# Manual do usuário&Lista de Peças

# User Manual & Parts List

# 8957 série
# 8957 series

Máquina de Costura de Ponto Preso de Acionamento Direto com Fit de Aparador Automático

Direct Drive Integrated High Speed Lockstitch Machine With Auto Trimmer

Muito obrigado por comprar nossa máquina de costura. Antes de usar sua nova máquina, leia as instruções de segurança abaixo e as explicações dadas na Instrução Operacional.

Com as máquinas de costura industriais, é normal realizar tarefas, desde que sejam colocadas diretamente na frente de peças móveis, como a agulha e a alavanca de retenção da rosca, e conseqüentemente há sempre risco de lesões que podem ser causadas por essas peças. Siga as instruções de treinamento da máquina e os instrutores para uma operação segura e correta antes de executar o equipamento para operação adequada.

# INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

## 1.Indicações de segurança e seus significados

Este manual de instruções e as indicações e símbolos utilizados na própria máquina são fornecidos para garantir o funcionamento seguro desta máquina e para evitar acidentes e lesões para si ou para outros.

O significado dessas indicações e símbolos é dado abaixo.

INDICAÇÕES

| | |
|---|---|
| ⚠ | PERIGO As instruções que seguem este termo indicam situações em que o não cumprimento das instruções quase certamente resultará em morte ou ferimentos graves. |
| ⚠ | CUIDADO As instruções que seguem este termo indicam situações em que o não cumprimento das instruções pode causar ferimentos no uso da máquina ou danos físicos ao equipamento e ao meio ambiente. |
| ⚠ | ATENÇÃO As instruções que seguem este termo indicam situações em que o não cumprimento das instruções quase certamente resultará em morte ou ferimentos graves. |

### Símbolos

Este símbolo (△) indica algo a ser cuidadoso.
A imagem dentro do triângulo indica a natureza da precaução a ser tomada.(Por exemplo, o símbolo à esquerda significa "cuidar de lesões").

Este símbolo (○) indica algo que você não deve fazer.

Este símbolo (●) indica algo que você deve fazer.
A imagem dentro do círculo indica a natureza do que deve ser feito.(Por exemplo, o símbolo à esquerda significa "você deve fazer a ligação à terra").

Thank you very much for buying our sewing machine.Before using your new machine,please read the safety instructions below and the explanations given in the Operation Instruction.

With industrial sewing machines,it is normal to carry out work while positioned directly in front of moving parts such as the needle and thread take-up lever,and consequently there is always a danger of injury that can be caused by these parts.Follow the instructions from training personnel and instructors regarding safe and correct operation before operating the machine so that you will know how to use it correctly.

# SAFETY INSTRUCTIONS

## 1.Safety indications and their meanings

This instruction manual and the indications and symbols that are used on the machine itself are provided in order to ensure safe operation of this machine and to prevent accidents and injury to yourself or other people.
The meaning of these indications and symbols are given below.

### Indications

| | | |
|---|---|---|
| ⚠ | **DANGER** | The instructions which follow this term indicate situations where failure to follow the instructions will almost certainly result in death or severe injury. |
| ⚠ | **CAUTION** | The instructions which follow this term indicate situations where failure to follow the instructions could cause injury when using the machine or physical damage to equipment and surroundings. |
| ⚠ | **CAUTION** | The instructions which follow this term indicate situations where failure to follow the instructions will almost certainly result in death or severe injury. |

### Symbols

---------- This symbol (△) indicates something that you should be careful of. The picture inside the triangle indicates the nature of the caution that must be taken.
(For example, the symbol at left means"beware of injury".)

---------- This symbol (⃠) indicates something that you must not do.

---------- This symbol (●) indicates something that you must do. The picture inside the circle indicates the nature of the thing that must be done.
(For example, the symbol at left means "you must make the ground connection".)

## 2.Notas sobre segurança

### ⚠ PERIGO

Aguarde pelo menos 5 minutos depois de desligar o interruptor de alimentação e desconectar o cabo de alimentação da tomada antes de abrir a placa frontal da caixa de controle. Tocar áreas onde há altas tensões podem causar lesões graves.

Por favor, não coloque a mão onde o cinto está aberto, ou a mão pode estar envolvida no cinto ficará gravemente ferida

### ⚠ CUIDADO

Requerimentos ambientais

! Use a máquina de costura em uma área livre de fontes fortes de ruído elétrico, como soldadores de alta freqüência.Fontes fortes de ruído elétrico podem causar problemas com o bom funcionamento

! Qualquer flutuação nas tensões da fonte de alimentação deve estar dentro de ± 10% da tensão nominal da máquina. As flutuações de tensão que são maiores do que isso podem causar problemas com o bom funcionamento.

!

! A potência da fonte de alimentação deve ser maior do que os requisitos para o consumo elétrico da máquina de costura.

! A energia insuficiente da fonte de alimentação pode causar problemas com a operação adequada.

! A temperatura ambiente deve estar dentro do intervalo de 5 ℃ a 35 ℃ durante o uso.As temperaturas que são mais baixas ou superiores a isso podem causar problemas com o bom funcionamento.

!

! A umidade relativa deve estar dentro do intervalo de 45% a 85% durante o uso, e não deve haver orvalho em nenhum dispositivo.Ambientes excessivamente secos ou úmidos e formação de orvalho podem causar problemas com a operação correta.

!

Evite a exposição direta à luz solar durante o uso..

A exposição à luz solar direta pode causar problemas com o bom funcionamento

! Em caso de tempestade relâmpago, desligue a unidade e desconecte o cabo de alimentação da tomada elétrica.

! O relâmpago pode causar problemas com o bom funcionamento.

.

.

# Instalação

A instalação da máquina só deve ser realizada por um técnico qualificado.

Entre em contato com seu revendedor ou um eletricista qualificado para qualquer trabalho elétrico que seja necessário fazer.

A máquina de costura pesa aproximadamente 40 quilos. A instalação deve ser realizada por duas ou mais pessoas.

Não conecte o cabo de alimentação até a instalação estar completa; Caso contrário, a máquina poderia funcionar se o interruptor do pé fosse pressionado por erro, o que poderia levar a ferimentos.

Certifique-se de conectar o chão. Se a conexão à terra não for segura, você corre o risco de sofrer um choque elétrico grave e também pode causar problemas com a operação correta.

Instale as tampas de segurança na cabeça da máquina e no motor..

Segure a cabeça da máquina com as duas mãos quando o inclinar para trás ou retornando à sua posição original.

ra do alcance das crianças.

Além disso, depois de voltar a inclinar a cabeça da máquina, não empurre o lado da placa frontal ou o lado da polia de cima, pois isso pode causar o colapso da máquina, o que pode resultar em ferimento lesões corporais ou danos à máquina.

Todos os cabos devem estar protegidos a pelo menos 25 mm de distância de qualquer peça móvel. Além disso, não dobre demais os cabos ou prenda-os muito bem com grampos, caso contrário existe um risco de incêndio ou choque elétrico.

Se uma mesa de trabalho com rodas é usada, as rodas devem ser protegidas de forma que não possam se mover.

Certifique-se de usar óculos e luvas ao manusear o óleo lubrificante e a graxa, para que não entrem nos olhos ou na pele, caso contrário, o inchaço pode resultar. Além disso, não beba o óleo nem coma a gordura sob qualquer circunstância, pois podem causar vômitos e diarréia.

Mantenha o óleo fora do alcance das crianças.

## 2.Notes on safety

### ⚠ DANGER

Wait at least 5 minutes after turning off the power switch and disconnecting the power cord from the wall outlet before
opening the face plate of the control box. Touching areas where high voltages are present can result in severe injury.

Please do not put hand in belt openings, or hand may be involved into the belt will be seriously injured.

### ⚠ CAUTION

#### Environmental requirements

Use the sewing machine in an area which is free from sources of strong electrical noise such as high-frequency welders.
Sources of strong electrical noise may cause problems with correct operation.

! Any fluctuations in the power supply voltages should be within ±10% of the rated voltage for the machine. Voltage fluctuations which are greater than this may cause problems with correct operation.

! The power supply capacity should be greater than the requirements for the sewing machine's electrical consumption.
Insufficient power supply capacity may cause problems with correct operation.

The ambient temperature should be within the range of 5°C to 35°C during use.
Temperatures which are lower or higher than this may cause problems with correct operation.

The relative humidity should be within the range of 45% to 85% during use, and no dew formation should occur in any devices.
Excessively dry or humid environments and dew formation may cause problems with correct operation.

Avoid exposure to direct sunlight during use.
Exposure to direct sunlight may cause problems with correct operation.

In the event of an electrical storm, turn off the power and disconnect the power cord from the wall outlet.
Lightning may cause problems with correct operation.

# Installation

Machine installation should only be carried out by a qualified technician.

Contact your dealer or a qualified electrician for any electrical work that may need to be done.

The sewing machine weighs approximately 40kg. The installation should be carried out by two or more people.

Don't connect the power cord until installation is complete, otherwise the machine may operate if the foot switch is depressed by mistake, which could result in injury.

Be sure to connect the ground. If the ground connection is not secure, you run a high risk of receiving a serious electric shock, and problems with correct operation may also occur.

Install the safety covers to the machine head and motor.

Hold the machine head with both hands when tilting it back or returning it to its original position.
Furthermore, after tilting back the machine head, do not push the face plate side or the pulley side from above, as this could cause the machine head to topple over, which may result in personal injury or damage to the machine.

All cords should be secured at least 25mm away from any moving parts. Furthermore, do not excessively bend the cords or secure them too firmly with staples, otherwise there is the danger that fire or electric shocks could occur.

If using a work table which has caster, the casters should be secured in such a way so that they cannot move.

Be sure to wear protective goggles and gloves when handling the lubricating oil and grease, so that they don't get into your eyes or onto your skin, otherwise inflammation can result. Furthermore, do not drink the oil or eat the grease under any circumstances, as they can cause vomiting and diarrhoea.

Keep the oil out of the reach children.

⚠ **CUIDADO**

**De costura**

Esta máquina de costura só deve ser utilizada por operadores que tenham recebido o treinamento necessário em uso seguro de antemão.

A máquina de costura não deve ser utilizada para aplicações que não sejam costura.

Certifique-se de usar óculos de proteção ao usar a máquina.
Se os óculos não estiverem gastos, existe o perigo de que, se uma agulha quebrar, partes da agulha quebrada podem entrar nos olhos e podem ocorrer lesões.

Caso contrário, a máquina pode operar se o pedal for pressionado com erro, o que pode levar a ferimentos. · Ao enfiar a agulha

·Ao substituir a agulha e a bobina
·Quando não estiver usando a máquina e ao deixar a máquina desatada Desligue o interruptor de energia nas horas seguintes,

Se uma mesa de trabalho é usada com rodas, as rodas devem ser protegidas de forma que não possam se mover.

Conecte todos os dispositivos de segurança antes de usar a máquina de costura. Se a máquina for usada sem esses dispositivos conectados, podem ocorrer lesões.

Não toque em quaisquer partes móveis ou pressione qualquer objeto contra a máquina enquanto costuras, pois isso causará danos pessoais ou danos à máquina.

Se houver um erro no funcionamento da máquina ou se detectar ruídos ou odores anormais, desligue imediatamente o interruptor de energia. Entre em contato com o revendedor mais próximo ou com um técnico qualificado.

Se a máquina desenvolver um problema, entre em contato com o revendedor mais próximo ou com um técnico qualificado.

# Limpeza

Desligue o interruptor de alimentação antes de limpar. Caso contrário, a máquina pode operar se o interruptor do pé for pressionado por erro, o que pode levar a lesões.

Certifique-se de usar óculos e luvas ao entregar óleo lubrificante e graxa, para que eles não entrem nos olhos ou na pele, caso contrário, o inchaço pode resultar. Além disso, não beba o óleo nem coma a gordura sob qualquer circunstância, pois podem causar vômitos e diarréia.
Mantenha o óleo fora do alcance das crianças.

⚠ CAUTION

**Sewing**

This sewing machine should only be used by operators who have received the necessary training in safe use beforehand.

The sewing machine should not be used for any applications other than sewing.

Be sure to wear protective goggles when using the machine.
If goggles are not worn, there is the danger that if a needle breaks, parts of the broken needle may enter your eyes and injury may result.

otherwise the machine may operate if the foot switch is depressed by mistake, which could result in injury.
·When threading the needle
·When replacing the needle and bobbin
·When not using the machine and when leaving the machine unattender.Turn off the powers witch at the following times,

If using a work table which has casters, the casters should be secured in such a way so that they cannot move.

Attach all safety devices before using the sewing machine. If the machine is used without these devices attached, injury may result.

Do not touch any of the moving parts or press any objects against the machine while sewing as this may result in personal injury or damage to the machine.

If an error occurs in machine operation, or if abnormal noises or smells are noticed, immediately turn off the power switch. Then contact your nearest dealer or a qualified technician.

If the machine develops a problem, contact your nearest dealer or a qualified technician.

# Cleaning

Turn off the power switch before carrying out cleaning, otherwise the machine may operate if the foot switch is depressed by mistake, which could result in injury.

Be sure to wear protective goggles and gloves when handing the lubricating oil and grease, so that they do not get into your eyes or onto your skin, otherwise inflammation can result. Furthermore, do not drink the oil or eat the grease under any circumstances, as they can cause vomiting and diarrhoea.
Keep the oil out of the reach of children.

# CONTENTS

**1.Conteúdo.....1**

**2.Instalação .....2**

**3.Lubrificação.....2**

**4.Ajustando a quantidade de óleo no hool.....4**

**5.Colocando a agulha.....4**

**6.Colocação da bobina na caixa da bobina.....4**

**7.Enfilando a cabeça da máquina.....5**

**8.Ajustando o comprimento do ponto.....5**

**9.Instalando o suporte de rosca.....5**

**10.Ajustando a Altura do levantador do joelho.....6**

**11.Operação do pedal .....7**

**12.Ajustando a tensão da linha da agulha.....8**

**13.Primavera do Suporte de linha.....8**

**14.Levante manual.....9**

**15.Pressão do calcador.....9**

**16.Inclinação do cão de agulha .....10**

**17.Altura do cão Feed.....10**

**18.Relacionamento com agulhas para ligar.....11**

**19.Ajustando a altura do pé calcador.....11**

**20.Mudança de faca fixa e faca de mudança.....12**

**21.Ajustando o processo de discussão.....12**

**22.Pressão do pedal e curso do pedal.....13**

**23.Ajuste do pedal.....13**

**24.Mecanismo de costura de alimentação inversa de tipo um toque.....14**

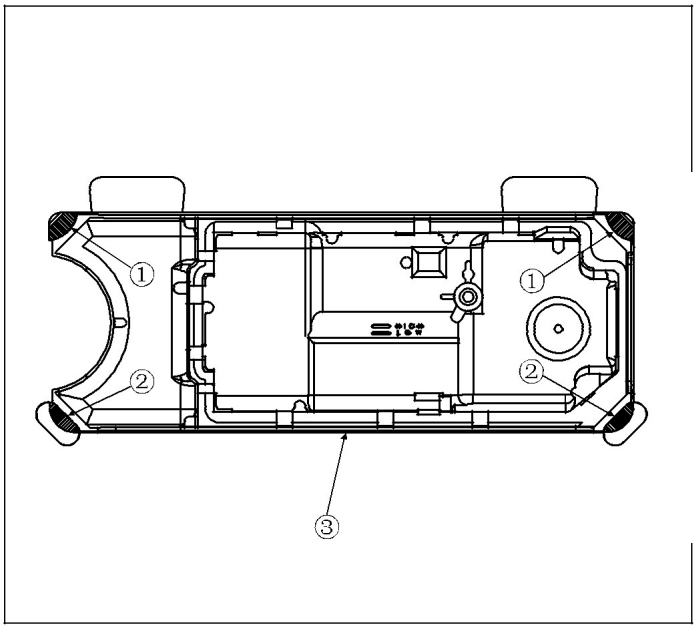
**25.Ligação do interruptor de pé.....14**

**26.Especificações.....15**

**27.Guia de solução de problema.....15**

# 1 .Instalação

**(1).Instalando a panela de óleo**




1) O reservatório de óleo deve descansar nos quatro cantos do sulco da mesa da máquina

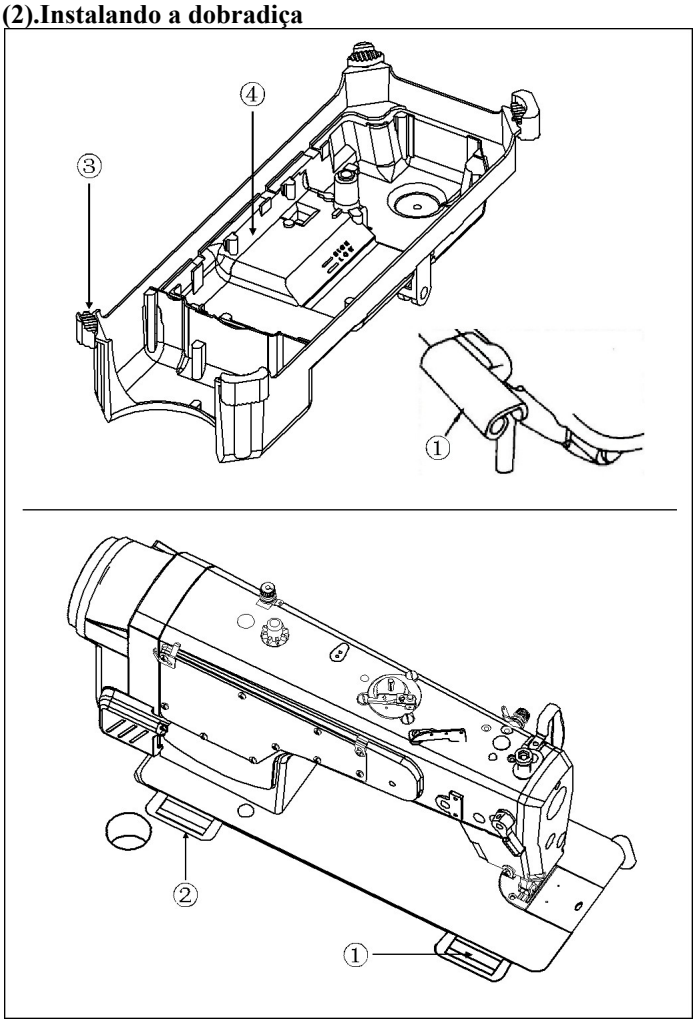
2) Corrigir dois bancos de borracha①e dois assentos de borracha②nos quatro cantos da panela de óleo. A bandeja de óleo deve descansar no sulco da mesa da máquina.

EN

1) The oil pan should rest on the four corners of the machine table groove.

2)Fix two rubber seats ① and two rubber seats ②on the four corners of the oil pan.The oil pan should rest on the machine table groove.

**(2).Instalando a dobradiça**

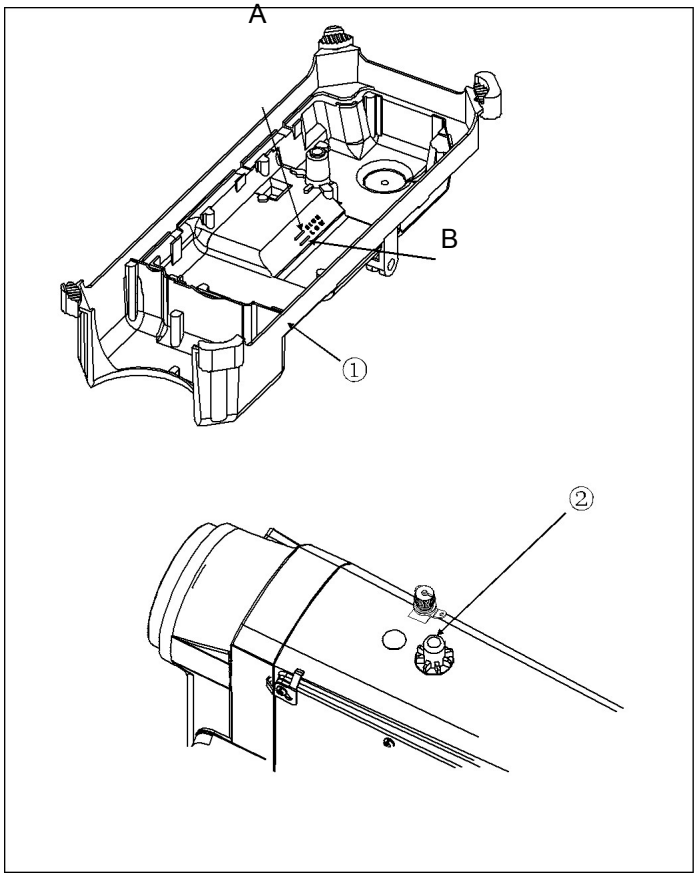



Ajusta dobradiça①na abertura na cama da máquina e encaixe a cabeça da máquina para a charneira de borracha da dobradiça②antes de colocar a cabeça da máquina em almofadas③nos quatro cantos.

EN

Fit hinge① into the opening in the machine bed，and fit the machine head to table rubber hinge ② before placing the machine head on cushions ③ on the four corners.

## 2 .Lubrificação




1)Encher a panela de óleo ① ， com Novo óleo especial até a marca HIGH.

2)Quando o nível de óleo diminui abaixo da marca BAIXA, recarregue o óleo pan com o óleo especificado.
3)Quando você opera a máquina após a lubrificação, você veja aspersão de óleo através da janela de mira do óleo ②se a lubrificação for adequada.

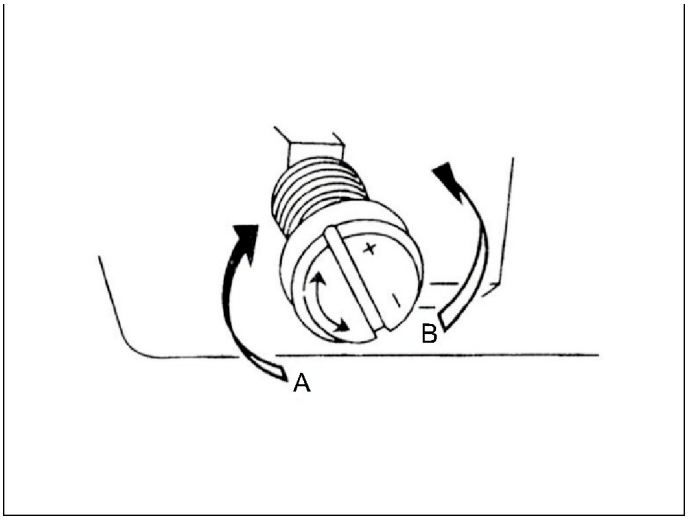
4)quantidade de óleo que salpica não está relacionada com a quantidade de óleo lubrificante.
(Cuidado) Quando liga a máquina pela primeira vez após a instalação ou depois de um longo período de desuso, execute a sua máquina a 3000 s.p.m. às 35000 p.m. por cerca de 10 minutos para a finalidade do intervalo.

EN

1) Fill oil pan ① with New Special Oil up to HIGH mark.
2) When the oil level lowers below LOW mark, refill the oil pan with the specified oil.
3)When you operate the machine after lubrication, you will see splashing oil through oil sight window ② if the lubrication is adequate.
4) Note that the amount of the splashing oil is unrelated to the amount of the lubricating oil.
(Caution) When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3000 s.p.m. to 35000 s.p.m. for about 10 minutes for the purpose of break-in.

## 3.Ajustando a quantidade de óleo

### (1) .Ajustando a quantidade de óleo no gancho




1) Ao girar o parafuso de ajuste da quantidade de óleo fixado no gancho, a alavanca dianteira do eixo de transmissão na direção + (na direção A) aumentará a quantidade de óleo no gancho, ou na direção "-" (na direção B) diminuirá .

2) Depois de a quantidade de óleo no gancho ter sido devidamente ajustada com o parafuso de ajuste da quantidade de óleo, faça a máquina de costura funcionar ocioso por aproximadamente 30 segundos para verificar a quantidade de óleo (salpicos de óleo) no gancho.

EN

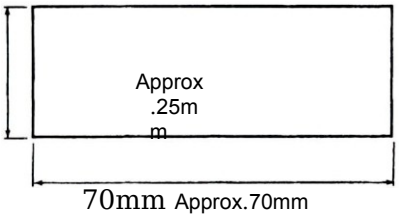
1) Turning the oil amount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the + direction(in direction A) will increase the amount of oil in the hook, or in the “-“ direction(in direction B) will decrease it.
2) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil (oil splashes) in the hook.

## (2).Confirme a quantidade de óleo

| | |
|---|---|
| Atenção<br>CAUTION | Seja extremamente cuidadoso sobre o funcionamento da máquina, uma vez que a quantidade de óleo deve ser verificada girando o gancho a alta velocidade.<br>Be extremely careful about the operation of the machine since the amount of oil has to be checked by turning the hook at a high speed. |

①papel de confirmação de quantidade de óleo

①Amount of oil confirmation paper

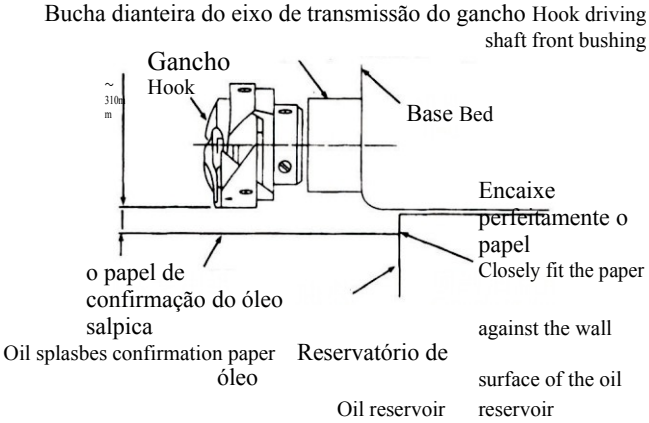



·Use qualquer papel disponível sem considerar o material

·Use any paper available regardless of the material

②Posição para confirmar a quantidade de óleo

②Position to confirm the amount of oil

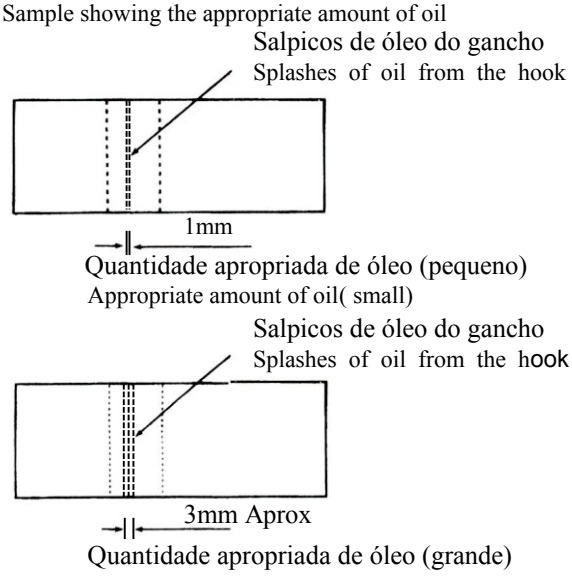



·Coloque a quantidade de papel de confirmação de óleo (óleo salpica) sob o gancho.

·Place the amount of oil (oil splashes) confirmation paper under the hook.

③Amostra mostrando a quantidade apropriada de óleo

③Sample showing the appropriate amount of oil




Appropriate amount of oil( large) Ao realizar o procedimento descrito abaixo em 2, remova a placa deslizante e tenha cuidado extremo para não permitir que seus dedos entrem em contato com o gancho.

1)Se a máquina não tiver sido detectada antes da operação, faça funcionar a máquina idealmente por cerca de três minutos (operação Moderada Inter mitten).

2)Coloque a quantidade de óleo (salpicos de óleo), confirme o papel de acordo com o gancho enquanto a máquina de costura está em operação.

3)Confirme se a altura da superfície do óleo no reservatório de óleo está dentro do intervalo entre "ALTO" e "BAIXO".

4)A confirmação da quantidade de óleo deve ser completada em cinco segundos. (Verifique o período de tempo com um relógio).

EN

When carrying out the procedure described below in 2, remove the slide plate and take extreme caution not to allow your fingers to come in contact with the hook.

(Caution)

1) If the machine has not been sufficiently warmed up for operation, make the machine run idle for appro ximately three minutes.(Moderate inter mitten operation.)

2) Place the amount of oil (oil splashes) confirm mation paper under the hook while the sewing machine is in operation.

3) Confirm that the height of the oil surface in the oil reservoir is within the range between “HIGH” and “LOW”.

4) Confirmation of the amount of oil should be completed in five seconds.(Check the period of time with a watch.)

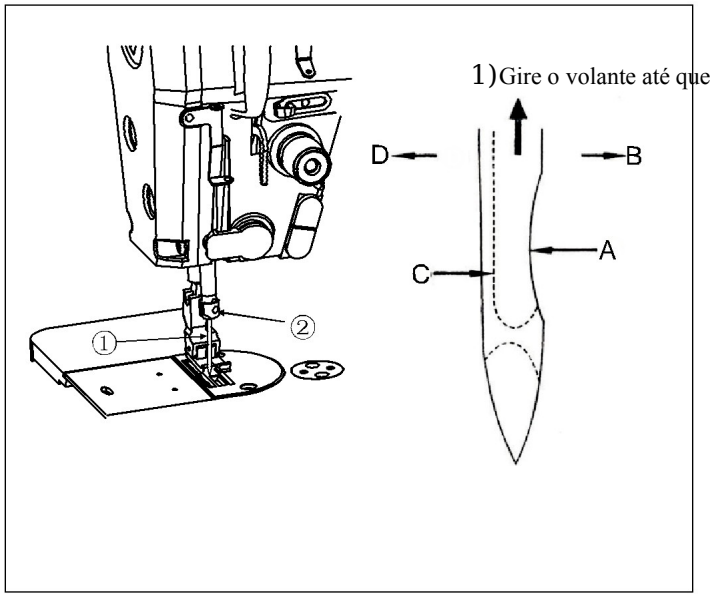
5)A quantidade de óleo mostrada nos campos da esquerda deve ser ajustada de forma fina de acordo com os processos de costura. Tenha cuidado para não aumentar / diminuir excessivamente a quantidade de óleo no gancho. (Se a quantidade de óleo for muito pequena, o gancho será agarrado (o gancho estará quente). Se a quantidade de óleo for demais, o produto de costura pode ser corado com óleo.)

6)Ajuste a quantidade de óleo no gancho para que a quantidade de óleo não mude enquanto verifica a quantidade de óleo três vezes (nas três folhas de papel).

EN

5)The amount of oil shown in the semples on the left should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook. (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (be hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with oil.)6)Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

## 4.Colocando a agulha  Attaching the needle




Selecione o tamanho apropriado da agulha de acordo com a contagem do fio e o tipo de material utilizado.

1)Gire o volante até que a barra da agulha atinja o ponto mais alto de seu acidente vascular cerebral.

2) Soltar o parafuso②，e segure a agulha①com sua parte recuad Avoltando exatamente para a direita na direção B.

4)Aperte firmemente o parafuso②。

EN

Select a proper needle size according to the count of thread and the type of material used.

1) Turn the handwheel until the needle bar reaches the highest point of its stroke.

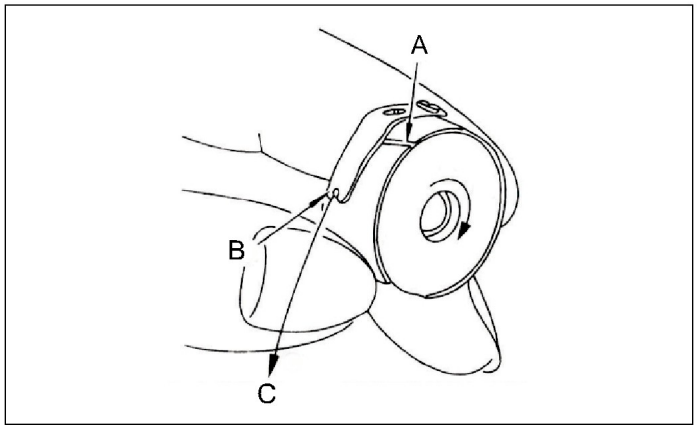
2) Loosen screw ②, and hold needle ① with its indented part A facing exactly to the right in direction B.

3) Insert the needle fully into the hole in the needle bar in the direction of the arrow until the end of hole is reached.

4) Securely tighten screw ②.

5) Check that long groove C of the needle is facing exactly to the left in direction D.

## 5.Colocação da bobina na caixa da bobina  Setting the bobbin into the bobbin case




1)Instale a bobina na caixa da bobina de modo que a direção da ferida do fio esteja no sentido horário.

2) Passe o fio através da fenda da linha e puxe a linha na direção. Ao fazê-lo, o fio passará sob a

EN

1) Install the bobbin in the bobbin case so that the thread wound direction is clock wise.

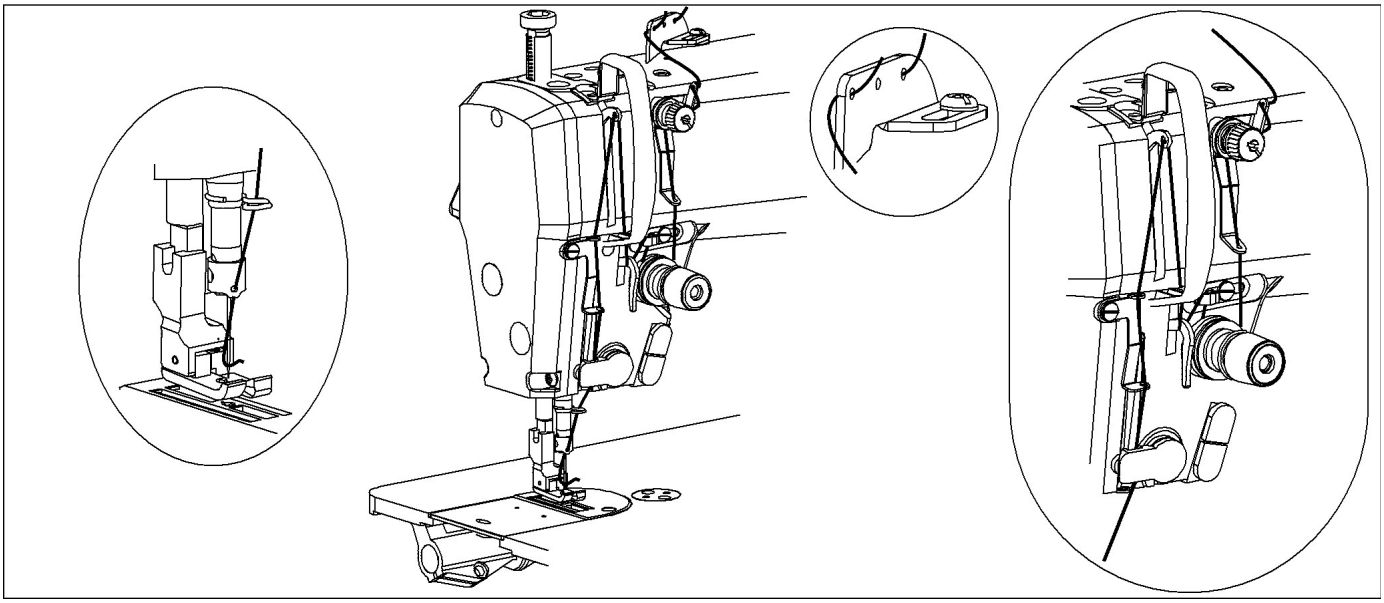
2) Pass the thread through thread slit , and pull the thread in direction . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch .

3) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread is pulled.

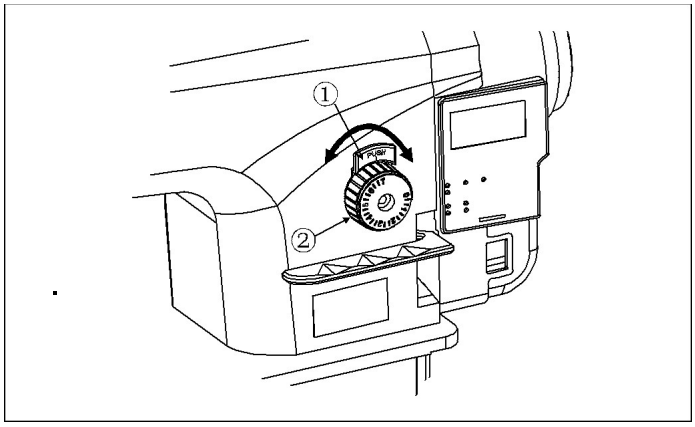
## 6.Enfilando a cabeça da máquina  Threading the machine head

ATENÇÃO  Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.

CAUTION  Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



## 7.Ajustando o comprimento do ponto Adjusting the stitch length

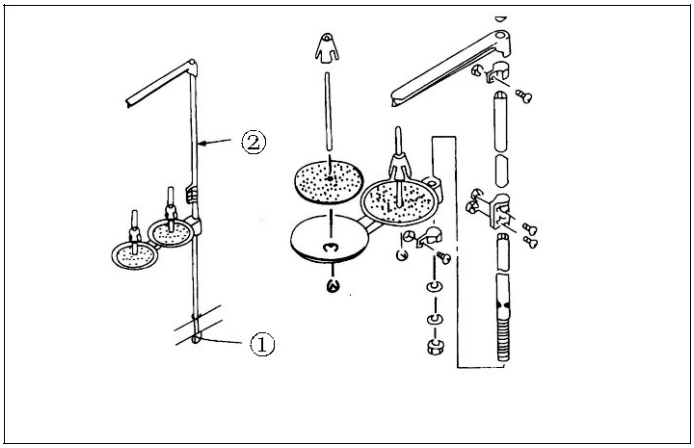



1) Pressione a placa de ponto de bloqueio① 沿 toque no botão de discagem do comprimento② ， na direção da seta e alinhe o número desejado na linha do marcador na placa do ponto de lockstitch.
2) A calibração do seletor é em milímetros.
3) quando você deseja diminuir o comprimento do ponto, pressione a placa de ponto de lockstitch ① enquanto gira o botão de discagem do comprimento do ponto ①

EN

1)Press lock stitch plate ① turn stitch length dial button ② in the direction of the arrow ,and align the desired number to marker line on lock stitch plate.
2)The dial calibration is in millimeters.
3)When you want to decrease the stitch length, press lock stitch plate ① while turn stitch length dial button ①.

## 8.Instalando o suporte de rosca Installing the thread stand

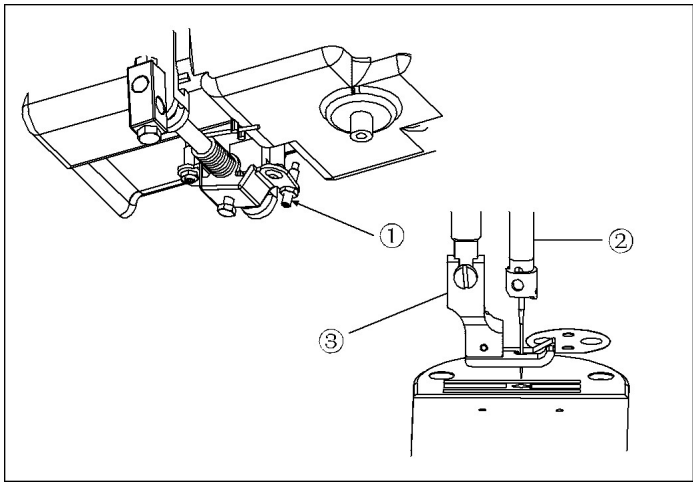



1） Monte a unidade do suporte de rosca e insira-a no orifício na mesa da máquina.。
2） Aperte a contraporca ① para fixar o suporte da rosca.
3） Para a fiação do teto, passe o cabo de alimentação através da barra de suporte do carretel ②.

EN

1） Assemble the thread stand unit, and insert it in the hole in the machine table.
2） Tighten locknut ① to fix the thread stand.
3） For ceiling wiring, pass the power cord through spool rest rod ②.

## 9.Ajustando a altura do levantador do joelho Adjusting the height of the knee lifter



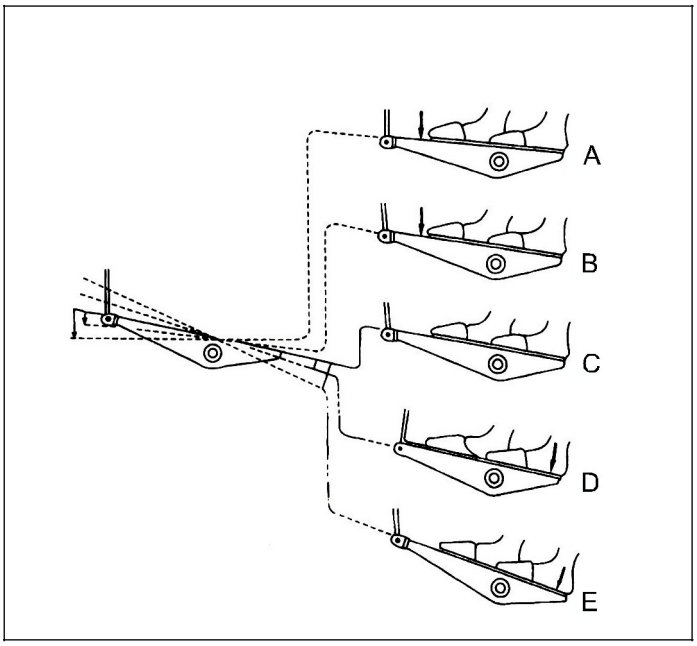

1)A altura padrão do levantador do pé calcador usando o levantador do joelho é de 10 mm
2)Você pode ajustar o elevador do pé calcador até 13 mm usando o parafuso de ajuste do levantador de joelho①. (O máximo, o elevador deve ser de 9 mm para o material fraco)
3) Quando você ajustou a elevação do pé calcador para mais de 10 mm, certifique-se de que a extremidade inferior da barra de agulhas②na sua posição mais baixa não atinge o calcador③。

EN

1) The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10mm.
2) You can adjust the presser foot lift up to 13 mm using knee lifter adjust screw ①. (The max, lift should be 9 mm for the weak material)
3) When you have adjusted the presser foot lift to over 10 mm, be sure that the bottom end of needle bar ② in its lowest position does not hit presser foot ③.

1

# 10.Operação do pedal Pedal operation




1. O pedal é operado nas seguintes quatro etapas.

1) A máquina corre a baixa velocidade de costura quando você pressiona levemente a parte do pedal.

2) A máquina corre a alta velocidade de costura quando pressiona ainda mais a parte frontal do pedal. (Se a costura de alimentação reversa automática tiver sido predefinida, a máquina corre a alta velocidade depois de completar a costura de alimentação reversa.)

3) A máquina pára (com a agulha para cima ou para baixo) quando você reinicia o pedal na posição original.

4) 4) A máquina corta as roscas quando você pressiona totalmente a parte traseira do pedal.。

Se sua máquina for fornecida com o Auto-lift (AK Series). Um passo de adição é dado entre o batente da máquina e o passo de corte da rosca.。

O pé calcador aumenta quando você pressiona ligeiramente a parte traseira do pedal e, se você pressionar ainda mais a parte traseira, o cortador de rosca é atuado.

Se você redefinir o pedal para a posição neutra durante a costura automática de alimentação inversa no início da costura, a máquina pára após completar a costura de alimentação inversa.

A máquina executará o corte normal da rosca, mesmo que você pressione a parte traseira do pedal imediatamente após a costura de alta ou baixa velocidade.

A máquina executará completamente o corte da rosca mesmo se você reiniciar o pedal na sua posição neutra imediatamente após o arranque da máquina iniciar a ação de corte.

Quando a máquina pára com a agulha para baixo, e se você quiser colocar a agulha na frente, pressione a parte traseira do pedal uma vez.

EN

1.The pedal is operated in the following four steps.

1) The machine runs at low sewing speed when you lightly depress the from part of the pedal .

2) The machine runs at high sewing speed when you further depress the front part of the pedal . (If the automatic reverse feed stitching has been preset, the machine runs at high speed after it completes reverse feed stitching.)

3) The machine stops (with its needle up or down) when you reset the pedal to its original position .

4) The machine trims threads when you fully depress the back part of the pedal.

·If your machine is provided with the Auto-lifter (AK Series). An addition step is given between the machine stop and thread trimming step.

The presser foot goes up when you lightly depress the back part of the pedal, and if you further depress the back part, the thread trimmer is actuated.

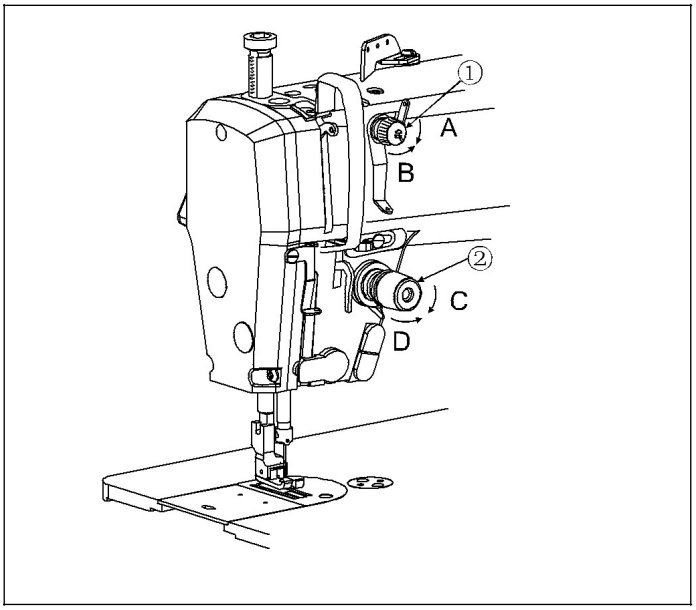
·If you reset the pedal to its neutral position during the automatic reverse feed stitching at seam start, the machine stops after it completes the reverse feed stitching.

·The machine will perform normal thread trimming even if you depress the back part of the pedal immediately following high or low speed sewing.

·The machine will completely perform thread trimming even if you reset the pedal to its neutral position immediately after the machine started thread trimming action.

·When the machine stops with its needle down, and if you want to bring the needle up, depress the back part of the pedal once.

## 11.Ajustando a tensão da linha da agulha  Adjusting the needle thread tension




1.Ajustando a tensão da linha da agulha

1) À medida que você gira a porca do fio tensão no.1 no sentido horário (indireção A), o fio restante na agulha após o corte da rosca será mais curto.

2) À medida que você gira a porca ① no sentido anti-horário (direção B), o comprimento do fio será maior.

3) À medida que você gira a porca de tensão do fio ② no sentido horário (indireção C), a tensão do fio da agulha será aumentada.

4) À medida que você gira a porca ② no sentido anti-horário (indireção D), a tensão do fio da agulha será diminuída.

EN

1. Adjusting the needle thread tension

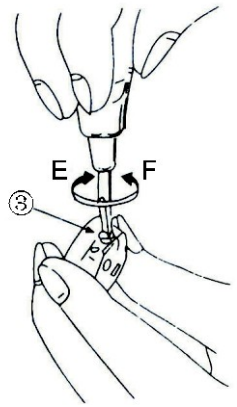
1) As you turn thread tension No.1 nut ① clock wise (indirection A), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter.

2) As you turn nut ① counter clock wise (indirection B), the thread length will be longer.

3) As you turn thread tension nut ② clock wise (indirection C), the needle thread tension will be increased.

4) As you turn nut ② counter clock wise (indirection D), the needle thread tension will be decreased.

## 11.Ajustando a tensão da linha da agulha Adjusting the needle thread tension




2.Ajustando a tensão do fio da bobina

1)À medida que você gira o parafuso de ajuste de tensão ③ no sentido horário (direção E), a tensão da linha da bobina será aumentada

2)À medida que você gira o parafuso ③ no sentido anti-horário (direção OF), a tensão da linha da bobina será diminuída.

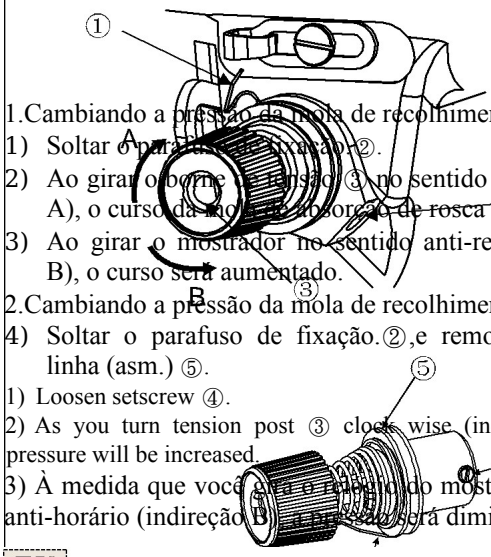
EN

2. Adjusting the bobbin thread tension

1) As you turn tension adjust screw ③ clock wise (indirection E), the bobbin thread tension will be increased.

2) As you turn screw ③ counter clock wise (indirection F), the bobbin thread tension will be decreased.

## 12.Mola de levantamento de linha

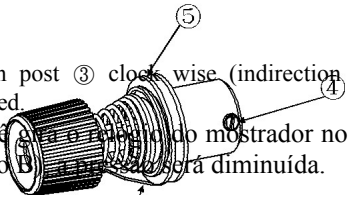



1.Cambiando a pressão da mola de recolhimento de rosca ①

1) Soltar o parafuso de fixação.②.
2) Ao girar o botão de tensão ③ no sentido horário (direção A), o curso da mola de absorção de rosca será aumentado.
3) Ao girar o mostrador no sentido anti-relógio (indireção B), o curso será aumentado.

2.Cambiando a pressão da mola de recolhimento de rosca ①

4) Soltar o parafuso de fixação.②,e remova a tensão da linha (asm.) ⑤.




1) Loosen setscrew ④.
2) As you turn tension post ③ clock wise (indirection A), the pressure will be increased.
3) À medida que você gira o botão do mostrador no sentido anti-horário (indireção B), a pressão será diminuída.

EN

1. Changing the stroke of thread take-up spring ①

1) Loosen setscrew ②.
2) As you turn tension post ③ clock wise (indirection A), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
3) As you turn the knob counter clock wise (indirection B), the stroke will be increased.

2. Changing the pressure of thread take-up spring ①

3) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm.) ⑤.
4) Loosen setscrew ④.
5) As you turn tension post ③ clock wise (indirection A), the pressure will be increased.
6) As you turn the post counter clock wise (indirection B), the pressure will be decreased.

## 13.Levantador de mão Hand lifter

B

A

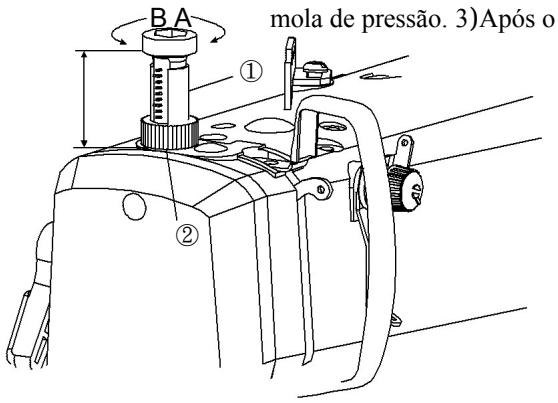
1) Para parar a máquina com o pé calcador, gire a alavanca do elevador manual ① na direção A.
2) O pé calcador aumentará cerca de 5,5 mm (6 mm para material espesso) e pare.O pé calcador voltará à sua posição original quando a alavanca do levantador manual for desativada na direção B.
3) Usando o levantador do joelho, você pode obter o elevador do pé prensado padrão de cerca de 10 mm e a elevação máxima de cerca de 13 mm.

EN

1) To stop the machine with its presser foot up, turn hand lifter lever ① in the direction A.
2) The presser foot will go up about 5.5mm (6mm for thick material) and stop.
The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down in direction B.
3) Using the knee lifter, you can get the standard presser foot lift of about 10 mm and the maximum lift of about 13 mm .

## 14.Pressão do calcador

1) Aperte a porca ②. À medida que você gira o regulador de mola pressionadora ① no sentido horário (na direção A), a pressão do pé calcador será aumentada. 2)À medida que você gira o contado do regulador da mola de pressão. 3)Após o ajuste, aperte a porca ②

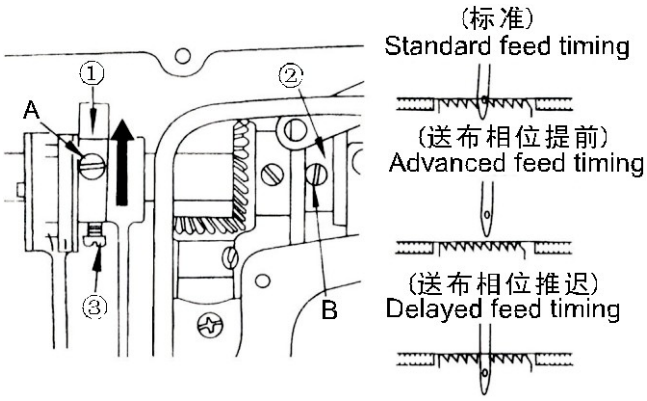



3)Para tecidos gerais, a altura padrão prensadorO regulador de mola é de 29a 32 mm.

EN

1) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the presser foot pressure will be increased.
2) As you turn the presser spring regulator counter.-clockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
3) After adjustment, tighten nut ②.
4) For general fabrics, the standard height of the presser spring regulator is 29 to 32 mm.

## 15.Ajustando o tempo de alimentação




1)Solte os parafusos ② e ③ na excêntrica excêntrica ①, mova a excêntrica da excêntrica na direção da seta ou a mova a excêntrica da excêntrica na direção da seta ou a

2) Para o ajuste padrão, ajuste para que a superfície superior do cão de alimentação e a extremidade superior do olho da agulha estejam niveladas com a superfície superior da placa da garganta quando o cão de alimentação desça abaixo do palato da garganta.

3) Para avançar o tempo de alimentação para evitar calimentação de material irregular, mova a excêntrica de excêntrico na direção da seta.
4) Para atrasar o tempo de alimentação para aumentar a estanqueidade do ponto, mova a excêntrica da excêntrica na direção oposta da seta.

EN

1) Loosen screws ② and ③ in feed eccentric cam ①, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow or apposite direction of the arrow, and firmly tighten the screws.
2) For the standard adjustment, adjust so that the top surface of feed dog and the top end of needle eyelet are flush with the top surface of throat plate when the feed dog descends below the throat palte.
3) To advance the feed timing in order to prevent uneven material feed, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow.
4) To delay the feed timing in order to increase stitch tightness, move the feed eccentric cam in the opposite direction from the arrow.

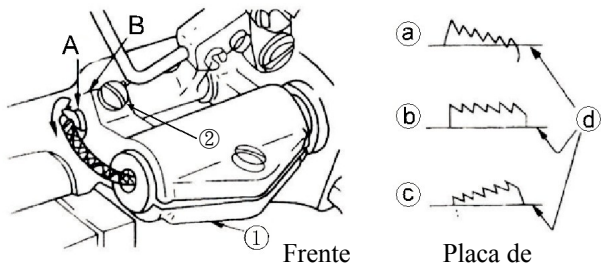
## 16.Inclinação do feed dog Tilt of the feed dog

| | |
|---|---|
| ⚠ CUDIDADO CAUTION | Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura. Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine. |

1)A inclinação padrão (horizontal do cão sensação é obtida quando o ponto de marcador A no eixo da barra de alimentação está alinhado com o ponto de marcador A no roquete de alimentação ①.

2)Para inclinar o alimentador com o lado da frente para cima para evitar o empurrão, afrouxe o parafuso de ajuste ② e gire o eixo da barra de alimentação 90 graus na direção da seta, usando uma chave de fenda.

3)Para inclinar o cão de alimentação com o seu para baixo, a fim de evitar alimentação desigua do material, gire o eixo da barra de alimentação 90 graus na direção oposta da seta.




Frente Placa de

ⓐ Na frent ⓑestalão ⓒ Front down ⓓ linha

ⓐ Front up ⓑ Standard ⓒ Front down ⓓ Throat plate

EN

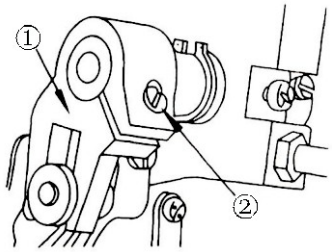
1)The standard tilt (horizontal of the feel dog is obtained when marker dot A on the feed bar shaft is aligned with marker dot A on feed rocker ①.

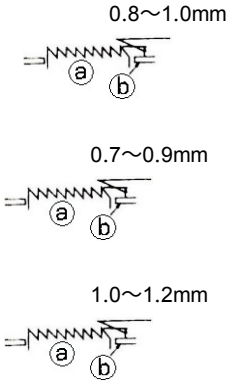
2)To tilt the feed dog with its front up in order to prevent puckering, loosen the set screw ②, and turn the feed bar shaft 90 degrees in the direction of the arrow, using a screw driver.

3)To tilt the feed dog with its from down in order to prevent uneven material feed, turn the feed bar shaft 90 degrees in the opposite direction from the arrow.

## 17.Altura do feed dog Height of the feed dog

| | |
|---|---|
| ⚠ CUIDADO CAUTION | Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura. Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine. |




ⓐ Feed dog ⓑ Throat plate

1) O feed dog é ajustado de fábrica de modo a que ele saia da superfície da placa da garganta 0,75 a 0,85 mm (1,15 a 1,25 mm para material espesso)

2)Se o feed dog acabar por muito puckering pode resultar na costura de materiais de peso apertado (protrusão recomendada 0,7 a 0,8 mm)

3) Para ajustar a altura do cão de alimentação

- Soltar o parafuso ② da manivela ①.
- Mova o crock de alimentação para cima ou para baixo para fazer o ajuste.
- Aperte firmemente o parafuso ②

(Cuidado) Se a pressão de aperto for insuficiente, a porção bifurcada se desgastará.

EN

1) The feed dog is factory-adjusted so that it jut out from the throat plate surface 0.75 to 0.85 mm (1.15 to 1.25 mm for thick material)

2) If the feed dog just out too much puckering may result when sewing tight-weight materials (Recommended protrusion 0.7 to 0.8 mm)

3) To adjust the height of the feed dog

·Loosen screw ② of crank ①.

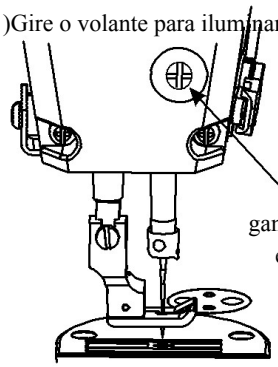
·Move the feed barcker up or down to make adjustment.

·Securely tighten screw ②.

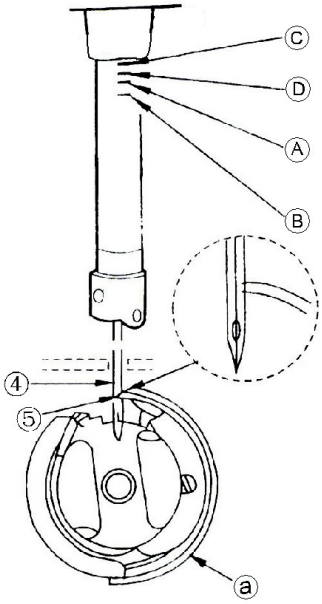
(Caution) If the clamping pressure is insufficient, the forked portion will wear out.

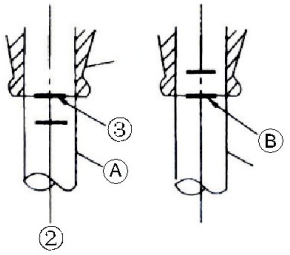
2

## 18.Relacionamento com agulhas para ligar




1)Gire o volante para iluminar a barra da agulha até o ponto
2) (Para uma agulha DB) extremidade inferior
(Para uma agulha DA)
o parafuso de ajuste ①.
gancho, gire o volante e alinhe a
extremidade inferior da bucha
parafusos de fixação de
agulha
de agulha ③.



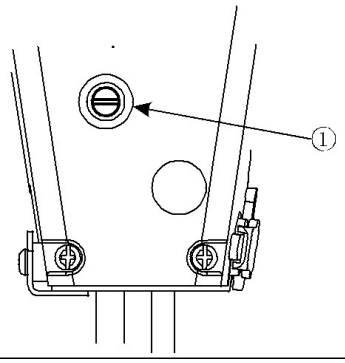




Ajuste o tempo entre a agulha e o gancho como segue:
mais baixo do seu curso e solte o parafuso de ajuste①.
Alinhe a linha de mercado A na barra da agulha ② com a
da bucha inferior da barra da agulha③,aperte o parafuso de ajuste ①
Alinhe a linha de mercado C na barra de agulha ② com a
extremidade inferior da bucha inferior da barra de agulha ③, aperte
3) (Para uma agulha DB) Solte os três parafusos de fixação do
linha de marcador B na barra de agulha ascendente ② com a
inferior da barra da agulha ③. (Para uma agulha DA) Solte os três
gancho, gire o volante e alinhe a linha de marcação D na barra de
ascendente ② com a extremidade inferior da bucha inferior da barra
4)Depois de fazer os ajustes mencionados, as etapas acima alinhe o centro da agulha ④. Forneça uma folga de 0,04 mm a 0,1 mm (valor de referência) entre a agulha e o gancho, aperte firmemente os ponto da lâmina do gancho ⑤ com o parafusos no gancho.
(Cuidado) Se a folga entre o ponto de fenda da alavanca e a agulha é menor do que o valor especificado, a lâmina O ponto de gancho será danificado. Se a folga for maior, o salto de pontos resultará.

EN

1. Adjust the timing between the needle and the hook as follows:
1) Turn the handwheel to bright the needle bar down to the lowest point of its stroke, and loosen set screw ①
(Adjusting the needle bar height)
2) (For a DB needle) Align market line A on needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③, then tighten set screw ①.
(For a DA needle) Align market line C on needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③, then tighten set screw ①.
(Adjusting position of the hook ▮ )
3) (For a DB needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel, and align marker line B on ascending needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③.
(For a DA needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel, and align marker line D on ascending needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③.
4) After making the adjustments mentioned the above steps align hook blade point ⑤ with the center of needle ④. Provide a clearance of 0.04 mm to 0.1 mm (reference value) between the needle and the hook, then securely tighten setscrews in the hook.
(Caution) If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

## 19 .Ajustando a altura do calcador

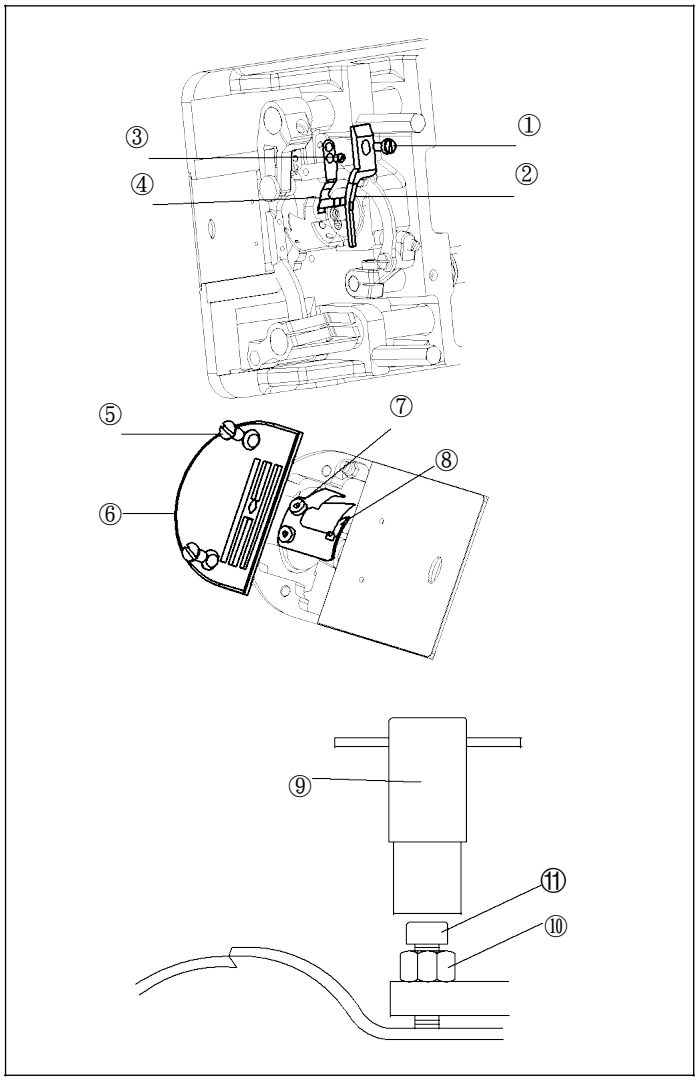



1) Solte o parafuso de ajuste ① e ajuste a altura do pé calcador e o ângulo do pé calcador
2) Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso de ajuste ①

EN

1) Loosen setscrew ①, and adjust the presser foot height and the angle of the presser foot.
2) After adjustment, securely tighten the setscrew ①.

## 20.Relacionamento com agulhas para ligar Change of fixed knife and shift knife




Removendo a faca fixa
1.Incline para trás a cabeça da máquina
2..Remova o parafuso ① e o posicionador giratório do gancho
3.Remova o parafuso e a faca ③ ④
Removendo a faca de mudança
1.Deixe o pé calcador pressionar através da alavanca do pé calcador
2.Remova o parafuso ⑤ e a placa da agulha.
3.Vire a roda do balanço, deixe a barra da agulha parar mais alto
4.Remova o parafuso ⑦ e a faca
Ajustando a pressão da faca fixa
1.Remova o parafuso e a placa da agulha.
2.Use a chave de soquete ⑨ removendo o parafus ⑩, movendo para baixo o parafuso ⑪ para o local apropriado.
Nota: 1. Remova a agulha antes de remover a placa da agulha e a faca de mudança ⑧.
Instalação de acordo com a ordem inversa.

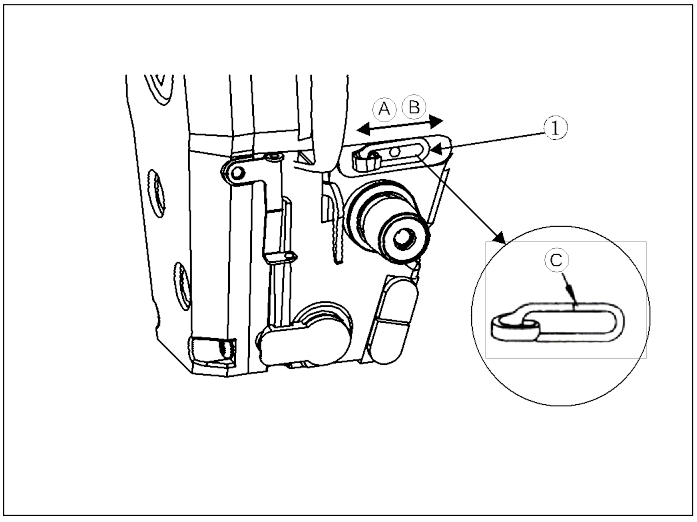
EN

Removing the fixed knife
1.Tilt back the machine head
2.Remove the screw ①and rotating hook positioner②
3.Remove the screw③and the knife④

Removing the shift knife
1.Let the presser foot up by presser foot lever
2.Remove the screw ⑤and the needle plate.
3.Turn around the balance wheel, let the needle bar stop highest
4.Remove the screw ⑦ and the knife⑧

Adjusting pressure of the fixed knife
1.Remove the screw ⑤ and the needle plate⑥.
2.Use the socket spanner ⑨ removing the screw⑩, moving down the screw ⑪ to appropriate place.
Note:1.Remove the needle before removing the needle plate ⑥ and the shift knife ⑧.
Installation refer to the reverse order.

## 21.Ajustando o curso de aceitação da linha Adjusting the thread take-up stroke

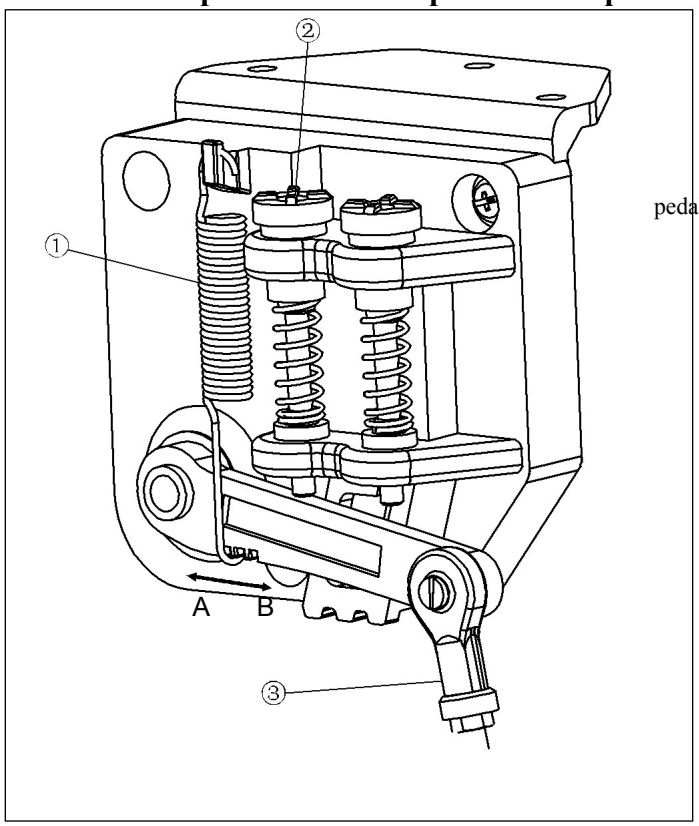



1)Ao fazer costura de materiais pesados, mova a guia。de fio ① para a esquerda (na direção A) para aumentar o comprimento da rosca retirada pelo fio de recolhimento.

EN

1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left (in direction A ) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the left (in direction B ) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.
3) Normally, thread guide ① is positioned in a way that marker line C is aligned with the center of the screw.

## 22.Pressão do pedal e curso do pedal Pedal pressure and pedal stroke




Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte frontal do pedal

1)Esta pressão pode ser alterada alterando a montagemposição da mola de ajuste de pressão de pedalamento

2) A pressão diminui quando você liga a mola no lado esquerdo.

3) ) A pressão aumenta quando você trava a mola no lado direito

Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte traseira do pedal.

1)Esta pressão pode ser ajustada usando o parafuso regulador ②

2) A pressão aumenta à medida que você gira o regulador para dentro

3) A pressão diminui à medida que você gira o parafuso

EN

1. Adjusting the pressure required to depress the front part of the pedal

1) This pressure can be changed by altering the mounting position of pedaling pressure adjust spring ①

2) The pressure decreases when you hook the spring on the left side.

3) The pressure increases when you hook the spring on the right side.

2. Adjusting the pressure required to depress the back part of the pedal.

1) This pressure can be adjusted using regulator screw ②.

2) The pressure increase as you turn the regulator screw in.

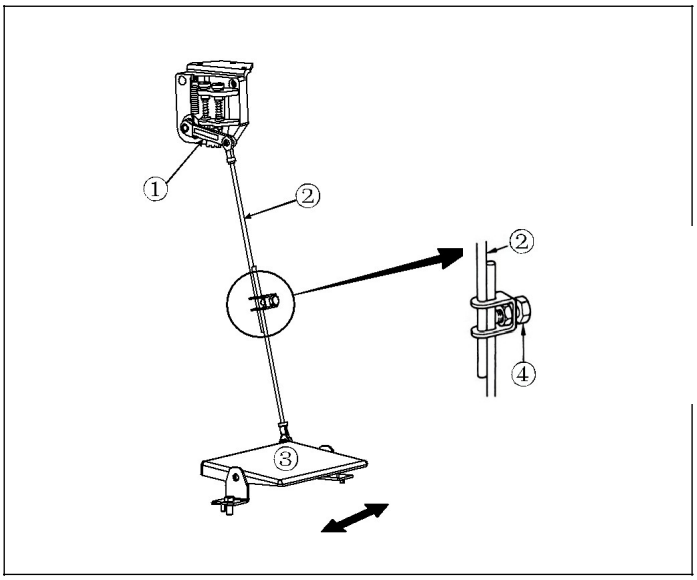
3) The pressure decrease as you turn the screw out.

3. Adjusting the pedal stroke

1) The pedal stroke decreases when you insert connecting rod ③ into the left hole.

## 23 .Ajuste do pedal Adjustment of the pedal

| | |
|---|---|
| ⚠ CUIDADO<br>CAUTION | Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura<br>Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine. |




1. Instalando a biela

1) Mova o pedal ③ para a direita ou para a，esquerda, conforme ilustrado pelas setas para que a alavanca de controle do motor ① e a biela ② sejam endireitadas.

2. Ajustando o ângulo do pedal

1) A inclinação do pedal pode ser ajustada alterando o comprimento da biela.

2) Solte o parafuso de ajuste ④ e ajuste o comprimento da biela ②.

EN

1. Installing the connecting rod

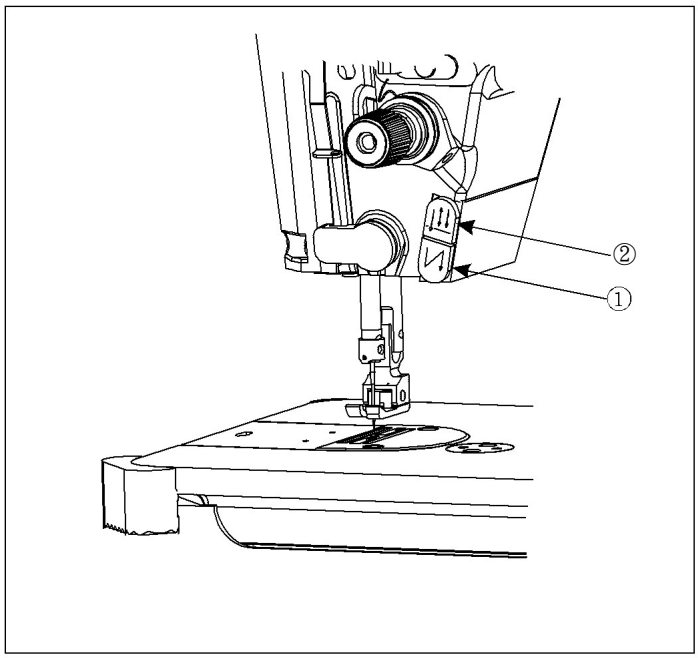
1) Move pedal ③ to the right or left as illustrated by the arrows so that motor control lever ① and connecting rod ② are straightened.

2. Adjusting the pedal angle

1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.

2) Loosen adjust screw ④,and adjust the length of connecting rod ②.

**24.Mecanismo de costura de alimentação inversa de tipo um toque**




1.Como operar

1) A alavanca do interruptor do momento ① é pressionada, a máquina executa a costura de alimentação reversa.

2) A máquina executa a costura de alimentação reversa enquanto a alavanca do interruptor estiver pressionada

3) A máquina retoma a costura de alimentação normal no momento em que a alavanca do interruptor é solto.

**2.Botão de preenchimento da agulha:**

EN

1. How to operate

1) The moment switch lever ① is pressed, the machine performs reverse feed stitching.

2) The machine performs reverse feed stitching as long as the switch lever is held depressed.

3) The machine resumes normal feed stitching the moment the switch lever is released.

2.Fill needle button:

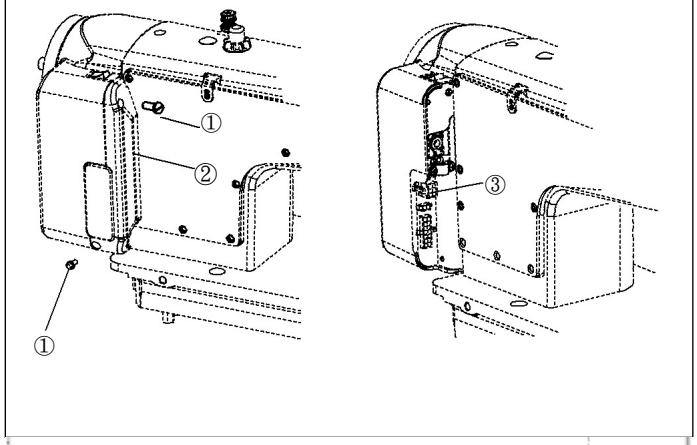
1)In sewing, if the machine can't trim, press the button ② and then release, the machine will fill one needle back.

2)Press the button ② all along, the machine sewing as normal, release the button, the foot switch closed.

## 25.Ligação do interruptor de pé(A) Foot switch connection(A)

1)Quando o interruptor da máquina e do pedal já está

cabeça do fio traseiro (1) e em seguida, descarregue a




**Ligação do interruptor de pé**

instalado na mesa, descarregue estes dois parafusos da tampa do fio traseiro

2) Porte a ficha do pedal no conector ③ do controle elétrico, depois teste a máquina com rosca.

3)Reinstale a cabeça do ware ② e aperte os parafusos ①.

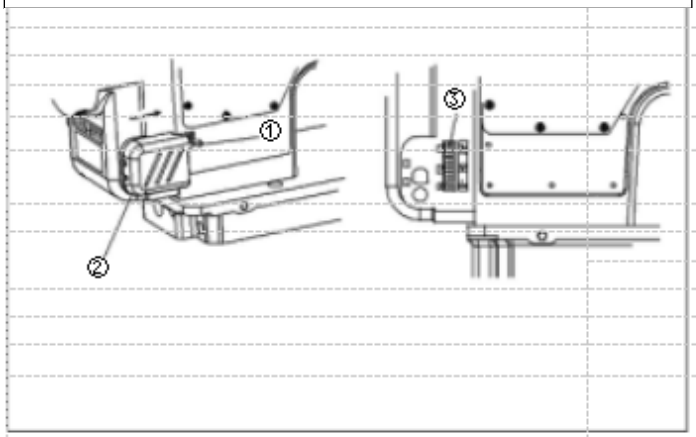
EN

Foot switch connection

1.When the machine and pedal switch is already installed on the table,discharge these two back wire head bolts①, and then discharge back wire cover②;

2.Put the pedal plug into the connector ③of electrical control, then test the machine with treading.

3.Re-install the ware head ②, and screw the bolts ①.




parafusos de cabeça ①, puxe a cabeça do ware para a direção

2) Porte a ficha do pedal no conector ③ do.controle elétrico, depois teste a máquina com pisar

3) Reinstale a cabeça do ware ② e aperte os parafusos ①

EN

Foot switch connection

1.After setting the foot switch on the platen, unload the ware head bolts ①, pull the ware head to the direction of arrow, then unload the ware head.

2.Put the pedal plug into the connector ③of electrical control, then test the machine with treading.

3.Re-install the ware head ②, and screw the bolts ①,

## 26.Especificações Specifications

| MODELO MODEL | 8957 | | | |
|---|---|---|---|---|
| Aplicação Application | Material Médio Pesado<br>Medium Heavy Material | Medidor de agulha grande Material médio pesado<br>Big Needle Gauge Medium Heavy Material | Material pesado<br>Heavy Material | Grande gancho<br>Big Hook |
| Max.sewing Speed<br>Max.sewing Speed | 5000rpm | 4000rpm | 4000rpm | 4000rpm |
| Max.stritch | Condução direta Direct-drive | | | |
| Comprimento máximo<br>Max.Stritch Lengh | 5mm | 7mm | 7mm | 7mm |
| Elevação do calzador (mm)<br>Presser Foot Lift | 5.5mm | 6mm | 6mm | 6mm |
| | 13mm(max.) | 13mm(max.) | 13mm(max.) | 13mm(max.) |
| Agulha Needle | DBx1 #14 | DPx5 #18 | DPx5 #18 | DPx5 #18 |
| Potência do motor(W)<br>Motor Power | 550W | | | |
| Óleo lubrificante<br>Lubricating Oil | Óleo especial 10 #Special Oil 10# | | | |

Se você notar algum dos problemas listados abaixo, consulte a coluna "Remédio" para obter instruções sobre como resolver o problema. Nosso revendedor ou um técnico qualificado para realizar o ajuste necessário.

| Fenômenos | Possível causa | Remédio | Página |
|---|---|---|---|
| Quebra de linha | ①A agulha está corretamente instalada? | Rethreading corretamente | 4 |
| | ②Quando o fio da agulha éexcessivamente apertado ou solto | Ajuste a tensão do fio | 6 |
| | ③A agulha está corretamente instalada? | Instale a agulha corretamente | 4 |
| | ④A ponta da agulha dobrada ou franca | Substitua a agulha | |
| | ⑤ Quando há um arranhão no gancho do gancho de costura, caixa de bobina, alavanca de recolhimento ou qualquer outra parte | Remova um arranhão ou substitua o componente | |
| | ⑥É thread no gancho rotativo | Limpe o gancho rotativo | |
| | ⑦Quando o fio não é adequado<br>·A qualidade do fio é fraca | Selecione um fio de boa qualidade | |
| | ·O fio é muito grosso | Use uma agulha ou fio apropriado | |
| | ·O fio está quebrado pelo calor | Use uma unidade de óleo de silicone e lubrificante | |
| | ⑧substitua o tipo de agulha<br>⑨Pular Stitch | Ajuste a posição da agulha e volte a girar<br>Consulte os seguintes parágrafos de salto na sutura | |
| Puntada Pula | ①Quando a agulha é inserida de maneira errada<br>· A agulha não está inteiramente na barra de agulhas | Insira completamente a agulha | |
| | · O olho da agulha não está de frente para o operador | Deixe o olho da agulha virar diretamente para o operador | |
| | ·O fio está voltado para trás | Deixe o sulco longo na agulha voltado para o operador | |
| | ②A ponta da agulha está dobrada ou frouxa? | Substitua-o por uma nova agulha | |
| | ③A agulha está corretamente instalada? | Re-threading corretamente | 4 |
| | ④Quando o ponto da lâmina do gancho não é suficientemente afiado ou danificado | repare o gancho ou substitua-o | |
| | ⑤ Quando o tempo do gancho de costura e a agulha não está em correspondência | Ajuste adequadamente a temporização | 10 |
| | Quando a folga entre a agulha eo gancho de costura é muito boa | Ajuste a folga | 10 |
| As costuras não combinam | ①É a pressão do calcador muito fraca ou forte | Ajuste a pressão do pé calcador | 8 |
| | ②O cão de alimentação é muito baixo? | ajuste a altura do cão de alimentação | 9 |
| | ③A bobina está arranhada? | Se a bobina estiver danificada. Suavemente, uma moagem oleada ou substitui-la | |
| | ④A tensão da correia em V é muito baixa | Ajuste de modo que haja 5-10mm de deflexão na correia em V quando for empurrada | |
| | | Ajuste a tensão do fio | 7 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Aperto de rosca incorreta | ① A tensão superior da rosca e da linha inferior é muito forte | | |
| | ②A pressão do pé calcador é muito forte | Diminua a pressão do calcador | **7～9** |
| | ③A ponta da agulha está quebrada | Substitua a agulha | **4** |
| | ④A agulha é muito grossa | Use uma agulha tão fina quanto possível | |
| | ⑤ se o ajuste da posição de alimentação estiver correto | consulte o ajuste da posição de alimentação | **8** |

Se você notar algum dos problemas listados abaixo, consulte a coluna "Remédio" para obter instruções sobre como resolver o problema. Nosso revendedor ou um técnico qualificado para realizar o ajuste necessário.

| Fenômenos | Possível causa | Remédio | Página |
|---|---|---|---|
| A linha superior sai do orifício da agulha no começo de costura | ①A alavanca de recolha de rosca não está na sua posição mais alta no início da costura | Coloque a alavanca de recolha de rosca na posição mais alta no início da costura | |
| | ② A extremidade do fio é muito curta para o furo de agulha no começo de costura | Aproximadamente 50 de linha deve estar saindo do orifício da agulha | |
| | ③A tensão superior do fio é muito forte | Ajuste a tensão do fio superior | |
| | ④ Fio fixo de filamento superior muito alto sendo retirado | ajuste a posição do looper superior | |
| | ①Quando o fio cortado, a bobina está correndo | Substitua a bobina | 4 |
| A linha sai do orifício da agulha no início da costura | ②O comprimento da linha de base dentro do bobina é curto e não pode aparecer linha de basethe length of base line inside bobbin is | Substitua a bobina | 4 |
| | ③a linha superior do pinhole é muito curta depois segmento de corte | ajustar a tensão do fio | |
| | ①Quando a agulha está dobrada | Substitua a agulha | |
| | ②A qualidade da agulha é pobre | Selecione agulha de boa qualidade | |
| | ③a agulha não está inteiramente na barra de agulhas | Insira completamente a agulha | |
| | ④Quando a agulha atinge o gancho de costura | Ajuste a sincronização e a folga entre a agulha e o gancho de costura e também a posição da proteção da agulha. | 10 |
| | ⑤A agulha é muito fina para o fio | Use uma agulha adequada | |
| | ⑥A agulha atinge a placa da garganta | ajuste a posição da agulha e da placa da agulha | |
| A agulha está quebrada linha superior e linha de base não podem cortar | ⑦ A agulha atinge o pé calcador | ajuste a agulha e a posição do calcador | |
| | ①A faca fixa e a faca de movimento são abrasivas e contundentes | Cambia a faca fixa e mova a faca | 11 |
| a linha superior não pode cortar | ① Quando a agulha é inserida de maneira errada | Instale a agulha corretamente | 4 |
| | ② a distância da mola de tensão da linha é muito longa | diminua a distância da mola de tensão da linha | |
| | ③A sincronização do gancho não é boa para a cooperação | Comece em baixa velocidade e verifique o ponto de deslizamento, revise o tempo de cooperação de gancho | |
| | ①A quantidade de corte não pode ajustar bem | Verifique a quantidade de corte, ajuste a posição esquerda e direita do fio de corte, de modo que ele possa alcançar o alcance adequado | 11 |
| linha de base não pode cortar | ②a linha de base não se aperta ao cortar | Verifique se há uma ranhura guia base, se não, mude o gancho | |
| A marca da agulha não é consistente em observar alimentação e alimentação reversa | ① a inclinação do cão de alimentação não pode ajustar-se bem | Ajustando a inclinação do cão de alimentação | 9 |

Se você notar algum dos problemas listados abaixo, consulte a coluna "Remédio" para obter instruções sobre como resolver o problema. Nosso revendedor ou um técnico qualificado para realizar o ajuste necessário.

| 1 Fenômenos | 2 Possível causa | 3 Remédio | 4 Página |
|---|---|---|---|
| não é assim de linha de rosto, no entanto, não é bom, a linha de base é boa | 5 o ponto da linha do rosto não é bom<br>-Pele de gancho e gancho são fresadas thread groove, o fio ainda é relaxado após a fixação<br>-a velocidade é lenta ao alimentar e escolher o fio | troque a pele do gancho novo ou esfregue o gancho<br>· Abra a tampa lateral da tampa da máquina, solte a cam cam no eixo principal e fixe o parafuso, fixe a câmara de cames, gire a roda do cinto ligeiramente para o lado oposto, não é a posicione manualmente, feche o parafuso excêntrico. ajuste um pouco até você ficar bem. | |
| | O gancho e o gancho rotativo cooperam mal | Substitua-o por uma nova caixa de bobina | |
| | a linha de base é muito apertada que a linha da face não pode estar de volta | solte o parafuso de tensão da linha, até garantir a igualdade da linha base e face | |
| | ②A linha do rosto aparece dividida às vezes, mas às vezes está bem | | |
| | não há elasticidade da pele do gancho, portanto não pode pressionar o fio | use em vez disso uma nova pele de gancho | |
| | use em vez disso uma nova pele de gancho e o gancho coopera mal | Substitua-o por uma nova caixa de bobina | |
| | · Existe rebarba no orifício do gancho de orientação da placa de agulha | polindo-os e certifique-se de que o fio pode passar | |
| linha de base não é boa, mas a linha do rosto é boa | 1.Quando a tensão do fio da agulha é muito baixa | aumentar a mola da tensão da linha mola mola de aumento da mola de tensão da linha | |
| | 2.a cooperação estrutura interação mal | Abrindo a tampa lateral da máquina solte a excêntrica da câmera no eixo principal e aperte o parafuso, prenda a excêntrica, gire a roda do cinto ligeiramente para a posição oposta à mão, (no sentido anti-horário) feche o parafuso excêntrico. Ajustar um pouco | |
| | ③ o dedo de posicionamento e o espaço livre do gancho rotativo são muito pequenos ou existem rebarbas | mova o dedo de posicionamento ou o polimento para resolvê-lo | |
| | 4.O ato de girar ou o parafuso de ajuste têm rebarbas | lidar com polonês ou polvilhar | |
| | 5.A agulha não visa o meio do dedo de posicionamento e gancho rotativo | ajuste o dedo de envenenamento para apontar o meio | |
| | O gancho e a folga do giro rotativo são muito pequenos ou há rebarbas | ajuste a folga e polida-os | |

If you notice any of the problems listed below refer to the "Remedy" column for instructions on how to solve the problem. Our dealer or a qualified technician to carry out the necessary adjustment.

| Phenomena | Possible cause | Remedy | Page |
|---|---|---|---|
| Thread breakage | ①Is the needle properly installed | Re-threading correctly | 4 |
| | ②When the needle thread is excessively tight or loose | Adjust the thread tension | 6 |
| | ③Is the needle properly installed | Install the needle correctly | 4 |
| | ④Is the needle tip bent or blunt | Replace the needle | |
| | ⑤ When there is a scratch on the thread catch of the sewing hook、 bobbin case, there take-up lever or any other parts | Remove such a scratch or replace the component | |
| | ⑥Is thread in the rotary hook | Clean the rotary hook | |
| | ⑦When the thread is not suitable | | |
| | ·The quality of the thread is poor | Select good quality thread | |
| | ·The thread is too thick | Use a suitable needle or thread | |
| | ·The thread is broken by heat | Use silicone oil lubricant unit | |
| | ⑧replace the type of needle | Adjust the position of needle and rotating shuttle over again | |
| | ⑨Stitch skipping | Refer to the following paragraphs stitch skipping | |
| Stitch skipping | ①When the needle is inserted in a wrong way | | |
| | · the needle is not entirely into the needle bar | Fully insert the needle | |
| | · The needle eye is not facing straight to the operator | Let the needle eye face straight to the operator | |
| | ·The thread is facing backwards | Let the long groove on the needle face to the operator | |
| | ②Is the needle tip bent or blunt? | Replace it with a new needle | |
| | ③Is the needle properly installed | Re-threading correctly | 4 |
| | ④When the hook blade point is not sharp enough or damaged | repair the hook or replace it | |
| | ⑤ When the timing of the sewing hook and the needle is not matched | Adjust the timing properly | 10 |
| | ⑥ When the clearance between the needle and the sewing hook is too great | Adjust the clearance | 10 |
| Seams don ’t match | ①Is the presser foot pressure too weak or strong | Adjust the presser foot pressure | 8 |
| | ②Is the feed dog too low ? | Adjust the feed dog height | 9 |
| | ③Is the bobbin scratched? | If bobbin is damaged .smooth it will an oiled grindstone or replace it | |
| | ④Is the V-belt tension too low | Adjust so that there is 5-10mm of deflection in the V-belt when it is pushed with a finger | |
| Poor thread tightening | ① The upper thread and lower thread tension is too strong | Adjust the thread tension | 7 |
| | ②The presser foot pressure is too strong | Decrease the presser foot pressure | 7～9 |
| | ③The needle tip is broken | Replace the needle | 4 |
| | ④The needle is too thick | Use as thin a needle as possible | |
| | ⑤whether the adjustment of feed position is correct | consult the adjustment of feed position | 8 |

If you notice any of the problems listed below refer to the "Remedy" column for instructions on how to solve the problem. Our dealer or a qualified technician to carry out the necessary adjustment.

| Phenomena | Possible cause | Remedy | Page |
|---|---|---|---|
| Upper line comes out of The needle Hole at the sewing start | ①The thread take-up lever is not at its highest position at the sewing start | Set the thread take-up lever to the highest position at the sewing start | |
| | ② The thread end is too short for the needle hole at the sewing start | Appros50mmof thread should be coming out of the needle hole | |
| | ③The upper thread tension is too strong | Adjust the upper thread tension | |
| | ④ upper looper fixed too high thread being take-up | adjust the position of upper looper | |
| The thread comes out of The needle Hole at the sewing start | ①when cut thread, the bobbin is racing | Replace the bobbin | **4** |
| | ② the length of base line inside bobbin is short and cannot appear base line | Replace the bobbin | **4** |
| | ③The pinhole upper line is too shory after cutting thread | adjust thread tension | |
| The needle is broken | ①When the needle is bent | Replace the needle | |
| | ②The quality of the needle is poor | Select good quality needle | |
| | ③ the needle is not entirely into the needle bar | Fully insert the needle | |
| | ④When the needle hits the sewing hook | Adjust the timing and clearance between the needle and the sewing hook and also the position of the needle guard | **10** |
| | ⑤The needle is too thin for the thread | Use a suitable needle | |
| | ⑥The needle hits against the throat plate | adjust needle and needle plate position | |
| | ⑦ The needle hits against the presser foot | adjust needle and press foot position | |
| Upper line and base line cannot cut | ①fixed knife and move knife are abrasion ,blunt | change fixed knife and move knife | **11** |
| | ①When the needle is inserted in a wrong way | Install the needle correctly | **4** |
| | ②the distance of thread tension spring is too long | decrease the distance of thread tension spring | |
| Upper line cannot cut | ③hook timing is not good to cooperate | start in low speed and check slip stitch, revise time cooperation of hook | |
| | ①cutting quantity cannot adjust well | Check the cutting quantity, adjust the left and right position of cutting thread cam, so that it can reach proper scope | **11** |
| Base line cannot cut | ②the base line is not fasten when cutting | check whether there is base guide slot, if not, exchange hook | |
| Needle mark is not consistent in observe feed and reverse feed | ① the slope of feed dog cannot adjust well | Adjusting the feed dog incline | **9** |

If you notice any of the problems listed below refer to the "Remedy" column for instructions on how to solve the problem. Our dealer or a qualified technician to carry out the necessary adjustment.

| Phenomena | Possible cause | Remedy | Page |
|---|---|---|---|
| it is not so good of face line, however the base line is good | ①the face line stitch is not good | | |
| | · hook skin and hook case are milled change new hook skin or rub down hook thread slot, the thread still lax after fasten case thread slot. | | |
| | · the speed is slow when feeding and picking thread | Opening the side cover board of machine top, loosen the eccentric cam in principal axis and fasten bolt, fix up eccentric cam, turn strap wheel a little to opposite position by hand, close eccentric screw, test drive. adjust a bit till it is ok. | |
| | · hook case and rotating hook cooperate not good | Replace it with a new bobbin case | |
| | · the base line is too tight that face line release thread tension screw, until make cannot back sure base and face line equality | | 7 |
| | ② face line appears broke down sometimes but sometimes is ok | | |
| | · there is no elasticity of hook skin, thus use new hook skin instead cannot press down the thread | | |
| | ·hook case and the thread exit of rotating hook cooperate not good | Replace it with a new bobbin case | |
| | ·there is burr in the hole of needle plate, polishing them, and make sure thread go orientation hook | | |
| base line is not good ,but face line is good | ①When the needle thread tension is too low | increase spring of thread tension spring and thread take-up spring | |
| | ②the structure interact cooperation not good | Opening the side cover board of machine top, loosen the eccentric cam in principal axis and fasten bolt, fix up eccentric cam, turn strap wheel a little to opposite position by hand, (counter-clockwise )close eccentric screw, test drive. Adjust a bit till | |
| | ③ positioning finger and rotating hook clearance is too small or there is burr | move positioning finger or polishing to solve it | |
| | ④the arc of rotating or set screw have burr | deal it through polish or burnish | |
| | ⑤ needle is not aim at the middle of poisoning finger and rotating hook | adjust poisoning finger to aim the middle | |
| | ⑥hook case and rotating hook clearance is too small or there is burr | adjust the clearance of them and polishing | |

# ÍNDICE DE PEÇAS PARTS CONTENTS

1. Componentes da armação ..... .....1

**Frame Components**

2. Componentes de Retenção de eixo principal e rosca.....2

**Main shaft & thread take-up components**

3. Componentes da barra de agulha,eixo vertical &eixo de transmissão.....8

**Needle bar, vertical shaft & hook driving shaft components**

4. Componentes do Elevador de mão e liberação de tensão.....10

**Hand Lifter & Tension Release Components**

5. Componentes do mecanismo de Alimentação .....12

**Feed Mechanism Components**

6. **Componentes do Cortador de linha**.....15

**Thread Trimmer Components**

7. Componentes de alimentação de reverso automatico .....17

**Automatic Reverse Feed Components**

8. Componentes de Lubrificação de óleo.....19

**Oil Lubrication Components**

9. Componentes do reservatório de óleo e elevador do joelho.....21

**Oil Reservoir & Knee Lifter Components**

10. Componentes do suporte de fio.....23

**Thread Stand Components**

**11.** Acessórios .....25

**Accessories**

**12.** Componentes do Material grosso.....27

**Thick material Components**

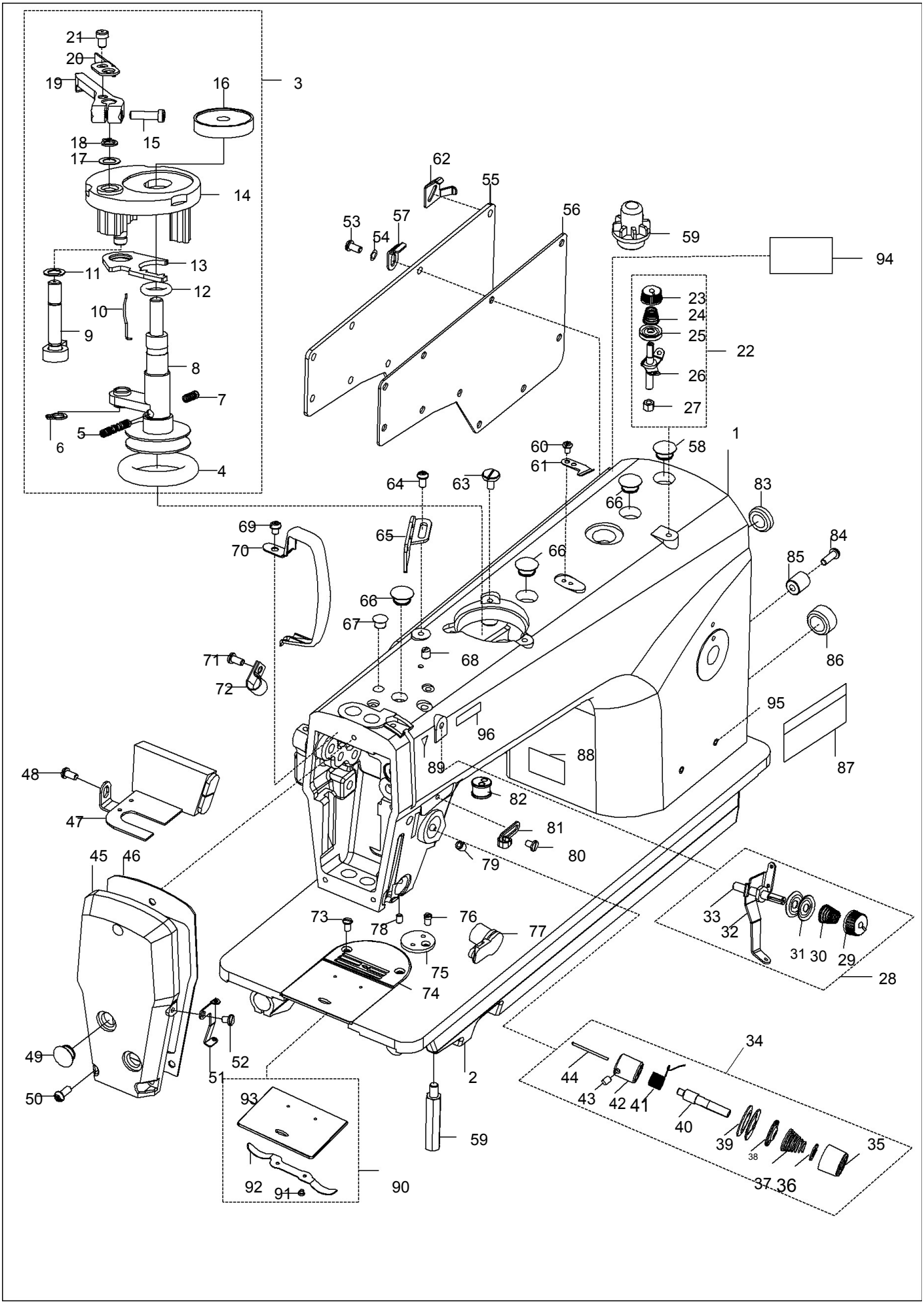
**13.** Componentes do gancho grande.....29

**Big hook Components**

**14.** Componentes de calcador embutido .....31

Built-in presser foot Components

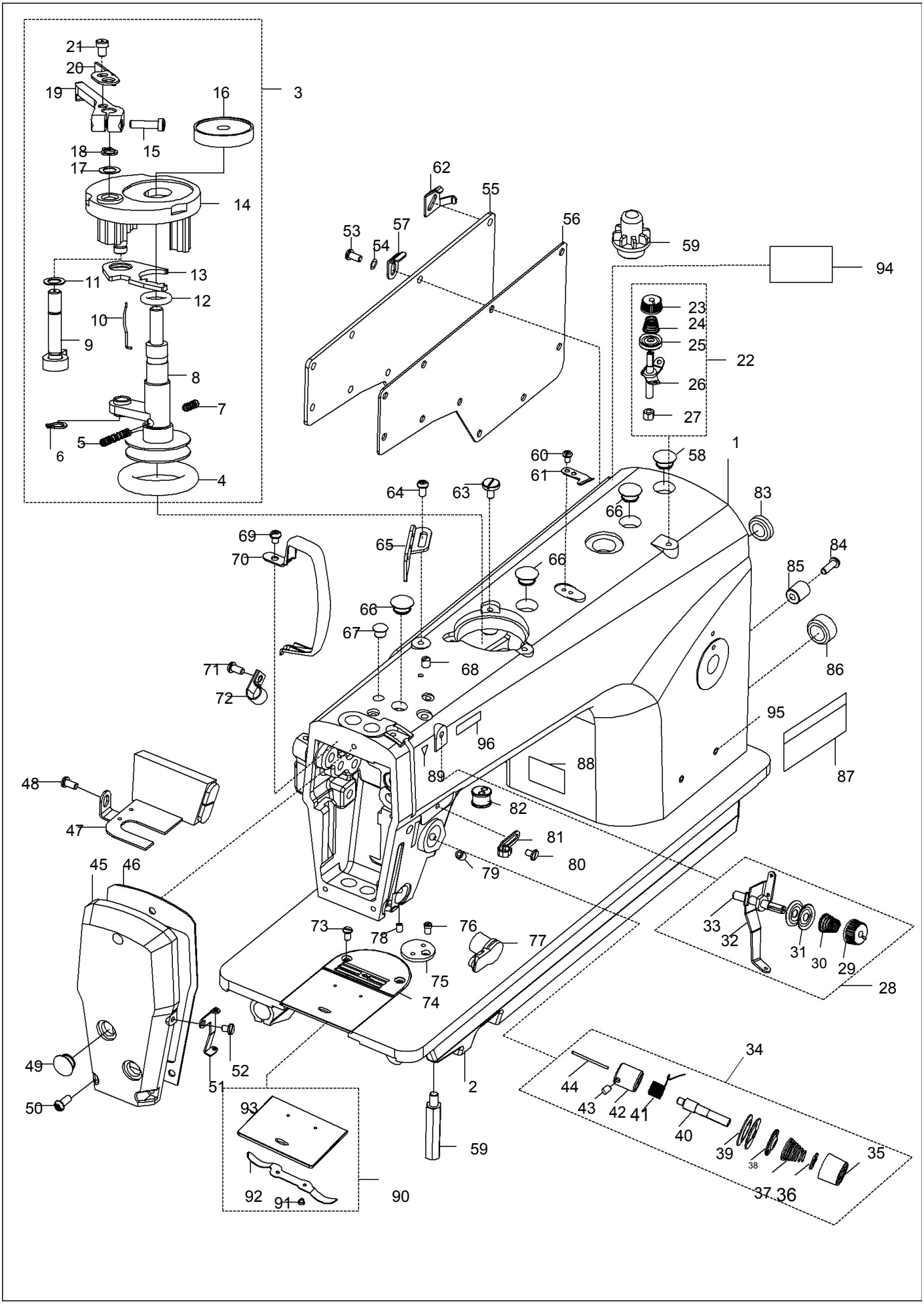
# 1.Componentes de armação  Frame Components



# 1.Componentes de armação Frame Components

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | QUANTIDADE AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 1281 -05- 01 | Armação da máquina | Machine Frame | 1 | |
| 1 | 1281 -01- 01 | Armação da máquina | Machine Frame | | 1 |
| 2 | 1230 -01- 01- 02 | Base | Bed | 1 | 1 |
| 3 | 1281 - 05- 07 | Componentes do Enrolador de bobina | Bobbin Winder Asm. | 1 | 1 |
| 4 | 31 -25070000- 09 | O Anel | O Ring | (1) | (1) |
| 5 | 134 - 02 -01 | Primavera para pressione | Presser Foot Spring | (1) | (1) |
| 6 | 24 - 05000000- 08 | Anel de Contenção | Retaining Ring | (1) | (1) |
| 7 | 134 - 02 -01 - 10 | Primavera | Spring | (1) | (1) |
| 8 | 134 - 02 -01 - 01 | Componentes do enrolador de bobina | Bobbin Winder Asm. | (1) | (1) |
| 9 | 134 - 02 -01 - 06 | Componentes do enrolador de bobina | Bobbin Winder Asm. | (1) | (1) |
| 10 | 134 - 02 -01- 12 | Primavera de robusto | Latch Spring | (1) | (1) |
| 11 | 134 - 02 -01- 08 | Arruela do enrolador vertical | Vertical Roller Washer | (1) | (1) |
| 12 | 31 - 09428000- 09 | Anel de borracha | Rubber Ring | (1) | (1) |
| 13 | 134 - 02 -01 -07 | Placa de ajuste | Adjusting Plate | (1) | (1) |
| 14 | 134 - 02 -01 -05 | Base para fixar a bobina | Bobbin Fitting Basis Compl | (1) | (1) |
| 15 | 11 - 60091320- 01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=13 | (1) | (1) |
| 16 | 134 - 02 -01 - 11 | Coxim Da bobina | Bobbin Cushion | (1) | (1) |
| 17 | 134 - 02 -01 - 08 | Arruela do enrolador vertical | Vertical Roller Washer | (1) | (1) |
| 18 | 24- 05000000- 08 | E Anel | E-ring | (1) | (1) |
| 19 | 134 - 02 -01 - 02 | Alavanca de bobina | Bobbing Lever | (1) | (1) |
| 20 | 134 - 02 -01 - 04 | Tabua de ajuste do enrolador da boina | Bobbing Winder Adjust Plate | (1) | (1) |
| 21 | 11 -40090625-01 | Parafuso | Screw Sm9/64-x40 L=6 | (1) | (1) |
| 22 | 1281 - 05- 13A | Componentes do grampo de Tensão de fio da bobina | Bobbing Thread Tension Asm. | 1 | 1 |
| 23 | 134 - 02 -02- 01 | Noz de Tensão de fio | Thread Tension Nut | (1) | (1) |
| 24 | 134 - 02 -02- 04 | Primavera da barra de conexão | Connecting Rod Spring | (1) | (1) |
| 25 | 134 - 02 -02 - 03 | Disc de Tensão de fio | Thread Tension Disk | (1) | (1) |
| 26 | 134 - 02 -02 - 02 | Barra de Tensão de fio da bobina | Bobbin Thread Tension Rod Asm. | (1) | (1) |
| 27 | 13 - 60115520 -02 | Noz | Nut Sm11/64x40 | (1) | (1) |
| 28 | 1281 - 05- 14 | Componentes do grampo de pre-tensão | Pre-tension Asm. | 1 | 1 |
| 29 | 109 - 01 -26 | Noz de Tensão | Tension Nut | (1) | (1) |
| 30 | 109 - 01 -25 | Primavera de Tensão | Tension Spring | (1) | (1) |
| 31 | 109 - 01 -24 | Tabua de guia de fio | Thread Guide Disc | (1) | (1) |
| 32 | 109 - 01 -23 | Tabua superior para pasar o fio | Through Thread Plate | (1) | (1) |
| 33 | 109 - 01 -22 | Cavilha de guia de fio da agula | Needle Thread Guide Pin | (1) | (1) |
| 34 | 1281 - 05-12 | Componentes de Pre-Tensão | Pre-tension Asm. | 1 | 1 |
| 35 | 101 - 03 -28 | Noz de Tensão | Tension Nut | (1) | (1) |
| 36 | 101 - 03 -27 | Tabua de Tensão | Tension Disc Stopper | (1) | (1) |
| 37 | 101 - 03 -26 | Primavera de Tensão | Tension Spring | (1) | (1) |
| 38 | 101 - 03 -25 | Suporte de disc de Tensão | Tension Disc Holder | (1) | (1) |
| 39 | 101 - 03 -24 | Disc de guia de Tensão | Thread Guide Disc | (1) | (1) |
| 40 | 101 - 03 -21 | Pólo De Tensão | Tension Pole | (1) | (1) |
| 41 | 101 - 03 -20 | Primavera | Take-up Spring | (1) | (1) |
| 42 | 101 - 03 -19 -01 | Soquete do Pólo de Tensão | Tension Pole Socket | (1) | (1) |
| 43 | 11 - 80090610- 01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | (1) | (1) |
| 44 | 101 - 03 -23 | Cavilha de soltura de fio | Thread Release Pin | 1 | 1 |
| 45 | 1281 - 01- 07 | Tabua | Face Plate Arm | 1 | 1 |
| 46 | 1281 - 01-08 | Arruela da tabua | Brand Plate Gasket | 1 | 1 |
| 47 | 1281 - 05-18B | Componentes de Interruptor reverso de alimentação | Reverse Feed Switch Asm. | 1 | 1 |
| 48 | 11 -40120625-05 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=6 | 1 | 1 |
| 49 | 101 - 01 -11 | Plugue de borracha | Rubber Plug | 2 | 2 |
| 50 | 11 -40121225 -05 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=12 | 3 | 3 |
| 51 | 1281 - 01-13 | Gancho de guia de fio com dos buracos | Two Hole Thread Guide | 1 | 1 |
| 52 | 11 - 70110620 -05 | Parafuso de guia de abraca de fio | Arm Thread Guide Screw Sm11/64x40 L=6 | 1 | 1 |

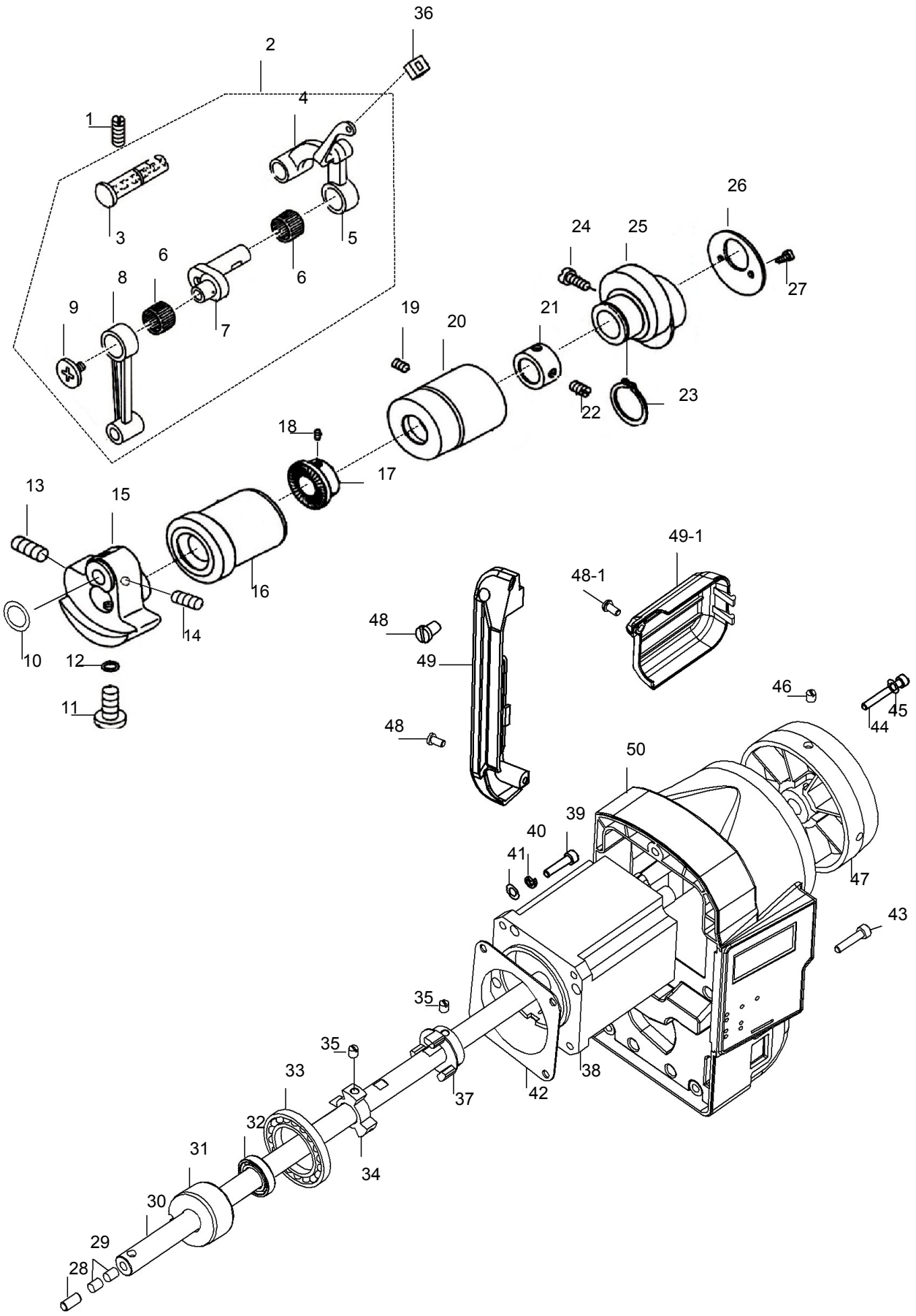
# 1.Componentes da armação Frame Components



| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | C |
|---|---|---|---|---|---|
| 53 | 11 - 40120925 -05 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=9 | 10 | 10 |
| 54 | 21 - 05310100 -02 | Arruela | Washer | 2 | 3 |
| 55 | 125 5 -01- 05 | Placa lateral | Side Plate | 1 | 1 |
| 56 | 125 5 -01- 06 | Guia de placa lateral | Side Plate Guide | 1 | 1 |
| 57 | 127 3 -12- 05 | Grampo de wire rectangular | Rectangular Wire Clamp | 2 | 2 |
| 58 | 10 1 -01-11 | Plugue de borracha | Rubber Plug | 1 | |
| 59 | 10 1 -01-15 | Suporte de base | Bed Screw Stud Sm15/64x28 | 1 | 1 |
| 60 | 11 - 00090620-05 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 2 | 2 |
| 61 | 128 1 -05- 21 | Cortador de fio | Thread Cutter | 1 | 1 |
| 62 | 127 3 -12- 16 | Grampo | Corner Wire Clamp | | 1 |
| 63 | 11 - 70121020-05 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=10 | 3 | 3 |
| 64 | 11 - 40120625-05 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=9 | 1 | 1 |
| 65 | 125 5 -01- 15 | Tabua com tres fios | Three Thread Eyelet Pate | 1 | 1 |
| 66 | 10 1 -01-11 | Plugue de borracha | Rubber Plug | 3 | 3 |
| 67 | 10 1 -01-12 | Pluue de borracha | Rubber Plug | 1 | 1 |
| 68 | 11 - 80150710-05 | Parafuso de pre-tensão | Pre-tension Screw | 1 | 1 |
| 69 | 11 - 40120625-05 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=6 | 1 | 1 |
| 70 | 128 1 -05- 25 | Tampa da alavanca de fio | Thread Take-up Lever Cover | 1 | 1 |
| 71 | 12 - 40500625 -02 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=8 | 1 | 1 |
| 72 | 50 1 -13-02- 09 | Grampo de wire doble plastico | Plastic Double Wire Clamp | 1 | 1 |
| 73 | 11 - 20110920-05 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=9 | 2 | 2 |
| 74 | 10 9 -01-44A | Tabua de agulha | Needle Plate | 1 | 1 |
| 75 | 10 1 -01-17 | Base de régua | Ruler Stop Seat | 1 | 1 |
| 76 | 11 - 00110620-05 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=5.5 | 1 | 1 |
| 77 | 128 1 -01- 14 | Garra eletrica de fio | Electric Thread Nipper | 1 | 1 |
| 78 | 12 - 80500612-01 | Prafuso da garra electrica de fio | Electric Thread Nipper Screw | 1 | 1 |
| 79 | 11 - 80150710-05 | Parafuso | Screw Sm15/64x28 L=7 | 1 | 1 |
| 80 | 11 - 70110620-05 | Parafuso de guia de abraco de fio | Arm Thread Guide Screw Sm11/64x40 L=6 | 1 | 1 |
| 81 | 10 1 -03-16 | Gancho de guia de fio(dereito) | Arm Thread Guide (right) | 1 | 1 |
| 82 | 10 9 -01-20 | Plugue de borracha con doble buracos | Double Holes Rubber Plug | 1 | 1 |
| 83 | 10 1 -01-02 | Plugue de borracha | Rubber Plug | 1 | 1 |
| 84 | 11 - 40121425-01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=14 | 1 | 1 |
| 85 | 1281-01 - 24 | Bucha de limite e pisicionamento | Limit Place Bushing | 1 | 1 |
| 86 | 10 1 -01-03 | Plugue de borracha | Rubber Plug | 1 | 1 |
| 87 | 1281-05 - 26 | Placa do modelo | Model Plate | 1 | 1 |
| 88 | 44 - 00000001-00 | Etiqueta de Atenção | Warning Label | 1 | 1 |
| 89 | 44 - 00000006-00 | Etiqueta de Atenção | Warning Labell | 1 | 1 |
| 90 | 10 1 -06-39 | Componentes de Placa de deslizamento | Slide Plate Asm. | 1 | 1 |
| 91 | 11 - 60060220-01 | Parafuso | Screw Sm3/32x56 L=2 | (2) | (2) |
| 92 | 10 1 -06-40 | Primavera da Placa de deslizamento | Slide Plate Spring | (1) | (1) |
| 93 | 10 1 -06-39- 1 | Placa de deslizamento | Slide Plate | (1) | (1) |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 94 | 44 - 00000004-00<br>10 | Etiqueta CE | CE Label | 1 | 1 |
| 95 | 1 -01 -14 | Revit de placa do modelo | Model Plate Rivet | 1 | 1 |
| 96 | 44 - 00000003-00 | Etiqueta de agulha | Needle Label | 1 | 1 |

## 2.Componentes de levantamento de eixo principal e rosca

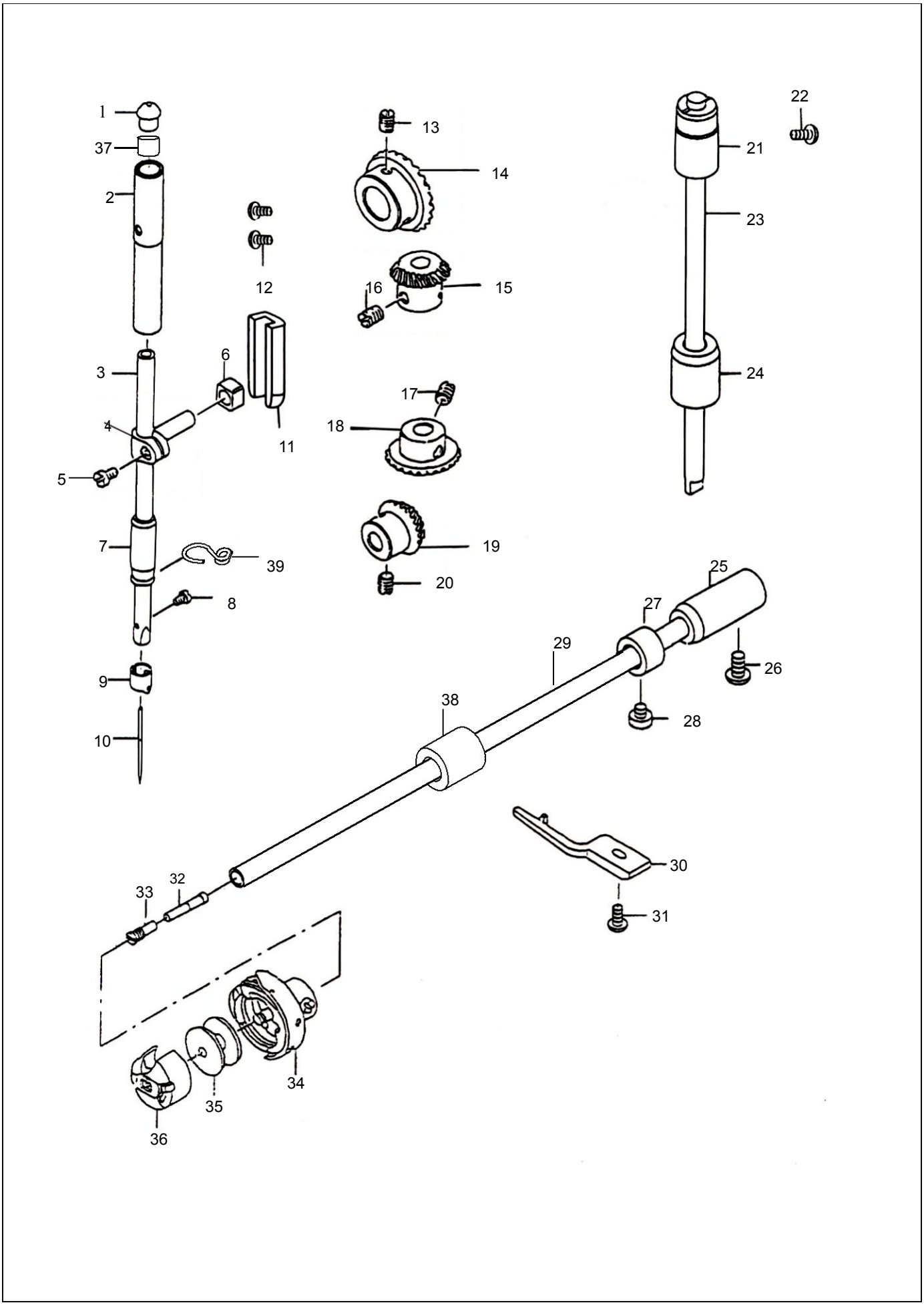


| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | C |
| 1 | 11 - 80151550 -01 | Parafuso para configurar | Set Screw Sm15/64x28 L=11 | 1 | 1 |
| 2 | 128 1 - 01- 30A | Componentes da alavanca de levantamento de fio | Thread Take-up Lever Asm. | 1 | 1 |
| 3 | 10 1 - 02 -25 | Cavilha de dobradiça | Hinge Pin | (1) | (1) |
| 4 | 10 1 - 02 -22 -05 | Barra da alavanca de levantamento de fio | Thread Take-up Lever Link | (1) | (1) |
| 5 | 128 1 -01- 30- 01 | Componentes de levantamento de fio | Thread Take-up Lever | (1) | (1) |
| 6 | 10 1 - 02 -24 | Rolamento de fio | Needle Bearing | (2) | (2) |
| 7 | 10 1 - 02 -20 -00 | Aniviela de levantamento de fio | Thread Take-up Crank | (1) | (1) |
| 8 | 128 1 -01- 30- 02 | Barra de agulha | Needle Bar Link | (1) | (1) |
| 9 | 10 1 - 02 -28 | Parafuso para fixar | Set Screw (left Handed) | (1) | (1) |
| 10 | 21 - 08008160 -01 | Tabua Proteção do peso da mesa | Counter Weight Protecting Plate | 1 | 1 |
| 11 | 11 - 60181630 -01 | Parafuso | Screw Sm9/32x28 L=16 | 1 | 1 |
| 12 | 31 - 04424000 -09 | Anel de borracha | Rubber Ring | 1 | 1 |
| 13 | 11 - 80181650 -01 | Parafuso para fixar | Set Screw Sm9/32x28 L=16 | 1 | 1 |
| 14 | 11 - 80160612 -01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=6 | 2 | 2 |
| 15 | 128 1 - 05- 03 | Maniviela da barra de agulha | Needle Bar Crank | 1 | 1 |
| 16 | 128 1 - 05- 04 | Bucha do eixo de agulha | Main Shaft Bushing (left) | 1 | 1 |
| 17 | 125 5 - 02- 10 | Roda de condução | Driving Wheel | 1 | 1 |
| 18 | 11 - 80160810 -01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=8 | 2 | 2 |
| 19 | 11 - 80150710 -01 | Parafuso da bucha do eixo principal | Set Screw Sm15/64x28 L=7 | 1 | 1 |
| 20 | 125 5 - 02- 12 | bucha do eixo principal | Main Shaft Bushing (middle) | 1 | 1 |
| 21 | 10 1 -02 -33 | Colar de impulso | Thrust Collar D=14.72 W=12 | 1 | 1 |
| 22 | 11 - 80160710 -01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=7 | 2 | 2 |
| 23 | 25 - 20000000 -08 | Anel | Snap Ring | 1 | 1 |
| 24 | 11 - 00161120 -01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=11 | 2 | 2 |
| 25 | 10 1 -06 -02 | Cam excêntrico de alimentação | Feed Drive Eccentric Cam | 1 | 1 |
| 26 | 10 1 -06 -04 | Colar de impulso | Thrust Collar | 1 | 1 |
| 27 | 11 - 10090620 -01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 2 | 2 |
| 28 | 128 1 - 01- 39 | Cavilha de selo de oleo | Oil Seal Pin | 1 | 1 |
| 29 | 10 1 -02 -11 | Feltro | Roller Felt | 2 | 2 |
| 30 | 128 1 - 05- 05 | Eixo principal | Main Shaft | 1 | |
| 30 | 128 1 - 01- 35 | Eixo principal | Main Shaft | | 1 |
| 31 | 128 1 - 05- 06 | Manga do eixo superior | Supporting Sleeve | 1 | |
| 31 | 125 5 - 02- 13A | Manga do eixo principal | Supporting Sleeve | | 1 |
| 32 | 32 - 13850360 -09 | Selo de oleo | Oil Seal | 1 | |
| 32 | 32 - 14450330 -09 | Selo de oleo | Oil Seal | | 1 |
| 33 | 125 5 - 02- 01 | Rolamento de esfera6907Z | Ball bearing 6907Z | | 1 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 34 | 1281-05-10 | Acoplamento A | Coupling A | 1 | |
| 34 | 1255-02-02 | Acoplamento A | Coupling A | | 1 |
| 35 | 1285600812-01 | Parafuso para fixar o soquete | Set Screw Socket M6 L=8 | 6 | |
| 35 | 1280600812-01 | Parafuso para fixar o Acoplamento | Set Screw Socket M6 L=8 | | 6 |
| 36 | 101-02-23 | Bucha protectora de oleo | Oil Protect Bushing | 1 | 1 |
| 37 | 1281-05-08 | Acoplamento B | Coupling B | 1 | |
| 37 | 1255-02-04 | Acoplamento B | Coupling B | | 1 |
| 38 | 1281-05-02-01-02 | Componentes de motor | Motor Asm. | 1 | |
| 38 | 1281-03-01-02 | Componentes de motor | Motor Asm. | | 1 |
| 39 | 1660501822-01 | Parafuso para instalar o motor | Bolt Socket M5 L=18 | 4 | |
| 39 | 1260502222-01 | Parafuso para instalar o motor | Bolt Socket M5 L=22 | | 4 |
| 40 | 2205000000-08 | Arruela da primavera | Spring washer | | 4 |
| 41 | 2105310100-01 | Arruela | Washer | | 4 |
| 42 | 1255-02-09 | Tabua protecdora de oel | Motor Oil Pad | 1 | 1 |
| 43 | 1660503022-01 | Parafuso de soquete | Bolt Socket M5 L=30 | 2 | |
| 44 | 1260502722-01 | Parafuso de soquete | Bolt Socket M5 L=27 | 2 | |
| 44 | 1260502222-01 | Parafuso de soquete | Bolt Socket M5 L=22 | | 3 |

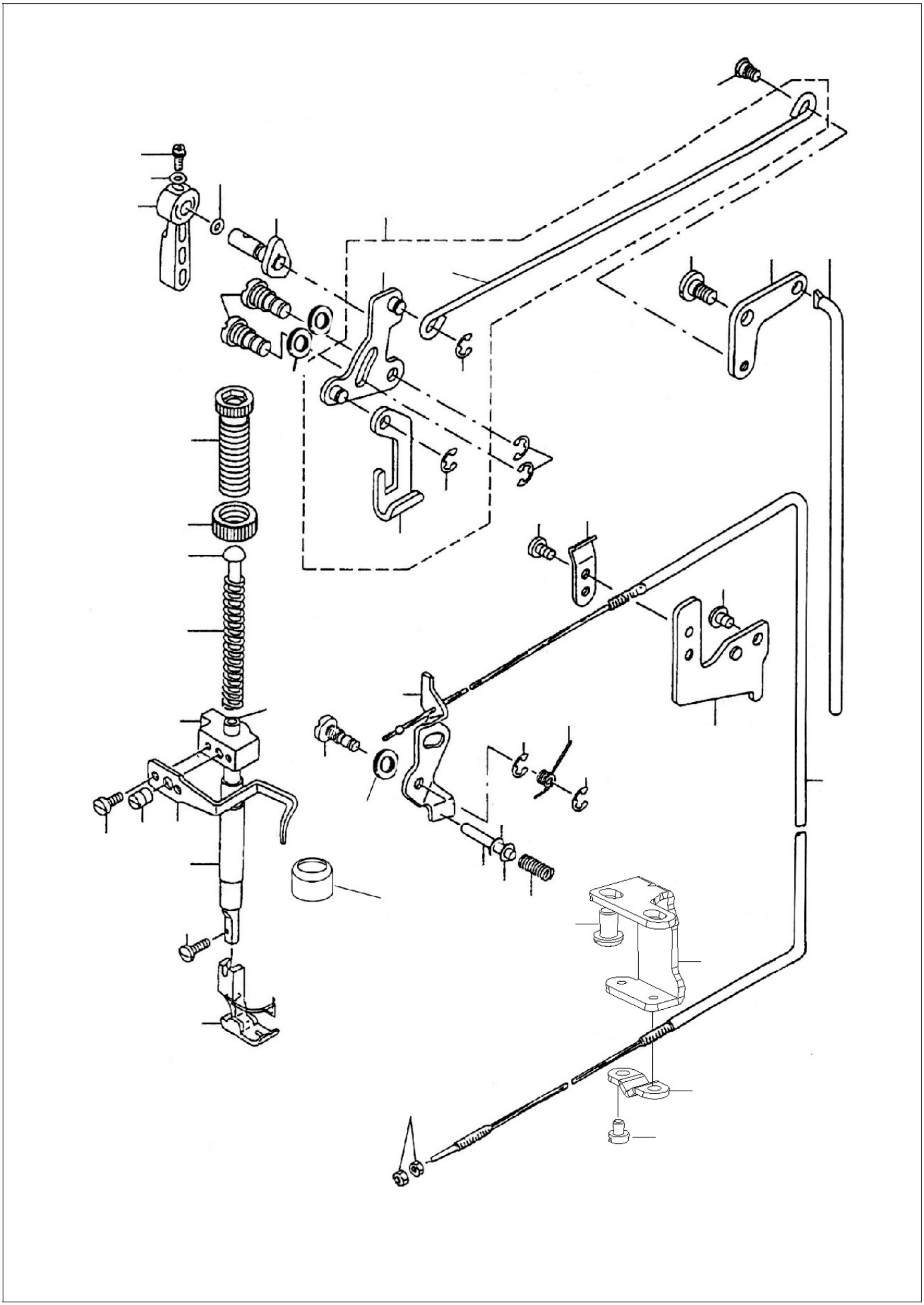
| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE A | AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 45 | 21 - 05310100-01 | Arruela | Washer | 2 | |
| 46 | 12 - 80500612-01 | Parafuso do soquete | Bolt Socket M5 L=6 | 2 | 2 |
| 47 | 1281 -05 - 11 | Roda da Mão | Hand Wheel | 1 | 1 |
| 48 | 16 - 60401625-02 | Parafuso | Screw M4 L=16 | 2 | |
| 48 - 1 | 11 - 40120925-01 | Parafuso | Screw SM3/ 16x28 L=9 | | 1 |
| 49 | 1281 -01 - 06 | Cobertura de wire posterior | Rear Wire Cover | 1 | |
| 49 - 1 | 1281 -05 - 02-04 | Cobertura posterior de wire | Rear Wire Cover | | 1 |
| 50 | 8957A- 03 - 08-04/02 | Componentes da caixa do motor | Motor Casing | 1 | |
| 50 | 1281 -03 - 01-01 | Componentes da caixa do motor | Motor Casing | | 1 |

## 3.Componentes da barra de agulha, eixo vertical e eixo de transmissão do gancho



| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 101-03-07 | Plugue de borracha | Rubber Plug | 1 | 1 |
| 2 | 1281-01-25 | Bucha superior da barra de agulha | Needle Bar Upper Bushing | 1 | 1 |
| 3 | 1281-01-37 | Barra de agulha | Needle Bar | 1 | 1 |
| 4 | 120-02-07 | Barra de conexão de fio | Needle Bar Connection | 1 | 1 |
| 5 | 11-60090620-01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 1 | 1 |
| 6 | 120-02-25 | bloco de deslizamento | Slide Block | 1 | 1 |
| 7 | 101-03-08 | Bucha inferior d barra de agulhas | Needle Bar Bushing Lower | 1 | 1 |
| 8 | 11-60080520-01 | Parafuso | Screw Sm1/8x44 L=5 | 1 | 1 |
| 9 | 101-03-11 | Anel de guia do fio da barra de agulhas | Needle Bar Thread Guide | 1 | 1 |
| 10 | 109-03-13 | Agulha DBX1 14# | Needle Dbx1 14# | 1 | 1 |
| 11 | 120-02-23 | bloco de deslizamento de guia | Guide For Slide Block | 1 | 1 |
| 12 | 11-60110820-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=8 | 2 | 2 |
| 13 | 11-80160810-01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=8 | 2 | 2 |
| 14 | 101-05-26 | Engrenagem cônica para eixo de abraco | Bevel Gear For Arm Shaft | 1 | 1 |
| 15 | 101-05-25 | Engrenagem cônica para eixo vertical | Bevel Gear For Vertical Shaft | 1 | 1 |
| 16 | 11-80160810-01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=8 | 2 | 2 |
| 17 | 11-80160810-01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=8 | 2 | 2 |
| 18 | 101-05-20 | Engrenagem cônica para eixo vertical | Bevel Gear For Vertical Shaft | 1 | 1 |
| 19 | 101-05-18 | Engrenagem cônica para eixo do gancho | Bevel Gear For Hook Shaft | 1 | 1 |
| 20 | 11-80160810-01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=8 | 2 | 2 |
| 21 | 101-05-22A | Bucha do eixo superior | Upright Shaft Bushing Upper | 1 | 1 |
| 22 | 11-40120925-01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=9 | 1 | 1 |
| 23 | 101-05-24 | Eixo vertical | Vertical Shaft | 1 | 1 |
| 24 | 101-05-21 | Bucha inferior do eixo superior | Upright Shaft Bushing Lower | 1 | 1 |
| 25 | 101-05-14A | Bucha do eixo do gancho | Bushing For Rotating Hook Shaft | 1 | 1 |
| 26 | 11-40120925-01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=9 | 1 | 1 |
| 27 | 402-04-21 | Colar de impulso | Thrust Collar | 1 | 1 |
| 28 | 11-80160512-01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=5 | 2 | 2 |
| 29 | 1230-05-07 | Eixo de gancho | Rotating Hook Shaft | 1 | 1 |
| 30 | 101-05-05 | Gancho de posicionamento | Positioning Finger | 1 | 1 |
| 31 | 11-60111120-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=11 | 1 | 1 |
| 32 | 101-05-09 | Wick de oleo | Oil Wick | 1 | 1 |
| 33 | 101-05-08 | Parafuso do selo de oleo | Oil Seal Screw | 1 | 1 |
| 34 | 109-03-24 | Componentes do gancho | Hook Asm. | 1 | 1 |
| 35 | 402-04-04 | Bobina | Bobbin | 1 | 1 |
| 36 | 109-03-42-1 | Caixa da bobina | Bobbin Case | 1 | 1 |
| 37 | 1280-01-23 | Feltro de lã de manga da barra de agulhas | Needle Bar Sleeve Wool Felt | 1 | 1 |
| 38 | 158-05-19 | Manga media do eixo inferior | Lower Shaft Middle Sleeve | 1 | 1 |
| 39 | 1281-05-20 | Gancho de guia de fio da barra de agulhas | Needle Bar Thread Guide | 1 | 1 |

## 4.Componentes do calcador



14

3
2 4
1 5 8
15
9 16 17
11
6

7 10

39

18

13

20

40

19

12

41

21

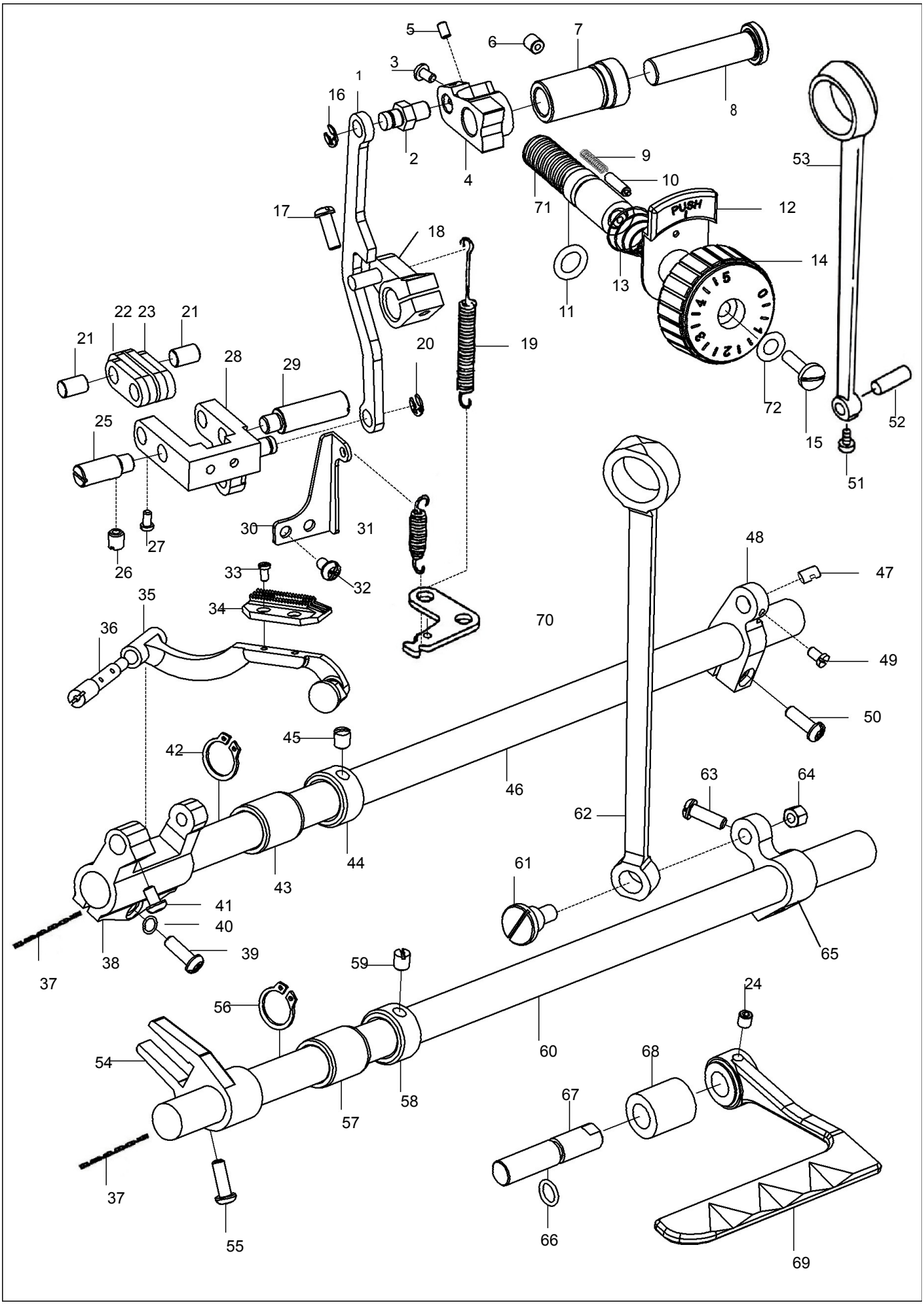
42

25
44
28
43
27
22
24
27
23
45
46
26
31
47
48
30
32
29
33
49
34
35
50
37
38
36

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 128 1 -05- 15 | chave inglesa | Hand Lifter | 1 | 1 |
| 2 | 21 - 03810080 -01 | Arruela | Washer | 1 | 1 |
| 3 | 11 - 30091020 -01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=10 | 1 | 1 |
| 4 | 31 - 04018000 -09 | Anel de borracha | Rubber Ring | 1 | 1 |
| 5 | 128 1 -01- 10 | Componentes da chave inglesa do calcador | Hand Lifter Cam Asm. | 1 | 1 |
| 6 | 10 0 1 - 4 -20 | Eixo | Link Shaft Sm5/16x24 | 2 | 2 |
| 7 | 10 0 1 - 4 -21 | Arruela da tabua | Washer Plate | 2 | 2 |
| 8 | 10 0 1 - 4 -19 | Componentes de ligação da chave de inglesa | Hand Lifter Link Asm. | 1 | 1 |
| 9 | 10 0 1 - 4 -19 -00 | Componentes da alavanca da chave de inglesa | Hand Lifter Link | (1) | (1) |
| 10 | 24- 05000000-08 | Anel | Snap Ring | (1) | (1) |
| 11 | 10 0 1 - 4 -28 | Barra de ligação da alavanca de levantamento | Lifting Lever Connecting Rod | (1) | (1) |
| 12 | 10 0 1 - 4 -18 | Alavanca de levantamento | Lifting Lever | (1) | (1) |
| 13 | 24 - 05000000-08 | Anel | Snap Ring | (1) | (1) |
| 14 | 10 0 1 - 4 -32 | Parafuso da Dobradiça | Hinge Screw Sm3/16x32 | 1 | 1 |
| 15 | 10 0 1 - 4 -31 | Parafuso da Dobradiça | Hinge Screw Sm15/64x 28 | 1 | 1 |
| 16 | 10 0 1 - 4 -30 | Anel da alavanca de levantamento | Lifting Lever Ring | 1 | 1 |
| 17 | 10 0 1 - 4 -33 | Barra vertical de ligação | Connecting Rod Vertical | 1 | 1 |
| 18 | 24 - 05000000-08 | E Anel | E-ring 5 | 3 | 3 |
| 19 | 11 - 60111020-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=10 | 1 | 1 |
| 20 | 10 0 9 - 4 -18 | Tabua prensador | Presser Plate B | 1 | 1 |
| 21 | 11 - 40120625-01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=9 | 1 | 1 |
| 22 | 10 0 9 - 4 -20- 00 | Suporte do cabo | Cord Holder | 1 | 1 |
| 23 | 123 0 - 04- 44 | Componentes do Arrasador | Arrester Asm. | 1 | 1 |
| 24 | 10 0 1 - 4 -25 | Eixo de libertação de tensão | Tension Release Shaft | 1 | 1 |
| 25 | 10 0 1 - 4 -24 | Tabua de libertação de tensão | Tension Release Plate | 1 | 1 |
| 26 | 10 0 1 - 4 -21 | Tabua da arruela | Washer Plate | 1 | 1 |
| 27 | 24 - 05000000-08 | E 5 Anel | E-ring 5 | 2 | 2 |
| 28 | 125 5 - 04- 01 | Primavera de wire de libertação de tensão da agulhas | Thread Tension Release Wire Spring | 1 | 1 |
| 29 | 10 0 1 - 4 -34 | Bucha de borracha | Rubber Bushing | 1 | 1 |
| 30 | 10 0 1 - 3 -30 | Cavilha de suporte de libertação de tensão | Tension Release Supporting Pin | 1 | 1 |
| 31 | 24 - 04000000-08 | E4 Anel | E-ring 4 | 1 | 1 |
| 32 | 10 0 1 - 3 -32 | Arruela | Washer Plate | 1 | 1 |
| 33 | 10 0 1 - 3 -33 | Primavera da cavilha de suporte de libertação de tensão | Tension Release Supporting Pin Spring | 1 | 1 |
| 34 | 11 - 40150925-01 | Parafuso | Screw Sm15/64x28 L=9 | 2 | 2 |
| 35 | 123 0 - 04- 42 | Suporte do cabo | Cord Holder | 1 | 1 |
| 36 | 11 - 60090820-01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=8 | 2 | 2 |
| 37 | 123 0 - 04- 18 | Suporte do cabo | Cord Holder | 1 | 1 |
| 38 | 13 - 60623020-01 | Noz | Nut Sm3/16x32 | 2 | 2 |
| 39 | 128 1 -05- 16- 01 | Parafuso para regular pressão | Presser Regulator Screw | 1 | 1 |
| 40 | 128 1 -05- 16- 02 | Noz para regular pressão | Presser Regulator Nut | 1 | 1 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 41 | 10 0<br>1 - 4 -03 | Barra do calcador | Presser Guide Bar | 1 | 1 |
| 42 | 10 0<br>1 - 4 -04 | Primavera do calcador | Presser Spring | 1 | 1 |
| 43 | 10 0<br>1 - 4 -06 | Suporte de guia da barra do calcador | Presser Bar Guide Bracket | 1 | 1 |
| 44 | 128<br>1 - 01- 26 | Suporte de guia da barra do calcador | Presser Bar Guide Bracket | 1 | 1 |
| 45 | 125<br>5 - 04- 02 | Suporte de guia da barra do calcador | Presser Bar Guide Bracket | 1 | 1 |
| 46 | 11 -80160810- 01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=8 | 1 | 1 |
| 47 | 11 -40090825- 01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=8 | 2 | 2 |
| 48 | 10 0<br>1 - 4 -10 | Bucha inferior da barra do calcador | Presser Bar Bushing Lower | 1 | 1 |
| 49 | 11 - 60091120 -05 | Parafuso do calcador | Presser Foot Screw Sm9/64x40 L=11 | 1 | 1 |
| 50 | 028 2200<br>1 24 | Coponentes do calcador | Presser Foot Asm. | 1 | |
| 50 | 10 0<br>9 - 4 -41 | Componentes do calcador | Presser Foot Asm. | | 1 |

# 5.Componentes do mecanismo de alimentação

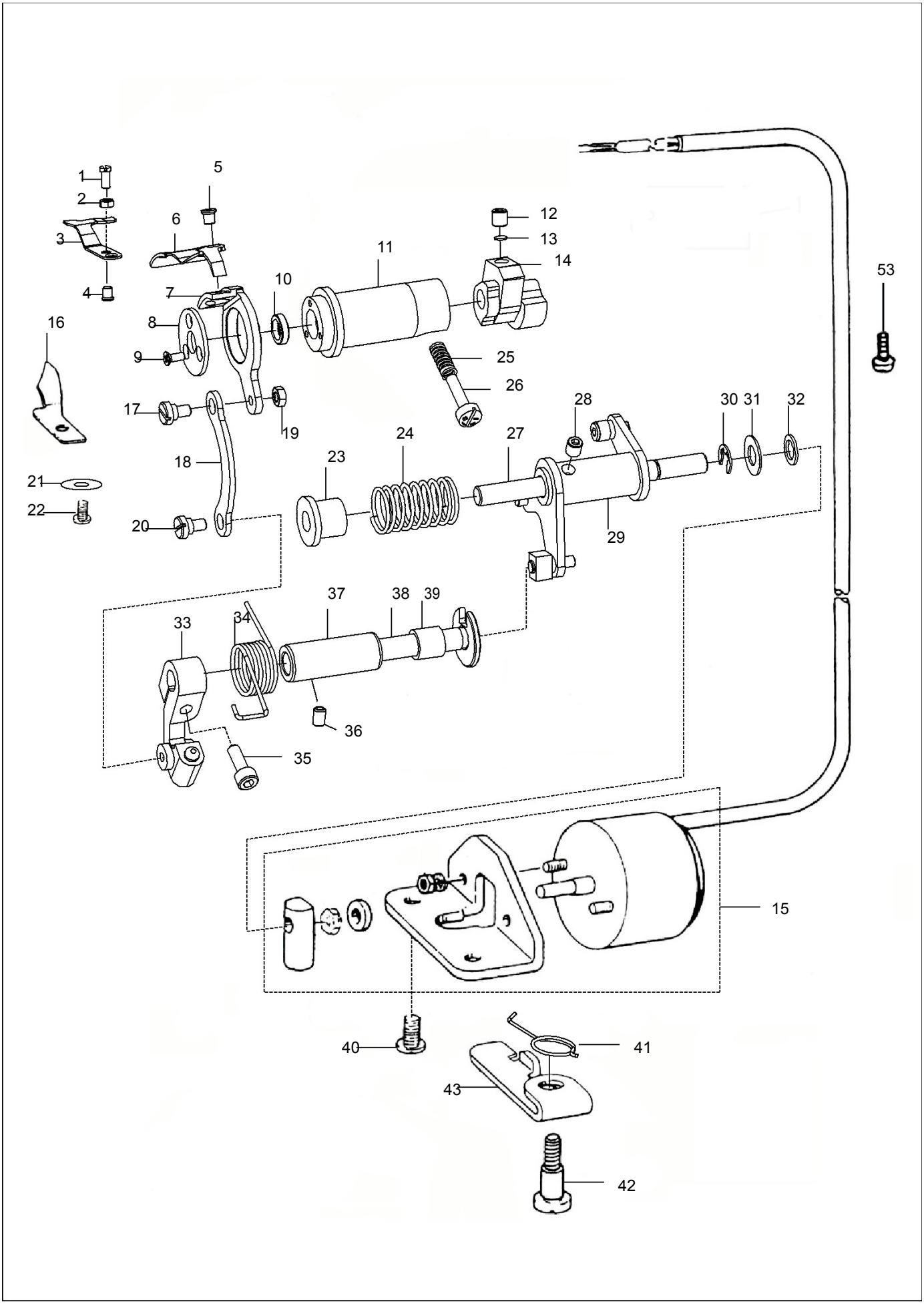


| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | QUANTIDADE AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 128 1 -01- 43 | Biela para regular alimentação | Feed Regulator Connecting Rod | 1 | 1 |
| 2 | 125 5 -05- 09 | Cavilha reguladora de alimentação | Feed Regulator Pin | 1 | 1 |
| 3 | 11 - 60090620 -01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 2 | 2 |
| 4 | 125 5 -05- 05 | Base de regulador de alimentação | Feed Regulator | 1 | 1 |
| 5 | 12 - 80500612 -01 | Parafuso de soquete | Bolt Socket M5 L=6 | 2 | 2 |
| 6 | 11 - 80150612 -01 | Parafuso | Screw Sm15/64x40 L=6 | 1 | 1 |
| 7 | 125 5 -05- 07 | BUcha do regulador de alimentação | Feed Regulator Bushing | 1 | 1 |
| 8 | 125 5 -05- 06 | Cavilha da dobradiça do regulador | Hinge Pin For Regulator | 1 | 1 |
| 9 | 12 4 -08 -07 | Primavera | Spring | 1 | 1 |
| 10 | 127 3 -15- 24 | Cavilha | Pin | 1 | 1 |
| 11 | 31 - 09428000 -09 | Anel de borracha | Rubber Ring | 1 | 1 |
| 12 | 127 3 -15- 17 | Tabua Bloqueio do medidor de agulhas | Needle Gauge Lock Guide | 1 | 1 |
| 13 | 12 0 -03 -30 | Primavera | Spring | 1 | 1 |
| 14 | 128 1 -05-17 | Botão de alimentação | Feed Deal | 1 | 1 |
| 15 | 11- 70121820-01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=18 | 1 | 1 |
| 16 | 24 - 05000000-09 | E5 Anel | E-ring5 | 1 | 1 |
| 17 | 11 - 60121420-01 | Parafuso do abraco reverso de alimentação | Feed Reverse Arm Screw Sm3/16x28 L=14 | 1 | 1 |
| 18 | 127 3 -05-02 | Componentes do dispositivo reverso de alimentação | Feed Reverse Asm. | 1 | |
| 18 | 128 1 -01-12 | Componentes de dispositivo reverso de alimentação | Feed Reverse Asm. | | 1 |
| 19 | 10 1 -07 -22 | Primavera | Feed Reverse Spring | 1 | 1 |
| 20 | 24 - 05000000-09 | E5 Anel | E-ring5 | 1 | 1 |
| 21 | 10 1 -06 -11 | Tabua de Ligação | Walking Foot Link | 2 | 2 |
| 22 | 10 1 -06 -09 | Tabua de Ligação | Walking Foot Link | 2 | 2 |
| 23 | 10 1 -06 -10 | Tabua de Ligação | Connecting Link | 2 | 2 |
| 24 | 11 - 80150612-01 | Parafuso | Screw Sm15/64×28 L=6 | 2 | 2 |
| 25 | 10 1 -06 -14 | Cavilha do eixo de alimentação | Adjusting Link Fulcrum Shaft | 1 | 1 |
| 26 | 11 - 80151150-01 | Parafuso | Screw Sm15/64 L=11 | 2 | 2 |
| 27 | 11 - 00090620-01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 2 | 2 |
| 28 | 10 9 -05 -27 | Base da Tabua de Ligação | Walking Foot Adjusting Link | 1 | 1 |
| 29 | 123 0 -06- 16 | Cavilha do eixo de alimentação | Adjusting Link Fulcrum Shaft | 1 | 1 |
| 30 | 125 5 -05- 10 | Suporte da primavera de Ligação | Adjusting Link Spring Frame | 1 | 1 |
| 31 | 10 1 -07 -26 | Primavera de Ligação de ajuste | Adjusting Connecting Spring | 1 | 1 |
| 32 | 11 - 60110520-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=5 | 2 | 2 |
| 33 | 11 - 60080620-01 | Parafuso | Screw Sm1/8x44 L=6 | 2 | 2 |
| 34 | 10 9 -05 -33A | Cão de alimentação | Feed Dog | 1 | 1 |
| 35 | 127 3 -15- 01 | Componentes da barras de alimentação | Feed Bar Asm. | 1 | 1 |
| 36 | 10 1 -06 -32 | Eixo da barra de alimentação | Feed Bar Shaft | 1 | 1 |
| 37 | 43 - 10250000-00 | Wick de oleoΦ2 .5×1000mm | Oil Wick | 1 | 1 |
| 38 | 10 1 -06 -28 | Roquete de alimentação | Feed Rocker Asm. | 1 | 1 |
| 39 | 11 - 60121420-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=11 | 1 | 1 |
| 40 | 21 - 04808080-01 | Arruela | Washer | 1 | 1 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 41 | 11 - 40110725-01 | Parafuso | Screw Sm11/64×40 L=7 | 1 | 1 |
| 42 | 25 - 15000000-08 | Anel de Contenção | Retaining Ring | 1 | 1 |
| 43 | 10 1 -06 -26 | Bucha do eixo do roquete de alimentação | Feed Rocker Shaft Bushing | 1 | 1 |
| 44 | 10 1 -02 -06 | Colar do eixo do roquete de alimentação | Feed Rocker Shaft Collar | 1 | 1 |
| 45 | 11 - 80160610-01 | Parafuso | Screw Sm1/4x40 L=6 | 2 | 2 |
| 46 | 1255-06 - 22 | Eixo do roquete de alimentação | Feed Rocker Shaft | 1 | 1 |
| 47 | 10 1 -06 -19 | Cavilha da maniviela do roquete de alimentação | Feed Rocker Crank Pin | 1 | 1 |
| 48 | 10 1 -06 -18 | Maniviela do eixo de roquete de alimentação | Feed Rocker Shaft Crank | 1 | 1 |
| 49 | 11 - 00090620-01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 1 | 1 |
| 50 | 11 -40121425- 01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=14 | 1 | 1 |
| 51 | 11 -00090620- 01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 1 | 1 |
| 52 | 10 1 - 06 -07 | Cavilha da biela de alimentação | Walking Foot Pin | 1 | 1 |

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | C |
| 53 | 10 1 - 06 - 06 | Biela do eixo do roquete | Rocker Shaft Connecting Rod | 1 | 1 |
| 54 | 10 1 - 06 - 42 | Maniviela do eixo | Driving Shaft Crank Asm,front | 1 | 1 |
| 55 | 11 - 60111120 -01 | Parafuso | Screw Sm11/64×40 L=10 | 1 | 1 |
| 56 | 25 - 15000000 -08 | Anel de Contenção | Retaining Ring | 1 | 1 |
| 57 | 10 1 - 06 - 26 | Bucha do eixo de roquete de alimentação | Feed Rocker Shaft Bushing | 1 | 1 |
| 58 | 10 1 - 02 - 06 | Colar de impulso | Thrust Collar Asm D=14.72 W=12 | 1 | 1 |
| 59 | 11 - 80160610 -01 | Parafuso | Screw Sm1/4×40 L=6 | 2 | 2 |
| 60 | 10 1 - 06 - 44 | Eixo de alimentação | Feed Driving Shaft | 1 | 1 |
| 61 | 10 1 - 06 - 50 | Parafuso de Dobradiça | Hinge Screw | 1 | 1 |
| 62 | 10 1 - 06 - 49 | Biela | Connecting Rod | 1 | 1 |
| 63 | 11 - 40121225 -01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=12 | 1 | 1 |
| 64 | 13 - 60184020 -01 | Moz da Dobradiça | Hinge Nut Sm9/32x28 | 1 | 1 |
| 65 | 10 1 - 06 - 47 | Maniviela de roquete de alimentação | Feed Rocker Crank | 1 | 1 |
| 66 | 31- 08018000-09 | Anel de borracha | Rubber Ring | 1 | 1 |
| 67 | 1255-05 - 04 | Eixo reverso de alimentação | Feed Reverse Shaft | 1 | 1 |
| 68 | 1255-05 - 03 | Bucha reversa de alimentação | Feed Reverse Bushing | 1 | |
| 68 | 1281-01 - 42 | Bucha reversa de alimentação | Feed Reverse Bushing | | 1 |
| 69 | 1281-01 - 09 | Chave de inglesa | Reverse Feed Control Lever | 1 | 1 |
| 70 | 10 1 -07 - 23 | Tabua para fixar a primavera de alimentação | Feed Spring Hook | 1 | 1 |
| 71 | 1281-01 - 11 | Parafuso do reglador de alimentação | Feed regulator screw | 1 | 1 |
| 72 | 21 - 05310100-02 | Arruela | Washer | 1 | 1 |

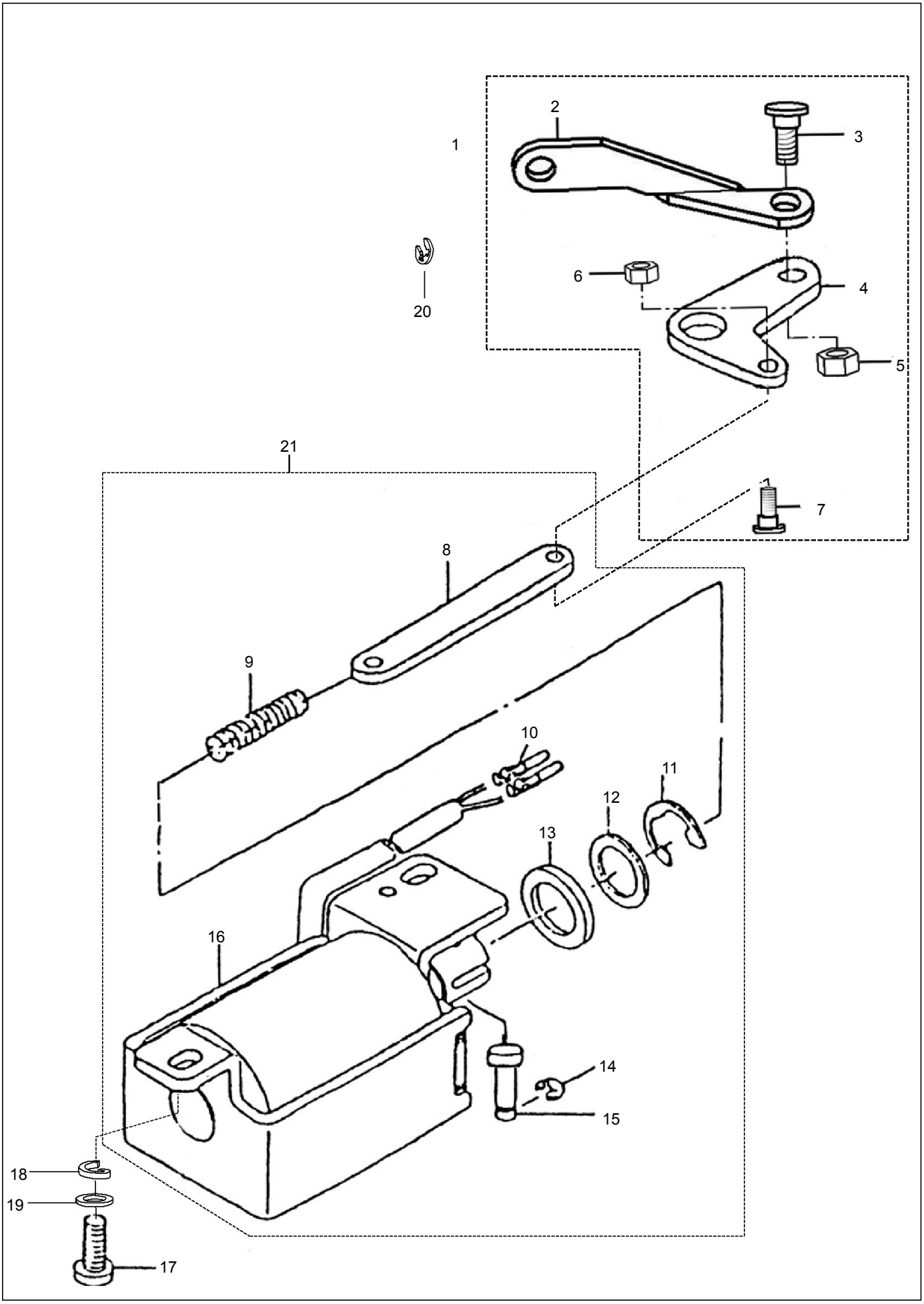
# 6.Componentes do cortador de fio Thread trimmer components



| 序号 NO. | 图号 REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | C |
| 1 | 11-00580720-02 | Parafuso | Screw Sm1/8x40 L=7 | 1 | 1 |
| 2 | 13-60582420-02 | Noz | Nut Sm1/8x40 | 1 | 1 |
| 3 | 158-09-04 | Faca fixada | Fixed Knife | 1 | 1 |
| 4 | 11-20090520-01 | Parafuso | Screw Sm9/64×40 L=5 | 1 | 1 |
| 5 | 11-10110622-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=6 | 2 | 2 |
| 6 | 158-09-13 | Faca motorial | Motorial Knife | 1 | 1 |
| 7 | 1255-06-01-02 | Suporte da faca | Knife Bracket | 1 | 1 |
| 8 | 1255-06-01-03 | Suporte da faca | Knife Bracket Presser | 1 | 1 |
| 9 | 12-10300821-01 | Parafuso | Screw M3 L=8 | 3 | 3 |
| 10 | 32-07430120-09 | Selo de oleo | Oil Seal | 1 | 1 |
| 11 | 1255-06-01-01 | Bucha frontal do eixo inferior | Hook Driving Shaft Bushing Asm. | 1 | 1 |
| 12 | 11-80161012-01 | Parafuso | Set Screw1/4×40 L=10 | 2 | 2 |
| 13 | 1230-09-40 | Arruela | Washer | 2 | 2 |
| 14 | 158-09-01 | Cam do cordator de fio | Thread Shear Cam | 1 | 1 |
| 15 | 1281-01-27 | Plugue magnetico | Magnetic Plug | 1 | 1 |
| 16 | 1230-09-06 | Partição de fio | Thread Partition | 1 | 1 |
| 17 | 135-06-22 | Parafuso | Screw | 2 | 2 |
| 18 | 1230-09-15 | Biela do eixo da faca | Knife Shaft Connecting Rod | 1 | 1 |
| 19 | 13-60113020-01 | Noz | Nut Sm11/64x40 | 1 | 1 |
| 20 | 135-06-22 | Parafuso | Screw | 1 | 1 |
| 21 | 21-04308090-01 | Arruela | Washer | 1 | 1 |
| 22 | 11-40090625-01 | Parafuso | Screw Sm9/64x40 L=6 | 1 | 1 |
| 23 | 158-09-31 | Tampa da primavera | Spring Cover | 1 | 1 |
| 24 | 158-09-32 | Primavera | Spring | 1 | 1 |
| 25 | 113-06-22 | Primavera de ajuste de oleo | Oil Adjusting Spring | 1 | 1 |
| 26 | 113-06-21 | Parafuso de ajuste de oleo | Oil Adjusting Screw | 1 | 1 |
| 27 | 158-09-30 | Eixo do Cisalhar de fio | Thread Shear Shaft | 1 | 1 |
| 28 | 11-80160612-01 | Parafuso | Screw Sm1/4×40 L=10 | 1 | 1 |
| 29 | 158-09-26-00 | Componentes de cam de Cisalhar de fio | Thread Shear Cam Rock Arm Asm. | 1 | 1 |
| 30 | 24-06000000-08 | Anel de Contenção | Retaining Ring ,e6 | 1 | 1 |
| 31 | 21-08210162-03 | Arruela | Washer | 1 | 1 |
| 32 | 101-04-21 | Coxim de plugue magnetico | Magnetic Plug Cushion Mat | 1 | 1 |
| 33 | 1230-09-18-00 | Componente da maniviela de Cisalhar de fio | Thread Shear Rock Arm | 1 | 1 |
| 34 | 158-09-21 | Primavera | Spring | 1 | 1 |
| 35 | 11-60621422-01 | Parafuso | Screw Sm3/16×32 L=14 | 1 | 1 |

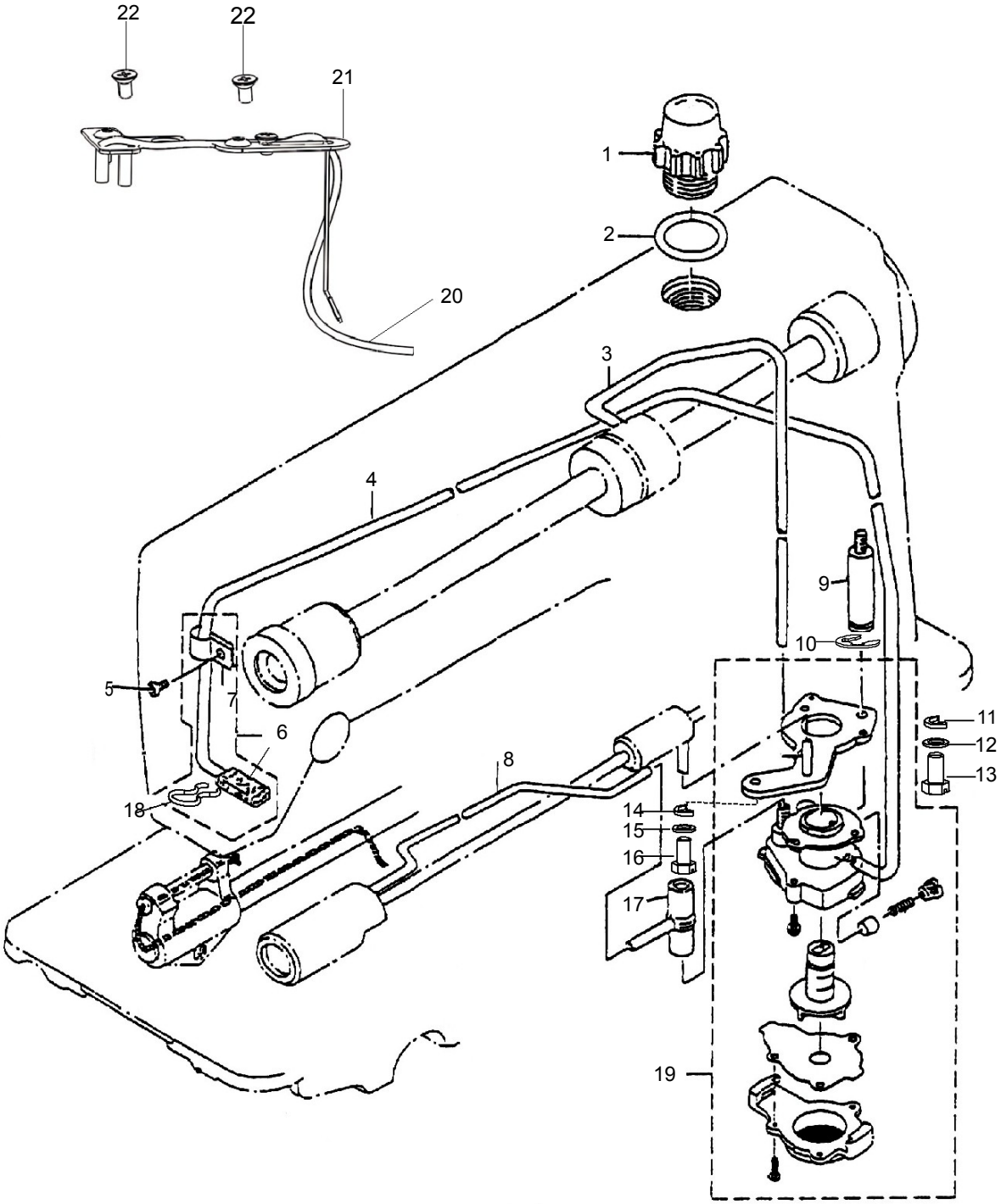
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 36 | 11 - 80120712 -01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=7 | 1 | 1 |
| 37 | 15 8 -09 -24 | Bucha do eixo de Cisalhar de fio | Thread Shear Shaft Bush | 1 | 1 |
| 38 | 15 8 -09 -22 | Eixo da maniviela do Cisalhar de fio | Thread Shear Rovk Arm Shaft | 1 | 1 |
| 39 | 15 8 -09 -23 | Bucha curta | Short Bush | 1 | 1 |
| 40 | 11 - 40150925 -01 | Parafuso | Screw Sm15/64×28 L=9 | 1 | 1 |
| 41 | 15 8 -11 -11 | Primavera | Spring | 1 | 1 |
| 42 | 15 8 -09 -42 | Parafuso | Screw | 1 | 1 |
| 43 | 15 8 -11 -01 | Base de soltura de fio | Thread Loose Seat | 1 | 1 |

## 7.Componentes de reverso automático de alimentação



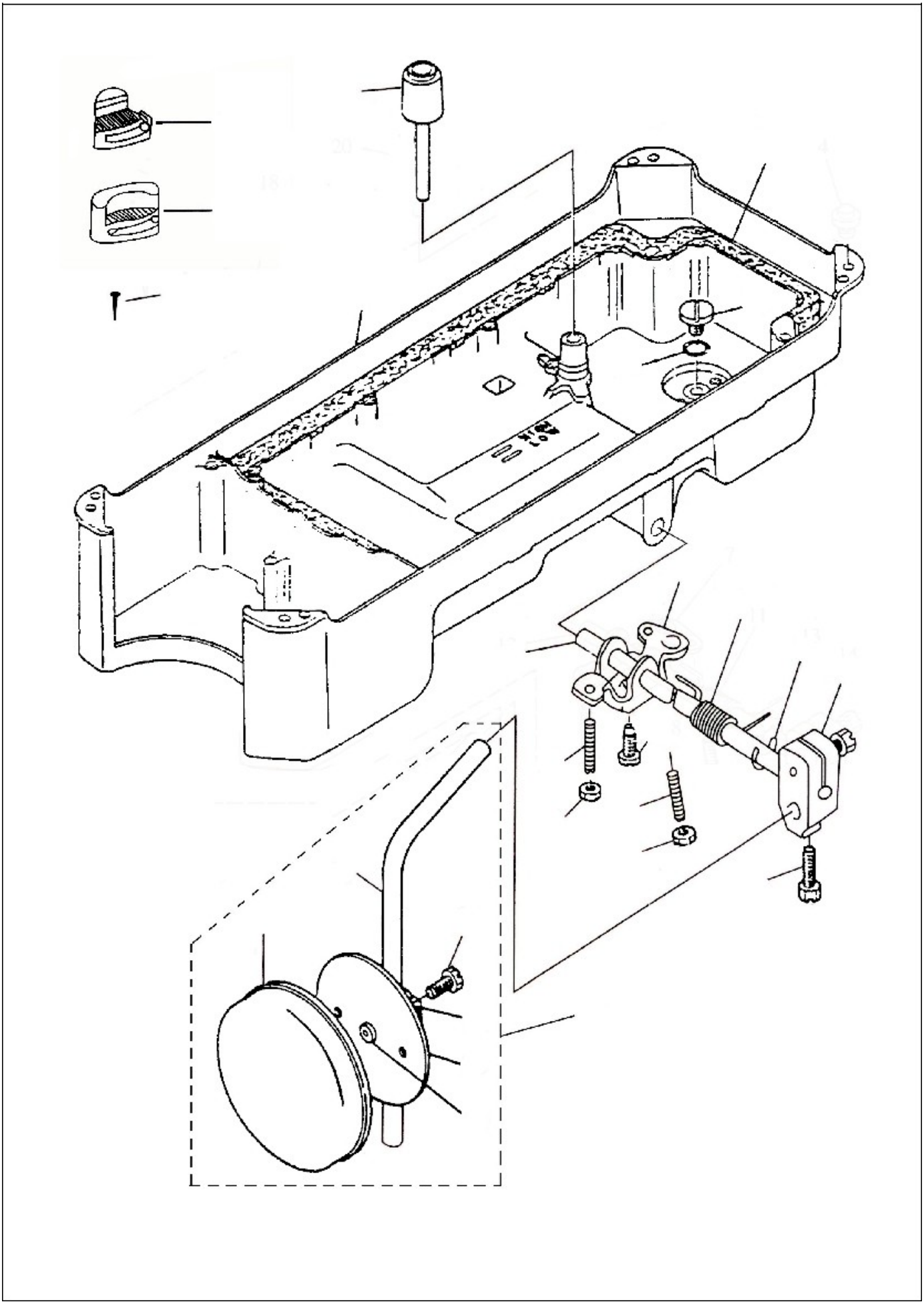
| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE A | AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 109-07-15-00 | Componentes da biela de reverso de alimentação | Reverse Feed Connecting Rod Asm. | 1 | 1 |
| 2 | 109-07-15-01 | Biela de reverso de alimentação | Reverse Feed Connecting Rod | (1) | (1) |
| 3 | 109-07-15-03 | Parafuso de biela | Connecting Rod Axial Screw | (1) | (1) |
| 4 | 109-07-15-02 | Abraco de conexão | Connecting Arm | (1) | (1) |
| 5 | 13-60157020-01 | Noz | Nut Sm15/64x28 | (1) | (1) |
| 6 | 13-60113020-01 | Noz | Nut Sm11/64x40 | (1) | (1) |
| 7 | 109-07-15-04 | Parafuso de Braço axial de conexão | The Connecting Arm Axial Screw | (1) | (1) |
| 8 | 109-07-19 | Placa de conexão de reverso de alimentação | Feed Reverse Connecting Cover | 1 | 1 |
| 9 | 109-07-28 | Primavera de plugue | Plunger Spring | 1 | 1 |
| 10 | 109-07-29 | Pino | Pin Connect | 1 | 1 |
| 11 | 24-12000000-08 | E Anel | E-ring 12 | 1 | 1 |
| 12 | 21-16030240-02 | Arruela | Washer | 1 | 1 |
| 13 | 109-07-22 | Coxim de borracha | Rubber Washer | 1 | 1 |
| 14 | 24-04000000-08 | E4 Anel | E-ring 4 | 1 | 1 |
| 15 | 109-07-30 | Cavilha da Barra | Pin For Plunger Rod | 1 | 1 |
| 16 | 1281-01-28-01 | Solenóide de avanço reverso | Reverse Feed Solenoid Asm. | 1 | 1 |
| 17 | 11-60151522-01 | Parafuso | Screw Sm15/64x28 L=9 | 2 | 2 |
| 18 | 21-06115130-01 | Arruela de parafuso deSolenóide de avanço reverso | Reverse Feed Solenoid Screw Gasket | 2 | 2 |
| 19 | 22-06000000-08 | Arruela Solenóide de avanço reverso | Reverse Feed Solenoid Spring Washer | 2 | 2 |
| 20 | 24-05000000-09 | E Anel E5 | E-ring 12 | 1 | 1 |
| 21 | 1281-01-28 | Componentes de Solenóide de avanço reverso | Reverse Feed Solenoid Asm. | 1 | 1 |

## 8. Componentes de Lubrificação de óleo


22
22
21
1
2
20
3
4
9
10
5
7
6
11
12
13
8
18
14
15
16
17
19

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 109-09-01 | Janela de Óleo | Oil Sight Window | 1 | 1 |
| 2 | 132002400-09 | Anel de borracha | Rubber Ring | 1 | 1 |
| 3 | 1255-08-19 | Tubo do eixo principal de Óleo | Main Shaft Oil Tube | 1 | 1 |
| 4 | 140500300-00A | Tubo de retorno de Óleo | Oil Return Tube | 0.66 | 0 .66 |
| 5 | 121-5-01 | Parafuso | Screw Sm3/16x28 L=6 | 1 | 1 |
| 6 | 120-07-07 | Feltro de tubo de retorno de Óleo | Oil Return Tube Plate Asm. | 1 | 1 |
| 7 | 101-08-28 | Grampo de tibo de retorno de Óleo | Oil Return Tube Holder | 1 | 1 |
| 8 | 1230-08-20 | Tubo de Óleo | Oil Tube | 1 | 1 |
| 9 | 109-09-25 | Suporte da bomba de Óleo | Oil Pump Support M8 | 1 | 1 |
| 10 | 240900000-08 | E9 Anel | Snap Ring E9 | 1 | 1 |
| 11 | 220500000-08 | Arruela da primavera | Spring Washer | 1 | 1 |
| 12 | 120460808-01 | Arruela para conectar o parafuso | Washer For Stud Connecting Screw | 1 | 1 |
| 13 | 119011122-01 | Parafuso | Screw Sm11/64x40 L=12 | 1 | 1 |
| 14 | 220600000-08 | Arruela da primavera | Spring Washer | 1 | 1 |
| 15 | 120621010-01 | Arruela de paafuso da bomba de Óleo | Washer For Oil Pump Screw | 1 | 1 |
| 16 | 119015142-01 | Parafuso | Screw Sm15/64"x28 L=11 | 1 | 1 |
| 17 | 110-08-18 | Junta De borracha | Rubber Joint | 1 | 1 |
| 18 | 110-08-33 | Prensador de retorno de Óleo | Oil Feet Presser | 1 | 1 |
| 19 | 110-08-01-00 | Componentes da bomba de Óleo | Lubricating Oil Pump Asm. | 1 | 1 |
| 20 | 443025000-00 | Wick de Óleo | Oil Wick | 1 | 1 |
| 21 | 1280.01-10 | COmponentes do suporte de Óleo | Oil Braid Fitting Plate | 1 | 1 |
| 22 | 114009132-01 | Parafuso | Screw Sm9/64×40 L=8 | 2 | 2 |

## 9.Componentes do reservatório de óleo e calcador do joelho



1

4

3

23

22

2

5

6

7

8

9

24

10

14

13

13

12

12

18

11

17

16

15

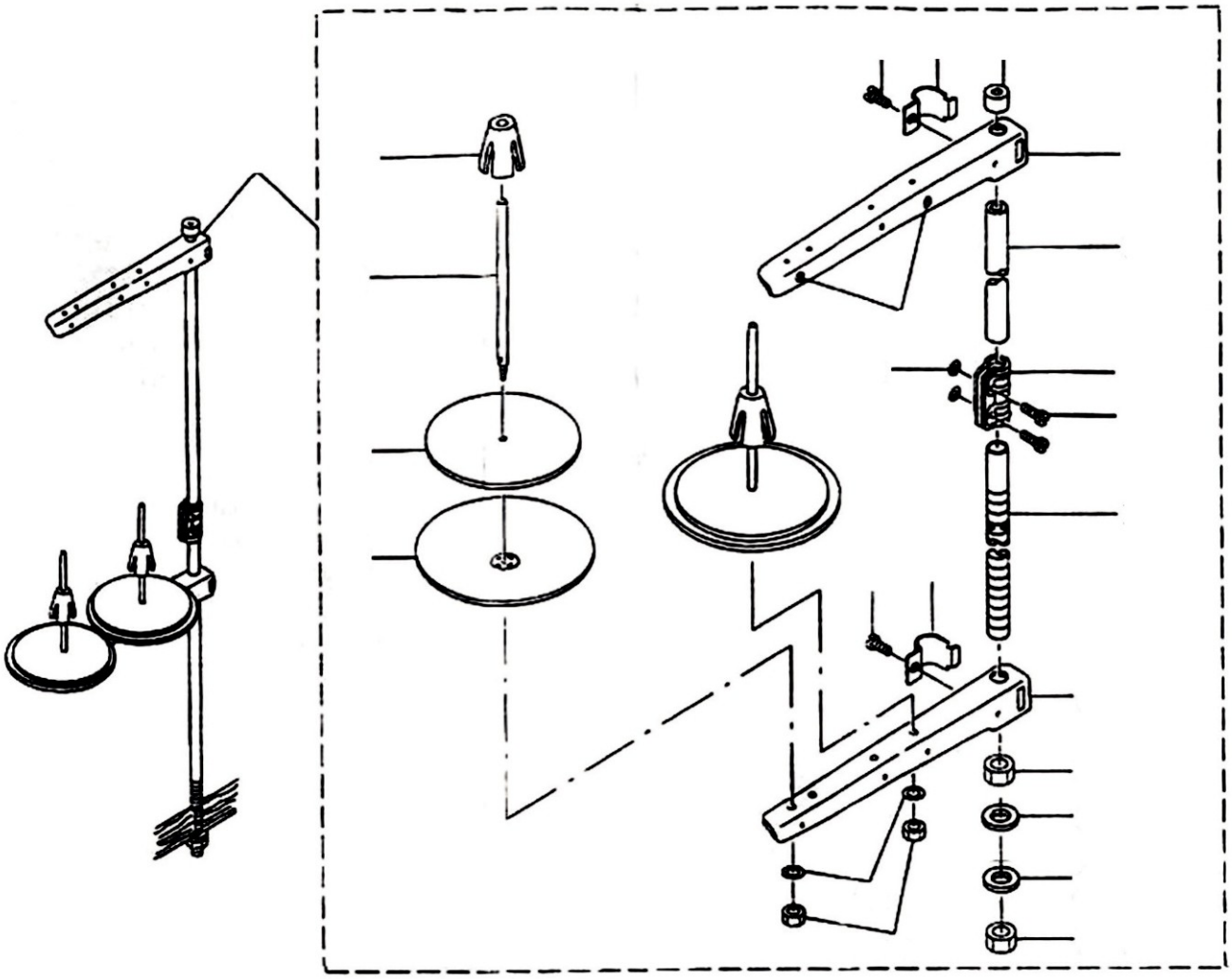
21

20

19

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | C |
| 1 | 101 - 09 - 02 | Cavilha do calcador | Knee Press Lifter Rod | 1 | 1 |
| 2 | 101 - 09 - 01 | reservatório de óleo | Oil Reservoir | 1 | 1 |
| 3 | 101 - 09 - 03 | Arruela de reservatório de óleo | Oil Reservoir Gasket | 1 | 1 |
| 4 | 120 - 09 - 05 | Coxim de borracha(pequeno) | Rubber Cushion(small) | 2 | 2 |
| 5 | 11 - 70200720 -01 | Parafuso | Screw Sm5/16*24l=7 | 1 | 1 |
| 6 | 31 - 06224000 -09 | Anel de borracha | Rubber Ring | 1 | 1 |
| 7 | 101 - 09 - 07 | Biela vertical | Connecting Rod Vertical | 1 | 1 |
| 8 | 101 - 09 - 08 | Primavera | Spring | 1 | 1 |
| 9 | 24 - 10000000 -09 | E10 Anel | E-ring 10 | 1 | 1 |
| 10 | 101 - 09 - 10 -00 | Componentes da vareta decontrol do calcador do joelho | Knee Press Rod Bearing Bracket Asm | 1 | 1 |
| 11 | 12 - 90801423 -02 | Parafuso | Screw M8x14 | 2 | 2 |
| 12 | 14 - 60603320 -02 | Noz | Nut M6 | 2 | 2 |
| 13 | 12 - 80603050 -02 | Noz | Screw M6*30 | 2 | 2 |
| 14 | 12- 90601633-02 | Noz | Screw M6*16 | 1 | 1 |
| 15 | 101 -09 - 15- 00 | Componentes de control do calcador do joelho | Knee Lifter Plate Rod Asm | 1 | 1 |
| 16 | 101 -09 - 16 | Parafuso | Screw Sm15/64x28 L=15 | (1) | (1) |
| 17 | 101 -09 - 20 | Coxim do calcador do joelho | Knee Press Plate Asm. | (1) | (1) |
| 18 | 101 -09 - 15 | Vareta de control | Knee Lifter Plate Rod | (1) | (1) |
| 19 | 101 -09 - 18 | Arruela | Rubber | (1) | (1) |
| 20 | 101 -09 - 19 | Placa de control | Knee Press Plate | (1) | (1) |
| 21 | 101 -09 - 17 | Grampo da placa de control | Knee Press Plate Holder | (1) | (1) |
| 22 | 101 -12 - 03 | Parafuso | Nail | 4 | 4 |
| 23 | 120 -09 - 04 | Coxim de borracha(grande) | Rubber Cushion(big) | 2 | 2 |
| 24 | 101 -09 - 06 | Eixo do calcador | Knee Press Rod | 1 | 1 |

## 10.Componentes do suporte de fio



6 7 8

1 2 9

10

3

15

13 11

12

4

14

5 7

6

9

18

19

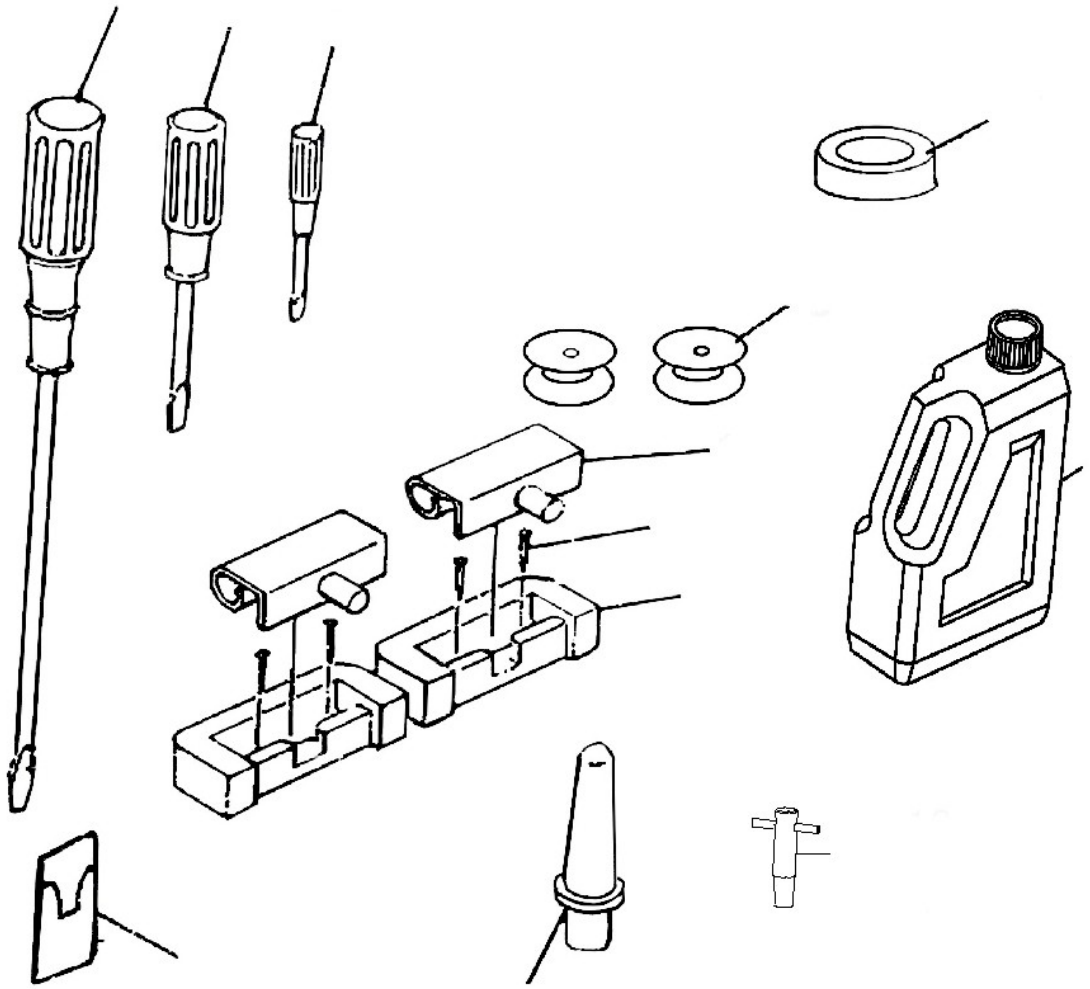
19

16

17 18

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 101- 11 - 01 | Componentes do suporte de fio | Thread Stand Asm. | 1 | 1 |
| 2 | 279- 12 - 00 -22 | Retentor do Carretel | Spool Retainer | (2) | (2) |
| 3 | 279- 12 - 00 -23 | Cavilha do carretel | Spool Pin | (2) | (2) |
| 4 | 279- 12 - 00 -24 | Coxim do carretel | Spool Rest Cushion | (2) | (2) |
| 5 | 279- 12 - 00 -25 | Bandeja do carretel | Spool Rest | (2) | (2) |
| 6 | 279- 12 - 00 -04 | Parafuso | Screw M6 L=18 | (2) | (2) |
| 7 | 279- 12 - 00 -03 | Junta do abraco de guia de fio | Thread Guide Arm Joint | (2) | (2) |
| 8 | 279- 12 - 00 -01 | Tampa de borracha do Vareta da bandeja do carretel | Spool Rest Rod Rjbber Cap | (1) | (1) |
| 9 | 279- 12 - 00 -08 | Abraco da bandeja do carretel | Spool Rest Arm | (2) | (2) |
| 10 | 279- 12 - 00 -02 | Vareta superior da bandeja do carretel | Spool Rest Rod,upper | (1) | (1) |
| 11 | 279- 12 - 00 -15 | Junta da vareta da bandeja do carretel | Spool Rest Rod Joint | (1) | (1) |
| 12 | 279- 12 - 00 -16 | Parafuso | Screw M5 L=16 | (2) | (2) |
| 13 | 279- 12 - 00 -14 | Noz | Nut M5 | (2) | (2) |
| 14 | 279-12 - 00- 19 | Vareta inferior da bandeja do carretel | Spool Rest Rod,lower | (1) | (1) |
| 15 | 279-12 - 00- 07 | Carretel de guia de fio | Thread Guide | (2) | (2) |
| 16 | 279-12 - 00- 26 | Arruela | Spring Washer | (2) | (2) |
| 17 | 279-12 - 00- 27 | Noz | Nut M5 | (2) | (2) |
| 18 | 279-12 - 00- 20 | Noz | Nut M16x1.5 | (2) | (2) |
| 19 | 279-12 - 00- 21 | Arruela | Washer 16.1x30x2.6 | (2) | (2) |

## 11. Acessórios Accessories



5

6

7

11

8

1

10

3

2

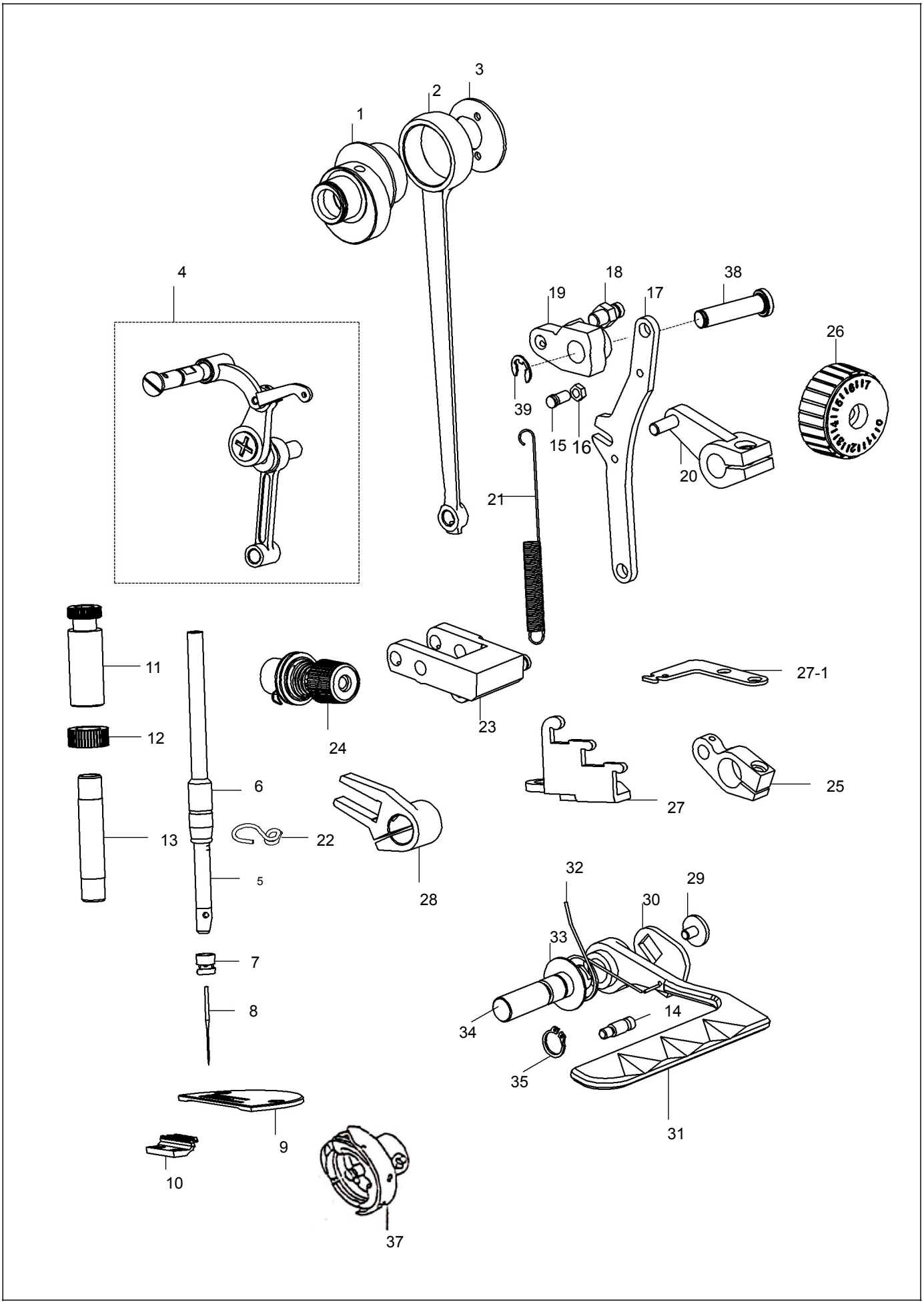
12

4

9

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | C |
| 1 | 101 - 12 - 01 | Colchete | Head Connecting Hook | 2 | 2 |
| 2 | 120 - 09 - 02 | Suporte do colchetes | Head Connecting Hook Socket | 2 | 2 |
| 3 | 101 - 12 - 03 | Pregos | Head Connecting Hook Nail | 4 | 4 |
| 4 | 101 - 03 - 13 | Agulha DBX1 14# | Needles DBx1 14# | 1 | 1 |
| 5 | 101 - 12 - 15 | Chave de fenda (grande) | Screw Driver (l) | 1 | 1 |
| 6 | 101 - 12 - 16 | Chave de fenda (medio) | Screw Driver (m) | 1 | 1 |
| 7 | 101 - 12 - 17 | Chave de fenda (pequeno) | Screw Driver (s) | 1 | 1 |
| 8 | 402 - 04 - 04 | Bobina | Bobbin | 3 | 1 |
| 9 | 101 - 12 - 19 | Polo | Head Pole | 1 | 1 |
| 10 | 101 - 12 - 21 | Tanque de oleo | Oil Bottle With Oil | 1 | 1 |
| 11 | 101 - 09 - 22 | Magnet do Reservatório de óleo | Oil Reservoir Magnet | 1 | 1 |
| 12 | 1277 -14 - 02 | Chave de inglesa | Spanner | 1 | 1 |

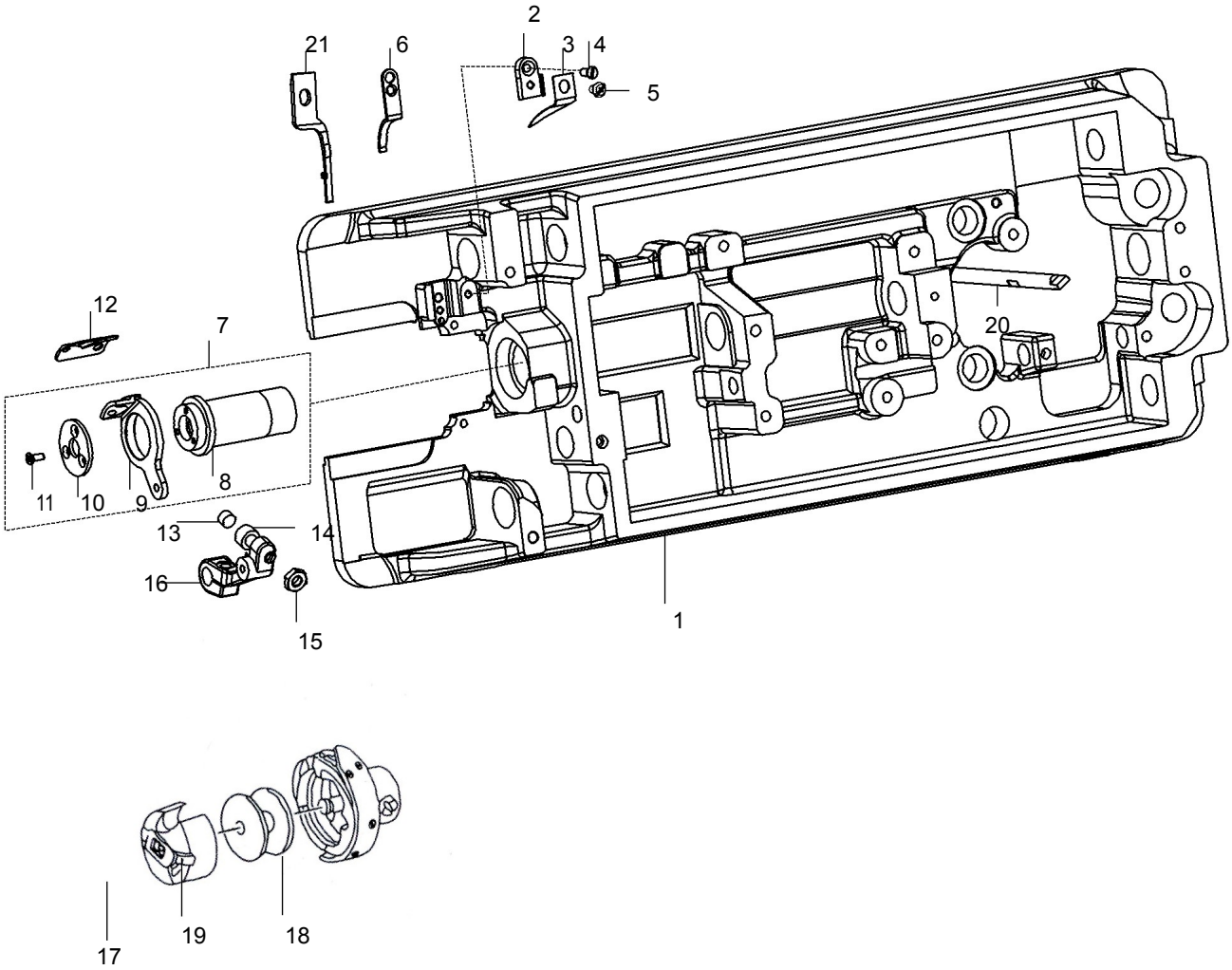
# 12.Componentes do material grosso



| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | QUANTIDADE AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 10 0 - 1 - 6 02XH | Cam excêntrico de alimentação | Feed Drive Eccentric Cam | 1 | 1 |
| 2 | 10 0 - 1 - 6 06XH | Biela do eixo do suporte | Rocket Shaft Connecting Rod | 1 | 1 |
| 3 | 10 0 - 1 - 6 04XH | Colar de impulso | Trust Collar | 1 | 1 |
| 4 | 128 1 - 01 - 32A | Alavanca de levantamento de fio | Thread Take-up Lever Asm. | 1 | 1 |
| 5 | 128 1 -01 - 38 | Barra de agulhas | Needle Bar | 1 | 1 |
| 6 | 10 0 08X 1 - 3 - H | Bucha inferior da barra de agulhas | Needle Bar Bushing Lower | 1 | 1 |
| 7 | 10 0 11X 1 - 3 - H | Anel de guia de fio da barra de fio | Needle Bar Thread Guide | 1 | 1 |
| 8 | 10 0 1 - 3 - 13H | Agulha DP×5 #18 | Needle Dp×5 #18 | 1 | 1 |
| 9 | 10 0 1 - 6 - 36H | Placa da agulha B20 | Needle Plate B20 | 1 | 1 |
| 10 | 12 0 0 - 4 - 04 | Cao de alimentação | Feed Dog | 1 | 1 |
| 11 | 10 0 01X 1 - 4 - H | Parafuso regulador de pressão | Presser Regular Screw | 1 | 1 |
| 12 | 10 0 02X 1 - 4 - H | Noz regulador de pressão | Presser Regular Nut | 1 | 1 |
| 13 | 10 0 10X 1 - 4 - H | Bucha da barra de pressão | Presser Bar Bushing Lower | 1 | 1 |
| 14 | 128 1 -01 - 41 | Cavilha | Pin | 1 | 1 |
| 15 | 128 1 - 01 - 22 | Cavilha de primavera | Spring Connecting Pin | 1 | 1 |
| 16 | 13 - 60113020 -01 | Noz | Hinge Screw | 1 | 1 |
| 17 | 127 3 - 15 - 06 | Biela regulador de alimentação | Feed Regulator Connecting Rod | 1 | 1 |
| 18 | 10 0 1 - 7 - 10A | Cavilha reguladora reversa de alimentação | Feed Regulator Pin | 1 | 1 |
| 19 | 127 3 - 15 - 04 | Regulador de alimentação | Feed Regulator | 1 | 1 |
| 20 | 127 3 - 15 - 05 | Componentes da maniviela de reverso de alimentação | Feed Reverse Asm. | 1 | |
| 20 | 128 1 - 01 - 20 | Componentes de reverso de alimentação | Feed Reverse Asm. | | 1 |
| 21 | 127 3 - 15 - 03 | Primavera de reverso de alimentação | Feed Reverse Spring | 1 | |
| 21 | 10 0 1 - 7 - 22 | Primavera de reverso de alimentação | Feed Reverse Spring | | 1 |
| 22 | 128 - 1 - 05 20H | Gancho de fio da barra de fio | Needle Bar Thread Guide | 1 | 1 |
| 23 | 127 3 - 15 - 07 | Tabua | Walking Foot Adjusting Link Asm. | 1 | 1 |
| 24 | 128 - 1 - 05 12H | Componentes do dispositivo de tensão | Tension Asm. | 1 | 1 |
| 25 | 10 0 18X 1 - 6 - H | Maniviela do eixo do suporte de alimentação | Feed Rocker Shaft Crank | 1 | 1 |
| 26 | 128 - 1 - 05 17H | Boton | Feeding From The Knob | 1 | 1 |
| 27 | 10 0 23X 1 - 7 - H | Placa para fixar a primavera | Spring Plate | 1 | 1 |
| 27 -1 | 128 1 - 01 - 19 | Placa para fixar a primavera | Spring Plate | 1 | |
| 28 | 127 3 - 15 - 02 | Maniviela | Driving Shaft Crank Asm,front | | 1 |
| 29 | 42 0 3 - 6 - 45 | Parafuso de reverso de alimentação | Feed Reverse Screw | 1 | 1 |
| 30 | 127 3 - 15 - 08 | Tabua de reverso de alimentação | Reverse Feed Control Lever Link | 1 | 1 |
| 31 | 128 1 - 01 - 09A | Chave de fenda de reverso de alimentação | Reverse Feed Control Lever | 1 | 1 |
| 32 | 127 3 - 15 - 12 | Primavera do suporte de control de reverso de alimentação | Reverse Feed Control Lever Support | 1 | 1 |

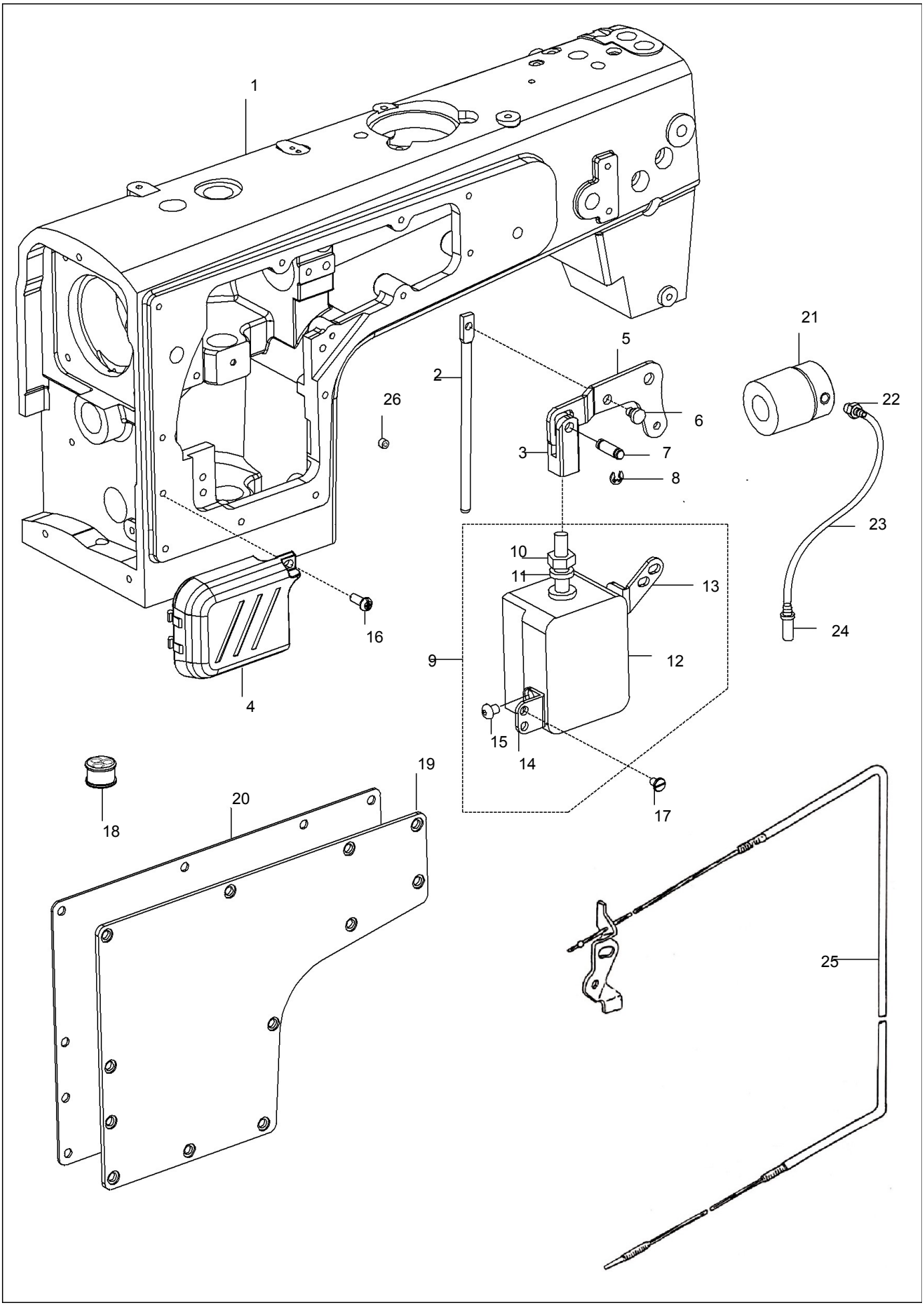
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 33 | 21 - 12110262 -03 | Anel | Ring | 1 | 1 |
| 34 | 127 3 - 15 - 09 | Eixo de reverso de alimentação | Washer | 1 | 1 |
| 35 | 25 - 12000000 -08 | Arruela do eixo | Feed Reverse Shaft | 1 | 1 |
| 37 | 10 0 9 - 3 - 24XH-1 | Gancho | Hook | 1 | |
| 37 | 10 0 - 9 - 3 24XH | Gancho | Hook | | 1 |
| 38 | 127 3 - 15 - 25 | Cavilha da dobradiça de regulador | Hinge Pin For Regulator | 1 | 1 |
| 39 | 24 - 09000000-08 | E9 Anel | E-ring 9 | 1 | 1 |
| | | | | 1 | 1 |

# 13.Componentes do gancho grande



| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | QUANTIDADE AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 1273 -16- 01 | Rodapé | Baseboard | 1 | 1 |
| 2 | 1273 -16- 04 | Arruela do distribuitor | Distributor Spacer | 1 | 1 |
| 3 | 1300 -08- 05 | Distributor | Distributor | 1 | 1 |
| 4 | 11 - 10090920 -01 | Parafuso do distribuitor | Distributor Sapcer Screw | 1 | 1 |
| 5 | 11 - 40090525 -01 | Parafuso da Partição de fio | Thread Partition Screw | 1 | 1 |
| 6 | 1273 -16- 06 | Faca | Counter Knife | 1 | 1 |
| 7 | 1255 -06- 01B | Componente da manga de suporte frontal da faca movil | Motorial Knife Bracket Front Shaft Sleeve | 1 | 1 |
| 8 | 1255 -06- 01- 01 | Bucha do eixo superior de gancho | Hook Driving Shaft Bushing Asm. | (1) | (1) |
| 9 | 1273 -16- 03 | Suporte da faca movil | Motorial Knife Bracket | (1) | (1) |
| 10 | 1255 -06- 01- 03 | Tabua da faca movil | Motorial Knife Bracket Presser | (1) | (1) |
| 11 | 12 - 10300821 -01 | Parafuso | Screw M3 L=8 | (3) | (3) |
| 12 | 1273 -16- 07 | Faca movil | Motorial Knife | 1 | 1 |
| 13 | 1277 -08- 19 | Coxim da maniviela de cam esquerdo | Cam Left Crank Cushion | 1 | 1 |
| 14 | 1277 - 08- 18 | Parafuso do coxim da maniviela de cam esquerdo | Cam Left Crank Cushion Screw | 1 | 1 |
| 15 | 13 - 60153020-01 | Noz do coxim | Cushion Nut | 1 | 1 |
| 16 | 1273 - 16- 02 | Maniviela de cisalhar | Thread Shear Rock Arm | 1 | 1 |
| 17 | 1222 - 05- 02 | Caixa da bobina | Bobbin Case | 1 | 1 |
| 18 | 1273 - 16- 08 | Gancho | Hook | 1 | 1 |
| 19 | 1222 - 05- 03 | Bobina | Bobbin | 1 | 1 |
| 20 | 101 -05 - 24B | Eixo vertical | Vertical shaft | 1 | 1 |
| 21 | 1281 - 01- 47 | Gancho de posicionamento | Positioning finger | 1 | 1 |

# 14.Componentes do calcador embutido



## 14.Componentes do calcador embutido

| NO. | REF NO. | DESCRIÇÃO | DESCRIPTION | QUANTIDADE AMT A | QUANTIDADE AMT C |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 128 1 -05- 01 | Armação da maquina | Machine frame | 1 | |
| 1 | 128 1 -02- 01 | Armação da maquina | Machine frame | | 1 |
| 2 | 1211 - 04 -08 | Biela vertical | Connecting rod vertical | 1 | 1 |
| 3 | 128 1 -02- 06 | pilar do solenóide do calcador | Presser foot solenoid pillar | 1 | 1 |
| 4 | 128 1 -02- 09 | Tampa de wire traseiro | Rear wire cover | | 1 |
| 5 | 128 1 -02- 07 | Alavanca traseira do calcador | Lifting lever ring | 1 | 1 |
| 6 | 121 1 -04- 07 | Parafuso da alavanca traseira do calcador | Lifting lever ring screw | 1 | 1 |
| 7 | 128 1 -02- 08 | Cavilha de pilar do solenóide do calcador | Presser foot solenoid pin | 1 | 1 |
| 8 | 24 - 05000000 -08 | Anel | Snap ring | 2 | 2 |
| 9 | 128 1 -02- 02 | Solenóide do calcador | Presser foot solenoid ASM. | 1 | 1 |
| 10 | 14 - 60805010 -01 | Noz de solenóide do calcador | Presser foot solenoid nut | 1 | 1 |
| 11 | 128 1 -02- 02- 03 | Coxim magnetico | Magnetic plug cushion mat | 1 | 1 |
| 12 | 128 1 -02- 02- 01 | Componentes do solenóide do calcador | Presser foot solenoid ASM. | 1 | 1 |
| 13 | 128 1 - 02- 02 - 04 | Suporte dereito de solenóide | Solenoid right bracket | 1 | 1 |
| 14 | 128 1 - 02- 02 - 06 | Suporte esquerdo de solenóide | Solenoid left bracket | 1 | 1 |
| 15 | 12 - 40500825 -01 | Parafuso do suporte de solenóide do calcador | Presser foot solenoid bracket screw | 4 | 4 |
| 16 | 11 - 40120925 -01 | Parafuso da tampa de wire traseiro | Rear wire cover screw | 1 | 1 |
| 17 | 11 - 30120920 -02 | Parafuso de solenóide do calcador | Presser foot solenoid screw | 4 | 4 |
| 18 | 128 1 - 02- 03 | Plugue de borracha com três buracos | Tripple-hole rubber stopper | 1 | 1 |
| 19 | 128 1 - 02- 04 | Tampa traseira | Rear cover | 1 | 1 |
| 20 | 128 1 - 02- 05 | Arruela da tampa traseira | Rear cover gasket | 1 | 1 |
| 21 | 121 1 - 02- 04 | Bucha do eixo principal(Medio) | Main shaft bushing(middle) | 1 | 1 |
| 22 | 423 -12 - 36 | Borracha（Superior） | Rubber joint(upper) | 1 | 1 |
| 23 | 42 - 05003000 -00 | Tubo de oleo | Oil tube | 1 | 1 |
| 24 | 121 1 - 07- 04 | Junta do tubo de oleo（Inferior） | Rubber joint(down) | 1 | 1 |
| 25 | 128 1 - 02- 10 | Componentes do Arrasador | Arrester Asm. | 1 | 1 |
| 26 | 12 - 80500412 -01 | Parafuso da bucha do eixo superior vertical | Vertical shaft upper bushing screw | 1 | 1 |