



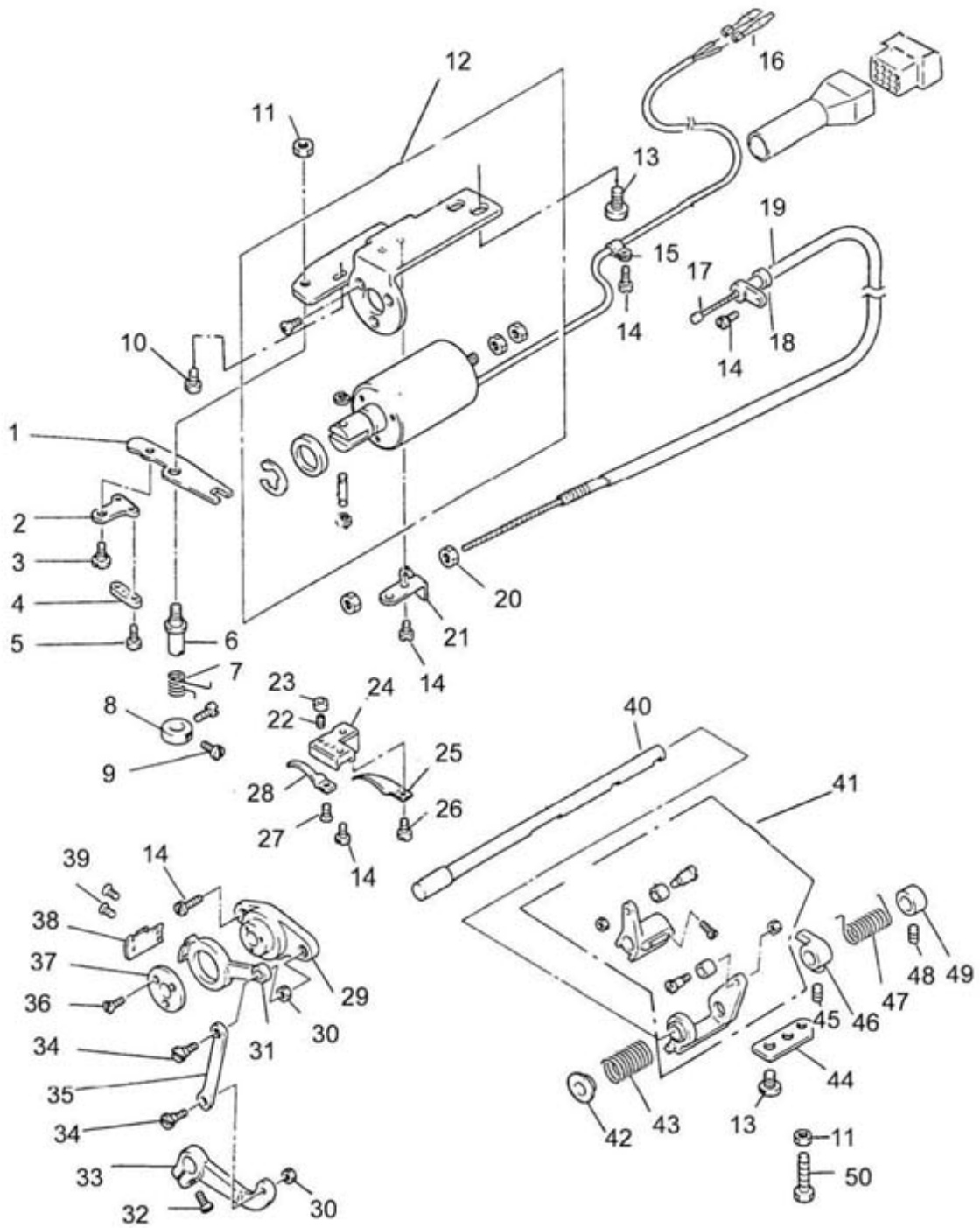
**GC0388-D/GC0388**

**自动剪线复合送料平缝机/复合送料平缝机**

**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.**

## H. 剪线部件



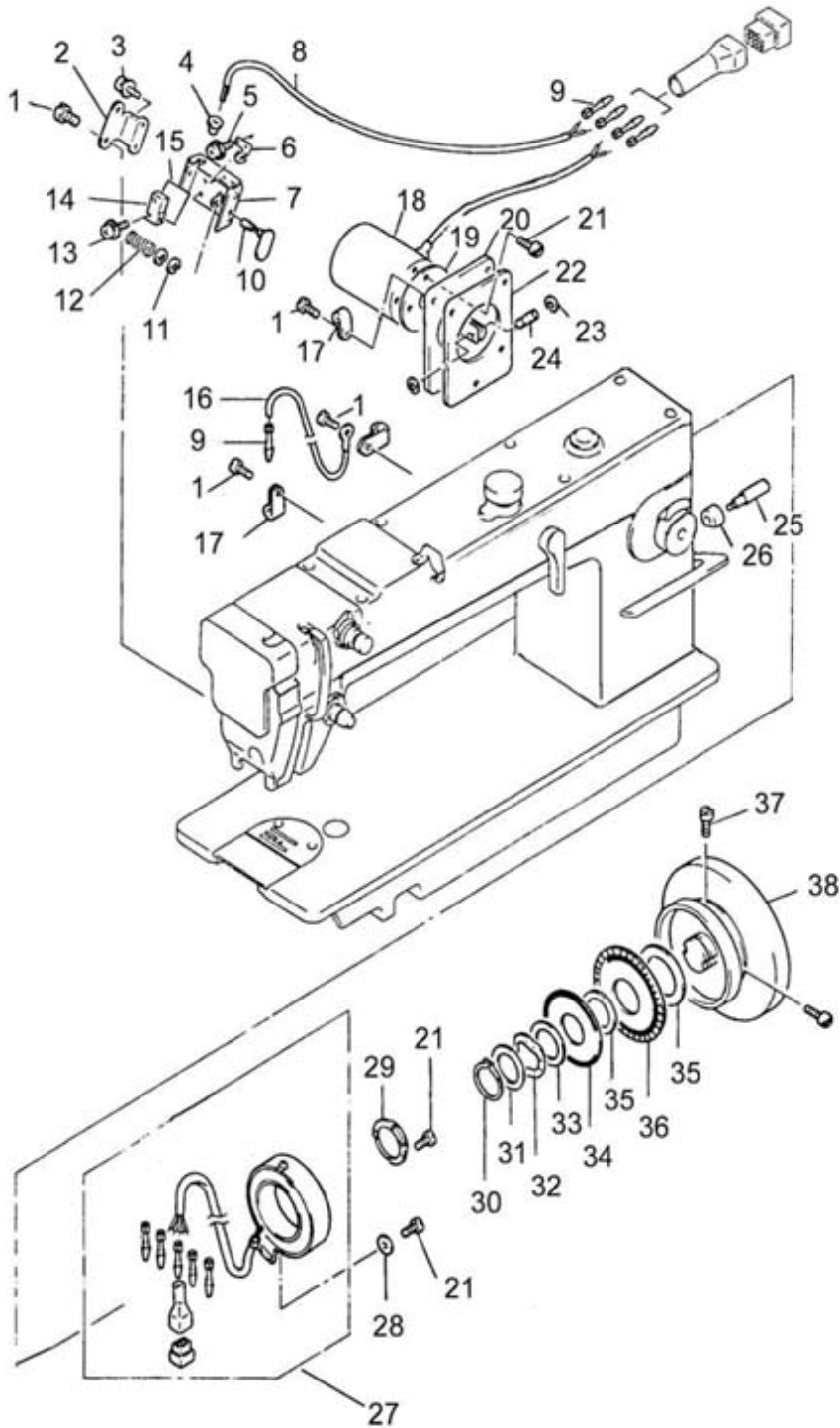
## H. 剪线部件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
H01	HA712N0698	驱动板	1		
H02	HA712N6910	软线支撑板	1		
H03	HA712N0699	软线支撑板螺钉	1		SM11/64(40)×8
H04	HA712N6911	软线连板	1		
H05	HA712N6912	软线连板螺钉	2		SM1/8(44)×7
H06	HA712N0695	驱动板轴	1		
H07	HA712N0697	驱动板弹簧	1		
H08	HA712N0696	驱动板轴紧圈	1		
H09	HA7311CC06	驱动板轴螺钉	2		SM9/64(40)×8.5
H10	HA100E2150	安装架连接螺钉	1		SM11/64(40)×10
H11	HA710N0683	驱动轴螺母	1		
H12	H2208H0068	剪线电磁铁传动组件	1		
H13	HA700N0080	安装架固定螺钉	4		SM15/64(28)×12
H14	HA300C2030	线夹螺钉	7		SM11/64(40)×8
H15	HA708P0668	线夹	1		
H16	HA7641B319	插头接头	2		
H17	H6005J8001	软线接头	1		
H18	HA300H2080	O型圈	1		
H19	H6004J7101	牵引索组件	1		
H20	H003003050	软线螺母	2		GB/T6171 M5
H21	HA712N6913	软线座	1		
H22	HA7121N604	定刀座螺钉	1		SM9/64(40)×8.5
H23	HA7121N704	定刀座螺母	1		SM9/64(40)
H24	HA7121N104	定刀座	1		
H25	H22121H204	拦线板	1		
H26	HA7311CH06	拦线板螺钉	1		SM9/64(40)×8
H27	HA7121N304	定刀片螺钉	1		SM9/64(40)×5
H28	H22121H104	定刀片	1		
H29	HA704N1111	刀架	1		
H30	HA7111N304	刀轴连杆螺母	2		
H31	HA704N1112	刀架(左)	1		
H32	HA7111N504	驱动曲柄螺钉	1		
H33	HA7111N604	剪线电磁铁驱动曲柄	1		
H34	HA7111N204	刀轴连杆螺钉	2		SM11/64(40)×6.2
H35	HA7111N404	刀轴连杆	1		
H36	HA704N1114	刀架螺钉	3		SM1/8(44)×6
H37	HA704N1113	刀架垫圈	1		
H38	H2204H0651	动刀片	1		
H39	HA7111N704	刀片紧固螺钉	2		SM11/64(40)×7
H40	H6006J8001	凸轮曲柄轴	1		
H41	HA706N0066	凸轮曲柄大组件	1		
H42	HA700N0050	扭簧端盖	1		
H43	HA700N0040	扭簧	1		

## H. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
H44	HA710N0682	止动板	1		
H45	HA113F0684	限位块螺钉	1		SM15/64(28)×11.3
H46	HA709N0671	限位块	1		
H47	HA700N0110	凸轮轴扭簧	1		
H48	HA105D0662	紧圈螺钉	1		SM1/4(40)×4
H49	HA715N0071	凸轮轴紧圈	1		
H50	HA7411N110	止动螺钉	1		SM15/64(28)×23

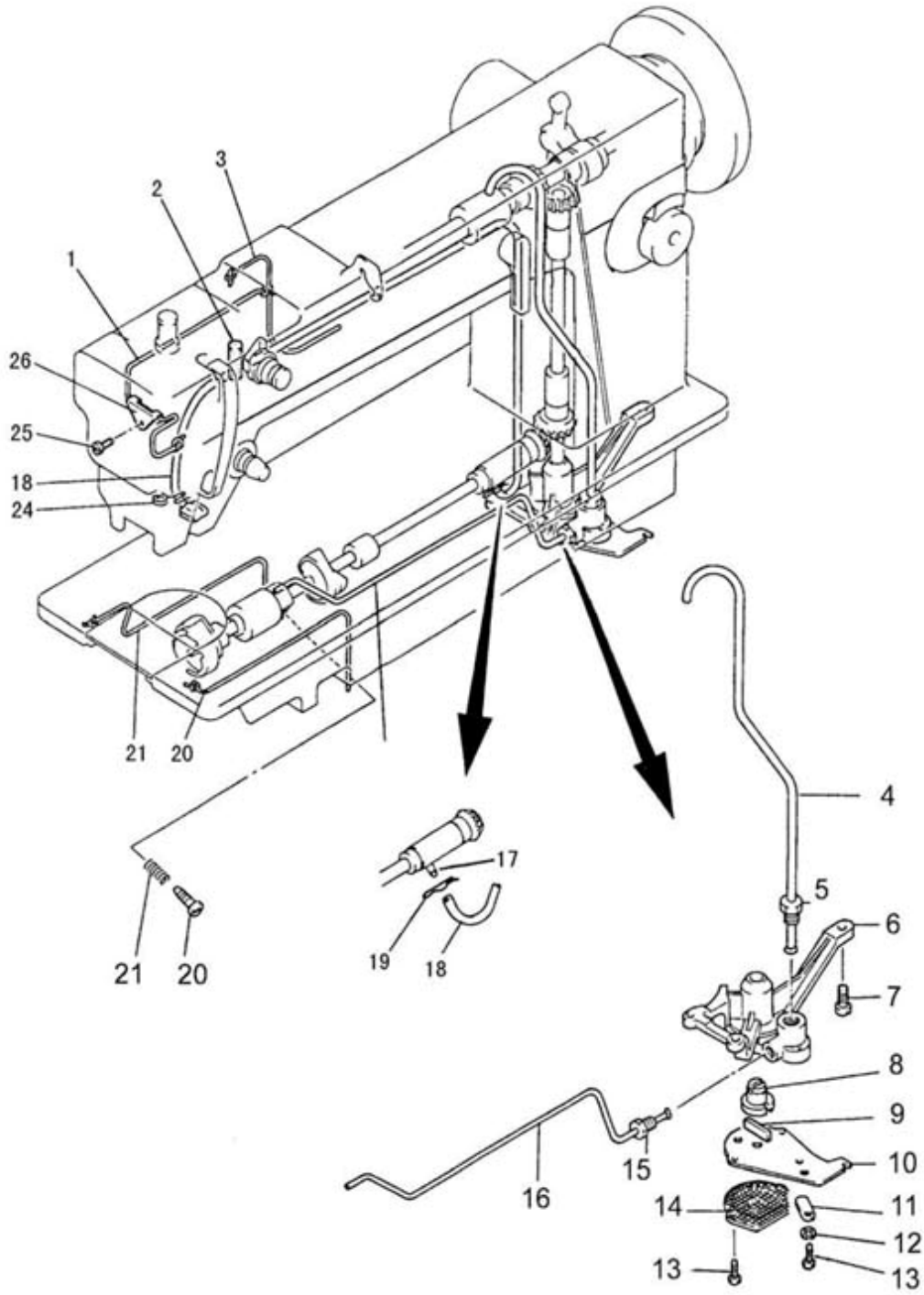
# I. 倒缝部件



## I. 倒缝部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
I01	HA300B2160	开关安装架螺钉	8		SM11/64(40)×10
I02	H6005K8001	开关安装架	1		
I03	HA7221P508	倒缝开关安装螺钉	2		
I04	HA70400657	橡皮衬套	1		
I05	HA70400659	片簧螺钉	2		
I06	HA70400654	片簧	1		
I07	H2205I0661	倒缝开关安装架	1		
I08	H6006K7101	导线组件	1		
I09	HA7641B319	插头接头	5		
I10	HA70400021	按钮小组件	1		
I11	H007013030	E型挡圈	2		GB/T896 3
I12	HA70400065	按钮销弹簧	1		
I13	HA70406510	微动开关螺钉	2		M2×8
I14	HA70400655	微动开关	1		
I15	HA70400658	绝缘板	1		
I16	HA705Q0065	地线（组件）	1		
I17	HA708P0668	导线夹	2		
I18	H6009K8001	倒缝电磁铁	1		
I19	H2006I0672	倒缝电磁铁垫圈	1		
I20	H6010K8001	后盖板	1		
I21	HA300C2030	电磁铁螺钉	7		SM11/64(40)×8
I22	H6011K8001	后盖板垫圈	1		
I23	H007013040	E型挡圈	2		
I24	HA712N0692	电磁铁销	1		
I25	H6012K8001	支撑杆	1		
I26	H2204G0652	操纵杆限位圈	1		
I27	HA703R0065	检测器组件	1		
I28	HA703R0067	检测器架垫圈	1		
I29	HA703R0066	检测器挡板	1		
I30	HA111G0683	C型挡圈	1	1	
I31	HA700R0060	垫圈	1		
I32	HA700R0050	反射板压架弹簧	1		
I33	HA700R0040	定位棒B	1		
I34	HA700R0020	反射板（上）	1		
I35	HA700R0030	定位棒A	2		
I36	HA700R0010	反射板（下）	1		
I37	HA110D0672	主动轮螺钉	2	2	SM15/64(28)×12
I38	H2204I0651	主动轮	1		
I38	H2000C2040	主动轮		1	

# J. 油泵部件



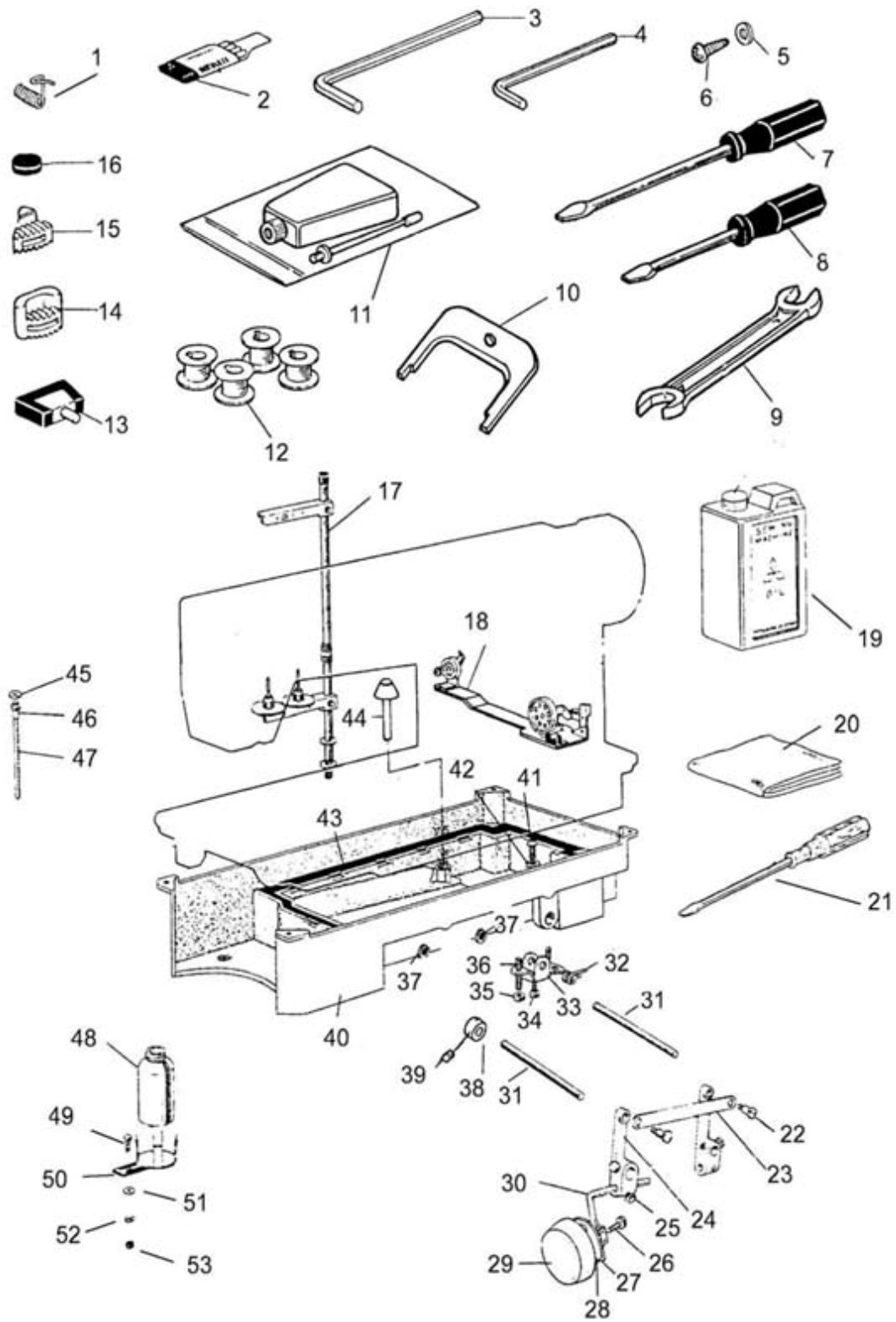


## J. 油泵部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
J01	H6019I8001	压脚提升轴支架曲柄轴油线	1	1	
J02	HA700B2150	铰链轴导油羊毛毡	1	1	
J03	H6019I8001	油线	1	1	
J04	H6016I8001	上轴油管	1	1	
J05	HA116I0682	上轴油管接头	1	1	
J06	H6006I8001	油泵体	1	1	
J07	HA100I2090	油泵体螺钉	3	3	SM11/64(40)×13
J08	H6010I8001	油泵体叶轮	1	1	
J09	H6011I8001	叶轮滑块	1	1	
J10	H6012I8001	油泵体盖板	1	1	
J11	HA100I2070	油量调节板	1	1	
J12	HA100I2050	油量调节板螺钉弹簧垫圈	1	1	3.5
J13	HA100I2040	油泵调节板螺钉	3	3	SM1/8(44)×13
J14	HA111I0065	油泵滤网组件	1	1	
J15	HA113I0661	下轴油管接头	1	1	
J16	H6014I8001	下轴油管	1	1	
J17	HA110E0672	回油管接头	1	1	SM1/2(28)
J18	H6018I8001	回油管	1	1	
J19	HA300I2030	回油管弹簧夹	1	1	
J20	HA300E2030	油量调节螺钉	1	1	SM15/64(28)×25.5
J21	HA100E2060	油量调节弹簧	1	1	
J22	HA305G0664	油线	1	1	
J23	HA304G0655	油线	1	1	
J24	HA300I2060	回油管弹簧夹	1	1	
J25	HA106B0676	油线固定架螺钉	1	1	SM9/64(40)×6
J26	H6009I8001	油线固定架	1	1	



# K. 附件



## K. 附件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
K01	HA505B0672	挑线簧	1	1	
K02	H2000G2030	机针	4	4	DP×17 #22
K03	H3200L0060	内六角扳手3	1	1	
K04	HA704S0653	内六角扳手	1	1	
K05	HA300J2230	木螺钉垫片	4	4	
K06	H801045200	木螺钉	4	4	GB/T99 4.5×20
K07	HA300J2200	螺丝刀(中)	1	1	
K08	HA300J2210	螺丝刀(小)	1	1	
K09	HA100J2160	双头扳手	1	1	
K10	HA704S0654	检测器调整板	1	1	
K11	HA100J2110	小油壶	1	1	
K12	HA600E2060	梭芯	4	4	
K13	HA307J0067	机壳铰链	2	2	
K14	HA100J2090	机头防震垫块(大)	2	2	
K15	H3200L0030	机头防震垫块(小)	2	2	
K16	HA100J2120	小磁块	1	1	
K17	HA300J2370	线架组件	1	1	GXJ-2A
K18	HA905S0066	绕线器组件	1	1	
K19	HA300J2170	大油壶	1	1	
K20	HA100J2180	机罩	1	1	
K21	HA300J2070	螺丝刀(大)	1	1	
K22	H6017L8001	接头连杆连接螺钉	2	2	SM1/4(24)×10.7
K23	H6005L8001	磁块接头连杆	1	1	
K24	H6006L8001	膝控磁块接头	2	2	
K25	HA106J0664	磁块弯杆接头螺钉	3	3	SM5/16(18)×13
K26	HA106J0667	磁块架螺钉	1	1	SM15/64(28)×8
K27	HA106J0666	磁块架	1	1	
K28	HA106J0665	膝控磁块	1	1	
K29	HA106J0668	磁块垫	1	1	
K30	HA106J0662	膝控磁块弯杆	1	1	
K31	H6015L8001	膝控铰链轴	2	2	
K32	HA104J0657	膝控复位簧	1	1	
K33	HA104J0658	膝控限位架	1	1	
K34	HA100F2130	膝控铰链轴螺钉	1	1	SM15/64(28)×14.5
K35	HA104J6510	调节螺母	2	2	SM15/64(28)
K36	HA104J0659	膝控限位调节螺钉	2	2	SM15/64(28)×28
K37	H007013090	E型挡圈	1	1	GB/T896 9
K38	H6016L8001	铰链轴紧圈	1	1	
K39	HA100C2090	紧圈螺钉	2	2	SM15/64(28)×4.5
K40	H6008L8001	油盘	1	1	
K41	HA104J0652	放油螺钉	1	1	SM5/16(28)×10
K42	HA104J0653	放油螺钉垫圈	1	1	
K43	H6009L8001	油盘密封圈	2	2	

## K. 附件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
K44	HA106J0661	膝控提升顶杆	1	1	
K45	HA600J2060	防油密封垫	1	1	
K46	HA600J2040	吸油管嘴	1	1	
K47	HA600J2050	吸油管	1	1	
K48	HA600J2030	油瓶	1	1	

# — 目 录 —

## 一、使用说明书

1、安全注意事项	3
2、操作须知	3
3、操作条件	3
4、主要技术规格	3
5、电源线连接	4
6、控制箱的连接	5
7、安装皮带	5
8、调节针杆停针位置	5
9、安装膝控装置	6
10、润滑	7
11、油润滑情况	7
12、旋梭润滑的调整	7
13、油泵的调整	7
14、定期清洁机器	8
15、操作指南（电动机和控制箱）	8
16、安装皮带罩	9
17、绕底线	9
18、安装机针	9
19、穿面线	10
20、调节针距和倒缝	10
21、调整线张力	11
22、面线张力	11
23、底线张力	11
24、压脚压力的调整	11
25、送布牙高度	12
26、调整送布牙倾角	12
27、针距及顺倒缝的调整	12
28、压脚扳手	13
29、内外压脚的调整	13
30、送布牙同步关系的调整	15
31、剪线装置的调整	15

## 二、零件样本

A. 机壳部件	18
B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件	21
C. 抬牙送布、勾线部件	24
D. 针距调节部件	27
E. 压脚摆动部件	30

---

F. 压脚提升部件.....	32
G. 压脚部件.....	35
H. 剪线部件.....	37
I. 倒缝部件.....	40
J. 油泵部件.....	42
K. 附件.....	44



## 1、安全注意事项：

- 1) 当电源开关开后，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，否则将会受伤。
- 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。

## 4、主要技术规格：

型 号		GC0388-D	GC0388
规 格			
缝料		厚料	
最高转速 (rpm)		2000	
针距 (mm)		0—8.0	
针杆行程 (mm)		38.0	
挑线杆行程 (mm)		73.0	
压脚交互量 (mm)		2.0-5.0	
外压脚操作系统		标盘	
送布牙高度 (mm)		1.0	
机针		DP×17 22#	
压脚提升高度	手控(mm)	6.0	
	膝控(mm)	16.0	
旋梭		全自动润滑大旋梭（剪线）	全自动润滑大旋梭
润滑系统		自动	
剪线装置		○	无
倒缝装置		○	

## 5、电源线连接：

### 1) 电源线连接：

当电源线与控制箱连接时，应在确认插头型号及匹配方向后，将插头完全地插入相应插孔。

- (1) 用三相电机时，将“U”线接红线、“V”线接白线、“W”线接黑线。电机旋转方向取决于控制箱里的内置开关。

**注意：** 绿线必须连接到接地端以使电机正常接地。

- (2) 正确的电源容量如下：

三相电源：200-240V 10A

单相电源：100-120V 15A

### 2) 照明灯导线：

- (1) 安装工作灯（6V，15-20W）时，拉开控制箱后面的照明线接头，剥开线并将它们连接，然后用绝缘带缠绕。

**注意：** 在连接照明灯时必须关掉电源。

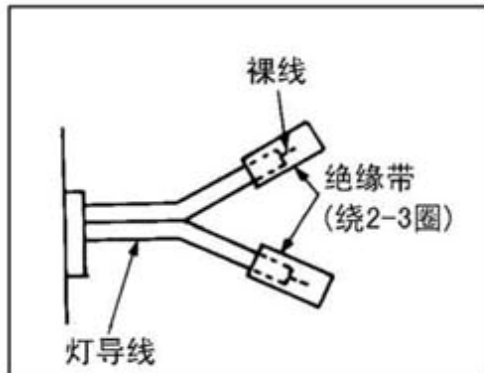


图 1

- (2) 当照明灯不使用时，导线末端必须如图 1 或图 2

所示进行绝缘处理，以避免短路的发生，否则，控制箱里的变压器会烧坏。

**注意：** 照明灯不能与任何加热器联接，否则， 超载将导致变压器的线的线坏。

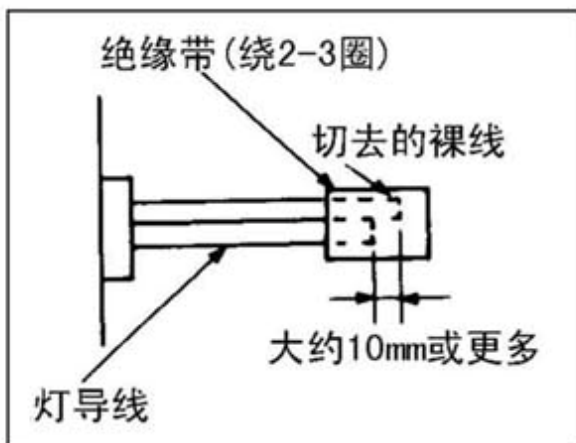


图 2

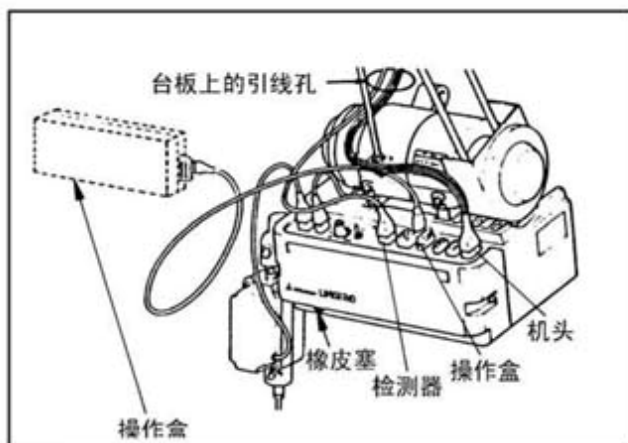


图 3

### 3) 旋转方向：

如果要改变电机的旋转方向，取下电机前左侧底部的橡皮塞（如图 3），然后，按下内部方向选择开关。从皮带轮方向看，电机逆时针方向旋转时，内部选择开关的指示灯“关”，反则为“开”。缝纫机出厂运输之前，皮带轮转向设为逆时针方向。



## 6、控制箱的连接：

1) 控制箱应如图 3 所示连接。

注意：（1）在装拆之前，确保电源开关关闭。

（2）机型与电机控制盒的匹配如下，要确保二者匹配正确。

缝纫机型号	控制箱
GC0388-D	XC-AM-A1020
	XC-AM-B2020

## 7、安装皮带（图 4）：

1) 使用缝纫机用 V 型带。

2) 调整皮带张力，通过旋转张力调节螺母来改机高度，在皮带表面中心位置用手压下，皮带向内陷进 15mm 时即可。如张力过小，在中低速时速度会不稳定，或机针不能停在适当位置。如张力过大，电机轴承很快会损坏。

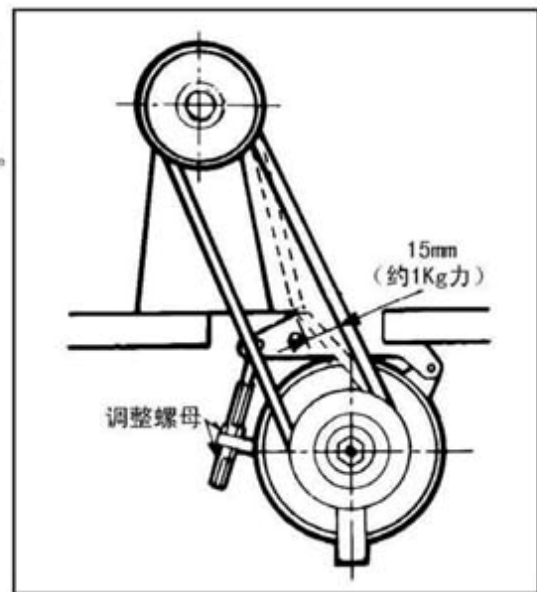


图 4

## 8、调节针杆停针位置（图 5，图 6，图 7）：

1) 上针位（“up”）的调整

当用脚跟踩下踏板剪线后，机器应停在上针位（“up”）。如果标记偏差大于 3mm，作如下调整：

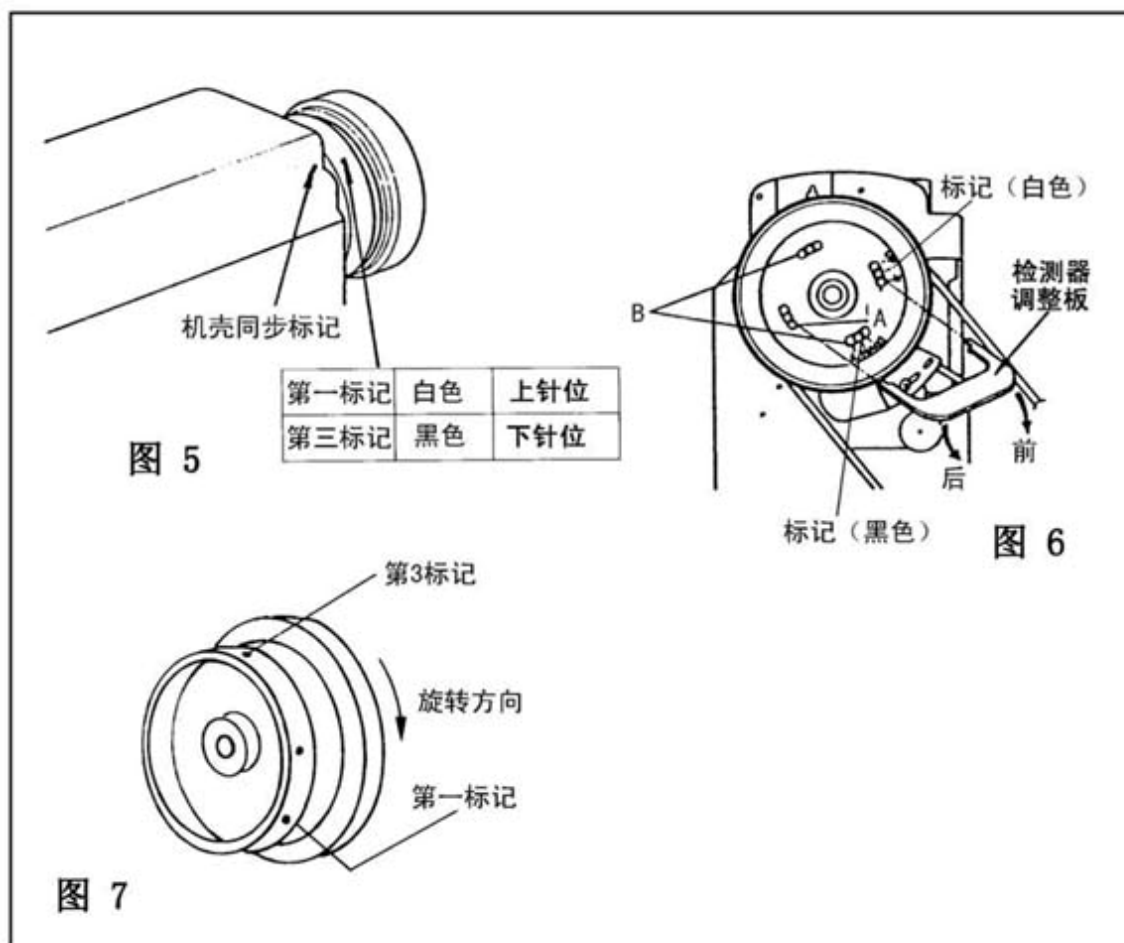
- （1）切断电源。
- （2）手抓住主动轮，将检测器调整板插入标记为 A 的两孔并用手紧压住，然后旋转主动轮，使主动轮上的第一标记点与机壳上标记点对齐。
- （3）开动机器试车。

2) 下针位（“Down”）的调整

当踏板回到中间位置时，机器应停在下针位（“Down”）。如果标记偏差超过 3mm，作如下调整：

- （1）切断电源。
- （2）手抓住主动轮，将检测器调整板插入标记为 B 的两孔，然后旋转主动轮，使主动轮上的第三标记点与机壳上标记点对齐。
- （3）开动机器试车。

3) 确认停针位置后，接上电线插头。



## 9、安装膝控装置（图 8）：

- 1) 尽量拉出两根膝控铰链轴，进行适当安装。
- 2) 在每根轴上装上膝控碰块接头。
- 3) 用碰块接头连杆将左右膝控碰块接头连接。
- 4) 在左膝控碰块接头上装膝控碰块弯杆。

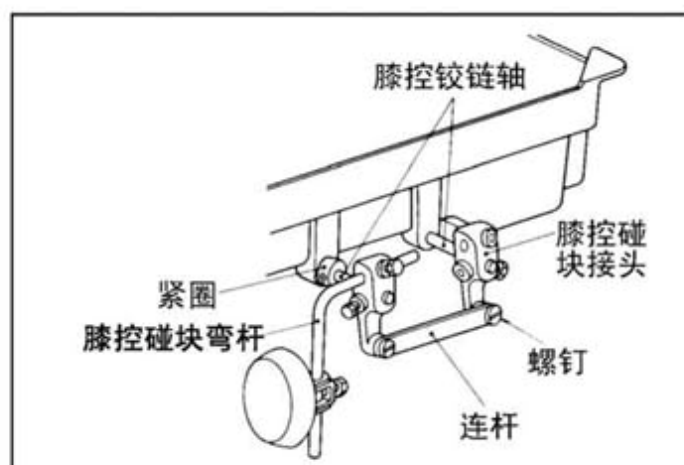


图 8

## 10、润滑（图 9）：

将油注入油盘 A 位置。

在操作过程中，经常检查油的水平面高度，如油位低于 B 位置，加油至 A 位。

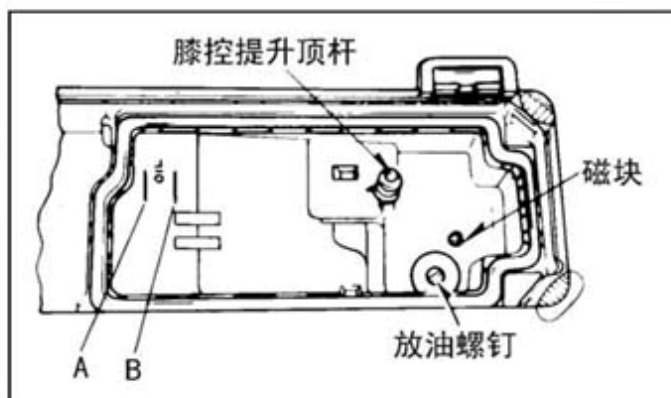


图 9

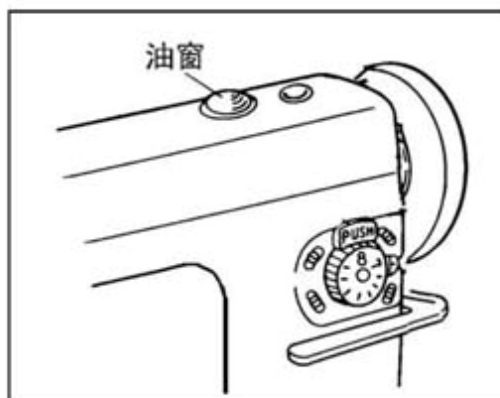


图 10

## 11、油润滑情况（图 10）：

操作机器时，可以通过油窗检查油润滑情况。

## 12、旋梭润滑的调整（图 11）：

可以通过旋转螺钉 A 来调整旋梭的润滑情况。

- 当螺钉旋紧时，油量最大。
- 当螺钉旋松时，油量最小。

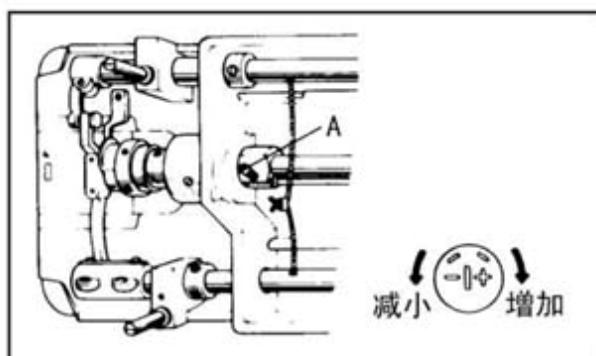


图 11

注意：调整该螺钉后，机器应至少运转 30 秒钟，然后检查油是否渗入旋梭。

## 13、油泵的调整（图 12）：

标准的调整方法如下：

油量调节板应充分盖住通油孔，如想减少供油量，就将通油孔适当地打开。

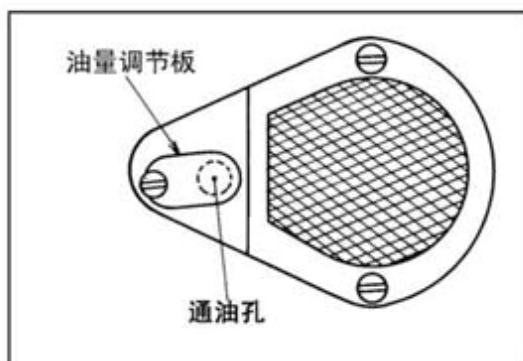


图 12

## 14、定期清洁机器(图 13, 图 14, 图 15:)

定期清扫送布牙、旋梭和油泵。

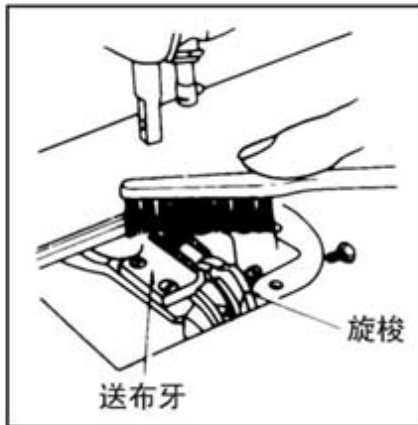


图 13

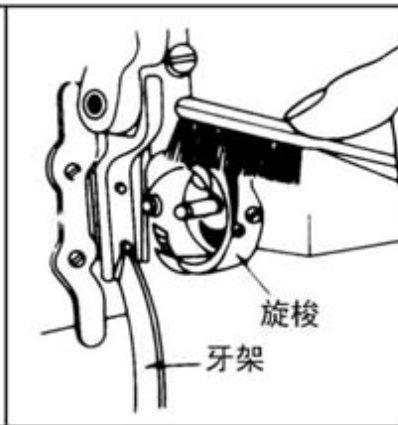


图 14

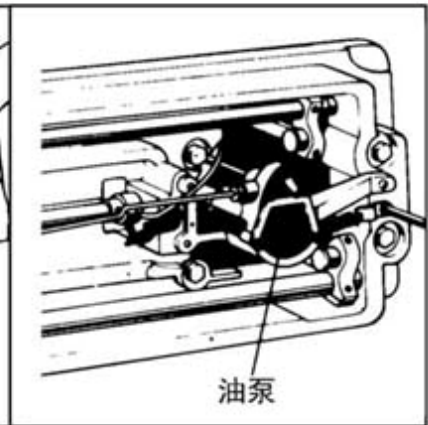


图 15

(电机维护) 每 1-2 个月将罩上的灰尘除掉。(电机罩长时间带灰尘或其它杂物作业会引起过热)  
(控制箱) 将灰尘从插头上清除。(如果插头上积满灰尘, 可能会引起机器误操作。)

## 15、操作指南 (电动机和控制箱) (图 16):

- 1) 开电源时请将脚离开踏板。
- 2) 离开座位时要关闭电源。
- 3) 缝纫机操作过程中, 如电源关闭或电源出现故障, 制动器会出错。
- 4) 在机器操作过程中, 控制箱盖应关闭以免灰尘进入引起误操作。
- 5) 控制回路必须用万能表检查, 以保护半导体零件。
- 6) 当倾斜机头或接触机针时关闭电源。
- 7) 三相电机必须用接地线 (绿线) 接地。
- 8) 当操纵控制箱开关时, 先关闭电源, 然后打开前盖 (图 16)。如你必须打开底盖时, 当电源关闭后, 需等待 10 分钟。因为箱体内部还存在一个高电压。  
(释放掉内部能量是很重要的。)
- 9) 使用电机时, 应远离噪声大的环境, 如高频焊接区。
- 10) 机需 15A, 三相电机需 10A。
- 11) 检测器有一光亮的面板, 不要让脏物、油等粘附在检测板上, 当主动轮拔出调整时, 如有脏物, 轻轻擦掉并避免划伤板面。同时必须严格注意防止油渗入板面的缝隙中。

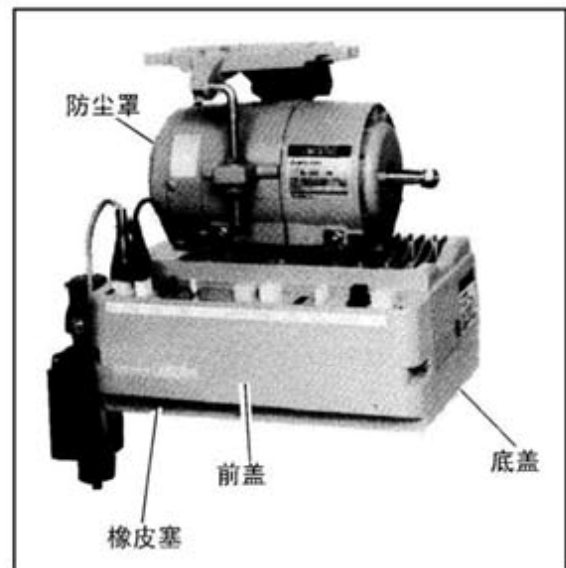


图 16



## 16、安装皮带罩：

为安全起见，缝纫机及电机均需安装皮带罩。

## 17、绕底线（图 17）：

绕线张力：绕尼龙或涤纶线时，绕线张力需小一些。

单边绕线：过线架往绕线最少的方向移动。

绕线量：当梭芯绕线过量时，旋松调整螺钉。当梭芯绕线不足时，旋紧调整螺钉。

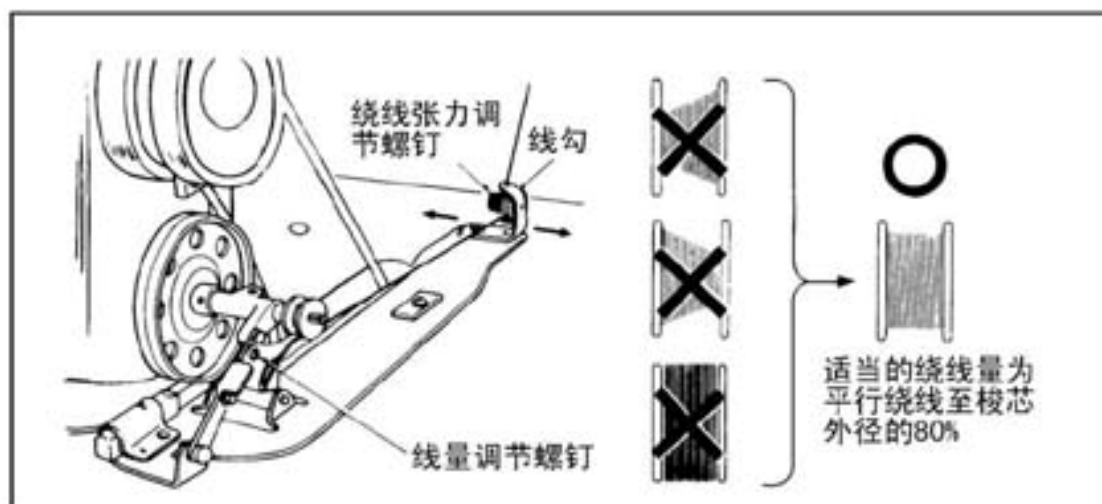


图 17

## 18、安装机针（图 18）：

注意：安装机针之前，务必关闭电源。

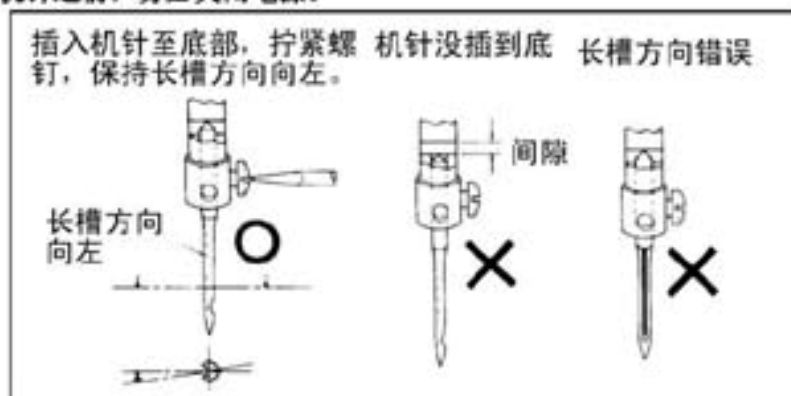


图 18

注意：用涤纶线倒缝时若发生断线，将机针的长槽向前侧转，有可能会避免该情况发生。一般避免将长槽朝向后侧。

## 19、穿面线（图 19）：

将挑线杆放到最高位，然后如图 19 所示穿面线。

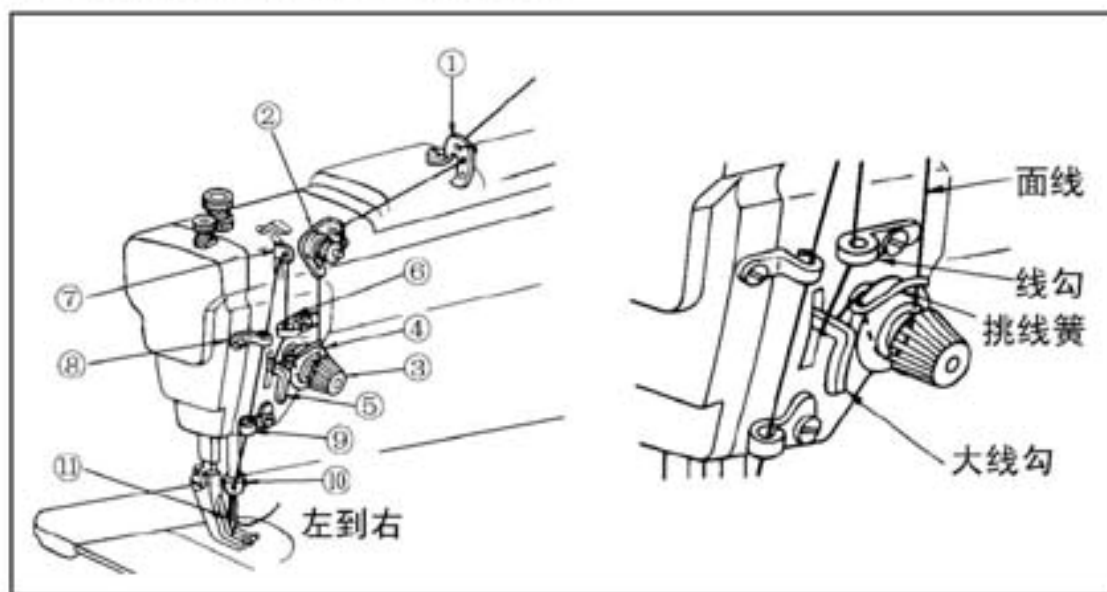


图 19

## 20、调节针距和倒缝（图 20）：

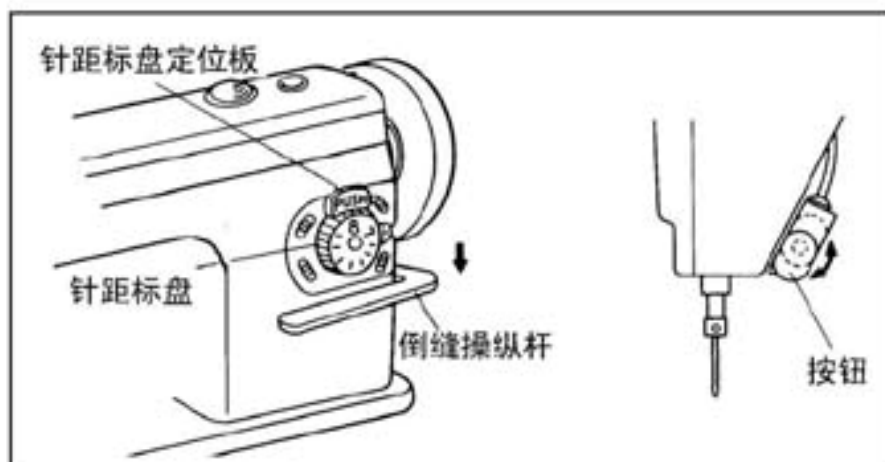


图 20

- 1) 若调节针距，则在压下“push”时，旋转针距标盘。
- 2) 压下倒缝操纵杆可进行倒缝。
- 3) 按下倒缝按钮后可实现倒缝。
- 4) 通常如图所示沿机壳侧面安装倒缝按钮，如需倒缝则按下按钮。

## 21、调整线张力（图 21）：

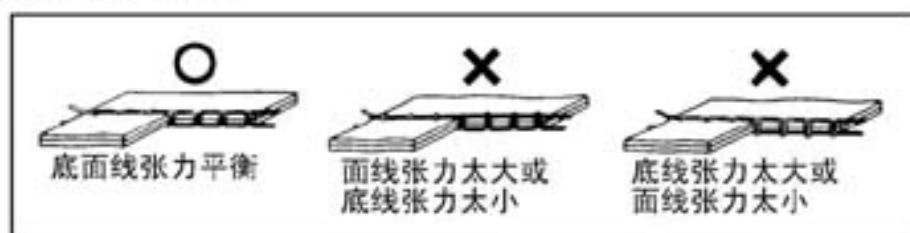


图 21

## 22、面线张力（图 22）：

- 1) 根据底线张力可以调整面线张力。
- 2) 面线张力的调整通过旋转夹线螺母来实现。对于用特殊线缝制的特殊缝料，可通过调整挑线簧来获得需要的张力。

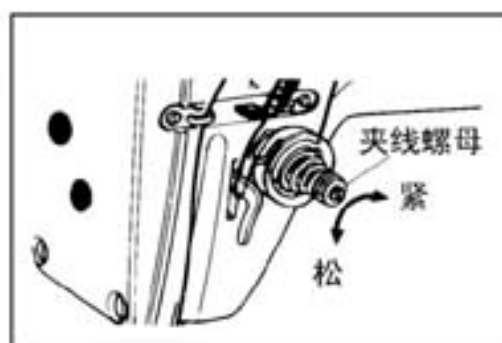


图 22

## 23、底线张力（图 23）：

底线张力可通过旋转螺钉 A 来调节。

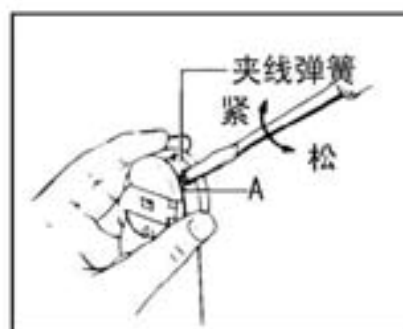


图 23

## 24、压脚压力的调整（图 24）：

- 1) 压脚压力应根据所缝制的面料而调整。
- 2) 内外压脚的压力均可调。（出厂前调节螺钉已如图示调整好）
- 3) 缝纫压力应调到所需力的最小值。

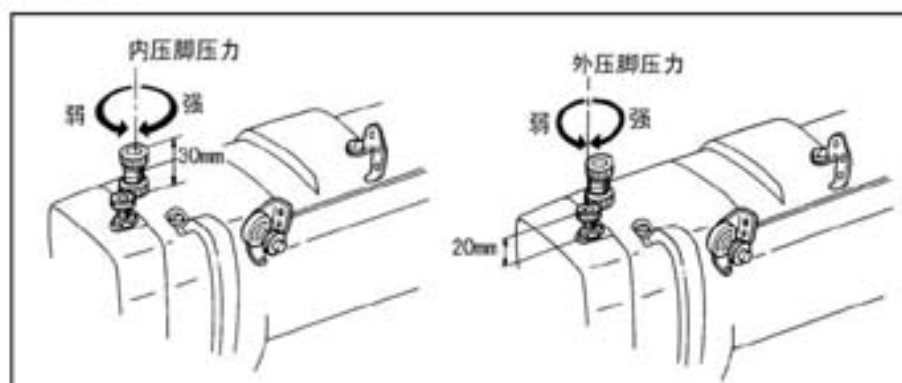


图 24



## 25、送布牙高度（图 25）：

- 1) 送布牙应高于针板平面 1.0mm，这是标准的数值。
- 2) 调整送布牙高度：
  - (1) 放松抬牙叉上的螺钉 A，然后将牙架上下移动。
  - (2) 调整结束后，旋紧螺钉 A。否则，牙架的运动将变得不准确。

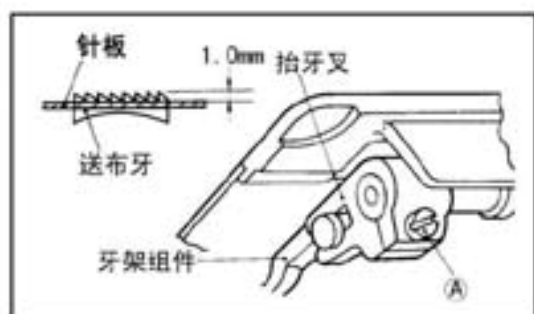


图 25

## 26、调整送布牙倾角（图 26）：

送布牙的标准位置应为水平。如果需要，可以根据缝料按照以下方法调整送布牙倾角：

- 1) 松螺钉 A。
- 2) 用螺钉起子左右旋转牙架曲柄偏心轴。
- 3) 调整结束，旋紧螺钉。

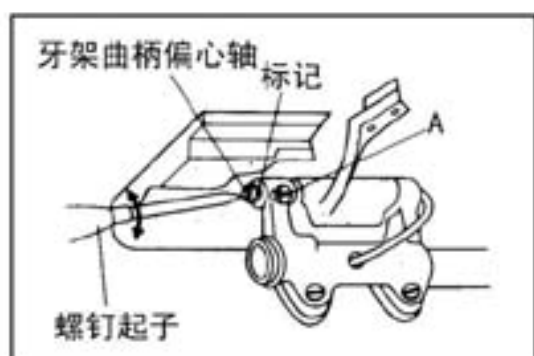


图 26

牙架曲柄偏心轴上的标记位置	送布牙
⊙ - 水平	标准
⊕	前端上升
⊖	前端下降

## 27、针距及顺倒缝的调整（图 27）：

- 1) 放松针距标盘座上的四个螺钉。
- 2) 旋转针距标盘座轴如下：
  - (1) 时针：增大顺缝针距，减少倒缝针距。
  - (2) 逆时针：减小顺缝针距，增大倒缝针距。

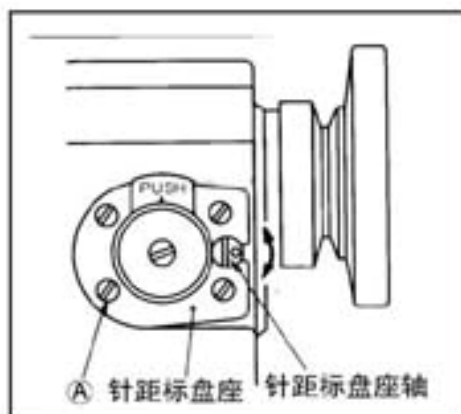


图 27

## 28、压脚扳手（图 28）：

将压脚扳手按图 28 所示箭头方向旋转。这时，内压脚提升。

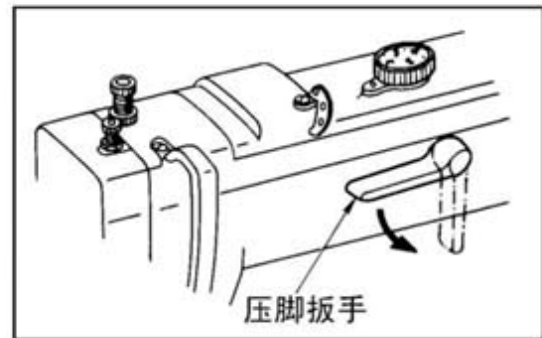


图 28

## 29、内外压脚的调整：

### 1) 交互运动的调整（图 29）：

- (1) 内外压脚的交互运动可通过上盖板上的提升压脚标盘来调节。
- (2) 将提升压脚标盘上的数字指向上盖板上的标记。
- (3) 提升压脚标盘上的数字表示内外压脚从针板上可能的提升量。
- (4) 如果交互运动已设定完毕，压脚交互量可以在 2.0-5.0mm 范围内调节。

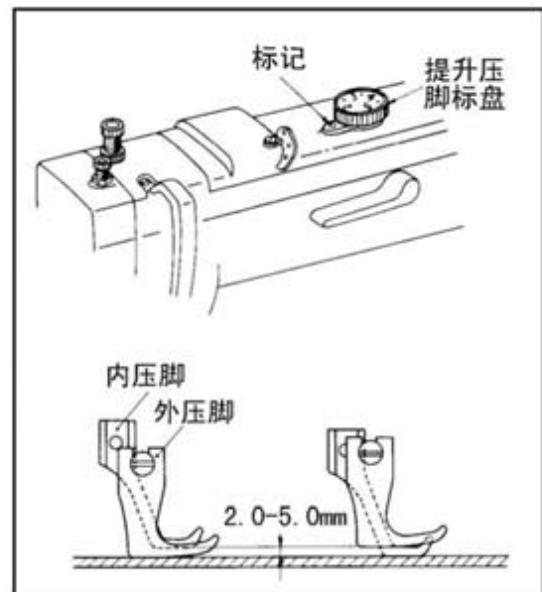


图 29

### 2) 变内外压脚的交互运动的平衡（图 30）：

- (1) 增加外压脚的提升量并减少内压脚的提升量。
  - ① 取下上盖板上的橡皮塞。
  - ② 旋转主动轮直到内压脚从针板上抬起。
  - ③ 旋松螺钉 A（右侧）
  - ④ 弹簧将内压脚向下拉直到接触针板，然后，旋紧螺钉 A。
  - ⑤ 这样，内压脚的提升量就减少一定的值，而外压脚的提升则增加同样数值。

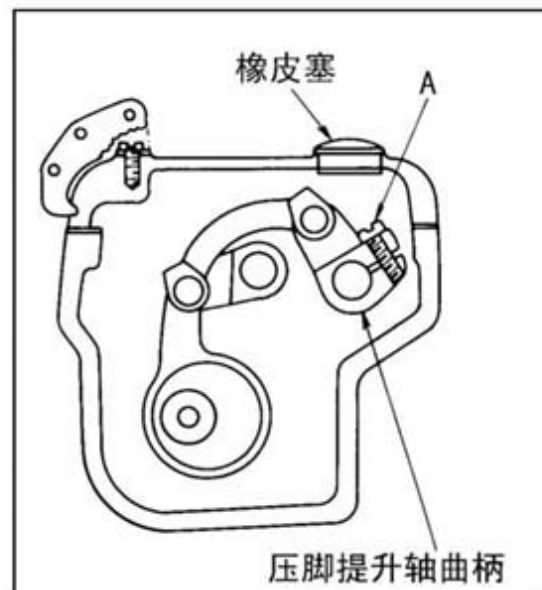


图 30

(2) 与上面相反的情况，减少外压脚提升量，增大内压脚提升量的调整如下：

首先，旋转主动轮直到外压脚抬高离针板。然后，旋松螺钉 A。最后，旋紧螺钉 A。这样将减少外压脚的提升量。

### 3) 装压脚提升轴支架 (图 31):

拆下压脚提升轴支架和与其相关的零件，需按下列操作进行：

**注意：如果压脚提升轴支架定位不好，会导致交互运动过长或过短，造成机器误操作。**

(1) 位于压脚提升调节轴上的压脚提升调节轴螺钉 A 与机壳内壁之间距离应为 26.5mm 如图 31 所示 (这将使操作更为便利)。

(2) 当压脚提升调节轴调到如上步骤 (1) 所示之后，调整压脚提升轴支架。调整之后应保证压脚提升轴支架上的压脚提升轴支架轴 B 的表面最高处与机壳上的盖板安装面之间的距离应为 12mm，然后，旋紧螺钉 C。

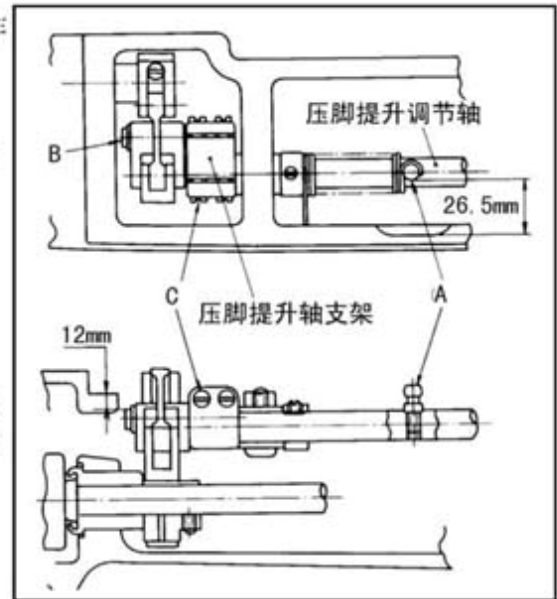


图 31

### 4) 压脚进给量的调整 (图 32):

外压脚向上与向下的进给量之比为 1: 1。但是，外压脚的进给量可根据操作条件增减。

(1) 松开位于压脚摆动曲柄 (左) 上的螺母，上下调整提升压脚变动曲柄轴。

上位→进给量→小 下位→进给量→大

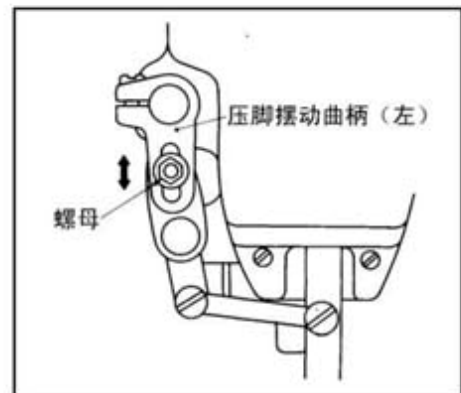


图 32

### 30、送布牙同步关系的调整（图 33）：

- 1) 送布凸轮（左）和送布凸轮（右）标准的位置关系如图 33 所示；
- 2) 开上盖，调整该位置；
- 3) 送布凸轮（右）也可以通过取下上盖上的橡皮塞来调节，在后一种情况下，因为伞齿轮不易被发现，调节时应需小心保护。

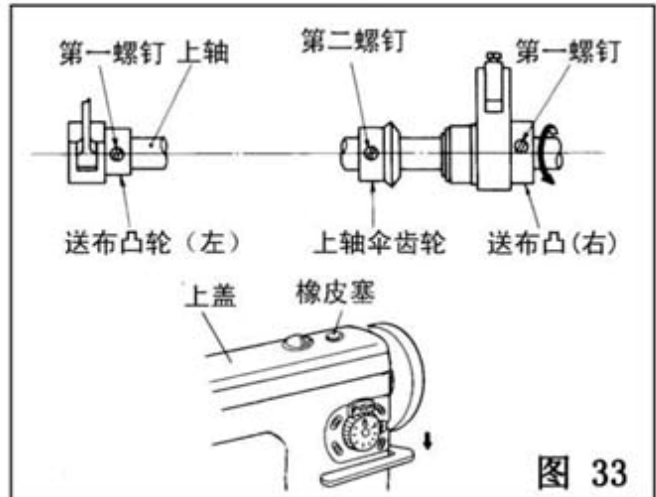


图 33

### 31、剪线装置的调整：

- 1) 剪线装置如图 34 所示。

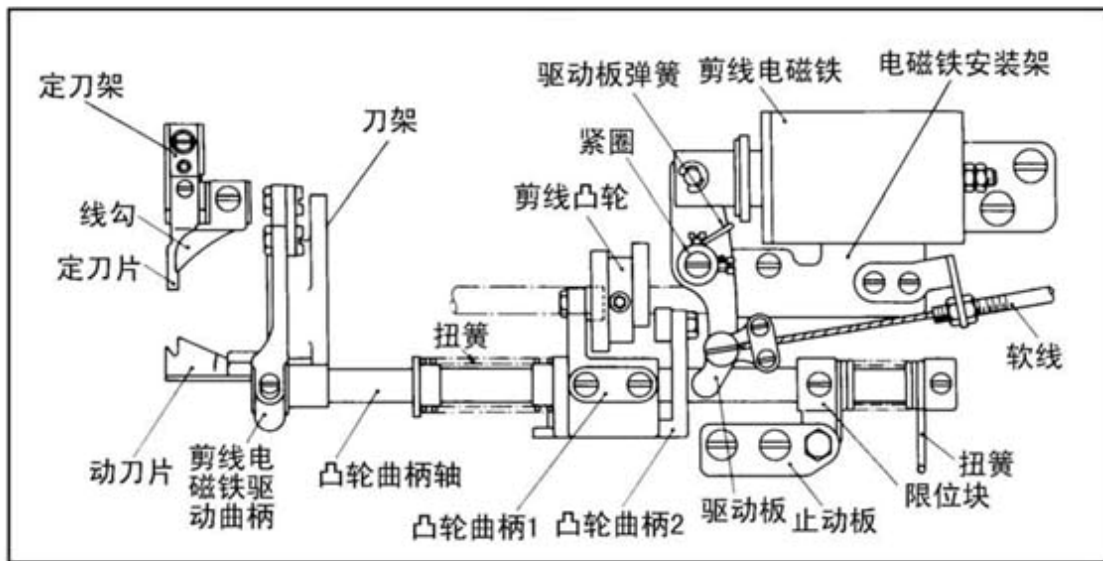
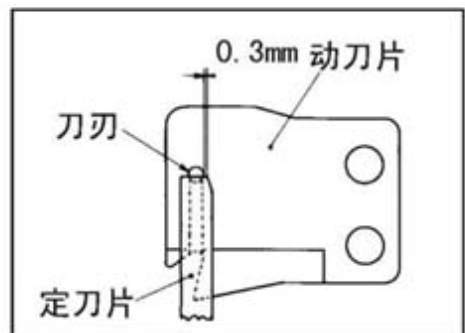


图 34

- 2) 定刀片与动刀片的关系：

- (1) 正确位置关系如图 35 所示。
- (2) 定刀片与动刀片的位置关系应保证 0.3mm。
- (3) 可以根据图 35 进行调整定刀座或定刀片的位置。





(4) 移开旋梭定位勾，安装定刀座。

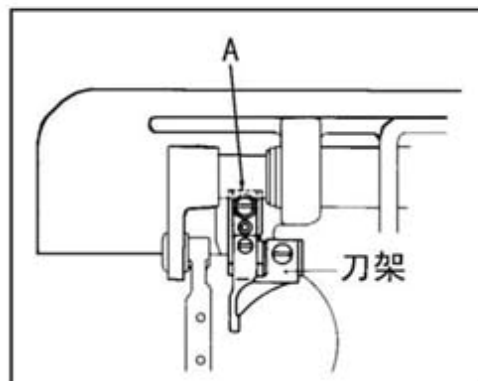


图 35

3) 凸轮曲柄轴:

- (1) 正确位置如图 36 所示。
- (2) 装配时，将凸轮曲柄轴最先装在底板上。
- (3) 凸轮曲柄 1 必须如图所示安装，固定在凸轮曲柄轴上的平面处。
- (4) 轻轻地转动凸轮曲柄轴，将限位块安装在凸轮曲柄轴上的平面处。

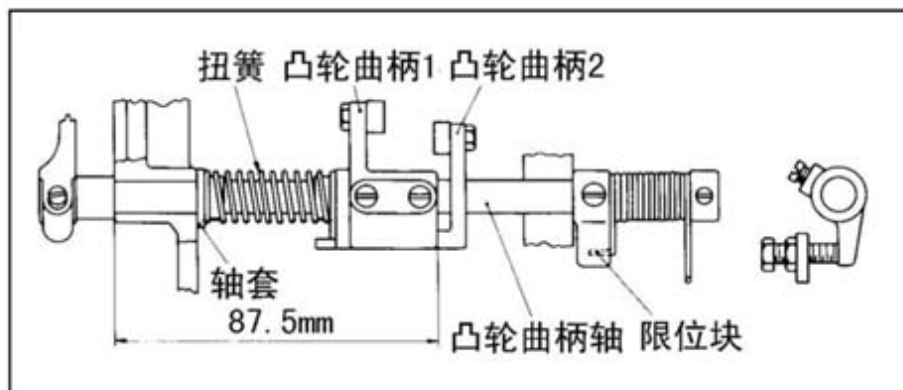


图 36

4) 安装剪线电磁铁 (图 37):

- (1) 剪线电磁铁的行程:
  - a. 标准的行程为 6.0mm。
  - b. 通过调节螺母 A 来调整行程。
- (2) 装剪线电磁铁:
  - a. 剪线电磁铁用螺钉 B 和 C 来固定。
  - b. 在安装时必须保证驱动板与凸轮曲柄 2 之间的间隙 1mm。
  - c. 电磁铁工作时，凸轮曲柄 1 与凸轮曲柄 2 之间会有 0.5mm 的间隙，这是标准的情况。如需调整可以如图 37 所示箭头方向滑动电磁铁安装架。

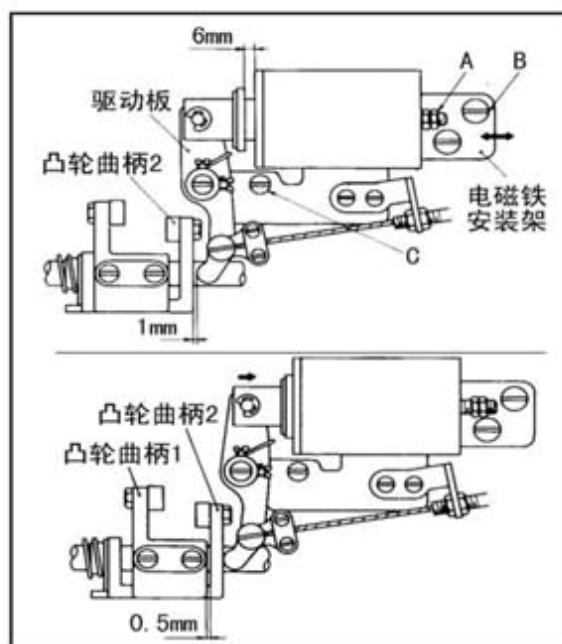


图 37

5) 安装剪线凸轮 (图 38):

- (1) 将主动轮上的第 2 标记点 (绿色) 对准机壳上的定位标记点。
- (2) 将剪线电磁铁开动向前旋转剪线凸轮直到接触滚柱, 然后, 固定凸轮。
- (3) 剪线电磁铁关闭, 使凸轮曲柄 2 回复到原始位置, 这样凸轮与滚柱端面将会产生 0.5-1.0mm 的标准间隙。

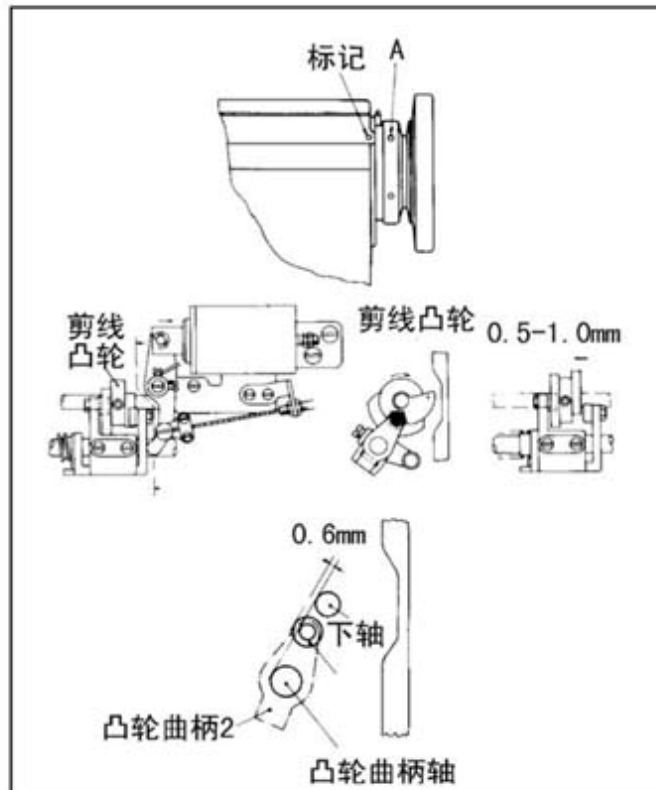


图 38

6) 刀片的调整 (图 39):

(1) 动刀片与定刀片的关系:

如图 39 所示, 动刀片与机针中心的距离为 7.5mm, 定刀片与机针中心的距离为 5mm。

(2) 刀片的调整:

开动电磁铁, 启动机器。这样, 剪线凸轮会使动刀片 (右) 旋转。当动刀片 (左) 移动到其最远位置时, 与定刀片的间隙为 1.5-2.0mm。

(3) 剪线电磁铁的调整:

- a. 如果剪线情况不良, 尤其当线比较粗时, 只需增加剪线压力即可。
- b. 剪线压力可如下所述进行调整: 松开螺母 B, 通过调节螺钉 A 来调节螺母 B。

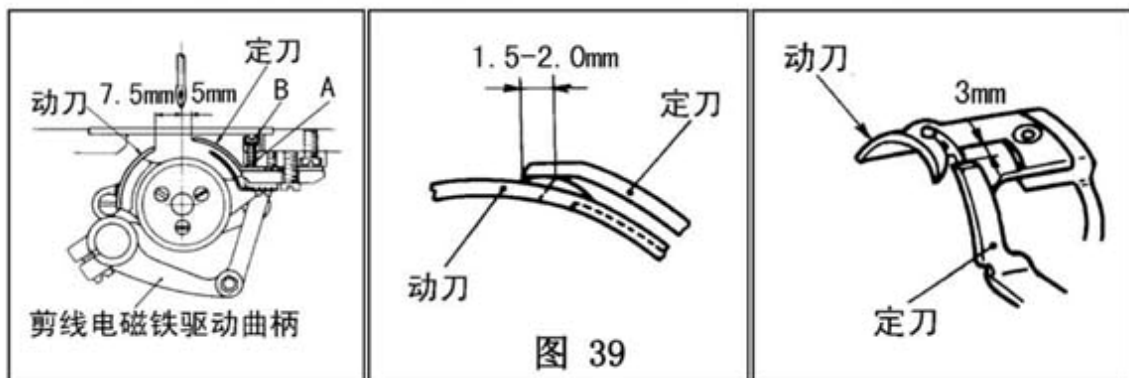
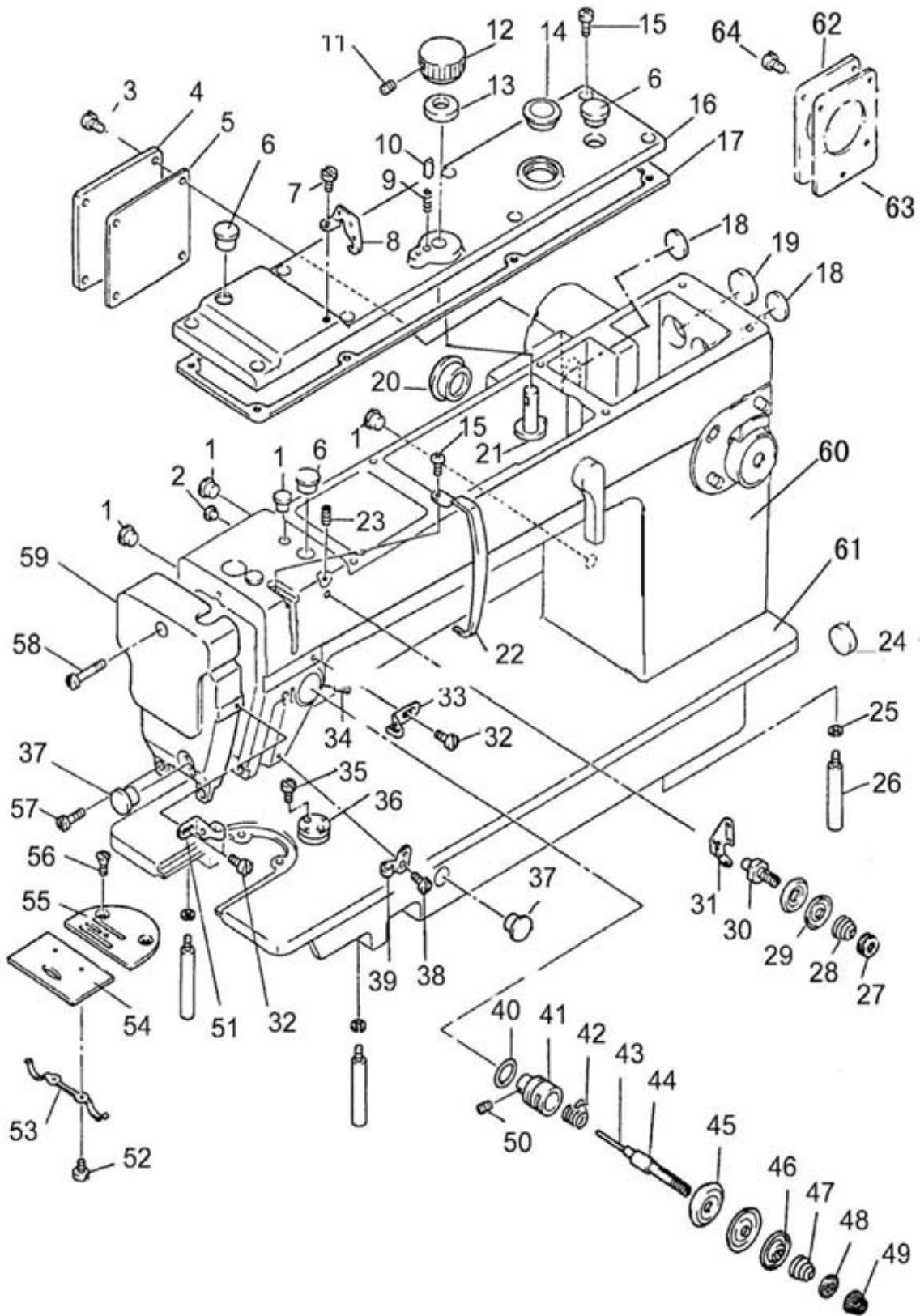


图 39

# A. 机壳部件





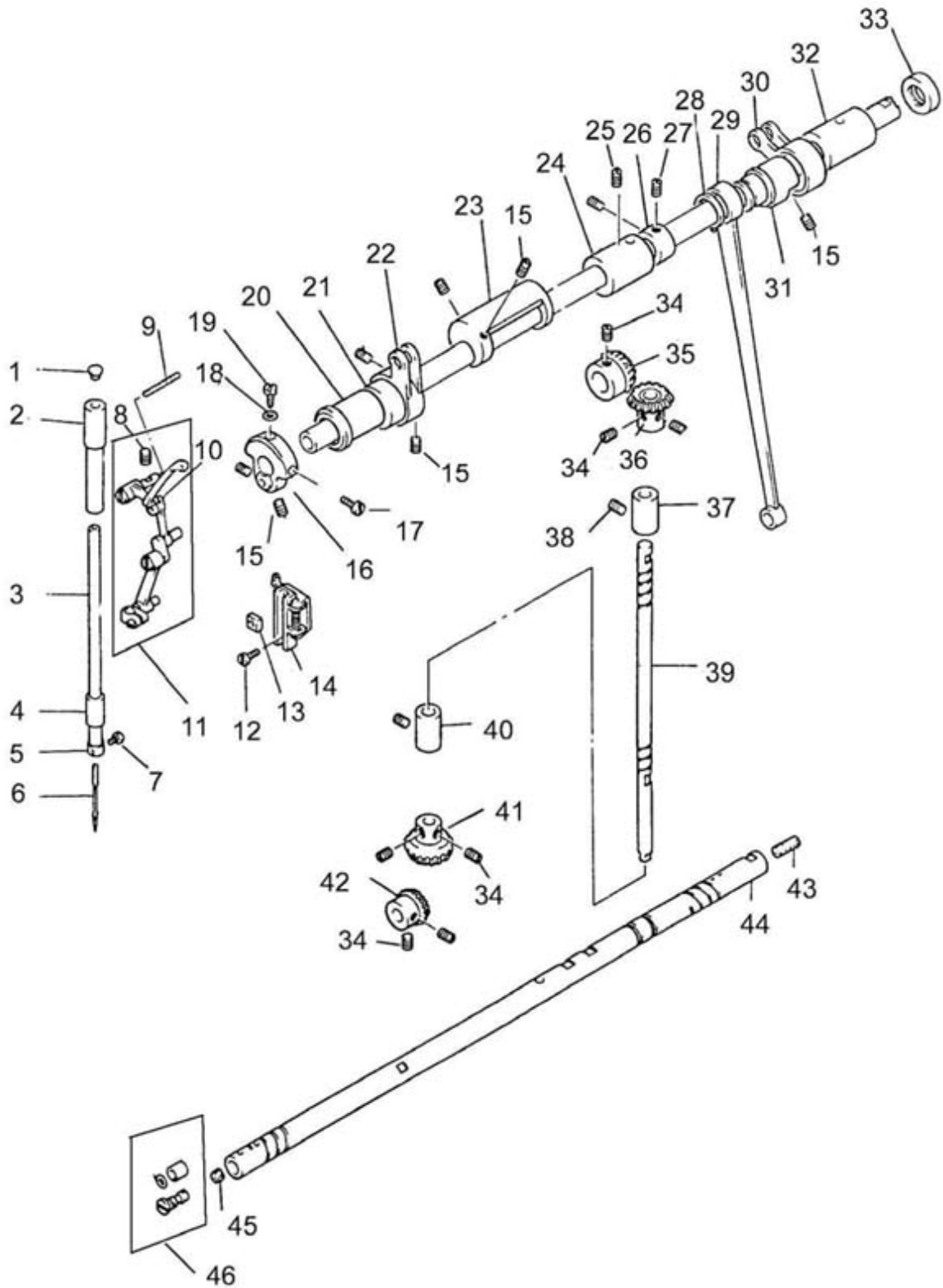
## A. 机壳部件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
A01	HA300B2090	橡皮塞	4	4	φ8.8
A02	HA300B2110	橡皮塞	1	1	φ5.7
A03	HA300B2170	侧盖螺钉组件	4	4	
A04	H6028B8001	侧盖	1	1	
A05	H6029B8001	侧盖垫片	1	1	
A06	HA307B0673	橡皮塞	3	3	φ11.8
A07	HA700F2100	过线板螺钉	1	1	SM11/64(40)×7
A08	H6017B8001	过线板	1	1	
A09	H6022B8001	提升压脚弹簧	1	1	
A10	H6023B8001	提升压脚弹簧销	1	1	
A11	H431040060	提升压脚标盘紧定螺钉	2	2	GB/T80 M4×6
A12	H6025B8001	提升压脚标盘	1	1	
A13	H6026B8001	提升压脚刻度盘	1	1	
A14	HA309B0069	油窗组件	1	1	
A15	HA111G0683	上盖板螺钉	8	8	SM11/64(40)×12
A16	H6015B8001	上盖板	1	1	
A17	H6016B8001	上盖板垫片	1	1	
A18	H6030B8001	橡皮塞	2	2	
A19	H6031B8001	橡皮塞	1	1	
A20	H6032B8001	橡皮塞	1	1	
A21	H6020B8001	提升压脚调节凸轮	1	1	
A22	HA600C2020	挑线杆防护罩	1	1	
A23	HA100B2110	支紧螺钉	1	1	SM11/64(40)×5.5
A24	HA300B2100	橡皮塞	1	1	
A25	H005008060	弹簧垫圈	3	3	GB/T93 6
A26	HA100B2220	底板撑杆	3	3	
A27	HA710B0671	小夹线螺母	1	1	SM11/64(40)
A28	HA710B0672	小夹线弹簧	1	1	
A29	HA112B0693	小夹线板	2	2	
A30	HA710B0673	小夹线螺钉	1	1	SM11/64(40)×31
A31	HA710B0674	小夹线过线板	1	1	
A32	HA106B0676	面板线勾螺钉	2	2	SM9/64(40)×6
A33	HA600B2050	线勾	1	1	
A34	HA300B2080	夹线调节座固定螺钉	1	1	SM15/64(28)×6.8
A35	HA300B2130	夹边座螺钉	2	2	SM11/64(40)×5.5
A36	H2000B2040	夹边座	1	1	
A37	HA307B0674	面板橡皮塞	1	1	
A38	HA114I0674	下过线勾螺钉	1	1	SM9/64(40)×4.5
A39	HA500C2060	下过线勾	1	1	
A40	HA115B7011	夹线调节座密封圈	1	1	S15
A41	HA310B0703	夹线调节座	1	1	
A42	HA806B0671	挑线簧	1	1	
A43	H6037B8001	松线钉	1	1	

## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
A44	HA806B0673	夹线螺钉	1	1	SM1/4(40)×49
A45	HA310B0705	夹线板	2	2	
A46	HA310B0702	松线板	1	1	
A47	H2206B0671	夹线弹簧	1	1	
A48	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	1	
A49	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	1	
A50	HA115B0708	夹线调节座螺钉	1	1	SM9/64(40)×6
A51	HA607B0671	面板线勾	1	1	
A52	HA124B0713	推板簧螺钉	2	2	SM3/32(56)×2.2
A53	HA124B0712	推板簧	1	1	
A54	H6812B8001	推板	1	1	
A55	HA500B2030	针板	1	1	
A56	H2000B2050	针板螺钉	2	2	SM11/64(40)×8.85
A57	HA700B2030	面板螺钉	2	2	SM11/64(40)×20
A58	H5341B8001	面板螺钉(上)	1	1	SM11/64(40)×26
A59	H6013B8001	面板	1	1	
A60	H6008B8001	机壳	1	1	
A61	H6010B8001	底板	1	1	
A61	H6406B8001	底板		1	
A62	H6409B8001	后盖板		1	
A63	H6410B8001	后盖板垫片		1	
A64	HA300B2160	后盖板螺钉		5	SM11/64(40)×12

## B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件



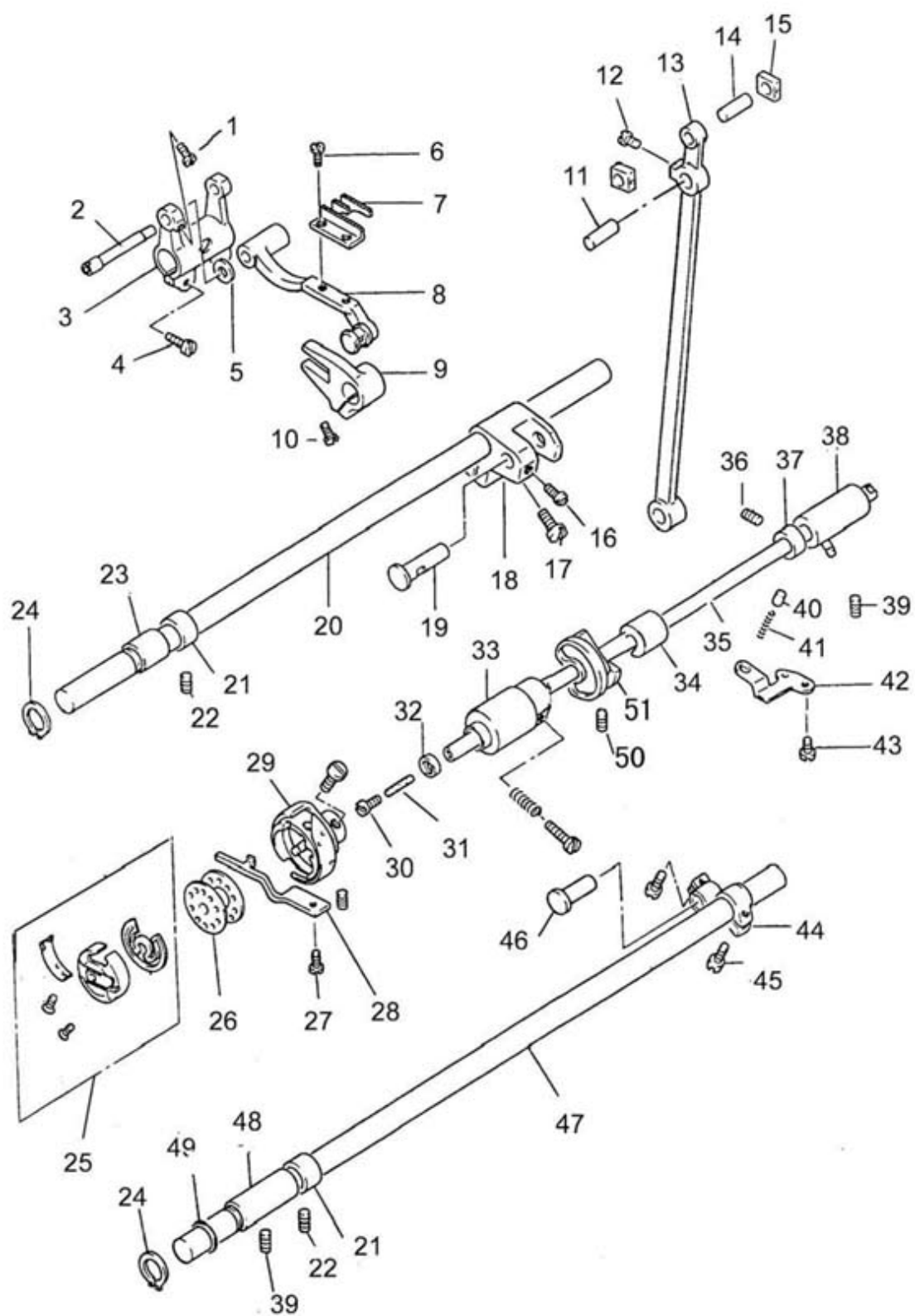
## B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
B01	HA300B2090	针杆轴套上橡皮塞	1	1	
B02	H2009B0067	针杆轴套上	1	1	
B03	H6005C8001	针杆	1	1	
B04	H6006C8001	针杆轴套下	1	1	
B05	H2000G2020	针杆过线环	1	1	
B06	H2000G2030	机针	1	1	DP×17 #22
B07	HA100C2170	夹针螺钉	1	1	SM1/8(44)×4.5
B08	HA100C2020	挑线连杆铰链轴螺钉	1	1	SM15/64(28)×10
B09	HA700H2040	挑线连杆铰链轴油线	1	1	
B10	HA804H0651	挑线杆橡皮圈	1	1	
B11	H6007C7101	针杆连杆挑线杆大组件	1	1	
B12	HA300C2030	滑块导轨螺钉	2	2	SM11/64(40)×8
B13	HA100C2200	针杆接头滑块	1	1	
B14	H2205C0661	针杆接头滑块导轨	1	1	
B15	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	2	2	SM1/4(40)×6
B16	H6023C8001	针杆曲柄	1	1	
B17	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	1	SM9/32(28)×13
B18	HA705C0662	针杆曲柄螺钉垫圈	1	1	
B19	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	1	SM9/32(28)×14
B20	H6011C8001	上轴轴套左	1	1	
B21	H6013C8001	送布凸轮(左)	1	1	
B22	H6016C8001	送布凸轮曲柄(左)	1	1	
B23	H6015C8001	平衡块	1	1	
B24	HA100D2040	上轴轴套中	1	1	
B25	HA3411D308	上轴轴套中螺钉	1	1	SM15/64(28)×7
B26	HA108G0661	上轴紧圈	1	1	
B27	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	2	SM1/4(40)×4
B28	HA112D3012	C型挡圈	1	1	20
B29	H6020C8001	抬牙连杆	1	1	
B30	H6019C8001	送布凸轮曲柄(右)	1	1	
B31	H6018C8001	送布凸轮(右)	1	1	
B32	H6021C8001	上轴轴套右	1	1	
B33	HA306D0066	上轴轴套(右)油封	1	1	
B34	HA108C0663	伞齿轮螺钉	8	8	SM1/4(40)×7
B35	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	1	
B36	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	1	
B37	HA100D2110	竖轴轴套上	1	1	
B38	HA100C2020	竖轴轴套螺钉	2	2	SM15/64(28)×10
B39	H6022C8001	竖轴	1	1	
B40	HA600D2010	竖轴轴套下	1	1	
B41	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	1	
B42	HA113D2212	下轴伞齿轮	1	1	
B43	HA104D0652	上轴油封	1	1	

## B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
B44	H6010C8001	上轴	1	1	
B45	HA704C0653	羊毛毡塞	1	1	
B46	HA7121C104	油量调节杆	1	1	

### C. 抬牙送布、勾线部件





### C. 抬牙送布、勾线部件

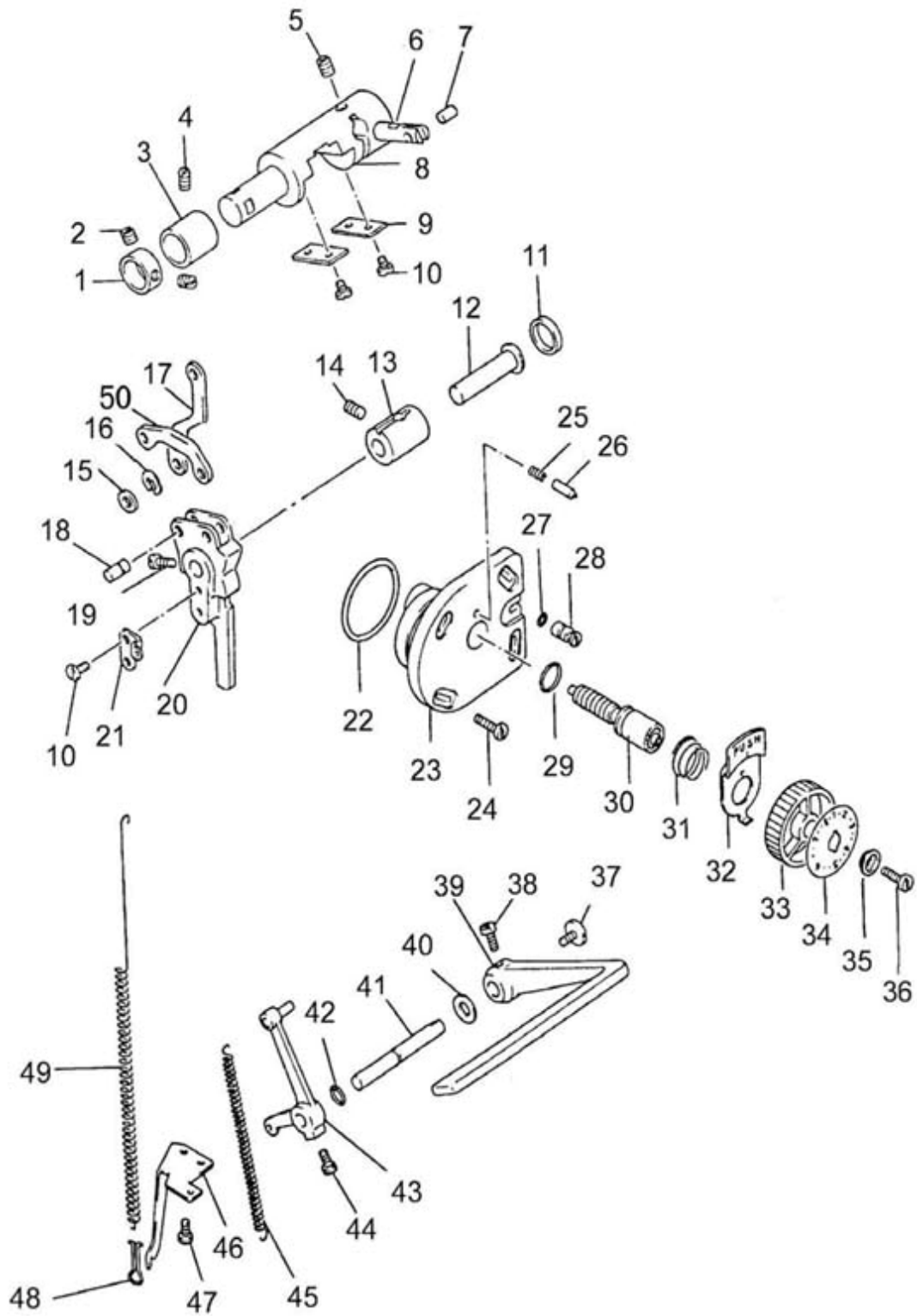
序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
C01	HA300C2030	牙架轴螺钉	1	1	SM11/64(40)×8
C02	HA705J0654	牙架曲柄偏心轴	1	1	
C03	HA104G0011	牙架曲柄	1	1	
C04	HA104G0012	送布轴曲柄螺钉	2	2	SM3/16(28)×12
C05	HA104G0656	牙架曲柄轴垫圈	1	1	
C06	HA104G0654	送布牙螺钉	2	2	SM1/8(44)×6
C07	H6005D8001	送布牙	1	1	
C08	HA705J0021	牙架组件	1	1	
C09	H1204D0651	抬牙曲柄	1	1	
C10	HA111G0683	抬牙轴曲柄螺钉	1	1	SM11/64(40)×12
C11	H6010D8001	送布连杆销(下)	1	1	
C12	HA300C2030	送布连杆螺钉	1	1	SM11/64(40)×8
C13	H6011D8001	针距曲柄连杆	1	1	
C14	H6012D8001	送布连杆销(上)	1	1	
C15	H4722G8001	送布滑块	2	2	
C16	HA113F0684	送布曲柄销螺钉	1	1	SM15/64(28)×8.5
C17	HA800F2020	送布曲柄螺钉	1	1	SM15/64(28)×13.5
C18	H6008D8001	送布曲柄(右)	1	1	
C19	H6009D8001	送布曲柄销	1	1	
C20	H6006D8001	送布轴	1	1	
C21	HA105D0661	送布轴紧圈	2	2	
C22	HA105D0662	送布轴紧圈螺钉	4	4	SM1/4(40)×4
C23	HA100G2040	送布轴轴套	1	1	
C24	H007009150	轴用弹性挡圈	1	1	GB/T894.1 15
C25	HA900E2030	梭芯套	1		
C25	HA600E2080	梭芯套		1	
C26	HA600E2060	梭芯	1	1	
C27	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	1	1	SM11/64(40)×10
C28	H2100E2010	旋梭定位勾	1	1	
C29	H2200C2050	旋梭组件	1		
C29	HA606E0066	旋梭组件		1	
C30	HA1111E104	下轴滤油塞螺钉	1	1	SM3/16(32)×9.7
C31	HA1111E204	下轴滤油塞	1	1	
C32	HA700E2030	下轴油封	1		
C32	HA106E0071	下轴油封		1	
C33	HA704B0654	下轴轴套左	1		
C33	H6404D8001	下轴轴套左		1	
C34	HA704B0653	下轴轴套中	1	1	
C35	H6015D8001	下轴	1	1	
C36	HA305E0662	下轴紧圈螺钉	2	2	SM15/64(28)×4.5
C37	HA305E0661	下轴紧圈	1	1	
C38	HA311E0671	下轴轴套右	1	1	
C39	HA100C2020	抬牙轴轴套支紧螺钉	1	1	SM15/64(28)×10



### C. 抬牙送布、勾线部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
C40	HA300E2100	柱塞	1	1	
C41	HA300E2110	柱塞弹簧	1	1	
C42	HA300E2040	挡板	1	1	
C43	HA104F0654	挡板螺钉	1	1	SM15/64(28)×10
C44	HA705K0661	抬牙轴右曲柄	1	1	
C45	HA104G0012	抬牙轴右曲柄螺钉	2	2	SM3/16(28)×12
C46	HA100G2070	抬牙轴曲柄铰链轴	1	1	
C47	H6013D8001	抬牙轴	1	1	
C48	HA100G2120	抬牙轴轴套	1	1	
C49	HA100G2130	抬牙轴轴套垫圈	1	1	
C50	HA710E0692	切线凸轮螺钉	2		SM1/4(40)×10
C51	HA710E0691	切线凸轮	1		

# D. 针距调节部件



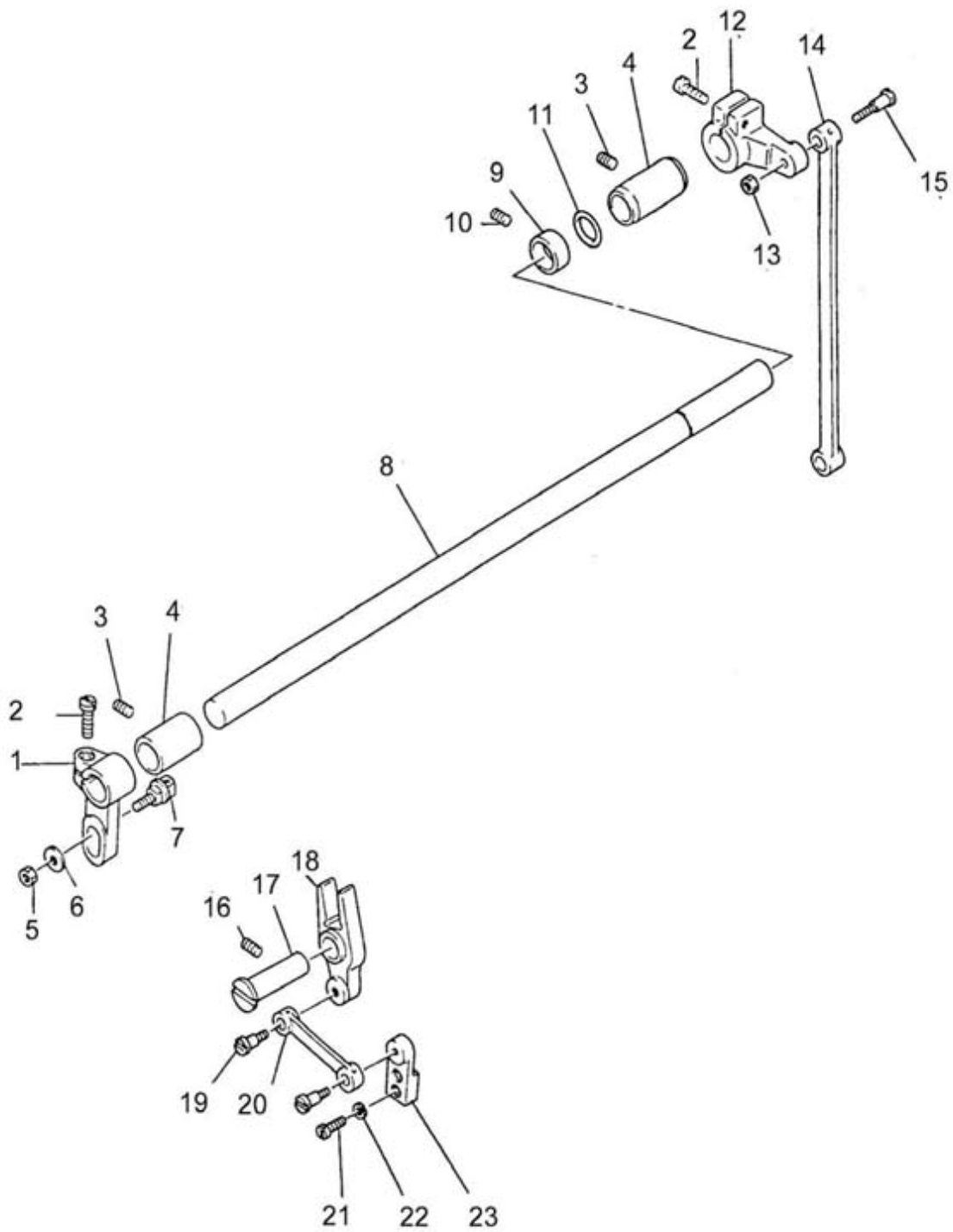
## D. 针距调节部件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
D01	HA108G0661	倒缝台紧圈	1	1	
D02	HA105D0662	倒缝台紧圈螺钉	2	2	SM1/4(40)×4
D03	HA100G2040	倒缝台轴套	1	1	
D04	HA100B2110	倒缝台轴套螺钉	1	1	SM11/64(40)×5.5
D05	HA100C2020	支撑轴螺钉	1	1	SM15/64(28)×10
D06	H6007E8001	支撑轴	1	1	
D07	H6008E8001	支撑轴销	1	1	
D08	H6006E8001	倒缝台	1	1	
D09	H4723G8001	倒缝台导向板	2	2	
D10	HA300C2030	倒缝台导向板螺钉	6	6	SM11/64(28)×8
D11	HA700B2120	橡皮塞	1	1	
D12	HA100F2040	针距调节摆杆铰链轴	1	1	
D13	HA704B0655	针距调节摆杆铰链轴轴套	1	1	
D14	HA3411D308	针距调节摆杆铰链轴轴套螺钉	1	1	SM15/64(28)×7
D15	H6012E8001	针距连杆垫圈	2	2	
D16	H007013040	针距连杆挡圈	2	2	GB/T896 4
D17	H6010E8001	针距连杆	1	1	
D18	H6013E8001	针距连杆销	2	2	
D19	HA113F0684	针距调节摆杆铰链轴螺钉	1	1	SM15/64(28)×8.5
D20	H6009E8001	针距调节摆杆	1	1	
D21	H6018E8001	拉簧架	1	1	
D22	HC01360	针距标盘座O型圈	1	1	GB3452.1 36
D23	H6015E8001	针距标盘座	1	1	
D24	HA100E2150	针距标盘座螺钉	4	4	SM11/64(40)×10
D25	HA100F2090	止动销弹簧	1	1	
D26	HA700F2030	止动销	1	1	
D27	HA113F3022	O型圈	1	1	
D28	H6017E8001	针距标盘座轴	1	1	
D29	HA109F0674	针距调节螺杆密封圈	1	1	
D30	HA720F0681	针距调节螺杆	1	1	
D31	HA720F0687	针距按键簧	1	1	
D32	HA720F0683	针距标盘定位板	1	1	
D33	HA7421F120	针距标盘	1	1	
D34	H2205D0661	标盘面板	1	1	
D35	HA720F0685	标盘螺钉衬套	1	1	
D36	HA720F0686	标盘螺钉	1	1	SM3/16(28)×18
D37	HA113F0683	倒缝操纵杆吊紧螺钉	1	1	SM3/16(28)×6.5
D38	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	2	SM15/64(28)×10
D39	HA309F0671	倒缝操纵杆	1	1	
D40	HA100F2110	倒缝操纵杆弹簧垫圈	1	1	
D41	H3008F0671	倒缝操纵杆短轴	1	1	
D42	HA113F3022	倒缝操纵杆短轴密封圈	1	1	
D43	H6020E7101	倒缝操纵杆曲柄组件	1	1	

## D. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
D44	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	1	SM15/64(28)×14.5
D45	H6023E8001	倒缝操纵杆曲柄弹簧	1	1	
D46	HA800F2010	拉簧架	1	1	
D47	HA800F2020	拉簧架螺钉	1	1	SM15/64(28)×13.5
D48	HA806C0675	拉簧勾	1	1	
D49	HA806C0674	倒缝操纵杆拉簧	1	1	
D50	H6011E8001	倒缝连杆	1		

# E. 压脚摆动部件

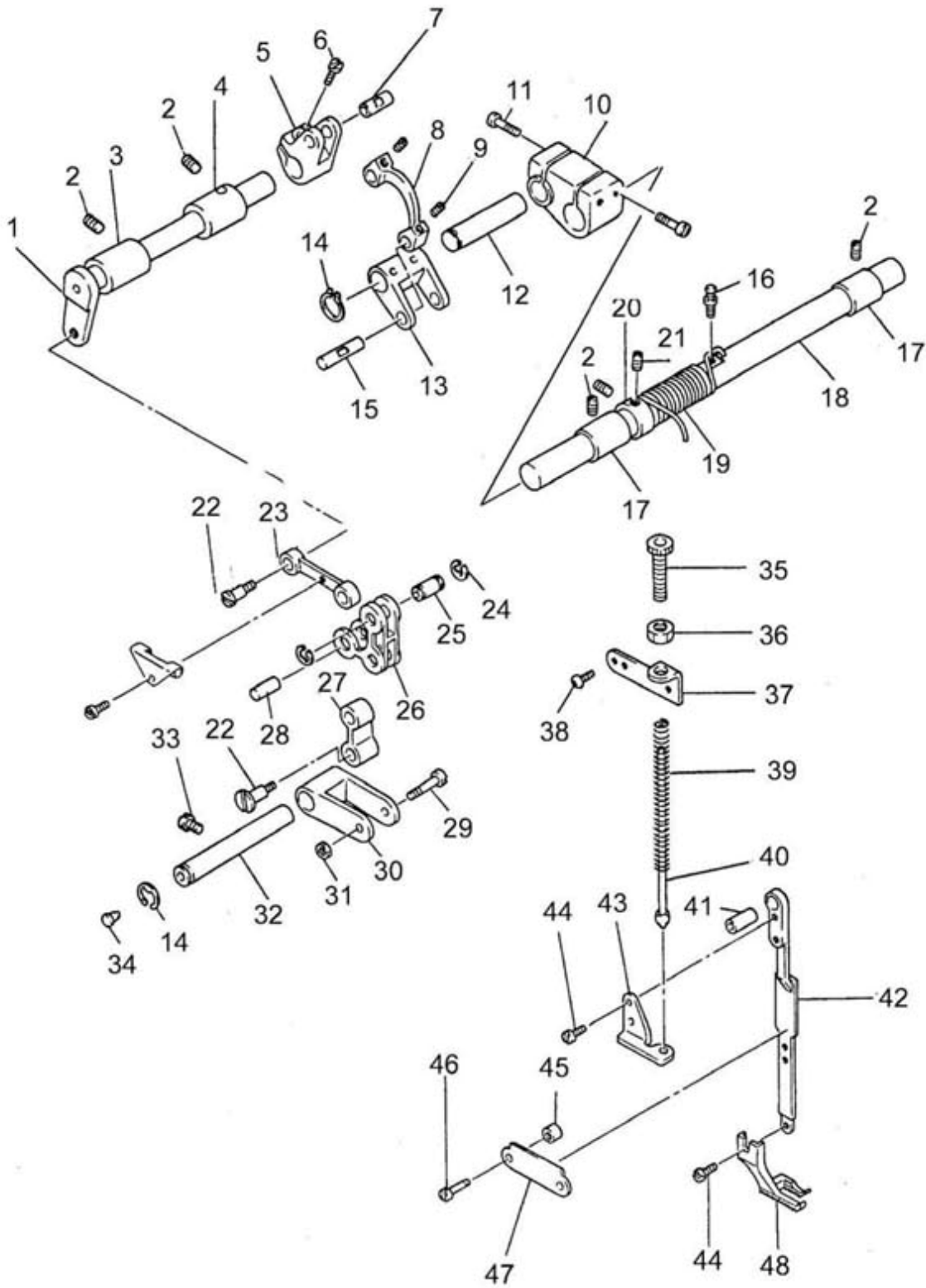




## E. 压脚摆动部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
E01	H6006F8001	压脚摆动曲柄（左）	1	1	
E02	H6017F8001	压脚摆动曲柄（左）螺钉	2	2	SM15/64(28)×18
E03	HA100B2110	压脚摆动轴套螺钉	2	2	SM11/64(40)×5.5
E04	H6008F8001	压脚摆动轴套	2	2	
E05	H2013N0067	压脚曲柄连接螺母	1	1	SM1/4×24
E06	H2013J0065	垫圈	1	1	6
E07	H2013N0065	提升压脚变动曲柄轴组件	1	1	
E08	H6007F8001	压脚摆动轴	1	1	
E09	HA108G0661	摆动轴紧圈	1	1	
E10	HA105D0662	紧圈螺钉	2	2	SM1/4(40)×4
E11	H6018F8001	O型圈	1	1	
E12	H6013F8001	压脚摆动曲柄（右）	1	1	
E13	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	1	SM9/32×28
E14	H6014F8001	压脚摆动曲柄（右）连杆	1	1	
E15	H2012N0066	压脚摆动曲柄（右）连杆螺钉	1	1	SM9/32(28)×7
E16	HA3411D308	送布凸轮螺钉	1	1	SM15/64(28)×7
E17	H6010F8001	提升压脚变动曲柄导柱	1	1	
E18	H6015F8001	提升压脚变动曲柄	1	1	
E19	H2004J0662	提升压脚连杆螺钉	2	2	SM1/4(40)×5
E20	H6016F8001	提升压脚变动曲柄连杆	1	1	
E21	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	2	2	SM9/64(40)×7
E22	HA100I2050	摆动连杆座螺钉弹簧垫圈	2	2	3.5
E23	H2004J0661	摆动连杆座	1	1	

# F. 压脚提升部件



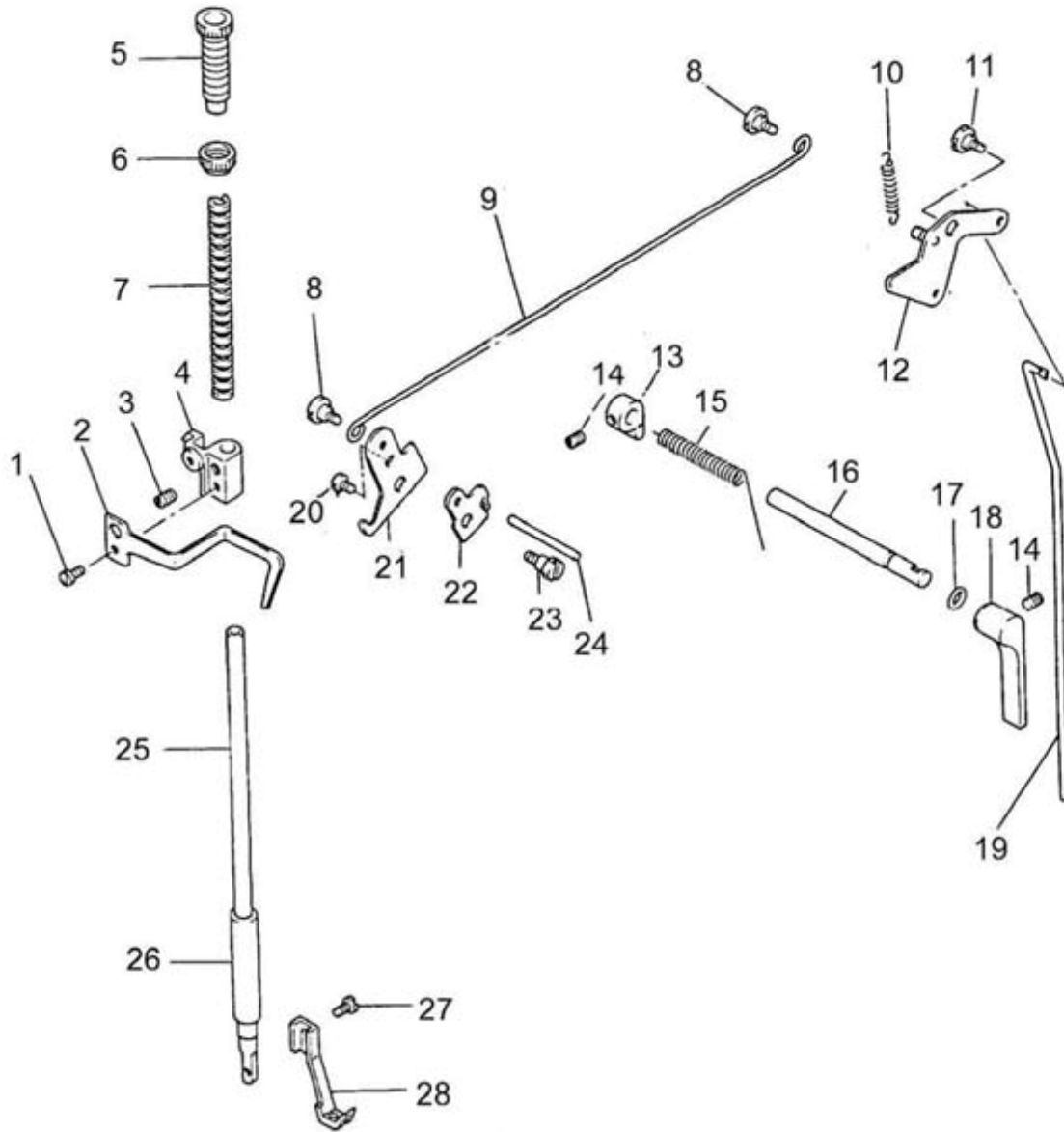
## F. 压脚提升部件

序号	样本编号	名称	GC0388-D	GC0388	备注
F01	H6005G8001	压脚提升轴	1	1	
F02	HA100B2110	提升轴轴套螺钉	4	4	SM11/64(40)×5.5
F03	H6006G8001	压脚提升轴轴套(左)	1	1	
F04	H6007G8001	压脚提升轴轴套(右)	1	1	
F05	H6009G8001	提升轴调节曲柄	1	1	
F06	HA800F2020	提升轴调节曲柄螺钉	1	1	SM15/64(28)×13.5
F07	H6010G8001	提升轴调节曲柄轴	1	1	
F08	H6011G8001	提升轴调节曲柄连杆	1	1	
F09	H6039G8001	提升轴调节曲柄连杆螺钉	2	2	SM11/64(40)×3.8
F10	H6013G8001	压脚提升轴支架	1	1	
F11	HA7311C606	压脚提升轴支架螺钉	4	4	SM11/64(40)×15
F12	H6014G8001	压脚提升轴支架轴	1	1	
F13	H6015G8001	压脚提升轴支架曲柄	1	1	
F14	H007009100	压脚提升轴支架轴挡圈	1	1	GB/T894.1 10
F15	H6016G8001	压脚提升轴支架曲柄轴	1	1	
F16	H6020G8001	压脚提升调节轴螺钉	1	1	SM15/64(28)×10
F17	HA100G2040	压脚提升调节轴轴套	2	2	
F18	H6019G8001	压脚提升调节轴	1	1	
F19	H6021G8001	压脚提升调节轴弹簧	1	1	
F20	HA108G0661	压脚提升调节轴紧圈	1	1	
F21	HA105D0662	压脚提升调节轴紧圈螺钉	2	2	SM1/4(40)×4
F22	H2004J0662	压脚送料曲柄曲柄连杆螺钉	2	2	SM1/4(40)×5
F23	H6023G8001	压脚送料曲柄连杆	1	1	
F24	H007013060	E型挡圈	2	2	GB/T896 6
F25	H6022G8001	送料曲柄铰链轴(上)	1	1	
F26	H6024G8001	压脚送料曲柄	1	1	
F27	H6027G8001	送料曲柄连杆	1	1	
F28	H6028G8001	送料曲柄铰链轴(下)	1	1	
F29	H6029G8001	送料曲柄连接螺钉	1	1	SM15/64(28)×5
F30	H6030G8001	压脚送料曲柄支架	1	1	
F31	H6040G8001	送料曲柄连接螺母	1	1	SM15/64(28)
F32	H6031G8001	送料曲柄轴	1	1	
F33	HA110D0672	曲柄螺钉	1	1	SM15/64(28)×12
F34	HA300B2110	橡皮塞	1	1	
F35	H2010J0065	提升压脚调节螺钉	1	1	SM9/32(28)×35
F36	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	1	SM9/32(28)
F37	H6032G8001	提升压脚弹簧架	1	1	
F38	HA300C2030	提升压脚弹簧架固定螺钉	2	2	SM11/64(40)×8
F39	H6038G8001	提升压脚簧	1	1	
F40	H6034G7101	压脚簧导柱组件	1	1	
F41	H6037G8001	压脚连杆轴套	1	1	
F42	H6036G8001	压脚连杆	1	1	
F43	H6033G8001	提升压脚导柱定位板	1	1	

## F. 压脚提升部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
F44	H2000I2050	压脚螺钉	3	3	SM9/64(40)×8
F45	H2000N0040	压脚连杆压板垫块	2	2	
F46	HA111G0683	连杆压板螺钉	2	2	SM11/64(40)×12
F47	H2000N0030	提升压脚连杆压板	1	1	
F48	H2000N0010	外压脚	1	1	

# G. 压脚部件





## G. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	GC0388-D	GC0388	备 注
G01	HA700F2100	大线勾螺钉	1	1	SM11/64(40)×7
G02	H6023H8001	大线勾	1	1	
G03	H6027H8001	压紧杆导架	1	1	
G04	HA3411D308	压紧杆导架螺钉	1	1	SM15/64(28)×7
G05	H6022H8001	调压螺钉	1	1	SM1/2(28)×43
G06	HA117H0692	调压螺钉锁紧螺母	1	1	SM1/2(28)
G07	H6020H8001	压紧杆弹簧	1	1	
G08	HA107H0662	膝控提升拉杆螺钉	2	2	SM3/16(28)×3.5
G09	H6013H8001	膝控提升拉杆	1	1	
G10	H6017H8001	膝控提升杠杆(右)弹簧	1	1	
G11	HA100H2050	膝控提升杠杆(右)螺钉	1	1	SM15/64(28)×5.2
G12	H6016H8001	膝控提升杠杆(右)	1	1	
G13	H6009H7101	压紧杆提升凸轮组件	1	1	
G14	HA305E0662	压脚扳手螺钉	2	2	SM15/64(28)×4.5
G15	H6008H8001	压脚扳手轴弹簧	1	1	
G16	H6007H8001	压脚扳手轴	1	1	
G17	HA300H2080	压脚扳手轴O型圈	1	1	
G18	H6006H8001	压脚扳手	1	1	
G19	H6018H8001	膝控提升连杆	1	1	
G20	HA107H1013	膝控提升杠杆左螺钉	1	1	SM11/64(40)×6.5
G21	H6014H8001	膝控提升杠杆左	1	1	
G22	HA305H6611	松线凸轮	1	1	
G23	HA100H2050	松线凸轮螺钉	1	1	SM15/64(28)×6.7
G24	H6037B8001	松线钉	1	1	
G25	H6019H8001	压紧杆	1	1	
G26	HA704B0651	压紧杆轴套	1	1	
G27	HA7311CH06	压脚螺钉	1	1	SM9/64(40)×8
G28	H2205F0651	内压脚	1	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](mailto: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

2017年1月印制