



**海菱**  
® **HIGHLEAD**

**GC24018/GC24018-1**

**单针/双针立柱式缝纫机**

**使用说明书**  
**零件样本**

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

# — 目 录 —

## 使用说明书

1、使用前注意事项 .....	1
2、操作须知 .....	1
3 操作条件 .....	1
4、缝纫机的位置 .....	1
5、机头的装配方法 .....	1
6、安装马达 .....	1
7、脚踏板与离合器连杆的连接 .....	1
8、安装绕线器 .....	2
9、膝控装置的调整 .....	2
10、油盘的安装方法 .....	2
11、防震橡胶块的安装方法 .....	3
12、线的选择方法 .....	3
13、针的装配方法 .....	3
14、穿线方法 .....	4
15、梭芯线的卷取方法 .....	5
16、绕线器的调整方法 .....	5
17、梭芯放入旋梭的方法 .....	5
18、初次缝纫 .....	7
19、缝纫结束 .....	7
20、针距调节 .....	7
21、顺缝和倒缝 .....	7
22、底线、针线张力的调节 .....	7
23、夹线调节器 .....	7
24、底线张力的调整 .....	9
25、送布牙高度和压紧杆压力的调整 .....	9
26、旋梭和针的关系 .....	10
27、旋梭和旋梭定位勾的关系 .....	11
28、送步牙与机针的关系 .....	11
29、清洁和润滑 .....	13

## 零件样本

A、机壳部件 .....	15
B、夹线调节部件 .....	17
C、针杆、挑线杆部件 .....	19
D、上轴、竖轴部件 .....	21
E、针距调节部件 .....	24
F、压脚部件 .....	26
G、下轴、送布轴、抬牙轴部件 .....	29
H、旋梭部件 .....	32
I、供油部件 .....	35
J、附件 .....	37

## 1、安全注意事项：

- 1) 当电源开关打开后，手指离开机针以及主动轮区域。
- 2) 当机器停止使用或操作者离开座位时，请将电源关闭。
- 3) 当倾斜机头，装拆皮带以及调整或移动机器时，请将电源关闭。
- 4) 在缝纫机运转时，避免将手指、头发、杆状物等靠近主动轮及皮带或马达。
- 5) 机器开动状态下，请勿将手指插入挑线杆防护罩，勿将手指置于机针或主动轮处。

## 2、操作须知：

- 1) 如果油盘内无油，请不要开机器。
- 2) 如果机器是滴油润滑，在操作机器前要充分润滑。
- 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：

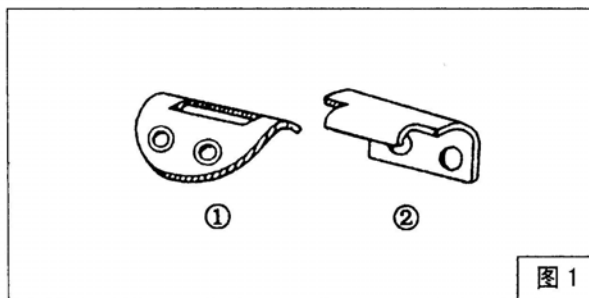
- 1) 避免在非正常高温（35℃或更高）或低温（5℃或更低）状态下使用机器。
- 2) 避免在灰尘环境下使用机器。

## 4、缝纫机的位置

将缝纫机放置于平坦场所

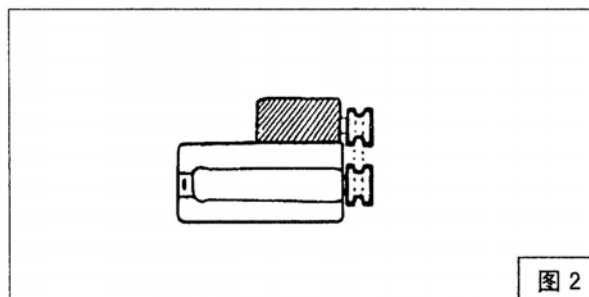
## 5、机头的装配方法

使用附件中的台板铰链①（图 1）安装在缝纫机底板上，台板铰链②（图 1）用木螺钉固定在缝纫机台板凹槽内，然后将缝纫机固定在台板上。



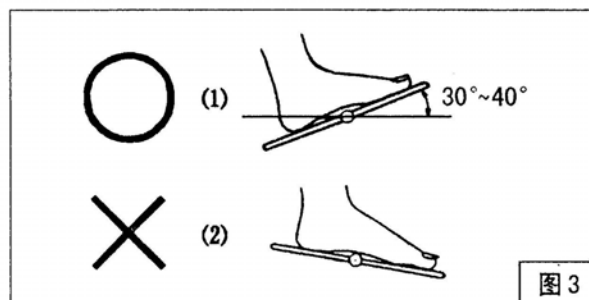
## 6、安装马达

用螺钉、垫圈、螺母将马达装在缝纫机台板底部，缝纫机主动轮与马达的皮带槽确认看得见，安装上皮带，确保皮带成一直线时固定马达位置，安装电源开关，连接马达与电源。（图 2）



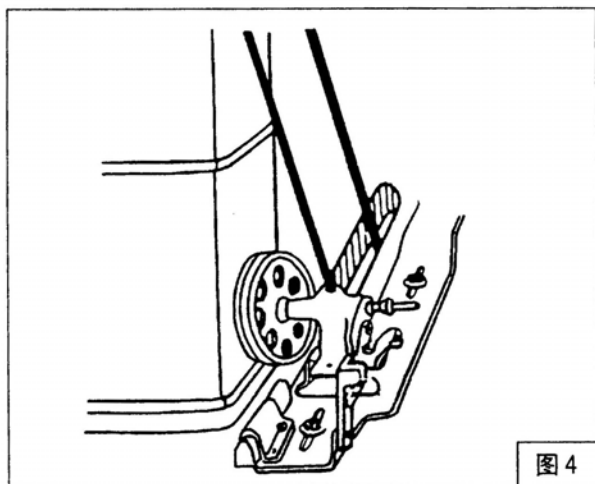
## 7、脚踏板与离合器连杆的连接

调整脚踏板位置，使脚踏板拉杆与离合器连杆成一条直线，调整脚踏板的倾斜度与地面成  $30^{\circ} \sim 40^{\circ}$ ，如图 3 中（1）；如果脚踏板与地面如图 3 中（2），则调整离合器拉杆的长度。



## 8、安装绕线器

如图所示，将绕线器置于台板上且平行于台板皮带槽，掀下绕线摆杆，使绕线器滚轮与皮带有一定程度的挤压力,然后拧紧木螺钉。



## 9、膝控装置的调整

### 1) 安装位置:

如图 5 所示,在缝纫机台板底部安装膝控装置应正确按图示尺寸

### 2) 安装方法 (图 6):

将膝控提升架①放置在缝纫机台板底板上,用木螺钉固定远端膝控提升架①,装上膝控提升架轴⑦,并在轴上依次装上膝控定位块③,抬压脚弯杆接头⑨,碰块弯杆接头②,膝控提升架复位簧④。确认各部分装上后,拧紧膝控提升架的木螺钉。在抬压脚弯杆接头⑨上,装入抬压脚弯杆⑧;在碰块弯杆接头②上,装入膝控碰块弯杆⑥,再在弯杆上装上碰块垫组件⑤;将复位簧装入膝控提升架的孔内,将复位簧的另一端套在膝控碰块弯杆上;确认各部分装好后,检查膝控装置能否转动自如。

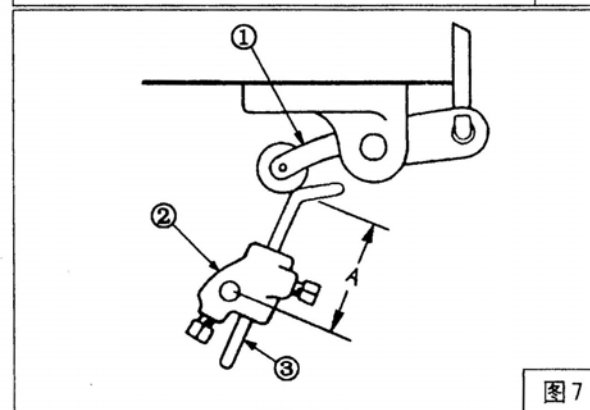
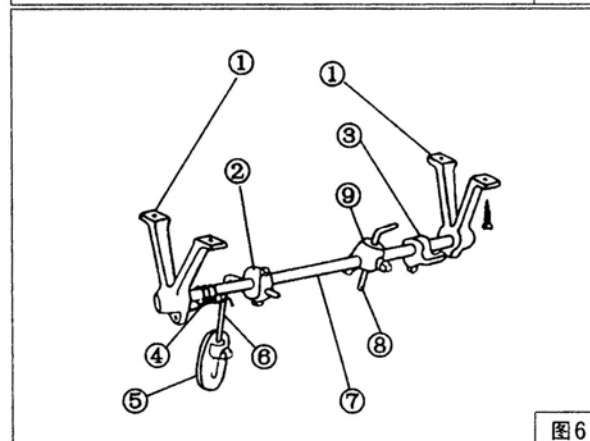
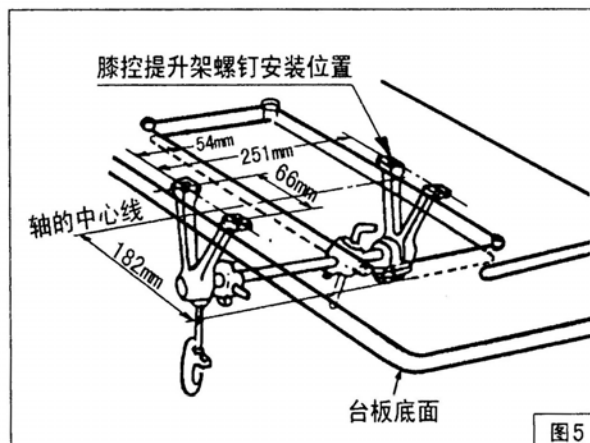
### 3) 调整 (图 7):

a. 膝控定位块的位置:调整碰块为最佳位置时,将膝控定位块靠紧膝控提升架,并拧紧螺钉。

b. 抬压脚弯杆与接头的位置:在确认压脚已放下的同时,调整抬压脚弯杆③与膝控提升杠杆曲柄滚轮①的位置如图 A 所示,最后拧紧螺钉。

## 10、油盘的安装方法

确保油盘不碰膝控装置的同时,将油盘用钉子钉入缝纫机台板



## 11、防震橡胶块的安装方法（图8）

用钉子①将防震橡胶块②钉入缝纫机台板的四个安装座上。

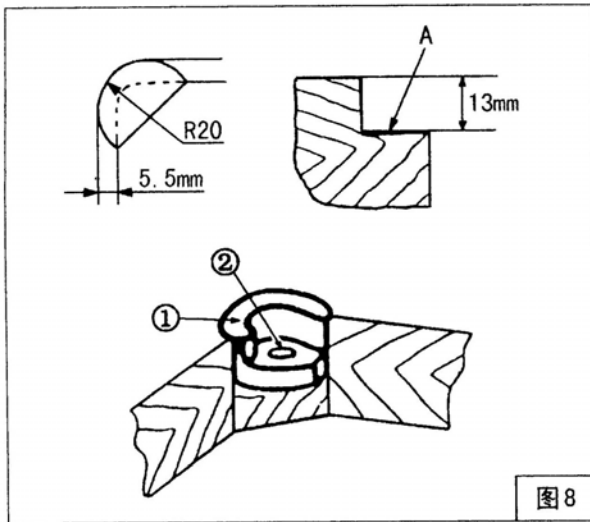


图8

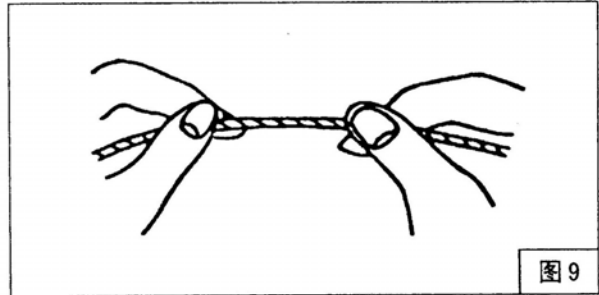


图9

## 12、线的选择方法（图9）

必须使用优质缝纫机线；缝纫线必须是左旋线。

检查缝纫线的旋向方法：如图，用左手夹住线，右手向上旋，如果线由紧变成二股，则是右旋，否则，是左旋。

则，是左旋。

## 13、针的装配方法（图10、11）

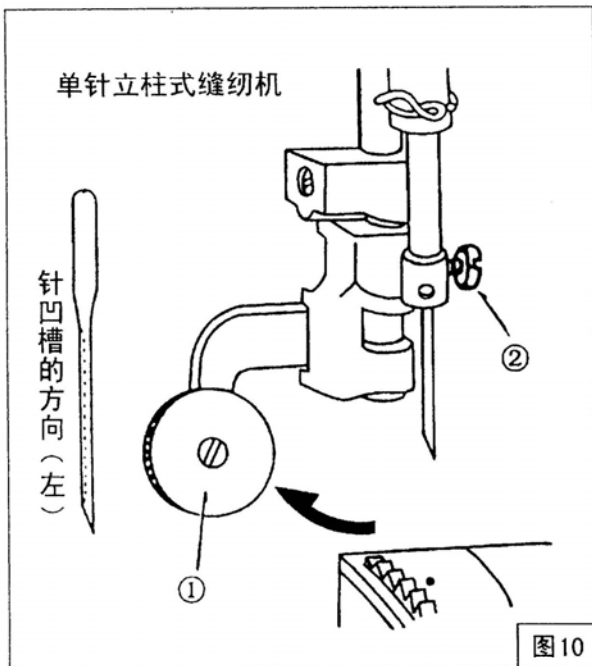


图10

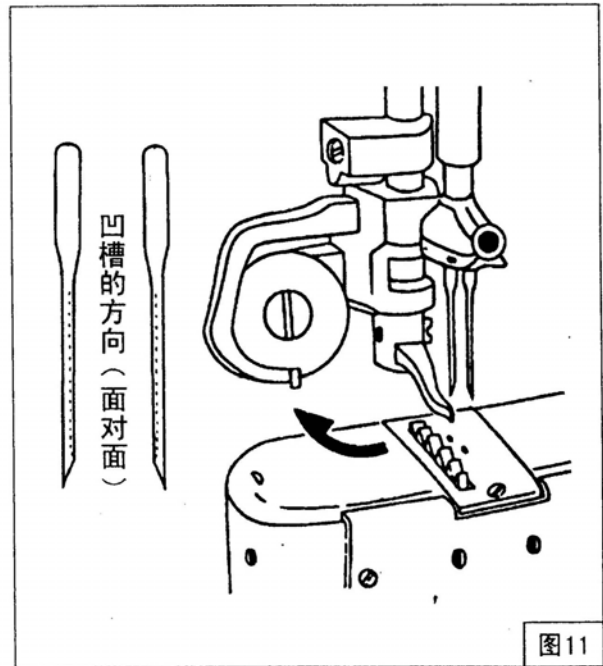


图11

单针立柱缝纫机：扳起压脚扳手，用手转动主动轮，，打开滚轮压脚（如图10），松开机针接头螺钉，如图所示，将机针有凹槽的一面置左，然后将针插入针杆并插到底，拧紧机针接头螺钉。

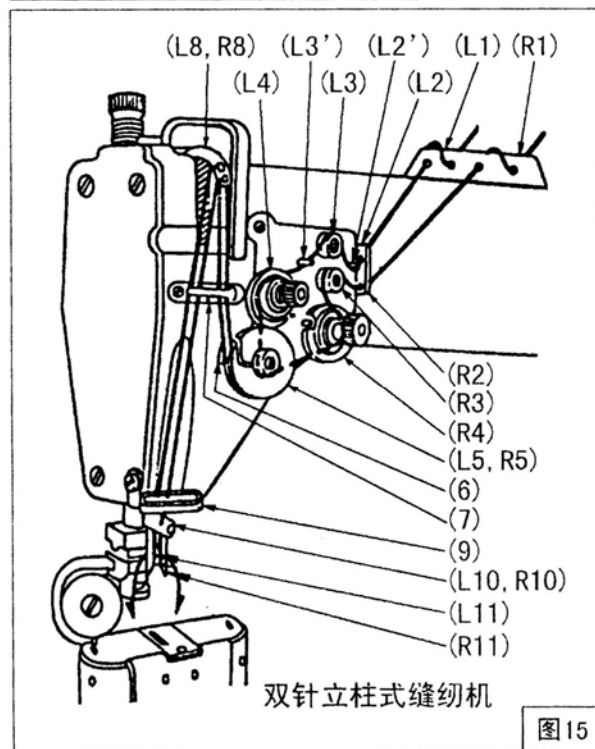
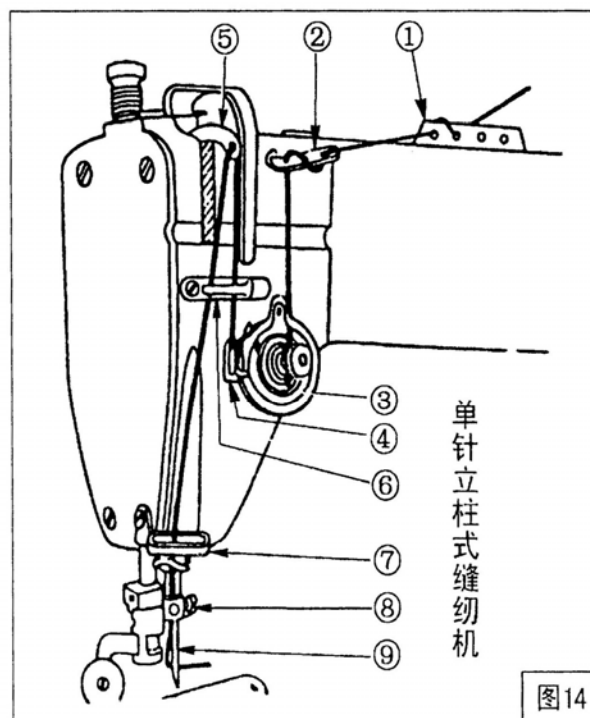
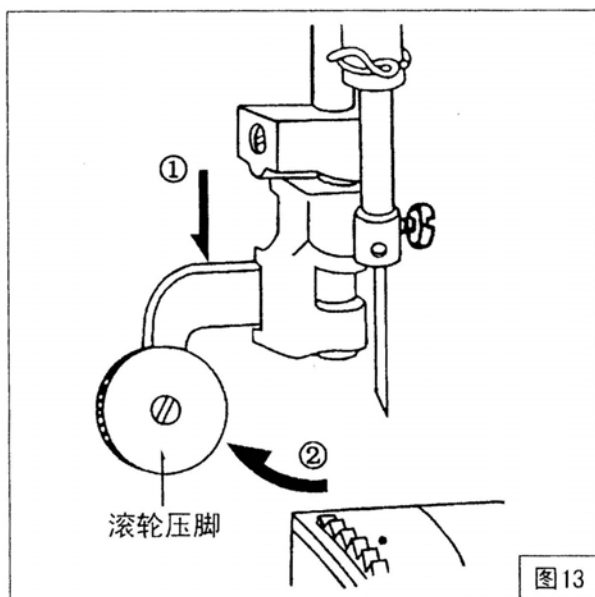
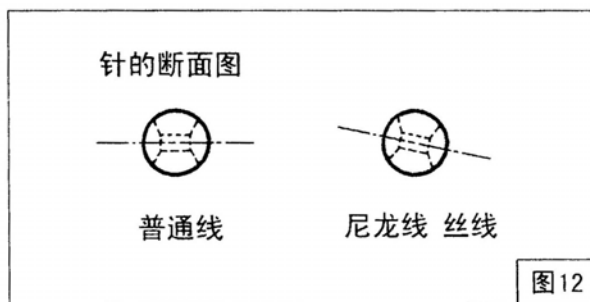
双针立柱缝纫机：扳起压脚扳手，用手转动主动轮，使挑线杆达到最高位置，打开滚轮压脚（如图11），松开机针接头螺钉，如图所示，将两根机针有凹槽的一面相向，然后将针插入针杆并插到底，拧紧机针接头螺钉。

\* 使用尼龙线和丝线不易勾线，而且多跳线。如发现勾线不畅，则如图将机针孔稍微转一个角度（如图 12）。

## 14、穿线方法

### 单针立柱式缝纫机

- 1) 用手转动主动轮，使挑线杆达到最高位置；
- 2) 扳起压脚扳手，打开滚轮压脚。如图 13，用手向下压的同时向左打开滚轮压脚；
- 3) 穿线的顺序：由序号①到⑨顺序穿线，最后由左向右穿过机针（如图 14 所示）。



### 双针立柱式缝纫机

- 1) 手转动主动轮，使挑线杆达到最高位置；
  - 2) 起压脚扳手，打开滚轮压脚。如图 15，用手向下压的同时向左打开滚轮压脚。
- 穿线的顺序：左侧：按序号 (L1)、(L2)、(L2' )、(L3)、(L3' ) (L4)、(L5)、(6)、(7)、(L8)、(7)、(9)、(L10)、(L11) 顺序穿线。
- 右侧：按序号 (R1)、(R2)、(R3)、(R4)、(R5)、(6)、(7)、(R8)、(7)、(9)、(R10)、(R11) 顺序

穿线。最后线应从两根针的内侧穿到外侧。

## 15、梭芯线的卷取方法

- 1) 线应从过线架线孔②穿过，再经过夹线板①；
- 2) 从夹线板①来的线先在梭芯③上绕 5、6 圈；
- 3) 将梭芯③插入绕线轴④，再按下绕线摆杆⑤
- 4) 运转缝纫机，直至梭芯满线后自动停下

\* 此步骤可在正常缝纫时同时完成

## 16、绕线器的调整方法

梭芯线应卷取成如图 17 中 A 所示高低一致的形状，不允许成图 17 中 B、C 的形状。

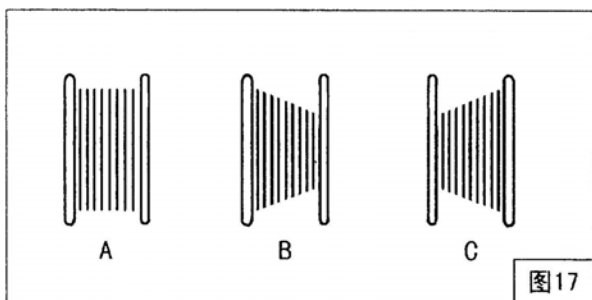


图 17

为了正确卷取梭芯线，应调整绕线器（图 18），方法如下：

1) 线偏向一边 如果线向左偏，则松开螺钉①，调整绕线器向右，反之，则向左调。调整后，拧紧螺钉①；

2) 线的张力 当线（特别是尼龙线）的张力太紧时，梭芯将不能卷线，可调整夹线板螺母②，使张力达到合适程度。

3) 卷线量 线在梭芯里应为 8 分满，如卷取的太多，将使缝纫时不易上线，卷线量太多，则右旋螺钉③，卷线量太少，则左旋螺钉③。

## 17、梭芯放入旋梭的方法

### 单针立柱式缝纫机

如图 19，用手转动主动轮，将针杆升到最高位置，向左打开滚轮压脚①，取下推板，扳起梭门扳手②；将梭芯线拉出 5mm，将梭芯装入旋梭，放下梭门扳手

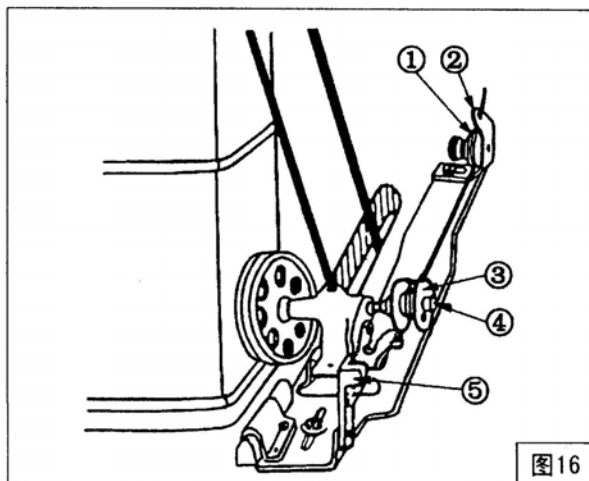


图 16

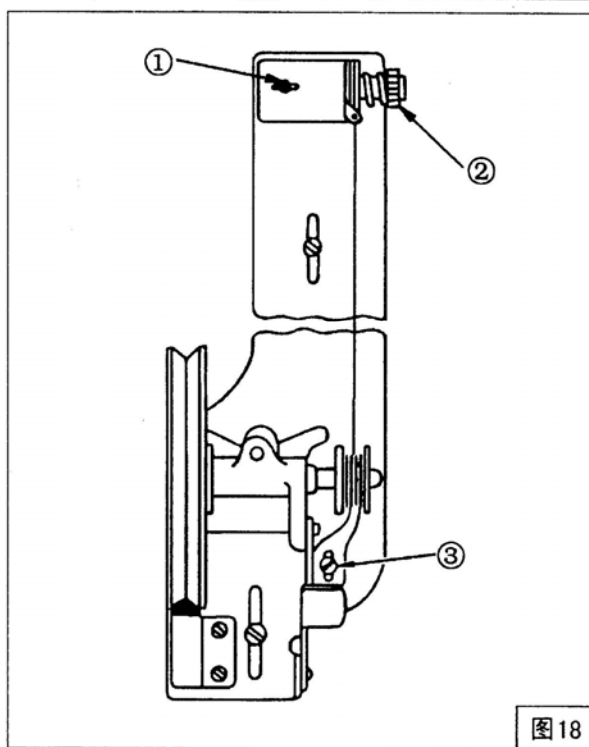


图 18

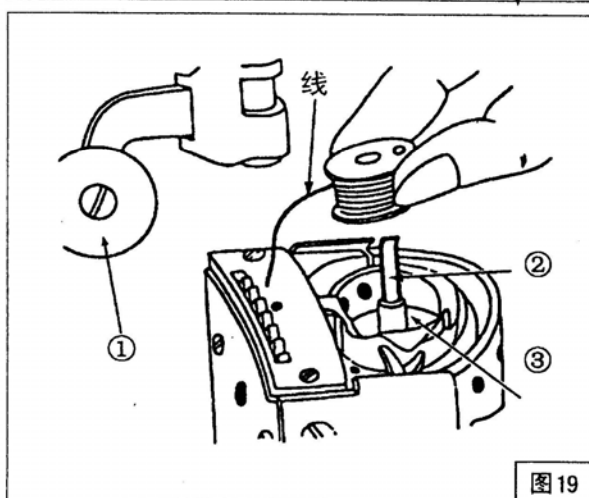


图 19



②；如图 20，将引出的 5mm 线穿过旋梭的沟槽⑤中，再从④的下面穿过并向右引出，将线端放置在外；

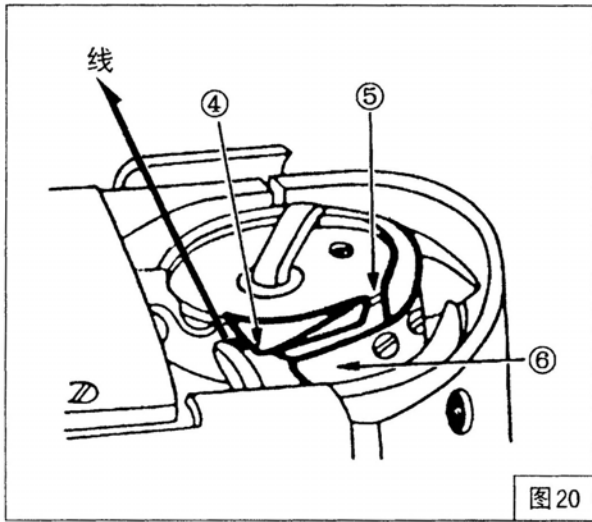


图 20

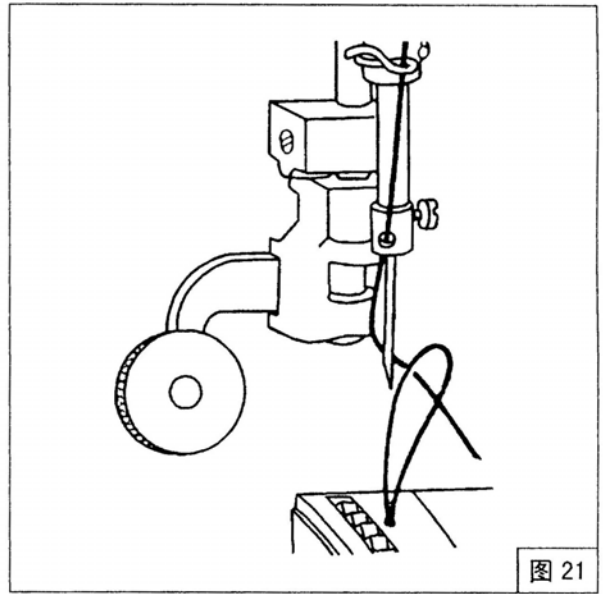


图 21

如图 21，左手拿机针线，右手转动主动轮，将勾出的梭芯线放置在一边，推上推板。

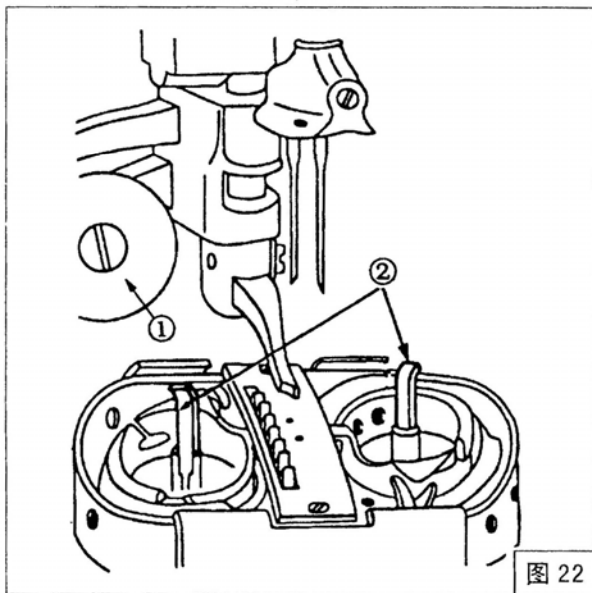


图 22

### 双针立柱式缝纫机

如图 22，用手转动主动轮，将针杆升到最高位置，向左打开滚轮压脚①，取下左、右推板，扳起梭门扳手②，将梭芯线拉出 5mm，将梭芯装入旋梭，放下梭门扳手②；如图 23，将引出的 5mm 线穿过旋梭的沟槽④中，再从③的下面穿过并向外引出，将线端放置在外；如图 24，左手拿左右机针线，右手转动主动轮，将勾出的梭芯线放置在一边，推上左右推板。

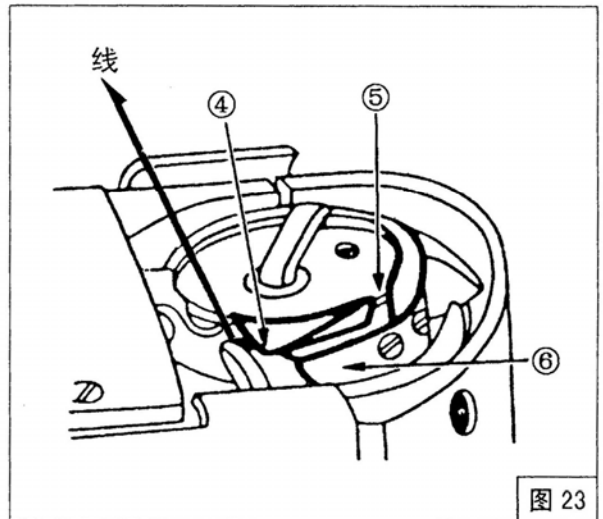


图 23

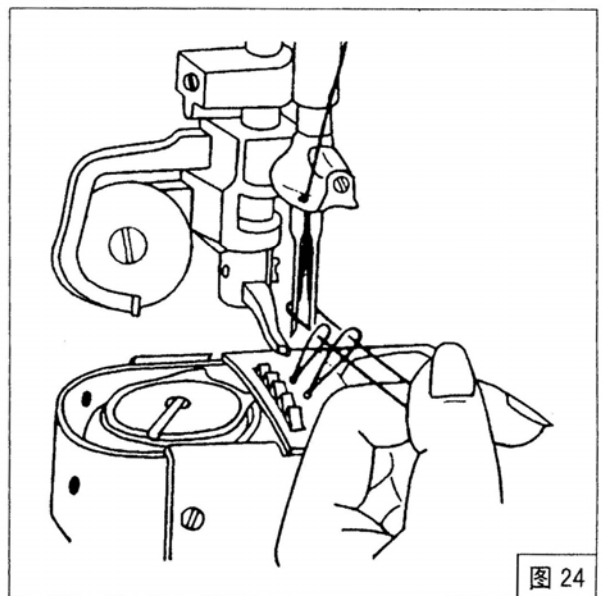


图 24

## 18、初次缝纫（图 25）

提升压脚扳手，关闭滚轮压脚，放入缝料，转动主动轮，使针穿过缝料，然后放下压脚扳手。

注：初次缝纫时，机针线应拉出 10cm 左右

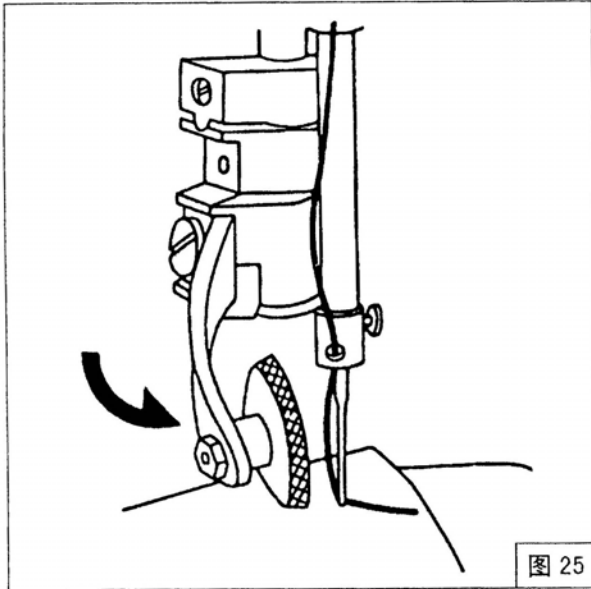


图 25

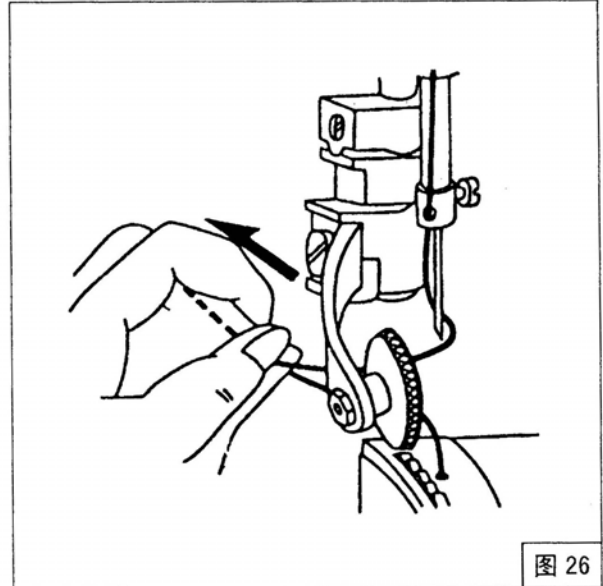


图 26

## 19、缝纫结束（图 26）

缝纫结束后，将挑线杆升到最高位置，提升压脚扳手，斜向拉出缝料，然后剪断机针线和梭芯线。

注：初拉出缝料时，机针线和梭芯线应留出 10cm 左右，以便下次缝纫时能方便的使用

## 20、针距调节（图 27）

按下针距标盘定位板①，转动针距标盘③即可调节针距；针距标盘上的数字单位是 mm。

## 21、顺缝和倒缝（图 27）

开始缝纫时是顺缝，按下倒缝扳手④开始倒缝。

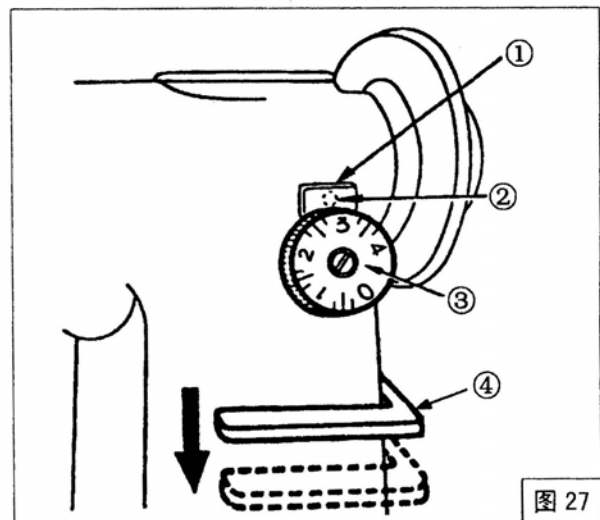


图 27

## 22、底线、针线张力的调节

夹线调节器是用来调整线迹的，面线和底线缝纫时产生的线迹如图 28 中 A 最好，如夹线调节器调的太松或太紧，就会产生图中 B、C 的不合格线迹。

## 23、夹线调节器

夹线调节器可调节夹线板的压力和夹线弹簧的张力。

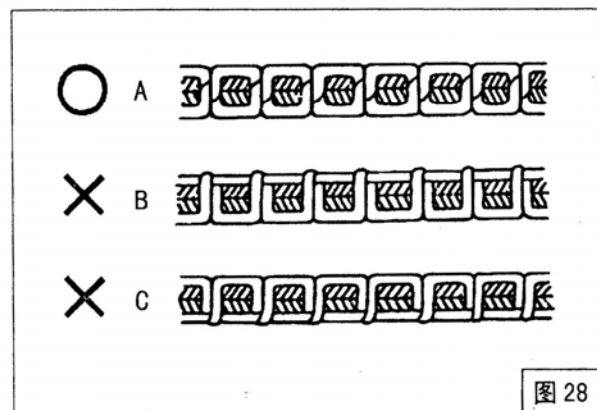


图 28

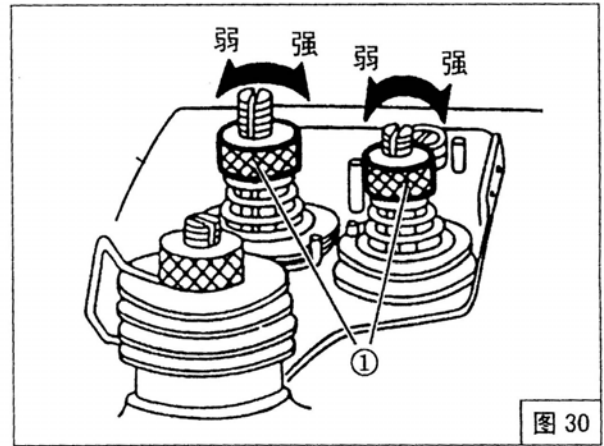
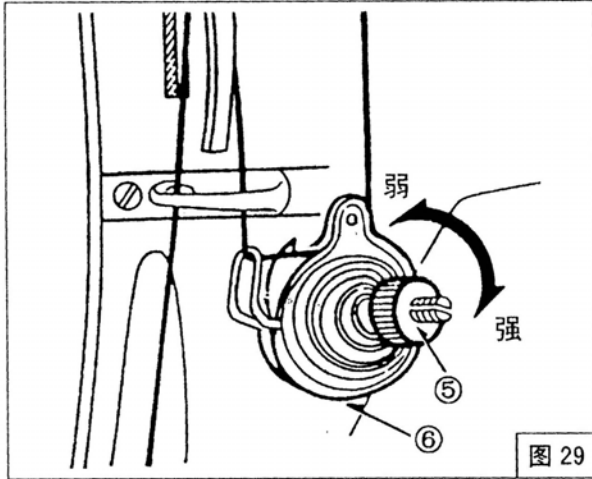
## 1) 夹线板的压力

单针立柱式缝纫机 (图 29)

大多数情况下, 用调节夹线板⑥的压力来调节夹线板的压力, 当夹线螺母⑤顺时针转动时, 则夹线板压力大, 反之, 压力小。

双针立柱式缝纫机 (图 30)

当夹线螺母①顺时针转动时, 则夹线板压力大, 反之, 压力小。



## 2) 挑线簧的张力

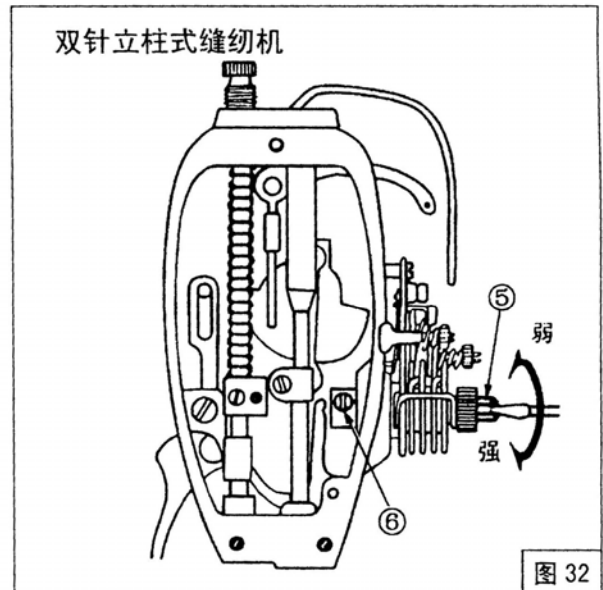
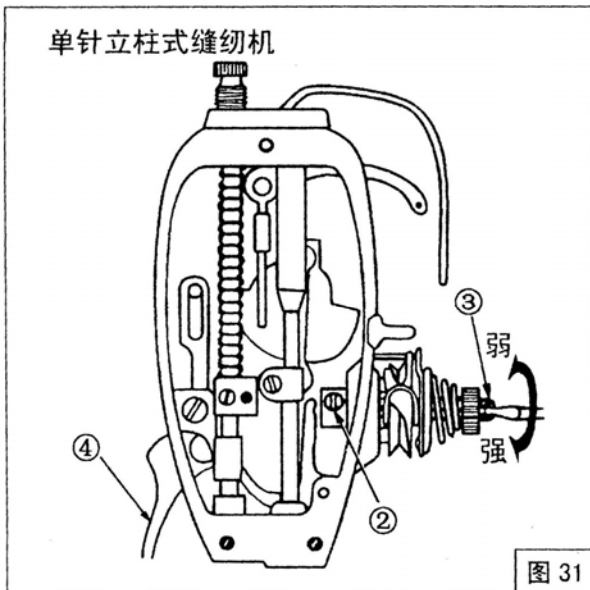
普通缝料……25g

薄料………20g

厚料………30g

调节方法:

放下压脚扳手, 取下面板, 松开夹线调节器的螺钉②、⑥, 调节夹线螺钉③、⑤, 顺时针转动张力



小, 反之变大。调节完后, 拧紧螺钉②、⑥。(图 31、32)

### 3) 簧的摆动幅度

在调节挑线簧张力的同时,挑线簧必须能摆动,当挑线杆达到最高位置时,挑线簧的摆动幅度应为 8mm 左右(如图 33)

普通缝料...约 8mm

薄料.....8mm 以上

厚料.....8mm 以下

调节方法:放下压脚扳手,松开夹线调节器的螺钉①,转动夹线螺钉③,如逆时针方向,则挑线簧幅度变大,反之,则变小。调节结束后,拧紧螺钉①。(图 34、35)

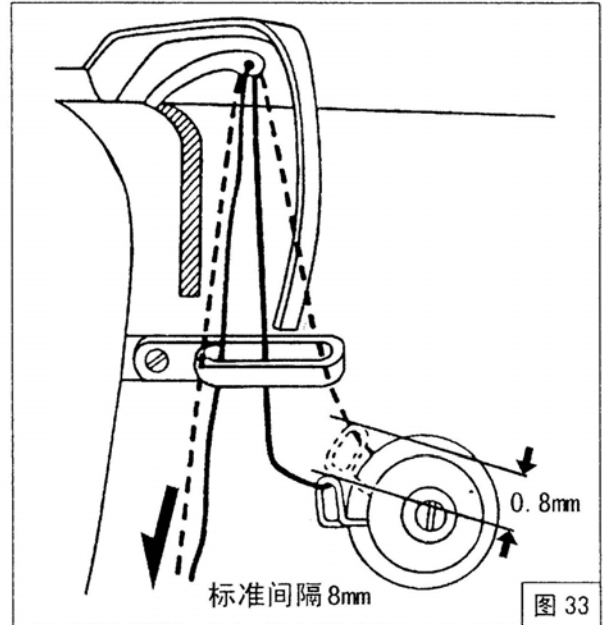


图 33

## 24、底线张力的调整

旋梭张力几乎无调节的必要,如需调节,则应根据缝料的情况来调节。具体方法(如图 36):用手转动主动轮,使挑线杆达到最高位置,取下推板能看见橡皮螺钉③,用螺丝刀深进孔②,如顺时针转动螺钉③则底线张力增加,反之,则减小。

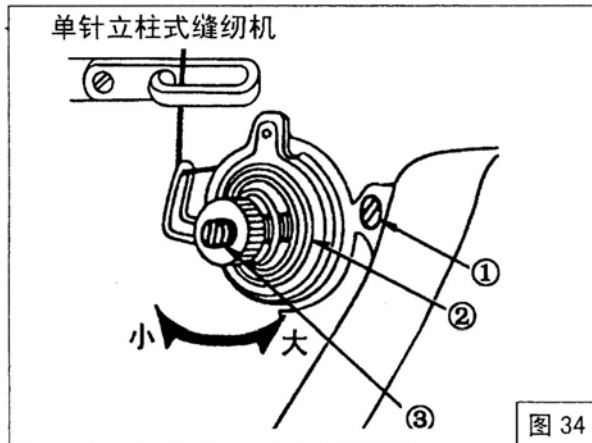


图 34

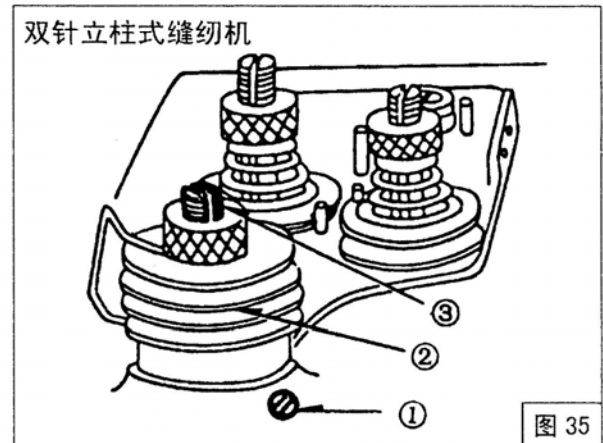


图 35

## 25、送布牙高度和压紧杆压力的调整

为了缝制不同的缝料,必须调整送布牙的高度和压紧杆的压力。(图 37)

薄料.....送布牙高度太高或押金杆压力过大,对缝料有伤害;

厚料.....送布牙高度太低或押金杆压力过小,则针距不整齐;

普通缝料.....1.0mm

薄料.....0.8mm

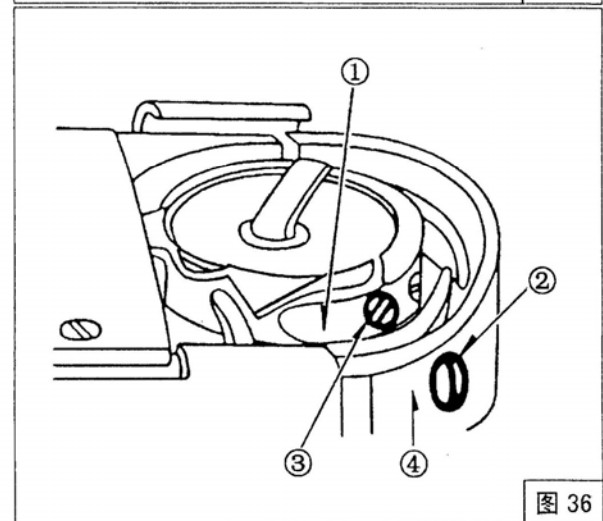


图 36

厚料……………1.2mm

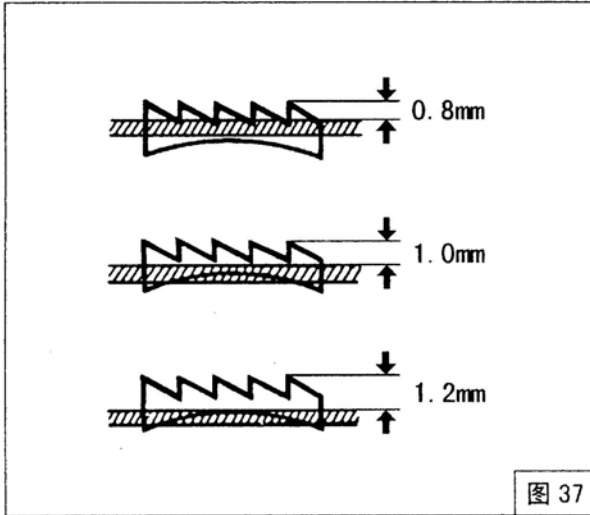


图 37

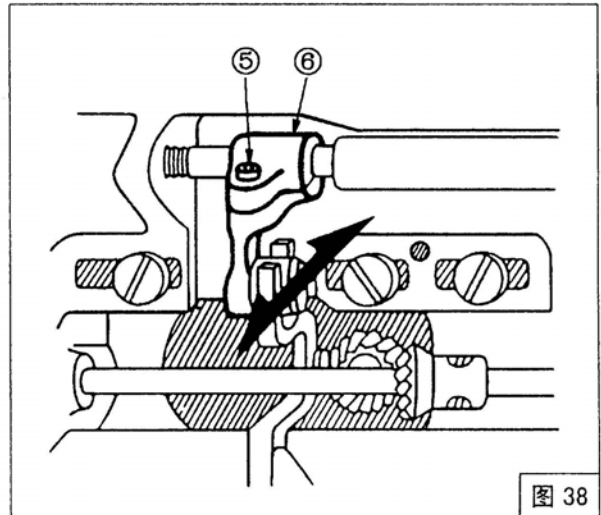


图 38

1) 送布牙高度的调整: 缝纫机向前放下, 取下伞齿轮油罩, 用手转动主动轮, 使送布牙达到最高位置, 松开拾牙轴曲柄左⑥紧定螺钉⑤, 调整拾牙轴曲柄左⑥如图 38 箭头所示来改变送布牙高度, 调整后, 拧紧螺钉⑤。

2) 压紧杆压力的调整: 如图 39 所示, 如果压紧杆的压力大, 则调节调压螺钉逆时针转动, 反之, 顺时针转动。

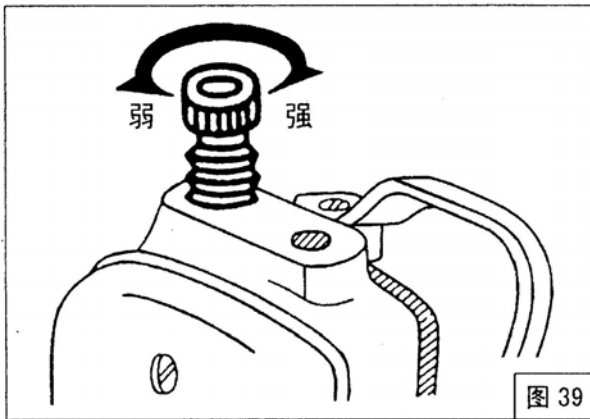


图 39

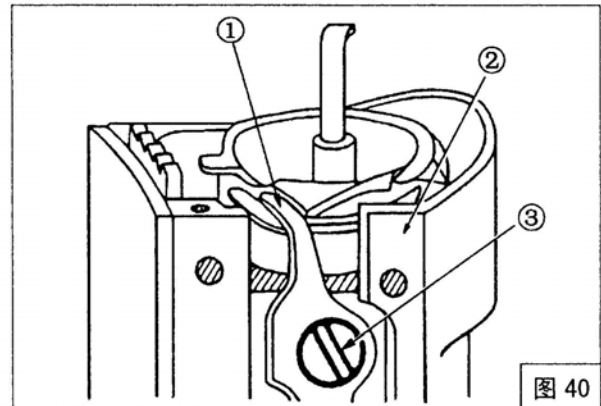


图 40

## 26、旋梭和针的关系

如果要更换旋梭, 或者由于冲击而使旋梭偏移或其他原因使旋梭损坏, 则必须调换旋梭。

拆取旋梭方法: 用手转动主动轮, 使挑线杆达到最高位置, 取下推板, 取出旋梭, 拆除针板、旋梭台前挡板, 然后, 如图 40 所示, 取下旋梭定位勾螺钉③, 取出旋梭定位勾①; 如图 41 所示, 取下旋梭螺钉⑤, 取下旋梭挡板④; 轻轻取出内旋梭, 如图 42 所示, 拧下旋梭定位螺钉⑥, 取出外旋梭⑦。

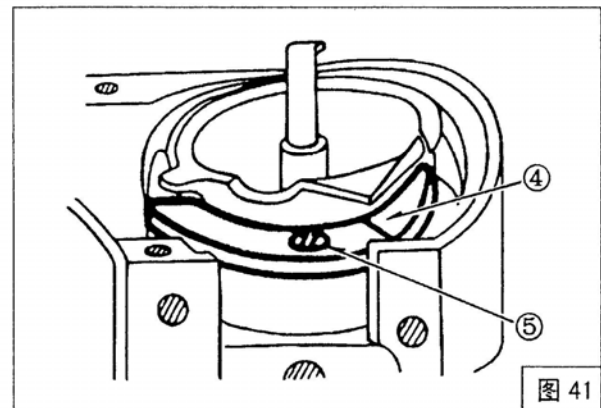


图 41

安装旋梭方法：将取下的零件以相反的顺序安装，注意外旋梭应装在相同的位置，装内旋梭时，如图 43 所示，梭尖①转向左侧，使内旋梭能装入外旋梭；安装针板时，（图 44），将旋梭凸起⑤对准针板凹槽④中，最后拧紧针板螺钉。

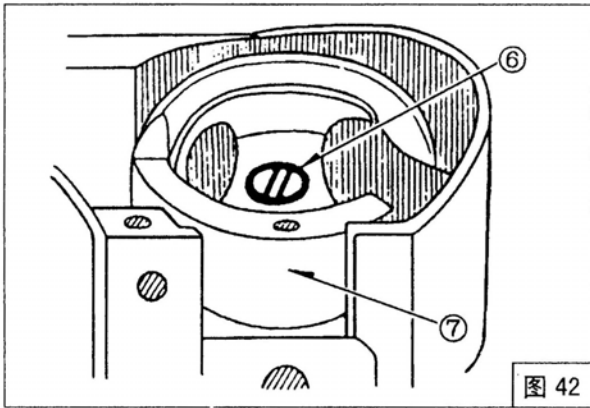


图 42

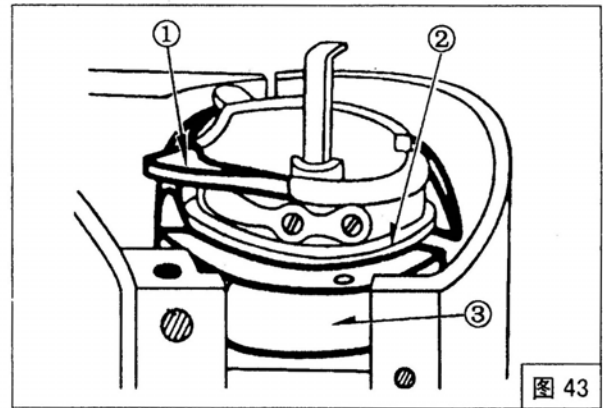


图 43

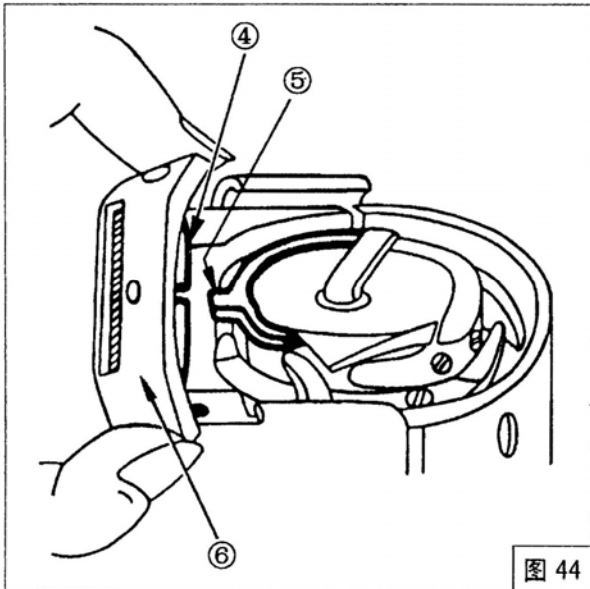


图 44

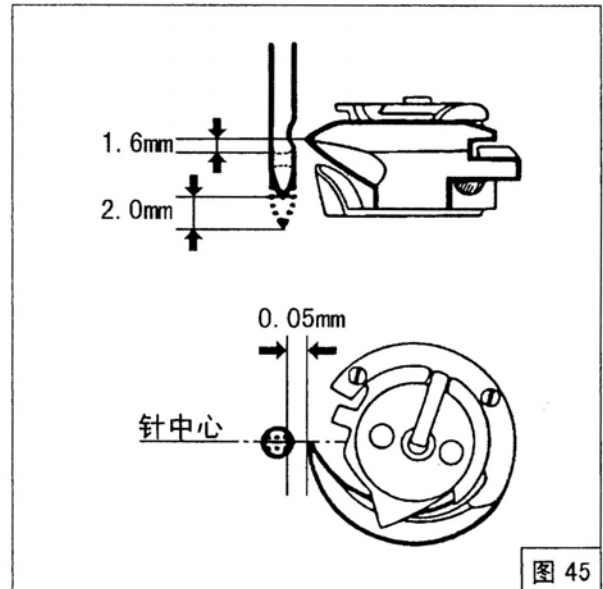


图 45

调整旋梭和针的位置：当针尖从最低位置上升 2mm 时，旋梭和针的位置应如图 45 所示，针孔低于梭尖 1.6mm，梭尖正对针凹槽，梭尖与针凹槽的间隙为 0.05mm。

#### 调整方法：

A. 调整针杆位置：如图 45、46，当针从最低位置上升 2mm 时，调整针杆位置使针孔低于梭尖 1.6mm。用手转动主动轮，使针杆从最低位置上升 2mm，松开针杆接头螺钉②，上下移动针杆，使之符合 1.6mm 的要求，调整结束后，拧紧针杆接头螺钉。

B. 调整梭尖位置：如图 47、48，取下推板和针板，向前放下机头，取下伞齿轮油罩，松开下轴伞齿

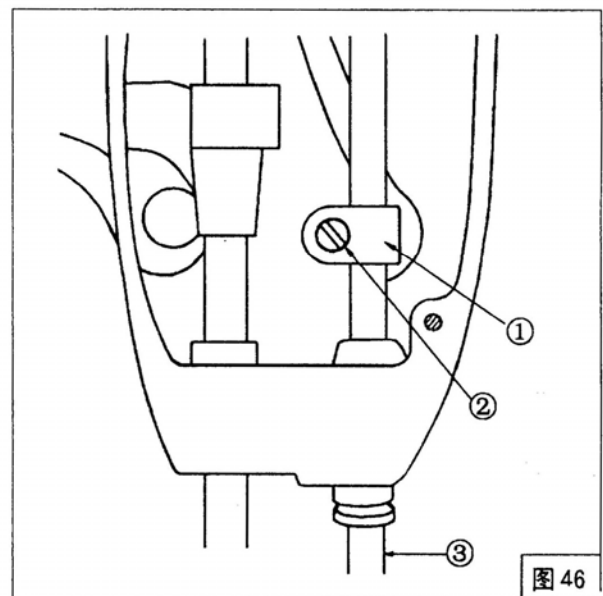
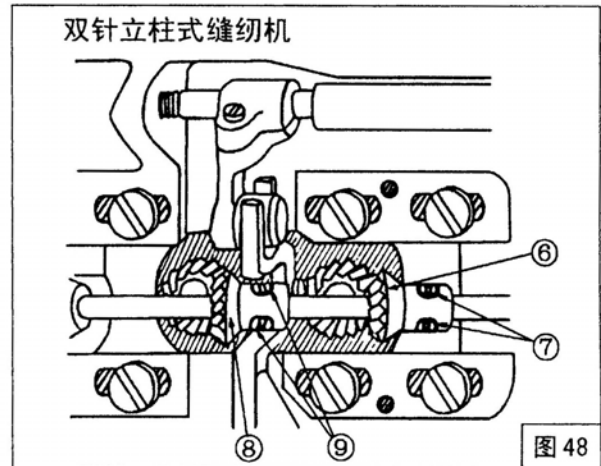
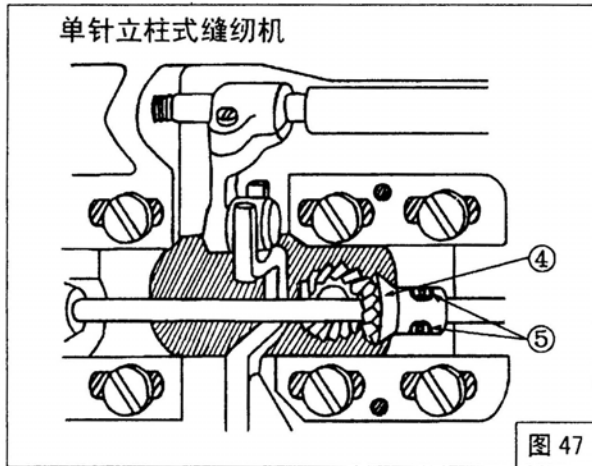
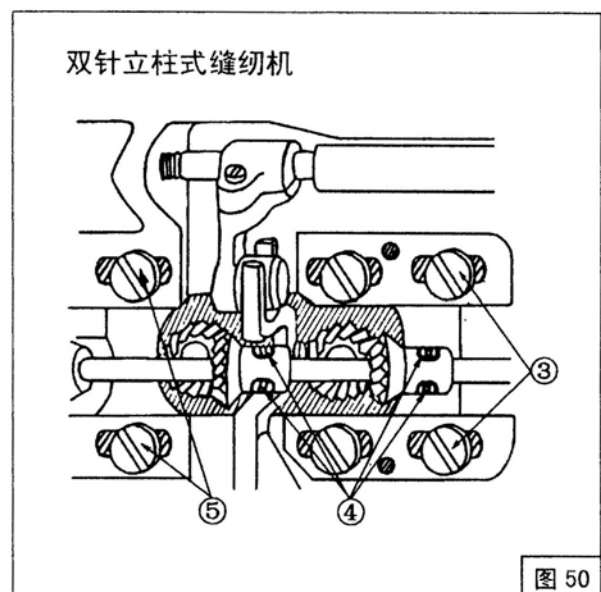
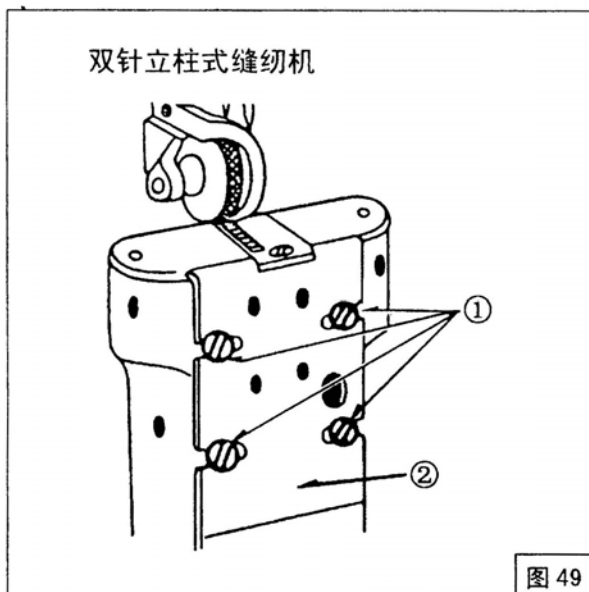


图 46

轮（左）螺钉⑤、⑦、⑨，用手转动主动轮，使机针从最低位置上升 2mm，转动旋梭轴伞齿轮，使旋梭尖对准针凹槽中心，调节结束后，拧紧下轴伞齿轮（左）螺钉⑤、⑦、⑨，装上伞齿轮油罩。



C. 调整梭尖与针的间隙为 0.05mm：如图 49、50，拧松前后挡板螺钉①，向前放下机头，取下伞齿轮油罩，松开下轴伞齿轮（左）螺钉④，用手转动主动轮，使机针从最低位置上升 2mm，转动旋梭，使旋梭尖对准针凹槽中心，松开安装台螺钉③、⑤，左右移动旋梭台，使旋梭尖与机针的间隙为 0.05mm，拧紧安装台螺钉③、⑤，装上伞齿轮油罩。



## 27、旋梭和旋梭定位勾的关系

如图 51，取下推板，用手转动主动轮，使旋梭定位勾离开旋梭⑥部最大距离时停下，此时，检查旋梭定位勾与旋梭的间隙是否为 0.2mm 左右（根据线的粗细而不同），如果间隙太大或太小，调整旋梭定位勾定位螺钉⑧，使间隙符合要求，调整结束后，拧紧定位螺钉⑧。

## 28、送布牙与机针的关系

送布牙与机针的位置如图 52 所示，当送布牙送料结束后下降到针板平面时，此时针尖也应下降至针板平面。

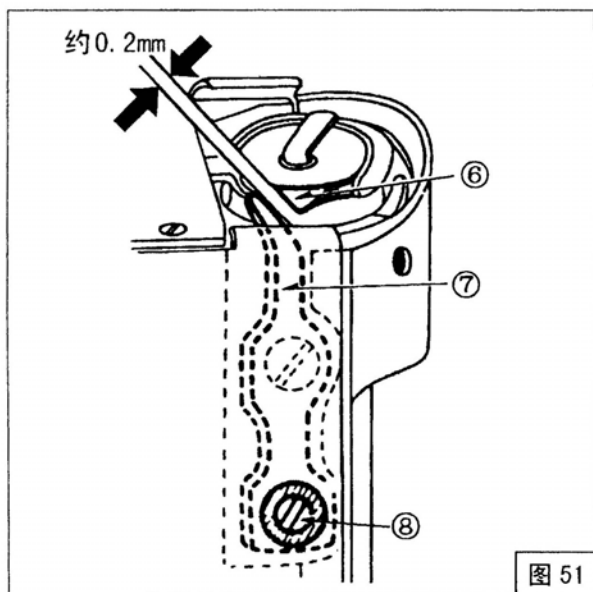


图 51

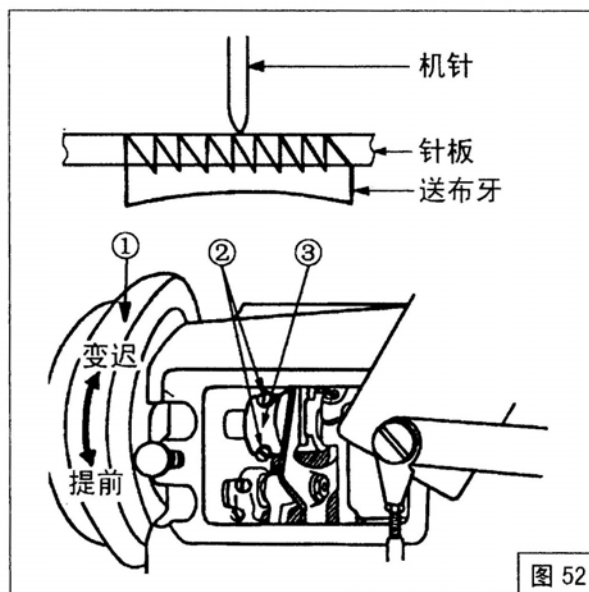


图 52

调整方法：取下后盖板，拧松送布凸轮螺钉②，另一只手面向面向自己转动主动轮，送布牙送料提前；如要送料变慢，则反向调整。调整结束后，拧紧送布凸轮螺钉②。

## 29、清洁和润滑

### 1) 清洁

送布牙、旋梭、夹线调节器等零件的过线处，容易积累灰尘、污物，使缝纫情况变糟，因此这些部位需要经常清洁打扫。

### 2) 润滑

缝纫机在清洁时，最好进行一次全方位的注油。请使用优质缝纫机油，否则机器转动时将增加零件的摩擦系数，使缝纫机的使用寿命减少。

#### (1) 注油次数

普通情况……………2~3次/周  
每天使用……………1次/日

#### (2) 注油量

↗ 场所……………多(约5CC)  
↘ 场所……………约5~6滴  
→ 场所……………约1~2滴

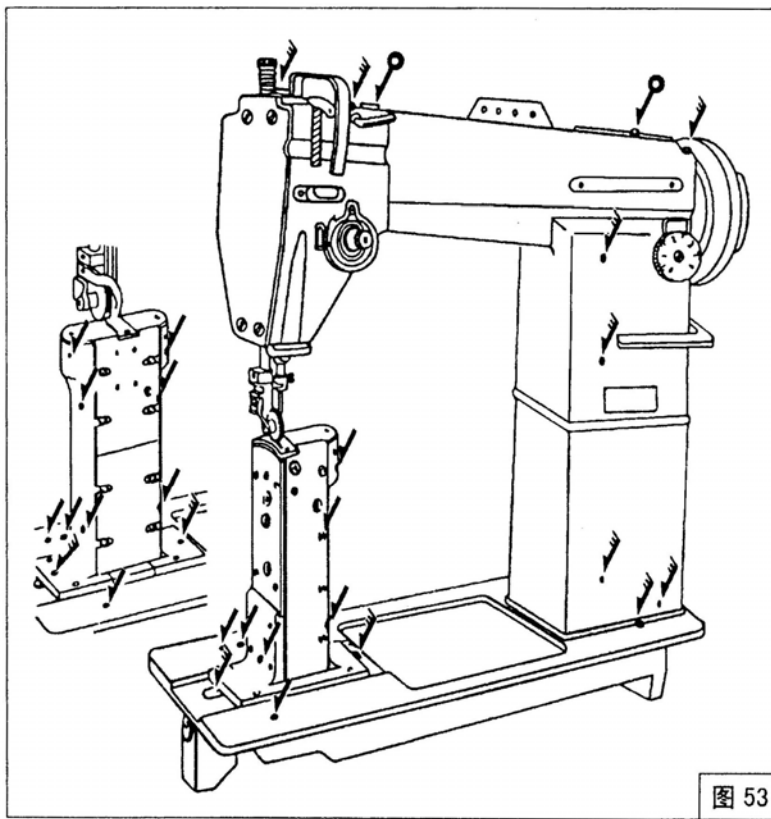


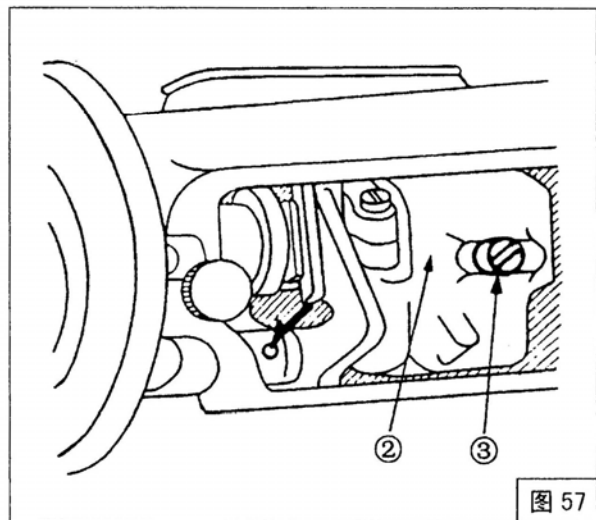
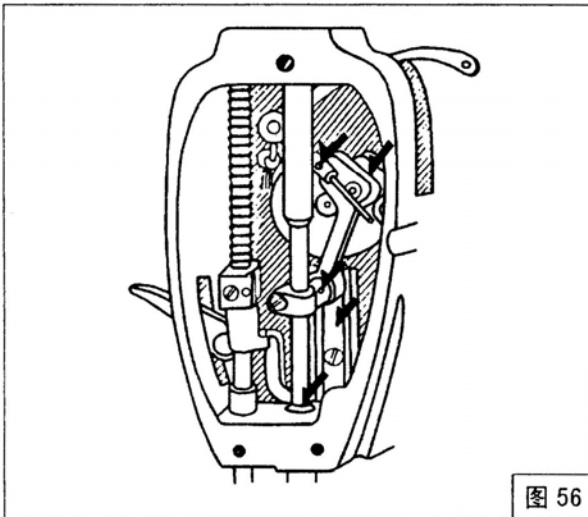
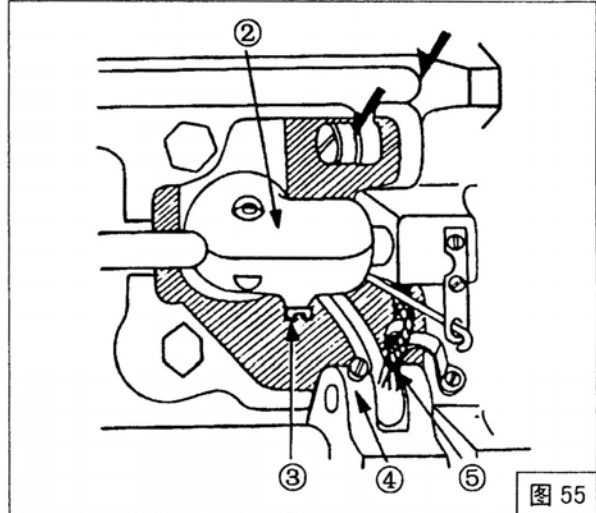
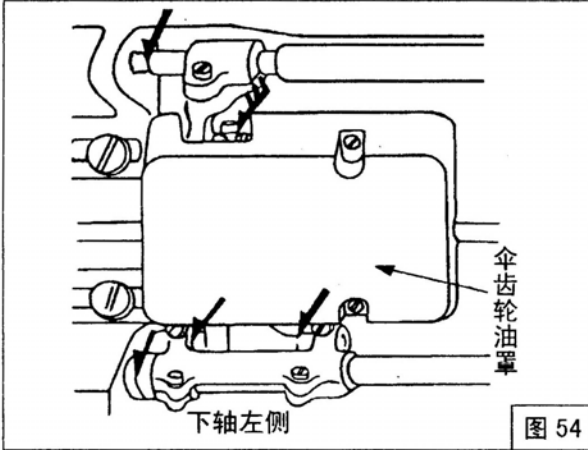
图 53



### (3) 注油场所

请将油注在图 53、54 所示位置。

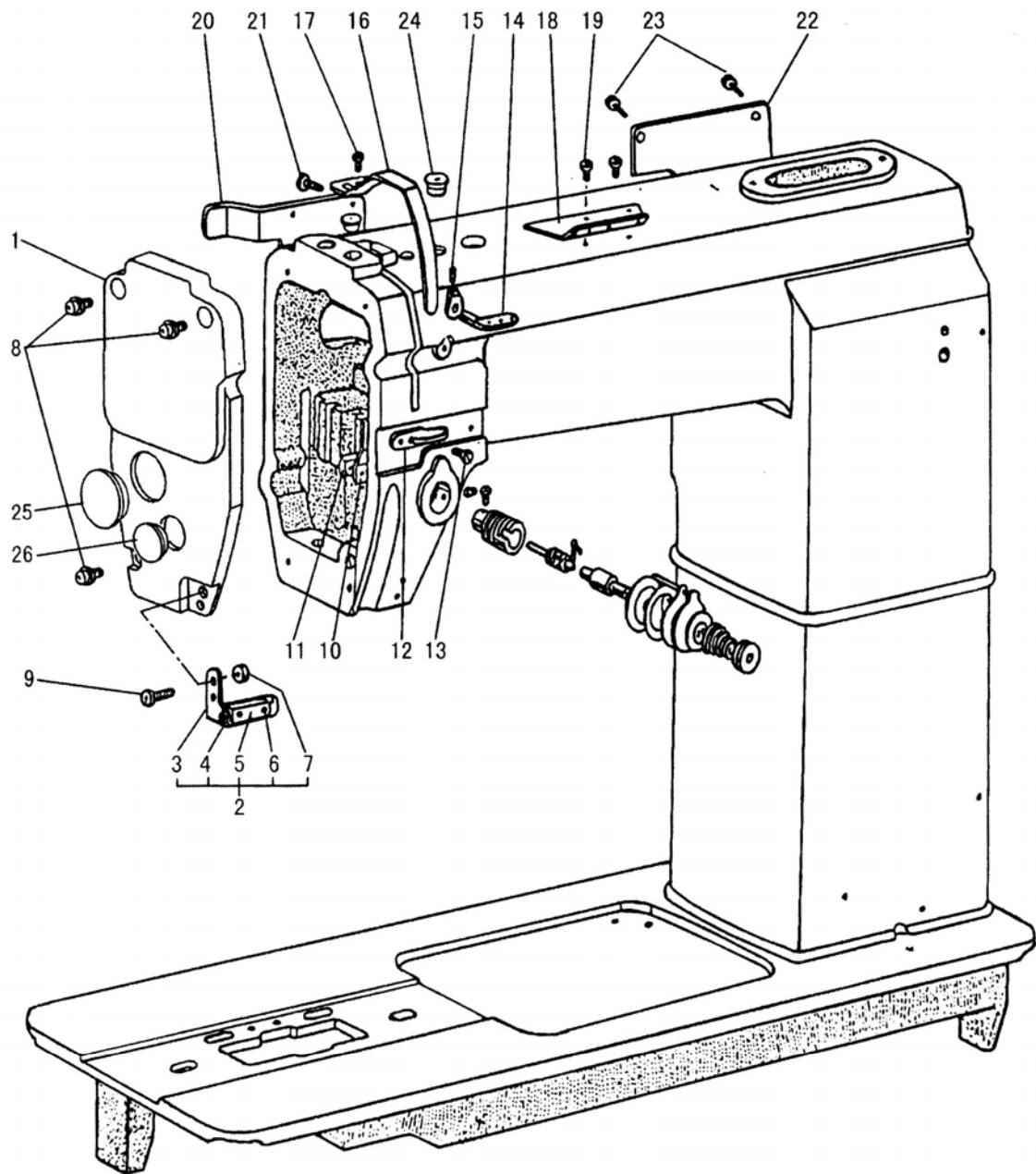
\* 下轴右侧与送布曲柄右④相接的棉线⑤是用来注油这个部位的（图 55），因此在缝纫前须让棉线浸满油。



### 3) 润滑脂的添加 (图 57):

- a. 取下上轴和下轴伞齿轮罩②的小橡皮塞③，从该孔加入润滑脂。
- b. 取下下轴左侧的伞齿轮油罩，并在该油罩内加入润滑油。

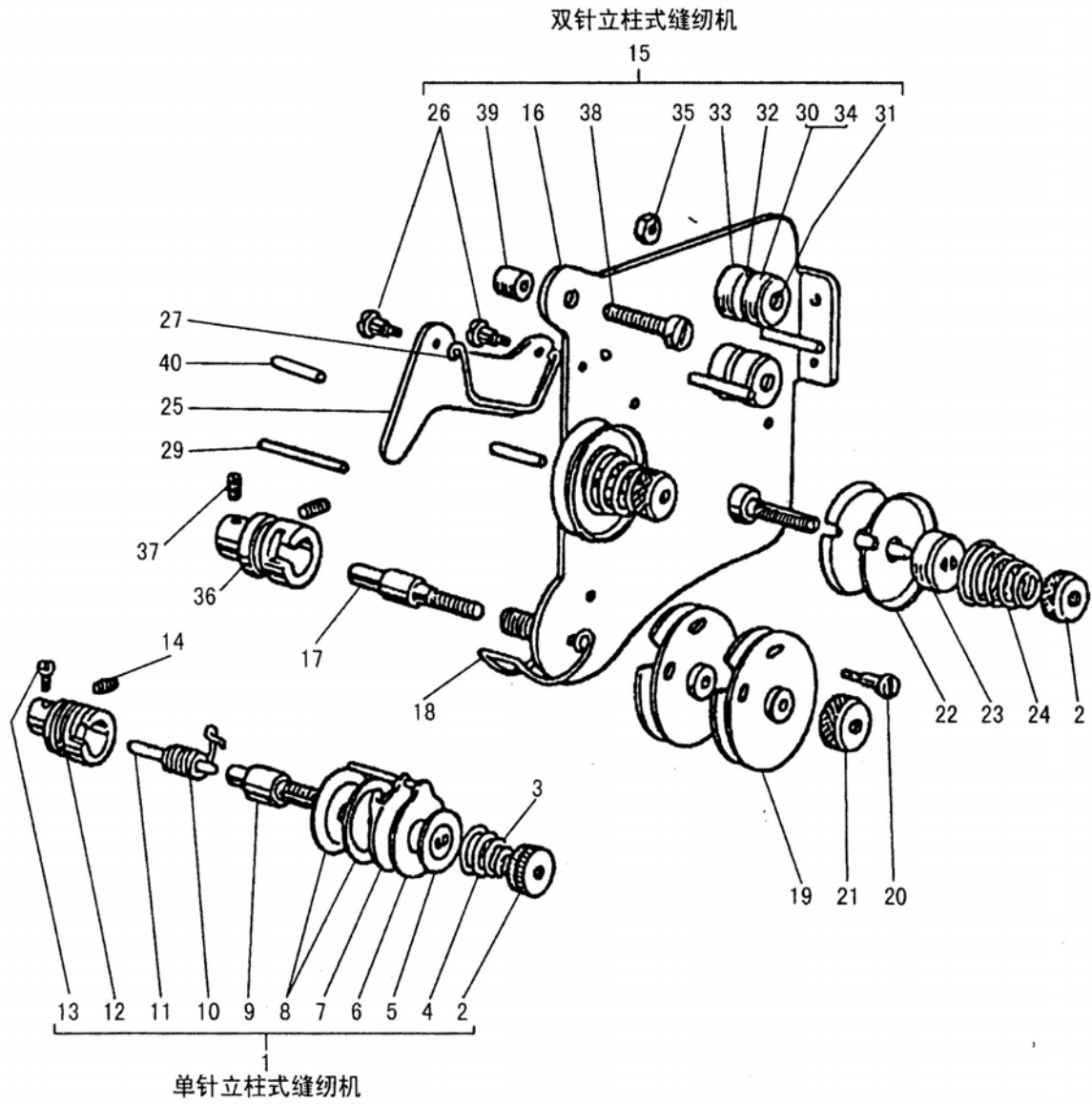
# A. 机壳部件



## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
A01	H2400B2170	面板	1	1	
A02	H2407B0672	下过线勾组件	1	1	
A03	H2407B2021	下过线勾	1	1	
A04	H2407B2023	羊毛毡	1	1	
A05	H2407B2022	固定板	1	1	
A06	HA124B0713	固定板螺钉	2	2	SM3/32(56)×2.2
A07	HA7111N304	下过线勾固定螺母	1	1	
A08	HA300B2160	面板螺钉	3	3	SM11/64(40)×10
A09	HA300B2160	下过线勾十字螺钉	1	1	SM11/64(40)×10
A10	H2400B2050	挡油罩板	1	1	
A11	H2400B2060	挡油罩板垫块	1	1	
A12	H2400B2070	过线勾	1	1	
A13	H2400B2080	过线勾沉头螺钉	2	2	SM3/16(28)×12.1
A14	HA100B2100	三眼线勾	1		
A15	HA100B2110	三眼线勾紧定螺钉	1		SM11/64(40)×5.5
A16	H2400B2090	挑线杆防护罩	1	1	
A17	HA300B2160	挑线杆防护罩螺钉	1	1	SM11/64(40)×10
A18	H2400B2100	上过线板	1	1	
A19	HA700B2060	上过线板螺钉	2	2	SM11/64(40)×8
A20	H2400B2110	挡油板	1	1	
A21	HA300B2170	挡油板螺钉	2	2	SM11/64(40)×9
A22	H2415B0068	后盖板	1	1	
A23	HA300B2170	后盖板十字螺钉	3	3	SM11/64(40)×9
A24	H2003M0067	油塞	1	1	
A25	HA307B0673	面板橡皮塞	1	1	φ 19
A26	HA307B0674	面板橡皮塞	1	1	φ 11.8

B. 夹线调节部件

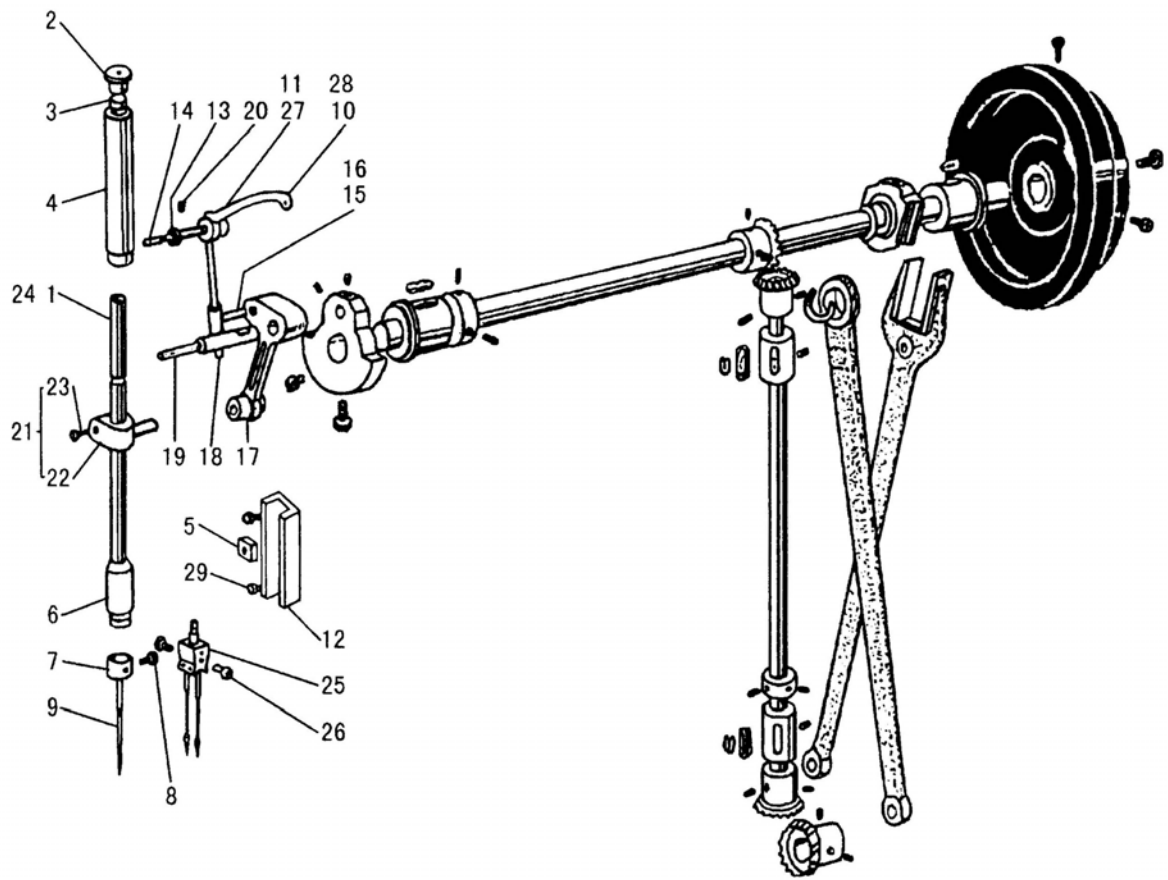


## B. 夹线调节部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
B01	H2404C0065	夹线组件	1		
B02	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	2	
B03	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	2	
B04	HA607B0068	夹线弹簧	1		
B05	HA310B0702	松线板	1		
B06	H2404C0652	夹线压板止动板	1		
B07	H2404C0653	夹线压板	1		
B08	HA310B0705	夹线板	2		
B09	H2404C0654	夹线螺钉	1		SM1/4(40)×48.5
B10	H2404C0655	挑线簧	1		
B11	H2404C0656	松线钉	1		
B12	HA310B0703	夹线调节座	1		
B13	HA115B0708	夹线调节座螺钉	1	1	SM9/64(40)×4
B14	HA300B2080	夹线紧定螺钉	1		SM15/64(28)×6.8
B15	H2504C0065	夹线组件		1	
B16	H2504C0651	夹线定位板组件		1	
B17	H2504C0652	过线螺钉		1	SM1/4(40)×47
B18	H2504C0653	挑线簧		1	
B19	H2504C0654	过线板组件		2	
B20	H2504C0655	过线板定位螺钉		1	SM3/32(56)×11.5
B21	H2504C0658	夹线螺母		1	
B22	H2504C0656	夹线板		4	
B23	H2504C0657	松线板		2	
B24	HA607B0068	夹线弹簧		2	
B25	H2504C0659	松线压板		1	
B26	H2504C6510	松线压板螺钉		2	SM9/64(40)×6
B27	H2504C6511	松线压板簧		1	
B28	H2504C0121	松线钉(短)		1	
B29	H2504C0122	松线钉(长)		1	
B30	H2504C0131	过线钉套		2	
B31	H2504C0132	过线钉		2	
B32	H2504C6514	过线钉夹线环		2	
B33	H2504C6515	过线钉挡环		2	
B34	H2504C6516	过线钉夹线簧		2	
B35	H2504C6517	过线钉螺母		2	SM9/64×40
B36	H2504C6518	夹线调节座		1	
B37	HA711B0681	夹线调节座螺钉		1	SM9/64(40)×4.5
B38	HA7311C606	夹线定位板定位螺钉		1	SM11/64(40)×15
B39	H2500C2020	定位螺钉套		1	
B40	H2500C2030	松线销		1	

### C. 针杆、挑线杆部件

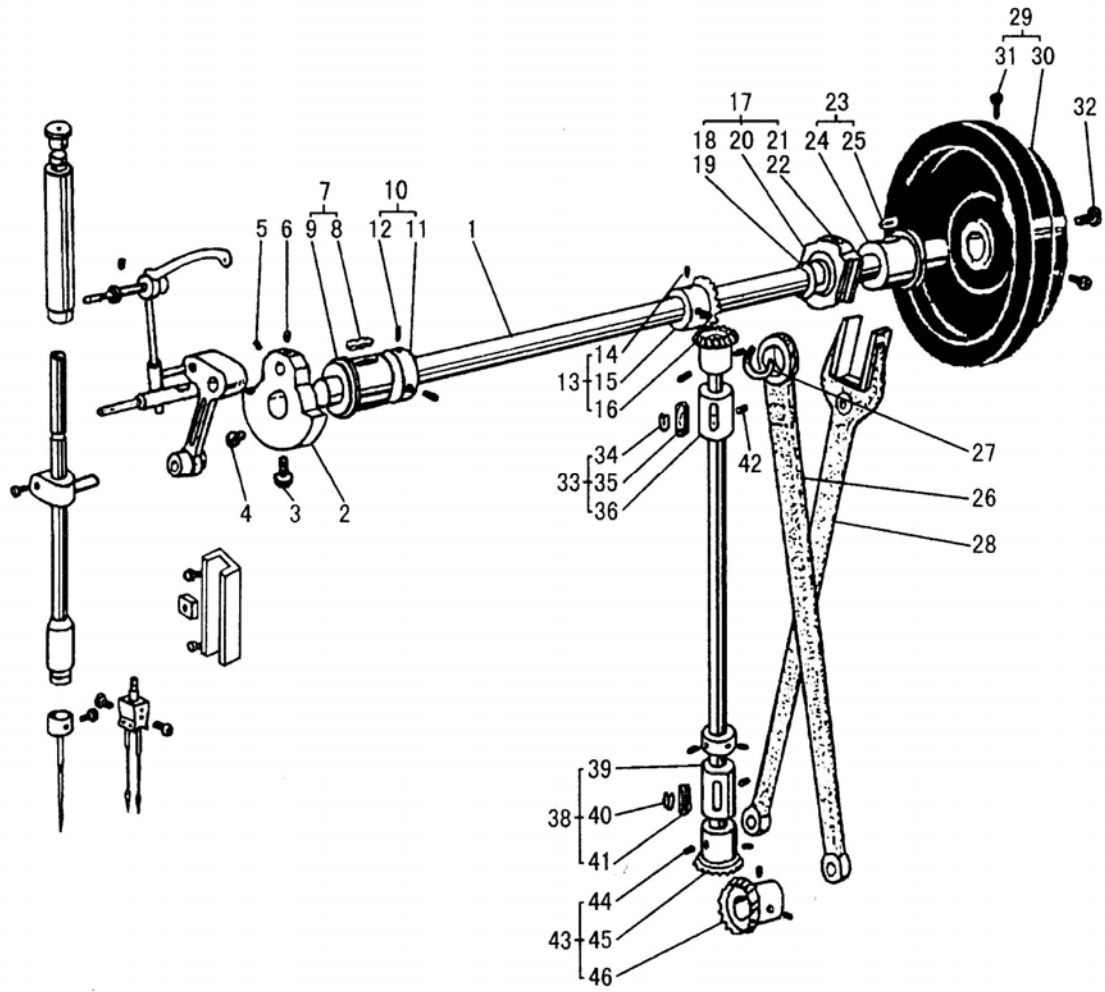
---



### C. 针杆、挑线杆部件

序号	样本编号	名称	GC24018	GC24018-1	备注
C01	H2404D0651	针杆	1		
C02	H2003M0067	塞子	1	1	
C03	HA100C2100	针杆羊毛毡	1	1	
C04	H2009B0067	针杆轴套(上)	1	1	
C05	HA100C2200	针杆接头滑块	1	1	
C06	HA300C2060	针杆轴套(下)	1	1	
C07	HA500C2030	针杆过线环	1		
C08	HA100C2170	针杆过线环螺钉	1		SM1/8(44)×4.5
C09	H2404D0653	机针	1	2	DP×5 16#
C10	H2405D1011	挑线杆小组件	1		
C11	H24211D105	挑线杆滑杆组件	1		
C12	HA100C2180	针杆接头滑块导轨	1	1	
C13	H2405D1121	挑线杆铰链轴	1	1	
C14	H2405D1122	棉线	1	1	
C15	H24211D305	滑杆塞子	1	1	
C16	H24211D405	滑杆棉线	1	1	
C17	H2405D1012	挑线曲柄连杆	1	1	
C18	H2405D0662	挑线曲柄连杆轴	1	1	
C19	H2405D0663	连杆轴棉线	1	1	
C20	H2405D0664	挑线杆定位螺钉	1	1	SM15/64(28)×14
C21	H2405D0665	针杆接头组件	1	1	
C22	HA104C0658	针杆接头	1	1	
C23	H2204C0651	针杆接头螺钉	1	1	SM9/64(40)×6.5
C24	H2504D0651	针杆		1	
C25	H2504D0021	机针接头		1	(3/32)
C25	H2504D0022	机针接头		1	(1/8)
C25	H2504D0023	机针接头		1	(5/32)
C25	H2504D0024	机针接头		1	(3/64) ( 1/16)
C25	H2500D2030	机针接头(3/8")		1	(3/8)帽子专用
C26	H2504D0653	机针接头螺钉		2	SM1/8(44)×5.3
C26	HA115B0708	针杆接头螺钉		2	3/8接头用SM9/64(40)×6
C26	H2404G0657	机针接头螺钉		2	5/32接头用SM9/64(40)×6.5
C27	H25211D105	挑线杆滑杆组件		1	
C28	H2505D1011	挑线杆小组件		1	
C29	HA100C2190	滑块导轨螺钉	2	2	SM11/64(40)×8

D. 上轴、竖轴部件





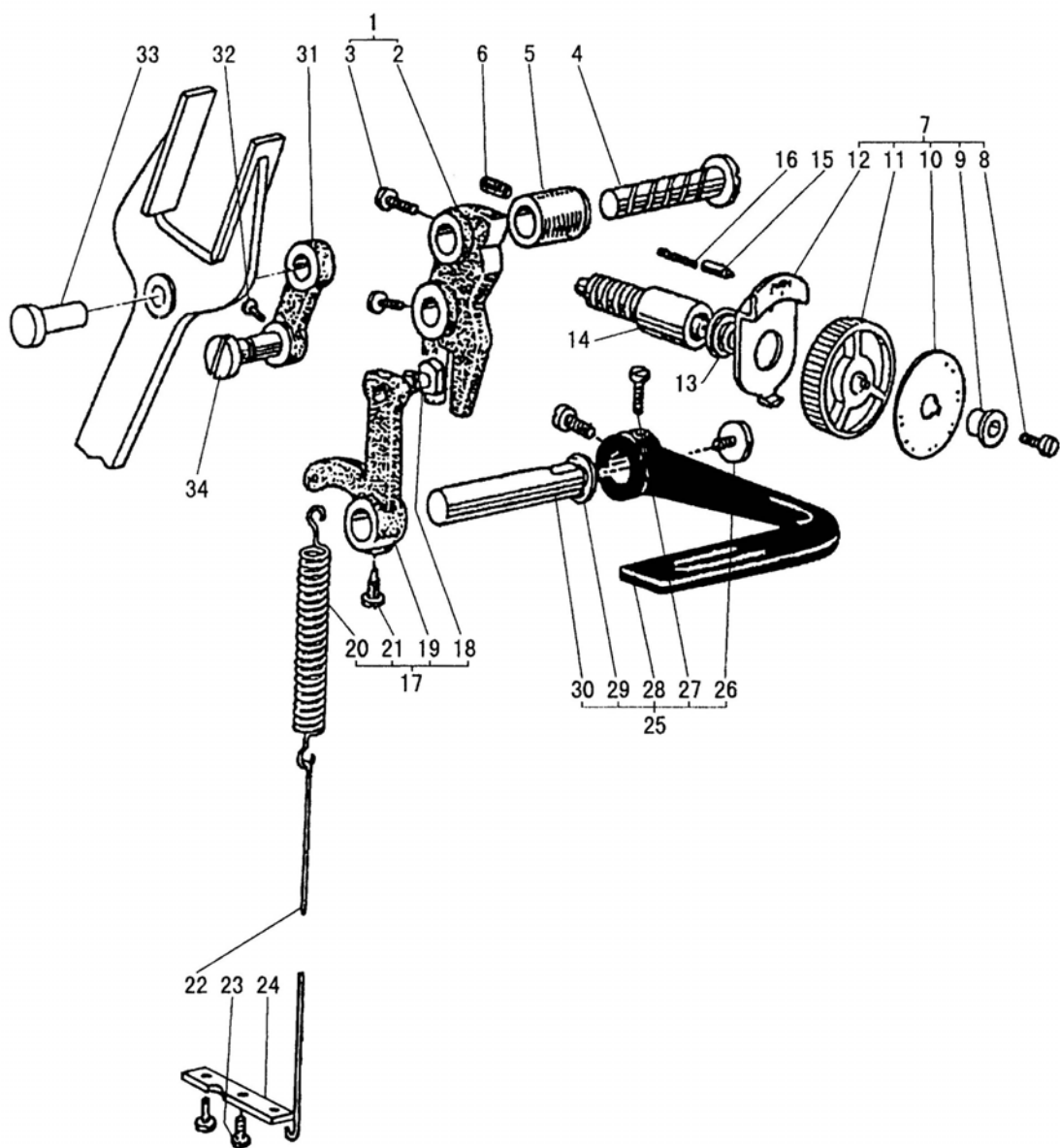
### D. 上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名称	GC24018	GC24018-1	备注
D01	H2404E0651	上轴	1	1	
D02	H2404E0021	针杆曲柄	1	1	
D03	HA307C0662	连杆轴紧定螺钉(正)	1	1	
D04	HA108C0663	连杆轴紧定螺钉(侧)	1	1	
D05	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	1	SM9/32(28)×10
D06	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	1	SM9/32(28)×13
D07	H2404E0653	上轴左轴套组件	1	1	
D08	H2009B0742	羊毛线	1	1	
D08	H2009B0743	羊毛毡	1	1	
D09	H2404E0031	上轴左轴套	1	1	
D10	HA108G0066	上轴紧圈组件	1	1	
D11	HA108G0661	紧圈	1	1	
D12	HA105D0662	紧圈螺钉	2	2	SM1/4(40)×4
D13	HA113D4021	伞齿轮(上)组件	1	1	
D14	HA108C0663	紧定螺钉	4	4	SM1/4(40)×7
D15	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	1	
D16	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	1	
D17	H2404E0041	送布凸轮组件	1	1	
D18	H24141E104	送布凸轮	1	1	
D19	HA3411D308	送布凸轮紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×7
D20	HA3411D208	牙叉滑块	1	1	
D21	H20111C206	羊毛毡	1	1	
D22	H20111C106	弹簧	1	1	
D23	H2009B0073	上轴右轴套组件	1	1	
D24	H2009B0732	上轴右轴套	1	1	
D25	H2009B0731	羊毛毡	1	1	
D26	H24142E104	抬牙连杆	1	1	
D27	HA112D3012	C型轴用挡圈	1	1	
D28	H2404E0655	牙叉	1	1	
D29	H2404E0656	主动轮组件	1	1	
D30	H2404E0061	主动轮	1	1	
D31	HA110D0672	主动轮紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×12
D32	HA100D2080	上轴后螺钉	1	1	SM11/32(28)×10
D33	H2009B0071	竖轴上轴套组件	1	1	
D34	H2009B0712	羊毛线	1	1	
D35	H2009B0711	羊毛毡	1	1	
D36	H2009B0713	竖轴上轴套	1	1	
D37	H2405E1011	竖轴	1	1	
D38	H2009B0072	竖轴下轴套组件	1	1	
D39	H2009B0721	竖轴下轴套	1	1	
D40	H2009B0712	羊毛线	1	1	
D41	H2009B0711	羊毛毡	1	1	
D42	HA100C2020	竖轴轴套紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×14

D. 上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
D43	HA113D4022	伞齿轮(下)组件	1	1	SM1/4(40)×7
D44	HA108C0663	紧定螺钉	4	4	
D45	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	1	
D46	HA113D2212	下轴伞齿轮(右)	1	1	

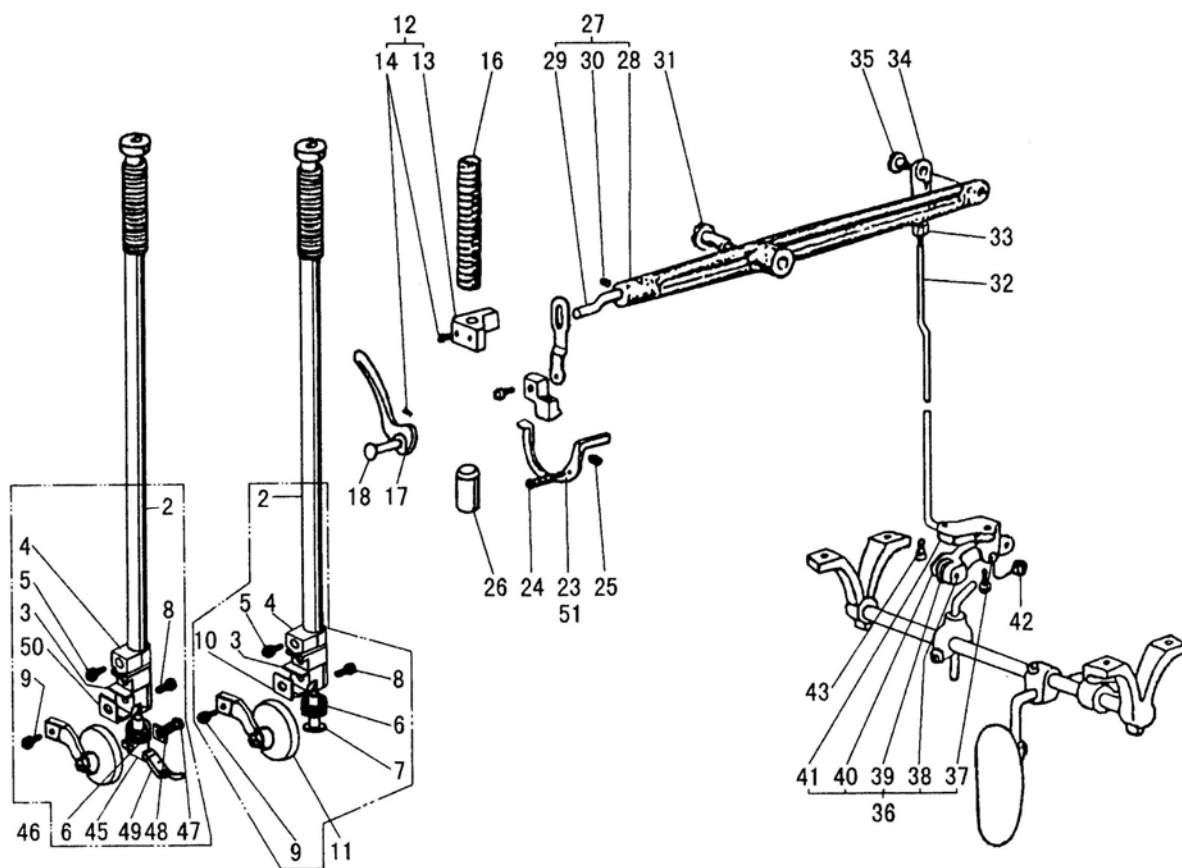
# E. 针距调节部件



## E. 针距调节部件

序号	样本编号	名称	GC24018	GC24018-1	备注
E01	H2404F0065	针距调节摆杆组件	1	1	
E02	H2404F0651	针距调节摆杆	1	1	
E03	HA104F0654	针距调节摆杆螺钉	2	2	SM15/64(28)×10
E04	HA100F2040	针距调节摆杆铰链轴	1	1	
E05	H2400F2020	针距调节摆杆轴套	1	1	
E06	HA100C2020	针距调节摆杆轴套螺钉	1	1	SM15/6(28)×14
E07	H2400F2030	针距调节螺杆组件	1	1	
E08	HA720F0686	针距标盘螺钉	1	1	SM3/16(28)×18
E09	HA720F0685	标盘螺钉衬套	1	1	
E10	HA720F0684	针距标盘面板	1	1	
E11	HA7421F120	针距标盘	1	1	
E12	HA720F0683	针距标盘定位板	1	1	
E13	HA720F0687	针距按键簧	1	1	
E14	HA720F0681	针距调节螺杆	1	1	
E15	HA700F2030	标盘止动销	1	1	
E16	HA100F2090	止动销弹簧	1	1	
E17	H2004F0067	倒缝操纵杆曲柄组件	1	1	
E18	HA115F4011	滑块组件	1	1	
E19	HA115F0691	倒缝操纵杆曲柄	1	1	
E20	H2004F0671	倒缝操纵杆曲柄弹簧	1	1	
E21	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	1	SM15/64(28)×6.7
E22	H2400F2040	弹簧拉杆	1	1	
E23	HA100C2190	弹簧拉杆架螺钉	2	2	SM11/64(40)×8
E24	H2400F2050	弹簧拉杆架	1	1	
E25	H2000F2020	倒缝操纵杆组件	1	1	
E26	HA113F0683	操纵杆螺钉	1	1	SM3/16(28)×6.5
E27	HA104F0654	操纵杆紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×10
E28	HA309F0671	倒缝操纵杆扳手	1	1	
E29	HA100F2110	操纵杆垫圈	1	1	
E30	H2005F0065	倒缝操纵杆短轴	1	1	
E31	HA104F0652	牙叉连杆	1	1	
E32	HA104F0654	牙叉连杆螺钉	1	1	SM15/64(28)×10
E33	HA104F0651	牙叉铰链轴	1	1	
E34	HA104F0653	牙叉连杆铰链轴	1	1	

# F. 压脚部件



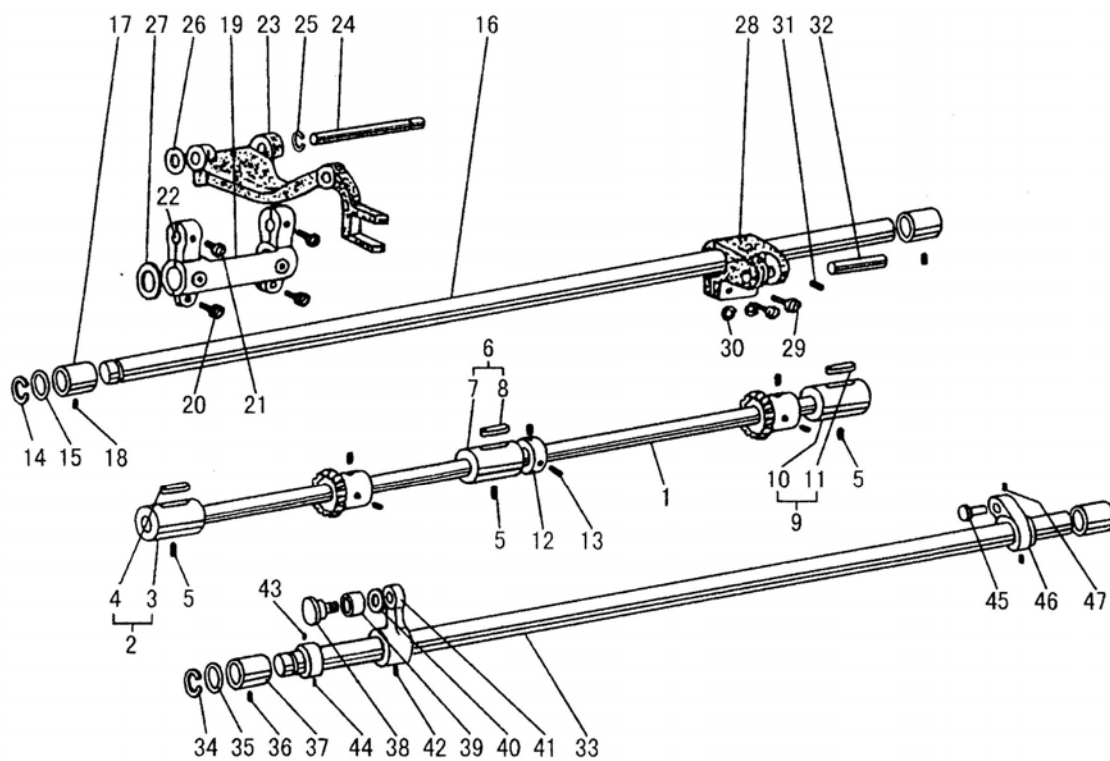
## F. 压脚部件

序号	样本编号	名称	GC24018	GC24018-1	备注
F01	H2404G0065	压紧杆组件	1		
F02	H2404G0651	压紧杆	1	1	
F03	H2404G0652	滚轮压脚安装架	1	1	
F04	H2404G0653	滚轮压脚安装架定位块	1	1	
F05	H2404G0654	定位块紧定螺钉	1	1	SM15/64(28)×8
F06	H2404G0655	安装架弹簧	1	1	
F07	H2404G0656	安装架弹簧座	1		
F08	H2404G0657	安装架弹簧座紧定螺钉	2	2	SM9/64(40)×3.5
F09	H2404G0658	滚轮压脚定位螺钉	1	1	SM11/64(32)×7.7
F10	H2404G0659	滚轮安装板垫块	1		
F11	H2405G0066	滚轮压脚组件	1		
F12	H2406G0067	压紧杆导架组件	1	1	
F13	H2406G0671	压紧杆导架	1	1	
F14	HA3411D308	压紧杆导架紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×7
F15	H2400G2040	压紧杆调压螺钉	1	1	SM1/2(28)×33
F16	H2400G2050	压紧杆提升压簧	1	1	
F17	H2000I2060	压脚扳手	1	1	
F18	H2000I2070	压脚扳手销	1	1	
F19	H2409G0068	压紧杆提升块组件	1	1	
F20	H2409G0682	压紧杆提升块连杆	1	1	
F21	H2409G0681	压紧杆提升块	1	1	
F22	H2409G0683	压紧杆提升块阶梯螺钉	1	1	SM3/16(32)×6
F23	H2400G2070	挺线架	1		
F24	H2400G2080	挺线架螺钉	1	1	SM11/64(40)×23.5
F25	H2400G2090	挺线架锥形弹簧	1	1	
F26	HA300H2090	压紧杆轴套	1	1	
F27	H2413G0069	膝控提升杠杆组件	1	1	
F28	H2413G0691	膝控提升杠杆	1	1	
F29	H2413G0692	弯柱销	1	1	
F30	HA3411D308	弯柱销紧定螺钉	1	1	SM15/64(28)×7
F31	H2000I2130	膝控提升杠杆紧定螺钉	1	1	SM15/64(24)×11
F32	H2414G0701	膝控提升拉杆	1	1	
F33	H2000I2160	膝控提升拉杆连接块螺母	1	1	
F34	H2000I2150	膝控提升拉杆连接块	1	1	
F35	H2000I2140	膝控提升拉杆连接螺钉	1	1	SM15/64(28)×5.8
F36	H2415G0071	膝控提升杠杆曲柄组件	1	1	
F37	H605050180	园柱销	1	1	GB/T119.2 5×18
F38	H609060220	弹性园柱销	1	1	GB/T879.1 6×22
F39	H2415G0712	膝控提升杠杆曲柄滚轮	1	1	
F40	H2415G0711	膝控提升杠杆曲柄	1	1	
F41	H2021I0065	膝控提升杠杆曲柄座	1	1	
F42	H2400G2130	膝控复位簧	1	1	
F43	H2000I2200	膝控提升杠杆曲柄座螺钉	2	2	SM11/64(40)×12

## F. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
F44	H2504G0651	压紧杆组件		1	(3/32)
F45	H2504G0011	安装架弹簧座		1	
F46	H2504G0012	滚轮压脚组件		1	
F47	H2504G0013	双针压脚定位螺钉		1	SM11/64(32)×7
F48	H2504G0014	双针压脚挡板		1	
F49	H2504G0021	双针后护针板		1	(3/32)
F49	H2504G0022	双针后护针板		1	(1/8)
F49	H2504G0023	双针后护针板		1	(5/32)
F49	H2504G0024	双针后护针板		1	(1/16) (3/64)
F50	H2504G0041	滚轮安装板垫块		1	(3/32) (1/8) (5/32)
F50	H2504G0042	滚轮安装板垫块		1	(3/64) (1/8)
F50	H2404G0659	滚轮安装板垫块(0.8)		1	(1/16) (5/32)
F51	H2500G2020	挺线架		1	

G. 下轴、送布轴、抬牙轴部件





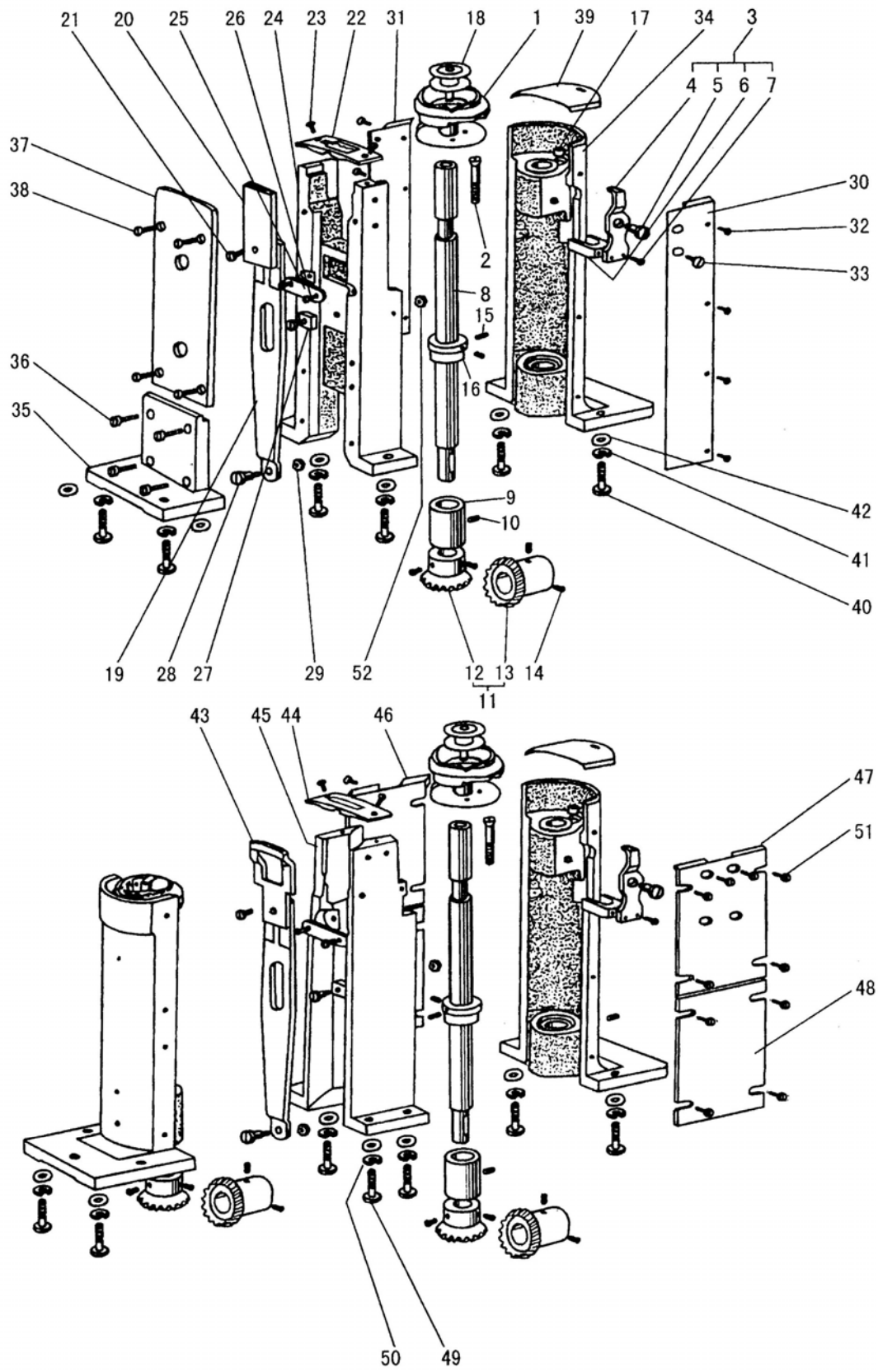
## G. 下轴、送布轴、抬牙轴部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
G01	H2404H0651	下轴	1	1	
G02	H2009B0072	下轴左轴套组件	1	1	
G03	H2009B0721	下轴左轴套	1	1	
G04	H2009B0711	下轴左轴套羊毛毡	1	1	
G04	H2009B0712	下轴左轴套羊毛线	1	1	
G05	HA3411D308	下轴轴套紧定螺钉	3	3	SM15/64(28)×7
G06	H2009B0075	下轴中轴套组件	1	1	
G07	H2009B0751	下轴中轴套	1	1	
G08	H2009B0711	下轴中轴套羊毛毡	1	1	
G09	H2406H0067	下轴右轴套组件	1	1	
G10	H2406H0671	下轴右轴套	1	1	
G11	H2009B0711	下轴右轴套羊毛毡	1	1	
G12	HA305E0661	紧圈	1	1	
G13	HA305E0662	紧圈紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×4.5
G14	H007009150	C型轴用挡圈	1	1	GB/T894.1 15
G15	HA100G2130	垫圈	1	1	
G16	H2405H1011	送布轴	1	1	
G17	H2009B0069	送布轴轴套	2	2	
G18	HA100C2020	送布轴轴套紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×14
G19	H24241H105	牙架曲柄	1	1	
G20	HA111G0683	牙架曲柄紧定螺钉	2	2	SM11/64(40)×12
G21	HA100C2190	牙架曲柄轴螺钉	2	2	SM11/64(40)×8
G22	H609015060	牙架曲柄弹性销	1	1	GB/T879.1 1.5×6
G23	H24242H205	牙架托架	1	1	
G24	H2405H1043	牙架曲柄轴	1	1	
G25	H007013050	牙架曲柄轴E型挡圈	1	1	GB/T896 5
G26	H2405H1044	牙架托架左侧垫圈	1	1	
G27	H2405H0665	牙架曲柄左侧垫圈	1	1	
G28	H24221H105	送布轴右曲柄	1	1	
G29	HA111G0683	送布轴右曲柄紧定螺钉	2	2	SM11/64(40)×12
G30	H24221H205	垫圈	2	2	
G31	HA100B2110	送布轴右曲柄销紧定螺钉	1	1	SM11/64(40)×5.5
G32	H2405H0663	送布轴右曲柄定位销	1	1	
G33	H2405H0666	抬牙轴	1	1	
G34	H007009150	C型轴用挡圈	1	1	GB/T894.1 15
G35	HA100G2130	垫圈	1	1	
G36	HA100C2020	抬牙轴轴套紧定螺钉	2	2	SM15/64(28)×14
G37	H2009B0069	抬牙轴轴套	2	2	
G38	HA305G1012	抬牙架滑块轴	1	1	
G39	HA310G3011	抬牙架滑块	1	1	
G40	HA310G3012	抬牙架滑块垫圈	1	1	
G41	HA305G1011	抬牙轴左曲柄	1	1	
G42	HA7311C606	抬牙轴左曲柄螺钉	1	1	SM11/64(40)×15

G. 下轴、送布轴、抬牙轴部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
G43	HA108G0661	抬牙轴紧圈	1	1	
G44	HA105D0662	抬牙轴紧圈螺钉	2	2	SM1/4(40)×4
G45	HA100G2070	抬牙轴曲柄铰链轴	1	1	
G46	H2410H1071	抬牙轴右曲柄	1	1	
G47	HA104G0012	抬牙轴右曲柄螺钉	2	2	SM3/16(28)×12

# H. 旋梭部件



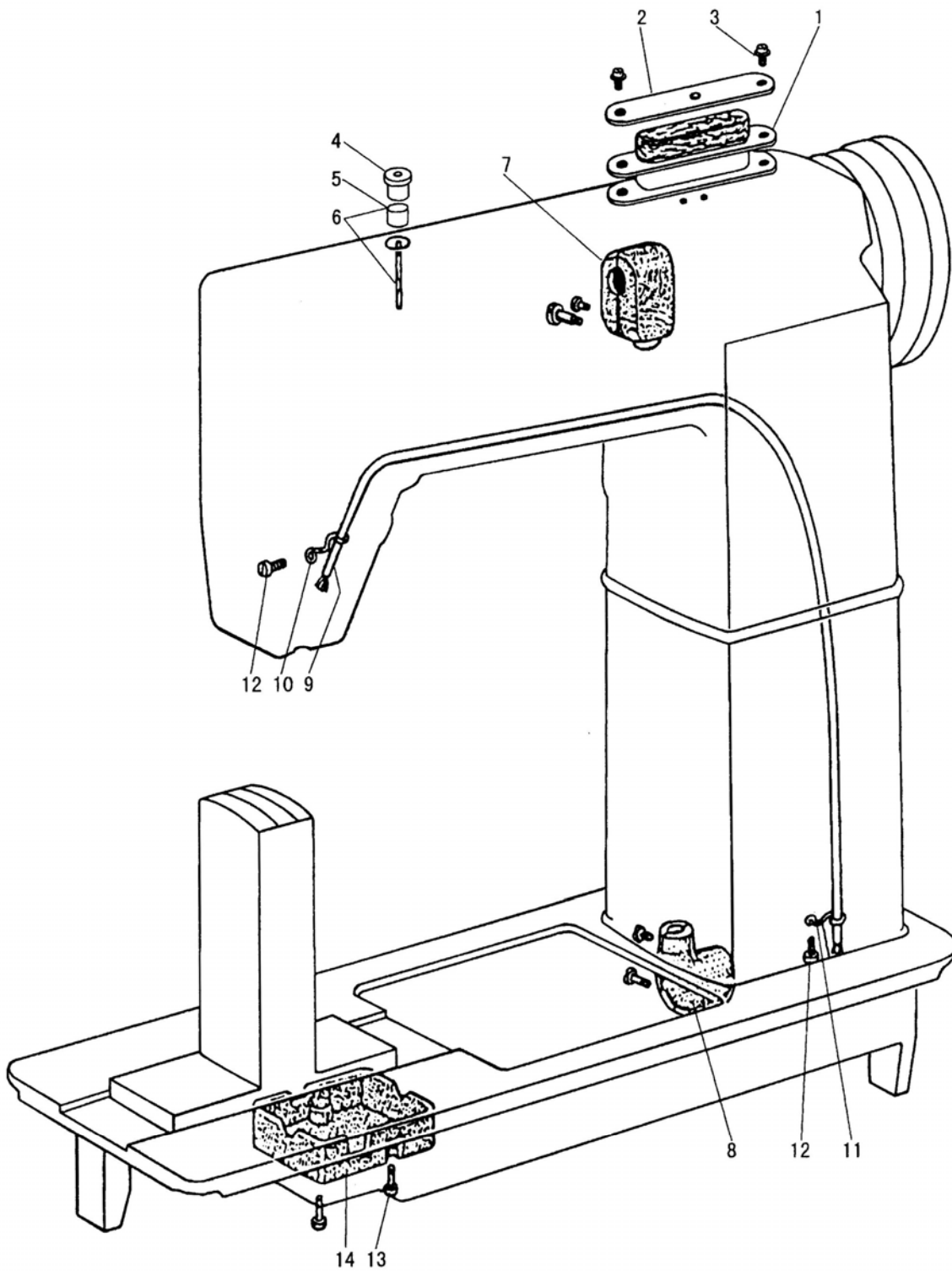
## H. 旋梭部件

序号	样本编号	名称	GC24018	GC24018-1	备注
H01	H2404I0651	旋梭组件	1	2	
H02	H2404I0652	旋梭定位螺钉	1	2	SM9/64(40)×27
H03	H2404I0653	旋梭定位勾组件	1	2	
H04	H2404I0031	旋梭定位勾	1	2	
H05	H2404I0032	旋梭定位勾螺钉	1	2	SM9/32(28)×5.5
H06	H2404I0033	旋梭定位勾摆动叉	1	2	
H07	H2404I0034	旋梭定位勾定位螺钉	1	2	SM9/64(40)×8.5
H08	H2404I0655	旋梭轴	1	2	
H09	H2404I0656	旋梭轴轴套	1	2	
H10	HA100B2110	旋梭轴轴套紧定螺钉	1	2	SM11/64(40)×5.5
H11	H2404I0657	旋梭轴伞齿轮组件	1	2	
H12	H2404I0071	旋梭轴伞齿轮	1	2	
H13	H2404I0072	下轴伞齿轮(左)	1	2	
H14	HA105D0662	伞齿轮紧定螺钉	4	8	SM1/4(40)×4
H15	HA105D0662	旋梭轴紧圈紧定螺钉	2	4	SM1/4(40)×4
H16	H2404I0081	旋梭轴紧圈	1	2	
H17	H2404I0659	旋梭轴安装台羊毛毡	1	2	
H18	H2400I2020	梭芯	1	2	
H19	H2406I0661	牙架	1	1	
H20	H2406I0662	送布牙	1		
H21	HA300B2130	送布牙定位螺钉	1	1	SM11/64(40)×5.5
H22	H2406I0663	针板	1		
H23	H2406I0664	针板螺钉	2	2	SM9/64(40)×7.5
H24	H2406I0665	牙架安装台	1		
H25	H2406I0666	牙架挡板	1	1	
H26	HA300B2190	牙架挡板螺钉	2	2	SM11/64(40)×6.5
H27	H2406I0667	牙架滑块组件	1	1	
H28	H2400I2040	牙架螺钉	1	1	SM11/64(40)×6.5
H29	H2000M0120	牙架螺母	1	1	
H30	H2400I2050	旋梭台前挡板	1		
H31	H2400I2060	旋梭台后挡板	1		
H32	H2400I2070	挡板螺钉	8		SM9/64(40)×6
H33	H2400I2080	挡板大螺钉	3	4	SM11/64(4.37)×40×4
H34	H2404I0654	旋梭轴安装台	1	2	
H35	H2400I2090	固定台	1		
H36	HA111G0683	固定台螺钉	4		SM11/64(40)×12
H37	H2400I2100	牙架安装台挡板	1		
H38	HA100C2190	牙架安装台挡板螺钉	4		SM11/64(40)×8
H39	H2400I2110	推板	1	2	
H40	H2400I2120	安装台螺钉	6	6	SM5/16(24)×26
H41	H005008080	弹簧垫圈	6	8	GB/T93 8
H42	H005004080	小垫圈	6	6	GB/T848 8
H43	H2504I0011	送布牙		1	(3/32)(1/16)(3/64)

## H. 旋梭部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
H43	H2504I0012	送布牙		1	(1/8) (5/32)
H44	H2504I0021	针板		1	(3/32)
H44	H2504I0022	针板		1	(1/8)
H44	H2504I0023	针板		1	(5/32)
H44	H2504I0024	针板		1	(1/16)
H44	H2504I0025	针板		1	(3/64)
H45	H2504I0653	牙架安装台		1	
H46	H2500I2020	旋梭台前挡板		1	
H47	H2500I2030	旋梭台后挡板		1	
H48	H2500I2040	旋梭台下挡板		2	
H49	H2500I2050	牙架安装台小螺钉		2	SM1/4(24)×16.5
H50	H005004080	牙架安装台小垫圈		2	GB/T848 8
H51	HA7311CH06	挡板螺钉		16	SM9/64(40)×8
H52	H2000I2160	牙架滑块螺母	1	1	

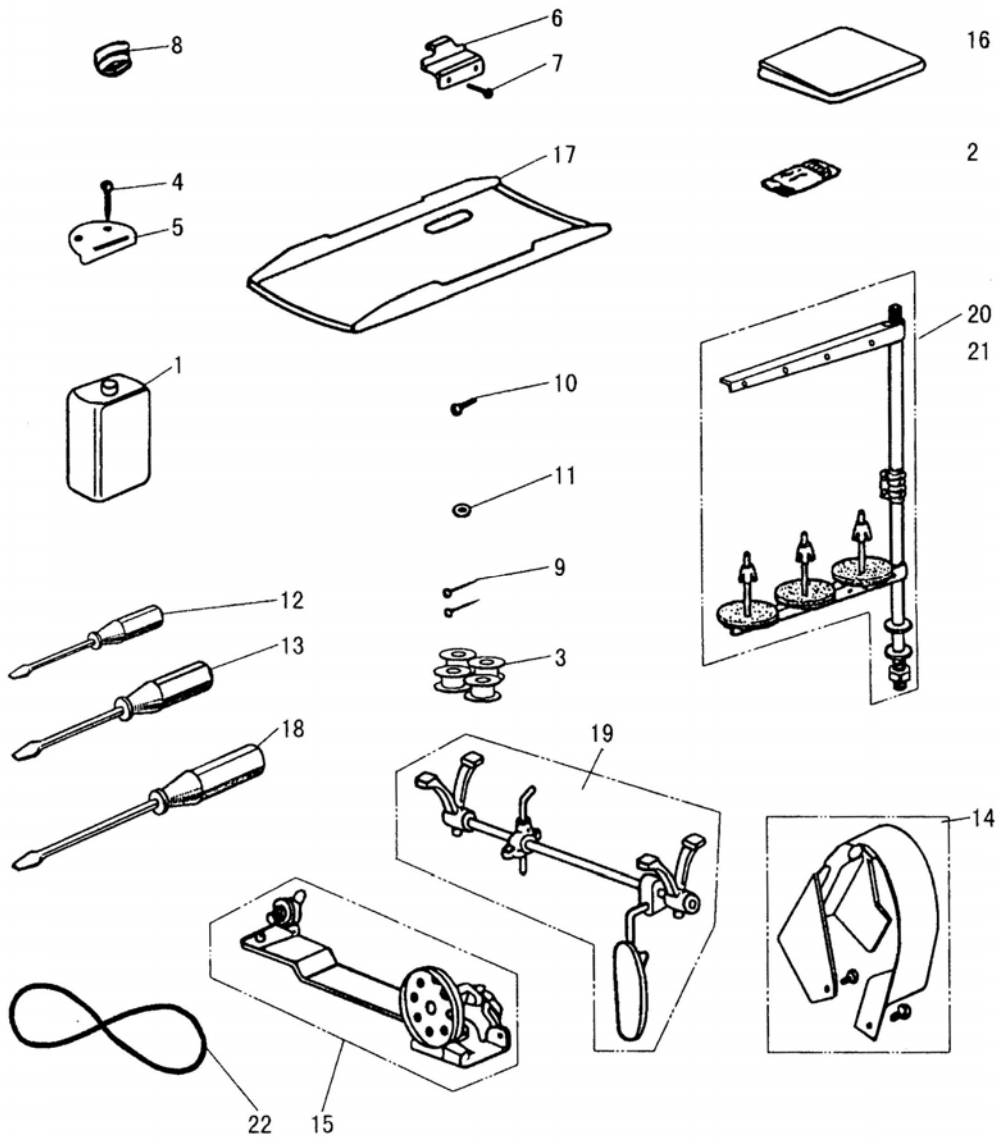
# I. 供油部件



# I. 供油部件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
I01	H2000M0170	油盒组件	1		
I02	H2020M0065	油盒盖	1		
I03	HA300B2170	油盒盖固定螺钉	2		SM11/64(40)×9
I04	H2400J2010	油孔塞子	1		
I05	H2400J2020	羊毛短绳	1		
I06	H2400J2030	羊毛线	1		
I07	H2407J0065	伞齿轮上罩壳组件	1		
I08	H2408J0066	伞齿轮下罩壳组件	1		
I09	H2410J0067	回油管组件	1		
I10	H2400J2090	油管固定夹(上)	1		
I11	H2400J2080	油管固定夹(下)	1		
I12	HA100C2190	油管固定夹螺钉	2		SM11/64(40)×8
I13	HA7311C606	伞齿轮油罩螺钉	2		SM11/64(40)×15
I14	H2400J2060	伞齿轮油罩	1		

J. 附件





## J. 附件

序号	样本编号	名 称	GC24018	GC24018-1	备 注
J01	H200400069	小油壶	1	1	P831001X02
J02	H2404D0653	机针	4	6	DP×5-16
J03	H2400I2020	梭芯	3	4	
J04	H802060250	台板铰链(2)木螺钉	4	4	GB/T100 6×25
J05	H2404K0654	台板铰链(1)	2	2	
J06	H2404K0655	台板铰链(2)	2	2	
J07	H2404K0656	台板铰链(1)螺钉	4	4	SM15/64(28)×9
J08	H2404K0657	防震橡胶块	4	4	
J09	HZB1020250	钉子	10	10	YB/T5002 2×25
J10	H801045200	绕线器木螺钉	2	2	GB/T99 4.5×20
J11	HA300J2230	绕线器木螺钉垫片	2	2	垫圈5
J12	HA300J2210	螺丝刀(小)	1	1	
J13	HA300J2200	螺丝刀(中)	1	1	
J14	H2405K0066	皮带罩大组件	1	1	
J15	HA109J0068	绕线器组件	1	1	
J16	HA100J2180	机罩	1	1	
J17	H2400K0050	油盘	1	1	
J18	HA300J2070	螺丝刀(大)	1	1	
J19	H2400K0070	膝控组件	1	1	
J20	HA200J2030	线架组件	1		GXJ-2
J21	H3200L0120	线架组件		1	
J22	H2400K0080	三角皮带	1	1	M55(1397mm)

**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: 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**

**ADD: RM105, Bld.5 Yuan Zhong Industry Park, No.2007 Hongmei Road,**

**Shanghai, P.R.China 201103**

**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7月印制