



**GC20818-MD**

**附衬机**

**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.**

## 一、操作前注意事项

### 1、安全注意事项

- 1) 当开、关电源时，请将脚离开踏板。当开启电源时，机针会达到上停针位。
- 2) 当电源关闭或操作过程中电源发生故障时，止动盘不工作。
- 3) 当控制箱里有灰尘或异物时，控制箱将会误操作，所以，操作过程中需关上控制箱盖。
- 4) 不要用万用表来检测控制回路，控制回路里的半导体会因为万用表的电压冲击而损坏。

### 2、操作须知

- 1) 如果油槽内没有加满油，请勿操作机器。
- 2) 如果机器是滴油润滑，操作前请充分润滑。（参考谨慎使用）。
- 3) 当缝纫机首次运转时，请验证主动轮的旋向。（从主动轮方向看过去，主动轮旋向为逆时针方向）
- 4) 请核对电压（单相或三相与铭牌上的数据是否相符）。

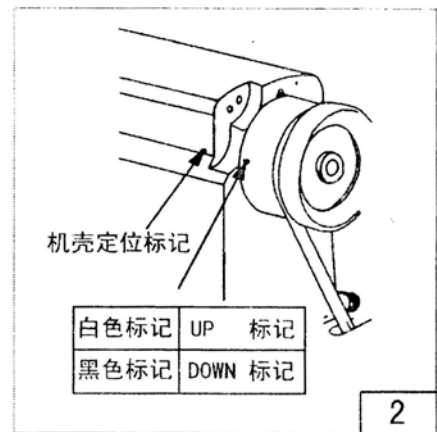
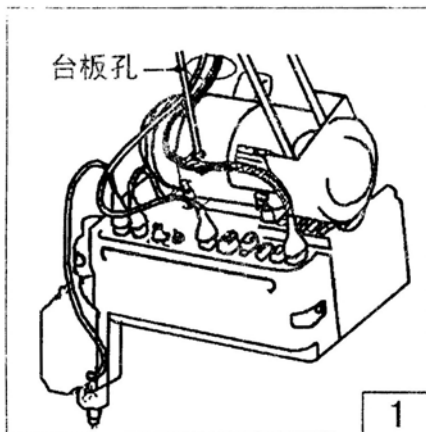
### 3、操作条件

- 1) 避免在非正常高温（35℃或更高）或低温（5℃或更低）状态下使用机器，否则会造成机器损坏。
- 2) 避免在灰尘环境下使用机器。

### 4、连接控制箱

控制箱连接如（图1）所示：

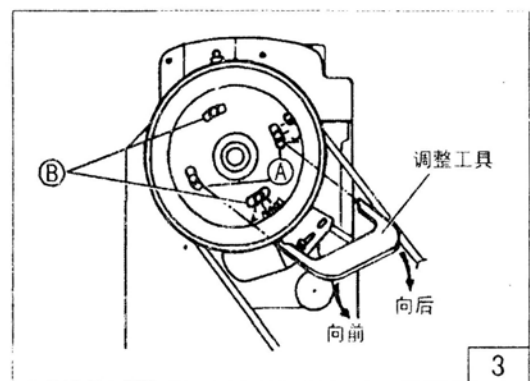
注：（1）连接或是拔下接头时，必须切断电源，确保安全。（2）机型与电机控制盒要匹配。



### 5、调节针杆停针位

1) 调整“UP”位置：当脚后跟踩下踏板时，机器应停在“UP”位置。如果位置偏移超过3mm，进行如下调整（整图2）：

- A. 从机器上拔下电线插头。
- B. 转动机器，使机器停在“UP”位置。
- C. 固定皮带轮，将调整工具插入孔A，调整反射板。



2) 调整“DOWN”位置,当踏板处于中间位置时,机器应停在“DOWN”位置。如果位置偏移超过5mm,进行如下调整(图3):

- a. 从机器上拔下电线插头。
- b. 转动机器,使机器停在“DOWN”位置。
- c. 固定皮带轮,将调整工具插入孔B,调整反射板。

3) 确认停针位置后,接上电线插头。

## 二、谨慎使用

### 1、加油(1)(图4)

往油盘中加油到“H”位置。在使用中定期检查油位,如果油量在“L”位置以下,请补加到“H”位置。

请使用无色透明状缝纫机油

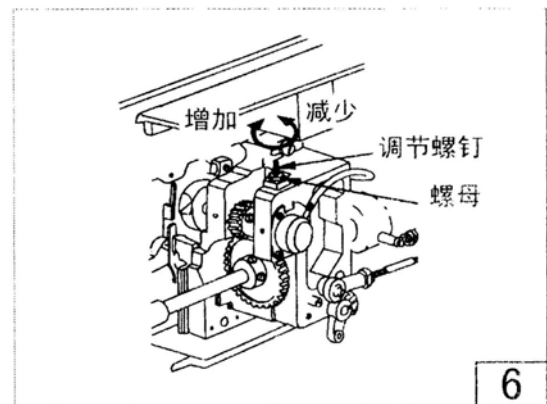
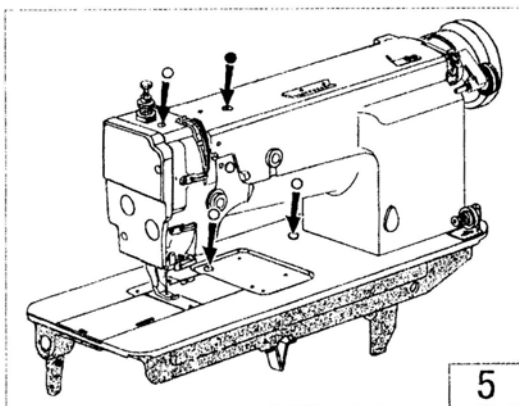
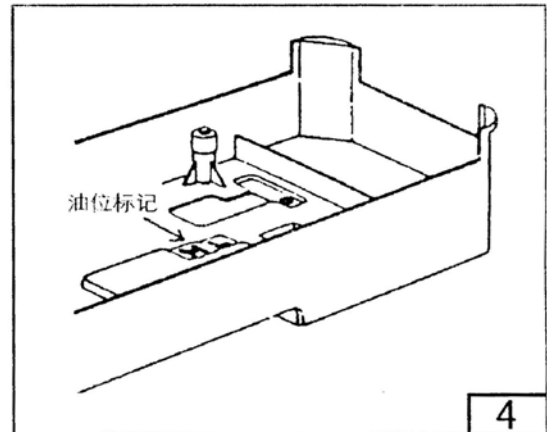
### 2、加油(2)(图5)

新的缝纫机或长期不使用的缝纫机,在使用前要在箭头所指位置适量加油。

○ 1-2 滴

● 3-4 滴

### 3、旋梭油量的调节(图6)



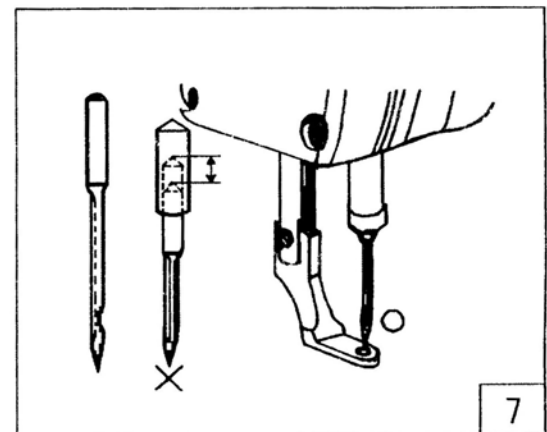
## 三、操作

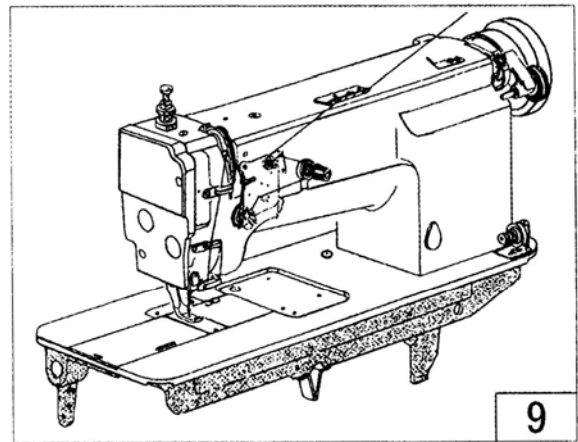
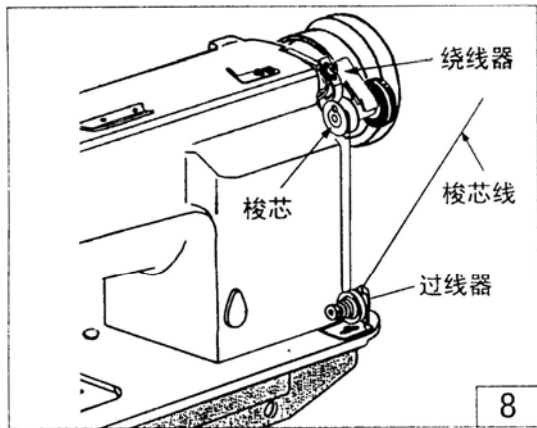
### 1、机针安装(一定要先切断电源)

机针使用型号“MT×190”,根据线的粗细选择机针规格,松开机针夹头螺钉,如图7所示,将机针的长槽朝左面,然后将机针插入机针夹头的底部,拧紧机针夹头螺钉。

### 2、绕底线(图8)

如图8所示绕线。





### 3、穿面线

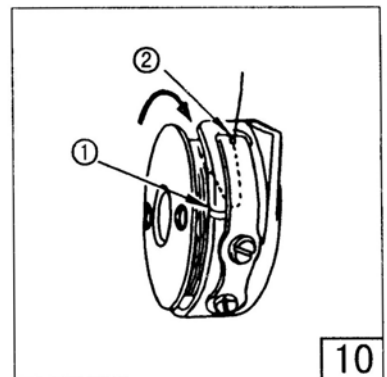
需按图9所示顺序穿线。

### 4、梭芯的安装(图10)

1) 将梭芯放入梭芯套,拉线时,从前方看,梭芯在梭芯套内能够顺时针转动;

2) 将线穿过梭芯套切口①,然后拉出来,再将线从缝隙②中引出来。

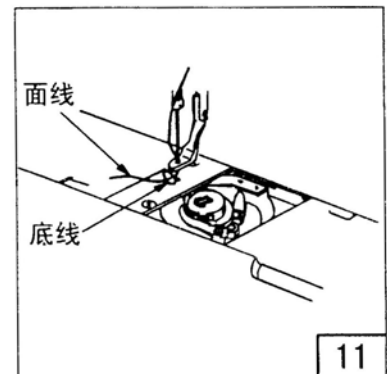
注:当将线拉出时,梭芯应按图示方向转动



### 5、引底线(图11)

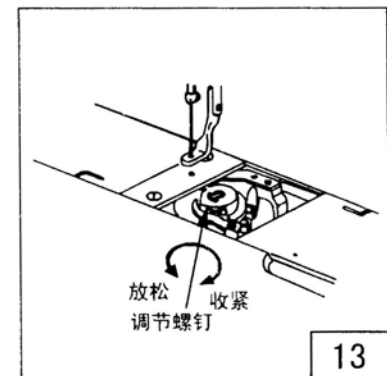
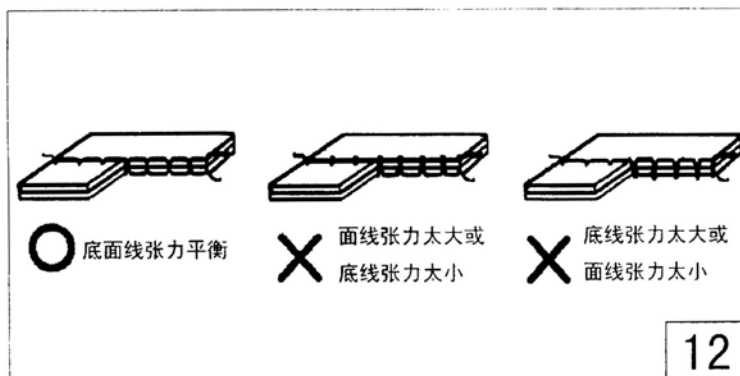
1) 梭芯及梭芯套一起放入旋梭;

2) 将面线的末端拿起,用脚尖轻轻踩下踏板,使机器旋转一周,当面线拉出时,底线随之被拉出。



### 6、线张力(图12)

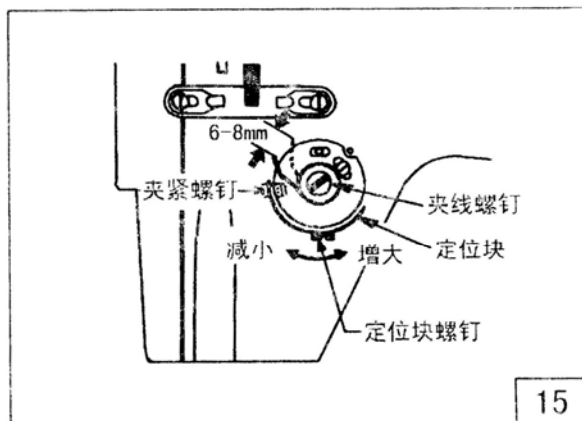
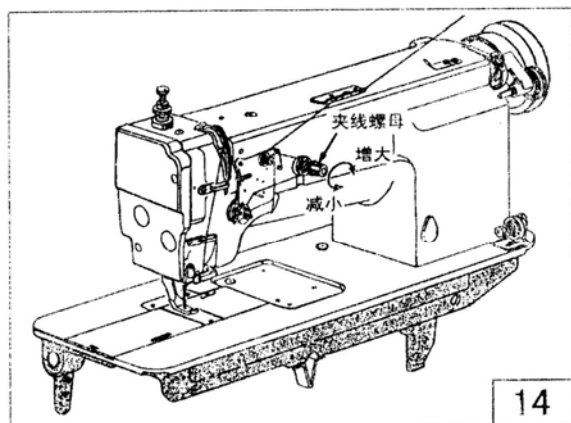
### 7、底线张力调节(图13)



### 8、面线张力调节(图14)

面线张力的调节可通过改变夹线板的张力来实现。(大多情况下,线张力的调节只需调节夹线螺母即可实现)

## 1) 夹线板的调节



a、顺时针旋转夹线螺母可增大线张力；

b、逆时针旋转夹线螺母可减小线张力。

## 2) 挑线簧压力的调整 (图 15)

用螺丝刀调节夹线螺钉，逆时针旋转时，增大弹簧弹力，反之，减小弹簧弹力。当夹线螺钉比较紧时，打开面板，可稍微松动夹线器加紧螺钉。

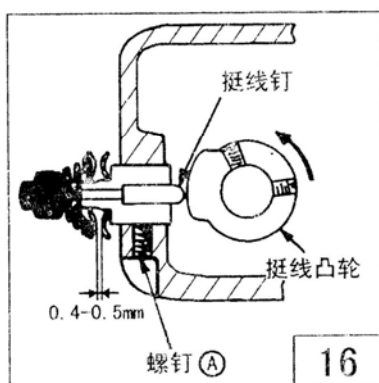
## 3) 挑线簧行程的调整 (图 15)

可松开定位块螺钉，调整定位块到适当位置，拧紧定位块螺钉。挑线簧标准行程为 6-8mm

## 9、夹线调节器的调节 (图 16)

### 1) 夹线器安装位置的调节：

当挺线钉挺线时，夹线板间隙为 0.4-0.5mm 左右，松开螺钉 A，并适当移动夹线调节器位置。



2) 当挺线过慢时，面线不能正常拉出，挺线过快时，面线会提前放松而变松，挺线凸轮需调节到：当机针刺入针板时，挺线结束。

## 10、压脚压力的调节 (图 17)

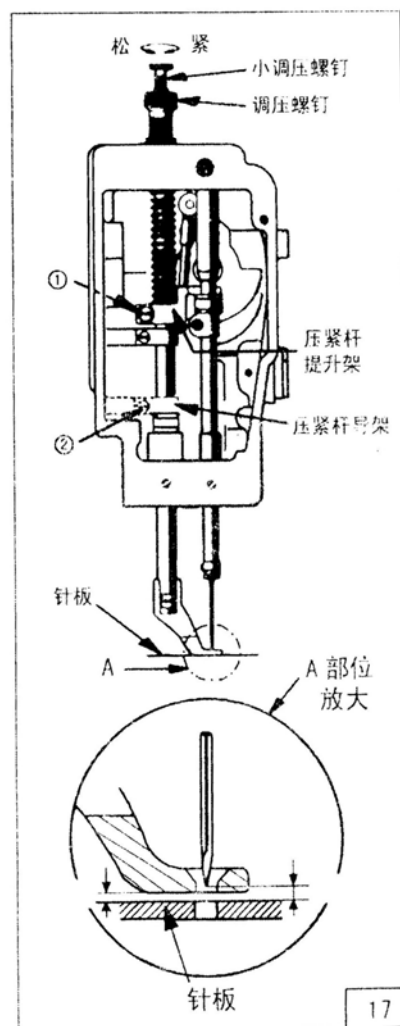
旋松小调压螺钉锁紧螺母，旋转小调压螺钉：顺时针旋转增大压力，逆时针旋转减小压力。

注意：不要改变调压螺钉的位置，该螺钉过松或过紧时，操作过程会产生噪音

## 11、压脚高度的调节 (图 17)

### 1) 压脚高度

压脚在最低位置时，压脚底面距针板表面标准间隙为 1.0mm，如图 17 中“A”局部放大图，旋松压紧杆导架螺钉②，然后竖直方向



移动压紧杆，调整完毕后，拧紧螺钉②。

## 2) 压脚行程

旋松压紧杆提升架螺钉①，然后调节压紧杆提升架到如下位置：

当针尖距离压脚底面 0.5mm—1.0mm 时，压脚开始上升。

## 12、旋梭和机针的调节 (图 18)

1) 当机针由最低开始上升 2.2mm 时，旋梭和机针应处于如下位置：

- 机针穿线孔的上边缘在旋梭勾线尖下 1.3mm 处；
- 旋梭勾线尖距机针外表面 0.05mm。

2) 旋梭和机针的相对位置可以按如下所述调整：

(如事先将压脚和针板拆下，调节操作将更方便)

旋梭勾线尖的调节 (图 19)

- 将机头倾倒，旋松三只小齿轮螺钉；
- 用手转动主动轮，使机针处于由最低上升 2.2mm 处；
- 用手转动旋梭，使旋梭勾线尖处于机针中心线上；
- 调整旋梭台横向位置至如下状态：旋梭勾线尖至机针外边缘 0.05mm，旋松螺钉①、②和③进行调节。

注意：旋松齿轮螺钉③时不要过量，而且大小齿轮不要脱开

e、按如下顺序拧紧已松的螺钉：将大齿轮轻轻压下，使之靠在旋梭台上，并拧紧螺钉③；检查机针和旋梭的间隙，然后拧紧螺钉①；最后拧紧螺钉②。

## 13、旋梭运动和挑线杆运动的同步关系 (图 20)

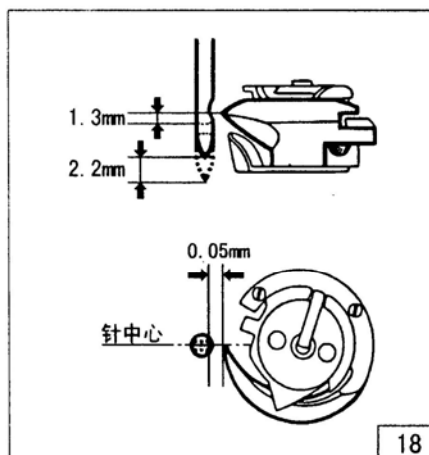
当同步带拆下后需要复位时，旋梭及挑线杆的动作关系需按如下步骤调节：

- 1) 用手转动主动轮，使挑线杆处于最高位置；
- 2) 倾倒机头，确认同步带轮上的箭头标记与底板上的黑线是否对齐；

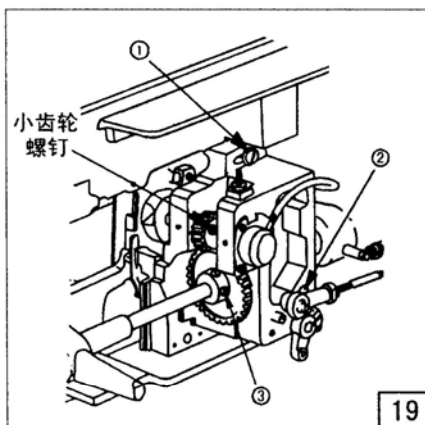
3) 如果箭头标记与黑线没有对齐，移开同步带，调整至对齐，如图所示。

## 14、旋梭运动和旋梭分线勾运动的同步关系 (图 21)

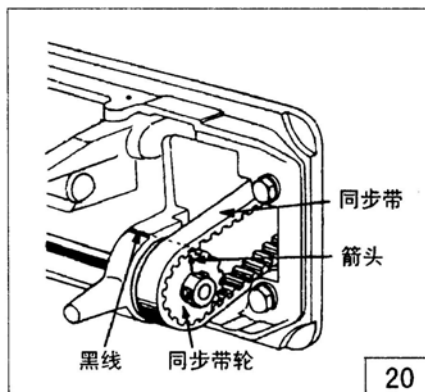
- 1) 用手转动主动轮，使旋梭分线勾运动至离针板最远处，
- 2) 如图所示，确认梭芯套的①处与分线勾的距离是否为 0.2mm。
- 3) 如果此间隙过大或过小，需旋松分线勾螺钉②，并调整分



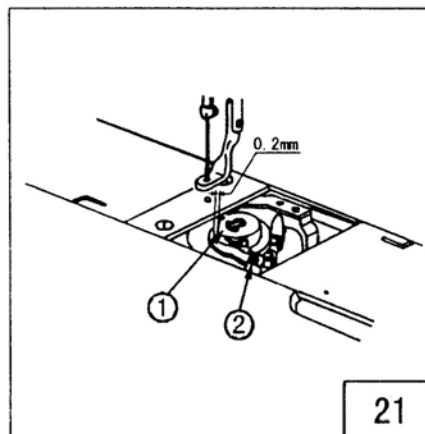
18



19



20



21

线勾位置。

## 四、剪线机构的调节

### 1、动刀的安装 (图 22)

#### 1) 动刀的初始位置

- a、旋转主动轮使机针至下停针位；
- b、使机针保持停在下针位，按下剪线驱动曲柄，让剪线滚柱进入剪线凸轮槽；
- c、转动主动轮，直到主动轮上的白色标记点对准机壳上的黑色标记点。初步

设定剪线驱动曲柄在此位置，临时拧紧相关螺钉，防止剪线滚柱从剪线凸轮槽滑出；

#### d、松开曲柄锁紧螺钉①；

- e、调整动刀，使动刀尖与定刀前端的距离为 3-3.5mm，(如图 22 所示)再固定螺钉①。

#### 2) 动刀和旋梭的间隙 (图 23)

- a、用手转动主动轮，使机针至下停针位；
- b、使机针保持停在下针位，按下剪线驱动曲柄，转动主动轮，使动刀前进到极限位置；

c、用手转动内旋梭，调整动刀与梭心套定位块的间隙到 0.2mm。(旋松螺钉①、②进行调节)

### 2、剪线凸轮的调节 (图 24)

- 1) 用手旋转主动轮，使机针至下停针位；
- 2) 使机针保持停在下针位，按下剪线驱动曲柄，让剪线滚柱进入剪线凸轮槽；

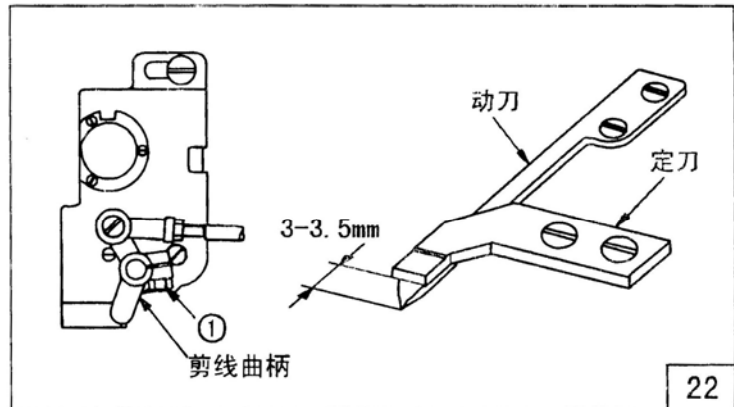
3) 调节剪线凸轮至如下状态：转动主动轮，调节剪线凸轮，调节到当主动轮上的绿色标记点对准机壳上的定位标记点时，剪线动刀开始运动。调节之前要松开剪线凸轮的两个紧定螺钉 A。

### 3、动刀与定刀的剪线压力调整 (图 25)

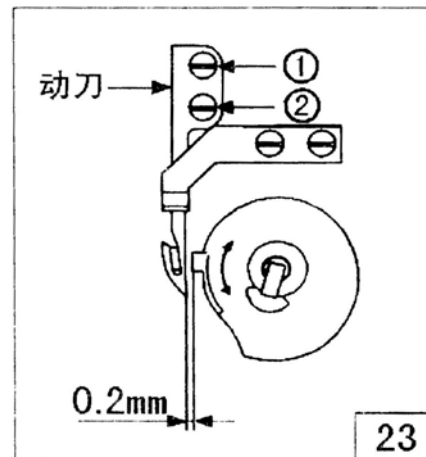
#### (1) 松开定刀架紧定螺钉 A

- (2) 转动调节螺钉 B，调节动刀与定刀的剪线啮合力，调节结束后固定螺钉 A。

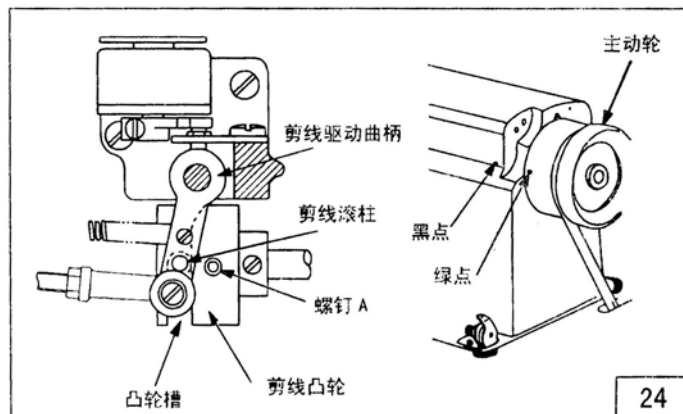
注：如果剪线啮合力过大，会产生很大的运转力



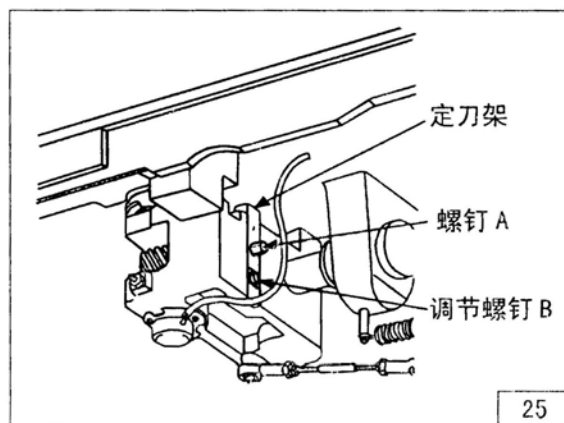
22



23



24



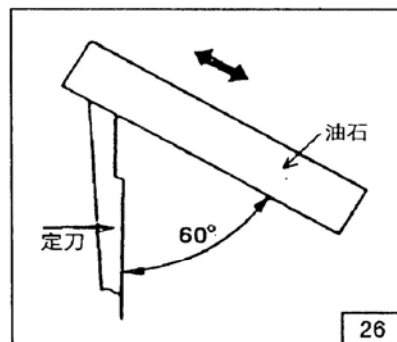
25

矩和剪线失败，因此要调节到最小的剪线啮合力。

(3) 移动动刀，确认是否能锋利剪线。

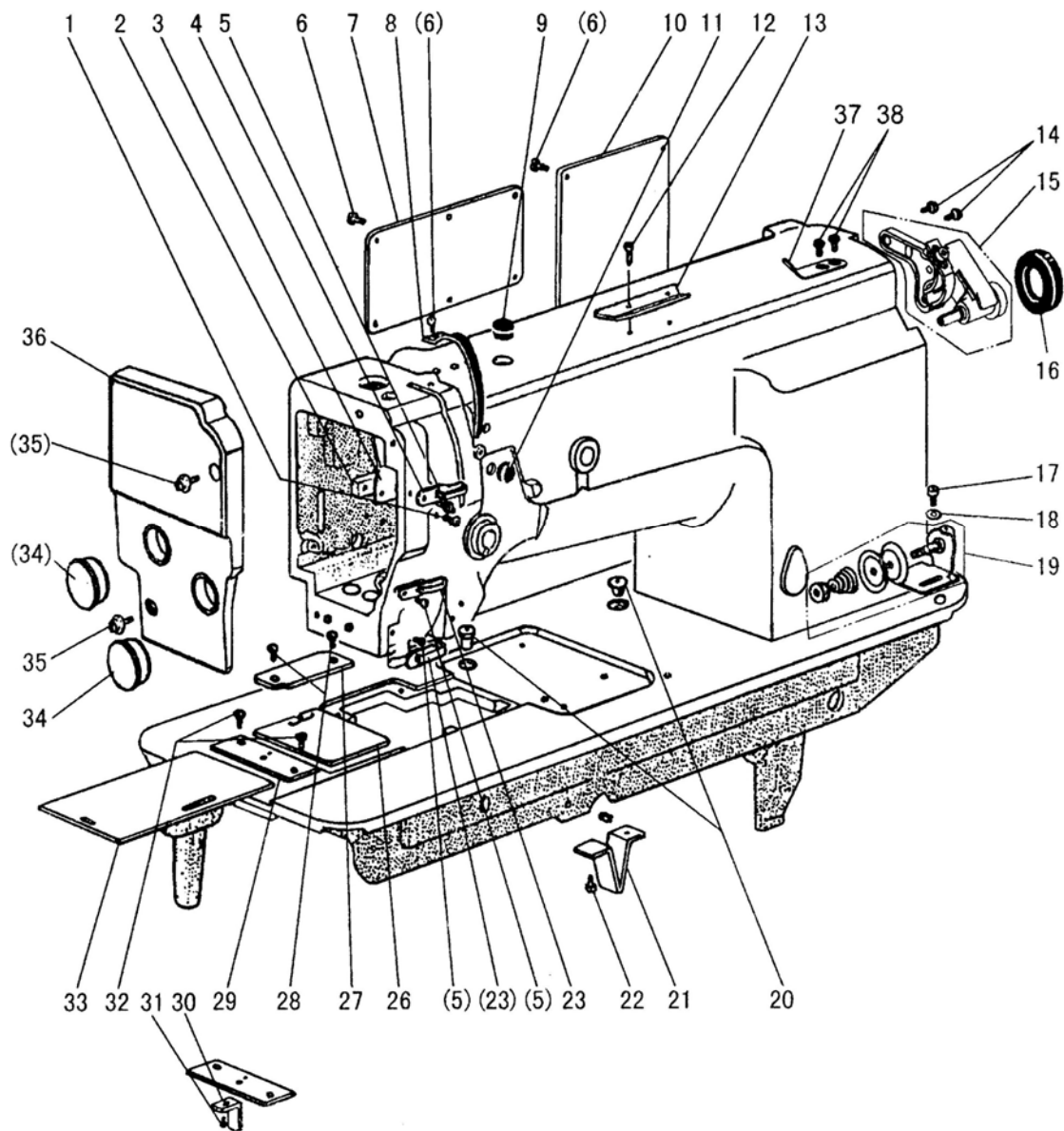
#### 4、重磨定刀（图 26）

当剪线刀不锋利时，定刀可按图示方法进行刃磨。动刀由于刃磨非常困难，只好更换新的刀片。





# A. 机壳部件

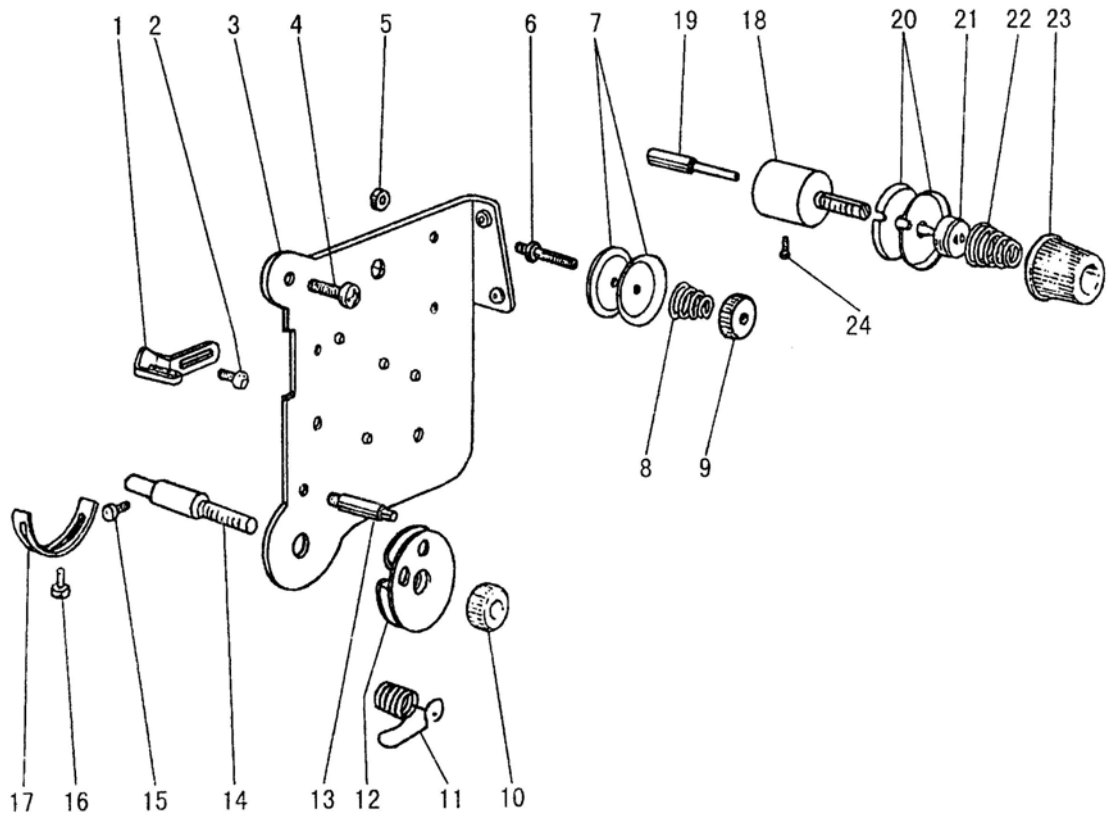


## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A01	H3000D2160	防油垫固定板螺钉	2	
A02	H2400B2060	挡油罩板垫块	1	
A03	H3200B2060	挡油板	1	
A04	H3200B2070	线勾(上)	1	
A05	H2400B2080	过线勾沉头螺钉	3	
A06	HA300B2170	后盖板螺钉组件	11	
A07	H3200B2030	后盖板(左)	1	
A08	H3200B2050	挑线杆防护罩	1	灰色
A09	H2400J2010	油孔塞子	1	( $\phi$ 13)灰色
A10	H3200B2040	后盖板(右)	1	灰色
A11	H2000B2010	机头橡皮塞	1	( $\phi$ 13)灰色
A12	HA700B2060	过线板螺钉	2	
A13	H2400B2100	上过线板	1	
A14	HA100E2150	绕线器安装螺钉	2	SM11/64(40)×10
A15	HH415B7101	绕线器组件	1	
A16	H6658B8001	橡皮圈	1	$\phi$ 35
A17	HA100E2150	夹线器安装螺钉	1	SM11/64(40)×10
A18	HA100B2070	垫圈	1	$\phi$ 4.5× $\phi$ 8×1
A19	HH427B7101	夹线器组件	1	
A20	H2000M0090	油杯	2	
A21	H4913B8001	支撑脚	1	
A22	H4912B8001	支撑脚紧定螺钉	2	
A23	H3200B2080	线勾(中)	2	
A26	H4813B8001	推板(右)	1	3/32-5/8
A27	H5015B8001	盖板	1	
A28	H4914B8001	紧定螺钉	2	
A29	HH411B8001	针板	1	
A30	HH412B8001	挡线板	1	
A31	HH413B8001	挡线板螺钉	1	
A32	HA300B2190	针板螺钉	2	SM11/64(40)×6.5
A33	H4747B8001	推板(左)	1	3/32-1/4
A34	HA106B0673	面板橡皮塞	2	( $\phi$ 19)灰色
A35	HA300B2160	面板螺钉	2	
A36	H3200B2020	面板	1	灰色
A37	H6756B8001	剪线板	1	
A38	H6762B8001	剪线板螺钉	2	SM9/64(40)×4.5

## B. 夹线部件

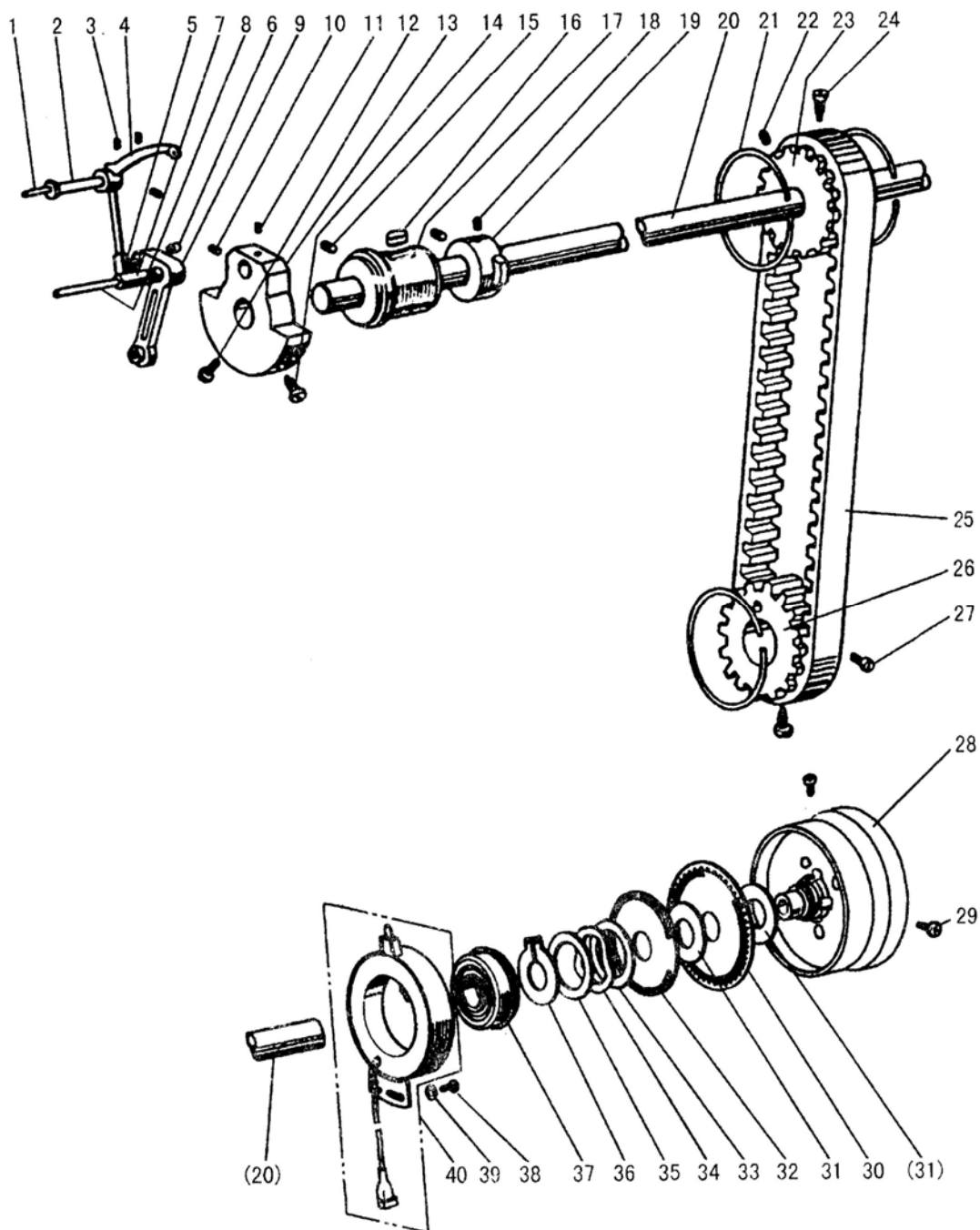
---



## B. 夹线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
B01	H3221B0687	夹线调节器线勾	1	
B02	HA106B0676	面板线勾螺钉	1	SM9/64(40)×6
B03	H3221B6820	夹线调节器安装板	1	
B04	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	2	SM11/64(40)×8
B05	H3221B6810	六角螺母	2	SM11/64(40)×3
B06	H3221B0683	夹线调节螺钉	1	SM11/64(40)×14
B07	HA112B0693	小夹线板	2	
B08	H3221B0684	夹线弹簧	1	
B09	HA710B0671	夹线螺母	1	
B10	H2504C0658	夹线螺母	1	
B11	H32481B221	挑线簧	1	
B12	H32481BD21	过线板组件	1	
B13	H4804C8001	阶梯螺钉	1	SM9/64(40)×22
B14	H2504C0652	过线螺钉	1	
B15	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	1	SM9/64(40)×7
B16	H3200B2100	圆柱头螺钉	1	SM9/64(40)×6.5
B17	H3221B6819	止动块	1	
B18	HH406C8001	夹线螺钉	1	
B19	HH407C8001	挺线钉	1	
B20	HA310B0705	夹线板	2	
B21	HA310B0702	松线板	1	
B22	HA607B0068	夹线簧	1	
B23	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	
B24	HA3411D308	夹线器定位螺钉	1	

### C. 挑线杆、上轴部件



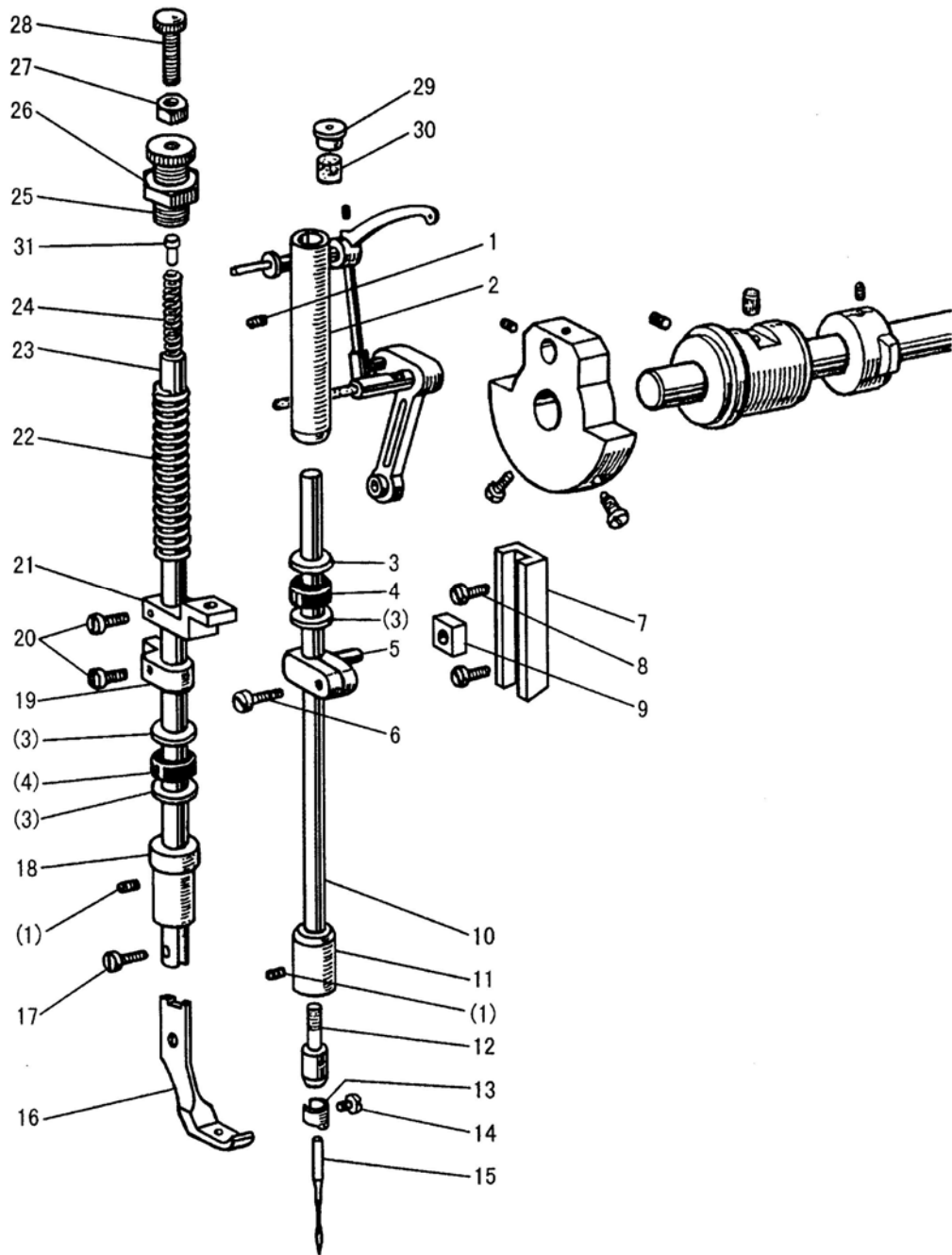
### C. 挑线杆、上轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
C01	H2405D1122	棉线	1	2.5×240
C02	H32422C108	挑线杆铰链轴	1	
C03	HA110D0672	主动轮螺钉	3	SM15/64(28)×12
C04	H2405D1111	挑线杆	1	
C05	H2405D1112	滑杆	1	
C06	H24211D305	滑杆塞子	1	
C07	H2405D0662	挑线曲柄连杆轴	1	
C08	H2405D0662	滑杆棉线	1	
C09	H32111D704	挑线连杆	1	
C10	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	1	SM1/4(40)×6
C11	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	1	SM1/4(40)×4
C12	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32(28)×10
C14	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32(28)×13
C15	H2405D0664	上轴轴套(左)螺钉	1	SM15/64(28)×14
C16	H32111B104	羊毛毡	1	
C17	H3204B0011	上轴轴套(左)组件	1	
C18	HA305E0662	挺线凸轮螺钉	2	
C19	HH404D8001	挺线凸轮	1	
C20	H3204C0651	上轴	1	
C21	H3205C0661	弹簧挡圈	3	
C22	HA113F0684	同步带轮螺钉	1	SM15/64(28)×8.5
C23	H3207C0671	同步带轮	1	
C24	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64(28)×6.7
C25	H3200C2030	同步带	1	
C26	H3205C1021	同步带轮	1	
C27	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	
C28	H4931L8001	主动轮	1	
C29	HA110D0672	主动轮螺钉	2	
C30	H4930L8001	反射板(下)	1	
C31	HA700R0030	垫片A	2	
C32	H4928L8001	反射板(上)	1	
C33	HA700R0040	垫片B	1	
C34	HA700R0050	波形垫圈	1	
C35	HA700R0060	压紧挡圈	1	
C36	H007009300	C型卡圈	1	
C37	H3205J0662	轴承(NTN 6204Z)	1	
C38	HA300C2030	检测器架螺钉	1	
C39	HA703R0067	检测器架垫圈	1	
C40	HA703R0065	检测器组件	1	

### C. 挑线杆、上轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
C01	H2405D1122	棉线	1	2.5×240
C02	H32422C108	挑线杆铰链轴	1	
C03	HA110D0672	主动轮螺钉	3	SM15/64(28)×12
C04	H2405D1111	挑线杆	1	
C05	H2405D1112	滑杆	1	
C06	H24211D305	滑杆塞子	1	
C07	H2405D0662	挑线曲柄连杆轴	1	
C08	H2405D0662	滑杆棉线	1	
C09	H32111D704	挑线连杆	1	
C10	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	1	SM1/4(40)×6
C11	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	1	SM1/4(40)×4
C12	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32(28)×10
C14	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32(28)×13
C15	H2405D0664	上轴轴套(左)螺钉	1	SM15/64(28)×14
C16	H32111B104	羊毛毡	1	
C17	H3204B0011	上轴轴套(左)组件	1	
C18	HA305E0662	挺线凸轮螺钉	2	
C19	HH404D8001	挺线凸轮	1	
C20	H3204C0651	上轴	1	
C21	H3205C0661	弹簧挡圈	3	
C22	HA113F0684	同步带轮螺钉	1	SM15/64(28)×8.5
C23	H3207C0671	同步带轮	1	
C24	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64(28)×6.7
C25	H3200C2030	同步带	1	
C26	H3205C1021	同步带轮	1	
C27	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	
C28	H4931L8001	主动轮	1	
C29	HA110D0672	主动轮螺钉	2	
C30	H4930L8001	反射板(下)	1	
C31	HA700R0030	垫片A	2	
C32	H4928L8001	反射板(上)	1	
C33	HA700R0040	垫片B	1	
C34	HA700R0050	波形垫圈	1	
C35	HA700R0060	压紧挡圈	1	
C36	H007009300	C型卡圈	1	
C37	H3205J0662	轴承(NTN 6204Z)	1	
C38	HA300C2030	检测器架螺钉	1	
C39	HA703R0067	检测器架垫圈	1	
C40	HA703R0065	检测器组件	1	

# D. 针杆、压脚部件



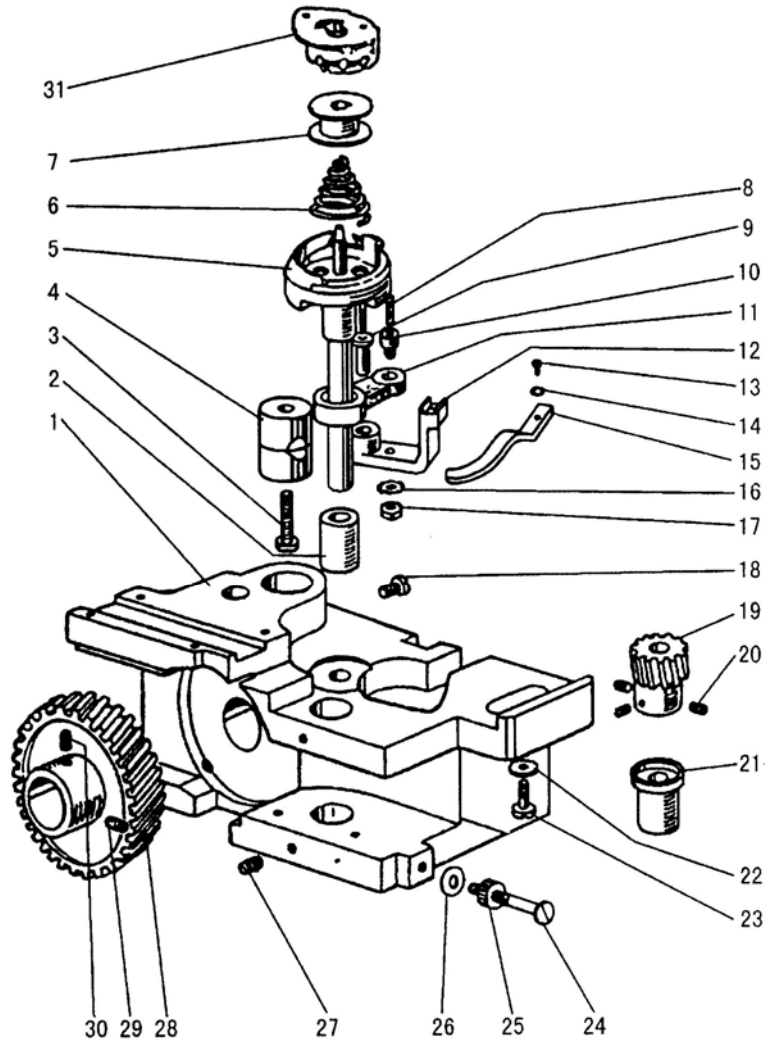


### D. 针杆、压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D01	H2405D0664	针杆轴套螺钉	3	SM15/64(28)×14
D02	HD417D8001	针杆上轴套	1	
D03	HH405E8001	尼龙垫圈	4	
D04	HH406E8001	橡胶垫圈	2	
D05	H32111D504	针杆接头	1	
D06	H32111D604	圆柱头螺钉	1	SM9/64(40)×8.5
D07	HD415D8001	导轨	1	
D08	HA100C2190	导轨螺钉	2	SM11/64(40)×8
D09	HD416D8001	导轨滑块	1	
D10	HH417E8001	针杆	1	
D11	HD413D8001	针杆下轴套	1	
D12	H6204D8001	机针夹头	1	
D13	HA500C2030	针杆过线环	1	
D14	HA100C2170	针杆过线环螺钉	1	SM1/8(44)×4.5
D15	HD404D0651	机针	1	MT×190 16#
D16	HH407E8001	压脚	1	
D17	H3200E2020	外压脚紧定螺钉	1	1/8(44)×9
D18	HH408E8001	压紧杆下轴套	1	
D19	HH409E8001	压紧杆导架	1	
D20	HA300C2030	导架螺钉	2	SM11/64(40)×8
D21	HH411E8001	压紧杆提升架	1	
D22	HH412E8001	压紧杆弹簧	1	
D23	HH413E8001	压紧杆	1	
D24	HH414E8001	压紧杆内弹簧	1	
D25	HA117H0692	调压螺钉锁紧螺母	1	SM1/2×28
D26	H2400G0140	调压螺钉	1	SM1/2(28)×55
D27	H2400G0160	调压小螺钉螺母	1	SM11/64(40)
D28	H2400G0150	调压小螺钉	1	SM11/64(40)×48
D29	HA70400657	橡皮衬套	1	
D30	HE016L8001	羊毛毡	1	
D31	HH416E8001	调压小螺钉销	1	

# E. 旋梭台部件

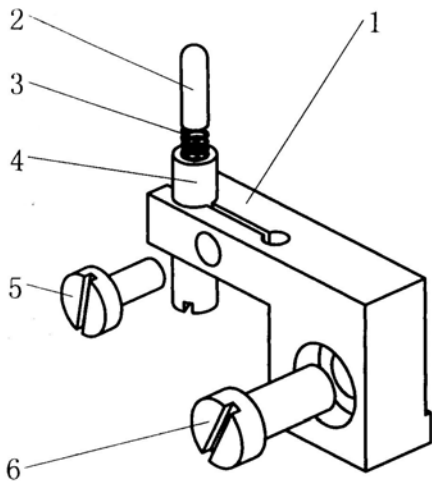
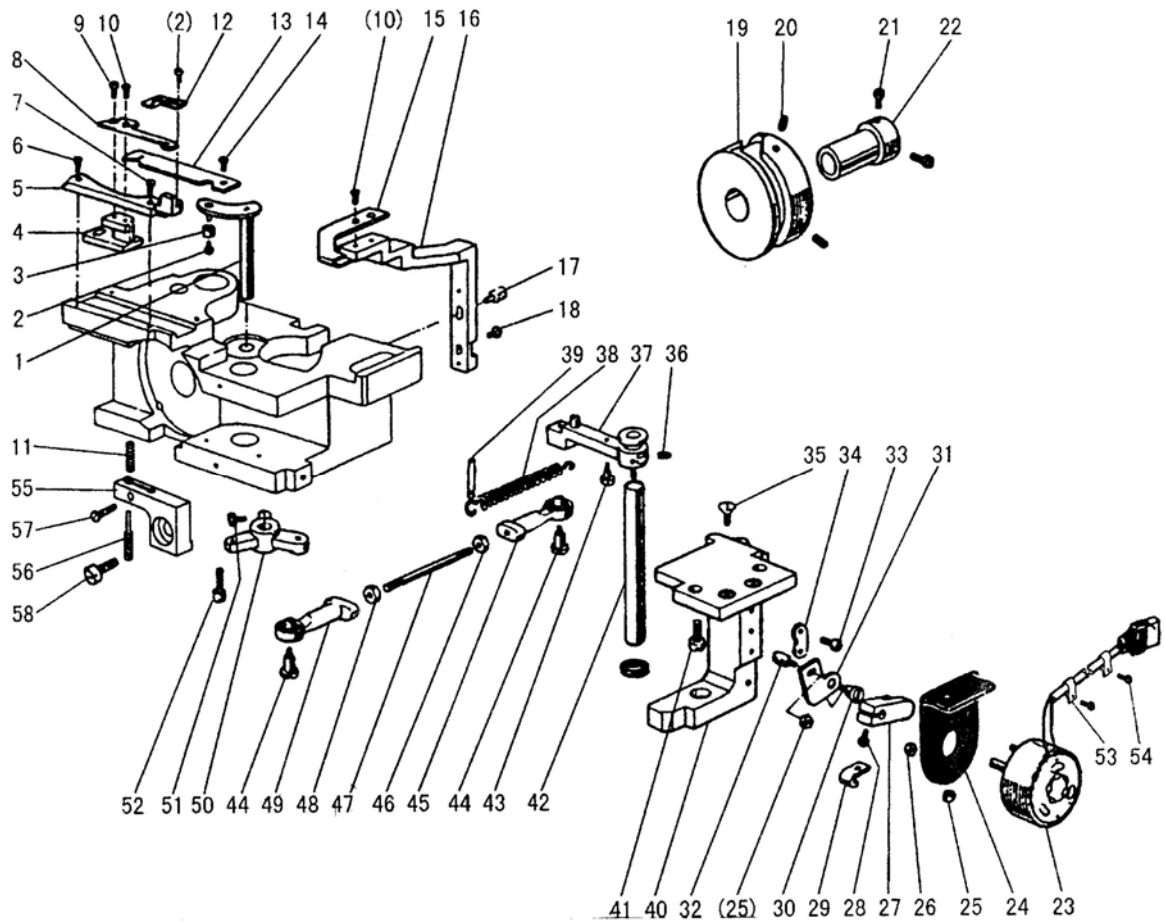
---



## E. 旋梭台部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
E01	HH404F8001	旋梭台	1	
E02	H3204I0021	旋梭轴轴套(上)组件	1	
E03	H3207I0661	圆柱头螺钉	1	SM15/64(28)×30
E04	H3207I0066	旋梭台锁紧轴套	1	
E05	H8504I7101	旋梭组件	1	HSH-12-15M(3)
E06	H6906H8001	梭心阻尼弹簧	1	
E07	H8505I8001	梭心	1	B0-112(A)M
E08	H3204I0656	油线	2	2.5×15
E09	H32153I504	拨线勾支架轴	1	
E10	H32153I204	特殊螺钉	1	SM3/16(30)×7.8
E11	H32153I304	支架连杆	1	
E12	H32153I104	拨线勾支架	1	
E13	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	1	SM9/64(40)×7
E14	H3200I2030	垫圈	1	
E15	H3200I2020	旋梭拨线勾	1	
E16	H005008050	弹簧垫片	1	GB/T93 5
E17	HA104G0658	牙架连杆铰链轴螺母	1	
E18	H3204I0657	内六角紧定螺栓	1	SM3/16(28)×14.5
E19	H32142I204	旋梭台齿轮(小)	1	
E20	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	3	SM1/4(40)×4
E21	H3204I0653	旋梭轴轴套(下)	1	
E22	H2013J0065	垫圈	1	
E23	H3200I2050	圆柱头螺钉	1	SM1/4(24)×23
E24	H3204I0658	特殊螺钉	1	SM3/16×(28)×43
E25	H3204I0659	调节螺母	1	SM3/16(28)
E26	H005014050	波形垫圈	1	GB/T955 5
E27	HA305E0662	送布轴轴套螺钉	2	SM15/64(28)×4.5
E28	H32142I104	旋梭台齿轮(大)	1	
E29	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	1	SM1/4(40)×6
E30	H3204I6510	紧定螺钉	1	SM1/4(40)×6.5
E31	H8506I8001	梭心套	1	CP-12C

# F. 剪线部件



- 1. 54G06-002P01 支撑板弹簧架
- 2. 54G06-009P01 弹簧支撑销
- 3. 34H2-007D1b1 弹簧
- 4. 54G06-010P01 支撑螺套
- 5. 22T4-015 螺钉
- 6. 53H07-033P01 螺钉

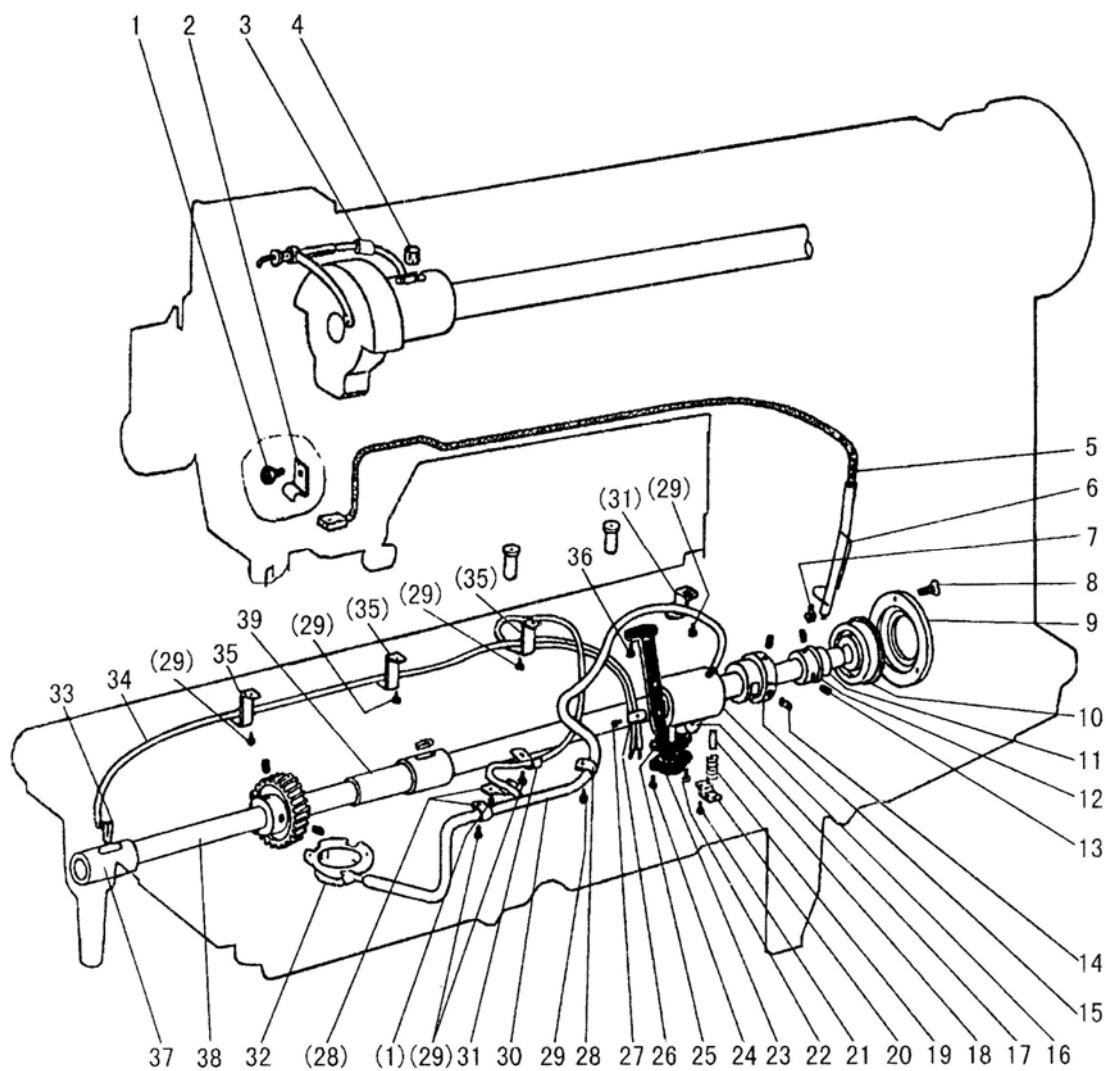
## F. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F01	H4921J8001	剪线摆杆	1	
F02	H4915J8001	支撑板安装螺钉	2	SM3/32 (56) × 3.8
F03	H4920J8001	滑柱	1	
F04	H4924J8001	动刀安装台 (右)	1	
F05	H6904I8001	动刀导向座 (右)	1	
F06	H4925J8001	动刀导向座安装螺钉	1	SM9/64 (40) × 9.5
F07	H4912J8001	动刀导向座安装螺钉	1	SM1/8 (44) × 9.2
F08	HH408J8001	动刀	1	
F09	H4913J8001	动刀安装螺钉	1	SM9/64 (40) × 4.5
F10	H34412C110	定刀安装螺钉	2	SM9/64 (40) × 4
F11	HH404G8001	支撑板弹簧	1	
F12	HH407G8001	动刀辅助支撑板	1	
F13	H4922J8001	滑柱压板 (右)	1	
F14	H4914B8001	滑块压板安装螺钉	4	SM9/64 (40) × 4
F15	H4909J8001	定刀	2	
F16	H4907J8001	定刀安装台	2	
F17	H4906J8001	定刀安装台固定螺钉	2	SM11/64 (40) × 12
F18	H4905J8001	定刀安装台调节螺钉	2	SM9/64 (40) × 7
F19	HH409G8001	剪线凸轮	1	
F20	HA710E0692	松线凸轮定位螺钉	2	SM1/4 (40) × 9.5
F21	HA113F0684	同步带轮螺钉	2	SM15/64 (28) × 8.5
F22	H6904J8001	剪线凸轮紧圈	1	
F23	H4979K8001	电磁铁组件	1	
F24	H4977K8001	剪线电磁铁安装架	1	
F25	H003008050	电线夹头安装螺母	2	GB/T6172.1 M5
F26	H4951K8001	滑块固定螺帽	1	SM11/64 (40)
F26	H4951K8001	滑块固定螺帽	1	SM11/64 (40)
F27	H4974K8001	剪线电磁铁曲柄	1	
F28	HA111G0683	曲柄紧定螺钉	1	SM11/64 (40) × 12
F29	H4981K8001	电线夹头	1	
F30	H4972K8001	电磁铁摆杆安装螺钉	1	SM11/64 (40) × 6.8
F31	H4971K8001	电磁铁摆杆	1	
F32	H4970K8001	滑动螺钉	1	SM11/64 (40) × 6
F33	H4967K8001	限位板螺钉	3	SM11/64 (40) × 7
F34	H4966K8001	电磁铁摆杆限位板	1	
F35	H411050160	剪线部件安装台安装螺钉	2	GB/T819.1 M5 × 16
F36	H3205G1114	剪线摆动曲柄螺钉	2	M5 × 5
F37	H4957K7101	剪线摆动曲柄组件	1	
F38	H4943K8001	复位弹簧	1	
F39	HA100H2080	弹簧销	1	
F40	H4965K8001	剪线部件安装台	1	
F41	H2012N0652	安装架螺钉	1	SM1/4 (24) × 16
F42	H4963K8001	剪线摆动曲柄轴	1	

## F. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F43	H4944K8001	弹簧挂钉	1	SM11/64 (40) × 5.5
F44	H4936K8001	剪线连杆螺钉	2	M5 (0.5) × 8.5
F45	H3405D0663	连杆	2	
F46	H003002050	螺母	1	GB/T6170 M5
F47	H4939K8001	剪线连杆	1	
F48	H4940K8001	螺帽 (左)	1	M5 (left)
F49	H4987K8001	剪线连杆接杆	1	
F50	H4912K8001	滑杆连接曲柄		
F51	H4913K8001	曲柄螺钉	1	SM15/64 (28) × 12.5
F52	H4905K8001	阶梯螺钉	2	M5 (0.5) × 7.5
F53	H4980K8001	电线夹头	2	
F54	HA300B2170	松线软轴固定螺钉	2	SM11/64 (40) × 8
F55	HH405G8001	支撑板弹簧架	1	
F56	HA700N0080	弹簧架安装螺钉	1	SM15/64 (28) × 12
F57	HA100E2150	夹紧螺钉	1	SM11/64 (40) × 10
F58	HH406G8001	弹簧支撑架螺钉	1	SM11/64 (40)

# G. 下轴、供油部件

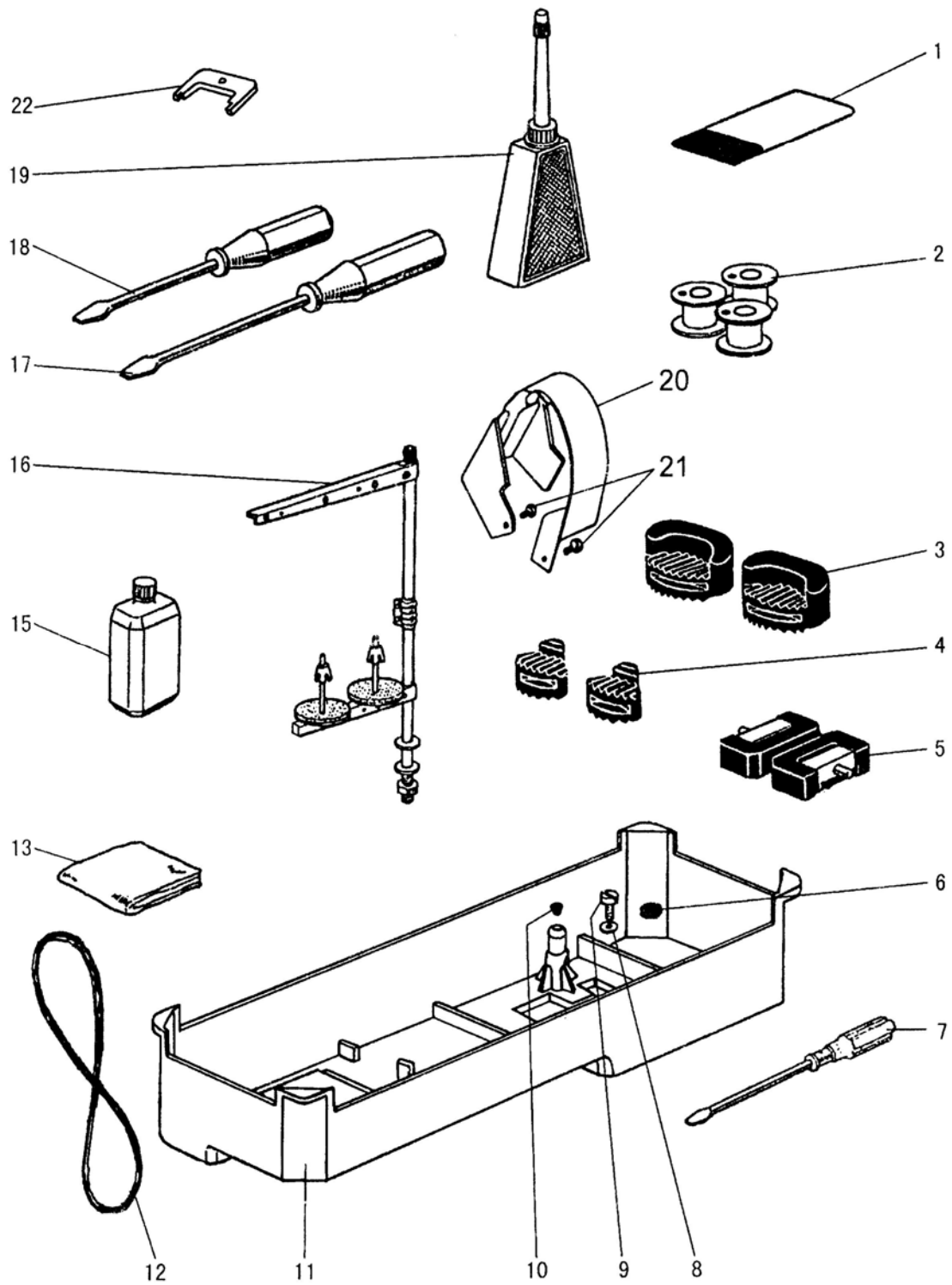


## G.下轴、供油部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
G01	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	4	SM11/64(40)×8
G02	H3200K0170	油管夹	1	
G03	H32422C208	橡胶管	1	
G04	H32175B304	羊毛毡	2	
G05	H3209K0066	油管组件	1	
G06	H3200K0200	油管夹	1	
G07	HA300B2170	后盖板螺钉组件	3	SM11/64(40)×9
G08	HA7311C306	挡板螺钉	3	SM9/64(40)×7
G09	H3200H2060	挡板	1	
G10	H3208H0661	轴承	1	
G11	H3208H0662	轴套	1	
G12	HA112D3012	挡圈	1	
G13	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
G14	H3230K0751	紧定螺钉	2	SM11/64(40)×10
G15	H3230K0752	轴套	1	
G16	HH404H7101	下轴轴套(中)组件	1	
G17	H3215K0696	油管	1	
G18	H1100I2070	柱塞	1	
G19	H1100I2090	柱塞弹簧	1	
G20	H1100I2110	柱塞弹簧挡板	1	
G21	H3204D6510	圆柱头螺钉	1	SM1/8(44)×4.8
G22	H3215K0693	盘头螺钉	1	SM9/64(40)×5
G23	H3215K0692	过滤板	1	
G24	H3215K0694	盘头螺钉	1	SM9/64(40)×7
G25	H3215K4011	油管板组件	1	
G26	H3215K0695	油管夹	1	
G27	HA106B0676	面板线勾螺钉	1	SM9/64(40)×6
G28	H32311D606	机头回油管固定夹	3	
G29	HA300B2130	大线勾螺钉	6	SM11/64(40)×5.5
G30	HG805J8001	油管	1	
G31	H3200K0170	油管夹	1	
G32	H3211K0068	供油管盖组件	1	
G33	H32132B204	油线	2	
G34	H3216K0070	油管组件	1	
G35	H3200K0160	油管夹	3	
G36	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	2	SM11/64(40)×10
G37	H3204B0032	下轴轴套(左)组件	1	
G38	H3200H2010	下轴	1	
G39	H3204B0043	下轴轴套(右)组件	1	



# H. 附件



## H. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
H01	HD404D0651	机针	3	MT×190 16#
H02	H6907H8001	梭心	3	
H03	H3200L0020	防振垫块	2	灰色
H04	H3200L0030	防振垫块	2	灰色
H05	HA307J0067	机壳铰链组件	2	
H06	HA100J2120	小磁块	1	
H07	HA300J2070	螺钉起子(大)	1	
H08	HA104J0653	防油螺钉垫圈	1	
H09	HA104J0652	放油螺钉	1	SM5/16(28)×12
H10	HA100B2150	橡皮塞	1	φ8.8
H11	H3213L0661	油盘	1	
H12	H4500H2010	三角皮带	1	M44
H13	HA100J2180	机罩	1	
H14	H3218L0681	油垫	1	
H15	H3200L0130	油箱	1	
H16	HA200J2030	线架组件 (2)	1	
H17	HA300J2200	螺钉起子(中)	1	
H18	HA300J2210	螺钉起子(小)	1	
H19	HA100J2110	小油壶	1	
H20	HH404I7101	皮带罩组件	1	
H21	HA300J2280	皮带罩板螺钉	2	SM15/64(28)×8
H22	HA704S0654	检测器调整板	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5月印制