



**GC2698-1/GC2698-1B**

**筒式综合送料缝纫机**

**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.**

---

本机器符合下列欧洲 CE 标准:

EN60204-31: 1996、98/37/EC、DIN5310、DIN5318、73/23/EEC (93/68/EEC)

## --- 目 录 ---

### 使用说明书

一、安全 .....	1
1、一般安全事项 .....	1
2、操作工须知 .....	1
3、维修人员及技术人员 .....	1
4、危险要素 .....	2
二、机器的测试、运输、存放 .....	2
1、机器的测试 .....	2
2、机器的运输 .....	2
3、机器的存放 .....	2
三、安装和试车 .....	2
1、安装线架 .....	2
2、试车 .....	3
四、主要技术规格 .....	3
五、操作前准备工作 .....	3
1、安装机针 .....	3
2、绕底线，调节绕底器 .....	4
3、梭芯的拆装 .....	4
4、穿面线 .....	5
5、缝线张力的调整 .....	5
六、倒顺缝 .....	6
1、针距调节扳手 .....	6
2、倒缝 .....	6
七、维修与保养 .....	6
1、维修与保养次数 .....	6
2、一般润滑 .....	6
3、润滑机头 .....	7
4、润滑旋梭 .....	7
八、机器的调节 .....	7
1、调节要点 .....	7
2、送布牙的调节 .....	7
3、机针高度 .....	8
4、机针位于送布牙针孔的中心位置 .....	9

---

5、内外压脚的运动关系 .....	10
6、内压脚的水平运动 .....	10
7、内压脚 .....	11
8、调节夹线调节器 .....	11
9、挑线簧 .....	11
10、绕底器调节 .....	12
11、压脚压力 .....	12

## 零件样本

A、机壳部件（1） .....	13
A、机壳部件（2） .....	14
B、拾牙送布、下轴部件 .....	17
C、上轴部件 .....	20
D、针距调节部件 .....	22
E、压脚部件 .....	24
F、针杆送料部件（1） .....	26
F、针杆送料部件（2） .....	27
H、附件 .....	30

---

# 一、安全

## 1、一般安全事项

- 1) 开动机器之前必须仔细阅读附带的说明书，并且需有专业人员现场指导。
- 2) 机器投入使用前，请仔细阅读安全事项及电机制造商提供的说明书。
- 3) 机器必须在有附带的安全装置情况下方可使用。必须遵守全部安全规程。
- 4) 更换零件（如机针、压脚、针板、绕线器和梭芯）、操作者离开座位以及进行维修工作时，必须关闭机器。
- 5) 日常维修工作必须由受过培训的专业人员完成。
- 6) 修理工作及特殊的维修工作必须由熟练工人或受过培训的专业人员完成。
- 7) 电器必须由有资历的电工来操作。
- 8) 零件或设备没有固定好，不允许开动机器。
- 9) 修理时只允许使用厂方提供的零件。非厂方提供的零件没有经过厂方的检验及通过，安装或使用这样的零部件在一定程度上会降低机器预期的质量。我们对由于使用这样的零部件所造成的损坏不负责任。

## 2、操作工须知

- 1) 该说明书是机器的一部分，机器操作工应该放在就近处以供随时参考。首次操作之前必须阅读该说明书。
- 2) 操作及维修人员必须得到关于安全事项及安全操作方法的指导。
- 3) 操作工必须确保该机器是在适当的条件下使用。
- 4) 操作工必须明确不能忽视或违反安全规程。
- 5) 更多的指导可从销售商获得。

## 3、维修人员及技术人员

### 1) 维修人员

维修人员负责机器的准备、开动、清洁及排除机器故障。维修人员必须遵守以下规则：

- ① 遵循使用说明书上的安全规程。
- ② 避免任何会导致降低机器使用安全的操作。
- ③ 穿紧身服并且避免佩带首饰，例如项链和戒指等。
- ④ 如遇任何安全隐患需及时报告。

### 2) 技术人员

技术人员是指受过专业培训的人员。他们负责机器的润滑、维护和机器的修理及调节。技术人员必须遵守以下规则：

- ① 遵守使用说明书上的安全规程。
- ② 开始维修之前必须关闭开关，而且要确定开关没有被重新打开。
- ③ 零件没有固定好，不允许开动机器。
- ④ 维修工作结束后，必须将安全罩复位，同时关闭电源。

## 4、危险要素（图 1）

- 1) 在机器的前后方需留出 1 米的空间。
- 2) 在缝纫时不要接近机针运行区域以免受到伤害。
- 3) 操作时不要将物体置于针板附近，以避免任何可能的伤害。
- 4) 使用没有操作防护罩的离合电机时，操作工需等电机停止，以免受伤。
- 5) 机器没有安装挑线杆防护罩（1）的情况下，请勿开动机器，以免受伤。
- 6) 机器没有安装压脚防护罩（2）时请勿开动机器，否则可能会受到机针伤害。
- 7) 机器没有安装端盖（3）时请勿开动机器，以免受伤。
- 8) 机器没有安装皮带罩（4）时请勿使用机器，以免受到旋转的皮带伤害。

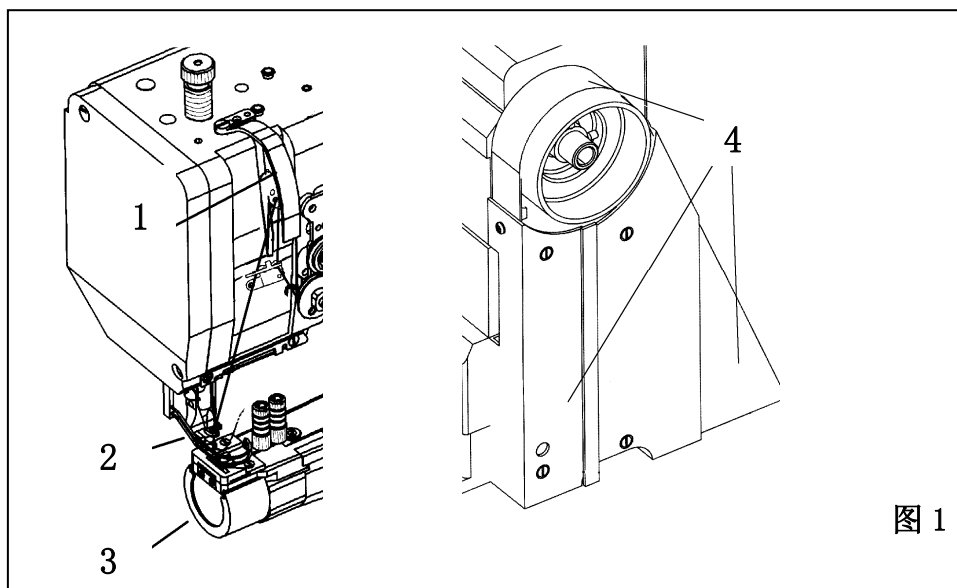


图 1

## 二、机器的测试、运输、存放

### 1、机器测试

机器在运输前已经经过测试。

### 2、机器的运输

客户在其内部运送机器不属制造商职责。客户应确保正确运输。

### 3、机器的存放

该机器在不使用情况下可以存放六个月。在储存期间，机器应做到防尘和防潮。如个别零件要存放更长时间，则必须给予防锈措施（特别是导轨平面），例如覆盖油膜等。

## 三、安装和试车

机器的安装和开动必须由有资历的技术工程师来完成。必须遵守全部相关的安全规程。装配场地必须有平坦且坚固的地面以及充足的照明。

### 1、安装线架

将线架装入台板上已钻好的孔中，台板上下两端用螺母固定。

## 2、试车

在试车之前检查电线以避免造成任何可能的损坏。

- 1) 彻底清洁和润滑机器。
- 2) 技术人员需检查电机是否连接正确及是否插上电源。如有任何不正确的地方, 请勿开动机器。
- 3) 当机器运行时, 主动轮应朝向操作者。如不是, 请技术人员调整电机。

## 四、主要技术规格

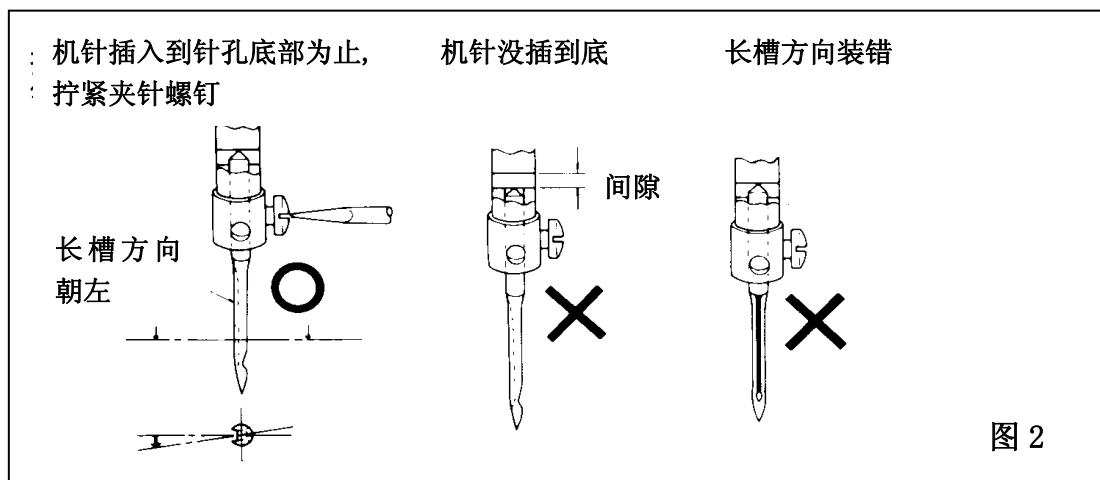
最高转速	2200rpm			
针距长度	6mm			
挑线杆行程	59.55mm			
针杆行程	33.4mm			
压脚提升高度	手动	8mm	膝控	13mm
压脚交互量				
使用机针	DP×35LR 14#-16#			
旋梭	HSH-BTR			
润滑方式	手动			
电机	1400 rpm 370W			

## 五、操作前的准备工作

- 1) 此说明书内的规则必须遵守, 特别要注意安全守则。
- 2) 所有准备工作必须由专业人员来完成。在准备工作之前, 机器需断开电源, 可以关闭或拔下插头。

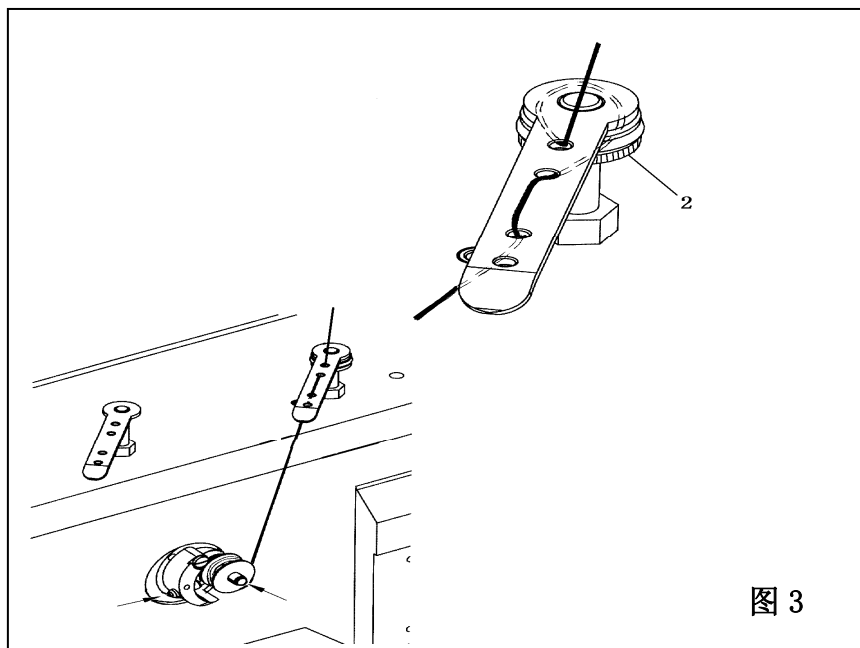
### 1、安装机针 (图 2)

- 1) 切断电源;
- 2) 旋松螺钉;
- 3) 将机针插到最底部 (机针长槽需朝向左侧);
- 4) 旋紧螺钉。



## 2、绕底线，调节绕线器（图 3）

- 1) 将一空的梭芯放到线轴上，如图所示绕线。
- 2) 将梭芯按图示方向推入。
- 3) 开动机器，将梭芯绕满。
- 4) 当梭芯绕满时，绕线器自动停止工作。
- 5) 梭芯上的线张力可通过螺母 2 来调节。



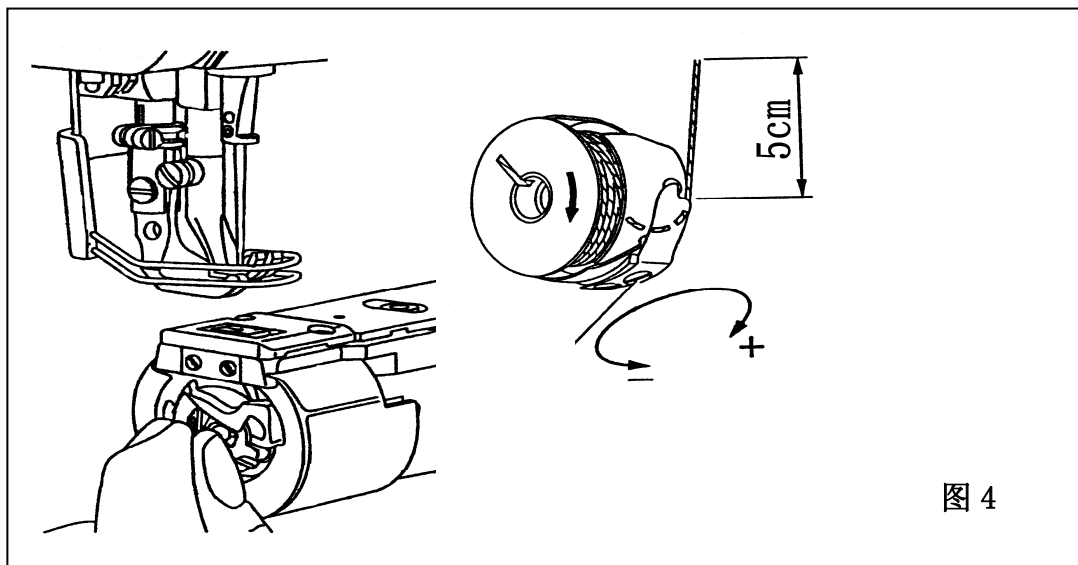
## 3、梭芯的拆装（图 4）

### 1) 取出梭芯

打开梭门盖，取出梭芯。

### 2) 安装梭芯

将梭芯装入梭芯套中，合上梭门盖，稍许用力往里压梭芯套，直到听到“嗒”的一声轻响。将梭芯上的线头拉出确保梭芯套外有 5cm 长的缝线。



#### 4、穿面线（图 5）

- 1) 关闭机器。
- 2) 按如图所示穿线。线应从机针左侧穿入（如箭头方向所示）。

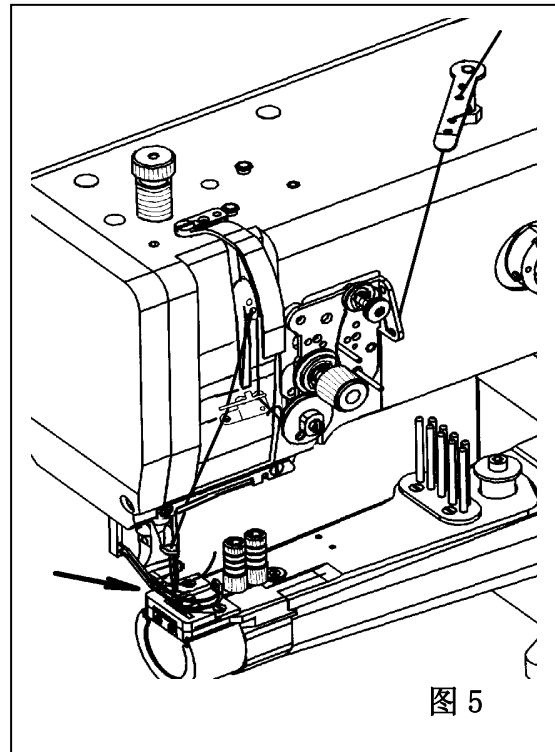


图 5

#### 5、缝线张力的调整（图 6）

为使线迹正常，必须保持底面线张力相等。

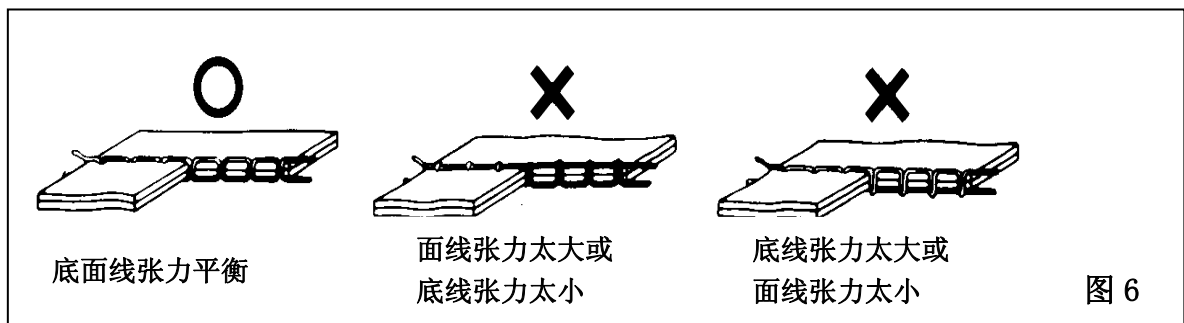


图 6

#### 1) 面线张力的调节（图 7）

调节面线张力时，必须保证压脚是放在下面而不是被提起。调节夹线螺母可调节面线张力。向右旋转夹线螺母，面线张力增大，向左旋转则面线张力减小。

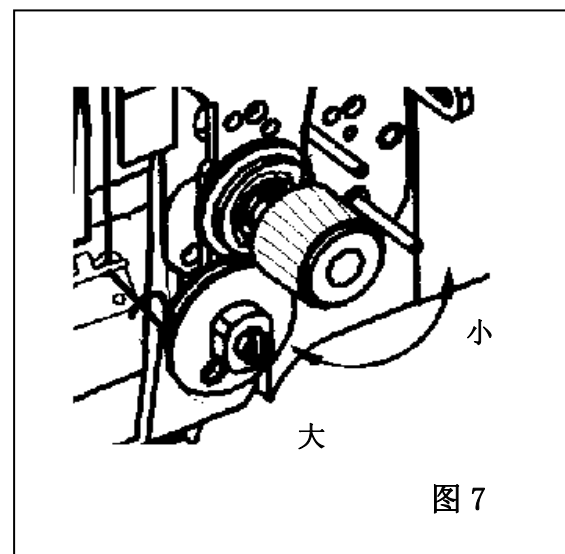
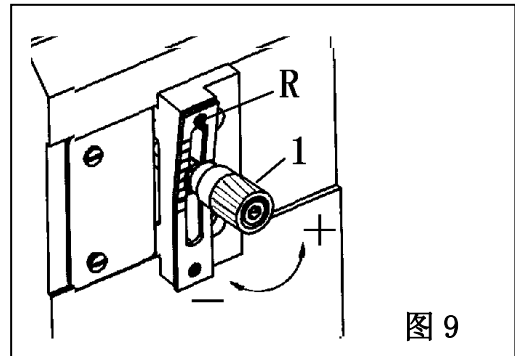
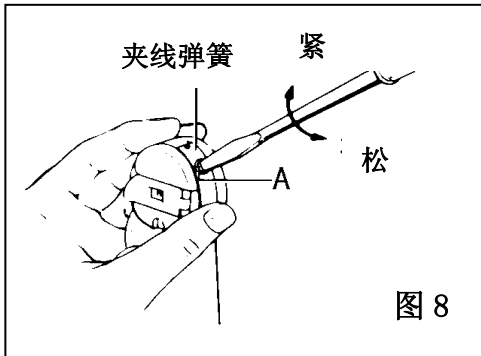


图 7



## 2) 底线张力的调节 (图 8)

用螺钉起子调整梭芯套上调压弹簧尾部的大螺钉 A, 顺时针转动大螺钉, 底线张力增大, 反之, 底线张力减小。



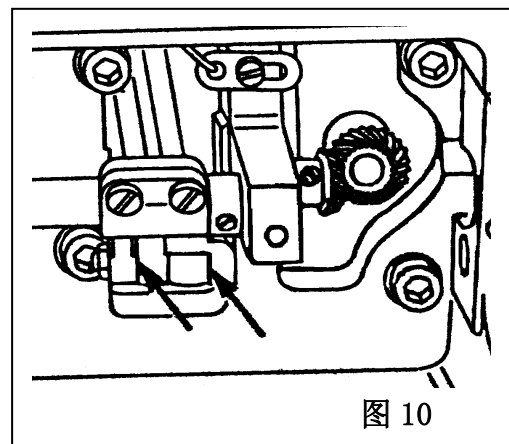
## 六、倒顺缝 (图 9)

### 1、针距调节扳手

调节螺母 1 可调节针距。

### 2、倒缝

向 R 方向抬螺母 1 进行倒缝。



## 七、维修与保养

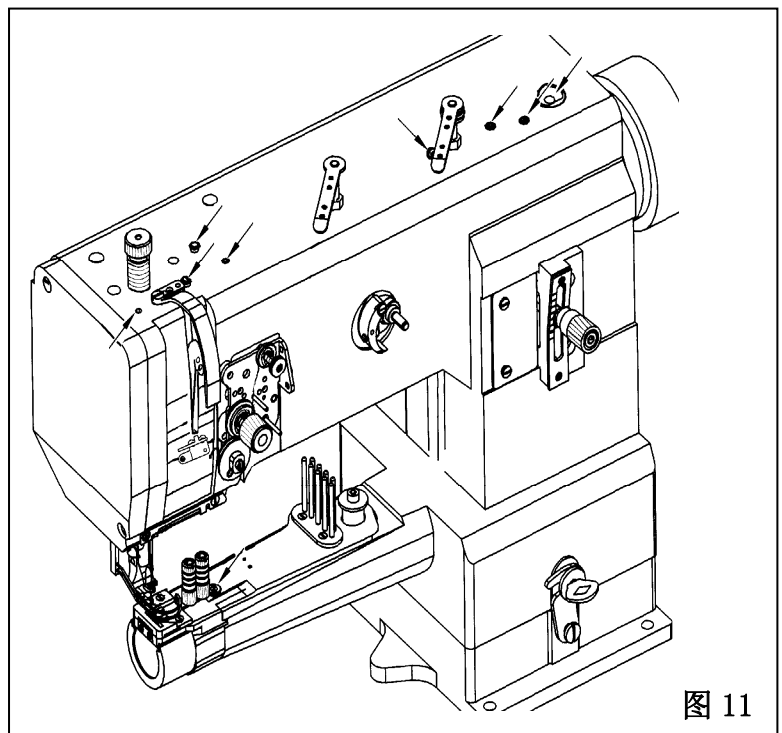
### 1、维修与保养次数

- 1) 清洁: 每天, 如持续使用则需经常清洁。
- 2) 一般润滑: 每周 2 次。
- 3) 机头润滑: 每周 2 次。
- 4) 旋梭润滑: 每天。

### 2、一般润滑 (图 10、图 11)

关闭机器!

润滑所有轴承部位每周 2 次



### 3、润滑机头（图 12）

关闭机器！

1) 取下面板，润滑所有轴承及滑动部位每周 2 次（如图所示）。

2) 再将面板安装于机壳上。

使用缝纫机专用油。

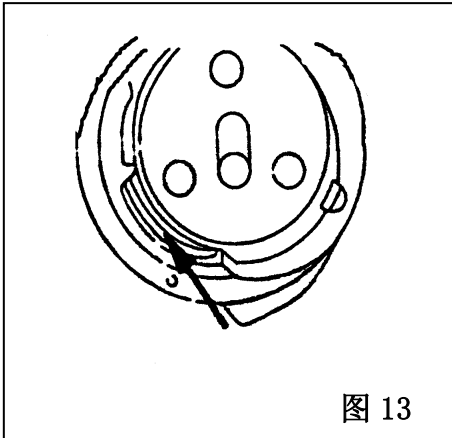


图 13

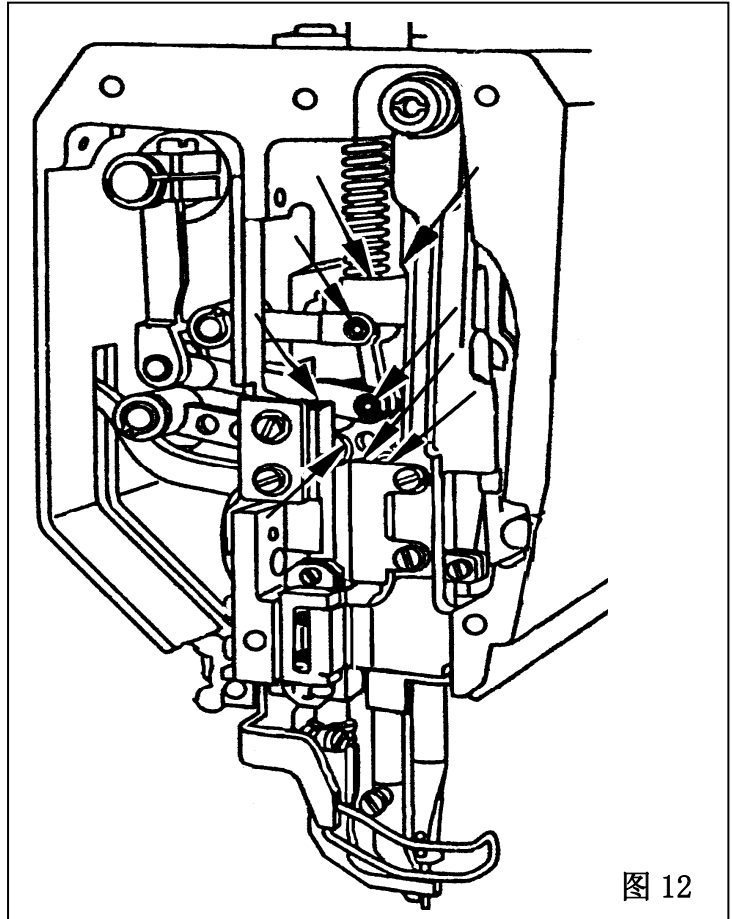


图 12

### 4、润滑旋梭（图 13）

关闭电源！

1) 取出梭芯套，将 1-2 滴油滴到如图所示部位。

2) 然后将梭芯套复位。

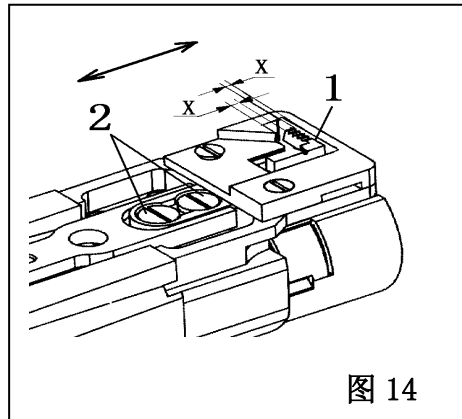


图 14

## 八、机器的调节

### 1、调节要点

1) 对一台整机，说明书中所有的调节都要进行。

任何盖子在调节过程中取下后都应装上，这点在说明书中不作提及。

2) 支架上的螺钉和螺母在调节前后拧松后应再拧紧。

### 2、送布牙的调节

#### 1) 送布牙的左右位置（图 14）

**调整规则**

送布牙（1）与针板槽的边缘之间的间隙，左右两侧应一致。

根据上述原则来移动送布牙螺钉（2）来调节。

## 2) 送布牙的前后位置 (图 15)

### 调整规则

针距调到最大, 前后移动送布牙 (5), 使送布牙与针板槽边缘之间的间隙, 前后两侧应一致。

- 1) 将针距调到最大;
- 2) 将送布轴曲柄左 1 (螺钉 2) 在平面 (3) 上尽可能推向左侧, 但保证左端螺钉不离开平面区域。
- 3) 旋松螺钉 (4)。
- 4) 按上述原则移动送布牙 (5)。
- 5) 拧紧螺钉 (4)。

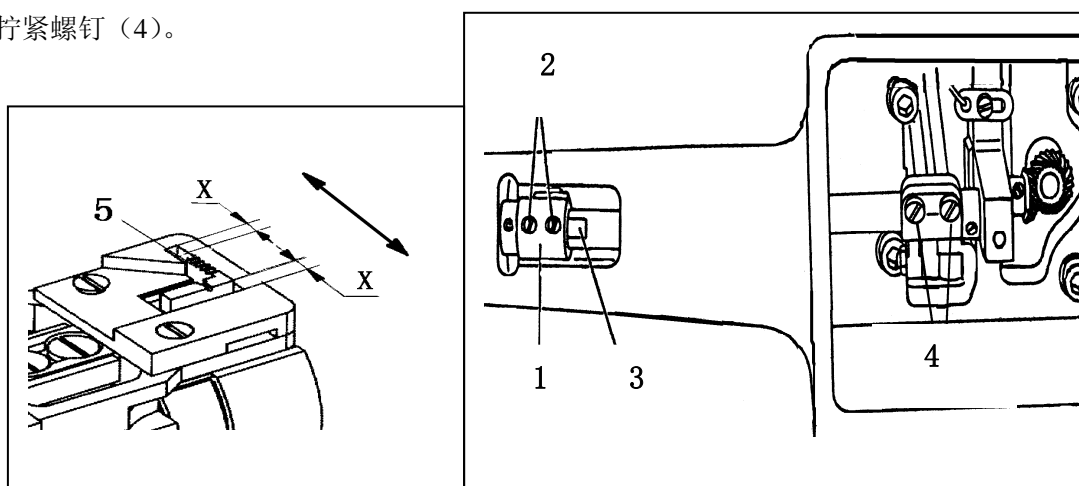


图 15

## 3、机针高度 (预调节) (图 16)

### 调整规则

当针杆 (1) 在最低点时, 针杆与针板之间距离应为 15mm。

按上述规则移动针杆螺钉(2)。

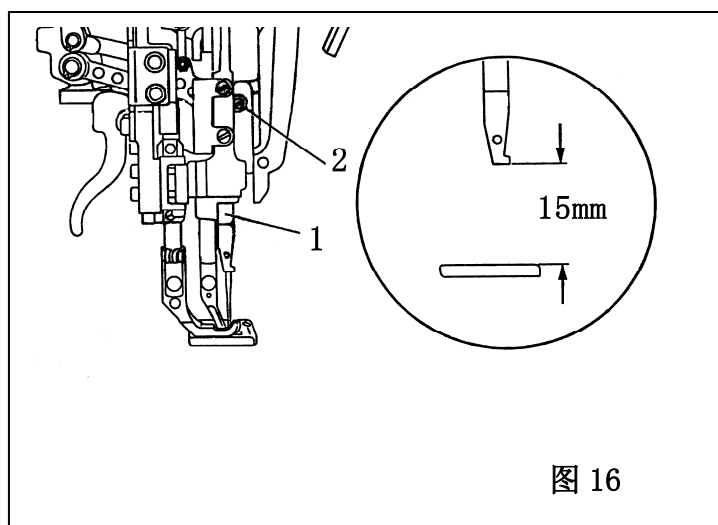


图 16

#### 4、机针位于送布牙针孔的中心位置（图 17）

##### 调整规则

当针距在“0”位时，机针应该正好位于送布牙针孔中心。

- 1) 拧松内外压脚（1）和（2）；
- 2) 将针距调到“0”位，同时将针杆调到最高点；
- 3) 插入新的机针，旋松螺钉（3）、（4）、（5）、（6）；
- 4) 转动主动轮，使机针位于送布牙上方；
- 5) 按规则移动针杆摆动架（7）；
- 6) 旋紧螺钉（3）、（4）、（5）；
- 7) 将止动块（8）靠近针杆摆动架，旋紧螺钉（6）；

**注意：**摆动架（7）在滑块导轨（9）和内压紧连杆滑块上应能自由移动。

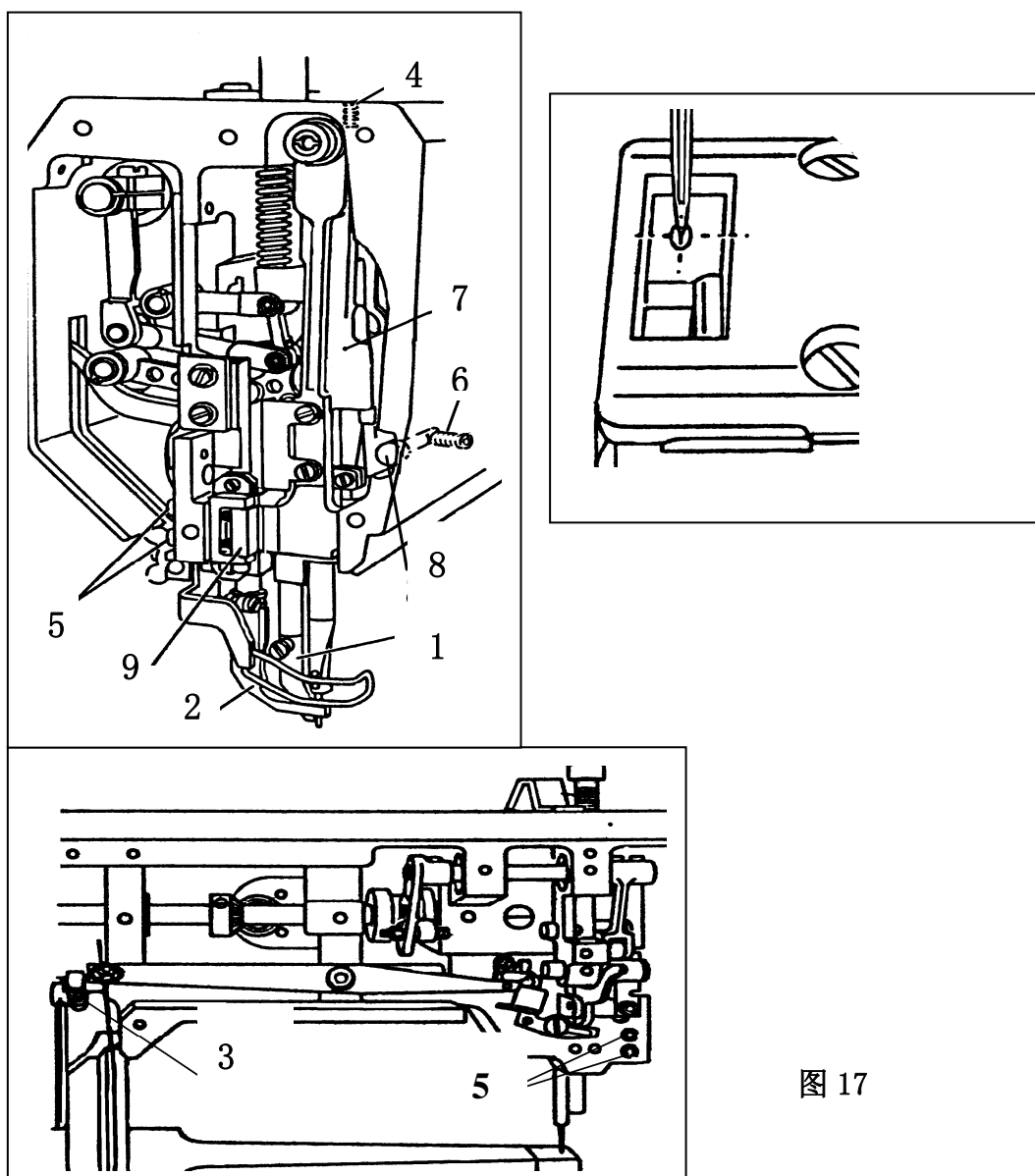


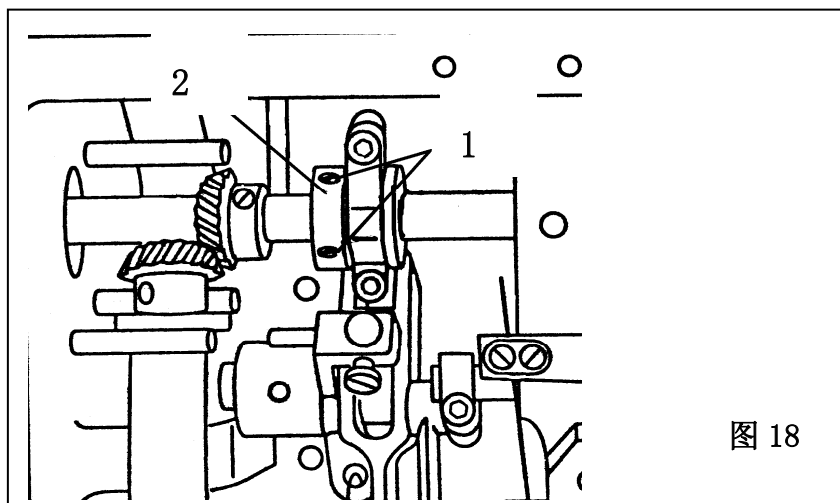
图 17

## 5、内外压脚的运动关系（图 18）

### 调整规则

当针距调到最大，针杆位于最高点或最低点时，扳动针距调节扳手时，则送布牙、针杆、内外压脚保持不动。

- 1) 针距调到最大；
- 2) 旋松螺钉（1），使（2）能绕轴转动。
- 3) 机针移到最低点。
- 4) 保持该位置不变，首先将偏心轮朝上转动，扳动扳手，观察运动与上述规则是否吻合。
- 5) 拧紧螺钉（1）。

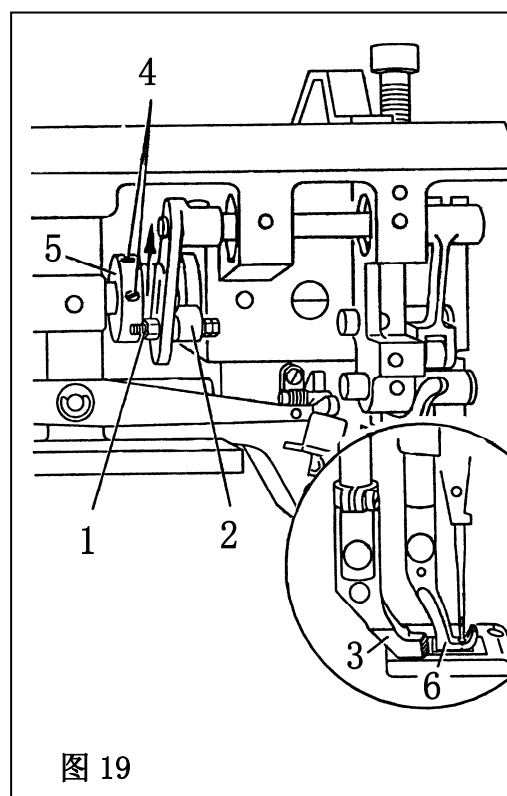


## 6、内压脚的水平运动（图 19）

### 调整规则

当外牙脚（3）位于针板上时，内压脚（6）和机针也应同时到达针板。

- 1) 旋松螺母（1）；
- 2) 推动偏心连杆（2），拧紧螺母（1）；
- 3) 使外压脚停在针板上；
- 4) 尽量旋松螺钉（4）使零件（5）转动；
- 5) 按规则转动（5）；
- 6) 拧紧螺钉（4）；
- 7) 作一次测试运行。

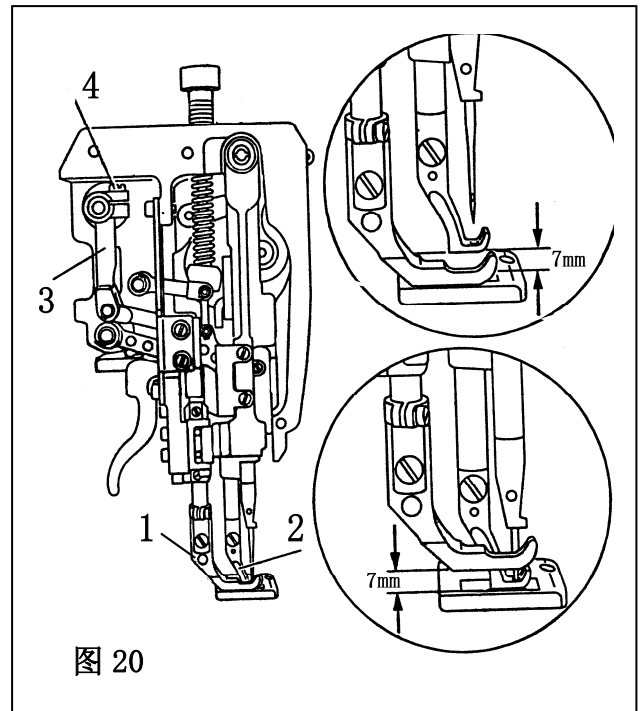


## 7、内压脚（图 20）

### 调整规则

转动主动轮，针距处于“0”位，内压脚位于最大值时，内外牙脚应能离开针板 7mm。

- 1) 将内压脚调到最大，将针距置于“0”位；
- 2) 放低外压脚（1）；
- 3) 转动主动轮直到内压脚（2）到达最高位置；
- 4) 按上述规则转动曲柄（3）和螺钉（4）；
- 5) 作一次测试运行。

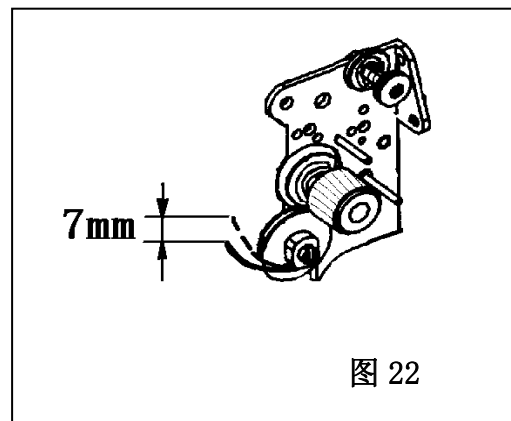
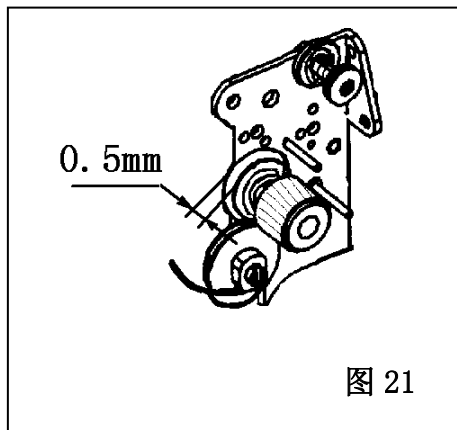


## 8、调节夹线调节器（图 21）

### 调整规则

当外压脚抬起时，两片夹线板之间至少应分开 0.5mm。

0.5mm 间隙是最小尺寸，当选用粗线时，该尺寸可大于 1mm。



## 9、挑线簧（图 22）

### 调整规则

当机针刺入缝料时，挑线簧应该停止运动（弹簧大约运动 7mm）。

由于缝纫的原因，挑线簧的长度能够稍微增大或缩短。

## 10、绕线器调节（图 23）

### 调整规则

绕线器工作时，绕线轴应转动；当绕线器不工作时，橡皮轮（5）不应靠近绕线轮。当线绕到离梭心边缘 1 mm 时，绕线器应自动停止。

- 1) 根据规则移动绕线轮（1）。将梭心放到绕线器上，用手先绕几圈然后打开绕线器自动绕线。
- 2) 根据规则拧紧螺栓（3）。

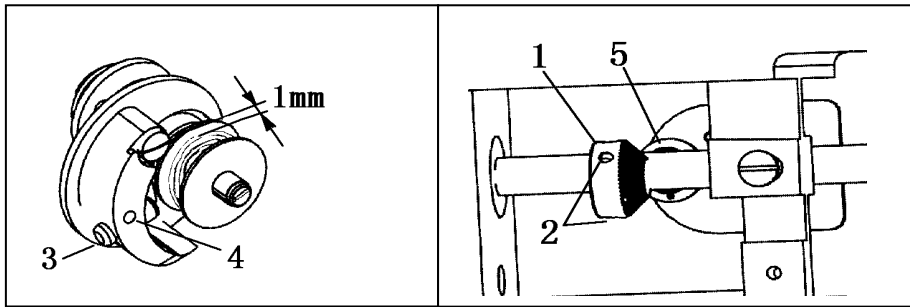


图 23

## 11、压脚压力（图 24）

### 调整规则

缝料必须能平滑移动，即使在高速时，缝料上不应有压力。根据以上规则调节螺钉（1）。

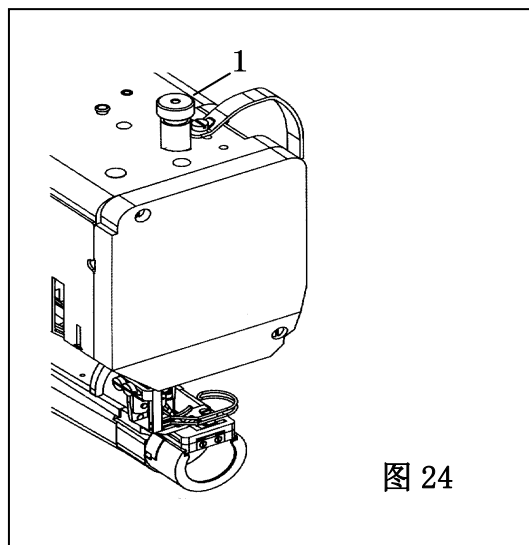
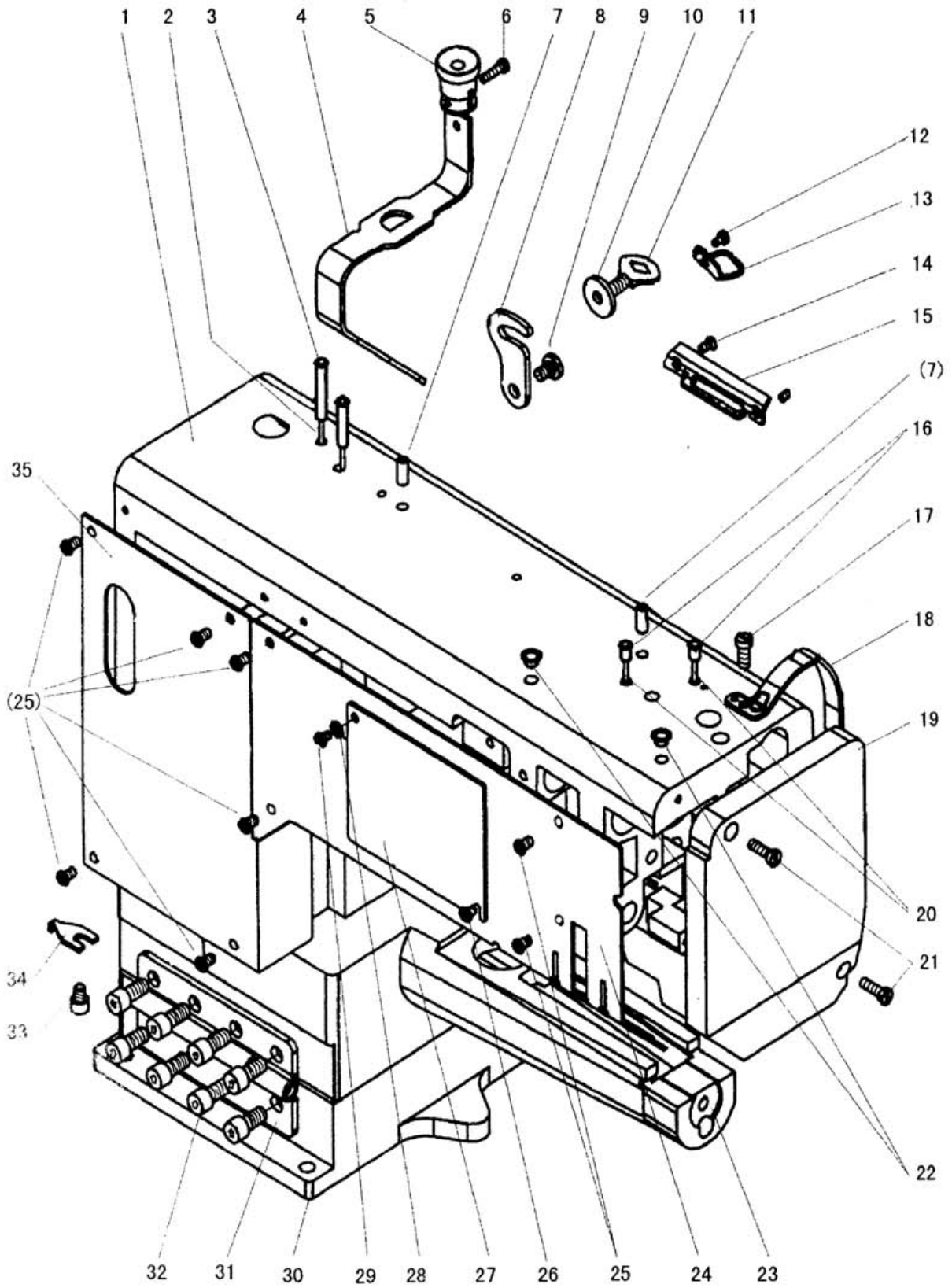


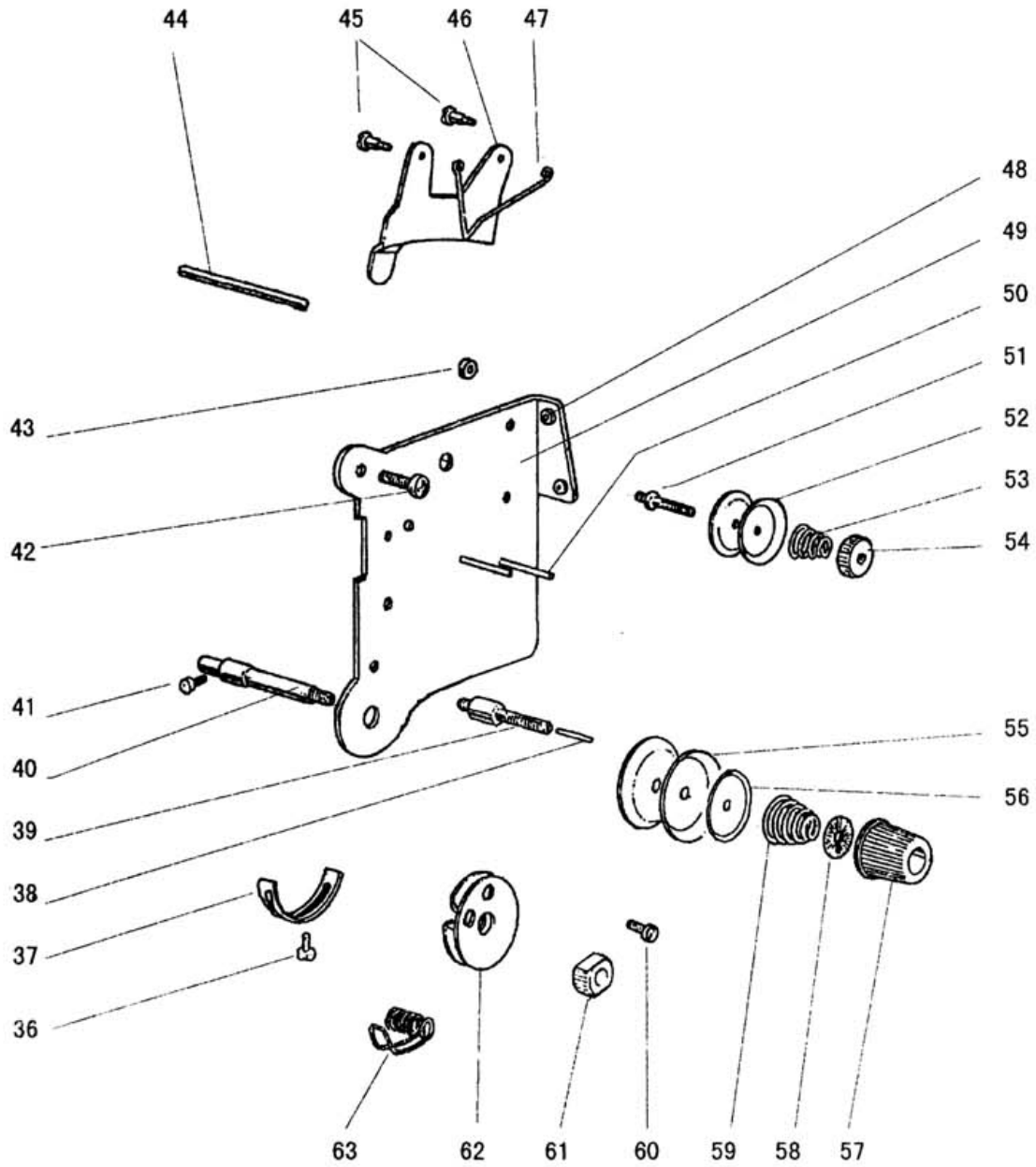
图 24

# A. 机壳部件(1)





# A. 机壳部件 (2)



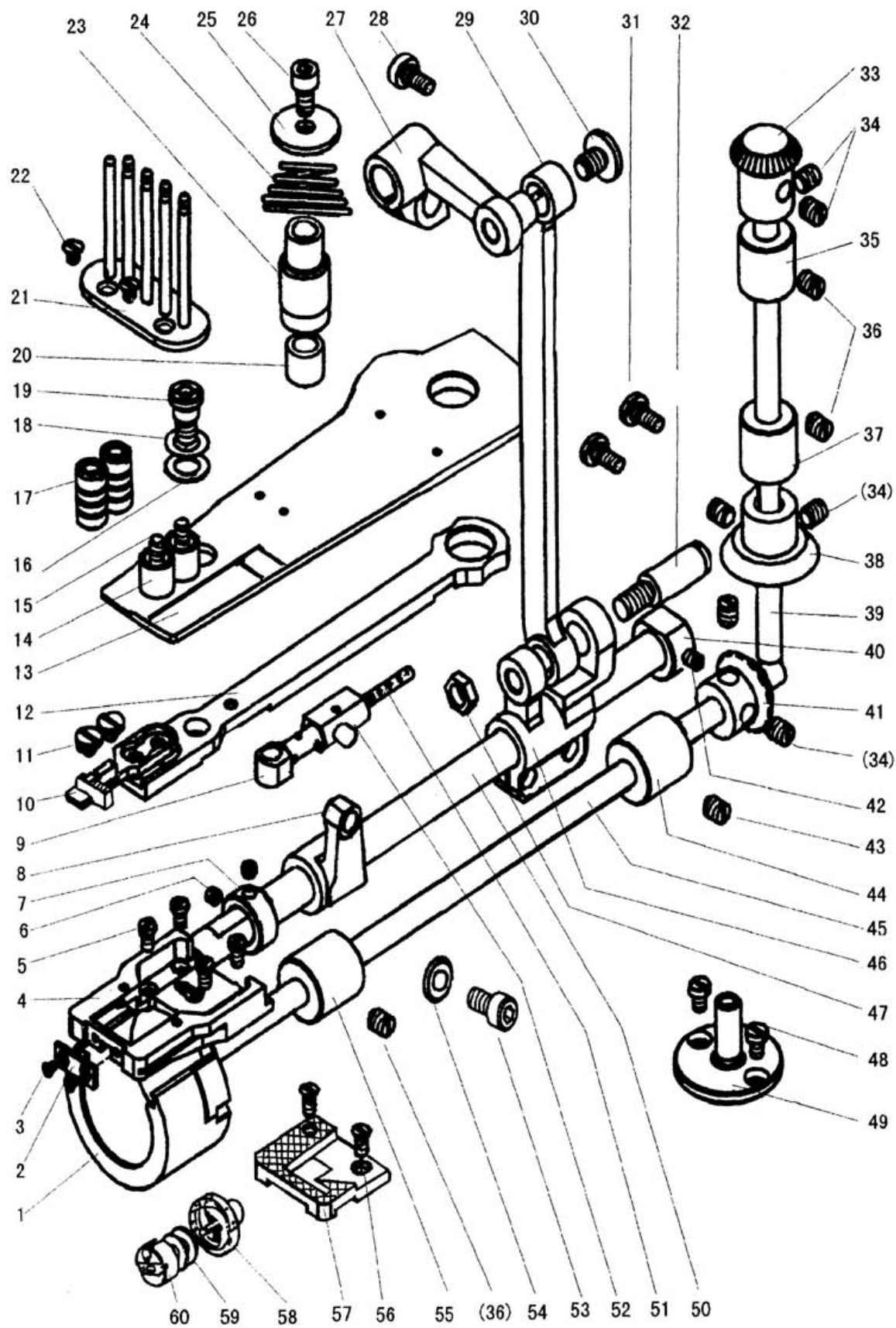
## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A01	H7307B8001	机壳	1	
A02	H7331B8001	油管2油线	2	
A03	H7330B8001	油管2	2	
A04	H7326B8001	羊毛毡	1	
A05	H7327B8001	羊毛毡固定夹	1	
A06	H401040160	羊毛毡固定夹螺钉	1	GB/T65 M4×16
A07	H7334B8001	加油塑料塞	2	
A08	H4100B2060	机座勾	1	
A09	H4100B2070	机座勾螺钉	1	SM1/4(24)×5.7
A10	H4100B2090	机座勾压紧螺钉垫圈	1	
A11	H4100B2080	机座勾压紧螺钉	1	SM1/4(24)×20
A12	HA700B2060	线勾螺钉	1	SM11/64(40)×8
A13	H7335B8001	线勾	1	
A14	H7322B8001	下线勾螺钉	2	M4×6
A15	H7321B8001	下线勾	1	
A16	H7328B8001	油管1	2	
A17	HA300C2030	挑线杆防护罩安装螺钉	1	SM11/64(40)×8
A18	H3200B2050	挑线杆防护罩	1	
A19	H7319B8001	面板	1	
A20	H7329B8001	油管1油线	2	
A21	H401050160	面板安装螺钉	2	GB/T65 M5×16
A22	HA106B0673	橡皮塞	2	φ 19
A23	H7309B8001	机座	1	
A24	H7312B8001	后盖板1	1	
A25	H7314B8001	后盖板安装螺钉	8	M5×8
A26	H7316B8001	盖板安装螺钉	1	M4×6
A27	H7315B8001	盖板	1	
A28	H7318B8001	盖板固定螺钉垫圈	1	
A29	H7317B8001	盖板固定螺钉	1	M4×4.5
A30	H7311B8001	底座	1	
A31	H5350B7101	铰链组件	1	
A32	H415080160	铰链安装螺钉	8	GB/T70.1 M8×16
A33	H415060080	拉簧勾螺钉	1	GB/T70.1 M6×8
A34	H7338B8001	拉簧勾	1	
A35	H7313B8001	后盖板2	1	
A36	H3200B2100	圆柱头螺钉	1	SM9/64(40)×6.5
A37	H3221B6819	止动块	1	
A38	H3221B6817	过线钉	1	
A39	H3221B0686	夹线调节螺钉	1	SM1/4(40)×14.5
A40	H4805C8001	阶梯轴螺钉	1	SM1/4(40)×8.5
A41	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	1	SM9/64(40)×7
A42	HA300C2030	夹线调节器安装板螺钉	1	SM11/64(40)×8
A43	H3221B6810	六角螺母	1	SM11/64(40)×3

## A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A44	H3221B6818	松线钉	1	
A45	H2504C6510	松线压板螺钉	2	SM9/64(40)×3
A46	H3221B3142	松线板	1	
A47	H2504C6511	松线板压弹簧	1	
A48	H3221B0681	瓷管	2	
A49	H3221B6820	夹线调节器安装板	1	
A50	H3221B0682	过线销	2	
A51	H3221B0683	夹线调节螺钉	1	SM11/64(40)×10
A52	HA112B0693	夹线板	2	
A53	H3221B0684	夹线弹簧	1	
A54	HA710B0671	夹线螺母	1	SM11/64(40)×6
A55	HA310B0705	夹线板	2	
A56	HA310B0702	松线板	1	
A57	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	
A58	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
A59	HA115B0703	夹线簧	1	
A60	H4804C8001	阶梯螺钉	1	SM9/64(40)×2.9
A61	H32481B721	夹线螺母	1	SM1/4(40)×4.5
A62	H32481BD21	过线板组件	1	
A63	H4713C8001	挑线簧	1	

## B. 抬牙送布、下轴部件



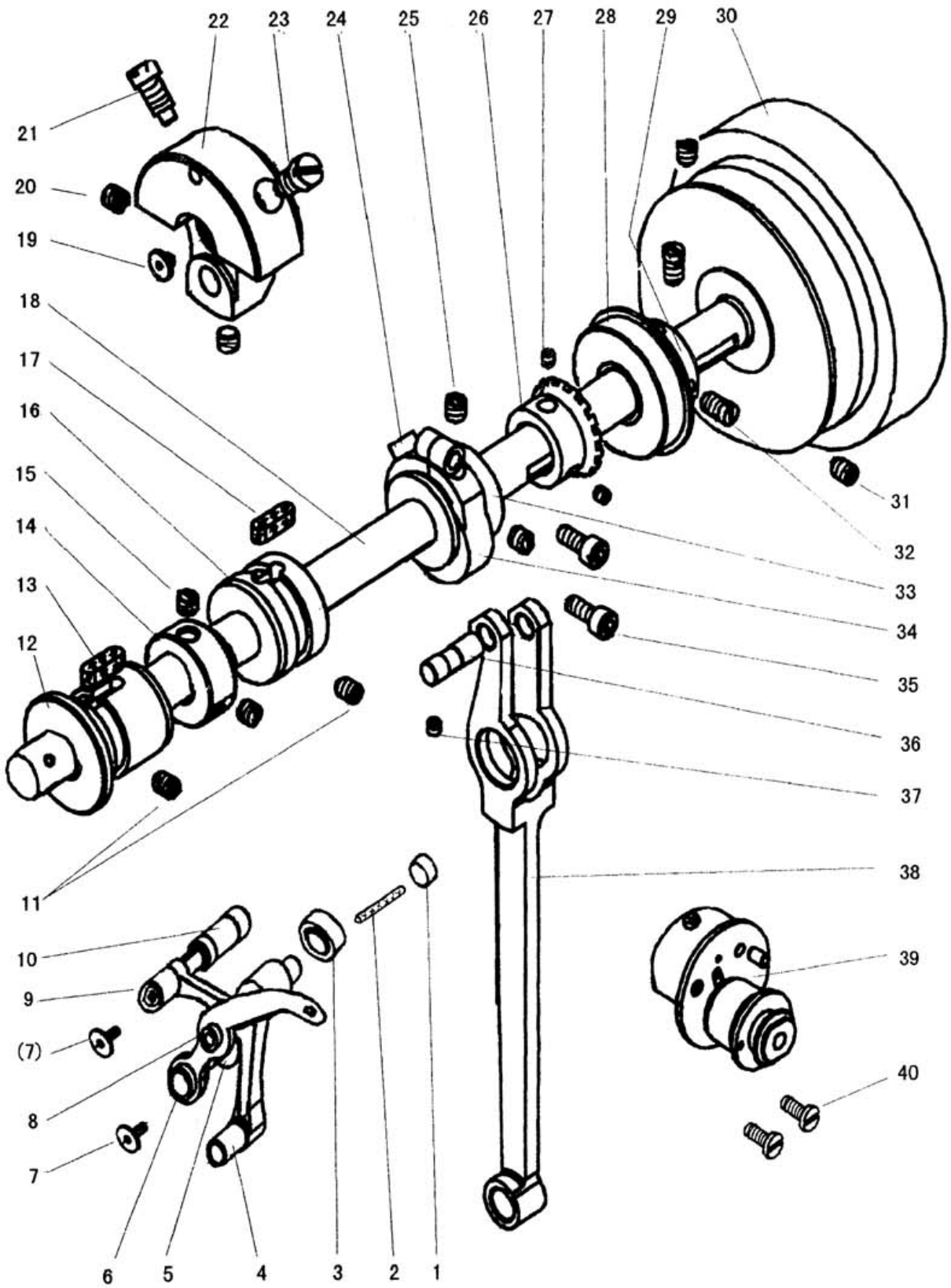
## B. 抬牙送布、下轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
B01	H7310C8001	端盖	1	
B02	H7308C8001	挡线勾	1	
B03	H7309C8001	挡线勾安装螺钉	2	SM3/32(56)×2.1
B04	H7305C8001	针板安装板架	1	
B05	H4913J8001	针板安装板螺钉	4	SM9/64(40)×4.5
B06	H6039G8001	送布轴紧圈(左)定位螺钉	2	SM11/64(40)×3.8
B07	H7345C8001	送布轴紧圈(左)	1	
B08	H7347C8001	送布轴曲柄(左)	1	
B09	H7349C8001	送布轴曲柄(左)接头	1	
B10	H7321C8001	送布牙	1	
B11	H7322C8001	送布牙安装螺钉	2	SM9/64(40)×4
B12	H7324C8001	牙架	1	
B13	H7332C8001	拉板	1	
B14	H7338C8001	夹边螺母塑料套管	2	
B15	H7336C8001	夹边螺钉	2	SM11/64(40)×14
B16	H7334C8001	拉板定位销垫圈1	1	
B17	H7337C8001	夹边螺母	2	SM11/64(40)×19
B18	H7335C8001	拉板定位销垫圈2	1	
B19	H7333C8001	拉板定位销	1	
B20	H7328C8001	牙架支撑座轴承	2	HK0810
B21	H7339C7101	夹带销安装板组件	1	
B22	H7342C8001	夹带销安装板螺钉	2	SM9/64(40)×3
B23	H7325C8001	牙架支撑座轴套	1	
B24	H7327C8001	牙架支撑座弹簧	1	
B25	H7329C8001	牙架支撑座压紧螺钉垫圈	1	
B26	H415050100	牙架支撑座压紧螺钉	1	GB/T70.1 M5×10
B27	H7355C8001	抬牙连杆曲柄	1	
B28	H415080160	抬牙连杆曲柄紧固螺钉	1	GB/T70.1 M8×16
B29	H7354C8001	抬牙连杆	1	
B30	H7356C8001	抬牙连杆曲柄连接螺钉	1	SM1/4(28)×9
B31	H7360C8001	送布轴曲柄(右)定位螺钉	2	M6×13
B32	H7361C8001	送布轴曲柄(右)连接销	1	
B33	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	
B34	HA108C0663	伞齿轮螺钉	6	SM1/4(40)×7
B35	H7312C8001	竖轴轴套(上)	1	
B36	H428060080	轴套紧定螺钉	3	GB/T77 M6×8
B37	H7314C8001	竖轴轴套(下)	1	
B38	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	
B39	H7311C8001	竖轴	1	
B40	H7344C8001	送布轴紧圈(右)	1	
B41	HA113D2212	下轴伞齿轮	1	
B42	HA100B2110	送布轴紧圈(右)定位螺钉	1	SM11/64(40)×5.5
B43	H2404G0658	下轴轴套(右)紧定螺钉	1	SM11/64(32)×7.7

## B. 抬牙送布、下轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
B44	H7316C8001	下轴轴套（右）	1	
B45	H7315C8001	下轴	1	
B46	H7359C8001	送布轴曲柄（右）	1	
B47	H7362C8001	送布轴曲柄（右）连接销螺母	1	SM1/4(28)×3.7
B48	H7330C8001	牙架支撑座安装螺钉	2	M4×6
B49	H7326C8001	牙架支撑座	1	
B50	H7343C8001	送布轴	1	
B51	H7353C8001	拉板定位销接头油线	1	
B52	H7352C8001	拉板定位销接头	1	
B53	H415040080	送布轴曲柄（左）接头连接螺钉	1	GB/T70.1 M4×8
B54	H7351C8001	送布轴曲柄（左）接头连接螺钉垫圈	1	
B55	H7317C8001	下轴轴套（左）	1	
B56	H7307C8001	针板安装螺钉	2	SM9/64(40)×6
B57	H7306C8001	针板	1	
B58	H3004E0065	旋梭组件	1	GC2698-1
B58	H7365C8001	旋梭	1	GC2698-1B
B59	HA100E2170	梭芯	1	GC2698-1
B59	H7363C8001	梭芯	1	GC2698-1B
B60	H3005E0066	梭芯套	1	GC2698-1
B60	H7364C8001	梭芯套	1	GC2698-1B

### C. 上轴部件

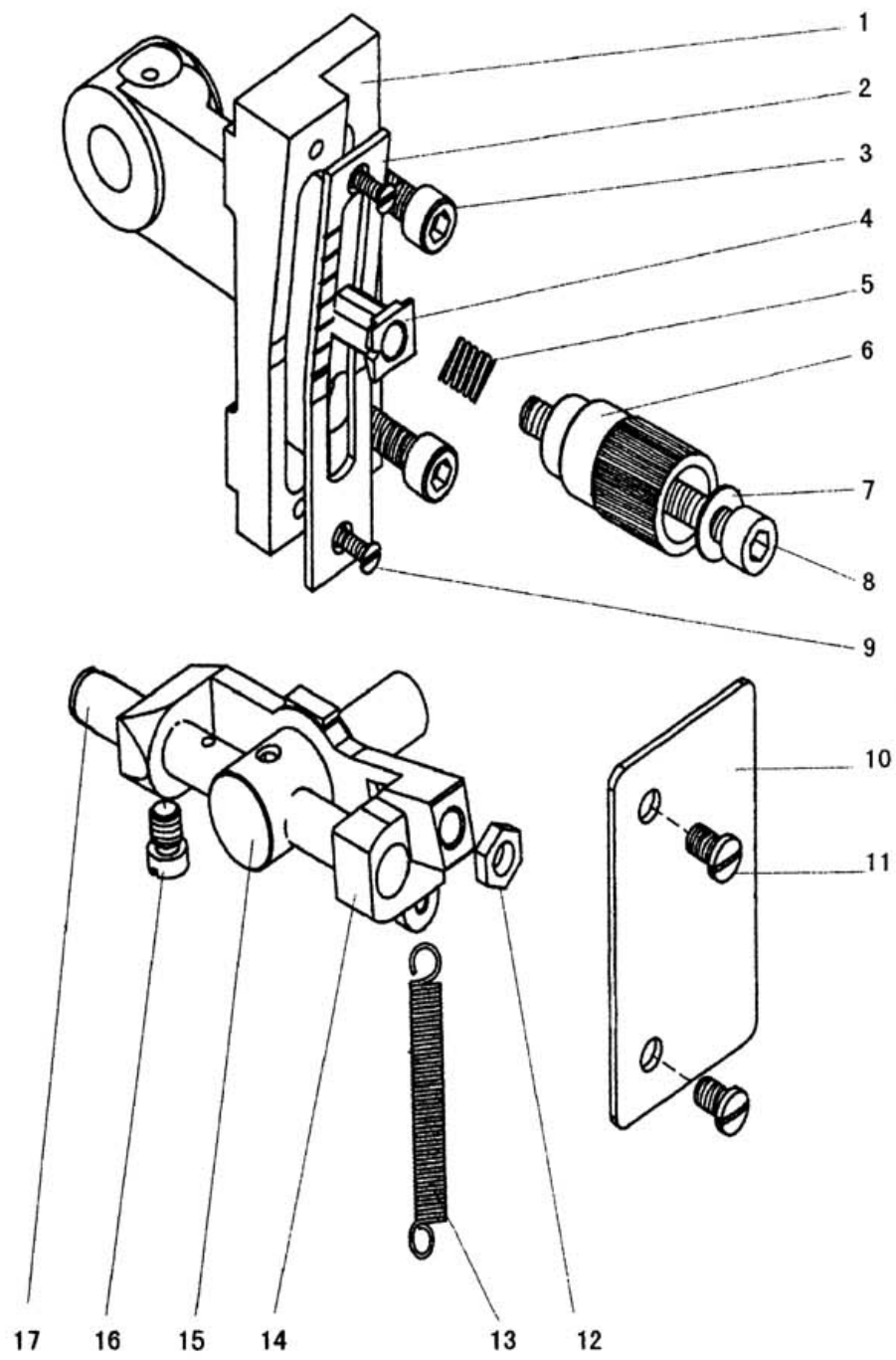


### C. 上轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C01	H7354D8001	针杆挑线曲柄橡皮塞	1	
C02	H7355D8001	针杆挑线曲柄油线	1	
C03	H7358D8001	针杆连杆轴承	1	K9×12×13T2
C04	H7352D8001	针杆连杆	1	
C05	H7353D8001	针杆挑线曲柄	1	
C06	H7348D8001	挑线杆	1	
C07	H7351D8001	挑线曲柄螺钉	2	SM9/64(40)×7
C08	H7359D8001	针杆挑线曲柄轴承	1	K7×10×8T2
C09	H7349D8001	挑线连杆	1	
C10	H7350D8001	挑线连杆铰链轴	1	
C11	H428060080	上轴轴套紧定螺钉	2	GB/T77 M6×8
C12	H7320D8001	上轴轴套(左)	1	
C13	H7321D8001	上轴轴套(左)羊毛毡	1	
C14	H7324D8001	绕线器轮	1	
C15	HA108C0662	绕线器轮紧定螺钉	2	SM1/4(40)×6
C16	H7322D8001	上轴轴套(中)	1	
C17	H7323D8001	上轴轴套(中)羊毛毡	1	
C18	H7318D8001	上轴	1	
C19	H7319D8001	上轴塞头(左)	1	
C20	HA307C0662	连杆轴紧定螺钉	2	SM1/4(40)×6
C21	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32(28)×10
C22	H7357D8001	针杆曲柄	1	
C23	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32(28)×13
C24	H7309D8001	送布凸轮曲柄座	1	
C25	HA108C0663	送布凸轮紧定螺钉	2	SM1/4(40)×7
C26	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	
C27	HA108C0663	伞齿轮螺钉	2	SM1/4(40)×7
C28	H3208H0661	上轴轴承	1	6004ZZNR
C29	H5336C8001	上轴轴套(右)	1	
C30	H2000C2040	主动轮	1	
C31	HA110D0672	主动轮紧定螺钉	2	SM15/64(28)×12
C32	HA113F0684	上轴轴套(右)紧定螺钉	2	SM15/64(28)×8.5
C33	H7305D8001	送布凸轮	1	
C34	H7308D8001	送布凸轮曲柄盖	1	
C35	H415050120	送布凸轮曲柄螺钉	2	GB/T70.1 M5×12
C36	H7311D8001	送布凸轮曲柄连接销	1	
C37	H428040040	送布凸轮曲柄连接销紧定螺钉	1	GB/T77 M4×4
C38	H7313D8001	送布凸轮曲柄连杆	1	
C39	H7325D7101	绕线器组件	1	
C40	H401040060	绕线器安装螺钉	2	GB/T65 M4×6



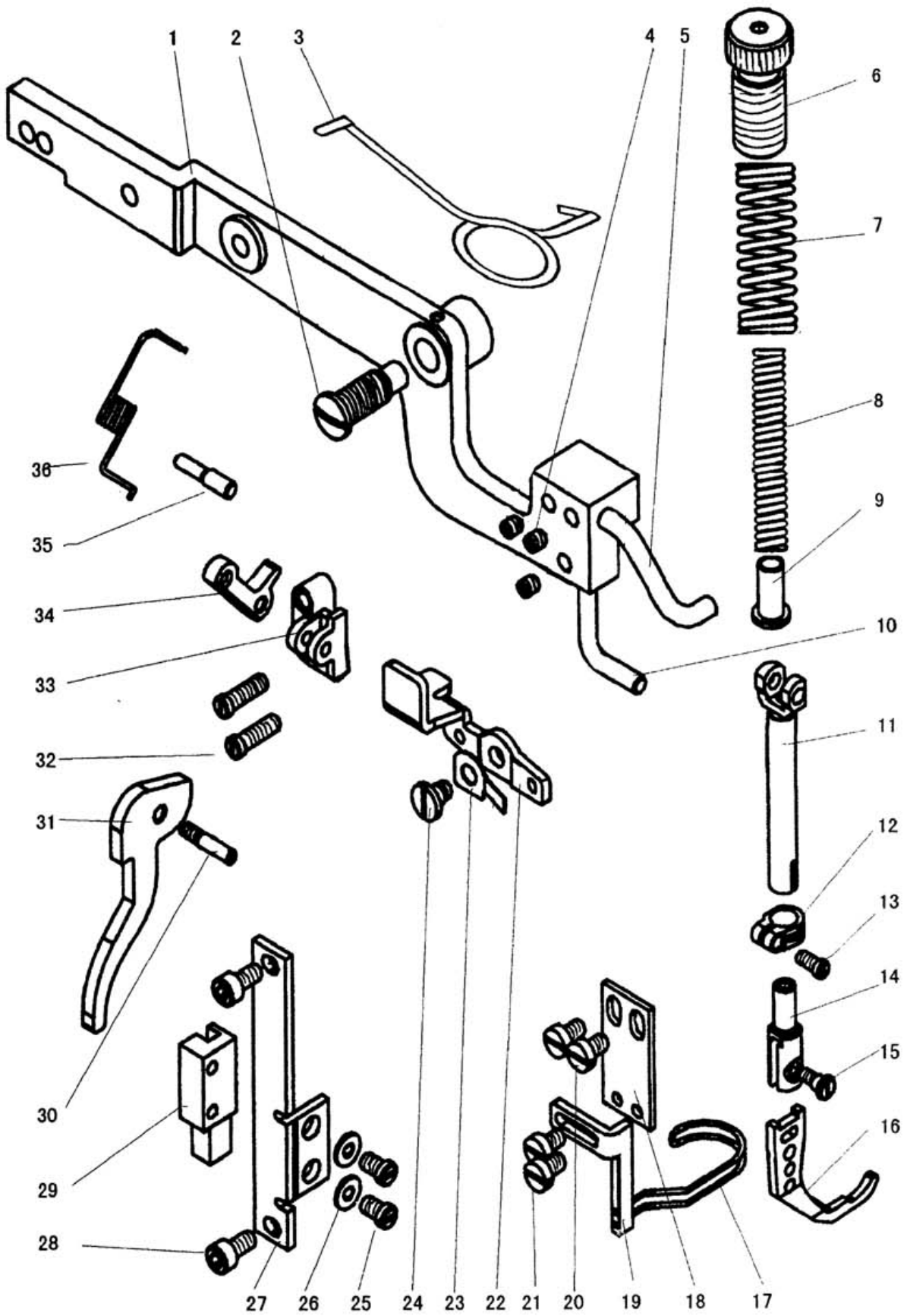
# D. 针距调节部件



## D. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D01	H7305E8001	针距标牌座	1	
D02	H7307E8001	针距标牌	1	
D03	H415060160	针距标牌座螺钉	2	GB/T70.1 M6×16
D04	H7315E8001	针距调节螺杆导套	1	
D05	H7313E8001	针距调节螺杆弹簧	1	
D06	H7310E7101	针距调节螺母小组件	1	
D07	H7314E8001	针距调节螺杆垫圈	1	
D08	H7312E8001	针距调节螺杆	1	M6×60
D09	H4100F2070	针距标牌安装螺钉	2	SM9/64(40)×7
D10	H7325E8001	针距调节标牌安装座盖板	1	
D11	H7326E8001	针距调节标牌安装座盖板螺钉	2	M5×7.5
D12	H7316E8001	针距调节螺杆螺母	1	
D13	H7323E8001	针距调节螺杆安装架销拉簧	1	
D14	H7318E8001	针距调节螺杆安装架	1	
D15	H7324E8001	针距调节螺杆安装架销导套	1	
D16	H7322E8001	针距调节螺杆安装架销定位螺钉	1	SM15/64(40)×7.5
D17	H7319E7101	针距调节螺杆安装架销组件	1	

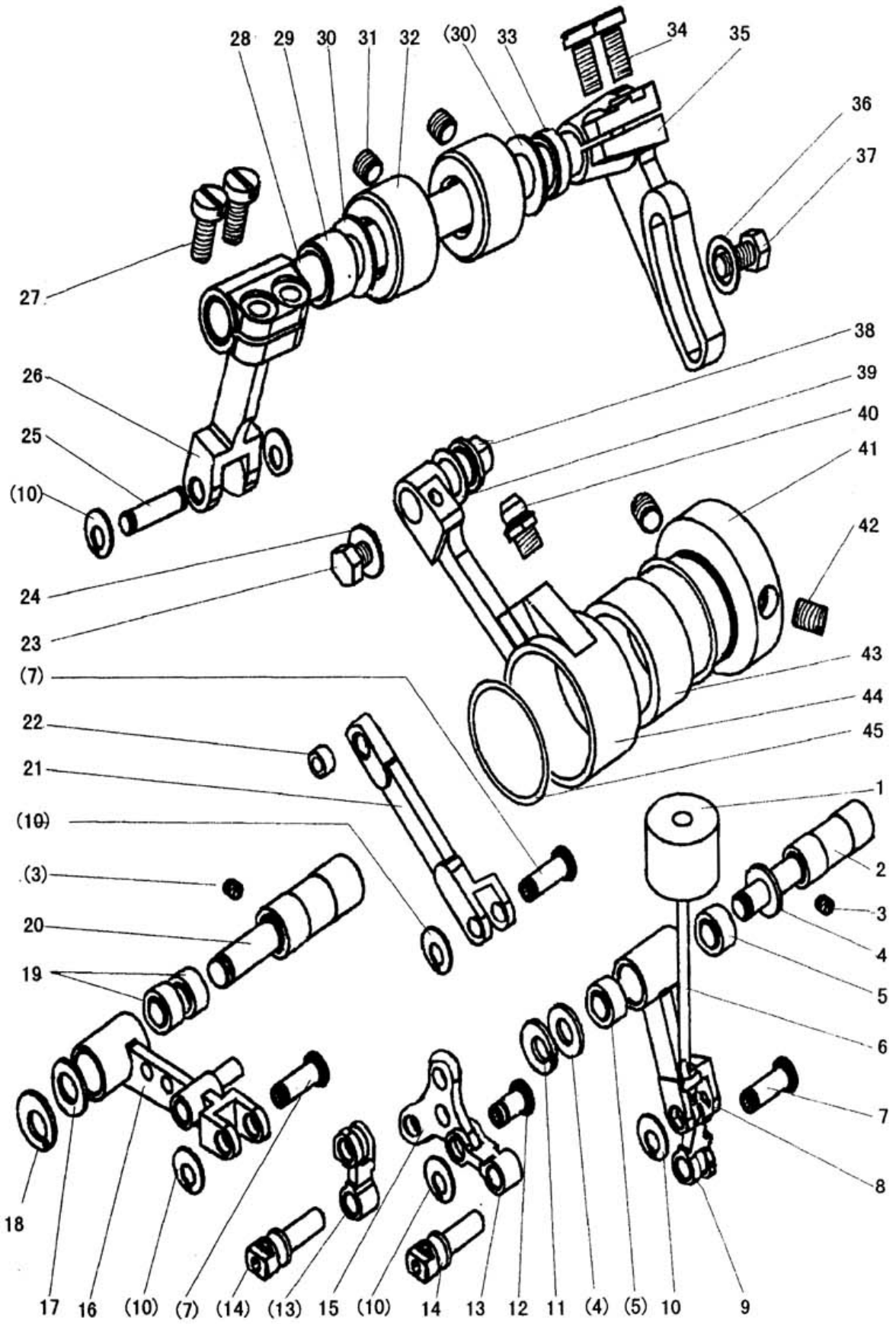
E. 压脚部件



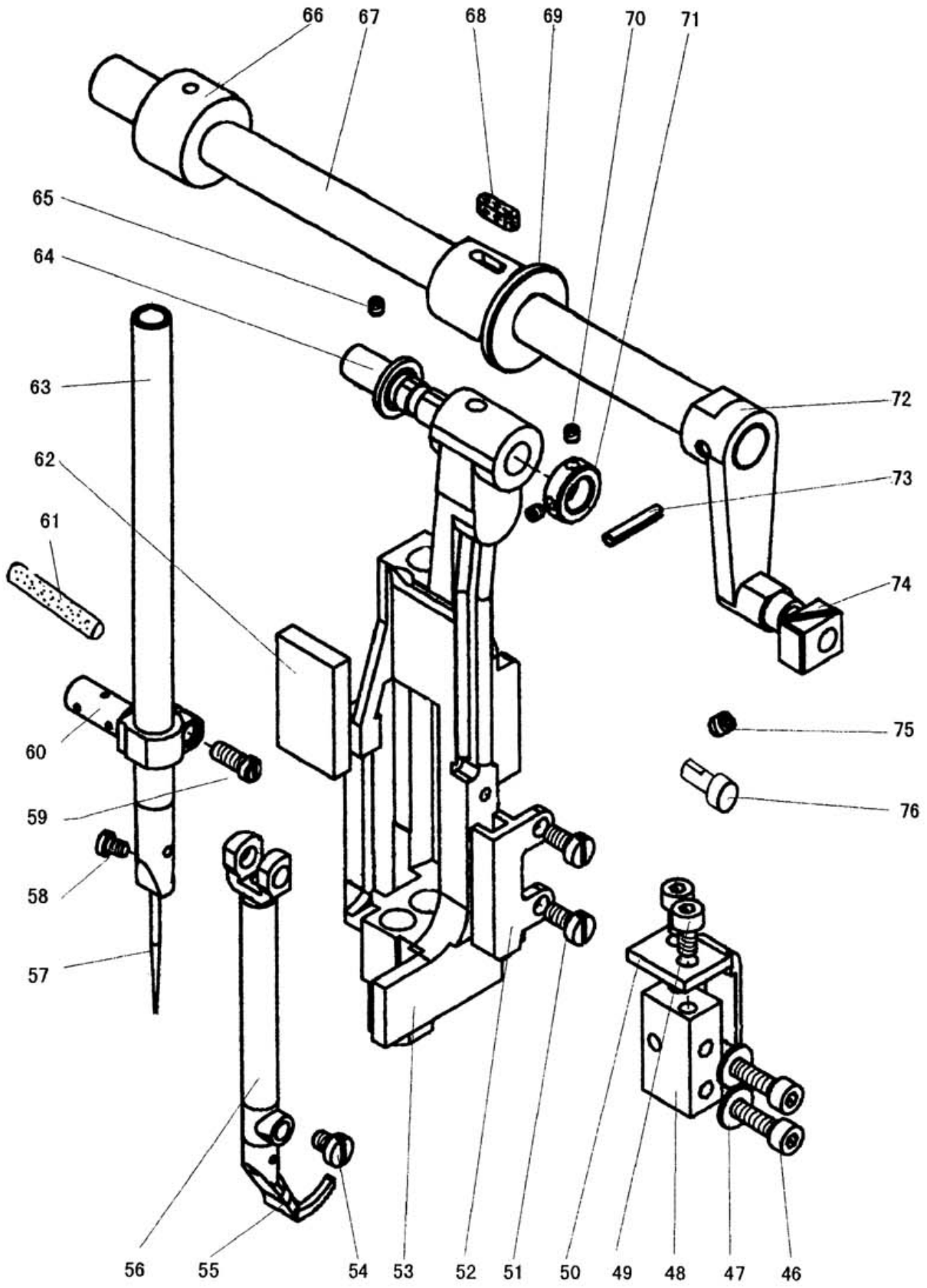
## E. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
E01	H7307F8001	膝控提升杠杆	1	
E02	H7311F8001	膝控提升杠杆螺钉	1	M8×10
E03	H7312F8001	膝控提升杠杆弹簧	1	
E04	H7310F8001	膝控提升杠杆限位杆固定螺钉	3	M5×5
E05	H7308F8001	膝控提升杠杆限位杆（1）	1	
E06	H7330F8001	调压螺钉	1	SM5/8" (28) × 39
E07	H7331F8001	外压紧杆弹簧	1	
E08	H7332F8001	压簧顶杆弹簧	1	
E09	H7333F8001	压簧顶杆弹簧套管	1	
E10	H7309F8001	膝控提升杠杆限位杆（2）	1	
E11	H7324F8001	外压紧杆	1	
E12	H7326F8001	外压紧杆接头	1	
E13	H7327F8001	外压紧杆接头螺钉	1	M4×8
E14	H7325F8001	外压脚接头	1	
E15	H7329F8001	外压脚螺钉	1	SM9/64 (40) × 5.8
E16	H7328F8001	外压脚	1	
E17	H7335F8001	压脚防护罩	1	
E18	H7336F8001	防护罩板	1	
E19	H7337F8001	防护罩架	1	
E20	H7342F8001	防护罩板螺钉	2	M5×8
E21	H7343F8001	防护罩架螺钉	2	M4×6
E22	H7320F8001	松线驱动板	1	
E23	H7321F8001	松线驱动板弹簧	1	
E24	H7322F8001	松线驱动板安装螺钉	1	M5×4
E25	H454040100	压脚导轨螺钉	2	GB66016 M4×10
E26	H005001040	压脚导轨螺钉垫圈	2	GB/T97.1 4
E27	H7341F8001	压脚导轨安装架	1	
E28	H415050100	压脚导轨安装架螺钉	2	GB/T70.1 M5×10
E29	H7339F8001	压脚导轨	1	
E30	H7305F8001	压脚扳手螺钉	1	M4×8
E31	H7304F8001	压脚扳手	1	
E32	H7315F8001	膝控提升杠杆限位架安装螺钉	2	M5×16
E33	H7314F8001	膝控提升杠杆限位架	1	
E34	H7316F8001	膝控提升杠杆限位架曲柄	1	
E35	H7317F8001	膝控提升杠杆限位架曲柄铰链轴	1	
E36	H7318F8001	膝控复位簧	1	

F. 针杆送料部件(1)



F. 针杆送料部件(2)



## F. 针杆送料部件

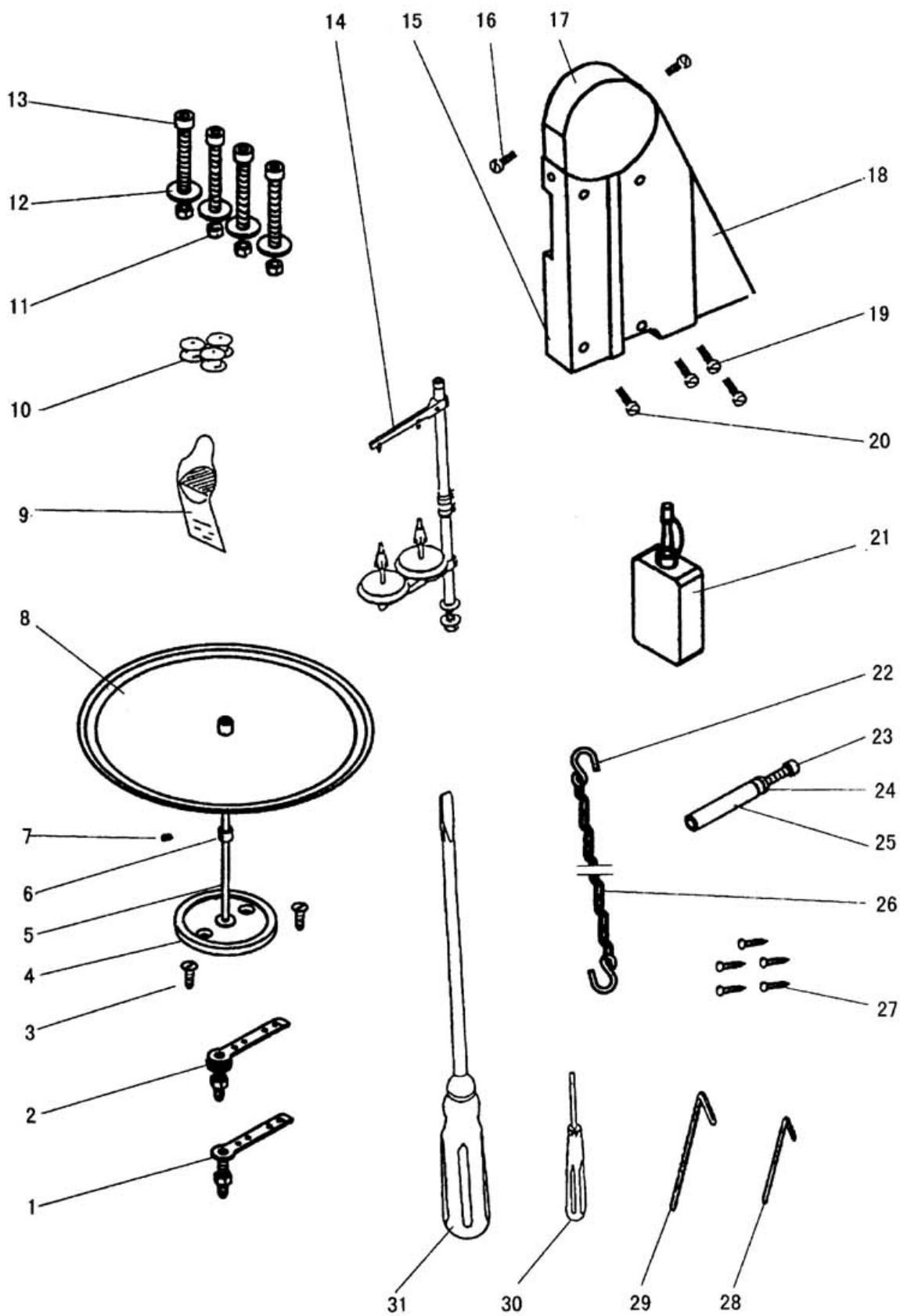
序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F01	H7359G8001	压簧顶杆羊毛毡	1	
F02	H7361G8001	压簧顶杆定位连杆铰链轴	1	
F03	H428060080	压簧顶杆定位连杆铰链轴螺钉	2	GB/T77 M6×8
F04	H7362G8001	压簧顶杆定位连杆铰链轴垫圈	2	
F05	H7365G8001	压簧顶杆定位连杆铰链轴轴承	2	K6×9×8T2
F06	H7356G7101	压簧顶杆组件	1	
F07	H7337G8001	外压紧杆连杆铰链轴	3	
F08	H7360G8001	压簧顶杆定位连杆	1	
F09	H7355G8001	压簧顶杆连杆	1	
F10	H007009050	外压紧杆连杆铰链轴挡圈	6	GB/T894.1 5
F11	H007009060	压簧顶杆定位连杆铰链轴挡圈	1	GB/T894.1 6
F12	H7335G8001	内压紧杆连杆铰链轴	1	
F13	H7333G8001	内（外）压紧杆连杆	2	
F14	H7334G8001	内（外）压紧杆连杆滑块	2	
F15	H7336G8001	连接曲柄	1	
F16	H7338G7101	外压紧杆定位连杆组件	1	
F17	H7342G8001	外压紧杆定位连杆铰链轴垫圈	1	
F18	H007009070	外压紧杆定位连杆铰链轴挡圈	1	GB/T894.1 7
F19	H7359D8001	外压紧杆定位连杆铰链轴轴承	2	K7×10×8T2
F20	H7341G8001	外压紧杆定位连杆铰链轴	1	
F21	H7343G8001	曲柄连杆	1	
F22	H7376G8001	曲柄连杆铰链轴轴承	1	K5×8×8T2
F23	H453050080	偏心连杆螺钉	1	GB30004 M5×8
F24	H7314G8001	偏心连杆螺钉垫圈	1	
F25	H7344G8001	曲柄连杆铰链轴	1	
F26	H7346G8001	压脚提升曲柄轴连杆	1	
F27	H7377G8001	压脚提升曲柄轴连杆螺钉	2	M5×12
F28	H7347G8001	压脚提升曲柄轴	1	
F29	H7352G8001	压脚提升曲柄轴限位圈（左）	1	
F30	H7353G8001	压脚提升曲柄轴限位圈（左）垫圈	2	
F31	H428060050	压脚提升曲柄轴轴套螺钉	2	GB/T77 M6×5
F32	H7348G7101	压脚提升曲柄轴轴套组件	2	
F33	H7354G8001	压脚提升曲柄轴限位圈（右）	1	
F34	H7312G8001	调节曲柄螺钉	2	M5×11.7
F35	H7311G8001	调节曲柄	1	
F36	H005001050	偏心连杆铰链轴螺钉垫圈	1	GB/T97.1 5
F37	H102050100	偏心连杆铰链轴螺钉	1	GB/T5781 M5×10
F38	H7313G8001	偏心连杆铰链轴	1	
F39	H7315G8001	偏心连杆铰链轴垫圈	1	
F40	HD00001060	偏心连杆油杯	1	JB/T7940.1 M6
F41	H7305G8001	压脚提升凸轮	1	
F42	H455060080	压脚提升凸轮螺钉	2	GB74031 M6×8
F43	H7316G8001	偏心连杆轴承	1	K24×29×13

## F. 针杆送料部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F44	H7309G8001	偏心连杆	1	
F45	H7308G8001	挡圈	2	
F46	H415040160	针杆支架导位板螺钉	2	GB/T70.1 M4×16
F47	H005001040	针杆支架导位板螺钉垫圈	2	GB/T97.1 4
F48	H7364G8001	针杆支架导位板	1	
F49	H415040080	针杆支架导位板安装板螺钉	2	GB/T70.1 M4×8
F50	H7366G8001	针杆支架导位板安装板	1	
F51	H7378G8001	滑块导轨螺钉	2	M4×8
F52	H7368G8001	滑块导轨	1	
F53	H7320G8001	针杆摆动架	1	
F54	H7331G8001	内压脚螺钉	1	M4×5.5
F55	H7330G8001	内压脚	1	
F56	H7329G8001	内压紧杆	1	
F57	H7317G8001	机针	1	DP×35LR 14#-16#
F58	H3204D6510	夹针螺钉	1	SM1/8(44)×4
F59	H7327G8001	针杆接头螺钉	1	M4×10
F60	H7326G8001	针杆接头	1	
F61	H7328G8001	针杆接头油线	1	
F62	H7321G8001	针杆摆动架羊毛毡	1	
F63	H7324G8001	针杆	1	
F64	H7322G8001	针杆摆动架销	1	
F65	H428050080	针杆摆动架销螺钉	1	GB/T77 M5×8
F66	H7373G8001	摆动轴右轴套	1	
F67	H7370G8001	摆动架曲柄轴	1	
F68	H7367G8001	摆动轴左轴套羊毛毡	1	
F69	H7371G8001	摆动轴左轴套	1	
F70	H456030030	针杆摆动架销紧圈螺钉	2	GB74001 M3×3
F71	H7323G8001	针杆摆动架销紧圈	1	
F72	H7372G8001	摆动架曲柄	1	
F73	H602030160	摆动架曲柄连接销	1	GB/T117 3×16 (A型)
F74	H7374G8001	摆杆架曲柄滑块	1	
F75	H7310F8001	止动块螺钉	1	M5×5
F76	H7375G8001	止动块	1	



G. 附件



## G. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
G01	H7308H7101	线架组件	1	
G02	H7311H7101	绕线器线架组件	1	
G03	H801055250	托盘安装木螺钉	2	GB/T99 5.5×25
G04	H7326H8001	托盘安装盘	1	
G05	H7323H8001	托盘支架	1	
G06	H7324H8001	托盘支架紧圈	1	
G07	H7325H8001	托盘支架紧圈螺钉	1	SM9/64(40)×3
G08	H7320H7101	托盘小组件	1	
G09	H7317G8001	机针	4	DP×35LR 14#-16#
G10	HA100E2170	梭芯	3	
G11	H003002080	六角螺母	4	GB/T6170 M8
G12	H005006080	垫圈	4	GB/T96 8
G13	H415080600	内六角圆柱头螺钉	4	GB/T70.1 M8×60
G14	HA200J2030	线架组件	1	GXJ-2
G15	H7328H8001	皮带罩(左)	1	
G16	H200000360	皮带罩上螺钉	2	SM11/64(40)×6
G17	H6307L8001	皮带罩(上)	1	
G18	H7327H8001	皮带罩(右)	1	
G19	HA300J2280	皮带罩安装螺钉	3	SM15/64(28)×8
G20	H2400K0160	皮带罩安装螺钉	1	SM15/64(28)×8
G21	H200400069	油壶	1	
G22	HPG100E202	挂勾	2	
G23	H415060800	内六角圆柱头螺钉	1	GB/T70.1 M6×80
G24	H007013090	开口挡圈	2	GB/T896 9
G25	H7315H8001	螺栓套	1	
G26	HPG100E203	链条	1	L=950
G27	H801045200	木螺钉	5	GB/T99 4.5×20
G28	HS68990206	内六角扳手	1	5mm
G29	HS68990207	内六角扳手	1	6mm
G30	HA300J2210	螺钉起子(小)	1	
G31	HA300J2070	螺钉起子(大)	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