



GG20618-4

四针综合送料平缝机

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.

— 目 录 —

操作前注意事项	1
操作准备	
1. 连接控制箱	2
2. 连接电源	2
3. 调节针杆停针位	3
谨慎使用	
1. 加油（1）	3
2. 加油（2）	3
3. 加油状况	4
4. 旋梭油量调节	4
5. 谨慎操作	4
操作	
1. 安装机针	4
2. 梭心绕线	4
3. 选择用线	5
4. 机针引线	5
5. 调整针距和倒缝线迹	5
6. 安装梭心	5
7. 引底线	6
8. 调节底线张力	6
9. 正常的底面线张力	6
10. 调节面线张力	6
11. 调节压脚压力	6
12. 旋梭与机针的同步调节	7
13. 调节送布牙高度	7
14. 旋梭与挑线杆位置调整	8
15. 旋梭与拨线勾位置调整	8
16. 机针与送布牙同步调整	8
17. 安全离合器安装	9
18. 上送料调整	9
19. 内、外压脚垂直行程调整	10
20. 倒顺缝针距调节	10
规格	11

零件样本

1. 机壳部件	-----	1
2. 上轴部件	-----	3
3. 压脚部件	-----	5
4. 针杆挑线部件	-----	7
5. 针距调节部件	-----	9
6. 下轴、送布轴部件	-----	11
7. 旋梭部件	-----	13
8. 附件	-----	15
9. 气动部件	-----	17

操作前注意事项

1. 安全须知

- 1) 打开电源后，切勿将手放在机针下和皮带轮附近。
- 2) 机器停止使用或操作者离开时，将电源关掉。
- 3) 当倾斜机头、安装三角带或重新调试安装机器时，必须切断电源。
- 4) 机器运转时避免手指、头发、棒状物等靠近三角带、绕线轮和电机，以免受伤。
- 5) 机器运转时，不要将手指放在挑线杆防护罩内以及机针、皮带轮附近。
- 6) 如果安装了皮带罩、压脚防护罩、透明有机玻璃罩，当在这些防护装置不完善时不要开机。

2. 开机须知

- 1) 油盘内未加满油时，不得开机。
- 2) 若机器是通过油壶加油润滑，操作前须加油充分润滑。
- 3) 启动新机器时，须先接通电源，检查皮带轮的旋转方向。（观测者面对皮带轮，皮带轮应为逆时针方向旋转）
- 4) 确认电机的额定电压和相位。

3. 操作条件

- 1) 不要在高于 35℃或低于 5℃时使用，否则会造成机器损坏。
- 2) 避免在肮脏的环境中使用机器。
- 3) 避免在电气噪音过大的地方使用机器。

操作准备

1. 电源线连接

1) 连接电源线

当电源线与控制箱连接时，应在确认了插头型号及匹配方向后，将插头插入插孔。

- A. 如果是三相电源，“U”相应接红线，“V”相应接白线，“W”相应接黑线。电机的转向按控制箱内的开关而定。

注：绿线必须连接到地线上使电机接地。

- B. 保险丝容量如下： 200V-240V： 10A
120V-120V： 15A

2) 照明线

- A. 安装照明灯（6V，10-15W）时，接头在控制箱的后面，接头处须先切除外面的绝缘管，再进行连接，接头处须缠上绝缘胶布。

注：连接照明灯前必须切断电源。

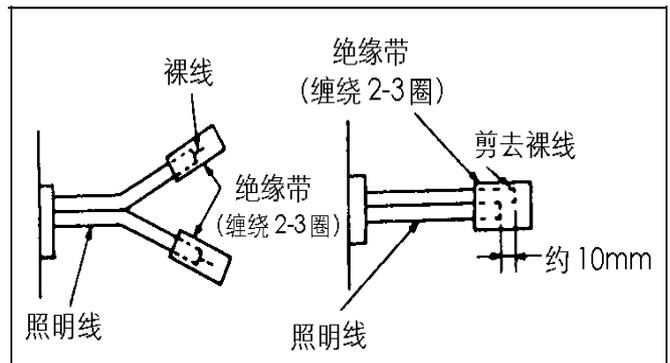
- B. 如照明灯不使用时，导线的右端须按图（a）或图（b）所示，进行绝缘处理。如绝缘失败，可能会造成控制箱烧坏。

3) 旋转方向

打开控制箱前面左侧底部的橡皮盖，按下方向选择开关，可以改变电机的转向。

面对皮带轮，转向为逆时针方向时，选择开关的指示灯为“关”，反之则为“开”。

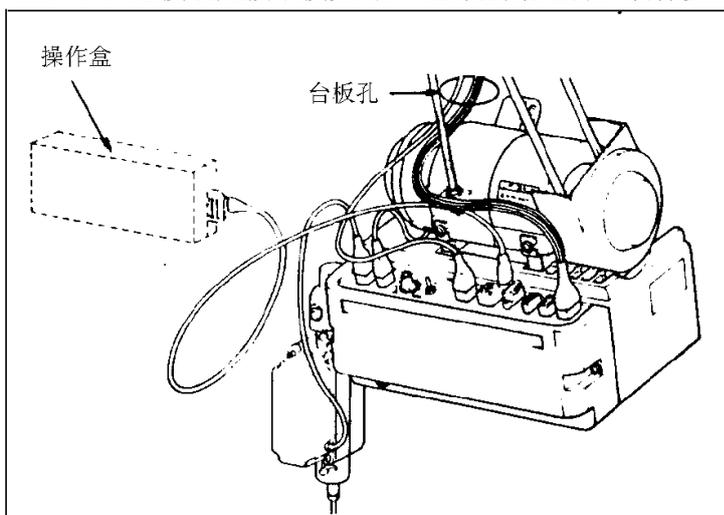
缝纫机出厂时，皮带轮的转向设定为逆时针方向。



2. 连接控制箱

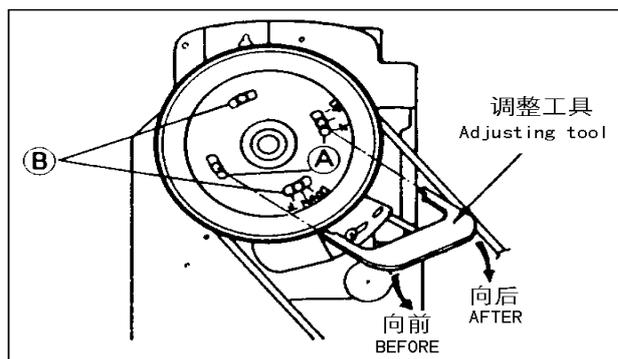
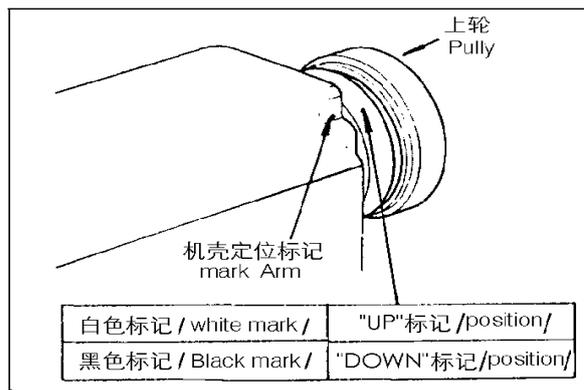
控制箱连接如下图所示：

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



3. 调节针杆停针位

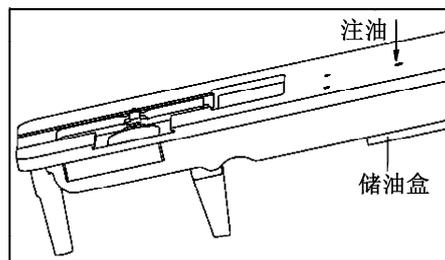
- 1) 调整“UP”位置当脚后跟踩下踏板时，机器应停在“UP”位置。如果位置偏移超过 3mm，进行如下调整：
 - A. 从机器上拔下电线插头。
 - B. 转动机器，使机器停在“UP”位置。
 - C. 固定皮带轮，将调整工具插入孔 A，调整反射板。
- 2) 调整“DOWN”位置
当踏板处于中间位置时，机器应停在“DOWN”位置。如果位置偏移超过 5mm,进行如下调整：
 - A. 从机器上拔下电线插头。
 - B. 转动机器，使机器停在“DOWN”位置。
 - C. 固定皮带轮，将调整工具插入孔 B，调整反射板。
- 3) 确认停针位置后，接上电线插头。



谨慎使用

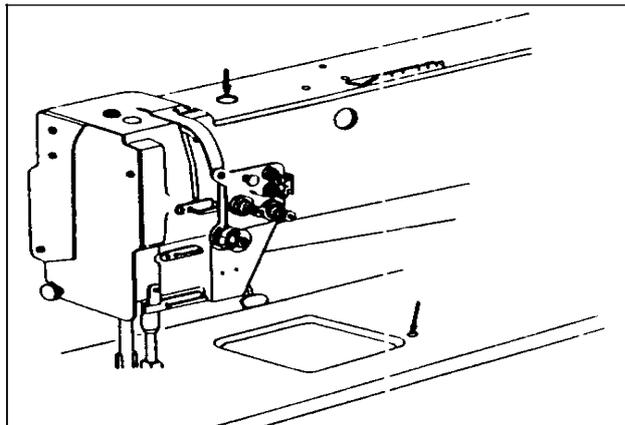
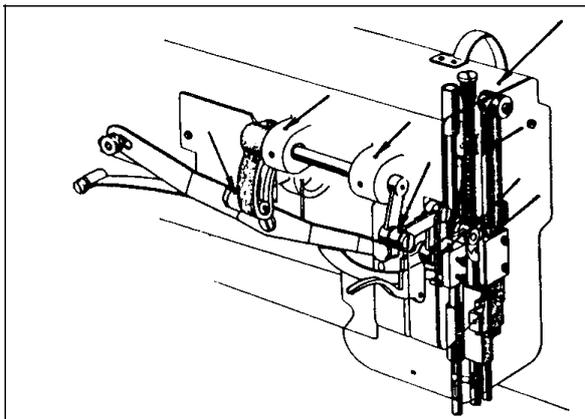
1. 加油 (1)

往如图所示向储油箱内注油，
在使用中定期检查油位，如果
油量过少，请补加足。
请使用白色缝纫机油。



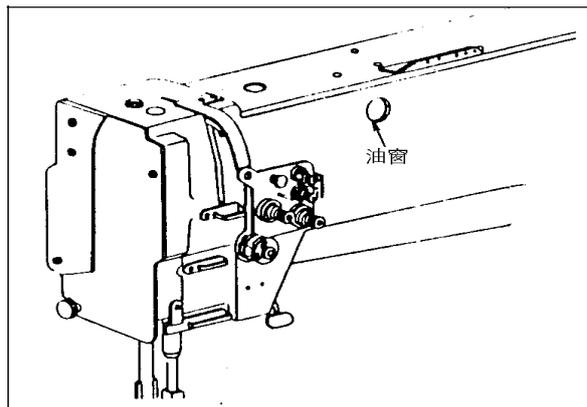
2. 加油 (2)

新的缝纫机或长期不使用的缝纫机，在使用前要在下图箭头所指位置适量加油。



3. 加油状况

在操作过程中要通过油窗检查油量的供应情况。

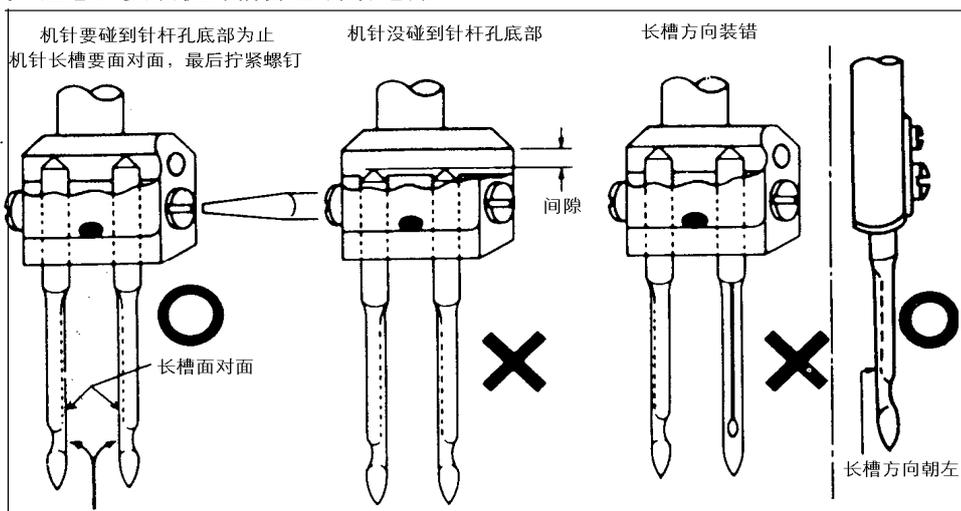


4. 谨慎操作

- 1) 打开或切断电源时，操作人员不要让脚靠近踏板。
- 2) 在操作过程中，如遇电源突然断开或异常情况发生时，刹车可能会失灵。
- 3) 进入控制箱可能会产生故障，在操作过程中务必盖上控制箱盖。
- 4) 不要使用万用表检查电路，否则万用表的电压会破坏电路中的电器元件。

操作

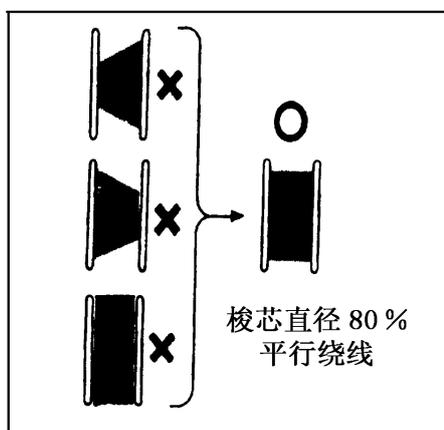
1. 安装机针 注意：安装机针前务必切断电源



2. 梭心绕线

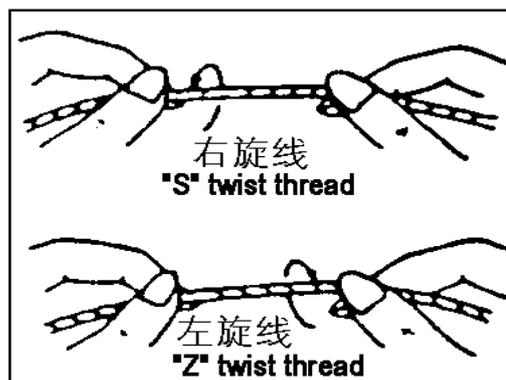
调节内容：绕线量。

注意：空运转时一定要抬起压脚



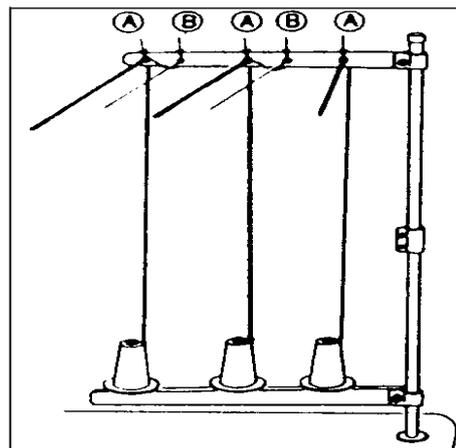
3. 选择用线

从正面看，推荐左面机针用右旋线，右面机针用左旋线。当对面线的使用无具体要求时，左右机针均可使用右旋线。底线则左、右旋线均可使用。



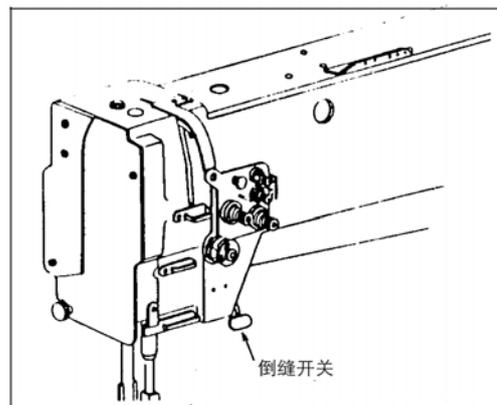
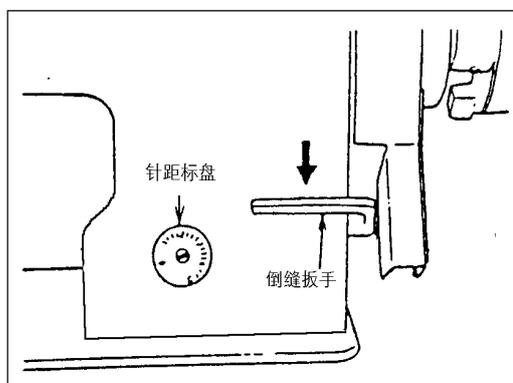
4. 机针引线

- 1) 让每根面线穿过线架孔 A
注意：当使用细而滑的面线（如涤纶线）时，让面线穿过线架孔 B
- 2) 挑线杆上升到最高位置，按图所示，顺序穿线。
注意：按下松线按钮，上部面线可轻松抽出。



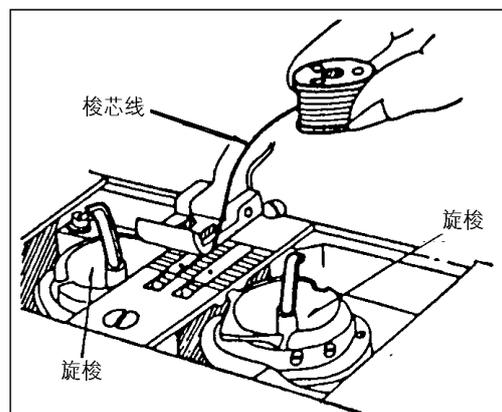
5. 调整针距和倒缝线迹

注：压下倒缝操纵杆，转动针距标盘，调节针距
倒缝开关：压下开关则倒缝，释放则顺缝



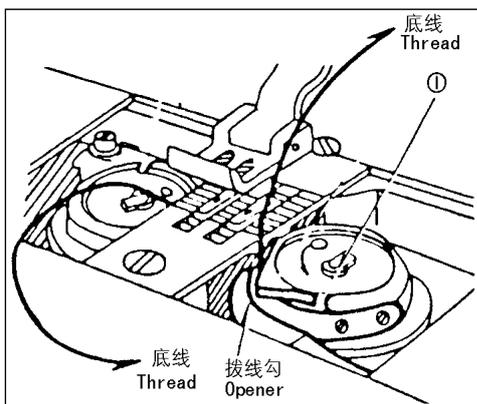
6. 梭心

- 1) 从梭心拉出底线约 5cm.
- 2) 绕线方向右旋，将梭心放入旋梭。

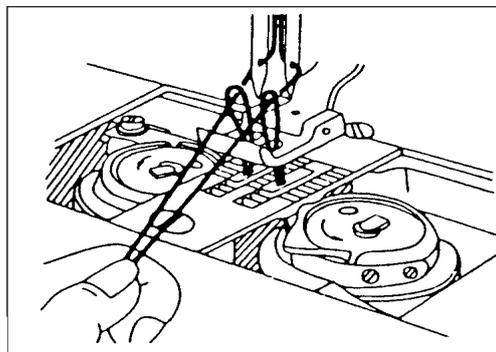


7. 引底线

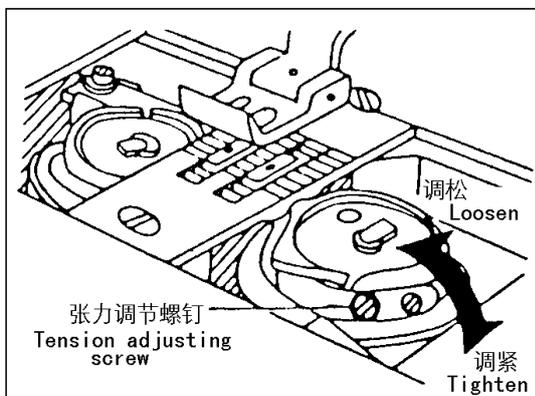
- 1) 按下梭心压板，把底线从底板面上抽出



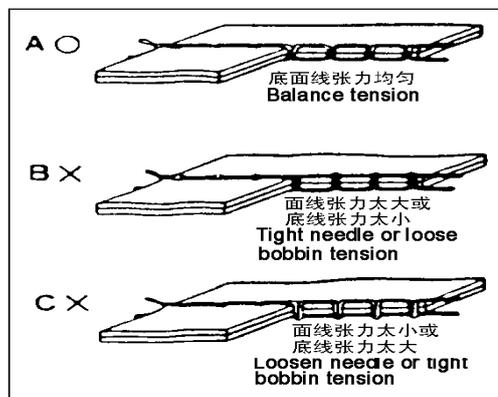
- 2) 左手拉住两根面线，用右手慢慢转一圈皮带轮，如图所示，面线拉起把底线也引出，然后拉齐，从压脚下面拉过，放到对面。



8. 调节底线张力

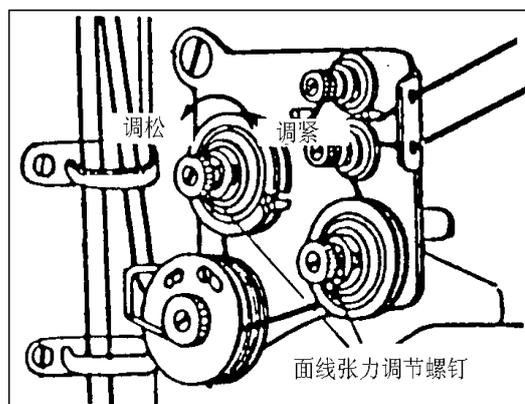


9. 正常的底面线张力



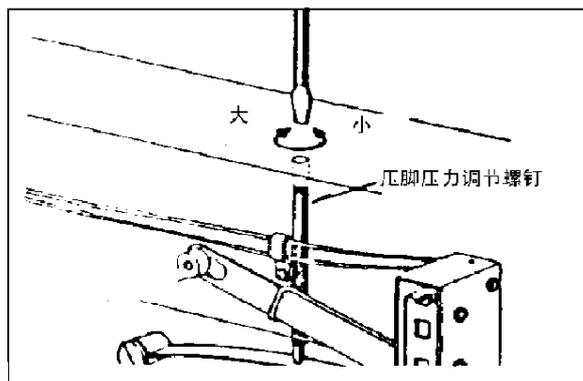
10. 调节面线张力

- 根据底线张力调节面线张力
- 转动面线调节螺母可调节面线张力
- 对特殊的缝料和缝线，可通过改变夹线弹簧来调节面线张力



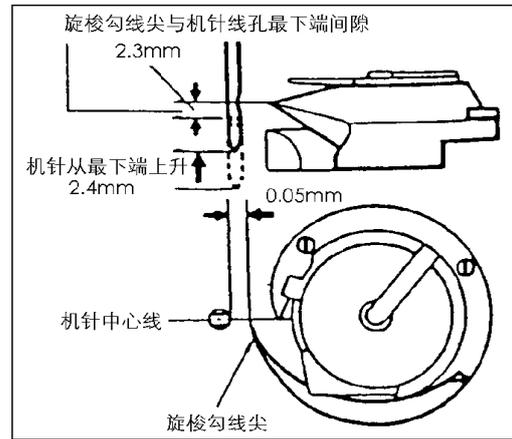
11. 调节压脚压力

- 转动压脚压力调节螺丝，
可调节压脚压力



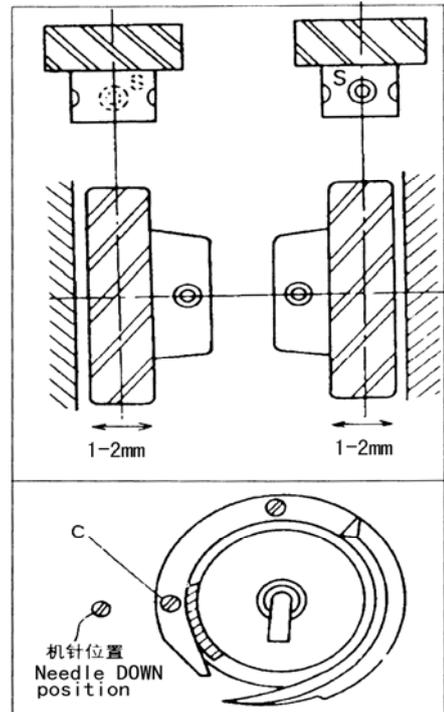
12. 旋梭与机针的同步调节

- 1) 针距设定为“6”
- 2) 当机针从最低位置上升 2.4mm 时，旋梭与机针的相互关系如下：
 - 旋梭勾线尖高于机针线孔最下端 2.3mm
 - 旋梭勾线尖于机针中心线一致
 - 旋梭勾线尖与机针缺口底部的间隙为 0.05mm



注：旋梭定位要点

- 1) 机针停在位置“DOWN”时，左右旋梭小齿轮的定位螺丝一只在前，一只在后，定位标记如图所示。
- 2) 拧紧定位螺丝，做标记“S”
- 3) 旋梭大概位置：当机针在位置“DOWN”时，旋梭的“C”螺丝靠近机针。
 - 最后在调整机针与旋梭的相互关系时，要先松开旋梭大齿轮的定位螺钉，旋梭台组件可在下轴上左右移动 1-2mm.

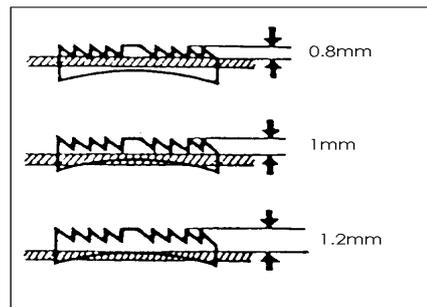


13. 调节送布牙高度

送布牙的高度和压脚压力应根据

下列情况作相应调整：

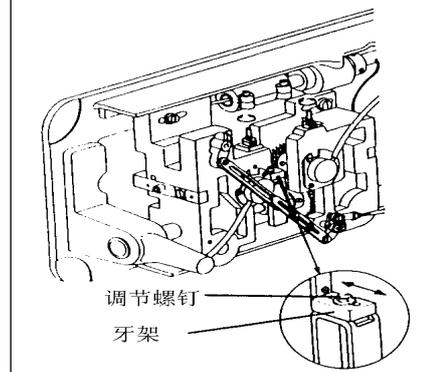
- 如送布牙太高和压脚压力太大，将会损坏缝料。
- 如送布牙太低和压脚压力太小，针距不能保证。
- 机针在最高位置时测量送布牙的高度
 - 薄料.....送布牙高度 0.8mm
 - 普通.....送布牙高度 1mm
 - 厚料.....送布牙高度 1.2mm



调节顺序：

- (1) 把机器放倒。
- (2) 转动皮带轮，在送布牙最高时停止。
- (3) 松开牙架螺钉。
- (4) 按图示箭头方向调节送布牙高度。
- (5) 调节结束后，拧紧牙架螺钉。

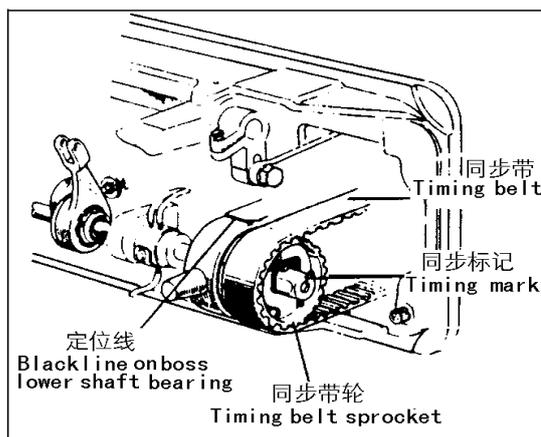
缝纫机出厂时送布牙高度为 1.2mm



14. 旋梭与挑线杆位置调整

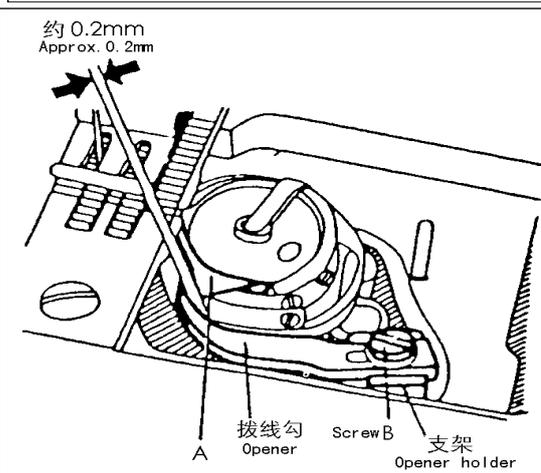
当同步带卸下后重新安装时，按下列顺序进行：

- (1) 转动主动轮，在挑线杆最高位置时停止。
- (2) 放倒机器，转动下轴，当同步带上的同步定位线时，装上同步带。
- (3) 如果同步定位箭头没有对准定位线时，须卸下同步带重新调整。



15. 旋梭与拨线勾位置调整

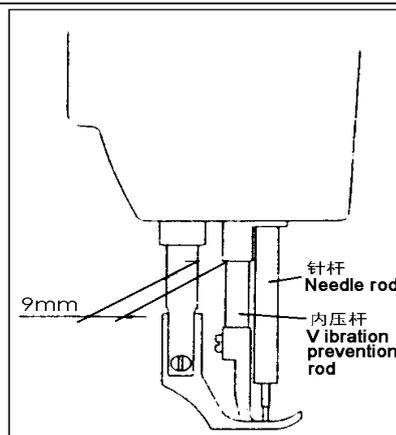
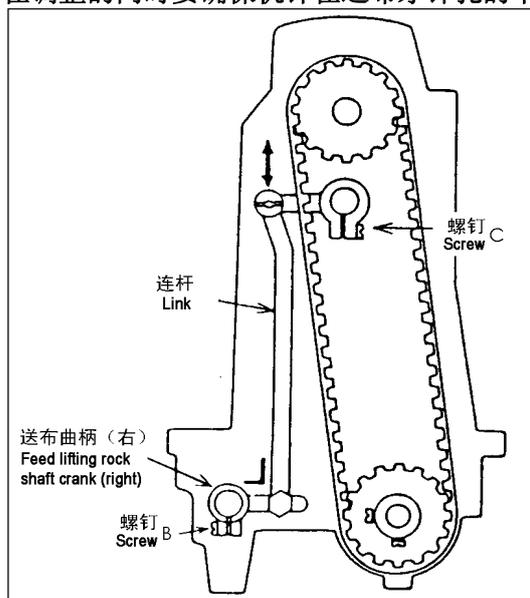
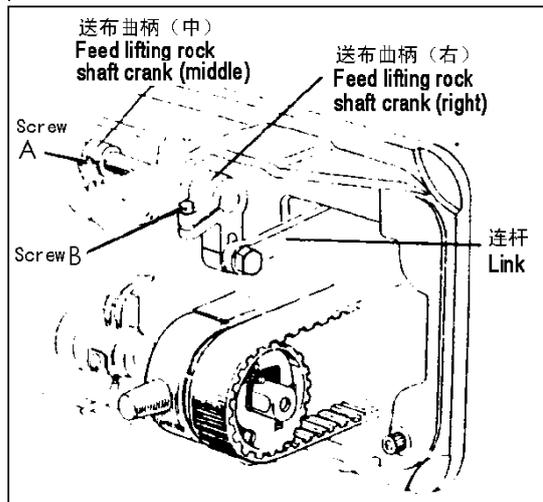
- (1) 转动主动轮，在拨线勾离针板位置最远时停止。
- (2) 保证梭心套 A 与拨线勾间隙为 0.2mm
- (3) 如果间隙过大或过小，松开螺钉 B 进行调整。



16. 机针与送布牙位置调整

- 1) 把针距设定为“0”
- 2) 放倒机器。
- 3) 松开送布曲柄螺钉 A、B。
- 4) 针杆放到最低位置。
- 5) 调整内、外压杆间隙到 9mm，临时固定送布曲柄螺钉 A、B
- 6) 按图示确认送布曲柄（右）与连杆间角度（90 度）。
- 7) 如果角度不对，打开后盖板，松开螺钉 C，按图示箭头方向调整到 90 度。
- 8) 调整全部结束后，拧紧螺钉 A、B、C。

注：在调整的同时要确保机针在送布牙针孔的中心。



17. 安全离合器安装

安全离合器是为了防止缝纫机在不正常工作下旋梭和同步带受到损坏。

(1) 安全离合器的功能

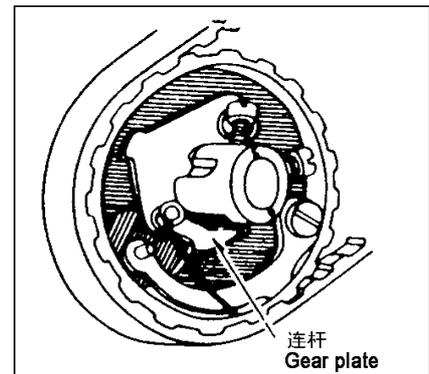
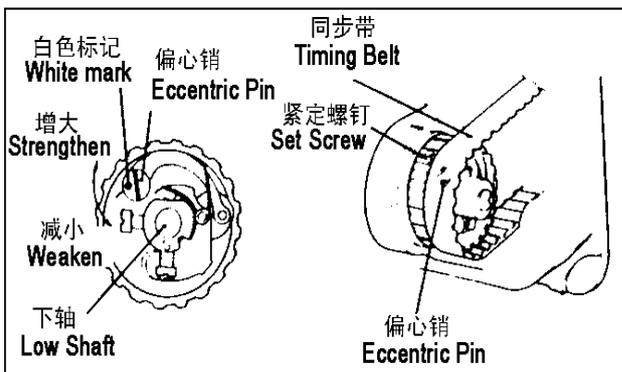
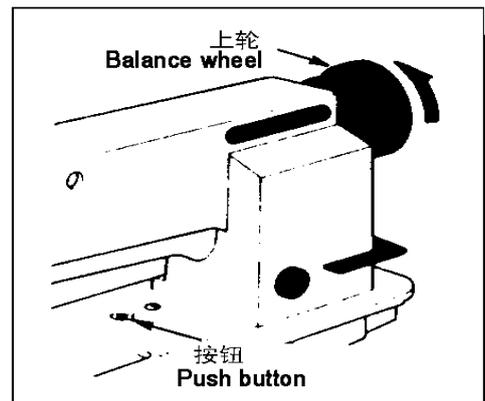
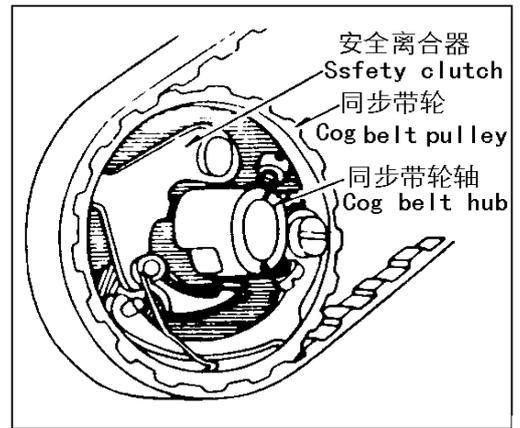
- 当安全离合器工作时，同步带轮脱开，上轴空转，下轴停止转动，缝纫机不工作。
- 清除旋梭内卡进的多余缝线。
- 用手转动同步带轮轴，检查下轴是否能轻滑旋转，将安全离合器的位置调整到如图所示。

(2) 离合器的复位

- 左手按下复位按钮，右手按图示方向转动主动轮。
- 连杆勾住同步带轮轴时，用力转动主动轮。
- 松开复位按钮。
- 如图所示，安全离合器复位。

(3) 离合器工作力矩设定

- 当偏心销的标记点最靠近下轴中心时，力矩最小。当标记点向外旋转时，力矩增加。
- 调节力矩时，向外移动同步带，松开紧定螺钉，旋转偏心销进行调节。
- 力矩调节好以后，拧紧紧定螺钉。

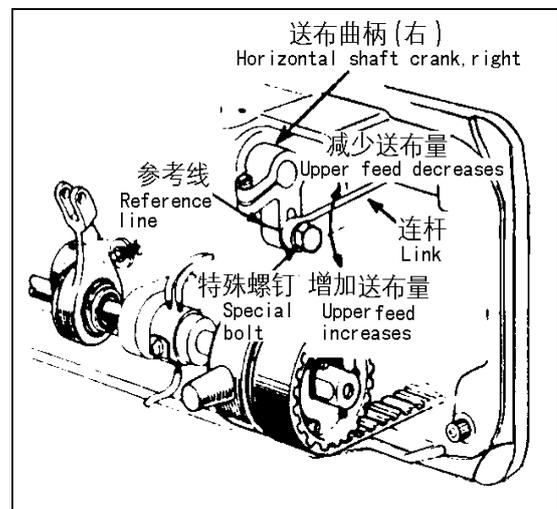


18. 上送布长度调整

根据缝料有不均匀的送布情况发生时，可通过调节送布曲柄（右）与连杆的位置来调节送布情况。

调节方法：

- 松开特殊螺钉。
- 上移特殊螺钉减少送布量。
- 下移特殊螺钉增加送布量。理论上讲，特殊螺钉在参考刻线处时，上下送布量相等。
- 调整结束后要紧固特殊螺钉。

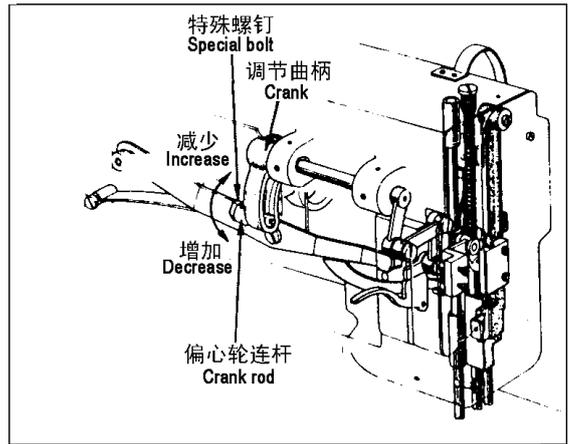


19. 内、外压脚垂直行程调整

当缝料的厚度和弹性有较大变化时，需对压脚的垂直行程（移动范围）进行调整，调整如下：

- 1) 松开特殊螺钉
- 2) 当偏心轮连杆向下移动时，压脚垂直行程增加。
- 3) 当偏心轮连杆向上移动时，压脚垂直行程减小。
- 4) 调整结束后，紧固特殊螺钉。

- 压脚垂直行程调节范围为：**2-6mm**



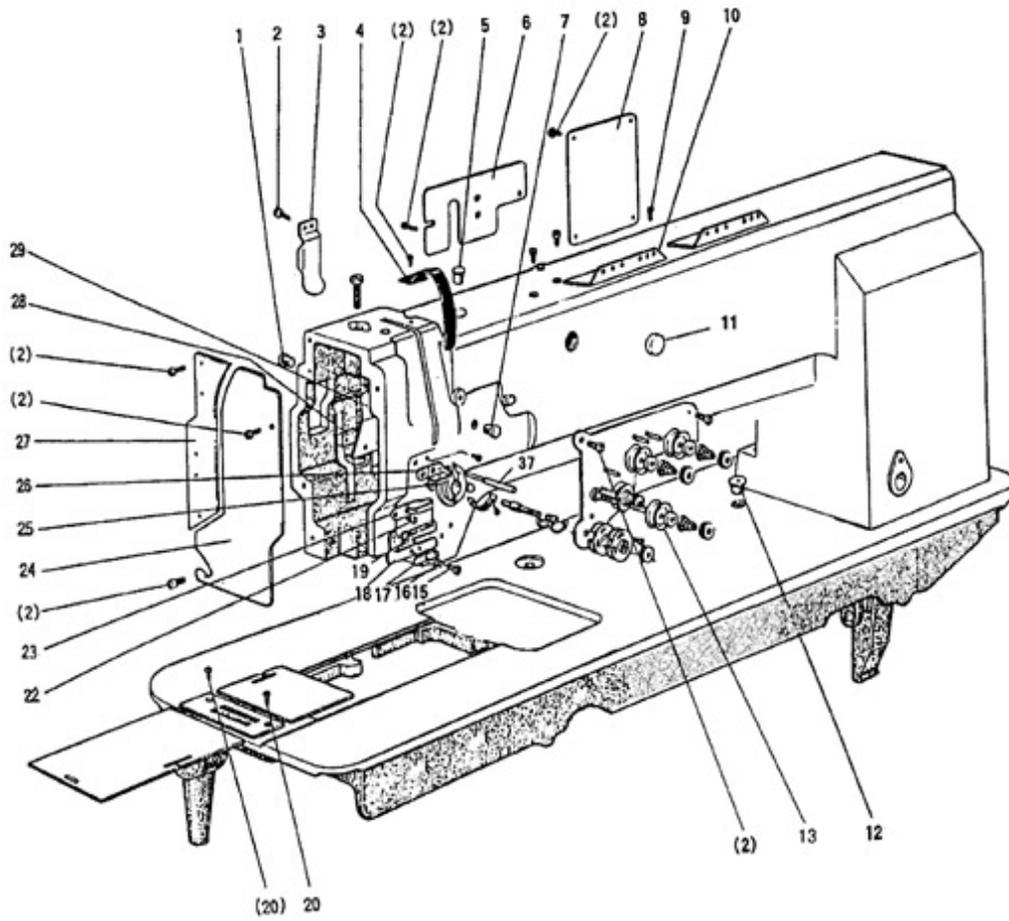
20. 调节倒顺缝针距误差

旋转倒逢连杆与倒逢操纵曲柄（下）相连的偏心销，可调节倒顺缝针距误差。顺时针旋转增加顺缝针距，逆时针旋转增加倒逢针距。

规格

型号		GC20618-4
规格		
针数		四针
用途		厚料
最高缝速		1800rpm
针距长度		0~9mm
挑线杆行程		74.5mm
针杆行程		36mm
压脚提升高度		气控 16mm 手动 8mm
内外压脚交互量		2~6mm
使用机针		DP×17 (标准#23)
旋梭		水平大旋梭 (2倍旋梭)
挑线杆		滑杆式
针距调节		标盘式
供油方式		人工润滑
电机		伺服马达 550W
四针 间距	标准	6.4-6.4-6.4mm
	特殊	可根据需要定制

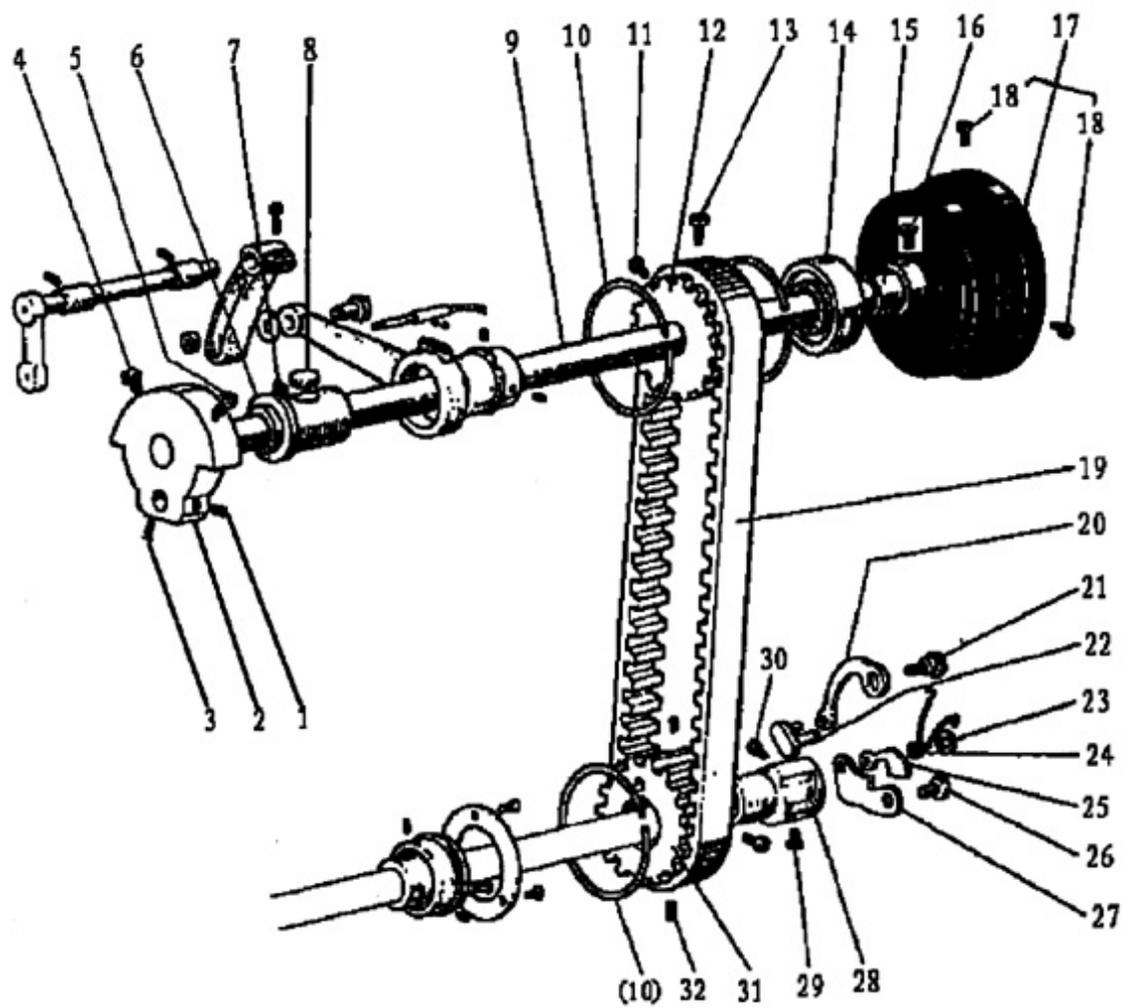
A. 机壳部件



A. 机壳部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
A01	HA300B2090	机头橡皮塞	2	
A02	HA300B2170	盖板螺钉	15	SM11/64 (40) × 8
A03	H4716B8001	防油板	1	
A04	H4717B8001	挑线杆防护罩	1	
A05	H4715B8001	橡皮塞	1	φ 13
A06	H4718B8001	后盖板 (左)	1	
A07	H2000B2010	机头橡皮塞	1	φ 13
A08	H4719B8001	后盖板 (右)	1	
A09	HA700B2060	线勾螺钉	4	SM11/64 (40) × 8
A10	H2400B2100	上过线板	2	
A12	H2000M0080	油杯	2	
A13	HY80C47101	夹线器组件	1	
A15	H4722B8001	圆柱头阶梯螺钉	1	SM1/8 (44) × 3
A16	H4723B8001	压紧弹簧	1	
A17	H4724B8001	过线压板	1	
A18	H4725B8001	过线勾	1	
A19	H3200B2100	圆柱头螺钉	1	SM9/64 (40) × 6.5
A20	HA300B2190	针板螺钉 (前)	2	SM11/64 (40) × 8
A22	H3000D2160	防油垫固定板螺钉	1	SM9/64 (40) × 6.5
A23	H4726B8001	线勾 (中)	1	
A24	H4727B8001	面板	1	
A25	H2400B2080	过线勾沉头螺钉	2	SM3/16 (28) × 11
A26	H2400B2070	线勾 (上)	1	
A27	H4730B8001	滑块导轨安装板	1	
A28	H2400B2060	挡油罩板垫块	1	
A29	H3200B2060	挡油板	1	
A31	H4769E8001	挺线销	1	

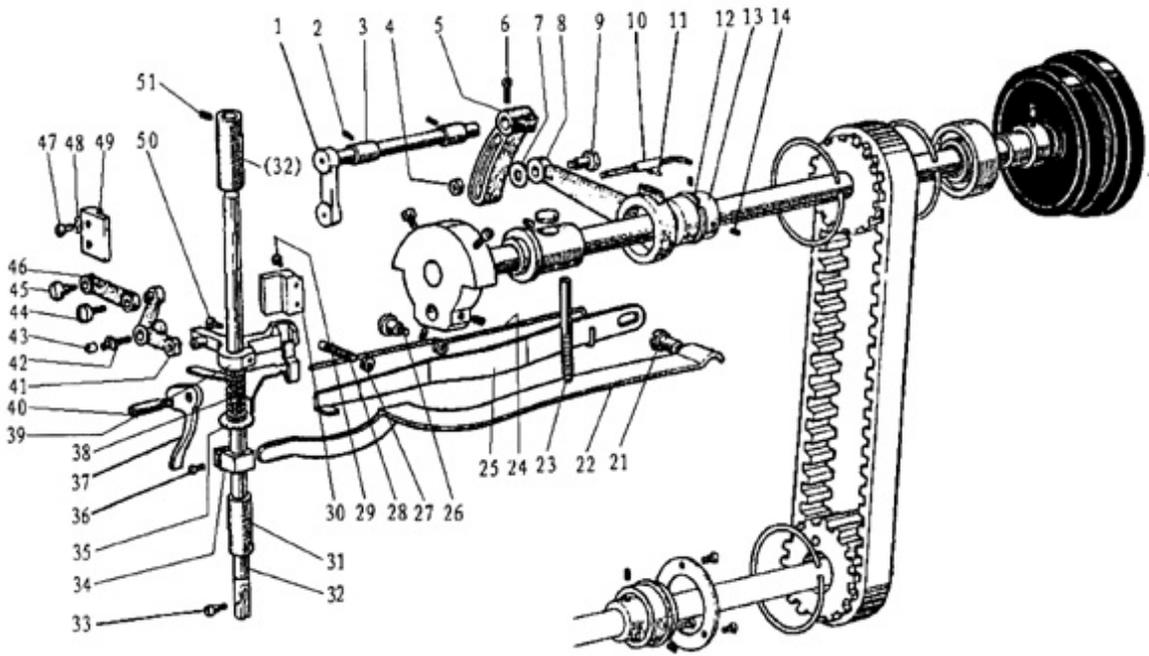
C. 上轴部件



C. 上轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
C01	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	1	SM1/4 (40) × 7
C02	H4706D8001	针杆曲柄	1	
C03	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	1	SM1/4 (40) × 3.5
C04	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32 (28) × 14
C05	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32 (28) × 13
C06	H32111B204	上轴轴套 (左)	1	
C07	H4708D8001	紧定螺钉	1	SM1/4 (24) × 13
C08	H32111B104	上轴轴套羊毛毡	1	
C09	H4709D8001	上轴	1	
C10	H3205C0661	弹簧挡圈	3	
C11	HA113F0684	同步带轮螺钉	1	SM15/64 (28) × 8.5
C12	H3205C1021	同步带轮	1	
C13	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64 (28) × 14.5
C14	H3205J0662	轴承	1	
C15	H3205J0661	上轴紧圈	1	
C16	HA113F0684	上轴紧圈螺钉	2	SM15/64 (28) × 8.5
C17	H4711D8001	主动轮	1	
C18	HA110D0672	主动轮螺钉	2	SM11/64 (28) × 12
C19	H3200C2030	同步带	1	
C20	H4713D8001	长连杆	1	
C21	H4714D8001	长连杆销	1	
C22	H4715D8001	连接销	1	
C23	H007013025	E型挡圈	1	GB/T896 2.5
C24	H4716D8001	同步带轮弹簧	1	
C25	H4717D8001	连杆	1	
C26	H4718D8001	短连杆销	1	
C27	H4719D8001	短连杆	1	
C28	H4720D8001	同步带轮轴	1	
C29	H4721D8001	定位螺钉	1	SM15/64 (28) × 10.5
C30	HA104F0654	紧定螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
C31	H4722D8001	同步带轮	1	
C32	H4723D8001	同步带轮螺钉	2	SM15/64 (28) × 4.5

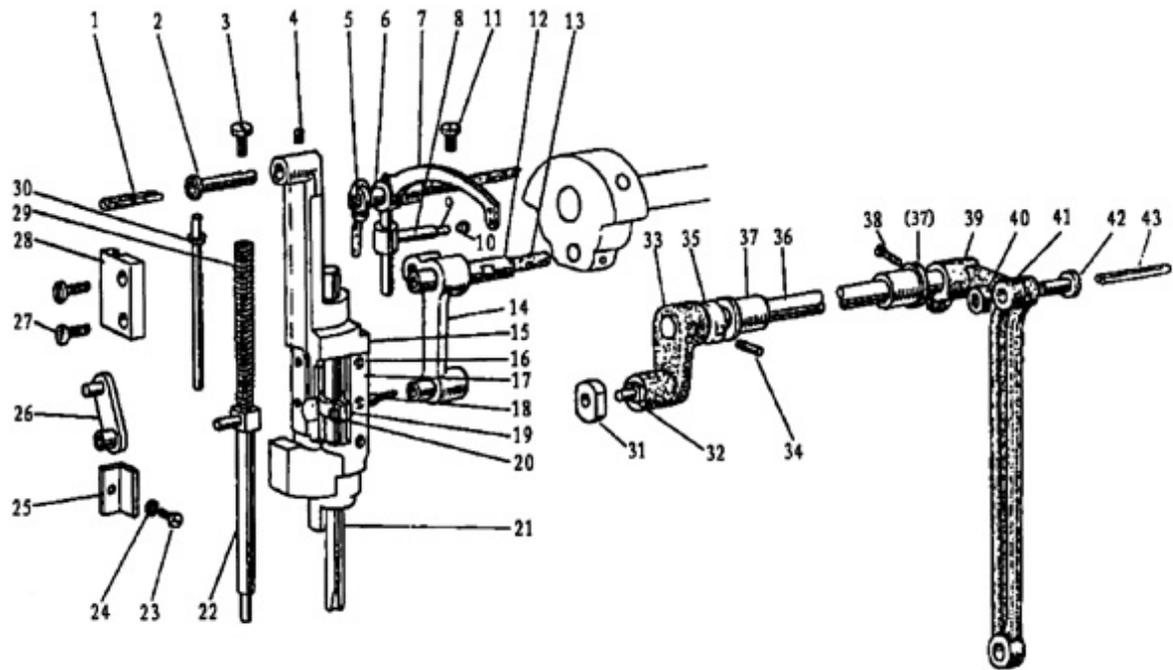
D. 压脚部件



D. 压脚部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
D01	H4705E8001	压脚提升曲柄轴	1	
D02	H4706E8001	压脚提升曲柄轴轴套螺钉	2	SM1/4 (24) × 7
D03	H4707E8001	压脚提升曲柄轴轴套	2	
D04	HS91165206	调节螺母	1	M6 × 0.75
D05	H4709E8001	调节曲柄	1	
D06	H3115F0671	送布轴曲柄 (右) 螺钉	1	SM1/4 (28) × 16
D07	H2013J0065	垫圈	1	
D08	H2014J0066	偏心轮连杆	1	
D09	H2000J2100	调节螺钉	1	
D10	H4713E8001	油绳	1	
D11	H20111C106	偏心连杆毛毡夹	1	
D12	H007009250	C型卡圈	1	GB/T894.1 25
D13	H4714E8001	压脚提升偏心轮	1	
D14	HA307C0662	压脚提升偏心轮螺钉	2	SM1/4 (40) × 6
D21	H3100G2170	压簧支撑螺钉	1	SM1/4 (24) × 17
D22	H4730E8001	压紧杆簧	1	
D23	H4729E8001	调压螺钉	1	SM15/64 (28) × 79
D24	H4727E8001	膝控提升杆杆复位弹簧	1	
D25	H4728E8001	膝控提升杆杆	1	
D26	H3100G2130	膝控提升杆杆螺钉	1	SM1/4 (24) × 7
D27	H4726E8001	复位弹簧螺帽	1	
D28	H4725E8001	复位弹簧螺钉	1	SM1/4 (24) × 19
D29	HA111G0683	导轨螺钉	2	SM11/64 (40) × 12
D30	H4723E8001	压紧杆提升架导轨	1	
D31	H4744E8001	外压紧杆下轴套	1	
D32	H4754E8001	压紧杆	1	
D33	H3200E2020	外压脚紧定螺钉	1	SM1/8 (44) × 9
D34	H4746E8001	压紧杆弹簧架	1	
D35	H4768E8001	松线推板	1	
D36	H2404I0034	旋梭定位勾定位螺钉	1	SM9/64 (40) × 8.5
D37	H4748E8001	压脚提升扳手	1	
D38	H4767E8001	弹簧	1	
D39	H4752E8001	压紧杆提升架	1	
D40	H4749E8001	压脚扳手螺钉	1	SM11/64 (40) × 8.5
D41	H4715E8001	压脚提升杆杆	1	
D42	H2004J0655	送料曲柄导柱轴	1	
D43	H4717E8001	滑柱	1	
D44	H4718E8001	曲柄连杆螺钉	1	SM11/64 (32) × 6
D45	H2004J0662	压脚送料曲柄连杆螺钉	1	SM1/4 (40) × 5
D46	H4719E8001	曲柄连杆	1	
D47	HA100E2150	导轨安装螺钉	2	SM11/64 (40) × 10
D48	H4722E8001	垫圈	2	
D49	H4721E8001	滑块导轨	1	
D50	H4753E8001	提升架紧定螺钉	1	SM11/64 (40) × 14.5
D51	H4708D8001	紧定螺钉	2	SM1/4 (24) × 13

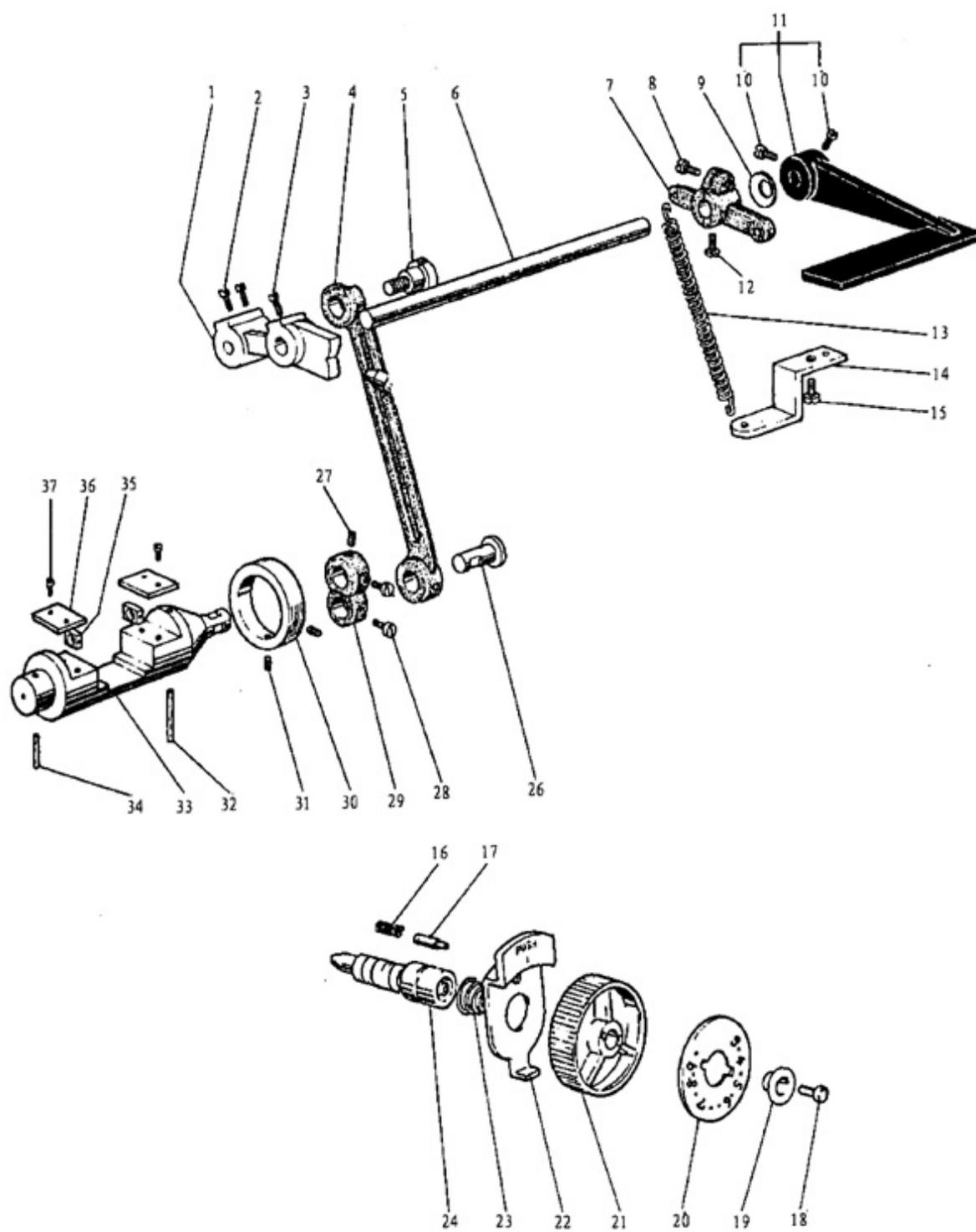
E. 针杆挑线部件



E. 针杆挑线部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
E01	H24211DN05	油线	1	
E02	H4706F8001	针杆摆动架销	1	
E03	H4707F8001	压紧杆螺钉	1	SM5/16 (28) × 10.4
E04	HA100C2020	针杆摆动架紧定螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
E05	H24211DN05	油线	1	
E06	H24211DM05	挑线杆铰链轴	1	
E07	H4712F8001	挑线杆	1	
E08	H2405D1112	滑杆	1	
E09	H24211D405	滑杆油线	1	
E10	H24211D305	滑杆塞子	1	
E11	HA110D0672	主动轮螺钉	1	SM15/64 (28) × 12
E12	H2405D0662	挑线曲柄连杆轴	1	
E13	H4716F8001	连杆轴油线	1	
E14	H4717F8001	针杆挑线连杆	1	
E15	H4719F8001	针杆摆动架	1	
E16	H32111D304	沉头螺钉	6	SM3/32 (56) × 4
E17	H4721F8001	垫片	2	
E18	H3204D6513	羊毛毡	1	
E19	H4722F8001	针杆夹头	1	
E20	H32111D604	圆柱头螺钉	1	SM9/64 (40) × 8.5
E21	H4724F8001	针杆	1	
E22	H4725F8001	内压紧杆	1	
E23	H3400C2020	六角带槽螺栓	1	
E24	H3200I2030	垫片	1	
E25	H3400C2010	针杆导向块	1	
E26	H4726F8001	杠杆连杆	1	
E27	H4753E8001	提升架紧定螺钉	2	SM11/64 (40) × 17.5
E28	H4728F8001	滑块导轨	1	
E29	H4729F8001	内压脚弹簧	1	
E30	H4730F8001	压簧顶杆	1	
E31	H3410C301P	针杆架摆动滑块	1	
E32	H3406C0671	支撑轴螺钉	1	SM15/64 (28) × 10
E33	H3406C0672	针杆架摆动曲柄 (左)	1	
E34	H602040240	压脚摆动曲柄 (左) 锥销	1	GB/T117 4×24
E35	H4734F8001	垫圈	1	
E36	H4736F8001	针杆架摆动曲柄轴	1	
E37	H3204B0652	针杆架摆动轴轴套	2	
E38	H2012N0652	压脚曲柄 (右) 螺钉	1	SM1/4 (24) × 16
E39	H3407C0661	针杆架摆动曲柄 (右)	1	
E40	H32311D506	六角螺母	1	
E41	H3407C0662	针杆摆动架连杆	1	
E42	H32311D306	曲柄连杆螺钉	1	SM5/16 (24)
E43	H32311D406	油线	1	

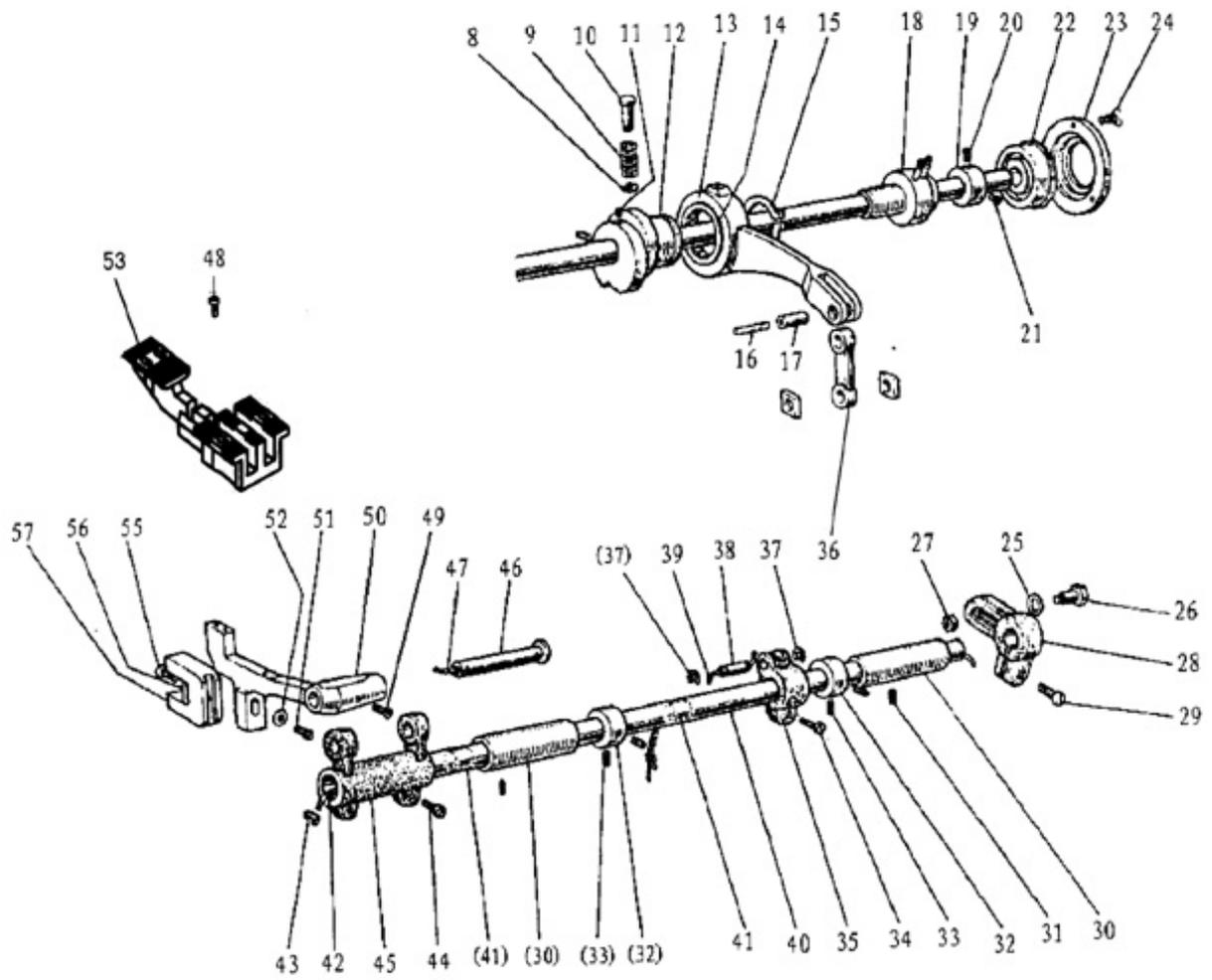
F. 针距调节部件



F. 针距调节部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
F01	H4706G8001	针距调节曲柄	1	
F02	HA113F0684	限位块螺钉	2	SM15/64 (28) × 8.5
F03	H3200F2020	圆柱端圆柱头螺钉	1	SM15/64 (28) × 12
F04	H4707G8001	倒缝操纵连杆	1	
F05	HA100G2070	送布轴曲柄铰链轴	1	
F06	H4709G8001	倒缝操纵杆	1	
F07	H3207F0671	倒缝操纵曲柄	1	
F08	HA800F2020	拉簧架螺钉	1	
F09	HA100F2110	倒缝操纵杆垫圈	1	
F10	HA113F0684	限位块螺钉	2	
F11	H4711G8001	倒缝操纵扳手	1	
F12	H3207F0672	圆柱头螺钉	1	SM11/64 (40) × 8.5
F13	H4710G8001	倒缝操纵曲柄弹簧	1	
F14	H3200F2050	弹簧架	1	
F15	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	1	SM11/64 (40) × 8
F16	H3200F2110	止动销弹簧	1	
F17	HA700F2030	止动销	1	
F18	HA720F0686	针距标盘螺钉	1	SM3/16 (28) × 18
F19	HA720F0685	标盘螺钉衬套	1	
F20	H4910G8001	标盘面板	1	
F21	HA7421F120	针距标盘	1	
F22	HA720F0683	针距标盘定位板	1	
F23	HA720F0687	针距按键簧	1	
F24	HA109F0671	针距调节螺杆	1	
F26	H3206F0662	偏心轴	1	
F27	H415050200	内六角紧定螺钉	1	GB/T70.1 M5×20
F28	H428050060	圆柱头螺钉	2	GB/T77 M5×6
F29	H4714G8001	倒缝操纵曲柄 (下)	1	
F30	H4715G7101	挡圈	1	
F31	HA3411D308	送布凸轮螺钉	2	SM15/64" (28) × 7
F32	H4719G8001	倒缝台羊毛毡 (长)	1	
F33	H4720G8001	倒缝台	1	
F34	H4721G8001	倒缝台羊毛毡 (短)	1	
F35	H4722G8001	滑块	2	
F36	H4723G8001	导向板	2	
F37	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	4	SM11/64 (40) × 8

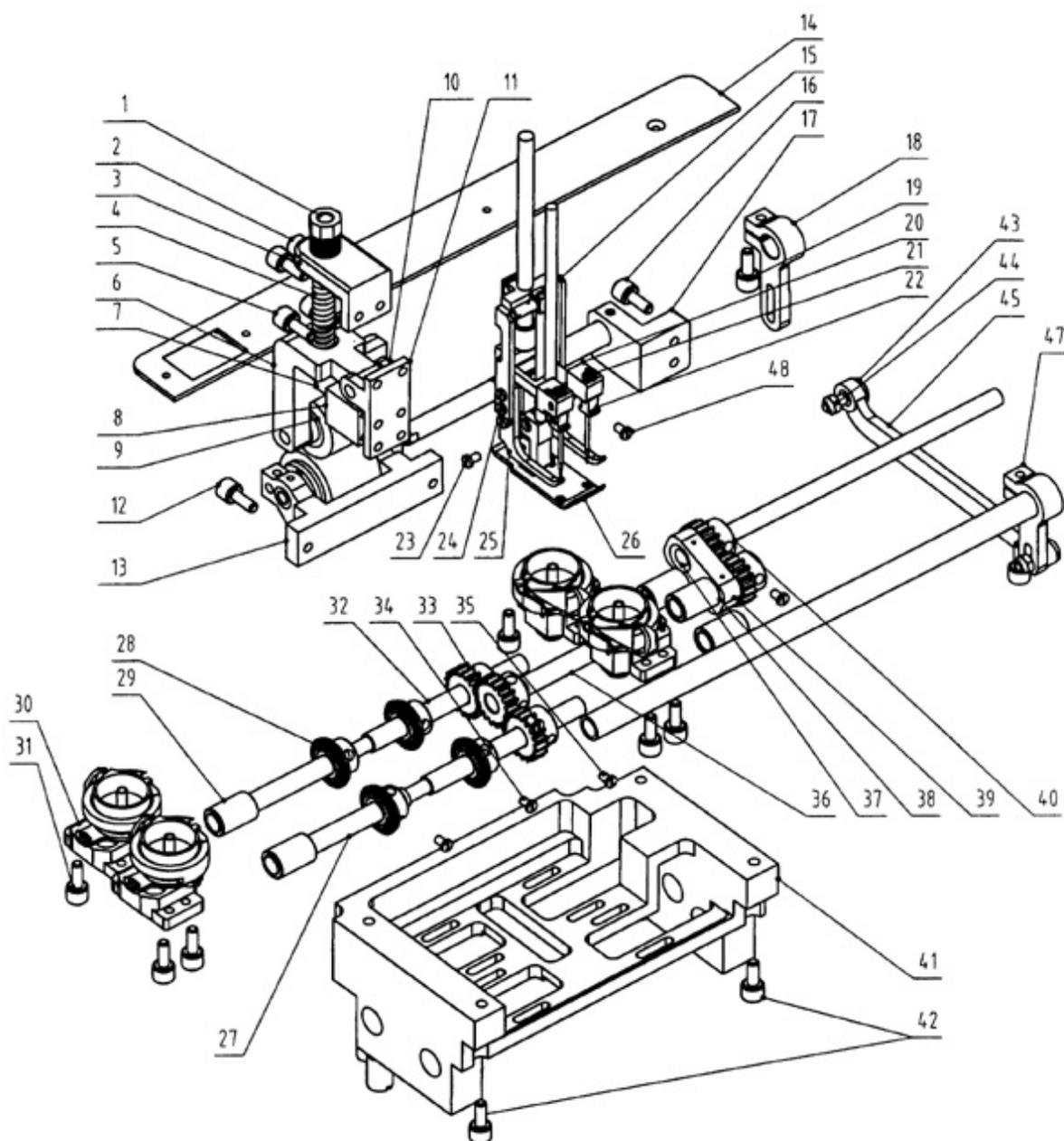
G. 下轴、送布轴部件



G. 下轴、送布轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
G08	H007013050	挡圈	2	GB/T896 5
G09	H4714H8001	复位弹簧	1	
G10	H4715H8001	复位按钮	1	
G11	H2405D0664	挑线杆定位螺钉	2	SM15/64 (28) × 14
G12	H4717H8001	送布凸轮	1	
G13	H4718H8001	送布凸轮连杆	1	
G14	H4719H8001	轴承	1	
G15	H007009260	C型挡圈	1	GB/T894.1 26
G16	H4720H8001	油线	1	
G17	H4721H8001	送布凸轮连杆销	1	
G18	H4722H7101	下轴轴套(中)组件	1	
G19	H4725H8001	轴套	1	
G20	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	1	SM1/4 (40) × 4
G21	H3205H0654	紧定螺钉	1	SM1/4 (40) × 5
G22	H4723H8001	轴承	1	
G23	H4727H8001	挡板	1	
G24	HA7311C306	挡板螺钉	3	SM9/64 (40) × 7
G25	H4728H8001	垫圈	1	
G26	H4729H8001	送布曲柄螺钉	1	M6
G27	H003055060	调节螺母	1	GB52008 M6
G28	H4731H8001	送布曲柄(右)	1	
G29	H2012N0652	送布轴曲柄(右)螺钉	1	SM1/4 (24) × 16
G30	HA100G2120	送布轴轴套(左)	2	
G31	H4708D8001	紧定螺钉	2	SM1/4 (24) × 13
G32	HA108G0661	送布轴紧圈	2	
G33	HA105D0662	送布轴紧圈螺钉	4	1/4(40)×4
G34	H2012N0652	送布轴曲柄(右)螺钉	1	SM1/4 (24) × 16
G35	H4736H8001	送布曲柄(中)	1	
G36	H4737H8001	连杆	1	
G37	H007013050	挡圈	2	GB/T896 5
G38	H4738H8001	连杆销	1	
G39	H4739H8001	油线	1	
G40	H3204G0651	送布轴	1	
G41	H4740H8001	羊毛毡	2	
G42	H3204G0031	油线	1	
G43	H3200G2030	油线夹	1	
G44	HA104G0012	牙架曲柄螺钉	2	SM3/16 (28) × 12
G45	H3205G1032	牙架曲柄	1	
G46	H32243G205	牙架曲柄轴	1	
G47	H3205G0662	油线	1	
G48	H32211G205	内六角螺钉	2	SM1/8 (40) × 7
G49	H429050050	短轴端盖螺钉	1	GB/T78 M5×5
G50	HY80H58001	牙架	1	
G51	H3200H2040	螺钉	1	SM15/64 (28) × 17
G52	H2013J0065	垫圈	1	
G53	HY80H48001	送布牙	1	
G55	H3205H0653	圆柱头螺钉	1	SM1/8 (44) × 4
G56	H3205H0652	羊毛毡	1	
G57	H4743H8001	抬牙曲柄牙叉	1	

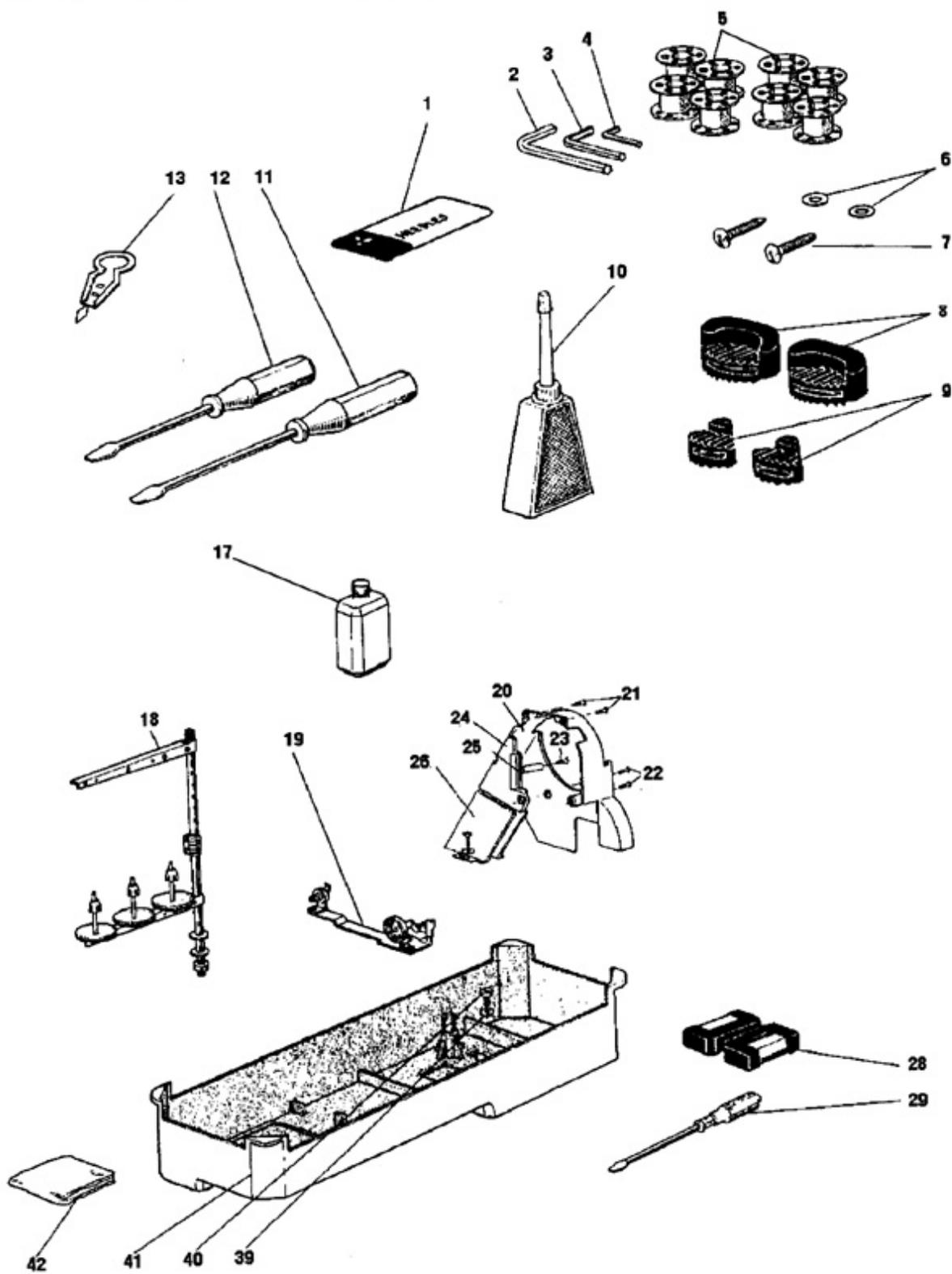
H. 旋梭部件



H. 旋梭、拖布轮部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
H01	HY80J98001	调压螺钉	1	SSA 12×10-B
H02	H415050120	内六角圆柱头螺钉	2	
H03	HY80J68001	调压螺钉固定架	1	
H04	HF831H8001	弹簧	1	
H05	H415050160	内六角圆柱头螺钉	2	
H06	HY80J58001	拖布轮固定架	1	
H07	H003045050	盖型螺母	1	
H08	HY81J08001	气缸	1	
H09	HF845H7101	拖布轮组件	1	
H10	HY80J88001	连接销	1	
H11	HY80J78001	气缸固定架	1	
H12	H415050200	内六角圆柱头螺钉	2	
H13	HE70407101	下拖布轮安装架组件	1	
H14	HE71308001	铰链盖板	1	
H15	HY80E58001	外压脚支架	1	
H16	H415050100	内六角圆柱头螺钉	2	
H17	HE70608001	下拖布轴支撑架	1	
H18	HG01K07101	曲柄(长)组件	1	
H19	H3208G0676	圆柱头螺钉	1	
H20	HY80F68001	针夹安装板	1	
H21	H3205H0653	圆柱头螺钉	4	
H22	H3410C3013	机针夹头1/4	4	
H23	HA700F2100	内压脚紧定螺钉	1	
H24	H4967K8001	限位板螺钉	6	
H25	HY80E48001	外压脚	2	
H26	HY81F17101	压脚组件	1	
H27	HY80G68001	齿轮轴1	1	
H28	HE110D8001	下轴锥齿轮	4	
H29	HY80I68001	安装座轴套	5	
H30	HY80I58001	旋梭台	4	
H31	H415050180	内六角圆柱头螺钉	8	
H32	HY80G88001	齿轮轴3	1	
H33	HY80G48001	直齿轮	4	
H34	HE051C8001	下轴锥齿轮螺钉	8	
H35	HA105D0662	齿轮紧定螺钉	10	
H36	HY80G78001	齿轮轴2	1	
H37	HY80I88001	固定块轴套1	1	
H38	HY80I98001	固定块轴套2	1	
H39	HY80I78001	齿轮固定块	1	
H40	HY80G58001	直齿轮	1	
H41	HY80I48001	安装座	1	
H42	H415060200	内六角圆柱头螺钉	4	
H43	HE71008001	轴位螺钉	2	
H44	H4940L8001	螺母	2	
H45	H3407C0662	连杆	1	
H47	HY81J18001	拖布轮驱动曲柄	1	
H48	H431040060	内六角凹端紧定螺钉	2	

J. 附件



J. 附件

序号	样本编号	名称	数量	备注
J01	H4740F8001	机针 DP×17-23	12	
J02	H3209L8001	内六角扳手(3mm)	1	
J03	H3208L8001	内六角扳手 (2.5mm)	1	
J04	H4905N8001	内六角扳手(2mm)	1	
J05	HD806I8001	梭心	8	
J06	H3200L0050	垫圈	2	
J07	H801045200	绕线器木螺钉	4	GB/T99 4.5×20
J08	H4700K0020	防振垫块	2	
J09	H4700K0030	防振垫块	2	
J10	HA100J2110	小油壶	1	
J11	HA100J2140	螺钉起子(中)	1	
J12	HA100J2150	螺钉起子(小)	1	
J13	H3207L0065	穿线器组件	1	
J17	H3200L0130	油箱	1	
J18	HF806L8001	线架组件	1	
J19	H3300L0040	绕线器组件	1	灰色
J20	H200800068	皮带罩(上)	1	
J21	HA300C2170	后盖板螺钉	1	SM11/64(40)×8
J22	HA300J2280	皮带罩螺钉	2	SM11/64(28)×8
J23	HA300J2250	皮带罩板螺母螺钉	1	M4×8
J24	H2405K6601	皮带罩板组件	1	
J25	H003008040	皮带罩板螺母	1	GB/T6172.1 M4
J26	HA305J0665	皮带罩组件	1	
J28	HA307J0671	机壳铰链套	2	
J29	HA300J2070	螺钉起子(大)	1	
J39	HA104J0653	放油螺钉垫圈	1	
J40	HA104J0652	放油螺钉	1	
J41	HY80L58001	油盘	1	
J42	HA100J2180	机罩	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

2019年6月印制