



GC0318-1CE

复合送料侧切刀包边平缝机

使用说明书
零件样本

上海标准海菱缝制机械有限公司
SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO., LTD.

— 目 录 —

一、使用说明书

1、主要技术规格.....	1
2、安装电机.....	1
3、踏脚板与离合器拉杆连接.....	1
4、操作准备和润滑.....	1
5、安装机针.....	2
6、试车.....	2
7、针距、倒顺送料.....	2
8、穿线.....	3
9、绕线调节.....	3
10、压紧杆高度定位.....	4
11、压脚压力调节.....	4
12、缝线张力.....	4
13、挑线簧调节.....	5
14、底面线张力调节.....	5
15、机针与旋梭同步调节.....	6
16、旋梭装卸.....	7
17、送布牙的调整.....	7
18、送布牙安装.....	7
19、送布牙与机针同步调节.....	8
20、松线器挺线调节.....	8
21、旋梭油量调节.....	8
22、针板组件的安装.....	9
23、切刀的安装与操作.....	9
24、定期清扫.....	9
25、其它零件的更换.....	10

二、零件样本

A、机壳部件.....	11
B、针杆挑线、上轴部件.....	14
C、针距调节部件.....	17
D、送布、拾牙部件.....	19
E、压脚部件.....	21
F、压脚提升、摆动部件.....	23
G、切刀控制部件.....	26
H、油泵部件.....	28
I、油盘、附件部件.....	30

操作前注意事项

1. 安全须知

- 1) 打开电源后，切勿将手放在机针下和皮带轮附近。
- 2) 机器停止使用或操作者离开时，将电源关掉。
- 3) 当倾斜机头、安装三角带或重新调试安装机器时，必须切断电源。
- 4) 机器运转时避免手指、头发、棒状物等靠近三角带、绕线轮和电机，以免受伤。
- 5) 机器运转时，不要将手指放在挑线杆防护罩内以及机针、皮带轮附近。
- 6) 如果安装了皮带罩、压脚防护罩、透明有机玻璃罩，当在这些防护装置不完善时不要开机。

2. 开机须知

- 1) 油盘内未加满油时，不得开机。
- 2) 若机器是通过油壶加油润滑，操作前须加油充分润滑。
- 3) 启动新机器时，须先接通电源，检查皮带轮的旋转方向。（观测者面对皮带轮，皮带轮应为逆时针方向旋转）
- 4) 确认电机的额定电压和相位。

3. 操作条件

- 1) 不要在高于 35℃或低于 5℃时使用，否则会造成机器损坏。
 - 2) 避免在肮脏的环境中使用机器。
 - 3) 避免在电气噪音过大的地方使用机器。
-

一. 使用说明书

1. 主要技术规格

机型	GC0318-1CE	
适用	薄料-中厚料	
最高转速 (rpm)	2000	
机针	DP×17 18 [#] -22 [#]	
针杆行程 (mm)	35	
供油方式	全自动供油	
针距 (mm)	0—8	
压脚提升	手动 (mm)	6
	膝控 (mm)	13
切边宽度 (mm)	标准 8, 特殊 6, 10, 12	
电动机	370 瓦缝纫机专用电机	

2. 安装电机(图 1)

将电动机 C 左右移动, 使缝纫机主动轮槽 A 与电动机皮带轮槽 B 的位置调整成一直线即可。

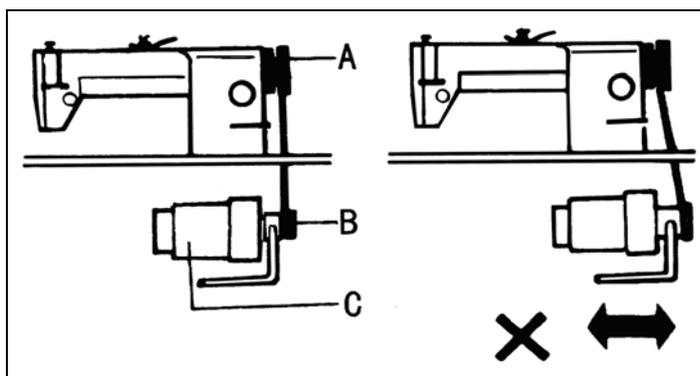


图 1

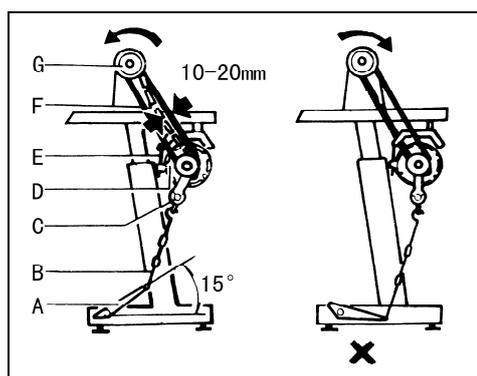


图 2

3. 踏板与离合器拉杆连接(图 2)

1.) 踏板安装的倾斜度应与地面以 15° 为宜。

2.) 调整电动机离合器, 使缝纫机拉杆 B 与离合器拉杆 C 如图连成一直线, 可使机器运转平稳, 寿命延长。

3.) 缝纫机转动方向, 从机头主动轮外侧看, 应是逆时针方向。电动机的转向应一致, 电动机转达向可用电动机上的电源插头换转 180° 调整转向。

4.) O 型皮带 F 的张力调整, 由电动机移动上下位置来达到 F 皮带张力的的大小可用手指将皮带按下, 使皮带如图示弯曲 10-20 毫米程度即可。

4. 操作准备和润滑(图 3)

1) 擦拭机器

机头装箱前为了防止机件生锈, 各部分均涂有较厚的防锈油脂, 同时机头装箱后, 还可能在较长的贮藏和长途运输阶段造成油脂硬化和积聚在机器表面的灰尘, 所以必须将表面的油脂和灰尘用汽油和洁

净的软布擦拭干净。

2) 检查

机器出厂时，虽经过周密的检查和试验，但在长途运输中也可能受到强烈的振动使机件松动或歪曲，所以应该作一次周密的检查，并用手转动主动轮，看机件之间有无转动困难，碰撞现象或其它不均匀的阻力，不正常的声响，如有应作适当的调整，机器情况正常后才可正式试车。

3) 加油

(1) 油量

油量必须按油盘内标记加注。图中标记 A 是油量最高位。B 是油量最低位。注意油量不得低于标记 B，否则缝纫机各部位就会出现进油停止，造成发热咬死情况。

(2) 加油

必须使用特 18# 高速缝纫机油，运转前油量加至标记 A。

(3) 换油

a: 旋下放油螺钉 C，排净废油。

b: 清扫油盘污尘，旋紧放油螺钉 C，加注新油。

针距的长短，可以用转动针距表盘 A 来调节。针距表盘 A 的平面 B 上的数字表示针距长短尺寸(单位为毫米)。倒向送料时，可以将倒缝操作杆 C，向下掀压，即能进行倒送。手放松后，倒缝操作杆 C 自动复位，恢复顺向送料。

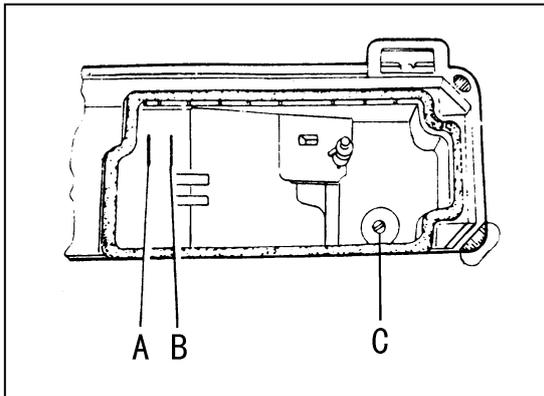


图 3

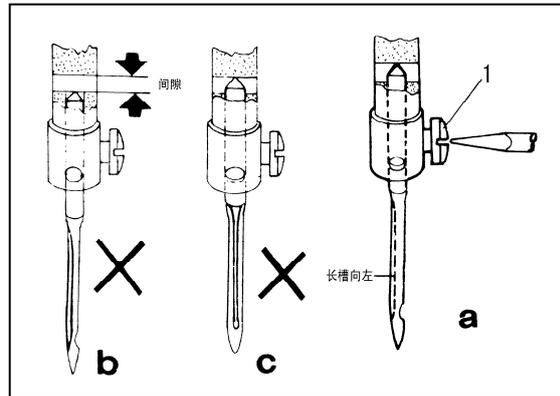


图 4

5. 安装机针(图 4)

转动上轮，使机针上升到最高位置，旋松夹针螺钉 1 将机针的长槽朝向操作者的左面，然后把针柄插入针杆下部的针孔内，使其碰到针杆孔的底部为止，再旋紧夹针螺钉 1 固定机针即可。

注意：如图 4b 所示，机针没有碰到针杆孔的底部。如图 4c 所示针槽方向面对操作者，都是错误的。

6. 试车(图 5)

新机器在开始使用和长期搁置重新使用时，先卸下机头上部的黑色橡皮塞，充分加油，然后抬起压脚进行低速运转 1000-1500 针/分，并观察油窗 C 的喷油情况，润滑正常后，仍须保持低速 30 分钟运转试验，以后逐渐提高缝纫速度。经过一个月左右的使用，使机器充分跑合。然后根据工作的性质再提高到 2000 针/分。

7. 针距、倒顺送料(图 6)

针距的长短，可以用转动针距表盘 A 来调节。针距表盘 A 的平面 B 上的数字表示针距长短尺寸(单位为毫米)。倒向送料时，可以将倒缝操作杆 C，向下掀压，即能进行倒送。手放松后，倒缝操作杆 C 自动复位，恢复顺向送料。

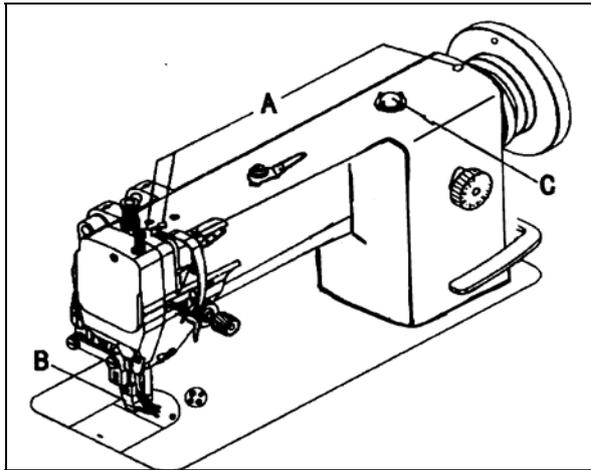


图 5

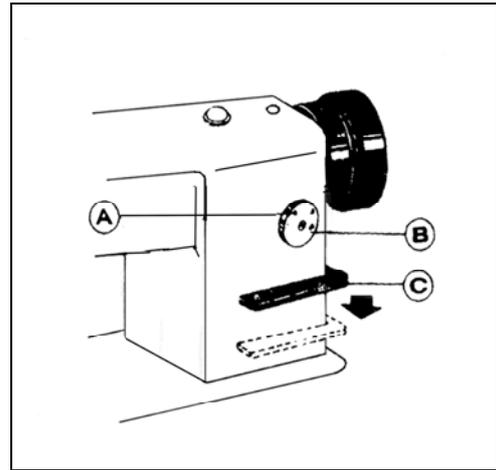


图 6

8. 穿线(图 7)

穿面线时针杆应在最高位置，然后由线架上引出线头按顺序穿线。引底线时，先将面线头捏住，转动主动轮使针杆向下运动，再回升到最高位置，然后拉起捏住的面线线头，底线即被牵引上来。最后将底面二根线头一起置于脚下前方。

9. 绕线调节(图 8)

梭心线应排列整齐而紧密。如松浮不紧，可以加大过线架夹线板 A 的压力。如排列不齐，则要移动过线架 C 的位置进行调整。

调整时，先松开过线架螺钉 B，单边绕线成图 b 时，向右移动过线架，单边绕线成图 c 时，向左移动过线架，自动排列整齐成图 a 后，再紧固之。

注意：绕涤纶，尼龙线时，特别要放松绕线压力，否则梭心 D 就可能产生断裂变形。梭心线不要绕得过满，否则容易散落，适当的绕线量为平行绕线至梭心外 80%。绕线量由满线跳板上的满线度调节螺钉 E 加以调节。

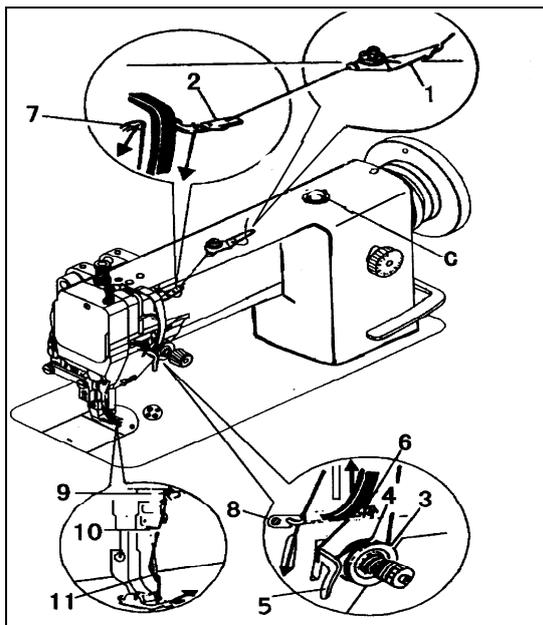


图 8

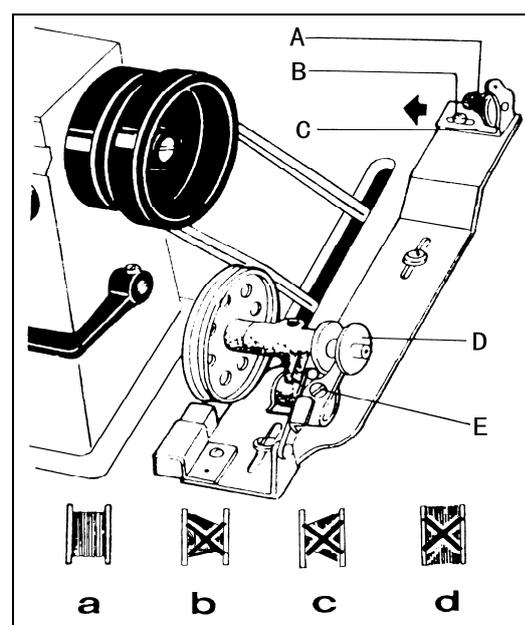


图 9

10. 压紧杆高度定位(图 9)

先旋松压紧杆的调压螺钉锁紧螺母 E, 然后旋松调压螺钉 A, 卸下面板 B 的橡皮塞, 旋松螺钉 C, 定出压紧杆的位置(压紧杆的正确定位: 在压脚上升最高时, 针板面与压脚底面距离为 6 毫米), 旋紧螺钉 C, 塞上橡皮塞, 再旋紧压紧杆螺钉 A, 然后旋紧调压螺钉锁紧螺母 E, 即成。

11. 压脚压力调节(图 10)

压脚的压力, 要根据缝料的厚度加以调节。首先旋松调压螺钉锁紧螺母 A, 缝纫厚料时, 应加大压脚压力, 这时将机头顶部的调压螺钉按图 a 所示箭头方向转动, 反之, 缝纫薄料时, 可按图 b 所示的方向, 转动调压螺钉, 以减少压脚压力。最后旋紧调压螺钉锁紧螺母 A 即成。压脚的压力, 应以能正常推送料为宜。

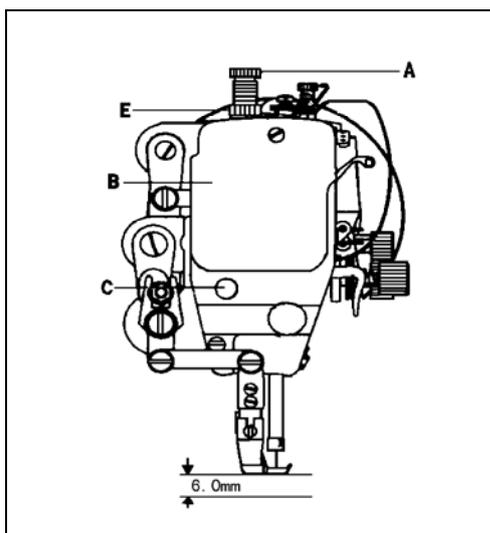


图 9

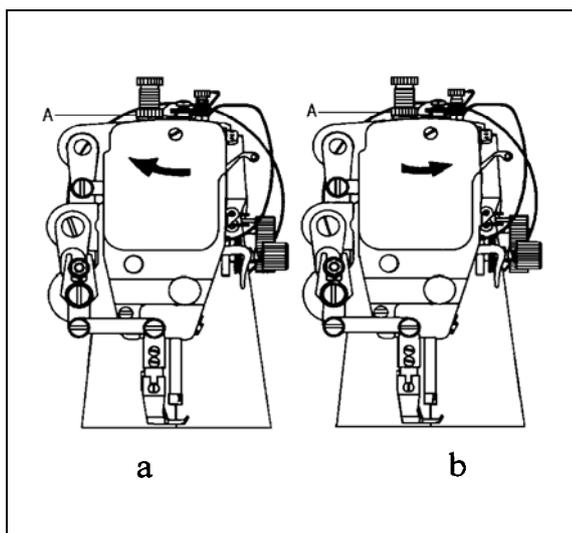


图 10

12. 缝线张力(图 11, 12)

缝线的张力要根据缝料的差别, 缝线的粗细以及其他一些因素而变动。

实际使用中, 是依据缝纫出来的线迹, 来调整底、面线的张力, 使之得到正常的线迹。

底线张力调整, 只要用小号螺钉起子旋转梭心套上梭皮螺钉 A 加大或减少压力即可。

面线张力以底线张力为基准。面线张力调整, 主要变换夹线组件中挑线簧张力, 挑线簧摆动幅度, 夹线簧张力, 夹线板及线勾的位置等。

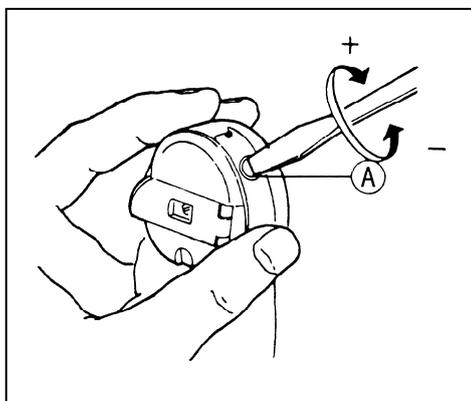


图 11

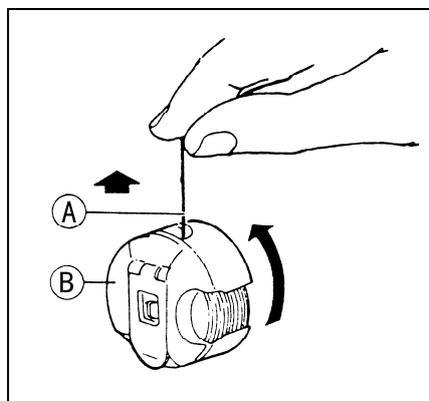


图 12

13. 挑线簧调节(图 13, 14)

挑线簧摆动幅度为 8-10 毫米。缝纫薄的缝料(短针距), 则要减弱挑线簧的张力和放宽其摆动幅度, 缝制特别厚的缝料则反之。

1.) 挑线簧张力调节

先旋松夹线调节座螺钉 A, 夹线螺钉 B 就能转动, 顺时针转动时, 张力增加, 反之则减少, 调节好后, 仍将夹线调节座螺钉 A 旋紧。

控制方法:

松开夹线调节座螺钉 A, 将夹线螺钉 B, 逆时针转动, 使挑线簧 C 的张力压缩到 0, 再把夹线螺钉 B 顺时针转动, 至挑线簧 C 触及夹线调节座上止动缺口, 然后, 夹线螺钉 B 再逆时针回转二分之一转动角度即可。最后旋紧夹线调节螺钉 A。

2.) 挑线簧摆动幅度的调节

放松夹线调节座固定螺钉 B, 转动夹线器 C, 调节其摆动幅度, 夹线器 C 顺时针转动, 摆动幅度增大。反之则减少。通常, 机器在出厂前, 挑线簧均以调整妥善。只是在缝纫特殊的缝料或特殊的缝线时, 才需要重新进行调整。

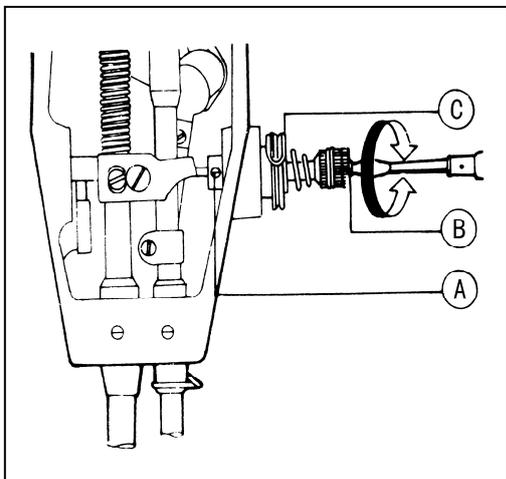


图 13

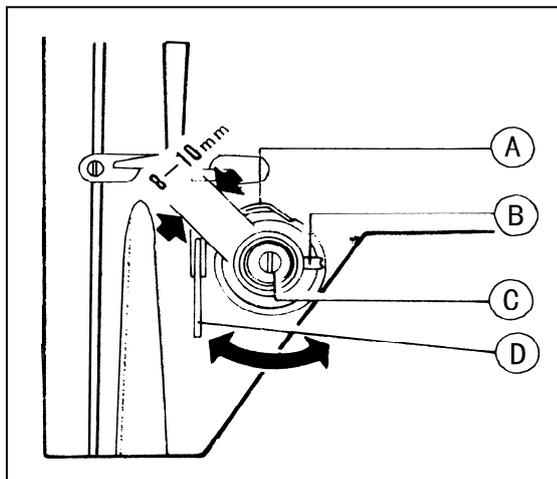


图 14

14. 底面线张力调节(图 15, 16)

线勾装配位置的调节, 关系到缝纫质量的优劣。线勾装配位置, 应适合缝料与缝纫条件。

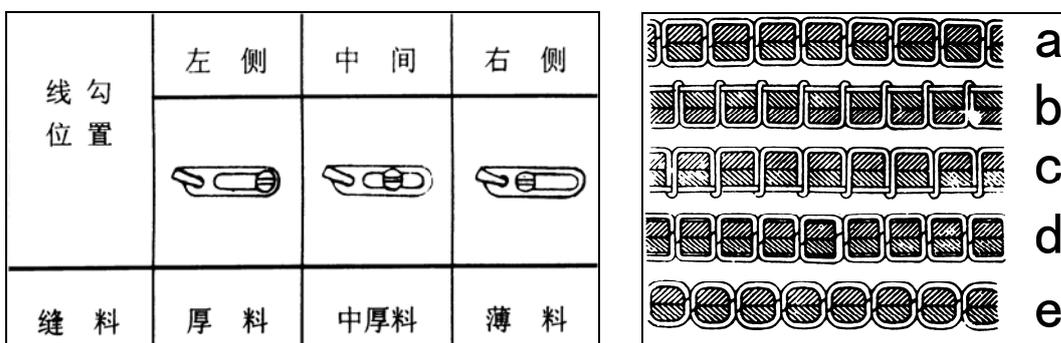


图 15

缝纫物的线迹应该如图 a。如果线迹不正常时, 会出现缝料起皱和断线现象, 应对底、面线的张力加以调节。使之达到正常的线迹。

1) 如果面线太紧, 底线太松, 则应逆时针旋转夹线螺母, 放松面线的压力, 或用小号螺钉起子, 旋紧梭

皮螺钉，加大底线的压力。(图 16)

2) 如果面线太松，底线太紧，则应顺时针旋转夹线螺母，以加大面线的压力或用小号螺钉起子，旋松梭皮螺钉，减少底线的压力。

3) 如出现图 d, e 的线迹，也可以参照上述方法加以调节。

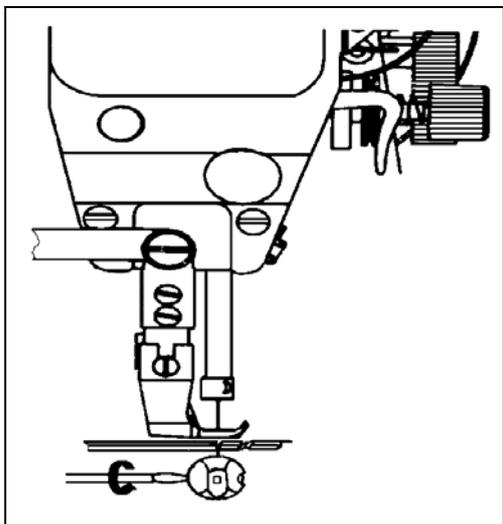


图 16

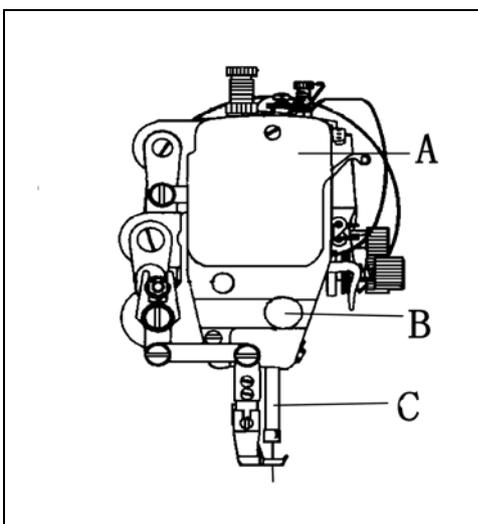


图 17

15. 机针与旋梭同步调节(图 17, 18, 19, 20)

1) 机针位置的调节:

用手转动主动轮，如图 17 所示，使针杆 C 下降至最低位置，卸下面板 A 上的橡皮塞，旋松针杆 C 上的针杆接头螺钉 B，上下移动针杆 C，定出同步位置(针杆的同步位置：针杆下降至最低位置时，针杆上的同步标记 B 与套筒 A 下端面成一位置，这时机针线孔的中心 D 与旋梭内面 E 也成一位置如图 18 所示的位置)。旋紧针杆接头螺钉 B，塞上橡皮塞即成。

2) 旋梭同步的调节:

旋梭和机针之间的相互运动关系，对缝纫性能的影响很大。如图 19、20 所示，标准的同步关系是：当机针向下运动到最低位置后，目测针杆的同步标记 A 的间距为 2.2 毫米，把针杆 B 从最低位置上升 2.2 毫米，这时旋梭的钩线尖 D，应与机针的中心线 C 一致，在此位置时，钩线尖 D 应高于机针线孔 E 上边 1.0-1.5 毫米。

在调节旋梭的同步关系时，还要注意到旋梭尖与机针的侧面间隙。机针 D 缺口的底部与旋梭钩线尖 C 的间隙为 0.05 毫米。

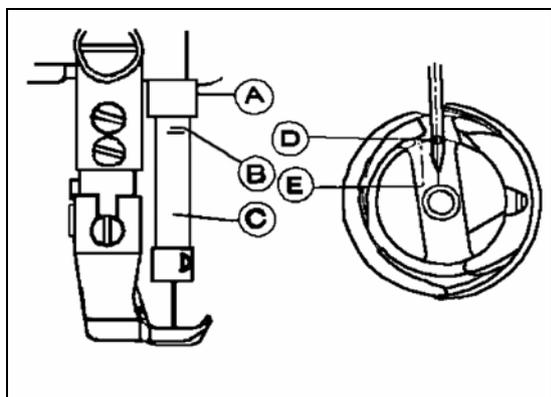


图 18

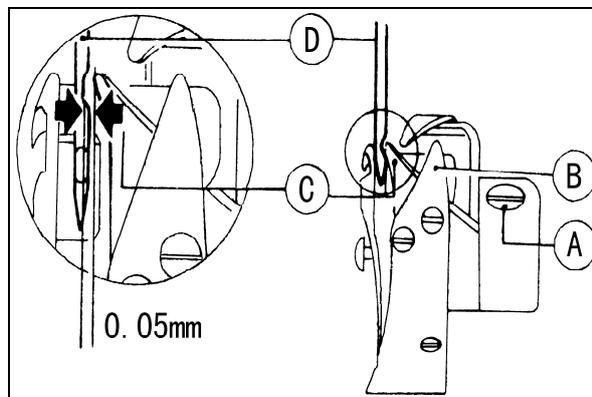


图 19

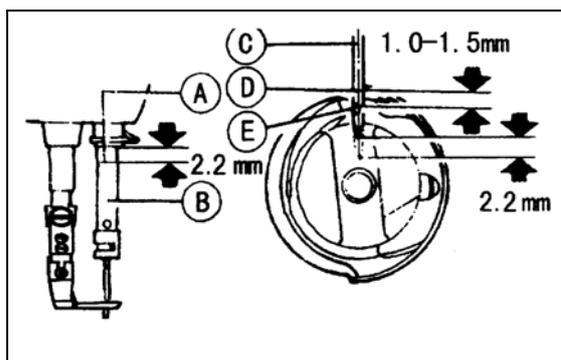


图 20

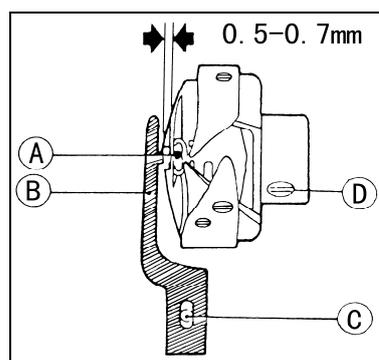


图 21

16. 旋梭装卸(图 21)

先将针杆上升到最高位置，拆下针板，取下机针和梭心套。旋开旋梭定位勾螺钉 C，把旋梭定位勾 B 取下。再旋松旋梭螺钉 D。在此位置如果取出旋梭，旋梭将会与牙架相碰，此时可以转动主动轮使牙架上升到最高位置。然后扭转旋梭让过牙架位置，即能将旋梭很容易地取下。安装旋梭时，可以重复上述过程。注意：旋梭定位勾的安装位置应是旋梭定位勾 A 的勾尖侧面与机针 A 的侧面应成一致。其另外两侧面之间间隙为 0.5-0.7 毫米。

17. 送布牙的调整(图 22, 23)

- 1) 转动主动轮，直至送布牙从针板面突出的最高位置为止。
- 2) 旋松抬牙轴曲柄(右)螺钉 A。(图 22b)
- 3) 把牙架 B 按图 22a 所示的箭头方向移动，定出送布牙高度(送布牙高度：送布牙尖端至针板面 B 的间距为 1mm 见图 23)
- 4) 调节好后把螺钉 A 旋紧。(图 22b)

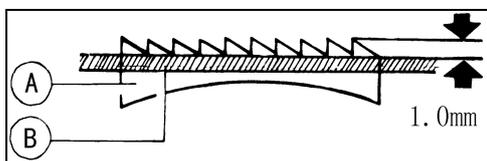


图 23

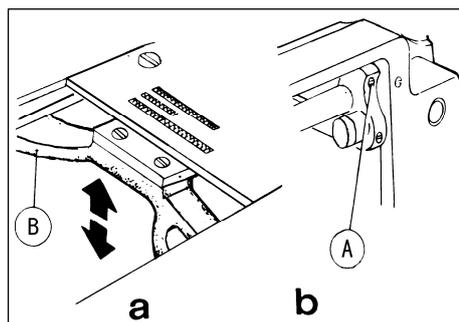


图 22

18. 送布牙安装(图 24, 25)

1) 当送布量最大，送布牙 A 前端靠近板槽前侧时，送布牙前端与针板槽前侧的间距为 1mm，这是标准的送布牙安装位置。

2) 调节送布牙位置时，先让送布运动至针板最前侧停止，然后旋松送布轴曲柄螺钉 A(见图 25b)，将牙架 B 按图 25a 所示箭头方向移动，以调节其间隙位置，调节好后，再把螺钉 A 旋紧。

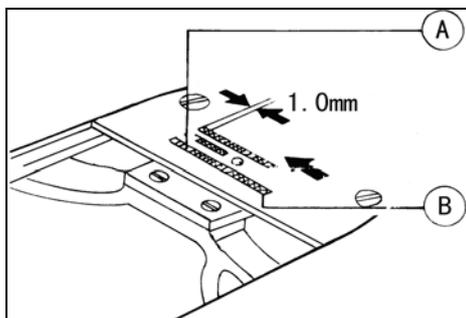


图 24

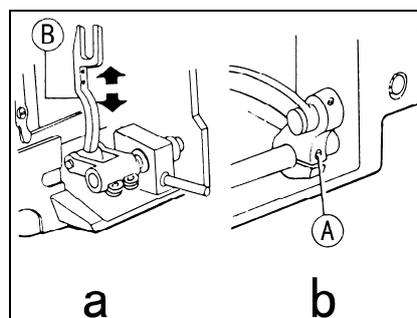


图 25

19. 送布牙与机针同步调节(图 26, 27, 28)

机针 A 尖端到达针板面 B 时, 送布牙 C 尖端与针板面 B 高低一致, 此为标准同步关系。

不同步时的调节方法: 先打开机壳后盖板、侧板, 旋松送布凸轮螺钉 A、D, 按住送布凸轮 B, 再缓缓转动主动轮, 当上轴油孔 C 的上端与送布凸轮的基准孔 G 的下端一致时, 即达到同步关系。

调节时, 送布凸轮 B 与牙叉滑块 H 的间隙应为 0.3-0.5mm。最后, 旋紧送布凸轮 A、D 即可

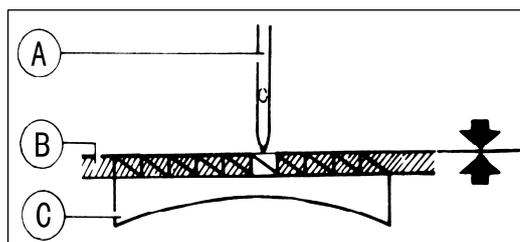


图 26

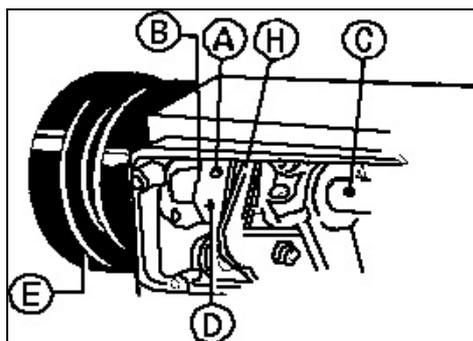


图 27

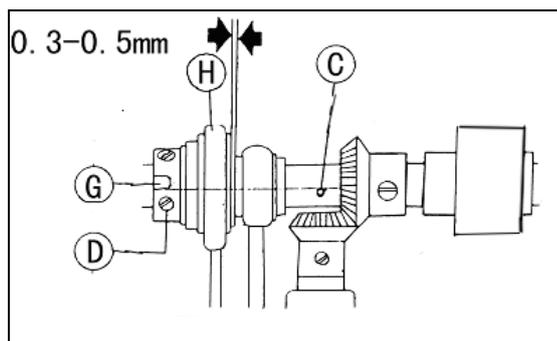


图 28

20. 松线器挺线调节(图 29)

压脚在提升范围(2-7 毫米), 夹线器上的夹线板有一个张开期, 挺线的时间可以进行调节。调节时, 先卸下机头背面的橡皮塞, 用螺丝刀 B 旋松膝控提升杠杆(左)螺钉 A, 这时松线凸轮 D 可以左右移动, 往右移挺线慢, 往左移挺线快。

调节时, 如有条件的话, 在压脚 C 下垫上一块与压脚提升高度尺寸相等的垫块, 则调节时方便。

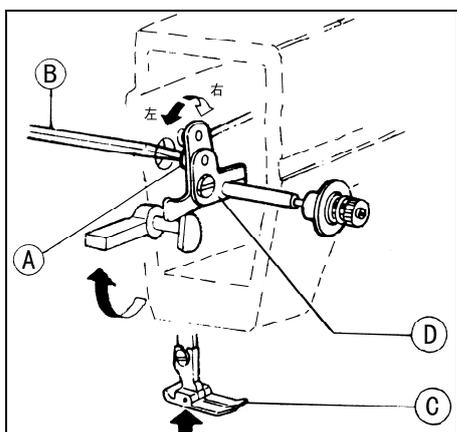


图 29

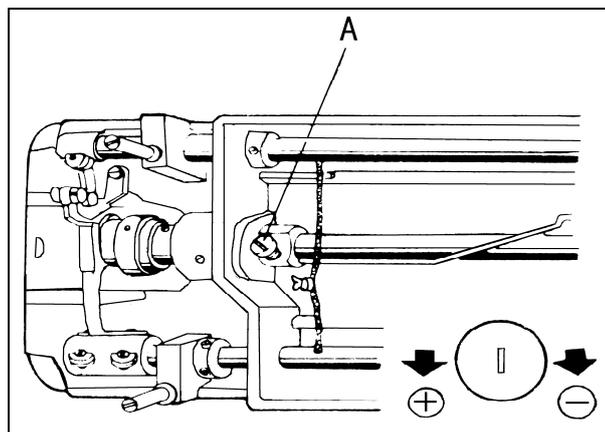


图 30

21. 旋梭油量调节(图 30)

旋梭的油量, 可以用油量调节螺钉 A 加以调节。顺时针方向(“+”号方向)转动油量调节螺钉 A, 油量增多; 逆时针方向(“-”号方向)转动油量调节螺钉, 则油量减少, 油量调节螺钉 A 在回转 5 圈范围内调节油量, 拧向紧固位置时, 油量最多, 拧松转 5 圈时, 油量最少。

22. 针板组件的安装(图 31)

安装针板组件时，一定要把切刀移动到最下端，让针板组件轻轻地顶到切刀，然后交替的拧紧两个固定螺钉。

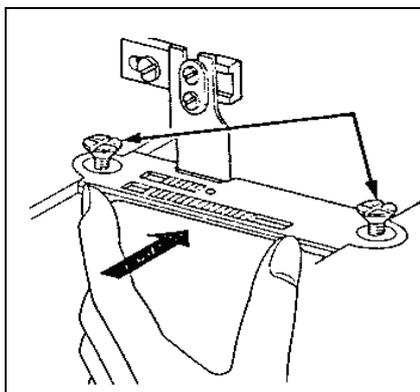


图 31

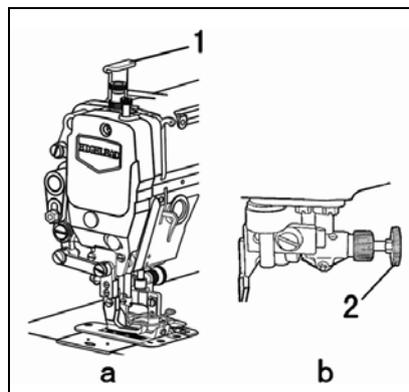


图 32

23. 切刀的安装与操作(图 32、33)

切刀的操作

- 1) 让切刀动作时，请按压控刀杆 1，使切刀下降，缝纫机同时驱动(见图 32a)。
- 2) 让切刀停止动作，转换为普通缝纫机时，沿箭头方向拉出旋钮 2(见图 32b)。

切刀的安装

如图 33 所示安装切刀，切刀下降到最下点时，上下移动切刀，让切刀的 A 部比针板的上平面低 0-0.5 毫米。

切断宽度的变更

- 1) 切断宽度通过更换针板组件来决定。更换时，请拧松导向架导轨固定螺钉 1，平行地拉出切刀，以保持良好的切断质量。
- 2) 因变更了针板组件的尺寸，而需要变更切刀位置时，请拧松螺钉 2，让切刀刃接触到针板组件的刀刃，然后固定螺钉 2。
- 3) 标准规格安装的是 4.8 毫米的针板组件。

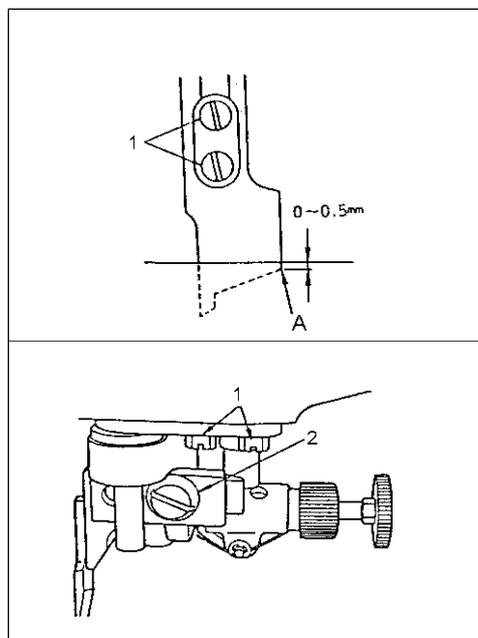


图 33

24. 定期清扫(图 34, 35, 36)

请根据使用程度，定期进行清扫送布牙，旋梭，梭心套和油泵滤网等。

1.) 送布牙的清扫

先卸下针板，清除送布牙 A 间距(牙槽)内的尘垢,如图 34 所示。然后再安好针板。

2.) 旋梭的清扫

清除旋梭 A 周围的尘垢，如图 35 所示。同时用软布拭擦梭心套。

3.) 油泵滤网的清扫

如图 36 所示，清除滤网 A 上的尘屑。

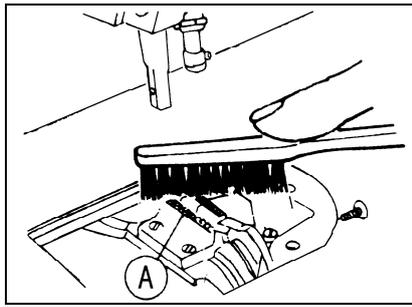


图 34

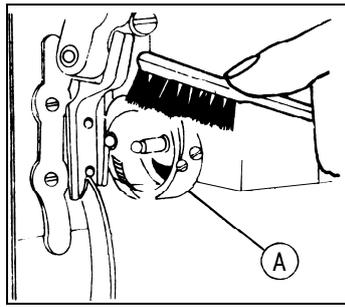


图 35

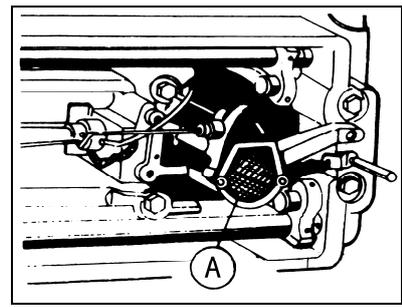


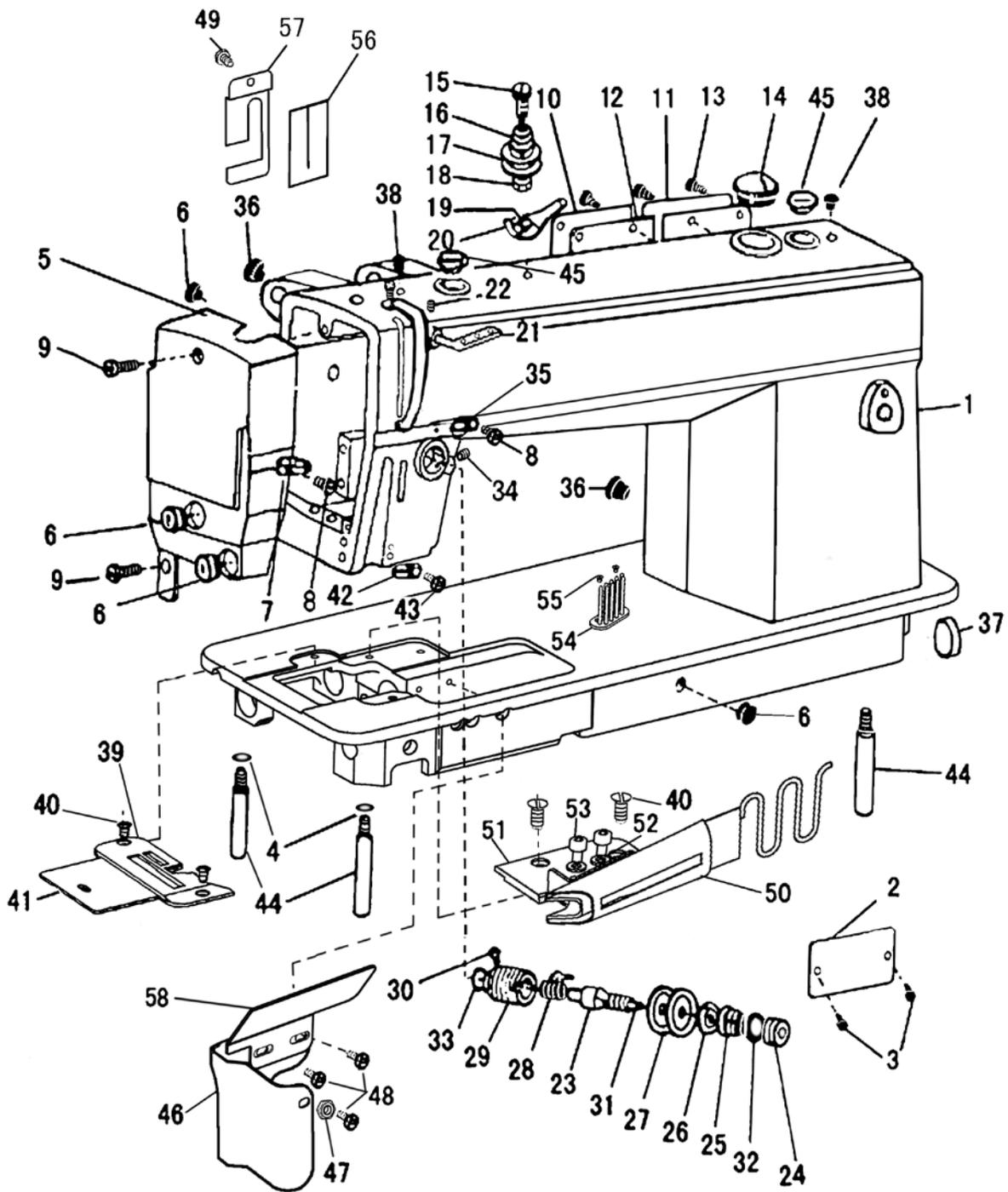
图 36

25. 其它零件的更换

本机配备的标准裁断宽度是 8.0mm。根据用户需求，我们还另外配备了其它的规格，如需更换，请参阅相关零件更换一览表。

名称 裁宽 图号	针板组件	内压脚	包边器 组件	压脚挡板	刀片螺钉	垫圈
6mm	HM32B77101	HM30H78001	HM33B97101		-	-
8mm	HM31B37101	HM30H58001	HM32B47101		-	-
10mm	HM32B97101	HM30H88001	HM34B27101		-	-
12mm	HM33B17101	HM30H98001	HM34B57101	HM31H08001	HE108E8001	H3200I2030

A. 机壳部件



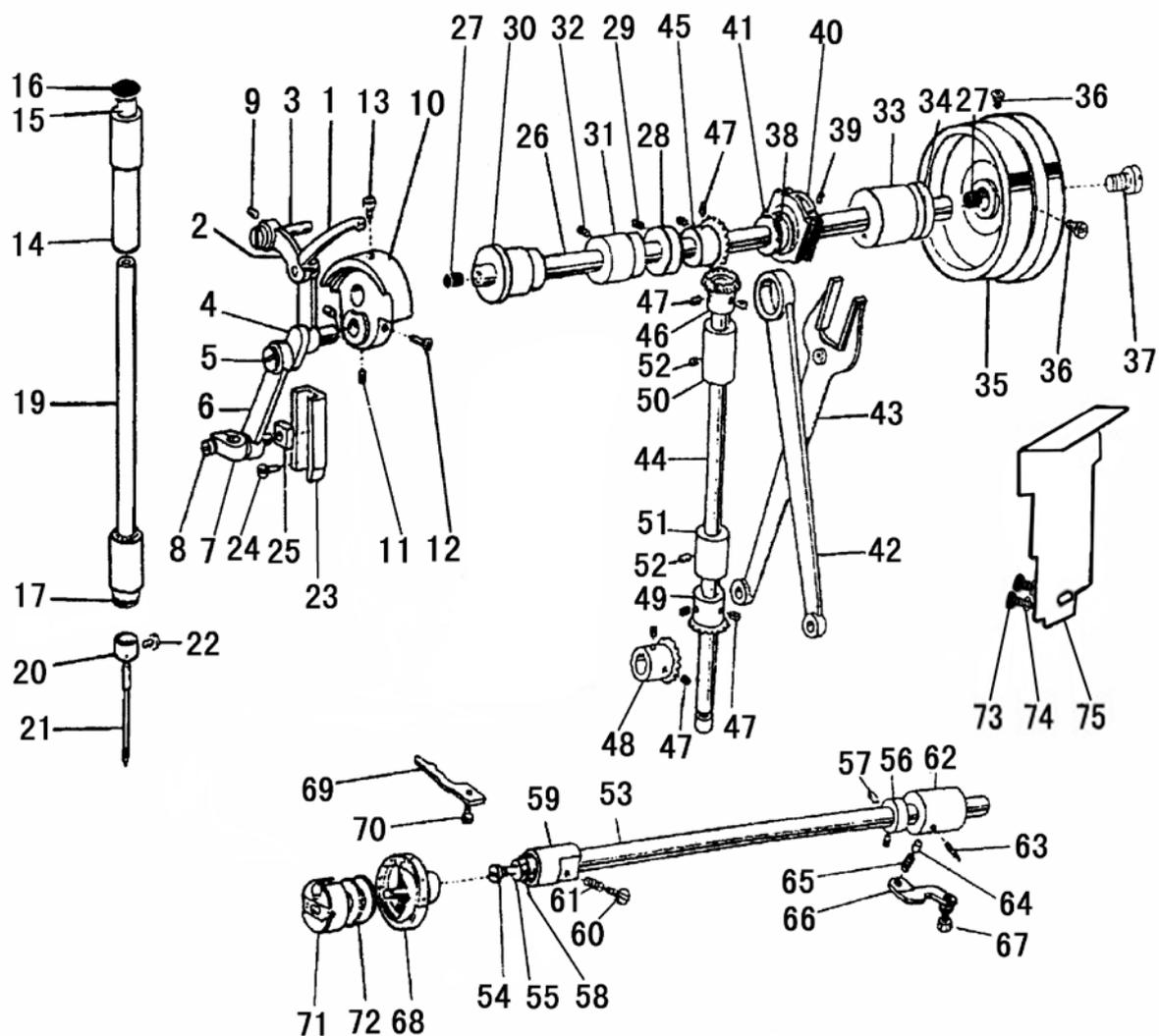
A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A01	HM30B47101	机壳	1	
A02	HM31B08001	型号牌	1	
A03	H924025050	铭牌铆钉	2	GB/T827 2.5×5
A04	H005008060	弹簧垫圈	2	GB/T93 6
A05	H2100B2110	面板	1	
A06	HA306B0674	面板橡皮塞(Φ11.8)	3	
A07	HA607B0671	面板线勾	1	
A08	HA106B0676	面板线勾螺钉	1	SM9/64(40)×6
A09	HA700B2030	面板螺钉	2	SM11/64(40)×20
A10	H2100B2070	后盖板(左)	1	
A11	H2100B2080	后盖板(右)	1	
A12	H2100B2090	后盖板垫片	1	
A13	HA300B2170	后盖板螺钉组件	8	
A14	H1210B0671	油窗	1	
A15	HA112B0691	小夹线螺钉	1	SM11/64(40)×16
A16	HA112B0692	小夹线弹簧	1	
A17	HA112B0693	小夹线板	2	
A18	HA112B0694	小夹线过线板垫块	1	
A19	H007013030	开口档圈	1	GB/T896 3
A20	HA112B0695	小夹线过线板	1	
A21	HA100B2100	三眼线勾	1	
A22	HA100B2110	三眼线勾螺钉	1	SM11/64(40)×5
A23	HA115B0701	夹线螺钉	1	SM1/4(40)×17
A24	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	
A25	HA505B0671	夹线弹簧	1	
A26	HA310B0702	松线板	1	
A27	HA310B0705	夹线板	2	
A28	HA505B0672	挑线簧	1	
A29	HA310B0703	夹线调节座	1	
A30	HA115B0708	夹线调节座螺钉	1	SM9/64(40)×6
A31	HA115B0709	松线钉	1	
A32	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
A33	HA115B7011	O型圈	1	
A34	HA300B2080	夹线调节座固定螺钉	1	SM15/64(28)×6
A35	HA600B2050	线勾	1	
A36	HA300B2090	橡皮塞(Φ8.8)	2	
A37	HA300B2100	橡皮塞(Φ27)	1	
A38	HA300B2110	橡皮塞(Φ5.7)	2	
A39	HD91B37101	针板	1	
A40	HA300B2190	针板螺钉	4	SM11/64(40)×4.5
A41	HM32B18001	推板	1	
A42	HA500C2060	下过线勾	1	
A43	HA500C2070	下过线勾螺钉	1	SM9/64(40)×5

A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A44	HA100B2220	底板撑杆	3	
A45	HA307B0673	回油观察孔橡皮塞	2	
A46	HM32B28001	排屑斗板	1	
A47	H5734F8001	控刀杆拉簧螺帽	1	SM9/64"×40
A48	HA106B0676	面板线勾螺钉	3	SM9/64(40)/6
A49	HA100C2040	挡油板螺钉	1	SM11/64(40)/5
A50	HM32B47101	包边器组件(8)	1	
A51	HM32B38001	包边器安装板	1	
A52	H3200I2030	垫圈	2	
A53	H415040060	内六角圆柱头螺钉	2	M4×6
A54	H7339C7101	夹带销安装板组件	1	
A55	H7342C8001	夹带销安装板螺钉	2	
A56	H2100B2130	挡油板羊毛毡	1	
A57	H2100I2050	偏心轮挡油板	1	
A58	HM34B78001	布屑导板	1	

B. 针杆挑线、上轴部件



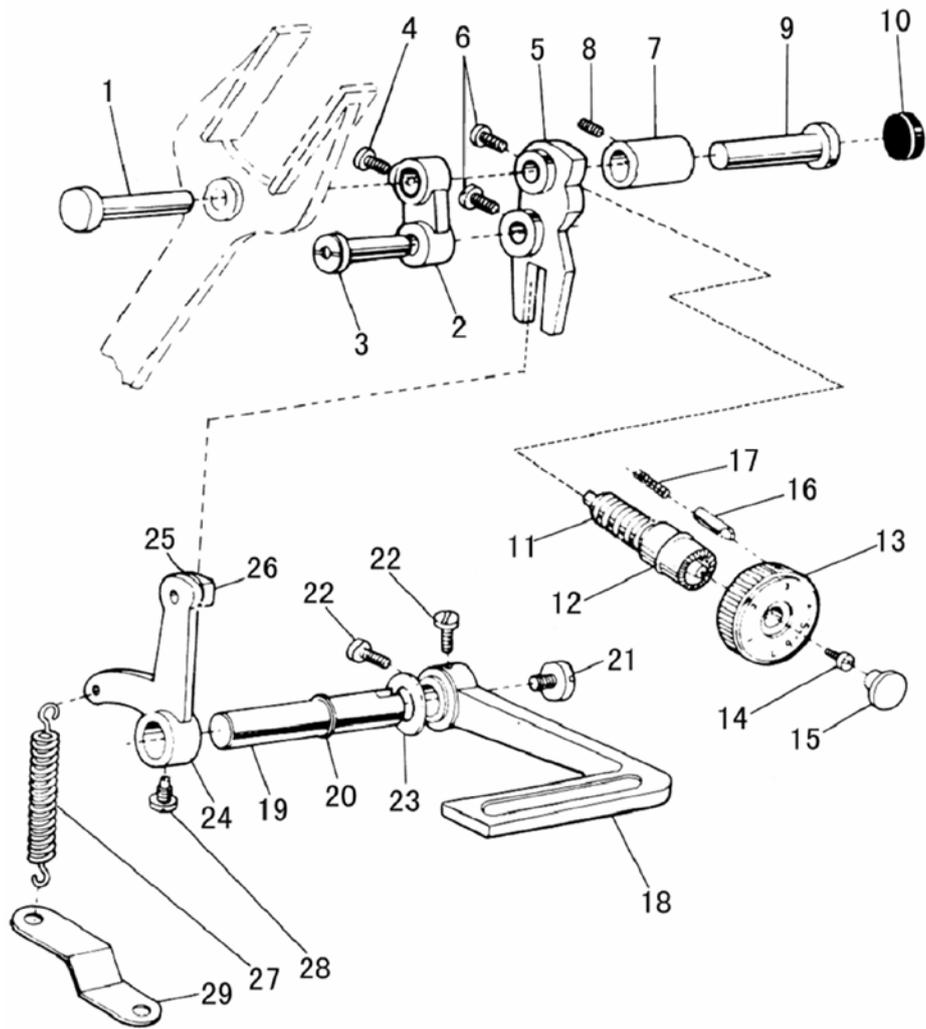
B. 针杆挑线、上轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
B01	H11111C104	挑线杆	1	
B02	H11112C104	挑线连杆	1	
B03	HA104C0653	挑线连杆铰链轴	1	
B04	HA504C0651	挑线曲柄	1	
B05	HA104C0656	挑线曲柄螺钉(左旋)	1	SM9/64(40)×7
B06	HA304C0653	针杆连杆	1	
B07	HA104C0658	针杆接头	1	
B08	HA106B0676	面板线勾螺钉	1	SM9/64(40)×6
B09	HA100C2020	挑线连杆铰链轴螺钉	1	SM15/64(28)×10
B10	HD90C68001	针杆曲柄	1	
B11	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	2	SM1/4(40)×6
B12	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32(28)×13
B13	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32/(28)×14
B14	HA100C2080	针杆轴套(上)	1	
B15	HA100C2100	针杆轴套(上)毡塞	1	
B16	HA300C2050	针杆轴套(上)橡皮塞	1	
B17	HA804B0652	针杆轴套(下)	1	
B19	HD90C88001	针杆	1	
B20	HD90C98001	针杆过线环	1	
B21	JZDP1700G22	机针	1	DP×17 #22
B22	HA100C2170	夹针螺钉	1	SM1/8(44)×4.5
B23	HA100C2180	针杆接头滑块导轨	1	
B24	HA100C2190	滑块导轨螺钉	2	SM11/64(40)×8
B25	HA100C2200	针杆接头滑块	1	
B26	HD90D58001	上轴	1	
B27	HA104D0652	上轴橡皮塞	1	
B28	HA108G0661	上轴紧圈	1	
B29	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
B30	H6507D8001	上轴轴套(左)	1	
B31	HA100D2040	上轴轴套(中)	1	
B32	HA100C2020	上轴轴套(中)螺钉	1	SM15/64(28)×10
B33	HA300D2020	上轴轴套(右)	1	
B34	HA306D0066	上轴轴套(右)油封	1	
B35	H2000C2040	主动轮	1	
B36	HA110D0672	主动轮螺钉	2	SM15/64(28)×12
B37	HA100D2080	上轴油封螺钉	1	SM11/32(28)×10
B38	H11211D105	送布凸轮	1	
B39	HA3411D308	送布凸轮螺钉	2	SM15/54(28)×7
B40	HA3411D208	牙叉滑块	1	
B41	HA112D3012	抬牙连杆挡圈	1	
B42	HA112D3013	抬牙连杆	1	
B43	HA504D0651	牙叉	1	
B44	H2100D2010	竖轴	1	

B. 针杆挑线、上轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
B45	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	
B46	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	
B47	HA108C0663	伞齿轮螺钉	8	SM1/4(40)×7
B48	HA113D2212	下轴伞齿轮	1	
B49	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	
B50	HA100D2110	竖轴轴套(上)	1	
B51	HA600D2010	竖轴轴套(下)	1	
B52	HA100C2020	竖轴轴套螺钉	2	SM15/64(28)×10
B53	HA904E0651	下轴	1	
B54	HA1111E104	下轴滤油塞螺钉	1	SM3/16(32)×9
B55	HA1111E204	下轴滤油塞	1	
B56	HA305E0661	下轴紧圈	1	
B57	HA305E0662	下轴紧圈螺钉	2	SM15/64(28)×4
B58	HA106E0071	下轴油封	1	
B59	HA100E2040	下轴轴套(左)	1	
B60	HA100E2050	油量调节螺钉	1	SM11/64(40)×28.5
B61	HA100E2060	油量调节弹簧	1	
B62	HA311E0671	下轴轴套(右)	1	
B63	HA110E0672	下轴轴套油管	1	
B64	HA300E2100	柱塞	1	
B65	HA300E2110	柱塞弹簧	1	
B66	HA600E2020	挡板	1	
B67	HA104F0654	挡板螺钉	1	SM15/64(28)×10
B68	H1105E0065	旋梭组件	1	
B69	HM30E48001	旋梭定位勾	1	
B70	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	1	SM11/64(40)×10
B71	HA608E0067	梭芯套组件	1	
B72	H1100E2010	梭芯	1	
B73	H2100B2100	软线板螺钉	2	SM1/8(44)×7
B74	H005001040	平垫圈	2	
B75	HA712N6912	后盖挡油板	1	

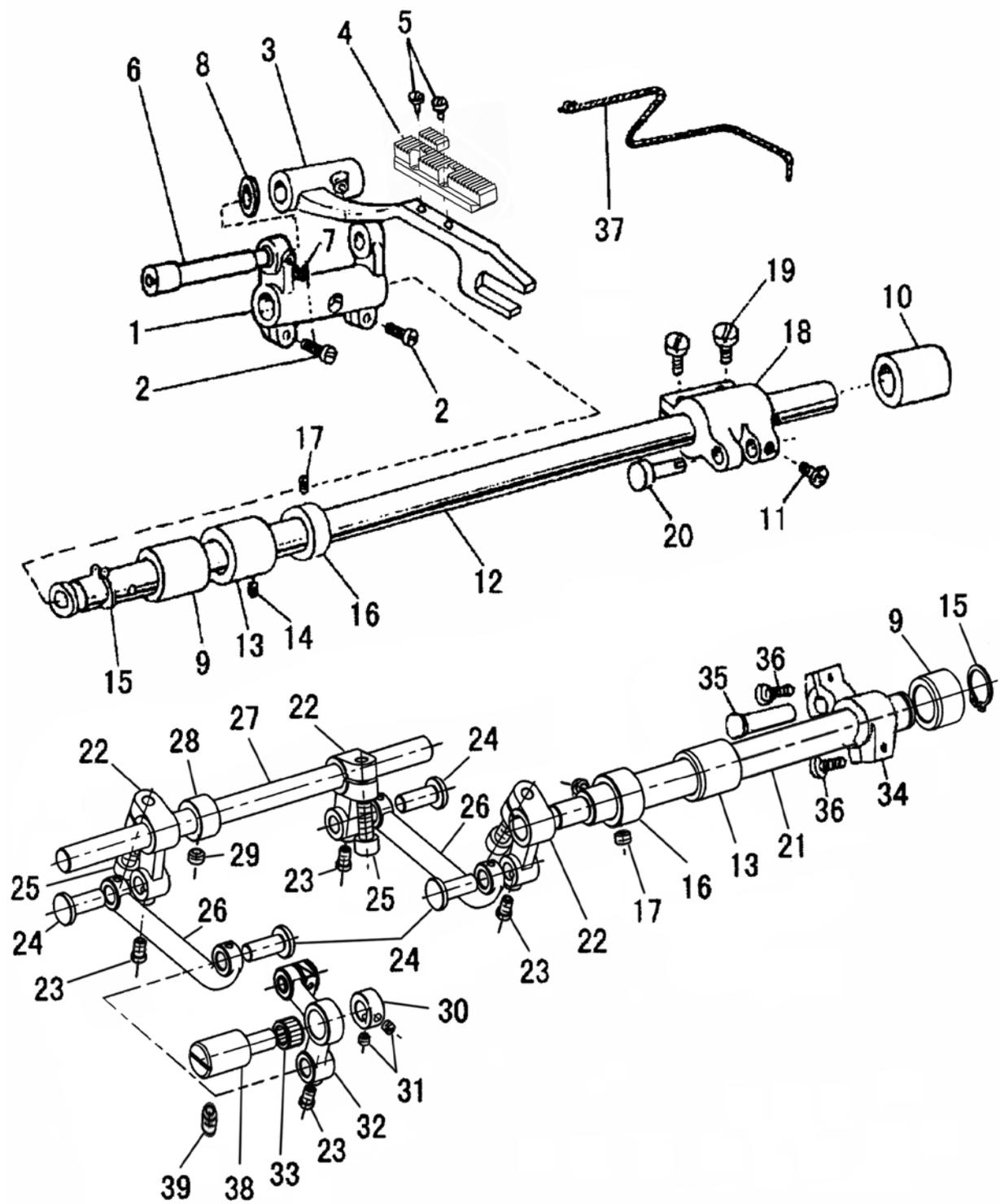
C. 针距调节部件



C. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C01	HA104F0651	牙叉铰链轴	1	
C02	HA104F0652	针距连杆	1	
C03	HA104F0653	针距连杆铰链轴	1	
C04	HA104F0654	牙叉铰链轴螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
C05	H1000F2010	针距调节摆杆	1	
C06	HA104F0654	针距调节摆杆螺钉	2	SM15/64 (28) × 10
C07	HA300F2020	针距调节摆杆轴套	1	
C08	HA100C2020	针距调节摆杆轴套螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
C09	HA100F2040	针距调节摆杆铰链轴	1	
C10	HA700B2120	橡皮塞	1	
C11	HA506F0671	针距调节螺杆	1	
C12	HA109F0674	针距调节螺杆O型圈	2	Φ14×2.4
C13	H1104F0651	针距标盘	1	
C14	HA109F0673	针距标牌螺钉	1	SM3/16 (28) × 8
C15	HA300F2050	针距标牌橡皮塞	1	
C16	HA100F2080	止动销	1	
C17	HA100F2090	止动销弹簧	1	
C18	HA309F0671	倒缝操纵杆	1	
C19	HA113F3021	倒缝操纵杆短轴	1	
C20	HA113F3022	倒缝操纵杆短轴O型圈	1	Φ9×1.9
C21	HA113F0683	倒缝操纵杆吊紧螺钉	1	SM3/16 (28) × 6.5
C22	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	
C23	HA100F2110	倒缝操纵杆垫圈	1	
C24	HA115F0691	倒缝操纵杆曲柄	1	
C25	HA1511F115	倒缝操纵杆曲柄滑块轴	1	
C26	HA1511F215	倒缝操纵杆曲柄滑块	1	
C27	HA115F0692	倒缝操纵杆曲柄弹簧	1	
C28	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64 (28) × 14
C29	HA100F2140	弹簧架	1	

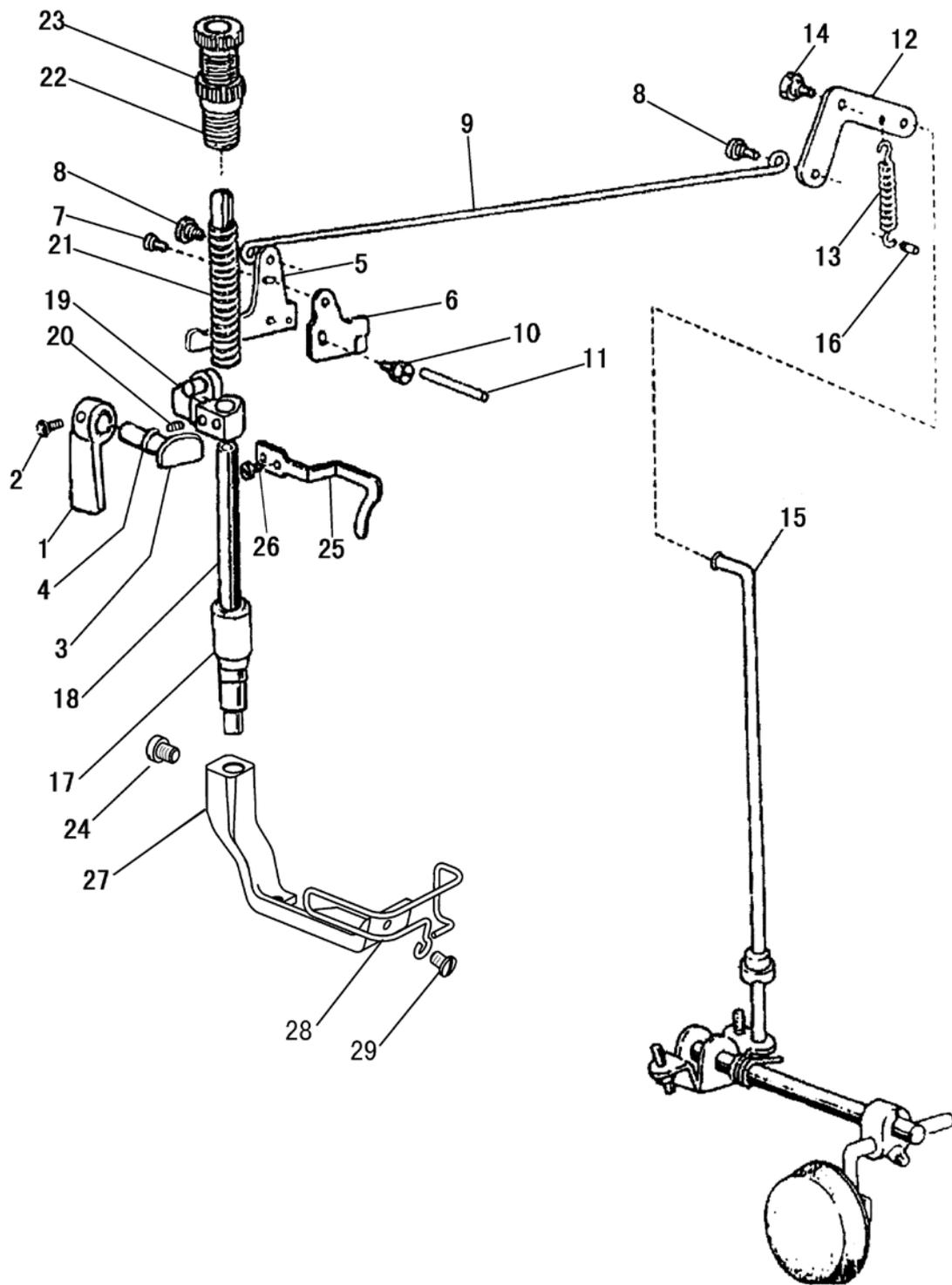
D. 送布、抬牙部件



D. 送布、拾牙部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D01	HA104G0011	牙架曲柄	1	
D02	HA304G0656	牙架曲柄螺钉	2	SM3/16(28)×15
D03	H2004L0661	牙架	1	
D04	HM30G58001	送布牙	1	
D05	HA104G0654	送布牙螺钉	2	SM1/8(44)×6
D06	H1100G2040	牙架偏心轴	1	
D07	HA100C2190	牙架螺钉	1	SM11/64(40)×8
D08	HA104G0656	牙架垫圈	1	
D09	H2100G2060	送布轴轴套(左)	1	
D10	H2100G2050	送布轴轴套(右)	1	
D11	HA104F0654	送布轴曲柄铰链轴螺钉	1	SM15/64(28)×10
D12	H2100G2010	送布轴	1	
D13	H2100G2020	送布轴轴套	1	
D14	HA305E0662	送布轴轴套螺钉	1	SM15/64(28)×4
D15	H007009150	轴用弹性挡圈	1	
D16	HA108G0661	送布轴紧圈	1	
D17	HA105D0662	送布轴紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
D18	H2100G2030	送布轴曲柄	1	
D19	HA104G0012	送布轴曲柄螺钉	2	SM3/16(28)×12
D20	H2100G2040	送布轴曲柄铰链轴	1	
D21	HM31G18001	拾牙轴	1	
D22	H9110E8001	调节曲柄(左)	3	
D23	HA7311C806	曲柄连杆销锁紧螺钉	4	
D24	HM31G28001	连杆销	4	
D25	HA7651B319	驱动曲柄螺钉	3	
D26	HM31G38001	连杆	2	
D27	HM31G48001	拾牙曲柄轴	1	
D28	HA715N0711	剪线凸轮轴紧圈	1	
D29	HA105D0662	拾牙轴紧圈螺钉	1	
D30	HK326I8001	油泵轴紧圈	1	
D31	H6039G8001	提升轴调节曲柄连杆螺钉	2	
D32	HM30G77101	拾牙轴曲柄(左)组件	1	
D33	HA104C0655	滚针轴承	1	
D34	HA306G0671	拾牙轴曲柄(右)	1	
D35	HA100G2070	拾牙轴曲柄铰链轴	1	
D36	HA104G0012	拾牙轴曲柄(右)螺钉	2	SM3/16(28)×12
D37	HA304G0655	牙架曲柄油线	1	
D38	HM30G98001	拾牙短轴	1	
D39	HA100C2020	拾牙轴轴套螺钉	1	SM15/64(28)×10

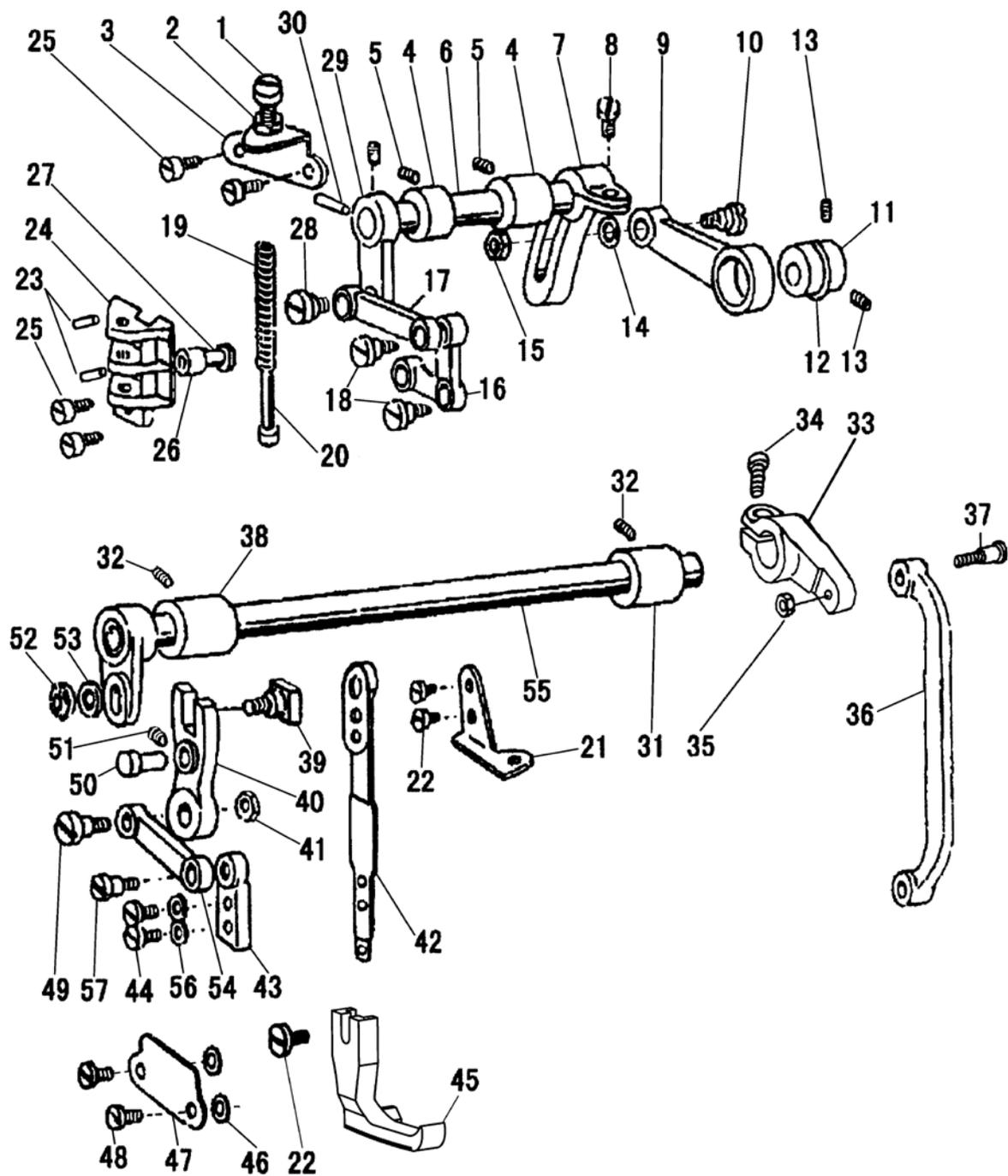
E. 压脚部件



E. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
E01	H2104H0651	压脚扳手	1	
E02	HA100B2110	压脚扳手螺钉	1	SM11/64(40)×5
E03	HD90H58001	压紧杆提升凸轮	1	
E04	HA300H2080	压紧杆提升凸轮O型圈	1	8×1.9
E05	HA107H1011	膝控提升杠杆(左)	1	
E06	HA305H6611	松线凸轮	1	
E07	HA107H1013	膝控提升杠杆(左)螺钉	1	SM11/64(40)×6
E08	HA107H0662	铰链螺钉	2	SM3/16(28)×3.5
E09	HA107H0663	膝控提升拉杆	1	
E10	HA100H2050	松线凸轮螺钉	1	SM15/64(28)×13
E11	HA100H2060	松线杆	1	
E12	HA110H0671	膝控提升杠杆(右)	1	
E13	HA110H0672	膝控提升杠杆(右)弹簧	1	
E14	HA100H2050	膝控提升杠杆(右)螺钉	1	SM15/64(28)×10
E15	HA306H0671	膝控提升连杆	1	
E16	HA100H2080	弹簧销	1	
E17	HA300H2090	压紧杆轴套	1	
E18	HD90H68001	压紧杆	1	
E19	H2305H0671	压紧杆导架	1	
E20	HA3411D308	压紧杆导架螺钉	1	SM15/64(28)×7
E21	H1100H2020	压紧杆弹簧	1	
E22	H2005I0065	调压螺钉	1	SM1/2(28)×43
E23	HA117H0692	调压螺钉锁紧螺母	1	
E24	HA300B2130	压脚螺钉	1	SM9/64(40)×5.5
E25	HA300H2120	大线勾	1	
E26	HA100C2040	大线勾螺钉	1	SM11/64(40)×5
E27	HM30H58001	内压脚	1	
E28	HM30H68001	压脚防护罩	1	
E29	HA500C2070	下过线勾螺钉	1	SM9/64(40)×5

F. 压脚提升、摆动部件



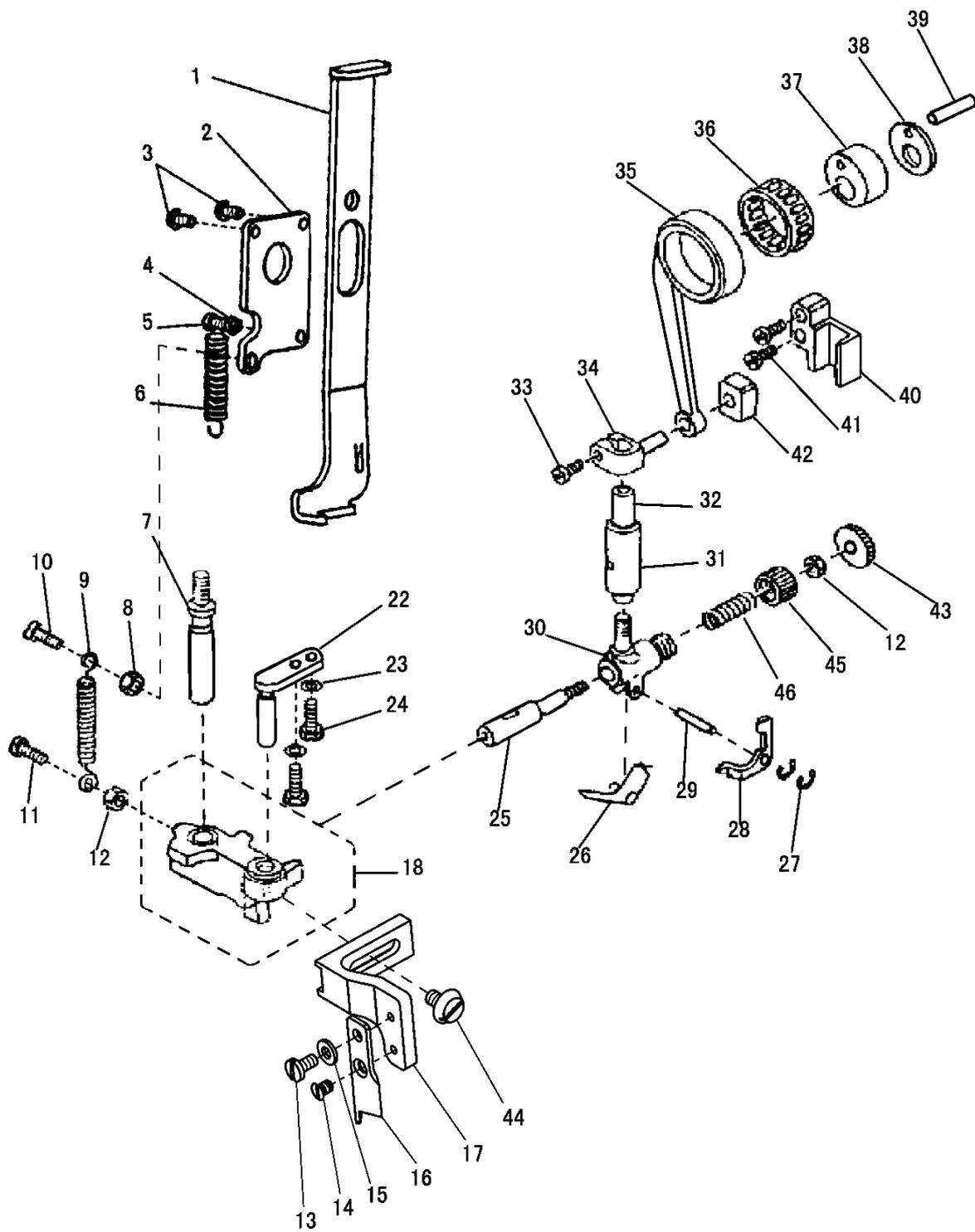
F. 压脚提升、摆动部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
F01	H2010J0065	提升压脚调节螺钉	1	SM9/32(28)×35
F02	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	SM9/32(28)
F03	H2100I2080	提升压脚弹簧架	1	
F04	H2009B0068	压脚提升轴轴套	2	
F05	HA100B2110	压脚提升轴轴套螺钉	2	
F06	H2011J0066	压脚提升轴	1	
F07	H2100I2010	偏心连杆调节曲柄	1	
F08	H2012N0652	偏心连杆调节曲柄螺钉	1	
F09	H2104I0065	偏心轮连杆	1	
F10	H2000J2100	偏心轮连杆螺钉	1	M6(0.75)×29
F11	H2014J0652	偏心轮	1	
F12	H007009250	轴用C型挡圈	1	GB/T894.1 25
F13	HA307C0662	偏心轮螺钉	2	SM1/4(40)×6
F14	H2013J0065	垫圈	1	
F15	H0030550608	六角螺母	1	GB52008 M6×0.75
F16	H2100I2020	压脚送料曲柄	1	
F17	H2100I2130	压脚送料曲柄连杆	1	
F18	H2004J0653	压脚送料曲柄螺钉	2	SM3/16(28)×10
F19	H2100I2190	提升压脚簧	1	
F20	H2007J0066	压脚簧导柱	1	
F21	H2100I2090	提升压脚导柱定位板	1	
F22	H2000I2050	压脚螺钉	3	SM9/64(40)×8
F23	H609030080	弹性圆柱销	2	GB/T879.1 3×8
F24	H2000J2020	提升压脚导位板	1	
F25	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	4	SM11/64(40)×8
F26	H2000J2030	提升压脚簧导柱轴滚柱	1	
F27	H2004J0655	送料曲柄导柱轴	1	
F28	H2004J0662	压脚送料曲柄连杆螺钉	1	SM1/4(40)×15
F29	H2011J0065	压脚提升曲柄	1	
F30	H602040200	圆锥销	1	GB/T117 4×20
F31	H2100I2060	压脚摆动轴轴套(左)	1	
F32	HA100B2110	压脚摆动轴套螺钉	2	SM11/64(40)×5.5
F33	H2012N0651	压脚摆动曲柄(右)	1	
F34	H2012N0652	压脚摆动曲柄(右)螺钉	1	SM1/4"(24)×16
F35	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	SM9/32(28)
F36	H2100I2030	压脚摆动曲柄(右)连杆	1	
F37	H2012N0066	压脚摆动曲柄(右)连杆螺钉	1	SM9/32(28)×28
F38	H2100I2060	压脚摆动轴轴套(左)	1	
F39	H2121I0065	提升压脚变动曲柄轴组件	1	
F40	H2013N0069	提升压脚变动曲柄	1	
F41	H2008N0066	压脚送料变动连接螺母	1	SM1/4(40)
F42	H2004J0654	压脚连杆	1	
F43	H2004J0661	摆动连杆座	1	

F. 压脚提升、摆动部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F44	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	2	SM9/64(40)×9
F45	HM30I48001	外压脚	1	
F46	H2000N0040	压脚连杆压板垫块	2	
F47	H2000N0030	提升压脚连杆压板	1	
F48	HA111G0683	提升压脚连杆压板螺钉	2	SM11/64(40)×12
F49	H2100I2140	压脚送料变动连接螺钉	1	SM1/4(40)×18
F50	H2013N0066	提升压脚变动曲柄导柱	1	
F51	H2100I2070	提升压脚变动曲柄导柱螺钉	1	SM3/16(32)×7
F52	H2013N0067	压脚曲柄连接螺母	1	SM1/4(24)
F53	H2013J0065	压脚曲柄连接垫圈	1	
F54	H2013N0070	提升压脚变动曲柄连杆	1	
F55	H2009N0066	压脚摆动轴	1	
F56	HA100I2050	摆动连杆座螺钉垫圈	2	
F57	H2004J0662	压脚送料曲柄连杆螺钉	1	SM1/4(40)×15

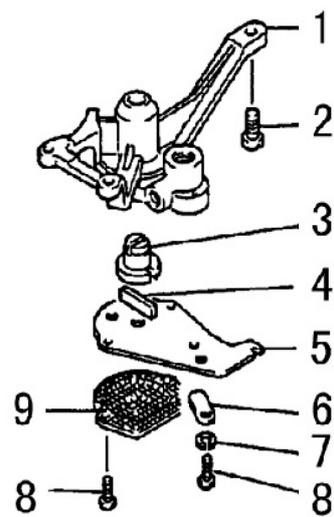
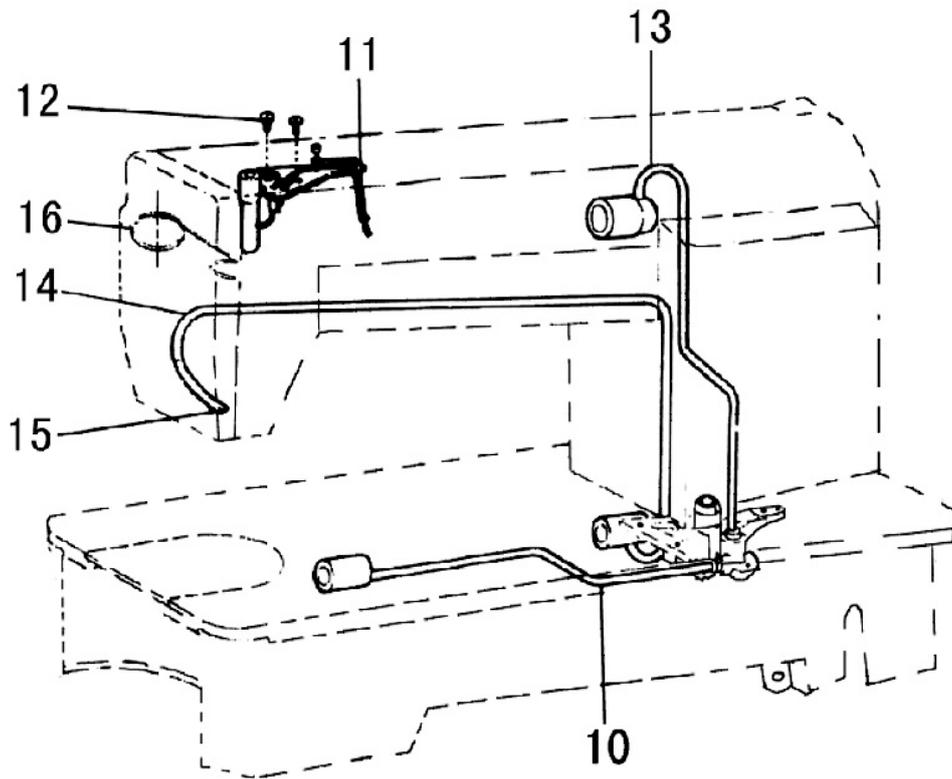
G. 切刀控制部件



G. 压脚提升、摆动部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
G01	HD90J48001	控刀杆	1	
G02	HD90J68001	控刀杆压板	1	
G03	HA300B2170	后盖板螺钉	2	SM11/64(40)×8
G04	H5729F8001	导柱螺帽	1	SM11/64(40)
G05	H3107G0661	提升架紧定螺钉	1	SM11/64(40)×14
G06	H5317G8001	控刀杆拉簧	1	
G07	H5732F8001	导向架导柱	1	
G08	HA104J6510	导向架拉簧螺帽(上)	1	SM15/64(28)
G09	H5707F8001	导向架拉簧	1	
G10	H6017F8001	导向架拉簧螺钉(上)	1	SM15/64(28)×18
G11	H4753E8001	导向架拉簧螺钉	1	SM11/64(40)×17.5
G12	H5729F8001	导柱螺帽	2	SM11/64(40)
G13	HE108E8001	安装架螺钉	1	SM9/64(40)×7
G14	HA7121N304	定刀片螺钉	1	SM9/64(40)×5
G15	H3200I2030	垫圈	1	
G16	HM30J68001	切刀	1	
G17	HM30J78001	刀架	1	
G18	HD90J98001	刀架导向架	1	
G22	HD90J58001	导向架导轨	1	
G23	H005004050	固定螺钉垫圈	2	4.8×8.4×0.8
G24	H5735F8001	导向架导轨固定螺钉	2	SM3/16(28)×9
G25	H5715F8001	导向架控制销	1	
G26	H5716F8001	杠杆簧	1	
G27	H007013015	E型挡圈	2	
G28	H5717F8001	切刀控制杠杆	1	
G29	H5718F8001	杠杆连接销	1	
G30	H5719F8001	控制销导套	1	
G31	H5720F8001	刀杆轴套	1	
G32	H5721F8001	刀杆	1	
G33	HA106B0676	刀杆接头螺钉	1	SM9/64(40)×6
G34	H5722F8001	刀杆接头	1	
G35	H5723F8001	刀杆连杆	1	
G36	H30211C206	滚针轴承	1	K25×29×10
G37	HD91C08001	刀杆凸轮	1	
G38	HD91C18001	止推垫片	1	
G39	H5726F8001	圆柱销	1	
G40	H5727F8001	刀杆接头滑块导轨	1	
G41	HA100C2190	导轨固定螺钉	2	SM11/64(40)×8
G42	HA100C2200	刀杆接头滑块	1	
G43	H5728F8001	旋钮	1	
G44	H5733F8001	刀架螺钉	1	SM11/64(40)×8
G45	H5730F8001	导套盖	1	
G46	H5731F8001	刀控弹簧	1	

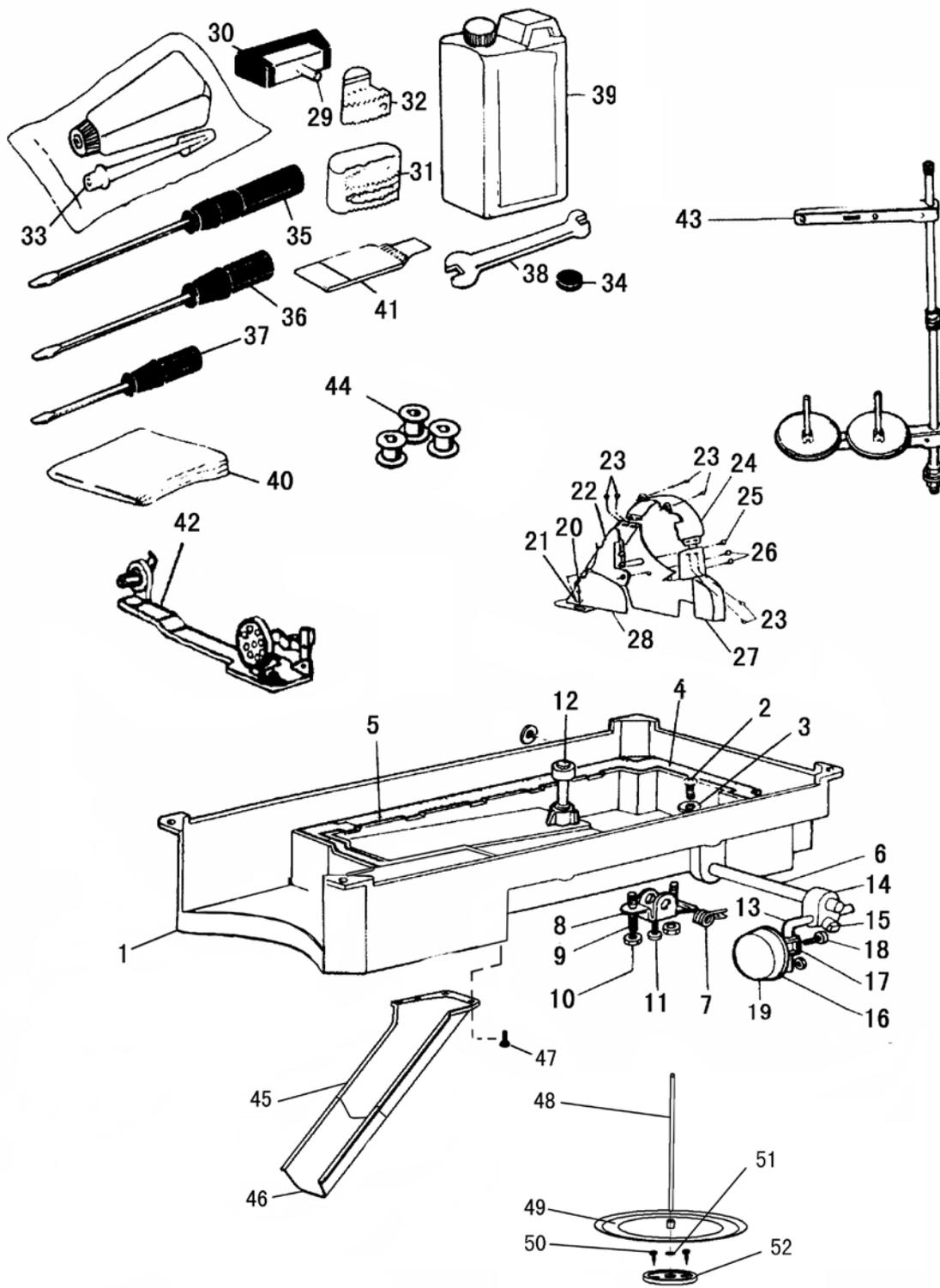
H. 油泵部件



H. 油泵部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
H01	H6006I8001	油泵体	1	
H02	HA100I2090	油泵体螺钉	3	SM11/64(40)×13
H03	H6010I8001	油泵体叶轮	1	
H04	H6011I8001	叶轮滑块	1	
H05	H6012I8001	油泵体盖板	1	
H06	H6021I8001	油量调节板	1	
H07	HA100I2050	油泵调节板螺钉弹簧垫圈	1	
H08	HA300I2050	油泵调节板螺钉	3	SM1/8(44)×13
H09	HA111I0065	油泵滤网组件	1	
H10	HA113I0066	下轴油管组件	1	
H11	H2104J0065	油线固定板大组件	1	
H12	HA100H2150	油线固定板螺钉	2	SM9/64(40)×11
H13	H5604G0065	上轴油管组件	1	
H14	HA305I0661	回油管	1	
H15	HA100I2150	回油管滤油毡	1	
H16	HA300I2060	回油管弹簧夹	1	

I. 油盘、附件部件



I. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
I01	HM30L58001	油盘	1	
I02	HA104J0652	放油螺钉	1	SM5/16(28)×10
I03	HA104J0653	放油螺钉垫圈	1	
I04	HA104J0654	油盘垫(小)	1	
I05	HA104J0655	油盘垫(大)	1	
I06	HA300J2160	膝控铰链轴	1	
I07	HA104J0657	膝控复位弹簧	1	
I08	HA104J0658	膝控限位架	1	
I09	HA104J0659	膝控限位调节螺钉	2	SM15/64(28)×28
I10	HA104J6510	调节螺母	2	
I11	HA110D0672	膝控限位架螺钉	1	SM15/64(28)×14.8
I12	HA106J0661	膝控提升顶杆	1	
I13	HA106J0662	膝控碰块弯杆	1	
I14	HA106J0663	碰块弯杆接头	1	
I15	HA300J2180	膝控碰块弯杆接头螺钉	2	SM5/16(28)×16
I16	HA106J0665	膝控碰块	1	
I17	HA106J0666	碰块架	1	
I18	HA106J0667	碰块架螺钉	1	SM15/64(28)×8
I19	HA106J0668	碰块垫	1	
I20	H801045200	皮带罩木螺钉	4	GB/T99 4.5×20
I21	HA300J2230	皮带罩木螺钉垫圈	4	
I22	H200800068	皮带罩(上)	1	
I23	HA300B2170	皮带罩架螺钉	2	SM11/64(40)×8
I24	H200800671	皮带罩标志组件	1	
I25	HA300J2250	皮带罩板螺母螺钉	1	M4×12.5
I26	HA300J2280	皮带罩板螺钉	2	SM15/64(28)×8
I27	H200800067	皮带罩(下)	1	
I28	HA305J0665	皮带罩组件	1	
I29	HA110J0701	机壳铰链	2	
I30	HA307J0671	机壳铰链套	2	
I31	HA300J2050	机头防振垫块(大)	2	
I32	HA300J2060	机头防振垫块(小)	2	
I33	HA100J2110	小油壶	1	
I34	HA100J2120	磁块	1	
I35	HA300J2070	螺钉起子(大)	1	
I36	HA300J2200	螺钉起子(中)	1	
I37	HA300J2210	螺钉起子(小)	1	
I38	HA300J2220	双头扳手	1	
I39	HA100J2170	油箱	1	
I40	HA100J2180	机罩	1	
I41	JZDP1700G22	机针	4	DP×17 #22
I42	HA905S0066	绕线器组件	1	
I43	HA200J2030	线架组件	1	

I. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
I44	H1100E2010	梭芯	3	
I45	H5704I8001	排屑斜槽（大）	1	
I46	H5705I8001	排屑斜槽（小）	1	
I47	H401040080	排屑斜槽与支架连接螺钉	4	M4×8
I48	H7323H8001	托盘支架	1	
I49	H7320H7101	托盘小组件	1	
I50	H801055250	托盘安装木螺钉	2	5.5×25
I51	HA300J2230	垫圈	1	
I52	H7326H8001	托盘安装盘	1	

上海标准海菱缝制机械有限公司
SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO., LTD.

地址: 上海市松江区850号

ADD: No.850, ShuLin Road, SongJiang District, Shanghai, P.R. China

邮编: 201612

Zip Code: 201612

内销业务: 电话: 86-21-64061284 传真: 86-21-64462799

零件服务: 电话: 86-21-64851424 传真: 86-21-64069792

Overseas Business: TEL: 86-21-64853303 FAX: 86-21-64854304

E-mail: sales@highlead.com.cn <http://www.highlead.com.cn>

制造商保留因技术改进而更改内容的权利, 恕不另行通知

2018年7月印制