

海菱
® **HIGHLEAD**

GK0058-AC

高速链式侧切刀平缝机

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—

一、操作使用说明

1. 操作前注意事项	1
2. 技术规格	1
3. 机器的安装	1
4. 注油	2
5. 面线的穿法	2
6. 底线的穿法	2
7. 缝线张力	3
8. 针板组件的安装	3
9. 切刀的安装与操作	3
10. 针距调整	4
11. 安装机针	4
12. 压脚高度调整	4
13. 送料牙高度调整	5
14. 送料牙与机针的同步	5
15. 针杆高度调整	5
16. 机针和弯针的调整	5
17. 弯针相对机针的同步	5
18. 弯针的勾取	5
19. 弯针和机针间的间隙	6
20. 保针架的同步	6
21. 保针架的位置	6
22. 底线打线凸轮	6
23. 挑线杆线量调节板的位置	7
24. 中间导线钩	7
25. 缝纫机的保养	7
26. 故障和措施	8

二、零件样本

1. 操作前注意事项

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。
- (6) 如果装设了皮带罩及护手罩或护眼罩, 在没有这些安全设施前请勿操作机器。

2) 操作前须知:

- (1) 如果油槽内没有加满油, 请勿操作机器。
- (2) 如果机器是滴油润滑, 在润滑前不要操作机器。
- (3) 当一台缝纫机首次运转时, 请验证主动轮的旋向。(从主动轮方向看过去, 主动轮旋向为逆时针方向。)
- (4) 请核对电压(单相或三相)与铭牌上的数据是否相符。

3) 操作条件:

- (1) 避免在非正常高温(35°C或更高)或低温(5°C或更低)状态下使用机器, 否则机器将出现故障。
- (2) 避免在灰尘环境下使用机器。

2. 技术规格

型号	GK0058-AC		
最高缝速	4500 转/分		
线迹长度	1.4mm-4mm		
压脚提升高度	手动 4mm 膝控 10mm		
机针	DB×1 9#-14#		
润滑方式	自动润滑		
挑线杆	针杆式挑线杆		
电动机	370 瓦缝纫机专用电机		

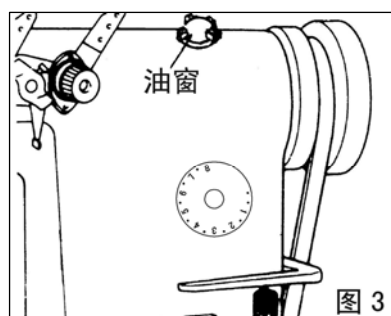
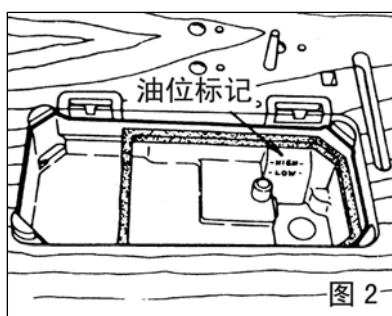
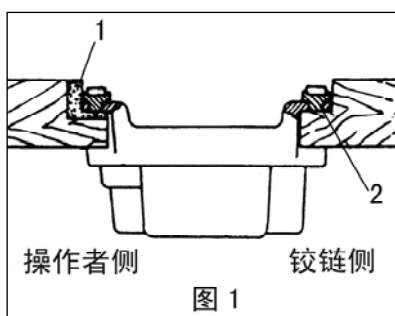
3. 机器的安装 (图 1)

油盘的安装:

将油盘支座(1)和油盘座(2)装在台板矩形孔的四角, 用油盘座钉将其固定, 再装上油盘。

整机的安装:

将机壳铰链放入底板侧铰链孔内, 与台板的机壳铰链套相嵌合, 即将整机放到四只角的缓冲垫上。



4. 注油 (图2、图3)

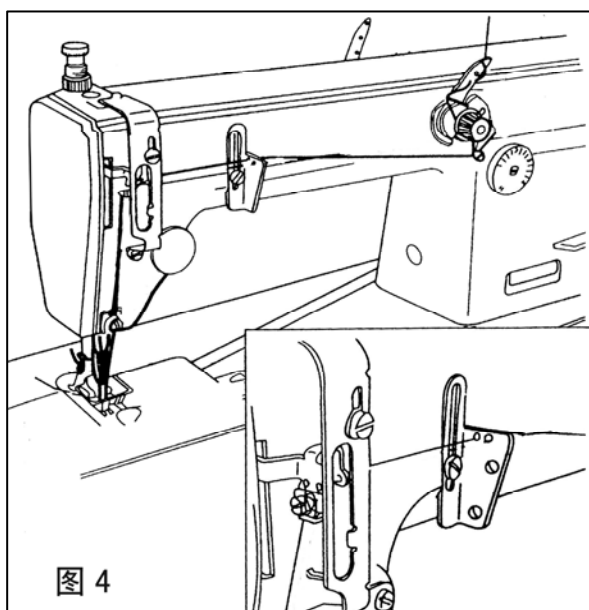
- (1) 向油盘里加入缝纫机油至油位标记 HIGH 记号部位;
- (2) 如果油面低于 LOW 记号, 应再加油;
- (3) 加油后开动机器, 润滑正常时, 应能看到油液喷到油窗上 (喷溅到油窗上的油量多少与总油量无关, 所以不必担心);
- (4) 如需换新油, 旋下放油螺钉, 排净污油, 清扫油盘污尘, 旋紧放油螺钉, 加注新油。
- (5) 使用新机器或长期未使用的缝纫机时, 需抬起压脚以每分钟 4000-4500 转的速度空转约 10 分钟。

5. 面线的穿法 (图4)

在针杆上升到了最高位置时, 按图示顺序依次穿过各线孔。

线从操作者一侧向外穿过机针。

面线穿过机针后必须再拉出 100mm 长线头。



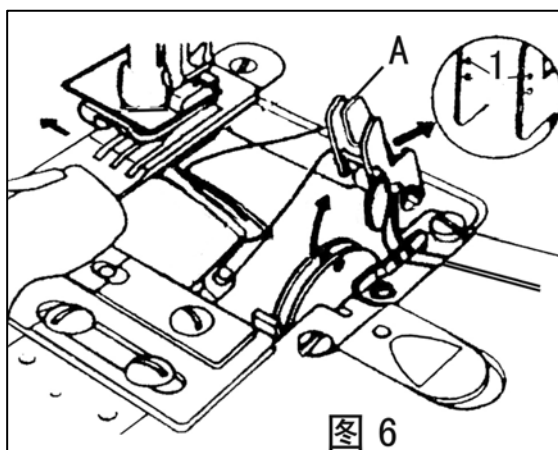
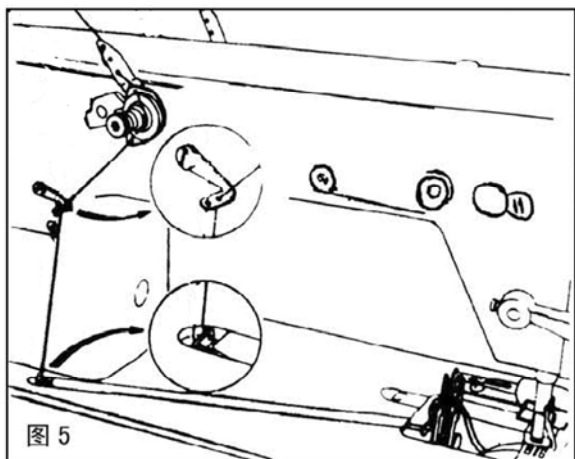
6. 底线的穿法 (图5、图6)

底线按图示顺序依次穿过各线孔。

(1) 按图 5 所示穿过夹线器单面导线板, 如用捻度大的线或缝纫时需针距大的时候应穿两个孔;

(2) 把图 6 中的扳簧朝操作人员侧拉, A 就向上抬起;

(3) 穿弯针线时, 用附件中的镊子按图所示将线穿过, 在弯针的前端拉出 50mm 长线头。



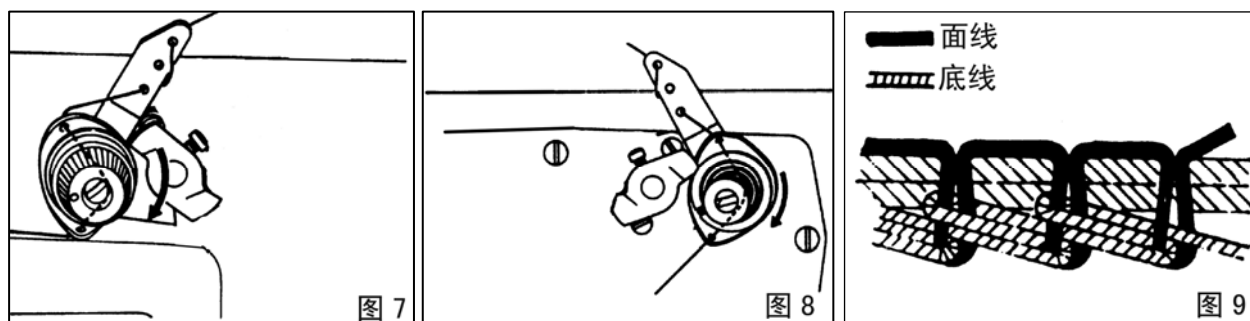
7. 缝线张力（图 7、图 8、图 9）

在实际的使用中，根据不同的工作条件调节缝线张力。

(1) 面线张力主要是通过面线夹线器中的夹线簧来调节，右旋夹线螺钉，增加张力；左旋夹线螺钉，减小张力；

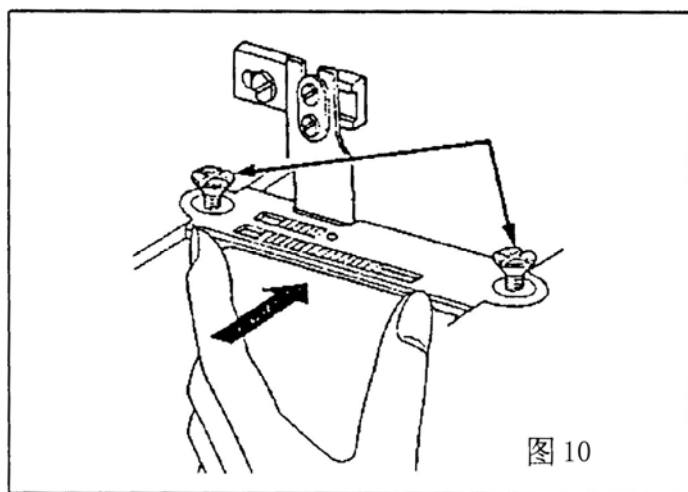
(2) 底线张力主要是通过底线夹线器中的夹线簧来调节，右旋夹线螺钉，增加张力；左旋夹线螺钉，减小张力。

面线和底线形成的链式线迹如图 9 所示。



8. 针板组件的安装（图 10）

安装针板组件时，一定要把切刀移动到最下端，让针板组件轻轻地顶到刀片，然后交替的拧紧两个固定螺钉。



9. 切刀的安装与操作（图 11）

切刀的操作：

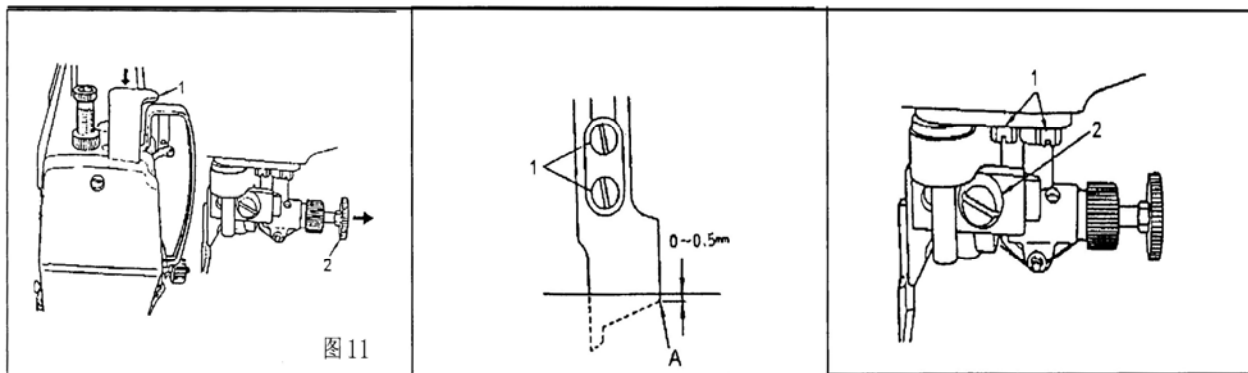
- ①让切刀刀动作时，请按压控刀杆 1，使切刀下降，缝纫机同时驱动。
- ②让切刀刀停止动作，转换为普通缝纫机时，沿箭头方向拉出旋钮 2。

切刀的安装：

- ①如图所示安装切刀，切刀下降到最下点时，上下移动切刀，让切刀的 A 部比针板的上平面低 0-0.05 毫米。

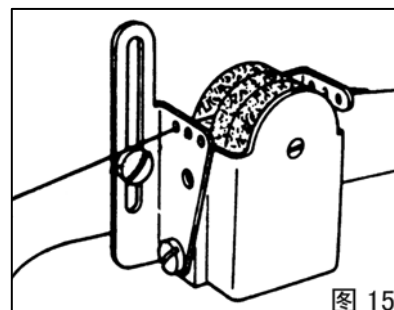
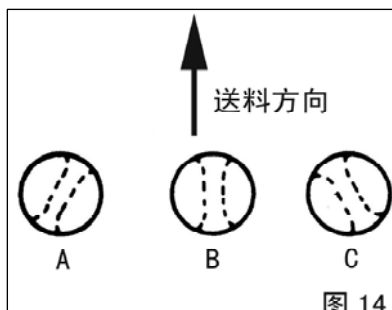
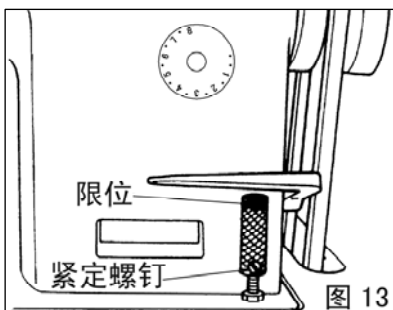
切断宽度的变更:

- ①切断宽度通过更换针板组件来决定。更换时，请拧松导向架导轨固定螺钉 1，平行地拉出切刀，以保持良好的切断质量。
- ②因变更了针板组件的尺寸，而需要变更切刀位置时，请拧松螺钉 2。
- ③标准规格安装的是 3.2 毫米的针板组件。



10. 距调整 (图 13)

- (1) 针距长度的调节，只要转动针距标盘至所需数字即可，标盘上刻度的数字用 mm 表示；
- (2) 针距从大到小改变送料刻度时，应一边将倒送料扳手朝下压，一边转动针距标盘；
- (3) 针距最大是 4mm，最小是 1.4mm；
- (4) 按下倒送料扳手，针距变为紧密缝 (1.4mm)，该功能可用于起始缝和终止缝，或需加强缝的部分；
- (5) 该机型不能进行倒缝。



11. 安装机针 (图 14、图 15)

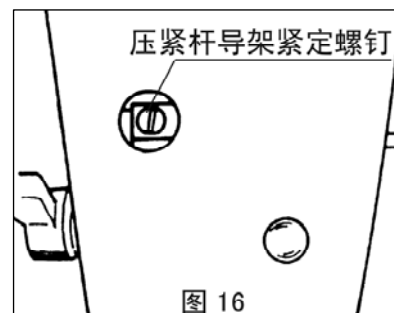
在使用化纤线时，机针针孔的方向不能如图 14 中的 C 的方向安装。

该机型使用 DB×1 9#-14#机针。使用化纤线缝制时，可按图 15 所示的形式放置硅油，油箱应另外定置。

12. 压脚高度调整 (图 16)

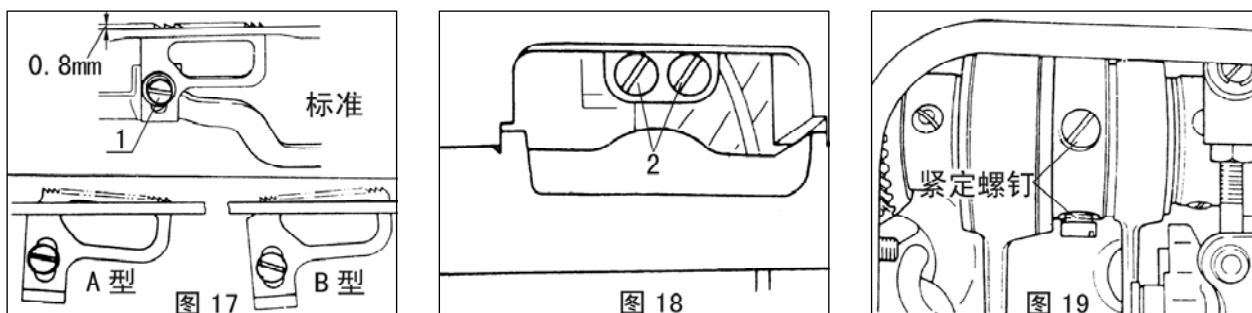
为了调换压脚或改变压脚高度、角度:

- (1) 拆下面板上的孔塞；
- (2) 旋松压杆导架的紧定螺钉进行调节；
- (3) 调节后旋紧紧定螺钉。



13. 送料牙高度调整 (图 17、图 18)

旋松图 18 中的螺钉 (2)，送料牙的倾角即可调节成图 17 中的标准型、A 型、B 型，送料牙最大突出量是 0.8mm，用图 17 中的螺钉 (1) 调节。

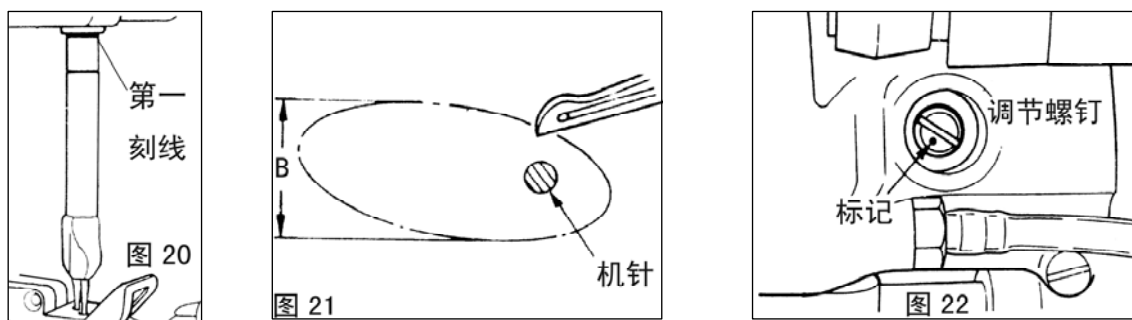


14. 送料牙与机针的同步 (图 19)

针尖下降至针板上平面 3mm 时，送料牙刚好全部下降至针板上平面以下，此时正好同步，可调节图 19 中紧定螺钉。

15. 针杆高度调整 (图 20)

使用 DB×1 机针时，可通过针杆上刻线的位置进行调整。针杆在下死点时，针杆上刻线应对准针杆下衬套的下端面，这样就决定了针杆的高度。



16. 机针和弯针的调整 (图 21、图 22)

弯针前后运动量的调节：

按如下顺序调节可得弯针椭圆运动中所示的 B 尺寸（通常 B 的尺寸在最大时为 3.7mm，各种规格的机针都能缝纫）

- (1) 拆下弯针曲柄罩壳上的橡皮塞；
- (2) 用手转动上轮；
- (3) 先旋松定位螺钉和紧定螺钉，调节有标记的调节螺钉；
- (4) 把调节螺钉上的冲印标记向右旋转，B 的尺寸就会变大，反之变小；
- (5) 旋紧定位螺钉和紧定螺钉。

17. 弯针相对机针的同步 (图 23)

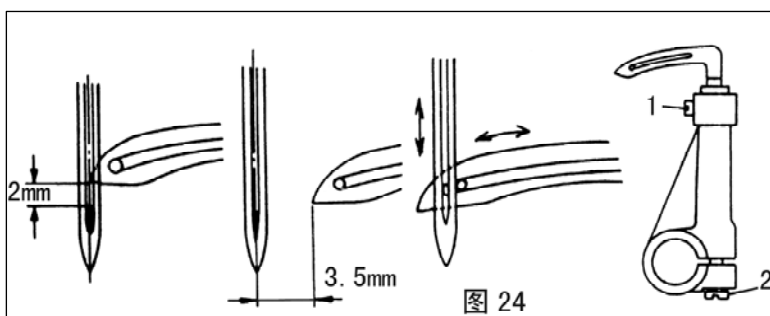
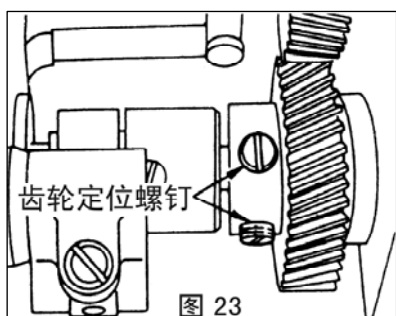
机针在最低点时，弯针退到最后，旋松图 23 中所示的齿轮定位螺钉进行同步调整。

18. 弯针的勾取 (图 24)

(1) 弯针的针尖到达机针中心位置时，弯针针尖离机针针孔上段的距离标准值是 2mm，此时针杆下刻线和针杆下衬套下端面对齐；

(2) 弯针的后退量约 3.5mm；

(3) 机针孔和弯针孔的相对关系如图 24 所示（左右弯针可以分别调整）。

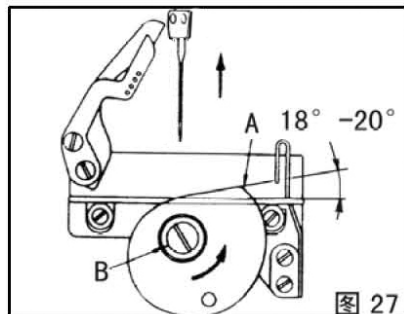
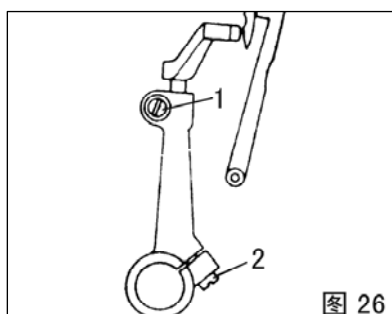
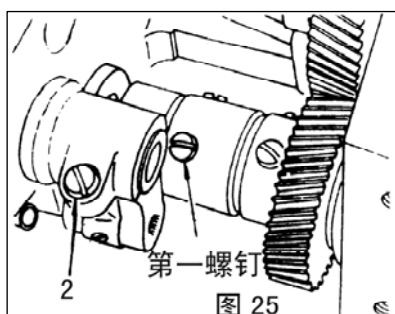


19. 弯针和机针间的间隙

保针架调整后，机针和弯针间应留有一定间隙，即用手指轻压机针，机针也不应该碰到弯针针尖。如果间隙太小了，机针的侧面与弯针针尖就会因相互碰撞而损伤。

20. 保针架的同步 (图 25)

保针架的同步，由图 25 中的第一螺钉旋入弯针轴上的平面以及与平端螺钉 (2) 的配合而决定。



21. 保针架的位置 (图 26)

摆动保针架位置，使弯针勾取面线时让机针的针尖轻轻触至保针架，其高度应调整到不触及固定保针架范围，旋松图中螺钉 (1) (2) 即可进行调节。

固定保针架和摆动保针架与机针的间隙为 0.1mm-0.2mm，缝纫机运转时不得强行夹住机针。

22. 底线打线凸轮 (图 27)

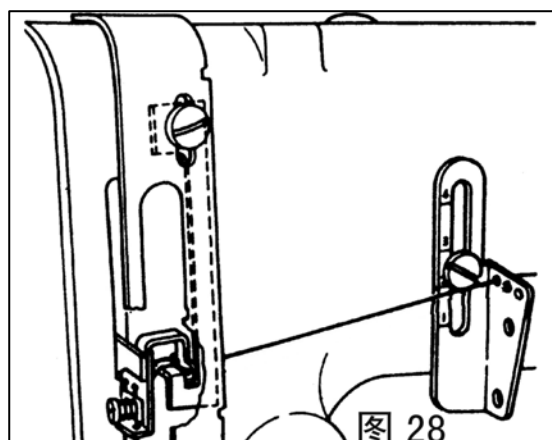
底线打线凸轮的位置如图所示，机针在最高点时，打线凸轮平面部分和钢丝平行部分的夹角为 18° - 20°，旋松螺钉 B 进行调整，调整结束后旋紧螺钉。

调整时请注意：底线从打线凸轮的突端 A 脱出时，针尖要完全进入底线弯针的线环中。

23. 挑线杆线量调节板的位置 (图 28)

针杆在最低点时, 如图所示, 用挑线杆线量调节板挡住面线, 这样勾取面线时, 面线线环变大。

此外, 针杆在最低处时, 也有拉紧面线线环的作用, 通常在使用较细的缝线时, 应把线量调节板降到最低点。



24. 中间导线钩 (图 29)

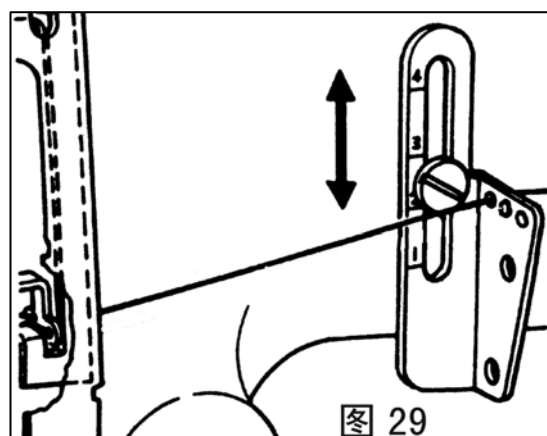
中间导线钩的位置也关系到跳针现象的发生, 一般把下列位置作为基准:

棉线 # 80~# 50

中间导线钩刻度 2-3

化纤线 # 80~# 50

中间导线钩刻度 1-2



25. 缝纫机的保养

为了使缝纫机保持良好的工作状态, 要做到以下事项:

每日必须检查的事项:

- (1) 运转时, 油窗内的油在飞溅;
- (2) 运转时, 一听到有异常声音, 即应停止缝纫作业, 并请修理工来检查。

每周一次检查部位:

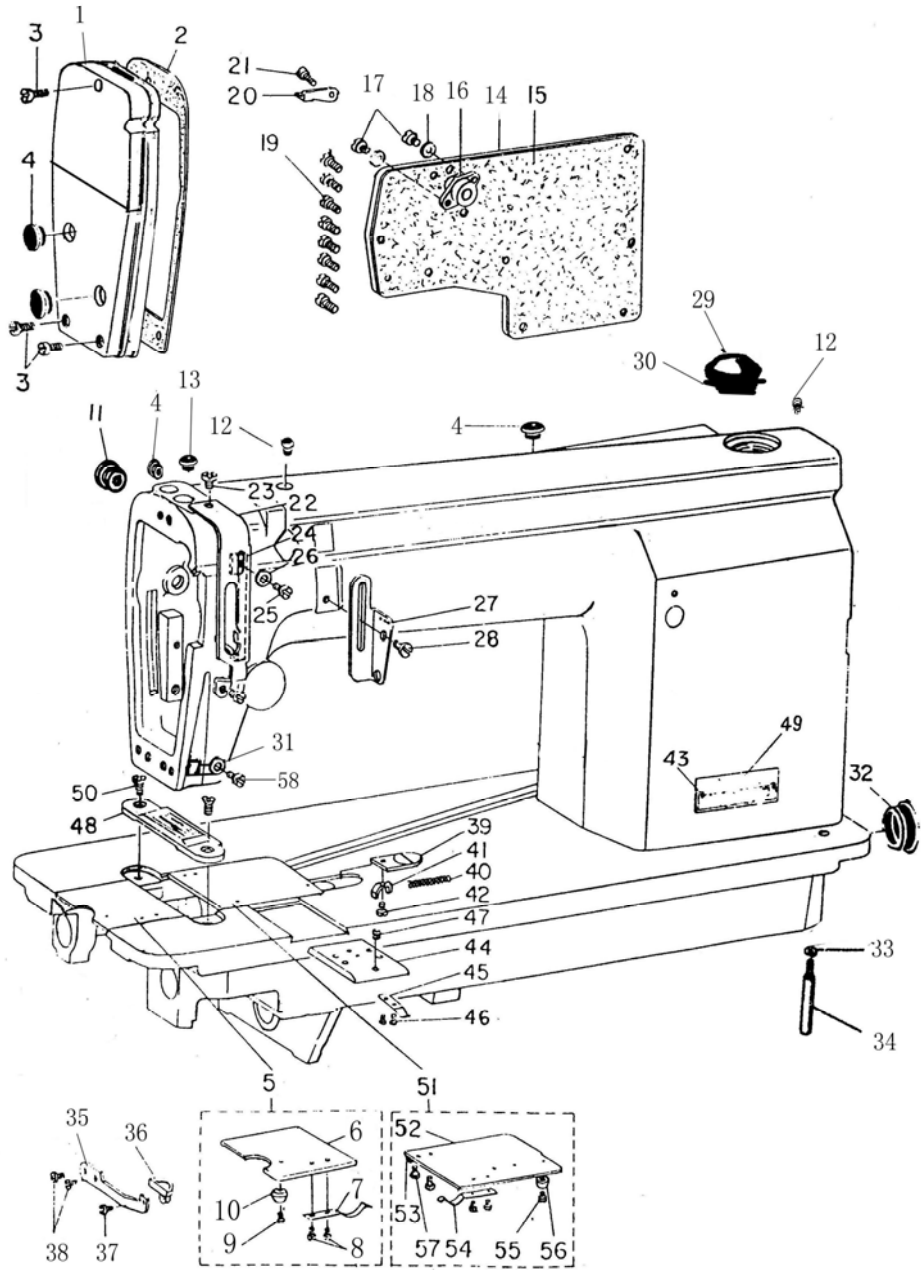
- (1) 拆下针板、推板、凸轮盖, 用刷子清洗送料牙槽中的灰尘;
- (2) 把机头翻转, 去除油泵过滤网上的垃圾及油盘内的灰尘;
- (3) 发现润滑油黑脏时, 只需旋下油盘的排油螺钉排空污油, 换入新的润滑油;
- (4) 油必须高于最低线 (Low);
- (5) 用布揩去沾在油盘磁铁上的黑粉。

26. 故障和措施

编号	事故内容	原 因	措 施
1	断 线	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝线质量差 2. 缝线太粗 3. 机针过热熔断缝线 4. 缝线张力太强 5. 机针、弯针、针板、保针架过线部分损伤 6. 线量未调节好 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用质量好的缝线 2. 调换合适的缝线 3. 使用硅油或降低转速 4. 旋松夹线螺母 5. 用油石磨光再抛光 6. 调节线量调节板
2	跳 针	1. 面线跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 调整弯针勾取量 2. 调整弯针与机针的间隙 3. 调整机针同弯针的同步 4. 根据缝线的情况调整线量调节板 5. 调整中间导线钩的位置 6. 检查机针安装是否正确 7. 检查保针架的位置和同步是否正确 8. 检查缝线是否穿正确
		2. 底线跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 按上述面线跳针 1、2 检查 2. 检查底线凸轮的同步 3. 稍微增强底线的张力 4. 检查缝线穿的是否正确
		3. 使用化纤线时的跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用硅油 2. 降低转速 3. 使用化纤线用的机针
		4. 使用合成纤维线时的跳针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 降低转速 2. 使用硅油
3	线迹不良	<ol style="list-style-type: none"> 1. 面线张力太弱 2. 底线张力太弱 3. 缝线太粗 4. 中间导线钩的位置不够正确 5. 挑线杆线量调节板位置不正确 6. 针板 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 旋紧面线夹线螺母 2. 旋紧底线夹线螺母 3. 调换大号机针 4. 调整中间导线钩的位置 5. 调整线量调节板的位置 6. 使用针孔大的针板
4	断 针	<ol style="list-style-type: none"> 1. 机针弯 2. 送料和机针不同步 3. 压脚的安装有问題 4. 保针架有问題 5. 面线张力过强 6. 机针太粗 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 调换机针 2. 调整到同步 3. 压脚孔、针板孔的中心与机针中心要一致 4. 检查保针架的位置与同步 5. 放松面线张力 6. 使用合适的机针
5	起 皱	<ol style="list-style-type: none"> 1. 缝线张力过强 2. 底线打线凸轮不同步 3. 各过线处光洁度有问題 4. 压脚压力太强 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 降低缝线张力，特别是底线张力 2. 进行调节，使其同步 3. 研磨各过线部分 4. 旋松调压螺钉

A. 机壳部件

机壳部件



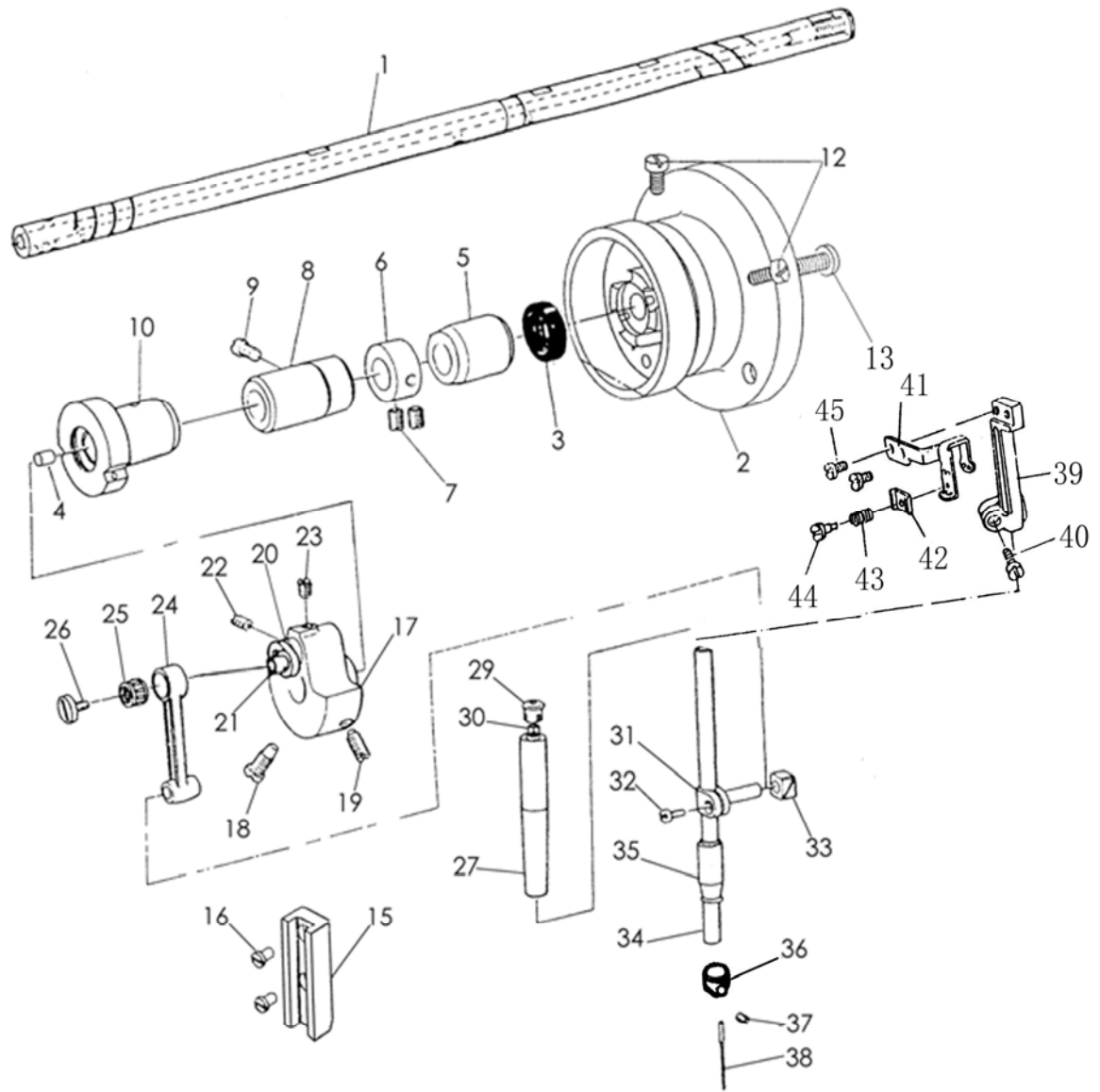
A. 机壳部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
A01	57H01-010P01	面板	1	
A02	57H01-026P01	面板橡胶垫	1	
A03	72T1-016	面板螺钉	3	
A04	72T1-004C4	橡皮塞	5	φ 11.8
A05	5S1-11C	左推板组件	1	
A06	5S1-11C1	左推板	1	
A07	5S1-11C2	左推板定位弹簧	1	
A08	J9. 0. 3	推板簧梭床盖螺钉	2	
A09	5S1-11C3	左推板锁紧圈	1	
A10	61-04-01/B7/Z1	推板簧螺丝	1	
A11	72T1-003C4	橡皮塞	1	φ 19
A12	72T1-011	橡皮塞	2	φ 5. 7
A13	72T1-009	橡皮塞	2	φ 5. 7
A14	259H01-017P01	后盖板	1	
A15	259H01-018P01	后盖板垫片	1	
A16	5S1-27E	松线钉轴套组件	1	
A17	5S1-28	松线钉轴套螺钉	2	
A18	5S1-29	松线钉轴套垫圈	2	
A19	72T1-017	后盖板螺钉	8	
A20	5S1-21	两眼过勾	1	
A21	22T2-004	两眼过勾螺钉	1	
A22	5S1-15	挑线杆罩	1	
A23	22T2-004	挑线杆罩螺钉	2	
A24	5S1-14	挑线张力器	1	
A25	22T2-004	挑线张力器螺钉	1	
A26	22T2-007	后盖板螺钉垫圈	1	
A27	5S1-16	面线过线板	2	
A28	22T2-019	面线过线板滑块导轨螺钉	1	
A29	12H1-007C1	油窗	1	
A30	12H1-007C2	油窗O型圈	1	
A31	22T1-014	线勾	1	
A32	5S1-32	下轴孔油罩	1	
A33	GB/T93 6	弹簧垫片	1	
A34	7WF4-013	底板撑脚	1	
A35	5S1-24	左推板板手簧	1	
A36	5S1-23	左推板板手	1	
A37	6A2-14	针杆过线架螺钉	1	
A38	22T2-004	挑线杆防护罩螺钉	2	
A39	5S1-02	右推板板手	1	
A40	5S1-03	板手簧	1	
A41	5S1-05	弹簧顶片	1	
A42	5S1-04	螺钉	1	
A43	GB/T 827 2. 5×5	铭牌铆钉	2	
A44	5S1-06	卷边调节板	1	

A. 机壳部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
A45	5S1-08	调节板锁紧簧	1	
A46	J9.0.3	推板簧梭床盖螺钉	2	
A47	5S1-07	左推板定位螺钉	1	
A48	259H01-014P01	针板	1	
A49	259H01-005P01	型号牌	1	
A50	72T1-019	针板螺钉	2	
A51	5S1-09B	右推板组件	1	
A52	259H01-007P01	右推板	1	
A53	5S1-09B4	右推板定位片	1	
A54	5S1-09B3	右推板定位簧	1	
A55	61.04.01/B7/Z1	推板簧螺丝	1	
A56	5S1-09B2	右推板锁紧圈	1	
A57	J9.0.3	推板簧梭床盖螺钉	4	
A58	22T1-003C6	线勾螺钉	2	

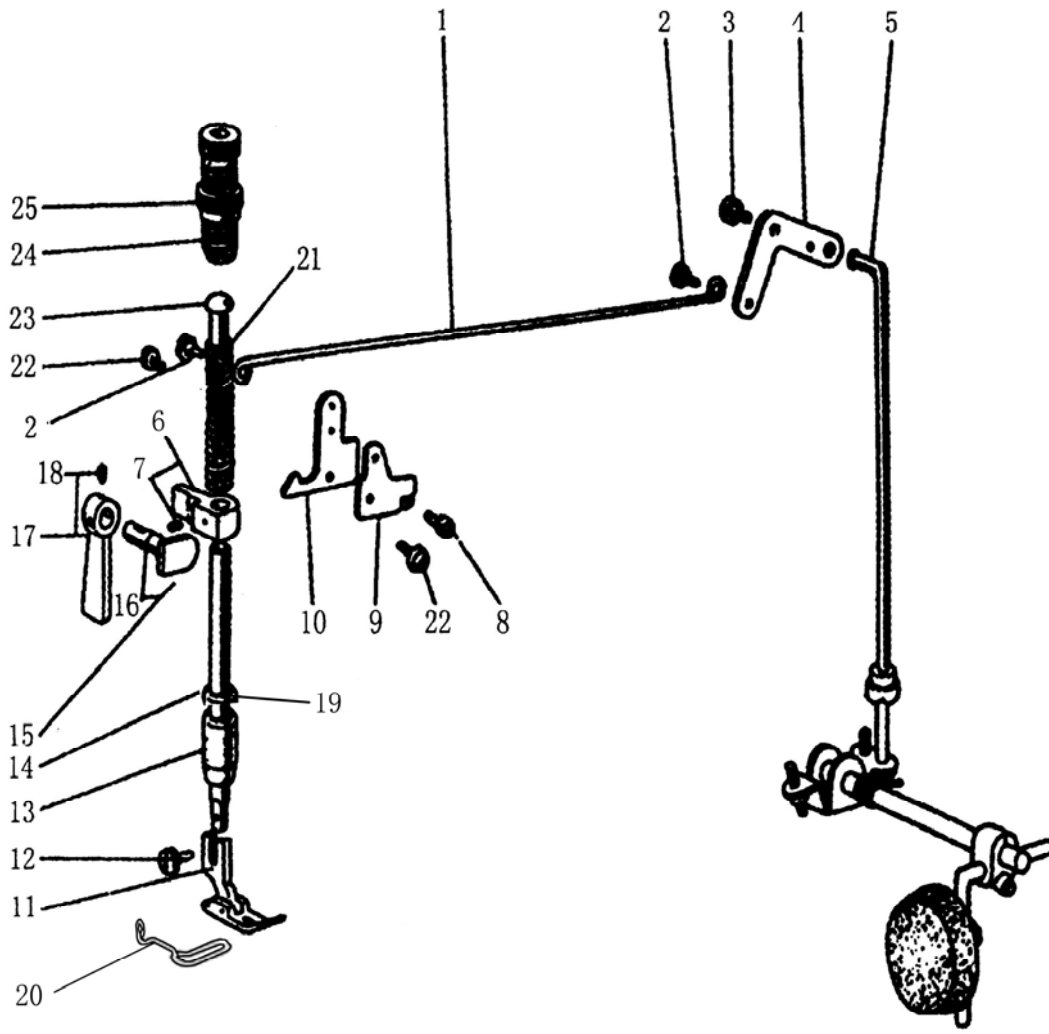
B. 上轴针杆部件



B. 上轴针杆部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
B01	57H02-008G01	上轴	1	
B02	72T3-004C1	上轮	1	
B03	72T3-003B	上轴后套油封	1	
B04	22T3-001A2	上轴橡皮塞	2	
B05	72T3-002	上轴后轴套	1	
B06	22T6-005B	上轴挡圈	1	
B07	22T3-002B2	上轴挡圈螺钉	2	
B08	22T3-004	上轴中轴套	1	
B09	22T2-002	上轴中轴套螺钉	1	
B10	22T3-003	上轴前轴套	1	
B12	22T3-007C2	上轮螺钉	2	
B13	22T3-008	上轴油封螺钉	1	
B15	22T2-018	针杆接头滑块导轨	1	
B16	22T2-019	滑块导轨螺钉	2	
B17	57H02-002G01	针杆曲柄	1	
B18	22T2-007	针杆曲柄定位螺钉	1	
B19	22T2-006	针杆曲柄螺钉	1	
B20	GR1838	挑线曲柄挡圈	1	
B21	22T2-001A4	挑线曲柄	1	
B22	72T2-004B2	挑线曲柄定位螺钉	1	
B23	72T2-004B2	挑线曲柄螺钉	1	
B24	22T2-001A2	针杆连杆	1	
B25	22T2-001A5	针杆连杆滚针轴承	1	
B26	22T2-001A6	针杆连杆左旋螺钉	1	
B27	22T2-008	针杆上轴套	1	
B29	72T2-005	针杆上轴套橡皮塞 $\phi 8.8$	1	
B30	22T2-010	毛毡	1	
B31	22T2-001A8	针杆接头	1	
B32	22T1-003C6	针杆连接柱螺钉	1	
B33	22T2-020	针杆接头滑块	1	
B34	57H02-006P01	针杆	1	
B35	72T2-006	针杆下轴套	1	
B36	57H02-007P01	针杆过线环	1	
B37	22T2-017	夹针螺钉	1	
B38	JZDB1000G1403	DB \times 1 #14	1	
B39	5S2-25	挑线杆柄	1	
B40	5S2-26	螺钉	1	
B41	5S2-24	挑线杆	1	
B42	5S2-28	夹线板	1	
B43	5S2-27	弹簧	1	
B44	5S2-29	夹线螺钉	1	
B45	22T2-001A9	挑线杆夹线板轴螺钉	1	

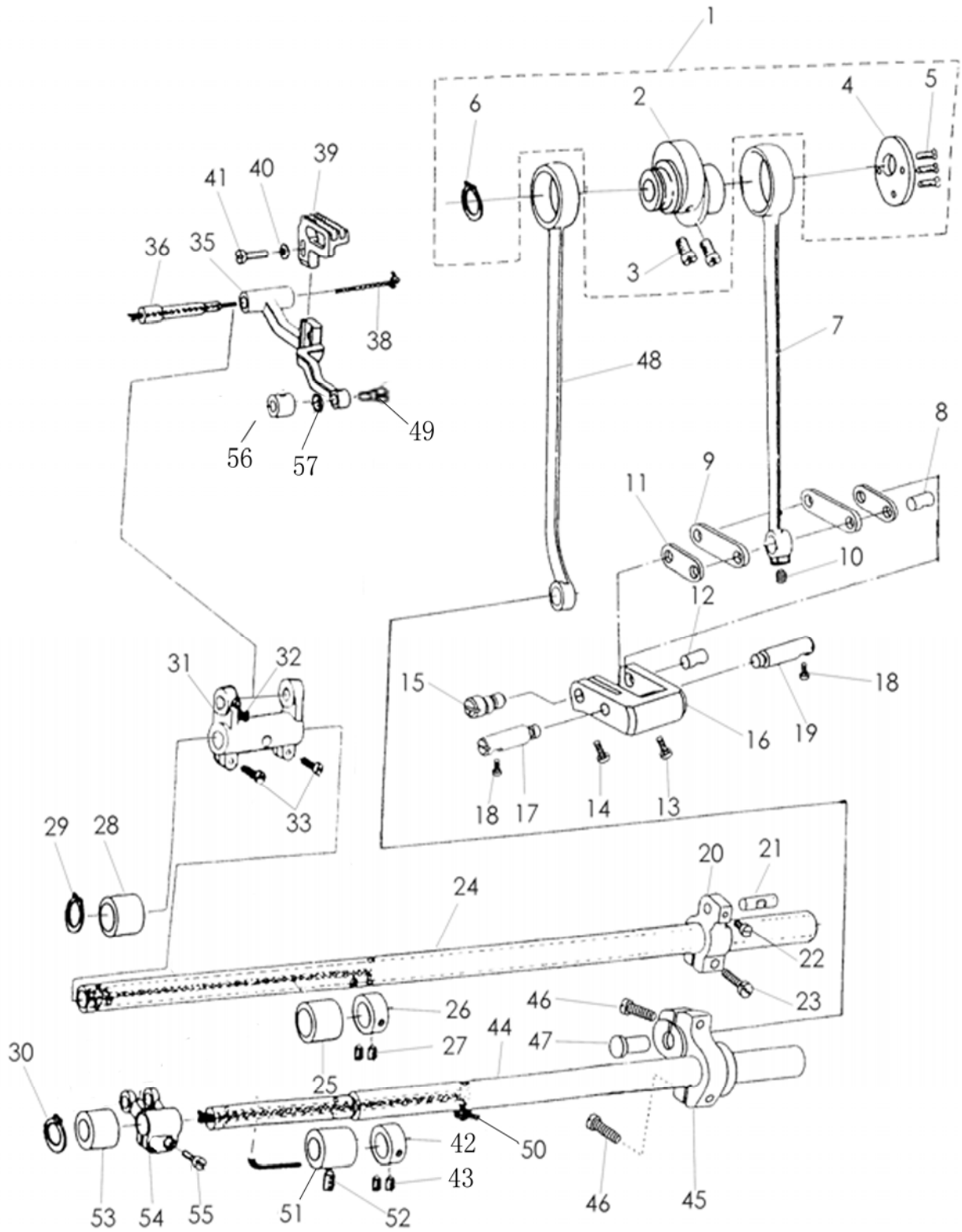
C. 压脚部件



C. 压脚部件

序号	零件图号	名 称	数量	备注
C01	22T7-004B3	膝控提升拉杆	1	
C02	22T7-004B2	铰链螺钉	2	
C03	22T7-005	膝控提升杠杆(右)螺钉	1	
C04	72T7-003C	膝控提升杠杆(右)	1	
C05	72T7-003C1	膝控提升连杆	1	
C06	259H01-020P01	压紧杆导架	1	
C07	72T3-005D1a3	压紧杆导架螺钉	1	
C08	22T7-005	松线凸轮螺钉	1	
C09	72T7-002B1-1	松线凸轮	1	
C10	22T7-004B1a	膝控提升杠杆(左)	1	
C11	72T7-013F	压脚1/4	1	
C12	22T7-015	压脚螺钉	1	
C13	82T1-001A1	压紧杆轴套	1	
C14	72T7-011	压紧杆	1	
C15	12H5-002B1	压脚提升凸轮	1	
C16	72T7-008	压紧杆提升凸轮油封	1	
C17	12H5-001A1	压脚扳手	1	
C18	72T1-017	压脚扳手螺钉	1	
C19	5S3-21	压紧杆油套	1	
C20	20G13-010P01	压脚防护罩	1	
C21	22T7-013	压紧杆弹簧	1	
C22	22T7-004B2	铰链螺钉	1	
C23	22T7-012	压紧杆弹簧导柱	1	
C24	72T7-006D1	调压螺钉	1	
C25	22T7-014E2	调压螺钉锁紧螺母	1	

D. 送料、拾牙部件



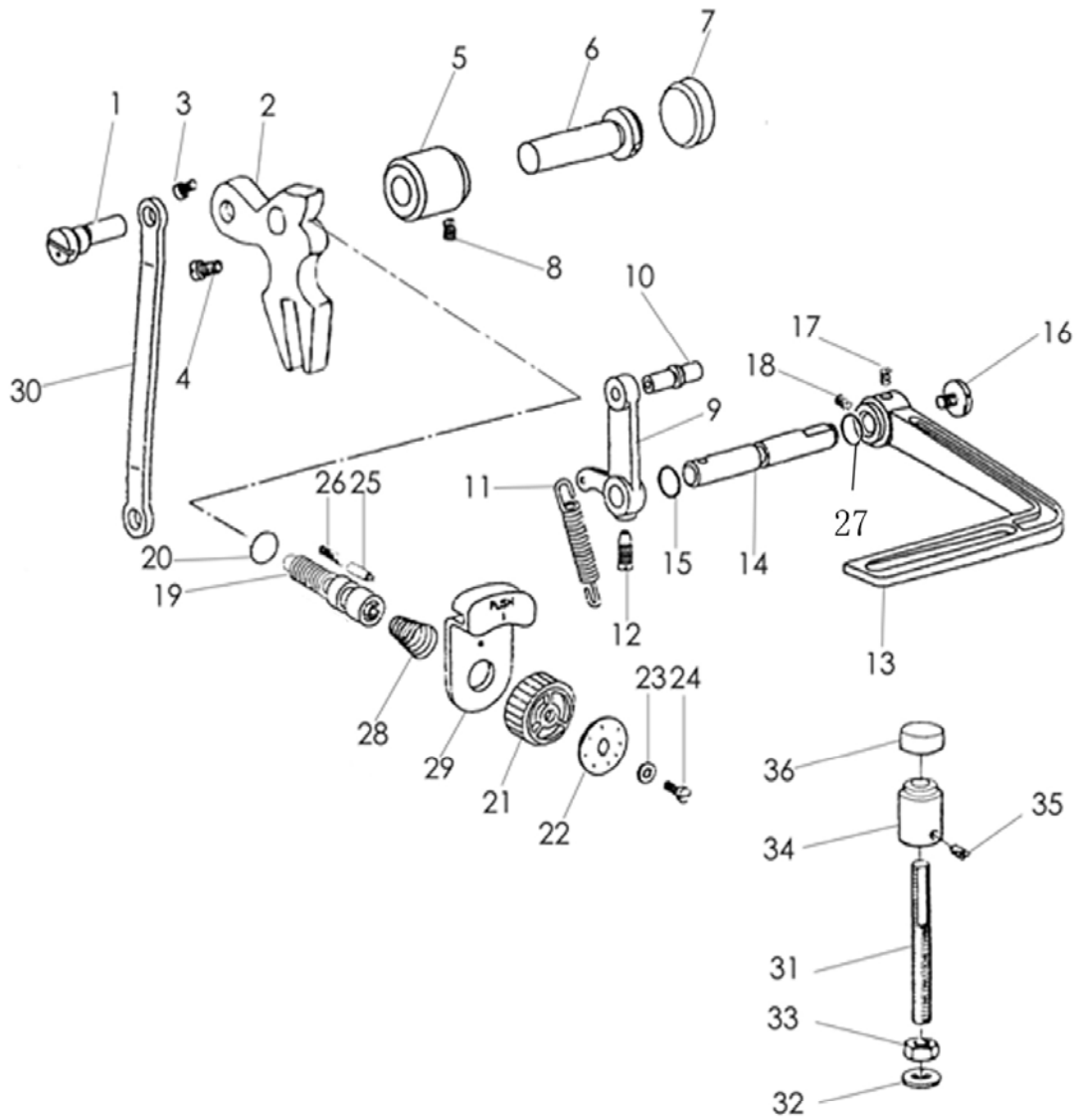
D. 送料、抬牙部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
D01	57H02-014G01	送布凸轮部件	1	
D02	82T2-003C1a1	送布凸轮	1	
D03	22T2-002	送布凸轮螺钉	2	
D04	82T2-003C1a2	送布凸轮盖板	1	
D05	82T2-003C1a3	偏心轮盖板螺钉	3	
D06	22T3-009D1b	抬牙连杆弹性挡圈	1	
D07	82T2-003C1a5	送布连杆	1	
D08	82T2-003C1a10-1	曲柄连杆长销	1	
D09	82T2-003C1a9-2	曲柄长连杆	2	
D10	82T2-003C1a6	送布连杆螺钉	1	
D11	82T2-003C1a9-1	曲柄短连杆	2	
D12	82T2-003C1a10-2	曲柄连杆短销	1	
D13	82T2-003C1a12	短连杆销螺钉	1	
D14	82T2-003C1a11	连杆偏心轴螺钉	1	
D15	82T2-003C1a14	连杆偏心轴	1	
D16	82T2-003C1a15	针距调节曲柄	1	
D17	82T2-005	针距调节曲柄定位销（左）	1	
D18	22T6-008D3	针距调节曲柄定位销（左）螺钉	2	
D19	82T2-004	针距调节曲柄定位销（右）	1	
D20	82T2-003C1a7	送布轴曲柄（右）	1	
D21	82T2-003C1a10	曲柄连杆短销	1	
D22	82T2-003C1a8	曲柄连杆短销螺钉	1	
D23	82T2-003C1a6	送布轴曲柄（右）螺钉	1	
D24	7WF-004	送布轴	1	
D25	7WF2-003	送布轴中轴套	1	
D26	22T6-005B1	送布轴挡圈	1	
D27	22T3-002B2	送布轴挡圈螺钉	2	
D28	7WF2-002	送布轴前轴套	1	
D29	GB/T894.1 15	送布轴轴用弹性挡圈	1	
D30	GB/T 894.1 15	抬牙轴轴用弹性挡圈	1	
D31	22T6-001A1a	牙架曲柄	1	
D32	22T2-019	牙架螺钉	1	
D33	72T6-001A6	牙架曲柄螺钉	2	
D35	5S4-02	牙架	1	
D36	5S-37P01	牙架销	1	
D38	5S4-37P2	牙架销油线	1	
D39	259H01-016	送料牙1/4"	1	
D40	5S4-08	送料牙螺钉垫圈	1	
D41	5S4-09	送料牙螺钉	1	
D42	22T6-005B1	送布轴挡圈	1	
D43	22T3-002B2	送布轴挡圈螺钉	2	
D44	5S4-39	抬牙轴	1	
D45	82T10-002B	抬牙后曲柄	1	

D. 送料、拾牙部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
D46	22T6-001A1b	曲柄螺钉	2	
D47	22T6-007	拾牙轴曲柄铰链轴	1	
D48	22T3-009D1	拾牙连杆	1	
D49	72T6-002B1b	拾牙叉滑块轴	1	
D50	5S4-38	拾牙轴送料轴油线	1	
D46	22T6-001A1b	曲柄螺钉	2	
D47	22T6-007	拾牙轴曲柄铰链轴	1	
D48	22T3-009D1	拾牙连杆	1	
D49	72T6-002B1b	拾牙叉滑块轴	1	
D50	5S4-38	拾牙轴送料轴油线	1	
D51	5S4-10	拾牙轴中轴套	1	
D52	22T2-002	拾牙轴中轴套螺钉	1	
D53	5S4-10	拾牙轴前轴套	1	
D54	82T10-001A1a1	拾牙前曲柄	1	
D55	22T6-008D3	拾牙前曲柄螺钉	1	
D56	72T6-007D1a	拾牙叉滑块	1	
D57	72T6-007D1b	拾牙叉滑块垫圈	1	

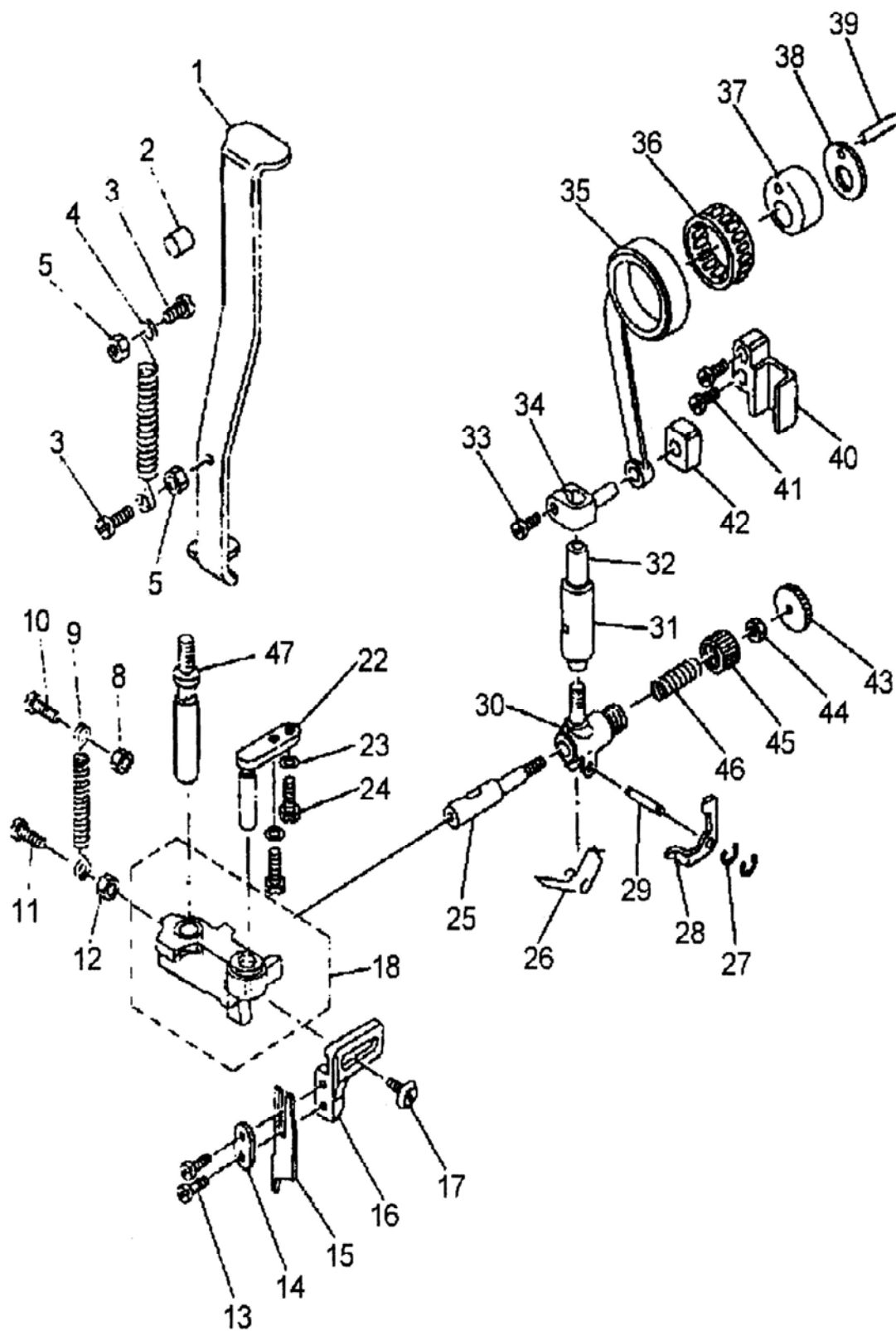
E. 针距调节部件



E. 针距调节部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
E01	12H4-001A2	针距调节连杆轴	1	
E02	14H4-001A1	针距调节摆杆	1	
E03	22T6-008D3	针距座长螺钉	1	
E04	22T5-010D4	针距座短螺钉	1	
E05	82T1-001A5	针距座衬套	1	
E06	22T5-004	针距调节摆杆铰链轴	1	
E07	82T1-012	橡皮塞 $\phi 20$	1	
E08	22T2-002	针距座衬套紧固螺钉	1	
E09	22T5-012E	倒缝操纵杆曲柄	1	
E10	22T5-012E1a	操纵杆曲柄滚柱组件	1	
E11	22T5-012E2	操纵杆曲柄弹簧	1	
E12	22T5-013	操纵杆曲柄螺钉	1	
E13	72T5-006C1	倒缝操纵杆	1	
E14	22T5-010D2a	倒缝操纵杆短轴	1	
E15	22T5-010D2b	倒缝操纵杆短轴O型圈	1	
E16	22T5-010D3	倒缝操纵吊紧螺钉	1	
E17	22T5-001A4	反向送料扳手定位螺钉	1	
E18	22T5-001A4	反向送料扳手支头螺钉	1	
E19	82T5-017D1	针距调节螺杆	1	
E20	22T5-006C4	针距标盘螺杆O型圈	1	
E21	82T5-017D2a1	针距盘	1	
E22	82T5-017D4	针距标盘	1	
E23	82T5-017D5	标盘螺钉衬套	1	
E24	82T5-017D6	针距标盘螺钉	1	
E25	82T5-003	止动销	1	
E26	22T5-009	止动销弹簧	1	
E27	22T5-011	倒缝操纵杆垫圈	1	
E28	82T5-017D7	针距按键簧	1	
E29	82T5-017D3	针距按键	1	
E30	82T2-003C1a4	针距调节连杆	1	
E31	5S4-32M3	倒送料挡块螺杆	1	
E32	5S4-34	挡块螺杆垫圈	1	
E33	5S4-33	挡块螺杆螺母	1	
E34	5S4-32M2	倒送料挡块	1	
E35	21T3-003	倒送料挡块螺钉	1	
E36	5S4-32M1	倒送料挡块橡胶垫	1	

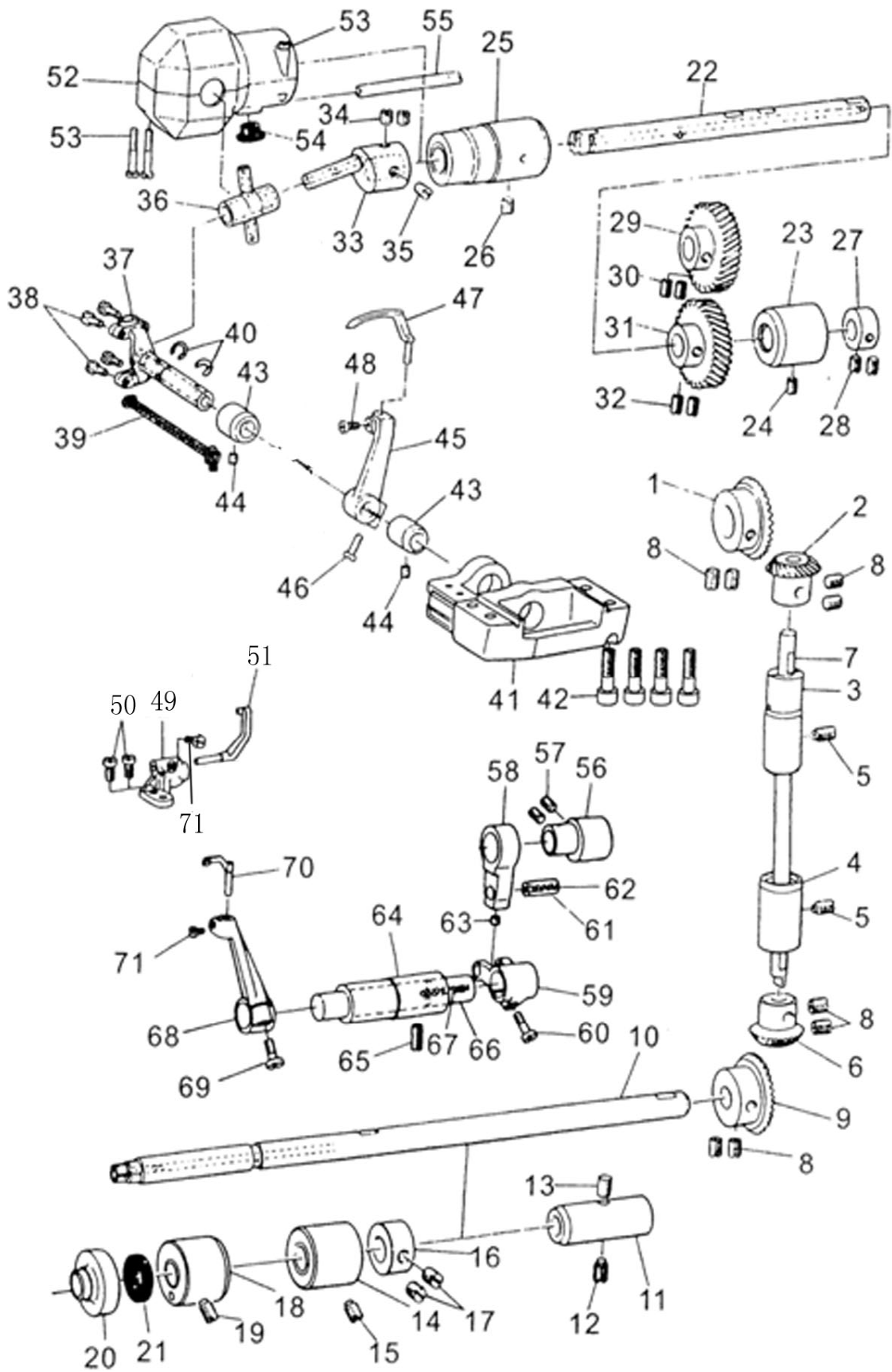
F. 切刀控刀部件



F. 切刀控刀部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
F01	57H05-001P01	控刀杆	1	
F02	57H05-002P01	控刀杆羊毛毡	1	
F03	20H9-001C	控刀杆拉簧螺钉	2	
F04	57H05-003P01	控刀杆拉簧	1	
F05	57H05-031P01	控刀杆拉簧螺帽	2	
F08	22T9-001A10	导向架拉簧螺帽（上）	1	
F09	57H05-004P01	导向架拉簧	1	
F10	22T5-001A4	导向架拉簧螺钉（上）	1	
F11	22T4-015	导向架拉簧螺钉	1	
F12	57H05-026P01	导柱螺帽	1	
F13	22T2-017	刀片固定螺钉	2	
F14	57H05-006P01	切刀垫片	1	
F15	57H05-007P01	切刀	1	
F16	57H05-008P01	刀架	1	
F17	57H05-030P01	刀架螺钉	1	
F18	57H05-009P01	刀架导向架	1	
F22	57H05-010P01	导向架导轨	1	
F23	GB/T848 5	固定螺钉垫圈	2	
F24	57H05-032P01	导向架导轨固定螺钉	2	
F25	57H05-012P01	导向架控制销	1	
F26	57H05-013P01	杠杆簧	1	
F27	GB/T896 1.5	E型挡圈	2	
F28	57H05-014P01	切刀控制杠杆	1	
F29	57H05-015P01	杠杆连接销	1	
F30	57H05-016P01	控制销导套	1	
F31	57H05-017P01	刀杆轴套	1	
F32	57H05-018P01	刀杆	1	
F33	22T2-001A9	刀杆接头螺钉	1	
F34	57H05-019P01	刀杆接头	1	
F35	57H05-020P01	刀杆连杆	1	
F36	30H2-003B1a2	滚针轴承	1	
F37	57H05-021P01	刀杆凸轮	1	
F38	57H05-022P01	止推垫片	1	
F39	57H05-023P01	连接销	1	
F40	57H05-024P01	刀杆接头滑块导轨	1	
F41	22T2-019	导轨固定螺钉	2	
F42	22T2-020	刀杆接头滑块	1	
F43	57H05-025P01	旋钮	1	
F44	57H05-026P01	导柱螺帽	1	
F45	57H05-027P01	导套盖	1	
F46	57H05-028P01	刀控弹簧	1	
F47	57H05-029P01	导向架导柱	1	

G. 弯针勾线部件



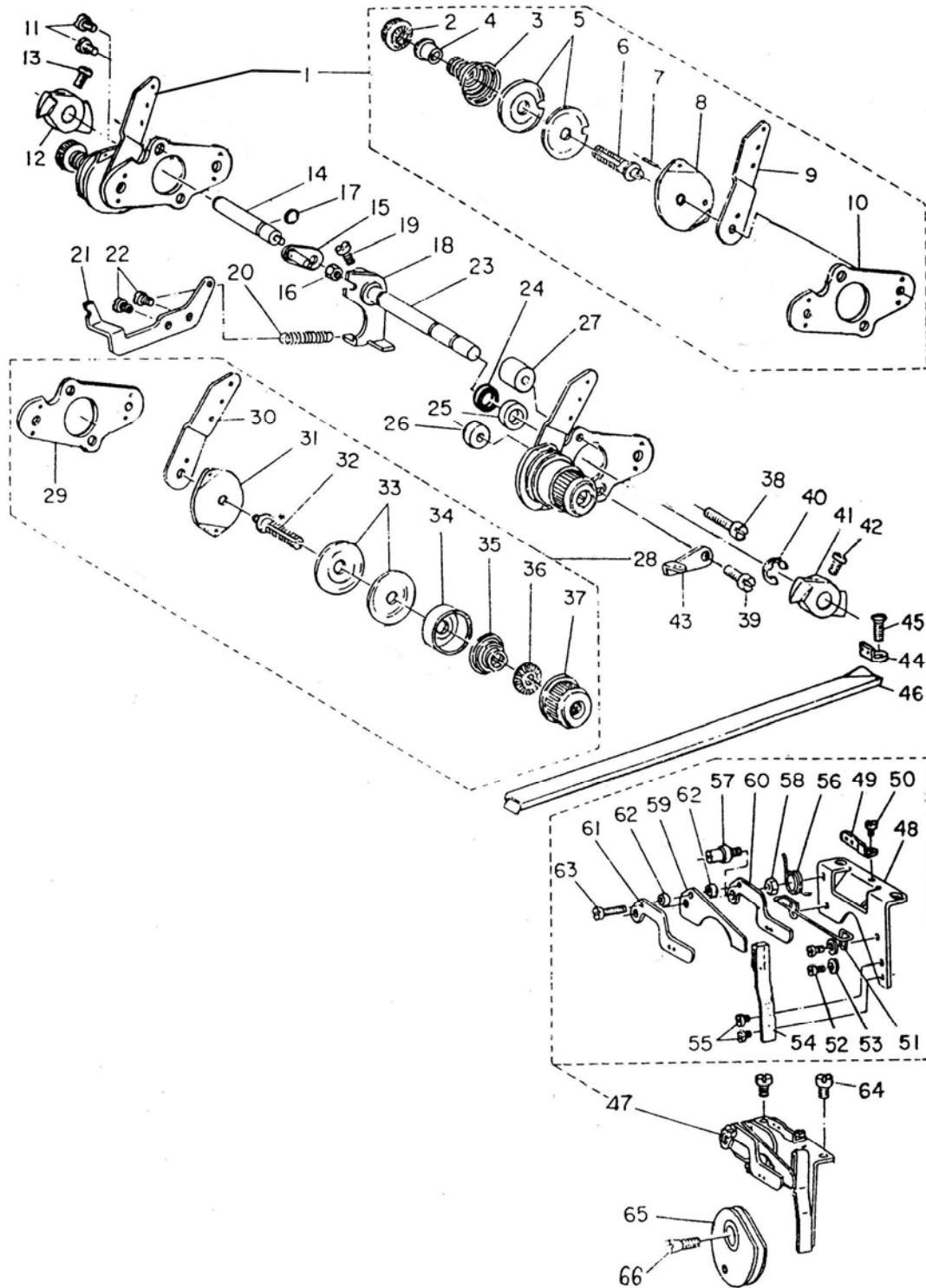
G. 弯针勾线部件

序号	样本图号	名称	数量	备注
G01	22T3-010E2a1	上轴伞齿轮	1	
G02	22T3-010E2a2	竖轴上伞齿轮	1	
G03	22T3-011	竖轴上轴套	1	
G04	22T3-011-1	竖轴下轴套部件	1	
G05	22T2-002	竖轴轴套螺钉	2	
G06	22T3-010E2a1	竖轴下伞齿轮	1	
G07	259H01-019P01	竖轴	1	
G08	22T2-005B3	伞齿轮螺钉	8	
G09	22T3-010E2a1	下轴伞齿轮	1	
G10	5S3-34	下轴	1	
G11	5S3-26	下轴后轴套	1	
G12	22T2-002	下轴后轴套螺钉	1	
G13	5S3-26	下轴后轴套油毡	1	
G14	5S3-30	下轴中轴套部件	1	
G15	22T2-002	下轴中轴套螺钉	1	
G16	GR1848	下轴挡圈	1	
G17	22T2-005B-3	下轴挡圈螺钉	2	
G18	5S3-31	下轴前轴套部件	1	
G19	22T2-002	下轴前轴套螺钉	1	
G20	5S3-33	下轴前轴套油封套	1	
G21	5S3-32	下轴前轴套油封	1	
G22	5S5-11	弯针轴	1	
G23	5S5-13	弯针轴后轴套部件	1	
G24	61-04-01/B9	弯针后轴套螺钉	1	
G25	5S5-12	弯针轴前轴套部件	1	
G26	61-04-01/B9	弯针轴前轴套螺钉	1	
G27	5S5-14	弯针轴挡圈	1	
G28	6A6-08A	弯针轴挡圈螺钉	2	
G29	5S5-20	主动弯针齿轮	1	
G30	6A6-08A	主动弯针齿轮螺钉	2	
G31	5S5-19	被动弯针齿轮	1	
G32	6A6-08A	被动弯针齿轮螺钉	2	
G33	5S5-09	弯针曲柄	1	
G34	6A6-08A	弯针曲柄螺钉	2	
G35	5S5-10	弯针曲柄调节螺钉	1	
G36	5S5-08	弯针十字接头部件	1	
G37	5S5-03A	弯针摆轴部件	1	
G38	6A3-23	弯针摆轴盖螺钉	1	
G39	∅40×140	弯针摆轴油线	1	
G40	GB894-2-86	弯针摆轴挡圈	2	
G41	5S5-01	弯针架座	1	
G42	5S5-02	弯针架座螺钉	4	
G43	5S5-04	弯针摆轴轴套	2	
G44	61-04-01/B4/Z1	弯针摆轴轴套螺钉	2	
G45	5S5-28	左弯针曲柄	1	

G. 弯针勾线部件

序号	样本图号	名 称	数量	备 注
G46	J0. 0. 71	左弯针曲柄螺钉	1	
G47	5S5-30	左弯针	1	
G48	61-04-01/B3	弯针螺钉	2	
G49	5S5-27	护针杆座	1	
G50	22T2-190	护针杆座螺钉	2	
G51	5S5-25	左固定护针杆	1	
G52	5S5-05B	弯针曲柄罩壳部件	1	
G53	5S5-05B2	曲柄罩壳螺钉	3	
G54	22T1-003C4	曲柄罩壳孔塞	1	
G55	∅3/∅5×82	曲柄罩壳排油管	1	
G56	5S5-18	护针凸轮	1	
G57	6A6-08A	护针凸轮螺钉	2	
G58	5S5-17	护针连杆	1	
G59	5S5-15	护针叉型曲柄	1	
G60	22T6-008D3	护针叉型曲柄螺钉	1	
G61	5S5-16	护针曲柄销	1	
G62	∅3×35	护针曲柄销油线	1	
G63	61-04-01/B4/Z1	护针曲柄销螺钉	1	
G64	5S5-21	护针轴套	1	
G65	61-04-01/B3	护针轴套螺钉	1	
G66	5S5-22	护针轴	1	
G67	∅4×200	护针轴油线	1	
G68	5S5-23	护针曲柄	1	
G69	22T6-001A16	护针曲柄螺钉	1	
G70	5S5-24	摆动护针杆(1/4")	1	
G71	61-04-01/B3	摆动护针杆螺钉	2	

H. 松线、夹线部件



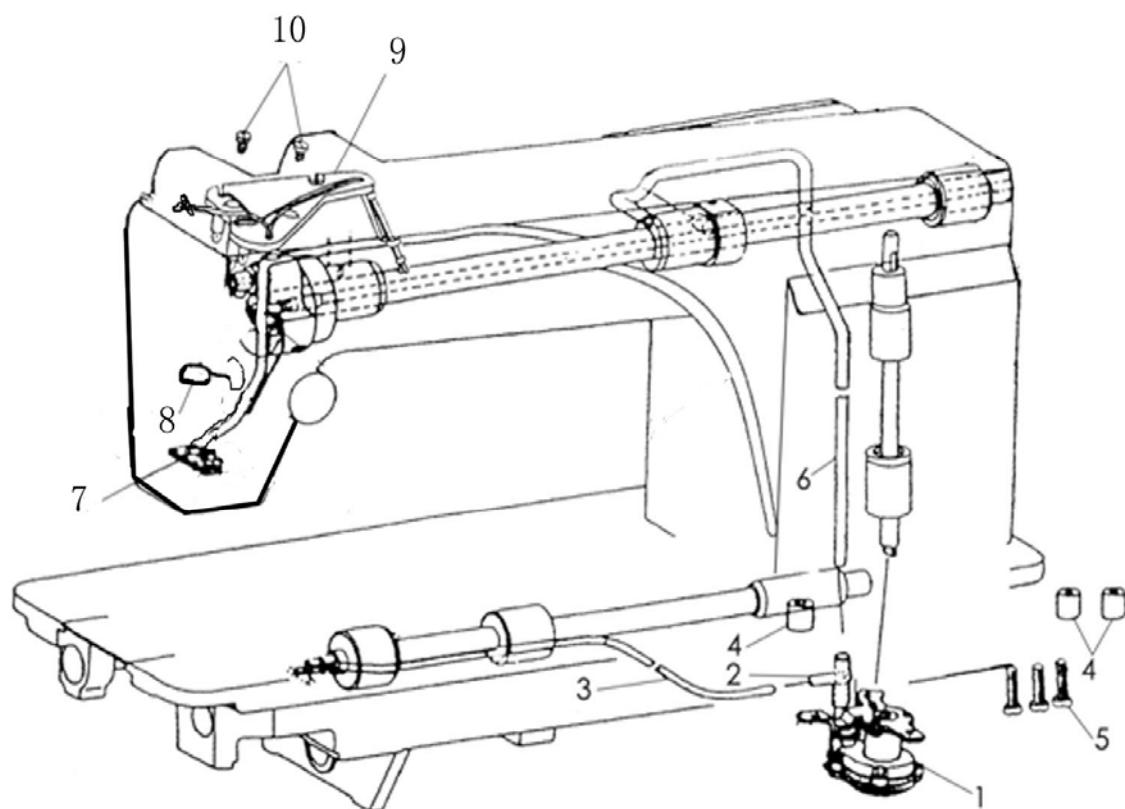
H. 松线、夹线部件 (1)

序号	样本图号	名称	数量	备注
H01	5S6-01A-1	后夹线器组件	1	
H02	5S6-01A8	后夹线螺母	2	
H03	5S6-01A6	后夹线簧	2	
H04	5S6-01A7	夹线止退圈	2	
H05	5S6-01A5	夹线板	4	
H06	5S6-01A1	夹线螺钉	2	
H07	GB879-86	弹性园柱销 $\phi 2 \times 10$	2	
H08	5S6-01A4a1	有孔过线板	2	
H09	5S6-01A3	后三眼过线板	2	
H10	5S6-01A2-1	夹线安装板	1	
H11	36T5-008E5	送布连杆螺钉	2	
H12	5S6-02-1	后挺线凸轮	1	
H13	6A3-18	差动牙螺钉	1	
H14	5S6-03B1	后松线轴	1	
H15	5S6-03B2, B4	后松线拔销	1	
H16	5S6-03B3	螺母	1	
H17	GB3452. 1-82	O型圈 7.1×1.8	1	
H18	5S6-04C2	松线拔叉	1	
H19	36T-008E5H01	皮带罩架螺钉	1	
H20	5S6-15	拉簧	1	
H21	5S6-14	吊杆	1	
H22	22T1-004	面板螺钉	2	
H23	5S6-05	轴	1	
H24	GB3452. 1-82	O型圈 10×1.8	1	
H25	5S6-10	垫套	1	
H26	5S6-06	垫套	1	
H27	5S6-08	垫套	1	
H28	5S6-13D-1	前夹线器组件	1	
H29	5S6-01A2-1	夹线安装板	1	
H30	5S6-13D1	前三眼过线板	2	
H31	5S6-13D2	过线板	2	
H32	5S6-01A1	夹线螺钉	2	
H33	5S6-13D3	夹线板	4	
H34	5S6-13D4	夹线簧罩	2	
H35	5S6-13D5	夹线簧	2	
H36	5S6-13D6	夹线止退板	2	
H37	5S6-13D7a	夹线螺母	2	
H38	5S6-09	螺钉	1	
H39	5S6-07	螺钉	1	
H40	5S6-11	弹性挡圈	1	
H41	5S6-12-1	前挺线凸轮	1	
H42	6A3-18	差动牙螺钉	1	
H43	5S1-021	两眼过线	1	
H44	5S6-16	底板过线	1	
H45	5S6-17	底板过线螺钉	1	

H. 松线、夹线部件

序号	样本图号	名 称	数量	备 注
H46	5S6-18	过线槽	1	
H47	5S6-21F	松线架组件	1	
H48	5S6-21F9	大过线板	1	
H49	5S6-21F7	过线架小过线	1	
H50	5S6-21F8	螺钉	1	
H51	5S6-21F10	松线架过线簧	1	
H52	6A6-14	针杆过线架螺钉	2	
H53	GB97.2-85	垫圈A3	2	
H54	5S6-21F11	松线架卡簧	1	
H55	5S6-21F8	螺钉	2	
H56	5S6-21F6	松线架盘簧	1	
H57	5S6-21F3	松线架螺钉	1	
H58	5S6-03F3	螺母	1	
H59	5S6-21F4	挡线板	1	
H60	5S6-21F5	弯针线过线板右	1	
H61	5S6-21F1	弯针线过线板左	1	
H62	5S6-21F1	垫套	2	
H63	22T8-004	油泵调节板螺钉	1	
H64	N3-7-27	小连杆滑块螺钉	2	
H65	5S6-20E	下松线凸轮组件	1	
H66	5S6-19	松线凸轮螺钉	1	

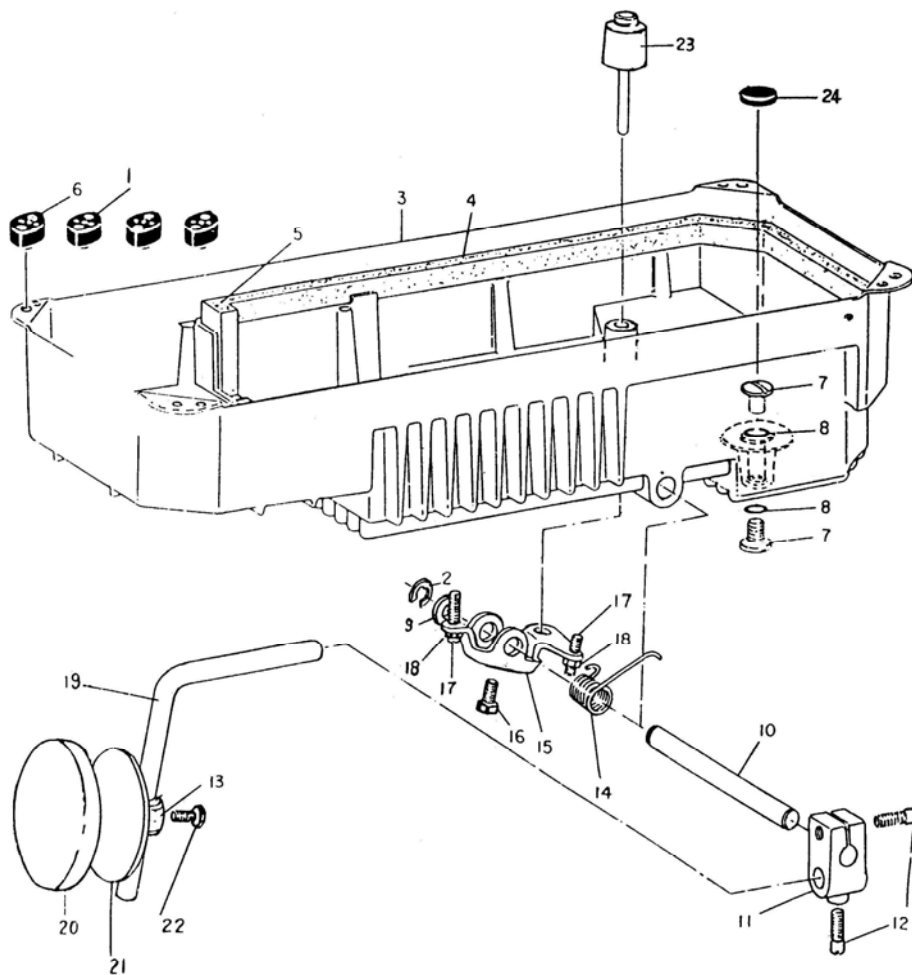
I. 润滑部件



I. 润滑部件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
I01	GR1899/21-1	油泵部件	1	
I02	GR1903	齿轮供油管橡皮接头	1	
I03	GR1909	下轴供油管	1	
I04	GR1901	油泵垫圈	3	
I05	GS0109	油泵螺钉	3	
I06	GR1902	上轴供油管	1	
I07	30H11-003A	回油管组件	1	
I08	30H11-002	回油夹	1	
I09	57H07-002G01	油线固定板大组件	1	
I10	22T7-015	油线固定板螺钉	2	

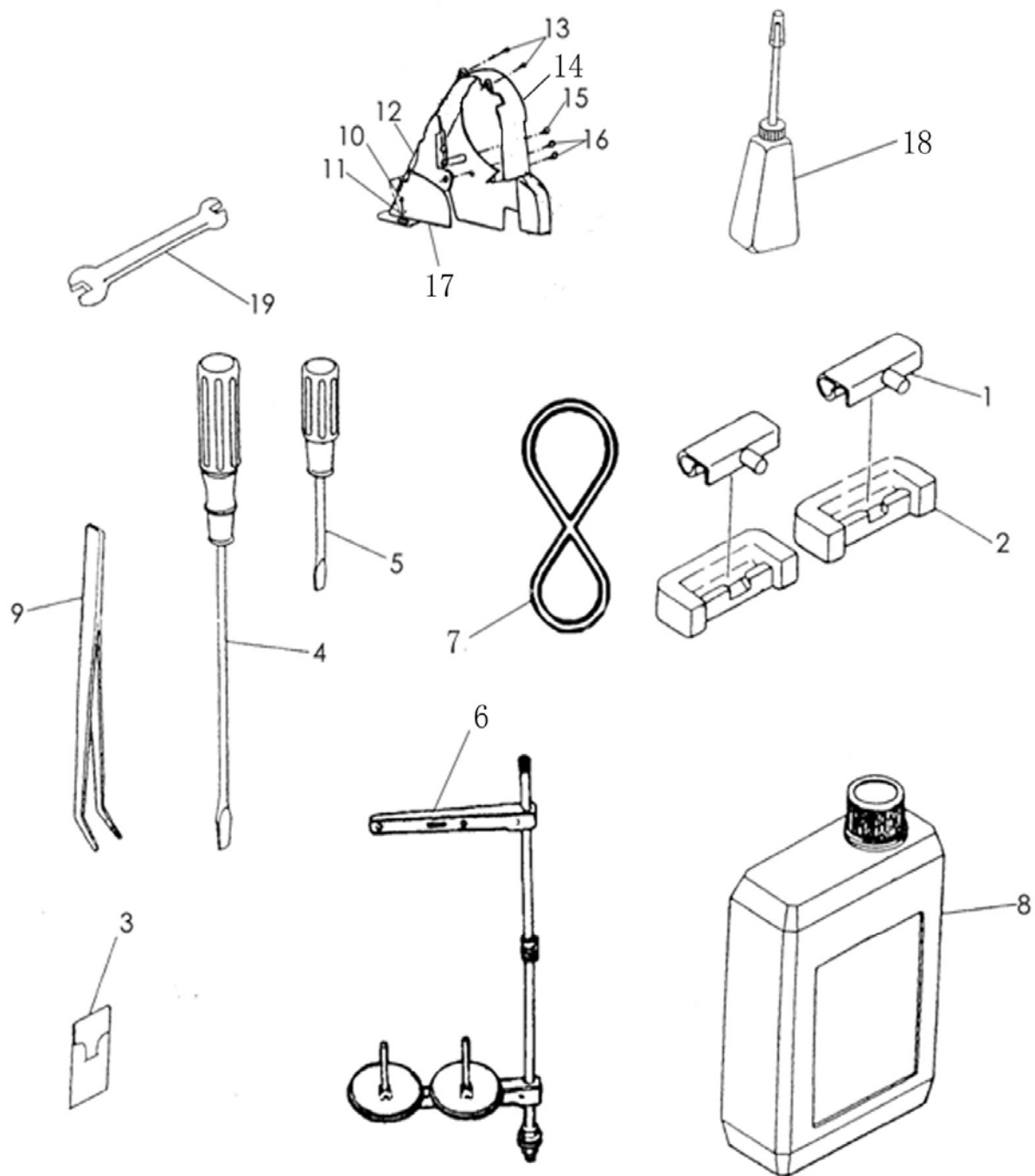
J. 油盘、膝控部件



J. 油盘、膝控部件

序号	样本图号	名 称	数量	备 注
J01	22T9-010	机壳垫块（小）	2	
J02	GB894-76	挡圈11	1	
J03	GR1911	油盘	1	
J04	5S8-2	油盘垫（A）	2	
J05	5S8-7	油盘垫（B）	1	
J06	22T9-009	机壳垫块（大）	2	
J07	5S8-5	螺钉	2	
J08	GB3452. 1-82	O型密封圈6.7×1.8	2	
J09	GB95-85	垫圈10	1	
J10	5S8-3	膝控铰链轴	1	
J11	22T9-003B3	碰块弯杆接头	1	
J12	22T9-003B4	碰块弯杆接头螺钉	2	
J13	22T9-003B6	碰块架	1	
J14	5S8-6	膝控复位弹簧	1	
J15	22T9-001A8	碰块限位架	1	
J16	36T7-008D2	限位板螺钉	1	
J17	22T9-001A9	膝控限位调节螺钉	2	
J18	22T9-001A10	调节螺母	2	
J19	22T9-003B2	膝控碰块弯杆	1	
J20	22T9-003B8	碰块垫	1	
J21	22T9-003B5	膝控碰块	1	
J22	22T9-003B7	碰块架螺钉	1	
J23	22T9-003B1	膝控提升顶杆	1	
J24	5S8-4	磁铁块	1	

K. 附件



K. 附件

序号	零件图号	名 称	数量	备 注
K01	GR1590/2	机壳铰链	2	
K02	GR1593	机壳铰链套	2	
K03	JZDB1000G1403	DB×1 #14	3	
K04	GR1601	螺钉起子（大）	1	
K05	GR1602	螺钉起子（中）	1	
K06	54T9-003	线架组件	1	
K07	GB/T 11544 M42	三角带M42	1	
K08	GR1604/3	油箱	1	
K09	GR558/2	镊子	1	
K10	GB/T 99 4.5×20	开槽圆头木螺钉	2	
K11	72T9-023	木螺钉垫圈	2	
K12	72T9-040	皮带罩板螺钉组件	1	
K13	72T1-017	皮带罩架螺钉	2	
K14	72T9-002B1	皮带罩组件	1	
K15	72T9-025	皮带罩板螺母螺钉	1	
K16	72T9-028	皮带罩板螺钉	2	
K17	72T9-002B2	皮带罩（下）	1	
K18	GR1799	小油壶	1	
K19	72T9-022	双头扳手	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

2018年7月印制