



GK0058
型双针链式平缝机

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

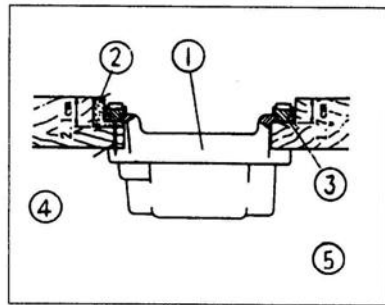
1. 缝纫机的安装法	1
1) 油盘的安装方法	1
2) 电动机皮带轮和皮带	1
3) 皮带护罩, 绕线器的安装	1
2. 缝纫机的使用操作	1
1) 使用上的注意事项	1
2) 润滑	1-2
面部油量调节, 油量调节销	
3) 面线的穿挂法	2
4) 底线的穿挂法	3
5) 夹线板	3
面线张力的调节	
底线张力的调节	
6) 压脚	3
压脚压力的调节	
压脚提升(手动)	
7) 针距的调整	3
8) 机针安装	4
9) 硅油润滑单元(任选)	4
3. 机器的调整	4
1) 压脚和送布牙的调整	4
压杆高度的调节	
送布牙的安装方法	
送布牙和机针的同步位置	
送布控制杆压力的调节	
2) 针杆和机针	5
针杆高度的调整法	
3) 机针和弯针的配合法	5-6
弯针装置前后运动量的调节	
弯针装置对机针的同步关系	
弯针与机针运动的匹配	
弯针与机针的间隙	
4) 保针架	6
摇动保针架的同步定时	
5) 底线凸轮	6
6) 针杆挑线位置	6
7) 中过线导向位置	6
8) 更换双针宽度	6
4. 缝纫机构检修	7
5. 事故和措施	7-8

1. 缝纫机的安装方法:

1) 油盘的安装方法:

如图利用台板槽凸出的四角安装油盘。用钉固定二只橡胶垫,使支持于机头操作侧的伸出部位,在铰链一侧的两个角上钉上头部缓冲座再装上油盘。

- ① 油盘 ② 头部支承 橡胶垫 ③ 头部缓冲座 ④ 操作者一侧
⑤ 铰链一侧

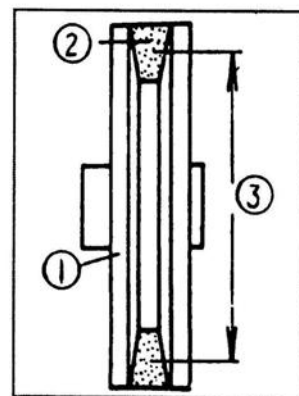


2) 电动皮带轮和皮带

KG-0004-2 具有最高每分钟 5500 针的性能。平时为 5500 针/分钟,在您使用时,电动机请用 550W (3/4) 马力,三相交流离合器电动机,若是在 5500 针/分钟以下时,请使用 400W (1/2) 马力三相交流离合电动机。

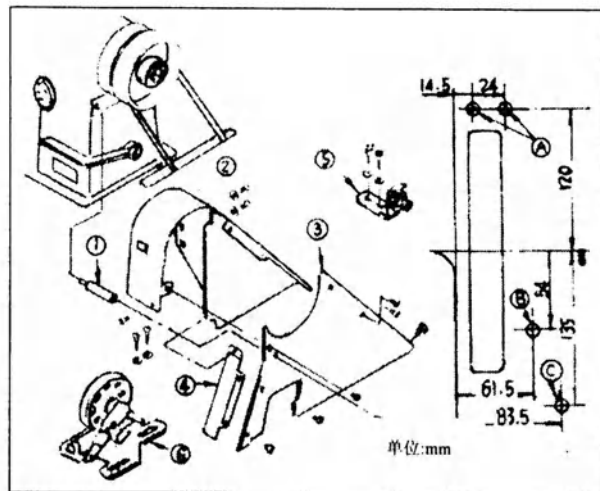
- ① 电动机皮带轮 ② V 型 (三角) 皮带 ③ 有效直径

三角皮带的适宜长度在 42 与 43 英寸之间



3) 皮带护罩, 绕线器的安装

- 在工作台上 A, B, C 三处, 钻出木螺钉的导向孔。
- 将皮带罩支柱①安装于摇臂的螺孔中。
- 将皮带护罩②用定位螺钉临时紧固于头部。
- 一面将缝纫机稍微倾倒, 一面将皮带护罩盖③放入皮带轮外轮内, 侧用四根螺钉将它固定。
- 将皮带护罩盖③固定在支柱①上。
- 拧松皮带护罩定位螺钉, 将皮带护罩②调节到最佳位置固定结实。
- 用三根螺钉将绕线器护罩④加以固定将绕线夹线板⑤固定在 A 上; 将绕线器⑥用木螺丝固定在 B, C 处。



2. 缝纫机的使用操作:

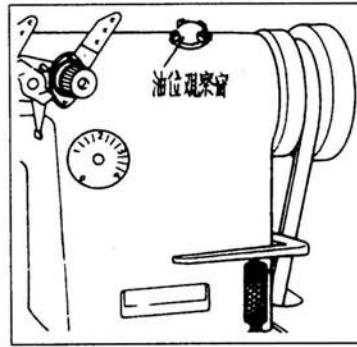
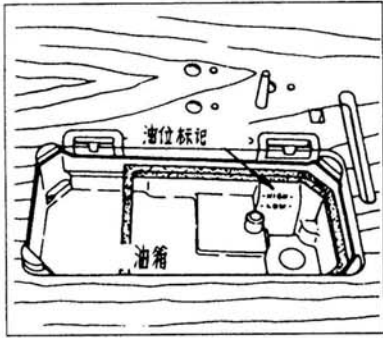
1) 使用上的注意事项

- 在尚未将油注入油盘前, 请绝对不要开动。
- 缝纫机的旋转方向是面对皮带轮方向上轮为逆时针方向。注意不要使其倒转。
- 缝纫机的转速最高是每分钟 3000 针, 但在最初一个月内请将速度降低每分钟开动 2500 针左右以后按工作性质、缝制布料和线的种类, 作业人员能力, 请以适当的速度使用。

2) 润滑:

- 在缝纫机开动之前, 请将 HA-8, HJ-7 机械油注到油盘“HIGH”(高位)符号处。
- 请注意勿使机油油面低于“LOW”(低位)以下。
- 注油后开动缝纫机, 当润滑正常时油从油窗内喷出。

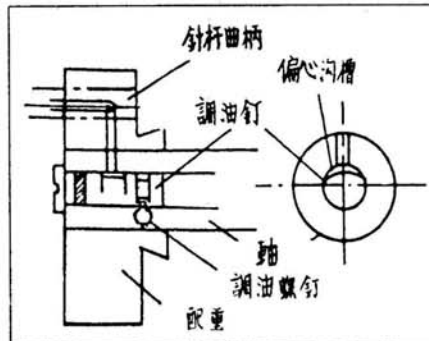
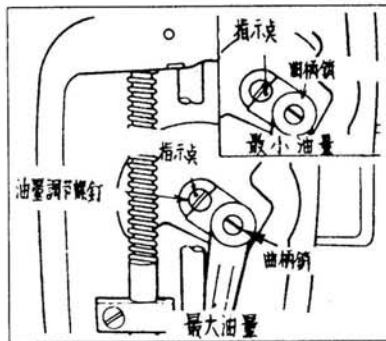
d. 油污时更换新油，将油盘的放油螺钉拧下，油污即排出。



e. 当您使用新缝纫机或长期未用的情况下，约经 10 分钟，在压脚提升的情况下，以每分钟 1500—2000 针的速度，进行跑合运转。

在调节针杆曲柄部分的油量时，先打开面板，然后旋转主轴端的油量调节螺钉。

a) 调整螺钉的指示点接近曲柄销是最小油量。



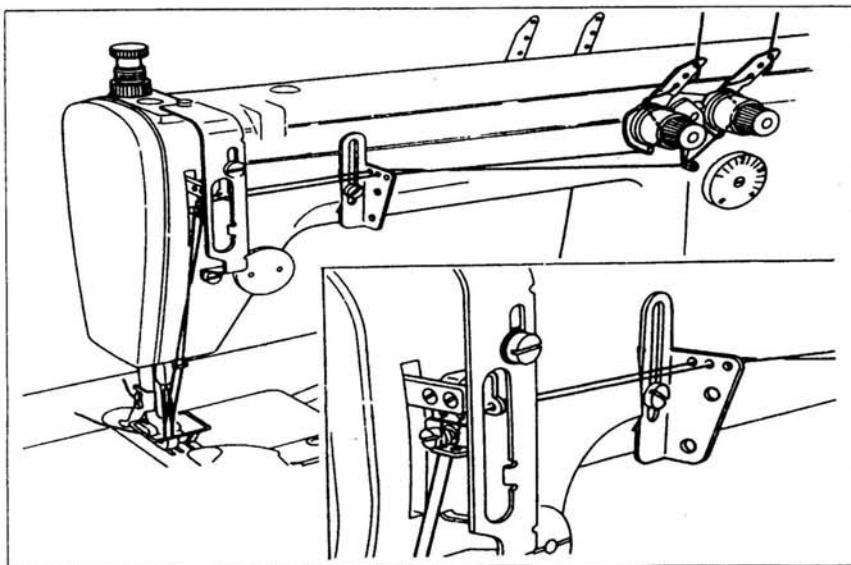
b) 调整螺钉的指示点远离曲柄销时最大油量。

备注：您必须仔细调节，因为初调整后，实际加油量并不立即变化。

3) 面线穿挂法

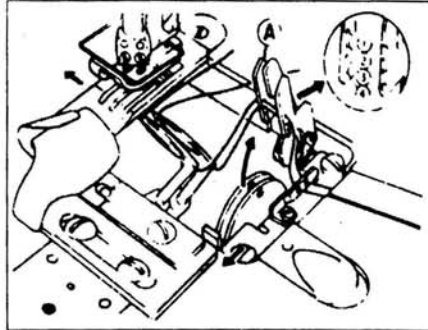
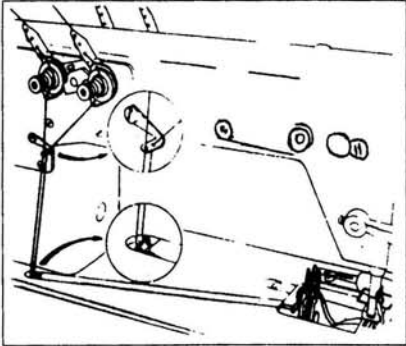
在针杆提升到最高位置状态下，按图顺序穿线。

- a. 对机针来说，是从前方向对侧穿线。
- b. 将穿过针的线，拉出 10cm 左右。



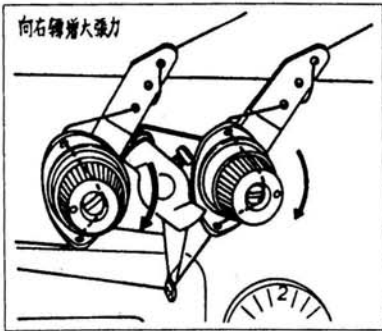
4) 底线的穿挂法:

- 向夹线导向板按图中所示绕线通过, 对于捻力强的线或长针距时请在二孔缠绕。
- 将下图中的板簧向怀里拉动时, A 就上升 A 有四个孔, 这要按照底线的性质, 区别使用。
①②线孔对于毛, 尼龙, 尤其对于延伸率大的线, 针迹在 3mm(1/8") 时使用; ③④孔则用于棉线和延伸率小的线使用。
- 向弯针穿线时, 用附件中的镊子按图中所示穿通从弯针前端拉出 5cm 左右线头。

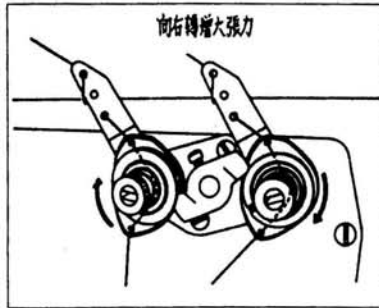


5) 夹线板

面线张力的调节 (向右转增强)



底线张力的调节 (向右转增强)



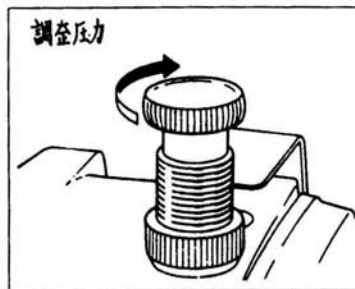
面线和底线的关系



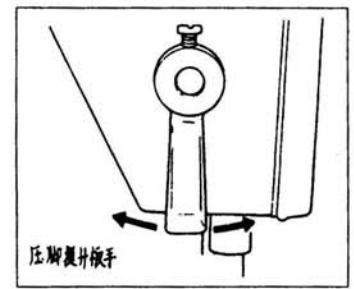
6) 压脚

将压脚调节螺钉向右转时, 压力就增强, 若向左转, 压力就减弱。普通以 5Kg 左右为标准。要使压脚提升后停止可将压脚扳手向右或向左旋转。

压脚压力的调节



压脚的提升

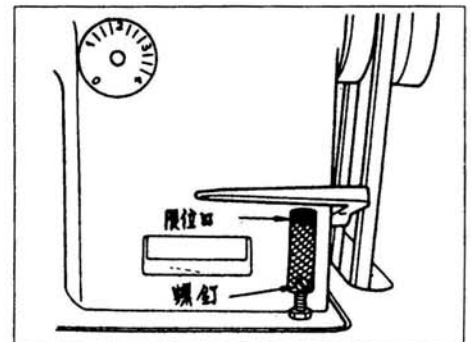


7) 针迹长度

针迹长度的调节:

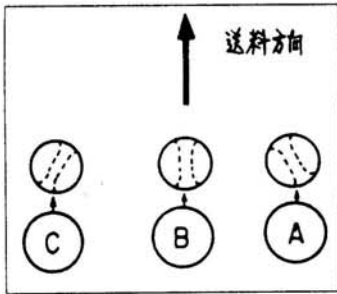
针迹长度的调节, 是旋转针距调节盘来进行的, 刻度的数字为 mm 为单位。

- 针距调节盘, 可向左右旋转
- 将希望的数字与悬臂上的销钉对合。针迹长度最大为 4mm
- 按下手柄就是得到密缝针迹 (1.4mm)。在始缝, 终缝停缝或在加固缝时, 请加以利用。



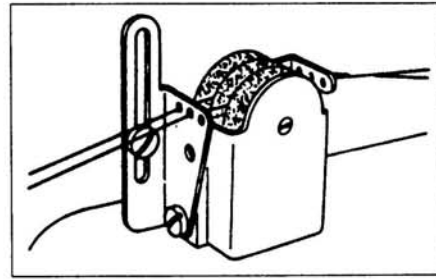
8) 机针的安装

装缝针时应使对应的针孔与缝料方向在一直线上，如图 B 特别是在使用化纤线时，针孔方向请勿成为图 C 所示的方向。



9) 硅油润滑单元(任选)

为了使用化纤线缝制，备有化纤硅油润滑穿线盒。如有必需，请另行订购。



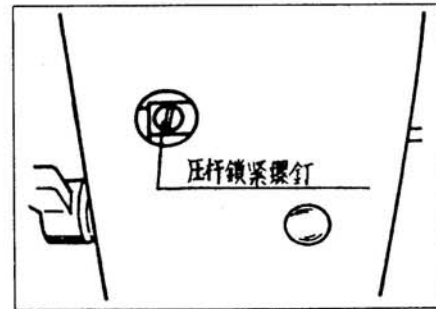
3. 机器的调整

1) 压脚和送布牙的调整

压脚杆高度的调节

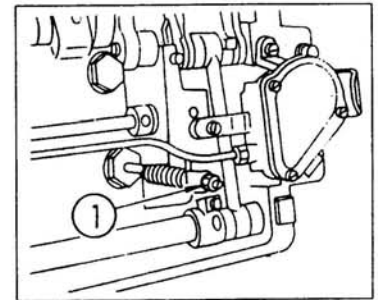
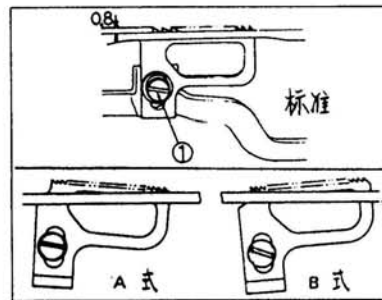
由于更换压脚的情况等，调节压脚杆的高度和角度时：

- 取下面板上的橡皮塞。
- 通过该孔，拧松压杆锁紧螺钉，进行调节。
- 调节后再将锁紧螺钉拧紧。

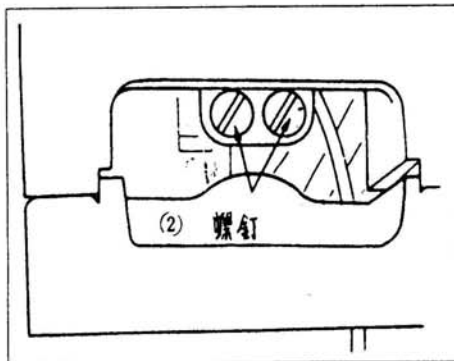


送布牙的安装方法

若将图中螺钉②拧松，可将送布牙的倾斜调节到标准以外的 A 式 B 式中的任何一式。送布牙的最大突出量为 0.8mm。用螺钉①来调节。



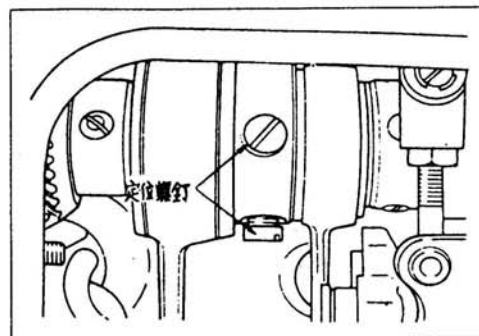
送布牙和针的同步
调节图中的定位螺钉，使针尖下落到针板上 3mm 时，送布牙从针板上完全沉下。



送布控制杆压力的调整

在送布控制杆反作用力的产生，采用一个弹簧。它能满足将送布控制杆拉向原始的正方向，这样就免除机器高速运转时相影响。

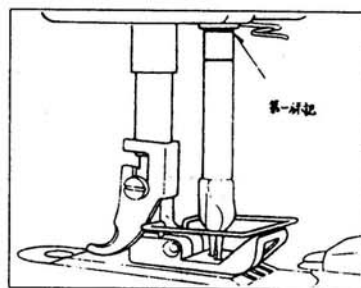
当您需要缝制小针距或机器处于低速运转时，可旋松调整螺帽①进行调整，如图。



2) 针杆和机针:

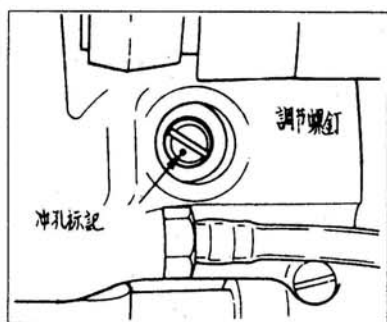
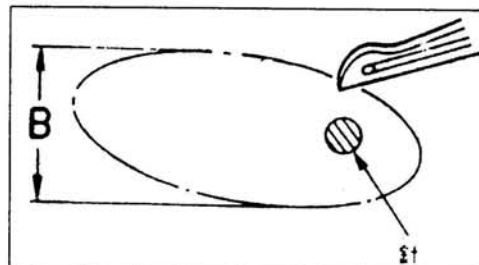
针杆高度的调整法:

当使用 (TV×7) 机针时, 调整针杆高度时应使第一标记和针杆下轴套底部同一平面上, 同时针尖和针板上平面的距离为 9.5mm。

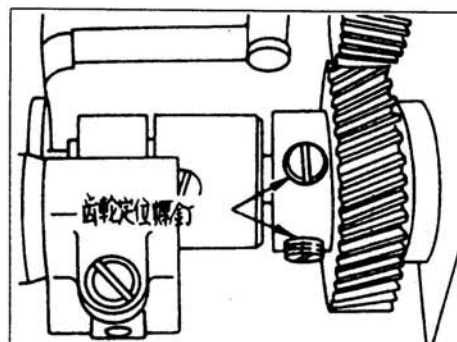


3) 机针和弯针的配合法

弯针装置前后运动量的调节在弯针装置上椭圆运动中图“B”尺寸, 可按下列顺序调整。通常 B 尺寸最大为 3.7mm, 用全部号数的机针, 都能进行缝纫。



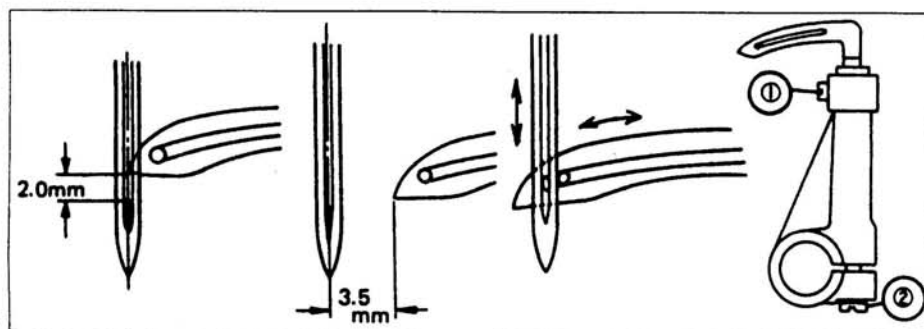
- 取下橡胶盖。
- 用手转动上轮。
- 在调节调节螺钉前先旋松定位螺钉和平端螺钉。
- 使用调节螺钉的冲孔标记向右侧靠近时“B”尺寸就扩大。经调整后拧紧平端螺钉和定位螺钉。



弯针装置对机针的同步关系, 机针下降到最下点时, 则弯针装置将达最右的位置, 此项同步调整, 是通过拧松图中齿轮螺钉来进行的。

弯针与机针运动的匹配

当弯针的尖头到达机针的中心位置时, 尖头至针孔上端的距离为 2mm 是标准值。调整弯针其尖头到达机针中心的右端其返回量约 3.5mm, 同时针杆的第二刻线正好与针杆下轴套端面吻合。并且, 针孔和弯针线孔之间的相对关系如下图所示。(左右弯针可分别调整)

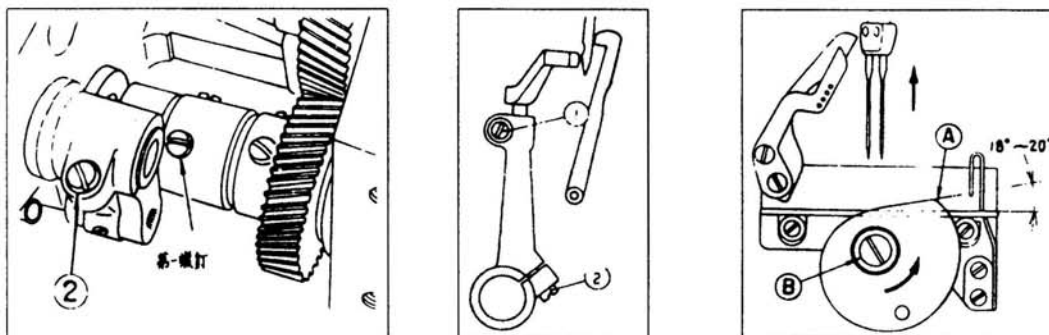


弯针与机针的间隙:

调整保针板以后, 验证缝针确未接触到弯针尖端, 可用手指轻推缝针, 若间隙不足, 则二者相互摩擦, 将导致磨损。

4) 保针架:

摇动保针架的同步定时是将图中第一螺钉与平端螺钉配合决定。摇动保针架位置要调到弯针勾线时。轻轻碰擦机针的程度同时使保针架保持一定高度, 固定保针架与摇动保针架必须和机针的距离为 0.1-0.2mm。不得过大间隙。调整摇动保针架可拧松螺钉①及②进行调节。



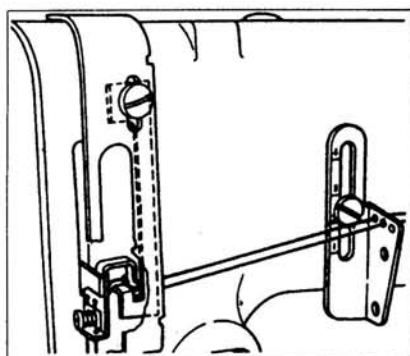
5) 底线凸轮

底线凸轮的位置, 如图所示, 当针杆到最高点时凸轮平滑部分要与钢丝平行或在突出端稍上方的程度, 拧松螺钉 B 进行调整, 定位后, 请将螺钉 B 再锁紧。

调整时请核实下列事项:

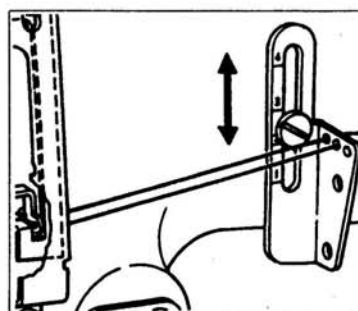
底线从底线凸轮突出端 A 脱落时, 针尖要完全进入底线三角之中。

6) 针杆挑线位置



针杆挑线在最下点位置, 如图中所示面线圈便增大, 同时收紧针线圈的作用。使用时通常用细号线时, 要将针杆过线降到最底点。

7) 中过线导向位置:



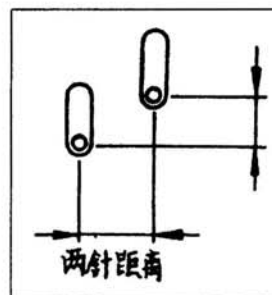
中间线的导向位置有时与跳线有关。在一般情况下, 请按以下位置为标准:
棉线 80#-50#中导向位置 2-3
棉线 30#-20#中导向位置 3-4
化纤线 80#-50#中导向位置 1-2
30#-20#中间导向位置 2-3

8) 更换双针宽度

双针标准宽度为 6.4mm 双针的宽度变更, 通常要更换:

1. 针夹 2. 压脚 3. 针板 4. 送布牙 5. 摇动、保针架 6. 卷边器。

右弯针, 左弯针由 1/8" 到 1/2" 可以通用。如果双针宽度较大时, 除上述零件外, 还要更换左推板和右推板。







4.缝纫的检修

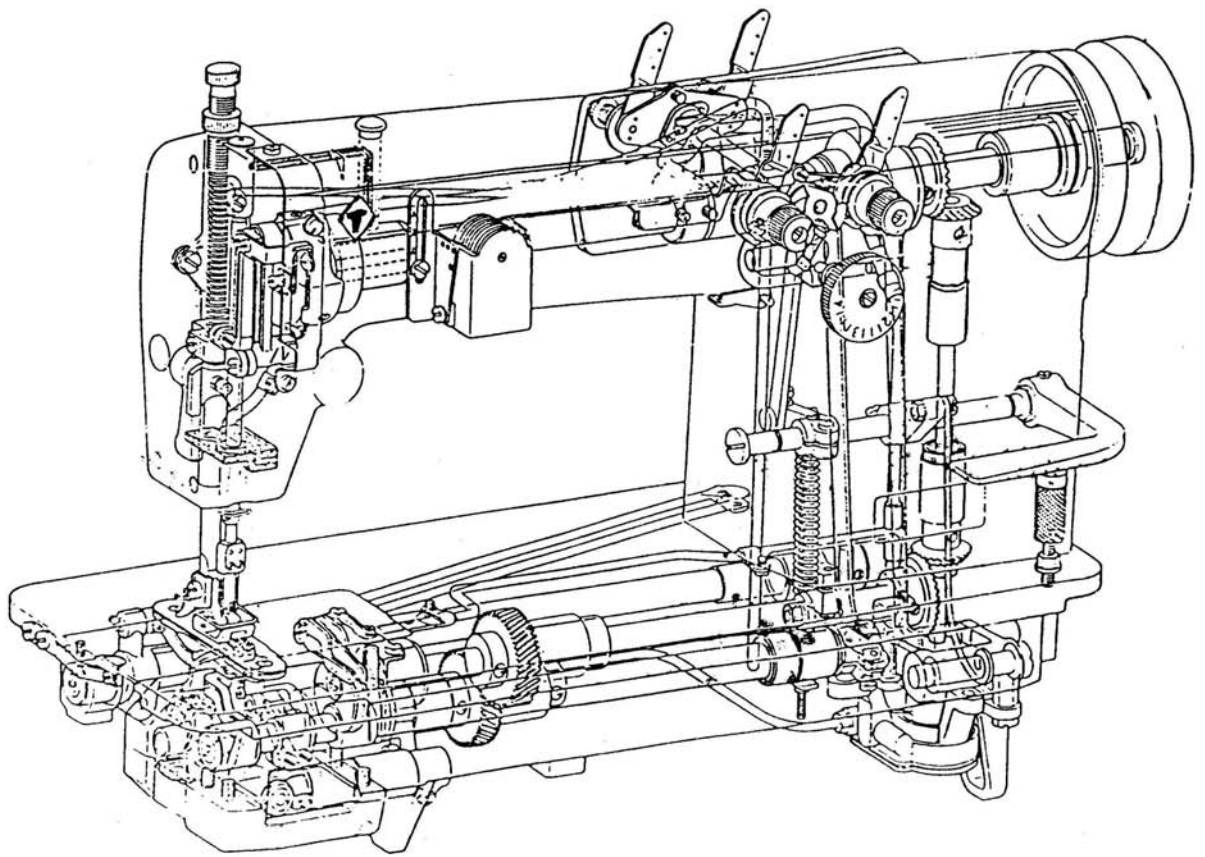
为了使缝纫机能够保持良好正常的状态，应注意下列各项：

- 1) 每天检查事项：
请查看油量指示窗，验证润滑油的循环是否正常
运转中若发现不正常的声响，要立即与保全工联系，请其检查。
- 2) 每周检查一次的处所：
请将针板，左推板，右推板取下，请用刷子把堵在送布牙齿槽内的灰尘清除。
将机头向后方倾斜，然后：
将油泵过滤网上和油箱中的任何纤维和尘埃清除。
如润滑油污浊，可打开放油螺塞，放去脏油，紧固螺钉后，注入新油（HA-8，HJ-7 机械油）
- 3) 请检查油箱中油面，应在 LOW 标线以上。
- 4) 请将贴在油盘底部磁铁上的黑色铁粉，用布擦掉。

5.事故和措施

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
1.	断线	1.线的质量差 2.线比针粗 3.缝针温度太高 4.缝线张力太大 5.针、弯针、针板、保针板等局部损伤 6.由于二次勾线	①使用优质线 ②更换适当的针或线。 ③常见于使用化纤时引起，使用硅油穿线盒或降低缝速。 ④拧松夹线板螺帽 ⑤用油石磨光和抛光 ⑥发挥针杆挑线的作用	4 6
2.	跳线 跳针	1.跳针脚  ※ 针迹两针零乱（由于弯针未勾线引起。）  ※ 针迹一针零乱  （针未落入线三角时，弯针引起的。）	①核实弯针的勾线量 ②核实弯针和机针的间隙 ③核实机针与弯针的同步 ④调节中过线导向位置 ⑤按照缝线情况改变针杆跳线位置 ⑥检验针的装法是否正确 ⑦检查摇动保针架位置和弯针同步 ⑧参照穿线方法 ②检视底线线凸轮的同步 ③少许加强底线张力 ④参照穿线法	5 6 6 7 7 7 4 6 3 3

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
		2. 跳针脚 ※ 线圈连接不完全(针线过于靠左引进的) 	①参看挑针脚①、②	
		除上列之外 (用化纤线时)	①降低转速 ②使用硅油过线盒	4
3.	锁紧不良	1.面线夹线板压力弱 2.底线夹线板压力大 3.底线凸轮送线量不足 4.相对所用的缝针线太粗 5.由于中过线导向位置 6.针杆过线夹线板拉杆位置 7.针板	①拧紧面线夹线板螺帽 ②拧松底线夹线板螺帽 ③重穿底线凸轮穿线孔位置 ④试将更换机针 ⑤试降低中过线导向位置 ⑥试提升拉杆位置 ⑦使用针孔较大的针板	3 3 6-7 4 7 7
4.	断针	1.针弯曲 2.送布和针的同步 3.压脚的装法 4.摇动保针架 5.面线张力过强时 6.针的粗细	①换机针 ②同步准确否 ③压脚孔针板是否对准针中心 ④核实其同步位置 ⑤放松面线张力 ⑥使用适合布制厚度号数的缝针	4 4 6 3 3
5.	起皱	1.线的张力过强 2.底线凸轮的同步 3.过线处的光洁度 4.压脚压力大	①减小线的张力，特别要减小底线张力。 ②核实是否配合准确 ③研磨过线道 ④拧松压脚调节螺钉	3 6 3



1、机壳部件	· · · · ·	10—12
2、上轴针杆部件	· · · · ·	13—14
3、压杆、竖轴、下轴部件	· · · · ·	15—17
4、针距部件	· · · · ·	18—20
5、抬牙送布部件	· · · · ·	21—22
6、弯针部件	· · · · ·	23—25
7、夹线部件	· · · · ·	26—28
8、润滑部件	· · · · ·	29—30
9、油盘部件	· · · · ·	31—32
10、皮带罩卷边部件	· · · · ·	33—34

GK0058 型链式双针平缝机

机壳部件

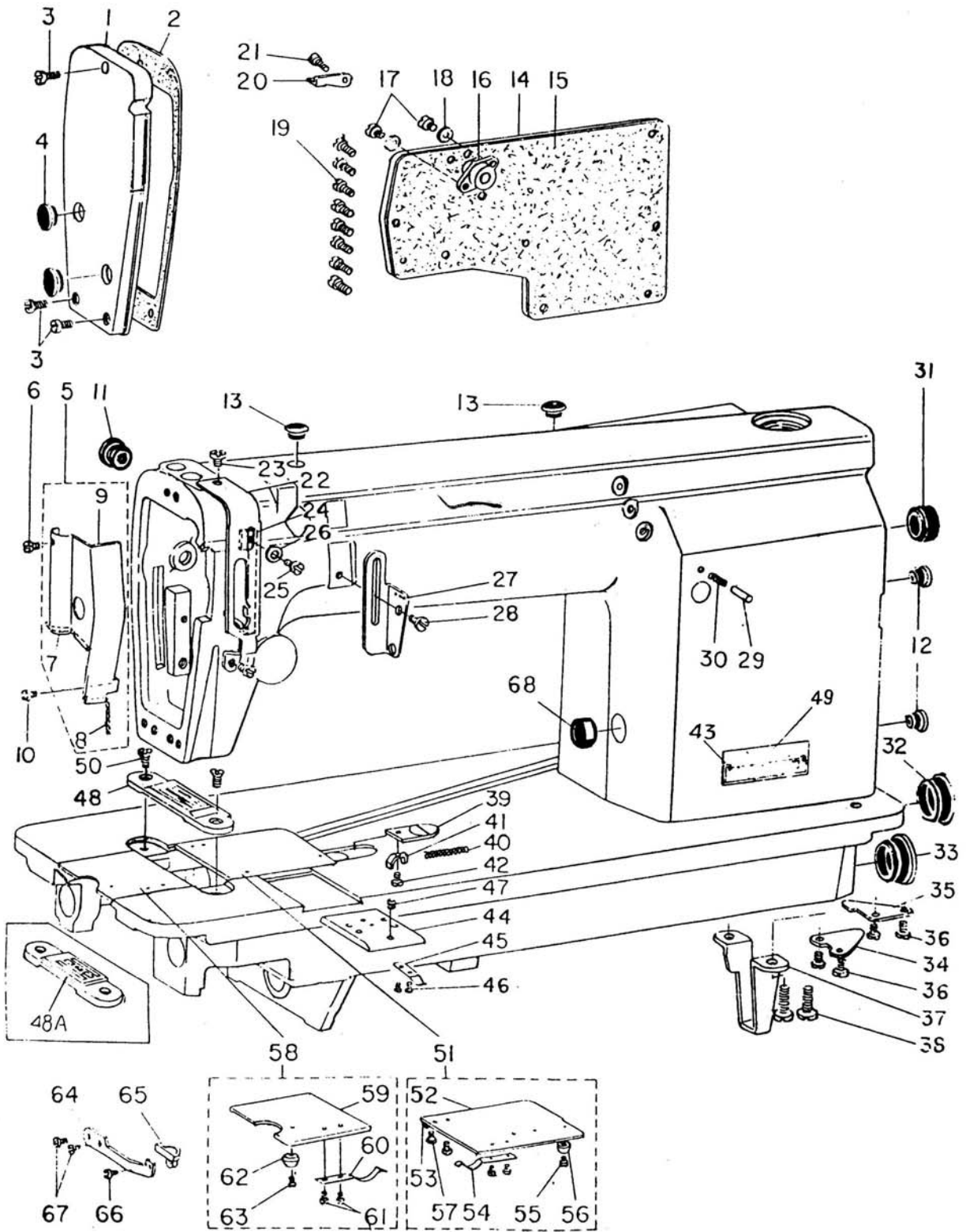
序号	件号	名称	件数	备注
1	5S1—12	面板	1	
2	5S1—13	面板垫片	1	
3	22T1—004	面板螺钉	3	
4	22T1—003C4	橡皮塞	2	φ 11.8
5	5S1—18D	油线架组件	1	
6	5S1—04	螺钉	1	
7	5S1—18D2	针杆油带	1	
8	5S1—18D3	针杆油线	1	
9	5S1—18D1	油线架	1	
10	22T2—004	挑线杆防护罩螺钉	1	
11	22T1—003C4	橡皮塞	1	φ 11.8
12	22T1—015	橡皮塞	2	φ 8.8
13	22T1—003C4	橡皮塞	2	φ 11.8
14	5S1—19	后盖板	1	
15	5S1—20	后盖垫	1	
16	5S1—27E	松线轴套组件	1	
17	5S1—28	松线轴套螺钉	2	
18	5S1—29	松线轴套垫圈	2	
19	22T1—004	后盖螺钉	8	
20	5S1—21	两眼过线	1	
21	22T2—004	两眼过线螺钉	1	
22	5S1—15	挑线杆罩	1	
23	22T2—004	挑线杆罩螺钉	2	
24	5S1—14	挑线张力器	1	
25	22T2—004	挑线张力器螺钉	1	
26	22T1—007	后盖板螺钉垫圈	1	
27	5S1—16	面线过线板	1	
28	22T2—019	滑块导轨螺钉	1	
29	5S4—27	止动销	1	
30	5S4—26	止动销弹簧	1	
31	5S1—17	钉距轴孔油塞	1	
32	5S1—32	下轴孔油罩	1	
33	5S1—32	下轴孔油罩	1	
34	5S1—26	前油罩板	1	
35	5S1—33	后油罩板	1	
36	22T2—004	挑线杆防护罩螺钉	4	
37	5S1—31	支架	1	
38	5S1—30	支架螺钉	2	
39	5S1—02	右推板板手	1	
40	5S1—03	扳簧	1	
41	5S1—05	弹簧顶片	1	
42	5S1—04	螺钉	1	
43	22T1—002B3	铭牌铆钉	2	
44	5S1—06	卷边调节板	1	
45	5S1—08	调节板锁紧簧	1	
46	J9.0.3	推板簧梭床盖螺钉	2	
47	5S1—07	调节板定位螺钉	1	
48	5S1—10	针板1/4"	1	
49	5S1—25	型号牌	1	
50	JO.0.27	针板螺钉	2	

GK0058 型链式双针平缝机

机壳部件

序号	件号	名称	件数	备注
51	5S1—09B	右推板组件	1	
52	5S1—09B1	右推板	1	
53	5S1—09B4	右推板定位片	1	
54	5S1—09B3	右推板定位簧	1	
55	61-04-01/B7/Z1	推板簧螺丝	1	
56	5S1—09B2	右推板锁紧圈	1	
57	J9.0.3	推板梭床盖螺钉	4	
58	5S1—11C	左推板组件	1	
59	5S1—11C1	左推板	1	
60	5S1—11C2	左推板定位簧	1	
61	J9.0.3	推板簧梭床盖螺钉	2	
62	5S1—11C3	左推板锁紧圈	1	
63	61-04-01/B7/Z1	推板簧螺丝	1	
64	5S1—24	左推板板手簧	1	
65	5S1—23	左推板板手	1	
66	6A2—14	针杆过线架螺钉	1	
67	22T2—004	挑线杆防护罩螺钉	2	
48A	5S1—10—3	针板	1	串链式

机壳部件



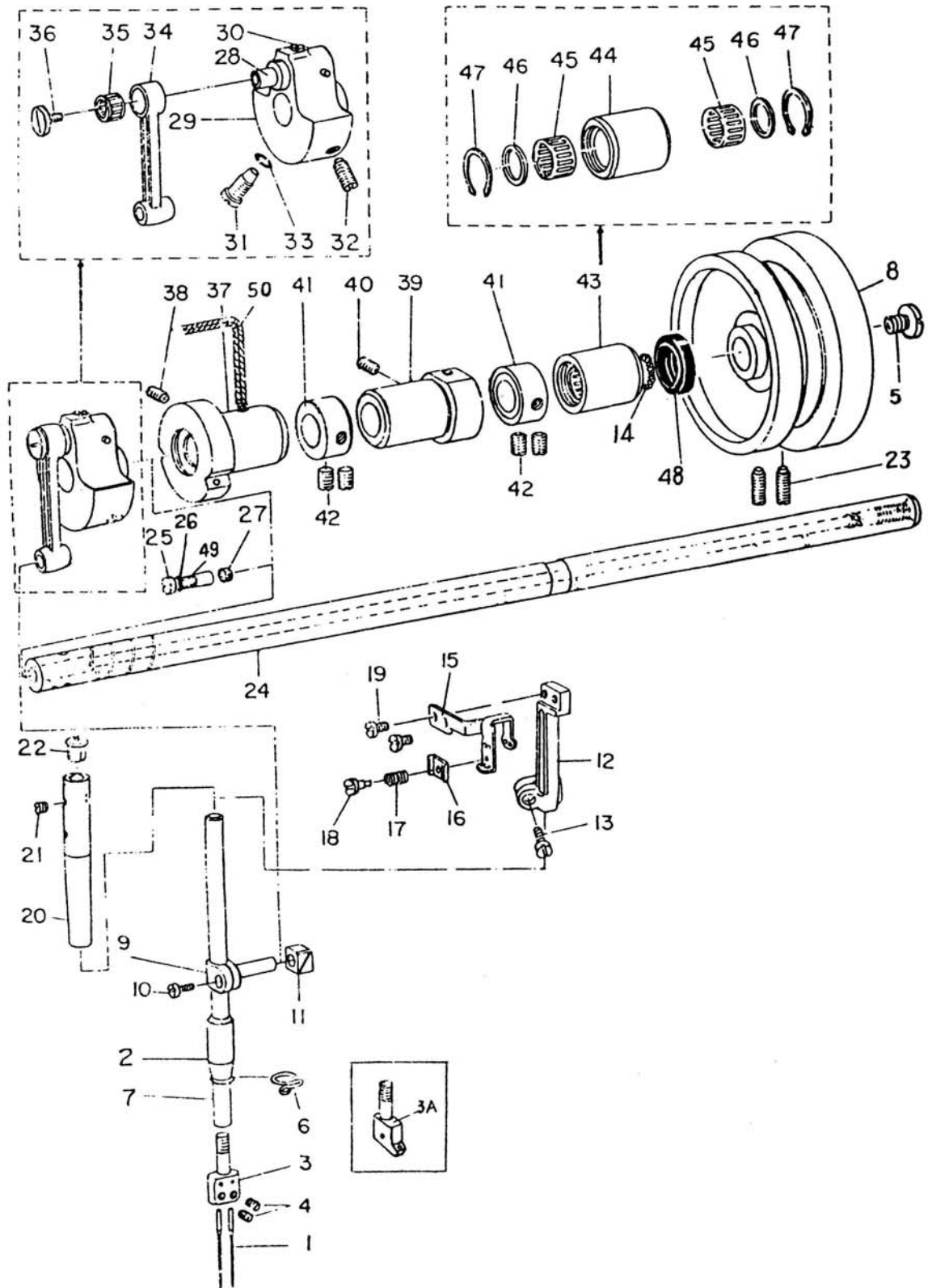
GK0058

型链式双针平缝机

上轴针杆部件

序号	件号	名称	件数	备注
1	TV×7 #14	机针	2	
2	5S2—4	针杆轴套(下)	1	
3	5S2—2	针夹	1	
4	22T2—013	针杆轴套下螺钉	2	
5	5S8—5	螺钉	1	
6	22T2—012C2	针杆轴套(下)过线勾	1	
7	5S2—3	针杆	1	
8	5S2—22	主动轮	1	
9	5S2—6	针杆接头	1	
10	22T2—001A9	针杆接头螺钉	1	
11	5S2—1	针杆接头滑块	1	
12	5S2—25	挑线杆柄	1	
13	5S2—26	螺钉	1	
14	5S2—20B3	油封自紧螺旋弹簧	1	
15	5S2—24	挑线杆	1	
16	5S2—28	夹线板	1	
17	5S2—27	弹簧	1	
18	5S2—29	夹线螺钉	1	
19	22T2—001A9	针杆接头螺钉	2	
20	5S2—11	针杆轴套(上)	1	
21	5S2—10	螺钉	1	
22	22T2—011	针杆轴套(上)橡皮塞	1	
23	22T3—007C2	主动轮螺钉	2	
24	5S2—16	上轴	1	
25	5S2—8	油量调节阀	1	
26	GB3452.1—82	O形密封圈3.15×1.8	1	
27	5S2—13	滤油毡	1	
28	5S2—7	针杆连杆铰链轴	1	
29	5S2—12	针杆曲柄	1	
30	J0.0.81	铰链固定板手销螺钉	1	
31	22T2—007	针杆曲柄定位螺钉	1	
32	5S2—23	螺钉	1	
33	GB3452.1—82	O形密封圈6.9×1.8	1	
34	5S2—5	针杆连杆	1	
35	19242/8	滚针轴承	1	
36	22T2—001A6	挑线曲柄螺钉	1	
37	5S2—15	上轴轴套(左)	1	
38	J0.040	送布凸轮螺钉	1	
39	5S2—18	上轴轴套(中)	1	
40	J0.040	送布凸轮螺钉	1	
41	5S2—17	上轴挡圈	2	
42	22T2—005B3	挑线曲柄定位螺钉	4	
43	5S2—19	上轴轴套(右)	1	
44	5S2—19A1	滚针轴承外圈	1	
45	5S2—19A3	滚针和保持架组件	2	
46	5S2—19A2	挡圈	2	
47	GB893.1—86—21	挡圈	2	
48	5S2—20	骨架式橡胶油封	1	
49	5S2—9	密封圈	1	
50	5S2—14	油绳	1	
3A	5S2—2—3	针夹	1	串链式

上轴针杆部件



GK0058

型链式双针平缝机

压杆、竖轴、下轴部件

序号	件号	名称	件数	备注
1	5S3—33	弯针护线套	1	
2	5S3—23B	压脚组件	1	
3	5S3—24	切线刀	1	
4	5S3—16	切线刀导向器	1	
5	6A1—a04	下罩壳螺钉	1	
6	22T7—015	压脚螺钉	1	
7	5S3—22	压杆	1	
8	5S3—21	压紧杆油套	1	
9	5S3—30	下轴轴套(中)	1	
10	5S3—20	油绳	1	
11	5S3—19	压紧杆导架	1	
12	J0.045	送布曲柄螺钉	1	
13	22T7—012	压紧杆弹簧导柱	1	
14	22T7—013	压紧杆弹簧	1	
15	22T7—014E1	调压螺钉	1	
16	22T7—014E2	调压螺钉锁紧螺母	1	
17	5S3—1	压脚提升架	1	
18	5S3—2	铰链螺钉	1	
19	5S3—3	铰链螺钉	1	
20	5S3—5	膝控提升杠杆(左)	1	
21	5S3—10	铰链螺钉	1	
22	5S3—9	垫圈	1	
23	GB894—76	挡圈 7	1	
24	5S3—32	骨架式油封	1	
25	5S3—13A	压杆提升凸轮组件	1	
26	GB3452.1—82	O型密封圈 3.76×1.8	1	
27	5S3—14	垫圈	1	
28	5S3—15	压脚扳手	1	
29	6A2—27	止摆夹头螺钉	1	
30	5S3—6	膝控提升拉杆	1	
31	5S3—4	连杆铰链螺钉	2	
32	GB894—76	挡圈 6	2	
33	5S3—7	膝控提升杠杆(右)	1	
34	5S3—8	膝控提升连杆接头	1	
35	5S3—35	铰链螺钉	1	
36	5S3—28	膝控提升连杆	1	
37	22T6—001A8	牙架连杆铰链轴螺母	1	
38	22T2—002	挑线连杆铰链轴螺钉	1	
39	22T2—005B3	挑线曲柄定位螺钉	8	
40	5S3—31	下轴轴套(左)	1	
41	22T3—010E2a1	上轴伞齿轮	1	
42	22T3—010E2a2	竖轴伞齿轮	1	
43	22T2—002	挑线连杆铰链轴螺钉	1	
44	22T3—010E2a1	上轴伞齿轮	1	
45	22T3—010E2a1	竖轴伞齿轮	1	
46	5S3—18	竖轴	1	
47	5S3—11	竖轴轴套(上)	1	
48	5S3—17	竖轴轴套(下)	1	
49	22T2—002	挑线连杆铰链轴螺钉	2	
50	5S3—34	下轴	1	

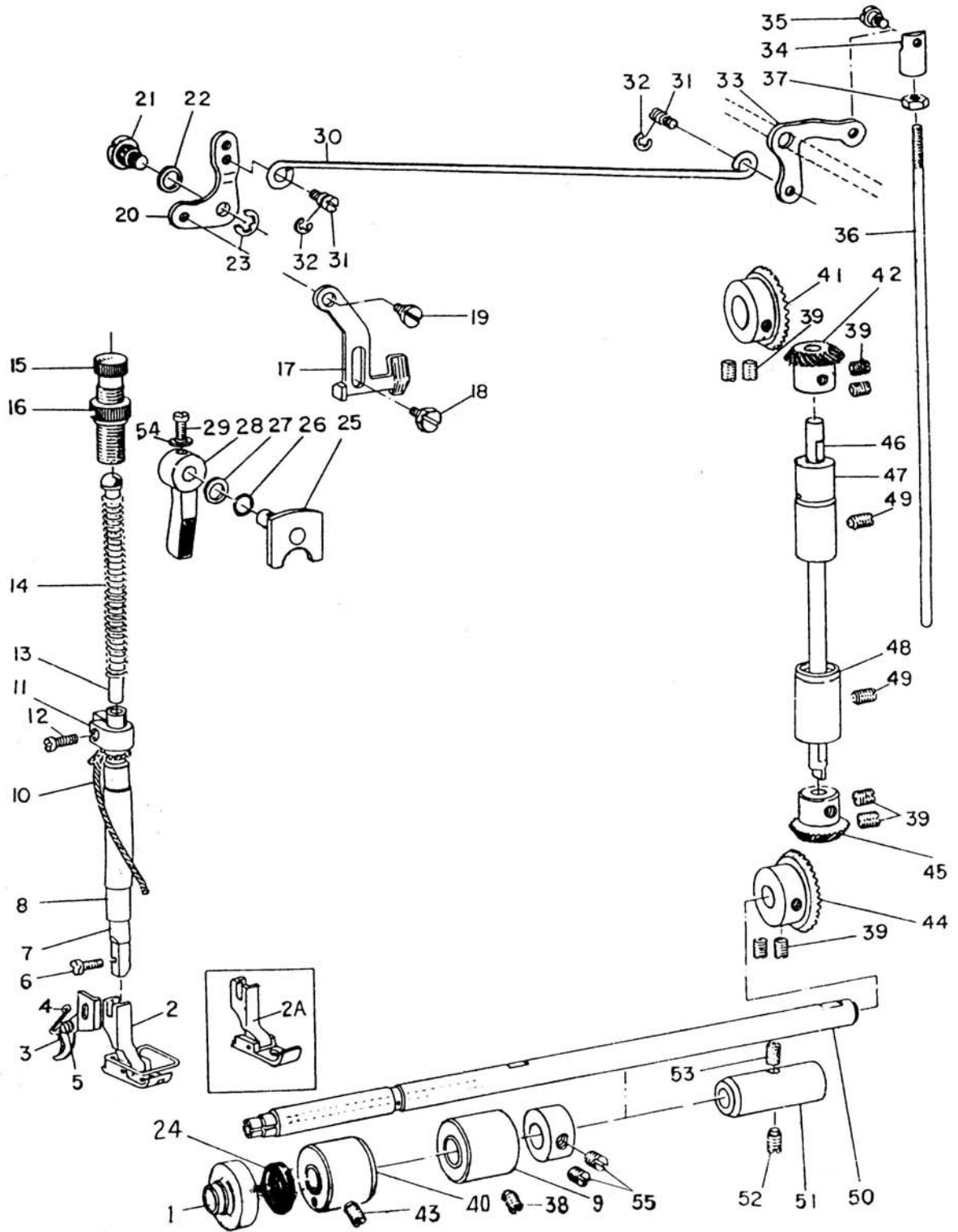
GK0058

型链式双针平缝机

压杆、坚轴、下轴部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S3—26	下轴轴套(右)	1	串链式
52	22T2—002	挑线连杆铰链轴螺钉	1	
53	5S3—27	滤油毡	1	
54	5S3—12	垫圈	1	
55	22T2—005B3	挑线曲柄定位螺钉	2	
2A	5S3—23B—3	压脚组件	1	

压杆、竖轴、下轴部件



GK0058 型链式双针平缝机

针距部件

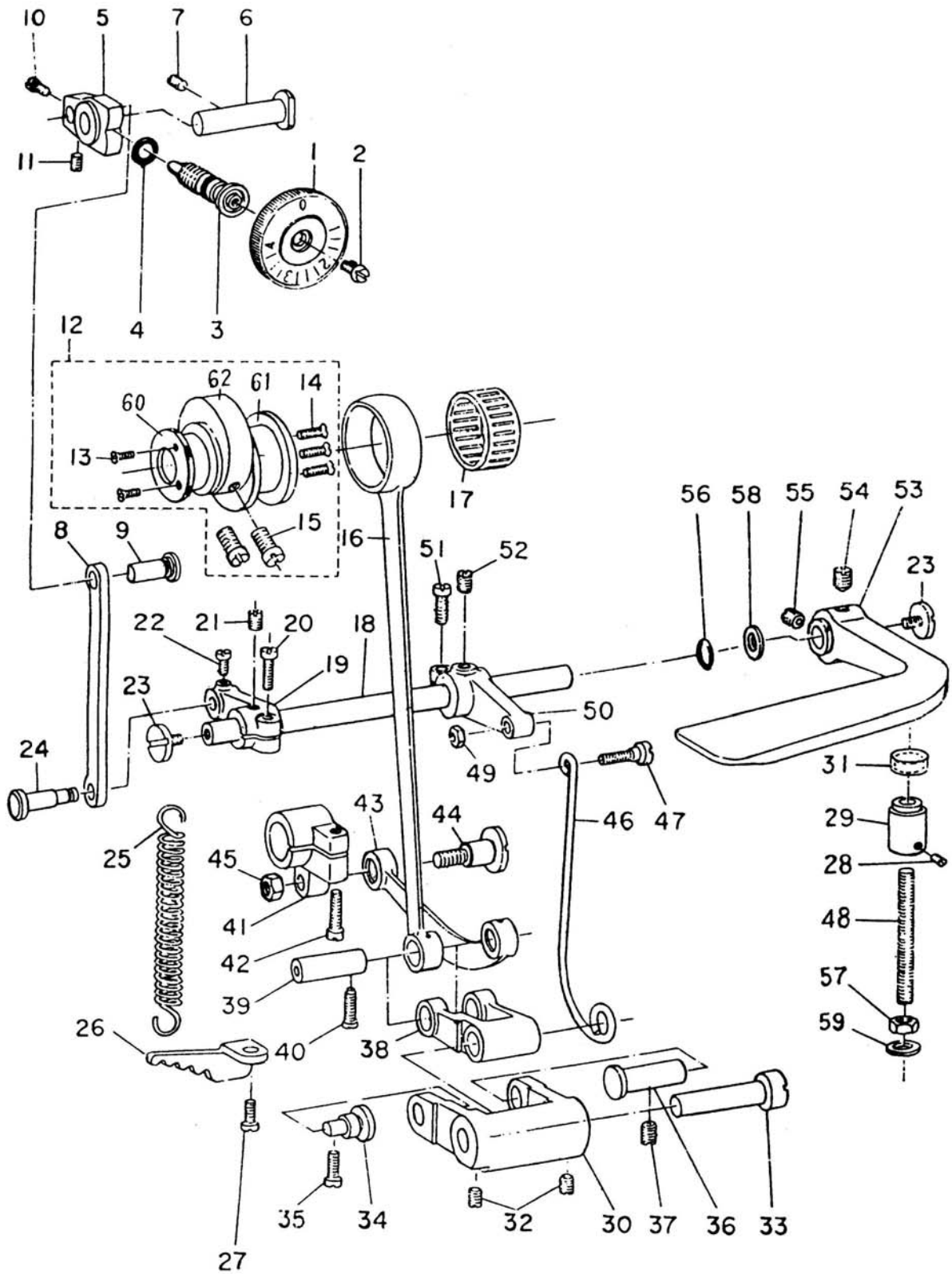
序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S4—28	针距标盘	1	
2	5S4—30	针距标盘螺钉	1	
3	5S4—29K1	针距调节螺杆	1	
4	GB1235	O型圈 12×1.9	1	
5	5S4—11D2	针距调节摆杆	1	
6	5S4—12	针距调节摆杆销	1	
7	22T2—002	螺钉	1	
8	5S4—14	针距调节连杆	1	
9	5S4—13	针距调节连杆销	1	
10	5S4—11D1	螺钉	1	
11	5S4—11D2	螺钉	1	
12	5S4—18G	送布凸轮组件	1	
13	5S4—18G6	螺钉	2	
14	5S4—18G1	螺钉	3	
15	5S4—18G4	螺钉	2	
16	5S4—20	送布连杆	1	
17	9241/23	轴承	1	
18	5S4—23I	扳手轴	1	
19	5S4—15E2	扳手前曲柄	1	
20	5S4—15E1	螺钉	1	
21	61—04—01/B3	螺钉	1	
22	5S4—15E3	螺钉	1	
23	5S4—24	扳手轴螺钉	2	
24	5S4—16	弹簧挂销	1	
25	5S4—46	针距座拉簧	1	
26	5S4—47	弹簧挂勾	1	
27	5S4—48	螺钉	1	
28	21T3—003	螺钉	1	
29	5S4—32M2	限位杆	1	
30	5S4—55T1	针距驱动曲柄	1	
31	5S4—32M1	橡胶塑	1	
32	5S4—04C2	螺钉	2	
33	5S4—54	驱动曲柄长销	1	
34	5S4—51	驱动曲柄定位短销	1	
35	5S4—48	螺钉	1	
36	5S4—54	驱动曲柄定位长销	1	
37	J0.081	螺钉	1	
38	5S4—53	送布驱动摆杆	1	
39	5S4—52	驱动摆杆销	1	
40	22T6—008D3	螺钉	1	
41	5S4—45R1	送布曲柄	1	
42	61—04—01/B5	螺钉	1	
43	5S4—49	送布摆杆	1	
44	5S4—42	螺钉销	1	
45	5S4—43	螺母	1	
46	5S4—22	针距调节拉杆	1	
47	5S4—21H2	螺钉销	1	
48	5S4—32M3	螺杆	1	
49	5S4—21H3	螺母	1	
50	5S4—21H1	扳手轴后曲柄	1	

GK0058 型链式双针平缝机

针距部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S4—15E1	螺钉	1	
52	61—04—01/B3	螺钉	1	
53	5S4—31L3	扳手	1	
54	5S4—31L2	螺钉	1	
55	5S4—31L1	螺钉	1	
56	GB1235	O型圈10×1.9 I-2	1	
57	5S4—33	螺母	1	
58	GB95	垫圈 10	1	
59	5S4—34	垫圈	1	
60	5S4—18G2	小隔片	1	
61	5S4—18G5	大隔片	1	
62	5S4—18G3	送布凸轮	1	

针距部件

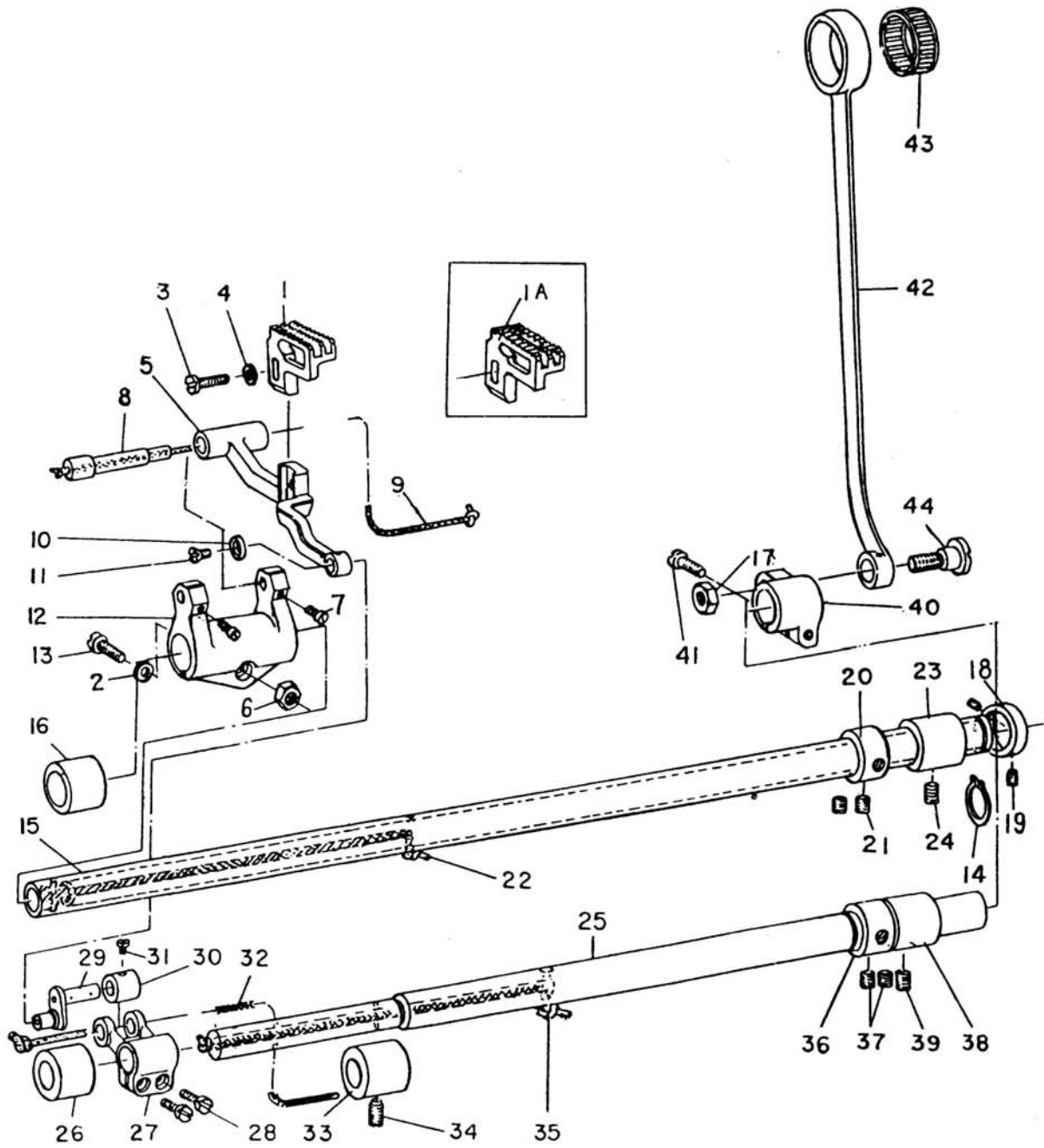


GK0058 型链式双针平缝机

抬牙送布部件

序号	件号	名称	件数	备注
1	5S4—07	送布牙	1	
2	5S4—08	垫圈	1	
3	5S4—09	螺钉	1	
4	5S4—08	垫圈	1	
5	5S4—02	牙架	1	
6	5S4—21H3	螺母	1	
7	6A1—08	螺钉	2	
8	5S4—37P1	牙架曲柄轴	1	
9	5S4—37P2	油线	1	
10	5S4—06	垫圈	1	
11	5S4—05	螺钉	1	
12	5S4—36N2	牙架曲柄	1	
13	5S4—36N1	螺钉	1	
14	GB894	挡圈15	1	
15	5S4—50S1	送布轴	1	
16	5S4—35	送布轴前轴套	1	
17	5S4—43	螺母	1	
18	5S4—25J1	窄紧圈	1	
19	J0.068	螺钉	2	
20	5S4—40Q1	挡圈	1	
21	22T2—00B2	螺钉	2	
22	5S4—5S2	油线	1	
23	5S4—44	送料后轴套	1	
24	J0.081	螺钉	1	
25	5S4—39	抬牙轴	1	
26	5S4—10	抬牙前轴套	1	
27	5S4—01A1	左抬牙曲柄	1	
28	5S4—01A2	螺钉	2	
29	5S4—03B1	抬牙连杆	1	
30	5S4—04C1	挡圈	1	
31	5S4—04C2	螺钉	2	
32	5S4—03B2	油线	1	
33	5S4—10	抬牙前轴套	1	
34	J0.040	螺钉	1	
35	5S4—38	油线	1	
36	5S4—40Q1	挡圈	1	
37	22T3—002B2	螺钉	2	
38	5S4—44	送料后轴套	1	
39	J0.081	螺钉	1	
40	5S4—17F1	右抬牙曲柄	1	
41	61—04—01/B5	螺钉	1	
42	5S4—19	抬牙连杆	1	
43	9241/24	轴承	1	
44	5S4—42	螺钉销	1	
1A	5S4—07—3	送布牙	1	串链式

抬牙送布部件



GK0058-L 型链式双针平缝机

弯针部件

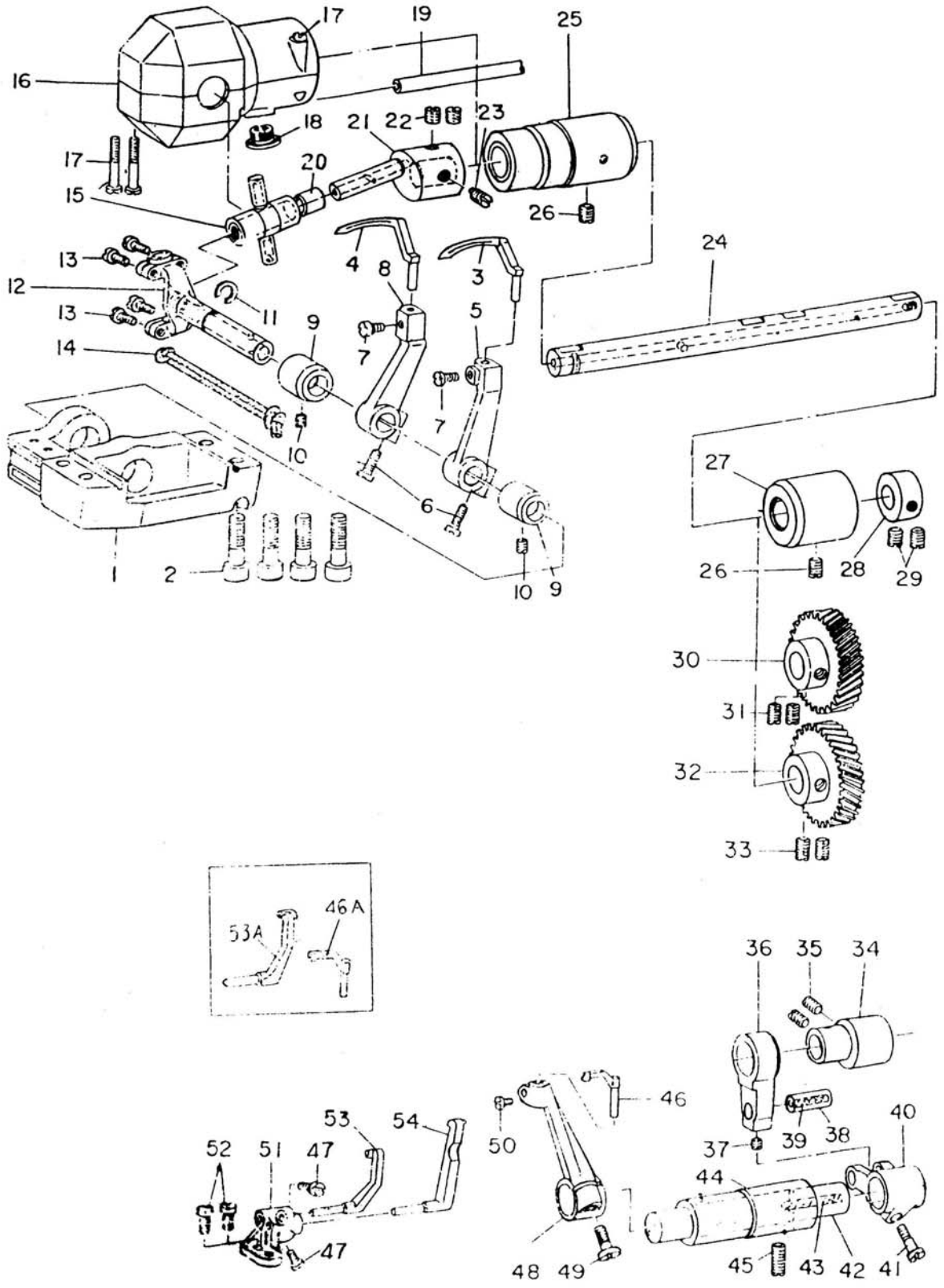
序号	件号	名称	件数	备注
1	5S5—01	弯针座	1	
2	5S5—02	弯针座螺钉	4	
3	5S5—30	左弯针	1	
4	5S5—31	右弯针	1	
5	5S5—28	左弯针架	1	
6	J0.0.71	螺钉	2	
7	61—04—01/B3	螺钉	2	
8	5S5—29	右弯针架	1	
9	5S5—04	弯针座轴套	2	
10	61—04—01/B4/Z1	螺钉	2	
11	GB894—2—86	挡圈	1	
12	5S5—03A	哈夫轴组件	1	
13	6A3—23	小开针架夹紧螺钉	4	
14		纱绳 $\phi 40 \times 140$	1	
15	5S5—07	十字接头	1	
16	5S5—05B	弯针曲柄罩壳组件	1	
17	5S5—05B2	螺钉	3	
18	22T1—003C4	面板橡皮塞	1	
19		罩壳回油管 $\phi 3/\phi 5 \times 82$	1	
20	5S5—08	十字接头衬套	2	
21	5S5—09	弯针曲柄	1	
22	6A6—08A	螺钉	2	
23	5S5—10	编心螺钉	1	
24	5S5—11	弯针传动轴	1	
25	5S5—12	弯针前轴套	1	
26	61—04—01/B9	螺钉	2	
27	5S5—13	弯针后轴套	1	
28	5S5—14	紧卷	1	
29	6A6—08A	螺钉	2	
30	5S5—20	左旋齿轮	1	
31	6A6—08A	螺钉	2	
32	5S5—19	右旋齿轮	1	
33	6A6—08A	螺钉	2	
34	5A5—18	保针凸轮	1	
35	6A6—08A	螺钉	2	
36	5S5—17	保针曲柄	1	
37	61—04—01/B4/Z1	螺钉	1	
38	5S5—16	保针曲柄销	1	
39		纱绳 $\phi 3 \times 35$	1	
40	5S5—15	保针叉形曲柄	1	
41	22T6—008D3	螺钉	1	
42	5S5—22	保针轴	1	
43		纱绳 $\phi 4 \times 200$	1	
44	5S5—21	保针轴套	1	
45	61—04—01/B3	螺钉	1	
46	5S5—24	活动保针杆	1	
47	61—04—01/B3	螺钉	2	
48	5S5—23	活动保针架	1	
49	22T6—001A16	螺钉	1	
50	J0.0.42	螺钉	1	

GK0058 型链式双针平缝机

弯针部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S5—27	保针座	1	
52	22T2—019	螺钉	2	
53	5S5—25	左保针杆	1	
54	5S5—26	右保针杆	1	
46A	5S5—24—3	护针块	1	串链式
53A	5S5—25—3	护针块	1	串链式

弯针部件



GK0058 型链式双针平缝机

夹线部件

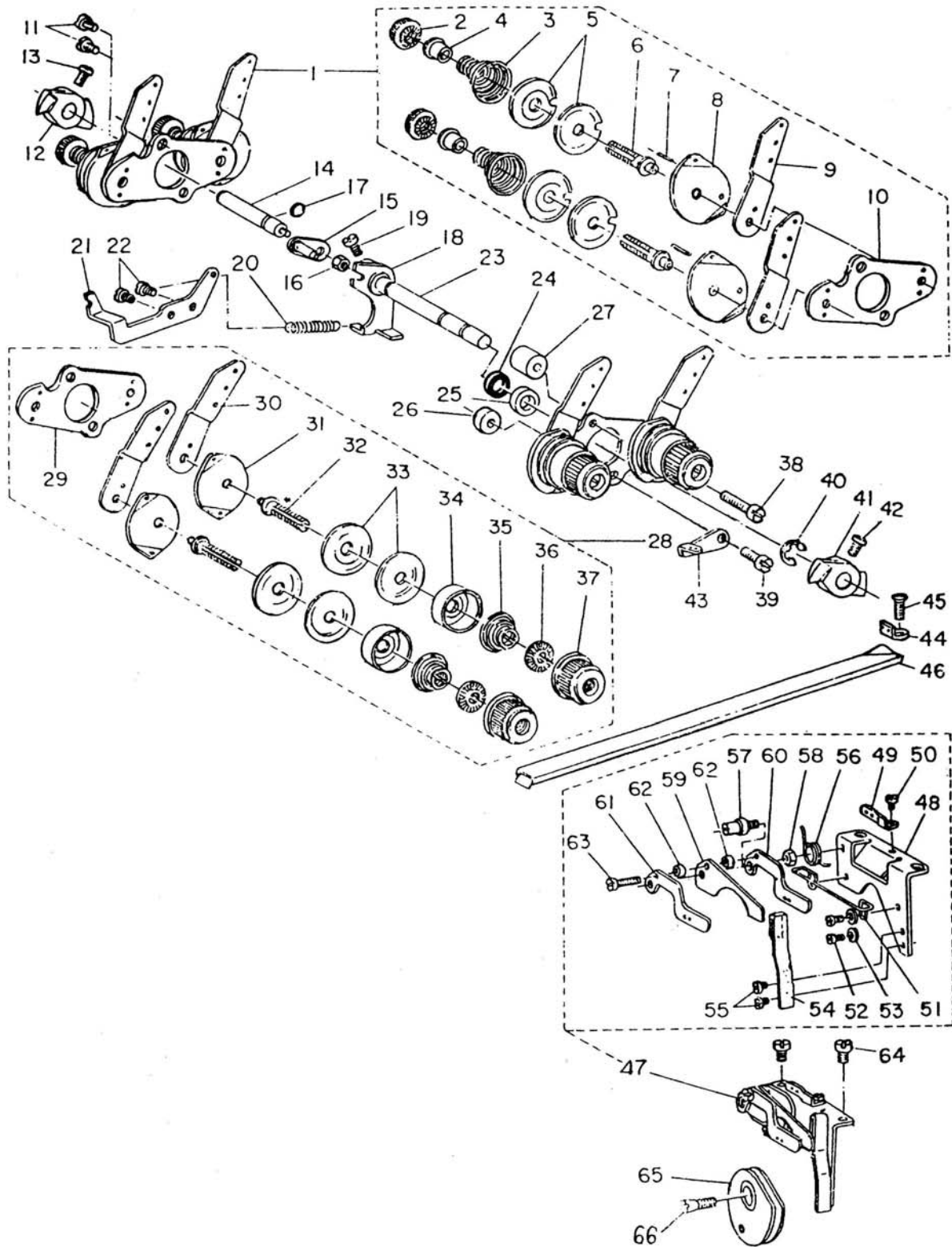
序号	件号	名称	件数	备注
1	5S6—01A	后夹线器组件	1	
2	5S6—01A8	后夹线螺母	2	
3	5S6—01A6	后夹线簧	2	
4	5S6—01A7	夹线止退圈	2	
5	5S6—01A5	夹线板	4	
6	5S6—01A1	夹线螺钉	2	
7	GB879—86	弹性圆柱销 $\phi 2 \times 10$	2	
8	5S6—01A4a1	有孔过线板	2	
9	5S6—01A3	后三眼过线板	2	
10	5S6—01A2	夹线安装板	1	
11	36T5—008E5	送布连杆螺钉	2	
12	5S6—02	后挺线凸轮	1	
13	6A3—18	差动牙螺钉	1	
14	5S6—03B1	后松线轴	1	
15	5S6—03B2,B4	后松线拨肖	1	
16	5S6—03B3	螺母	1	
17	GB3452.1—82	O形圈7.1 \times 1.8	1	
18	5S6—04C2	松线拨叉	1	
19	36T5—008E5H01	皮带罩架螺钉	1	
20	5S6—15	拉簧	1	
21	5S6—14	吊杆	1	
22	22T1—004	面板螺钉	2	
23	5S6—05	轴	1	
24	GB3452.1—82	O形圈10 \times 1.8	1	
25	5S6—10	垫套	1	
26	5S6—06	垫套	1	
27	5S6—08	垫套	1	
28	5S6—13D	前夹线器组件	1	
29	5S6—01A2	夹线安装板	1	
30	5S6—13D1	前三眼过线板	2	
31	5S6—13D2	过线板	2	
32	5S6—01A1	夹线螺钉	2	
33	5S6—13D3	夹线板	4	
34	5S6—13D4	夹线簧罩	2	
35	5S6—13D5	夹线簧	2	
36	5S6—13D6	夹线止退板	2	
37	5S6—13D7a	夹线螺母	2	
38	5S6—09	螺钉	1	
39	5S6—07	螺钉	1	
40	5S6—11	弹性挡圈	1	
41	5S6—12	前挺线凸轮	1	
42	6A3—18	差动牙螺钉	1	
43	5S1—21	两眼过线	1	
44	5S6—16	底板过线	1	
45	5S6—17	底板过线螺钉	1	
46	5S6—18	过线槽	1	
47	5S6—21F	松线架组件	1	
48	5S6—21F9	大过线板	1	
49	5S6—21F7	松线架小过线	1	
50	5S6—21F8	螺钉	1	

GK0058 型链式双针平缝机

夹线部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S6—21F10	松线架过线簧	1	
52	6A2—14	针杆过线架螺钉	2	
53	GB97.2—85	垫圈3A	2	
54	5S6—21F11	松线架卡簧	1	
55	5S6—21F8	螺钉	2	
56	5S6—21F6	松线架盘簧	1	
57	5S6—21F3	松线架螺钉	1	
58	5S6—03B3	螺母	1	
59	5S6—21F4	挡线板	1	
60	5S6—21F5	弯针线过线板右	1	
61	5S6—21F1	弯针线过线板左	1	
62	5S6—21F1	垫套	2	
63	22T8—004	油泵调节板螺钉	1	
64	N3—7—27	小连杆滑块螺钉	2	
65	5S6—20E	下松线凸轮组件	1	
66	5S6—19	松线凸轮螺钉	1	

夹线部件

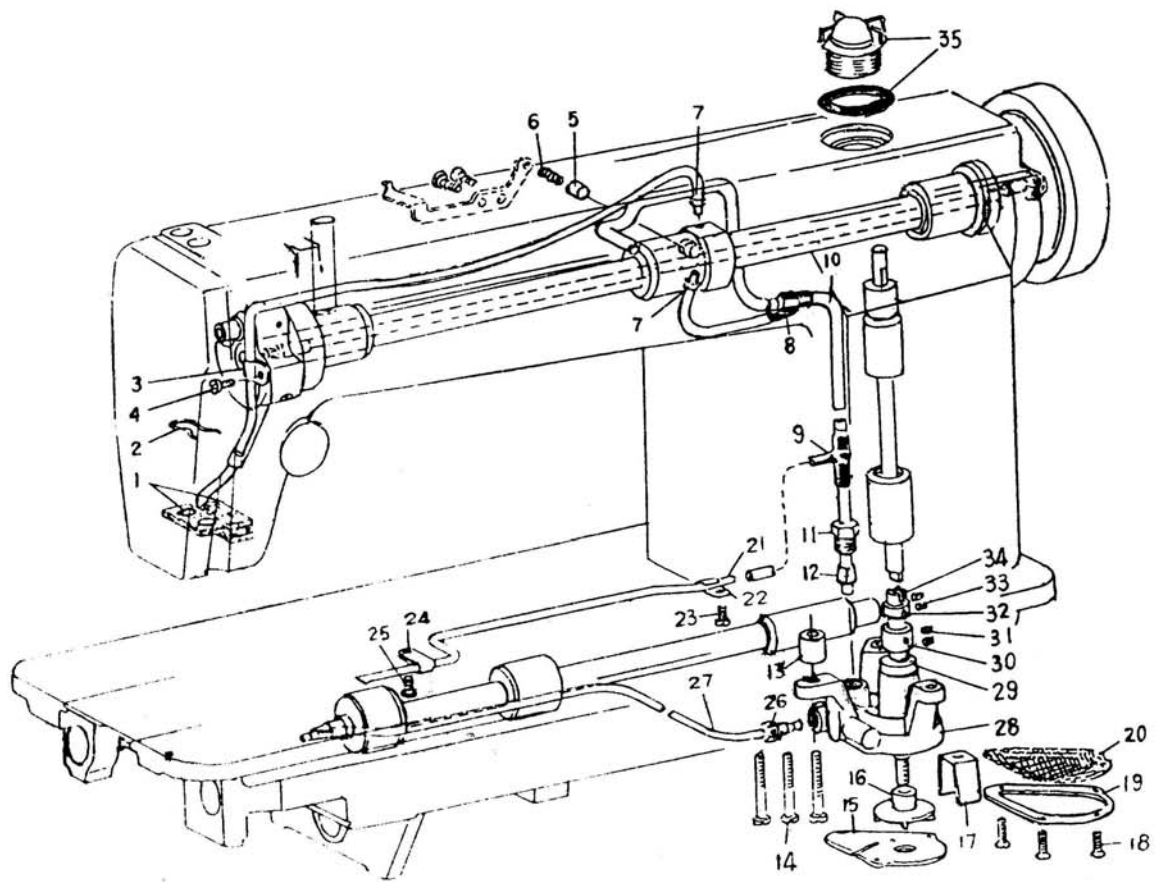


GK0058 型链式双针平缝机

润滑部件

序号	件号	名称	件数	备注
1	5S7—01A3-A4	机头吸油毡	1	
2	5S7—05	油毡簧	1	
3	5S7—01A2	机头吸油管架	1	
4	36T5—008E5	抬牙凸轮螺钉	1	
5	5S7—09	吸油泵销	1	
6	5S7—08	吸油泵簧	1	
7	5S7—06	管接头	2	
8	5S7—07	上轴油套	1	
9	5S7—10A	下轴油套	1	
10	5S7—10	总油管	1	
11	5S7—17E1	油管接头螺母	1	
12	5S7—17E2	油管接头内衬	1	
13	5S7—13	油泵垫套	3	
14	5S7—14	油泵螺钉	3	
15	5S7—22	油泵滤网架	1	
16	5S7—18	油泵叶轮	1	
17	5S7—23	油泵罩	1	
18	22T8—004	油泵调节板螺钉	3	
19	5S7—21	油泵体盖板	1	
20	5S7—20	油泵滤网	1	
21	5S7—02	下轴齿轮油管	1	
22	5S7—04	齿轮油管夹	1	
23	36T5—008E5	抬牙凸轮螺钉	1	
24	5S7—04	齿轮油管夹	1	
25	36T5—008E5	抬牙凸轮螺钉	1	
26	5S7—03B2	下轴油管接头	1	
27	5S7—03B1	下轴油管	1	
28	5S7—19	油泵	1	
29	5S7—16	衬套	1	
30	5S7—15D1	油泵轴大紧圈	1	
31	61—04—01/B4/E1	下轴曲柄螺钉	2	
32	5S7—12C	油泵轴小紧圈	1	
33	6A4—007B	小压脚簧销螺钉	2	
34	5S7—11	油泵轴	1	
35	22T1—008H	油窗组件	1	

润滑部件

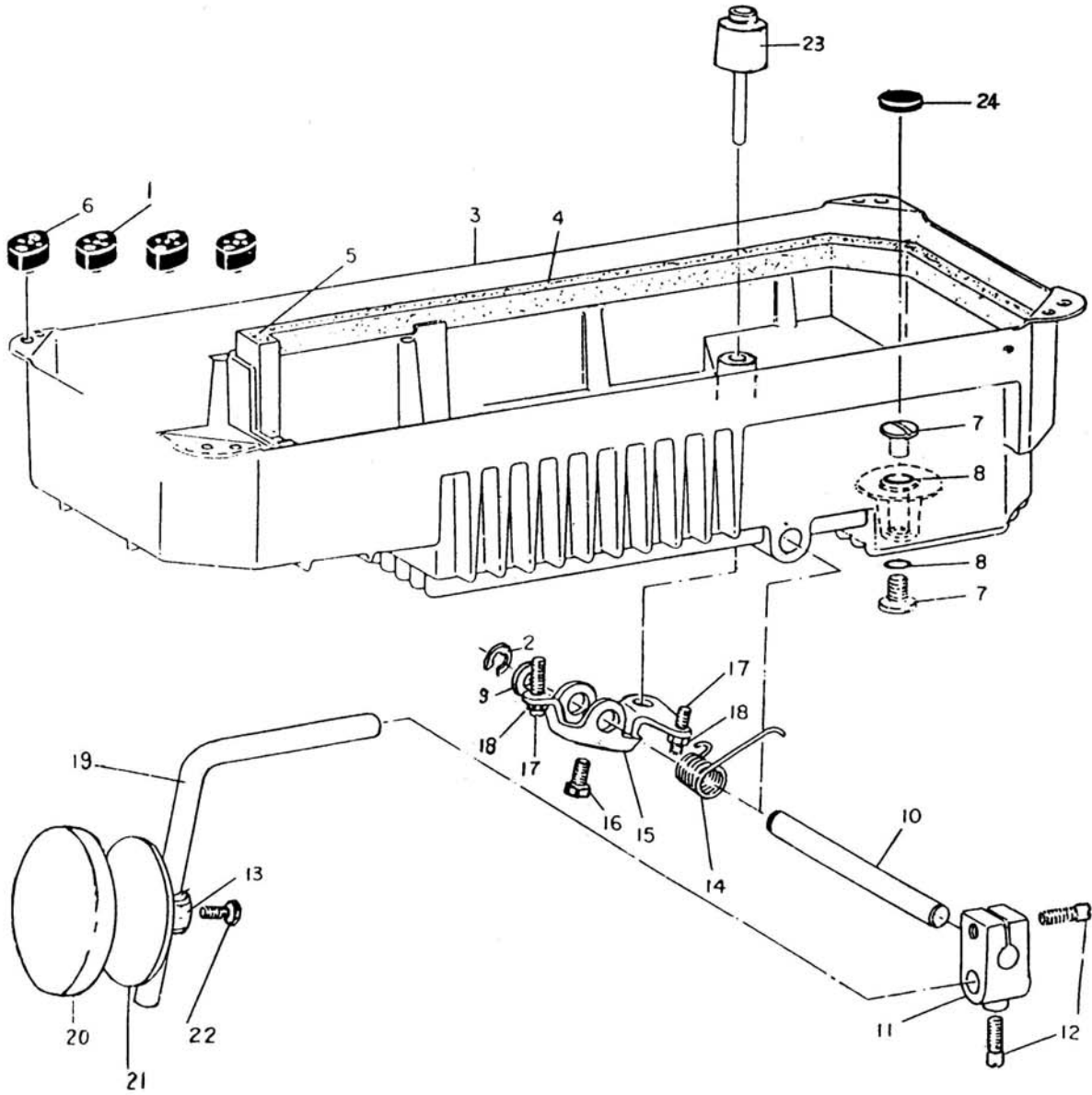


GK0058 型链式双针平缝机

油盘部件

序号	件号	名称	件数	备注
1	22T9—010	机壳垫块(小)	2	
2	GB894—76	挡圈11	1	
3	5S8—1	油盘	1	
4	5S8—2	油盘垫(A)	2	
5	5S8—7	油盘垫(B)	1	
6	22T9—009	机壳垫块(大)	2	
7	5S8—5	螺钉	2	
8	GB3452.1—82	O形密封圈6.7×1.8	2	
9	GB95—85	垫圈10	1	
10	5S8—3	膝控铰链轴	1	
11	22T9—003B3	碰块弯杆接头	1	
12	22T9—003B4	碰块弯杆接头螺钉	2	
13	22T9—003B6	碰块架	1	
14	5S8—6	膝控复位弹簧	1	
15	22T9—001A8	膝控限位架	1	
16	36T7—008D2	限位板螺钉	1	
17	22T9—001A9	膝控限位调节螺钉	2	
18	22T9—001A10	调节螺母	2	
19	22T9—003B2	膝控碰块弯杆	1	
20	22T9—003B8	碰块垫	1	
21	22T9—003B5	膝控碰块	1	
22	22T9—003B7	碰块架螺钉	1	
23	22T9—003B1	膝控提升顶杆	1	
24	5S8—4	磁铁	1	

油盘 部件



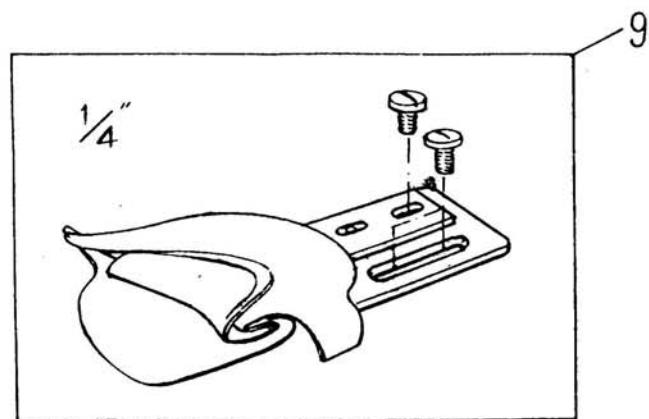
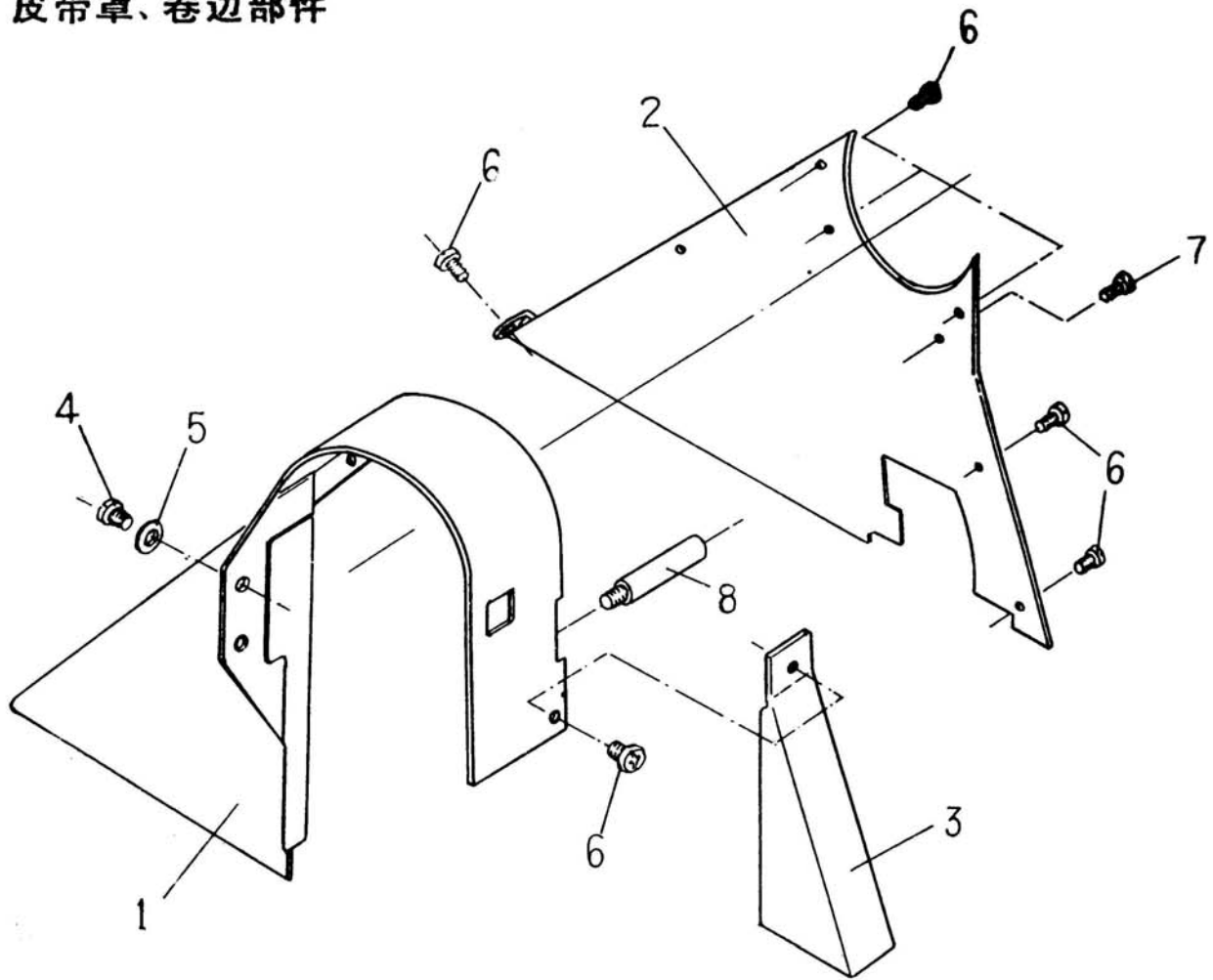
GK0058

型链式双针平缝机

皮带罩、卷边部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S10—1	皮带罩(大)	1	
2	5S10—2	皮带罩(中)	1	
3	5S10—3	皮带罩(小)	1	
4	22T5—010D4	皮带罩固定螺钉	1	
5	GB848—85	垫圈6.4	1	
6	22T2—004	皮带罩螺钉	7	
7	22T2—019	轴架螺钉	1	
8	5S10—4	皮带轴架	1	
9	5S11	1/4"卷边	1	

皮带罩、卷边部件



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

2017年12月印制