

海菱
® **HIGHLEAD**

GC22618

筒式综合送料缝纫机

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 —

使用说明书

1、操作前注意事项	1
2、主要技术规格	1
3、操作前准备	1
4、机针	3
5、绕底线	3
6、绕线器的调整	4
7、梭芯的拆装	4
8、穿线	4
9、缝线张力的调整	5
10、调整压脚压力	6
11、针距、颠倒送料	6
12、调整内压脚提升量	6
13、安全离合器的复位	7
14、调整送布牙高度	7
15、调整送布牙在针板孔中的位置	8
16、调整针杆的高度	8
17、调整压脚高度	8
18、调整内压脚和机针、送布牙之间的运动关系	9
19、调整挑线簧	9

零件样本

A、机壳部件	10
B、挑线、上轴部件	13
C、下轴部件	15
D、抬牙送布部件	18
E、针距调节部件	20
F、针杆送料部件	22
G、压脚部件	25
H、附件	27

1、操作前注意事项

1) 安全注意事项

- (1) 当电源开关打开后，手指离开机针以及主动轮区域。
- (2) 当机器停止使用或操作者离开座位时，请将电源关闭。
- (3) 当倾斜机头，装拆皮带以及调整或移动机器时，请将电源关闭。
- (4) 在缝纫机运转时，避免将手指、头发、杆状物等靠近主动轮及皮带或马达。
- (5) 机器开动状态下，请勿将手指插入挑线杆防护罩，勿将手指置于机针或主动轮处。
- (6) 如果装设了皮带罩及护手罩或护眼罩，在没有这些安全设施前请勿操作机器。

2) 操作前须知

- (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，在润滑前不要操作机器。
- (3) 当一台缝纫机首次运转时，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，否则机器将出现故障。
- (2) 避免在灰尘环境下使用机器。

2、主要技术规格

最高转速	2200rpm	
针距长度	5mm	
挑线杆行程	61.5mm	
针杆行程	33.4mm	
压脚提升高度	手控	8mm
	膝控	14mm
压脚交互量	外压脚	4.3mm
使用机针	DP×17 22#	
旋梭	KRT31-11SG	
润滑方式	手动	
电机	1400 rpm 370W	

3、操作前准备

1) 拭擦机器

机器装箱前为了防止机件生锈，各部分均涂有较厚的防锈油漆，同时机器装箱后，还可能有较长的储藏和长途运输阶段造成油脂硬化和灰尘积聚在机器表面，所以必须将机器表面的灰尘和油脂用汽油和洁净的软布拭擦干净。

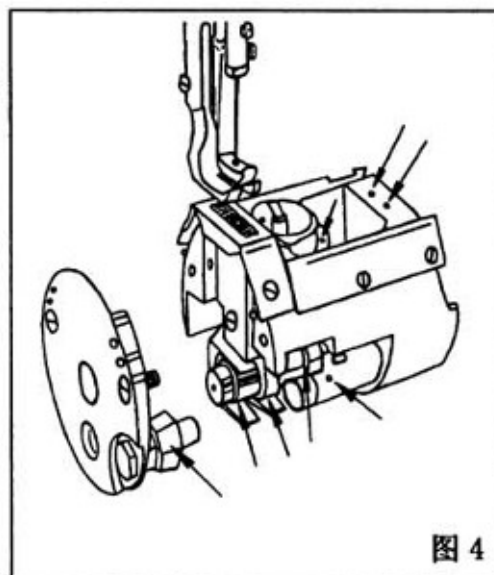
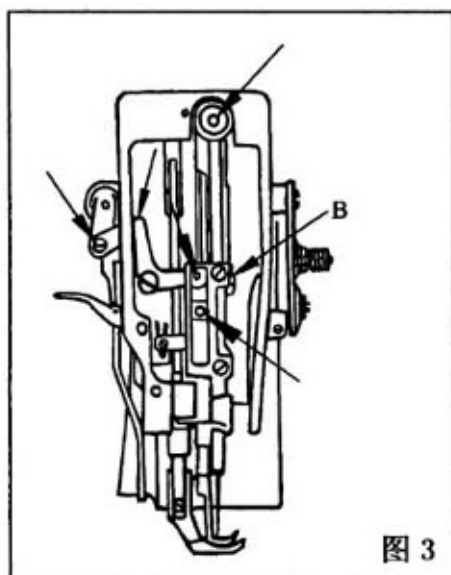
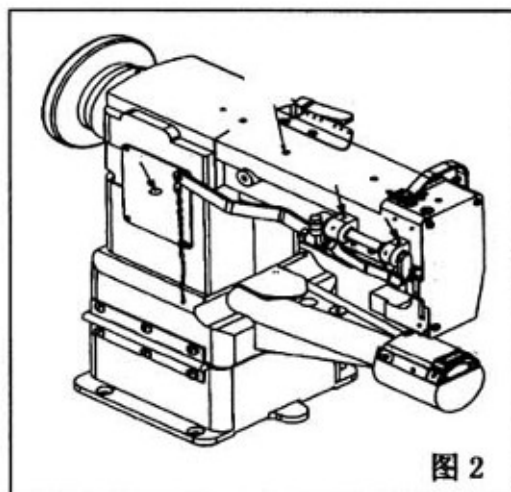
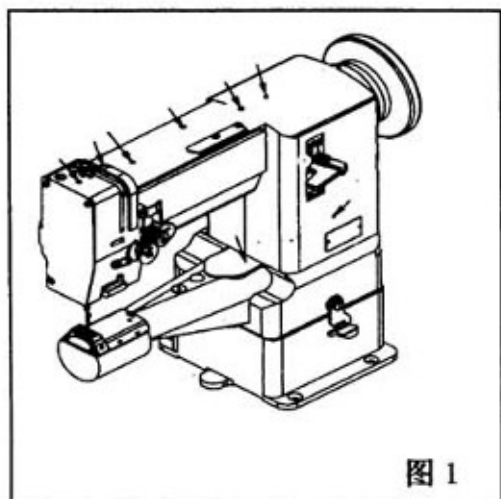
2) 检查

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弯曲，所以应该作一次周密的检查，并用手转动主动轮，看机件间有无转动困难、碰撞现象或其它不均匀的阻力以及不正常的声响，如有，则应作适当的调整，机器情况正常后才可试车。

3) 润滑 (图 1、图 2、图 3、图 4)

新机器在开始使用或机器长期搁置重新使用时，必须先将各部分充分润滑。(图中箭头所指为需要润滑的部位)

请使用白色缝纫机油。



4) 试车

充分润滑后，低速运转（1600rpm）一个月左右，使缝纫机的各零部件达到最佳工作状态。然后根据工作性质提高转速至最大。

4、机针（图 5）

本机型使用的标准机针为 DP×17 #22。在实际使用中，应根据使用的缝线选用合适的机针（缝线必须能自由穿过针孔）。

1) 将针杆移至最高位置。

2) 松开夹针螺钉，将机针插入针杆下部的针孔中使其碰到针杆孔的底部为止。注意机针的长槽方向要朝左边。

3) 拧紧夹针螺钉。

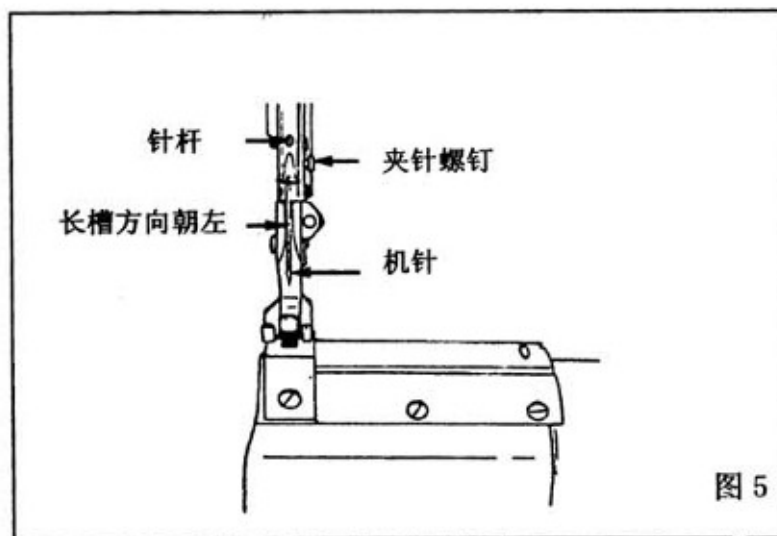


图 5

5、绕底线（图 6）

1) 将梭芯装到绕线器的梭芯轴（3）上，并插到底。

2) 将从线架上引下的缝线从上至下穿过夹线调节器架上的孔（1），接下来从两片夹线板（2）后面向下拉出。

3) 将线从夹线板间引至梭芯处，从梭芯的下面开始，顺时针方向在梭芯上绕几圈。

4) 向后推动杠杆（4）让绕线器轮和 V 型带接触，然后开动机器。

5) 线绕满梭芯后，绕线器轮会和 V 型带自动分开。

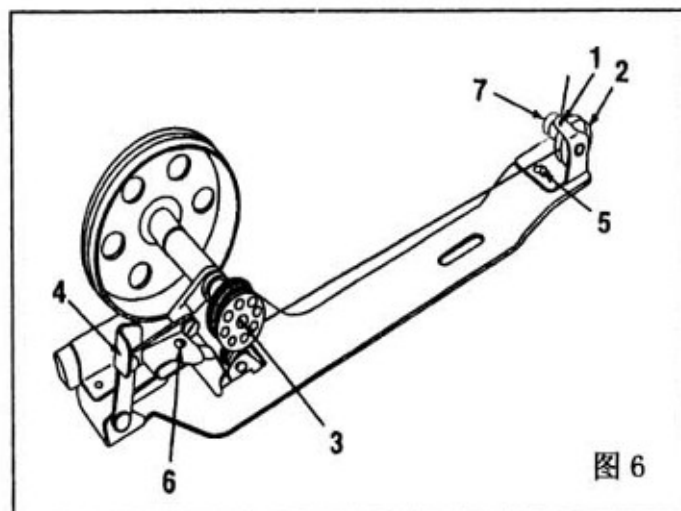


图 6

6、绕线器的调整 (图 6)

1) 绕线不均匀

松开夹线调节器架上的螺钉 (5) 左右移动绕线调节器架。

2) 绕线量的调整

调整螺钉 (6) 可以调节绕线量。将该螺钉拧紧可增加绕线量, 旋松则可减少绕线量。

3) 绕线张力的调整

调节螺母 (7) 可调节绕线张力。

7、梭芯的拆装 (图 7)

1) 取出梭芯

打开梭门盖, 取出梭芯。

2) 安装梭芯

将梭芯装入梭芯套中, 合上梭门盖。在确保梭芯朝左运转的同时, 将梭芯上的线头拉出。

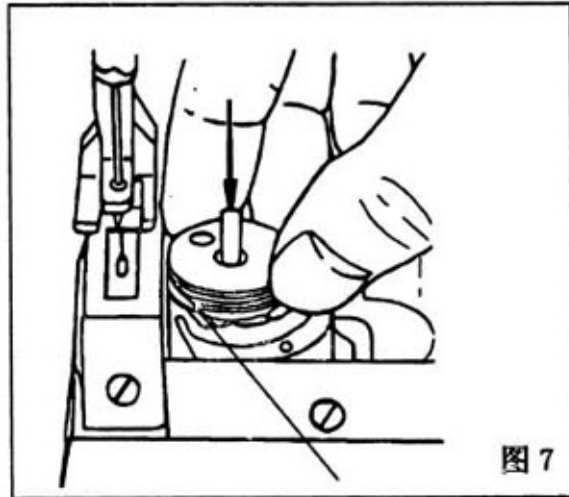


图 7

8、穿线 (图 8)

将针杆提升至最大位置, 按如图所示顺序穿线。

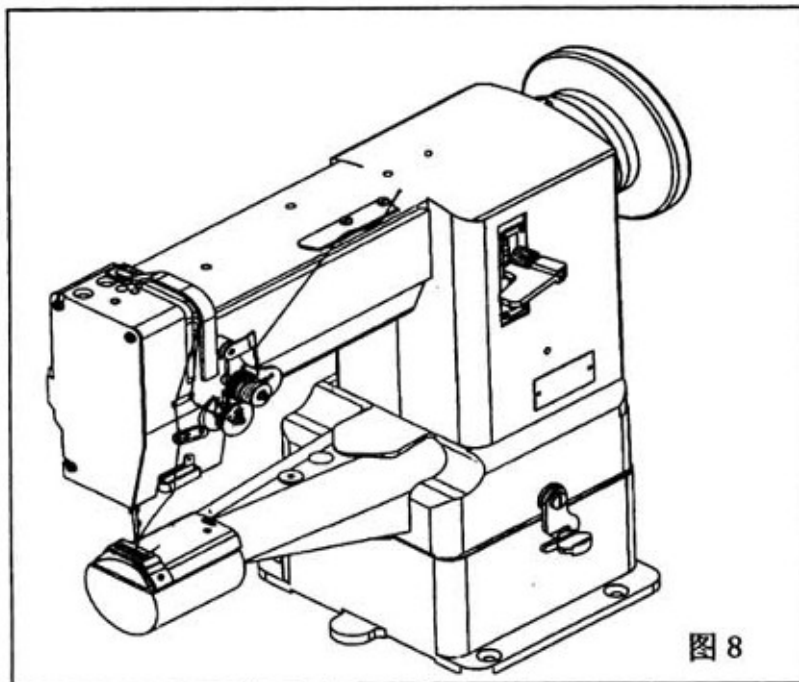


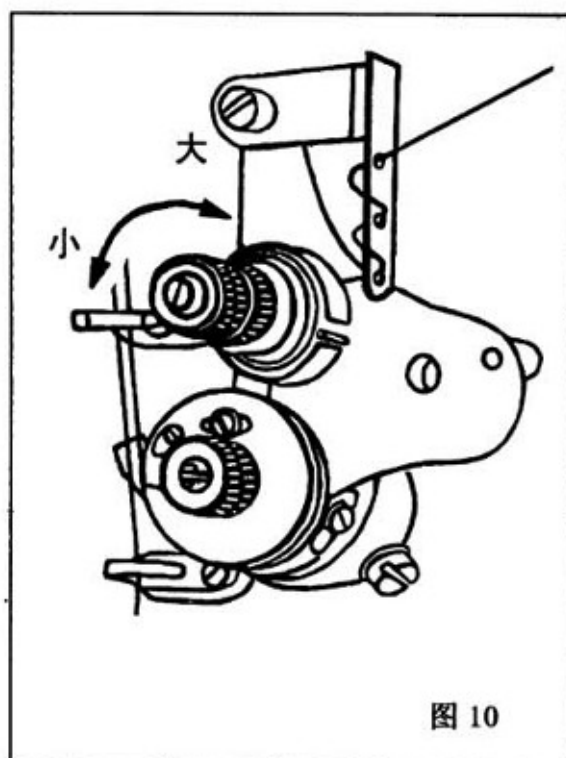
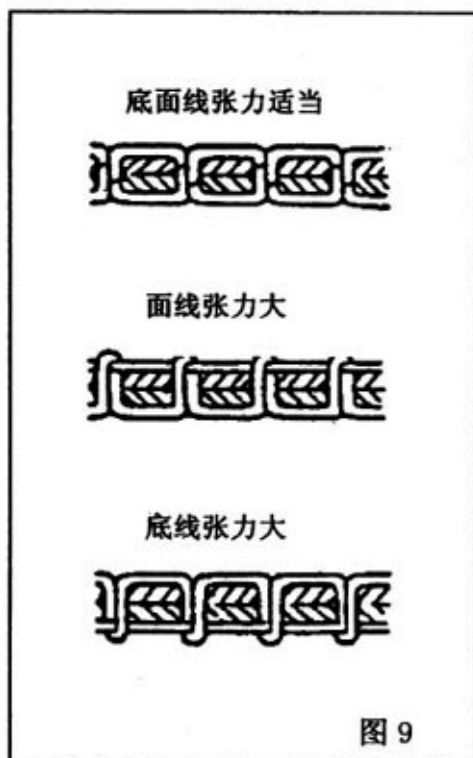
图 8

9、缝线张力的调整 (图 9)

为使线迹正常, 必须保持底面线张力均匀。

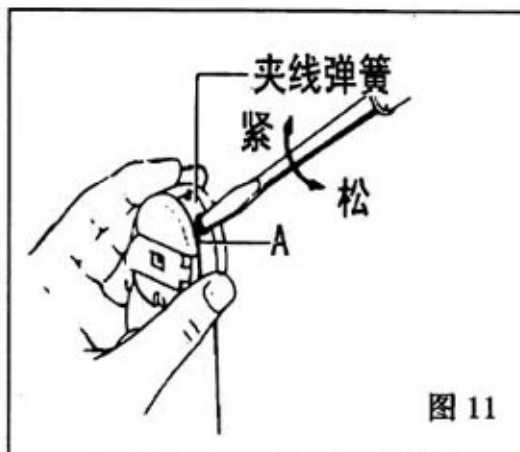
1) 面线张力的调节 (图 10)

调节面线张力时, 必须保证压脚是被放在下面而不是被提起。调节夹线螺母可调节面线张力。向右旋转夹线螺母, 面线张力增大, 向左旋转则面线张力减小。



2) 底线张力的调节 (图 11)

用螺钉起子调整梭芯套上调压弹簧尾部的大螺钉 (A), 顺时针转动大螺钉, 底线张力增大, 反之, 底线张力减小。



10、调整压脚压力 (图 12)

用螺丝刀调整调压螺钉 (A) 以调节压脚压力，
顺时针方向转动调压螺钉，压脚压力增大，反之，压脚压力减小。
在保证送料的情况下，缝料上的压力应尽可能小。

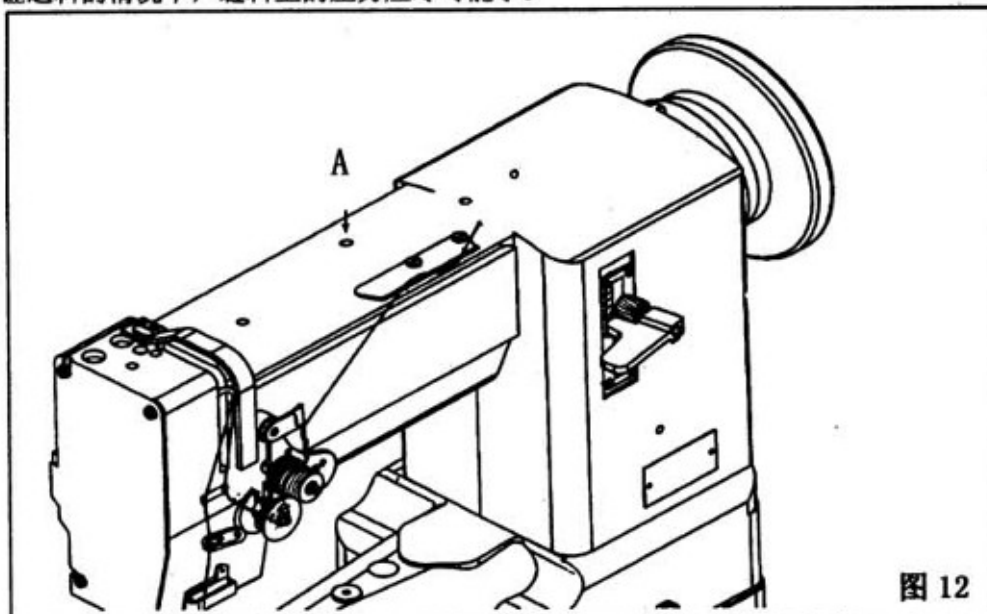


图 12

11、针距、颠倒送料 (图 13)

线迹长度可通过调节针距调节扳手来调节。调节针距调节扳手，使其上面的标记对准针距标牌上的数字。

将针距调节扳手压到底即可进行倒缝。

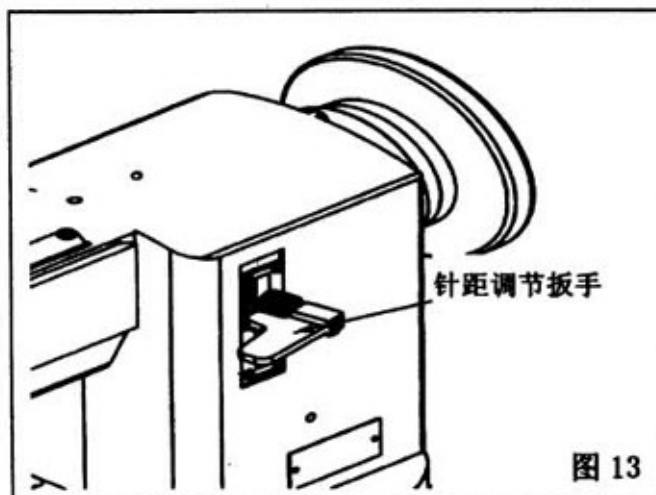


图 13

12、调整内压脚提升量 (图 14)

调整内压脚提升量，只要松开蝶型螺母 (1)，将连杆轴沿着曲柄上的滑槽移动既可。将连杆轴组件向上移动，则增大压脚的提升量，反之，则减小压脚提升量。调整结束，拧紧蝶型螺母。

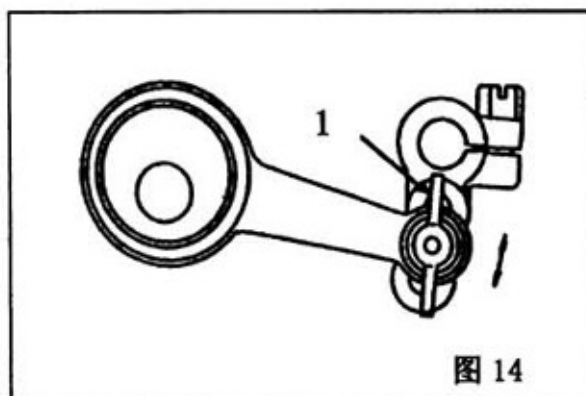


图 14

13、安全离合器的复位 (图 15)

- 1) 将旋梭内可能引起卡阻机器运行的异物移去。注意不要使用有锋利刃口的工具。
- 2) 按住复位按钮 (D)，顺时针缓慢转动主动轮使安全离合器复位。

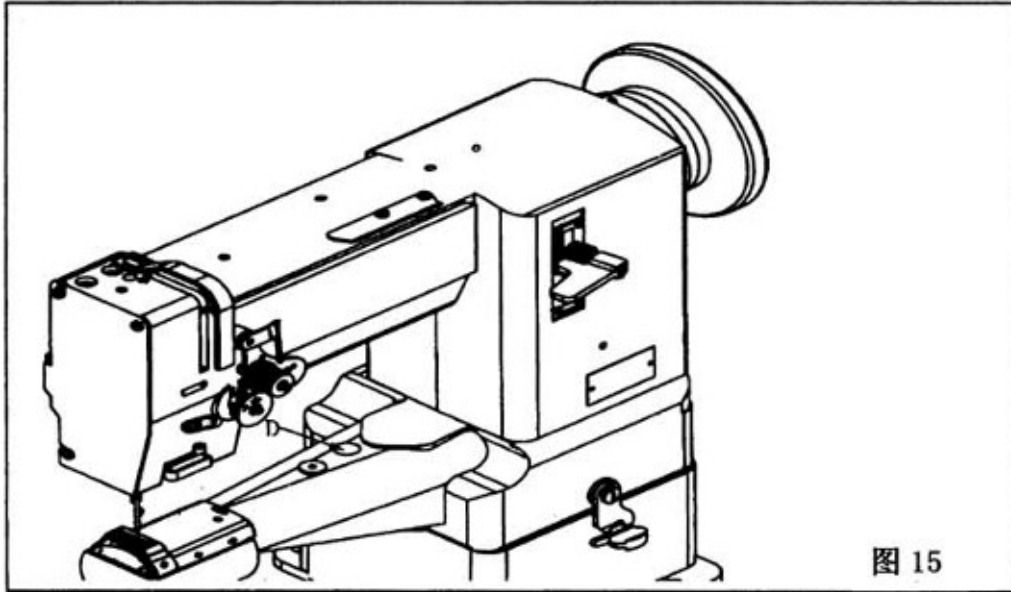


图 15

14、调整送布牙高度 (图 16)

送布牙的最高点离开针板平面的高度一般为 1mm.

以下是调整送布牙高度的方法:

- 1) 将针距调至最小。
- 2) 转动主动轮使送布牙升至最高点。
- 3) 取下端盖 (1)，拧松送布牙螺钉 (2)，调整送布牙高度。
- 4) 完毕后，拧紧送布牙螺钉 (2)。

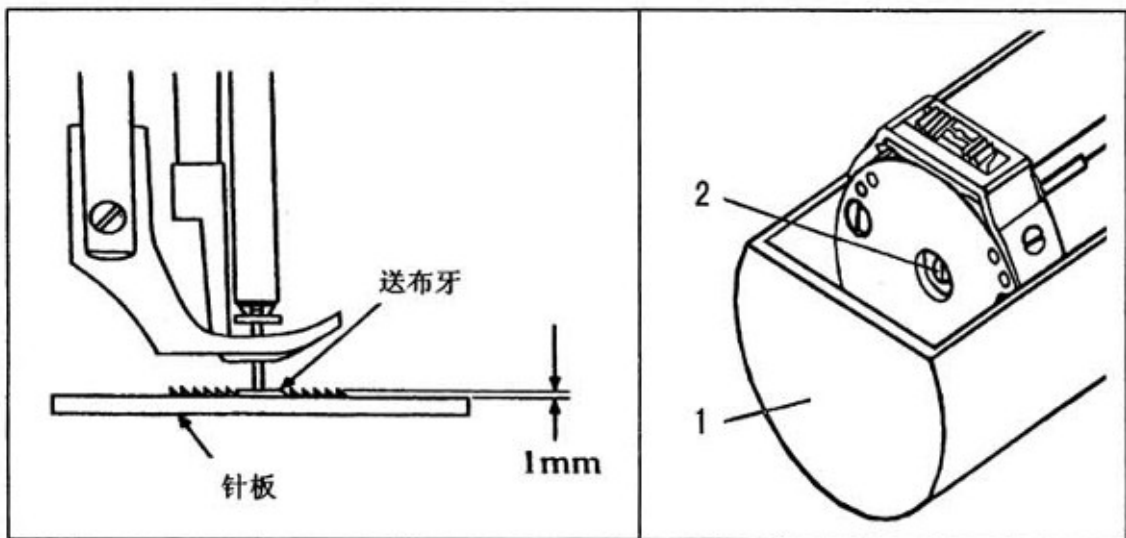


图 16

15、调整送布牙在针板孔中的位置 (图 17)

- 1) 把针距调到最小。
- 2) 转动主动轮将送布牙调至其最高位置。
- 3) 朝着操作者相反的方向放倒缝纫机，然后拧松抬牙轴曲柄螺钉 (E)。
- 4) 将送布牙的针孔中心调至距针板中心。
- 5) 旋紧刚拧松的螺钉。

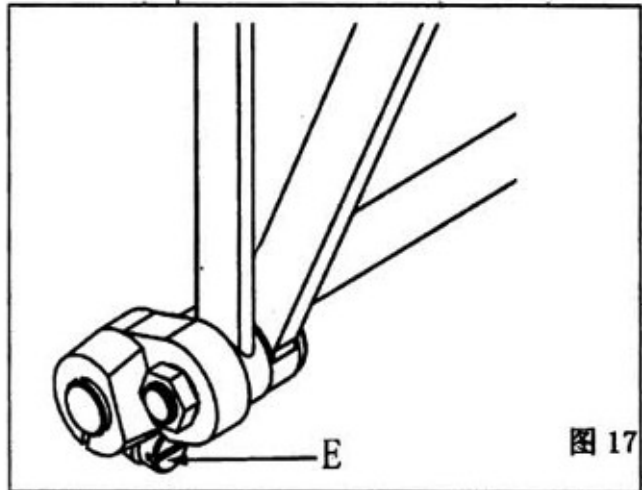


图 17

16、调整针杆的高度 (图 18)

当针杆处于最高位时，一般从针板平面到针眼的距离应为 22.3mm。当这个距离需要调整时，旋松螺钉 (B) (图 3)，将针杆提至或放至要求的位置。调整完成后，拧紧螺钉。

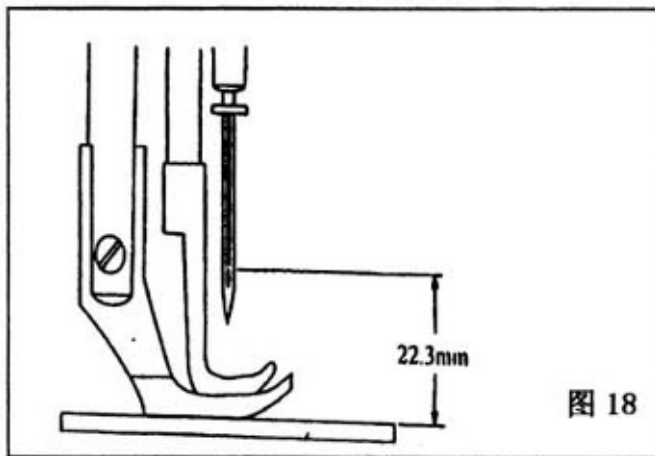


图 18

17、调整压脚高度 (图 19)

1) 调整外压脚提升高度

旋松调压螺钉 (1)，升起压紧杆并松开压紧杆导架螺钉 (2)，上下移动压脚直至得到正确的高度，最后旋紧松开的压紧杆导架螺钉。

2) 调整内压脚提升高度

如果外压脚的提升高度发生变化，那么内压脚的运动势头也会发生相应的变化，这时，内压脚的高度也必须作相应的调整。调节时，将压脚放下，用手抓紧内压脚，松开曲柄夹紧螺钉 (3)，根据需要上下调整压脚高度，调整后，旋紧松开的夹紧螺钉。

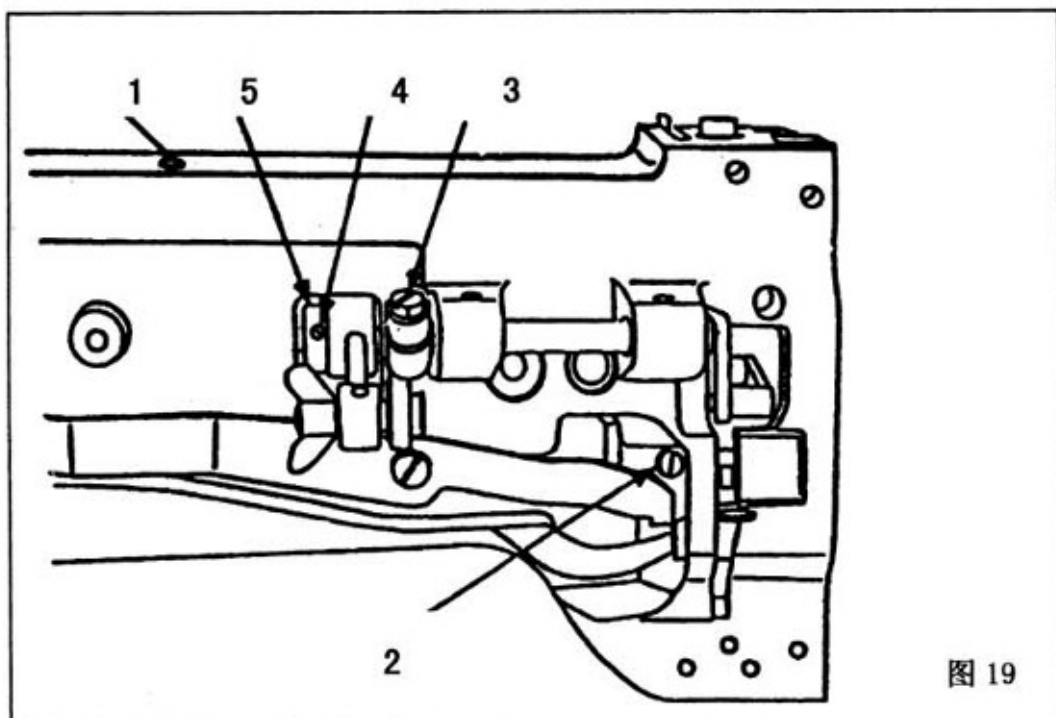


图 19

18、调整内压脚和机针、送布牙之间的运动关系 (图 19)

内压脚和机针送布牙之间的正确的位置关系应当是这样的：放下压脚，转动主动轮，内压脚应当比机针先到达送布牙，当机针升起时，内压脚应当比机针晚离开送布牙。在针送布的过程中，内压脚应当始终紧紧的夹住缝料以保证线迹美观。如果三者之间的运动关系不正确，需要调整内外压脚高度相等，则要松开压脚提升凸轮螺钉（4），并根据需要或快或慢调整该凸轮的转动角度，调好后旋紧刚松开的凸轮安装螺钉。

19、调整挑线簧 (图 20)

一般情况下，挑线簧（1）应绷紧使面线在机针刺入缝料后保持松弛状态，当旋梭勾线完成、针杆开始向上运动时，挑线簧放松，这个过程结束。

1) 增强对线的控制

旋松止动块夹紧螺钉（2），将止动块（3）向右移即可（如要减小对线的控制，则要将止动块向左移即可）。

2) 调整挑线簧的压力

旋松夹线螺母（4）和夹线调节器夹紧螺钉（5），用螺丝刀轻轻转动过线螺钉（6），如要增加挑线簧的压力，则将该螺钉左转，如要降低挑线簧的压力，则将该螺钉右转。调整完毕后，将刚才松开的螺钉及螺母一起旋紧。

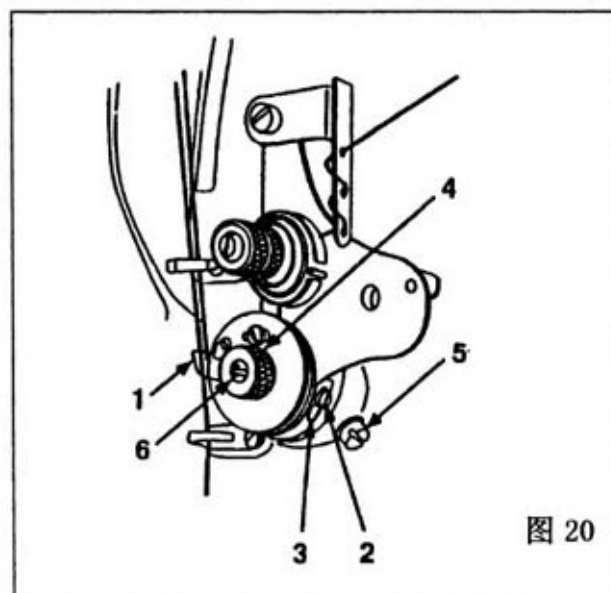
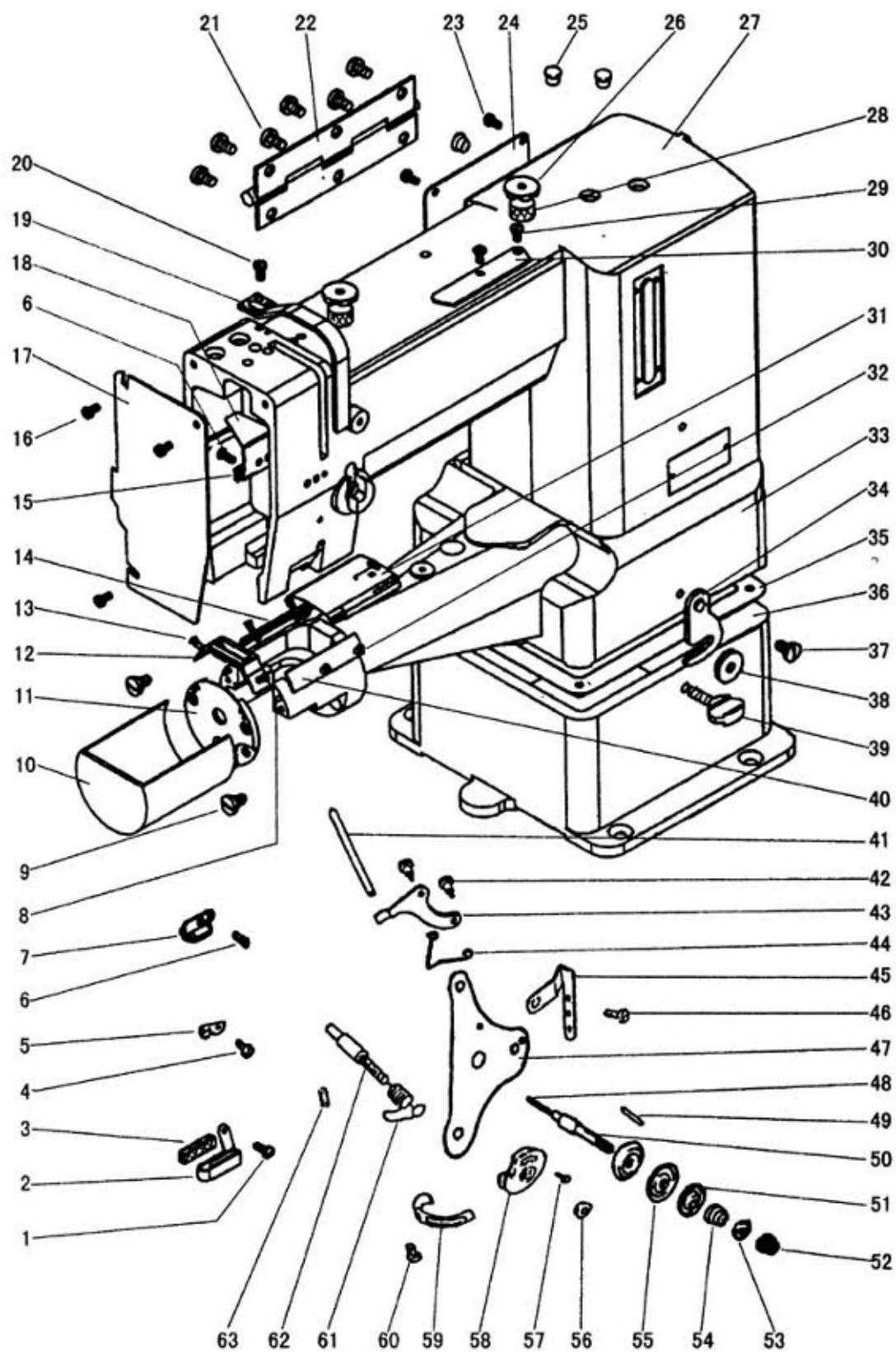


图 20

A. 机壳部件



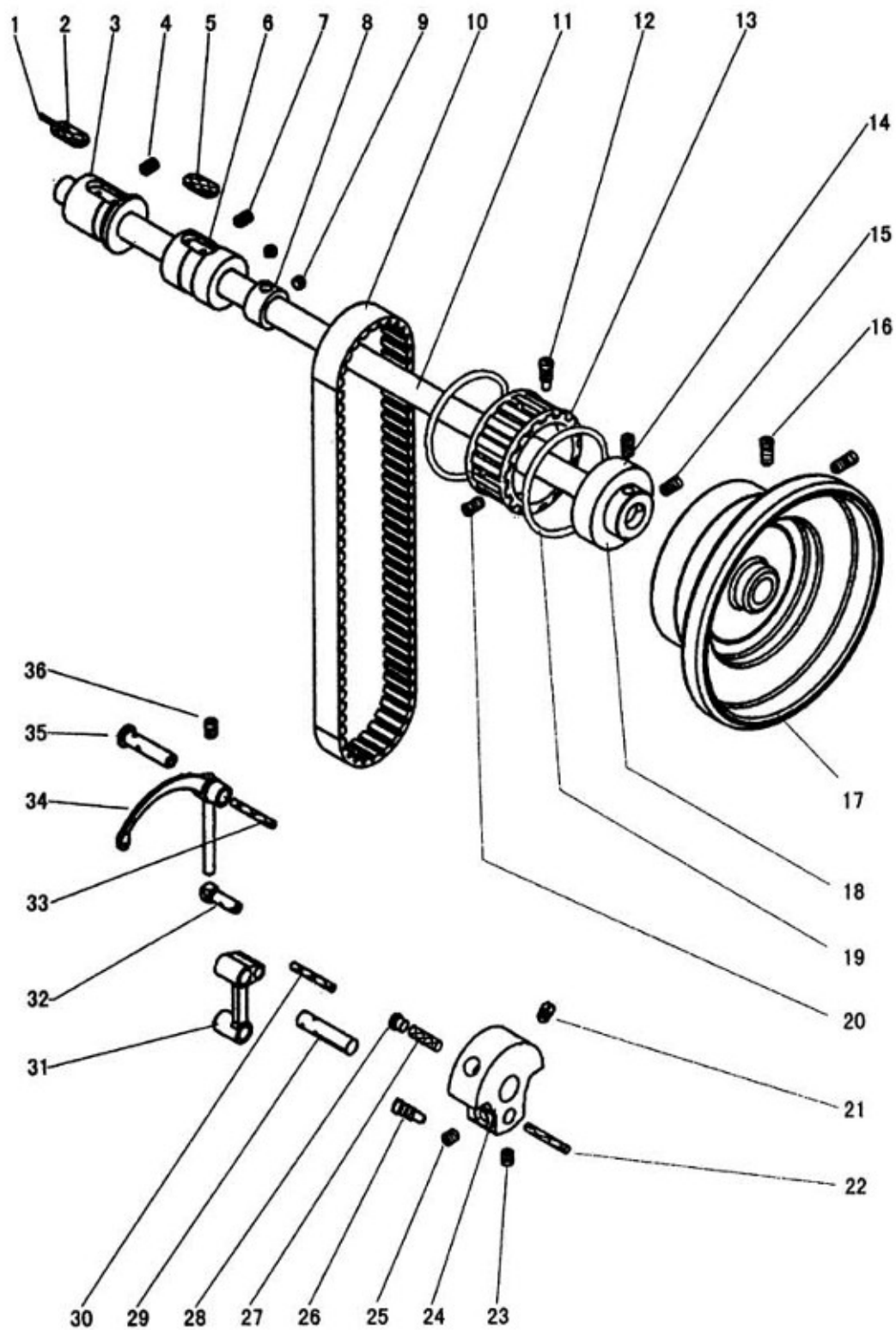
A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A01	HA500C2070	下过线勾螺钉	1	SM9/64 (40) × 5
A02	H3108B0691	下过线勾	1	
A03	H3108B0692	下过线勾羊毛毡	1	
A04	HA106B0676	过线勾螺钉	1	SM9/64 (40) × 6
A05	HA106B0675	过线勾	1	
A06	H2400B2080	过线勾沉头螺钉	2	SM3/16 (28) × 13
A07	H2400B2070	过线勾	1	
A08	H605030100	挡板销	2	GB/T119.2 3×10
A09	H4100B2260	挡板螺钉	2	SM3/16 (28) × 10
A10	H4122B0068	端盖组件	1	
A11	H4100B2240	挡板	1	
A12	H4100B2250	针板	1	
A13	H4100B2180	针板螺钉	2	SM9/64 (40) × 8.2
A14	H4100B2220	针板导轨 (右)	1	
A15	H2400B2060	防油罩板安装板	1	
A16	HA300B2170	面板螺钉组件	3	
A17	H3106B0671	面板	1	
A18	H2400B2050	防油罩板	1	
A19	H3100B2060	挑线杆防护罩	1	
A20	HA300B2160	挑线杆防护罩螺钉	1	SM11/64 (40) × 10
A21	H4100B2110	底座连接铰链螺钉	6	SM1/4 (24) × 9.8
A22	H4100B2100	底座连接铰链	1	
A23	HA300B2170	后盖板螺钉组件	4	
A24	H4100B2150	后盖板	1	
A25	HA307B0674	机壳橡皮塞	3	φ 11.8
A26	H2400J2010	油孔塞子	2	
A27	H4105B0022	机壳	1	
A28	H2400J2020	羊毛短绳	2	
A29	HA700B2060	上过线板螺钉	2	SM11/64 (40) × 8
A30	H2400B2100	上过线板	1	
A31	H4123B0069	推板组件	1	
A32	H4100B2180	针板导轨螺钉	4	SM9/64 (40) × 8.2
A33	H4106B0662	机座	1	
A34	H4100B2060	机座勾	1	
A35	H4100B2050	接油盘	1	
A36	H4107B0672	底座	1	
A37	H4100B2070	机座勾螺钉	1	SM1/4 (24) × 5.7
A38	H4100B2090	机座勾压紧螺钉垫圈	1	
A39	H4100B2080	机座勾压紧螺钉	1	SM1/4 (24) × 20
A40	H4100B2210	针板导轨 (左)	1	
A41	H3100G2230	松线钉	1	
A42	H2504C6510	松线压板螺钉	2	SM9/64 (40) × 3
A43	H3111B0704	松线压板	1	

A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A44	H3111B0705	松线压板簧	1	
A45	H3100B2070	三眼线勾	1	
A46	HA7311C606	夹线定位板安装螺钉	1	SM11/64 (40) ×12
A47	H31611B111	夹线定位板	1	
A48	H2504C0121	松线钉	1	
A49	H31611B211	夹线定位板销	1	
A50	H2504C0013	夹线螺钉	1	SM11/64 (32) ×7
A51	H2504C0657	松线板	1	
A52	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	
A53	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
A54	HA607B0068	夹线弹簧	1	
A55	H2504C0656	夹线板	2	
A56	H2504C0658	夹线螺母	1	SM1/4 (40) ×4.5
A57	H3111B0703	过线板定位螺钉	1	SM3/32 (56) ×6
A58	H2504C0654	过线板组件	1	
A59	H3221B6819	止动块	1	
A60	H32481BC21	圆柱头螺钉	1	SM9/64 (40) ×6
A61	H3111B0702	挑线簧	1	
A62	H31611B311	过线螺钉	1	SM1/4 (40) ×10.5
A63	HA300B2080	夹线调节座紧定螺钉	1	SM15/64 (28) ×6.8

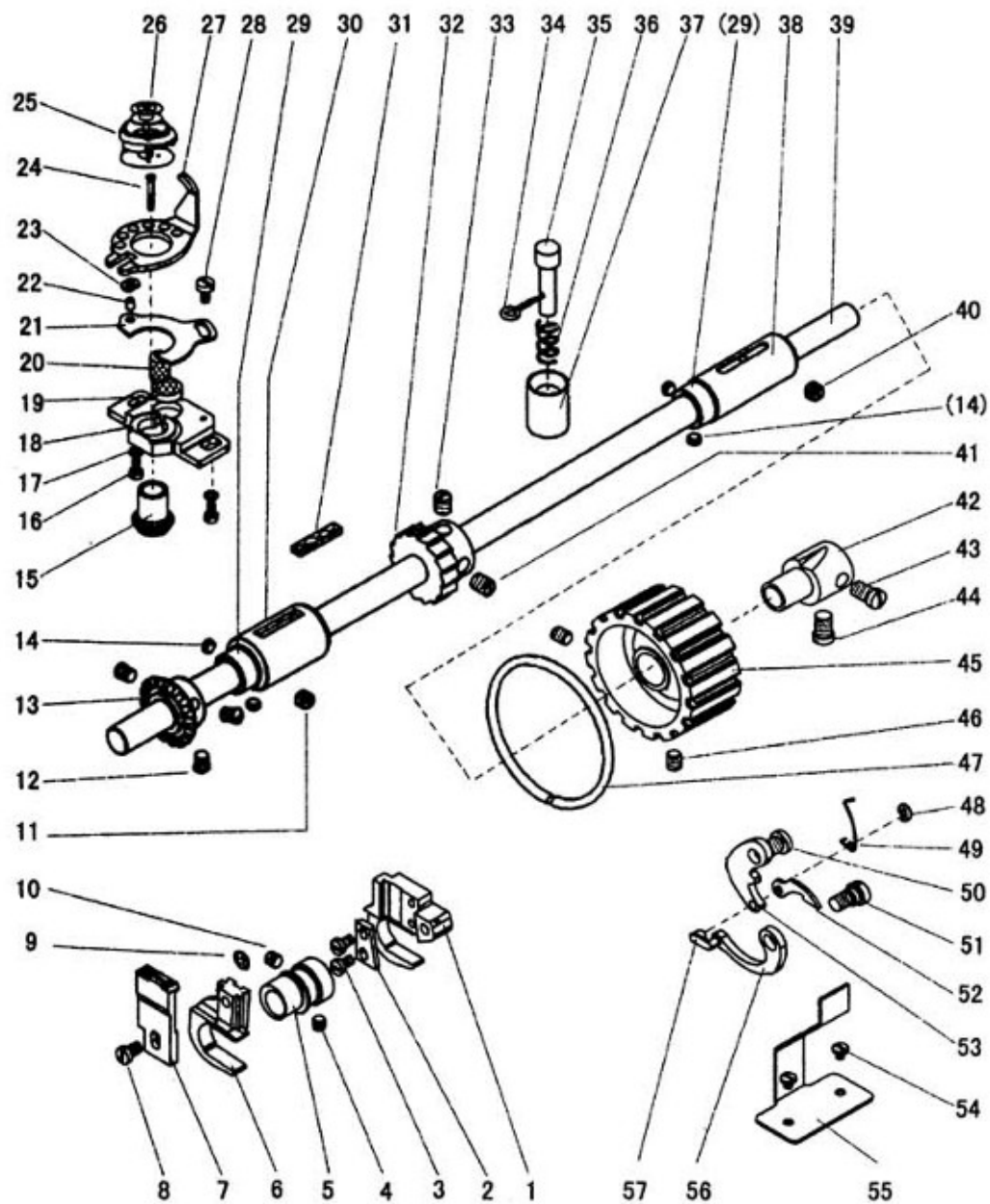
B. 挑线、上轴部件



B. 挑线、上轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
B01	H2009B0742	上轴左轴套长羊毛毡	1	
B02	H2009B0743	上轴左轴套羊毛毡	1	
B03	H31133B104	上轴左轴套	1	
B04	HA100C2020	上轴左轴套固定螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
B05	H31122B104	上轴中轴套羊毛毡	1	
B06	H4105C0661	上轴轴套(中)	1	
B07	HA100C2020	上轴中轴套螺钉	2	SM15/64 (28) × 10
B08	HA108G0661	上轴紧圈	1	
B09	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	SM1/4 (40) × 4
B10	H3200C2030	同步带	1	
B11	H4100C2030	上轴	1	
B12	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64 (28) × 8
B13	H3205C1021	同步带轮	1	
B14	H3205J0662	轴承	1	
B15	HA113F0684	限位块螺钉	2	SM15/64 (28) × 8.5
B16	HA110D0672	主动轮螺钉	2	SM15/64 (28) × 12
B17	H4100C2040	主动轮	1	
B18	H3205J0661	上轴右轴套	1	
B19	H3205C0661	弹簧挡圈	2	
B20	HA113F0684	限位块螺钉	1	SM15/64 (28) × 8.5
B21	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32 (28) × 13
B22	H3100C2080	针杆挑线连杆铰链轴油线	1	
B23	HA105D0662	针杆挑线连杆铰链轴螺钉	1	SM1/4 (40) × 4
B24	H4100C2050	针杆曲柄	1	
B25	HA108C0663	针杆挑线连杆铰链轴定位螺钉	1	SM1/4 (40) × 7
B26	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32 (28) × 10
B27	H3200C2120	上轴油线	1	
B28	H3200C2130	上轴螺塞	1	
B29	H3100C2070	针杆挑线连杆铰链轴	1	
B30	H24211D405	滑杆油线	1	
B31	H3100C2060	针杆挑线连杆	1	
B32	H2405D1112	滑杆	1	
B33	H2405D1122	挑线杆铰链轴油线	1	
B34	H2405D1111	挑线杆	1	
B35	H2405D1121	挑线杆铰链轴	1	
B36	HA110D0672	挑线杆铰链轴螺钉	1	SM15/64 (28) × 12

C. 下轴部件



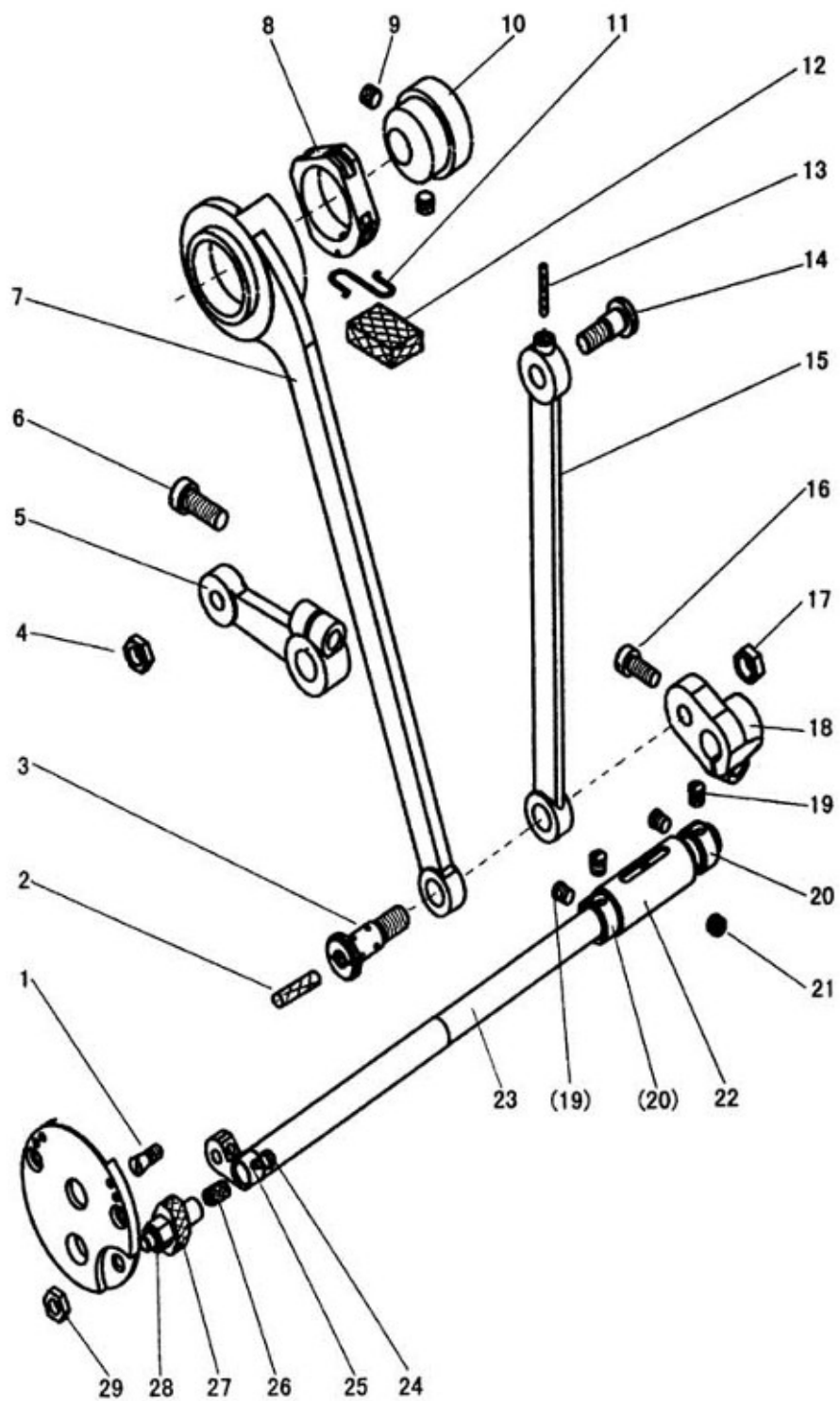
C. 下轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C01	H41111E104	拾牙曲柄	1	
C02	H4104E0653	拾牙曲柄滑块	1	
C03	HA106B0676	拾牙曲柄滑块螺钉	2	SM9/64 (40) × 6
C04	H4104C0652	送布凸轮定位螺钉	1	SM13/64 (32) × 5
C05	H4104C0651	送布凸轮	1	
C06	H4104E0652	送布曲柄	1	
C07	H41111E304	送布牙	1	
C08	H41111E404	送布牙连接螺钉	1	SM11/64 (32) × 7
C09	H41111E204	拾牙曲柄羊毛毡	1	
C10	H4104C0653	送布凸轮紧定螺钉	1	SM13/64 (32) × 4.5
C11	H4100D2080	下轴轴套 (左) 定位螺钉	1	SM1/4 (24) × 4.5
C12	H4108D0682	下轴锥齿轮 (下) 螺钉	3	SM13/64 (32) × 6
C13	H4108D0681	下轴锥齿轮 (下)	1	
C14	H4105D0652	下轴紧圈螺钉	4	SM13/64 (32) × 3.5
C15	H4100D2060	下轴锥齿轮 (上)	1	
C16	H4100D2140	旋梭安装架螺钉	2	SM3/16 (28) × 11
C17	H005001050	旋梭安装架螺钉垫圈	2	GB/T97.1 5
C18	H41611D116	旋梭安装架	1	
C19	H41611D316	旋梭安装架羊毛毡 (大)	1	
C20	H41611D216	旋梭安装架羊毛毡 (小)	1	
C21	H410269D16	旋梭安装架挡板	1	
C22	H410270D16	旋梭安装架挡板销	1	
C23	H41622D216	旋梭安装架挡板滑块	1	
C24	H4100D2180	旋梭安装螺钉	1	SM9/64 (40) × 10
C25	H4114D0069	旋梭组件	1	
C26	H2800I2020	梭芯	1	
C27	H4100D2120	旋梭定位勾	1	
C28	H2204C0651	旋梭安装架挡板螺钉	1	SM9/64 (40) × 5
C29	H4105D0651	下轴紧圈	2	
C30	H4100D2070	下轴轴套 (左)	1	
C31	H4100D2090	下轴轴套 (左) 羊毛毡	1	
C32	H4106D0661	下轴棘轮	1	
C33	HA108C0663	下轴棘轮定位螺钉	1	SM1/4 (40) × 7
C34	H601016100	安全离合器轴销	1	GB/T91 1.6 × 10
C35	H4107D0673	安全离合器轴	1	
C36	H4107D0672	安全离合器弹簧	1	
C37	H4107D0671	安全离合器轴套	1	
C38	H4100D2100	下轴轴套 (右)	1	
C39	H4100D2010	下轴	1	
C40	H4100D2080	下轴轴套 (右) 定位螺钉	1	SM1/4 (24) × 4.5
C41	H4106D0662	下轴棘轮紧定螺钉	1	SM1/4 (40) × 8
C42	H4119D0717	同步带轮轴	1	
C43	HA104F0654	同步带轮轴螺钉	1	SM15/64 (28) × 10

C. 下轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
C44	H4721D8001	定位螺钉	1	SM15/64 (28) × 8.5
C45	H4722D8001	同步带轮	1	
C46	H4723D8001	同步带轮螺钉	2	SM15/64 (28) × 4.5
C47	H3205C0661	弹簧挡圈	1	
C48	H007013025	E型挡圈	1	GB/T896 2.5
C49	H4716D8001	同步带轮弹簧	1	
C50	H4718D8001	短连杆销	1	
C51	H4714D8001	长连杆销	1	
C52	H4717D8001	连杆	1	
C53	H4719D8001	短连杆	1	
C54	HA106B0676	同步带轮定位板螺钉	2	SM9/64 (40) × 6
C55	H4100D2170	同步带轮定位板	1	
C56	H4713D8001	长连杆	1	
C57	H4715D8001	连接销	1	

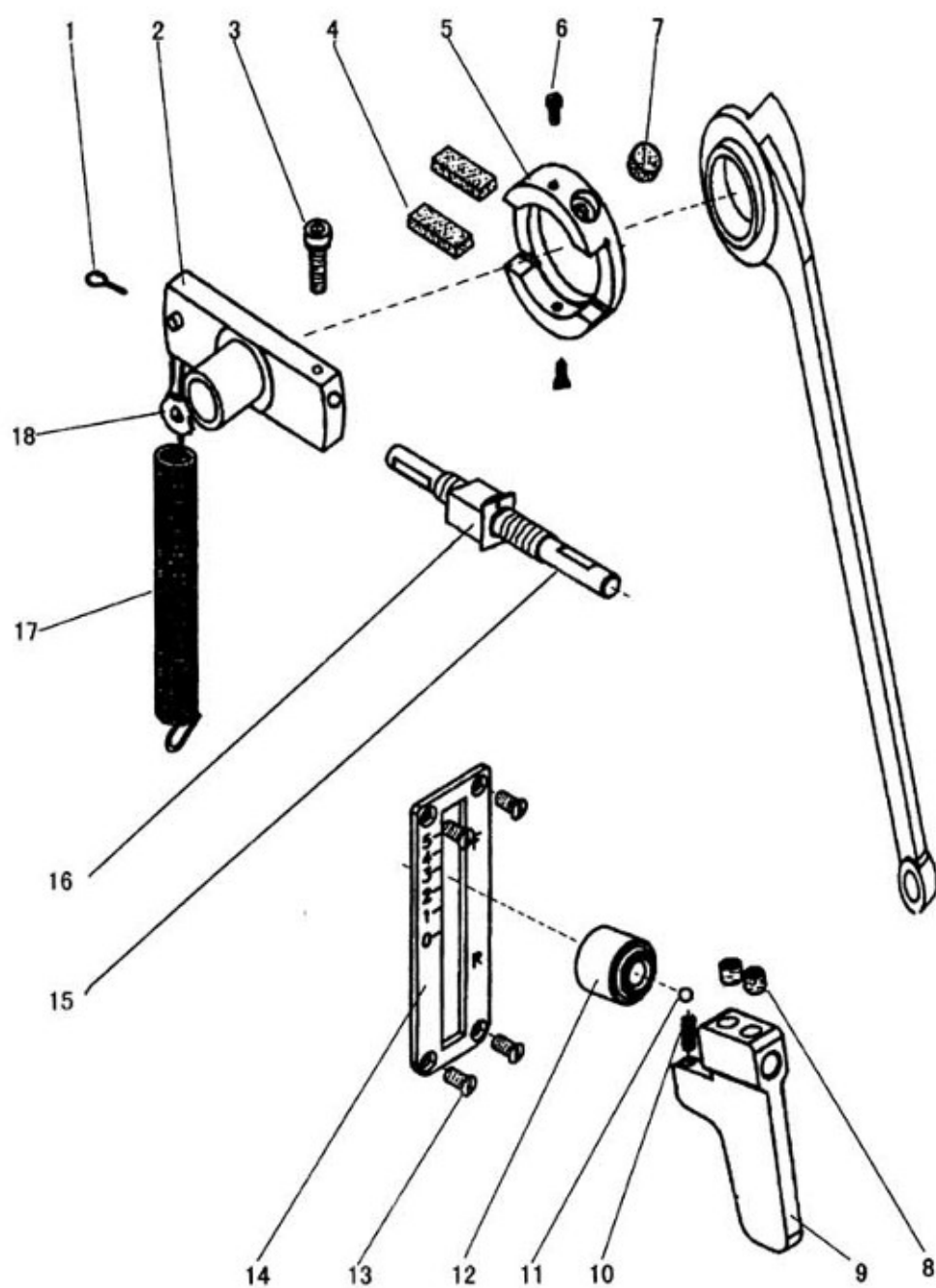
D. 拾牙送布部件



D. 抬牙送布部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D01	H4100E2020	送布轴连接螺钉	1	SM3/16 (28) × 6
D02	H41511E212	送布连杆连接销油线	1	
D03	H41511E112	送布连杆连接销	1	
D04	H4112E0699	抬牙连杆曲柄销螺母	1	SM17/64 (32) × 3.5
D05	H4112E0697	抬牙连杆曲柄	1	
D06	H4112E0698	抬牙连杆曲柄紧定螺钉	1	SM17/64 (32) × 17.5
D07	H4112E0691	送布连杆	1	
D08	H41611E113	送料滑块	1	
D09	HA108C0662	送料滑块偏心轮螺钉	2	SM1/4 (40) × 6
D10	H41612E113	送料滑块偏心轮	1	
D11	H20111C106	送料滑块羊毛毡夹	1	
D12	H41611E213	送料滑块羊毛毡	1	
D13	H41552E212	抬牙连杆油线	1	
D14	H4112E0696	抬牙连杆连接销	1	
D15	H41552E112	抬牙连杆	1	
D16	H4112E0693	送布连杆曲柄紧定螺钉	1	SM7/32 (32) × 12.5
D17	H4112E0694	送布连杆连接销螺母	1	SM5/16 (20) × 4.5
D18	H4112E0692	送布连杆曲柄	1	
D19	H4108D0682	送布轴紧圈螺钉	4	SM13/64 (32) × 6
D20	H4105D0651	送布轴紧圈	2	
D21	H4100D2080	送布轴轴套螺钉	1	SM1/4 (24) × 4.5
D22	H4100E2050	送布轴轴套	1	
D23	H4106E0661	送布轴	1	
D24	H2400I2070	送布轴紧定螺钉	1	SM9/64 (40) × 6
D25	H4106E0662	送布轴紧定螺钉销	1	
D26	H4106E0663	送布轴油线	1	
D27	H4111E0682	送布轴连接销羊毛毡	1	
D28	H4111E0681	送布轴连接销	1	
D29	H4100E2070	送布轴连接销螺母	1	SM7/32 (32) × 3

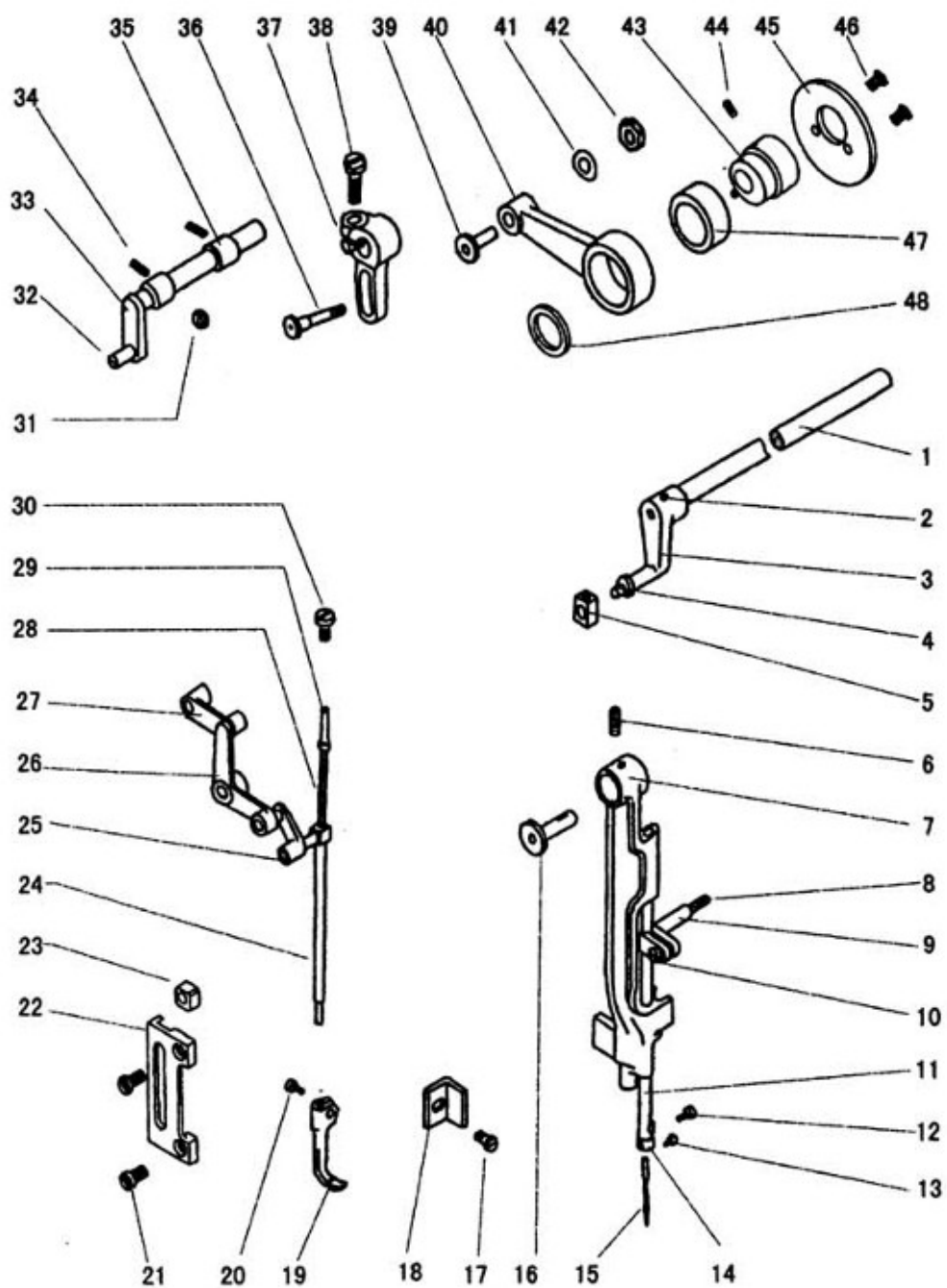
E. 针距调节部件



E. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
E01	H601016120	针距调节滑块销	1	GB/T91 1.6×12
E02	H4105F0661	针距调节滑块	1	
E03	H4105F0662	针距调节滑块螺钉	1	M5×15.5
E04	H4104F0652	针距调节滑块挡圈羊毛毡(大)	2	
E05	H4104F0651	针距调节滑块挡圈	1	
E06	HA106B0676	针距调节滑块挡圈羊毛毡(大)螺钉	2	SM9/64 (40) ×6
E07	H4104F0653	针距调节滑块挡圈羊毛毡(小)	1	
E08	H3205G1114	针距调节扳手螺钉	2	M5×5
E09	H4108F0671	针距调节扳手	1	
E10	H4108F0675	针距调节扳手弹簧	1	
E11	HE00001032	针距调节扳手弹簧钢珠	1	GB/T308 3.17
E12	H4108F0674	针距调节螺母	1	SM9/32 (28) ×15
E13	H4100F2070	针距标牌螺钉	4	SM9/64 (40) ×7
E14	H4100F2060	针距标牌	1	
E15	H4108F0672	针距调节螺杆	1	
E16	H4108F0673	针距调节螺杆导套	1	
E17	H4100F2030	针距调节滑块弹簧	1	
E18	H4100F2040	针距调节滑块连接杆	1	

F. 针杆送料部件



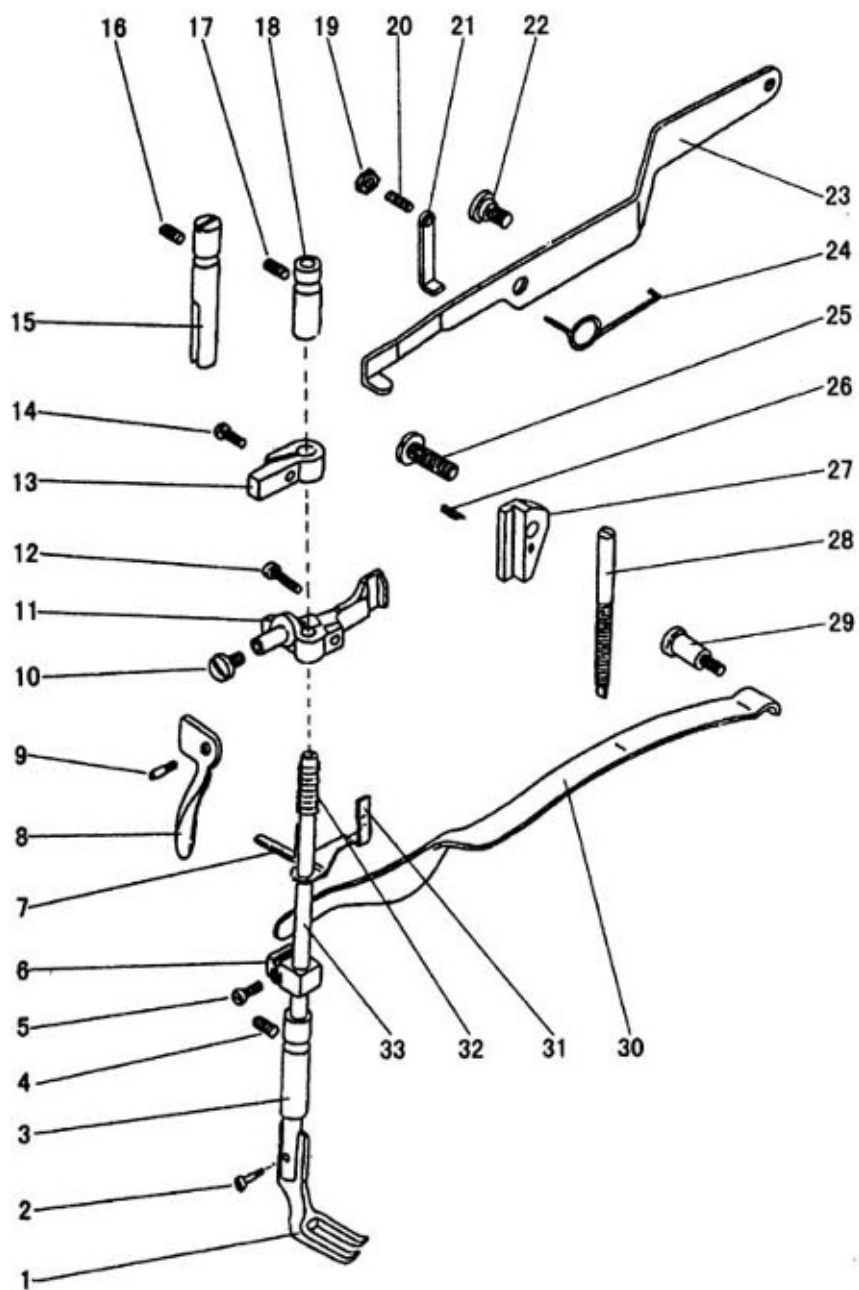
F. 针杆送料部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F01	H3204D0652	针杆摆杆曲柄轴	1	
F02	H602040250	摆动架左曲柄销钉	1	GB/T117 4×25
F03	H4100G2020	摆动架左曲柄	1	
F04	H3406C0671	摆动架滑块轴	1	
F05	H3100F2270	摆杆轴滑块	1	
F06	HA100C2020	针杆摆杆轴螺钉	1	SM15/64 (28) ×10
F07	H3100F2220	针杆摆动架	1	
F08	H3126F0683	针杆连接轴油线	1	
F09	H4200F2010	针杆接头	1	
F10	HA7311CD06	针杆连接轴螺钉	1	SM9/64 (40) ×8.5
F11	H3129F0692	针杆	1	
F12	HA100C2170	夹针螺钉	1	SM1/8 (44) ×4.5
F13	H3129F0691	针杆线勾螺钉	1	SM3/32 (56) ×2.5
F14	H3129F0693	针杆过线环	1	
F15	H2000G2030	机针	1	DP×17 #22
F16	H3100F2200	针杆摆动架销	1	
F17	H3400C2020	针杆摆杆压板螺钉	1	SM11/64 (40) ×12
F18	H3100F2240	针杆摆动架压板	1	
F19	H3111F0651	内压脚	1	
F20	HA700F2100	内压脚螺钉	1	SM11/64 (40) ×7
F21	H3100F2360	导轨螺钉	2	SM9/64 (40) ×7
F22	H3100F2340	滑块导轨	1	
F23	H3100F2350	导轨滑块	1	
F24	H3100F2070	内压紧杆	1	
F25	H3100F2030	杠杆连杆	1	
F26	H3100F2020	压脚提升杠杆	1	
F27	H3100F2010	曲柄连杆	1	
F28	H3100F2060	内压脚压簧	1	
F29	H3100F2050	压簧顶杆组件	1	
F30	H3100F2040	压紧杆螺钉	1	SM5/16 (24) ×16
F31	H3112F0662	曲柄轴螺母	1	SM1/4 (28) ×5
F32	H3112F0661	曲柄轴位螺钉	1	SM1/4 (28) ×9.5
F33	H3112F0663	压脚提升曲柄轴	1	
F34	HA100B2110	抬压脚摆轴轴套紧定螺钉	2	SM11/64 (40) ×5.5
F35	H3100F2100	抬压脚摆轴轴套	2	
F36	H3100F2130	连杆铰链轴	1	
F37	H3115F0672	调节曲柄	1	
F38	H3115F0671	调节曲柄螺钉	1	SM1/4 (28) ×16
F39	H3100F2150	连杆铰链轴套	1	
F40	H3100F2170	偏心连杆	1	
F41	H005001060	偏心连杆铰链轴垫圈	1	GB/T97.1 6
F42	H3100F2160	连杆铰链轴螺母	1	SM7/32 (32) ×8
F43	H3100F2330	压脚提升偏心	1	

F. 针杆送料部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F44	HA106D0662	压脚提升偏心螺钉	2	SM1/4 (40) ×4
F45	H3100F2370	压脚提升偏心挡圈	1	
F46	HA7311C306	压脚提升偏心挡圈螺钉	2	SM9/64 (40) ×7
F47	H3100F2180	偏心连杆滚针轴承	1	DCL1710
F48	HA100G2130	抬牙轴轴套垫圈	1	

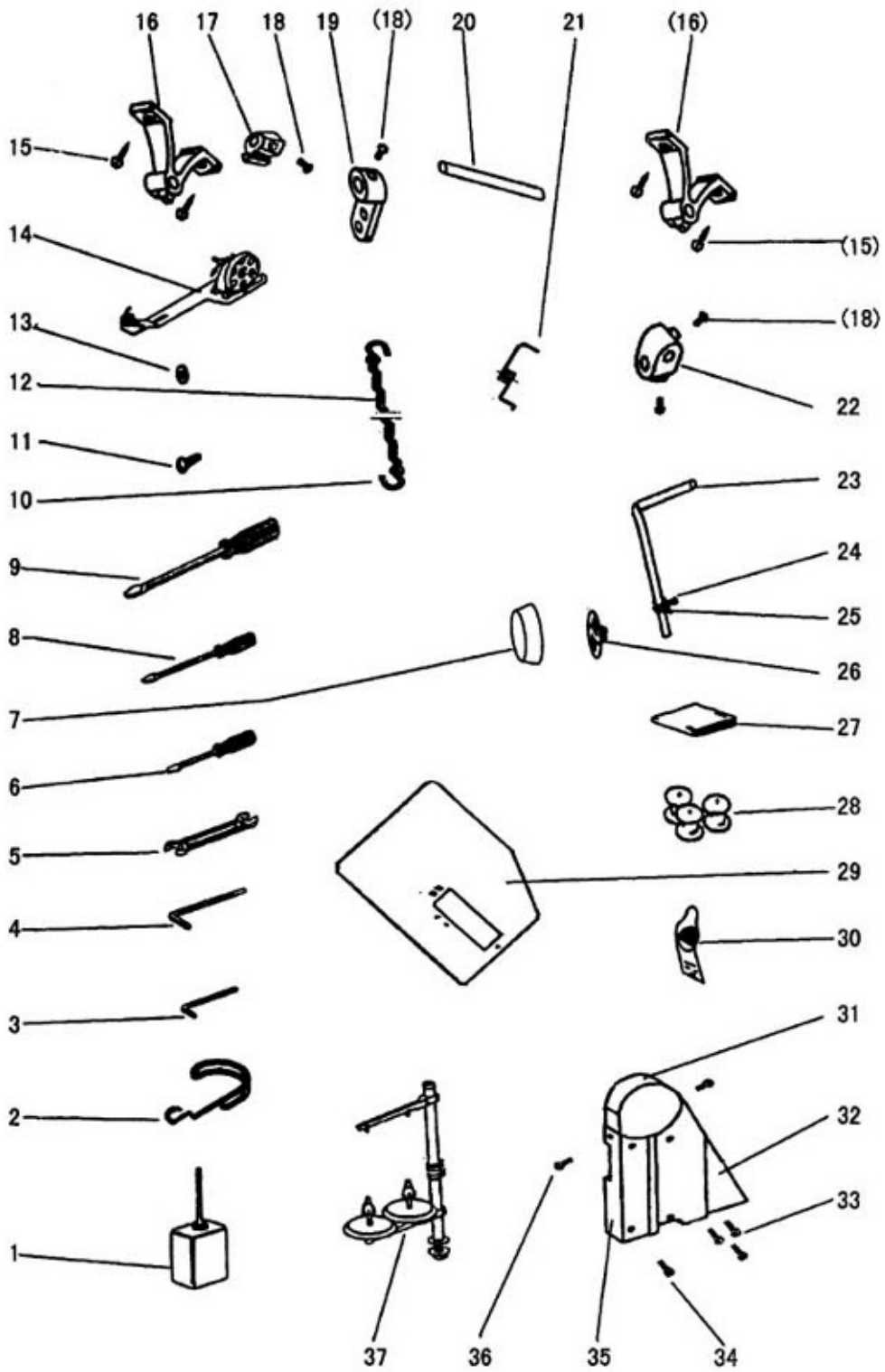
G. 压脚部件



G. 压脚部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
G01	H3100G2110	外压脚	1	
G02	H3100G2120	外压脚紧定螺钉	1	SM9/64 (40) × 6
G03	H3104B0656	外压紧杆下轴套	1	
G04	HA100C2020	外压紧杆下轴套固定螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
G05	H2404I0034	压杆簧架螺钉	1	SM9/64 (40) × 8.5
G06	H3113G0671	压紧杆弹簧架	1	
G07	H3109G0652	导向杆 5 31 合为一体	1	
G08	H3100G2070	压脚扳手	1	
G09	H3100G2080	压脚扳手螺钉	1	SM3/16 (32) × 9.5
G10	H3107G0662	杠杆轴控螺钉	1	SM11/64 (40) × 8
G11	H3107G0663	压紧杆提升架	1	
G12	H3107G0661	提升架紧定螺钉	1	SM11/64 (40) × 14
G13	H3106G0652	压紧杆导架	1	
G14	H2404I0034	压紧杆导架螺钉	1	SM9/64 (40) × 8.5
G15	H3100G2020	压紧杆导柱	1	
G16	HA3411D308	压紧杆导柱螺钉	1	SM15/64 (28) × 7
G17	HA100C2020	外压紧杆上轴套固定螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
G18	H3104B0654	外压紧杆上轴套	1	
G19	HA104J6510	调节螺母	1	SM15/64 (28) × 3
G20	HA104J0659	膝控限位调节螺钉	1	SM15/64 (28) × 28
G21	H4100H2020	膝控复位簧压紧簧限位板	1	
G22	H3100G2130	膝控提升杠杆螺钉	1	SM1/4 (24) × 7
G23	H3100G2140	膝控提升杠杆	1	
G24	H4100H2010	膝控复位簧	1	
G25	H3100G2220	导向压板螺钉	1	SM1/4 (24) × 20
G26	H609025180	弹簧销	1	GB/T879.1 2.5 × 18
G27	H3100G2210	导向压板	1	
G28	H3100G2160	调压螺钉	1	SM1/4 (32) × 37
G29	H3100G2170	压簧支撑螺钉	1	SM1/4 (24) × 11
G30	H3100G2150	压紧杆簧	1	
G31	H3109G0651	松线驱动板 31H6-006A1	1	
G32	H3100G2050	松线凸轮簧	1	
G33	H3100G2090	压紧杆	1	

H. 附件



H. 附件

序号	样本编号	名称	数量	备注
H01	H200400069	中油壶	1	
H02	HE204I8001	压脚防护罩	1	
H03	H3200L0050	内六角扳手	1	2.5
H04	H4100I2110	内六角扳手	1	4
H05	HJ02100110	双头扳手	1	GB/T4388 10×11
H06	HA300J2210	螺丝刀(小)	1	
H07	HA106J0668	磁块垫	1	
H08	HA300J2200	螺丝刀(中)	1	
H09	HA300J2070	螺丝刀(大)	1	
H10	HPG100E202	挂钩	2	
H11	H801045200	绕线器安装木螺钉	2	GB/T99 4.5×20
H12	HPG100E203	瓜子链	1	
H13	HA300J2230	绕线器安装木螺钉垫片	2	
H14	HA109J0068	绕线器组件	1	
H15	H802045250	沉头木螺钉	4	GB/T100 4.5×25
H16	H201500065	膝控提升架	2	
H17	H201500067	膝控定位块	1	
H18	HA300J2180	磁块弯杆接头螺钉	4	SM5/16 (18) ×16
H19	H4100I2010	膝控磁块弯杆	1	
H20	H201500066	膝控提升架轴	1	
H21	H201500070	膝控提升架轴复位簧	1	
H22	HA106J0663	磁块弯杆接头	1	
H23	HA106J0662	磁块弯杆	1	
H24	HA106J0667	磁块架螺钉	1	SM15/64 (28) ×8
H25	HA106J0666	磁块架	1	
H26	HA106J0665	膝控磁块	1	
H27	HA100J2180	机罩	1	
H28	H2400I2020	梭心	3	
H29	H4109I0065	缝合组件	1	
H30	H2000G2030	机针	4	DP×17 #22
H31	H6307L8001	皮带罩(上)	1	
H32	H4100I2080	皮带罩(右)	1	
H33	HA300J2280	皮带罩螺钉	3	SM15/64 (28) ×8
H34	H2400K0160	皮带罩支撑螺钉	1	SM15/64 (28) ×8
H35	H4100I2090	皮带罩(左)	1	
H36	H200000360	皮带罩上螺钉	2	SM11/64 (40) ×6
H37	HA200J2030	线架组件	1	GXJ-2

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