

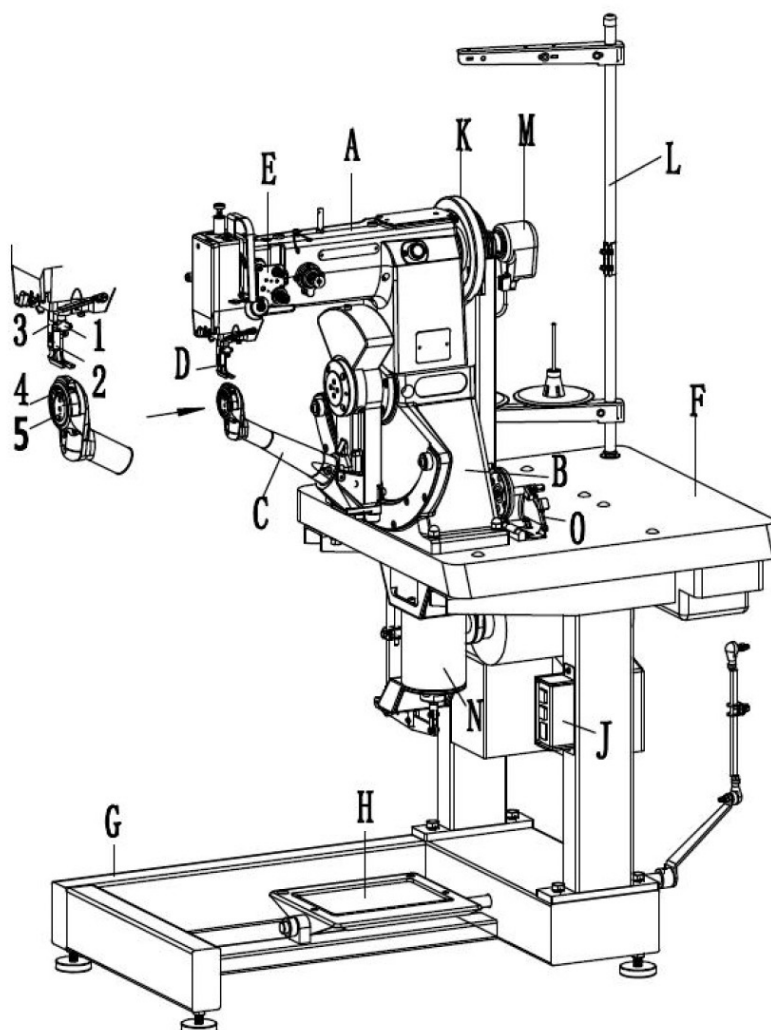
MANUAL DE INSTRUÇÕES

LM 3168-CLA-PE



1. Introdução das peças da máquina

1. Barra de agulha
2. Calcador interno
3. Calcador externo
4. Bloco
5. Caixa de bobina



- (A) Partes do cabeçote
(D) Partes da costura
(G) Suporte
(J) Botão do motor
(M) Localizador

- (B) Base triangular
(E) Regulador do tensor
(H) Pedal
(K) Polia
(N) Válvula do solenoide

- (C) Conjunto do braço oscilante
(F) Chapa
(I) Motor
(L) Suporte fio
(O) Biela da manivela do came de transporte elétrico

2. Configuração da máquina

2-1. Por favor, certifique a voltagem indicada (tensão) ao fazer a fiação.

2-2. A direção da polia é sentido horário. (Mostrado na seta vermelha do rótulo). Se der erro na direção depois do início. Primeiro, desligue o motor, e aguarde aproximadamente 6 à 7 minutos até a polia parar. Mude os fios e ligue novamente.

2-3 Quando você instalar o localizador, faça a barra de agulha cair 2mm da estação superior e, em seguida, aperte o parafuso do localizador.

2-5. Quando você instala a agulha, por favor, vire a face da cavidade da agulha para a esquerda é de cerca de 10 graus, para um melhor efeito na linha do gancho

2-6. [a posição mais baixa da agulha afiada]: quando a barra da agulha desce para a posição mais baixa, a agulha afiada no orifício da lançadeira é de cerca de 1 ~ 1,5 mm. Se a agulha afiar no orifício da lançadeira por muito tempo, isso levará a torções ou fio de desconexão. Solte o parafuso fixo da barra da agulha (#399) antes do ajuste e aperte o parafuso fixo após o ajuste.

3 LUBRIFICAÇÃO DA MÁQUINA

3-1. Por favor, coloque um pouco de óleo lubrificante em cada orifício de óleo (ponto vermelho). (Ex. O óleo Mobil No.2).

3-2. Por favor, coloque pelo menos um pouco de óleo lubrificante em todos os orifícios de óleo todos os dias (por 8 horas).

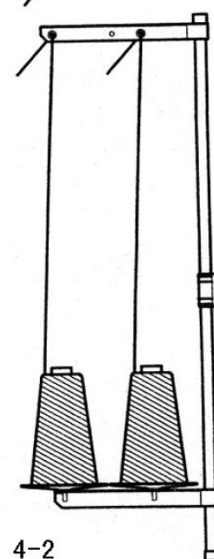
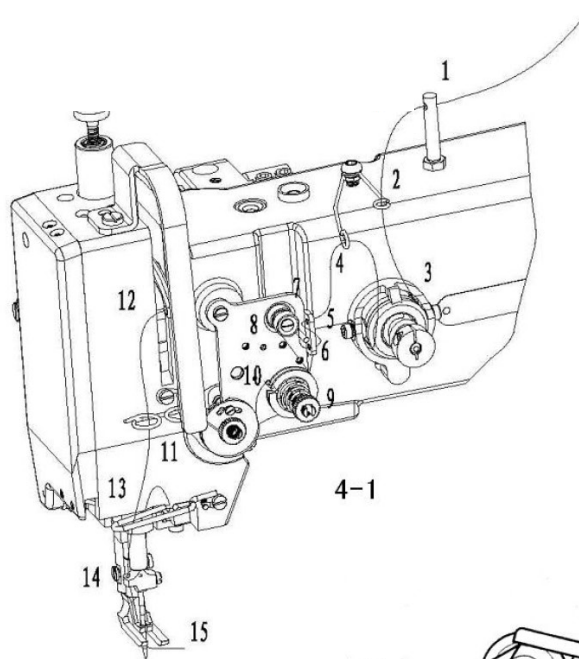
3-3. A parte fricativa giratória da circunferência da lançadeira deve ser derramada em óleo lubrificante leve para manter a operação sem problemas.

4. (Explicação da passagem da linha)

** Por favor, veja o passo a passo do lado direito figu 4-1 (No. 1~5) para passar a linha.

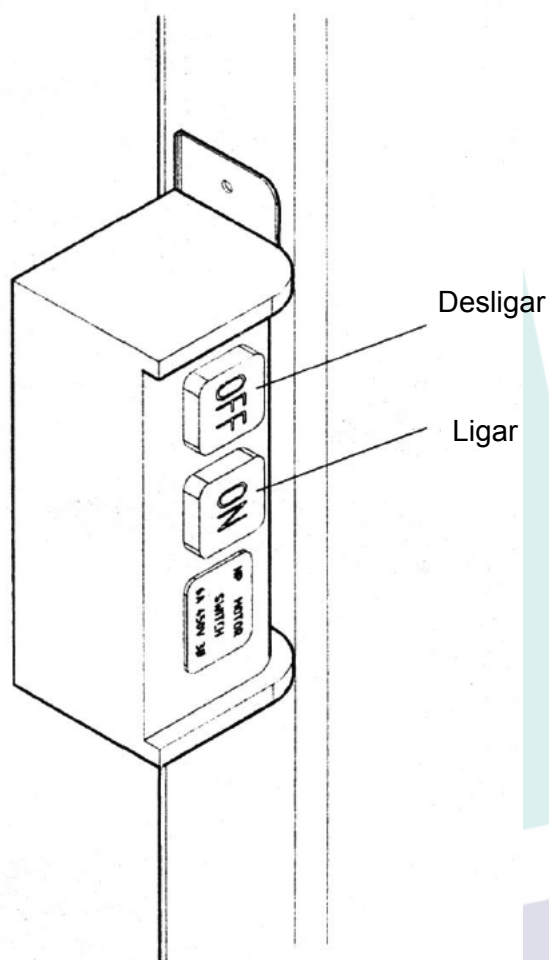
2. (O item atento de suporte de linha de uso)

**Por favor, preste atenção na parte inferior e as hastes superiores devem ser apontadas, mostradas como fig. 4-2. para rosca de alimentação suavemente.



5. Operação da Máquina

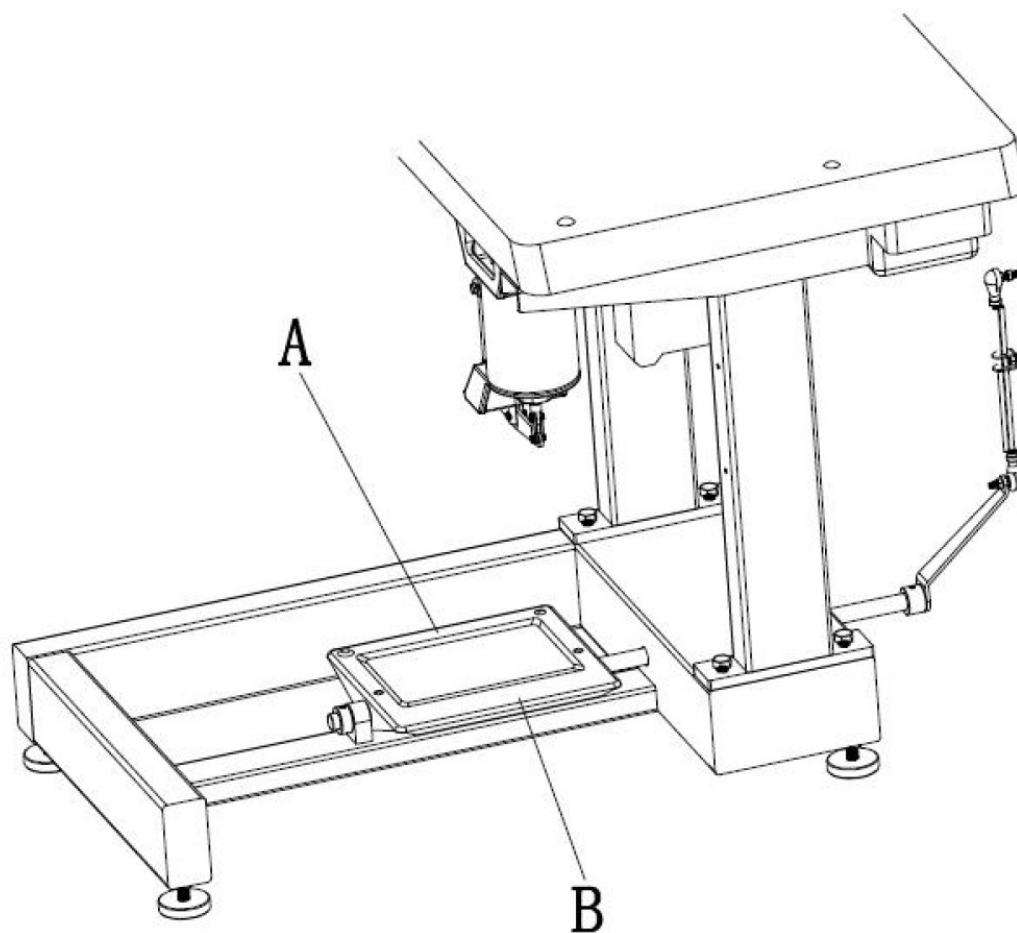
5.1 Botão do motor



Existe um equipamento de proteção do sistema de desligamento automático. Se a energia estiver sobrecarregada ou rosca está preso no gancho giratório, ele será cortado automaticamente. Primeiro, você deve empurrar o botão "OFF" botão e retire a linha presa. Por fim, pressione o botão "ON" para iniciar novamente.

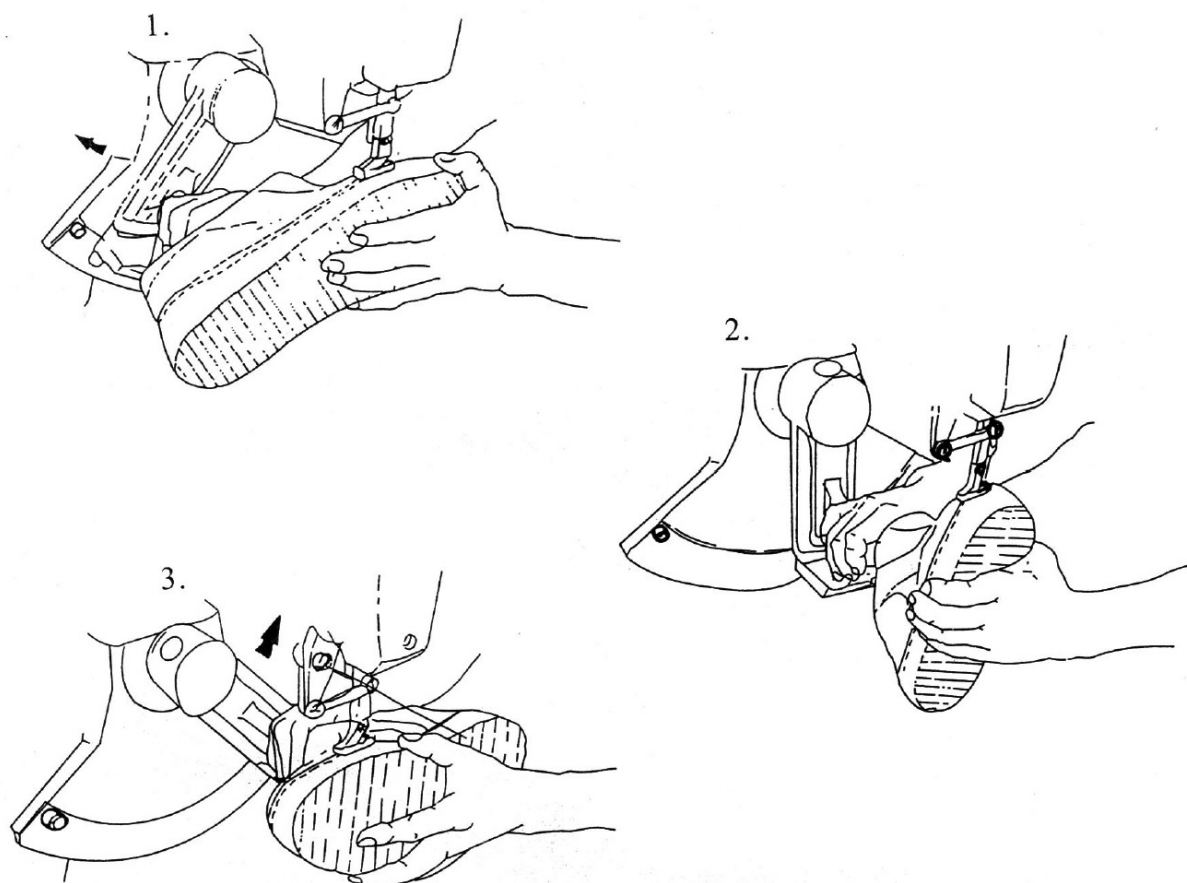
****[ATENÇÃO]**:** Atenção, o calcador deve ser colocado no chão. Se o calcador na parte superior estação, por favor, puxe para baixo a barra para cima e para baixo do calcador para descer o calcador, para evitar a barra da agulha para rebater o calcador.

5.2. Pedal



Ajustando a velocidade do ponto e controlando o levantamento do calcador.

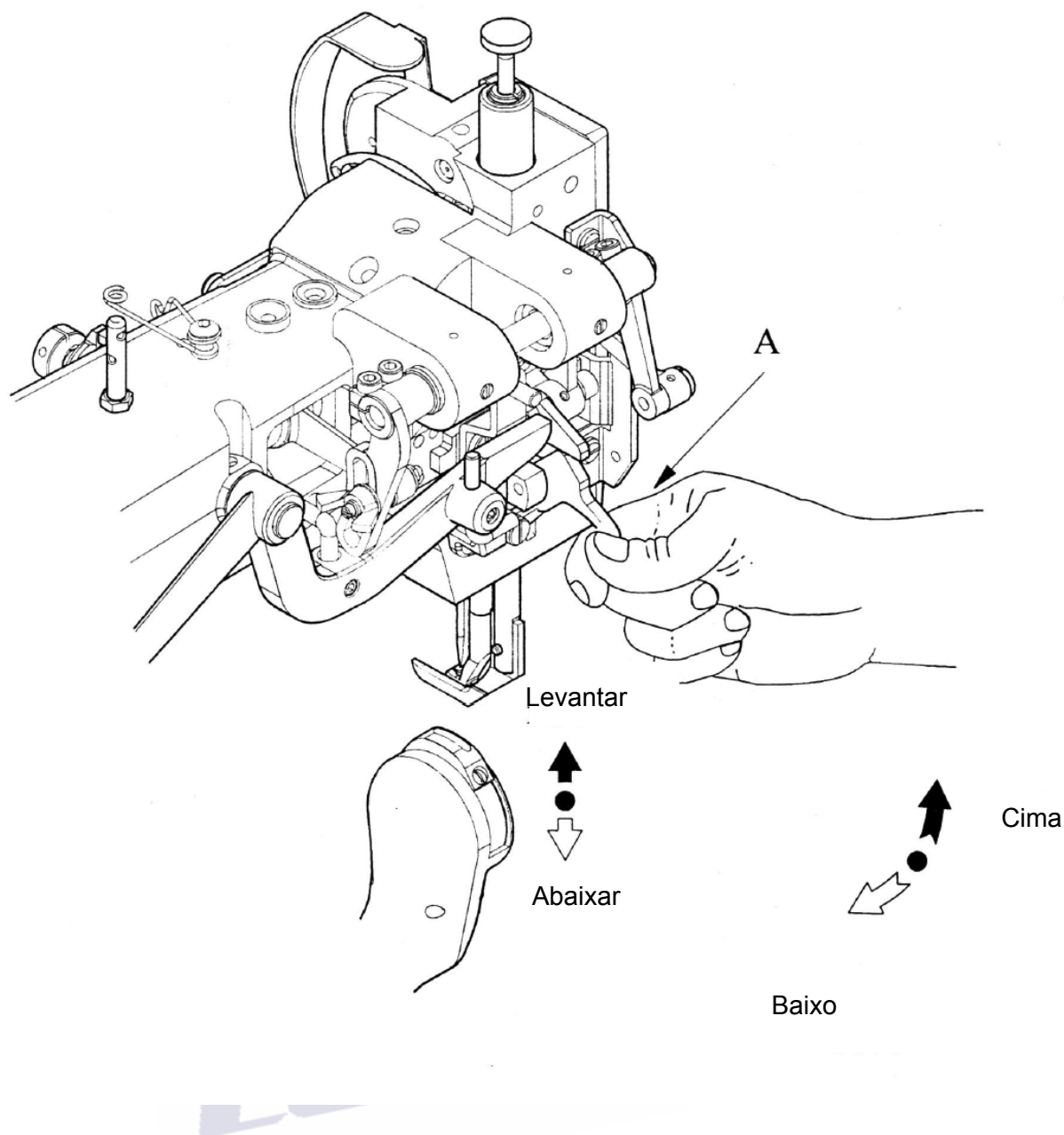
Ele começará ao pedalar para frente para baixo. A direção. Para pedalar leve para baixo para velocidade lenta e para pedalar pesado para baixo para velocidade rápida. A pedalada para trás para baixo (direção B, para levantar automaticamente o calcador).



O método de correto da operação:

Por favor, gire o braço oscilante como mostrado na figura, quando você costurar próximo à borda do topo do sapato frontal.

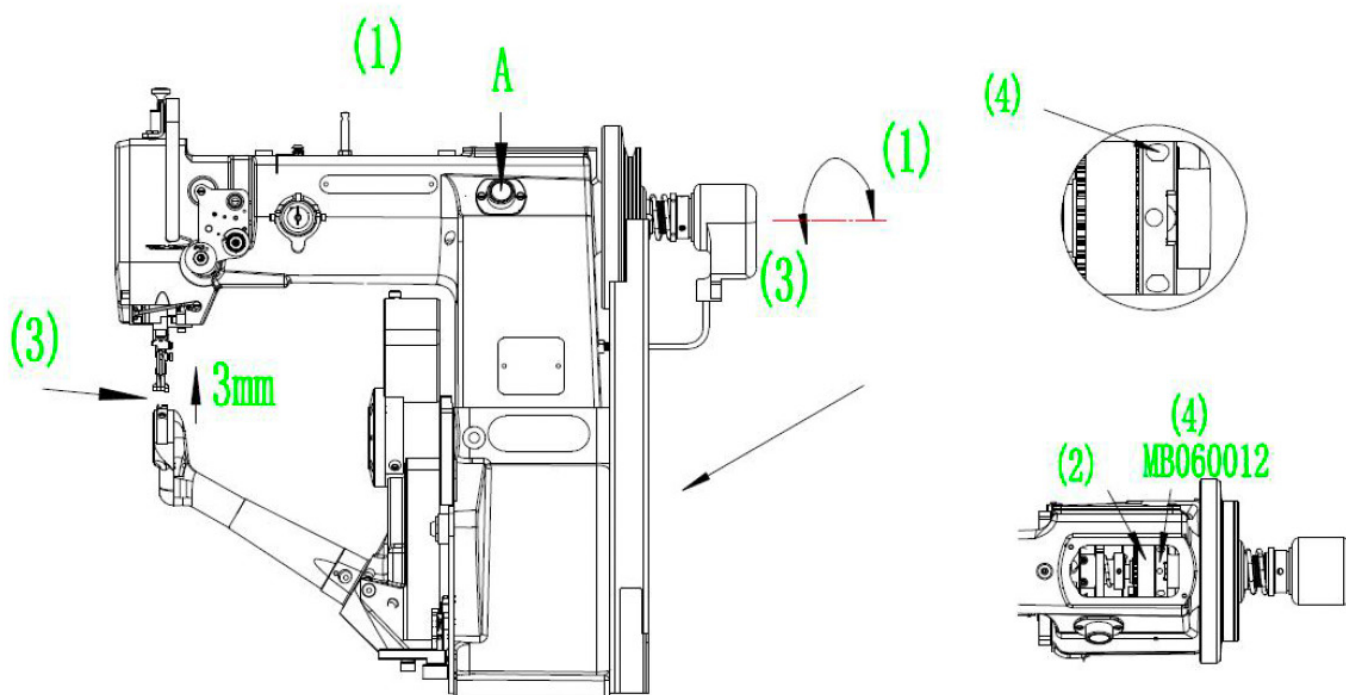
5.4 Barra do calcador cima/baixo



Na parada de costura, você pode usar a barra para cima e para baixo do calcador (mostrada como a seta A), deixe o calcador para içar ou abaixar. Para puxar a barra para o calcador da talha ou para baixo para o calcador inferior.

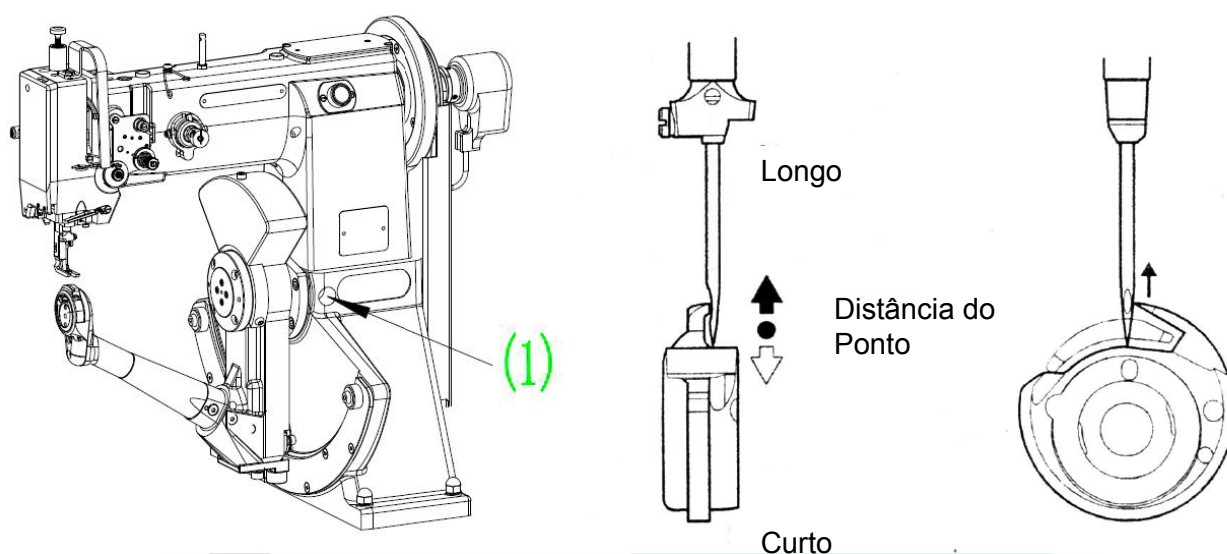
6. Ajuste da máquina

6.1 [A estação oposta de agulha e lançadeira]



1. Primeiro, pressione o botão (A) e gire o volante no sentido horário com a mão, até ouvir uma voz "KA". Em segundo lugar, para girar a roda no sentido anti-horário com a mão para fazer a distância do calcador interno comprimento do ponto para zero, e para afrouxar o (A)
- (2) Para fazer a barra da agulha na estação mais baixa e para soltar o cinto (#603).
- (3) Para girar a roda no sentido horário com a mão, para fazer a barra da agulha levantar cerca de 3mm
- (4) Por favor, observe a caixa de transmissão transmissiva em base triangular, a ranhura no eixo (#566) superior e a marca na capa (#564) deve estar em uma linha. Se não estiver em uma linha, então ele precisa ajustar a engrenagem para fazer em uma linha, em seguida, coloque o cinto (#603) na engrenagem. Se ele precisar ser ajustado, por favor ajuste (MB0600212) de (#756) ligeiramente.

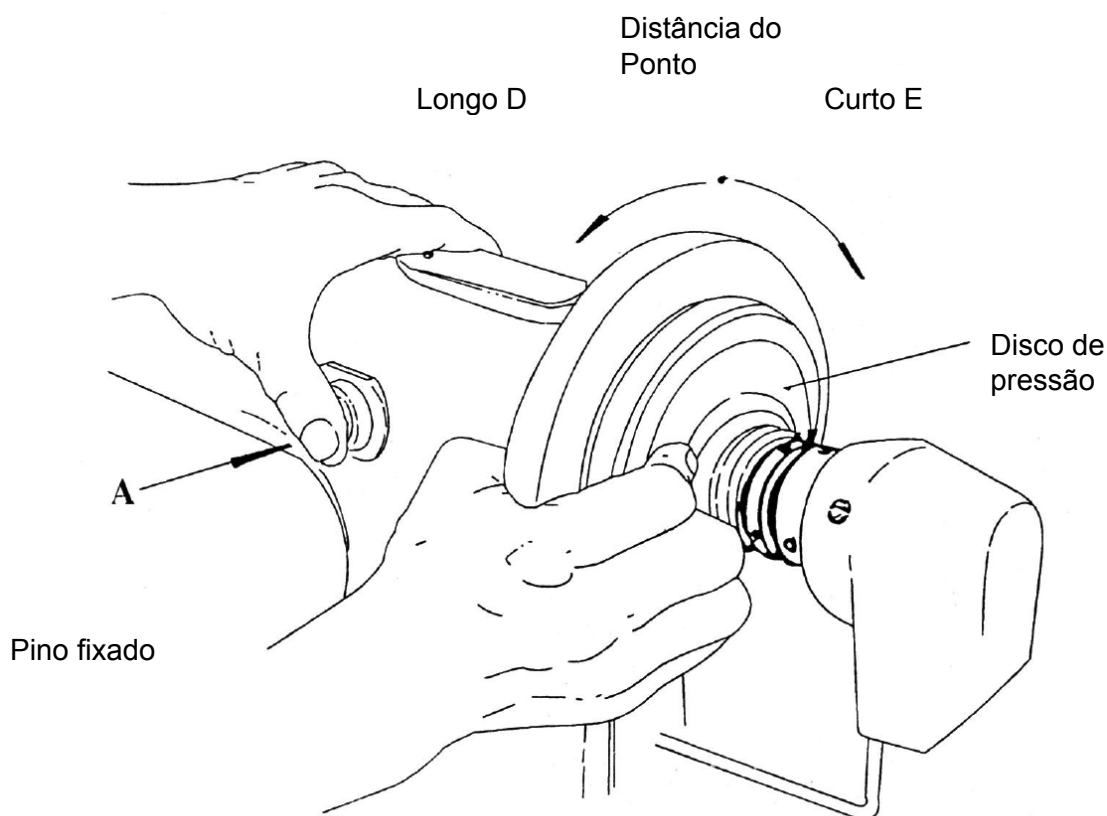
6.2 [A estação oposta de agulha e lançadeira] (Passo 2)



(1) PARA soltar três parafusos fixos (#766) do suporte do lado direito na base triangular. O gancho da lançadeira na estação oca da agulha depende da distância do comprimento do ponto. (Quanto maior a distância, mais baixa será a estação do gancho, mas atenção, não ajuste a barra da agulha muito alta ou muito baixa, para permitir que o gancho atinja a parte superior ou inferior da agulha).

(2) Please tighten the fixed screws after adjustment.

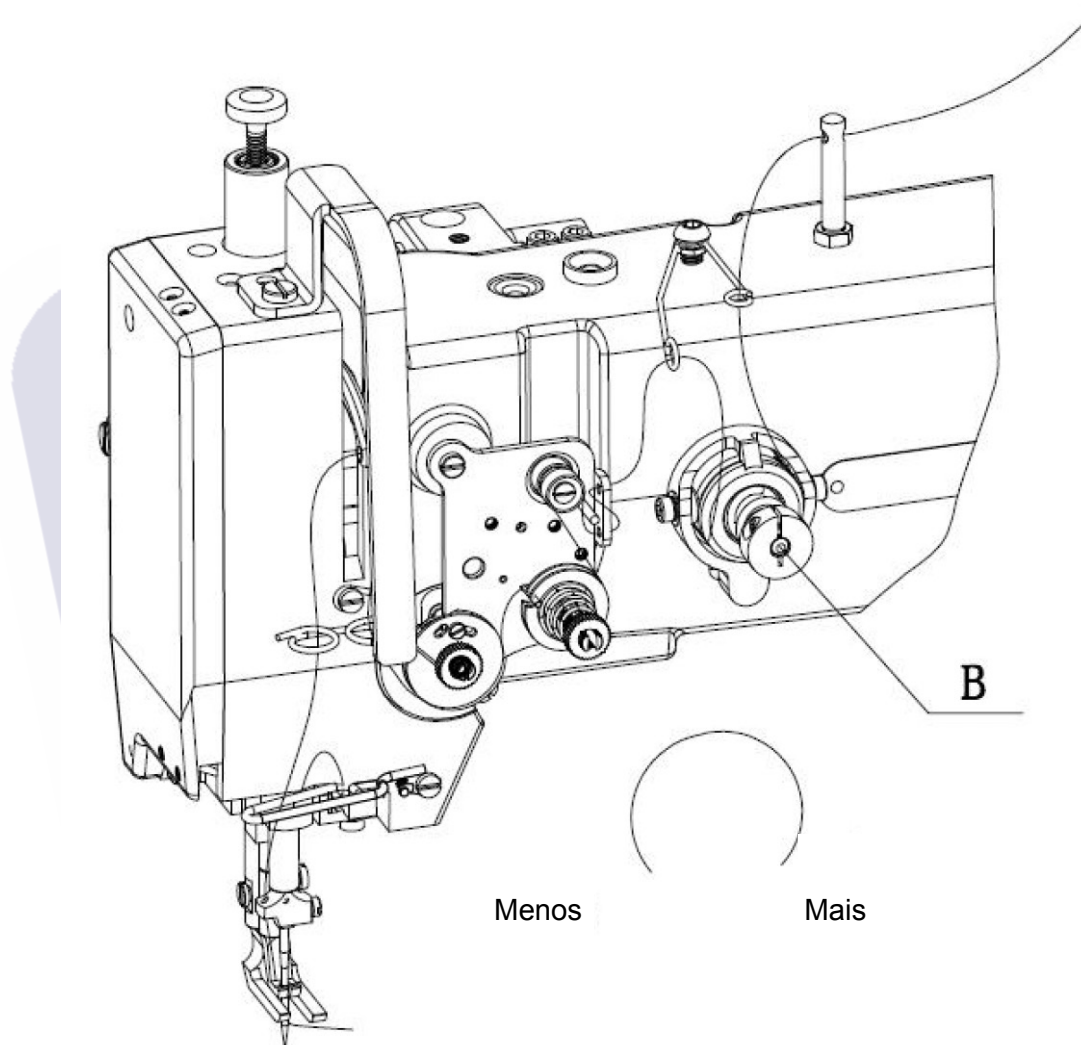
6-3 (Ajuste a distância do comprimento do ponto)



Pressione primeiro o botão (A) e depois risque a polia e pressione o disco ao mesmo tempo. Para girar para trás até ouvir uma voz “KA”, no caso de girar no sentido horário (mostrado como seta D), é comprimento de ponto longo; no caso de inversão (mostrado como seta E), o comprimento do ponto é curto.

[ATENÇÃO]: Sempre preste atenção na direção de giro da polia, você deve girá-la no sentido horário. (Mostrado como seta D)

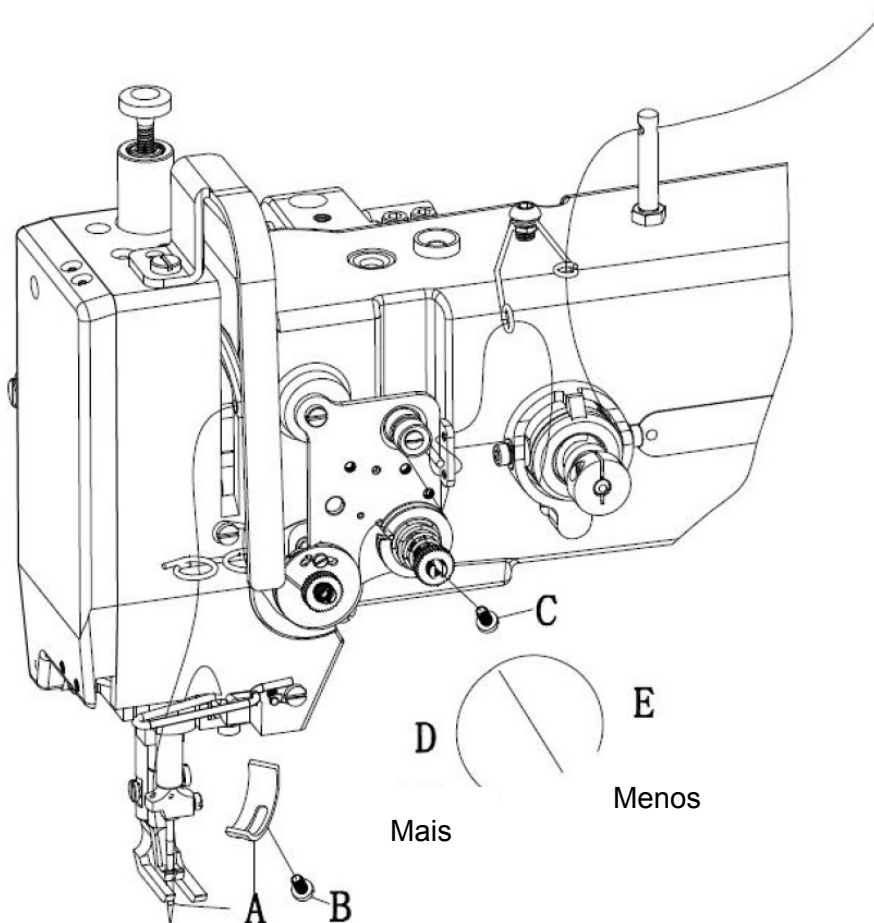
6.4 (Conjunto do tensor)



(1) [conjunto completo de tensão normal]: Gire a porca (B) no sentido horário para mais tensão ou no sentido anti-horário para menos tensão.

(2) [Conjunto completo de laxação automática]: Quando a alavanca de elevação sobe, o disco de tensão pode se abrir automaticamente para puxar a linha convenientemente.

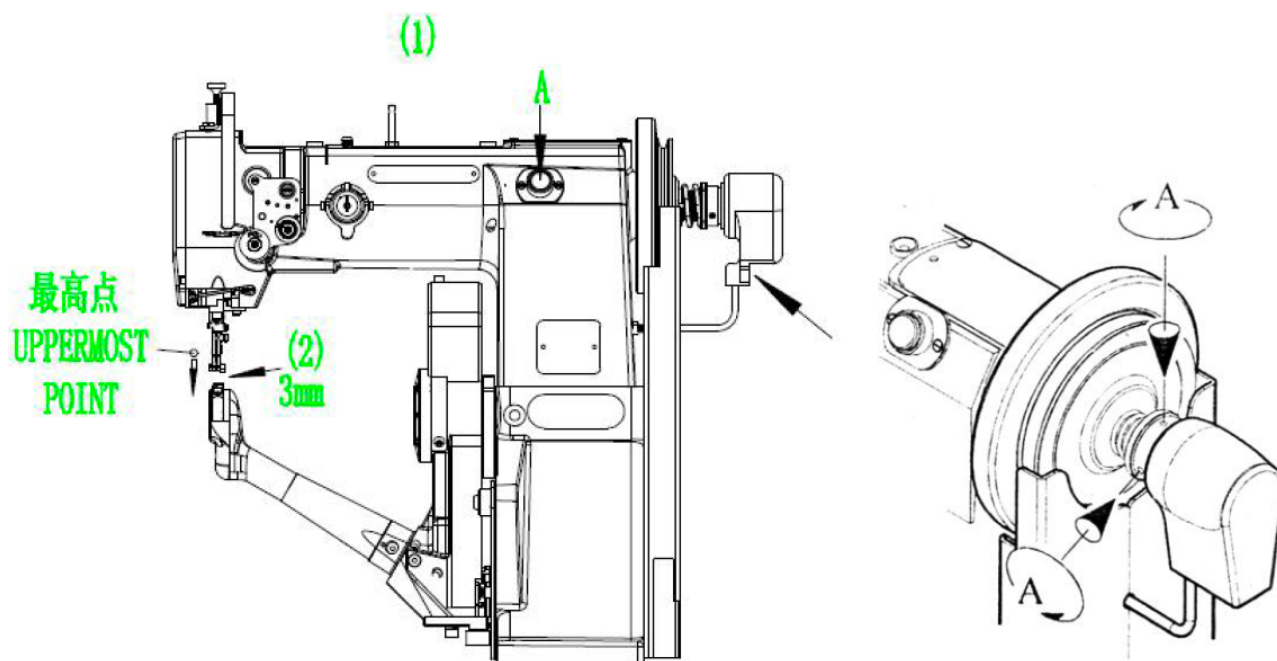
6.5 (Ajustando o disco controlador da elasticidade do fio)



[AJUSTANDO A MOLA DE CONTROLE]: A placa de arco (A) sob a mola de controle deve decidir a estação mais baixa da mola. Ao ajustar, solte primeiro o parafuso fixo (B) e mova a placa para a estação necessária e, em seguida, aperte o parafuso. Quando você precisar ajustar a elasticidade do fio de puxar, por favor afrouxe o parafuso fixo (C) primeiro e use a chave de fenda para inserir a ranhura na parte superior do eixo. Para girar no sentido anti-horário (mostrado como seta D) e, em seguida, aperte o parafuso para obter mais elasticidade ou para girar no sentido horário (mostrado como seta E) para menos elasticidade.

*REGRA DE AJUSTE: O fio deve ser mantido em linha reta, situação de tensão.

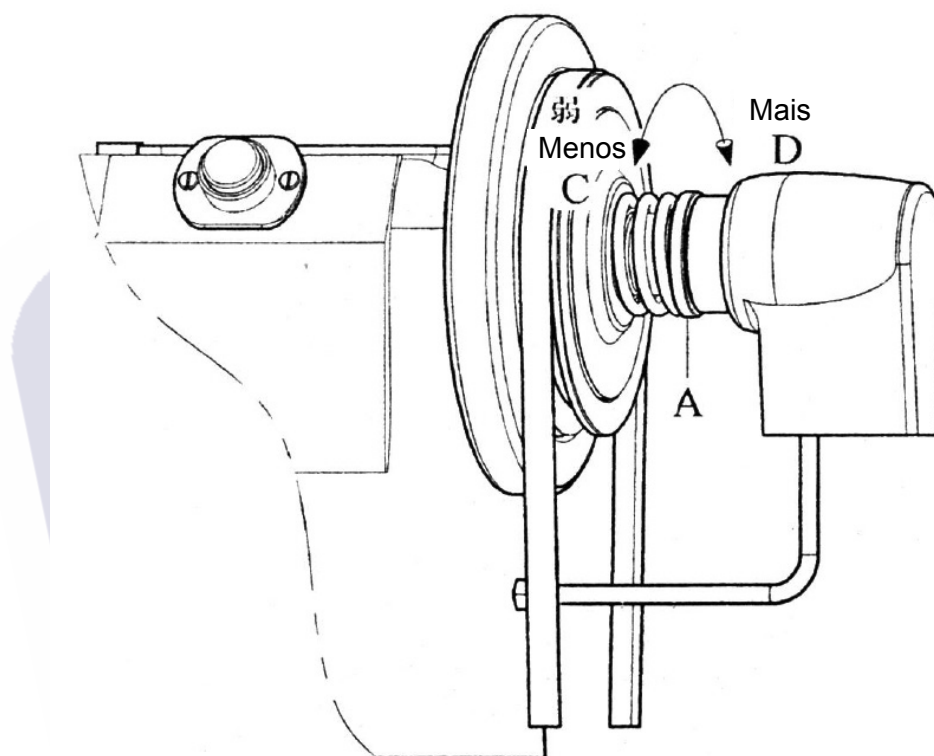
6.6 (Configuração e ajuste do localizador)



(1). A função do localizador é fazer com que a barra da agulha permaneça automaticamente em uma estação estabelecida, quando a costura parar todas as vezes. (A estação estabelecida é a barra da agulha cair 2 mm da estação superior)

(2). Ao instalar o localizador, gire a polia para fazer a barra da agulha cair 2 mm da estação mais alta e, em seguida, aperte os parafusos fixos (A) no localizador.

6.7 (O dispositivo de proteção com embreagem)



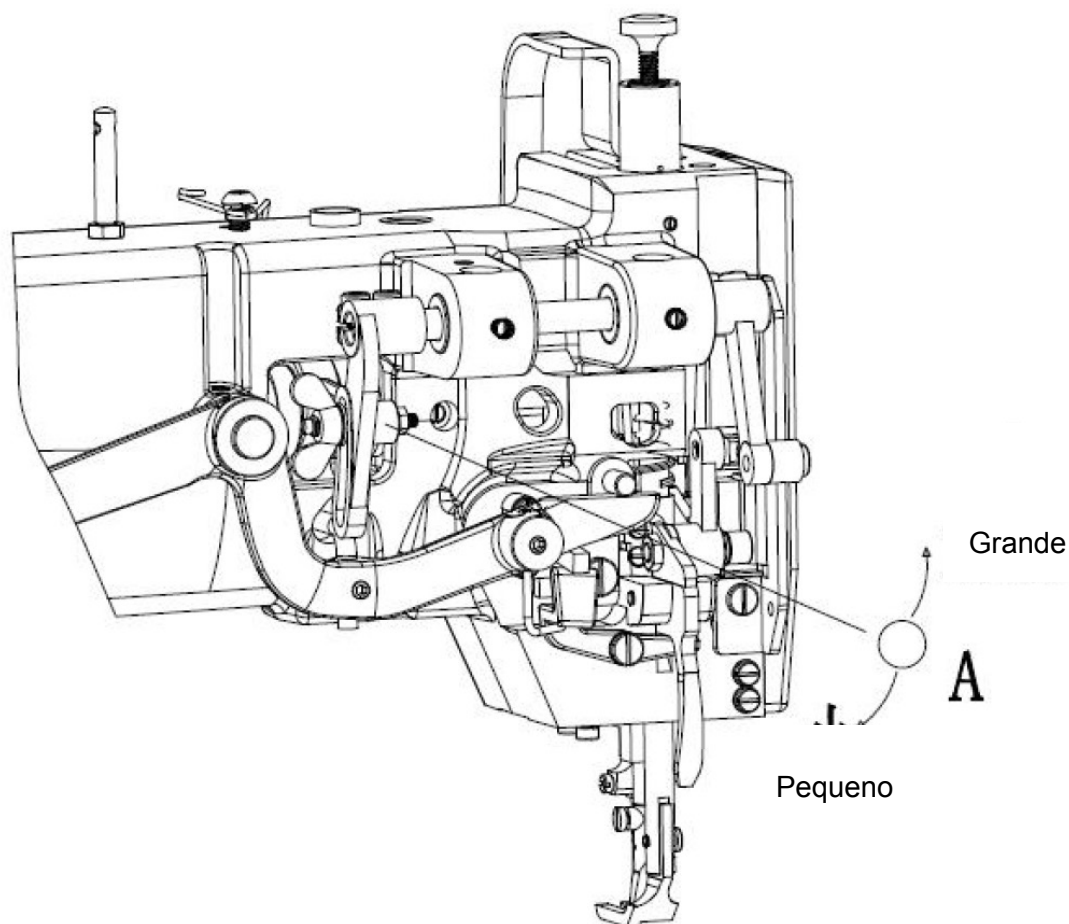
(1) Agrafador de bordas foi especialmente projetado para proteger peças. Enquanto houver sobrecarga no movimento, a roda romperá automaticamente o eixo principal para realizar o movimento sem carga, e a energia também será cortada após dois segundos.

(2) Este conjunto pode ajustar a potência de costura dependendo da espessura do trabalho. Se você girar a porca (A) no sentido anti-horário (mostrado como a seta C), ela pode soltar a mola e diminuir o atrito entre o disco de pressão e o puxador para costura fina, ou para girar no sentido horário (mostrado como seta D), aperte a mola e mais fricção para costura grossa.

(3) A regra de ajuste da carga de costura é quando a agulha costura o trabalho, não tem voltas ociosas.

(4) [SUGESTÃO]: Por favor, ajuste a carga leve ao costurar trabalhos finos; e carga pesada ao costurar trabalhos grossos.

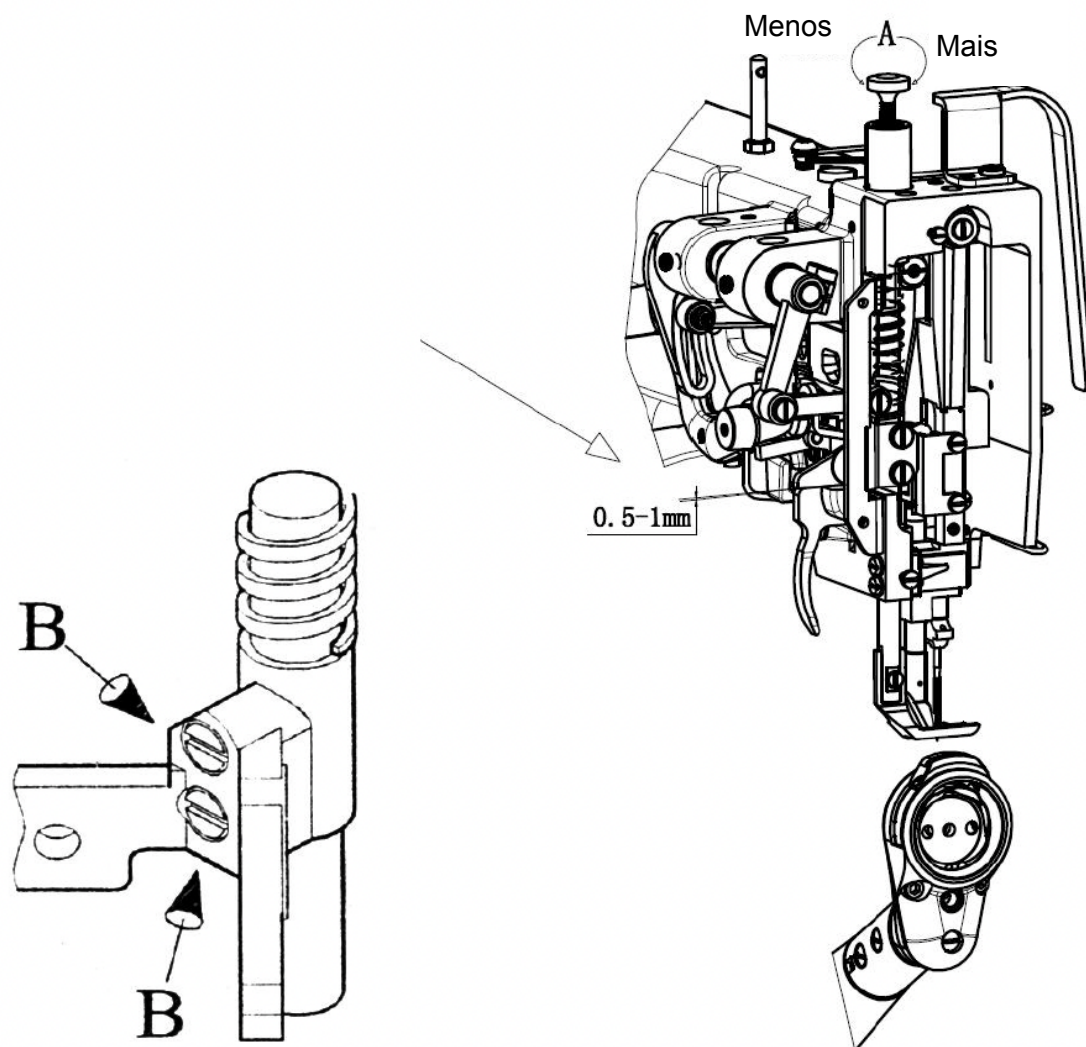
6.8 Ajustando a distância de movimento em altura do calcador interno



Primeiro, para afrouxar a porca, e empurre o parafuso para frente para fazer o calcador interno se mover por uma distância longa ou curta na altura do calcador interno do que antes, e então aperte a porca.

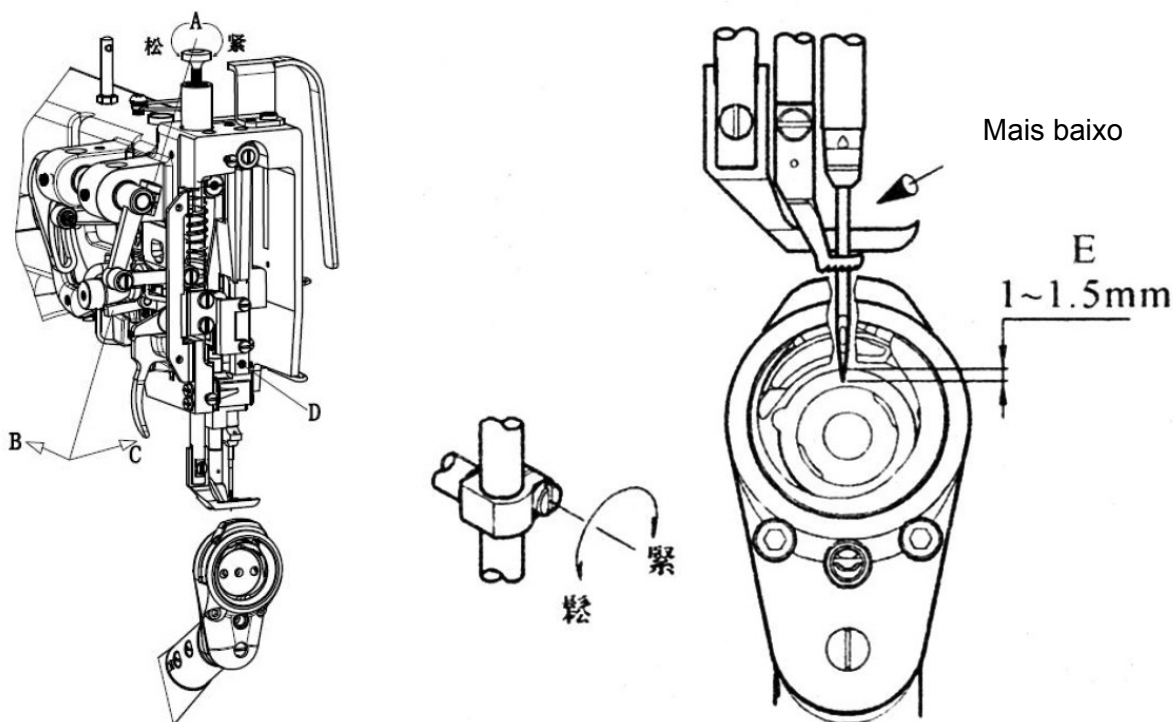
Lanmax

6.9 Ajustando a pressão e a estação do calcador externo



- (1) Para girar o parafuso (mostrado como A) no sentido horário com a mão, para obter mais pressão do calcador externo do que antes. Ao contrário, no sentido anti-horário para menos pressão.
- (2) Primeiro, para afrouxar os parafusos fixos (B) e colocar o calcador externo na placa da agulha, puxe levante a barra para cima e para baixo do calcador para ter um espaço de cerca de 0,5 ~ 1 mm (mostrado como C) e, em seguida, aperte os parafusos.

6.10 (Ajustando a altura do calcador interno e barra de agulha)



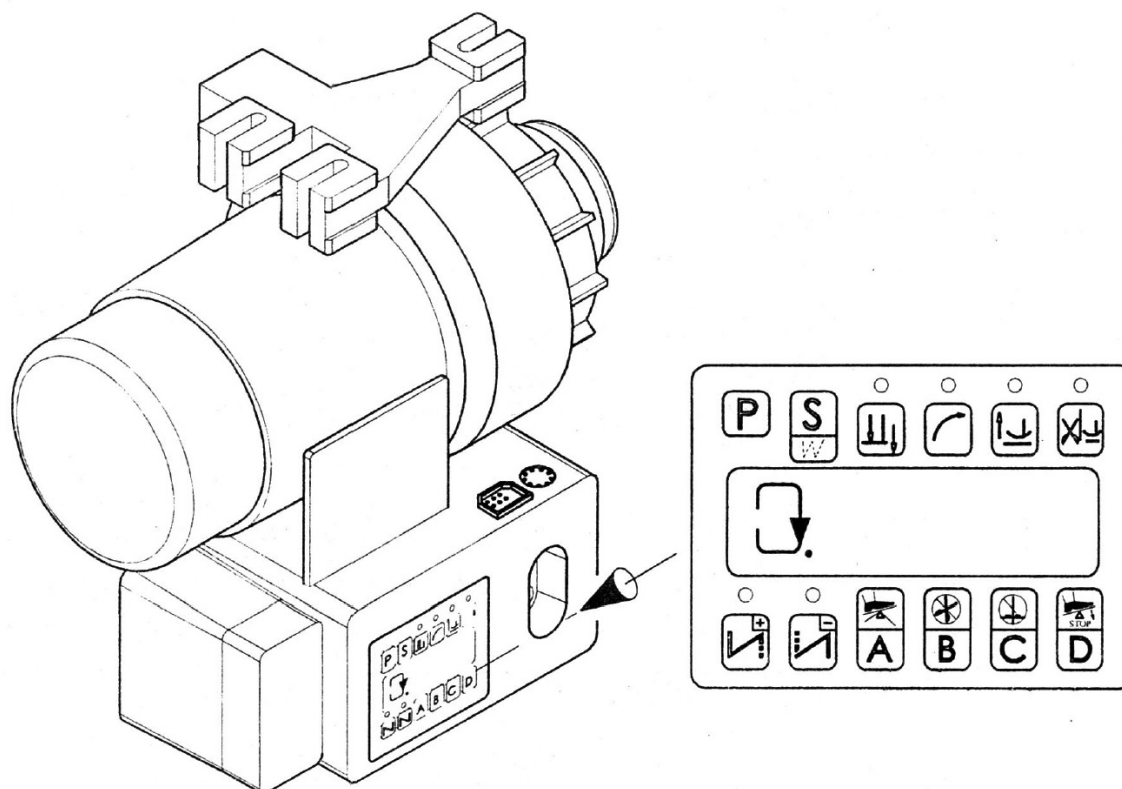
(1). [AJUSTANDO A ALTURA DO CALCADOR INTERNO]:Primeiro, solte os parafusos (mostrado como A) e empurre o braço oscilante para frente (mostrado como B) para levantar mais altura do calcador interno e, em seguida, aperte os parafusos para trás. Por outro lado, para empurrá-lo para trás (mostrado como C) para descer a altura .E então aperte os parafusos.

(2).[AJUSTANDO A ALTURA DA BARRA DA AGULHA]:Primeiro, para soltar o parafuso fixo (D), puxe para cima ou pressione a barra da agulha para ajuste. Aperte o parafuso após o ajuste.

**** [A ESTAÇÃO MAIS BAIXA DA AGULHA AFIADA]: Primeiro, para girar a polia, deixe a agulha descer até a estação mais baixa, a agulha afiada no orifício da lançadeira é de cerca de 1 ~ 1,5 mm. (mostrado como E) Se a agulha afiar no orifício da lançadeira por muito tempo, isso causará torção ou desconexão da linha.

Solte o parafuso fixo da barra da agulha antes do ajuste e aperte o parafuso fixo após o ajuste.

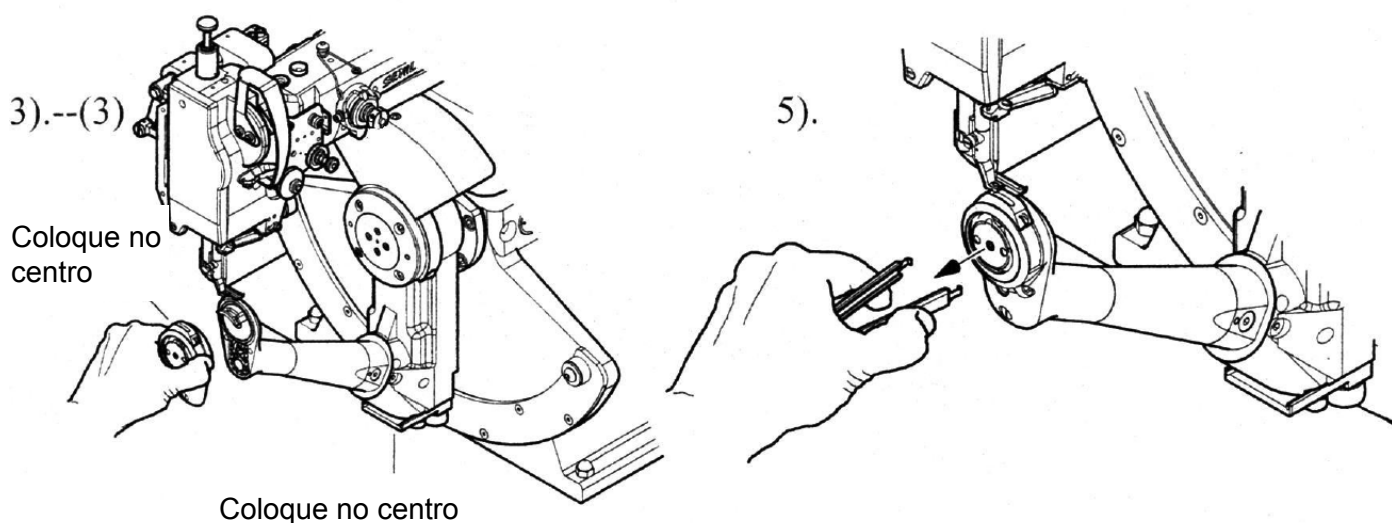
6.11 (Ajustando a velocidade da costura) (Seleção do solenóide)



(1). Quando você precisar ajustar a velocidade de costura, além de pedalar pesadamente nos pedais, também pode configurar a velocidade na tela da caixa de controle do motor. Consulte o manual operacional do motor para obter detalhes de operação.

(2). Para selecionar os modos para cima ou para baixo do calcador, também pode configurar a velocidade na tela da caixa de controle do motor. Consulte o manual de operação do motor para obter detalhes de operação.

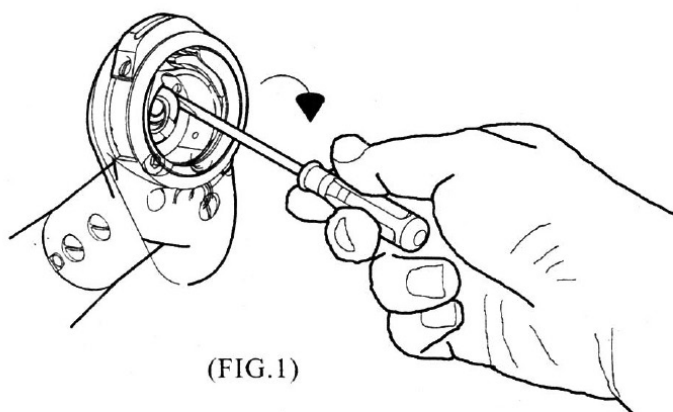
6.12 Outro item e solução de avaria



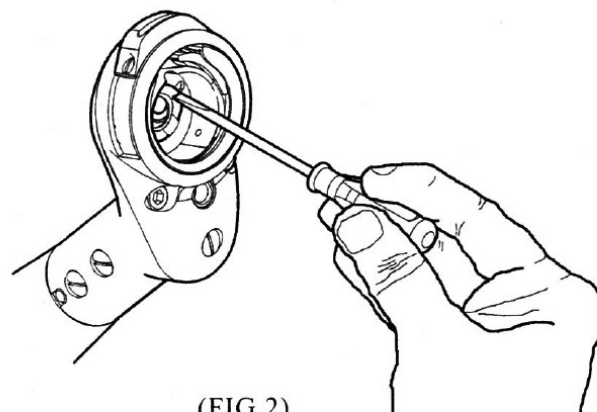
Mais baixo

- 1). A folha elástica (#628-2) na lançadeira e o parafuso de ajuste (MB030003) na caixa da bobina, devem ajuste corretamente para garantir que a linha de alimentação seja suave. Quando os lados da folha elástica foram usados seriamente, troque-o.
- 2). Por favor, consulte os seguintes métodos, quando o fio torcido:
 - (1) Primeiro, desligue a energia. (2) Gire a roda no sentido anti-horário.
 - (3) Faça a inversão da lançadeira e, em seguida, retire o fio torcido.
- 3). Se os métodos acima ainda. Não pode puxar o fio torcido, por favor, adote os seguintes métodos: (1) Para levantar o levantador da barra do calcador (#514) para levantar o calcador. (2) Para soltar os parafusos fixos da ponta do chifre (MA050010), e pegue além de algumas partes; puxe a linha torcida. (3) Atenção, ao montar de volta, o braço de costura deve ser colocado no centro da placa do arco e a placa da agulha deve ser colocada no centro da ranhura superior da buzina ao mesmo tempo. Por favor, aperte os parafusos fixos após a montagem.
- 4). Se não funcionar quando você ligar o interruptor de alimentação, pressione a placa de pressão. Por favor, verifique as seguintes peças:
 - (1). Se o plugue for inserido
 - (2). Se o fusível estiver queimado. (Se estiver queimado, troque-o e verifique o motivo)
 - (3). Se o anel de borracha de potência estiver muito usado. (Se estiver desgastado, troque-o)
 - (4). Se o ajustador estiver na estação certa.
 - (5). A pinça serve para retirar a caixa da bobina. (mostrado como fig.)

6.13 Ajuste da pressão da caixa de bobina



(FIG.1)



(FIG.2)

Método 1:

Ajustando o lençol elástico no vaivém, para puxar o lençol aberto (mostrado na fig). Por favor, atenção, não deixe a folha elástica muito nivelada para tocar a bobina Isso criará a bobina ociosa, não pode controlar a linha da bobina, deixe a linha confusa com a linha principal torção. (como fig.1)

A função da folha elástica

- (1). Pressione a bobina, não a deixe em marcha lenta.
- (2). Use a pressão da folha para controlar a tensão da linha.

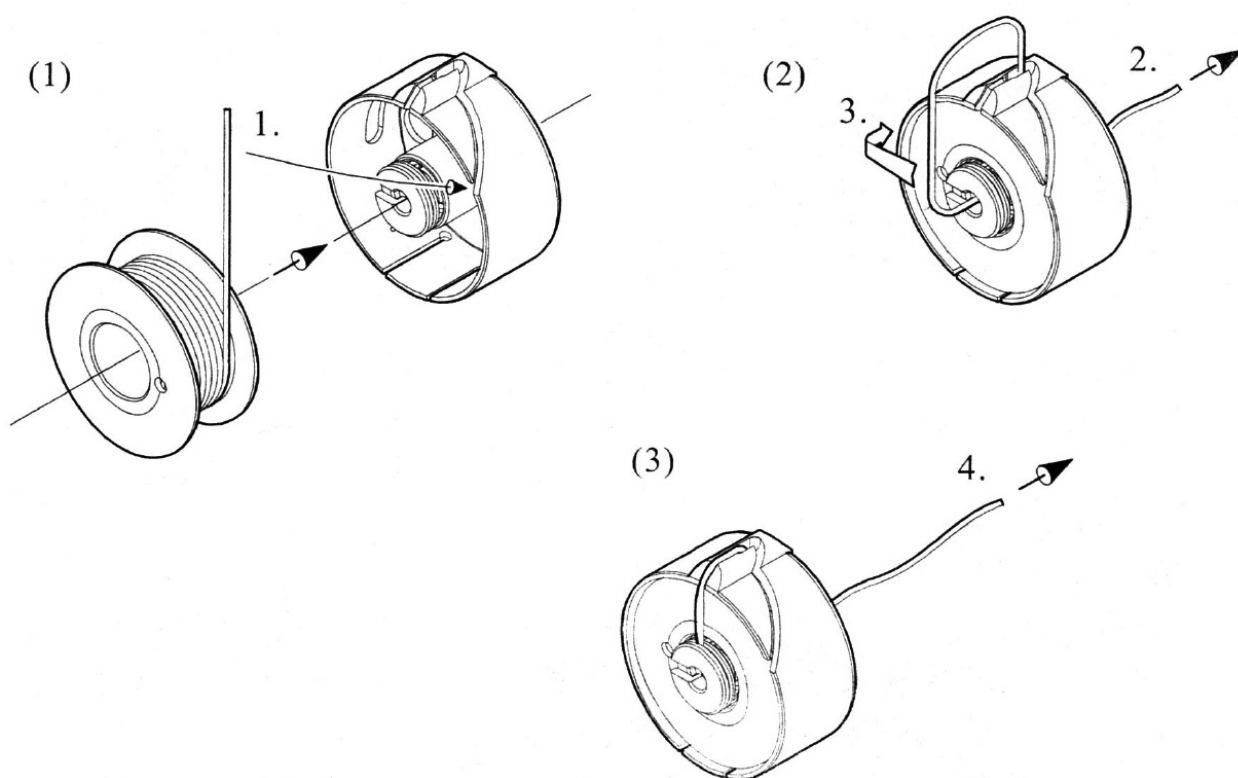
****Ajustar e corrigir:**

- (1). Para puxar a linha da bobina com a mão, até que a tensão seja necessária.
- (2). Se você sentir que a tensão da linha da bobina está muito apertada após o ajuste (a folha elástica está muito aberta), você pode usar uma chave de fenda para tornar a linha dobrada plana por pressão. (como fig.2)

Método 2

- (1). Se a rosca externa na sapata flutuar na superfície, isso significa que a rosca está muito solta, você pode apertar o parafuso de disco de tensão colocado no conjunto regulador de tensão da linha.
- (2). Se a linha da bobina flutuar na superfície do sapato, isso significa que a linha está muito solta, você pode ajustar a linha da bobina pressão com o acima mencionado.

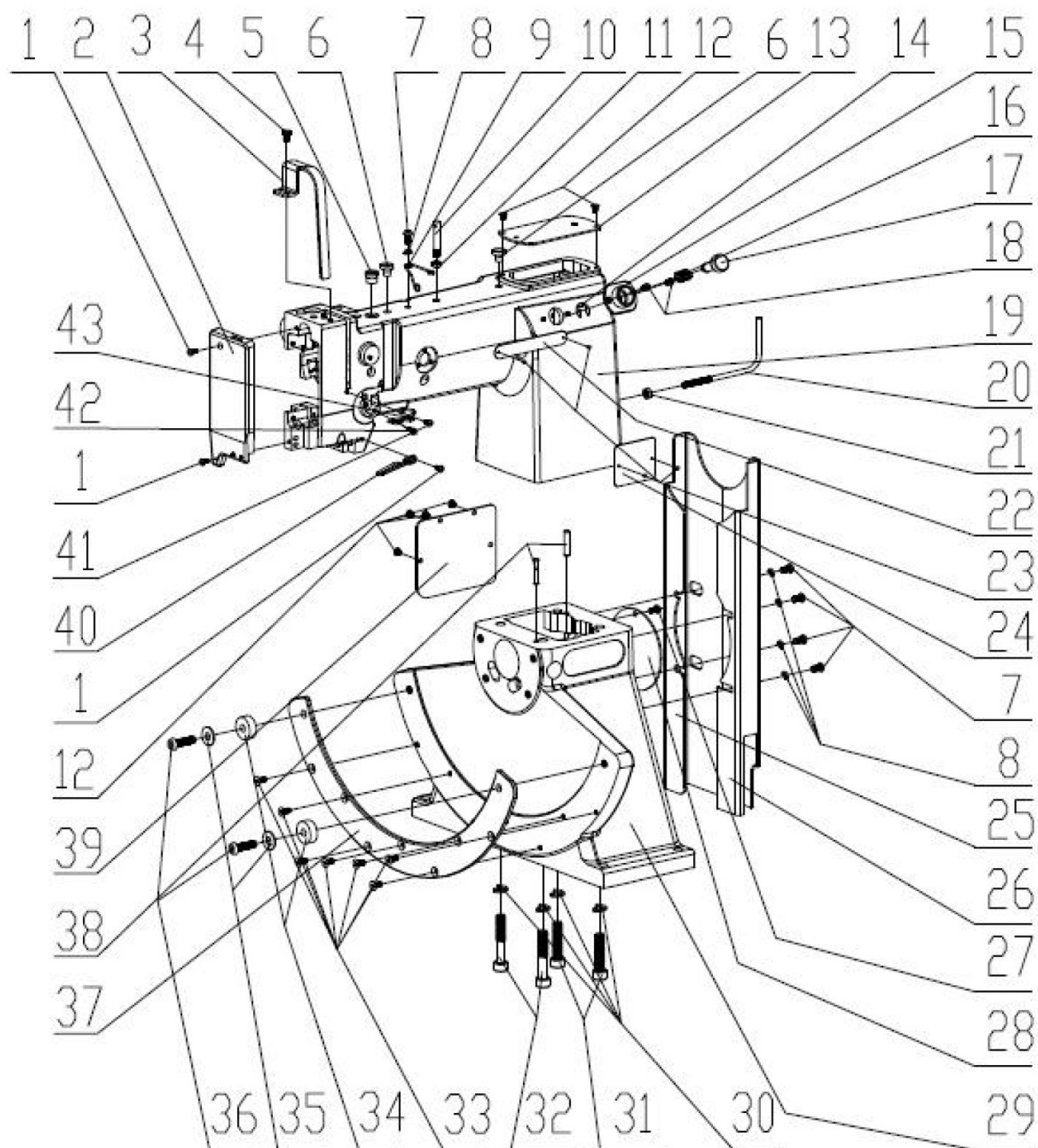
6.14 (O método de ajuste da linha da bobina na caixa de bobina)



Por favor, conforme a figura, quando você definir a linha da bobina novamente

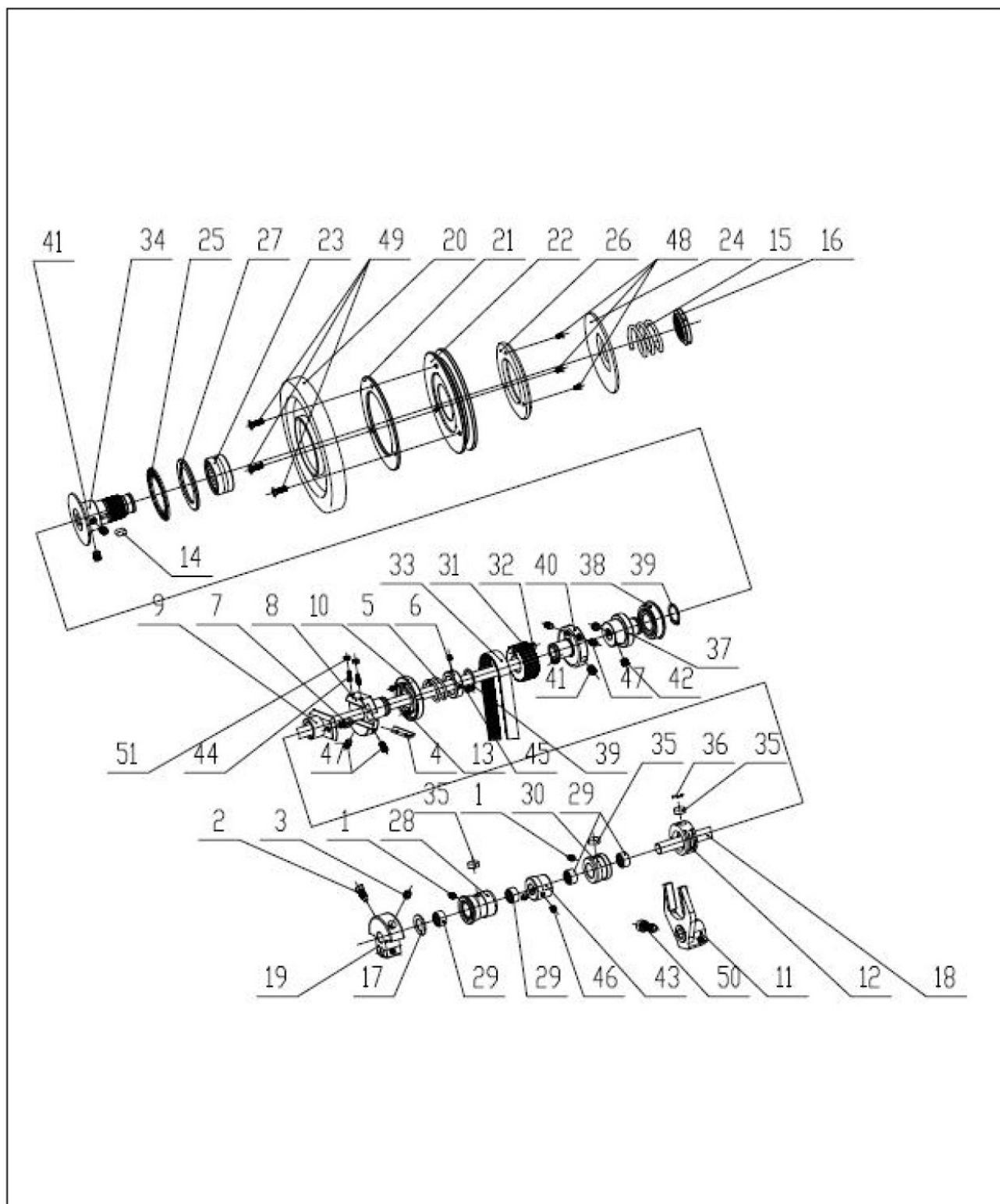
Lanmax

1. Diagrama do cabeçote



序号	件 号	品 名	数 量	备注
1	0399	圆柱头螺钉	3	SM9/64"×40
2	0562	面板盖	1	
3	0502.1	挑线杆防护罩	1	
4	0502	挑线杆防护罩螺钉	1	SM15/64"×28 L=9
5	0673	塑料加油塞	1	
6	0674	塑料加油塞	2	
7	MC060012	内六角半圆头螺钉	5	M6×12
8	CB0601	M6弹簧垫圈	1	GB/T93 6
9	0799	导线弹簧	1	
10	0504	线柱	1	
11	0305	线柱螺母	1	Nut SM1/4"×40
12	0170	半圆头螺钉	6	SM11/64"×40
13	0553	上盖板	1	
14	0319	Φ9E 形扣环	1	GB/T896 9
15	0316	针距调整卡榫座	1	
16	0318	卡榫压缩弹簧	1	
17	0317	针距调整卡榫	1	
18	0072	圆柱头螺钉	2	SM11/64"×40
19	0474-1	168上座	1	
20	0680	定位器固定棒	1	
21	NA0601	六角螺母	1	M6
22	0017	铭牌	1	
23	0016	铭牌固定钉	4	GB/T827 2×4
24	0632	168铭牌	1	
25	0787-1	皮带安全盖	1	
26	0787-2	皮带安全盖	1	
27	MC050010	内六角半圆头螺钉	1	GB/T70.2 M5×10
28	0299	侧盖	1	
29	0561	168三角底座	1	
30	0650	弹簧垫圈	4	GB/T93 10
31	0678	机壳螺钉	2	GB/T70.1 M10×44
32	0678A	机壳螺钉	2	GB/T70.2 M10×57
33	MD050012	内六角无头螺钉	7	GB/T70.3 M5×12
34	0309A	缓冲橡胶	2	
35	CA0801	M8平垫片	2	
36	MC080030	内六角半圆头螺钉	2	GB/T70.2 M8X30
37	0330A	摇臂扇形导板	1	
38	PA080030	平行销	2	GB/T119.2 8X30
39	0554	后圆盖板	1	
40	0508	导线架	1	
41	0399A	圆柱头螺钉	1	SM9/64"×40 L=8
42	0742	圆柱头螺钉	1	SM9/64"×40
43	0505	导线圈	1	

2. Diagrama do acionamento do eixo principal



2. Diagrama do acionamento do eixo principal

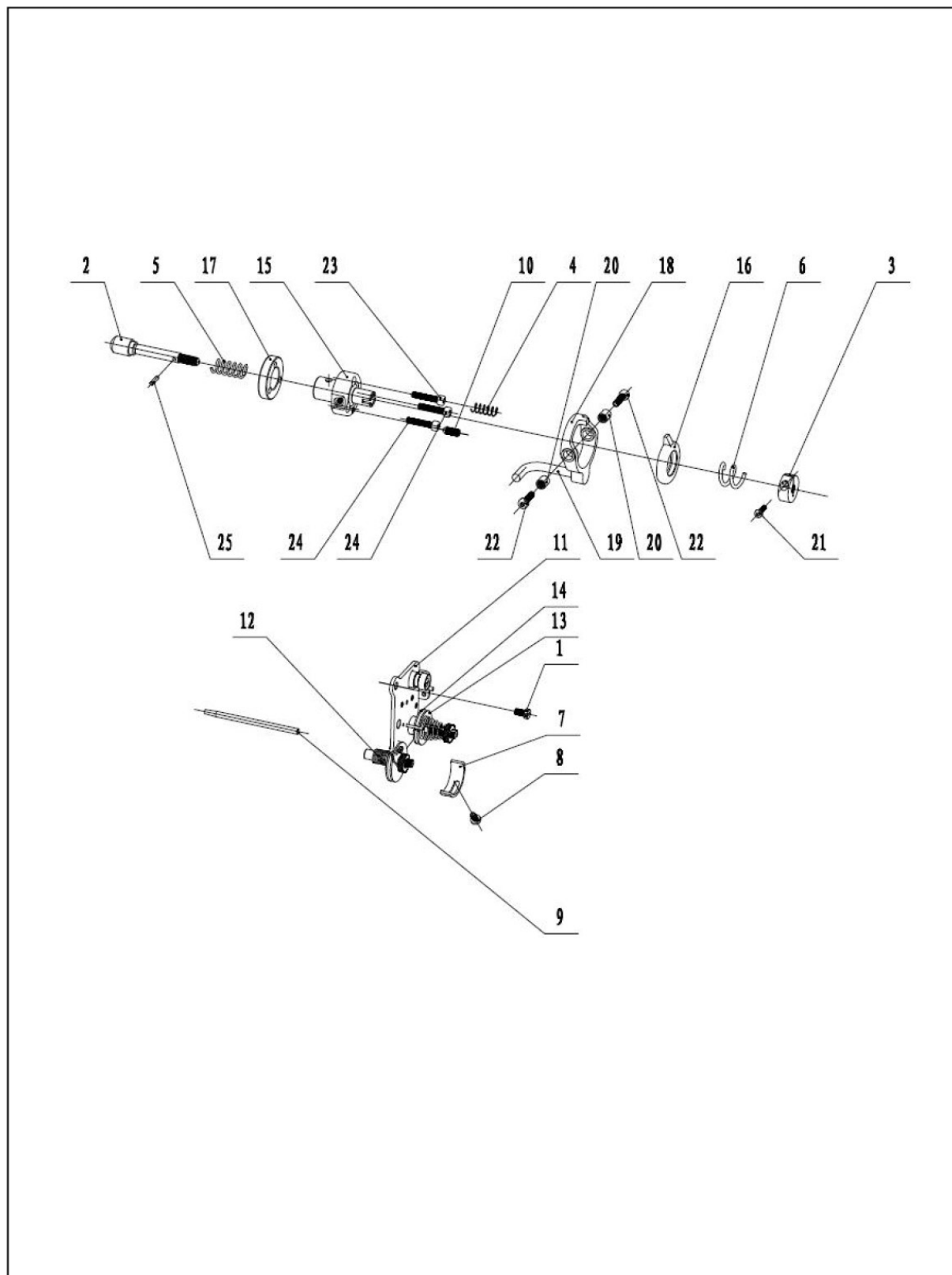
序号	件号	品 名	数量	备注
1	0053	止动螺丝	2	SM15/64"×28 L=8
2	0068	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32"×28
3	0069	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32"×28 L=8
4	0340	针距调节滑块垫片	1	
5	0342	针距调节弹簧	1	
6	0343	针距调节紧圈	1	
7	0346	针距调节螺钉	1	M6
8	0347	针距调节滑块做	1	
9	0348	针距调节滑块	1	
10	0349	针距调整座	1	
11	0350	针距摆动叉块	1	
12	0351	针距摆动叉滑套	1	
13	0352	限位螺钉	2	SM11/64"×40
14	0363	圆头平行键	1	
15	0370	皮带轮压力弹簧	1	
16	0371	皮带轮压力调整环	1	
17	0480	平垫片	1	
18	0499	主轴	1	
19	0500	针杆曲柄	1	
20	0517	皮带轮连接轮	1	
21	0519	皮带轮垫圈	1	
22	0520	皮带轮	1	
23	0521	无内圈滚针轴承 NK35/20	1	
24	0522	皮带轮压盘	1	
25	0523	推力轴承垫圈 AXK4565	1	
26	0524	离合器片	1	
27	0525	轴承垫圈	1	
28	0528	主轴前套	1	
29	0528-1	BA86滚针轴承	4	
30	0529	主轴中套	1	
31	0573-1	AT5×28T 皮带齿轮	1	
32	0573-2	皮带齿轮定位销	1	
33	0603	AT5-600-15齿形皮带	1	
34	0625	皮带轮结合轴	1	
35	0681	油棉	3	
36	0682	S 型弹性钢丝	1	

2. Diagrama do acionamento do eixo principal

37	0748	轴承定位套	1	
38	0749	滚珠定位轴承	1	6004ZZ HR
39	0750	轴用挡圈	2	
40	0756	勾线速度调整器	1	
41	0766	内六角止动螺丝	2	SM5/16×24 L=10
42	0788	内六角无头螺钉	2	SM5/16×24 L=8
43	0792	夹线凸轮	1	
44	MB040012	内六角无头螺丝	2	GB/T80 M4×12
45	MB050005	内六角无头螺丝	3	GB/T80 M5×5
46	MB060006	内六角无头螺钉	2	GB/T80 M6×6
47	MB060012	内六角无头螺钉	2	GB/T80 M6×12
48	MD040008	内六角沉头螺钉	3	GB/T70.3 M4×8
49	MD050016	内六角沉头螺钉	3	GB/T70.3 M5×16
50	MA080025	内六角圆柱头螺钉	1	GB/T70.1 M8×25
51	NA0401	螺母	2	Nut M4



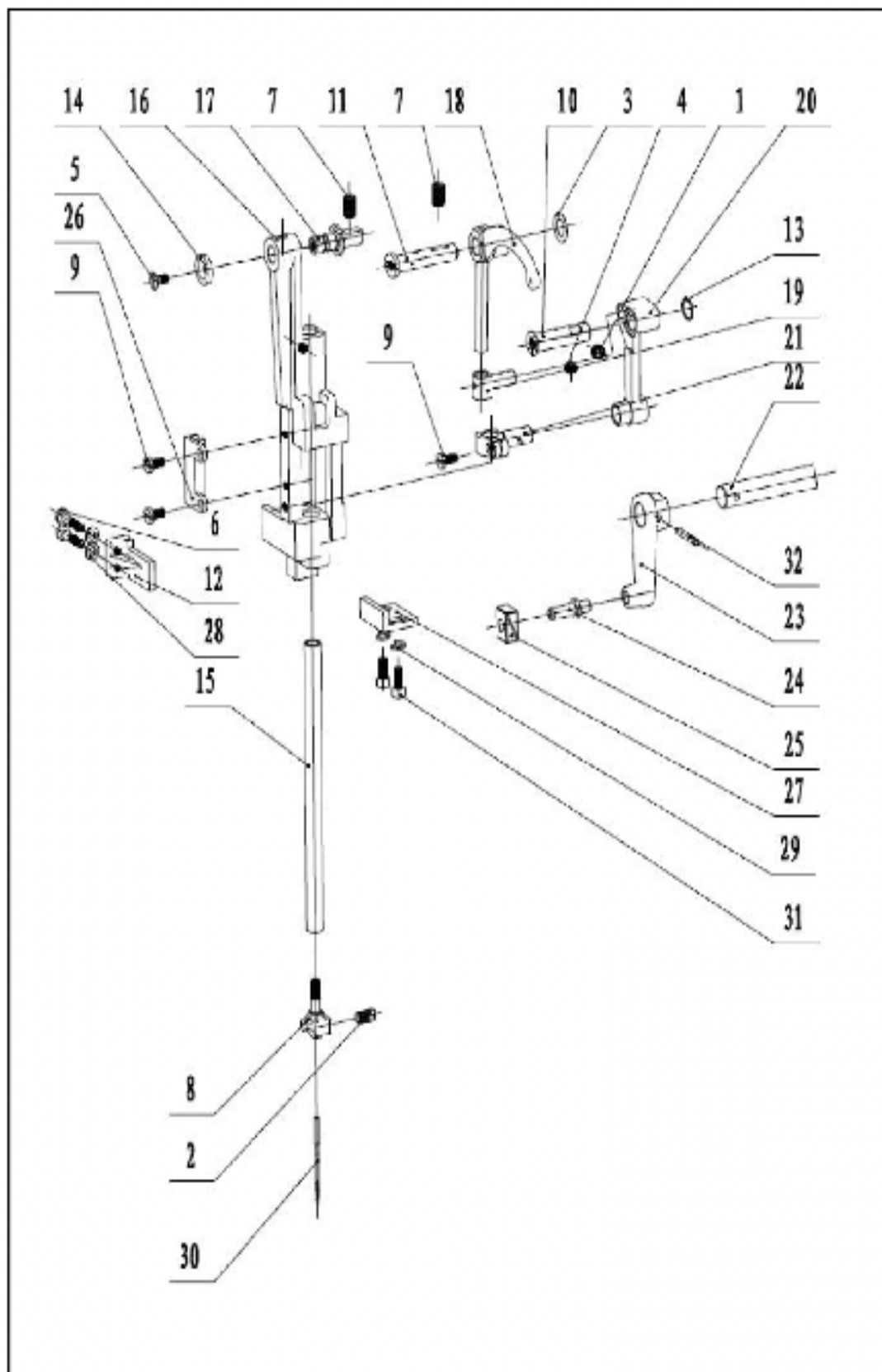
3. Diagrama do conjunto de clipes do fio



3. Diagrama do conjunto de cliques do fio

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0003	圆柱头螺丝	1	SM11/64"×40
2	0321	夹线轴心	1	
3	0324	夹线调整帽	1	
4	0325	夹线压缩弹簧	1	
5	0326	内压缩弹簧	1	
6	0328	外压缩弹簧	1	
7	0388	抛线弹簧定位片	1	
8	0399	圆柱头螺丝	1	SM9/64"×40 L=8
9	0496	松线杆	1	
10	0636	夹线定位螺丝	1	M5×12
11	0703	调线组	1	
12	0709	调线弹簧	1	
13	0712	调线组垫片	1	
14	0713	调线组垫片	2	
15	0793	夹线座	1	
16	0794	夹线盘	1	
17	0795	夹线组垫片	1	
18	0796	松线环块	1	
19	0796. 1	松线环块杠杆	1	
20	0797	轴承	2	
21	MA030010	内六角方头螺丝	1	GB/T70.1 M3X10
22	MA040014	内六角方头螺丝	2	GB/T70.1 M4X14
23	MA040016	内六角方头螺丝	1	GB/T70.1 M4X16
24	MA040020	内六角方头螺丝	2	GB/T70.1 M4X20
25	PA025108	Φ2.5*10.8长平行销	1	GB/T119.2 2.5X10.8

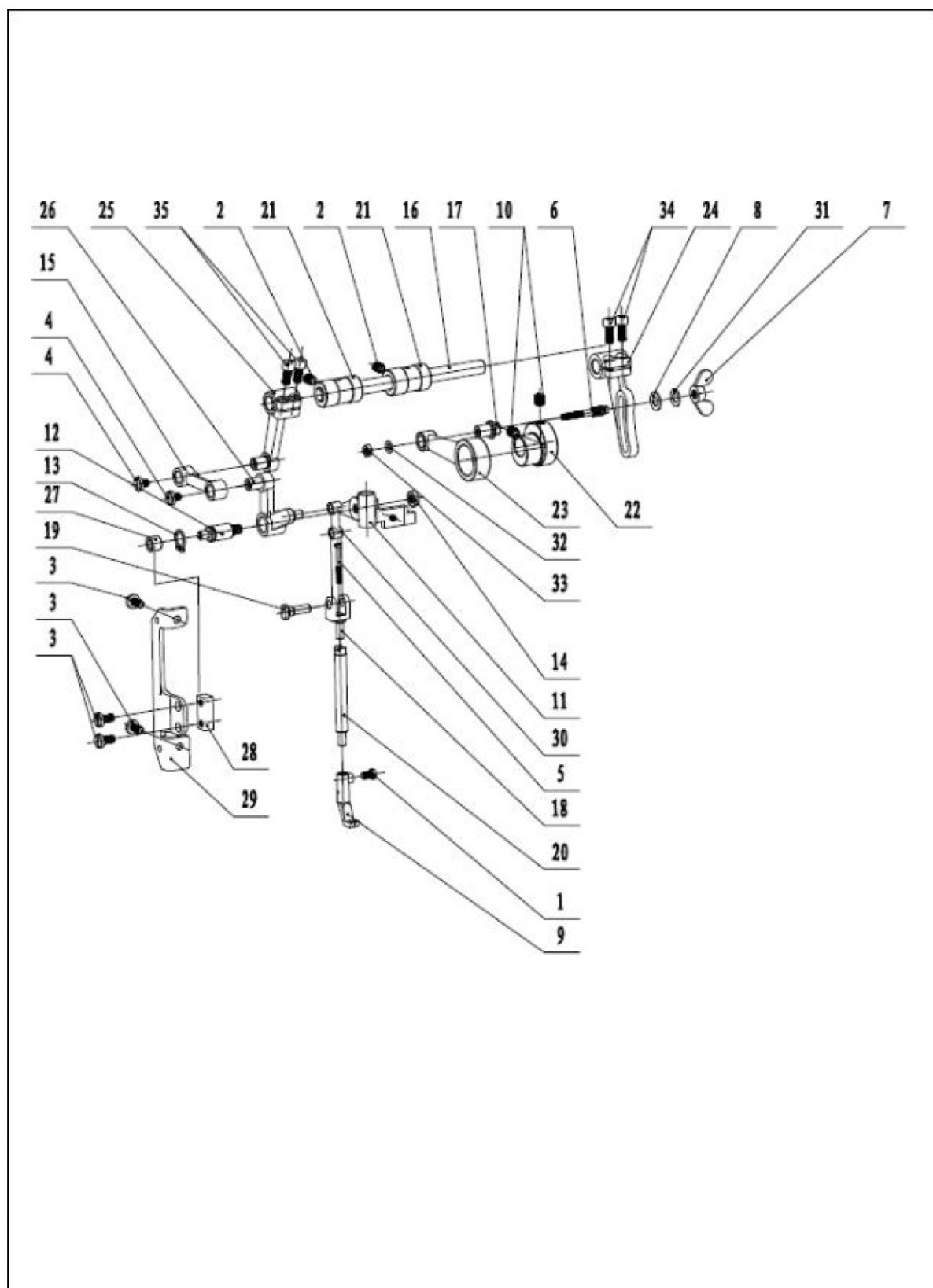
4. Diagrama do conjunto da barra de agulha



4. Diagrama do conjunto da barra de agulha

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0145	1/4*40牙 止动螺丝	1	SM1/4"×40 L=4.5
2	0207	针夹螺钉	1	M5×7.5
3	0208	平垫圈	1	
4	0209	止动螺丝	1	SM1/4"×40 L=3
5	0213	M4*8长 一字皿头螺丝	1	GB/T948 M4X8
6	0214	圆柱头螺丝	2	SM9/64"×40
7	0358	止动螺丝	2	SM15/64"×28 L=10
8	0386	针夹头	1	
9	0399	9/64*40牙 圆柱头螺丝	3	SM9/64"×40 L=8
10	0475	针杆连杆结合轴	1	
11	0489	挑线杆固定轴	1	
12	0492	针棒座导块	1	
13	0495	平垫片	1	
14	0497	皿槽平垫片	1	
15	0501	针杆	1	
16	0532A	针杆座	1	
17	0533	针棒座插销	1	
18	0534	挑线杆	1	
19	0535	挑线杆滑块	1	
20	0536	针杆连杆	1	
21	0537	针杆滑块	1	
22	0538	摆针轴	1	
23	0539	摆针轴曲柄	1	
24	0540	摆针轴曲柄销	1	
25	0541	针杆座滑块	1	
26	0552A	定位滑块槽座	1	
27	0789	针杆座导块	1	
28	CA0401	M4平垫圈	2	GB/T95 4
29	CB0401	M4弹簧垫圈	2	GB/T93 4
30	CP0527	车针	1	
31	MA040010	M4*10长 内六角方头螺丝	2	GB/T70.1 M4X10
32	PB030200	定位销	1	GB/T119.2 3X20

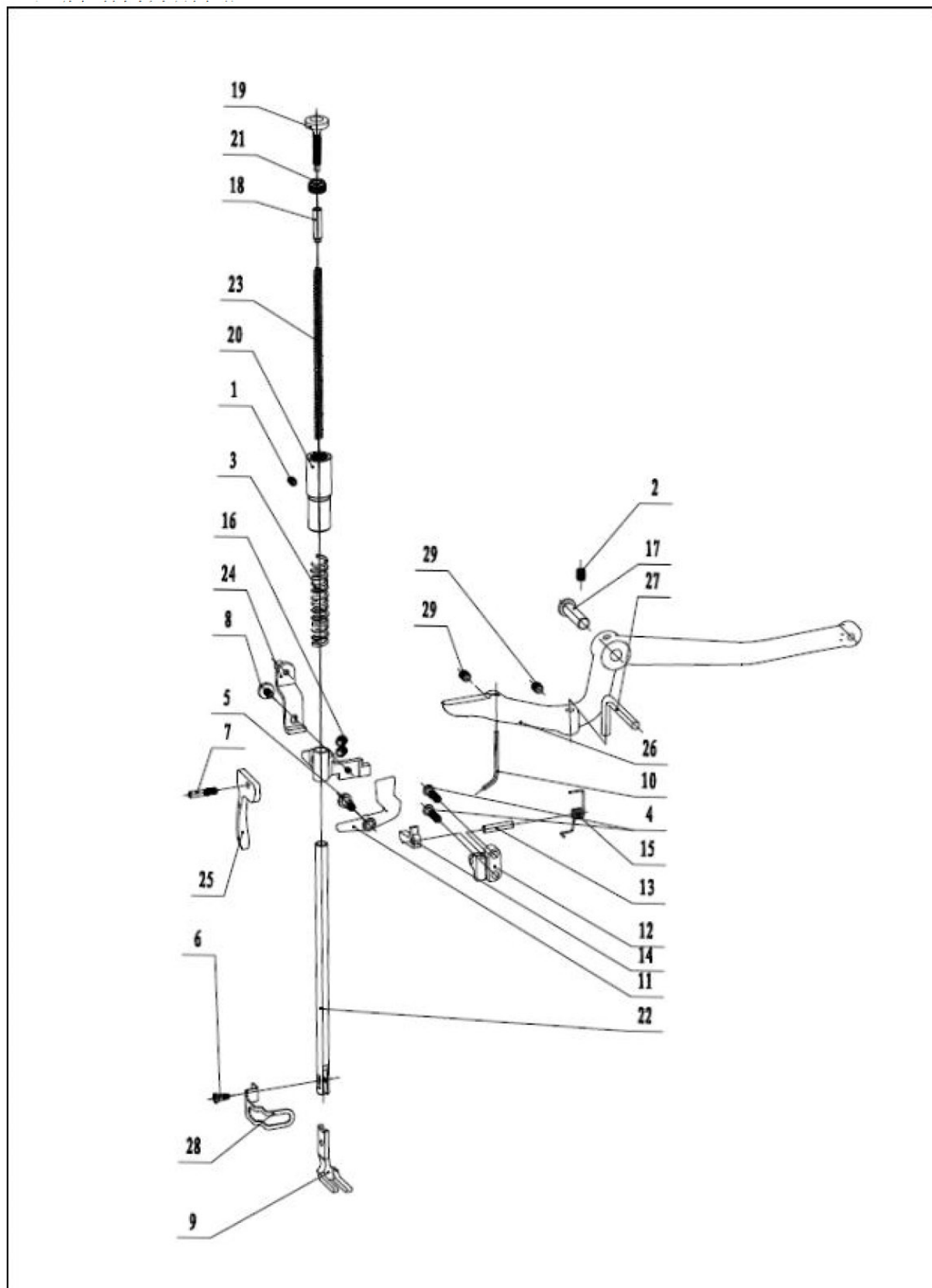
5. Diagrama do mecanismo acoplado



5. Diagrama do mecanismo acoplado

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0008	圆柱头螺丝	1	SM11/64"×40 L=7
2	0053	止动螺丝	2	SM15/64"×28 L=8
3	0116	半圆头螺丝	4	SM3/16"×28 L=10
4	0222	圆柱头螺丝	2	SM11/64"×40 L=6
5	0225	圆柱头螺丝	1	N04-40UNC
6	0226	M4 一字调整杆	1	
7	0227	蝶形螺帽	1	GB/T62 M6
8	0266	平垫圈	1	
9	0302	内押脚	1	
10	0400	止动螺钉	2	
11	0476-1	外押脚轴升降座	1	
12	0476-2	升降座连动轴	1	
13	0476-3	#10轴用挡圈	1	
14	0476-4	M6六角螺母	1	
15	0477	内押脚连杆	1	
16	0488	上下送料摆动轴	1	
17	0490	连杆调整轴	1	
18	0493	内押脚轴组	1	
19	0494	滑块插销	1	
20	0498	内押脚轴	1	
21	0531	压脚升降轴套	2	
22	0542	升降偏心轴	1	
23	0543	升降连杆	1	
24	0544	后摇动曲柄	1	
25	0545	前摇动曲柄	1	
26	0546	双臂曲柄	1	
27	0548	滚子	1	
28	0549	拉起导块	1	
29	0550	压杆升起导架	1	
30	0551	压杆拉起连杆	1	
31	0683	波型圆垫片	1	GB/T955 6
32	CA0401	M4平垫片	1	GB/T95 4
33	NA0401	M4六角螺母	1	GB/T6170 M4
34	MA050012	内六角方头螺钉	4	GB/T70.1 M5X12

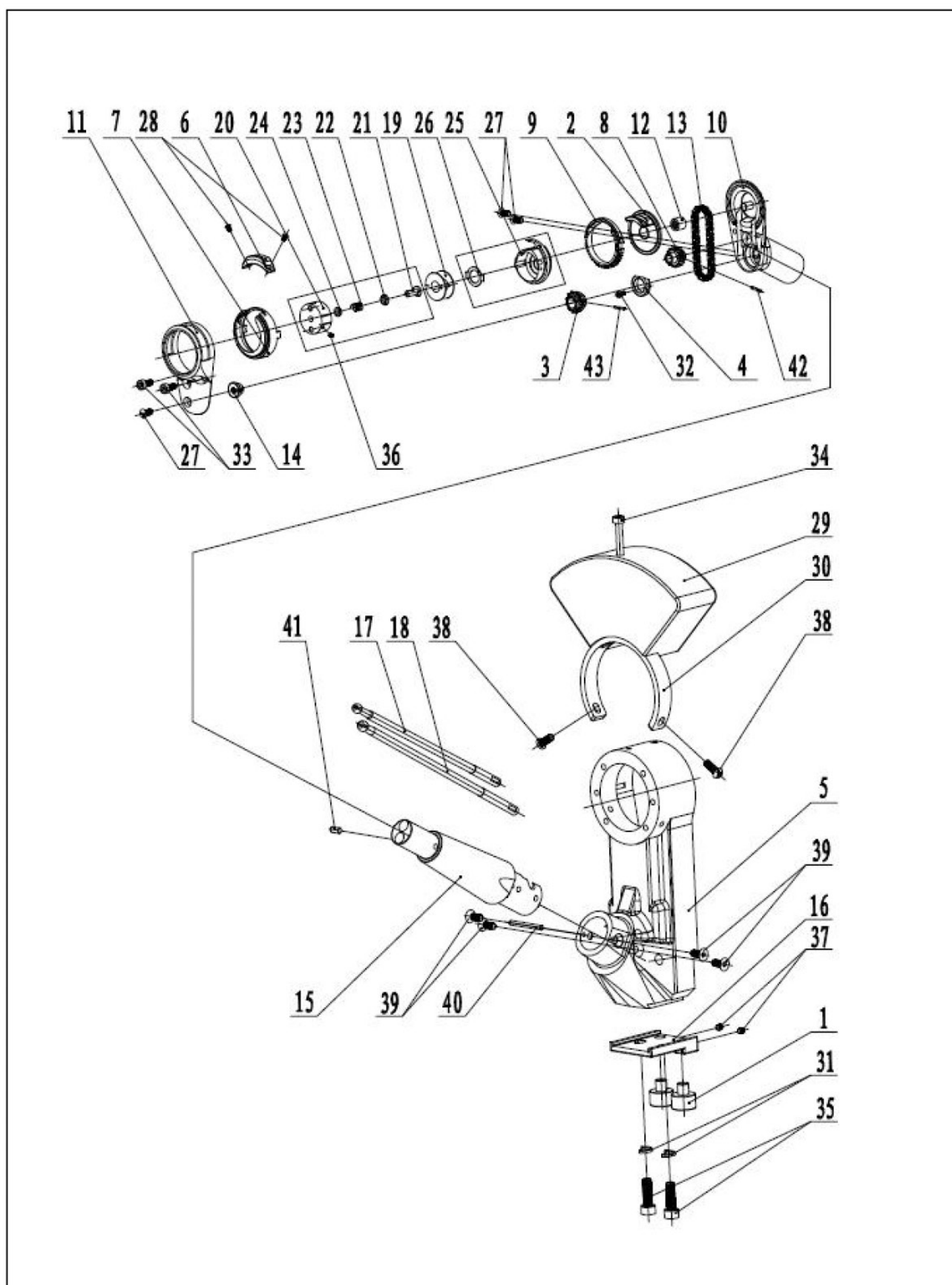
6. Diagrama do calçador



6. Diagrama do calçador

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0011	止动螺丝	1	SM11/64"×40 L=8
2	0053	止动螺丝	1	SM15/64"×28 L=8
3	0086	压脚弹簧	1	
4	0216	圆柱头螺丝	2	SM3/16"×28
5	0217	轴位螺丝	1	D=6.35 H=7.5
6	0218	压杆轴位螺丝	1	D=4.5 H=4.5
7	0219	轴位螺丝	1	SM11/64"×40 L=9.5
8	0220A	圆柱头螺丝	1	SM11/64"×40 L=8
9	0301F	外押脚	1	
10	0354	L 型提杆	1	
11	0355	松线翘板	1	
12	0356.1	松线组座	1	
13	0356.2	松线组座销	1	
14	0356.3	松线组座杠杆	1	
15	0357	松线组座扭簧	1	
16	0400	止动螺丝	2	SM1/4"×40 L=7
17	0478	扁担定位轴	1	
18	0481	外押脚压力杆	1	
19	0491	外押脚压力调整螺丝	1	
20	0506	压杆套	1	
21	0507	压杆套螺钉	1	
22	0509	压杆	1	
23	0510	压杆内弹簧	1	
24	0511	拉起板	1	
25	0514	压脚升降扳手	1	
26	0515	168扁担	1	
27	0798	松线曲杆	1	
28	1601	安全盖	1	
29	MB060008	M6*8长 内六角无头螺丝	2	GB/T80 M6×8

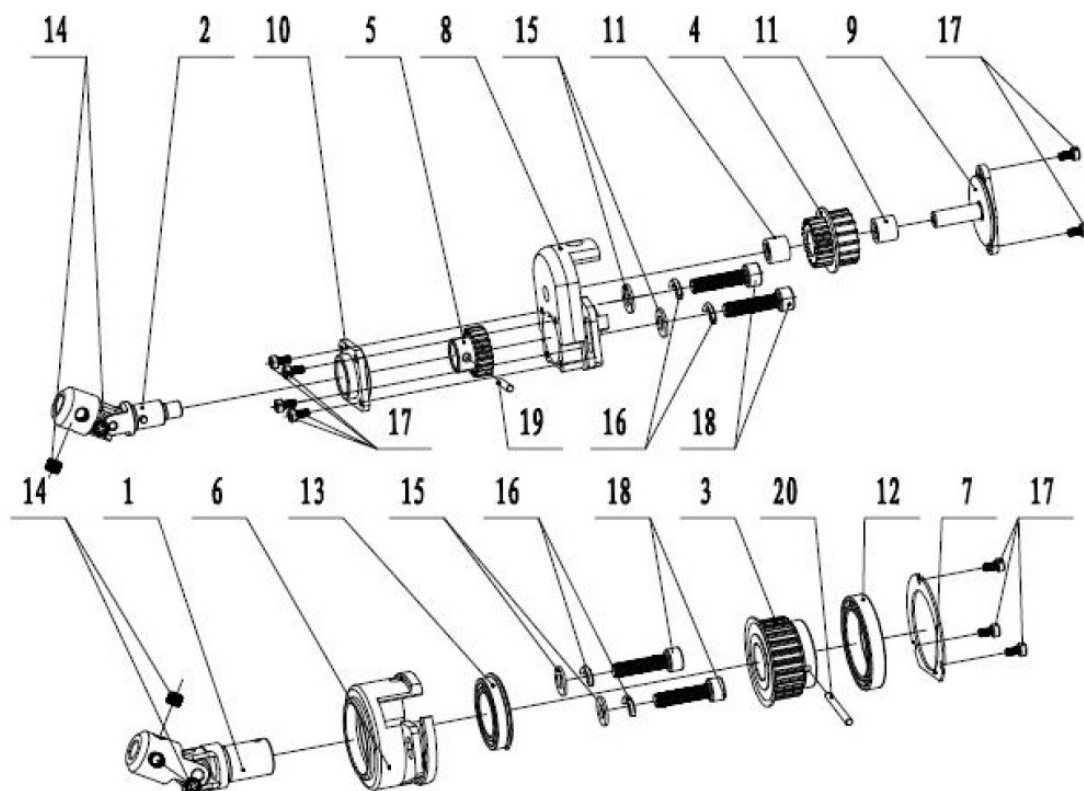
7. Diagram do cabeçote oscilante



7. Diagram do cabeçote oscilante

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0236	CF-10凸轮从动轴承	2	
2	0555	勾线器传动链轮	1	
3	0557	链轮	1	
4	0558	鍊轮轴套	1	
5	0560	168摇臂	1	
6	0580-0730	针板	1	
7	0581	勾线器承环	1	
8	0582	正齿轮	1	
9	0583	半圆正齿轮	1	
10	0589	168牛角	1	
11	0590	168牛角盖	1	
12	0596	勾线器传动链轮轴承	1	
13	0606	RS15*32T 鍊条	1	
14	0612	链轮轴承	1	
15	0614	168握把	1	
16	0615	摇臂轴承固定块	1	
17	0616	万向传动球杆（上）	1	
18	0617	万向传动球杆（下）	1	
19	0626	梭子	1	
20	0627-1	梭盖	1	
21	0627-2	梭子销	1	
22	0627-3	梭子垫圈	1	
23	0627-4	梭子弹簧	1	
24	0627-5	梭子垫圈	1	
25	0628-1	勾线器	1	
26	0628-2	梭子弹片		
27	0693	牛角固定螺丝	3	GB/T65 M5X10
28	0694	针板螺丝	2	
29	0785	摇臂平衡块	1	
30	0785. 1	摇臂平衡块接块	1	
31	CB0801	M8弹簧垫圈	2	GB/T93 8
32	MA030006	M3*6长 内六角方头螺丝	1	GB/T70. 1 M3X6
33	MA050010	M5*10长 内六角方头螺丝	2	GB/T70. 1 M5X10
34	MA060085	M6*85长 内六角方头螺丝	1	GB/T70. 1 M6X85
35	MA080025	M8*25长 内六角方头螺丝	2	GB/T70. 1 M8X25
36	MB030003	M3*3长 内六角无头螺丝	1	GB/T80 M5X5
37	MB050005	M5*5长 内六角无头螺丝	2	GB/T80 M5X5
38	MC060016	M6*16长 内六角半圆头螺丝	2	GB/T70. 2 M6X16
39	MD060014	M6*14长 内六角皿头螺丝	4	GB/T70. 3 M6X14
40	PA040400	Φ4*40长, 平行销	1	GB/T119. 2 4X40
41	PA050100	Φ5*10长 平行销	1	GB/T119. 2 5X10
42	PA020118	Φ2X11.5 平行销	1	GB/T119. 2 2X11.5

8. Diagram da engrenagem

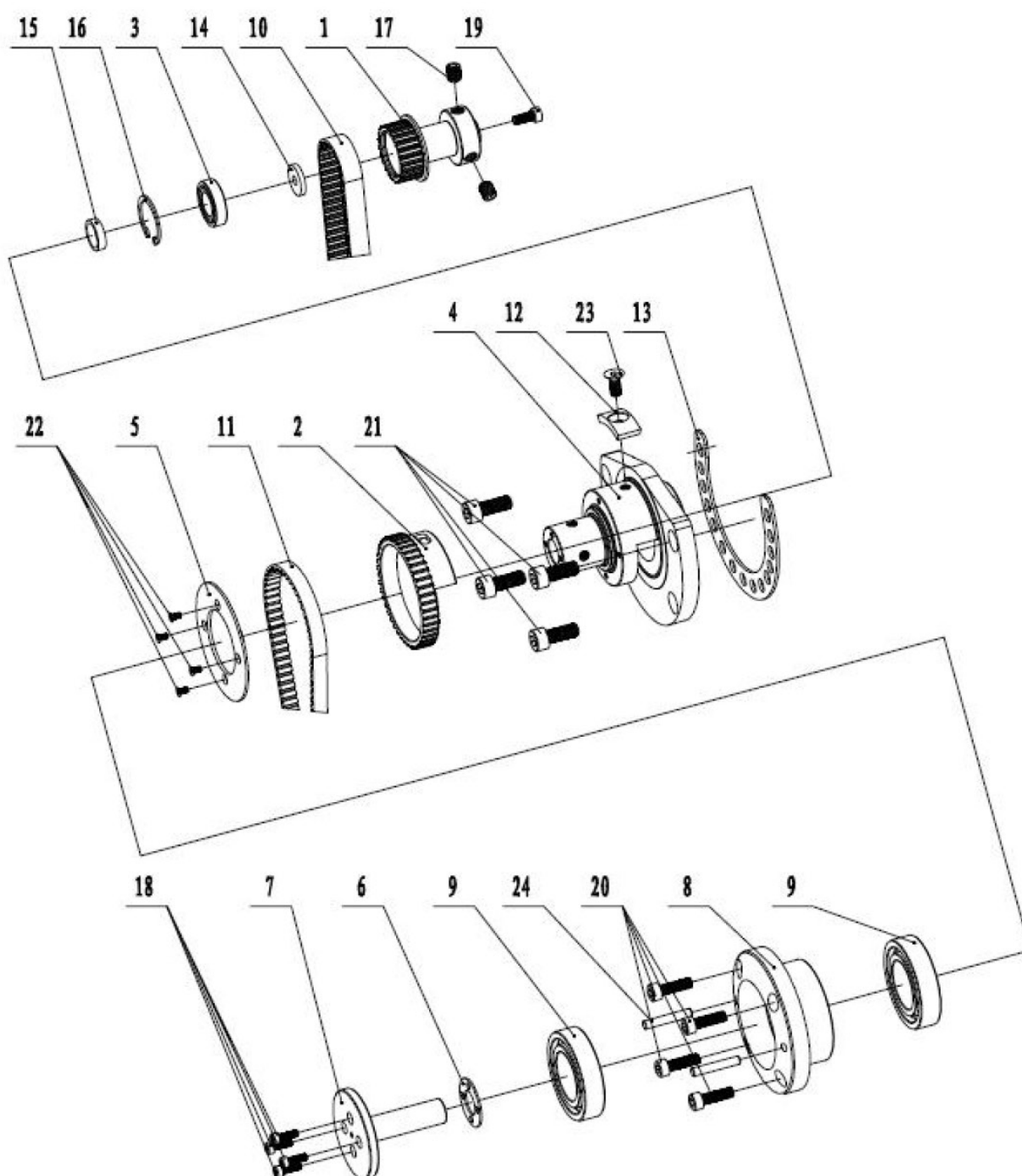


8. Diagram da engrenagem

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0512	万向接头（下）	1	
2	0513	万向接头（上）	1	
3	0576	AT5*23T 皮带齿轮	1	
4	0578	正齿轮	1	
5	0579	正齿轮	1	
6	0591	齿轮盒	1	
7	0592	齿轮盒盖片	1	
8	0593	齿轮盒	1	
9	0594	齿轮固定盖	1	
10	0595	齿轮固定盖	1	
11	0596	HK0709滚珠轴承	2	
12	0755	6806ZZ 滚珠轴承	1	
13	0760	6804ZZ NR 滚珠定位轴承	1	
14	0767	内六角止动螺丝	4	SM1/4"×40 L=5
15	0771	垫片	4	
16	CB0601	M6弹簧垫圈	4	GB/T93 6
17	MA030006	内六角方头螺丝	9	GB/T70.1 M3X6
18	MA060025	内六角方头螺丝	4	GB/T70.1 M6X25
19	PA030148	平行销	1	GB/T119.2 3X14.8
20	PA030298	平行销	1	GB/T119.2 3X29.8



9. Diagram de acionamento do braço oscilante

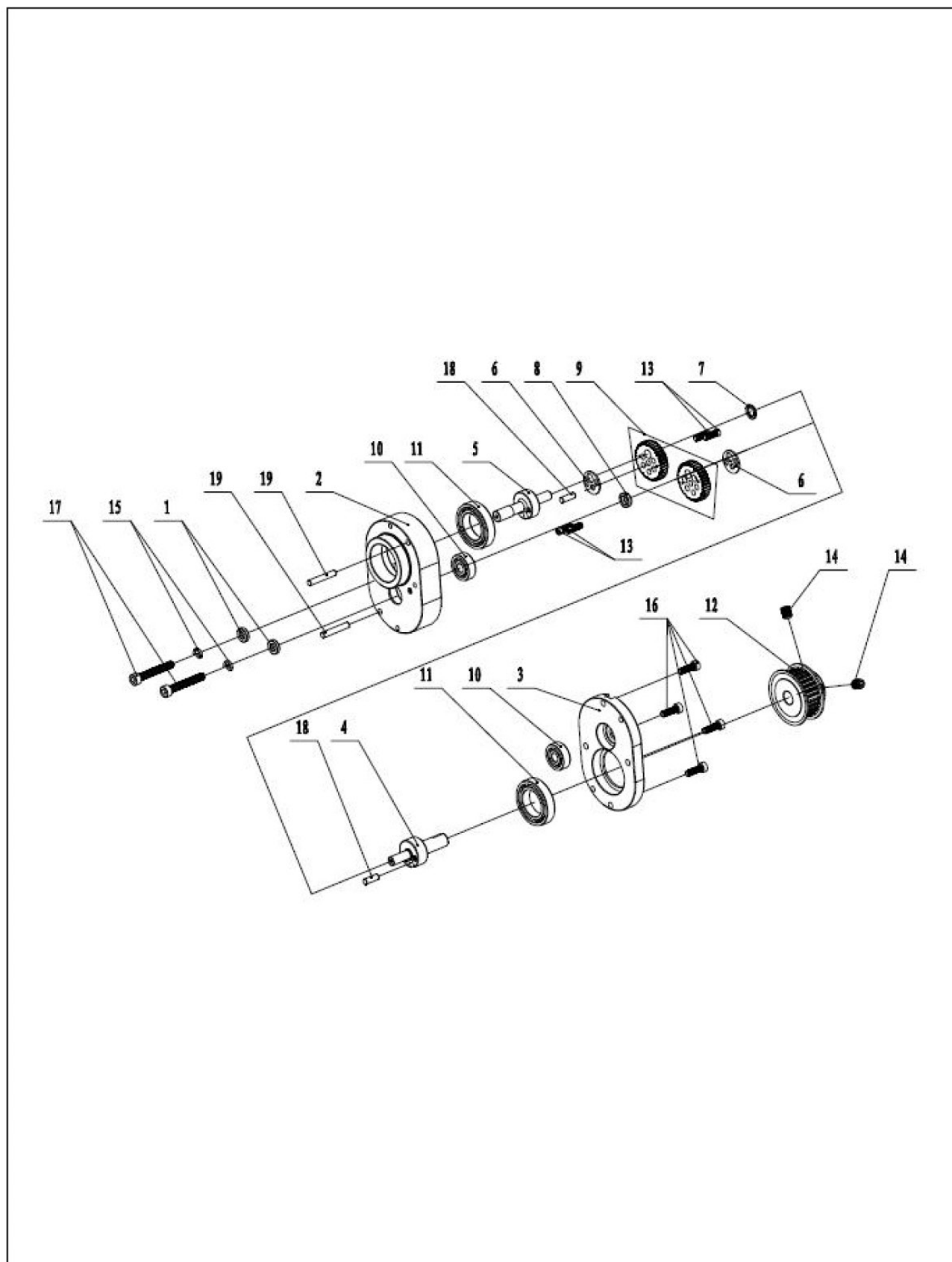


9. Diagram de acionamento do braço oscilante

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0575	AT5*23T 皮带齿轮	1	
2	0577	5M*44T 皮带齿轮	1	
3	0584	6902ZZ 滚珠轴承	1	
4	0597	摇臂固定盘	1	
5	0598	皮带齿轮固定片	1	
6	0599	轴承垫片	1	
7	0600	轴承固定轴盖	1	
8	0601	轴承套环	1	
9	0602	7006C 滚珠轴承	2	
10	0604	AT5-450-12 皮带齿轮	1	
11	0605	5M-385-9 齿轮皮带	1	
12	0610	皮带齿轮固定块	1	
13	0611	摇臂固定盘垫片	1	
14	0751	平垫片	1	
15	0757	圆垫圈	1	
16	0761	孔用挡圈	1	
17	0766	内六角止动螺丝	3	SM5/16"×24 L=10
18	MA040012	内六角方头螺丝	4	GB/T70.1 M4X12
19	MA050012	内六角方头螺丝	1	GB/T70.1 M5X12
20	MA060020	内六角方头螺丝	4	GB/T70.1 M6X20
21	MA080020	内六角方头螺丝	4	GB/T70.1 M8X20
22	MD030006	内六角皿头螺丝	1	GB/T70.3 M3X6
23	MD060014	内六角皿头螺丝	2	GB/T70.3 M6X14
24	PA050300	平行销	2	GB/T119.2 5X30

Lanmax

10. Diagram de transmissão da engrenagem

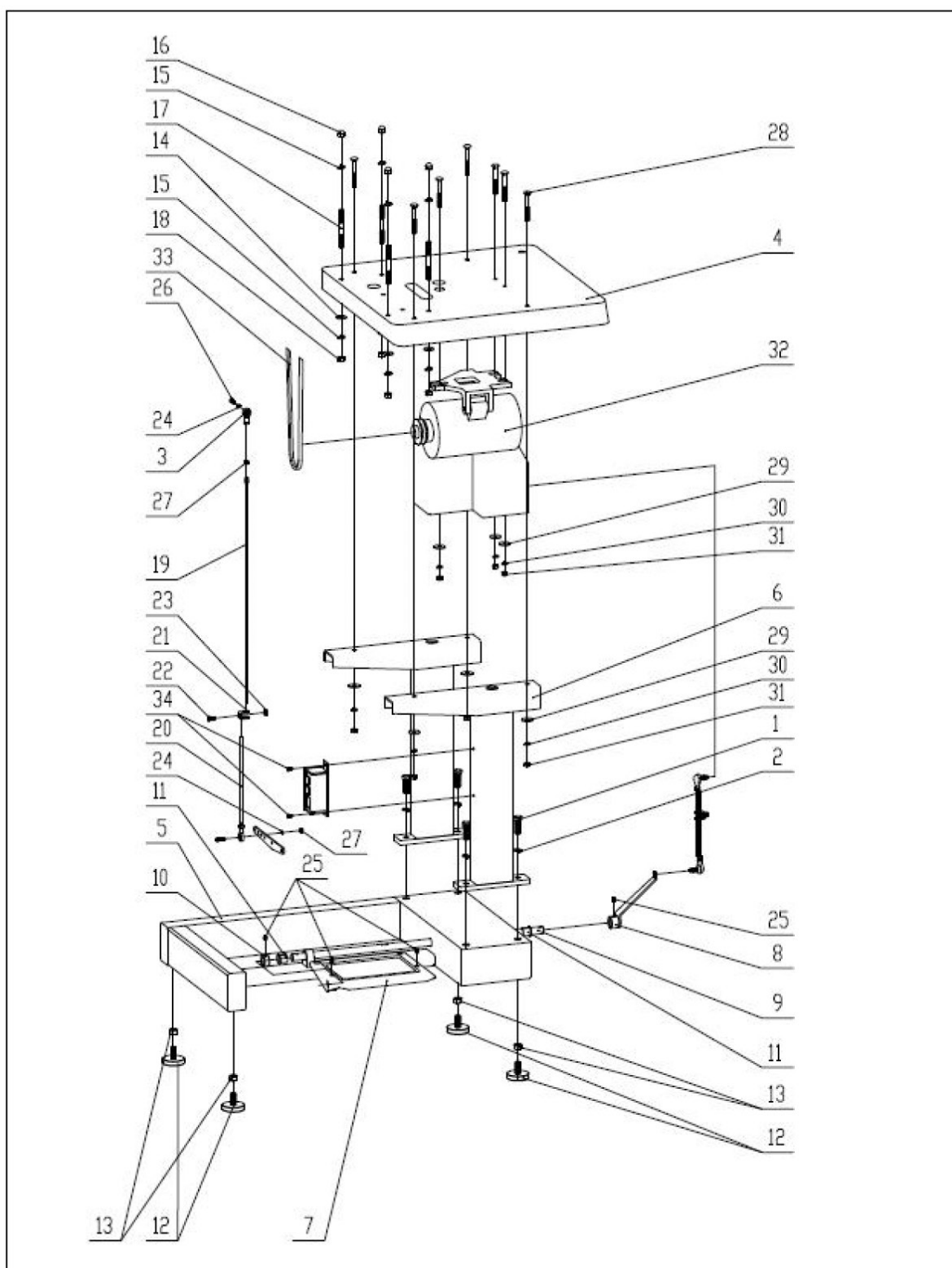


10. Diagram de transmissão da engrenagem

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0559	平垫圈	2	
2	0563	齿轮盒	1	
3	0564	齿轮盒盖	1	
4	0565	椭圆齿轮下轴	1	
5	0566	椭圆齿轮上轴	1	
6	0567	椭圆齿轮垫片	2	
7	0568	椭圆齿轮垫片	1	
8	0569	椭圆齿轮垫片	1	
9	0570	椭圆齿轮组	1	
10	0571	R2480 ZZ 滚珠轴承	2	
11	0572	6905 ZZ 滚珠轴承	2	
12	0574	AT5*28T 皮带齿轮	1	
13	0688	M5*16长 椭圆齿轮固定螺丝	4	
14	0766	内六角止动螺丝	2	SM5/16"×24 L=10
15	CB0601	M6弹性垫圈	2	GB/T93 6
16	MA050016	内六角方头螺丝	4	GB/T70.1 M5X16
17	MA060040	内六角方头螺丝	2	GB/T70.1 M6X40
18	PA050148	平行销	2	GB/T119.2 5X14.8
19	PA050300	平行销	2	GB/T119.2 5X30



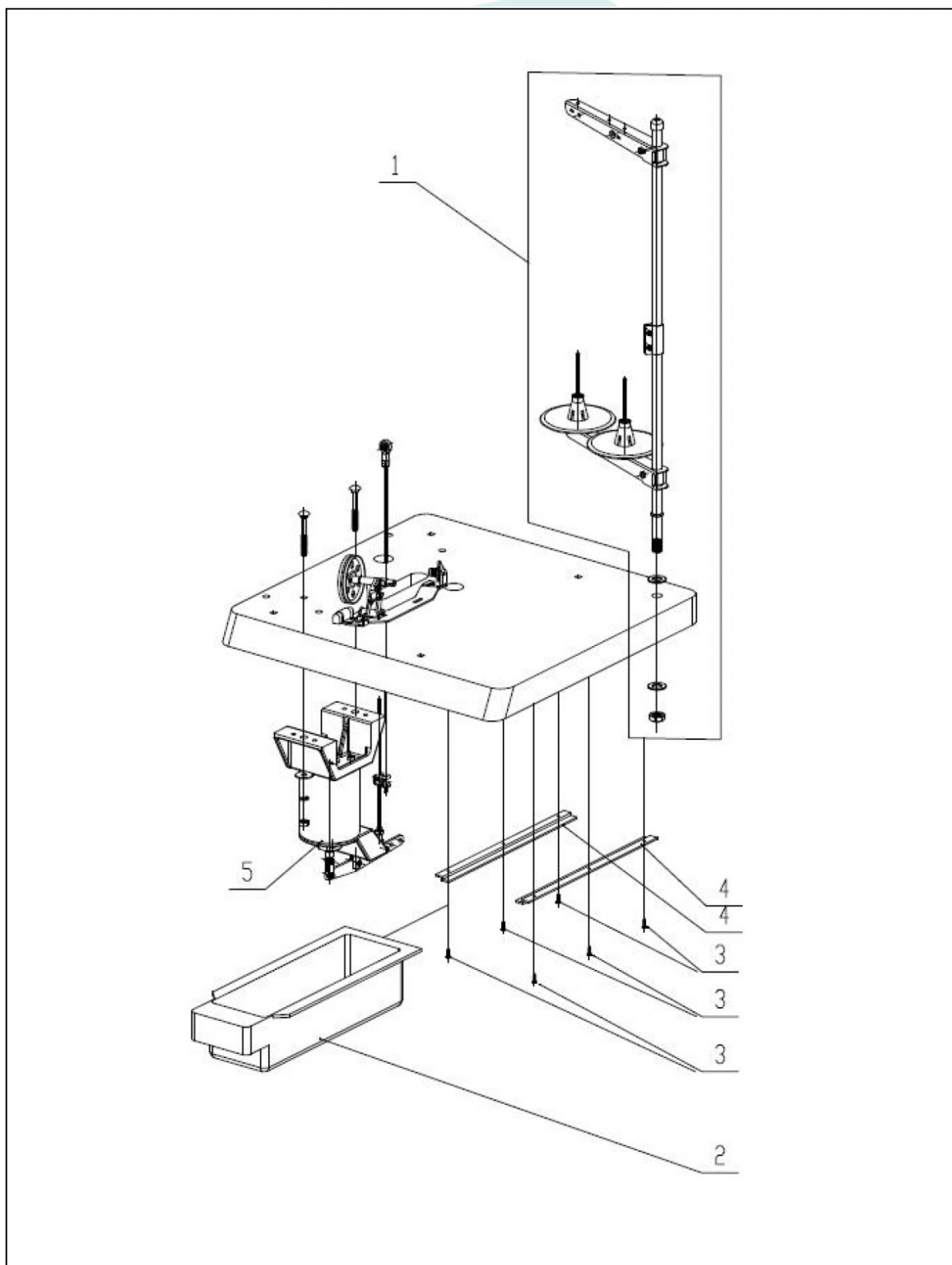
11. Diagrama de distribuição da mesa e parte inferior da mesa



11. Diagrama de distribuição da mesa e parte inferior da mesa

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0470	脚架支柱螺栓	4	GB/T5793 M12X37
2	0471	M12弹簧垫圈	4	GB/T93 12
3	0526	万向连杆轴承 PHS6 (BGK)	2	PHS6
4	0527	台板	1	
5	0618	脚架底座	1	
6	0619	脚架支柱	2	
7	0620	踏板	1	
8	0621	拉杆	1	
9	0622	踏板传动轴	1	
10	0623	踏板固定环	1	
11	0624	BM-1820F26FB 乾式轴承	2	
12	0633	调整脚垫	4	
13	0647	调整螺母	8	GB/T6170 M12
14	0649	平垫圈	4	
15	0650	M10弹性垫圈	8	GB/T93 10
16	0651	M10六角杯形螺帽	4	GB/T923 M10
17	0676	底座固定双头螺柱	4	GB/T901 M10X100
18	0677	M10六角螺母	4	GB/T6170 M10
19	0720	长拉杆	1	
20	0721	短拉杆+螺母	1	
21	0722	连结片	1	
22	0723	连接片螺钉	1	
23	0724	连接片螺母	1	
24	CB0601	M6弹簧垫圈	2	GB/T93 6
25	MB060010	内六角无头螺丝	4	GB/T180 M6X10
26	MC060020	内六角半圆头螺钉	3	GB/T70.3 M6X20
27	NA0601	六角螺母	2	GB/T6170 M6
28	0830	方劲螺钉	6	GB/T794 M8×75
29	0831	垫圈	6	GB/T5287 8
30	0832	M8弹簧垫圈	6	GB/T93 8
31	0833	螺母	6	GB/T6170 M8
32	电子马达	HCB-3/4-220/380V	1	
33	0659	三角皮带 M62	1	
34	MC050010	内六角半圆头螺钉	2	GB/T70.3 M5×10

12. Diagrama dos acessórios da mesa

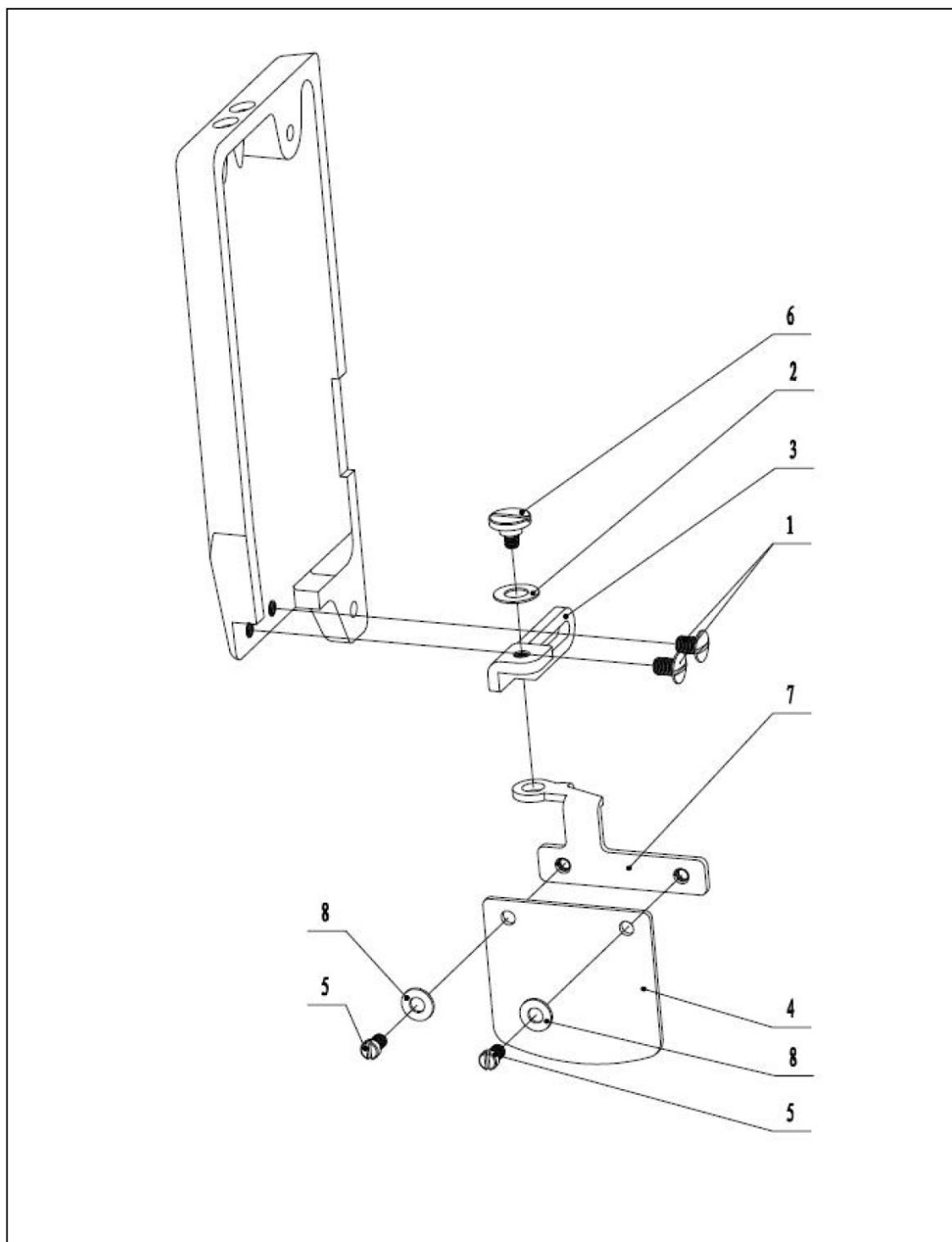


12. Diagrama dos acessórios da mesa

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0660	线架组	1	
2	0634	抽屉	1	
3	0645	木螺丝	6	
4	0646	抽屉导轨	2	
5	PF-4N	押脚提升器	1	



13. Diagrama do mecanismo de segurança

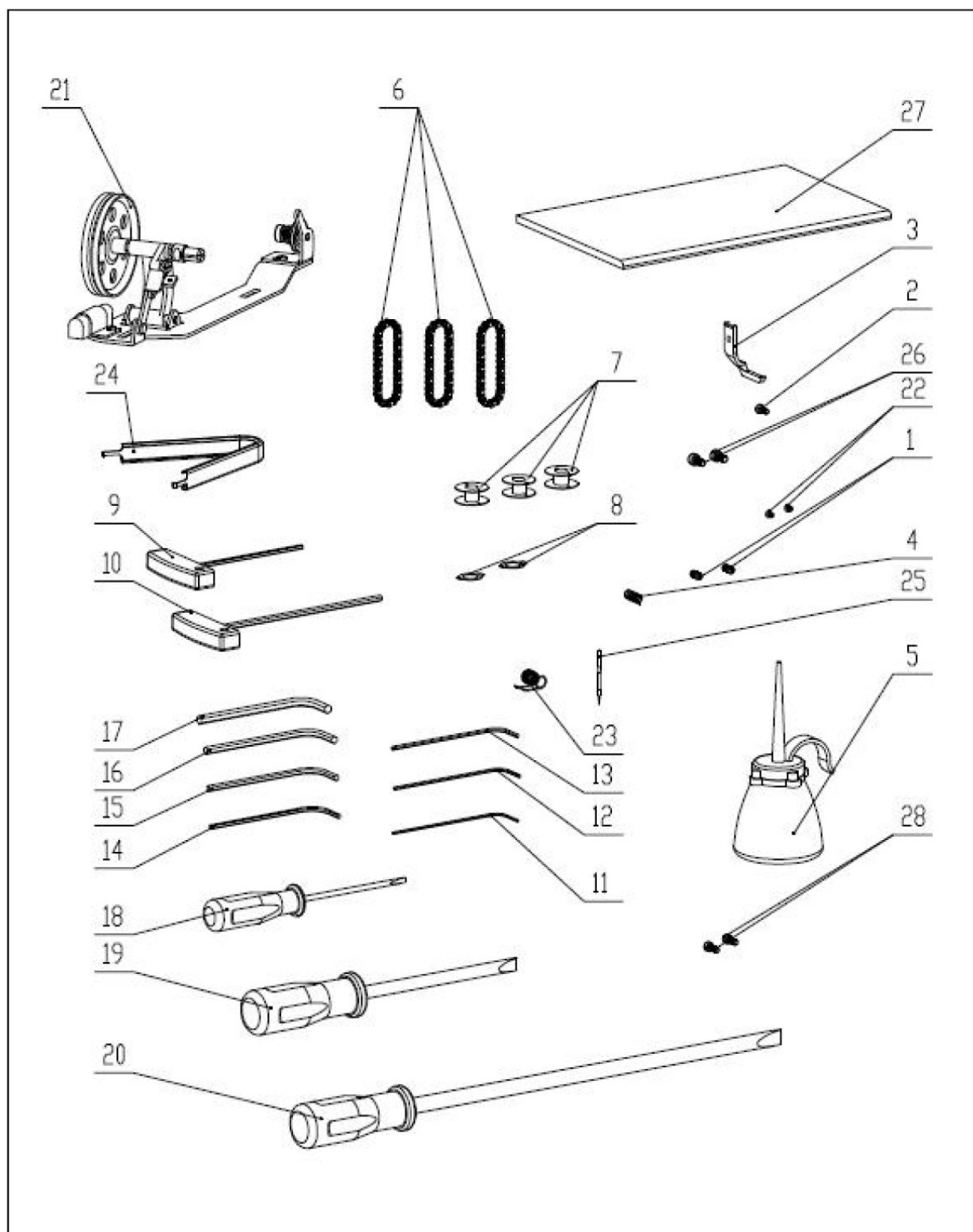


13. Diagrama do mecanismo de segurança

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0170	半圆头螺丝	2	SM11/64"×40
2	0683	波形圆垫圈	1	GB/T955 6
3	1600	固定座	1	
4	1602	安全盖	1	
5	1603	9/64*40牙 固定螺丝	2	SM9/64"×40
6	1604	转轴螺丝	1	
7	1605	旋转架	1	
8	CA0401	M4平华司	2	GB/T95 4



14. Ferramentas



14. Ferramentas

序号	件 号	品 名	数 量	备 注
1	0207	针留螺丝	2	
2	0218	段付螺丝	1	SM9/64"×40
3	0301G	外押脚	1	
4	0325	夹线压缩弹簧	1	
5	0389	油壶	1	
6	0606	RS15*32T 鍊条	3	
7	0626	梭子	3	
8	0628-2	梭子弹片	2	
9	0663-3*100	#3 T 形六角扳手 长100mm	1	
10	0663-4*150	#4 T 形六角扳手 长150mm	1	
11	0664-1.5	#1.5 L 形六角扳手	1	
12	0664-2	#2 L 形六角扳手	1	
13	0664-2.5	#2.5 L 形六角扳手	1	
14	0664-3	#3 L 型六角扳手	1	
15	0664-4	#4 L 形六角扳手	1	
16	0664-5	#5 L 形六角扳手	1	
17	0664-6	#6 L 形六角扳手	1	
18	0665	一字螺丝起子（小）	1	
19	0666	一字螺丝起子（中）	1	
20	0667	一字螺丝起子（大）	1	
21	0672	卷线器	1	
22	0694	针板螺丝	2	
23	0709	吊线弹簧	1	
24	0769	梭壳取出夹子	1	
25	CP0527	车针	10	
26	MA050010	六角方头螺丝	2	M5×10
27	PVC	塑胶防护套	1	
28	MA040010	卷线器安装螺钉	2	GB/T70.1 M4X10