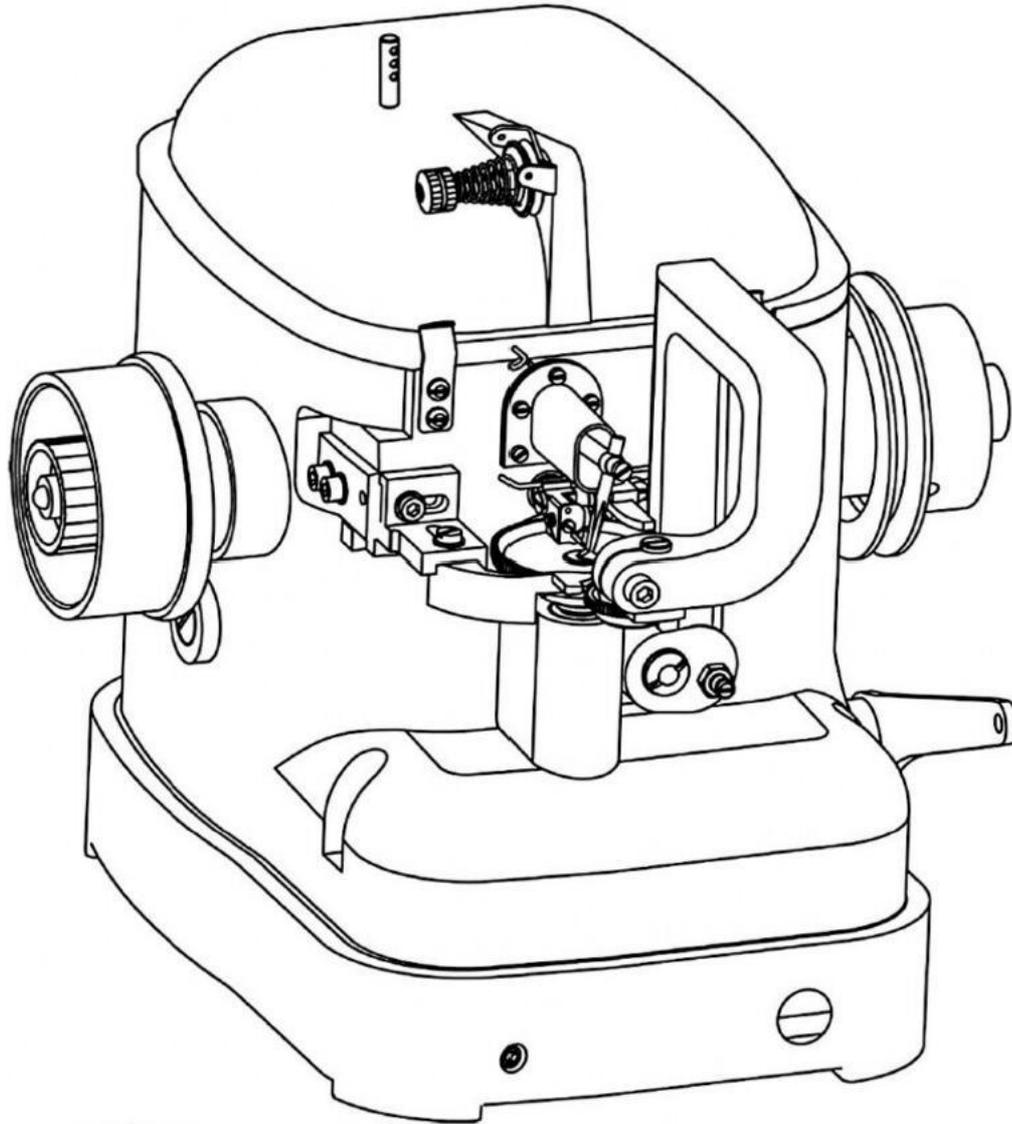


BM600 系列拉帮机说明书

Hướng dẫn máy may bấm chỉ BM600 Series



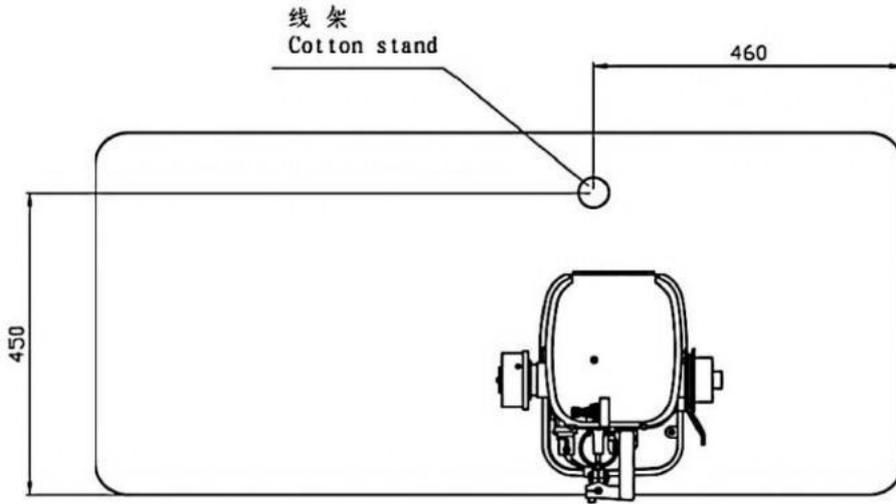
BM600系列拉帮机是链式线迹高速缝纫机，同时可以实现缝纫速度无极调速和自动定针等特点的缝纫机，主要缝制对象有服装、皮革、鞋、帽、毛皮等制品及各种厚皮毛、中厚皮革、手套、运动鞋、衣、帽、等制品多种用途的理想缝纫设备。

Máy may bấm chỉ series BM600 là loại máy may tốc độ cao tạo đường chỉ xích, đồng thời có thể thực hiện các đặc điểm như điều chỉnh tốc độ may vô cấp và tự động định vị kim. Đối tượng may chính bao gồm quần áo, da, giày, mũ, lông thú và các sản phẩm khác, cũng như các loại da lông dày, da dê trung bình, găng tay, giày thể thao, áo, mũ và các sản phẩm khác. Đây là thiết bị may lý tưởng cho nhiều mục đích sử dụng.

目录
MỤC LỤC

1. 设备安装.....	1
1. Lắp đặt thiết bị.....	2
2. 使用说明.....	3-4
2. Hướng dẫn sử dụng.....	3-4
3. 缝纫故障的排除.....	5-6
3. Khắc phục sự cố may.....	5-6
4. 机器的安装定位.....	7-9
4. Định vị lắp đặt máy.....	7-9

一、设备安装 Lắp đặt thiết bị



线架安装图

注意
台板安放必须水平

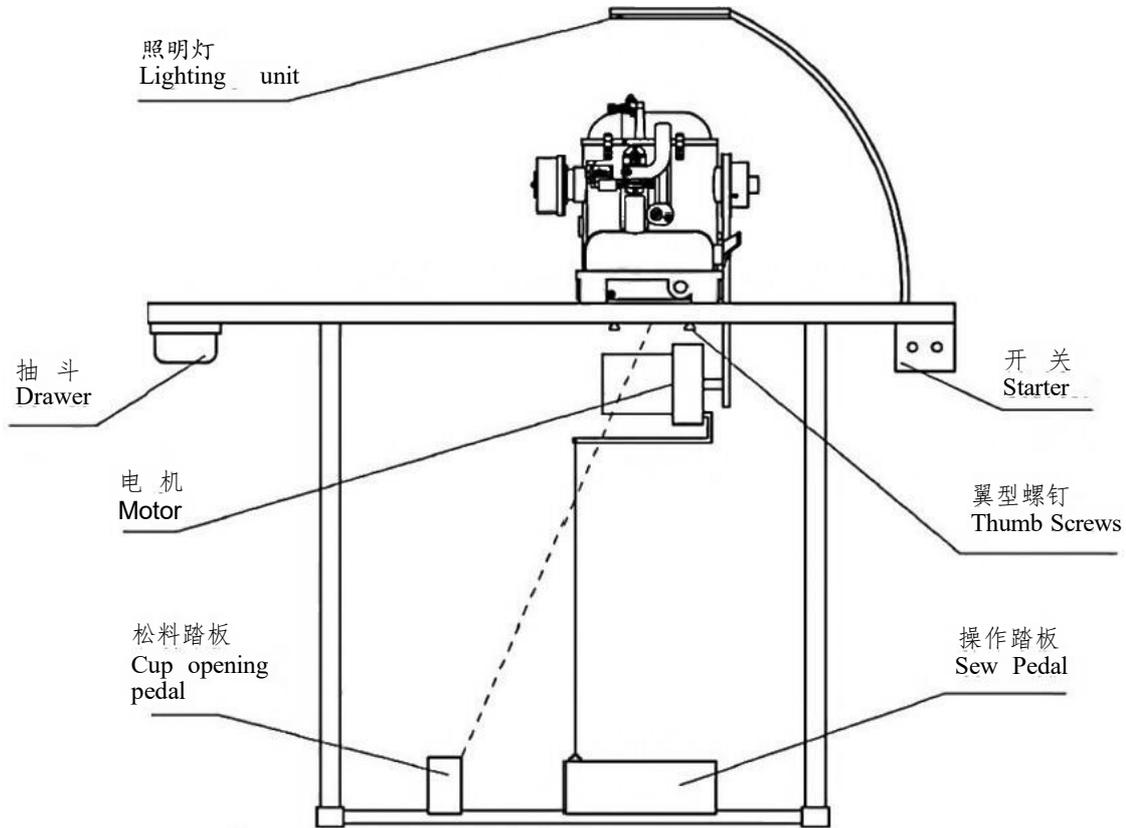


图 1

注意事项/LƯU Ý

注意事项：机器在操作开动前必须先注油。

参阅图 (1)

- 1.1 检查机器及所提供的附件的完整 (参见后表)
- 1.2 如果使用新机器，请按手册所提供的模样钻孔
- 1.3 将马达、开关、踏板装到机架
- 1.4 选择一带轮以获得所需转数
- 1.5 将机器安置好后：将两异型螺钉从台板下穿过台面与机器固定；
- 1.6 松开顶盖螺钉并移去顶盖；按油标水平线灌油；然后；再安装好顶盖；
- 1.7 将线架安装靠近机器处的机架上；
- 1.8 用“S”钩把送料杠杆与操作踏板边连接起来；但应确保当踏板释放时，压料盘应处接触状态；
- 1.9 调节皮带带张力，用手在皮带跨距终检，轻轻压下时，皮带能压移3mm；

Lưu ý: Máy phải được bơm dầu trước khi vận hành.

Tham khảo hình (1)

- 1.1 Kiểm tra máy và các phụ kiện được cung cấp là đầy đủ (xem bảng ở cuối).
- 1.2 Nếu sử dụng máy mới, vui lòng khoan theo mẫu khuôn được cung cấp trong hướng dẫn.
- 1.3 Lắp động cơ, công tắc, bàn đạp vào khung máy.
- 1.4 Chọn bánh đai để đạt được tốc độ máy mong muốn.
- 1.5 Sau khi đặt máy vào vị trí: vặn hai vít hình ngón tay từ dưới mặt bàn穿过 mặt bàn và cố định vào máy;
- 1.6 Tháo nắp trên bằng cách vặn lỏng các vít đầu tròn; đổ dầu theo vạch dầu; sau đó lắp lại nắp;
- 1.7 Lắp giá đỡ dây chỉ gần khung máy;
- 1.8 Dùng móc "S" nối cần gấp bông với bàn đạp; nhưng phải đảm bảo khi nhả bàn đạp, đầu nén phải ở trạng thái tiếp xúc;
- 1.9 Điều chỉnh độ căng của dây đai, dùng tay ấn nhẹ vào giữa dây đai, dây đai có thể bị ép dịch chuyển 3mm;

过紧张紧力，将会对机器造成危害

- 1.10 运转机器，同事检查在油标窗口，是否有油泵泵油状况，如果没有，请参阅第五节。
- 1.11 机器的转数能达到3000转/分，但是我们推荐为2600转/分。

注：如本机属自动润滑机种，则应先将安装到底盘底面；然后再放置到台板上进行固定。(见图2)

CĂNG DÂY ĐAI QUÁ MỨC SẼ GÂY HƯ HỎNG MÁY

1.10 Vận hành máy, đồng nghiệp kiểm tra cửa sổ ống nhìn dầu, xem dầu có được bơm lên không, nếu không, vui lòng tham khảo mục 5.

1.11 Tốc độ vòng quay của máy có thể đạt 3000 vòng/phút, nhưng chúng tôi khuyến nghị 2600 vòng/phút.

Lưu ý: Nếu máy thuộc loại bôi trơn tự động, hãy lắp vào mặt dưới của khung xe: sau đó đặt lên mặt bàn để cố định. (xem hình 2)

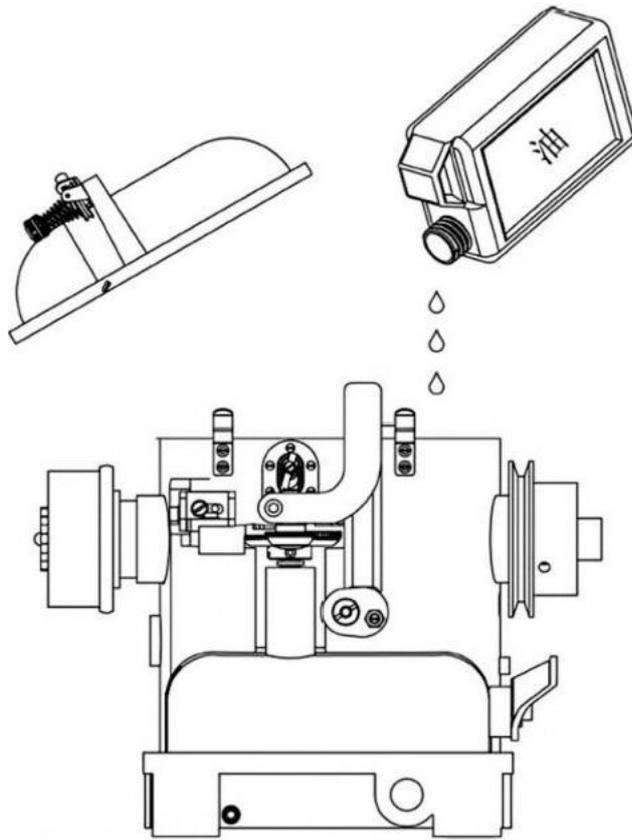


图 2/Hình 2

自动润滑系统HỆ THỐNG BÔI TRƠN TỰ ĐỘNG

操作使用说明HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH VÀ SỬ DỤNG

2.1 首先检查运输过程的损伤 Trước tiên hãy kiểm tra thiệt hại trong quá trình vận chuyển

2.2 针及线Kim và Chỉ

459R 用于鞋子、拉帮等 459 R Dùng cho giày, dây kéo, v.v.

16×231 用于合成纤维等材料 16×231 Dùng cho vật liệu sợi tổng hợp, v.v.

缝线推荐上光蜡线或类似涤纶化纤等线种。Khuyến dùng chỉ sợi tổng hợp sáp hoặc tương tự như polyester, v.v.

推荐参考Tham khảo đề xuất

针型	机针规格	线号规格
600-1	40	120-200
600-2	50	100-120
Model kim	Quy cách máy	Quy cách chỉ
600-1	40	120-200
600-2	50	100-120

2.3 穿线

先从过线钉1-1第一孔穿进，绕半圆从第三孔穿进，经双孔过线板1-2的第一孔，两夹线板1-3中间，再穿过双控过线板1-2的第二个孔，穿过单过线架1-4，经过拦线钩1-5使线夹在压线螺钉1-6内，向下方经过槽到达针杆右方，然后穿入过线板1-7小孔后从机针下面往上穿过针孔即可。(如图3)

2.3 Luồn chỉ

Trước tiên luồn chỉ qua chốt dẫn chỉ 1-1 vào lỗ đầu tiên, vòng bán nguyệt qua lỗ thứ ba, qua lỗ đầu tiên của thanh dẫn chỉ hai lỗ 1-2, giữa hai thanh kẹp chỉ 1-3, sau đó qua lỗ thứ hai của bộ dẫn chỉ hai lỗ 1-2, qua giá đỡ dẫn chỉ đơn 1-4, qua móc giữ chỉ 1-5 để kẹp chỉ vào trong vít giữ chỉ 1-6, hướng xuống dưới qua rãnh đến bên phải trục kim, sau đó luồn qua lỗ nhỏ của thanh dẫn chỉ 1-7 và穿 qua lỗ kim từ dưới lên trên là được. (như hình 3)

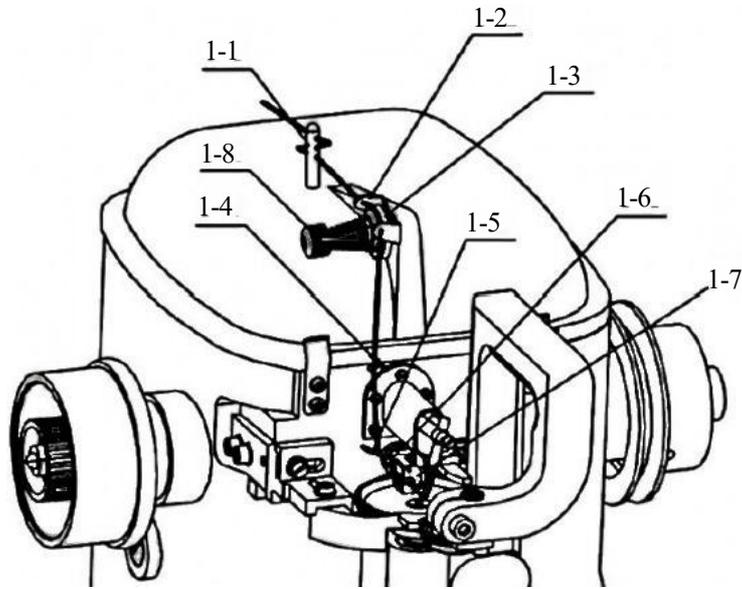


图 3

2.4 缝线松紧的调节

线要调松，则逆时针旋转夹线螺母(1-8)；

线要调紧，则顺时针旋转夹线螺母(1-8)。

2.4 Lực căng chỉ

Để giảm lực căng chỉ, xoay đai ốc lực căng theo chiều ngược kim đồng hồ (1-8);

Để tăng lực căng chỉ, xoay đai ốc lực căng theo chiều kim đồng hồ (1-8).

OPERATING INSTRUCTIONS

1.1 Kiểm tra ban đầu

Kiểm tra xem có bất kỳ hư hỏng nào trong quá trình vận chuyển không.

1.2 Kim và Chỉ

459R cho chồn, cáo, v.v.

16 × 231 cho vật liệu tổng hợp

Loại chỉ được khuyến nghị là chỉ bông phủ keo hoặc terylene, mặc dù các loại khác cũng có thể được sử dụng.

Kiến nghị:

BẢNG 1

LOẠI MÁY	KÍCH THƯỚC KIM	KÍCH THƯỚC CHỈ
200-1	40	120-200
200-2	50	100-120

2.3 Luồn chỉ

Lắp kim vào thanh kim, rãnh ngăn (hoặc chỗ khóa) ở trên cùng, và đảm bảo nó được đẩy hoàn toàn sát vào điểm dừng. Luồn chỉ theo sơ đồ bên đối diện.

3.1 维护

经常查看油罩，以确保油泵是否正常工作，如果油罩中无油，则可能是油泵滤油网堵塞，或使用了不当的油，以及查看一下油水平线。

每年都要彻底的更换一次油，换油时，将机器从底盘上移去，将机器内的脏油吸去，清洁油泵的滤网和底盘，然后将机器重新安放在底盘上，再移去上顶盖，加入250升专用油。

如机针或钩针弯曲损坏时，应马上更换。

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH

3.1 Bảo trì

Luôn kiểm tra xem bơm có đang bơm dầu vào nắp quan sát (sight dome) không. Nếu không, nguyên nhân có thể là lưới lọc bị tắc hoặc mức dầu không đủ - hãy kiểm tra đồng hồ đo mức dầu.

Dầu nên được thay hoàn toàn theo KHOẢNG THỜI GIAN HÀNG NĂM. Để làm điều này, tháo máy khỏi khung, nghiêng để đổ hết dầu bẩn, làm sạch khay và lưới lọc trên bơm. Đặt lại máy lên khung. Tháo nắp máy và đổ đầy 250ml dầu. Nếu kim hoặc vòng chỉ bị cong, hãy thay thế ngay lập tức.

3. 缝纫故障

故障	处理方法
断线	换针；
	减少张力；
	检查各过线处是否光滑；
	截短针杆压线簧
	检查钩针是否弯曲或损坏；
断针	检查机针直线度；
	缓缓转动机器，察看机针是否碰到针板或压料盘；
	检查压料盘高度；
	察看钩针是否碰到机针；
	检查送料同步状态；
线迹长度不均	清除送料轮及送料夹块上的过量的油；
	重新更换送料夹块；
钩针过度的间隙	更换滚珠
缝料的前片送入不正常	顺时针防线调整拉簧调节螺钉，以增加张力。
线迹不良，漏针	检查钩针的间隙及同步情况；
	查看线换的形成，如不能，则试换较小号针；
	检查机针是否能刺过三角形线环；
	检查线是否能被顺利的拉过针孔；
	连续型前卫长丝，能引起线迹不良跳针

3. Sự cố khi may

Sự cố	Cách xử lý
	Thay kim;
	Giảm lực căng;
Đứt chỉ	Kiểm tra các vị trí dẫn chỉ xem có trơn không;
	Cắt ngắn lò xo ép chỉ kim;
	Kiểm tra xem móc câu có bị cong hoặc hỏng không;
	Kiểm tra độ thẳng của kim máy;
	Quay máy từ từ, quan sát xem kim có chạm vào bảng kim hoặc đế ép liệu không;
Đứt kim	Kiểm tra chiều cao đế ép liệu;
	Quan sát xem móc câu có chạm vào kim không;
	Kiểm tra trạng thái đồng bộ của cơ cấu đưa chỉ;
	Làm sạch lượng dầu thừa trên bánh xe đưa chỉ và kẹp đưa chỉ;
Chiều dài mũi chỉ không đều	Lắp lại kẹp đưa chỉ;
Khe hở quá mức của móc câu	Thay bi lăn
Phần liệu trước khi may bị đưa vào không bình thường	Vặn ốc điều chỉnh lò xo căng chỉ theo chiều kim đồng hồ để tăng lực căng.
	Kiểm tra khe hở và tình trạng đồng bộ của móc câu;
	Quan sát hình thành mũi chỉ, nếu không được, hãy thử thay kim số nhỏ hơn;
Đường chỉ xấu, tuột kim	Kiểm tra xem kim có chọc qua vòng chỉ tam giác không;
	Kiểm tra xem chỉ có bị kéo qua lỗ kim một cách trơn tru không;
	Chỉ bảo vệ trước kiểu liên tục, có thể gây ra đường chỉ xấu và nhảy kim

4. 机器的安装定位

1. 这部分将讲如何检查及调整机器。

注意：调节任何部分之前先检查，如果确需调整，调节量也不宜过多。

4.1 参考表 选用合适的针号规格。（一般在机器出厂时已根据推荐表装上了相应的针）将针距调至最大；

4.2 检查机针是否与送料盘垂直。（插图4）

如不垂直，则旋松驱动架转动针杆，再旋紧；

4. CÀI ĐẶT MÁY

Phần này cho phép kiểm tra cài đặt và thời điểm hoạt động của máy và (IF NECESSARY) mô tả cách điều chỉnh máy.

QUAN TRỌNG: KIỂM TRA TRƯỚC KHI ĐIỀU CHỈNH BẤT KỲ THỨ GÌ; NẾU CẦN ĐIỀU CHỈNH, CHỈ ĐIỀU CHỈNH MỘT LƯỢNG NHỎ.

4.1. Lắp kim có kích thước mà bạn sẽ dùng để may. Máy sẽ được cài đặt tại nhà máy với kích thước kim được khuyến nghị như trong Bảng 2.2. Cài đặt máy về mũi may lớn nhất.

4.2. Kiểm tra xem Thanh kim có vuông góc với Cốc sau không (Xem Hình 4)

Nếu không, hãy nới lỏng bộ trượt, xoay thanh kim và siết chặt lại bộ trượt.

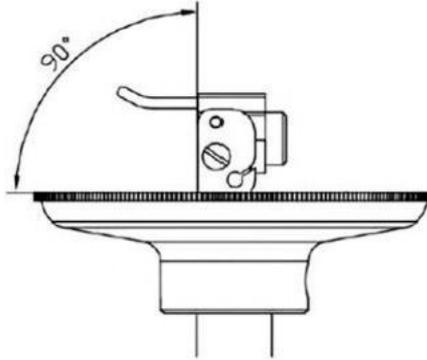


图 4

4.3 Kiểm tra xem kim có song song với tấm kim, và ở giữa tấm kim (xem Hình 5)

4.3 Kiểm tra Kim song song và ở giữa Tấm kim (Xem Hình 5)

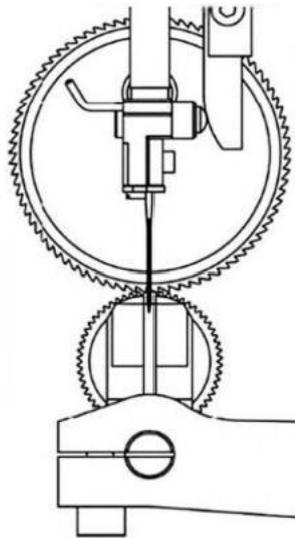


图 5

如果机针并不平行于针板且不在其中间，那么将机器反置，使上顶边向下，并松开压料盘螺钉及压料盘轴螺钉使针板松动，然后，配合转动滑臂及机针，使机针处于正中并与针板槽平行。再紧固压料盘螺钉及压料盘轴螺钉。

Nếu kim không song song và ở giữa tấm kim, hãy nới lỏng tay trượt bằng cách quay máy xuống dưới và tháo bu lông tay trượt. Nới lỏng tấm kim bằng cách tháo vít ở giữa. Phải sử dụng sự kết hợp của việc xoay tay trượt và sau đó là tấm kim để đưa kim về giữa và song song với rãnh trên tấm kim. Siết lại bu lông tay trượt và vít ở giữa.

4. 4检查送料盘高度

送料盘与机针针孔间应有0.1~0.15mm 的间隙。(见图6)

4.5 Kiểm tra chiều cao cốc sau

Cốc sau phải có khoảng cách từ 0.1 đến 0.15mm so với mắt kim (Xem Hình 6)

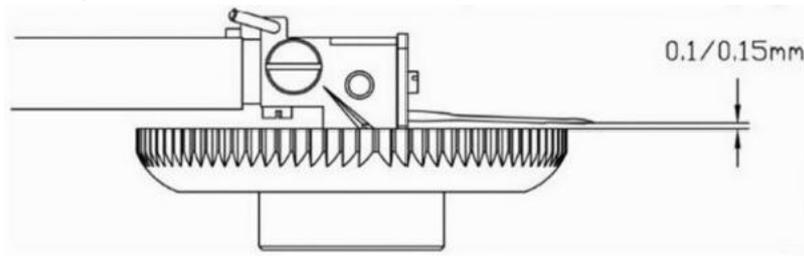


图6

如果送料盘需调节，可旋松二个紧固螺钉，移动送料盘或上或下，与符合要求后，再旋紧螺钉(见图7)

Nếu cần điều chỉnh cốc sau, hãy nới lỏng cả hai vít giữ bằng chìa lục giác, di chuyển cốc lên xuống theo yêu cầu, và siết chặt lại các vít giữ. (Xem Hình 7)

4. 6压料盘压力调节

需增大压料压力时，则顺时针旋转调节销2-2；

需减小压料压力时，则逆时针旋转调节销2-2。

4.6 Điều chỉnh Áp lực của các Đĩa Ép (Xem Hình 2)

Để tăng áp lực của đĩa ép, hãy xoay thanh ren số 2-2 theo chiều kim đồng hồ;

Để giảm áp lực của đĩa ép, hãy xoay thanh ren số 2-2 ngược chiều kim đồng hồ.

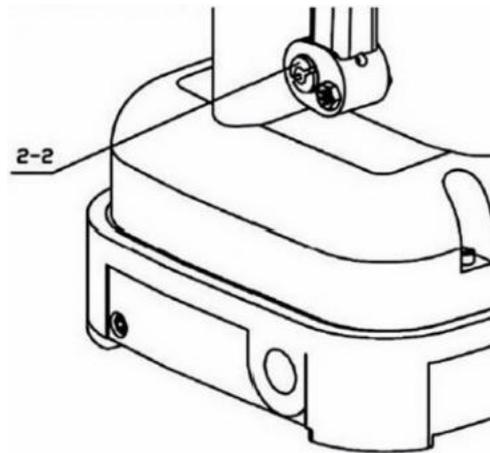


图7

4. 7针距调节(见图8)

针距调大，则逆时针旋转针距调节旋钮3-3；

针距减小，则顺时针旋转针距调节旋钮3-3.

4.7 Điều chỉnh Độ dài Mũi may (Xem Hình 8)

Để tăng độ dài mũi may, hãy xoay bộ điều chỉnh độ dài mũi may số 3-3 ngược chiều kim đồng hồ;

Để giảm độ dài mũi may, hãy xoay bộ điều chỉnh độ dài mũi may số 3-3 theo chiều kim đồng hồ;

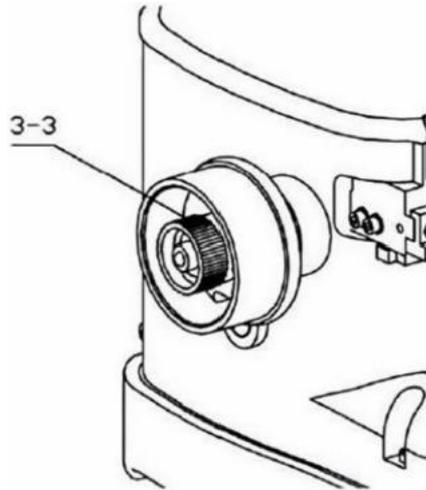


图 8

4.8 换针 (见图9)

松开机针压板螺钉，拿出旧机针，换上新机针，将针放入针杆针槽中，使机针尾部抵住限位螺钉，且机针凹槽垂直向上，然后拧紧机针压板螺钉即可。

4.8 Thay thế kim (Xem Hình 9)

Nới lỏng vít kẹp kim, tháo kim cũ ra, lắp kim mới vào. Dùng kim giữ kim sao cho rãnh ngăn hướng lên, đặt kim vào rãnh trên thanh kim nơi kẹp kim giữ nó và đẩy nó vào hết cỡ. Cuối cùng, siết chặt lại vít kẹp kim.

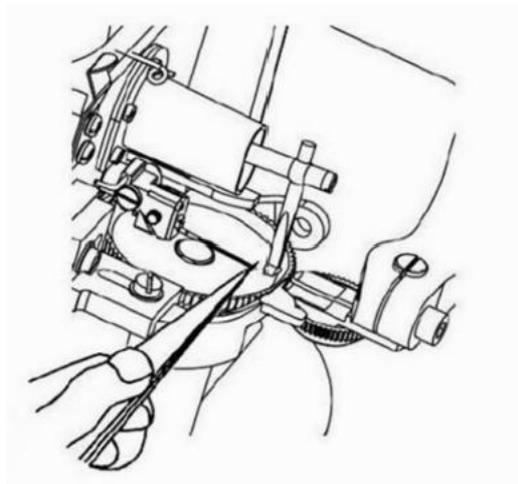


图 4

5. 机器故障排除

故障	处理方法
油泵中的有打不上油罩	1. 试一下把针距调到最长时，再看运转机器时的情况；
	2. 有必要检查一下，油水平线、油量；
	3. 把机器从底盘卸下来，检查一下滤油网。
油密封漏油	在调换油封前，先试一试下列方法；
	1. 卸下飞轮及带轮
	2. 用薄纸擦干净；
	3. 在油封无沾上任何油的情况下再装上飞轮及带轮；
	4. 运转机器
	如果以上步骤不能解决漏油，再参照零件图换上新的油封。
机器停止送料或有反常状态	1. 用洁净薄油清洁送料夹块并重新就位；
	2. 重新更换送料夹块及止动夹块
机油从十字头遮护板处或针距调节长槽孔处漏油	检查油分配器中的回油管是否堵塞，
	如这样，则油将会从油分配器顶部溢出，而引起油液过量的飞溅
钩针过量松动	检查凸轮滚球，如必要时，换新球。
机器噪声	检查驱动架偏心轮间隙及钩针偏心轮间隙如必要时则更换之。

VẤN ĐỀ	HÀNH ĐỘNG ĐỀ XUẤT
Dầu ngừng được bơm lên nắp quan sát	(1) Thử chuyển sang chiều dài mũi khâu tối đa và chạy máy.(2) Kiểm tra mức dầu - bổ sung nếu cần.(3) Kiểm tra bộ lọc dầu bằng cách tháo máy khỏi bộ.
Rò rỉ dầu từ phốt làm kín	Trước khi thay phốt, hãy thử những điều sau(1) Tháo bánh đà(2) Lau sạch và làm khô phốt bằng khăn giấy.(3) Lắp lại bánh đà mà không có dầu trên phốt.(4) Chạy máy nếu quy trình này không khắc phục được rò rỉ, hãy thay phốt bằng phốt mới - xem danh sách phụ tùng để biết số hiệu
Cấp liệu máy dừng hoặc không ổn định	(1) Làm sạch các má kẹp cấp liệu và bánh xe cấp liệu bằng dầu nhẹ và lắp lại.(2) Thay thế các má kẹp cấp liệu và má kẹp giữ.
Dầu rò rỉ từ tấm chắn đầu ngang hoặc khe điều chỉnh chiều dài mũi khâu	Kiểm tra ống hồi dầu trên bộ phân phối dầu không bị tắc. nếu đúng như vậy, dầu có thể tràn qua đỉnh của bộ phân phối và gây ra bắn dầu quá mức
Độ chơi của kim câu quá lớn	Kiểm tra bi cam. Thay thế nếu cần thiết.
Máy chạy ồn	Kiểm tra độ chơi của bánh xe lệch tâm giá đỡ và bánh xe lệch tâm dây đai. Thay thế nếu cần thiết
VẤN ĐỀ	HÀNH ĐỘNG ĐỀ XUẤT
Dầu ngừng được bơm lên nắp quan sát	(1) Thử chuyển sang chiều dài mũi khâu tối đa và chạy máy.(2) Kiểm tra mức dầu - bổ sung nếu cần.(3) Kiểm tra bộ lọc dầu bằng cách tháo máy khỏi bộ.
Rò rỉ dầu từ phốt làm kín	Trước khi thay phốt, hãy thử những điều sau(1) Tháo bánh đà(2) Lau sạch và làm khô phốt bằng khăn giấy.(3) Lắp lại bánh đà mà không có dầu trên phốt.(4) Chạy máy nếu quy trình này không khắc phục được rò rỉ, hãy thay phốt bằng phốt mới - xem danh sách phụ tùng để biết số hiệu
Cấp liệu máy dừng hoặc không ổn định	(1) Làm sạch các má kẹp cấp liệu và bánh xe cấp liệu bằng dầu nhẹ và lắp lại.(2) Thay thế các má kẹp cấp liệu và má kẹp giữ.
Dầu rò rỉ từ tấm chắn đầu ngang hoặc khe điều chỉnh chiều dài mũi khâu	Kiểm tra ống hồi dầu trên bộ phân phối dầu không bị tắc. nếu đúng như vậy, dầu có thể tràn qua đỉnh của bộ phân phối và gây ra bắn dầu quá mức
Độ chơi của kim câu quá lớn	Kiểm tra bi cam. Thay thế nếu cần thiết.
Máy chạy ồn	Kiểm tra độ chơi của bánh xe lệch tâm giá đỡ và bánh xe lệch tâm dây đai. Thay thế nếu cần thiết
VẤN ĐỀ	HÀNH ĐỘNG ĐỀ XUẤT
Dầu ngừng được bơm lên nắp quan sát	(1) Thử chuyển sang chiều dài mũi khâu tối đa và chạy máy.(2) Kiểm tra mức dầu - bổ sung nếu cần.(3) Kiểm tra bộ lọc dầu bằng cách tháo máy khỏi bộ.

零件图册

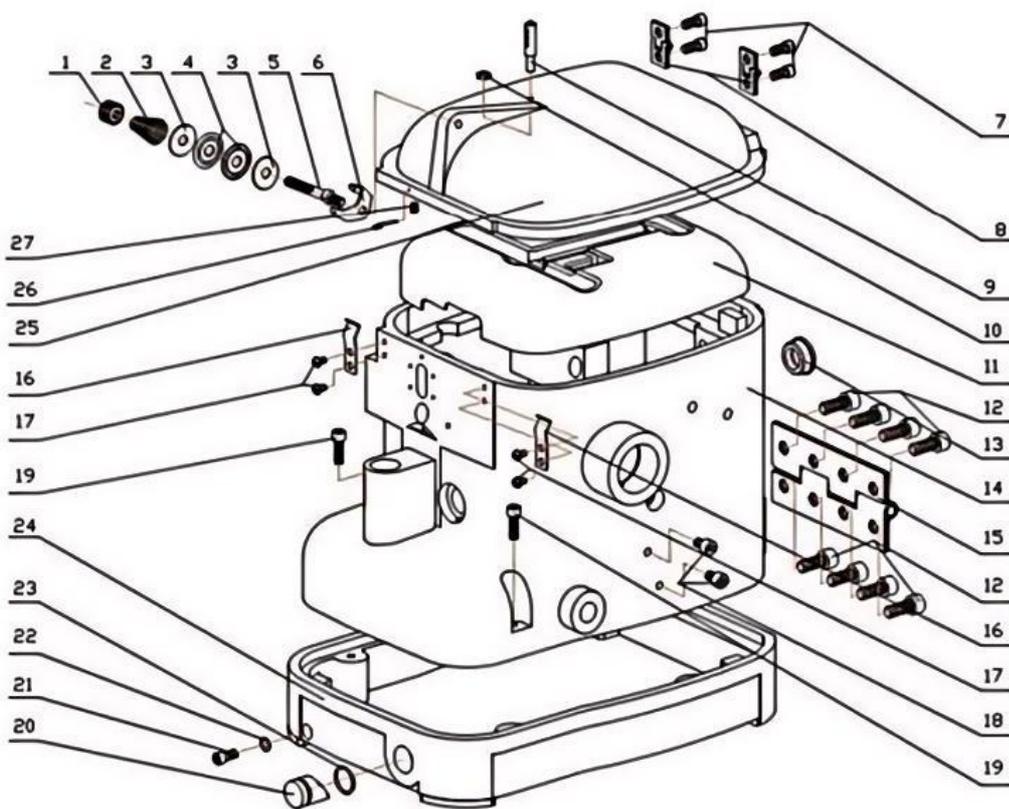
图册目录

1. 机壳部件	12-13
2. 针杆部件	14-16
3. 钩针部件	17-18
4. 送料部件	19-20
5. 压料部件	21-23
6. 润滑部件	24-25
7. 膝控部件	26-27
8. 附件	28-29

SỔ TAY LINH KIỆN MỤC LỤC

1. Bộ phận vỏ máy.....	12-13
2. Bộ phận thanh kim	14-16
3. Bộ phận kim móc	17-18
4. Bộ phận cấp liệu	19-20
5. Bộ phận kẹp vải	21-23
6. Bộ phận bôi trơn	24-25
7. Bộ phận nâng đầu gối	26-27
8. Phụ kiện	28-29

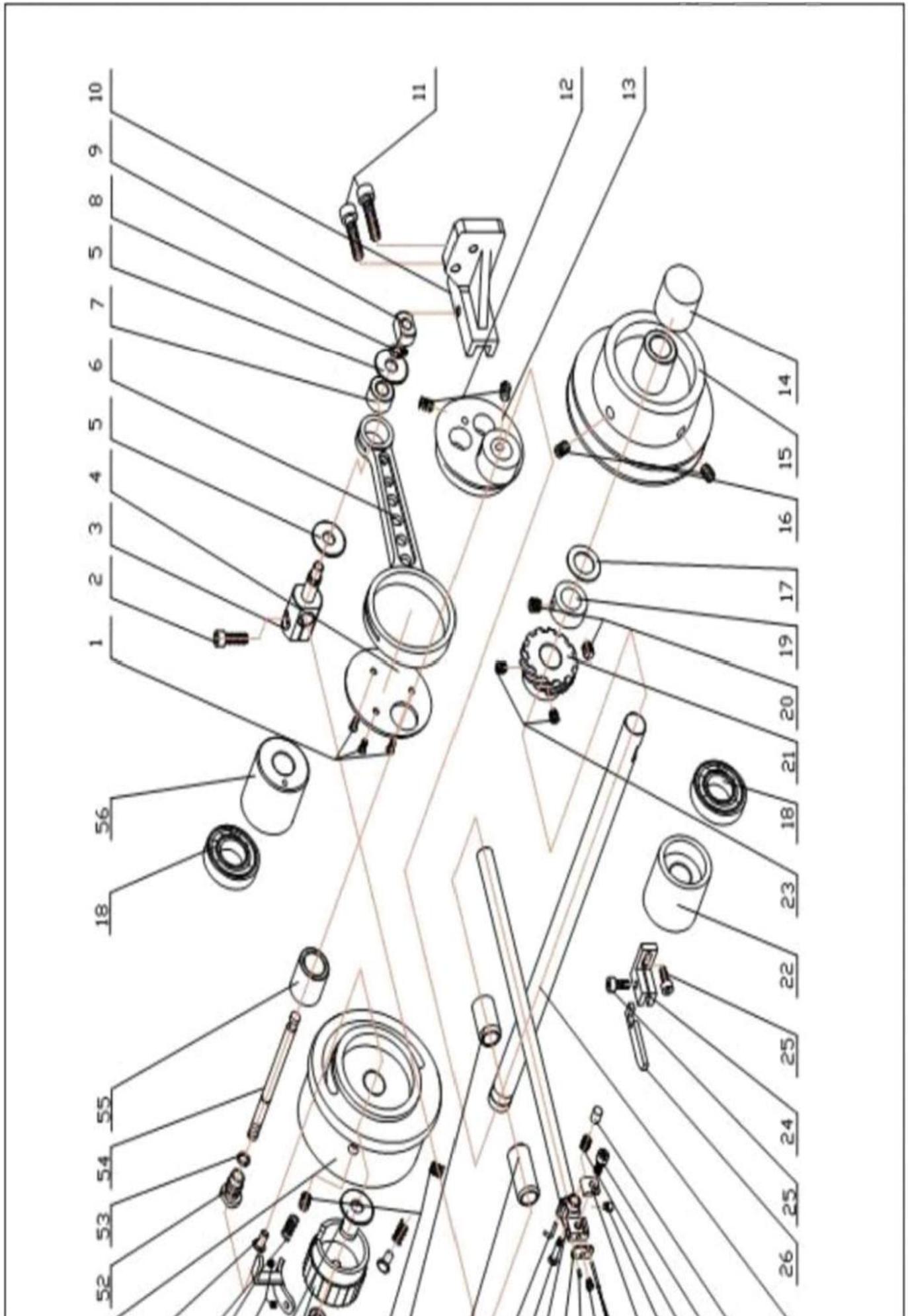
1.机壳部件Các bộ phận vỏ máy



1. 机壳部件 Các bộ phận vỏ máy

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Tiếng Việt (Translated)	600
1	6145	夹线螺母	Đai ốc căng chỉ	1
2	6144	夹线簧	Lò xo căng chỉ	1
3	6252	羊毛毡	Bộ phận căng chỉ	2
4	6143	夹线板	Đĩa căng chỉ	2
5	6141	夹线螺钉	Trụ căng chỉ	1
6	6139	过线板	Hướng dẫn căng chỉ	1
7	6202	小合页螺钉	Vít M6X10	4
8	6201	小合页 (组件)	Khớp nối	2
9	6146	顶盖过线钉	Trụ hướng dẫn chỉ	1
10	6147	过线钉螺母	Đai ốc M5	1
11	6002	塑料盖	Nắp hộp dầu bôi trơn	1
12	6200	大合页螺钉	Vít M8X12	8
13	6205	橡胶塞	Phích cao su / Nút cao su	1
14	6001	机壳	Khung chính	1
15	6198	大合页 (组件)	Khớp nối	1
16	6186	上盖弹簧板	Tấm ma sát nắp trên	2
17	6187	上盖弹簧板螺钉	Vít M4X6	4
18	6141	螺钉	Vít M6X10	2
19	6221	底座螺钉	Vít M6X25	2
20	6203	观油窗	Cửa sổ dầu / Thanh đo dầu	1
21	6224	放油螺钉	Vít M6X16	1
22	6240	放油螺钉O型密封圈	Vòng phớt P14×2.5	1
23	6131	观油窗O型密封圈	Vòng phớt P14	1
24	6004	底座	Bản đế	1
25	6003	上盖	Nắp trên	1
26	6064	单过线架	Hướng dẫn chỉ	1
27	6254	单过线架螺钉	Vít SM11/64X40 L=4	1

2. 针杆部件 Các thành phần của bộ phận thanh kim



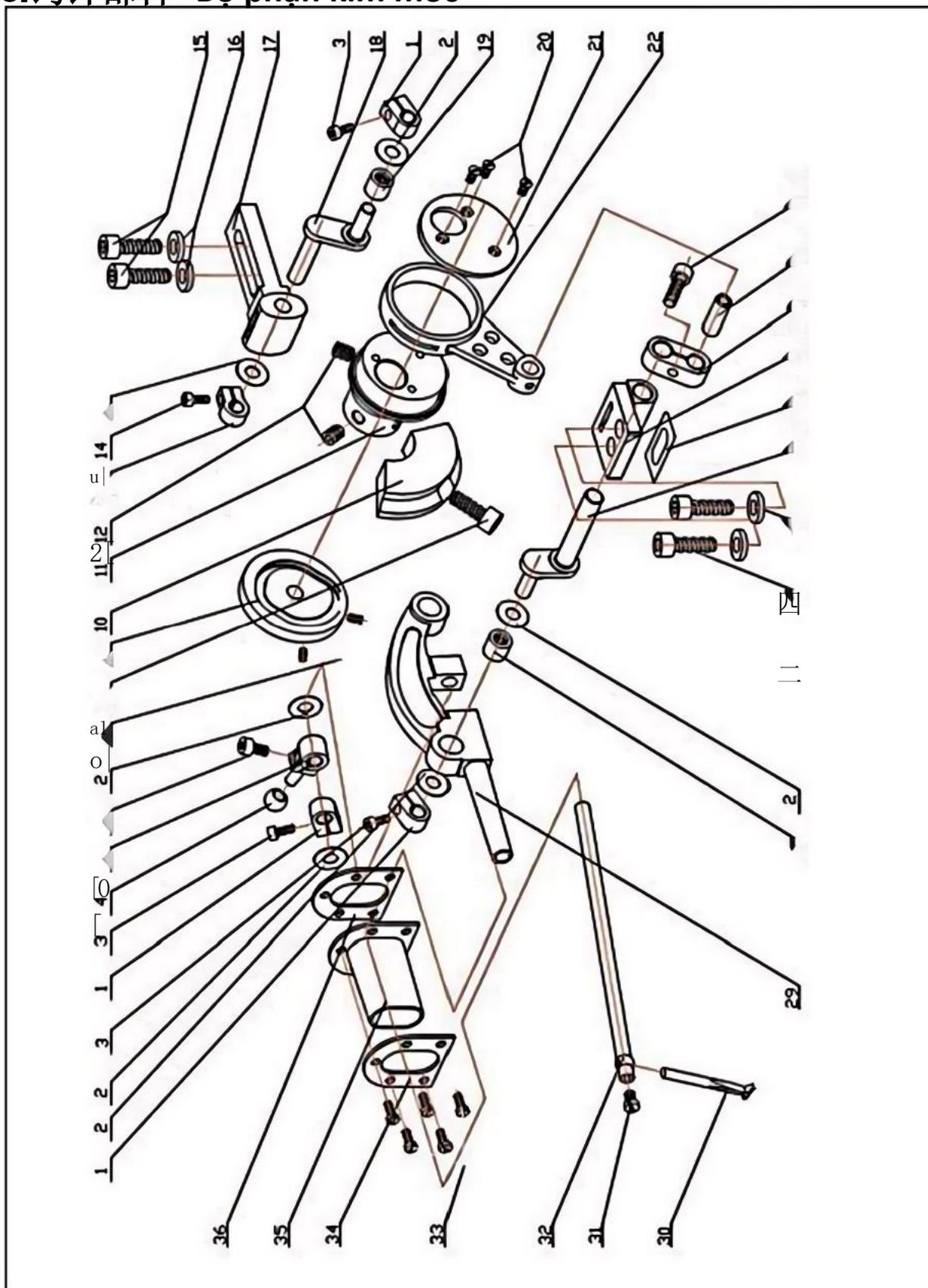
2. 针杆部件 Các thành phần của bộ phận thanh kim

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Description	Tên chi tiết	600
1	6026	针杆偏心轮盖螺钉	Screw SM1/8X44 L7	Vít nắp trục khuỷu kim	3
2	6028	针杆连接柱螺钉	Screw M5X16	Vít cột nối trục kim	1
3	6027	针杆连接柱	Needle Bar Tension Seat	Trụ nối trục kim	1
4	6025	针杆偏心轮盖	Back Plate	Nắp bánh xe lệch tâm kim	1
5	6029	垫圈	Washer	Vòng đệm	2
6	6019	针杆连杆	Big Connection Rod	Thanh nối trục kim	1
7	6030	轴套	Slide Block	Bạc đạn trượt	1
8	6031	开口挡圈	Retaining Ring E6	Vòng chặn mở	1
9	6035	滑块	Slide Block	Khối trượt	1
10	6032	滑块座	Needle Bar Tension Seat	Đế khối trượt	1
11	6034	滑块座螺钉	Screw M6X25	Vít đế khối trượt	2
12	6021	针杆偏心轮螺钉	Screw M6X6	Vít bánh xe lệch tâm kim	2
13	6020	针杆偏心轮	Big Eccentric	Bánh xe lệch tâm trục kim	1
14	6255	带轮帽	Belt Wheel Cover	Nắp bánh đai	1
15	6013	带轮	Belt Wheel	Bánh đai	1
16	6071	紧定螺钉	Screw M6×8	Vít siết chặt	2
17	6076	挡圈垫片	Washer	Tấm đệm vòng chặn	1
18	6256	骨架油封	Skeleton Oil Seal	Phốt dầu khung xương	2
19	6023	挡圈	Rollar	Vòng chặn	1
20	6024	紧定螺钉	Screw SM1/4X40 L6	Vít siết chặt	2
21	6022	齿轮	Helical Gear	Bánh răng	1
22	6257	主轴轴套(右)	Bush	Bạc đạn trục chính (phải)	1
23	6192	齿轮螺钉	Screw M5X6	Vít bánh răng	2
24	6037	松线座	Loose Thread Seat	Đế chỉ nhả	2
25	6038	松线座螺钉	Screw M4X10	Vít đế chỉ nhả	1
26	6036	松线块	Losse Thread Block	Khối chỉ nhả	1
27	6005	主轴	Main Shaft	Trục chính	1
28	6050	压线顶头	Plunger Nut	Đầu ép chỉ	1
29	6047	机针压板螺钉	Screw M4X8	Vít nắp压线 (ép chỉ)	1
30	6049	压线弹簧	Needle Bar Tension Spring	Lò xo áp lực kim	1
31	6048	机针限位螺钉	Needle clamp Body	Thân chặn kim	1
32	6044	机针压板	Needle Clamp	Nắp压线 (ép chỉ)	1
33	6253	机针	Needle Bar	Trục kim	1

2.针杆部件 Needle Bar Part Components

34	6045	过线板螺钉	Screw M3X4	Vít bảng dẫn chỉ M3x4	1
35	6241	过线板定位销	Needle Clamp Screw 4X10	Vít kẹp thanh kim 4x10	1
36	6046	过线板	Needle Bar Tension Plate	Bản căng thanh kim	1
37	6042	压线螺钉	Screw	Vít nén	1
38	6043	针杆夹头	Needle Stop Plate	Bản chặn thanh kim	1
39	6242	拦线钩	Clasp	Móc chặn chỉ	1
40	6219	针杆前轴套	Needle Bar Bush (Front)	Ốc thanh kim trước	1
41	6067	紧定螺钉	Screw M6×6	Vít cố định M6x6	2
42	6220	针杆后轴套	Needle Bar Bush (Rear)	Ốc thanh kim sau	1
43	6258	手轮帽	Hand Wheel Cover	Nắp tay quay	1
44	6008	螺母	Nut 6X1	Đai ốc 6x1	1
45	6010	针距调节旋钮	Stitch Length Adjustor	Nút điều chỉnh độ dài mũi chỉ	1
46	6245	大垫圈	Big Washer	Đệm lớn	1
47	6011	空心铆钉	Tubular rivet	Đinh tán rỗng	2
48	6012	调节板	Adjusting plate	Bản điều chỉnh	1
49	6017	弹簧	Spring	Lò xo	2
50	6018	弹簧定位销	Pin	Chốt định vị lò xo	2
51	6015	手轮	Belt Wheel	Tay quay	1
52	6009	主轴螺钉	Main Shaft Set Screw	Vít định vị trục chính	1
53	6007	弹性挡圈	Retaining Rings E3	Vòng chặn đàn hồi E3	1
54	6006	调节螺杆	Stitch Regulating Stud	Trụ điều chỉnh mũi chỉ	1
55	6279	主轴轴套(左)	Bush	Ốc trục chính (trái)	1

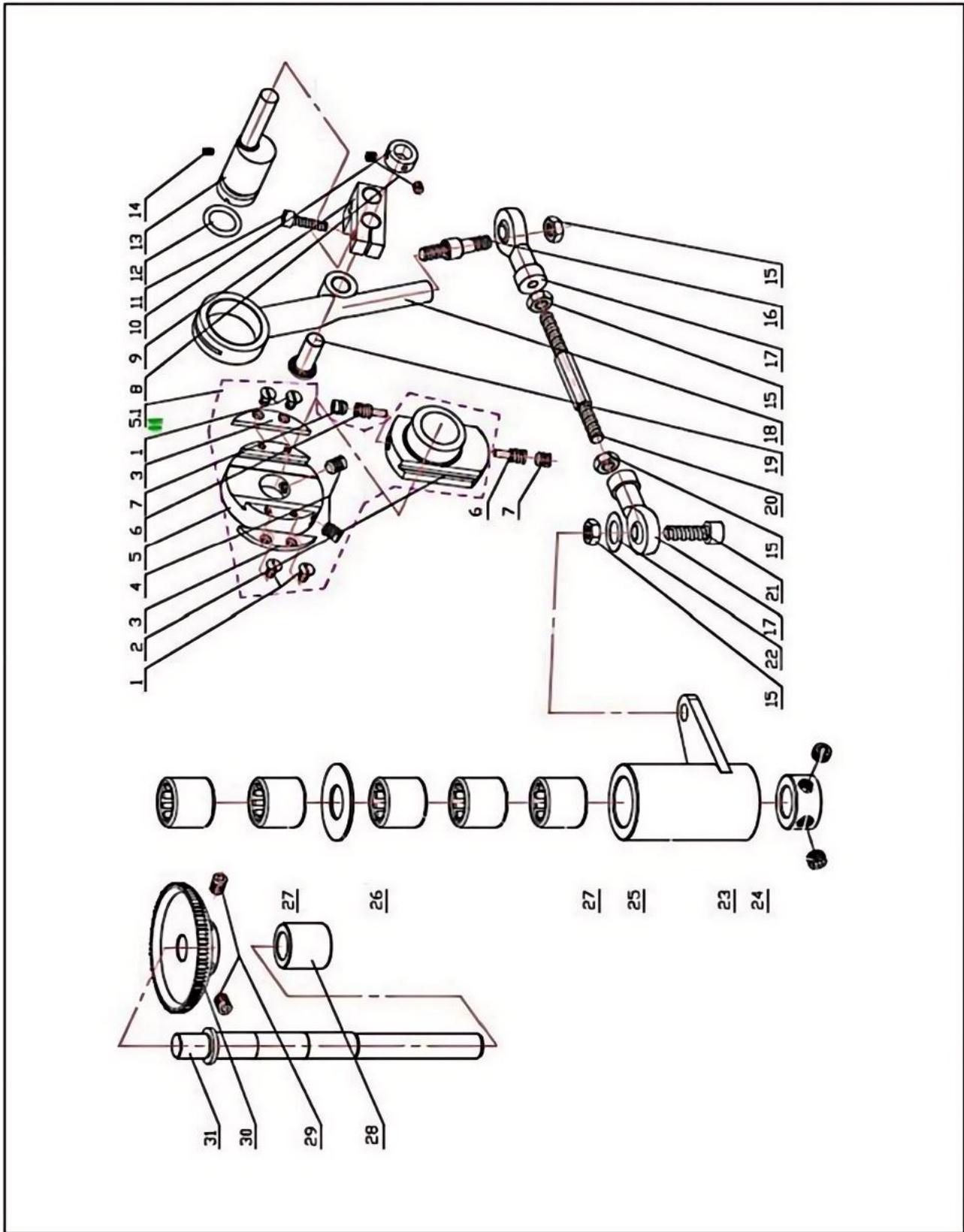
3.钩针部件 Bộ phận kim móc



3. 钩针部件 Bộ phận kim móc

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Description	Tên chi tiết	600
1	6060	挡圈	Collar	Vòng chặn	3
2	6058	垫圈	Washer	Vòng đệm	6
3	6061	挡圈螺钉	Screw M3X8	Vít vòng chặn	3
4	6088	凸轮滚珠	Roller Cam Assembly	Con lăn cam 凸轮	1
5	6089	钩针摆动滚珠曲柄	Ball Arm Assembly	Cần gạt bi kim móc	1
6	6246	螺钉	Screw M4X8	Vít	1
7	6087	凸轮螺钉	Screw M6X12	Vít cam 凸轮	2
8	6248	平衡块螺钉	Screw M6X16	Vít khối cân bằng	1
9	6086	凸轮	Cam Assembly	Bộ cam 凸轮	1
10	6247	平衡块	Cam Balance	Khối cân bằng	1
11	6072	钩针偏心轮	Small Eccentric	Cam lệch tâm kim móc	1
12	6073	钩针偏心轮螺钉	Screw M6X8	Vít cam lệch tâm kim móc	1
13	6066	挡圈	Collar	Vòng chặn	1
14	6091	螺钉	Screw M4X10	Vít	1
15	6055	螺钉	Screw M6X20	Vít	4
16	6054	垫圈	Washer	Vòng đệm	4
17	6053	钩针架后曲柄座	Looper Frame Bracket	Giá đỡ khung kim móc sau	1
18	6052	钩针架后曲柄	Loper Frame (Rear)	Khung kim móc sau	1
19	6059	钩针架轴承	Bearing HK0609	Vòng bi giá đỡ kim móc	2
20	6075	钩针偏心轮盖螺钉	Screw 1/8X44L=7	Vít nắp cam lệch tâm kim móc	3
21	6074	钩针偏心轮盖	Back Plate	Nắp sau	1
22	6072	钩针连杆	Small Wccentric	Thanh nối kim móc	1
23	6069	钩针曲柄扎头螺钉	Screw M5X12	Vít đầu chốt khung kim móc	1
24	6070	钩针连杆销	Couple shaft	Trục nối thanh	1
25	6068	钩针曲柄扎头	Bouble collar	Đầu chốt khung kim móc	1
26	6063	前曲柄座	Loppre Rocker Bracket (F)	Giá đỡ cần lắc trước	1
27	6086	前曲柄座垫片	Washer	Tấm đệm giá đỡ cần lắc	1
28	6062	前曲柄	Loper Frame Rocker (Front)	Cần lắc trước	1
29	6051	钩针架	Lopper Frame	Khung kim móc	1
30	6082	钩针	Looper	Kim móc	1
31	6081	钩针紧固螺钉	Screw M4X8	Vít siết kim móc	1
32	6080	钩针杆	Looper Shaft	Thân kim móc	1
33	6085	压板螺钉	Screw M3X10	Vít tấm ép	5
34	6078	钩针杆护套压板	Washer	Tấm ép vỏ bảo vệ kim móc	1
35	6083	钩针杆护套	Lube Sleeve	Vỏ bảo vệ thân kim móc	1
36	6077	护套油封	Skeleton Oil Seal	Phốt dầu vỏ bảo vệ	1

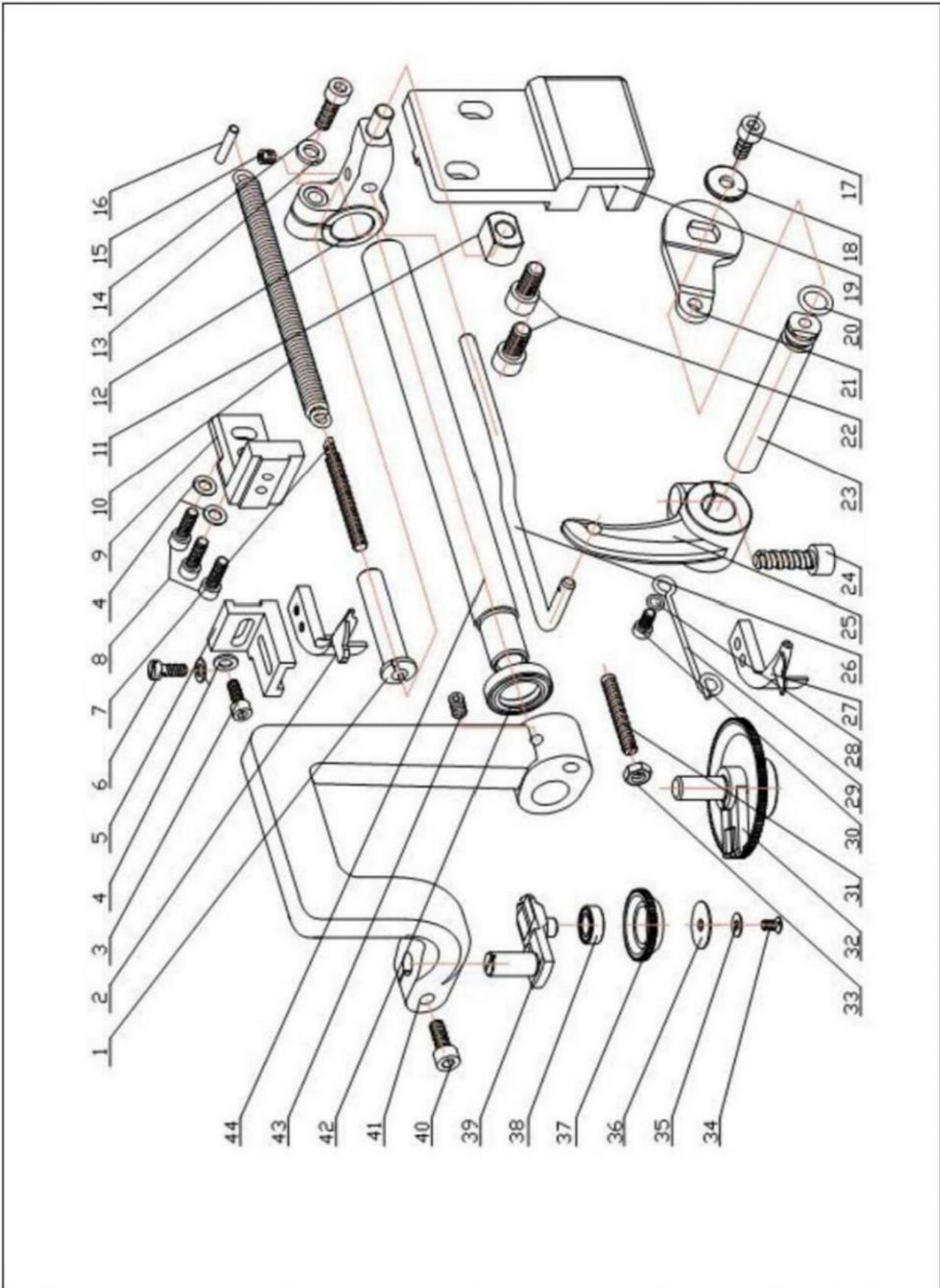
4.送料部件 Bộ phận cấp liệu



4. 送料部件 Các thành phần bộ phận cấp liệu

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Mô tả	600
1	6125	滑块压板螺钉	Vít 1/8X44 L=7	4
2	6119	送料调节滑块	Khối trượt	1
3	6124	送料调节滑块压板	Tấm ép	2
4	6126	螺钉	Vít M6X8	10
5	6123	送料调节滑块座	Bàn bánh xe lệch tâm	1
6	6122	调节螺钉	Vít M6	2
7	6121	紧固螺钉	Vít M6	2
8	6118	挡圈螺钉	Vít M4X10	1
9	6127	连接轴座	Khối nối	1
10	6116	挡圈	Vòng (Collar)	1
11	6128	连接轴座螺钉	Vít M4X14	1
12	6157	O型密封圈	Vòng kín (Seal Ring)	1
13	6130	偏心轴	Trục lệch tâm	1
14	6282	螺钉	Vít M6X12	1
15	6135	螺母	Đai ốc M6	4
16	6132	关节轴承螺钉	Vít	1
17	6133	关节轴承	Khối nối	2
18	6115	送料连杆	Thanh nối	1
19	6117	送料连杆销	Chốt	1
20	6134	连接螺杆	Thanh nối M6X75	1
21	6249	关节轴承连接螺钉	Vít M6X20	1
22	6285	垫圈	Vòng đệm	1
23	6290	挡圈	Vòng đệm	1
24	6100	挡圈螺钉	Vít 1/4x40 L=4	2
25	4-25	传动曲柄	Vòng ngoài truyền động	1
26	4-26	传动曲柄垫片	Vòng đệm	1
27	6092	单向轴承HF1516	Vòng bi một chiều	5
28	4-28	送料轴轴套	Ốp trục cấp liệu	1
29	6113	送料盘螺钉	Vít SM11/64X40	2
30	6112	送料盘	Cốc sau (Back cup)	1
31	6114	送料轴	Bộ trục	1

5. 压料部件 Các thành phần bộ phận bánh xe trước ép liệu



5. 压料部件 Bộ phận bánh xe ép liệu phía trước

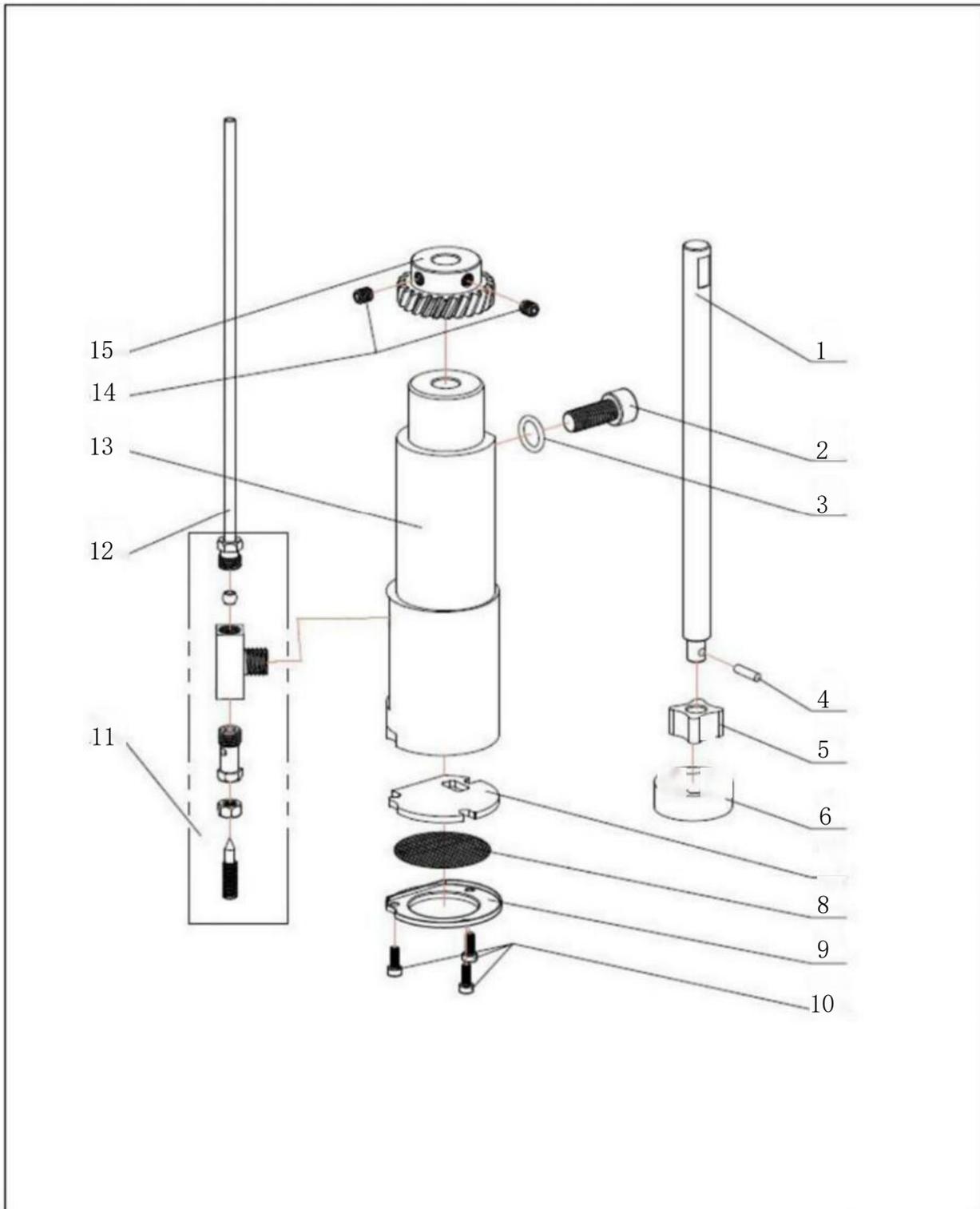
Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Description	Tên chi tiết (Tiếng Việt)	60 0
1	6166	调节销	Tapped Rod	Chốt điều chỉnh	1
2	6176	挡料板 (B)	Work Guide	Tấm chặn liệu (B)	1
3	6174	挡料板座螺钉	Work Guide Screw M5X14	Vít/座 tấm chặn liệu	1
4	6169	垫圈	Washer	Vòng đệm	4
5	6172	挡料板座	Guide Connector	座 tấm chặn liệu	1
6	6173	挡料板螺钉	Work Guide Screw M5X12	Vít tấm chặn liệu	1
7	6165	拉簧调节螺钉	Screw M6X50	Vít điều chỉnh lò xo	1
8	6168	挡料板座支架螺钉	Screw M5X16	Vít/座 giá đỡ tấm chặn liệu	2
9	6167	挡料板座支架	Guard Connector	Giá đỡ/座 tấm chặn liệu	1
10	6163	压料拉簧	ExTension Spring	Lò xo ép liệu	1
11	6160	压杆导架滑块	Silde Block	Khối trượt thanh dẫn ép liệu	1
12	6156	压杆导架	Pressure Lever	Cần ép liệu	1
13	6095	垫圈	Washer	Vòng đệm	1
14	6158	螺钉	Screw M6X20	Vít	1
15	6230	螺钉	Screw M6X6	Vít	1
16	6164	拉簧销	Pin	Chốt	1
17	6185	螺钉	Screw M6X14	Vít	1
18	6184	垫圈	Washer	Vòng đệm	1
19	6161	压杆导架座	Pressure Lever	座 thanh dẫn ép liệu	1
20	6182	O型密封圈	Ssal Ring	Vòng đệm hình O	1
21	6183	压料手柄	Press Shaft Block	Khối trục tay cầm ép liệu	1
22	6162	压杆导架座螺钉	Screw M8X16	Vít/座 thanh dẫn ép liệu	1
23	6181	压料手柄轴	Base Shaft	Trục tay cầm ép liệu	1
24	6180	压料摆动曲柄螺钉	Screw M8X25	Vít cần gạt điều chỉnh ép liệu	1
25	6179	压料摆动曲柄	Bass Shaft Table	Bàn cần gạt điều chỉnh ép liệu	1
26	6177	拉杆	Pull Rod	Thanh kéo	1
27	6175	挡料板 (A)	Work Guide M4X12	Tấm chặn liệu (A)	1
28	6014	垫圈	Washer	Vòng đệm	1
29	6170	过线钩	Thread Tension Guard	Móc dẫn chỉ	1
30	6176	紧定螺钉	Screw	Vít cố định	1
31	6150	限位螺钉	Stopper Disc Arm M6X40	Vít tay đòn chặn	1
32	6154	大压料盘组件	Big Front Disc Set	Bộ đĩa ép liệu lớn	1
33	6151	限位螺母	Nut M6	Đai ốc chặn	1
34	6259	小压料盘螺钉	Screw	Vít đĩa ép liệu nhỏ	1
35	6260	小垫圈	Washer	Vòng đệm nhỏ	1
36	6261	大垫圈	Washer	Vòng đệm lớn	1

37	6262	小压料盘	Small Press Cup	Cốc ép liệu nhỏ	1
38	6263	轴承	Bearing	Vòng bi	1
39	6264	小压料盘轴	Needle Guard Plate	Trục cốc ép liệu nhỏ	1
40	6149	压料支架螺钉	Screw M6X12	Vít giá đỡ ép liệu	1

5. 压料部件 Các bộ phận ép liệu

41	6148	压料支架	Feed Disc Arm	Tay đòn giá đỡ ép liệu	1
42	6265	骨架油封	Skeleton Oil Seal	Phớt dầu khung xương	1
43	6153	压料支架紧固螺钉	Screw M6X20	Vít cố định giá đỡ ép liệu	1
44	6152	压料杆	Shaft Disc Arm	Tay đòn trục ép liệu	1

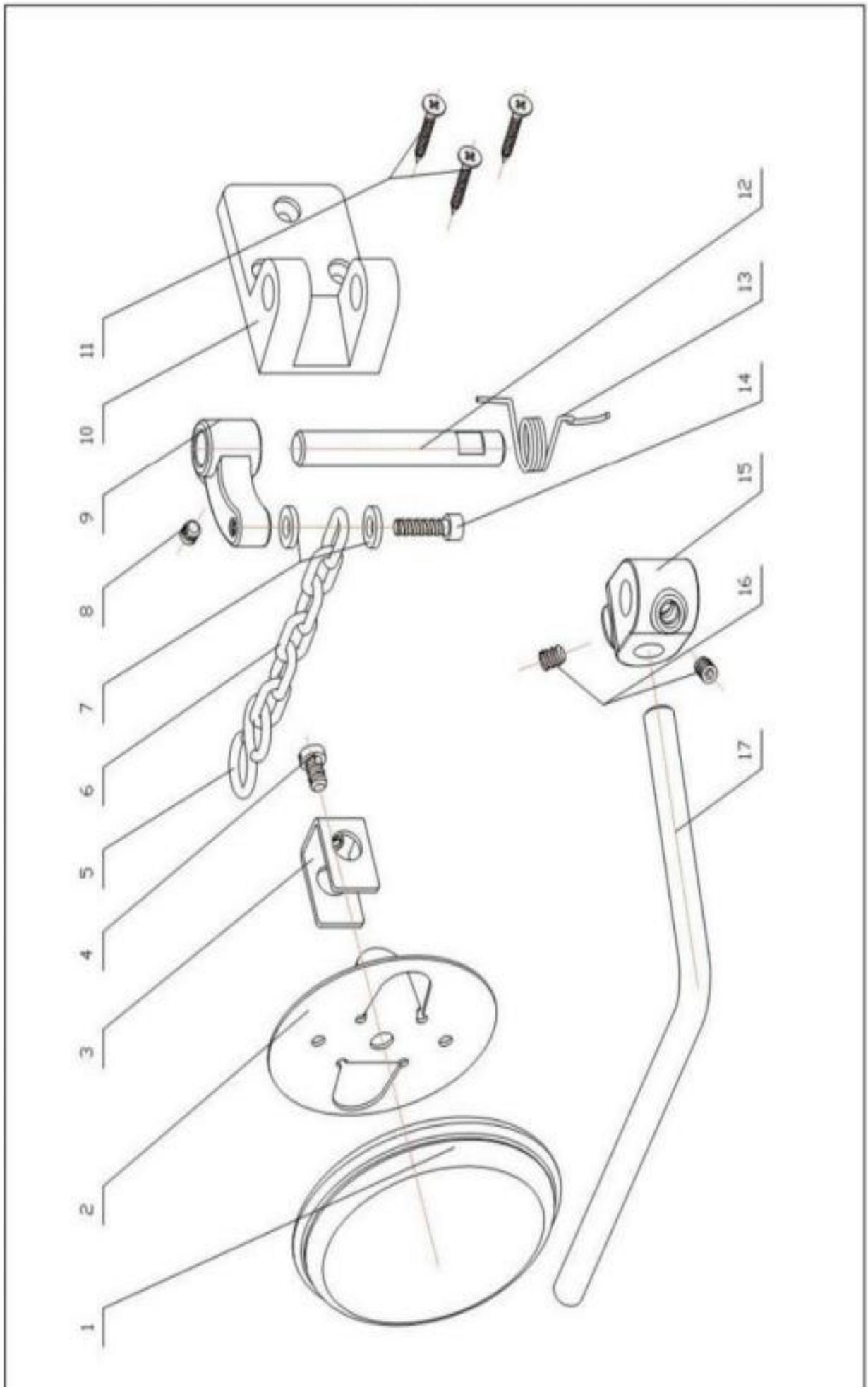
6. 润滑部件 Bộ phận bơm dầu



6. 潤滑部件 Bộ phận bơm dầu

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Mô tả	6003
1	6003-6-1	转子轴	Trục rôto	1
2	6196	油泵固定螺钉	Vít M8X20	1
3	6266	O型密封圈	Vòng đệm kín (Seal Ring)	1
4	6003-6-4	转子轴销	Chốt trục rôto	1
5	6003-6-5	油泵转子	Rôto bơm (Pump rotor)	1
6	6003-6-6	油泵转子套	Vòng đỡ rôto	1
7	6003-6-7	油泵盖板	Tấm nắp bơm	1
8	6003-6-8	油网	gioăng dầu (Oil seal)	1
9	6003-6-9	油网套	Vòng tay áo và lưới (Lube Sleeve And Net)	1
10	6003-6-10	螺钉M3×8	Vít M3x8	3
11	6003-6-11	油管接头组件	Bộ lắp ráp nối bơm dầu	1
12	6190	油泵油管	Khớp nối trơn (Lubricant coupler)	1
13	6003-6-13	油泵体	Ống dẫn trơn (Lubricant Pipe)	1
14	6192	齿轮螺钉	Vít M5X6	2
15	6191	油泵齿轮	Bánh răng (Gear)	1

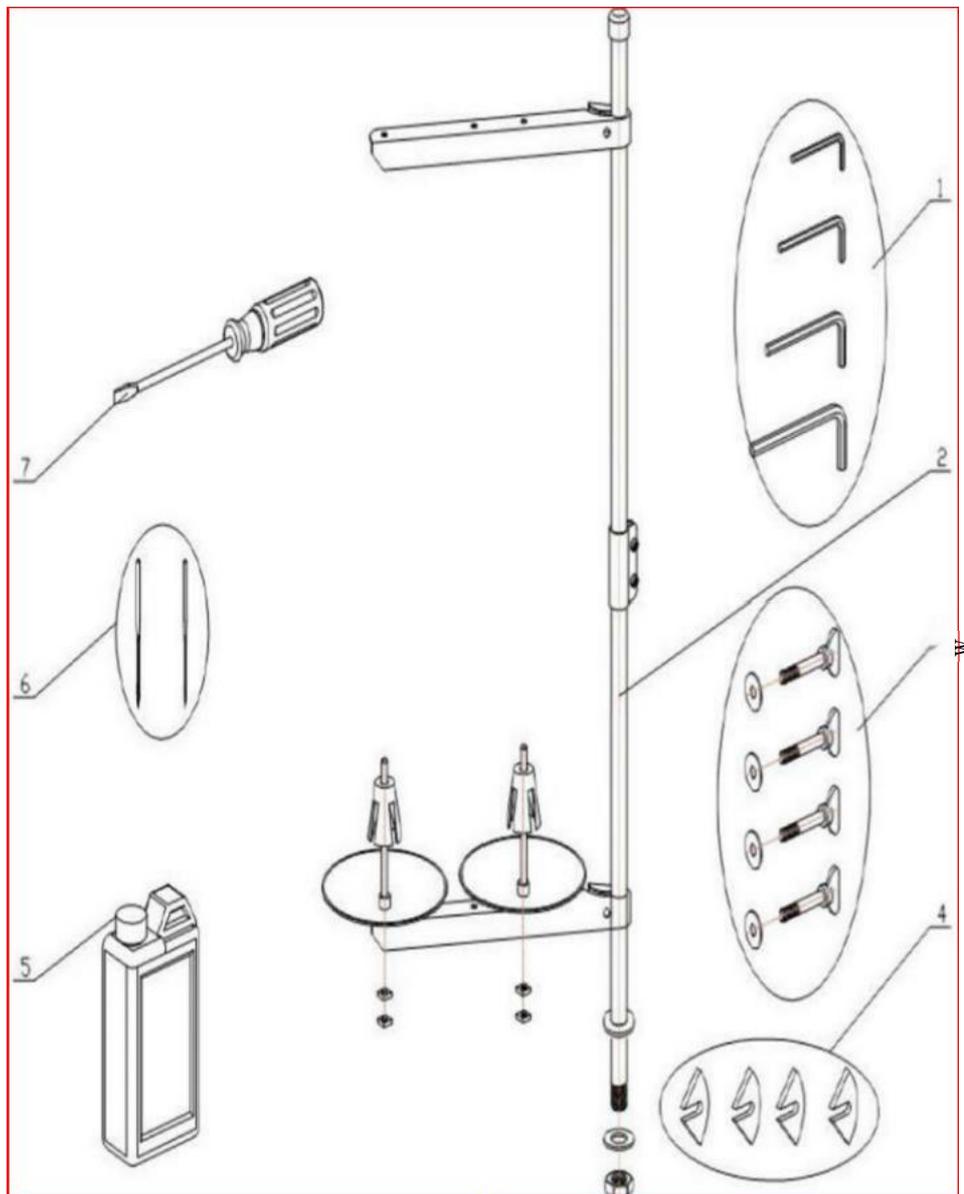
7. 膝控部件 Các bộ phận nâng chân



7. 膝控部件 Bộ phận nâng đầu gối

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Description	Tên chi tiết	600
1	6870	操纵板垫	Knee Press Plate Cover	Nắp đệm bàn ấn đầu gối	1
2	6869	操纵板	Knee Press Plate	Bàn ấn đầu gối	1
3	6867	操纵杆架	Bracket	Giá đỡ cần điều khiển	1
4	6868	操纵杆螺钉	Screw M6X10	Vít cần điều khiển	1
5	6860	S型钩针	S Shaped Hook	Móc câu hình S	1
6	6861	链条	Chain	Xích	1
7	6859	垫圈	Washer	Vòng đệm	2
8	6856	膝控曲柄紧定螺钉	Screw M6X10	Vít cố định tay quay điều khiển đầu gối	1
9	6455	膝控曲柄	Mounting Bracker	Tay quay điều khiển đầu gối	1
10	6098	膝控座	Knee Press Rod Holder	Giá đỡ cần nâng đầu gối	1
11	6354	膝控座螺钉	Screw	Vít giá đỡ cần nâng đầu gối	3
12	6862	膝控轴	Main Shaft	Trục chính	1
13	6863	钮簧	Spring	Lò xo nút	1
14	6657	膝控曲柄连接螺钉	Screw M6X25	Vít nối tay quay điều khiển đầu gối	1
15	6864	操纵杆接头	Bearing Bracket	Đầu nối cần điều khiển	1
16	6865	操纵杆接头螺钉	Screw M8X14	Vít đầu nối cần điều khiển	2
17	6866	操纵杆	Knee Lifter Plate Rod	Cần điều khiển	1

8. 附件Phụ kiện



8. 附件 Phụ kiện

Ref. NO	Parts. NO	零件名称	Mô tả	600
1	6209	内六角扳手	Khóa 2.5, 3, 4, 5	4
2	6212	线架	Giá đỡ chỉ	1
3	6268	翼型螺钉、垫片	Vít M8X50	4
4	6101	橡胶垫	Đệm	4
5	6236	油壶	Bình dầu	1
6	6211	机针	Kim SBX1 19-21	10
7	6208	一字螺丝刀	Kim SBX1 19-22	1