION SHAFT D	ハリフリレンケツシクD	(2)
9		SL-4031081-SC	SCREW M3 X 10	ナベネジ セムス M3 L=10	(1)
10		SM-6041002-TP	SCREW M4 L=10	ロツカクアナホルト M4X0.7 L=10	(6)
11		SM-4051655-SP	SCREW M5 L=16	ナベネジ M5 L=16	(1)
12		SM-6061802-TP	SCREW M6 L=18	ロツカクアナホルト	(1)
13		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	トメネジ	(4)
14		400-04376	SENSOR PLATE	センサープレート	(1)
15		400-05377	NEEDLE SWING SENSOR ASSY	ニートルスインクセンサークミ	(1)
16		400-04380	ZIGZAG LEVER REAR	ジグザグレハリア	(1)
17		400-04375	MOTOR BASE	モータベース	(1)
18		400-04377	MOTOR LEVER	モータレハ	(1)
19		400-05371	NEEDLE SWING MOTOR ASS'Y	ニートルスインクモータクミ	(1)
20		SM-6061002-TP	SCREW M6 L=10	ロツカクアナホルト M6 L=10	3
21		400-04224	ZIGZAG LEVER SHAFT ASM.	ジグザグレハシャフトクミ	1
22		NM-6050001-SP	NUT M5	ロツカクナツト M5X0.8 1シュ	(1)
23		400-04373	ZIGZAG LEVER SHAFT	ジグザグレハシャフト	(1)
24		400-04374	ZIGZAG_STUD	ジグザグスタット	(1)
25		400-04214	NEEDLE BAR CONNECTION	ニートルハコネクション	1
26		SM-6040750-TP	SCREW M4 L=7	ヒラネジ M4 L=7	1
27		400-04209	NEEDLE BAR ROD	ニートルハロッド	1
28		B1414-232-000	SQUARE BLOCK	カクゴマ	1
29		400-04222	NEEDLE BAR FRAME ASSY	ニートルハフレームクミ	1
30		400-04212	NEEDLE BAR FRAME	ニートルハフレーム	(1)
31		400-04213	NEEDLE BAR METAL	ニートルハメタル	(2)
32		400-04221	SUPPORT SHAFT	サホートシャフト	1
33		400-04218	FRAME SUPPORT PLATE ASM.	フレームサホートプレートクミ	1
34		400-04216	BUSHING	ブッシング	1
35		400-04217	BUSHING REAR	ブッシングリア	1
36		400-04215	NEEDLE BAR	ニートルハ	1
37		MDP-5JOB1100	NEEDLE DPX5 #11J	ハリDPX5 #11J	1
38		137-06403	NEEDLE BAR BOBBIN THREAD GUIDE	ハリホウシタイトアンナイ	1
39		SM-6030500-SN	SCREW M3 L=5	ヒラネジ M3 L=5	1
40		CS-1501181-TP	THRUST COLLAR D=15 W=11	スラストカラー D=15	1
41		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	トメネジ	2
42		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	トメネジ M6 L=6	4

NOTE (注記) 01....SELECTIVE PARTS

選択部品

7. NEEDLE THREAD TRIMMER COMPONENTS

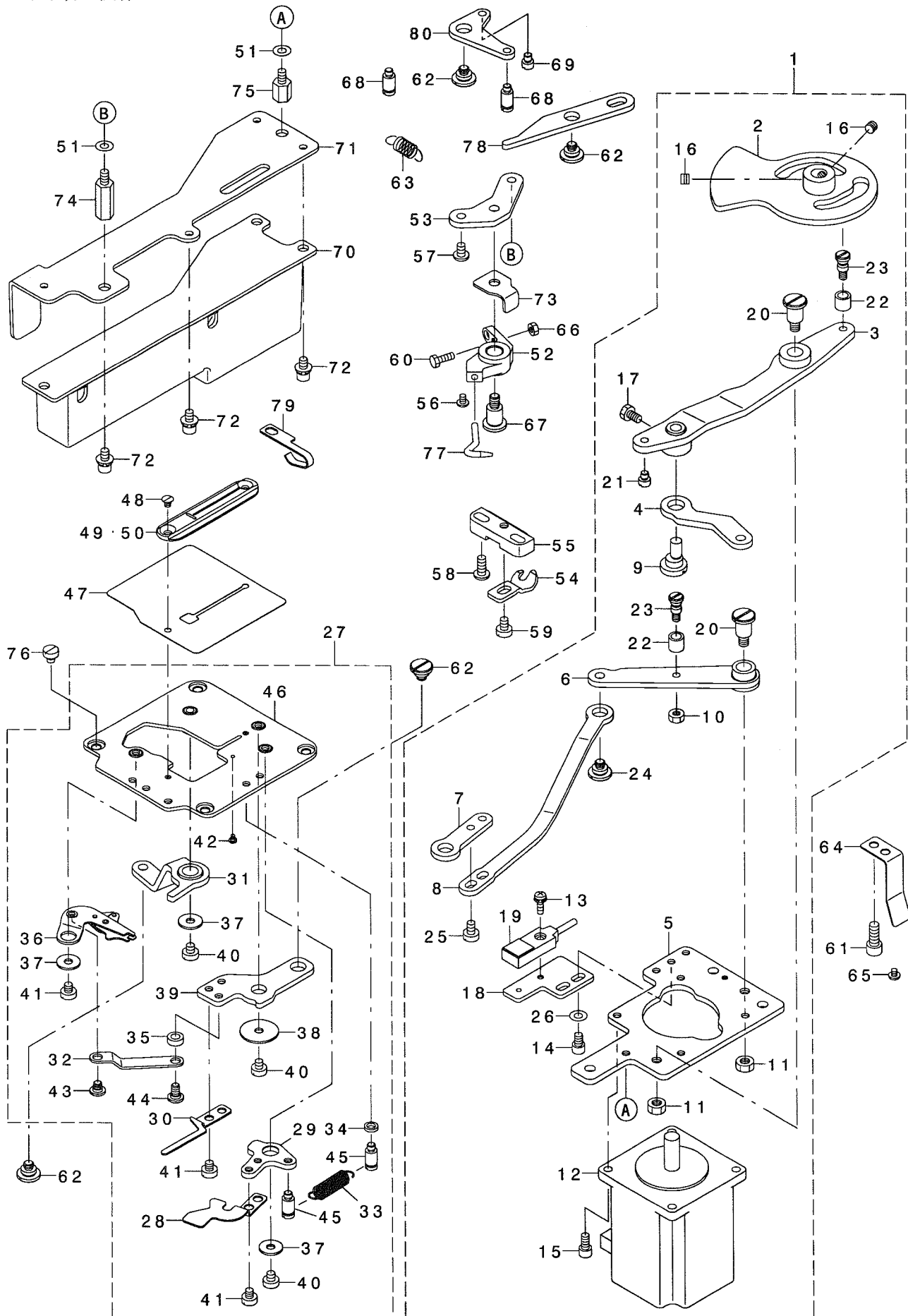
上糸切り関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	ヒシメイ	Qty
1		400-29904	ASSY_UTT_MODULE_B	ウワイトキリモン ユ-ルクミB	1
2		RE-0300000-KO	E-RING 3	Eカ タトメワ 3	(1)
3		EA-9500B01-00	CABLE BAND	ソクセンハ ント	(1)
4		NM-6040000-SN	NUT M4	ロツカクナツト M4	(2)
5		NM-6050001-SP	NUT M5	ロツカクナツト M5X0.8 1シュ	(4)
6		WP-0430801-SC	WASHER 4.3X9X0.8	ヒラサ カネ 4.3X9X0.8	(1)
7		SL-4031081-SC	SCREW M3 X 10	ナハ ネジ セムス M3 L=10	(1)
8		SD-0600266-TP	SHOULDER SCREW D6 H2.6	ショルダ -スクリュウ D6 H2.6	(1)
9		SM-6040600-SP	SCREW M4 L=6	ヒラネジ M4 L=6	(2)
10		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ ルト M4X0.7 L=6	(2)
11		SM-6040860-TP	SCREW M4 L=8	スクリュウ M4 L=8	(1)
12		SM-6040802-TP	SCREW M4X0.7 L=8	ロツカクアナホ ルト	(4)
13		SM-6041200-SP	SCREW M4 L=12	ヒラネジ M4 L=12	(2)
14		SM-6050652-TP	HEXAGON SOCKET HEAD SCREW M5X6	ロツカクアナツキホ ルト	(2)
15		SM-6050800-SP	SCREW M5 L=8	ヒラネジ M5 L=8	(2)
16		SM-6050802-TP	SCREW M5X0.8 L=8	ロツカクアナホ ルト M5X0.7 L=8	(2)
17		400-04400	ASSY_UTT_RELEASE_ARM_B	UTTリリースア-ムBクミ	(1)
18		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ ルト M4X0.7 L=6	(1)
19		SM-8050412-TP	SCREW M5 L=4	トメネジ M5 L=4	(2)
20		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	トメネジ	(4)
21		SD-0600326-TP	SHOULDER SCREW D6 H3.2	ショルダ -スクリュウ D6 H3.2	(4)
22		SD-0800406-TP	SHOULDER SCREW D8 H4	ショルダ -スクリュウ D8 H4	(1)
23		SD-0801506-TP	SHOULDER SCREW D8 H15	ショルダ -スクリュウ D8 H5	(3)
24		112-72507	SPRING	オクリ レハ - ハネ	(1)
25		CS-0800971-TP	THRUST COLLAR D=8 W=9	スラストカラー D=8 W=9	(1)
26		400-04235	UTT_ARM_A	UTTア-ムA	(1)
27		400-04238	UTT_ARM_B	UTTア-ムB	(1)
28		400-04293	UTT_BASE_PLATE	UTTハ -スフ レート	(1)
29		400-04254	UTT_CAM_ROLLER	UTTカムローラ	(2)
30		400-04253	UTT_CAM_ROLLER_SHAFT	UTTカムローラシャフト	(2)
31		400-15702	UTT_RATCH_PLATE_B	ウワイトキララッチイタB	(1)
32		400-04294	UTT_RELEASE_ARM_A	UTTリリースア-ムA	(1)
33		400-04264	UTT_RELEASE_LEVER_BASE	UTTリリースレハ -ハ-ース	(1)
34		400-04265	UTT_RELEASE_LEVER_SHAFT	UTTリリースレハ -シャフト	(1)
35		400-04292	UTT_SENSOR_BASE	UTTセンサ-ハ-ース	(1)
36		400-04296	UTT_SUPPORT_ARM_SPRING	UTTサホ -トア-ムスフ リンク	(1)
37		400-04234	UTT_SUPPORT_SHAFT	UTTサホ -トシャフト	(1)
38		400-04248	UTT_SUSPENSION_SCREW 4	UTTサスハ-ンションスクリュウ4	(2)
39		400-04252	UTT_SUSPENSION_SCREW 9	UTTサスハ-ンションスクリュウ9	(1)
40		400-04247	UTT_SUSPENSION_SHOULDER SCREW	UTTサスハ-ンションショルダ-ースクリュウ	(1)
41		400-04244	UTT_THREAD_PULLING_LINK A	UTTスレット ア リンク リンクA	(1)
42		400-04245	UTT_THREAD_PULLING_LINK B	UTTスレット ア リンク リンクB	(1)
43		400-04236	UTT_X-CAM	UTT X-カム	(1)
44		400-04297	UTT_Y-DRIVE_ROLLER	UTT Y-ト ライフ ローラ	(1)
45		400-04298	UTT_Y-DRIVE_SHAFT	UTT Y-ト ライフ シャフト	(1)
46		400-05374	UT_TRIM_MOTOR_ASS'Y	UTトリムモータクミ	(1)
47		400-05380	UT_TRIM_SENSOR_ASS'Y	UTトリムセンサ-クミ	(1)
48		400-28634	ASSY_UTT_RELEASE_LEVER_B	ハサミヒラキレハ-ークミB	(1)
49		400-04229	ASSY_UTT_CAM	UTTカムクミ	(1)
50		400-04240	ASSY_UTT_THREAD_PULLING_ARM	UTTスレット ア リンク ア-ムクミ	(1)
51		400-04226	ASSY_UTT_CAM_ARM	UTTカムア-ムクミ	(1)
52		400-04232	ASSY_UTT_SUPPORT_ARM	UTTサホ -トア-ムクミ	(1)
53		WP-0431005-SP	PLAIN WASHER 4.3X12X1	ヒラサ カネ 4.3X12X1	(1)
54		400-15674	UTT_RATCH_STOPPER	ウワイトキララッチストッパ	(1)
55		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ ルト M4X0.7 L=6	(2)
56		RE-0300000-KO	E-RING 3	Eカ タトメワ 3	1
57		NM-6050001-SP	NUT M5	ロツカクナツト M5X0.8 1シュ	1
58		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ ルト M4X0.7 L=6	1
59		SM-6040600-SP	SCREW M4 L=6	ヒラネジ M4 L=6	1
60		SM-6050802-TP	SCREW M5X0.8 L=8	ロツカクアナホ ルト M5X0.7 L=8	1
61		400-28636	UTT_GUIDE_SHAFT_B	ウワイトキラカ イト シク	1
62		400-04249	UTT_SUSPENSION_PLATE	UTTサスハ-ンションア-レート	1
63		400-04243	UTT_THREAD_PULLING_LEVER	UTTスレット ア リンク レハ -	1
64		400-04246	UTT_THREAD_PULLING_SHAFT	UTTスレット ア リンク シャフト	1
65		400-04250	UTT_TRIMMER_CLOSE_SPRING	UTTトリマクローズ スフ リンク	1
66		400-04297	UTT_Y-DRIVE_ROLLER	UTT Y-ト ライフ ローラ	1
67		400-04298	UTT_Y-DRIVE_SHAFT	UTT Y-ト ライフ シャフト	1
68		SM-6051202-TP	SCREW M5X0.8 L=12	ロツカクアナホ ルト M5X0.8 L=12	3
69		MAZ-16013000	BUTTON SUPPORT LEVER SPRING	ホ タンオサエ レハ -ハネ	1
70		400-04255	ASSY_UTT_TRIMMER	UTTトリマ-クミ	1

8. BOBBIN THREAD TRIMMER COMPONENTS

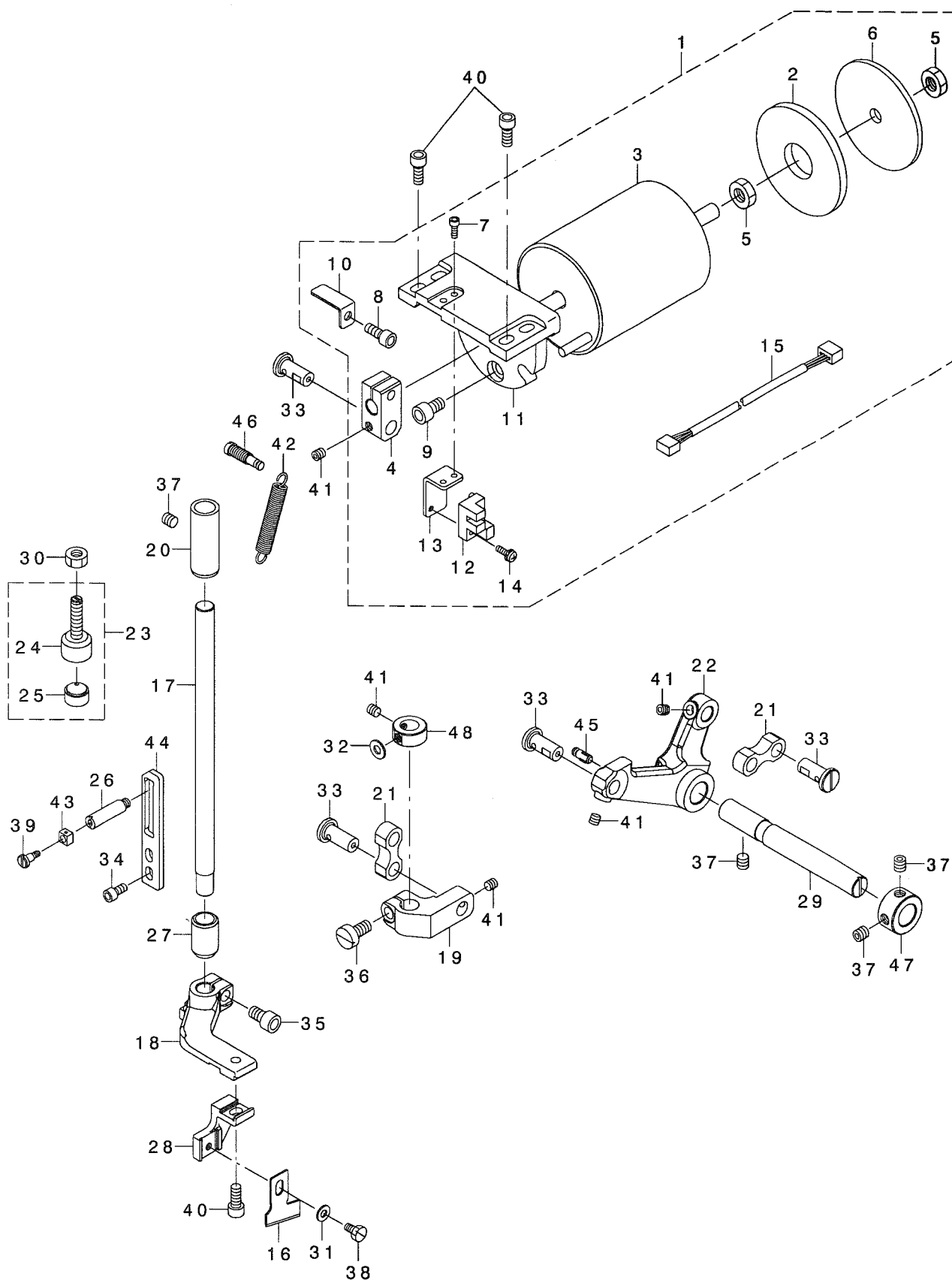
下糸切り関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-04330	BTT_DRIVE_UNIT	BTT ドライブユニット	1
2		400-04332	ASSY_BTT_DRIVE_CAM	BTT ドライブ カム	(1)
3		400-04336	ASSY_BTT_DRIVE_LEVER	BTT ドライブ レバ -	(1)
4		400-04329	BTT_DRIVE_LINK	BTT ドライブ リンク	(1)
5		400-04331	BTT_DRIVE_UNIT_BASE	BTT ドライブユニットベース	(1)
6		400-04340	ASSY_BTT_RELEASE_LEVER	BTT リリースレバ - クミ	(1)
7		400-04343	BTT_RELEASE_LINK_F	BTT リリースリンク_F	(1)
8		400-04344	BTT_RELEASE_LINK_R	BTT リリースリンク_R	(1)
9		137-37408	LINK ROD	リンクロッド	(1)
10		NM-6040001-SD	NUT M4	ボツカクナツト M4	(1)
11		NM-6050001-SP	NUT M5	ボツカクナツト M5X0.8 1ツ	(2)
12		400-05375	LT TRIM MOTOR ASS'Y	LT トリムモータークミ	(1)
13		SL-4031081-SC	SCREW M3 X 10	ナハ ネジ M3 L=10	(1)
14		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ボツカクナツト M4X0.7 L=6	(2)
15		SM-6040802-TP	SCREW M4X0.7 L=8	ボツカクナツト M4	(4)
16		SM-8050412-TP	SCREW M5 L=4	トメネジ M5 L=4	(2)
17		SM-9040700-SP	HEXAGONAL BOLT	ボツカクネ	(1)
18		400-04335	SENSOR FITTING PLATE_BT	センサファイティング プレート BT	(1)
19		400-05381	LT TRIM SENSOR ASS'Y	LT トリムセンサクミ	(1)
20		SD-0801006-TP	SHOULDER SCREW D8 H10	ネジ D8 H10	(2)
21		400-04299	STOPPER PIN	ストップ - ピン	(1)
22		400-04254	UTT CAM ROLLER	UTT カムローラー	(2)
23		400-04253	UTT CAM ROLLER SHAFT	UTT カムローラーシャフト	(2)
24		SD-0800296-TP	SHOULDER SCREW D8 H2.9	ネジ D8 H2.9	(1)
25		SM-6040600-SP	SCREW M4 L=6	ビラネジ M4 L=6	(2)
26		WP-0430801-SC	WASHER 4.3X9X0.8	ビラサ カネ 4.3X9X0.8	(2)
27		400-21998	THROAT PLATE BASE UNIT	ハリイタ ユニユニット	1
28		400-22323	BT_CLAMP_B	ツタイトホツクハ - ャ	(1)
29		400-04309	BT_CLAMP_LEVER	BT クランプ レバ -	(1)
30		400-22322	BT PULLER B	ツタイトタグ リイタB	(1)
31		400-04321	ASSY_BT_RELEASE_ARM	BT リリースアーム	(1)
32		400-04308	BT_TRIMMER LINK	BT トリマーリンク	(1)
33		400-29613	CLAMP_SPRING	ホツクイタハネ	(1)
34		B1623-180-000	WASHER	カイトピンサカネ	(1)
35		B3013-141-H0A	WASHER	リイタロツト オサエカネサカネ	(1)
36		400-04311	BT_TRIMMER	BT トリマー	(1)
37		WP-0431005-SP	PLAIN WASHER 4.3X12X1	ワッシャ - 4.3X12X1	(3)
38		WP-0451016-SP	WASHER 4.5X20X1	ビラサ カネ 4.5X20X1	(1)
39		400-04306	BTT_LEVER	BTT レバ -	(1)
40		SM-6040450-TP	SCREW M4 L=4	トメネジ M4 L=4	(3)
41		SM-6040450-TP	SCREW M4 L=4	ネジ M4 L=4	(5)
42		SD-0250101-SP	HINGE SCREW	タ - ンネジ D=2.5 H=1	(1)
43		SD-0500166-TP	SHOULDER SCREW D5 H1.6	ネジ D5 H1.6	(1)
44		SD-0500167-TP	SHOULDER SCREW D5 H1.6	ネジ D5 H1.6	(1)
45		400-04327	SUSPENSION SCREW	ネジ	(2)
46		400-04301	ASSY_THROAT_PLATE_BASE	スロトプレートベースクミ	(1)
47		400-04324	OIL SHIELD	オイルシールド	1
48		SM-1030400-SP	SCREW M3 L=4	サラネジ M3 L=4	2
49	01	400-27553	THROAT PLATE(1790S5)	ハリイタ(1790S5)	1
50	02	400-27554	THROAT PLATE(1790K5)	ハリイタ(1790K5)	1
51		WP-0430800-SC	WASHER M4	ビラサ カネ コガタマル M4	2
52		400-04345	PICKER BASE	ビツカハ - ス	1
53		400-04347	PICKER_BASE_FITTING_PLATE	ビツカハ - スファイティング プレート	1
54		137-27102	STOPPER A	ウチガ マトメ A	1
55		137-29306	BOBBIN CASE POSITIONING PLATE	ウチガ マトメタ イ	1
56		SM-4030455-SN	SCREW M3 L=4	ナハ コネジ M3 L=4	1
57		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ナハ コネジ M4 L=6	1
58		SM-4041050-TP	SCREW M4 L=10	ナハ コネジ M4 L=10	2
59		SM-6040600-SP	SCREW M4 L=6	ビラネジ M4 L=6	1
60		SM-6041200-SP	SCREW M4 L=12	ビラネジ M4 L=12	1
61		SM-6050802-TP	SCREW M5X0.8 L=8	ボツカクナツト M5X0.7 L=8	3
62		SD-0800296-TP	SHOULDER SCREW D8 H2.9	ネジ D8 H2.9	4
63		400-11327	PICKER SPRING	ビツカハネ	1
64		145-16801	SAFETY SWITCH PRESSING PLATE	アンゼ - スイッチオツイタ	1
65		SM-5030355-SE	SCREW	ハ イントネジ	1
66		NM-6040001-SD	NUT M4	ボツカクナツト M4	1
67		SD-0801006-TP	SHOULDER SCREW D8 H10	ネジ D8 H10	1
68		400-04327	SUSPENSION SCREW	ネジ	2
69		400-04299	STOPPER_PIN	ストップ - ピン	1
70		400-04164	OIL TANK_ASM.	オイルタンククミ	1
71		400-04163	OIL TANK_PLATE	オイルタンク プレート	1
72		SL-6040892-TN	SCREW	サカネツキボツカクナツト	6
73		400-04328	PICKER_BASE_STOPPER	ビツカハ - スストップ	1
74		HX-0033900-OC	PARTS	キハ - ャ	1
75		HX-0033900-OO	STUD	キハ - ャ	1
76		SM-6040450-TP	SCREW M4 L=4	ビラネジ M4 L=4	4
77		400-04346	PICKER	ビツカ	1
78		400-04348	PICKER ACTUATING LEVER	ビツカ - アクチュエーティング レバ -	1
79		262-30409	LUBRICATING OIL WICK STOPPER	キュウユツシトメ	1
80		400-04349	PICKER ACTUATING_L_LINK	ビツカ - アクチュエーティング L リンク	1
NOTE (注記)			01...FOR LBH-1790S	LBH-1790S用	
			02...FOR LBH-1792K	LBH-1792K用	

9. CLOTH CUTTING KNIFE COMPONENTS

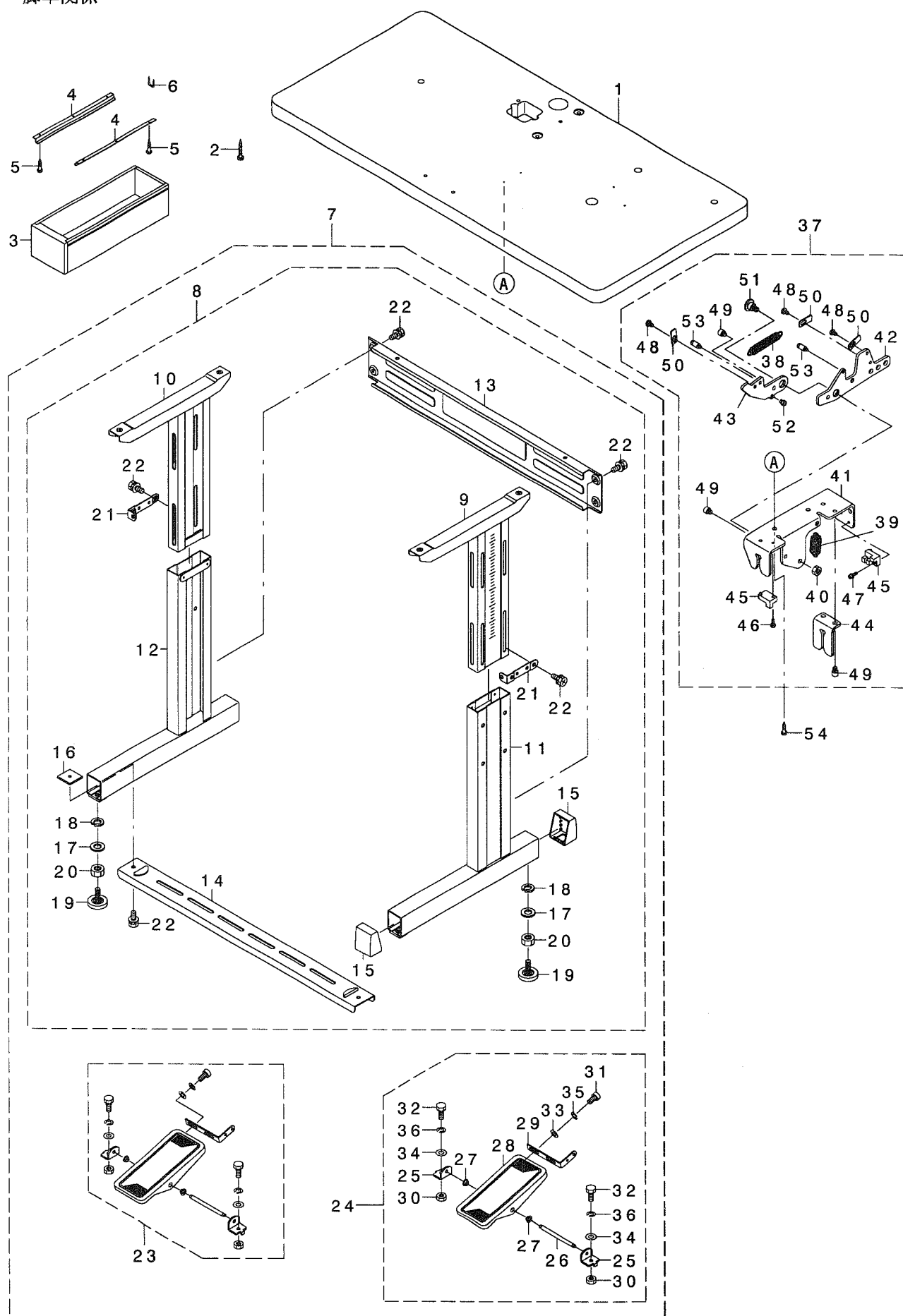
布切りメス関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-04381	KNIFE SOL ASM.	ナイフソレノイド* クミ	1
2		400-04384	CUSION	クッション	(1)
3		400-04382	SOLENOID	ソレノイド*	(1)
4		400-09788	KNIFE HOLDER	ナイフホルダ* -	(1)
5		NM-6080003-SC	NUT M8	ロツカクナツト M8 3シユ	(2)
6		400-04383	PLATE A	ﾌﾟﾚｰﾄA	(1)
7		SM-6030802-TP	SCREW M3X0.5 L=8	ロツカクアナﾎﾞﾙﾄ M3X0.5 L=8	(2)
8		SM-6051202-TP	SCREW M5X0.8 L=12	ロツカクアナﾎﾞﾙﾄ M5X0.8 L=12	(1)
9		SM-6061002-TP	SCREW M6 L=10	ロツカクアナﾎﾞﾙﾄ M6 L=10	(3)
10		400-04387	SENSOR SLIT PLATE	センサースリットﾌﾟﾚｰﾄ	(1)
11		400-04385	SOLENOID BASE	ソレノイド* ｾﾞｰｽ	(1)
12		HD-0005700-0A	PHOTO SENSOR	ﾌｵﾄｾﾝｻ	(1)
13		400-04386	SENSOR PLATE	センサー-ﾌﾟﾚｰﾄ	(1)
14		SL-4031091-SC	SCREW M3 X 10	ﾅﾎﾞｺﾈｼﾞ ｾﾑｽ	(1)
15		400-05382	CUTTER SENSOR JOINT CORD	ｶｯﾀｰｾﾝｻｼﾞ ﾖｲﾝﾄｺｰﾄﾞ*	(1)
16		B2702-047-L00-A	KNIFE 1/2	ﾒｽ 1/2	1
17		400-04394	KNIFE BAR	ナイフﾊﾞｰ -	1
18		400-04396	KNIFE BAR BASE	ナイフﾊﾞｰ ｾﾞｰｽ	1
19		400-04397	KNIFE BAR BRACKET	ナイフﾊﾞｰ ｴｰﾌﾞﾗｯｹｯﾄ	1
20		400-04398	KNIFE BAR BUSH	ナイフﾊﾞｰ ｴｰﾌﾞｯｼﾞ	1
21		137-46508	KNIFE BAR CONNECTING LINK	ﾒｽﾎﾞ ｳﾘﾝｸ	2
22		400-04390	KNIFE BAR DRIVING LEVER	ナイフﾊﾞｰ ｰﾄﾞﾗｲﾋﾞﾝｸﾞﾚﾊﾞｰ -	1
23		400-04219	KNIFE BAR DRIVING STOPPER ASM.	ナイフﾊﾞｰ ｰﾄﾞﾗｲﾋﾞﾝｸﾞｽﾄｯﾊﾟｰ ｰｸﾐ	1
24		400-04391	KNIFE BAR DRIVING STOP SCREW	ｽｸﾘｭｳ	(1)
25		137-50807	KNIFE DRIVING LEVER STOPPER	ﾒｽｸﾄﾞﾗｲﾋﾞﾝｸﾞ ｽﾄｯﾊﾟｰ	(1)
26		400-04210	KNIFE BAR SUPPORT SHAFT	ナイフﾊﾞｰ ｾﾞﾎﾞ ｰﾄﾞｼｬﾌﾄ	1
27		400-40276	KNIFE BAR LOWER BUSHING	ﾒｽﾎﾞ ｳｼﾀﾒﾀﾙ	1
28		400-04393	KNIFE FITTING BASE	ナイフﾌｨｯﾃｨﾝｸﾞ ｾﾞｰｽ	1
29		400-04395	KNIFE LEVER SHAFT	ナイﾌﾞﾚﾊﾞｰ ｼｬﾌﾄ	1
30		NM-6060002-SD	NUT M6	ロツカクナツト M6 2シユ	1
31		WP-0430801-SC	WASHER 4.3X9X0.8	ﾋﾗｻﾞ* ｶﾞﾈ 4.3X9X0.8	1
32		WP-0501016-SD	WASHER 5X10.5X1	ﾋﾗｻﾞ* ｶﾞﾈ 5X10.5X1	1
33		400-04392	BELL CRANK SHAFT	ﾊﾞﾙｸﾗﾝｸｼｬﾌﾄ	4
34		SM-6040802-TP	SCREW M4X0.7 L=8	ロツカクアナﾎﾞﾙﾄ	2
35		SM-6061202-TP	SCREW M6 L=12	ロツカクアナﾎﾞﾙﾄ M6 L=12	1
36		SM-6061200-SP	SCREW	ﾋﾗﾈｼﾞ M6 L=12	1
37		SM-8060612-TP	SCREW M6 L=6	ﾄﾒﾈｼﾞ M6 L=6	4
38		SM-9040700-SP	HEXAGONAL BOLT	ロツカクﾎﾞﾙﾄ	1
39		SD-0400506-TP	SHOULDER SCREW D4 H5	ｼｮﾙﾀﾞｰ ｰｽｸﾘｭｳ D4 H5	1
40		SM-6051202-TP	SCREW M5X0.8 L=12	ロツカクアナﾎﾞﾙﾄ M5X0.8 L=12	5
41		SM-8050502-TP	SCREW M5 L=5	ﾄﾒﾈｼﾞ	5
42		400-04389	SPRING	ｽﾌﾟﾘﾝｸﾞ	1
43		400-06315	SQUARE BLOCK	ｽｸｳｴｱﾌﾞﾛｯｸ	1
44		400-04211	SUPPORT GUIDE	ｻﾎﾞ ｰﾄﾞｶﾞｲﾄﾞ	1
45		137-38802	SUSPENSION SCREW	ﾎﾞﾋﾞﾝｼｵｻｴ ｻﾄﾞ ｳﾊﾞ ｹｶｹ	1
46		400-04179	SUSPENSION SCREW	ｻｽﾎﾞ ｼｵｼｵﾝｽｸﾘｭｳ	1
47		CS-1201171-TP	THRUST COLLAR D=12 W=11	ｽﾗｽﾄｶﾗｰ D=12 W=11	1
48		400-06313	COLLAR	ｶﾗｰ	1

10. TABLE COMPONENTS

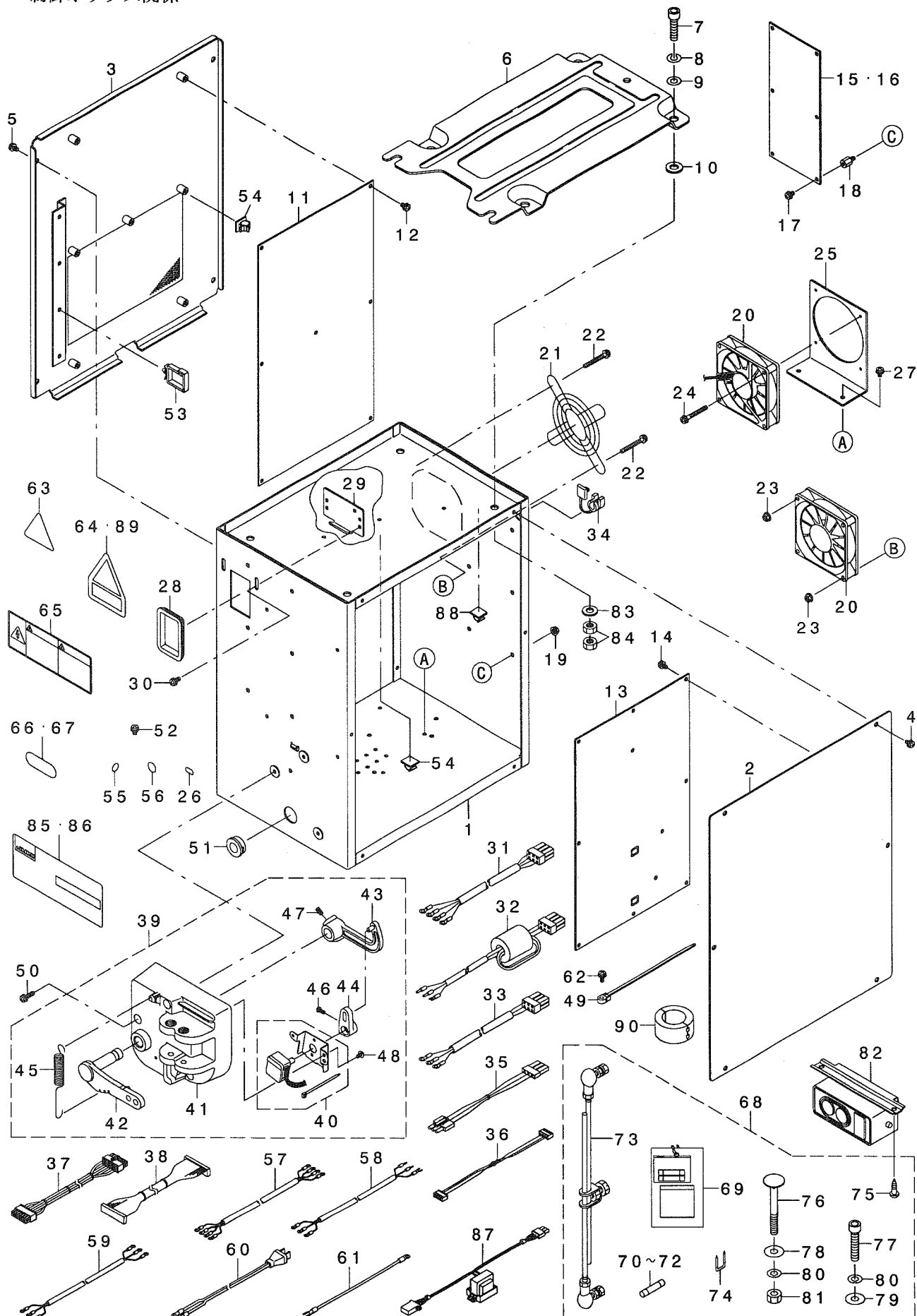
脚卓関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	D E S C R I P T I O N	ヒ シ メ イ	Qty
1		400-06306	TABLE	テーブル	1
2		ST-9053511-SR	TAPPING SCREW M5X35	タッピンネジ	4
3		111-55108	DRAWER	ヒキタシ	1
4		111-55207	DRAWER SUPPORT	ヒキタシ ササエ	2
5		SK-3311600-SC	WOOD SCREW D=3.1 L=16	マルモクネジ D=3.1 L=16	6
6		D8204-555-D00	DRAWER STOPPER	ヒキタシストッパ	1
7		B8101-771-0A0	T-STAND COMPL.	Tキヤクケツゴウ	1
8		111-57559	T-STAND ASM.	Tキヤク(クミ)	(1)
9		111-57666	UPPER STAND ASM., RIGHT	ウワキヤクケツゴウ ミキ	(1)
10		111-57765	UPPER STAND ASM., LEFT	ウワキヤクケツゴウ ヒタリ	(1)
11		111-57963	LOWER LEG, RIGHT	シチュウケツゴウ ミキ	(1)
12		111-58060	LOWER LEG, LEFT	シチュウケツゴウ ヒタリ	(1)
13		111-58300	STAND SIDE SUPPORT	ヨコ シチュウ	(1)
14		111-58409	STAND SIDE SUPPORT	シタ シチュウ	(1)
15		111-58607	RUBBER CAP	キャク ト イ キャップ	(4)
16		170-07402	NUT	44カクナツト	(2)
17		WP-1302501-SE	WASHER M12	ヒラサ カ ネ	(4)
18		WS-1253010-KN	SPRING WASHER 12.5X21.5X3	ハ ネサ カ ネ 12.5X21.5X3	(4)
19		B8108-555-0A0	ADJUSTING SCREW ASM. WITH CAP	キヤツフ ツキ チョ-セツネシ クミ	(4)
20		NM-6120001-SE	NUT M12	ロツカクナツト	(1)
21		111-58516	UPPER STAND PLATE	ウワキヤクトメイタ	(2)
22		SL-9082091-SE	WASHER HEXAGONAL BOLT	サ カ ネツキロツカクホ ルト	(12)
23		138-17754	Z-STAND PEDAL ASM.	Zキヤクヨウ ハ タ ル(ケツゴウ)	(1)
24		138-17754	Z-STAND PEDAL ASM.	Zキヤクヨウ ハ タ ル(ケツゴウ)	(1)
25		111-59001	PEDAL SHAFT BRACKET	フミイタ シ クウケ	(2)
26		B8153-771-000	PEDAL CONNECTING ROD	ハ タ ルジク	(1)
27		D8113-555-B00	PEDAL BUSHING	フミイタ フ ツシユ	(2)
28		GPF-060600A0	PEDAL ASM.	ハ タ ル(ケツゴウ)	(1)
29		GPF-06080000	PEDAL ADJUSTING PLATE	フミイタ チョウセツハ シ	(1)
30		NM-6080721-SE	NUT M8	ロツカクナツト M8	(2)
31		SM-9061203-SE	SCREW M6 L=12	ロツカクホ ルト M6 L=12	(2)
32		SM-9082023-SE	SCREW M8 L=20	ロツカクホ ルト M8 L=20	(2)
33		WP-0671016-SE	WASHER 6.7X13X1	ヒラサ カ ネ 6.7X13X1	(2)
34		WP-0871602-SE	WASHER 8.7X18X1.6	ヒラサ カ ネ 8.7X18X1.6	(4)
35		WS-0621210-KR	SPRING WASHER 6.2X11.4X1.2	ハ ネサ カ ネ 6.2X11.4X1.2	(2)
36		WS-0861410-KR	SPRING WASHER 8.6X15X1.4	ハ ネサ カ ネ 8.6X15X1.4	(2)
37		400-03491	ASSY 4 POSITION PEDAL	4ホ シ シヨシハ タ ルクミ	1
38		137-31906	SPRING	ウワイトキリ サト ウウデ ヒツハ リハ ネ	(1)
39		B2583-210-D00	SPRING	オサエハ ネ	(1)
40		NM-6060001-CP	NUT M6	ロツカクナツト M6	(1)
41		400-04360	PEDAL FRAME	ハ タ ルフレーム	(1)
42		400-04361	PEDAL FRAME A	ハ タ ルフレーム A	(1)
43		400-04362	PEDAL FRAME B	ハ タ ルフレーム B	(1)
44		400-04363	PEDAL FRAME GUIDE	ハ タ ルフレームガイ	(1)
45		HD-0005700-0A	PHOTO SENSOR	フォトセンサ	(2)
46		SL-4031091-SC	SCREW M3 X 10	ナハ コネシ セムス	(1)
47		SL-6031042-TN	SCREW	サ カ ネツキロツカクアナホ ルト	(1)
48		SM-5040655-SN	SCREW	ハ イント ネジ	(3)
49		SM-6050652-TP	HEXAGON SOCKET HEAD SCREW M5X6	ロツカクアナツキホ ルト	(4)
50		400-04364	SENSOR DETECTING PLATE	センサデ イテクシヨシフ レート	(3)
51		SD-1000646-TP	SHOULDER SCREW D10 H6.4	ショルタ スクリュ D10 H6.4	(1)
52		400-04299	STOPPER PIN	ストッパ -ピン	(1)
53		400-04327	SUSPENSION SCREW	サスハ シヨシスクリュ	(2)
54		SK-3482001-SE	WOOD SCREW D=4.8 L=20	マルモクネジ D=4.8 L=20	2

11. CONTROL BOX COMPONENTS

制御ボックス関係



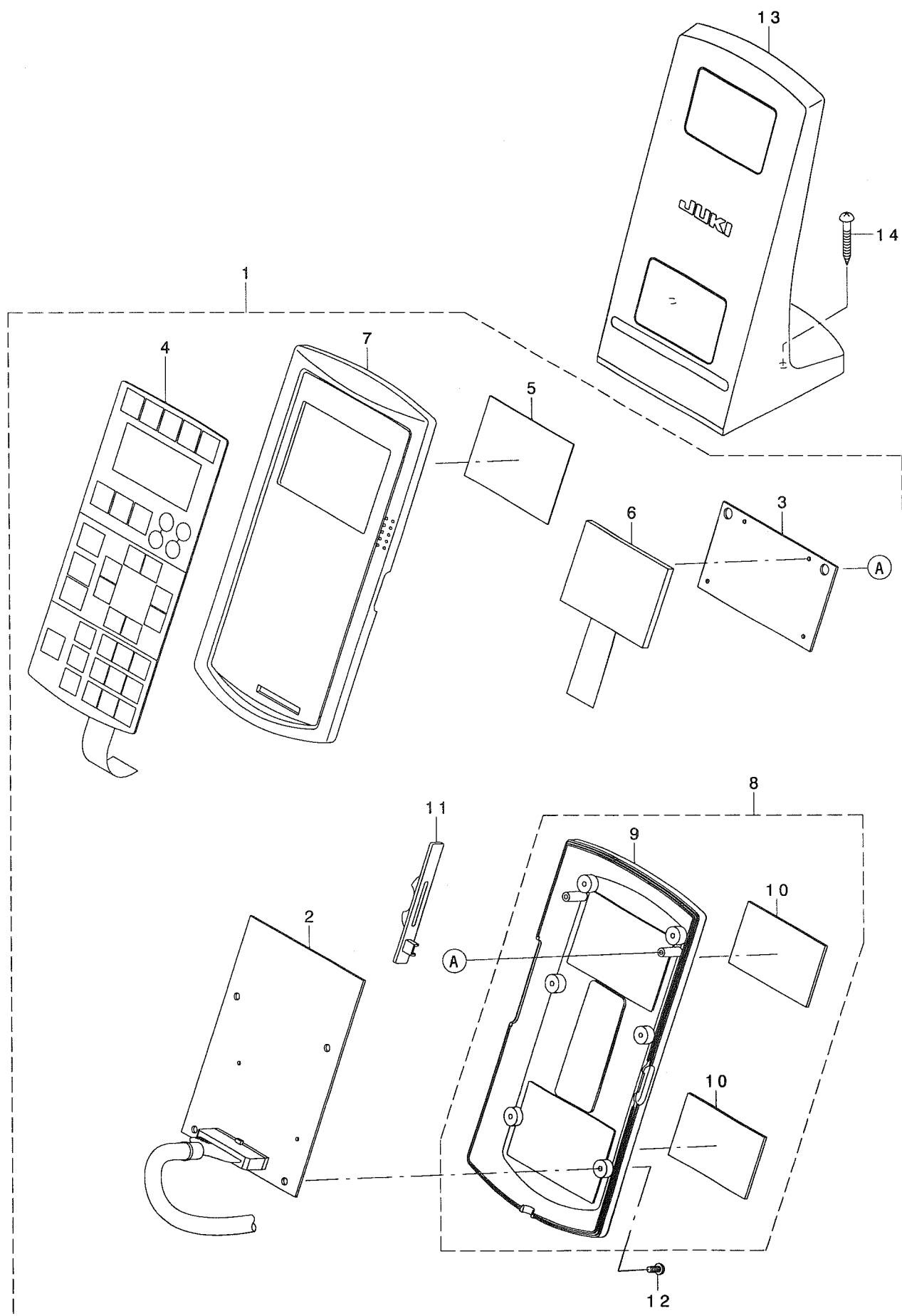
REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-03451	CONTROL BOX	コントロールボックス	1
2		400-03452	CONTROL BOX FRONT COVER	コントロールボックスフロントカバー	1
3		400-03453	CONTROL BOX REAR COVER	コントロールボックスリアカバー	1
4		SL-4040891-SC	SCREW M4 L=8	サカネツキナハコネシ M4 L=8	1
5		SL-4040891-SC	SCREW M4 L=8	サカネツキナハコネシ M4 L=8	6
6		M3801-476-000	CONTROL BOX FITTING PLATE	コントロールボックスフィッティングプレート	1
7		SM-6083002-TN	SCREW M8 L=30	ロツカクアナハルト M8 L=30	4
8		WS-0820002-KR	SPRING WASHER, M8	ハネサカネ 8.2X15.4X2	4
9		WP-0841601-SC	WASHER 8.4X17.4X1.6	ヒラサカネ ミカキマル M8	4
10		M4206-461-000	WASHER	コムツキサカネ	4
11		400-03412	MAIN PCB ASS'Y	メイン基板アッシー	1
12		SL-4040881-SC	SCREW M4 L=8	サカネツキナハコネシ M4 L=8	7
13		400-00029	SDC PCB ASS'Y	SDC基板アッシー	1
14		SL-4040881-SC	SCREW M4 L=8	サカネツキナハコネシ M4 L=8	10
15	01	400-00056	FLT-T PCB ASS'Y	FLT-T基板アッシー	1
16	05	400-00046	FLT-S PCB ASS'Y	FLT-S基板アッシー	1
17		SL-4040881-SC	SCREW M4 L=8	サカネツキナハコネシ M4 L=8	6
18		HX-0033900-00	STUD	キハシナハツ	6
19		NW-3040520-SC	NUT M4	フランジナット M4	6
20		400-05401	FAN MOTOR ASS'Y	ファンモーターアッシー	2
21		HM-0004800-10	FINGER GUIDE	フィンガーガイド	1
22		SL-4043591-SC	SCREW	サカネツキナハコネシ	4
23		NW-3040520-SC	NUT M4	フランジナット M4	4
24		SL-4033091-SC	SCREW M3 L=30	ナハコネシ セムス M3X0.5 L=30	4
25		400-05404	FAN MOTOR BRACKET	ファンモーターブラケット	1
26	06	CM-2001000-01	PE MARK LABEL	PEマークラベル	1
27		SL-4040891-SC	SCREW M4 L=8	サカネツキナハコネシ M4 L=8	2
28		HX-0040700-00	BUSH	ブッシュ	1
29		178-45009	CORD FITTING PLATE	コードフィッティングプレート	1
30		SL-4041091-SC	SCREW M4 L=10	コードトメネジ	1
31	01	400-05391	POWER CORD 3P ASS'Y	ナハコネシ セムス M4X0.7 L=10	2
32	06	400-05392	POWER CORD 1P ASS'Y	キハシコード 3Pアッシー	1
33	04	400-05388	POWER CORD 1P220V ASS'Y	キハシコード 1Pアッシー	1
34		HX-0041000-0A	BUSHING	キハシコード 1P220Vアッシー	1
35	08	400-05393	FLT-SDC CORD P ASS'Y	ストレーンリリーフアッシー	1
36		400-05394	FLT-SDC CORD S ASS'Y	FLT-SDCコードアッシー	1
37		400-05395	SDC-MAIN CORD P ASS'Y	FLT-SDCコードアッシー	1
38		400-05396	SDC-MAIN CORD S ASS'Y	SDC-MAINコードアッシー	1
39		400-03484	PEDAL SENSOR ASM.	SDC-MAINコードアッシー	1
40		400-03485	SENSOR FITTING PLATE A ASM.	ハダセンサアッシー	1
41		M4001-461-000	PEDAL SENSOR BASE	センサフィッティングプレートAアッシー	(1)
42		M4002-461-000	PEDAL LEVER	ハダセンサベース	(1)
43		M4004-461-000	PEDAL RING	ハダセンサレバー	(1)
44		M4005-461-000	VOLUME LINK	ハダリング	(1)
45		M4007-351-000	FRONT SPRING	ホリウムリンク	(1)
46		SM-4030801-SF	SCREW M3X0.5 L=8	マエバミハネ	(1)
47		SM-8040802-TP	SCREW M4X8	ナハコネシ M3X0.5 L=8	(1)
48		SV-4030601-SR	SCREW M3 L=6	トメネジ M4X0.7 L=8	(2)
49	06	HX-0015100-0A	CABLE PARTS	サグキタツビシネジ	(2)
50		SL-4041681-SF	SCREW M4 L=16	ソクセンハネツ	1
51		HX-0018800-0D	BUSH	ナハコネシ セムス M4 L=16	3
52		SL-4040891-SC	SCREW M4 L=8	ブッシュ	1
53		HX-0051100-00	WIRE SADDLE	サカネツキナハコネシ M4 L=8	1
54		E9607-603-000	STICKER (SMALL)	ワイヤサドル	3
55		E9567-319-000	EARTH MARK	ステッカー (ジョー)	2
56		400-03458	MASK SEAL	アースマーク	1
57	01	M9017-580-0A0	POWER CABLE ASM.	マスクラール	10
58	06	400-05390	POWER CABLE JE ASS'Y	デシグナツケアッシー	1
59	04	M9024-580-0A0	POWER CABLE ASM., 100V	デシグナツケアッシー JEアッシー	1
60	03	M9035-580-0A0	POWER SOURCE CORD ASM.	デシグナツケアッシー 100Vヨウキ	1
61	03	M9019-580-0A0	EARTH CABLE ASM.	100Vヨウキ デシグナツコードアッシー	1
62	06	SL-4041081-SC	SCREW M4 L=10	トリップアースケーブルアッシー	1
63	05	CM-3001000-03	VOLTAGE WARNING LABEL (25)	ナハコネシ セムス M4 L=10	1
64	05	CM-3004006-01	VOLTAGE CAUTION LABEL	キケンデシグナツアイコンラベル (25)	1
65	02	CM-3001004-01	DANGER LABEL 3 (LARGE)	デシグナツチェウイタル	1
66	03	BME-011000000	VOLTAGE INDICATION SEAL	デシグナツキケンシラベル (3タイプ)	1
67	01	BME-032000000	VOLTAGE INDICATION SEAL	デシグナツヒヨウシラベル タンク100V	1
68	07	400-05385	ACCESSORIE PARTS A ASM.	デシグナツヒヨウシラベル 3ソク200V	1
69		M3004-511-00A	VOLTAGE INDICATION CARD, A	フナクレンアッシー	1
70		HF-0013031-5S	FUSE 3.15A 250V REF. NO.112	デシグナツヒヨウシラベル A	(1)
71		HF-0030002-00	FUSE 2A (220/240V)	ヒューズ (3.15A)	(1)
72		HF-0013050-P0	FUSE 5A	ソクダシヒューズ	(1)
73		229-58458	CONNECTING ROD ASM. B	ヒューズ 5A	(1)
74		MAO-11532000	CORD STAPLE	レンケツボツB (クミ)	(1)
75		SK-3512001-SE	WOOD SCREW D=5.1 L=20	コードスタップル	(3)
76		MTS-HJ100003	BOLT	マルモネシ D=5.1 L=20	(2)
77		SM-6084002-TN	SCREW M8 L=40	モータリツカネルト	(2)
78		WP-0852086-SC	WASHER M8	ロツカクアナハルト M8 L=40	(1)
79		WP-0841601-SC	WASHER 8.4X17.4X1.6	ヒラサカネ	(2)
80		WS-0820002-KR	SPRING WASHER, M8	ヒラサカネ ミカキマル M8	(1)
81		NW-6080002-SC	NUT M8	ハネサカネ 8.2X15.4X2	(3)
82	08	HA-0042500-00	SWITCH	ロツカクアナハルト M8 2ソク	(2)
83		WP-0841601-SC	WASHER 8.4X17.4X1.6	スイッチ	1
84		NW-6080001-SC	NUT M8X1.25	ヒラサカネ ミカキマル M8	4
85	08	400-03480	RATING LABEL A	ロツカクアナハルト M8 1ソク	8
86	05	400-03481	RATING LABEL B	デシグナツメイトンA	1
87	06	400-12038	REACTOR CORD ASSY	デシグナツメイトンB	1
88	06	E9607-603-000	STICKER (SMALL)	リアクタコードアッシー	1
89	01	CM-3004007-01	VOLTAGE CAUTION LABEL	ステッカー (ジョー)	1
90	06	HN-0024600-00	CORES	デシグナツチェウイタル	1
				フェライトコア	1

NOTE (注記)

01....FOR EXPORT/USE IN JAPAN(3φ)	輸出/日本用(3φ)
02....FOR EXPORT/USE IN JAPAN(3φ), USE IN JAPAN(1φ)	輸出/日本(3φ), 日本用(1φ)
03....FOR USE IN JAPAN(1φ)	日本用(1φ)
04....FOR EXPORT(1φ)	輸出用(1φ)
05....FOR EXPORT(1φ),CE	輸出(1φ),CE用
06....FOR CE	CE用
07....ACCESSORIE PARTS	付属品
08....FOR EXPORT(1φ/3φ), USE IN JAPAN(1φ/3φ)	輸出(1φ/3φ), 日本用(1φ/3φ)

12. OPERATION BOX COMPONENTS

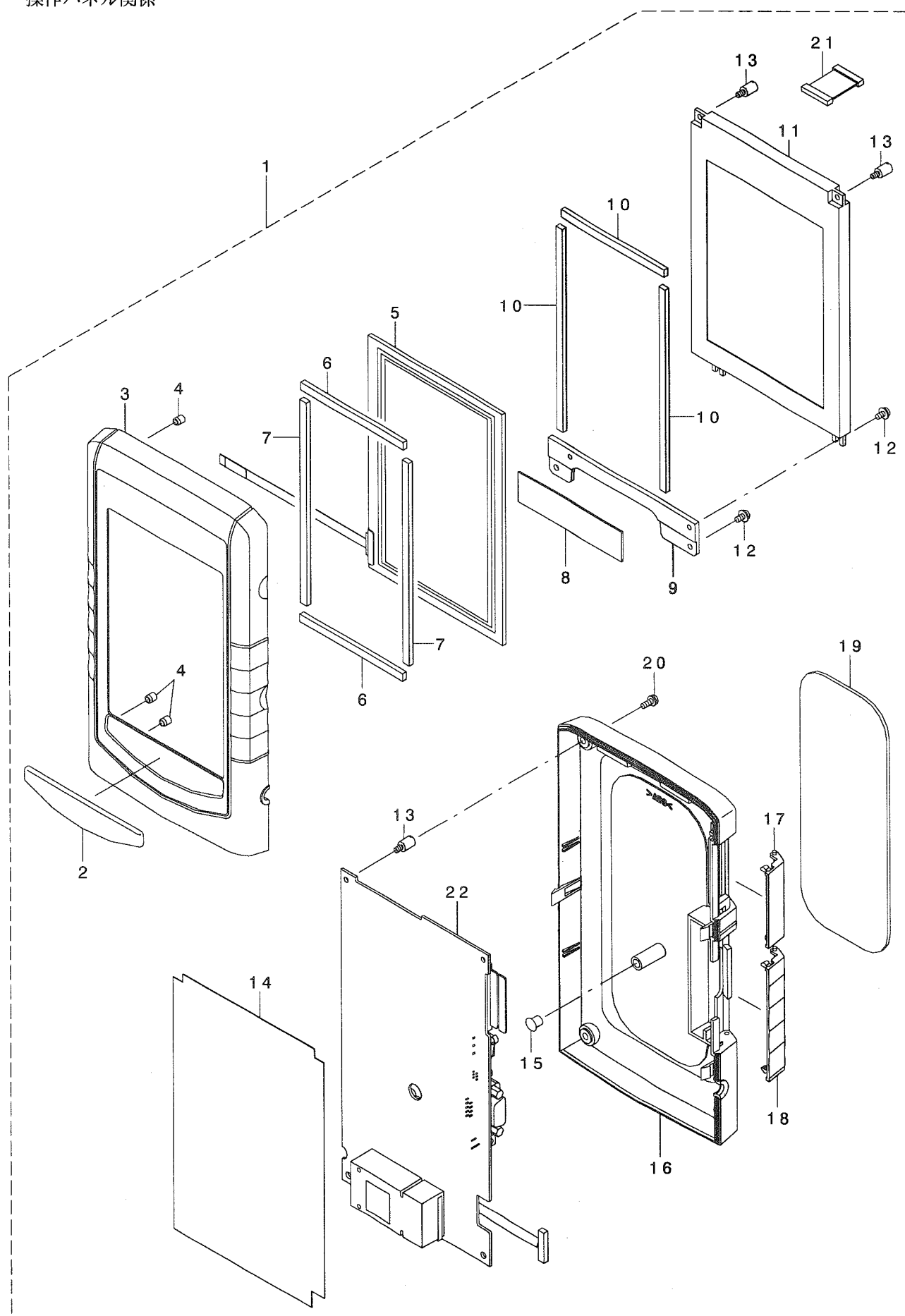
操作ボックス関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	D E S C R I P T I O N	ト ッ メ イ	Qty
1	01	400-03465	OPERATION PANEL A ASS'Y	オペレーションパネルAクミ	1
2		400-03434	PANEL1 PCB A ASS'Y	パネル1基板クミ	(1)
3		400-03441	PANEL2 PCB ASS'Y	パネル2基板クミ	(1)
4		400-03460	PANEL SHEET	パネルシート	(1)
5		400-03462	LCD SHEET	LCDシート	(1)
6		HG-0074700-00	LCD MODULE	LCDモジュール	(1)
7		400-03464	OPERATION BOX UPPER CASE	オペレーションボックスアップパーケース	(1)
8		M1031-580-0A0	OPERATION BOX LOWER CASE ASM.	ソウサホボックスシタケースクミ	(1)
9		M1031-580-000	OPERATION BOX LOWER CASE	ソウサホボックスシタケース	(1)
10		M1011-580-000	MAGNET SHEET	マグネットシート	(2)
11		M1032-580-000	VOLUME TONGUE	ボリュームツマミ	(1)
12		ST-4031051-SN	TAPPING SCREW D=3-24 L=10	タツヒネジ D=3-24 L=10	(6)
13		M1017-580-0A0	OPERATION BOX FIXED PLATE ASM.	ソウサホゴトリツキイタクミ	1
14		SK-3413201-SE	WOOD SCREW D=4.1 L=32	マルモクネジ D=4.1 L=32	2
	NOTE (注記)	01....FOR STANDARD PANEL MODEL		標準パネル機用	

13. OPERATION PANEL COMPONENTS

操作パネル関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	D E S C R I P T I O N	ヒ ャ ム イ	Qty
1	01	400-09938	IP-200A_ASSY	IP-200Aクミ(LBH)	1
2		400-00131	NAME_PLATE	メイハン	(1)
3		400-00132	OPERATION_PANEL_F	オペレーションパネルF	(1)
4		400-00133	INSERT_NUT	ナット	(6)
5		A3906-010-000	TOUCH_PANEL	タッチパネル	(1)
6		400-00134	TTP_H_FELT	TTP Hフェルト	(2)
7		400-00135	TTP_V_FELT	TTP Vフェルト	(2)
8		400-00136	KEY_SHEET	シート	(1)
9		400-00137	LCD_BASE_PLATE	LCDベースプレート	(1)
10		400-00138	BOTHSIDES_TAPE	テープ	(3)
11		A3950-010-0A0	LCD	エキシヨウディスプレイ	(1)
12		SL-4030691-SC	SCREW M3X6	ナット コネクション セムス M3X0.5 L=6	(4)
13		400-00139	STUD	スタット	(6)
14		400-00140	ISOLATION_SHEET	シート	(1)
15		TA-0550604-R0	RUBBER_PLUG	ゴム栓	(1)
16		400-00141	OPERATION_PANEL_R	オペレーションパネルR	(1)
17		400-00142	SM_COVER	SMカバー	(1)
18		400-00143	SERIAL_COVER	シリアルカバー	(1)
19		400-00144	OPERATION_PANEL_MAGNET	オペレーションパネルマグネット	(1)
20		SL-4030881-SC	SCREW M3X8	ナット コネクション セムス M3X0.5 L=8	(4)
21		400-00146	LCD_CABLE_ASS'Y	LCDケーブルクミ	(1)
22		400-00148	PANEL_PCB_A_ASS'Y	パネルPCBAクミ	(1)
NOTE (注記)		01....FOR IP PANEL MODEL		IPパネル機用	

電装配線図



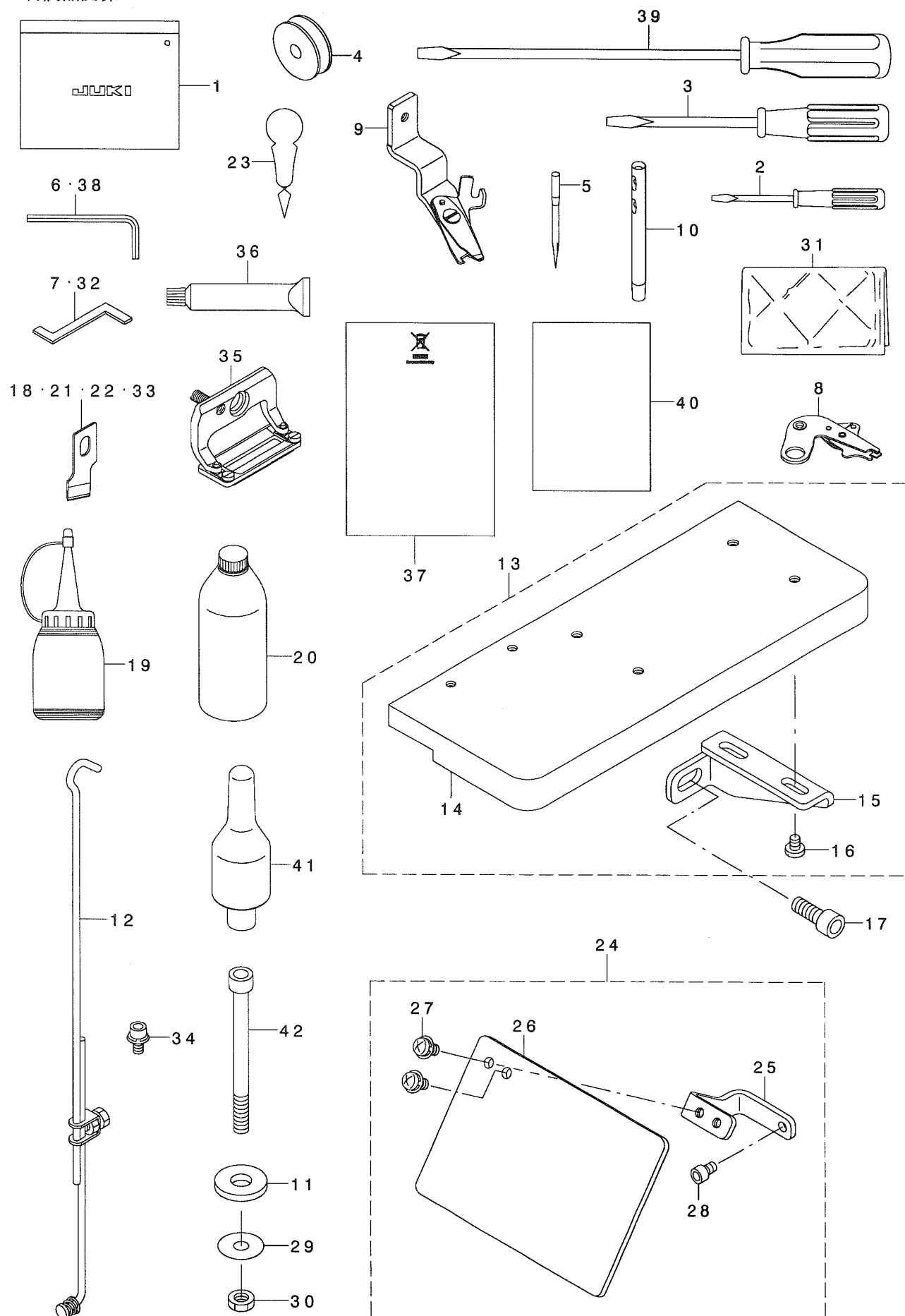
REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品 名	Qty
1	03	400-03454	CONTROL BOX A ASM.	デ'ソウホ'ックスAクミ	1
2	04	400-03456	CONTROL BOX C ASM.	デ'ソウホ'ックスCクミ	1
3	05	400-03455	CONTROL BOX B ASM.	デ'ソウホ'ックスBクミ	1
4	03	400-00056	FLT-T PCB A ASS'Y	FLT-Tキハ'ンAクミ	(1)
5	06	400-00046	FLT-S PCB A ASS'Y	FLT-Sキハ'ンAクミ	(1)
6		400-00029	SDC PCB A ASS'Y	SDCキハ'ンAクミ	(1)
7		400-03412	MAIN PCB A ASS'Y	メインキハ'ンAクミ	(1)
8	07	400-05393	FLT-SDC CORD P ASS'Y	FLT-SDCコード'Pクミ	(1)
9		400-05394	FLT-SDC CORD S ASS'Y	FLT-SDCコード'Sクミ	(1)
10		400-05395	SDC-MAIN CORD P ASS'Y	SDC-MAINコード'Pクミ	(1)
11		400-05396	SDC-MAIN CORD S ASS'Y	SDC-MAINコード'Sクミ	(1)
12		400-03491	ASSY 4 POSITION PEDAL	4ホ'ジ'シヨンハ'ダ'ル	(1)
13		400-03484	PEDAL SENSOR ASM.	ハ'ダ'ルセンサ'クミ	(1)
14		400-05401	FAN MOTOR ASS'Y	ファンモータ'クミ	(1)
15		400-05401	FAN MOTOR ASS'Y	ファンモータ'クミ	(1)
16		400-05405	WINDER CORD ASS'Y	ワインダー'コード'クミ	(1)
17	05	400-12038	REACTOR CORD ASSY	リアクタ'コード'クミ	(1)
18	02	M9017-580-0A0	POWER CABLE ASM.	デ'ソケ'ソケ'ア'ル'クミ	1
19	04	M9024-580-0A0	POWER CABLE ASM., 100V	デ'ソケ'ソケ'ア'ル' 100Vヨウクミ	1
20	05	400-05390	POWER CABLE JE ASS'Y	ハ'ワ'ケー'ア'ル'JEクミ	1
21	01	M9034-580-0A0	GROUND CORD ASM.	100Vヨウア'スコ'ト'クミ	1
22	03	400-05391	POWER CORD 3P ASS'Y	ハ'ワ'コード' 3Pクミ	1
23	04	400-05388	POWER CORD 1P220V ASS'Y	ハ'ワ'コード' 1P220Vクミ	1
24	05	400-05392	POWER CORD 1P ASS'Y	ハ'ワ'コード' 1Pクミ	1
25		400-28015	AC SERVO MOTOR	ACサー'ボ'モータ	1
26		400-05397	MAIN-INT CORD A ASS'Y	MAIN-INTコード'Aクミ	1
27		400-05398	MAIN-INT CORD B ASS'Y	MAIN-INTコード'Bクミ	1
28		400-05399	MAIN-INT CORD D ASS'Y	MAIN-INTコード'Dクミ	1
29	08	400-03465	OPERATION PANEL A ASS'Y	オ'パ'レー'シヨンハ'ネルAクミ	1
30		G5001-198-0A0-A	BOBBIN WINDER ASM.	イトマキシウチクミ	1
31		400-03422	INT PCB ASS'Y	INTキハ'ンクミ	1
32		400-05371	NEEDLE SWING MOTOR ASS'Y	ニード'ルスイング'モータ'クミ	1
33		400-05372	FEED MOTOR ASS'Y	フィード'モータ'クミ	1
34		400-05373	CLAMP MOTOR ASS'Y	クランプ'モータ'クミ	1
35		400-05374	UT TRIM MOTOR ASS'Y	UTトリム'モータ'クミ	1
36		400-05375	LT TRIM MOTOR ASS'Y	LTトリム'モータ'クミ	1
37		400-04382	SOLENOID	ソレノイド'	1
38		400-06261	ASSY AT SOLENOID	ATソレノイド'クミ	1
39		400-05402	HEAD FAN MOTOR A ASS'Y	ヘッド'ファンモータ'Aクミ	1
40		400-05377	NEEDLE SWING SENSOR ASSY	ニード'ルスイング'センサ'クミ	1
41		400-05378	FEED SENSOR ASS'Y	フィード'センサ'クミ	1
42		400-05379	CLAMP SENSOR ASS'Y	クランプ'センサ'クミ	1
43		400-05380	UT TRIM SENSOR ASS'Y	UTトリム'センサ'クミ	1
44		400-05381	LT TRIM SENSOR ASS'Y	LTトリム'センサ'クミ	1
45		HD-0005700-0A	PHOTO SENSOR	フォトセンサ'	1
46		400-03499	THREAD BREAK DETECTOR A	スレッド'ブ'レイクデ'テクタ'A	1
47		400-05382	CUTTER SENSOR JOINT CORD	カッター'センサ'ジ'ョイントコード'	1
48		320-02354	SWITCH ASM.	イチジ'テイシスイツチクミ	1
49		400-03495	SAFETY SWITCH ASS'Y	セーフティスイツチクミ	1
50		400-05400	PAUSE SWITCH JOINT CORD	ホ'ーズ'スイツチジ'ョイントコード'	1
51		400-03497	SAFETY SWITCH JOINT CORD	セーフティスイツチジ'ョイントコード'	1
52		400-05403	HEAD FAN MOTOR B ASS'Y	ヘッド'ファンモータ'Bクミ	1
53	01	M9035-580-0A0	POWER SOURCE CORD ASM.	100Vヨウデ'ソケ'ソコード'クミ	1
54	09	400-09938	IP-200A ASSY	IP-200Aクミ(LBH)	1

NOTE (注記)

01....FOR USE IN JAPAN(1φ100V)	日本用(1φ100V)
02....FOR EXPORT/USE IN JAPAN(3φ200V)	輸出/日本用(3φ200V)
03....FOR USE IN JAPAN(1φ100V)	日本用(1φ100V)
FOR EXPORT/USE IN JAPAN(3φ200V)	輸出/日本用(3φ200V)
04....FOR EXPORT(1φ220~240V)	輸出用(1φ220~240V)
05....FOR CE(1φ230V)	CE用(1φ230V)
06....FOR EXPORT(1φ220~240V)	輸出用(1φ220~240V)
FOR CE(1φ230V)	CE用(1φ230V)
07....FOR EXPORT/USE IN JAPAN(3φ200V),	輸出/日本(3φ200V),
EXPORT(1φ220~240V),	輸出(1φ220~240V),
USE IN JAPAN(1φ100V)	日本用(1φ100V)
08....FOR STANDARD PANEL MODEL	標準パネル機用
09....FOR IP PANEL MODEL	IPパネル機用

15. ACCESSORIE PART COMPONENTS

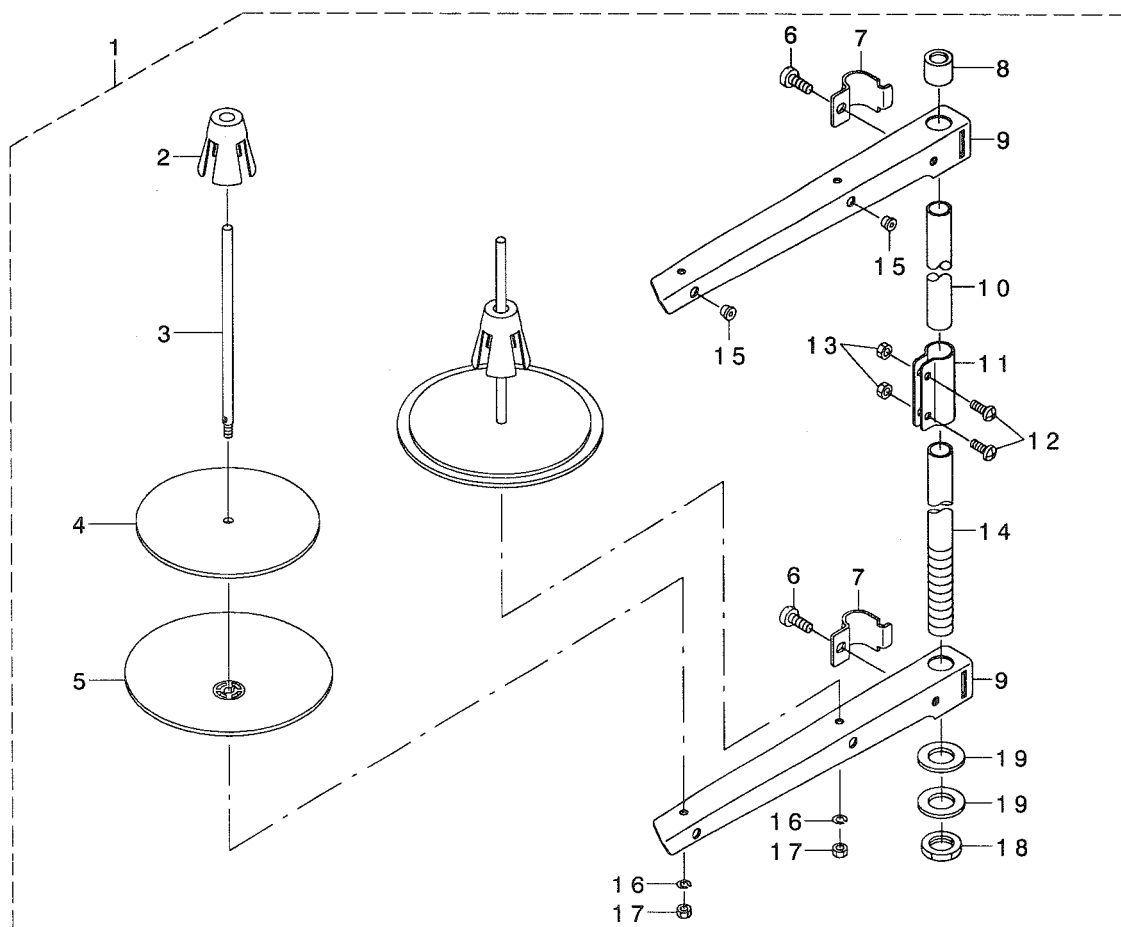
付属品関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		229-32800	ACCESSORIE BAG	フツ クヒンハツク	1
2		229-33204	SCREW DRIVER, SMALL	ト ライハ - (シヨウ)	1
3		229-33105	SCREW DRIVER, MIDDLE	ト ライハ - (チユウ)	1
4	*	400-09148	BOBBIN	ホ ビン	1
5		MDP-5JOB1102	NEEDLE DPX5 #11J-2	ハリ DPX5 #11J-2	1
6		J1066-000-00D	HEXAGONAL WRENCH KEY	ロツカクホ ウズハ ナ	1
7	02	137-82107	HOOK TIMING GAUGE, K	カマ タイミンク ケ - シ K	1
8		400-04311	BT TRIMMER	BT トリマー	1
9		400-04255	ASSY_U TT TRIMMER	イトキルクミ	1
10		225-02504	THREAD GUIDE BAR	イトアンナイホ ウ	1
11		D6056-555-B00	RUBBER CUSHION (B)	ケ-ストリツク コ ムサ	4
12		261-04851	CONNECTING ROD COMPL.	レンクツホ ウツキ テ (ケツコ ウ)	1
13		400-08890	AUXILIARY TABLE ASM.	ホシ ヨテ-フ ルクミ	1
14		400-08889	AUXILIARY TABLE	ホシ ヨテ-フ ル	(1)
15		137-85803	INSTALLING PLATE	ホシ ヨテ-フ ル トリツケハ ン	(2)
16		SS-7110570-SP	SCREW 11/64-40 L= 4.8	マルヒラネシ 11/64-40 L=4.8	(4)
17		SM-6061002-TP	SCREW M6 L=10	ロツカクアナホ ルト M6 L=10	2
18	01	B2702-047-Q00-A	KNIFE 1	メス 1	1
19		J1067-000-000	OILER	アッ ラサシ	1
20		MDF-RX1600C0	DEFRIX OIL NO.1(600CC)	デ フレックスオイルNO.1(600CC)	1
21		B2702-047-M00-A	KNIFE 5/8	メス 5/8	1
22	02	B2702-047-L00-A	KNIFE 1/2	メス 1/2	1
23		B9107-761-000	THREAD PASSING INSTRUMENT	イトト-シキ	1
24	*	400-52047	ASSY SAFETY PLATE B	アンセ ンフ レートB	1
25	*	400-49424	SAFETY PLATE BESE	アンセ ンフ レートハ-ース	(1)
26		B3120-372-000	SAFETY PLATE	アンセ ン フレート	(1)
27	*	SL-4040891-SC	SCREW M4 L=8	サ カ ネツキ ナハ コネシ M4 L=8	(2)
28		SM-6040602-TP	SCREW M4 L=6	ロツカクアナホ ルト M4X0.7 L=6	(1)
29		WP-0612056-SD	WASHER 6.1X18.5X2	ヒラサ カ ネ 6.1X18.5X2	4
30		NM-6060001-SD	NUT M6	ロツカクナツツ M6 1シユ	8
31		262-34005	VINYL COVER	トウフ ビ ニ-ルカハ-	1
32	01	139-43402	TIMING GAUGE, DMESTIC USE.	カマタイミンク ケ - シ (ユシユツ)	1
33	01	B2702-047-K00-A	KNIFE 3/8	メス 3/8	1
34		SL-6040892-TN	BOLT	サ カ ネツキロツカクアナホ ルト	1
35	01	B1552-782-0A0	PRESSER FOOT 2 ASM.	オサエ2 (クミ)	1
36		400-06323	JUKI GREASE A TUBE	ジ ュ-キク リ-スAチューブ	1
37		CM-6001002-01	WEEE INFORMATION SHEET	WEEE インフオメ-ション シート	1
38		GCT-02906000	HEXAGONAL SPANNER	6カクホ - スハ ナ	1
39		229-33006	SCREW DRIVER, LARGE	ト ライハ - (タ イ)	1
40		291-80403	EC PRODUCTION DECLARATION	ECセイソウ ウセンケ ンシヨ	1
41		141-01208	HEAD SUPPORT BAR	トウフ ササエホ ウ	1
42		SM-6067052-TP	HEXAGON BOLT	ロツカクアナホ ルト	4
NOTE (注記)			01....FOR LBH-1790S	LBH-1790S用	
			02....FOR LBH-1792K	LBH-1792K用	

16. THREAD STAND COMPONENTS

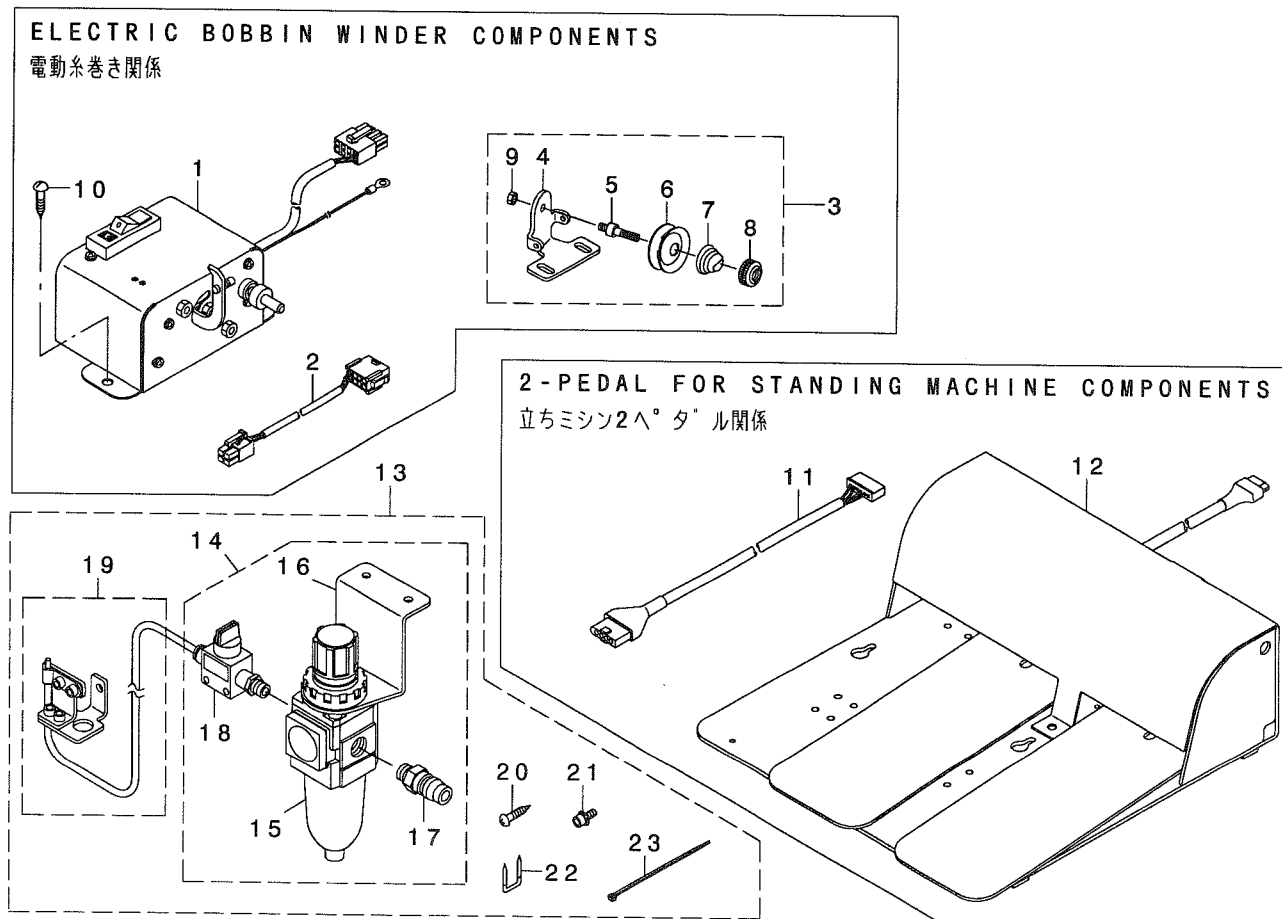
糸立装置関係



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		229-30358	THREAD STAND ASM.	イトタテソウチ(クミ)	1
2		229-31109	SPOOL RETAINER	イトマキフレト・メ	(2)
3		229-31000	SPOOL PIN	イトマキウケホ・ウ	(2)
4		229-30903	SPOOL REST CUSHION	イトマキウケサ・ラクツシヨシ	(2)
5		229-30804	SPOOL REST	イトマキウケサ・ラ	(2)
6		SM-6061610-SC	SCREW M6 L=16	ヒラコネシ・ M6 L=15	(2)
7		229-30705	THREAD GUIDE ARM JOINT	イトタテホ・ウシメカナク	(2)
8		229-31406	SPOOL REST ROD RUBBER CAP	イトタテホ・ウホコ・ゴ・ム	(1)
9		229-30507	SPOOL REST ARM	イトタテウデ	(2)
10		229-30408	SPOOL REST ROD, UPPER	イトタテホ・ウ(ウエ)	(1)
11		229-31307	SPOOL REST ROD JOINT	イトタテホ・ウツキ・テ	(1)
12		SM-4051405-SE	SCREW M5 L=14	ナハ・コネシ・ M5 L=14	(2)
13		NM-6050001-SE	NUT M5	ロツカクナツト M5	(2)
14		229-30309	SPOOL REST ROD, LOWER	イトタテホ・ウ(シタ)	(1)
15		229-31208	THREAD GUIDE	イトミチ	(2)
16		WS-0510002-KN	SPRING WASHER	ハ・ネサ・カ・ネ 5.1X9.2X1.3	(2)
17		NM-6050001-SE	NUT M5	ロツカクナツト M5	(2)
18		NM-6160511-SE	NUT M16X1.5	ロツカクナツト M16X1.5 1ｼﾂ	(1)
19		WP-1702600-S0	WASHER 17X30X2.6	ヒラサ・カ・ネ 17X30X2.6	(2)

17. SPECIAL SPECIFICATIONS COMPONENTS (1)

特別仕様関係 (1)



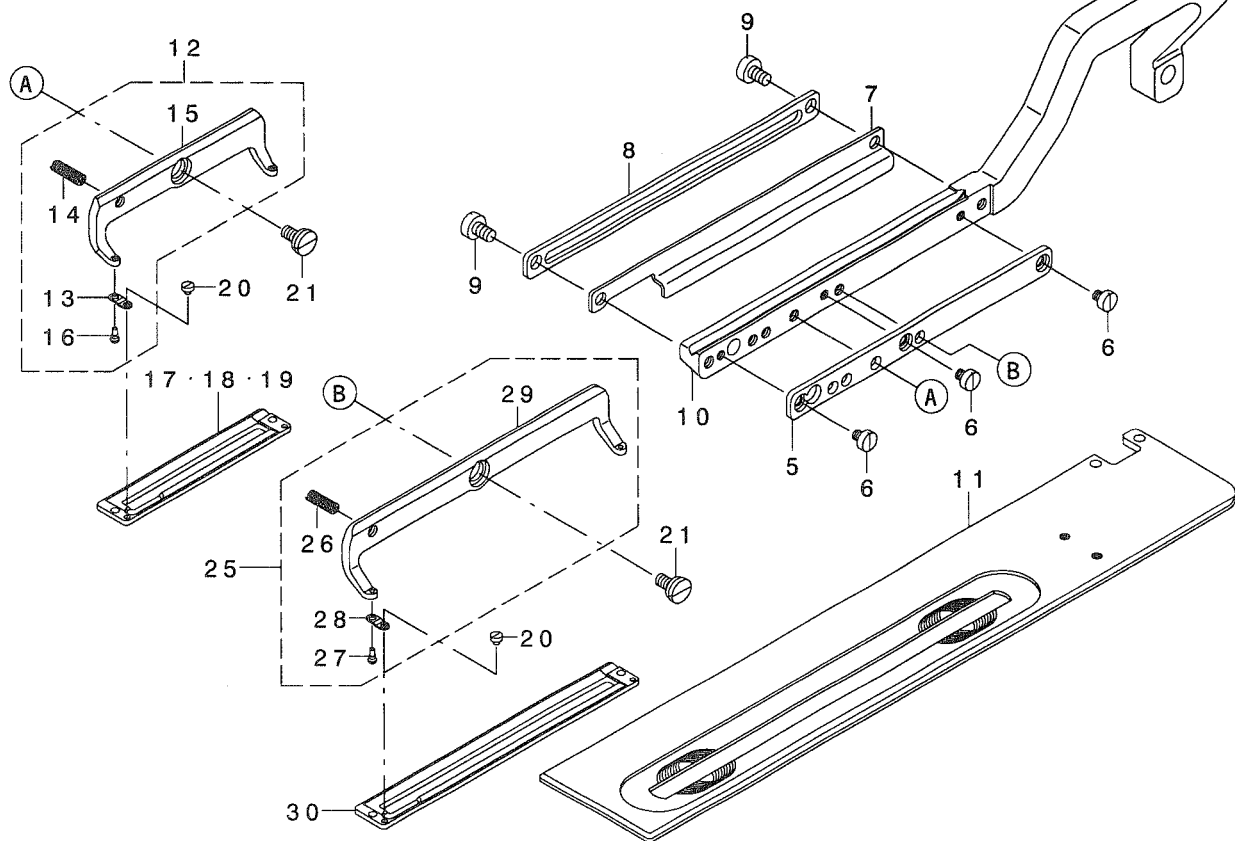
REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		G5001-198-0A0-A	BOBBIN WINDER ASM.	イトマキソウチクミ	1
2		400-05405	WINDER CORD ASS'Y	コート・クミ	1
3		B3221-771-0A0	BOBBIN WINDER TENSION BRACKET	シタイト アンナイタ'イ クミ	1
4		B3221-771-000	BOBBIN WINDER TENSION BRACKET	シタイト アンナイタ'イ	(1)
5		B3219-232-000	BOBBIN WINDER TENSION POST	イトマキ イトチヨ-シホ' -	(1)
6		B3214-047-000	BOBBIN WINDER TENSION DISC	イトチヨ-シ サラ	(2)
7		B3218-232-000	BOBBIN WINDER TENSION SPRING	イトチヨ-シ ハ' ネ	(1)
8		B3216-047-000	BOBBIN WINDER TENSION NUT	イトチヨ-シ ナツト	(1)
9		NS-6110310-SP	NUT 11/64-40	ロツカクナツト 11/64-40	(1)
10		SK-3452000-SC	WOOD SCREW D=4.5 L=20	マルモクネジ' D=4.5 L=20	4
11		400-03493	PK PEDAL JOINT CORD ASS'Y	PK ハ' タ' ルシ' ヨイントコート' クミ	1
12		GPK-510010B0	PEDAL SWITCH ASM.	ハ' タ' ルスイッチ クミ	1
13		400-28669	HOOK COOLING UNIT_B	カマレイキヤクソウチB	1
14		400-23432	FILTER REGULATOR ASM.	フィルタレキ' ユレ-タクミ	(1)
15		PF-0551060-A0	FILTER REGULATOR	フィルタレキ' ユレ-タ	(1)
16		PF-9020050-00	REGULATOR BRACKET	レキ' ユレ-タ' ラケット	(1)
17		PJ-0251000-03	PLUG	プ' ラク'	(1)
18		PV-0151220-00	FINGER VALVE	フィンガ' ハ' ルフ'	(1)
19		400-28670	PIPE BRACKET_ASM._B	ハ' イフ' フ' ラケットクミB	(1)
20		SK-3412001-SE	WOOD SCREW D=4.1 L=20	カマトリツケセ' ス	(2)
21		SL-6041092-TN	SCREW	サ' カ' ネツキロツカクアナホ' ルト	(1)
22		MA-0115320-00	STAPLE	ステッ' ル	(2)
23		EA-9500B01-00	CABLE BAND	ソクセンハ' ント'	(2)

18. SPECIAL SPECIFICATIONS COMPONENTS (2)

特別仕様関係 (2)

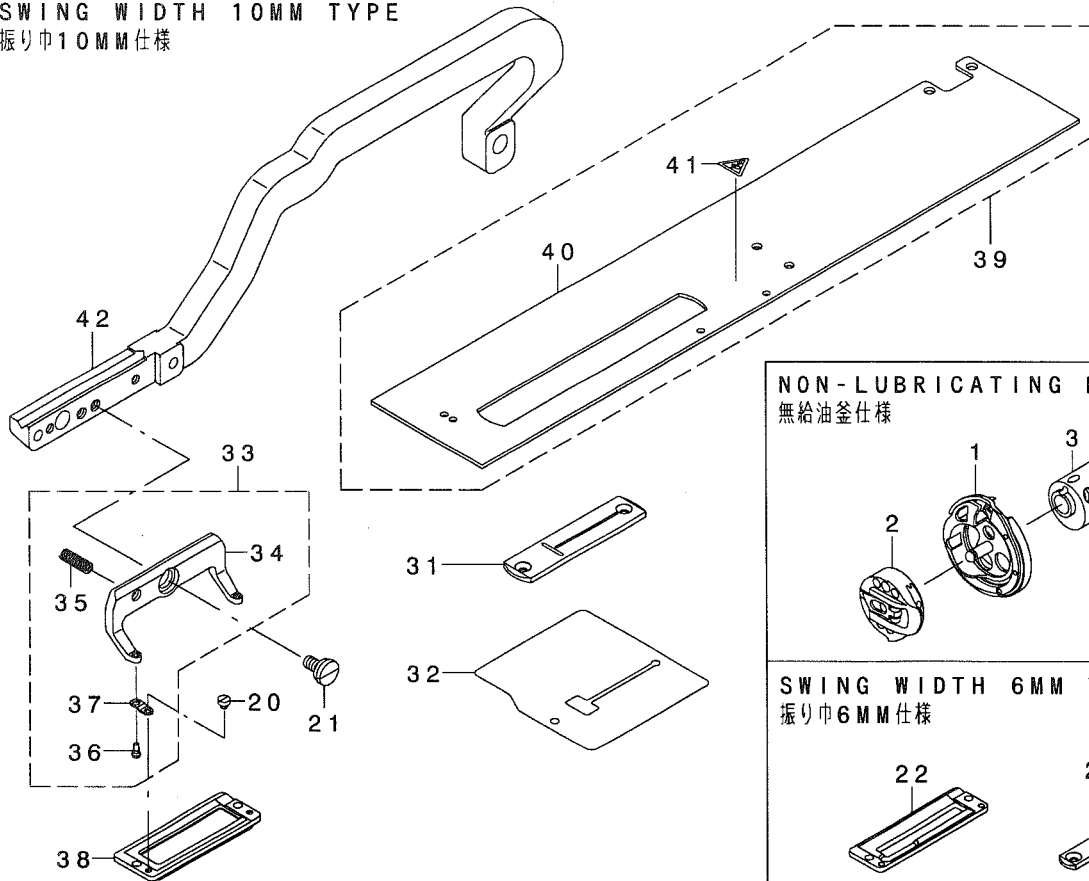
LARGE SIZE TYPE (FOR 70MM, 120MM)

大サイズ仕様 (70MM, 120MM用)

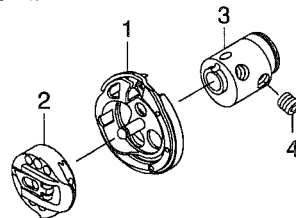


SWING WIDTH 10MM TYPE

振り巾10MM仕様

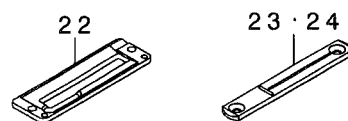


NON-LUBRICATING HOOK TYPE 無給油釜仕様



SWING WIDTH 6MM TYPE

振り巾6MM仕様



REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-06345	RP_HOOK_ASM.	RPカマクミ	1
2		400-06349	RP_BOBBIN_CASE	RPホビソケース	1
3		137-29603	HOOK_SLEEVE	カマシクツキテ	1
4		SS-8660612-TP	SCREW 1/4-40 L=6	トメネジ 1/4-40 L=6	4
5	01	400-06340	WORK_CLAMP HOLDER_SPACE	オクリイタスハサ	1
6	01	SM-6040450-TP	SCREW M4 L=4	ネジ M4 L=4	3
7		400-28682	UTT_CLOSE_CAM_120B	ハサミトシカム120B	1
8		400-06342	LIFTING_PLATE_120	リフティングプレート120	1
9		SM-6050800-SP	SCREW M5 L=8	ヒラネジ M5 L=8	2
10		400-06335	WORK_CLAMP_ARM_120	オサエウデ 120	1
11		400-06339	WORK_CLAMP_CARRIER_120	スノオクリイタ120	1
12	01	145-23252	PRESSER FOOT 70 ASM.	オサエアシ70クミ	1
13		B1509-761-000	PRESSER FITTING PLATE SPRING	オサエトリツケイタハネ	(2)
14		B1512-761-000	PRESSER FOOT HOLDER SPRING	オサエアシシハネ	(1)
15		145-23203	PRESSER FOOT 70	オサエアシ70	(1)
16		B1510-771-00B	PRESSER FOOT PIN B	オサエアシピンB	(2)
17	01	145-23708	URETHANE PRESSER 70	ウレタンオサエ70	1
18	01	145-24102	PRESSER 70 (FLAT)	オサエ70(フラット)	1
19	01	145-23401	PRESSER 70	オサエ70	1
20		SS-6060210-SP	SCREW 3/32-56 L= 1.9	ヒラネジ 3/32-56 L=1.9	6
21	01	SD-0790203-SP	HINGE SCREW D=7.94 H=2	タネネジ D=7.94 H=2	3
22	02	145-24409	PRESSER 6MM	オサエ6MMヨウ	1
23	02	400-04351	THROAT_PLATE(S6)	ハリイタ S6	1
24	02	400-04353	THROAT_PLATE(K6)	ハリイタ K6	1
25	03	400-08646	ASSY_WORK_CLAMP_CHECK HOLDER_1	オサエアシクミ 120	1
26		400-08638	WORK_CLAMP_CHECK HOLDER_SPRING	オサエアシシハネB	(1)
27		B1510-771-00B	WORK_CLAMP_CHECK SPRING SET PI	オサエアシピンB	(2)
28		B1509-761-000	WORK_CLAMP_CHECK SPRING	オサエトリツケイタハネ	(2)
29		400-08647	WORK_CLAMP_CHECK HOLDER_120	オサエアシ 120	(1)
30	03	400-08658	WORK_CLAMP_120	オサエ 120	1
31	04	400-15733	THROAT_PLATE(S10)	ハリイタ(S10)	1
32	04	400-15802	OIL_SHIELD_10	ユホウハシ10	1
33	04	400-20010	WORK_CLAMP HOLDER(3-10)_ASSY	オサエアシ(3-10)クミ	1
34		400-20011	WORK_CLAMP HOLDER(3-10)	オサエアシ(3-10)	(1)
35		400-08638	WORK_CLAMP_CHECK HOLDER_SPRING	オサエアシシハネB	(1)
36		B1510-771-00B	WORK_CLAMP_CHECK SPRING SET PI	オサエアシピンB	(2)
37		B1509-761-000	WORK_CLAMP_CHECK SPRING	オサエトリツケイタハネ	(2)
38	04	400-17810	WORK_CLAMP(3S-10)	オサエ(3S-10)	1
39	04	400-20014	WORK_CLAMP_CARRIER(10X41)_CL	オクリイタ(10X41)チュウイツール	1
40		400-20012	WORK_CLAMP_CARRIER(10X41)	オクリイタ(10X41)	(1)
41		CM-3002000-01	ATTENTION SEAL	エビケガチュウイツール(16)	(1)
42	04	400-20013	WORK_CLAMP_ARM(10X41)	オサエウデ(10X41)	1

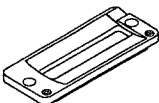
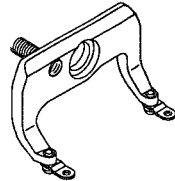
NOTE (注記)

01....FOR PRESSER 70MM
02....FOR SWING WIDTH 6MM
03....FOR PRESSER 120MM
04....FOR SWING WIDTH 10MM

押え70MM用
振り巾6MM用
押え120MM用
振り巾10MM用

19. EXCHANGING PARTS

交換部品

		Cloth Cutting Knife 布切りメス	Presser Foot (Length of Cloth Cutting Knife) 押え (布切りメス長さ)			Presser Foot (Presser Size) 押え足 (押えサイズ)
						
		標準 Standard	標準 Standard	メリヤス用 For Hoisiery	標準 (振り巾6mm) Standard (For swing width 6mm)	標準 Standard
inch	mm	Ref.no	Ref.no	Ref.no	Ref.no	Ref.no
1/4	6.4	1	12 (6.4 ~ 19.1 mm)	15 (6.4 ~ 19.1 mm)	18 (6.4 ~ 31.8 mm)	19 (Type 1)
3/8	9.5	2				
7/16	11.1	3				
1/2	12.7	4				
9/16	14.3	5				
5/8	15.9	6				
11/16	17.5	7				
3/4	19.1	8				
7/8	22.2	9	13 (6.4 ~ 25.4 mm)	16 (6.4 ~ 25.4 mm)		20 (Type 2)
1	25.4	10				21 (Type 3)
1-1/4	31.8	11	14 (6.4 ~ 31.8mm)	17 (6.4 ~ 31.8 mm)		

REF. NO	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	ヒソメイ	Qty
1		B2702-047-F00	KNIFE 1/4"	メス 1/4	1
2		B2702-047-K00-A	KNIFE 3/8	メス 3/8	1
3		B2702-047-I00	KNIFE (7/16)	メス 7/16	1
4		B2702-047-L00-A	KNIFE 1/2	メス 1/2	1
5		B2702-047-V00	KNIFE 9/16"	メス 9/16	1
6		B2702-047-M00-A	KNIFE 5/8	メス 5/8	1
7		B2702-047-A00	KNIFE 11/16	メス 11/16	1
8		B2702-047-N00	KNIFE 3/4"	メス 3/4	1
9		B2702-047-P00	KNIFE 7/8"	メス 7/8	1
10		B2702-047-Q00-A	KNIFE 1	メス 1	1
11		B2702-047-S00-A	KNIFE 1-1/4"	メス(1-1/4")	1
12		B1552-781-000-A	PRESSER	オサエ	1
13		B1552-782-000	WORK CLAMP CHECK, 2	オサエ	1
14		B1552-783-000	WORK CLAMP CHECK, 3	オサエ	1
15		D1508-771-K00-A	LATCH WORK CLAMP CHECK	メリヤスヨウオサエ(K)	1
16		D1508-772-K00	WORK CLAMP CHECK (2K)	オサエ K	1
17		D1508-773-K00	WORK CLAMP CHECK (3K)	オサエ K	1
18		145-24409	WORK CLAMP CHECK	オサエ6MMヨウ	1
19		D1511-771-KA0-A	WORK CLAMP CHECK HOLDER ASM.	オサエアシ クミ (1K)	1
20		D1511-772-KA0	WORK CLAMP CHECK HOLDER	オサエアシ(2K)(クミ)	1
21		D1511-773-KA0	WORK CLAMP CHECK HOLDER	オサエアシ(3K)(クミ)	1

変更情報リスト

変更箇所は、該当Rev. No. 版をご参照ください。
部品の互換性がない変更の場合は、削除された品番でも、ご注文できます。

No. 1346-04 . . . Rev. No.

[illegible]

NUMERICAL INDEX OF PARTS

索引

PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO
A3906-010-000	26	5	CS-0800971-TP	14	25	M3004-511-00A	22	69	SD-0600266-TP	14	8
A3950-010-0A0	26	11	CS-1201171-TP	18	47	M3801-476-000	22	6	SD-0600326-TP	14	21
			CS-1501181-TP	12	40	M4001-461-000	22	41	SD-0790203-SP	10	83
BME-01100000	22	66				M4002-461-000	22	42	SD-0790203-SP	34	21
BME-03200000	22	67	D1508-771-K00-A	35	15	M4004-461-000	22	43	SD-0800296-TP	16	24
B1116-804-000	2	65	D1508-772-K00	10	84	M4005-461-000	22	44	SD-0800296-TP	16	62
B1150-490-000	2	68	D1508-772-K00	35	16	M4007-351-000	22	45	SD-0800326-TP	10	40
B1414-232-000	12	28	D1508-773-K00	35	17	M4206-461-000	22	10	SD-0800326-TP	10	68
B1509-761-000	10	72	D1511-771-KA0-A	10	76	M9017-580-0A0	22	57	SD-0800406-TP	14	22
B1509-761-000	10	78	D1511-771-KA0-A	35	19	M9017-580-0A0	28	18	SD-0801006-TP	16	20
B1509-761-000	34	13	D1511-772-KA0	10	70	M9019-580-0A0	4	7	SD-0801006-TP	16	67
B1509-761-000	34	28	D1511-772-KA0	35	20	M9019-580-0A0	22	61	SD-0801506-TP	14	23
B1509-761-000	34	37	D1511-773-KA0	35	21	M9024-580-0A0	22	59	SD-1000646-TP	20	51
B1510-771-00B	10	73	D3162-555-B00	4	54	M9024-580-0A0	28	19	SK-3311600-SC	20	5
B1510-771-00B	10	79	D6056-555-B00	2	61	M9034-580-0A0	28	21	SK-3412001-SE	32	20
B1510-771-00B	34	16	D6056-555-B00	30	11	M9035-580-0A0	22	60	SK-3413201-SE	24	14
B1510-771-00B	34	27	D8113-555-B00	20	27	M9035-580-0A0	28	53	SK-3452000-SC	32	10
B1510-771-00B	34	36	D8204-555-D00	20	6				SK-3482001-SE	20	54
B1511-771-000-B	10	77				NM-3040520-SC	22	19	SK-3512001-SE	22	75
B1511-772-000-A	10	71	EA-9500B01-00	2	84	NM-3040520-SC	22	23	SL-4030581-SC	4	53
B1512-761-000	10	74	EA-9500B01-00	4	56	NM-6020001-CP	4	8	SL-4030691-SC	26	12
B1512-761-000	10	80	EA-9500B01-00	14	3	NM-6030001-SD	2	54	SL-4030881-SC	26	20
B1512-761-000	34	14	EA-9500B01-00	32	23	NM-6040000-SN	14	4	SL-4031081-SC	10	19
B1552-781-000-A	10	82	E2002-855-000	2	60	NM-6040001-SD	16	10	SL-4031081-SC	10	60
B1552-781-000-A	35	12	E3724-715-000	2	66	NM-6040001-SD	16	66	SL-4031081-SC	12	9
B1552-782-0A0	30	35	E9567-319-000	22	55	NM-6050001-SE	31	13	SL-4031081-SC	14	7
B1552-782-000	35	13	E9607-603-000	22	54	NM-6050001-SE	31	17	SL-4031081-SC	16	13
B1552-783-000	35	14	E9607-603-000	22	88	NM-6050001-SP	12	22	SL-4031091-SC	18	14
B1623-180-000	16	34				NM-6050001-SP	14	5	SL-4031091-SC	20	46
B1811-771-000	8	28	GCT-02906000	30	38	NM-6050001-SP	14	57	SL-4033091-SC	22	24
B1903-552-000	6	11	GPF-060600A0	20	28	NM-6050001-SP	16	11	SL-4040881-SC	22	12
B1908-505-000	6	7	GPF-06080000	20	29	NM-6060001-CP	20	40	SL-4040881-SC	22	14
B2583-210-D00	20	39	GPX-510010B0	32	12	NM-6060001-SD	2	53	SL-4040881-SC	22	17
B2702-047-A00	35	7	G5001-198-0A0-A	28	30	NM-6060001-SD	30	30	SL-4040891-SC	22	4
B2702-047-F00	35	1	G5001-198-0A0-A	32	1	NM-6060002-SD	18	30	SL-4040891-SC	22	5
B2702-047-I00	35	3	G8039-870-000	8	14	NM-6080001-SC	22	84	SL-4040891-SC	22	27
B2702-047-K00-A	30	33				NM-6080002-SC	22	81	SL-4040891-SC	22	52
B2702-047-K00-A	35	2	HA-0042500-00	22	82	NM-6080003-SC	18	5	SL-4040891-SC	30	27
B2702-047-L00-A	18	16	HD-0005700-0A	18	12	NM-6080721-SE	20	30	SL-4041081-SC	22	62
B2702-047-L00-A	30	22	HD-0005700-0A	20	45	NM-6100001-SD	6	47	SL-4041091-SC	22	30
B2702-047-L00-A	35	4	HD-0005700-0A	28	45	NM-6120001-SE	20	20	SL-4041681-SF	22	50
B2702-047-M00-A	30	21	HF-0013031-5S	22	70	NM-6160511-SE	31	18	SL-4042581-SC	2	23
B2702-047-M00-A	35	6	HF-0013050-P0	22	72	NS-6110310-SP	4	66	SL-4043591-SC	22	22
B2702-047-N00	35	8	HF-0030002-00	22	71	NS-6110310-SP	32	9	SL-6031042-TN	20	47
B2702-047-P00	35	9	HG-0074700-00	24	6				SL-6040892-TN	2	20
B2702-047-Q00-A	30	18	HM-0003800-A0	2	48	PF-0551060-A0	32	15	SL-6040892-TN	2	40
B2702-047-Q00-A	35	10	HM-0004800-10	22	21	PF-9020050-00	32	16	SL-6040892-TN	2	63
B2702-047-S00-A	35	11	HM-0005500-10	2	47	PJ-0251000-03	32	17	SL-6040892-TN	16	72
B2702-047-V00	35	5	HN-0024600-00	22	90	PV-0151220-00	32	18	SL-6040892-TN	30	34
B2702-210-000	4	24	HX-0015000-0A	2	45				SL-6041092-TN	32	21
B2703-210-000	4	25	HX-0015100-0A	4	57	RC-0560711-KP	4	44	SM-9082091-SE	20	22
B3013-141-H0A	16	35	HX-0015100-0A	22	49	RC-1700001-KP	4	4	SM-0860400-SN	4	9
B3120-372-000	30	26	HX-0018800-0D	22	51	RC-2791218-KP	8	7	SM-1030400-SP	16	48
B3214-047-000	4	64	HX-0033900-0C	16	74	RC-3781518-KP	6	42	SM-1043001-SP	2	64
B3214-047-000	32	6	HX-0033900-00	2	19	RE-0300000-K0	14	2	SM-4021201-SC	2	82
B3216-047-000	32	8	HX-0033900-00	16	75	RE-0300000-K0	14	56	SM-4030455-SN	16	56
B3218-232-000	32	7	HX-0033900-00	22	18	RE-0400000-K0	4	45	SM-4030801-SF	22	46
B3219-232-000	32	5	HX-0040700-00	22	28				SM-4041050-TP	16	58
B3221-771-0A0	32	3	HX-0041000-0A	22	34	SB-1050018-00	6	3	SM-4051055-SP	2	2
B3221-771-000	32	4	HX-0051100-00	22	53	SB-1080004-00	6	5	SM-4051055-SP	2	4
B8101-771-0A0	20	7				SB-1080023-00	6	2	SM-4051055-SP	2	6
B8108-555-0A0	20	19	J1066-000-00D	30	6	SB-1100006-00	8	2	SM-4051055-SP	2	8
B8153-771-000	20	26	J1067-000-000	30	19	SB-1100007-00	6	50	SM-4051055-SP	2	10
B9107-761-000	30	23				SB-1120016-00	8	1	SM-4051055-SP	2	16
			MAO-11532000	22	74	SB-1150002-00	8	3	SM-4051405-SE	31	12
CM-2001000-01	22	26	MAZ-16013000	14	69	SB-1150015-00	8	4	SM-4051655-SP	2	12
CM-3001000-03	22	63	MA-0115320-00	32	22	SB-1200008-00	6	13	SM-4051655-SP	12	11
CM-3001004-01	22	65	MDF-RX1600C0	30	20	SB-1200020-00	6	14	SM-5030355-SE	16	65
CM-3002000-01	2	27	MDP-5JOB1100	12	37	SB-3070002-00	6	15	SM-5040550-TP	10	28
CM-3002000-01	34	41	MDP-5JOB1102	30	5	SB-3070002-00	10	87	SM-5040655-SN	4	47
CM-3002000-03	2	85	MTS-HJ100003	22	76	SB-4080001-00	10	88	SM-5040655-SN	20	48
CM-3004006-01	22	64	M1011-580-000	24	10	SB-7100002-00	10	14	SM-6030500-SN	12	39
CM-3004007-01	22	89	M1017-580-0A0	24	13	SD-0250101-SP	16	42	SM-6030802-TP	18	7
CM-3013000-01	2	26	M1031-580-0A0	24	8	SD-0400506-TP	18	39	SM-6031402-TP	2	59
CM-6001002-01	30	37	M1031-580-000	24	9	SD-0500166-TP	16	43	SM-6040450-TP	16	40
CQ-2020000-00	8	27	M1032-580-000	24	11	SD-0500167-TP	16	44	SM-6040450-TP	16	41

N U M E R I C A L I N D E X O F P A R T S

索引

PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO
SM-6040450-TP	16	76	SM-8050412-TP	14	19	WS-0861410-KR	20	36	229-30309	31	14
SM-6040450-TP	34	6	SM-8050412-TP	16	16	WS-1253010-KN	20	18	229-30358	31	1
SM-6040600-SP	14	9	SM-8050502-TP	4	48				229-30408	31	10
SM-6040600-SP	14	59	SM-8050502-TP	8	32	100-06104	4	18	229-30507	31	9
SM-6040600-SP	16	25	SM-8050502-TP	10	25	105-02300	4	52	229-30705	31	7
SM-6040600-SP	16	59	SM-8050502-TP	10	85	110-50804	6	48	229-30804	31	5
SM-6040602-TP	2	14	SM-8050502-TP	12	13	110-72402	4	62	229-30903	31	4
SM-6040602-TP	2	25	SM-8050502-TP	12	41	110-93600	4	63	229-31000	31	3
SM-6040602-TP	2	30	SM-8050502-TP	14	20	111-55108	20	3	229-31109	31	2
SM-6040602-TP	2	73	SM-8050502-TP	18	41	111-55207	20	4	229-31208	31	15
SM-6040602-TP	4	59	SM-8050602-TP	10	66	111-57559	20	8	229-31307	31	11
SM-6040602-TP	10	20	SM-8060552-TP	10	39	111-57666	20	9	229-31406	31	8
SM-6040602-TP	10	37	SM-8060552-TP	10	69	111-57765	20	10	229-32800	30	1
SM-6040602-TP	14	10	SM-8060612-TP	2	38	111-57963	20	11	229-33006	30	39
SM-6040602-TP	14	18	SM-8060612-TP	4	14	111-58060	20	12	229-33105	30	3
SM-6040602-TP	14	55	SM-8060612-TP	6	57	111-58300	20	13	229-33204	30	2
SM-6040602-TP	14	58	SM-8060612-TP	8	15	111-58409	20	14	229-58458	22	73
SM-6040602-TP	16	14	SM-8060612-TP	10	26	111-58516	20	21	235-30405	12	4
SM-6040602-TP	16	57	SM-8060612-TP	12	42	111-58607	20	15	235-36204	8	6
SM-6040602-TP	30	28	SM-8060612-TP	18	37	111-59001	20	25	235-44109	12	5
SM-6040750-TP	12	26	SM-8060812-TP	6	32	112-72507	14	24	235-44208	12	6
SM-6040802-TP	10	21	SM-8080812-TP	8	24	122-59008	10	43	235-44307	12	7
SM-6040802-TP	10	61	SM-8081652-TP	6	25	137-00406	2	51	235-44802	12	8
SM-6040802-TP	14	12	SM-9040700-SP	16	17	137-00505	2	52	236-04309	6	21
SM-6040802-TP	16	15	SM-9040700-SP	18	38	137-00604	2	50	236-05207	6	17
SM-6040802-TP	18	34	SM-9040800-SP	4	15	137-00703	2	62	236-30007	8	26
SM-6040860-TP	4	10	SM-9061203-SE	20	31	137-05405	2	69	236-36400	6	18
SM-6040860-TP	14	11	SM-9061403-CP	6	52	137-06403	12	38	236-38109	2	78
SM-6041002-TP	10	22	SM-9082023-SE	20	32	137-10306	8	11	236-38208	2	80
SM-6041002-TP	10	38	SS-6060210-SP	10	75	137-10405	8	20	236-38307	2	79
SM-6041002-TP	12	10	SS-6060210-SP	10	81	137-10504	6	46	236-38406	2	81
SM-6041050-SN	4	60	SS-6060210-SP	34	20	137-10504	8	12	261-04851	30	12
SM-6041200-SP	14	13	SS-6111440-SP	6	39	137-27102	16	54	262-30409	2	13
SM-6041200-SP	16	60	SS-7090520-SP	2	83	137-29066	8	13	262-30409	4	58
SM-6041202-TP	6	26	SS-7110570-SP	30	16	137-29306	16	55	262-30409	16	79
SM-6041602-TP	10	62	SS-7110840-SP	4	55	137-29603	34	3	262-34005	30	31
SM-6050652-TP	2	18	SS-8660612-TP	34	4	137-29660	8	10	262-60109	4	28
SM-6050652-TP	14	14	ST-4031051-SN	24	12	137-29769	8	29	262-60208	4	29
SM-6050652-TP	20	49	ST-9053511-SR	20	2	137-31906	20	38	262-60307	4	30
SM-6050800-SP	10	63	SV-4030601-SR	22	48	137-37408	16	9	262-60406	4	31
SM-6050800-SP	14	15				137-38802	18	45	262-60505	4	32
SM-6050800-SP	34	9	TA-0550604-R0	2	28	137-46508	18	21	262-60604	4	33
SM-6050802-TP	2	71	TA-0550604-R0	26	15	137-50807	18	25	262-60802	4	35
SM-6050802-TP	4	11	TA-0750404-R0	2	29	137-82065	8	16	262-61206	4	39
SM-6050802-TP	14	16	TA-0850604-R0	2	67	137-82107	30	7	262-61305	4	40
SM-6050802-TP	14	60	TA-0950806-R0	2	31	137-85803	30	15	262-61503	4	41
SM-6050802-TP	16	61	TA-1050504-R0	2	32	138-17754	20	23	262-61602	4	42
SM-6051002-TP	10	64	TA-1120804-R0	2	33	138-17754	20	24	262-61701	4	43
SM-6051202-TP	10	65	TA-1250406-R0	2	34	139-00956	2	17	291-80403	30	40
SM-6051202-TP	14	68	TA-1550902-R0	2	35	139-22208	2	70			
SM-6051202-TP	18	8				139-26308	10	46	320-02354	2	39
SM-6051202-TP	18	40	WP-0430800-SC	16	51	139-43303	2	56	320-02354	28	48
SM-6052002-TR	6	27	WP-0430801-SC	14	6	139-43402	30	32	320-55402	4	21
SM-6061002-TP	2	36	WP-0430801-SC	16	26	141-01208	30	41			
SM-6061002-TP	10	23	WP-0430801-SC	18	31	145-04401	8	17	400-00029	22	13
SM-6061002-TP	12	20	WP-0431005-SP	14	53	145-09202	10	4	400-00029	28	6
SM-6061002-TP	18	9	WP-0431005-SP	16	37	145-16603	2	75	400-00046	22	16
SM-6061002-TP	30	17	WP-0450826-SC	4	46	145-16801	16	64	400-00046	28	5
SM-6061200-SP	18	36	WP-0451016-SP	16	38	145-16900	2	77	400-00056	22	15
SM-6061202-TP	18	35	WP-0501016-SD	18	32	145-23203	34	15	400-00056	28	4
SM-6061610-SC	31	6	WP-0612056-SD	2	55	145-23252	34	12	400-00131	26	2
SM-6061802-TP	10	24	WP-0612056-SD	30	29	145-23401	34	19	400-00132	26	3
SM-6061802-TP	12	12	WP-0621046-SP	6	51	145-23708	34	17	400-00133	26	4
SM-6062502-TP	6	28	WP-0671016-SE	20	33	145-24102	34	18	400-00134	26	6
SM-6067052-TP	2	37	WP-0841601-SC	22	9	145-24409	34	22	400-00135	26	7
SM-6067052-TP	30	42	WP-0841601-SC	22	79	145-24409	35	18	400-00136	26	8
SM-6083002-TN	22	7	WP-0841601-SC	22	83	170-07402	20	16	400-00137	26	9
SM-6084002-TN	22	77	WP-0852086-SC	22	78	178-45009	22	29	400-00138	26	10
SM-6104352-TP	6	49	WP-0871602-SE	20	34				400-00139	26	13
SM-8030412-TP	4	12	WP-1302501-SE	20	17	225-02504	2	42	400-00140	26	14
SM-8030450-SP	4	13	WP-1702600-S0	31	19	225-02504	30	10	400-00141	26	16
SM-8040412-TP	6	12	WS-0410002-KP	4	16	225-28764	2	41	400-00142	26	17
SM-8040802-TP	4	49	WS-0510002-KN	31	16	225-29473	4	65	400-00143	26	18
SM-8040802-TP	22	47	WS-0621210-KR	20	35	225-29481	4	61	400-00144	26	19
SM-8050412-TP	6	30	WS-0820002-KR	22	8	228-91204	6	16	400-00146	26	21
SM-8050412-TP	10	17	WS-0820002-KR	22	80	228-91204	10	3	400-00148	26	22

N U M E R I C A L I N D E X O F P A R T S

索引

PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO
400-03412	22	11	400-04206	6	34	400-04301	16	46	400-05379	28	42
400-03412	28	7	400-04208	6	24	400-04306	16	39	400-05380	14	47
400-03422	2	21	400-04209	12	27	400-04308	16	32	400-05380	28	43
400-03422	28	31	400-04210	18	26	400-04309	16	29	400-05381	16	19
400-03434	24	2	400-04211	18	44	400-04311	16	36	400-05381	28	44
400-03441	24	3	400-04212	12	30	400-04311	30	8	400-05382	18	15
400-03451	22	1	400-04213	12	31	400-04321	16	31	400-05382	28	47
400-03452	22	2	400-04214	12	25	400-04324	16	47	400-05385	22	68
400-03453	22	3	400-04215	12	36	400-04327	16	45	400-05388	22	33
400-03454	28	1	400-04216	12	34	400-04327	16	68	400-05388	28	23
400-03455	28	3	400-04217	12	35	400-04327	20	53	400-05390	22	58
400-03456	28	2	400-04218	12	33	400-04328	16	73	400-05390	28	20
400-03458	22	56	400-04219	18	23	400-04329	16	4	400-05391	22	31
400-03460	24	4	400-04221	12	32	400-04330	16	1	400-05391	28	22
400-03462	24	5	400-04222	12	29	400-04331	16	5	400-05392	22	32
400-03464	24	7	400-04223	12	1	400-04332	16	2	400-05392	28	24
400-03465	24	1	400-04224	12	21	400-04335	16	18	400-05393	22	35
400-03465	28	29	400-04226	14	51	400-04336	16	3	400-05393	28	8
400-03480	22	85	400-04229	14	49	400-04340	16	6	400-05394	22	36
400-03481	22	86	400-04232	14	52	400-04343	16	7	400-05394	28	9
400-03484	22	39	400-04234	14	37	400-04344	16	8	400-05395	22	37
400-03484	28	13	400-04235	14	26	400-04345	16	52	400-05395	28	10
400-03485	22	40	400-04236	14	43	400-04346	16	77	400-05396	22	38
400-03491	20	37	400-04238	14	27	400-04347	16	53	400-05396	28	11
400-03491	28	12	400-04240	14	50	400-04348	16	78	400-05397	4	17
400-03493	32	11	400-04243	14	63	400-04349	16	80	400-05397	28	26
400-03495	2	74	400-04244	14	41	400-04351	34	23	400-05398	4	50
400-03495	28	49	400-04245	14	42	400-04353	34	24	400-05398	28	27
400-03496	2	76	400-04246	14	64	400-04360	20	41	400-05399	4	51
400-03497	28	51	400-04247	14	40	400-04361	20	42	400-05399	28	28
400-03499	4	26	400-04248	14	38	400-04362	20	43	400-05400	28	50
400-03499	28	46	400-04249	14	62	400-04363	20	44	400-05401	22	20
400-04153	2	1	400-04250	14	65	400-04364	20	50	400-05401	28	14
400-04154	2	3	400-04252	4	22	400-04367	2	24	400-05401	28	15
400-04155	2	5	400-04252	14	39	400-04373	12	23	400-05402	2	22
400-04156	2	9	400-04253	14	30	400-04374	12	24	400-05402	28	39
400-04157	2	7	400-04253	16	23	400-04375	12	17	400-05403	2	46
400-04158	2	43	400-04254	14	29	400-04376	12	14	400-05403	28	52
400-04159	2	11	400-04254	16	22	400-04377	12	18	400-05404	22	25
400-04160	2	44	400-04255	14	70	400-04378	12	2	400-05405	28	16
400-04161	2	15	400-04255	30	9	400-04379	12	3	400-05405	32	2
400-04163	16	71	400-04264	14	33	400-04380	12	16	400-06261	4	1
400-04164	16	70	400-04265	14	34	400-04381	18	1	400-06261	28	38
400-04167	6	23	400-04266	10	29	400-04382	18	3	400-06263	4	2
400-04168	6	33	400-04267	10	42	400-04382	28	37	400-06264	4	3
400-04169	6	40	400-04270	10	35	400-04383	18	6	400-06265	4	23
400-04170	6	20	400-04271	10	53	400-04384	18	2	400-06268	4	19
400-04171	6	19	400-04272	10	57	400-04385	18	11	400-06269	4	5
400-04173	6	8	400-04273	10	31	400-04386	18	13	400-06270	4	20
400-04174	6	9	400-04274	10	52	400-04387	18	10	400-06271	4	6
400-04175	6	10	400-04275	10	33	400-04389	18	42	400-06300	6	38
400-04177	6	4	400-04276	10	49	400-04390	18	22	400-06306	20	1
400-04178	6	1	400-04277	10	56	400-04391	18	24	400-06307	6	36
400-04179	6	54	400-04278	10	36	400-04392	18	33	400-06308	6	37
400-04179	18	46	400-04279	10	51	400-04393	18	28	400-06311	6	6
400-04180	8	18	400-04280	10	50	400-04394	18	17	400-06312	8	23
400-04181	8	19	400-04281	10	47	400-04395	18	29	400-06313	18	48
400-04182	6	41	400-04282	10	34	400-04396	18	18	400-06314	2	49
400-04183	6	45	400-04283	10	54	400-04397	18	19	400-06315	18	43
400-04184	6	44	400-04285	10	48	400-04398	18	20	400-06317	8	21
400-04185	6	43	400-04286	10	55	400-04400	14	17	400-06320	8	25
400-04186	8	8	400-04287	10	58	400-05371	12	19	400-06321	8	30
400-04187	8	9	400-04288	10	59	400-05371	28	32	400-06322	8	22
400-04188	8	5	400-04289	10	41	400-05372	10	1	400-06323	30	36
400-04192	6	53	400-04291	10	32	400-05372	28	33	400-06335	34	10
400-04194	10	5	400-04292	14	35	400-05373	10	30	400-06339	34	11
400-04195	10	86	400-04293	14	28	400-05373	28	34	400-06340	34	5
400-04196	10	6	400-04294	14	32	400-05374	14	46	400-06342	34	8
400-04197	10	7	400-04296	14	36	400-05374	28	35	400-06345	34	1
400-04198	10	8	400-04297	14	44	400-05375	16	12	400-06349	34	2
400-04199	10	27	400-04297	14	66	400-05375	28	36	400-08423	6	56
400-04200	10	9	400-04298	14	45	400-05377	12	15	400-08426	6	35
400-04201	10	10	400-04298	14	67	400-05377	28	40	400-08638	34	26
400-04203	10	12	400-04299	16	21	400-05378	10	2	400-08638	34	35
400-04204	10	13	400-04299	16	69	400-05378	28	41	400-08646	34	25
400-04205	10	18	400-04299	20	52	400-05379	10	44	400-08647	34	29

NUMERICAL INDEX OF PARTS

索引

PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO	PART NO 品番	PAGE 頁	REF NO
400-08658	34	30									
400-08889	30	14									
400-08890	30	13									
400-08977	2	57									
400-08978	2	58									
400-09037	2	72									
400-09148	30	4									
400-09788	18	4									
400-09938	26	1									
400-09938	28	54									
400-10434	6	29									
400-10434	10	15									
400-10435	6	31									
400-10435	10	16									
400-11143	4	27									
400-11144	4	34									
400-11145	4	36									
400-11146	4	37									
400-11327	16	63									
400-11355	8	31									
400-11517	6	55									
400-12038	22	87									
400-12038	28	17									
400-15674	14	54									
400-15702	14	31									
400-15733	34	31									
400-15802	34	32									
400-17810	34	38									
400-19551	10	45									
400-20010	34	33									
400-20011	34	34									
400-20012	34	40									
400-20013	34	42									
400-20014	34	39									
400-20310	10	67									
400-21933	4	38									
400-21998	16	27									
400-22121	10	11									
400-22322	16	30									
400-22323	16	28									
400-23432	32	14									
400-27553	16	49									
400-27554	16	50									
400-28015	6	22									
400-28015	28	25									
400-28634	14	48									
400-28636	14	61									
400-28669	32	13									
400-28670	32	19									
400-28682	34	7									
400-29613	16	33									
400-29904	14	1									
400-40276	18	27									
400-49424	30	25									
400-52047	30	24									

[illegible]

