



海菱
® **HIGHLEAD**

GC22818-1D

筒式附衬机

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.

目录

一. 安全	1
1. 一般安全事项	1
2. 操作工须知	1
3. 维修人员和技术人员	1
4. 危险要素	1
二. 机器的测试、运输、存放	2
1. 机器测试	2
2. 机器的运输	2
3. 机器的存放	2
三. 安装和试车	2
1. 安装线架	2
2. 试车	2
四. 主要技术规格	2
五. 操作前的准备工作	3
1. 安装机针	3
2. 绕底线, 调节绕线器	3
3. 梭心的拆装	4
4. 穿面线	4
5. 缝线张力的调整	5
六. 维修与保养	5
1. 清洁	5
2. 一般润滑	6
3. 润滑旋梭	6
4. 润滑机头	6
七. 机器的调节	7
1. 调节要点	7
2. 基本调整	7
1) 调整机针	7
2) 机针高度	8
3) 旋梭与机针的同步调节	9
4) 压脚与机针的同步调节	10
5) 压脚行程调节	11
6) 夹线调节器的调节	12

7) 夹线调节器的调节	13
8) 绕线器调节	14
9) 压脚压力调节	14
3. 剪线调整	15
1) 剪线凸轮调节	15
2) 剪线凸轮和剪线杠杆的间隙调节	16
3) 剪线凸轮销的调节	17
4) 剪线电磁铁的调节	18
5) 剪线凸轮与剪线凸轮销的间隙调节	19
6) 动刀初始位置调节	20
7) 动刀左右位置调节	21
8) 剪线凸轮调节 (结束调节)	22
9) 剪线定刀与动刀的关系调节	23
10) 剪线测试	24

一、安全

1、一般安全事项

- 1) 开动机器之前必须仔细阅读附带的说明书，并且需有专业人员现场指导。
- 2) 机器投入使用前，请仔细阅读安全事项及电机制造商提供的说明书。
- 3) 机器必须在有附带的安全装置情况下方可使用。必须遵守全部安全规程。
- 4) 更换零件（如机针、压脚、针板、绕线器和梭芯）、操作者离开座位以及进行维修工作时，必须关闭机器。
- 5) 日常维修工作必须由受过培训的专业人员完成。
- 6) 修理工作及特殊的维修工作必须由熟练工人或受过培训的专业人员完成。
- 7) 电器必须由有资历的电工来操作。
- 8) 零件或设备没有固定好，不允许开动机器。
- 9) 修理时只允许使用厂方提供的零件。非厂方提供的零件没有经过厂方的检验及通过，安装或使用这样的零部件在一定程度上会降低机器预期的质量。我们对由于使用这样的零部件所造成的损坏不负责任。

2、操作工须知

- 1) 该说明书是机器的一部分，机器操作工应该放在就近处以供随时参考。首次操作之前必须阅读该说明书。
- 2) 操作及维修人员必须得到关于安全事项及安全操作方法的指导。
- 3) 操作工必须确保该机器是在适当的条件下使用。
- 4) 操作工必须明确不能忽视或违反安全规程。
- 5) 更多的指导可从销售商获得。

3、维修人员及技术人员

1) 维修人员

维修人员负责机器的准备、开动、清洁及排除机器故障。维修人员必须遵守以下规则：

- ① 遵循使用说明书上的安全规程。
- ② 避免任何会导致降低机器使用安全的操作。
- ③ 穿紧身服并且避免佩戴首饰，例如项链和戒指等。
- ④ 如遇任何安全隐患需及时报告。

2) 技术人员

技术人员是指受过专业培训的人员。他们负责机器的润滑、维护和机器的修理及调节。

技术人员必须遵守以下规则：

- ① 遵守使用说明书上的安全规程。
- ② 开始维修之前必须关闭开关，而且要确定开关没有被重新打开。
- ③ 零件没有固定好，不允许开动机器。
- ④ 维修工作结束后，必须将安全罩复位，同时关闭电源。

4、危险要素

- 1) 在机器的前后方需留出 1 米的空间。
- 2) 在缝纫时不要接近机针运行区域以免受到伤害。

- 3) 操作时不要将物体置于针板附近，以避免任何可能的伤害。
- 4) 使用没有操作防护罩的离合电机时，操作工需等电机停止，以免受伤。
- 5) 机器没有安装挑线杆防护罩的情况下，请勿开动机器，以免受伤。
- 6) 机器没有安装压脚防护罩时请勿开动机器，否则可能会受到机针伤害。
- 7) 机器没有关闭端盖时请勿开动机器，以免受伤。
- 8) 机器没有安装皮带罩时请勿使用机器，以免受到旋转的皮带伤害。

二、机器的测试、运输、存放

1、机器测试

机器在运输前已经经过测试。

2、机器的运输

客户在其内部运送机器不属制造商职责。客户应确保正确运输。

3、机器的存放

该机器在不使用情况下可以存放六个月。在储存期间，机器应做到防尘和防潮。如个别零件要存放更长时间，则必须给予防锈措施（特别是导轨平面），例如覆盖油膜等。

三、安装和试车

机器的安装和开动必须由有资历的技术工程师来完成。必须遵守全部相关的安全规程。装配场地必须有平坦且坚固的地面以及充足的照明。

1、安装线架

将线架装入台板上已钻好的孔中，台板上下两端用螺母固定。

2、试车

在试车之前检查电线以避免造成任何可能的损坏。

- 1) 彻底清洁和润滑机器。
- 2) 技术人员需检查电机是否连接正确及是否插上电源。如有任何不正确的地方，请勿开动机器。
- 3) 当机器运行时，主动轮应朝向操作者。如不是，请技术人员调整电机。

四、主要技术规格

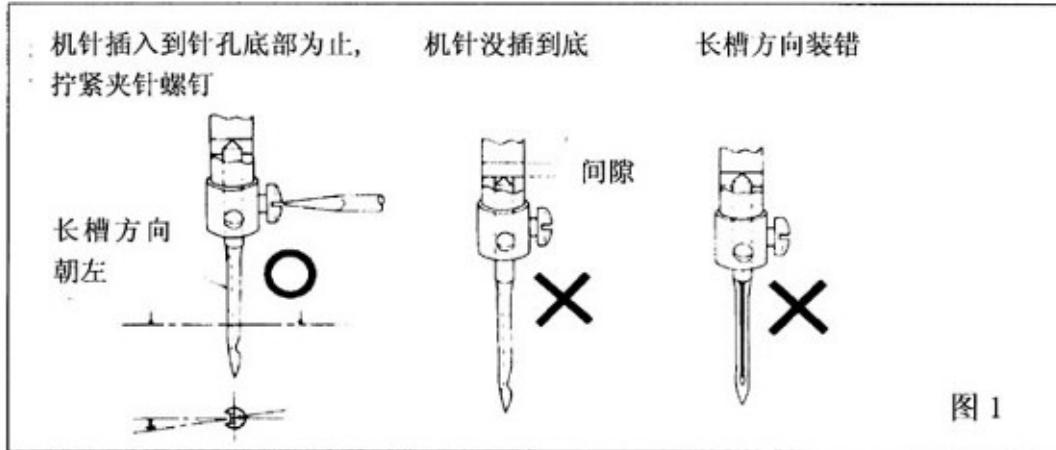
最高转速	1000rpm
针距长度	
挑线杆行程	66mm
针杆行程	39.6mm
压脚提升高度	15mm
使用机针	DP×17 14#-16#
润滑方式	手动

五、操作前的准备工作

- 1) 此说明书内的规则必须遵守，特别要注意安全守则。
- 2) 所有准备工作必须由专业人员来完成。在准备工作之前，机器需断开电源，可以关闭或拔下插头。

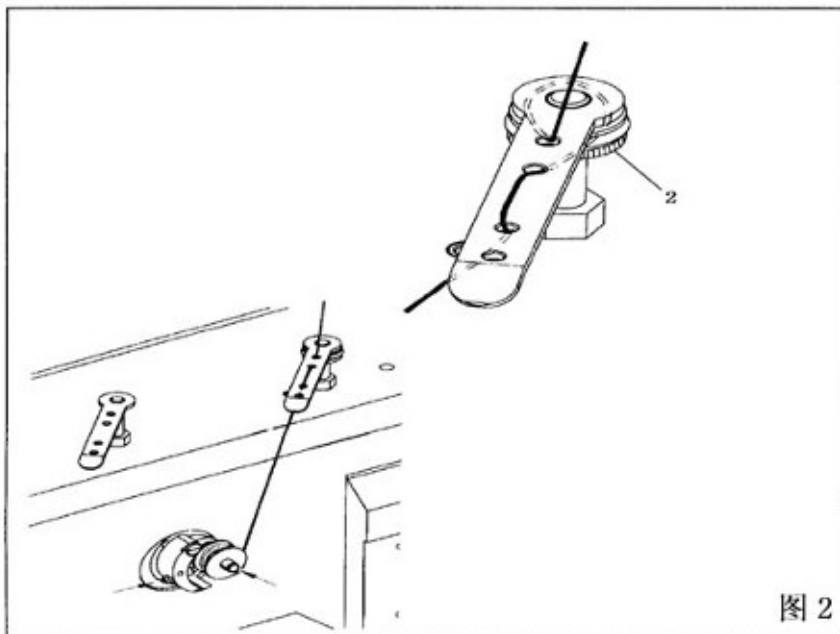
1、安装机针（图 1）

- 1) 切断电源；
- 2) 旋松螺钉；
- 3) 将机针插到最底部（机针长槽需朝左侧）；
- 4) 旋紧螺钉。



2、绕底线，调节绕线器（图 2）

- 1) 将一空的梭芯放到线轴上，如图所示绕线。
- 2) 将梭芯按图示方向推入。
- 3) 开动机器，将梭芯绕满。
- 4) 当梭芯绕满时，绕线器自动停止工作。
- 5) 梭芯上的线张力可通过螺母 2 来调节。



3、梭芯的拆装 (图 3)

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, 稍许用力往里压梭芯套, 直到听到“嗒”的一声轻响。将梭芯上的线头拉出确保梭芯套外有 5cm 长的缝线。

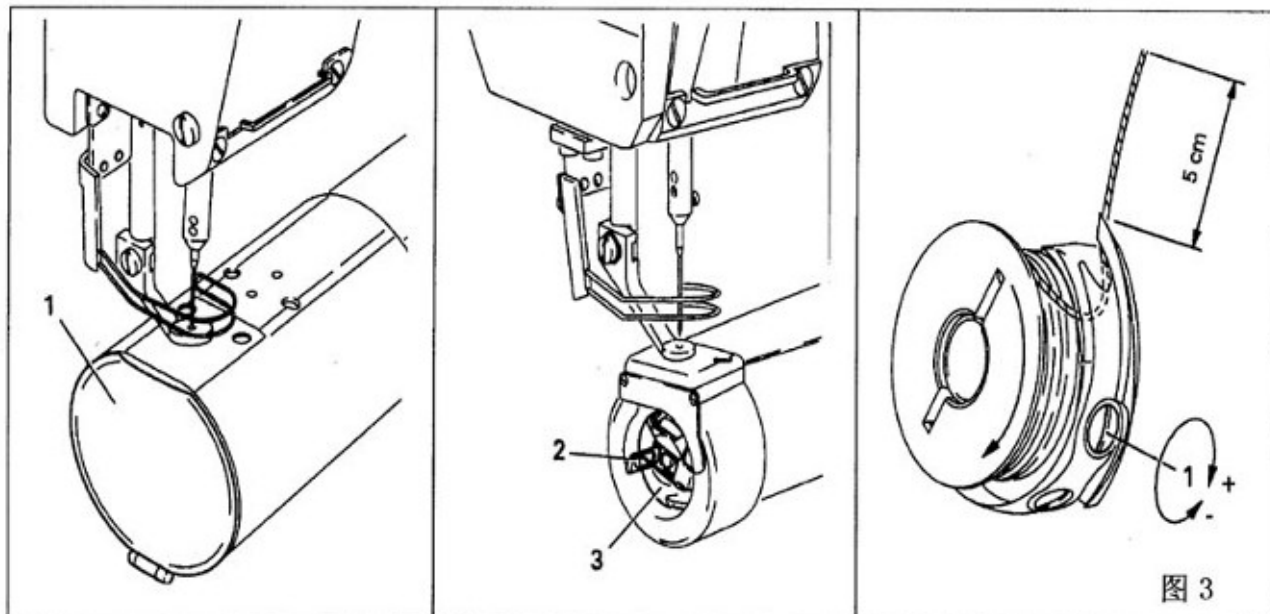


图 3

4、穿面线 (图 4)

1) 关闭机器。

2) 按如图所示穿线。线应从机针左侧穿入如箭头方向所示。

3) 面线张力可通过调节螺母 1 调整。

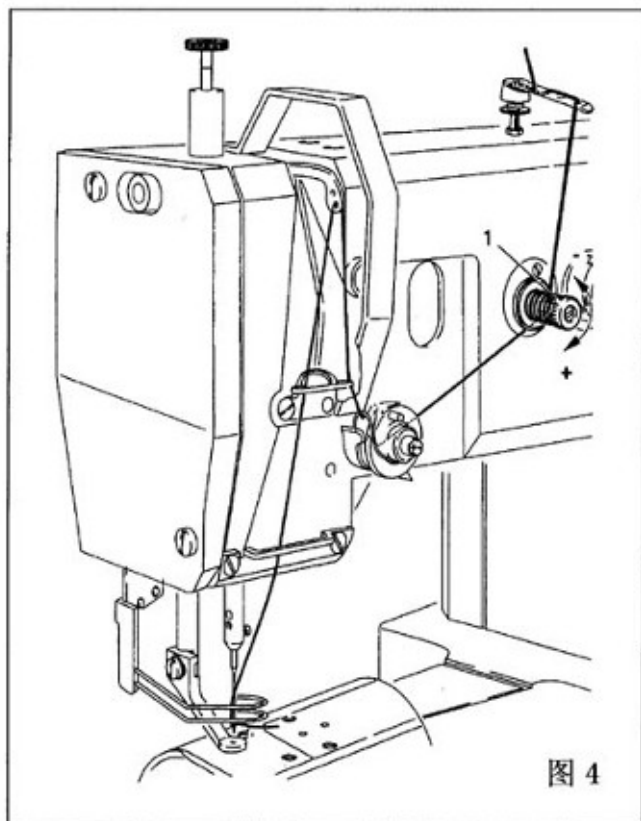
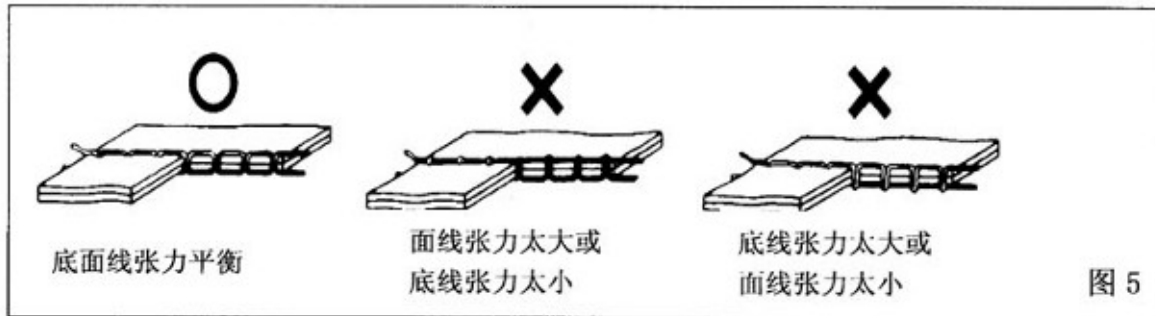


图 4

5、缝线张力的调整 (图 5)

为使线迹正常, 必须保持底面线张力相等。



六、维修与保养

注: 维修与保养次数

- 1) 清洁: 每天, 如持续使用则需经常清洁。
- 2) 一般润滑: 每周 2 次。
- 3) 机头润滑: 每周 2 次。
- 4) 旋梭润滑: 每天。

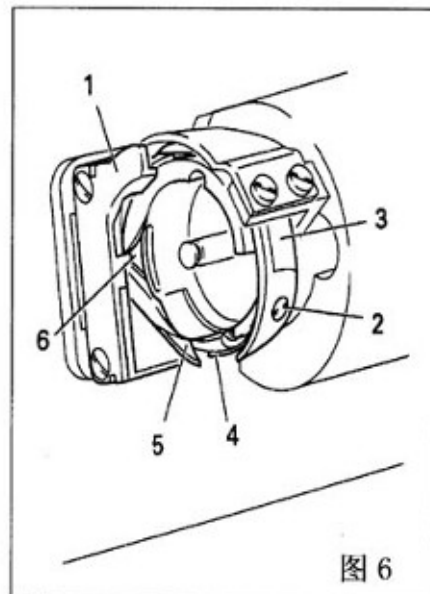
1、清洁 (图 6)

关闭机器。

清洁旋梭周围: 可用小刷子清除线头等残留物。

清洁旋梭:

- 1) 打开端盖。
- 2) 针杆调整至最高位置。
- 3) 转动梭芯套的顶端。
- 4) 转动梭芯套到图示 1 位置停止。
- 5) 拧下螺钉 2, 取下梭片 3。
- 6) 转动主动轮, 使图示 4 位置与 5 位置重合。
- 7) 取出梭芯套后清洁内部。
- 8) 重新装入梭芯套, 注意梭芯套上的凸起应在凹槽 6 内。
- 9) 重新装上梭片 3。
- 10) 关闭端盖。



2、一般润滑（图 7）

关闭电源！

润滑所有图示部位每周 2 次

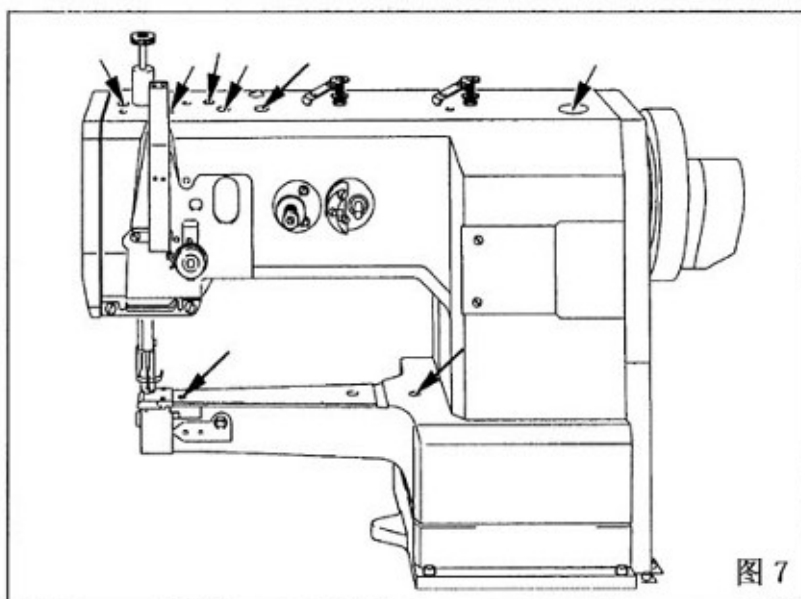


图 7

3、润滑旋梭（图 8）

关闭电源！

1) 取出梭芯套，将 1-2 滴滴油到如图所示部位。

2) 然后将梭芯套复位。

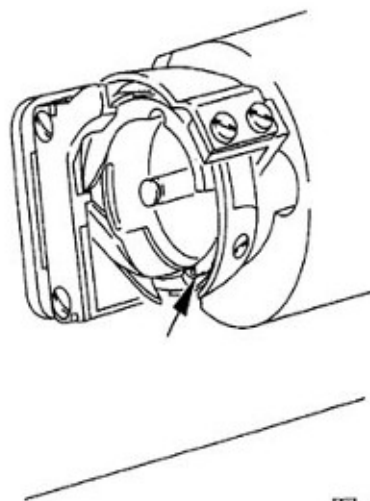


图 8

4、润滑机头（图 9）

关闭电源！

1) 取下面板，润滑所有轴承及滑动部位每周 2 次（如图所示）。

2) 再将面板安装于机壳上。

使用缝纫机专用油。

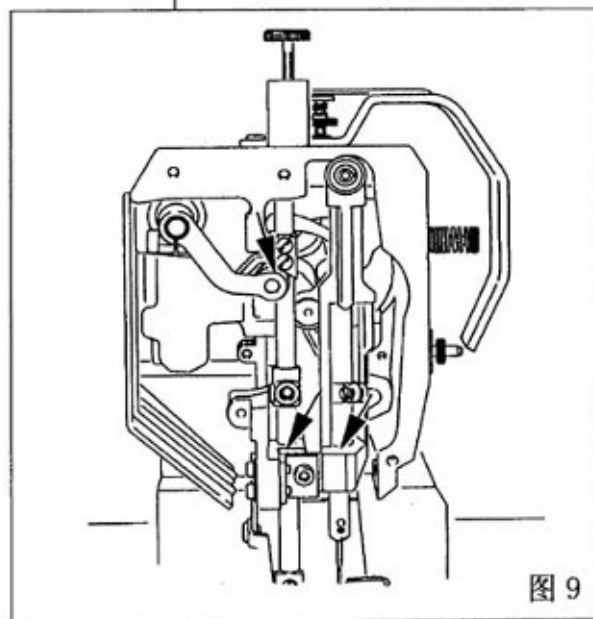


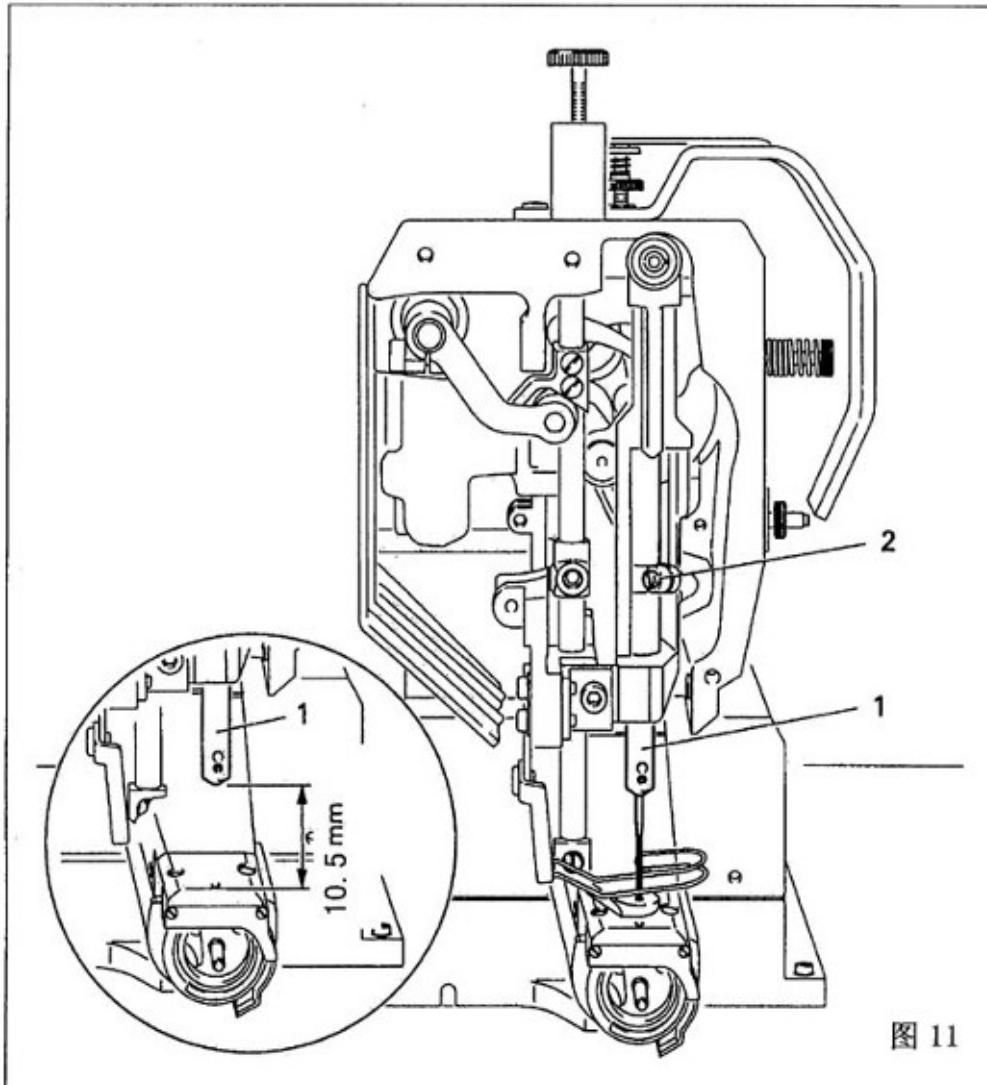
图 9

2) 机针高度：(预调节)(图 11)

调整规则

当针杆 1 在最低点时，针杆与针板之间距离应为 10.5mm。

可通过移动针杆螺钉 2 进行调节。



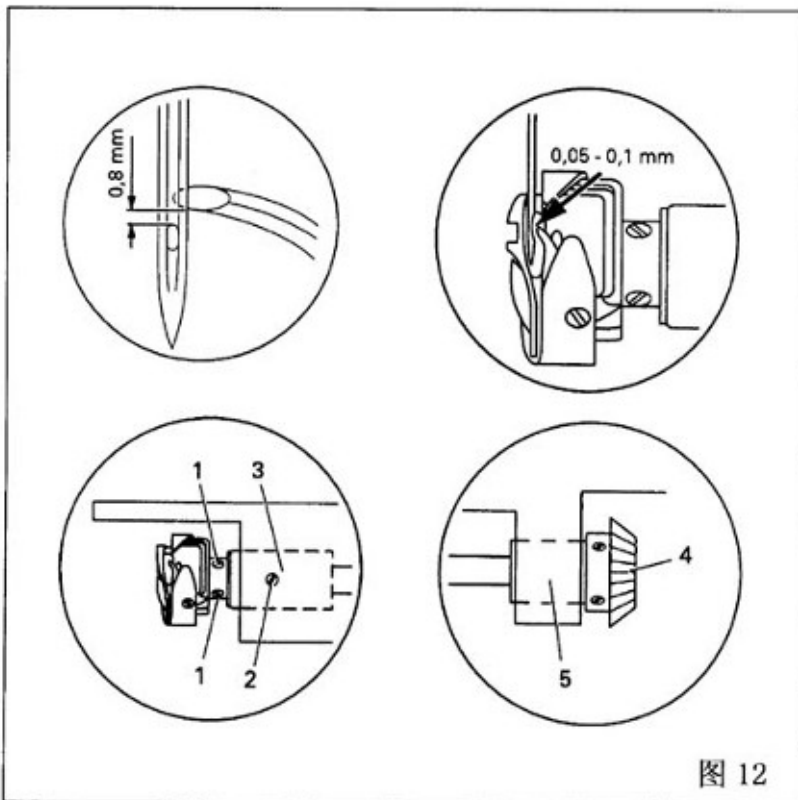
3) 旋梭与机针的同步调节：(图 12)

当机针从最低位置上升 1.8mm 时。旋梭与机针的关系如下：

- 旋梭勾线尖高于机针线孔最上端 0.8mm。
- 旋梭勾线尖与机针中心线一致。
- 旋梭勾线尖与机针缺口底部的间隙为 0.05-0.1mm。

调整步骤：

- ① 放松螺钉 1 和 2。
- ② 针杆在最低位置时，放置 1.8mm 后的量块。
- ③ 针杆上升 1.8mm 时固定。
- ④ 松开旋梭上的螺钉 1 及后面的轴套 3 上的螺钉 2 调整旋梭左右位置。
- ⑤ 调整后重新拧紧螺钉 1 和 2。
- ⑥ 通过调整轴套 5 使伞齿轮在合适的位置。



4) 压脚与机针的同步调节: (图 13)

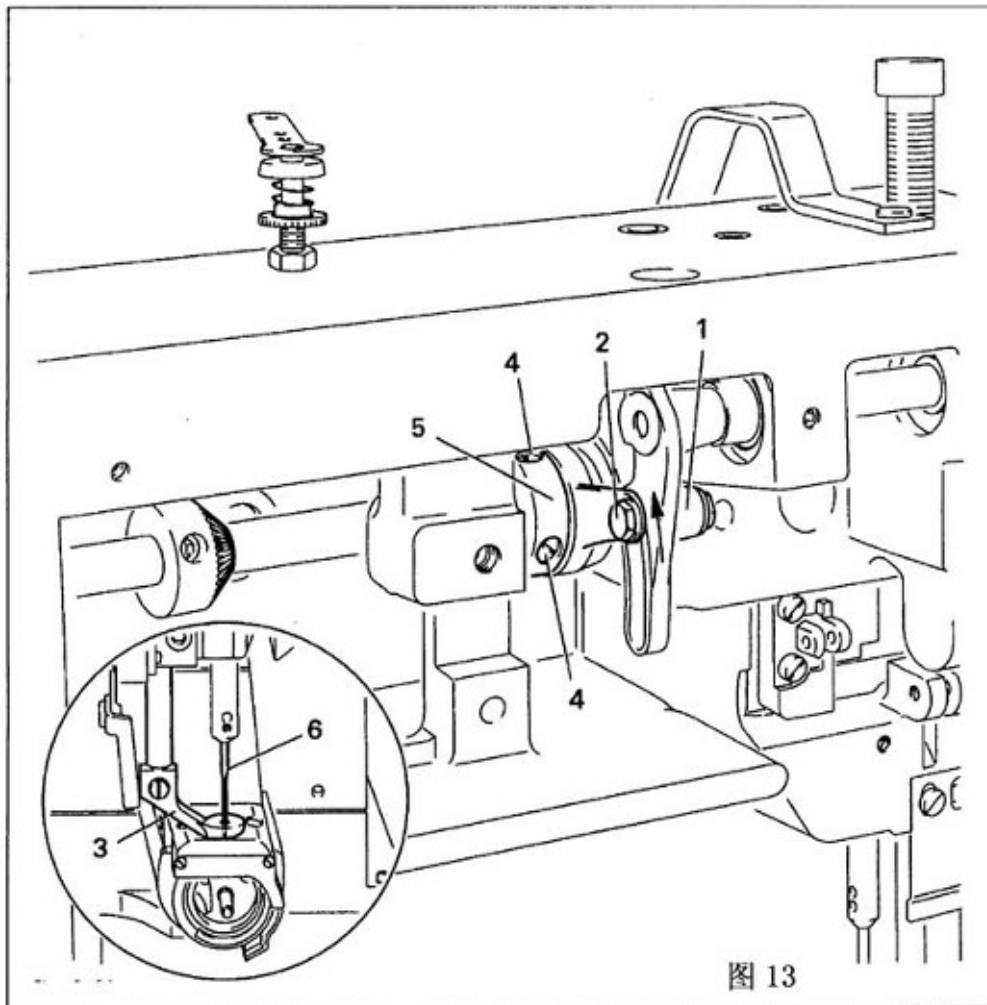
调整规则

当主动轮转动时, 压脚 3 与机针 6 应同时到达针板。

可通过移动针杆螺钉 2 进行调节。

调整步骤:

- ① 松开偏心连杆 1 的螺钉 2。
- ② 使压脚 3 落在针板上。
- ③ 松开螺钉 4 使偏心轮 5 转动。
- ④ 调整偏心轮 5 至规则所要求的位置。
- ⑤ 拧紧螺钉 4。



5) 压脚行程调节: (图 14)

调整规则

当机针在最低位置时, 零件 1 与针板的距离应为 172mm。

当压脚提升至最高位置时, 压脚与针板的距离应为 20mm。

调整步骤:

- ① 使机针位于最低位置。
- ② 松开零件 1 上的螺钉 2 调整高度。
- ③ 松开偏心连杆 3 上的螺钉 4 使偏心连杆到达滑槽顶端。
- ④ 转动主动轮使压脚提升至最高位置。
- ⑤ 放松连杆 6 上的螺钉 7 调整至规则所要求的位置。

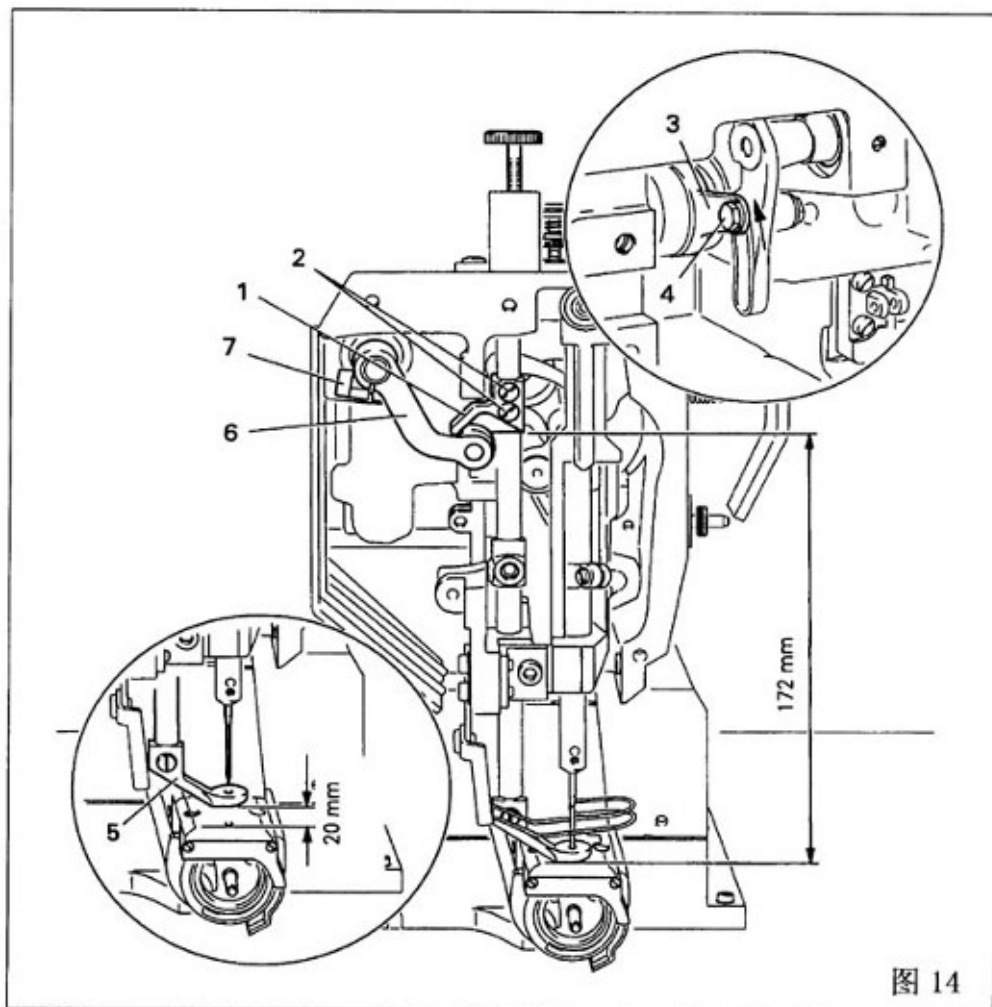


图 14

6) 夹线调节器调节：(图 15)

调整规则

挺线时，夹线器两片夹线板的间隙应为 1mm。

调整步骤：

- ① 使抬压杠杆位于最低位置。
- ② 松开偏心轮 1 上的螺钉 2 调整到最大间隙。
- ③ 松开螺钉 3 进行最后微调。

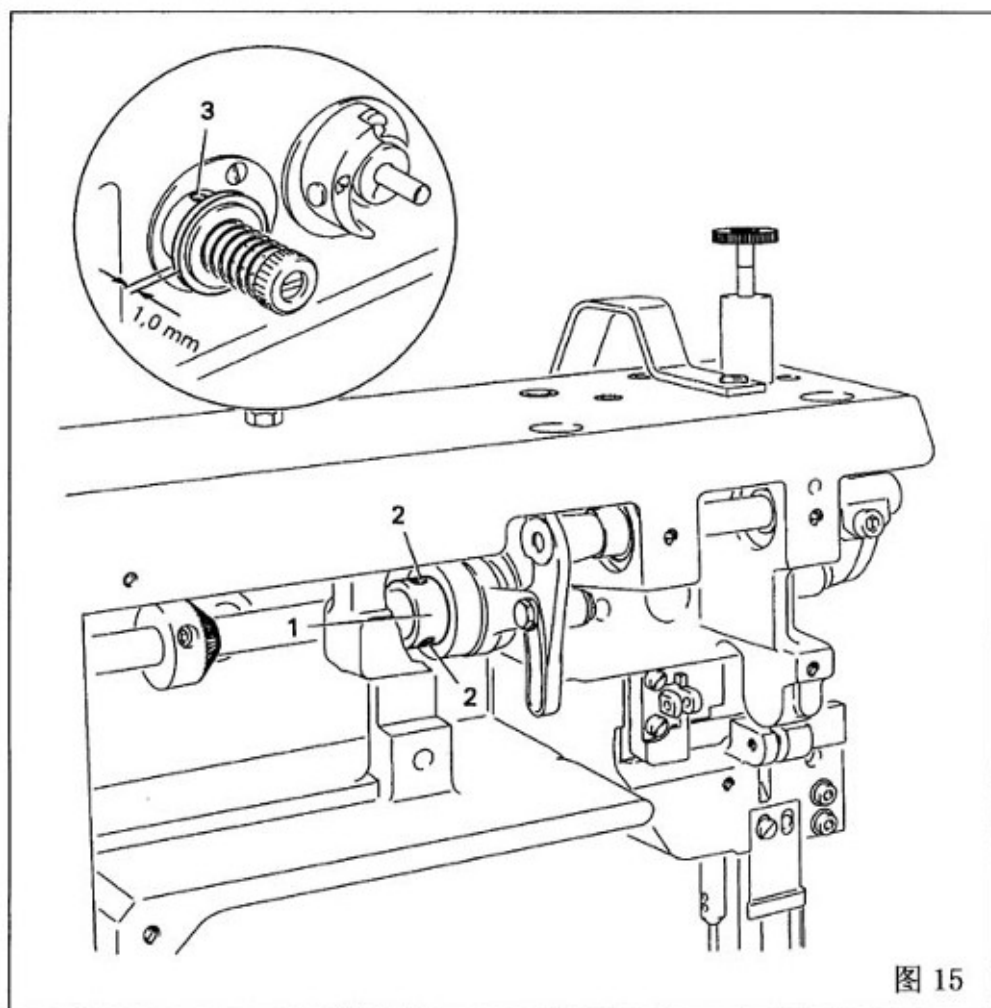


图 15

7) 夹线调节器调节: (图 16)

调整规则

当机针刺入缝料时,挑线簧应该停止运动(弹簧大约运动 7mm)

由于缝纫的原因,挑线簧的长度能够稍微增大或缩短。

调整步骤:

- ① 参照限位点 1, 通过螺钉 2 进行调节。
- ② 弹簧 5 的压力和位置通过螺钉 3 及螺钉 4 调节。

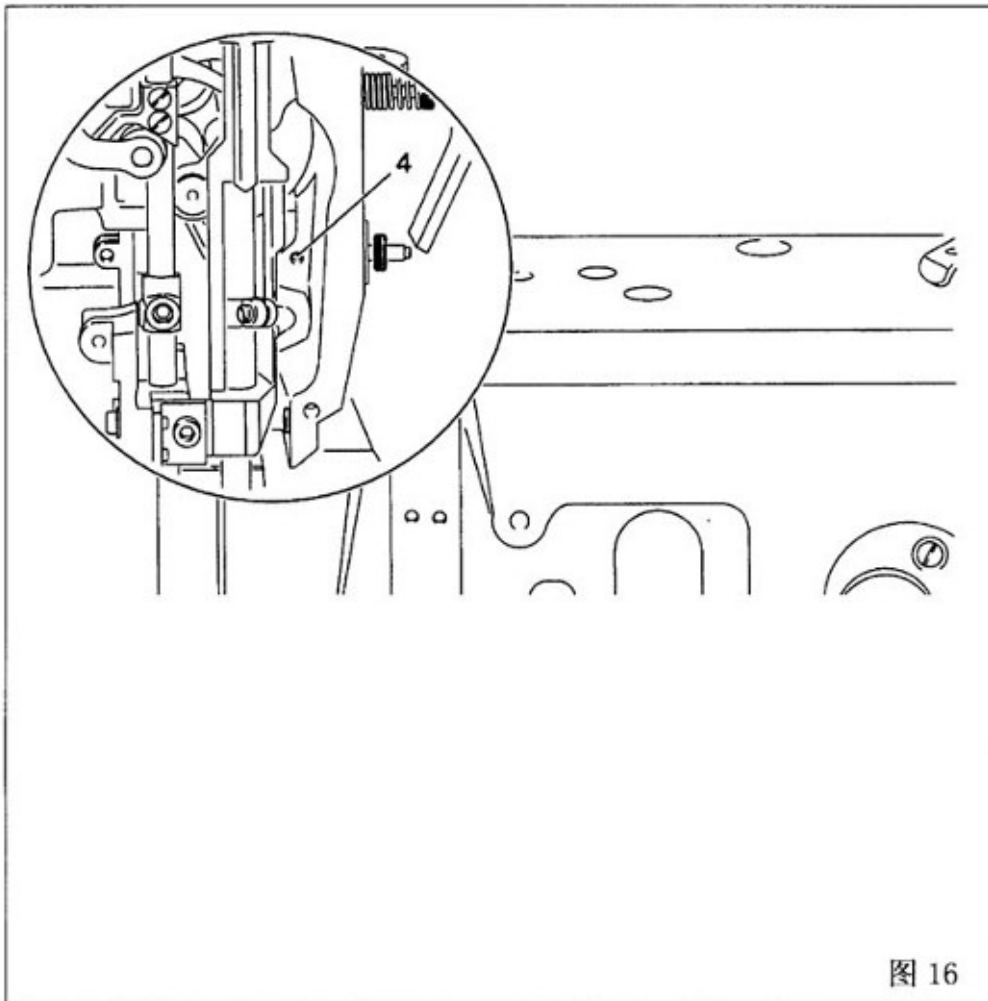


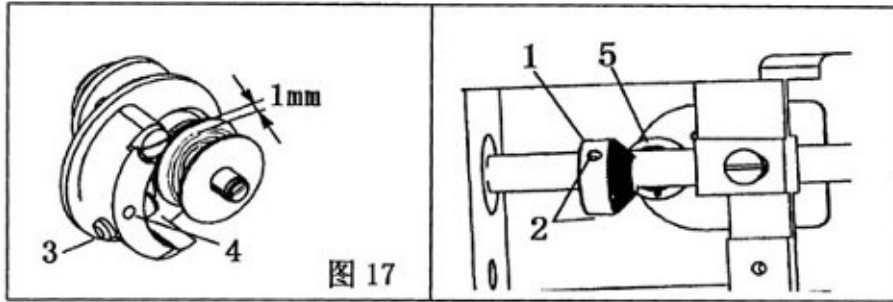
图 16

8) 绕线器调节: (图 17)

调整规则

绕线器工作时, 绕线轴应转动; 当绕线器不工作时, 橡皮轮 (5) 不应靠近绕线轮。当线绕到离梭心边缘 1 mm 时, 绕线器应自动停止。

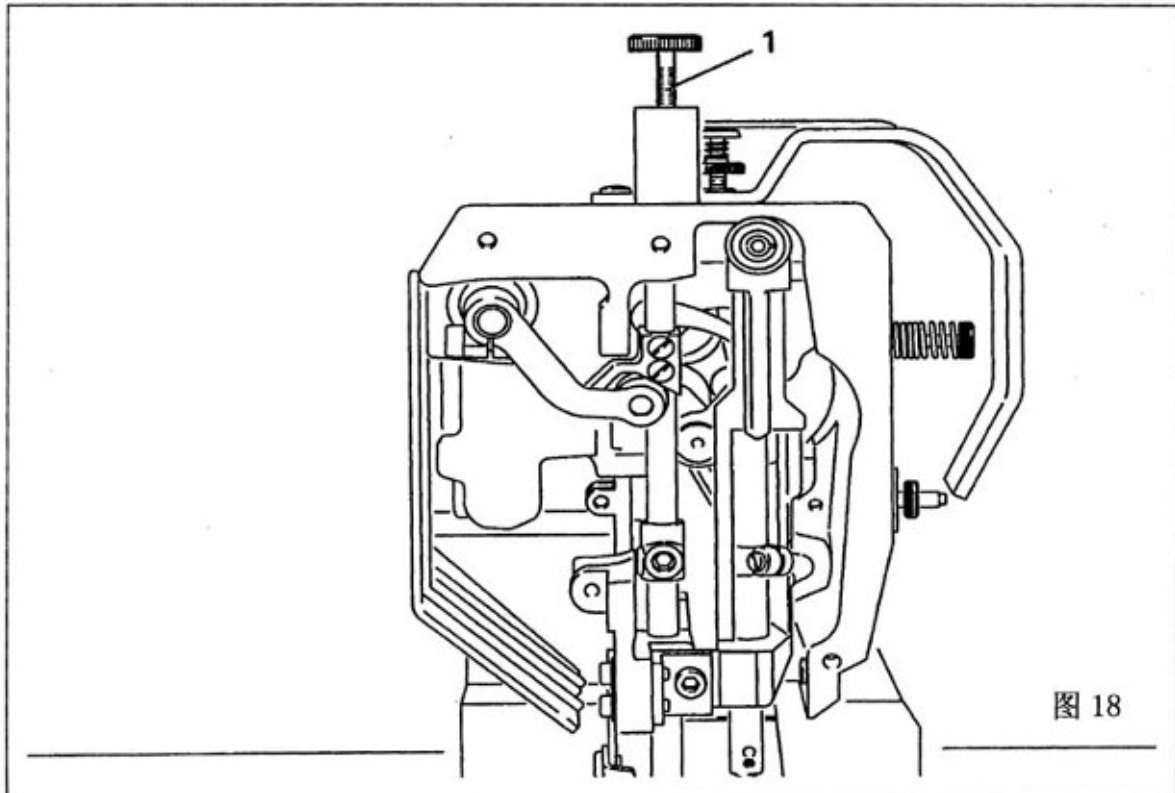
- 1) 根据规则移动绕线轮 (1)。将梭心放到绕线器上, 用手先绕几圈然后打开绕线器自动绕线。
- 2) 根据规则拧紧螺栓 (3)。



9) 压脚压力调节: (图 18)

调整规则

缝料必须能平滑移动, 即使在高速时, 缝料上不应有压力。根据以上规则调节螺钉 1。



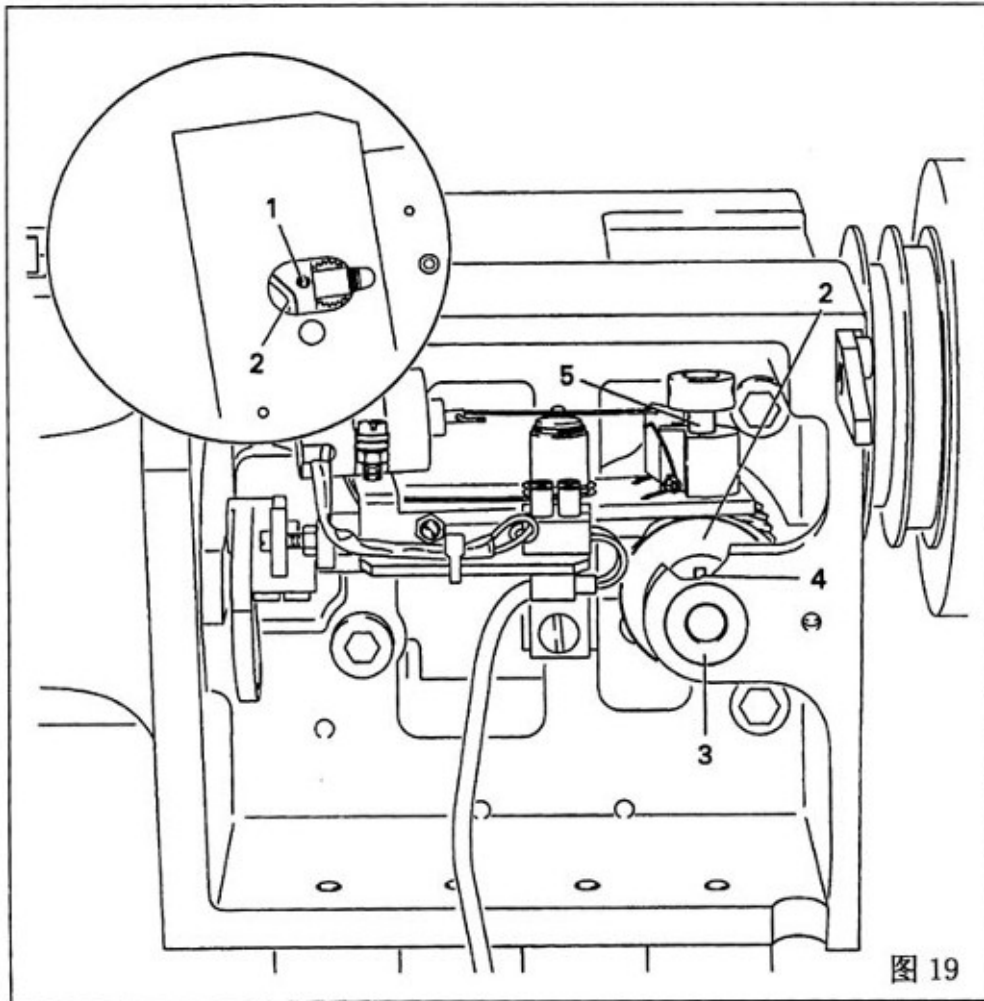
3、剪线调整

1) 剪线凸轮调节 (初始调节): (图 19)

调整规则

机针在最低位置时, 凸轮 3 上的定位槽 4 应和凸轮销 5 的底平面垂直。

- ① 通过机壳上的工艺孔放松螺钉 1。
- ② 设置压脚到最低位置。
- ③ 转动凸轮 2 到规则要求的位置。
- ④ 向下移动凸轮 2 到轴套 3 的底平面位置并拧紧最近的螺钉 1。
- ⑤ 拧紧第二个螺钉 1。



2) 剪线凸轮与剪线杠杆的间隙调节: (图 20)

调整规则

机针在最低位置时, 剪线凸轮 4 与剪线杠杆应保持 1mm 的间隙。

- ① 设置机针在最低位置。
- ② 松开剪线杠杆安装架 1 上的螺钉 2, 可通过安装架的长槽调节剪线杠杆 3 到规则要求的位置。

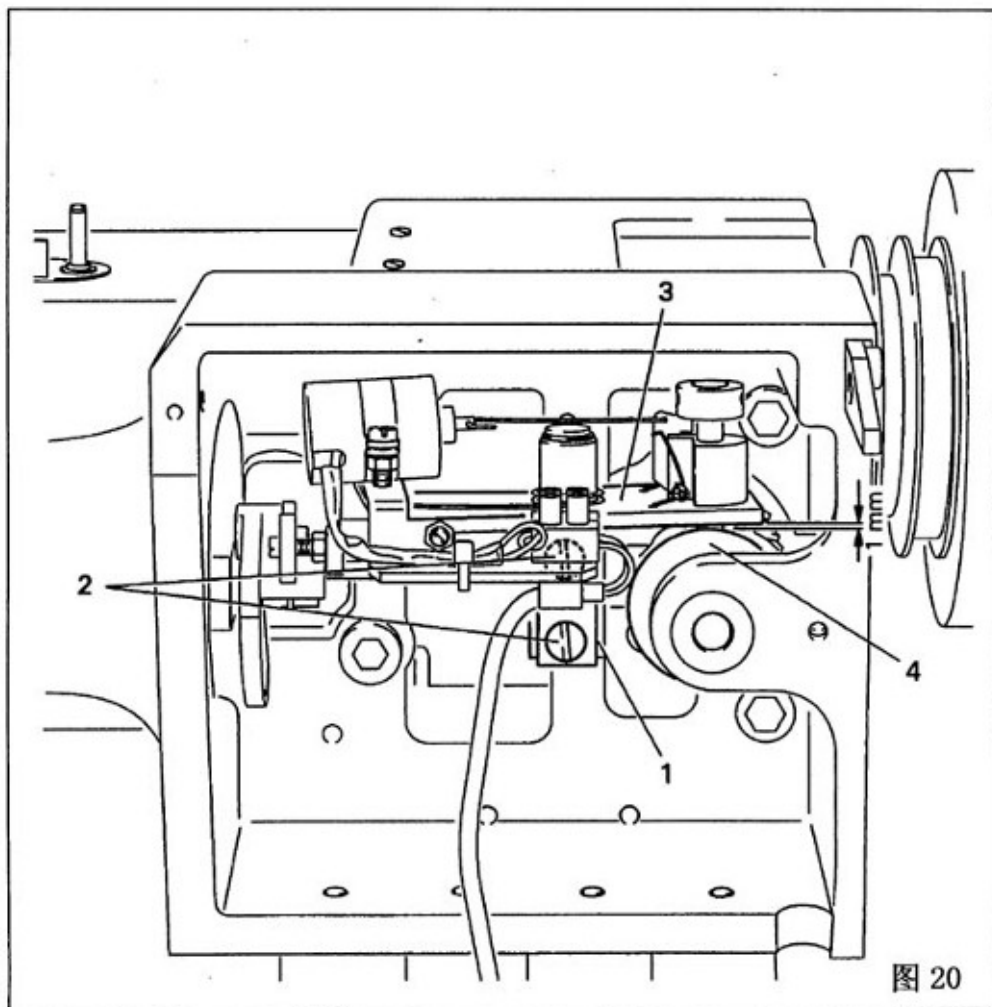


图 20

3) 剪线凸轮销的调节：(图 21)

调整规则

机针在最低位置，并且剪线电磁铁 6 工作时，剪线凸轮销 5 必须很容易地在剪线凸轮 7 的凹槽里滑动。

- ① 设置机针在最低位置。
- ② 手动操作电磁铁芯棒 1。
- ③ 向内拧动螺钉 2 和螺母 3，直到轻轻碰到剪线杠杆 4 为止。
- ④ 一次反向拧动大概半圈螺钉 2 来调节剪线凸轮销 5 的运动达到规则要求。

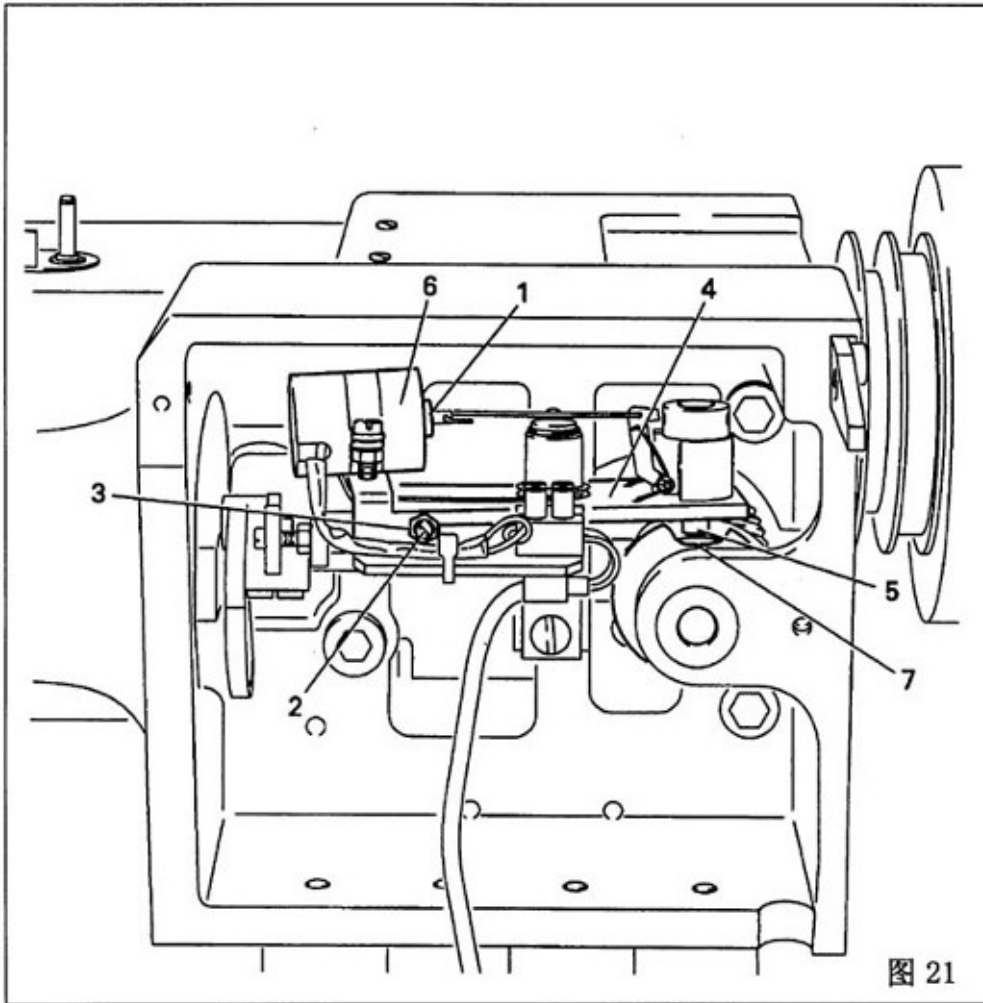


图 21

4) 剪线电磁铁的调节：(图 22)

调整规则

机针在最低位置，并且剪线电磁铁芯 1 充分收紧时，剪线扳手 4 与剪线凸轮销紧圈 5 的间隙应为 0.5mm。

- ① 设置机针在最低位置。
- ② 将电磁铁芯棒 1 充分地插入电磁铁 2。
- ③ 松开电磁铁安装架上的螺钉 3 来调节剪线电磁铁位置以达到规则要求。

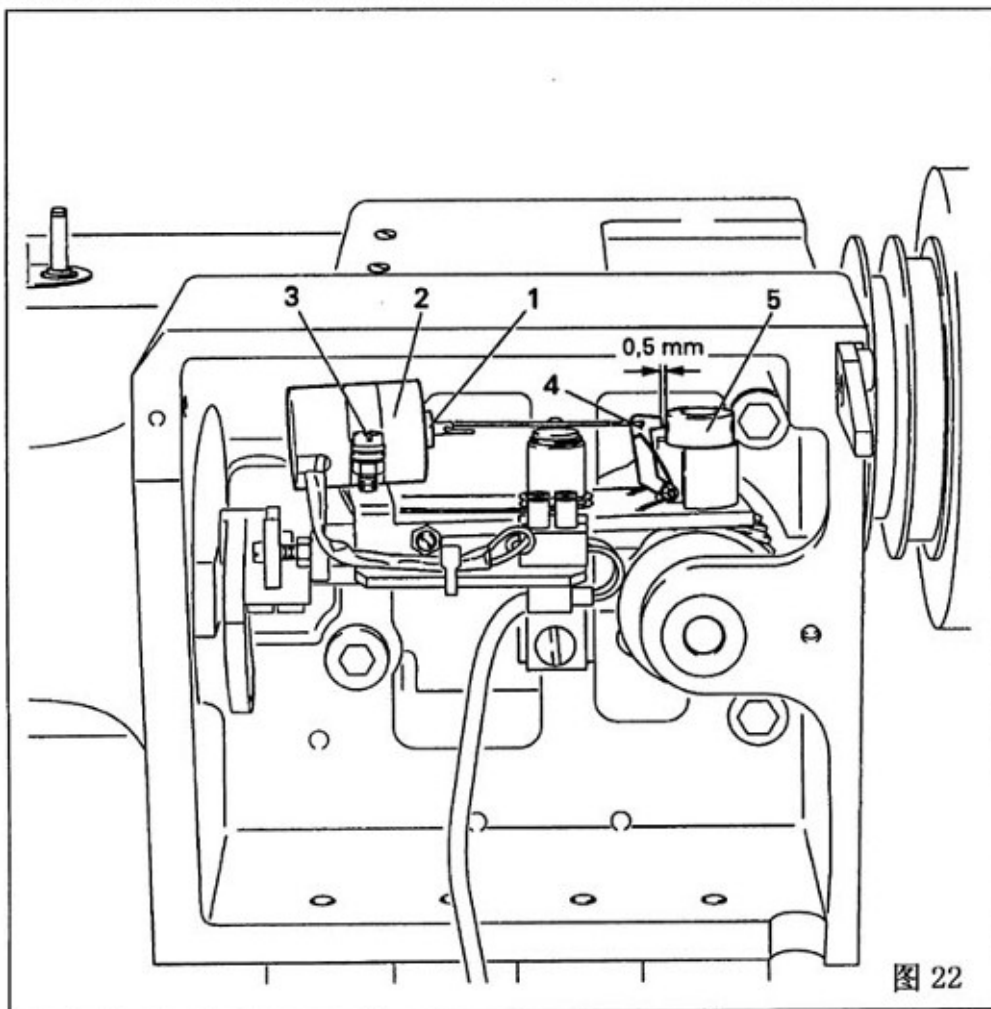


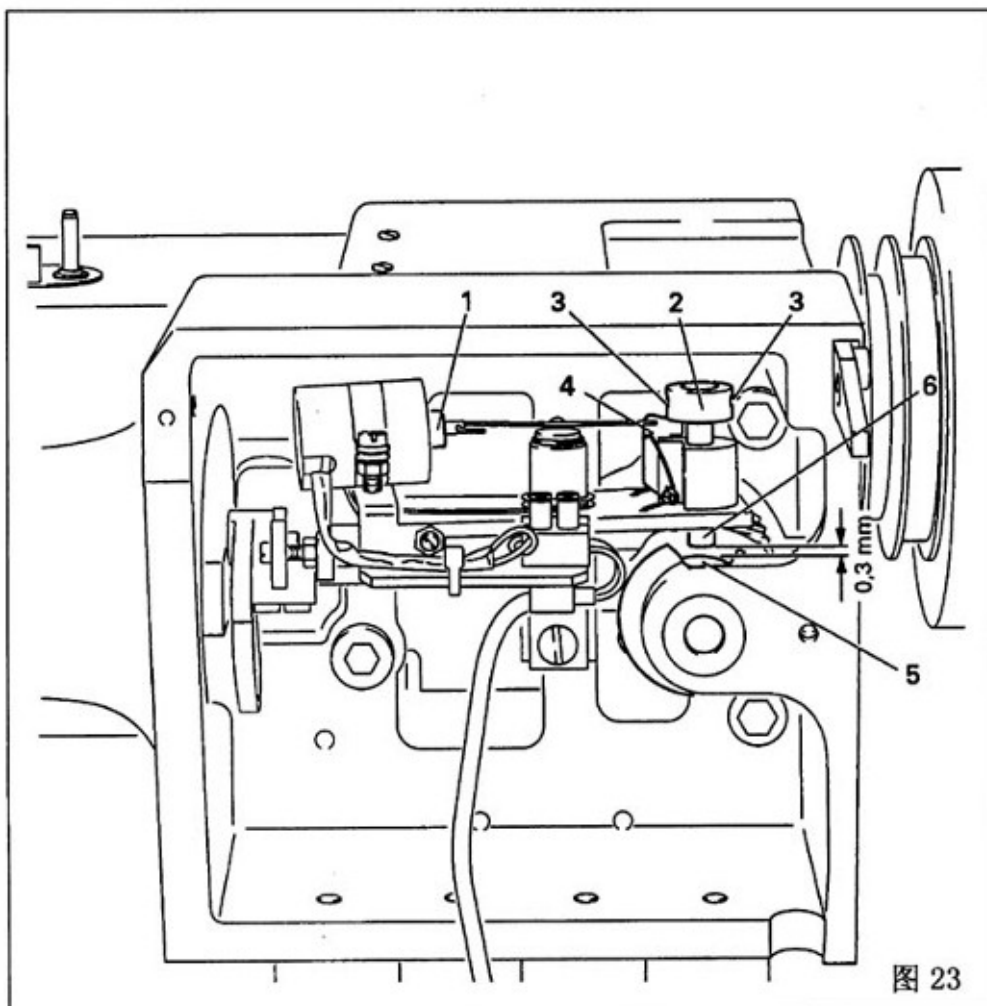
图 22

5) 剪线凸轮与剪线凸轮销的间隙调节: (图 23)

调整规则

剪线在死点时并且剪线扳手 4 处于锁紧状态时, 剪线凸轮 5 的最高点与剪线凸轮销 6 的间隙应为 0.3mm。

- ① 设置机针在最高位置。
- ② 设置好电磁铁芯棒 1 位置, 使剪线扳手 4 处于锁紧状态。
- ③ 放松紧圈 2 上紧圈螺钉 3 调节凸轮销达到规则要求的位置。



6) 动刀初始位置调节: (图 24)

调整规则

动刀 3 在初始位置时, 刀口的下端与定位钩 6 的上端间隙应为 1mm。

- ① 设置机针在最低位置。
- ② 设置好电磁铁芯棒 1 位置, 使剪线凸轮销 2 进入凸轮滑槽。
- ③ 松开螺钉 5, 转动零件 4 调节动刀 3 到规则要求位置。

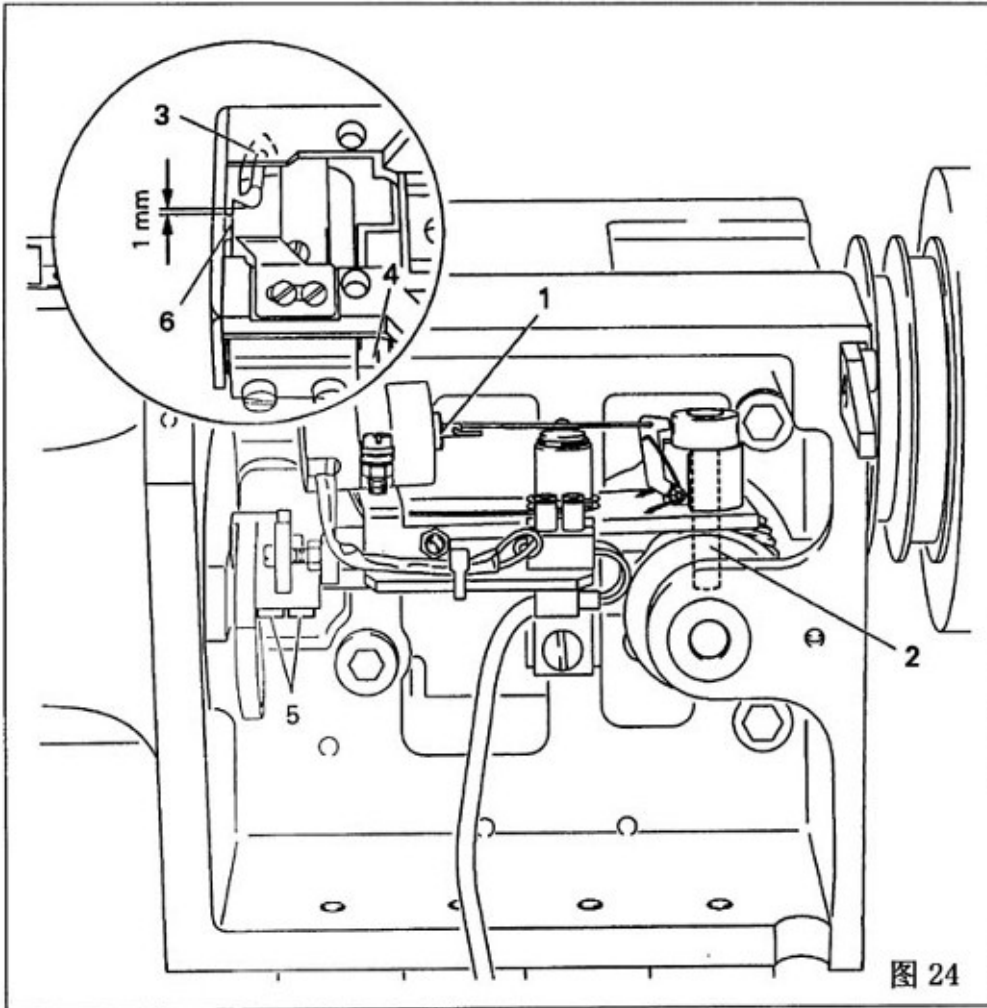


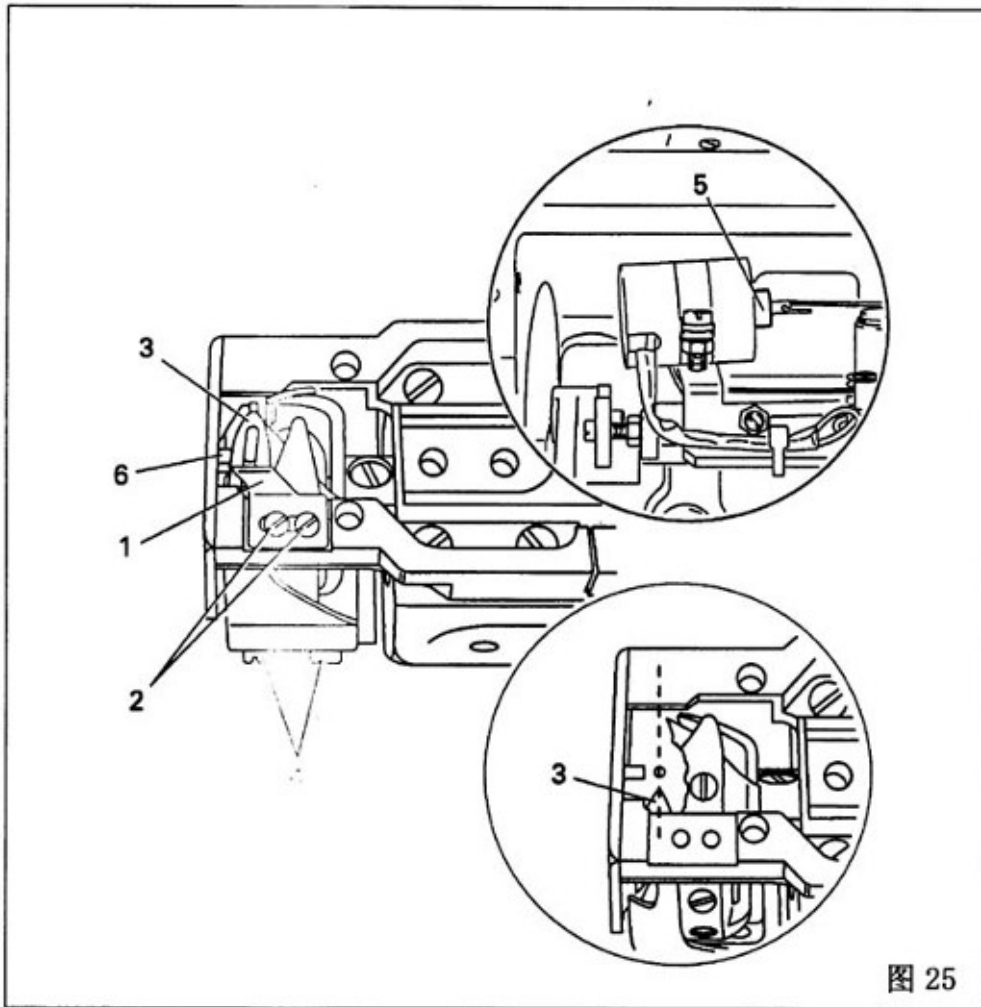
图 24

7) 动刀左右位置调节：(图 25)

调整规则

机针在最低位置时，动刀 3 的端点应在机针孔的中心线上。

- ① 松开螺钉 2，卸下定刀 1。
- ② 设置针杆在最低位置。
- ③ 手动操作电磁铁芯棒 5，转动主动轮使机针最高，当然同时动刀不能碰到定位勾 6。
- ④ 松开螺钉 4 调节动刀 3 到达规则要求的位置。

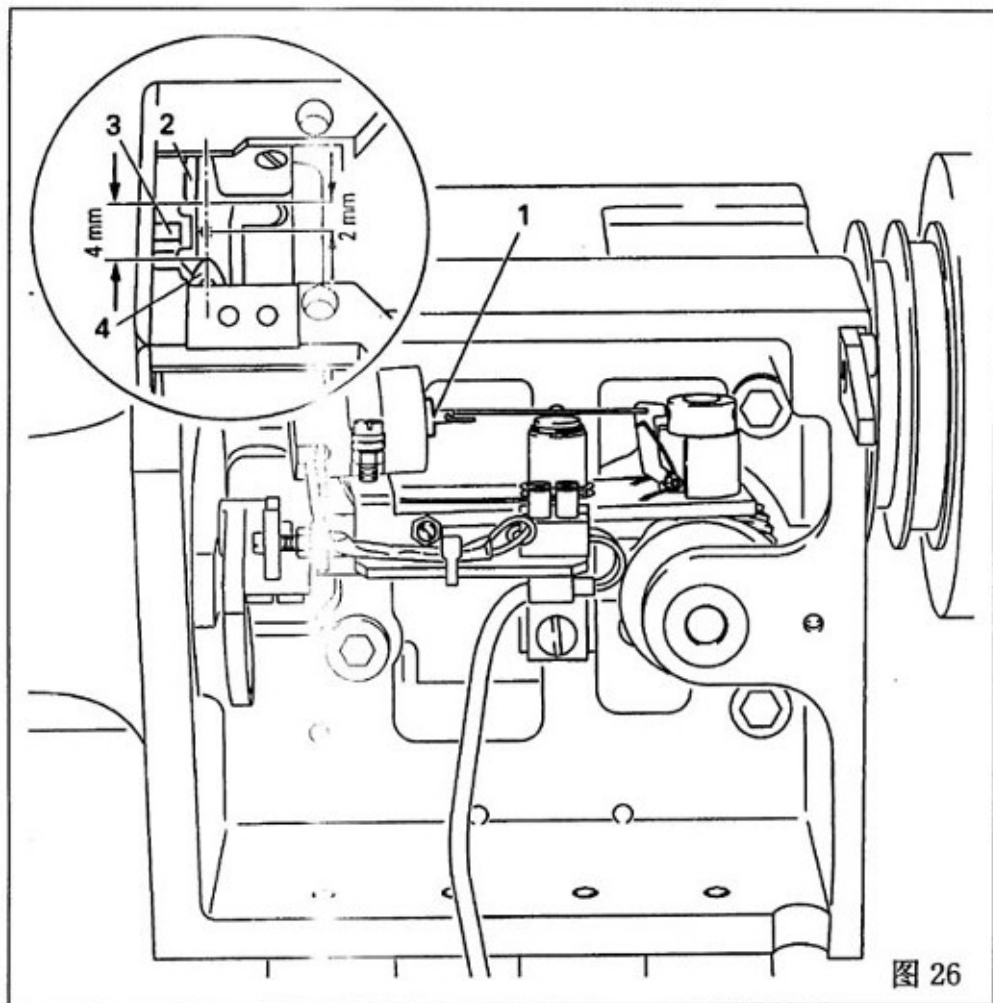


8) 剪线凸轮调节 (结束调节): (图 26)

调整规则

当旋梭勾线尖 2 在梭芯套凸起 3 的中心靠后 2mm 位置时, 勾线尖 2 与动刀 4 顶端间隙大约应为 4mm。

- ① 设置针杆在最低位置。
- ② 用手拉动电磁铁芯棒 1。
- ③ 转动主动轮使旋梭勾线尖 2 在梭芯套凸起 3 的中心靠后 2mm 的位置。
- ④ 检查是否达到规则要求, 否则重新进行剪线凸轮初始调节。

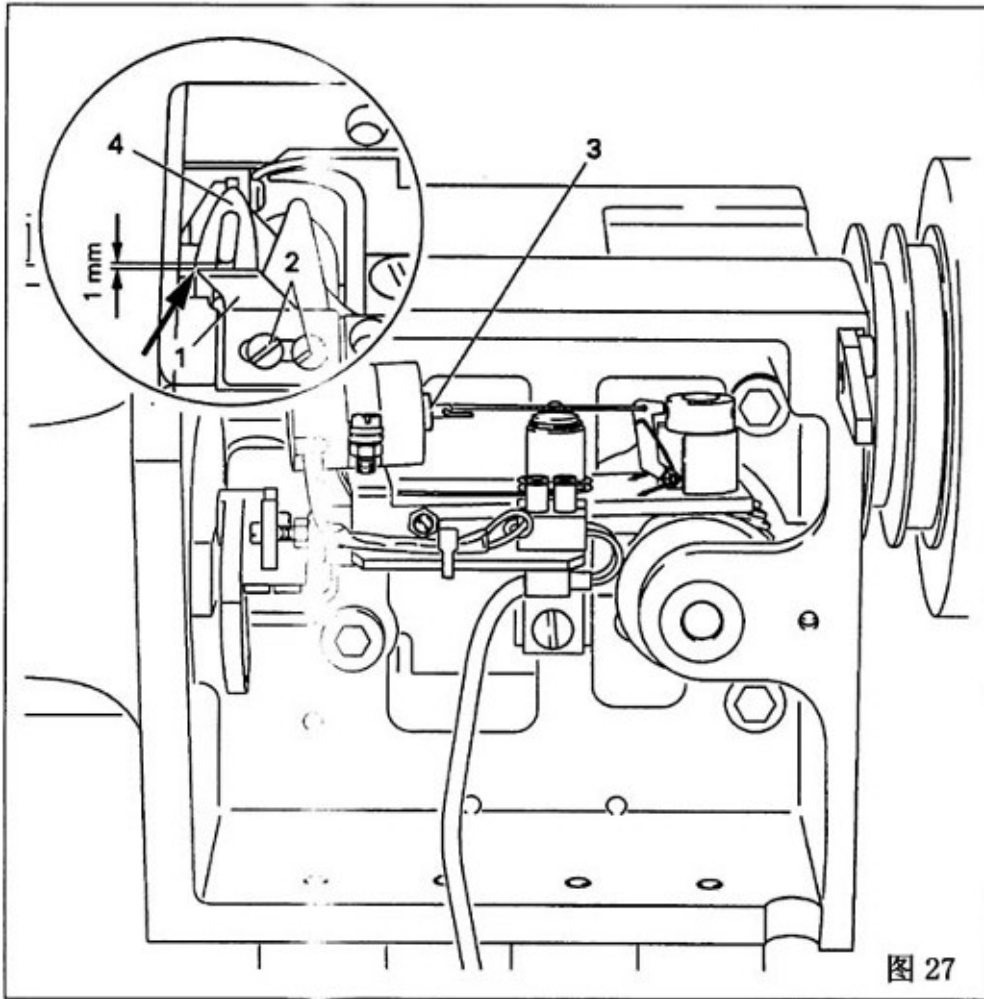


9) 剪线定刀与动刀的关系调节: (图 27)

调整规则

当动刀 4 刀槽底端在定刀 1 前大约 1mm 的位置时, 动刀与定刀应处于同一平面。

- ① 装上定刀 1, 注意不要拧紧螺钉 2。
- ② 设置机针在最低位置, 用手拉动电磁铁芯棒 3。
- ③ 转动主动轮使动刀 4 和定刀刀口接触。
- ④ 根据规则要求调节定刀位置, 最后拧紧螺钉 2。



10) 剪线测试: (图 28)

调整规则

动刀和定刀必须平行, 剪线要求充分。

- ① 设置机针在最低位置, 用手拉动电磁铁芯棒 1。
- ② 转动主动轮使动刀 2 处于初始位置。
- ③ 取双股缝线, 将它穿进动刀 2 的刀槽内, 转动主动轮使动刀和定刀接触, 完成一次切线动作。
- ④ 检查线是否被干净利落地切除。

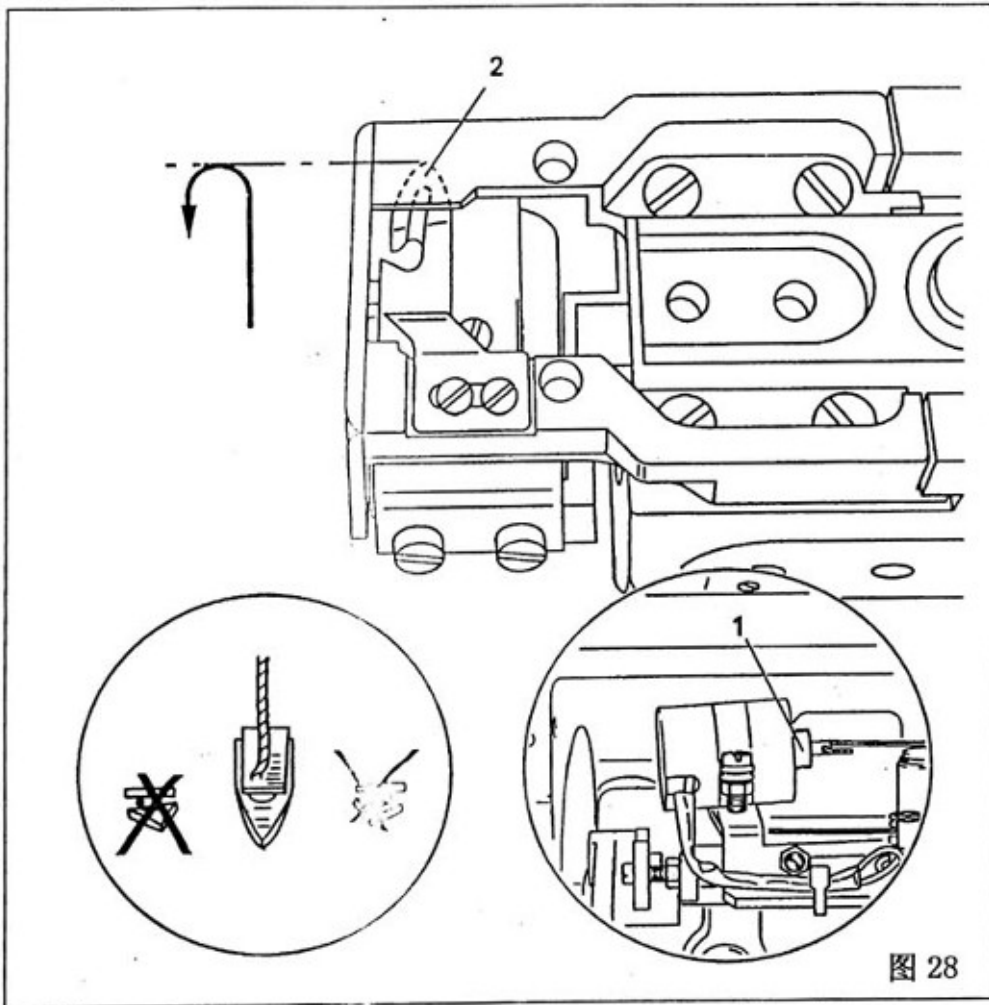
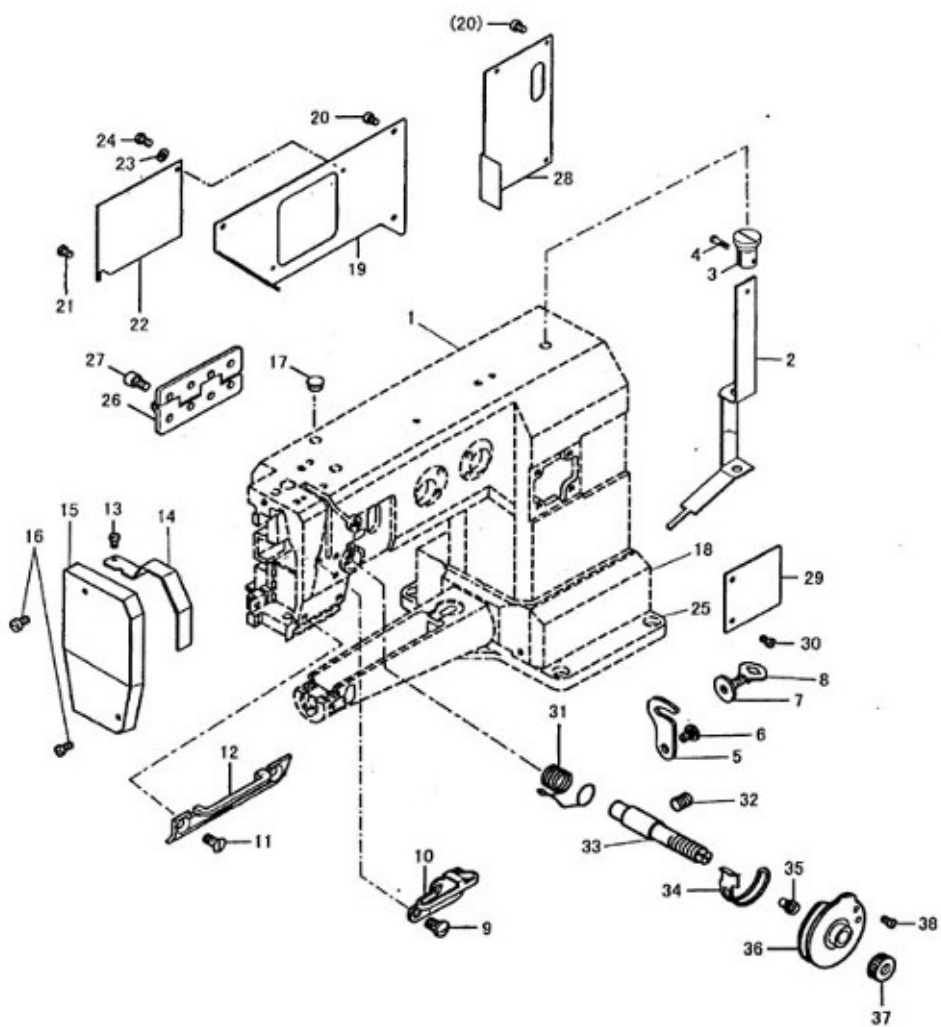


图 28

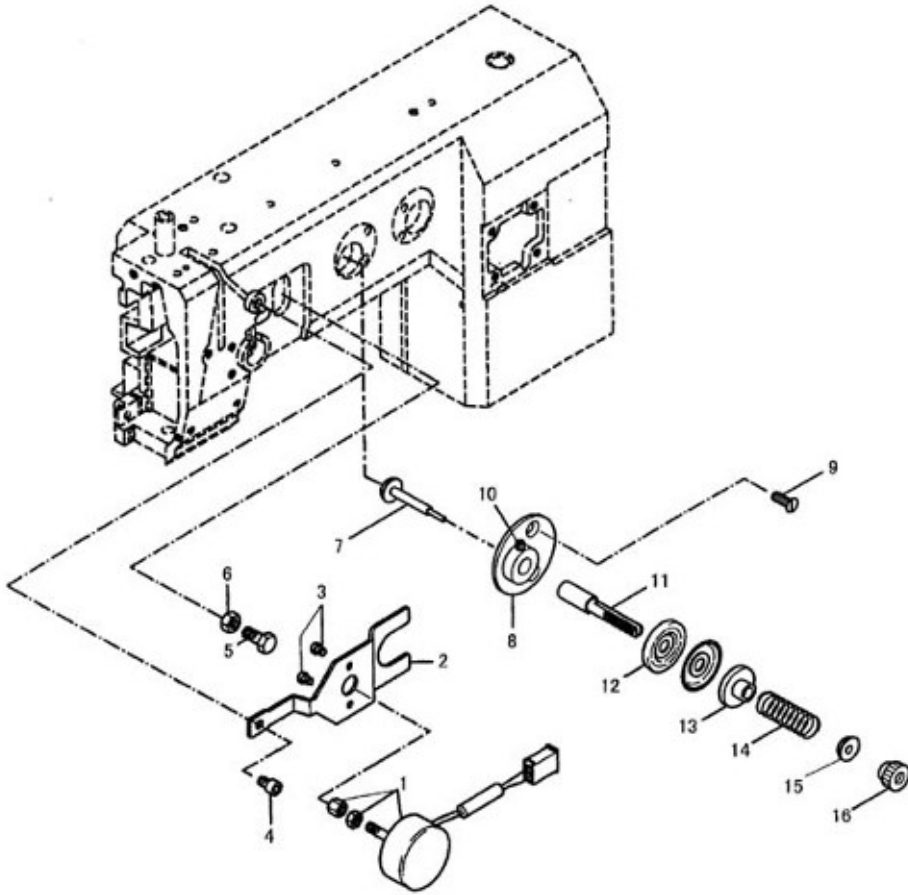
A. 机壳部件



A. 机壳部件

序号	样本编号	名称	用量	备注
A01	HK605B8001	机壳	1	
A02	H7326B8001	羊毛毡	1	
A03	H7327B8001	羊毛毡固定夹	1	
A04	H401040160	开槽圆柱头螺钉	1	M4×16
A05	H4100B2060	机座勾	1	
A06	H4100B2070	机座勾螺钉	1	1/4(24)×5.7
A07	H4100B2080	机座勾压紧螺钉	1	1/4(24)×20
A08	H4100B2090	机座勾压紧螺钉垫圈	1	
A09	HA700B2060	线勾螺钉	1	SM11/64(40)×8
A10	H7335B8001	线勾	1	
A11	H7322B8001	下线勾螺钉	2	M4×6
A12	H7321B8001	下线勾	1	
A13	HA300C2030	挑线杆防护罩安装螺钉	1	11/64(40)×8
A14	H4717B8001	挑线杆防护罩	1	
A15	HK614B8001	面板	1	
A16	H401050160	开槽圆柱头螺钉	2	M5×16
A17	HA106B0673	橡皮塞	2	φ19
A18	HK606B8001	机座	1	
A19	H7312B8001	后盖板1	1	
A20	H7314B8001	后盖板安装螺钉	8	M5×8
A21	H7316B8001	盖板安装螺钉	1	M4×6
A22	H7315B8001	盖板	1	
A23	H7318B8001	盖板固定螺钉垫圈	1	
A24	H7317B8001	盖板固定螺钉	1	M4×4.5
A25	H7309B8001	底座	1	
A26	H5350B7101	铰链组件	1	
A27	H415080160	内六角圆柱头螺钉	8	M8×16
A28	H7313B8001	后盖板2	1	
A29	HK612B8001	横盖板	1	
A30	H7326E8001	盖板螺钉	2	M5×7.5
A31	H4713C8001	挑线簧	1	
A32	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	1	9/64(40)×7
A33	H4805C8001	阶梯轴螺钉	1	1/4(40)×8.5
A34	H3221B6819	止动块	1	
A35	H3200B2100	圆柱头螺钉	1	9/64(40)×6.5
A36	H32481BD21	过线板组件	1	
A37	H32481B721	夹线螺母	1	1/4(40)×4.5
A38	H4804C8001	阶梯螺钉	1	9/64(40)×2.9

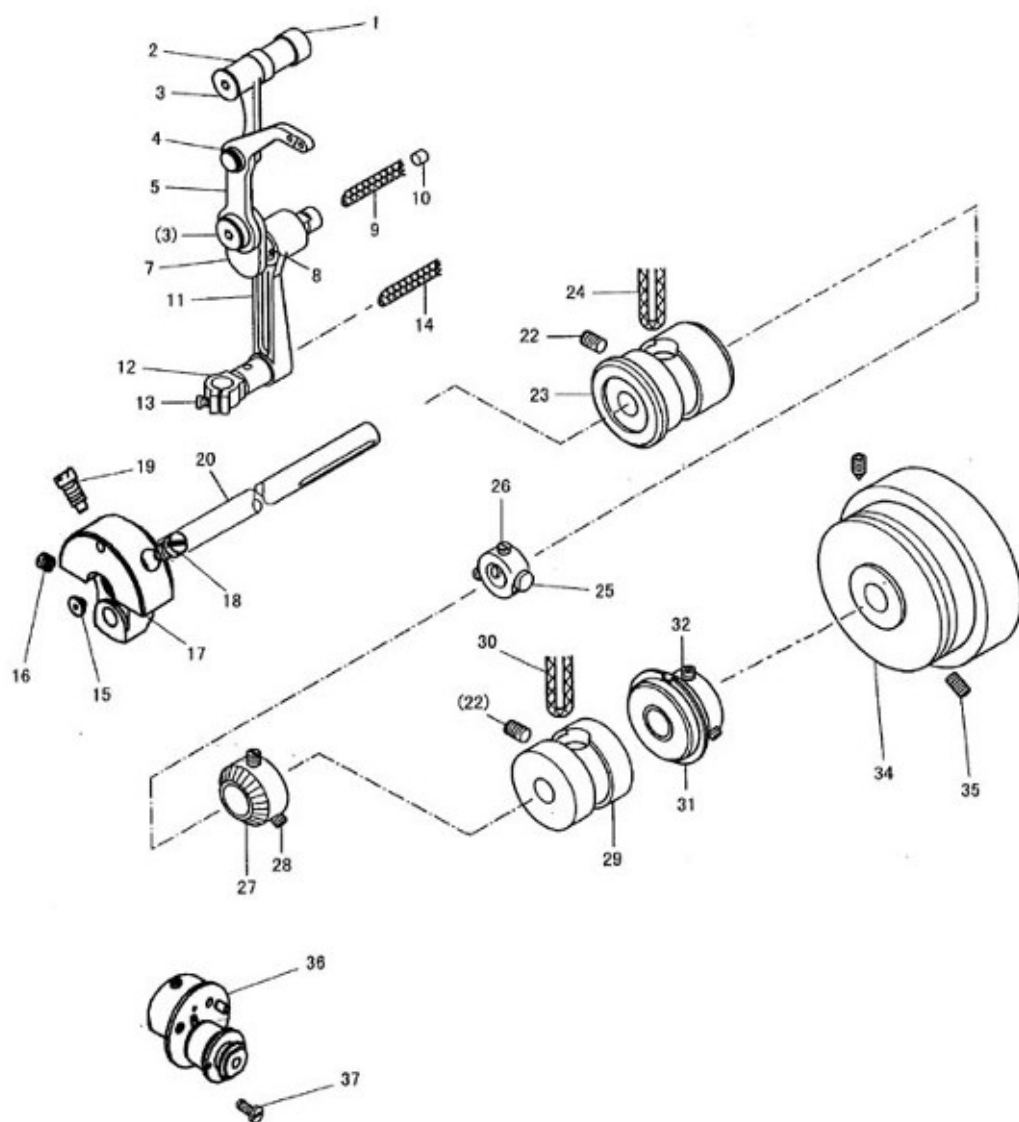
B. 挺线、松线部件



B. 挺线、松线部件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
B01	HK612C7101	松线电磁铁组件	1	
B02	HK611C8001	松线器安装架	1	
B03	H409030050	十字槽盘头螺钉	2	M3×5
B04	HA300C2030	夹线调节器安装板螺钉	1	11/64(40)×8
B05	H102050100	六角头螺栓	1	M5×10
B06	H003008050	六角薄螺母	1	M5
B07	HK608C8001	挺线钉	1	
B08	HK605C7101	挺线器安装板组件	1	
B09	H7322B8001	绕线器安装螺钉	2	M4×6
B10	H428040040	内六角平端紧定螺钉	1	
B11	HK609C8001	夹线调节螺钉	1	1/4(40)×49
B12	HA310B0705	夹线板	2	
B13	HA310B0702	松线板	1	
B14	HA115B0703	夹线簧	1	
B15	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
B16	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	

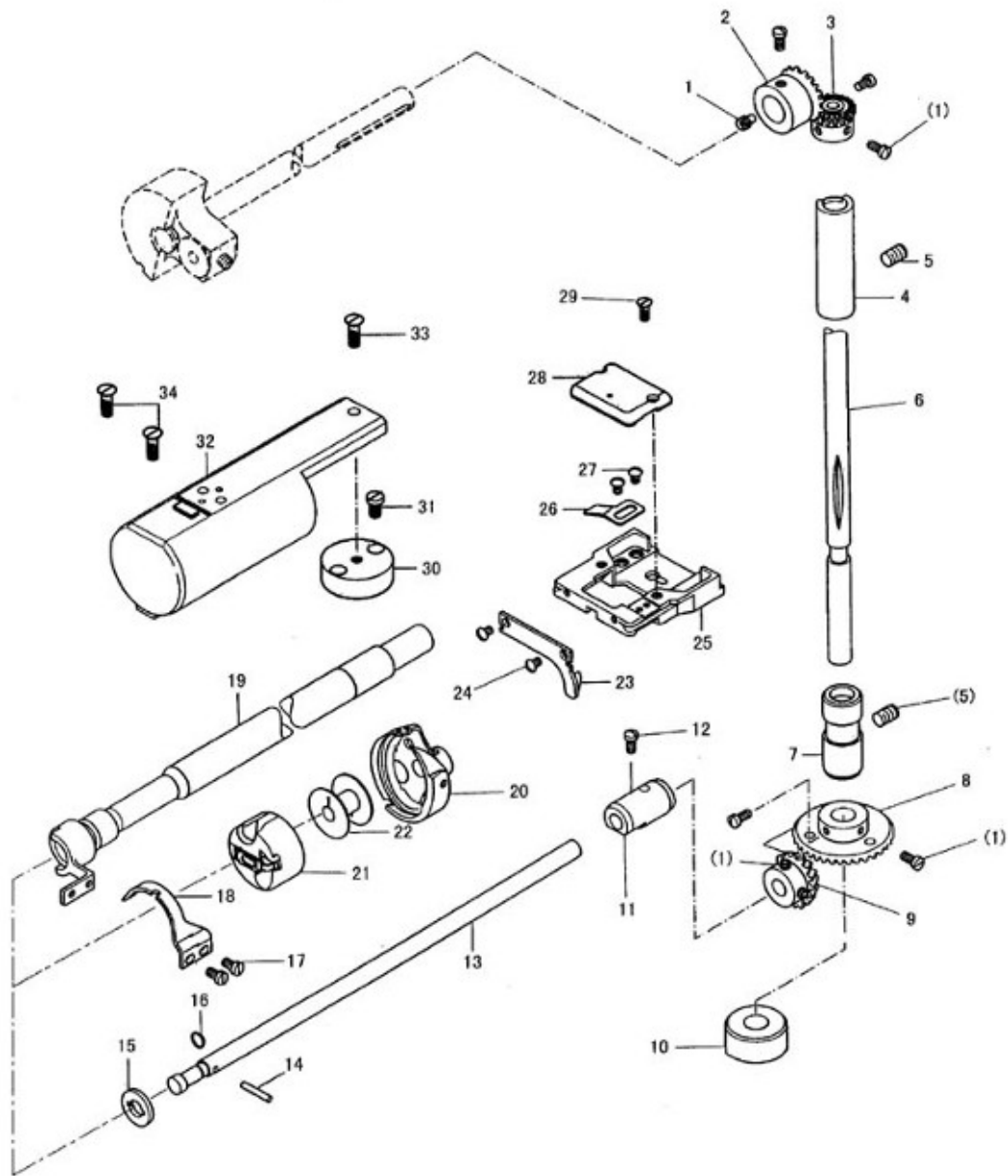
C. 上轴部件



C. 上轴部件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
C01	H7350D8001	挑线连杆铰链轴	1	
C02	H7349D8001	挑线连杆	1	
C03	H7351D8001	挑线连杆铰链轴螺钉	2	9/64(40)×7
C04	H7221G8001	针杆挑线曲柄轴承	1	K7×10×8T2
C05	HK606D8001	挑线杆	1	
C07	HK608D8001	针杆挑线曲柄	1	
C08	H7358D8001	针杆连杆轴承	1	K9×12×13T2
C09	H7355D8001	针杆挑线曲柄油线	1	
C10	H7354D8001	针杆挑线曲柄橡皮塞	1	
C11	H7352D8001	针杆连杆	1	
C12	H7326G8001	针杆接头	1	
C13	H7327G8001	针杆接头螺钉	1	M4×10
C14	H7328G8001	针杆接头油线	1	
C15	H7319D8001	上轴塞头(左)	1	
C16	HA307C0662	连杆轴紧定螺钉	2	1/4(40)×6
C17	HK610D8001	针杆曲柄	1	
C18	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	9/32(28)×10
C19	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	9/32(28)×13
C20	H7318D8001	上轴	1	
C21	HF968G8001	紧圈垫圈	1	1.5
C22	H428060080	内六角平端紧定螺钉	1	M6×8
C22	H428060080	内六角平端紧定螺钉	1	M6×8
C23	H7320D8001	上轴轴套(左)	1	
C24	H7321D8001	上轴轴套(左)羊毛毡	1	
C25	HK611D8001	挺线凸轮	1	
C26	HA305E0662	下轴紧圈螺钉	2	15/64(28)×4.5
C27	H7324D8001	绕线器轮	1	
C28	HA307C0662	绕线器轮紧定螺钉	2	1/4(40)×6
C29	H7322D8001	上轴轴套(中)	1	
C30	H7323D8001	上轴轴套(中)羊毛毡	1	
C31	H5335C7101	轴承组件	1	
C32	HA113F0684	上轴轴套(右)紧定螺钉	2	15/64(28)×8.5
C34	HK604D7101	主动轮	1	
C35	HA110D0672	主动轮紧定螺钉	2	15/64(28)×12
C36	H7325D7101	绕线器组件	1	
C37	H7322B8001	绕线器安装螺钉	2	M4×6

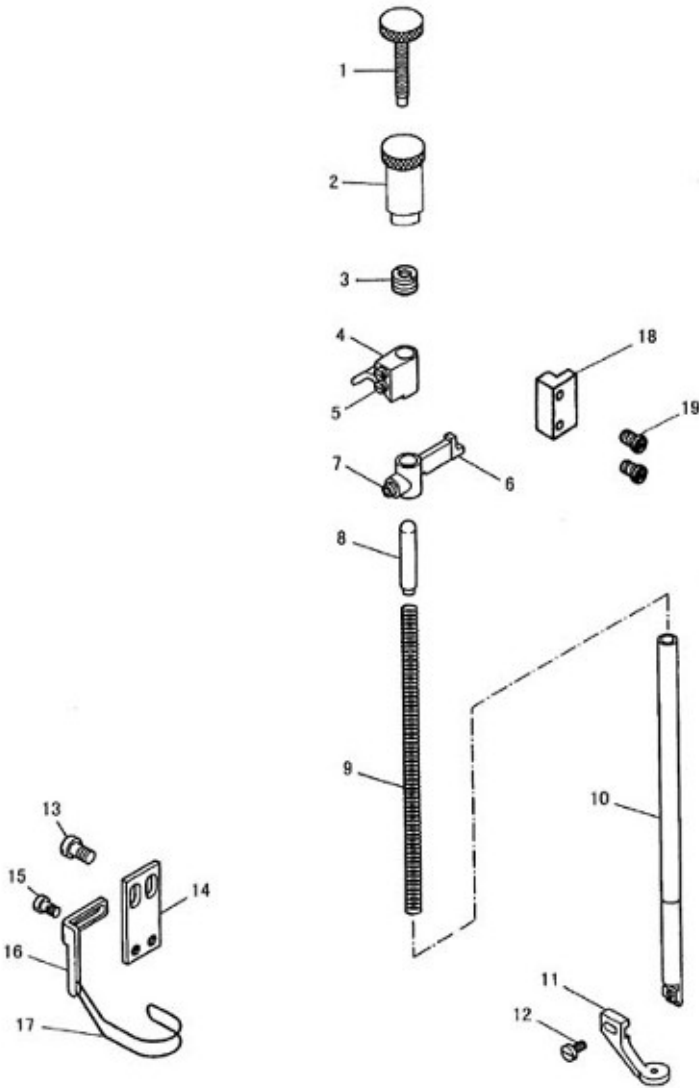
D. 竖轴、下轴部件



D. 竖轴, 下轴部件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
D01	HA108C0663	伞齿轮螺钉	2	1/4(40)×7
D02	HY507D8001	上轴伞齿轮	1	
D03	HY508D8001	竖轴伞齿轮(上)	1	
D04	H7312C8001	竖轴轴套(上)	1	
D05	H428060080	内六角平端紧定螺钉	1	M6×8
D06	HK610E8001	竖轴	1	
D07	H7314C8001	竖轴轴套(下)	1	
D08	HK640E8001	竖轴伞齿轮(下)	1	
D09	HK639E8001	下轴伞齿轮	1	
D10	HK611E8001	竖轴轴套	1	
D11	H7316C8001	下轴轴套(右)	1	
D12	H2404G0658	下轴轴套(右)紧定螺钉	1	11/64(32)×7.7
D13	HK614E8001	下轴	1	
D14	H605020100	圆柱销	1	2×10
D15	HK613E8001	下轴限位挡圈	1	
D16	H007009070	轴用挡圈	1	7
D17	HK619E8001	动刀安装螺钉	2	
D18	HK618E8001	动刀	1	
D19	HK615E7101	下轴套筒组件	1	
D20	HK634E8001	旋梭组件	1	KR238
D21	HK635E8001	梭芯套组件	1	SC39
D22	HK636E8001	梭芯	1	
D23	HK607E8001	挡线勾	1	
D24	HK637E8001	挡线勾安装螺钉	2	M2.5×6
D25	HK605E8001	针板安装板架	1	
D26	HK608E8001	针板定刀	1	
D27	HK609E8001	针板定刀螺钉	2	
D28	HK606E8001	针板	1	
D29	H7307C8001	针板安装螺钉	2	9/64(40)×6
D30	HK620E8001	筒型端盖支承座	1	
D31	H7330C8001	牙架支撑座安装螺钉	2	M4×6
D32	HK622E7101	筒型端盖大组件	1	
D33	HK621E8001	筒型端盖安装螺钉	1	M5×8
D34	HK633E8001	螺钉	2	9/64(40)×16.5

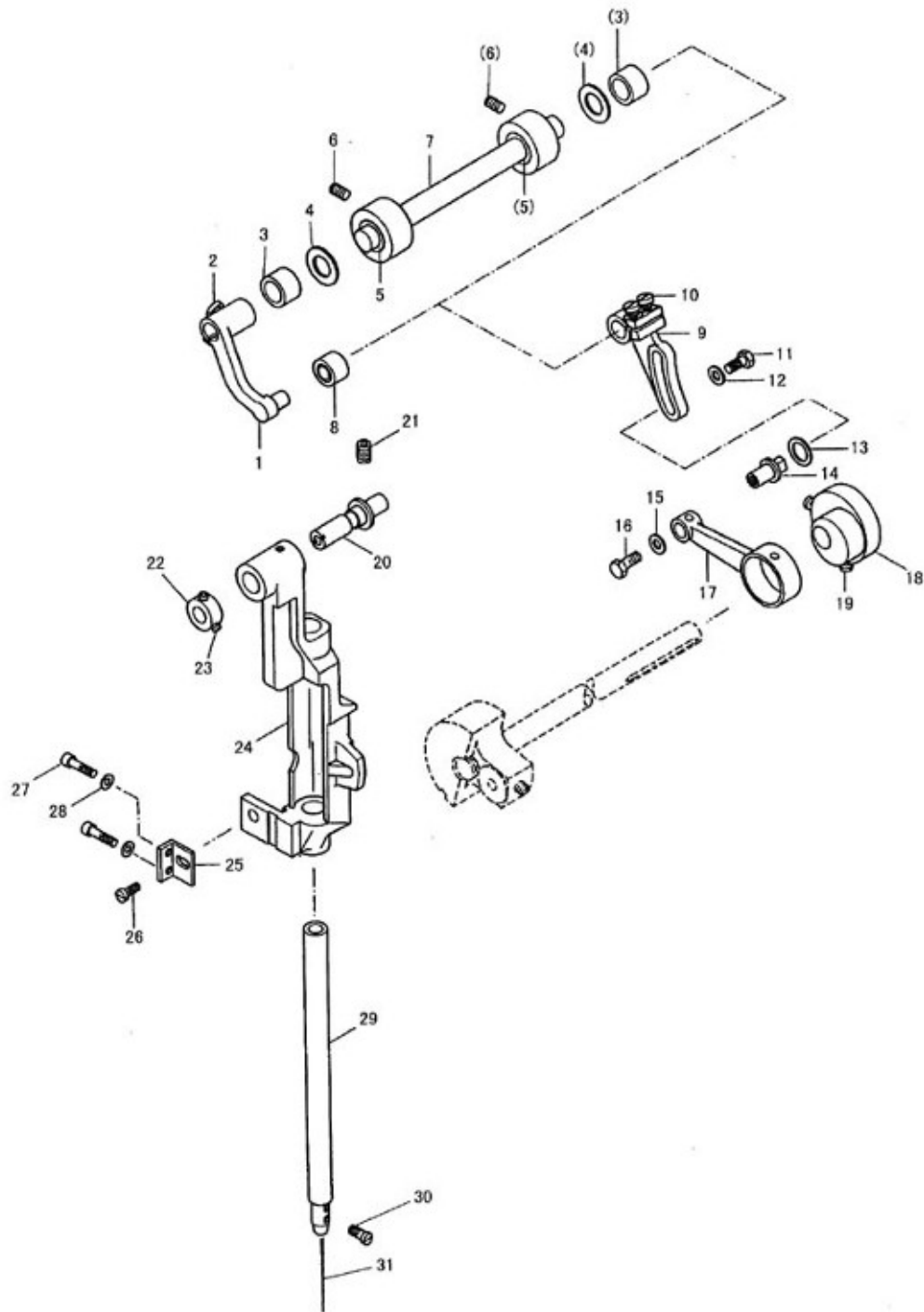
E. 压脚部件



E. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
E01	HK612F8001	调压螺钉	1	11/64 (40) × 35
E02	HK611F8001	调压螺钉套	1	
E03	HK613F8001	调压螺母	1	11/64 (40)
E04	HK607F8001	压紧杆限位块	1	
E05	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	2	1/4 (40) × 6
E06	HK608F8001	压杆导架	1	
E07	H3210F0681	内六角凹端紧定螺钉	1	M5 × 6
E08	HK605F8001	压簧顶杆	1	
E09	HK604F8001	压簧顶杆弹簧	1	
E10	HK606F8001	压紧杆	1	
E11	HK610F8001	压脚	1	
E12	H415040100	内六角圆柱头螺钉	1	M4 × 10
E13	H7342F8001	防护罩板螺钉	2	M5 × 8
E14	H7336F8001	防护罩板	1	
E15	H7343F8001	防护罩架螺钉	2	M4 × 6
E16	H7337F8001	防护罩架	1	
E17	H7335F8001	压脚防护罩	1	
E18	HK609F8001	压脚导轨	1	
E19	H7315F8001	膝控提升杠杆限位架安装螺钉	2	M5 × 16

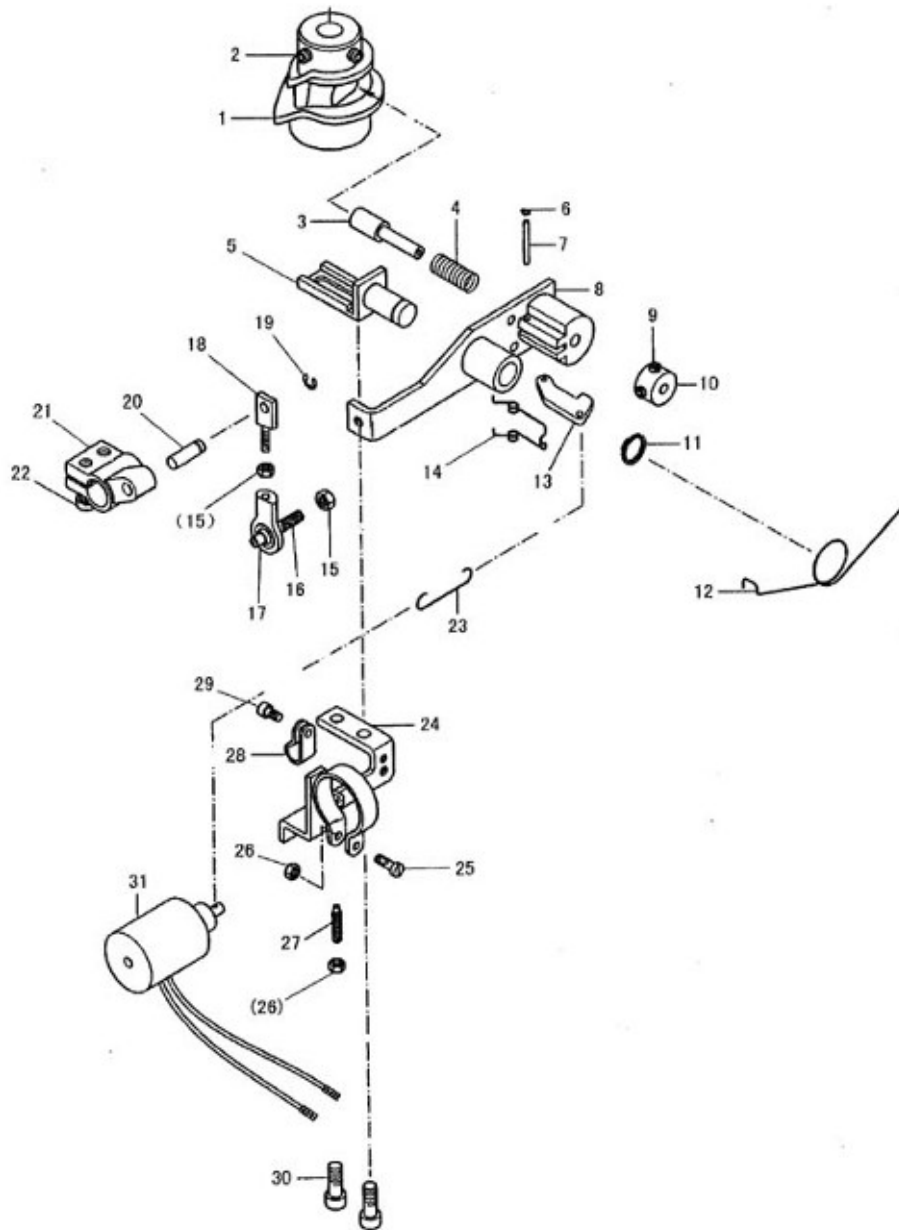
F. 针杆部件



F. 针杆部件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
F01	HK612G8001	压脚提升曲柄轴连杆	1	
F02	H415060120	内六角圆柱头螺钉	1	M6×12
F03	H7352G8001	压脚提升曲柄轴限位圈（左）	2	
F04	H7353G8001	压脚提升曲柄轴限位圈（左）垫圈	2	
F05	H7348G7101	压脚提升曲柄轴轴套组件	2	
F06	H428060050	内六角平端紧定螺钉	2	M6×5
F07	H7347G8001	压脚提升曲柄轴	1	
F08	HK613G7101	滚轮组件	1	
F09	H7311G8001	调节曲柄	1	
F10	H7312G8001	调节曲柄螺钉	2	M5×11.7
F11	H102050100	六角头螺栓	1	M5×10
F12	H005001050	平垫圈	1	5
F13	H7315G8001	偏心连杆铰链轴垫圈	1	
F14	H7313G8001	偏心连杆铰链轴	1	
F15	H7314G8001	偏心连杆螺钉垫圈	1	5
F16	H104050080	六角头螺栓	1	M5×8
F17	H7309G8001	偏心连杆	1	
F18	HK605G8001	压脚提升凸轮	1	
F19		压脚提升凸轮螺钉	2	M6×8
F20	H7322G8001	针杆摆动架销	1	
F21	H428050080	内六角平端紧定螺钉	1	M5×8
F22	H7323G8001	针杆摆动架销紧圈	1	
F23		针杆摆动架销紧圈螺钉	2	M3×3
F24	HK609G8001	针杆摆动架	1	
F25	HK610G8001	针杆摆动架固定板	1	
F26	H2404G0658	滚轮压脚定位螺钉	1	SM11/64(32)×7.7
F27	H415040140	内六角圆柱头螺钉	2	M4×14
F28	H005001040	平垫圈	2	4
F29	HK615G8001	针杆	1	
F30	H3204D6510	夹针螺钉	1	1/8(44)×4
F31		机针	1	DP×35LR 14#-16#

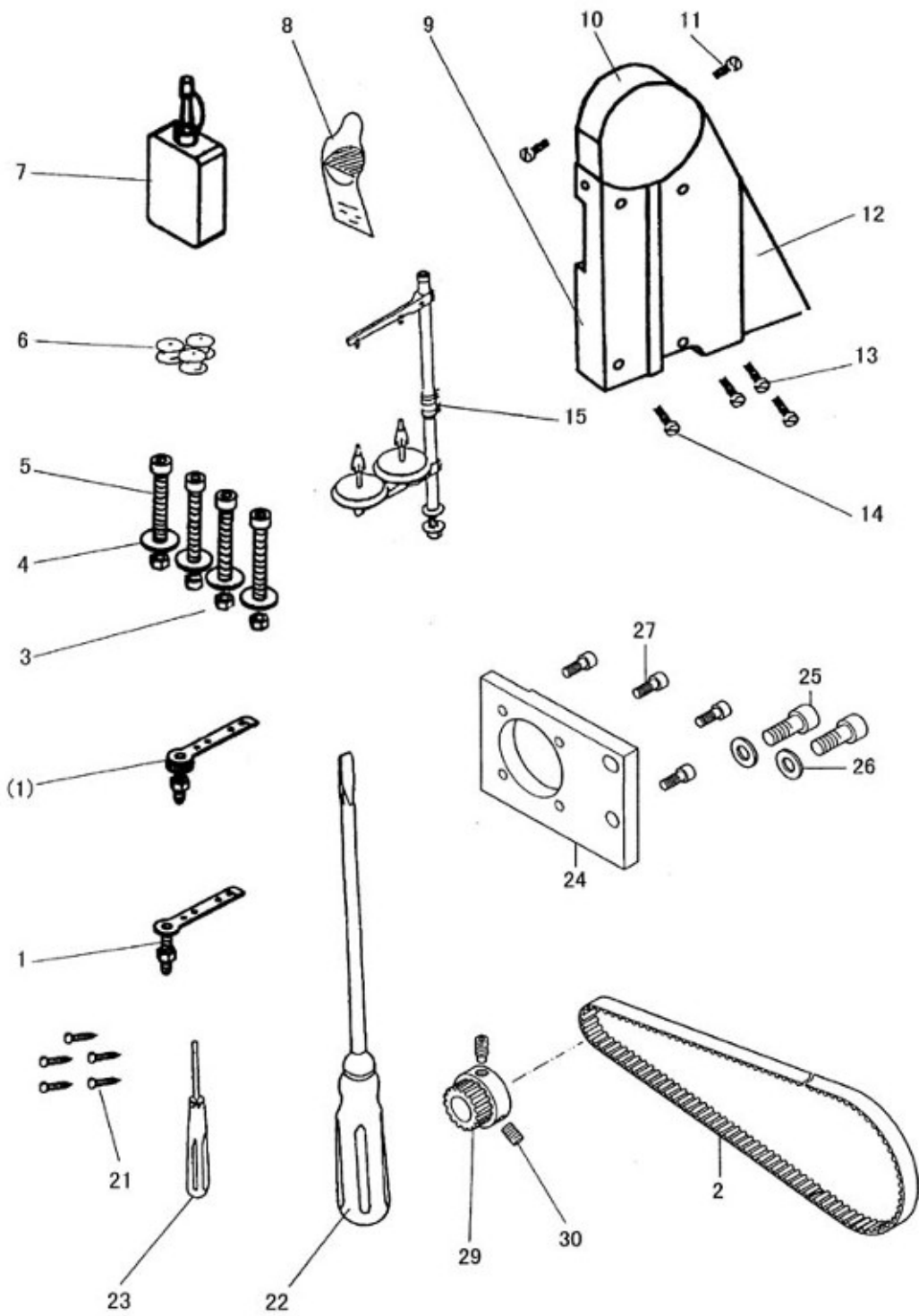
G. 剪线部件



G. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
G01	HK605H8001	剪线凸轮	1	
G02	H431060080	内六角凹端紧定螺钉	2	M6×8
G03	HK613H8001	剪线凸轮销	1	
G04	HK615H8001	剪线凸轮销弹簧	1	
G05	HK620H7101	剪线安装架组件	1	
G06	H007013015	开口挡圈	2	1.5
G07	H605020180	圆柱销	1	
G08	HK609H7101	剪线安装座小组件	1	
G09	H428040040	内六角平端紧定螺钉	2	M4×4
G10	HK616H8001	剪线凸轮销紧圈	1	
G11	H007009100	轴用挡圈	1	10
G12	HK623H8001	剪线安装座复位弹簧	1	
G13	HK618H8001	剪线销复位扳手	1	
G14	HK619H8001	剪线销复位扳手弹簧	1	
G15	H003002050	六角头螺母	1	M5
G16	H415050140	内六角圆柱头螺钉	1	M5×14
G17	HK632H8001	连杆	1	JKM5
G18	HK624H8001	接头螺钉	1	
G19	H007013030	开口挡圈	1	3
G20	HK617H8001	剪线曲柄销	1	
G21	HK607H8001	剪线曲柄	1	
G22	H7312G8001	调节曲柄螺钉	2	M5×12
G23	HK625H8001	弹簧钩	1	
G24	HK627H7101	电磁铁安装架组件	1	
G25	H415040100	内六角圆柱头螺钉	1	M4×10
G26	H003002040	六角头螺母	1	M4
G27	HK631H8001	限位螺钉	1	
G28	HA700Q0030	尼龙夹头	1	
G29	H415040050	内六角圆柱头螺钉	1	M4×5
G30	H415060140	内六角圆柱头螺钉	2	M6×14
G31	HK630H7101	剪线电磁铁导线组件	1	

H. 附件



H. 附件

序号	样本编号	名 称	用量	备注
H01	H7311H7101	绕线器线架组件	2	
H03	H003002080	六角头螺母	4	M8×1.25
H04	H005006080	大垫圈	4	8
H05	H415080600	内六角圆柱头螺钉	4	M8×60
H06	HK636E8001	梭芯	3	
H07	H200400069	油壶	1	
H08		机针	4	DP×35LR 14#-16#
H09	H7327H8001	皮带罩（左）	1	
H10	H6307L8001	皮带罩（右）	1	
H11	H200000360	皮带罩安装螺钉	2	
H12	H7328H8001	线架组件	1	
H13	H409060080	开槽圆头木螺钉	4	M6×8
H15	HA200J2030	螺钉起子（大）	1	GXJ-2
H21	H801045200	螺钉起子（小）	5	4.5×20
H22	HA300J2070	螺钉	1	
H23	HA300J2210	螺钉	1	

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

地址: 上海市松江区书林路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

2016年4月印制