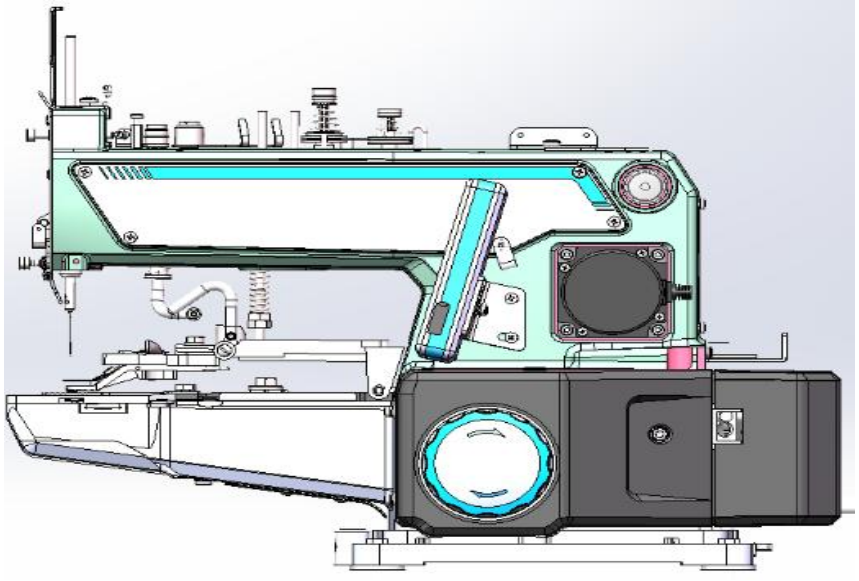


JK-T1377G钉扣机培训课件

目 录

一、产品介绍
二、电控部分操作说明
三、电控故障代码及解决
四、机械部分调整说明
五、常见故障分析与处理方法
六、专用件及易损件清单

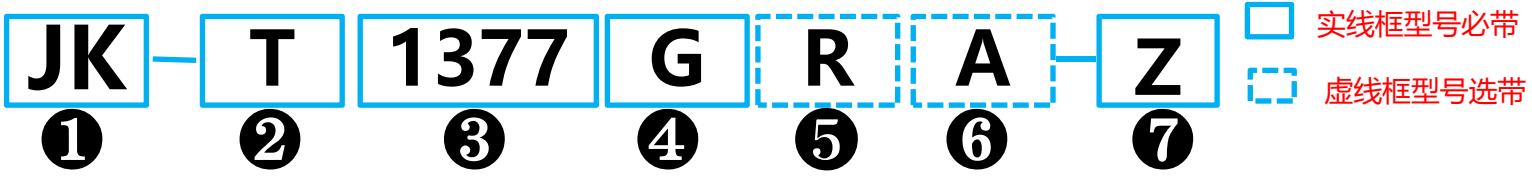
一、产品介绍

JACK 杰克
快速服务100%

JK-T1377G直驱一体钉扣机是在JK-T1377E的基础上开发的一款迭代型产品。该产品采用众邦自主研发电控，同时配备了步进电机抬压脚剪线，彻底解决了电磁铁老化，无力等问题；三种花样，可任意切换一字，等字，十字交叉花样；简易操作面板，好学易用；平立扣快速切换，一刻钟就要实现平扣立扣快速切换，一台更比两台强；机械结构优化，噪音和震动更低，性能更优越。



产品命名规则



❶品牌	
JK	“JACK”

❷特种机产品	
T	特种机

❸机型	
373	平行、两眼钉扣
1377	平行、两眼、十字交叉

❹迭代产品	
G	新款直驱一体机

❺附加装置	
K	立扣压脚
R	自动送平扣装置
VR	自动送立扣装置

❻小迭代号	
A	第一次迭代
B	第二次迭代

❼电控类型	
Z	众邦电控
B	鲍麦电控

产品主要参数

JACK 杰克
快速服务100%

1377G主要技术规格	
产品型号及名称	1377G钉扣机
最大缝纫速度	1500rpm
机针	TQ×1 16#
线数	1
钮扣直径	10-28mm
钮孔尺寸	X（2.5-6.5mm） Y(0,2.5-4.5mm)
压脚高度	9-11mm
压脚行程	0-15mm可调，线上机器按9-11mm调试
噪音	1500rpm时，噪音≤77dB（用16针花样测试）
振动	1500rpm时，振动≤235um（用16针花样测试）
整机力矩	≤1.4N.m
1377GK主要技术规格	
产品型号及名称	1377GK钉扣机
最大缝纫速度	1500rpm
机针	TQ×7 16#
线数	1
钮扣直径	10-25mm
钮孔尺寸	X（2.5-6.5mm）
噪音	1500rpm时，噪音≤77Db（用16针花样测试）
振动	1500rpm时，振动≤235um（用16针花样测试）
整机力矩	≤1.4N.m

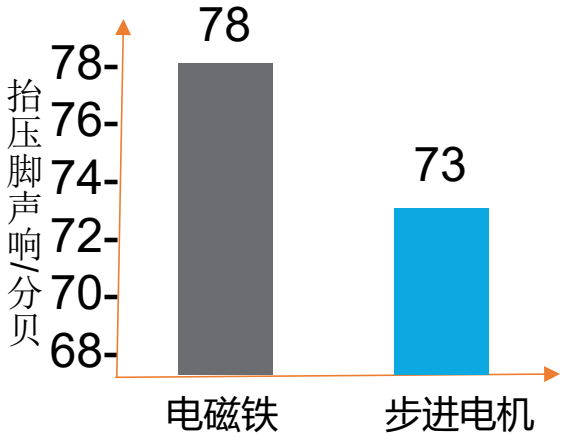


步进电机，操控轻快

杰克专利步进抬压脚剪线技术，采用闭环控制，控制精准，调试方便，具有机针保护功能，防止断针；电机控制抬放压脚，使抬压脚声响降低5分贝以上（78降到73），创造安静舒适的缝纫环境。



步进电机



好学易用，性能更优

花样 、针数一键切换、长按针数键可任意设定缝纫针数；增加计数功能、可通过参数设置，方便计算产量和工资。



多种自动送扣装置可选

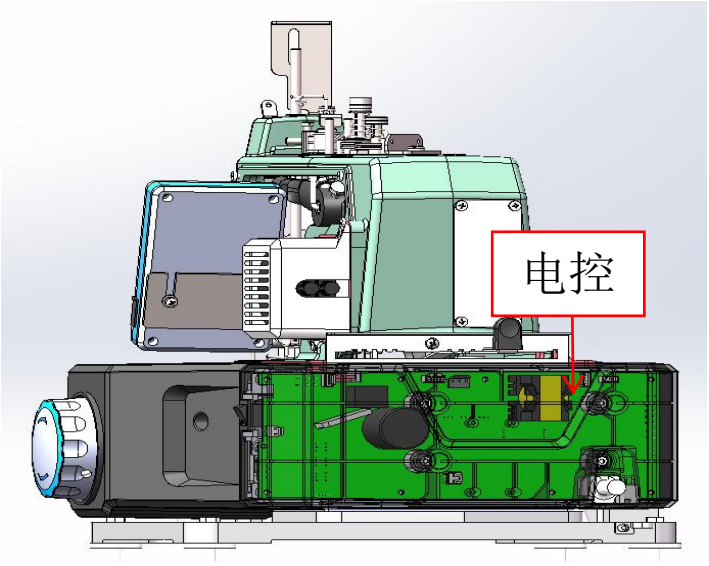
(1377GR/1377GVR)可适配多种类型自动送扣装置 (标配2弯、14弯、16弯大盘)满足更多客户对自动钉扣的特殊结构要求。



JK-T1377GR　　JK-T1377GVR

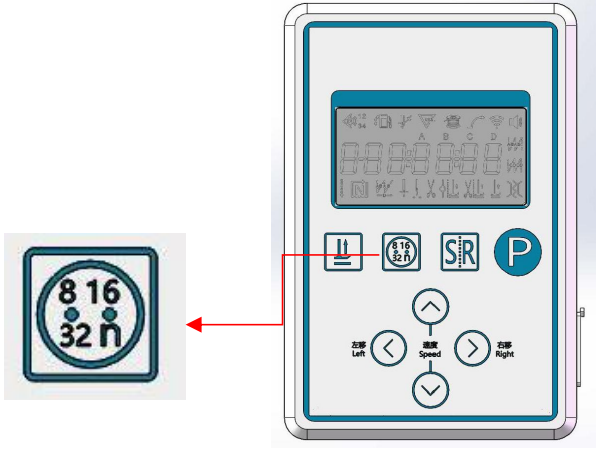
一体式电控、安装方便

杰克的机头电控一体机相对于下挂电控，既便于安装，又美观紧凑。



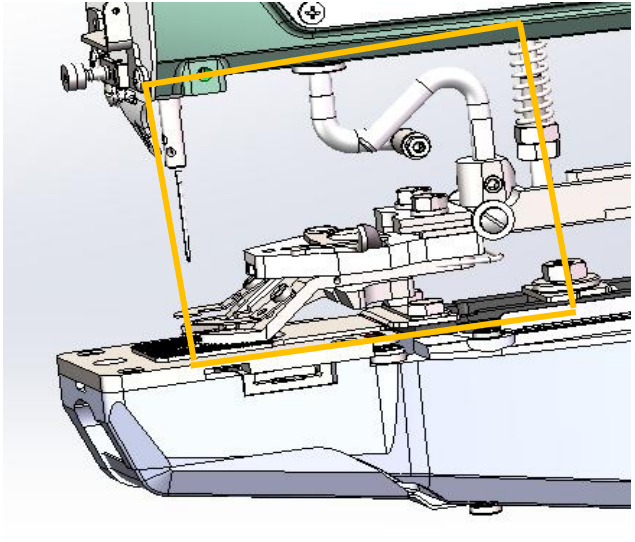
操作屏界面优化

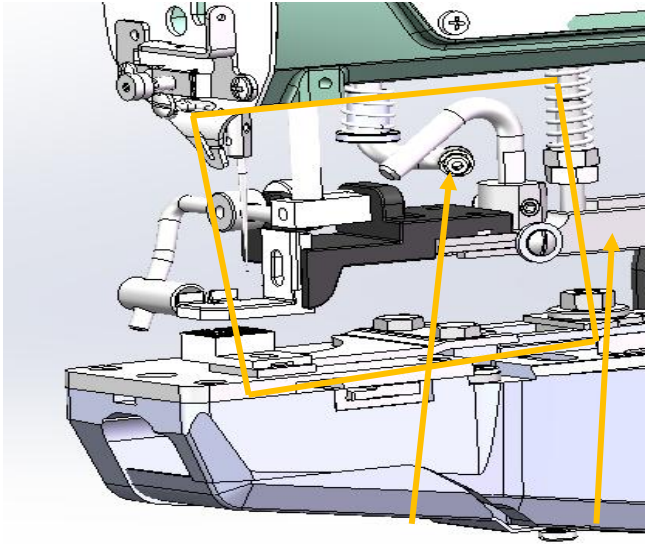
按键灵敏不生硬；按键优化减少，更简洁；可一键切换常规针数（8针、16针、32针）与非常规针数（可设置任意针数）。



平、立纽扣，快速切换

1377G与1377GK统一提升挂钩及钮钳座，在1377GK钉扣机（平扣立扣快换）上一刻钟实现平扣、立扣快换。

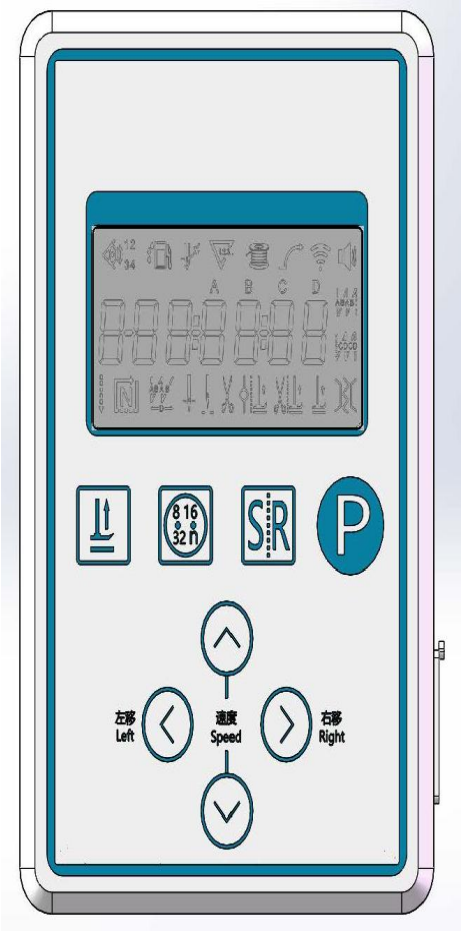




序号	产品特点	传播语言
1	步进电机抬压、剪线	声音轻、效率快、耐用
2	整机噪音、振动低	增强员工工作舒适性
3	三种花样任意切换	任意切换一字、等字、十字交叉花样
4	平扣立扣快速切换	一台更比两台强
5	操作简捷	针数一键切换
6	一体式机头+杰克家族外观	外观紧凑美观
7	适配各种品牌自动送扣装置	适配广

二、电控部分操作说明

JACK 杰克
快 速 服 务 100%

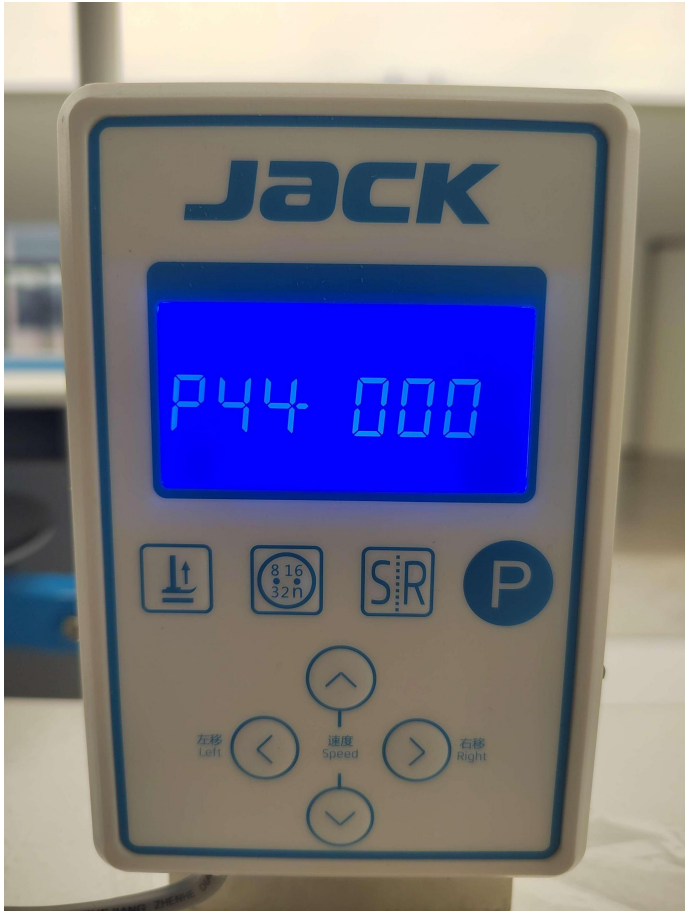


序号	外观	名称	功能描述
1		针数选择	1、短按针数选择按键，切换运行针数在8，16，32针循环 2、长按针数选择按键，进入针数自定义选择模式
2		抬压脚键（锁机与解锁功能）	短按抬压脚键，锁机或解锁（待机界面时）
3		进入参数区功能键	长按2s进入参数界面
4		参数加键（速度加）	在进入参数功能参数号/值加，初始待机下速度加
5		参数减键（速度减）	在进入参数功能参数号/值加，初始待机下速度减
6		左移键	参数设定中，向左选择参数范围
7		右移键	参数设定中，向右选择参数范围
8		恢复键	1、短按自动找零位 2、长按6S后恢复出厂设置



操作员参数模式

进入操作员参数模式及保存：空闲模式下，长按 P 键进入操作员参数模式。按 ‹ 或 › 移动光标，相应位数值闪烁，再按 ^ 或 v 修改该位数值，按 SR 或 P 键，保存参数。如果参数未修改，按 P 键退出参数模式；如果参数已经修改，第一次按键保存参数，第二次按 P 键退出参数模式。



技术员参数模式

进入技术员参数模式及保存：按住 P 键开机进入技术员参数模式。按 ◁ 或 ▷ 移动光标，相应位数值闪烁，按 △ 或 ▽ 修改该位数值，按 P 或 S/R 键，保存参数。如果参数未修改，按键退出参数模式；如果参数已经修改，第一次按 P 键保存参数，第二次按 P 键退出参数模式。



速度调节

在空闲模式下，按上键 下键 调速度。向上调快，向下调慢，每按一次调整数值**50**，可以长按连续加减。



恢复出厂设置

待机状态下长按 SR 键6秒恢复出厂设置，作为恢复出厂设置的快捷方式。



进入监控模式

在空闲模式下，按 P + 键进入，按上下键调整监控参数项，按P键退出。（若为24、25、26项，长按P键保存当前监控值为对应参数，若保存成功，显示OK，短按P键退出监控模式）

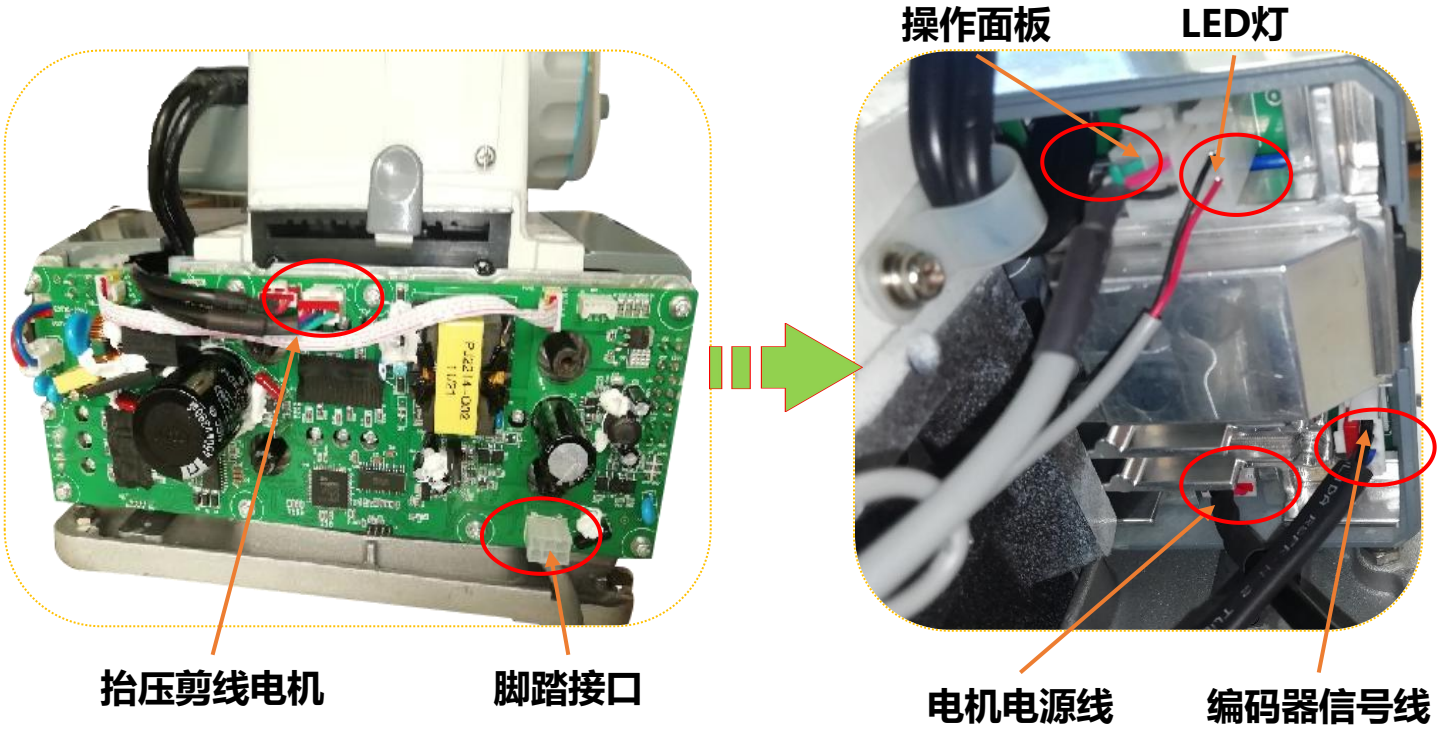
注：上停针位置设置：进入监控参数项**24**，将手轮调整至上停针（参数会随着手轮位置而变化），长P键保存参数（保存后，下针位会自动进行相应调整），P按　键退出监控模式。



进入计件快捷显示及修改

在空闲模式下，按 P + ∧ 键进入计件快捷显示及修改界面，可通过按 ∨ 键直接修改件数，长按 P + ∨ 键清除当前计件数，短按 P 键退出当前界面。

1377G硬件接口说明



常用参数表-(操作员参数(长按P键进入)

参数项	参数描述	默认值	参数
P02	最高速度(r/min)	1500	200-1500
P04	找零速度	500	200-1000
P08	软启动针数	3	1-3
P09	软启动开关	0	0-1
P16	连续间隔时间	100	50-2000
P20	抬压脚提前角度	85	0-250
P22	送扣提前角度	120	5-250
P24	踏板后踏位置	350	0-4095
P27	扫线&送扣开关	1	0-1
P31	后踩中停关闭使能 0：开启后踩停车 1：关闭后踩停车	1	0-1
P32	扫线电磁铁全出力时间	40	0-200
P33	扫线电磁铁周期开通时间	60	0-100
P35	扫线提前角度	20	0-50
P36	扫线时间	80	0-500

常用参数表-(技术员参数(按住P键开机进入)

参数项	参数描述	默认值	参数
P54	背光亮度	100	20-100
P56	上电自动找零位 0：不找 No 1：找Yes	1	0-1
P58	上停针调整角度	65	0-359
P60	测试速度	1500	200-1500
P62	特殊运行模式 0: 正常 2：初始角测试 3：自动测试模式	0	0-3
P63	老化停止时间	2	1-255
P66	机头保护开关检测	0	0-1
P67	机头保护开关逻辑	1	0-1
P72	踏板半前踏开始位置(相对于回中位置)	800	0-4095
P73	踏板半前踏结束位置(相对于回中位置)	1000	0-4095
P74	踏板模拟量最大值	3800	0-4095
P75	踏板回中位置设定	1650	0-4095
P84	安全开关报警确认时间	300	1-500
P85	安全开关报警恢复时间	50	1-200

常用参数表-(技术员参数(按住P键开机进入)

参数项	参数描述	默认值	参数
P88	计件数计件单位	1	1-50
P89	计件数总数设定	9999	0-9999
P90	计件数模式选择 0：关闭 1：升序循环计数 2: 降序循环计数 3：升序计数，计满报警并停止运行 4：降序计数，减为0报警并停止运行 5：升序计数，计满报警提示，继续运行 6：降序计数，减为0报警提示，继续运行注： 短按P取消报警	1	0-6
P134	步进电机零位位置	1100	0-4800
P173	步进电机抬压脚位置	1100	0-4800
P177	步进电机放压脚速度	200	100-800
P179	步进电机抬压脚速度	700	400-800
P181	压脚下放保护时间	40	20-200
P193	软启动第一针限速	500	200-1500
P194	软启动第二针限速	900	200-1500
P195	软启动第三针限速	1300	200-1500

监控参数表（开机后按P键+抬压脚键进入）

参数编号	参数描述	参数编号	参数描述
M10	针数计数值	M23	初始角度
M11	件数计数值	M24	机械角度
M13	操作面板软件版本号	M25	踏板前踩模拟量最大值
M18	控制器主板软件版本号	M26	踏板回中模拟量采样值
M20	母线电压	M30-M37	历史故障代码
M21	机头速度		

三、电控故障代码及解决

故障代码	代码含义	解决措施
Err-01	主轴电机硬件过流	1、关闭系统电源，30秒后重新接通电源。 2、检查主轴电机编码器、电控是否有损坏等不良现象若有则及时更换。 3、排除后重启系统若仍不能正常工作，请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-02	主轴电机硬件过流	
Err-03	系统欠压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否低于176V。若电源电压低于176V，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858。
Err-04	停机时过压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否高于264V。若电源电压高于264V，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-05	运行时过压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否高于264V。若电源电压高于264V，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-07	主轴电机电流检测，回路故障	关闭系统电源，30秒后重新接通电源观察是否能正常工作。重试几次，若该故障频繁出现。请联系当地服务商或拨打4008876858。

故障代码	代码含义	解决措施
Err-08	主轴电机堵转	1.请检查是否有异物缠绕在机头上，检查机器旋梭是否有线头卡死，机器偏心轮是否有卡死现象
		2.断开控制器电源，检查主轴电机电源输入插头是否脱落、松动、破损。
		3.排除后重启系统仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858。
Err-10	面板通讯故障	1.请检查操作面板与电控的连线是否脱落、松动、断裂。
		2.排除后重启系统若仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-12	主轴电机初始角度检测故障	1.请进入参数项里检查主轴电机初始角度。
		2.请断电后再尝试2-3次，若仍报故障。请联系当地服务商或拨打4008876858。
Err-13	主轴电机零位故障	1.关闭系统电源，检查主轴电机编码器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。
		2.更换主轴电机编码器。
		3.排除后重启系统若仍不能正常工作请联系当地服务商或拨打4008876858。
Err-14	主控eeprom元器件读写故障	关闭系统电源，30秒后重新接通电源，控制器若仍不能正常工作，请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-15	主轴电机超速保护	
Err-16	主轴电机反转	

故障代码	代码含义	解决措施
Err-17	面板参数读写故障	关闭系统电源，30秒后重新接通电源，控制器若仍不能正常工作，请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-18	主轴电机过载	检查主轴电机是否堵转，若未堵转，请联系当地服务商或拨打4008876858。
Err-19	电机类型不匹配	关闭系统电源，30秒后重新接通电源，控制器若仍不能正常工作，请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-20	调速器异常	1、请检查脚踏控速器连接线是否脱落、松动或脚踏控速器是否损
		2、排除后重启系统仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-21	步进电机硬件过流	1、关闭系统电源，30秒后重新接通电源
		2、断电后，检查机器机器抬压步进电机是否卡死，恢复正常状态后，重启系统
		3、排除后重启系统若仍不能正常工作,请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-22	步进电机软件过流	1、关闭系统电源，30秒后重新接通电源
		2、断电后，检查机器机器抬压步进电机是否卡死，恢复正常状态后，重启系统
		3、排除后重启系统若仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858

故障代码	代码含义	解决措施
Err-23	步进电机电流检测回路故障	关闭系统电源，30秒后重新接通电源，控制器若仍不能正常工作，请联系当地服务商或拨打4008876858。
Err-24	步进电机堵转	1、关闭系统电源，30秒后重新接通电源
		2、断电后，检查机器抬压步进电机是否卡死，恢复正常状态后，重启系统
		3、检查步进编码器、电控是否有损坏等不良现象若有则及时更换
		4、排除后重启系统若仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-28	步进电机零位故障	1、断电后，检查机器抬压步进电机是否卡死，恢复正常状态后，重启系统 2、检查抬压步进编码器是否有损坏等不良现象若有则及时更换 3、排除后重启系统若仍不能正常工作。请联系当地服务商或拨打4008876858
Err-29	步进光编AB信号异常	

安全报警表

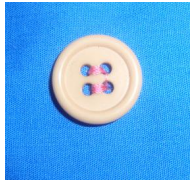
报警代码	代码含义	解决措施
A-UP	翻抬开关报警	摆正机头,确保翻抬开关复原
ALR-1	机头按钮短路报警	关闭系统电源，更换机头灯按钮
ALR-2	计针数计满报警	短按P键取消报警
ALR-3	计件数计满报警	短按P键取消报警
A-UP	翻抬开关报警	摆正机头,确保翻抬开关复原
RESET	请求找零位	短按P键或S/R键找零位
ALR-9	零位传感器报警	短按P键取消报警，检查传感器是否正常工作

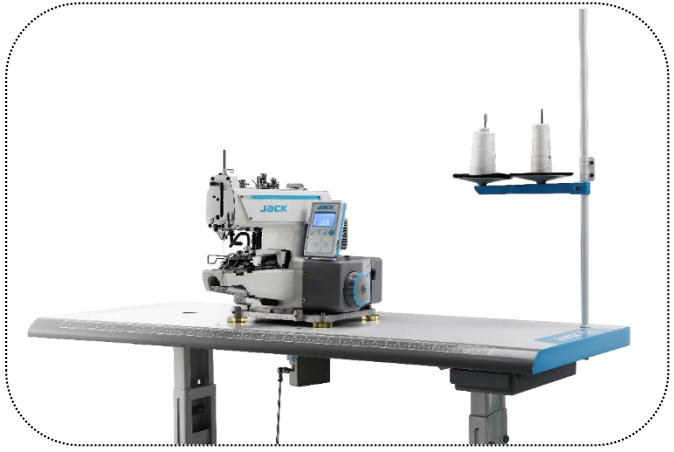
JK-T1377G系列产品概要

JK-T1377G系列产品是在1377E基础上重新开发的，采用闭环步进电机控制抬压剪线，主轴伺服电机，优化电控程序和操作模式，提升了缝纫效率，并拥有独立面板，可适配自动送扣装置。

JK-T1377G系列基本参数	
最高缝速(rpm)	1500
纽扣直径(mm)	10-28
纽扣尺寸(mm)	X（2.5~6.5） Y（0，2.5~4.5）
压脚高度(mm)	9-11mm
机针型号	TQ×1 TQ×7 16#(14#~18#)

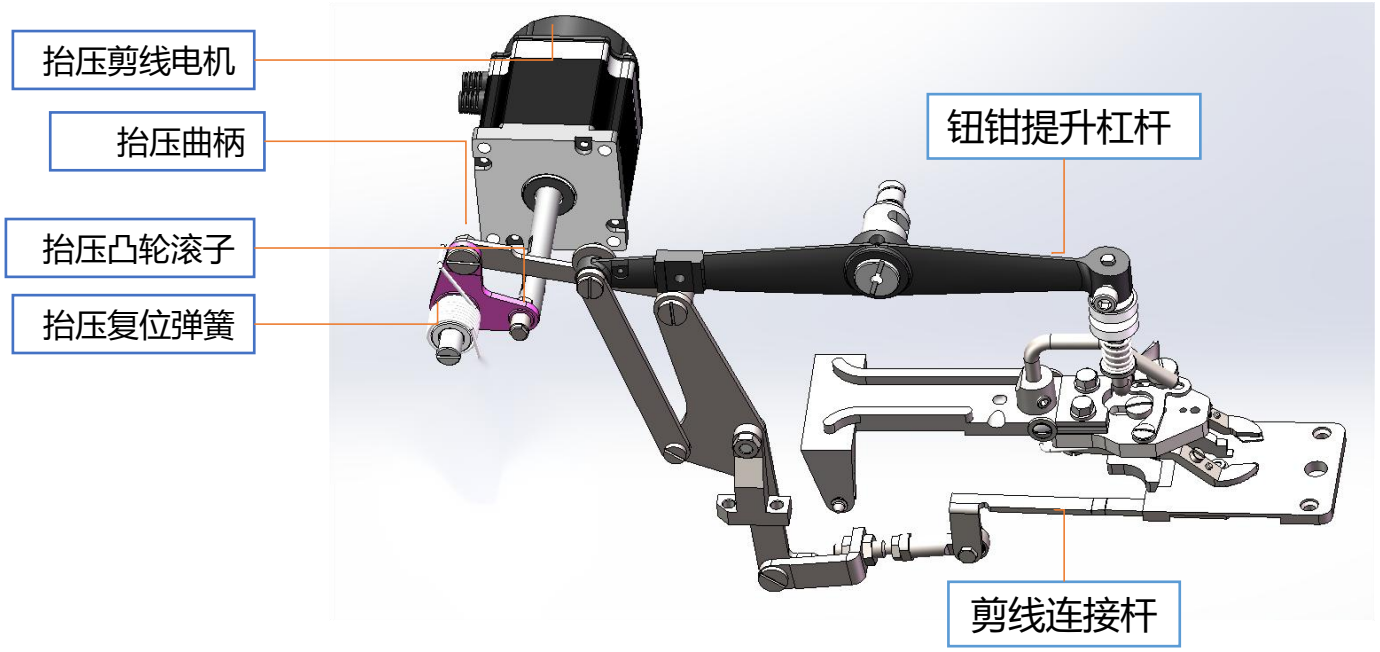






电机抬压剪线结构原理

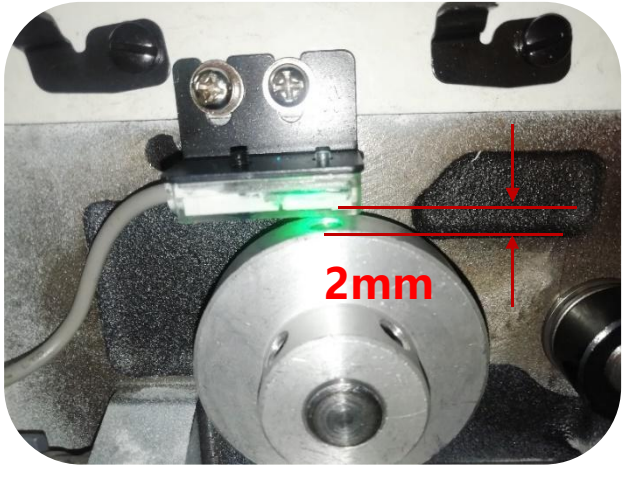
工作原理：闭环抬压剪线电机 接受到指令后，转动一定角度，使得固定在电机轴上的凸轮转动，凸轮顶起滚子，拉动抬压曲柄，最终分别形成抬压和剪线动作。



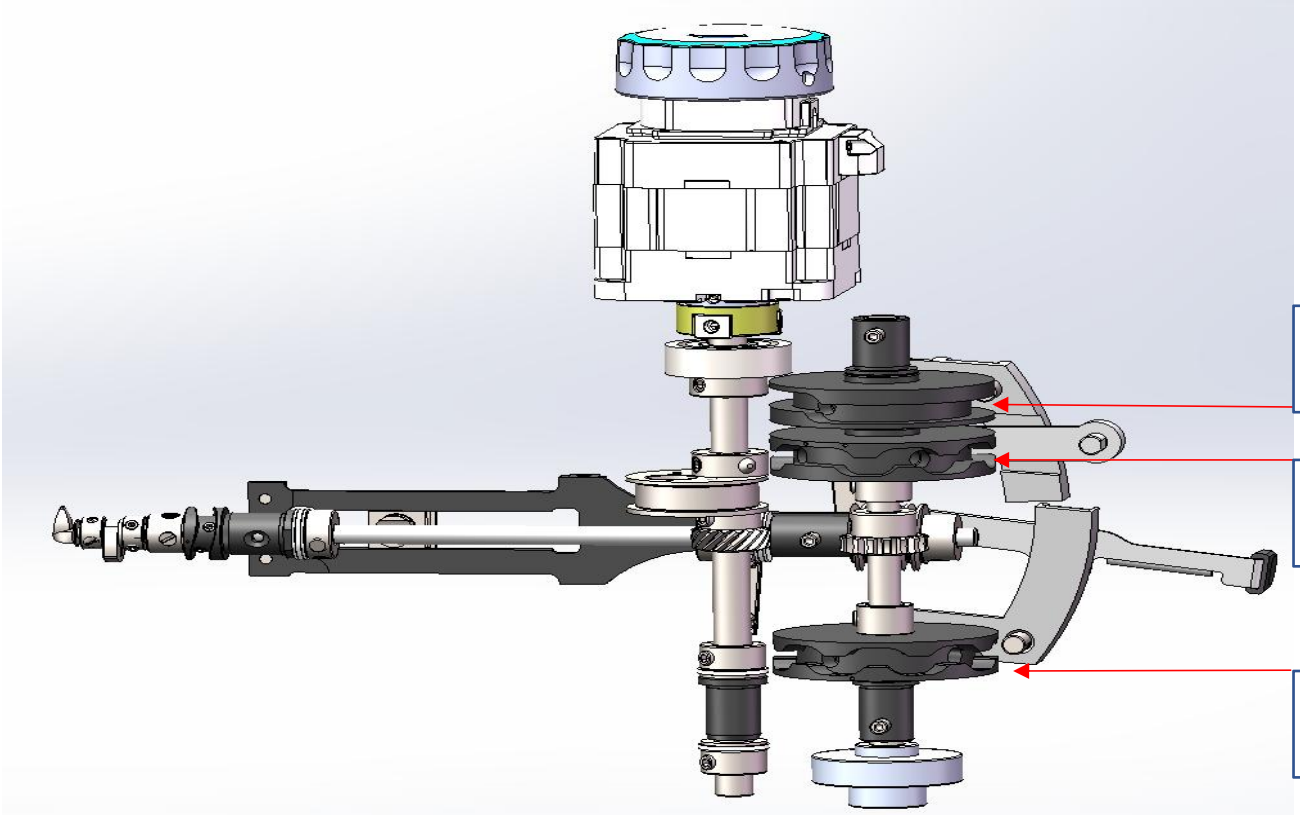
针数传感器安装方法

❶按下复位键 SR，机器停止后，转动信号轮，使磁铁刚好在感应器正下方。

❷传感器与信号轮之间的间隙在2mm。



送料盘说明



控制每针前后运动送料
2弯Y向送料大盘

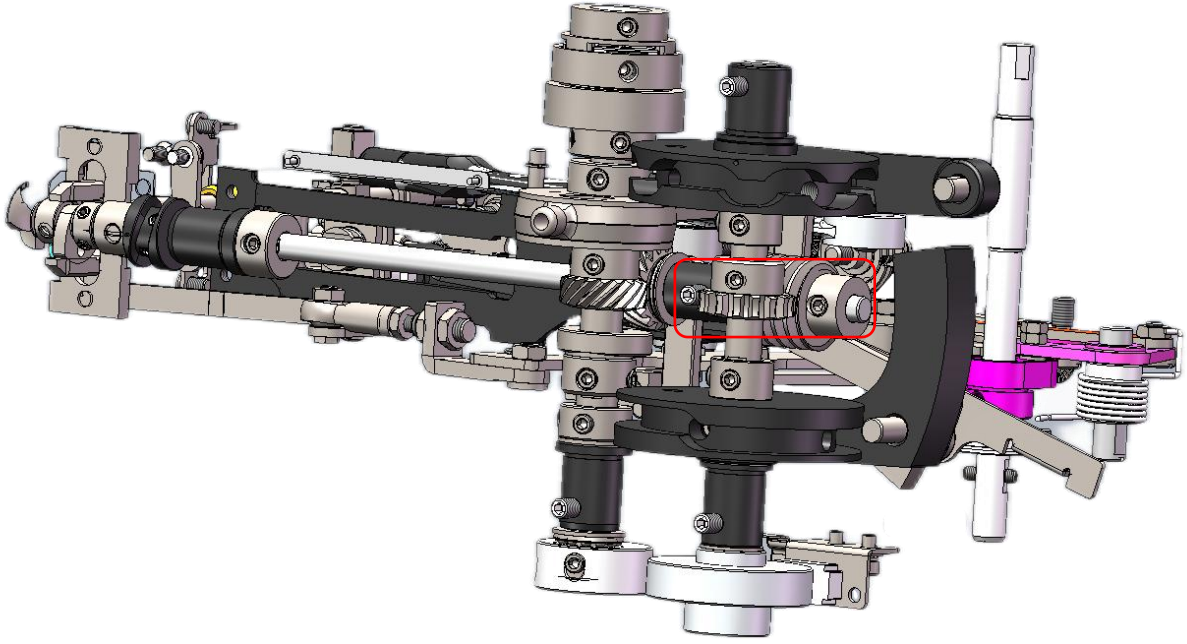
控制每针左右运动送料
14弯X向送料大盘

控制每针左右运动送料
16弯交叉十字大盘

蜗轮间隙调整

（1）调整蜗杆位置蜗杆左移间隙变小

（2）蜗杆调整后凸轮同步会有变动需要 重新调送料凸轮同步

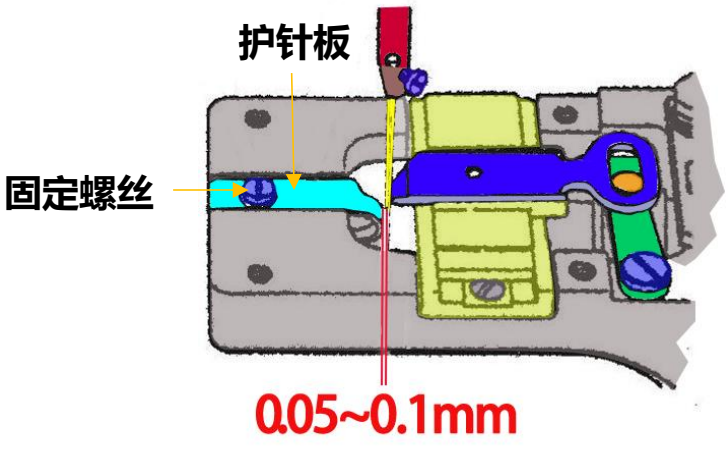


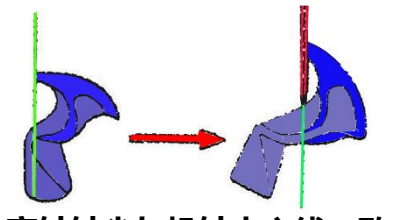
弯针与机针间隙

❶弯针的时相；针杆自下死点位置上升，当针杆的下刻线与针杆下套下端面一致时，弯针针尖恰好处于机针的中心线。（杆杆上升时）

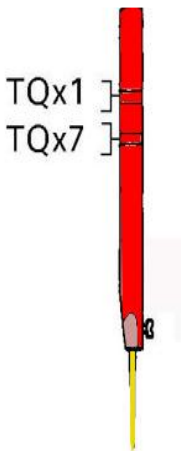
❷机针与弯针的间隙；弯针针尖与机针中心线一致时的间隙为0.05~0.1mm

❸护针板与针的间隙；针杆在下死点位置时，护针板与机针的间隙为0.05~0.1mm







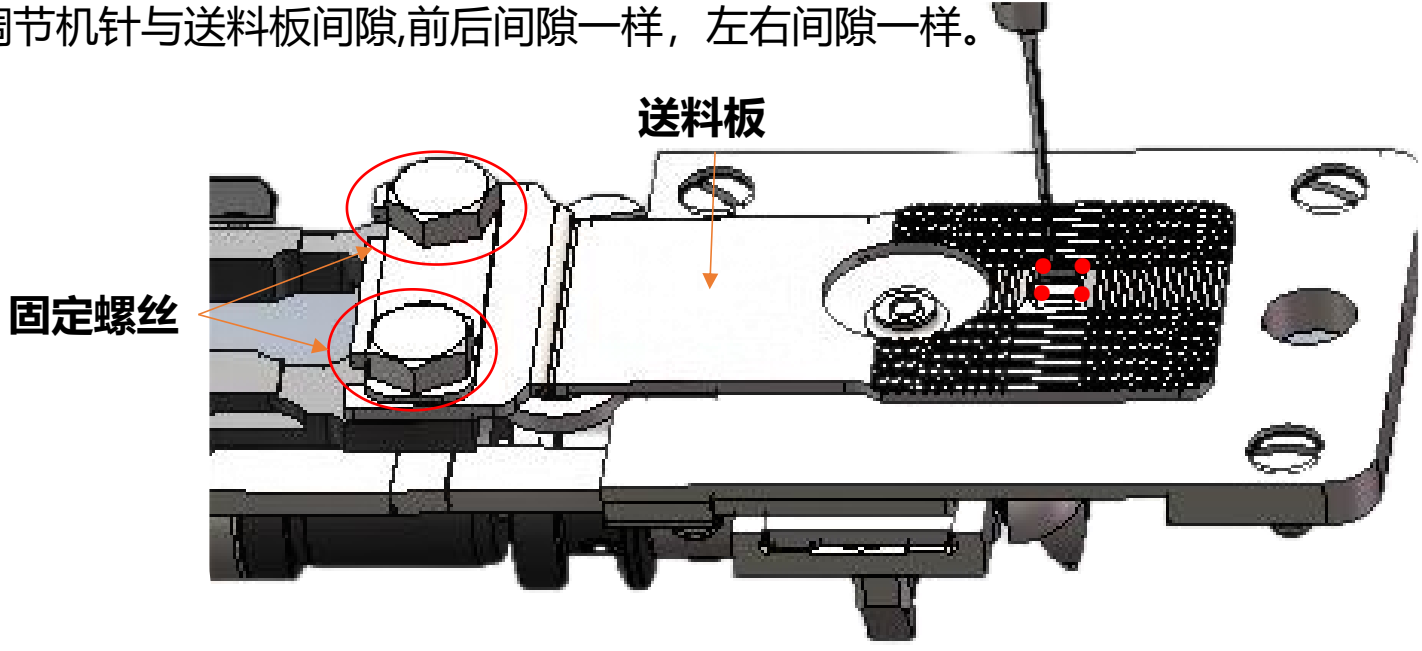


送料板位置调整

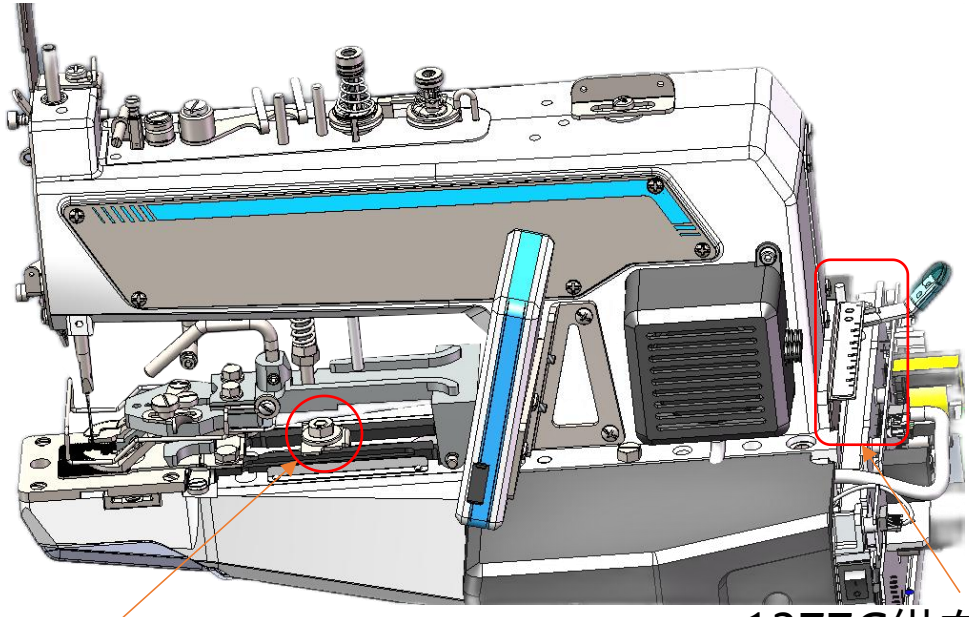
❶将机器调至四眼扣档

❷拧松送料板两颗固定螺丝进行对送料板正确调整

❸调节机针与送料板间隙,前后间隙一样，左右间隙一样。



送料刻度调节



横向送料刻度

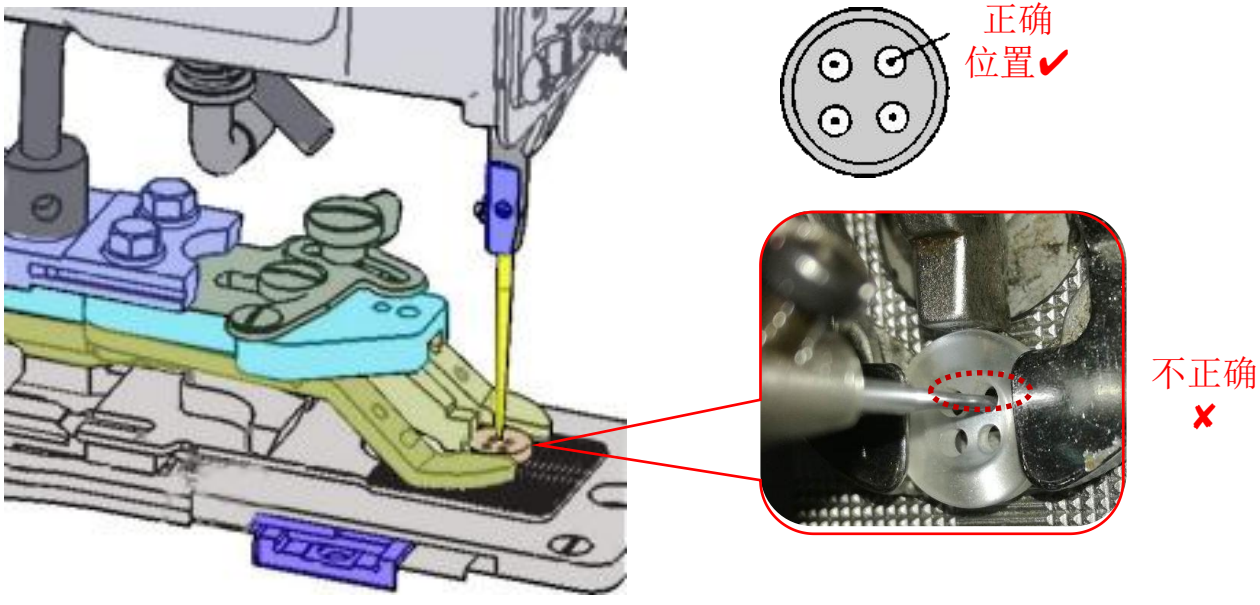
2.5~6.5mm

1377G纵向送料刻度

两眼0 四眼 十字交叉
2.5~4.5mm

钮夹位置调整

松掉螺钉，调整钮夹位置，使机针到钮扣孔眼前后距离均等在钮扣孔中心的稍许后面处落针为好，机针的前面（针槽方向）不要触及钮孔边。

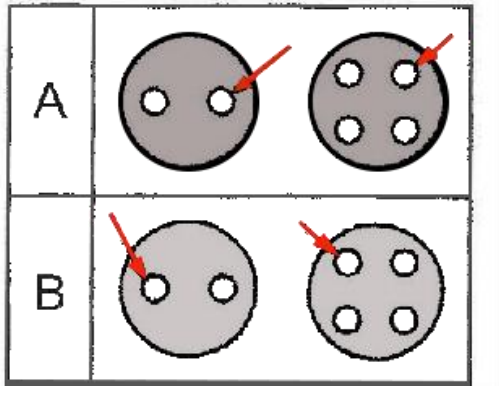


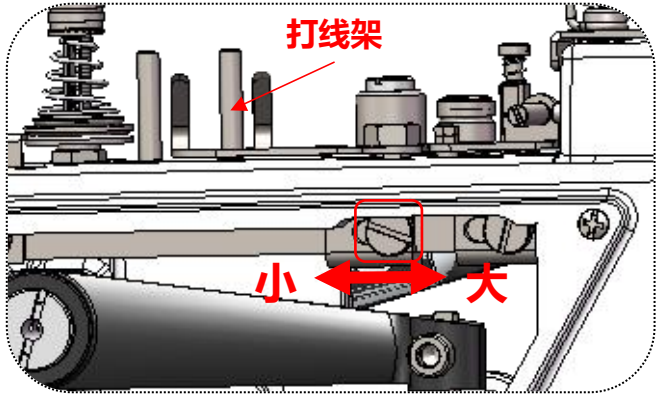
打线架位置调整

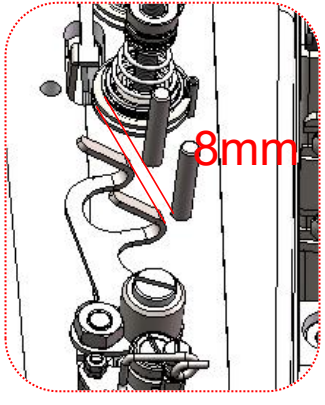
A 当线头从第一针漏出来时，说明打线量太大，未将线头完全包住，要求调小打线量；

B 当线头从第二针漏出来时，说明打线量不够，线头从弯针脱落未形成线环，要求调大打线量（参考下图）。

线量调节勾的位置；机器在止动状态时，过线杆与线量调节勾的尺寸为8mm。





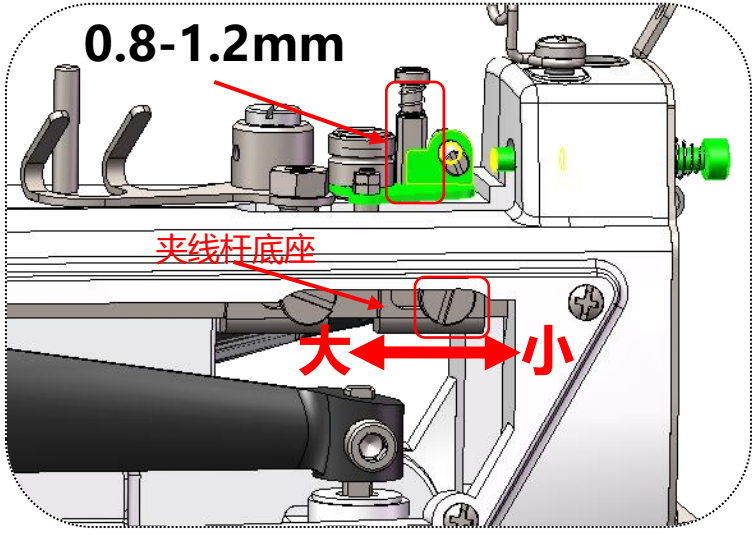


导向装置位置

❶拆下左盖板，拧松夹线杆底座螺丝，左右调整。

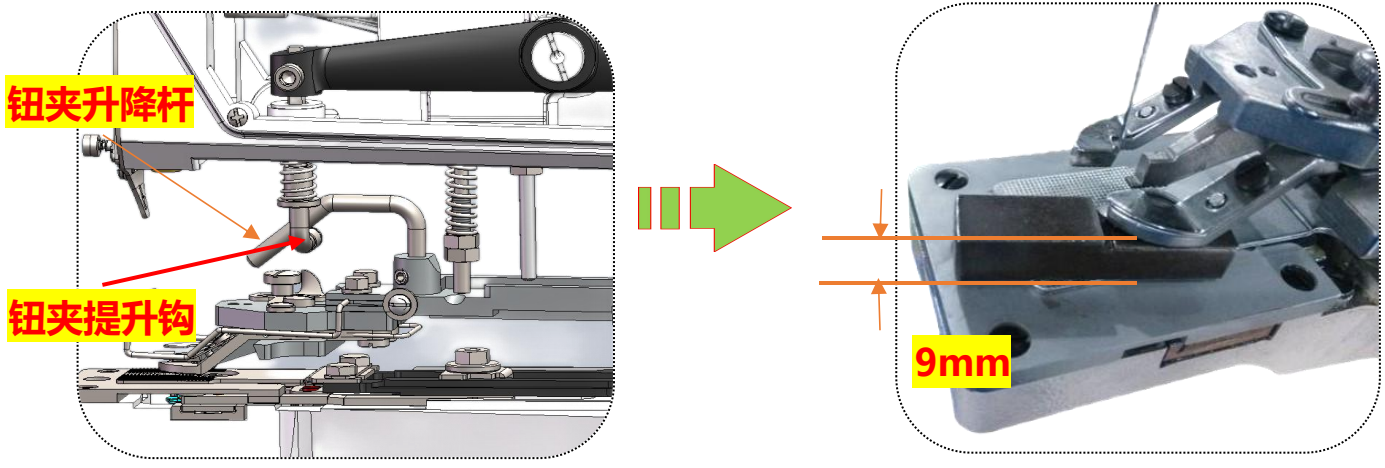
❷调整到在缝制时，夹线座与夹线方柱间隙在0.8-1.2mm范围内。

注意；调整间隙太大，剪完线留在针上的线头会短，间隙太小可能引起断线。



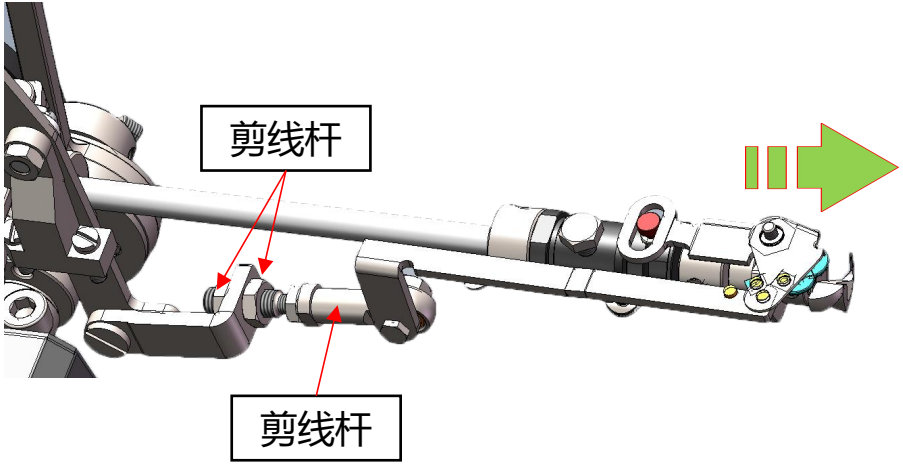
压脚高度调整

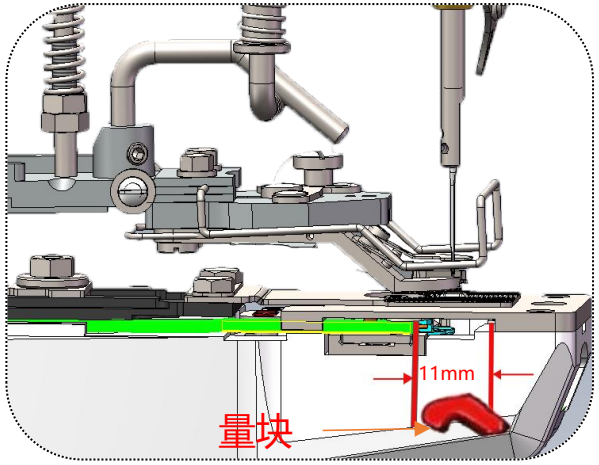
通过调整钮夹升降杆和钮夹挂钩距离（标准9mm)来调节钮钳抓脚的底面和送料板的距离。



剪刀位置调整

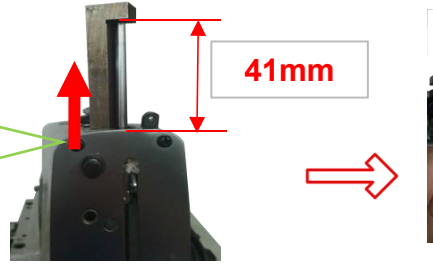
松掉螺母调节剪线杆长度，使其在剪线完成动作位置，剪线杆到针板凹槽距离为11mm。（开箱后附件箱里杰克公司配送的有量块）





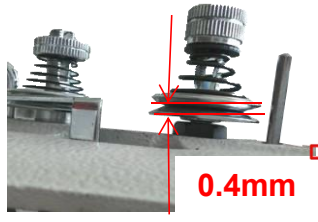
第2夹线器同步位置调整

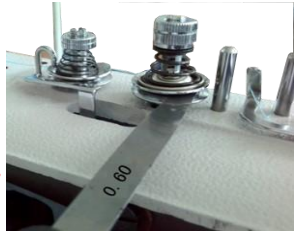
松开第2夹线器夹线螺栓的固定螺，用螺丝刀按图示方法进行调节，使用TQ*1时当针杆上升到41-44mm时第2夹线器开始顶起。使用TQ*7时当针杆上升到51-54mm时第2夹线器开始顶起。



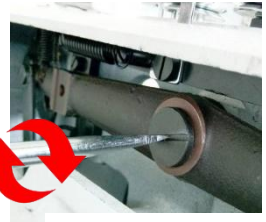


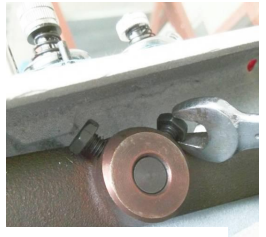
第2夹线器的浮起量为：0.4-0.6mm





夹线器的浮起时间为：用手拉住通过第2夹线器的线，左右调整，当感觉线张力消失时，即为夹线片开始浮起的时间。

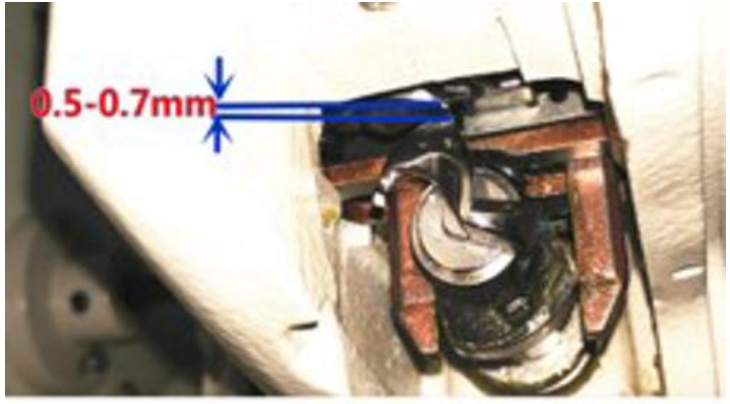

左右调整

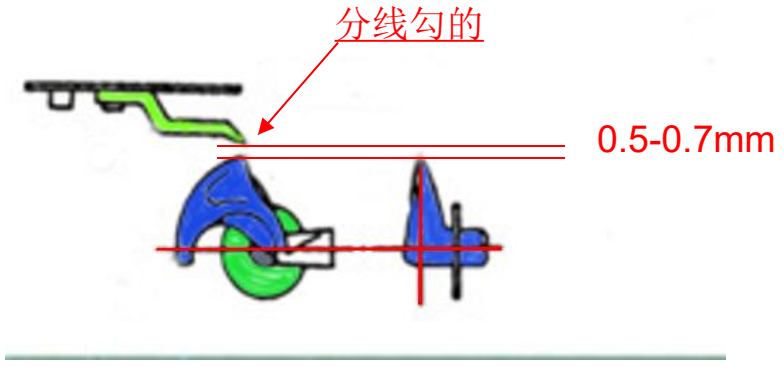

拧松固定螺丝

动刀分线勾高度的调整

分线勾的端部与弯针的间隙为0.5-0.7毫米。

***注意：**间隙过大会造成机针上的线与布料里的线不能稳定的分开，引起剪不断线或剪断两根线，下次缝纫时线头从针孔里脱出，间隙过小会造成分线勾与弯针的损坏。



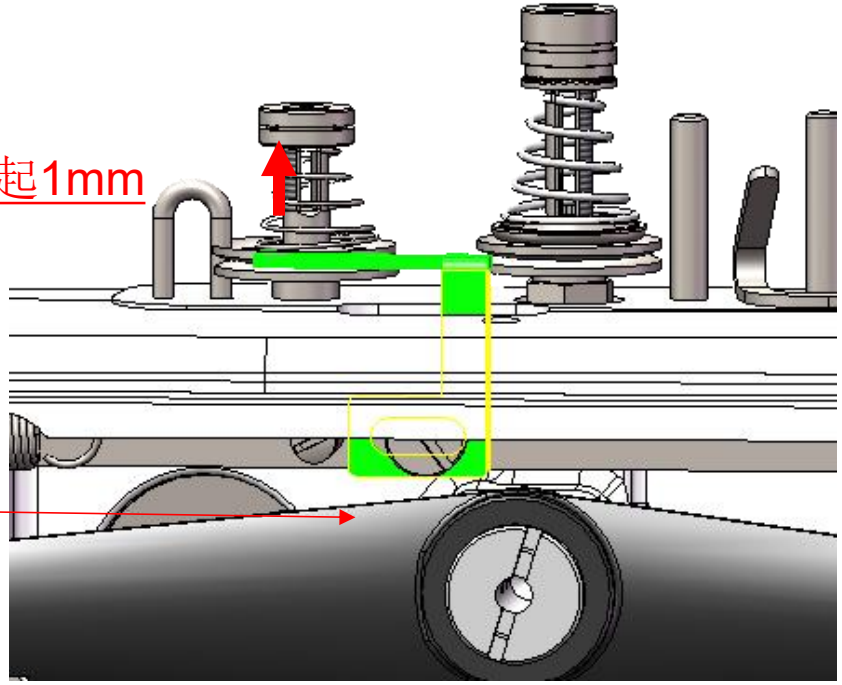


第1夹线器夹线片调整

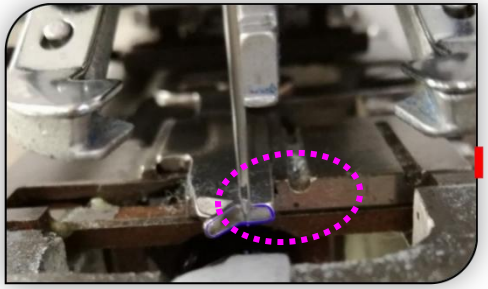
止动状态时，第1夹线器的夹线片浮动1mm,同时在缝制过程中，夹线器能动作。

止动时，夹线片浮起1mm

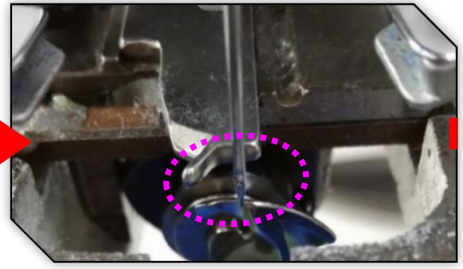
夹线片浮动板



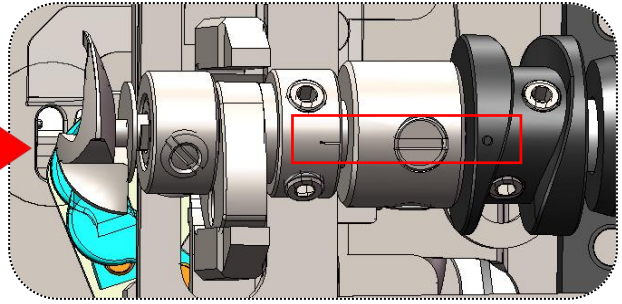
分线器同步调整-（方法一）



左右同步：
机针从上往下移动，如图所示位置（针尖与分线器相平），拨线板刚好由从右往左停止移动



前后同步：
机针从上往下移动，如图所示位置（机针正对弯针凹槽边缘），拨线板刚好开始往后移动

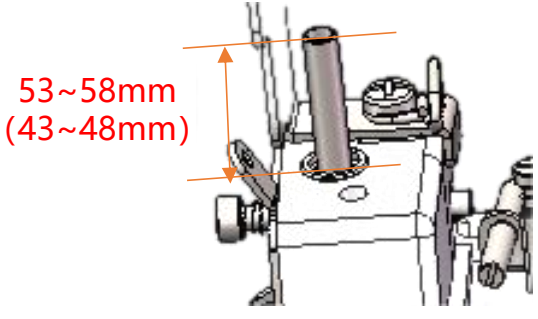


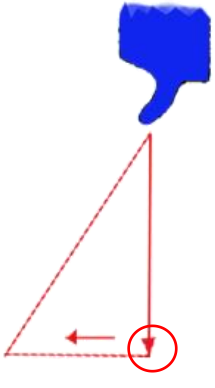
刻印点对齐

分线器同步调好后，刻度线基本相平齐

拨线板的同步标准-（方法二）

①拨线板左右位置起点；在待机时.转动手轮 使针杆下降至 53~58mm(TQx7)(TQ×1时为43—48mm)时， 拨线板到达左右运动的起点位置。（如下图）

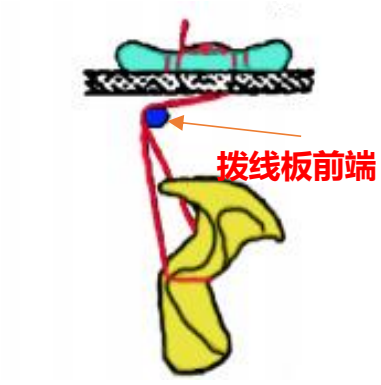


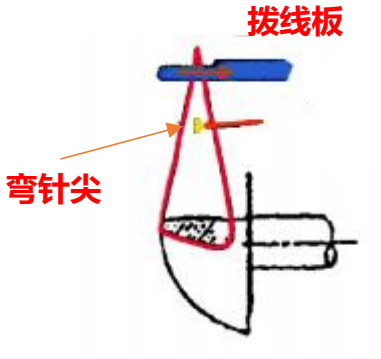


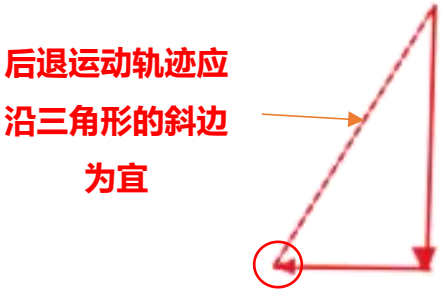
右向左运动的起始点



②拨线板的后退时间；当弯针尖通过三角形线环后，拨线板开始后退，同时，其后退运动轨迹应沿三角形的斜边为宜。





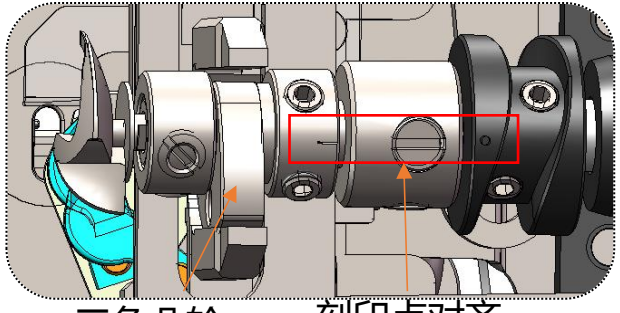


③拨线板前后位置的调整标准；弯针针尖通过线环时，恰好处于三角形线环的中心。

④拨线板调整值变化引起的变化

◆拨线凸轮的时相过早，将使拨线板后退轨迹变得凸起，造成弯针二次挂线。

◆拨线三角凸轮的运动过晚，将发生断线、线头过长、线套、刹线不良。使拨线板后退轨迹变得凹陷，造成机针与拨线板相碰。





运动过早拨线板后退轨迹变得凸起



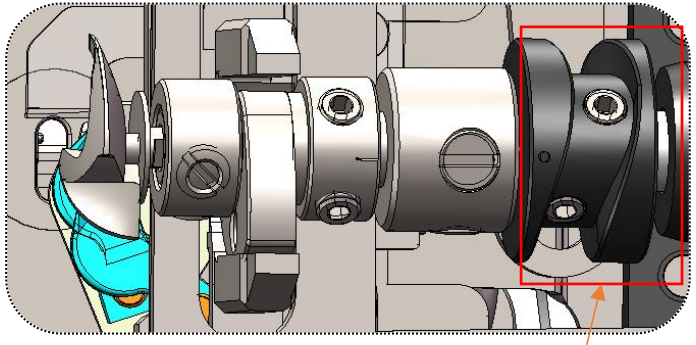
运动过晚拨线板后退轨迹变得凹陷

拨线板的前后位置

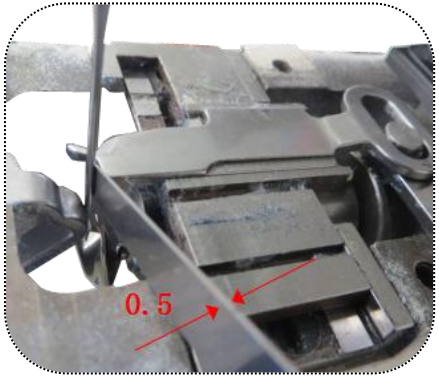
❶拨线板的前后位置：先将机器调至四眼扣档，转动手轮至第9、10针时，弯针尖通过三角线环时，弯针尖处于三角线环的中心。

❷在保证弯针尖通过三角线环时，弯针尖处于三角线环中心的状态下，还需要保证拨线板的前端与机针之间有0.8毫米的间隙。

*注意：拨线板位置不当会造成弯针二次挂线和机针与拨线板相碰，勾线时机针线环变形等故障



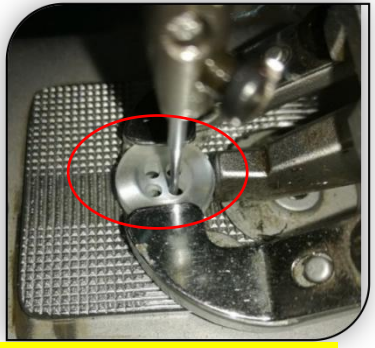
左右调整后凸轮



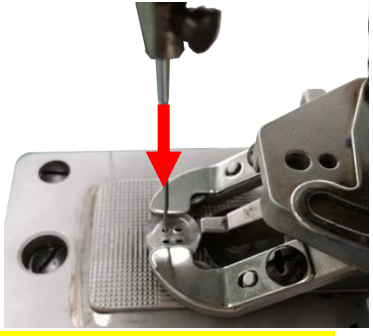
b)转动机器，使机针和分线器靠得最近时，间隙为0.5-1mm（用塞尺控制）

五、常见故障分析与处理方法

起缝不上线、跳针原因分析



①机针针槽碰钮孔



②小钮扣用粗机针



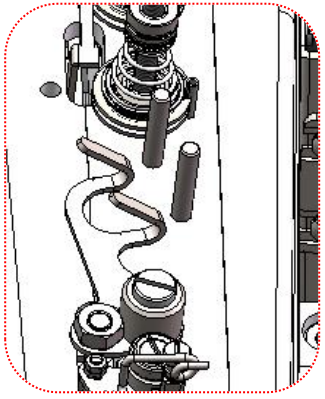
③弯针和机针前后间隙大，弯针尖与机针凹槽间隙小于0.1mm,



④机针高度不对，机针尖下死点，高于弯针中心线1mm



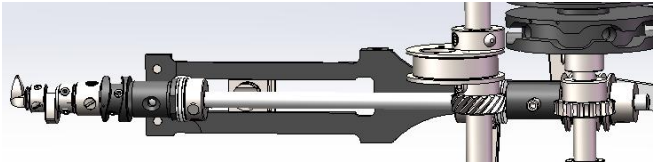
⑤弯针勾线时机太快或太慢，要求弯针尖和机针中心对齐



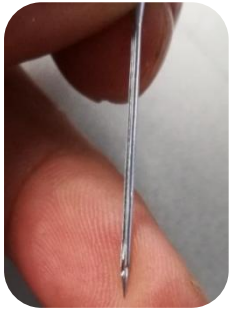
⑥打线量不够



⑦线迹太松，底线面线没收紧

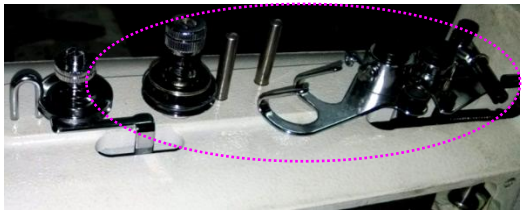


⑧下轴前后有间隙



⑨机针毛，手感：针尖是否有毛刺





⑩过线不顺畅，过线件有毛刺，用抛光线拉光处理。

常见故障分析与处理方法（表一）

断线	
1.面线张力过大	1.适当调小面线张力
2.第二夹线器浮量过小	2.适当调大夹线器浮量
3.拨线板前后位置不当	3.调整弯针尖处于线环中心
4.拨线板左右运动时间不当	4.按标准位置调整左右时间
5.拨线板前后运动时间不当	5.按标准位置调整前后时间
线头过长	
1.第一夹线器压力过小	1.适当调大第一夹线器张力
2.第二夹线器浮量过大	2.适当调小第二夹线器浮量
3.拨线板左右运动时间过迟	3.适当调早左右运动时间
4.压脚提升高度过低	4.标准压脚高度为10毫米
5.钮孔的落针点不正	5.重新调整扣夹中心点

跳针	
1.针杆位置不当	1.按标准位置调整针杆高度
2.机针与弯针的配合不当	2.调整机针与弯针的配合
3.护针板的位置调整不当	3.厚料和不平料时护针应有点过益量
脱线	
1.第一夹线器张力过大	1.适当调小第一夹线器张力
2.线量调节勾运动量过小	2.适当调大线量调节勾运动量
3.夹线架间隙过大	3.夹线架应有1毫米左右的间隙
4.由跳针引起的脱线	4.排除跳针
剪线不良	
1.动刀位置不当	1.按标准位置调整动刀位置
2.动刀上分线板高度不当	2.分线板尖与弯针最高点有0.5毫米间隙
3.落针点不在钮孔中心	3.重新调整扣夹中心点
4.由于最后一针跳针引起的	4.排除跳针

六、专用件及易损件清单

专用件清单

序号	物料号	物料描述	用量	备注
1	140911008	JK-T1377G-0234左盖	1	
2	140911006	JK-T1377G-0226右盖	1	
3	140933013	JK-T1377G-0607抬剪步进电机	1	
4	140937018	JK-T1377G-0901加油说明	1	
5	140931012	JK-T1377G-0902泡沫箱	1	
6	140937017	JK-T1377G-0511送料调节刻度条	1	
7	140912031	JK-T1377G-0510送料调节刻度架	1	
8	140908004	JK-1377G-0312下轴挡圈	1	
9	14090103100	JK-T373G-0712联轴器组件	1	
10	140928005	JK-T1377E-0348滚针轴承垫片	4	
11	30624001	JK-8009HF-0720平面滚针轴承 ∮8×∮21×1.4	2	
12	140901027	JK-T1377G-0228油盘	1	
13	140923005	JK-T1377G-0232油路毛毡	1	
14	140937020	JK-T1377G-0235手柄警告牌	1	
15	1409NS12008	JK-T1377G-0236开槽六角头螺栓	1	
16	140903027	JK-T1377G-0310下轴后套	1	
17	140903031	JK-T1377G-0233下轴前套	1	
18	140902022	JK-T1377G-0701驱动轴	1	
19	14090200700	JK-T373EV-0601钮钳提升杆钩组件	1	
20	140902006	JK-T373EV-0101-01升降钩	1	
21	140912034	JK-T373G-0221面板支架	1	
22	140912035	JK-T1377G-0513手柄	1	
23	140930014	JK-T1377G-0237LED灯	1	
24	14090100500	JK-T1377GK-1001扣夹体组件	1	1377GK专用
25	30522004	JK-8008VC-0125-1油封	1	

易损件清单

序号	物料号	物料描述	数量	备注
1	140933013	JK-T1377G-0607抬剪步进电机	1	
2	140933012	JK-T373G-0708光电伺服电机	1	
3	41017001	JK-T373-0826 TQ×1 16#机针	1	
4	4091200100	JK-T373-0108钮钳杆座组件	1	
5	14091500100	JK-T373-0313针板组件	1	
6	14093000700	JK-T373G-0216一体电控组件	1	
7	140930006	JK-T373G-0217操作面板	1	
	140930009	BRC-T373G-0101布鲁斯操作面板	1	布鲁斯
8	140231029	JK-T781G-1112调速器	1	
9	195430015	ZB-E373-27005行程感应器/75mm	1	

JACK 杰克

成套智联·让服装智造无限可能

2023年10月13日（第一版）

制作者： 何丹

400-8876-858
www.chinajack.com

杰克科技股份有限公司

浙江省台州市椒江区东海大道东段1008号
电话：0086-576-88177652
传真：0086-576-88177758

JACK TECHNOLOGY CO., LTD

No.1008, Donghai Road East, Jiaojiang District,
Taizhou city, Zhejiang, China
Tel：0086-576-88177652
Fax：0086-576-88177758

杰克股份官方微信