



**GC0318-2ADZ**

**直驱式自动剪线上下复合送料**

**厚料平缝机**

**使用说明书**

**零件样本**

**上海惠工缝纫机三厂**  
**SHANGHAI HUIGONG NO.3 SEWING MACHINE FACTORY**

## -----目录-----

### 一、使用说明

1. 注意事项 .....	1
2. 技术规格 .....	1
3. 操作准备和润滑 .....	2
4. 调整针杆停针位置 .....	3
5. 机针安装 .....	3
6. 穿线 .....	4
7. 针距、倒顺送料 .....	4
8. 压紧杆高度定位 .....	5
9. 压脚压力调节 .....	5
10. 挑线簧调节 .....	6
11. 底面线张力调节 .....	6
12. 梭心线的绕法 .....	8
13. 机针与旋梭同步调节 .....	9
14. 旋梭装卸 .....	10
15. 松线器挺线调节 .....	10
16. 送布牙的调整 .....	10
17. 调整送布牙倾角 .....	11
18. 送布牙与机针同步调节 .....	11
19. 剪线装置的调整 .....	12
20. 定期清扫 .....	13

### 二、零件样本

A) 机壳部件 .....	14
B) 针杆挑线、上轴、竖轴部件 .....	17
C) 针距调节部件 .....	20
D) 送料、抬牙部件 .....	23
E) 压脚部件 .....	25
F) 压脚提升、摆动部件 .....	27
G) 润滑部件 .....	30
H) 剪线部件 .....	32
I) 倒缝、上轮部件 .....	35
J) 附件 .....	37

---

## 1. 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上轮附近。
- (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、棒状物等靠近绕线轮，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、上轮附近。
- (6) 如果安装了压脚防护罩、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) 开机前，先将储油盒内的油加足。
- (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，检查上轮的旋转方向。  
(观测者面对上轮，上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。

## 2. 技术规格

型号	GC0318-2ADZ	
最高转速	2000rpm	
针距	0 — 8mm	
针杆行程	35mm	
压脚提升高度	手动	6 mm
	膝控	13 mm
机针	DP×17 #18~#22	
旋梭	自动润滑大旋梭	
润滑方式	自动润滑	
电动机	220 伏 550 瓦伺服电机	

### 3. 操作准备和润滑

#### 1) 擦拭机器

机头装箱前为了防止机件生锈，各部分均涂有较厚的防锈油脂，同时机头装箱后，还可能在较长的贮藏和长途运输阶段造成油脂硬化和积聚在机器表面的灰尘，所以必须将表面的油脂和灰尘用汽油和洁净的软布擦拭干净。

#### 2) 检查

机器出厂时，虽经过周密的检查和试验，但在长途运输中也可能受到强烈的振动使机件松动或歪曲，所以应该作一次周密的检查，并用手转动主动轮，看机件之间有无转动困难，碰撞现象或其它不均匀的阻力，不正常的声响，如有应作适当的调整，机器情况正常后才可正式试车。

#### 3) 润滑

##### (1) 油量

油量必须按油盘内标记加注。图中标记 A 是油量最高位。B 是油量最低位。注意油量不得低于标记 B，否则缝纫机各部位就会出现进油停止，造成发热咬死情况。

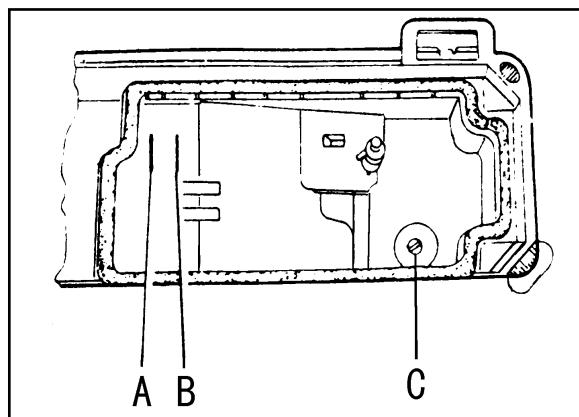
##### (2) 加油

必须用特 18# 高速缝纫机油，运转前油量加至标记 A。

##### (3) 换油

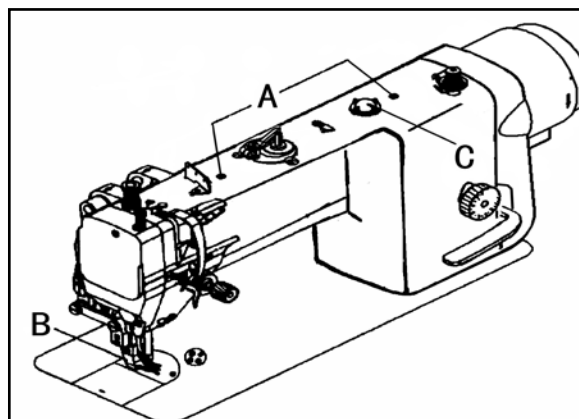
a: 旋下放油螺钉 C，排净废油。

b: 清扫油盘污尘，旋紧放油螺钉 C，加注新油。



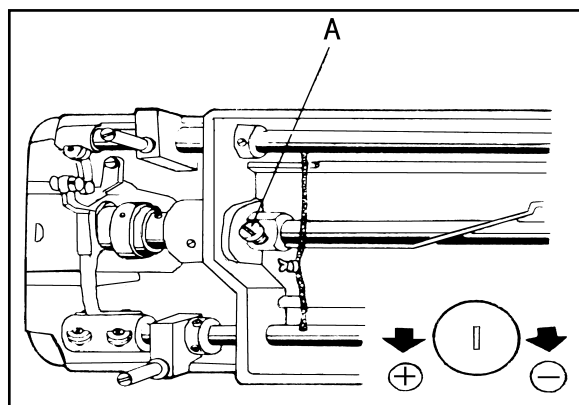
#### 4) 试车

新机器在开始使用和长期搁置重新使用时，先卸下机头上部的橡皮塞 A，充分加油，然后抬起压脚 B 进行低速运转 1000-1500 针/分，并观察油窗 C 的喷油情况，润滑正常后，仍须保持低速 30 分钟运转试验，以后逐渐提高缝纫速度。经过一个月左右的使用，使机器充分跑合。然后根据工作的性质再提高到 2000 针/分。



#### 5) 调整旋梭供油量

旋梭的油量，可以用油量调节螺钉 A 加以调节。顺时针方向（“+”号方向）转动油量调节螺钉 A，油量增多；逆时针方向（“-”号方向）转动油量调节螺钉，则油量减少，油量调节螺钉 A 在回转 5 圈范围内调节油量，拧向紧固位置时，油量最多，拧松转 5 圈时，油量最少。



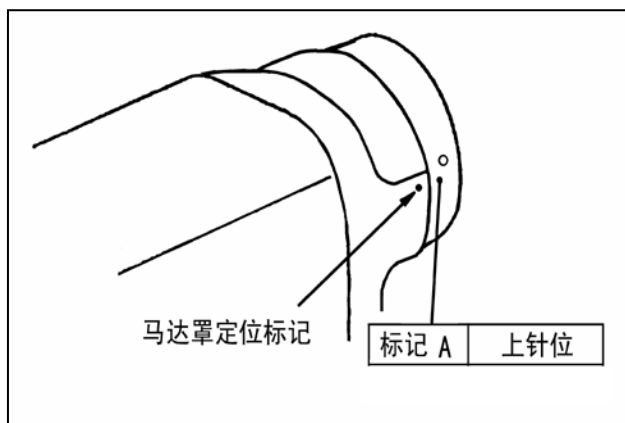
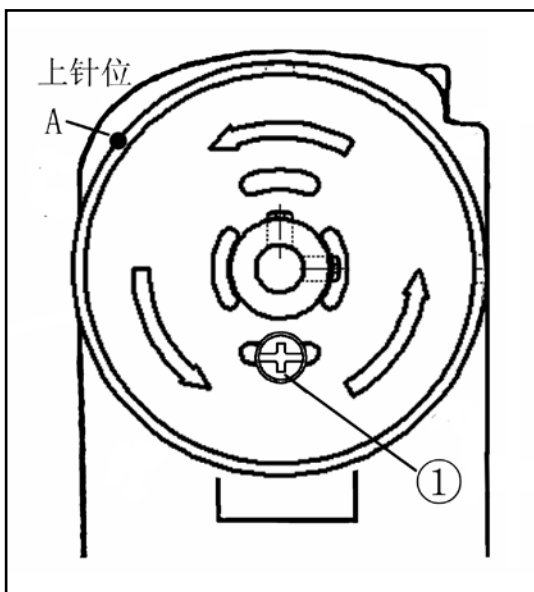
## 4. 调整针杆停针位置

### 调整上针位

踩下脚踏板，查看机器是否停在上停针位，如果标记

偏转超过 3mm，则按以下方式进行调整：

松开磁钢定位片的紧定螺钉 1，左右调整磁钢定位片的位置，直到机器停在上针位（上轮标记 A 与马达罩定位标记点重合），锁紧螺钉 1。

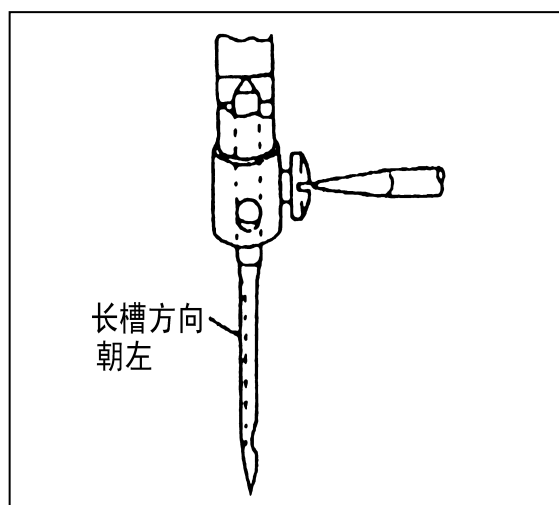


## 5. 机针安装

**注意：安装前必须关闭电源**

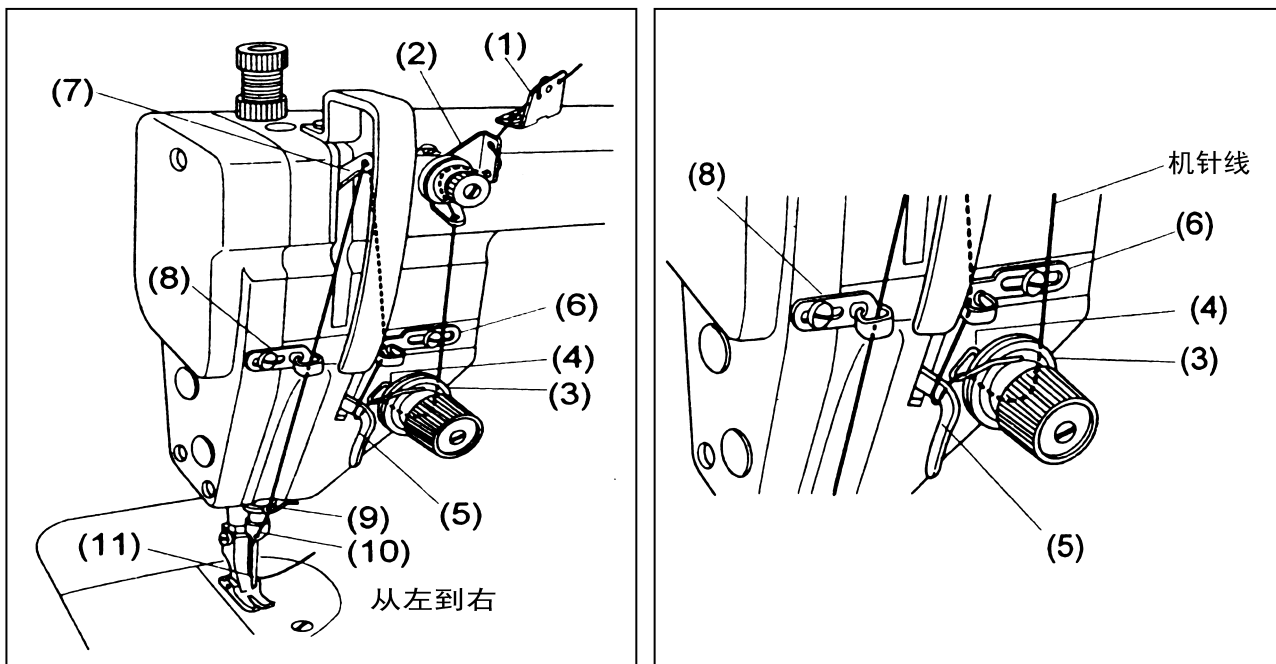
旋松夹针螺钉，将机针的长槽朝向操作者的左面，然后把针柄插入针杆下部的针孔内，使其碰到针杆孔的底部为止，再旋紧夹针螺钉，固定机针即可。

注意：倒缝时如发生断线现象，注意机针与线的配合，并且使机针的长槽面向操作者转动一定角度。



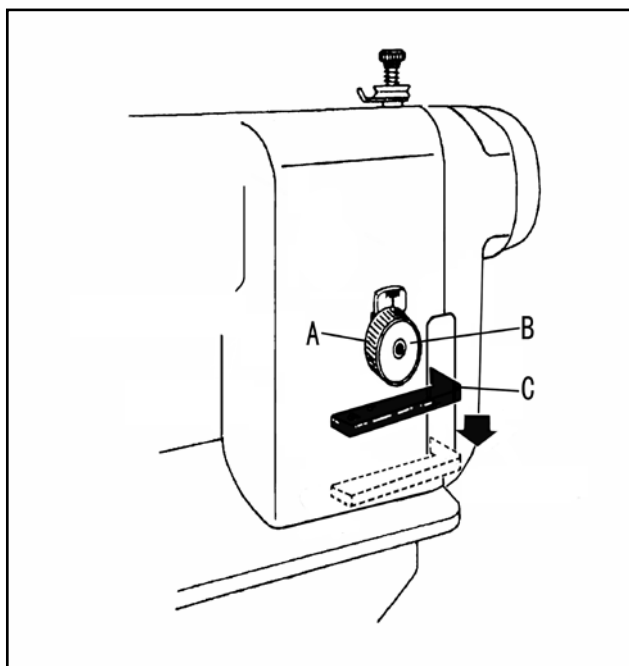
## 6. 穿线

挑线杆在最高位置时，按下图所示序号穿线。引底线时，先将面线头捏住，转动主动轮使针杆向下运动，再回升到最高位置，然后拉起捏住的面线线头，底线即被牵引上来。最后将底面二根线头一起置于压脚下前方。



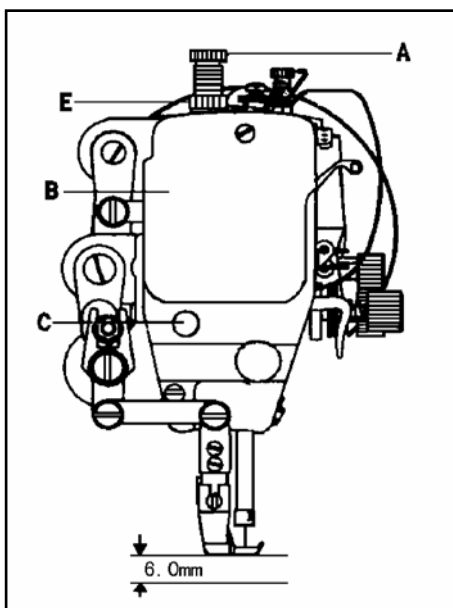
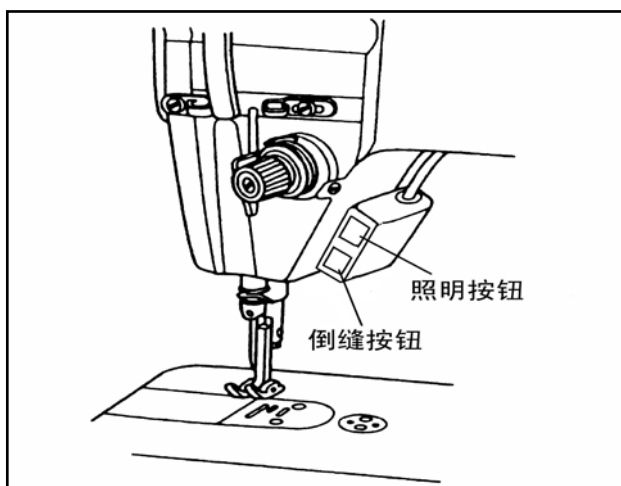
## 7. 针距、倒顺送料

- (1) 针距的长短，可以用转动针距表盘 A 来调节。  
针距表盘 A 的平面 B 上的数字表示针距长短尺寸(单位为毫米)。
- (2) 倒向送料时，可以将倒缝操作杆 C，向下掀压，即能进行倒送。手放松后，倒缝操作杆 C 自动复位，恢复顺向送料。



### (3) 倒缝按钮

缝制中轻轻按下倒缝按钮的期间，进行倒缝，手放开按钮，恢复顺缝。

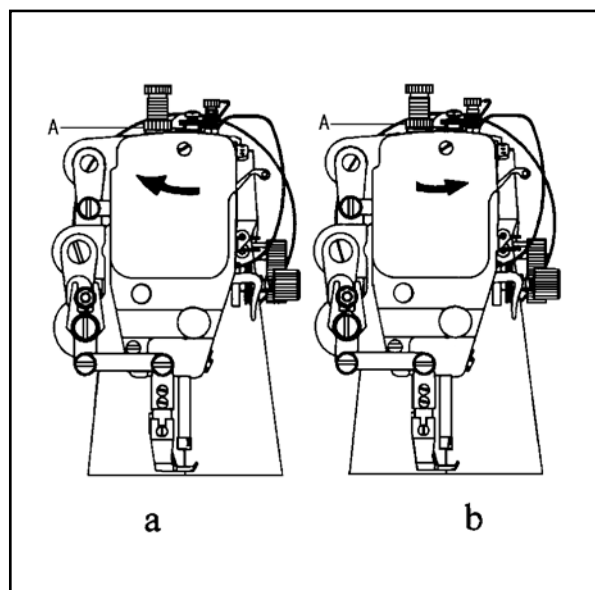


## 8. 压紧杆高度定位

先旋松压紧杆的调压螺钉锁紧螺母 E，然后旋松调压螺钉 A，卸下面板 B 的橡皮塞，旋松螺钉 C，定出压紧杆的位置(压紧杆的正确定位：在压脚上升最高时，针板面与压脚底面距离为 6 毫米)，旋紧螺钉 C，塞上橡皮塞，再旋紧压紧杆螺钉 A，然后旋紧调压螺钉锁紧螺母 E，即成。

## 9. 压脚压力调节

压脚的压力，要根据缝料的厚度加以调节。首先旋松调压螺钉锁紧螺母 A，缝纫厚料时，应加大压脚压力，这时将机头顶部的调压螺钉按图 a 所示箭头方向转动，反之，缝纫薄料时，可按图 b 所示的方向，转动调压螺钉，以减少压脚压力。最后旋紧调压螺钉锁紧螺母 A 即成。压脚的压力，应以能正常推送料为宜。



## 10. 挑线簧调节

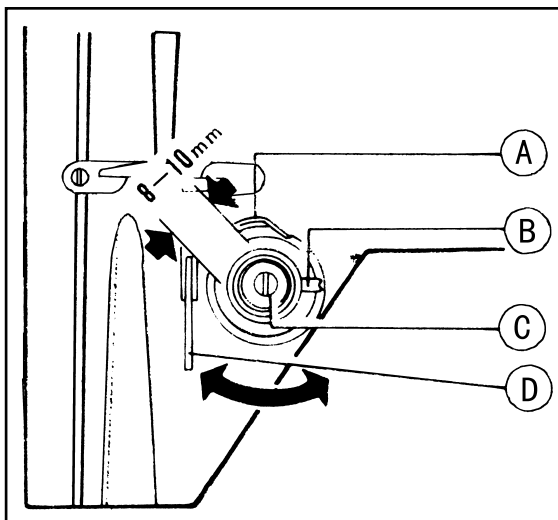
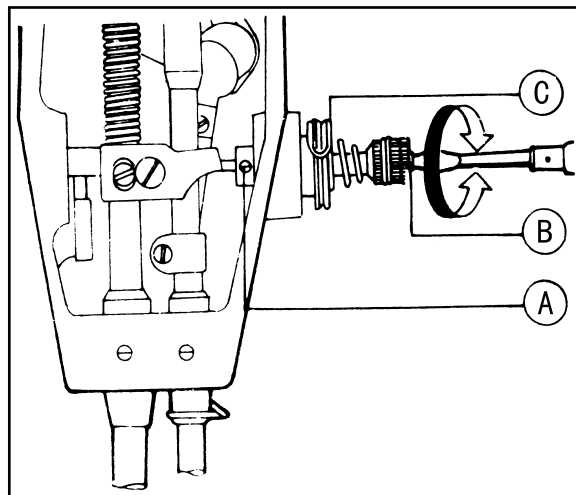
挑线簧摆动幅度为 8-10 毫米。缝纫薄的缝料(短针距)，则要减弱挑线簧的张力和放宽其摆动幅度，缝制特别厚的缝料则反之。

### 1.) 挑线簧张力调节

先旋松夹线调节座螺钉 A，夹线螺钉 B 就能转动，顺时针转动时，张力增加，反之则减少，调节好后，仍将夹线调节座螺钉 A 旋紧。

控制方法：

松开夹线调节座螺钉 A，将夹线螺钉 B，逆时针转动，使挑线簧 C 的张力压缩到 0，再把夹线螺钉 B 顺时针转动，至挑线簧 C 触及夹线调节座上止动缺口，然后，夹线螺钉 B 再逆时针回转二分之一转动角度即可。最后旋紧夹线调节螺钉 A。



### 2.) 挑线簧摆动幅度的调节

放松夹线调节座固定螺钉 B，转动夹线器 C，调节其摆动幅度，夹线器 C 顺时针转动，摆动幅度增大。反之则减少。通常，机器在出厂前，挑线簧均以调整妥善。只是在缝纫特殊的缝料或特殊的缝线时，才需要重新进行调整。

## 11. 底面线张力调节

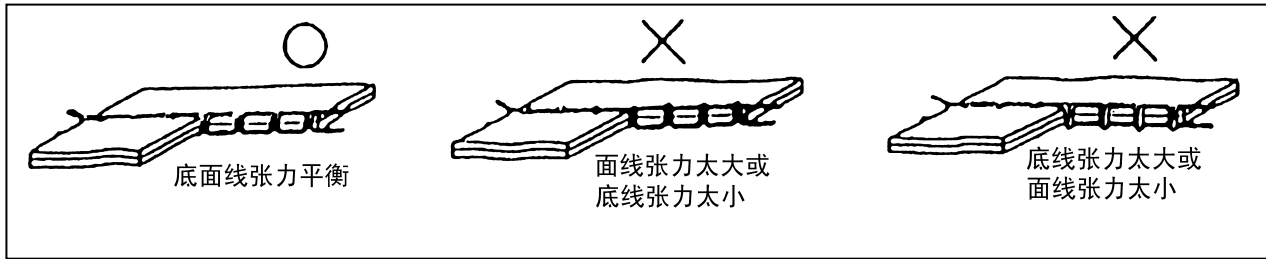
### 1) 过线勾位置调整

	左侧	中间	右侧
过线勾位置			
缝料	厚料	中厚料	薄料

过线勾的位置，根据上表，参照缝料的缝制条件进行相应调节。

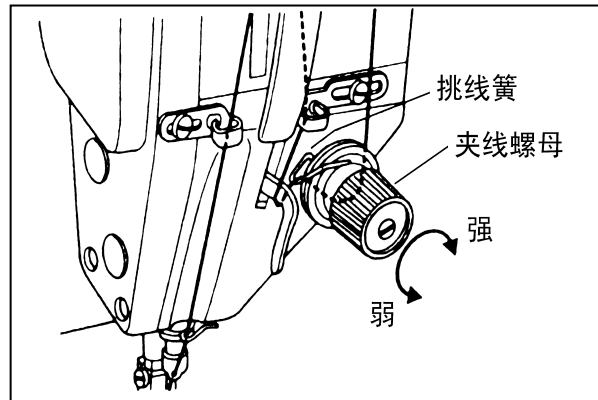


## 2) 缝线张力



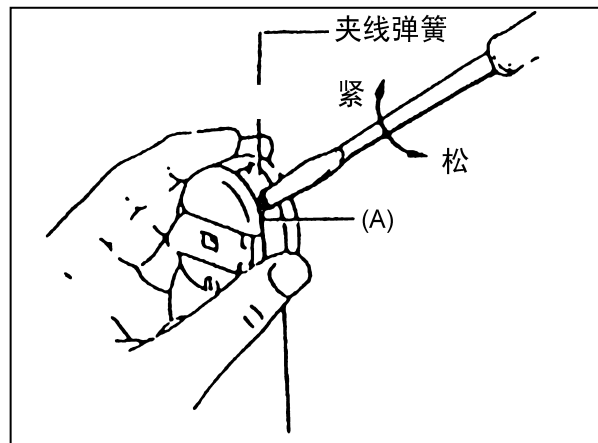
## 3) 面线张力调节

- (1) 按图示旋转夹线螺母调节面线张力。
- (2) 应根据底线张力调节面线张力。
- (3) 通常，机器在出厂前，挑线簧调整妥善。在缝纫特殊的缝料或特殊的缝线时，需要进行调整。

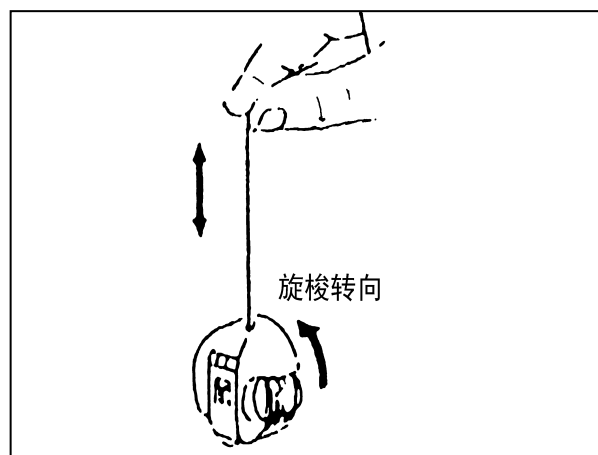


## 4) 底线张力调整

- (1) 用小号螺钉起子旋转梭心套上的梭皮螺钉 (A) 加大或减少底线压力。

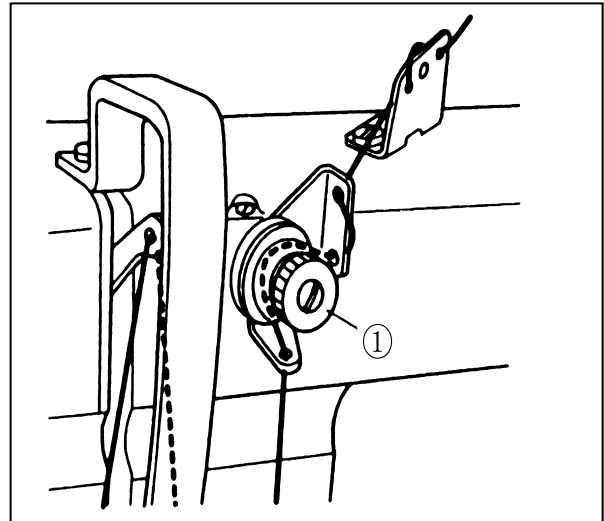


- (2) 一般来说，底线如采用 60#棉线，梭心装入梭心套后，拉出缝线穿过梭心套线孔，捏住线头吊起梭心套，梭心套则能缓缓下落，就可以使用。



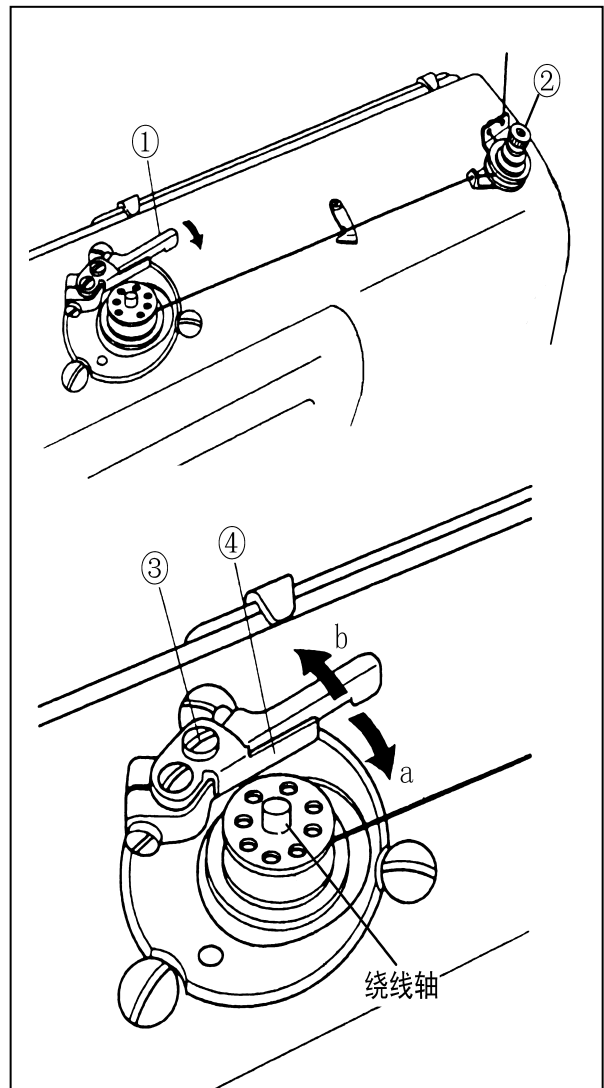
## 5) 剪线后存留机针线长度的调整

- (1) 拧转夹线螺钉 ① 进行调节。
- (2) 顺时针旋转，留在机针上的线变短。
- (3) 逆时针旋转，留在机针上的线变长。



## 12. 梭心线的绕法

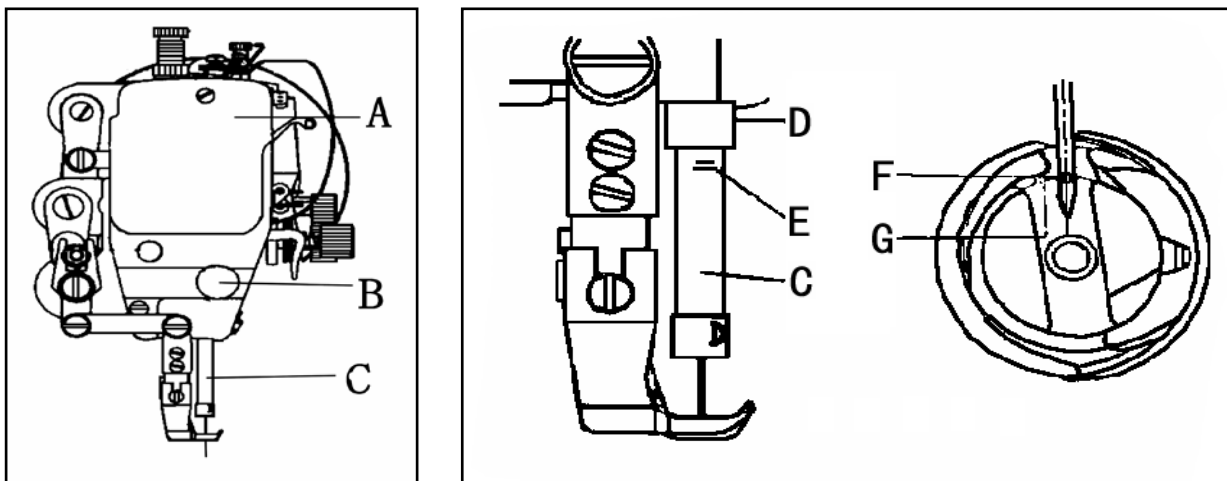
- (1) 将梭心安装在梭心轴上。
- (2) 按图示穿线，照顺时针方向在梭心上绕几圈。
- (3) 按图示箭头方向按扳手①，然后启动机器。
- (4) 线绕满后，扳手①被弹开，绕线自动停止。
- (5) 调节夹线螺母②来调整梭心线的紧密度。
- (6) 梭心线的线量调节：  
拧松螺钉③移动调节板④。
  - a. 将调节板④方向 a 方向移动，线量减少。
  - b. 将调节板④方向 b 方向移动，线量增加。



### 13. 机针与旋梭同步调节

#### 1) 机针位置的调节:

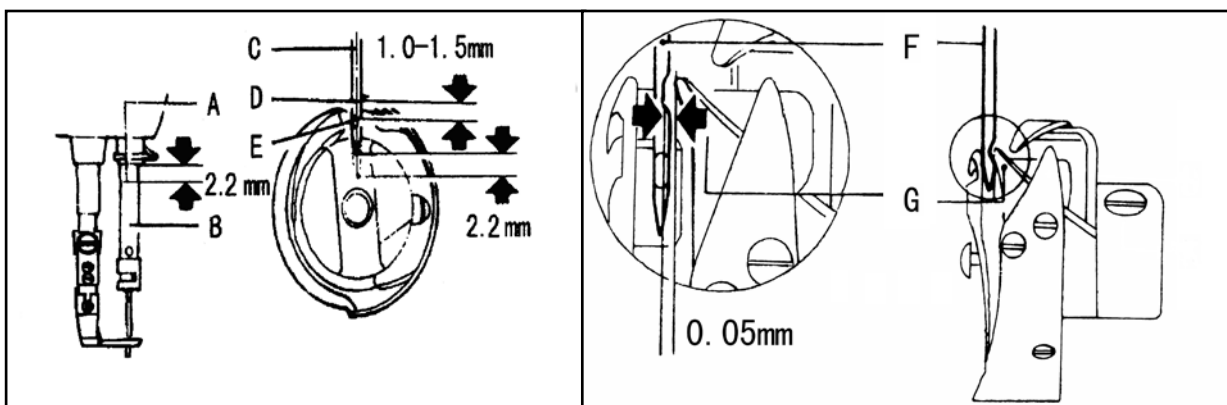
用手转动主动轮，使针杆 C 下降至最低位置，卸下面板 A 上的橡皮塞，旋松针杆 C 上的针杆接头螺钉 B，上下移动针杆 C，定出同步位置(针杆的同步位置：针杆下降至最低位置时，针杆上的同步标记 E 与套筒 D 下端面成一位置，这时机针线孔的中心 F 与旋梭内面 G 也成一位置)。旋紧针杆接头螺钉 B，塞上橡皮塞即成。



#### 2) 旋梭同步的调节:

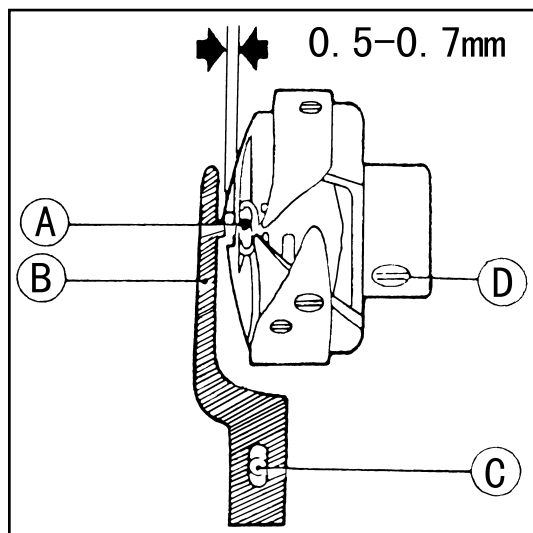
旋梭和机针之间的相互运动关系，对缝纫性能的影响很大。标准的同步关系是：当机针向下运动到最低位置后，目测针杆的同步标记 A 的间距为 2.2 毫米，把针杆 B 从最低位置上升 2.2 毫米，这时旋梭的钩线尖 D，应与机针的中心线 C 一致，在此位置时，钩线尖 D 应高于机针线孔 E 上边 1.0-1.5 毫米。

在调节旋梭的同步关系时，还要注意到旋梭尖与机针的侧面间隙。机针 F 缺口的底部与旋梭钩线尖 G 的间隙为 0.05 毫米。



## 14. 旋梭装卸

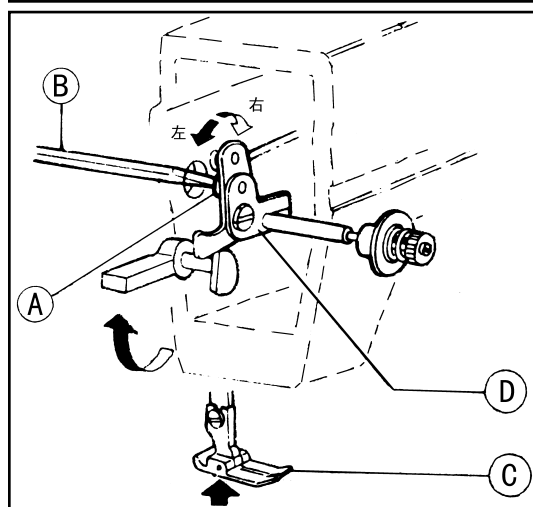
先将针杆上升到最高位置，拆下针板，取下机针和梭心套。旋开旋梭定位勾螺钉 C，把旋梭定位勾 A 取下。再旋松旋梭螺钉 D。在此位置如果取出旋梭，旋梭将会与牙架相碰，此时可以转动主动轮使牙架上升到最高位置。然后扭转旋梭让过牙架位置，即能将旋梭很容易地取下。安装旋梭时，可以重复上述过程。注意：旋梭定位勾的安装位置应是旋梭定位勾 A 的勾尖侧面与机针 B 的侧面应成一致。其另外两侧面之间间隙为 0.5-0.7 毫米。



## 15. 松线器挺线调节

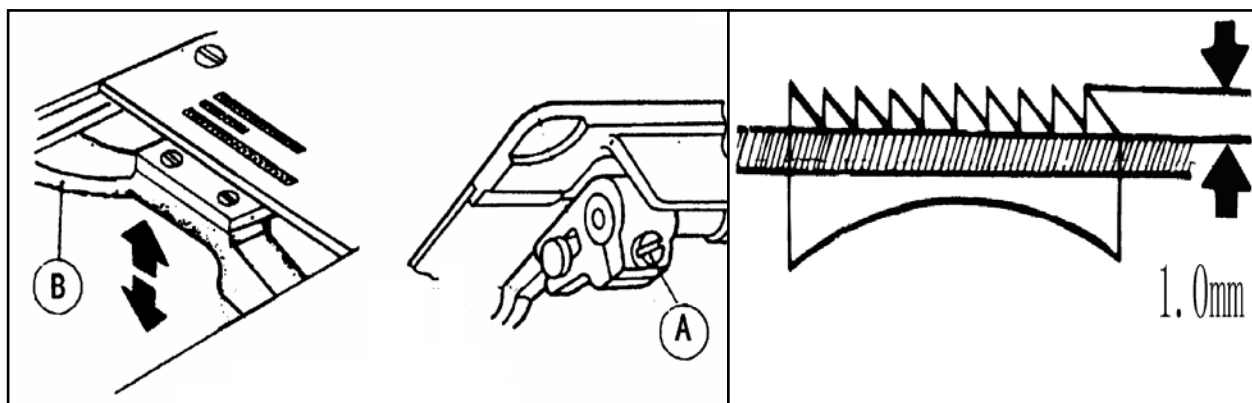
压脚在提升范围(2-7 毫米)，夹线器上的夹线板有一个张开期，挺线的时间可以进行调节。调节时，先卸下机头背面的橡皮塞，用螺丝刀 B 旋松膝控提升杠杆(左)螺钉 A，这时松线凸轮 D 可以左右移动，往右移挺线慢，往左移挺线快。

调节时，如有条件的话，在压脚 C 下垫上一块与压脚提升高度尺寸相等的垫块，则调节时方便。



## 16. 送布牙的调整

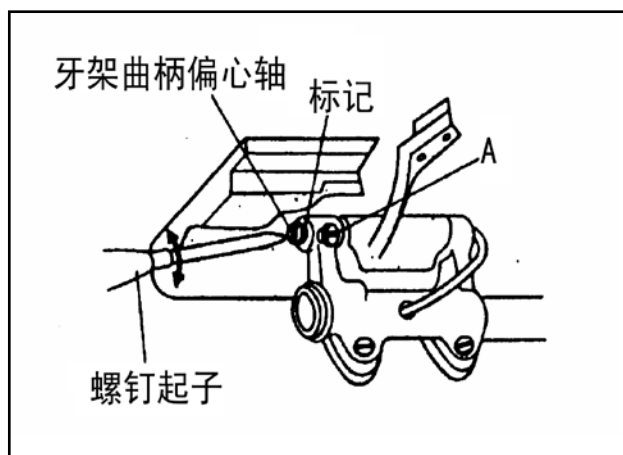
- 1) 转动主动轮，直至送布牙从针板面突出的最高位置为止。
- 2) 旋松抬牙轴曲柄(右)螺钉 A。
- 3) 把牙架 B 按所示的箭头方向移动，定出送布牙高度。(送布牙高度：送布牙尖端至针板面 B 的间距为 1mm)
- 4) 调节好后把螺钉 A 旋紧。



## 17. 调整送布牙倾角

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

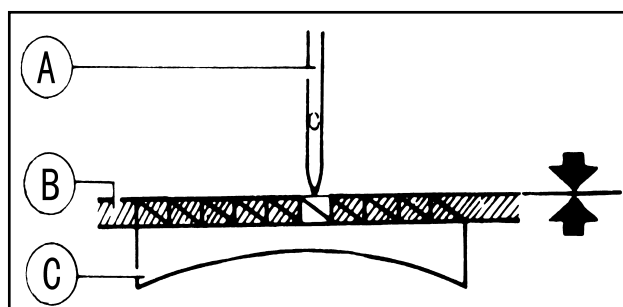
1. 旋松螺钉 A。
2. 用螺钉起子左右旋转牙架曲柄偏心轴
3. 调整结束，旋紧螺钉



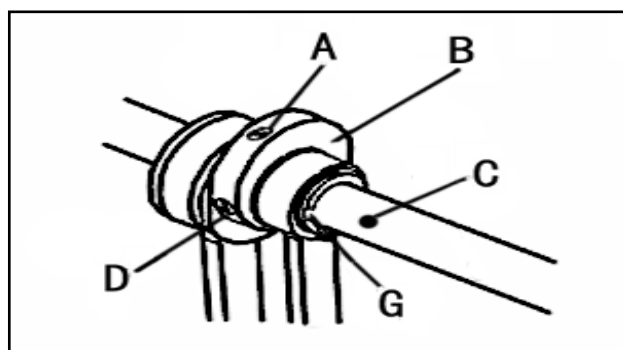
牙架曲柄偏心轴上的标记位置	送布牙
水平	标准
上	前端上升
下	前端下降

## 18. 送布牙与机针同步调节

机针 A 尖端到达针板面 B 时，送布牙 C 尖端与针板面 B 高低一致，此为标准同步关系。

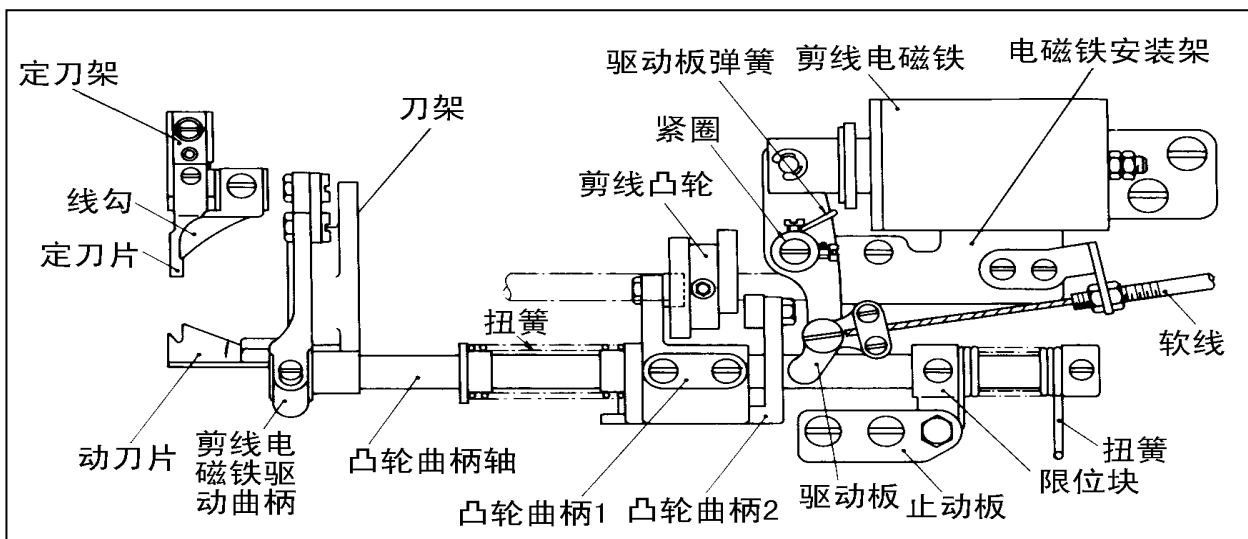


不同步时的调节方法：先打开机壳后盖板、侧板，旋松送布凸轮螺钉 A、D，按住送布凸轮 B，再缓缓转动主动轮，当上轴油孔 C 的上端与送布凸轮的基准孔 G 的下端一致时，即达到同步关系。



## 19、剪线装置的调整:

### 1) 剪线装置如图所示



### 剪线电磁铁的行程:

- 标准的行程为 6.0m。
- 通过调节螺母 A 来调整行程。

### 2) 刀片的调整:

#### (1) 动刀片与定刀片的关系:

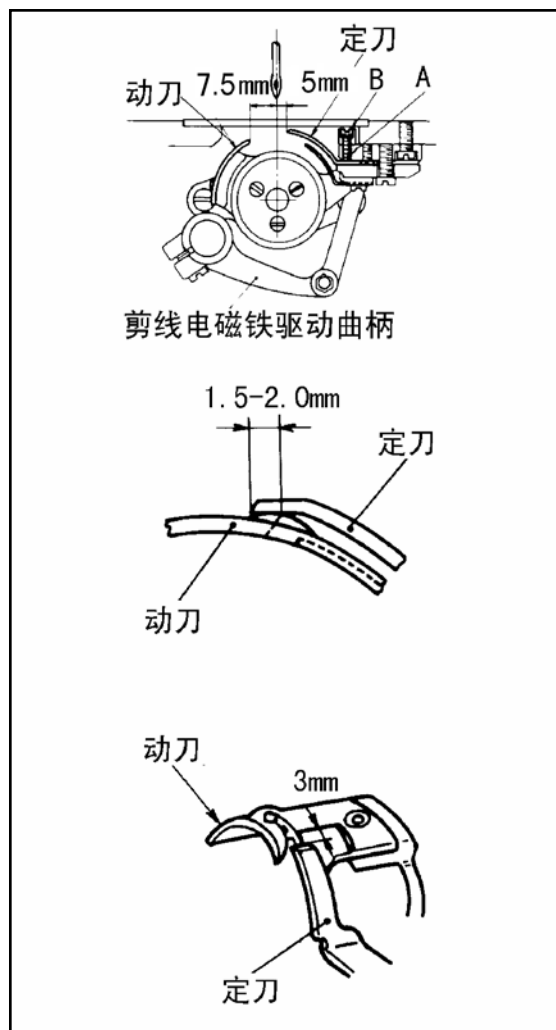
如图所示,动刀片与机针中心的距离为 7.5mm,定刀片与机针中心的距离为 5mm。

#### (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:

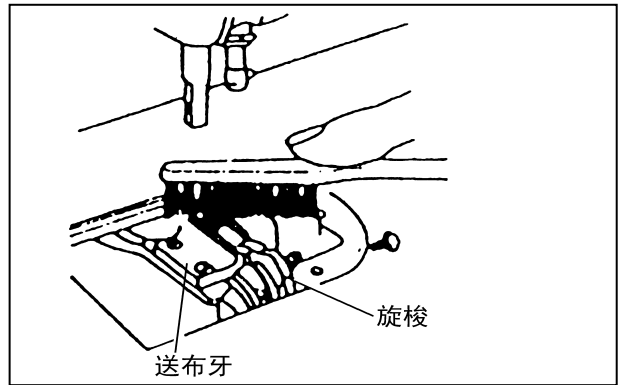
- 如果剪线情况不良,尤其当线比较粗时,只需增加剪线压力即可。
- 剪线压力可如下所述进行调整:松开螺母 B,通过调节螺钉 A 来调节螺母 B。



## 20. 定期清扫

### 1) 送布牙、旋梭

- a. 卸下针板，清扫送布牙。
- b. 装针板时，应用手将螺钉拧 2-3 圈，然后旋紧针板螺钉，要上均匀。
- c. 将机头放平，仔细清扫旋梭，同时用软布拭擦梭芯套。



### 2) 电机清扫

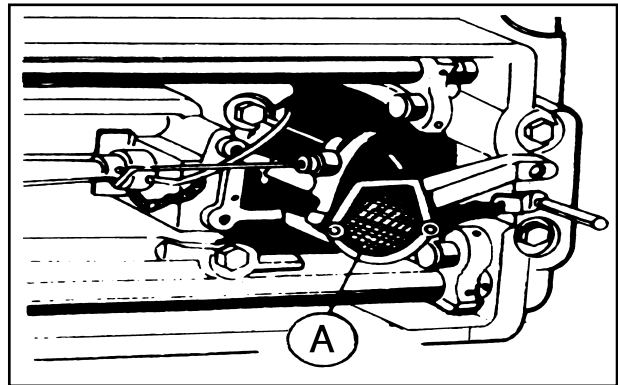
隔 2-3 个月，应清除马达罩里的灰尘（马达罩上线屑和织物屑过多，会使电机运转过热，影响电机寿命）

### 3) 控制箱

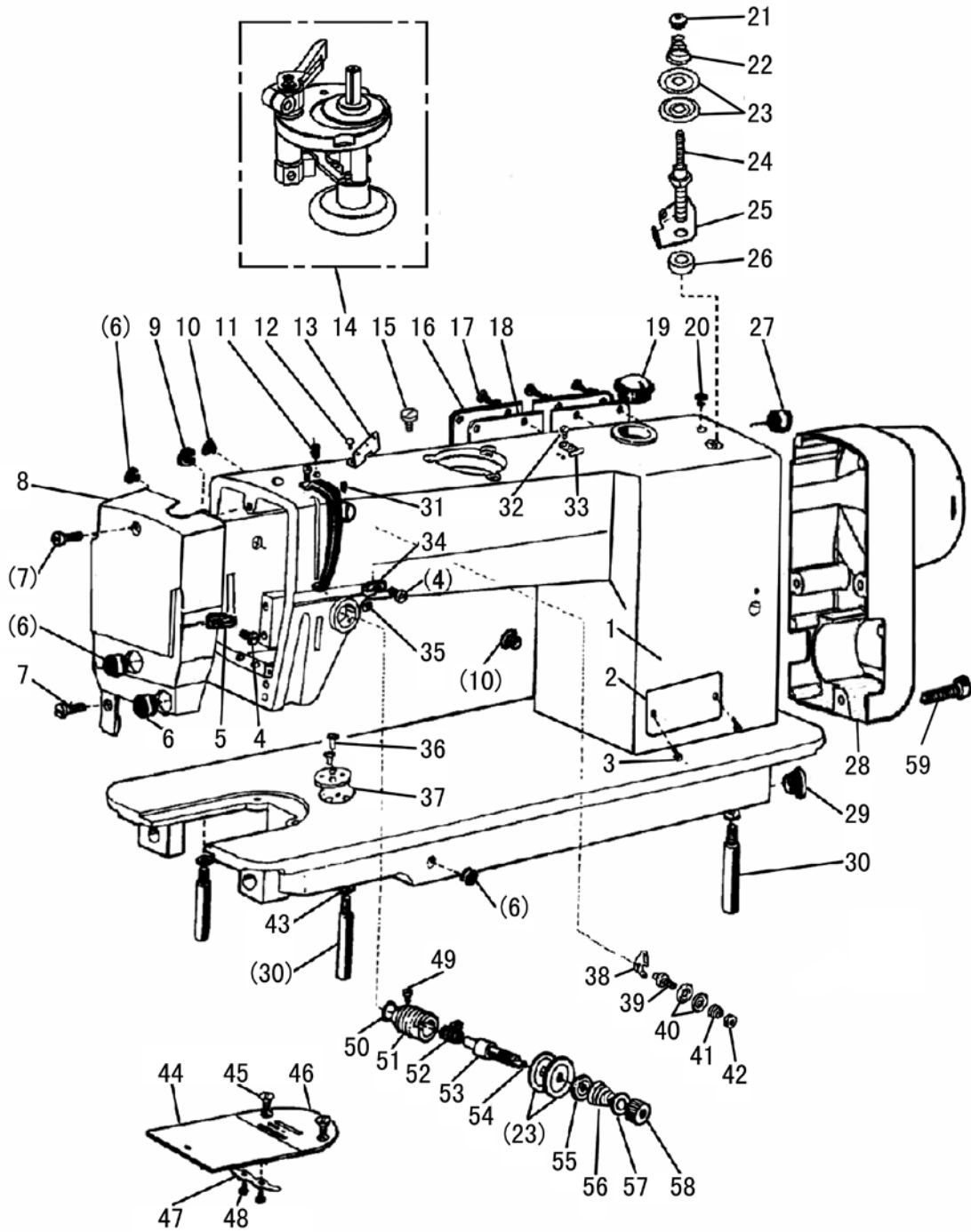
清扫控制箱上的灰尘(灰尘过多会引起误操作)

### 4) 油泵滤网的清扫

如图所示，清除滤网 A 上的尘屑。



# A. 机壳部件





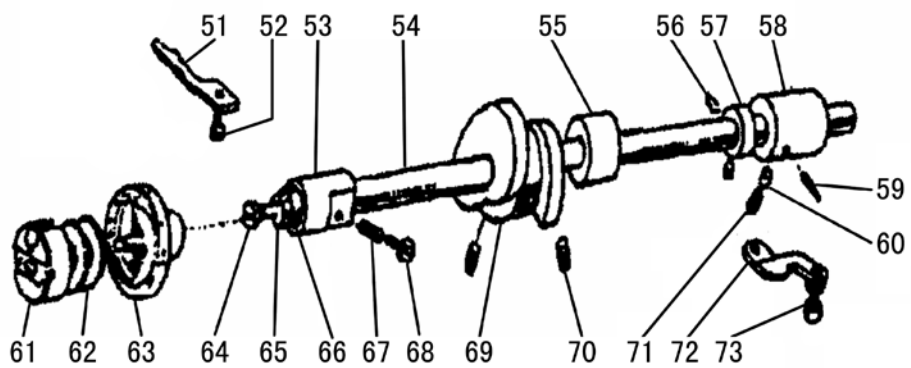
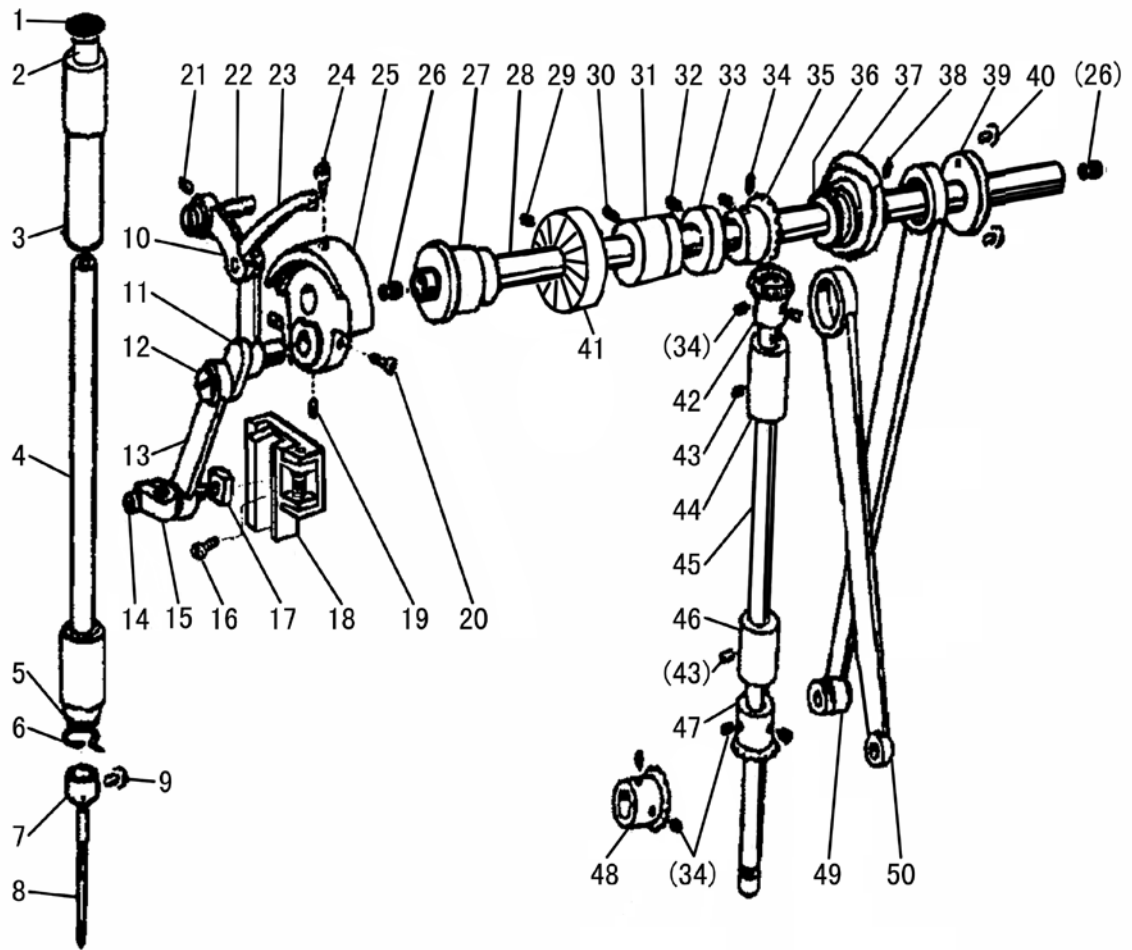
## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
A01	HY90B57101	机壳组件	1	
A02	HY90B98001	型号牌	1	
A03	H924025050	铭牌铆钉	2	Φ2.5×5
A04	HA106B0676	线勾螺钉	2	SM9/64" ×40
A05	HA607B0671	面板线勾	1	
A06	HA307B0674	橡皮塞(Φ11.8)	4	
A07	HA700B2030	面板螺钉	2	SM11/64" ×40
A08	HN310B8001	面板	1	
A09	HA307B0673	回油观察孔橡皮塞(Φ19)	3	
A10	HA300B2090	橡皮塞(Φ8.8)	3	
A11	HA300B2110	橡皮塞(Φ5.7)	1	
A12	HA700B2060	线勾螺钉	1	
A13	HA700B2050	三孔线勾	1	
A14	HY91B37101	绕线器组件	1	
A15	H2400I2080	绕线器安装螺钉	3	
A16	H6028B8001	侧盖	1	
A17	HA300B2170	侧盖螺钉组件	4	
A18	H6029B8001	侧盖垫片	1	
A19	H1210B0671	油窗	1	
A20	HA300F2050	联轴器螺钉调节孔 橡皮塞(Φ10.8)	1	
A21	HA710B0671	夹线螺母	1	
A22	H6739B8001	夹线弹簧	1	
A23	HA310B0705	夹线板	4	
A24	H6735B8001	夹线螺钉	1	SM15/64" ×28
A25	H6736B8001	夹线过线板	1	
A26	H6737B8001	垫圈	1	
A27	H6030B8001	橡皮塞(Φ22)	1	
A28	HY90N58001	马达罩	1	
A29	HA300B2100	橡皮塞(Φ27)	2	
A30	HA100B2220	底板撑杆	3	
A31	HA100B2110	三眼线勾螺钉	1	SM11/64" ×40
A32	H6762B8001	剪线板螺钉	2	
A33	H6756B8001	剪线板	1	
A34	HA600B2050	线勾	1	
A35	HA300B2080	夹线调节座固定螺钉	1	SM15/64" ×28
A36	HA300B2130	夹边座螺钉	2	SM11/64" ×40
A37	HA300B2140	夹边座	1	
A38	HA710B0674	小夹线过线板	1	
A39	HA710B0673	小夹线螺钉	1	SM11/64" ×40
A40	HA112B0693	小夹线板	2	
A41	HA710B0672	小夹线弹簧	1	
A42	HA710B0671	小夹线螺母	1	
A43	H005008060	弹簧垫圈	2	

## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
A44	HA124B0711	推板	1	
A45	HA300B2190	针板螺钉	2	SM11/64" ×40
A46	H1100B2060	针板	1	
A47	HA324B0711	推板簧	1	
A48	HA124B0713	推板簧螺钉	2	
A49	HA115B0708	夹线调节座螺钉	1	
A50	HA115B7011	O型圈	1	
A51	HA310B0703	夹线调节座	1	
A52	HA505B0672	挑线簧	1	
A53	HA115B0701	夹线螺钉	1	
A54	HA115B0709	松线钉	1	
A55	HA310B0702	松线板	1	
A56	HA505B0671	夹线弹簧	1	
A57	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
A58	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	
A59	HZ11050200	螺钉	3	

## B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件



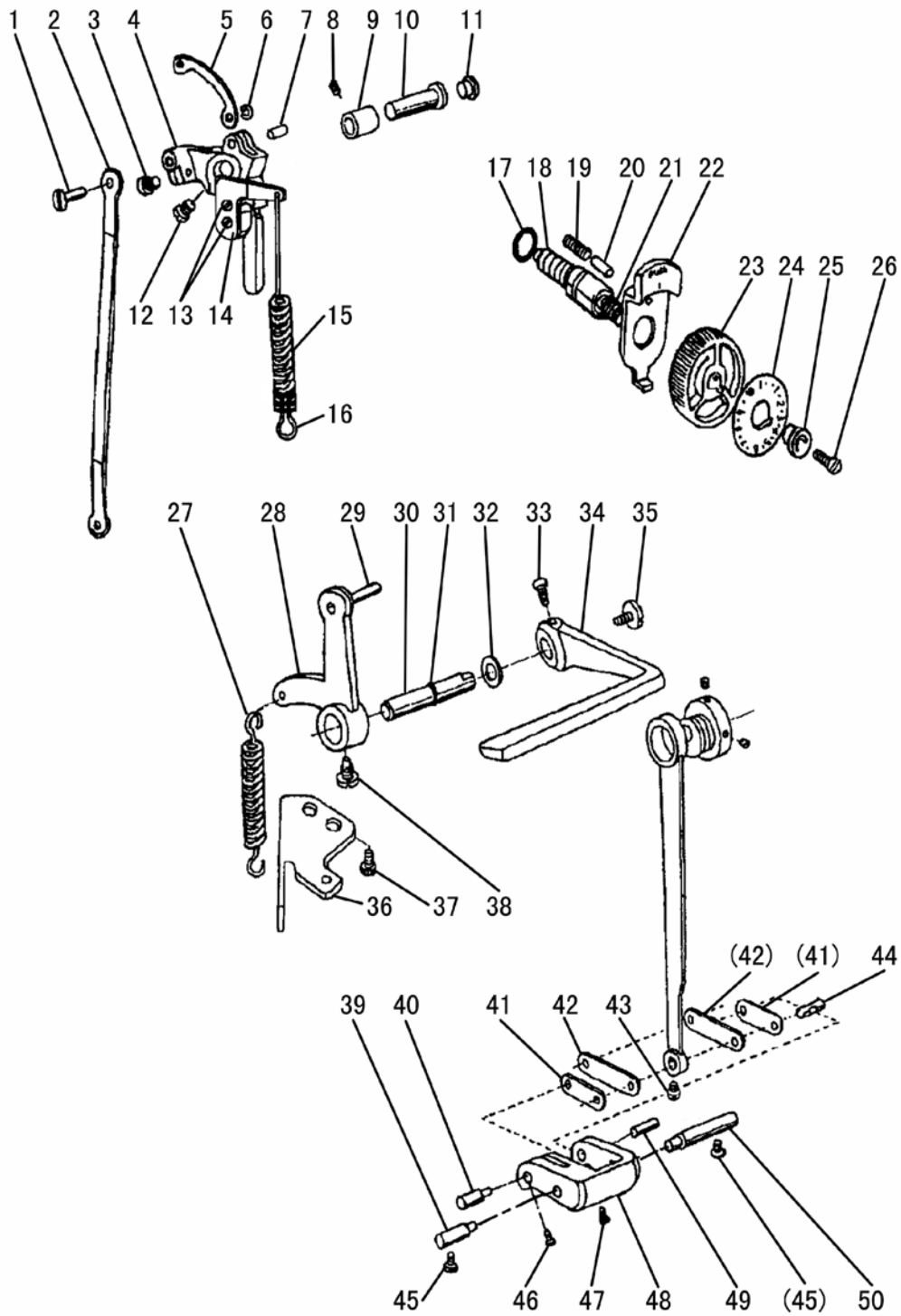
## B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
B01	HA300C2050	针杆轴套(上)橡皮塞	1	
B02	HA100C2100	针杆轴套(上)毡塞	1	
B03	HA100C2080	针杆轴套(上)	1	
B04	HN608C8001	针杆	1	
B05	HN606C8001	针杆轴套(下)	1	
B06	HA500C2060	下过线勾	1	
B07	HA500C2030	针杆过线环	1	
B08	JZPD1700G2203	机针	1	DP×17 #22
B09	HA100C2170	夹针螺钉	1	SM1/8" ×44
B10	H11112C104	挑线连杆	1	
B11	H6008C8001	挑线曲柄	1	
B12	H2004H0067	挑线曲柄螺钉(左旋)	1	SM9/64" ×40
B13	H6616C8001	针杆连杆	1	
B14	HA106B0676	针杆接头螺钉	1	SM9/64" ×40
B15	HA104C0658	针杆接头	1	
B16	HA100C2190	滑块导轨螺钉	2	SM11/64" ×40
B17	HA100C2200	针杆接头滑块	1	
B18	HA704G0065	针杆接头滑块导轨组件	1	
B19	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	2	SM1/4" ×40
B20	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32" ×28
B21	HA100C2020	挑线连杆铰链轴螺钉	1	SM15/64" ×28
B22	HA104C0653	挑线连杆铰链轴	1	
B23	H2004H0681	挑线杆	1	
B24	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32" ×28
B25	HA307C0661	针杆曲柄	1	
B26	HA104D0652	上轴橡皮塞	2	Φ7.4×10
B27	HA100D2030	上轴轴套(左)	1	
B28	HY90D58001	上轴	1	
B29	H5349B8001	紧定螺钉	2	SM11/64" ×40
B30	HA100C2020	上轴轴套(中)螺钉	1	SM15/64" ×28
B31	HA100D2040	上轴轴套(中)	1	
B32	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	SM1/4" ×40
B33	HA108G0661	上轴紧圈	1	
B34	HA108C0663	伞齿轮螺钉	8	M1/4" ×40
B35	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	
B36	HA112D3012	抬牙连杆挡圈	1	
B37	H6510D8001	送布凸轮	1	
B38	HA100C2020	送布凸轮定位螺钉	2	
B39	H6511D8001	送布凸轮垫圈	1	
B40	HA7311C306	送布凸轮垫圈螺钉	3	
B41	HY91B28001	绕线器驱动轮	1	
B42	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	
B43	HA100C2020	竖轴轴套螺钉	2	SM15/64" ×28

## B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
B44	HA100D2110	竖轴轴套(上)	1	
B45	H2100D2010	竖轴	1	
B46	HA600D2010	竖轴轴套(下)	1	
B47	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	
B48	HA113D2212	下轴伞齿轮	1	
B49	HA7311C506	送布连杆	1	
B50	HA112D3013	抬牙连杆	1	
B51	H2100E2010	旋梭定位勾	1	
B52	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	1	SM11/64" × 40
B53	HA704B0654	下轴轴套(左)	1	
B54	HA904E0651	下轴	1	
B55	HA704B0653	下轴轴套(中)	1	
B56	HA305E0662	下轴紧圈螺钉	2	SM15/64" × 28
B57	HA305E0661	下轴紧圈	1	
B58	HA311E0671	下轴轴套(右)	1	
B59	HA110E0672	下轴轴套油管	1	
B60	HA300E2100	柱塞	1	
B61	HA900E2030	梭芯套组件	1	
B62	HA600E2060	梭芯	1	
B63	H6519B8001	旋梭组件	1	
B64	HA1111E104	下轴滤油塞螺钉	1	
B65	HA1111E204	下轴滤油塞	1	
B66	HA700E2030	下轴油封	1	
B67	HA100E2060	油量调节弹簧	1	
B68	HA100E2050	油量调节螺钉	1	
B69	HA710E0691	切线凸轮	1	
B70	HA710E0692	切线凸轮螺钉	1	
B71	HA300E2110	柱塞弹簧	1	
B72	HA900M0010	挡板	1	
B73	HA104F0654	挡板螺钉	1	SM15/64" × 28

### C. 针距调节部件



### C. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
C01	HA700C2060	针距调节连杆销钉	1	
C02	HY90D78001	针距连杆	1	
C03	HA111G0683	连杆销钉夹紧螺钉	1	
C04	HY90F58001	针距调节摆杆	1	
C05	HB5255F081	倒针连杆	1	
C06	H007013040	开口挡圈	1	
C07	H2204D0652	针距座销	1	
C08	HA100C2020	针距调节摆杆轴套螺钉	1	SM15/64" ×28
C09	HA704B0655	针距调节摆杆轴套	1	
C10	HA100F2040	针距调节摆杆铰链轴	1	
C11	HA700B2120	橡皮塞(φ20×6)	1	
C12	HA113F0684	针距调节摆杆螺钉	1	
C13	HA100C2190	针距调节摆杆拉簧架螺钉	2	
C14	HY90F78001	拉簧勾	1	
C15	HY90F68001	针距调节摆杆拉簧	1	
C16	HA806C0675	送布调节摆杆拉簧钩	1	
C17	HA109F0674	针距调节螺杆O型圈	1	
C18	HA720F0681	针距调节螺杆	1	
C19	HA100F2090	止动销弹簧	1	
C20	HA700F2030	止动销	1	
C21	HA720F0687	针距按键簧	1	
C22	HA720F0683	针距标盘定位板	1	
C23	HA7421F120	针距标盘	1	
C24	HB5253F081	标盘面板	1	
C25	HA720F0685	标盘螺钉衬套	1	
C26	HA720F0686	标盘螺钉	1	
C27	H2600E2050	倒缝操纵杆曲柄弹簧	1	
C28	HY90F98001	倒缝操纵杆曲柄	1	
C29	H2207D0671	倒缝操纵杆曲柄轴	1	
C30	HY91F68001	倒缝操纵杆短轴	1	
C31	HA113F3022	倒缝操纵杆短轴O型圈	1	
C32	HA100F2110	倒缝操纵杆垫圈	1	
C33	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	
C34	HA309F0671	倒缝操纵杆	1	
C35	HA113F0683	倒缝操纵杆吊紧螺钉	1	
C36	HA800F2010	弹簧架	1	
C37	HA800F2020	弹簧架螺钉	1	
C38	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64" ×28
C39	HA700C2050	针距调节曲柄定位销(左)	1	
C40	HA7311CF06	连杆偏心轴	1	
C41	HA706C1191	曲柄短连杆	2	
C42	HA8211C305	曲柄长连杆	2	
C43	HA7311C806	曲柄连杆锁紧螺钉	1	

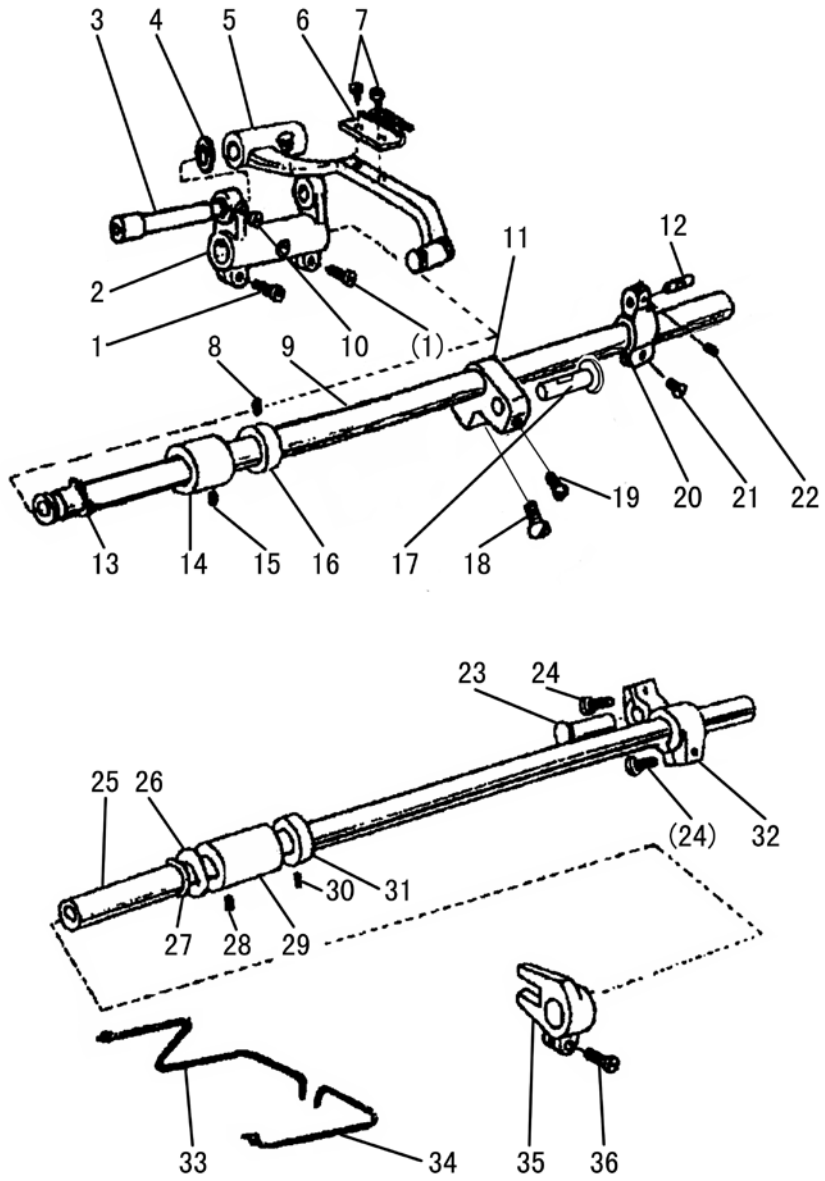
### C. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
C44	HA706C11B1	曲柄连杆长销	1	
C45	HA111G0683	针距调节曲柄定位销（左）螺钉	2	
C46	HA7311CC06	连杆偏心轴螺钉	1	
C47	HA7311CD06	曲柄连杆螺钉	1	
C48	HA7311CG06	针距调节曲柄	1	
C49	HA7311CE06	曲柄短连杆销	1	
C50	HA700C2040	针距调节曲柄定位销（右）	1	



D. 送料、拾牙部件

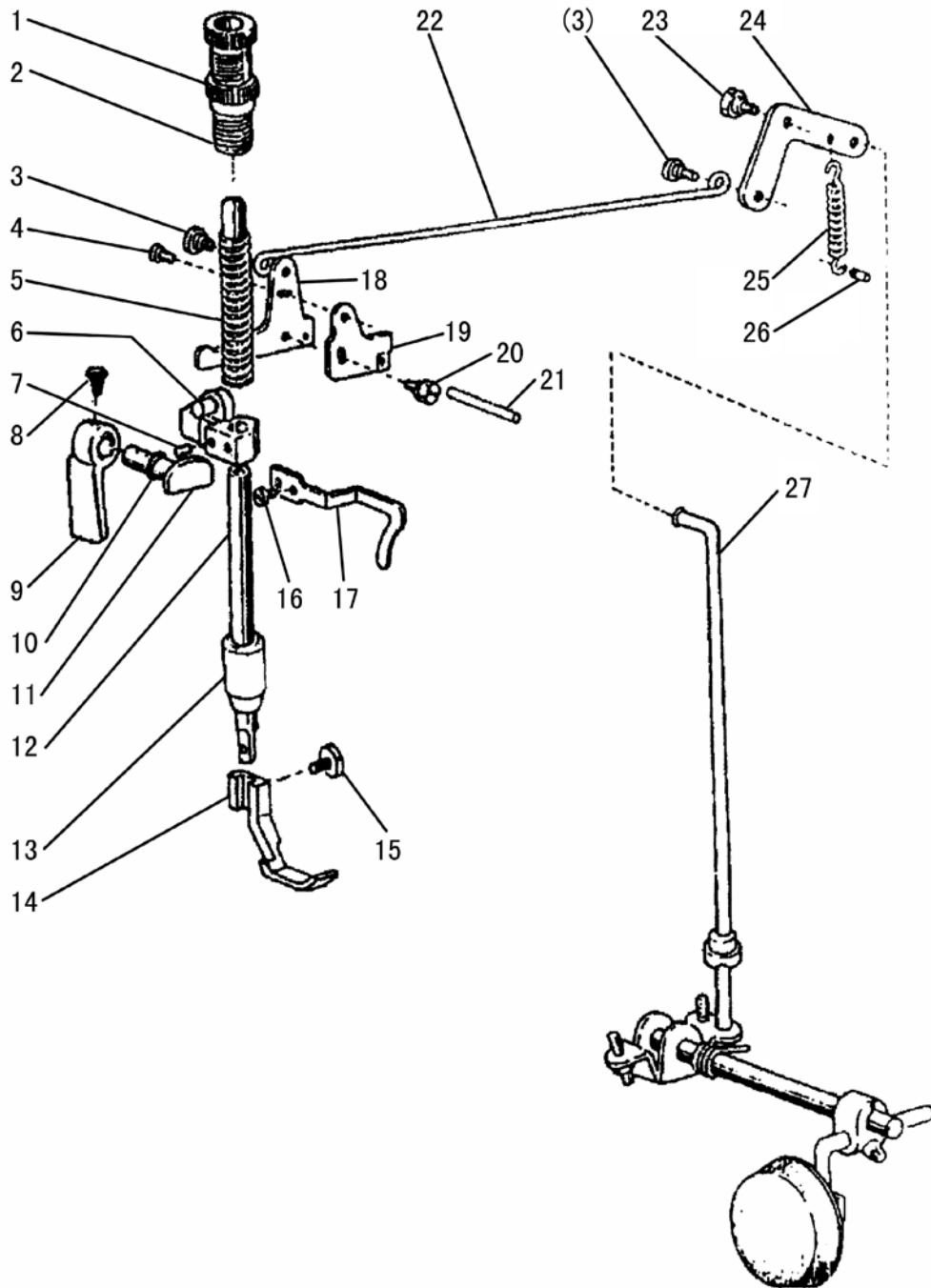
---



## D. 送料、拾牙部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
D01	HA104G0012	送布轴曲柄螺钉	2	
D02	HA104G0011	牙架曲柄	1	
D03	HA705J0654	牙架曲柄偏心轴	1	
D04	HA104G0656	牙架曲柄轴垫圈	1	
D05	H6506G8001	牙架	1	
D06	H6005D8001	送布牙	1	
D07	HA104G0654	送布牙螺钉	2	
D08	HA105D0662	送布轴紧圈螺钉	2	SM1/4" × 40
D09	HA300G2050	送布轴	1	
D10	HA300C2030	牙架轴螺钉	1	
D11	H6504G8001	送布轴曲柄	1	
D12	HA706C11B2	曲柄连杆短销	1	
D13	H007009150	轴用弹性挡圈	1	
D14	H2100G2020	送布轴轴套	1	
D15	HA305E0662	送布轴轴套螺钉	1	SM15/64" × 28
D16	HA108G0661	送布轴紧圈	1	
D17	H6505G8001	送布轴曲柄铰链轴	1	
D18	HA104G0012	送布轴曲柄螺钉	1	
D19	HA113F0684	送布轴曲柄铰链轴螺钉	1	
D20	HA8211C205	送布轴曲柄(右)	1	
D21	HA7311C606	送布轴曲柄(右)螺钉	1	
D22	HA7311C806	曲柄连杆短销螺钉	1	
D23	HA100G2070	拾牙轴曲柄铰链轴	1	
D24	HA104G0012	拾牙轴曲柄(右)螺钉	2	SM3/16" × 28
D25	HA704K0652	拾牙轴	1	
D26	HA100G2130	拾牙轴轴套垫圈	1	
D27	H007009150	轴用弹性挡圈	1	
D28	HA100C2020	拾牙轴轴套螺钉	1	SM15/64" × 28
D29	HA100G2120	拾牙轴轴套	1	
D30	HA105D0662	拾牙轴紧圈螺钉	2	SM1/4" × 40
D31	HA108G0661	拾牙轴紧圈	1	
D32	HA306G0671	拾牙轴曲柄(右)	1	
D33	HA304G0655	牙架曲柄油线	1	
D34	HA305G0664	拾牙轴曲柄左油线	1	
D35	H1204D0651	拾牙曲柄	1	
D36	HA111G0683	拾牙曲柄螺钉	1	

# E. 压脚部件

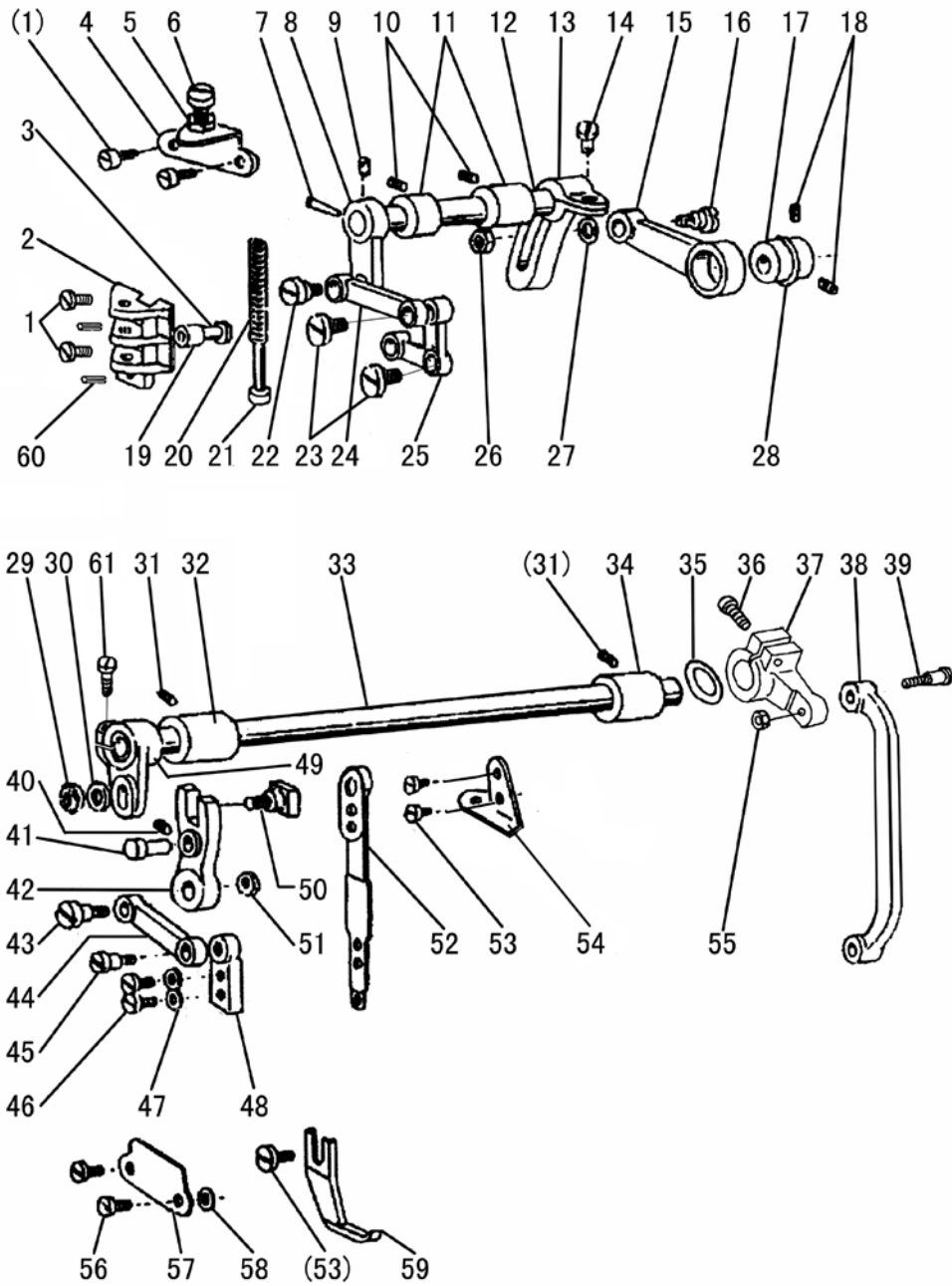


## E. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
E01	HA117H0692	调压螺钉锁紧螺母	1	
E02	H2005I0065	调压螺钉	1	
E03	HA107H0662	铰链螺钉	2	
E04	HA107H1013	膝控提升杠杆(左)螺钉	1	
E05	H1100H2020	压紧杆弹簧	1	
E06	HM305H8001	压紧杆导架	1	
E07	HA3411D308	压紧杆导架螺钉	1	SM15/64" × 28
E08	HA100B2110	压脚扳手螺钉	1	
E09	H2104H0651	压脚扳手	1	
E10	HA300H2080	压紧杆提升凸轮O型圈	1	
E11	H2104H0661	压紧杆提升凸轮	1	
E12	H2000I2010	压紧杆	1	
E13	HA300H2090	压紧杆轴套	1	
E14	H3800H2020	内压脚	1	
E15	HA100H2150	压脚螺钉	1	SM9/64" × 40
E16	HA100C2190	大线勾螺钉	1	SM11/64" × 40
E17	HA300H2120	大线勾	1	
E18	HA107H1011	膝控提升杠杆(左)	1	
E19	HA305H6611	松线凸轮	1	
E20	HA100H2050	松线凸轮螺钉	1	
E21	HA700I2070	松线杆	1	
E22	HA107H0663	膝控提升拉杆	1	
E23	HA100H2050	膝控提升杠杆(右)螺钉	1	SM15/64" × 28
E24	HA110H0671	膝控提升杠杆(右)	1	
E25	H3211E0692	膝控提升杠杆(右)弹簧	1	
E26	HA720B0651	弹簧销	1	
E27	HA306H0671	膝控提升连杆	1	

## F. 压脚提升、摆动部件

---



## F. 压脚提升、摆动部件

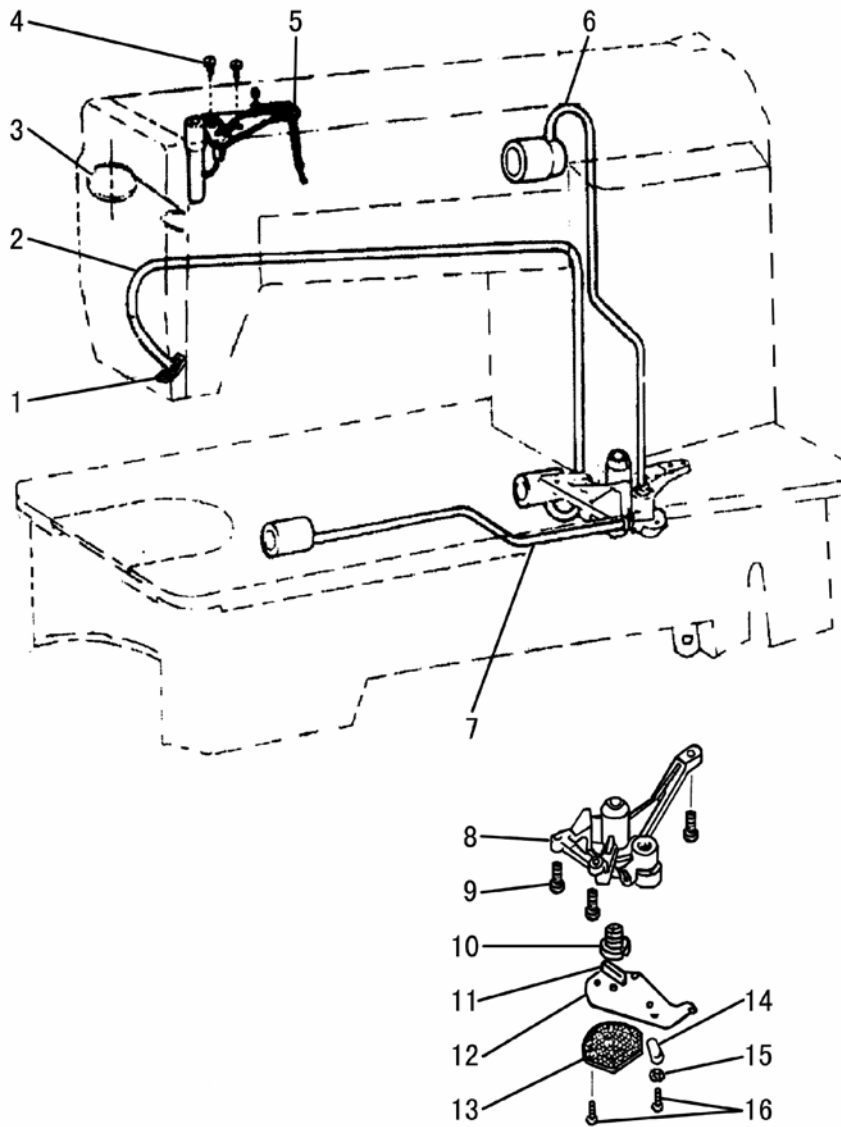
序号	样本编号	名 称	数量	注 备
F01	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	4	
F02	H2000J2020	提升压脚导位板	1	
F03	H2004J0655	送料曲柄导柱轴	1	
F04	H2000J2060	提升压脚弹簧架	1	
F05	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	
F06	H2010J0065	提升压脚调节螺钉	1	
F07	H602040200	圆锥销	1	
F08	H2011J0065	压脚提升曲柄	1	
F09	H3000D2030	紧固螺钉	1	
F10	HA100B2110	压脚提升轴轴套螺钉	2	
F11	H2009B0068	压脚提升轴轴套	2	
F12	H2011J0066	压脚提升轴	1	
F13	H2100I2010	偏心连杆调节曲柄	1	
F14	H2012N0652	偏心连杆调节曲柄螺钉	1	
F15	H2104I0065	偏心轮连杆	1	
F16	H2000J2100	偏心轮连杆螺钉	1	
F17	H2014J0652	偏心轮	1	
F18	HA307C0662	偏心轮螺钉	2	
F19	H2000J2030	提升压脚簧导柱轴滚柱	1	
F20	H2100I2190	提升压脚簧	1	
F21	H2007J0066	压脚簧导柱	1	
F22	H2004J0662	压脚送料曲柄连杆螺钉	1	
F23	H2004J0653	压脚送料曲柄螺钉	2	
F24	H2100I2130	压脚送料曲柄连杆	1	
F25	H2100I2020	压脚送料曲柄	1	
F26	H0030020608	六角螺母	1	M6× 0.75
F27	H2013J0065	垫圈	1	
F28	H007009250	轴用C型挡圈	1	
F29	H2013N0067	压脚曲柄连接螺母	1	
F30	H2013J0065	压脚曲柄连接垫圈	1	
F31	HA100B2110	压脚摆动轴套螺钉	2	
F32	H2100I2060	压脚摆动轴轴套(左)	1	
F33	H6507I8001	压脚摆动轴	1	
F34	HA100G2040	压脚摆动轴轴套(右)	1	
F35	H6018F8001	O型圈	1	
F36	H6017F8001	压脚摆动曲柄(右)螺钉	1	
F37	H6013F8001	压脚摆动曲柄(右)	1	
F38	H6505I8001	压脚摆动曲柄(右)连杆	1	
F39	H2012N0066	压脚摆动曲柄(右)连杆螺钉	1	
F40	H2100I2070	提升压脚变动曲柄导柱螺钉	1	
F41	H2013N0066	提升压脚变动曲柄导柱	1	
F42	H2013N0069	提升压脚变动曲柄	1	
F43	H2100I2140	压脚送料变动连接螺钉	1	

## F. 压脚提升、摆动部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
F44	H2013N0070	提升压脚变动曲柄连杆	1	
F45	H2004J0662	压脚送料曲柄连杆螺钉	1	
F46	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	2	
F47	HA100I2050	摆动连杆座螺钉垫圈	2	
F48	H2004J0661	摆动连杆座	1	
F49	H6006F8001	弹性圆柱销	1	
F50	H2121I0065	提升压脚变动曲柄轴组件	1	
F51	H2008N0066	压脚送料变动连接螺母	1	
F52	H2004J0654	压脚连杆	1	
F53	H2000I2050	压脚螺钉	3	
F54	H2004J0658	提升压脚导柱定位板	1	
F55	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	
F56	HA111G0683	提升压脚连杆压板螺钉	2	
F57	H2000N0030	提升压脚连杆压板	1	
F58	H2000N0040	压脚连杆压板垫块	2	
F59	H2000N0010	外压脚	1	
F60	H609030080	弹性圆柱销	2	
F61	H6017F8001	压脚摆动曲柄（左）螺钉	1	SM15/64" × 28

## G. 润滑部件

---

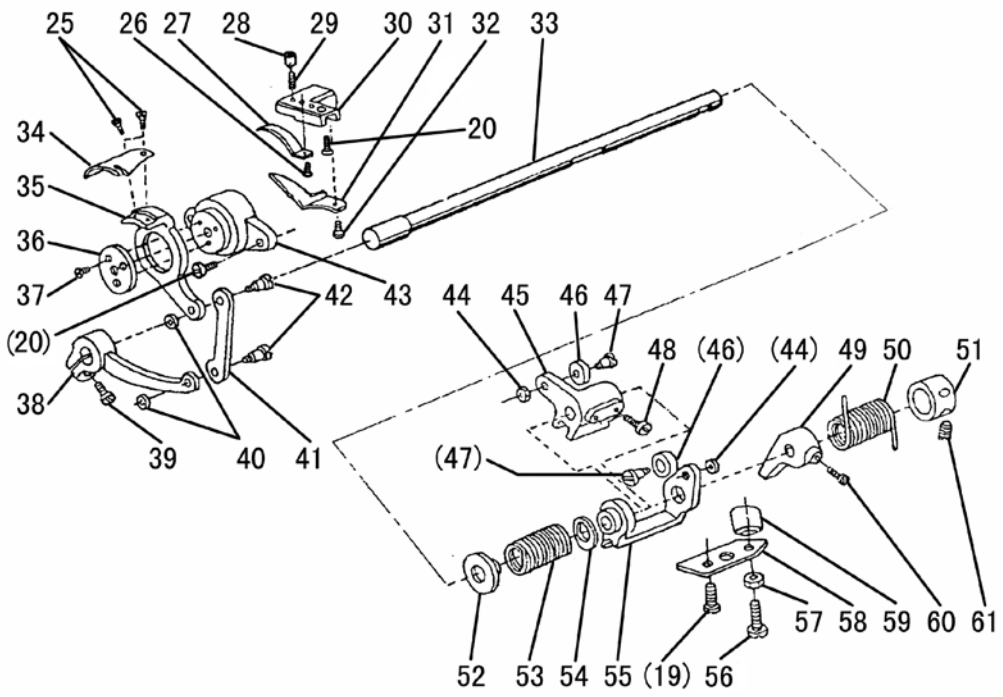
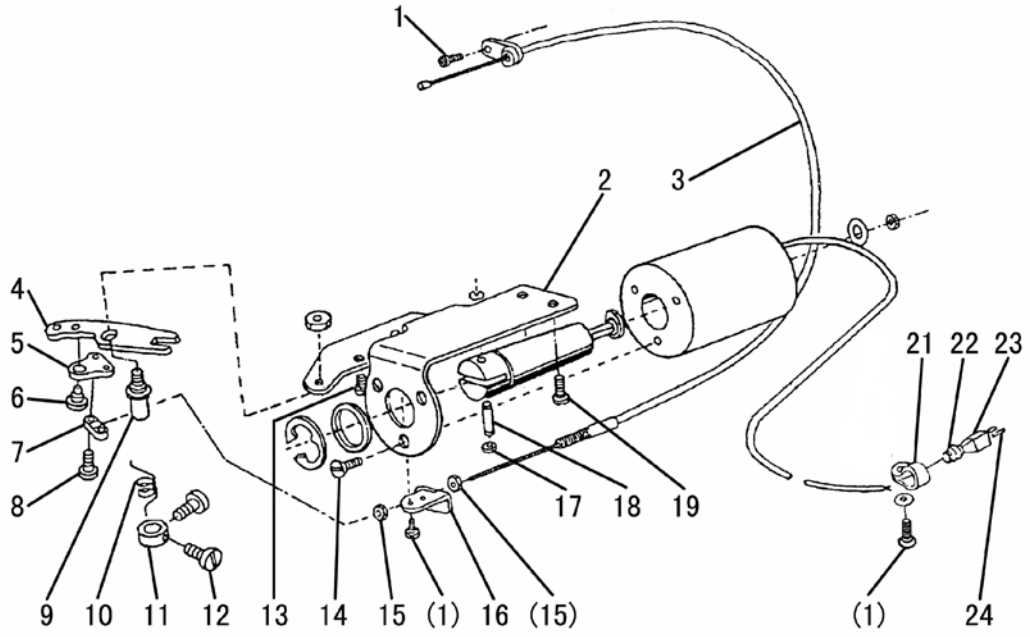




## G. 润滑部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
G01	HA100I2150	回油管滤油毡	1	
G02	HA305I0661	回油管	1	3×650
G03	HA300I2060	回油管弹簧夹	1	
G04	HA100H2150	油线固定板螺钉	2	SM9/64" ×40
G05	H2104J0065	油线固定板大组件	1	
G06	H5604G0065	上轴油管组件	1	
G07	HA707L0065	下轴油管组件	1	
G08	H6006I8001	油泵体	1	
G09	HA100I2090	油泵体螺钉	3	
G10	H6010I8001	油泵体叶轮	1	
G11	H6011I8001	油泵体叶轮滑块	1	
G12	H6012I8001	油泵体盖板	1	
G13	HA111I0065	油泵体滤网组件	1	
G14	H6021I8001	油量调节板	1	
G15	HA100I2050	油泵调节板螺钉弹簧垫圈	1	
G16	HA300I2050	油泵调节板螺钉	3	

# H. 剪线部件



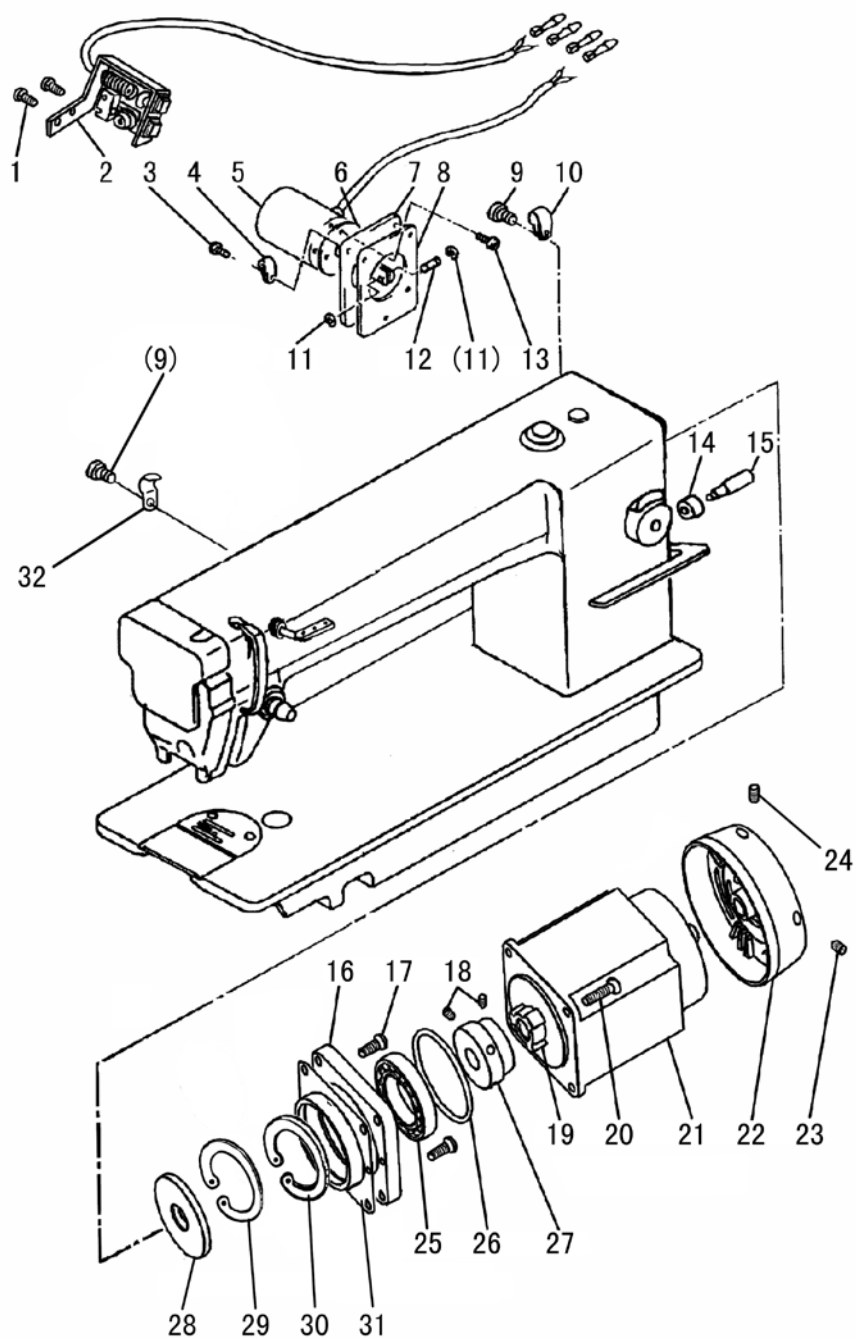
## H. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
H01	HA300B2170	尼龙夹螺钉组件	5	
H02	HA7511N212	剪线电磁铁安装架	1	
H03	HA713N0702	软线	1	
H04	HA712N0698	驱动板	1	
H05	HA712N6910	软线支撑板	1	
H06	HA712N0699	软线支撑板螺钉	1	
H07	HA712N6911	软线连板	1	
H08	HA712N6912	软线连板螺钉	2	
H09	HA712N0695	驱动板轴	1	
H10	HA712N0697	驱动板弹簧	1	
H11	HA712N0696	驱动板轴紧圈	1	
H12	HA7311CC06	压板螺钉	2	
H13	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	1	
H14	HA7511N312	P型螺钉	3	
H15	H003002050	软线螺母	2	
H16	HA712N6913	软线座	1	
H17	H007013040	开口挡圈	2	
H18	HA712N0692	剪线电磁铁销	1	
H19	HA700N0080	检测器架螺钉	4	
H20	HA300C2030	挑线杆防护罩螺钉	4	
H21	HA708P0668	尼龙夹HP-3N	1	
H22	HA70400657	橡皮衬套	1	
H23	HA700Q0010	插头	2	
H24	HA7641B319	接头	2	
H25	HA7111N704	刀片紧固螺钉	1	
H26	HA7121N304	定刀片螺钉	1	
H27	H22121H104	定刀片	1	
H28	HA7121N704	定刀座螺母	1	
H29	HA7121N604	定刀座螺钉	1	
H30	HA7121N104	定刀座	1	
H31	H22121H204	拦线板	1	
H32	HA7311CH06	拦线板螺钉	1	
H33	HA900N0020	凸轮曲柄轴	1	
H34	H2806H8001	动刀片	1	
H35	H2809H8001	刀架(左)	1	
H36	HA704N1113	刀架垫圈	1	
H37	HA704N1114	刀架螺钉	3	
H38	HA7111N604	剪线电磁铁驱动曲柄	1	
H39	HA719B7011	驱动曲柄螺钉	1	
H40	HA7111N304	刀轴连杆螺母	2	
H41	HA7111N404	刀轴连杆	1	
H42	HA7111N204	刀轴连杆螺钉	2	
H43	HA704N1111	刀架	1	

## H. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
H44	HA706N0663	滚柱螺母	2	
H45	HA7211N106	凸轮曲柄1	1	
H46	HA7221N106	凸轮曲柄滚柱	2	
H47	HA7221N206	凸轮曲柄滚柱轴	2	
H48	HA113F0684	凸轮曲柄螺钉	2	
H49	HA906N0661	限位块	1	
H50	HA700N0110	剪线凸轮轴扭簧	1	
H51	HA715N0711	剪线凸轮轴紧圈	1	
H52	HA700N0050	扭簧端盖	1	
H53	HA700N0040	凸轮曲柄轴弹簧（左）	1	
H54	HA706N0664	曲柄轴垫圈	1	
H55	HA7211N206	凸轮曲柄2	1	
H56	HA7411N110	止动螺钉	1	SM15/64" ×28
H57	HA710N0683	止动螺母	1	
H58	HA710N0682	止动板	1	
H59	HA7411N210	止动缓冲垫块	1	
H60	HA113F0684	限位块螺钉	1	
H61	HA105D0662	紧圈螺钉	1	

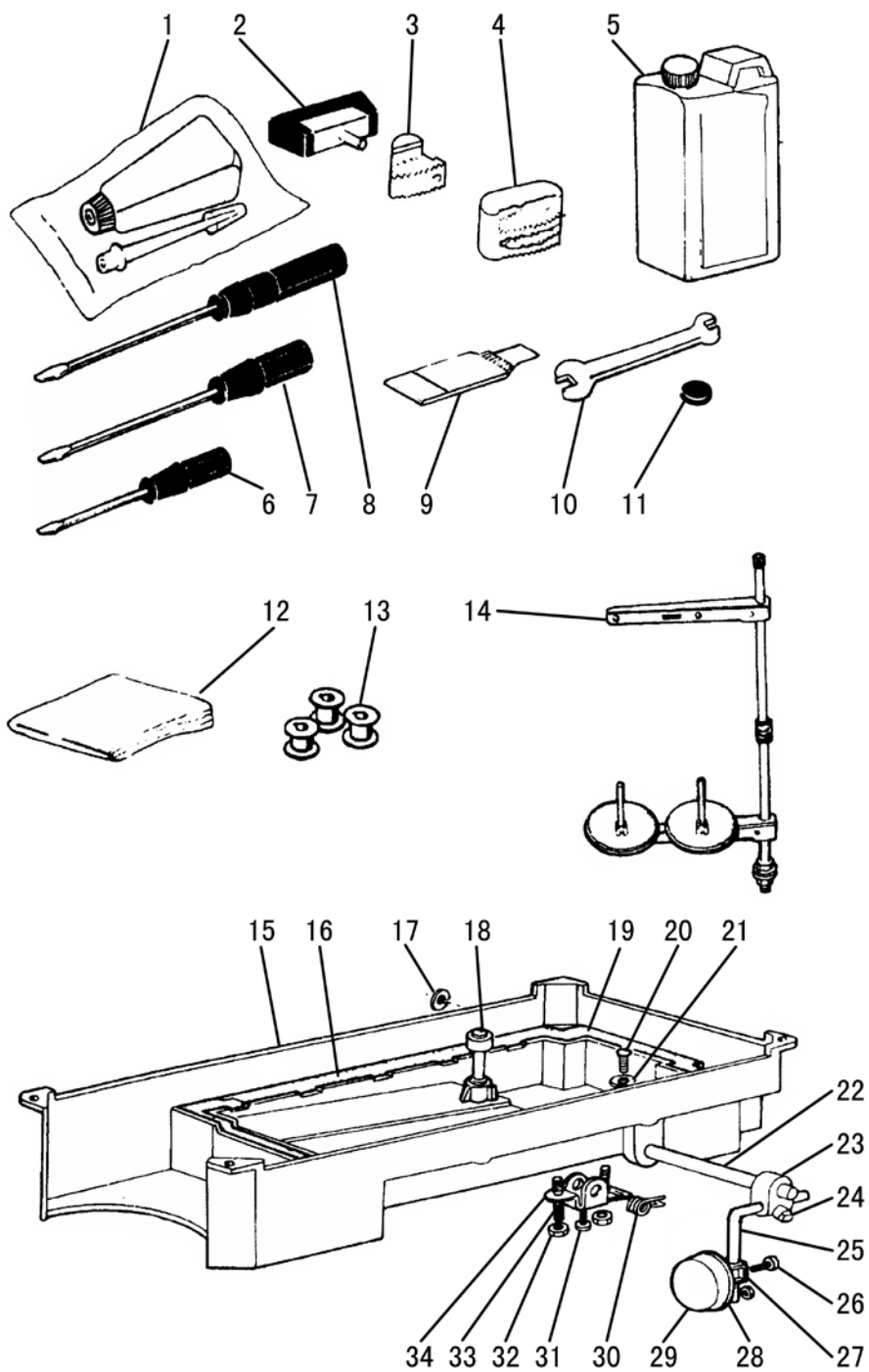
# I. 倒缝、上轮部件



## I. 倒缝、上轮部件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
I01	HA300B2160	开关安装架螺钉	2	
I02	HY90K47101	倒缝开关组件	1	
I03	HA300B2170	后盖板螺钉	5	
I04	HA708P0668	尼龙夹HP-3N	3	
I05	H2611E8001	倒缝电磁铁	1	
I06	H2609E0674	倒缝电磁铁垫圈	1	
I07	HY91K18001	后盖板	1	
I08	HY91K28001	后盖板垫片	1	
I09	HA300B2160	尼龙夹螺钉	3	
I10	HA700Q0050	尼龙夹HP-8N	1	
I11	H007013040	开口档圈	2	
I12	HA712N0692	剪线电磁铁销	1	
I13	HA300B2160	面板螺钉	4	SM11/64" × 40
I14	HY91F48001	操纵杆限位圈	1	
I15	H2204G0651	操纵杆限位螺钉	1	
I16	HY91L98001	上轴后套座	1	
I17	HA111G0683	拾牙曲柄（左）螺钉	2	
I18	HD10C88001	联轴器螺钉	2	
I19	HY91L48001	电机连接器	1	
I20	H415050300	螺钉	4	
I21	HY90L58001	直驱电机	1	
I22	HY90L87101	上轮组件	1	
I23	H429050060	紧定螺钉	1	
I24	H431060061	螺钉	1	
I25	HY91L88001	轴承（6907Z）	1	
I26	HY92L48001	密封圈	1	
I27	HY91L58001	上轴连接器	1	
I28	HY92L58001	油封	1	
I29	HY92L28001	孔用挡圈	1	1mm
I30	HY92L38001	孔用挡圈	1	2mm
I31	HY92L18001	后套座防油垫	1	
I32	H3200K0190	油管夹	1	

# J. 附件



## J. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	注 备
J01	HA100J2110	小油壶	1	
J02	HA307J0067	机壳铰链组件	1	
J03	HA300J2060	机头防振垫块(小)	2	
J04	HA300J2050	机头防振垫块(大)	2	
J05	HA300J2170	油箱	1	
J06	HA300J2210	螺钉起子(小)	1	
J07	HA300J2200	螺钉起子(中)	1	
J08	HA300J2070	螺钉起子(大)	1	
J09	JZDP1700G2201	机针	4	DPx17 #22
J10	HA300J2220	双头扳手	1	
J11	HA100J2120	磁块	1	
J12	HA100J2180	机罩	1	
J13	HA600E2060	梭芯	3	
J14	HA200J2030	线架组件	1	GXJ-2
J15	HA304J0651	油盘	1	
J16	HA104J0655	油盘垫(大)	1	
J17	H007013090	开口挡圈	1	
J18	HA106J0661	膝控提升顶杆	1	
J19	HA104J0654	油盘垫(小)	1	
J20	HA104J0652	放油螺钉	1	
J21	HA104J0653	放油螺钉垫圈	1	
J22	HA300J2160	膝控铰链轴	1	
J23	HA106J0663	碰块弯杆接头	1	
J24	HA106J0664	碰块弯杆接头螺钉	2	SM5/16" × 18
J25	HA106J0662	膝控碰块弯杆	1	
J26	HA106J0667	碰块架螺钉	1	SM15/64" × 28
J27	HA106J0666	碰块架	1	
J28	HA106J0665	膝控碰块	1	
J29	HA106J0668	碰块垫	1	
J30	HA104J0657	膝控复位弹簧	1	
J31	HA110D0672	膝控限位架螺钉	1	
J32	HA104J6510	调节螺母	2	
J33	HA104J0659	膝控限位调节螺钉	2	
J34	HA104J0658	膝控限位架	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850号

**ADD: No.850, ShuLin Road, SongJiang District, Shanghai, P.R. China**

邮编: 201612

**Zip Code: 201612**

内销业务: 电话: 86-21-64061284 传真: 86-21-64462799

零件服务: 电话: 86-21-64851424 传真: 86-21-64069792

**Overseas Business: TEL: 86-21-64853303 FAX: 86-21-64854304**

**E-mail: sales@highlead.com.cn <http://www.highlead.com.cn>**

制造商保留因技术改进而更改内容的权利, 恕不另行通知

2016年7月印制