



HLK-1006型

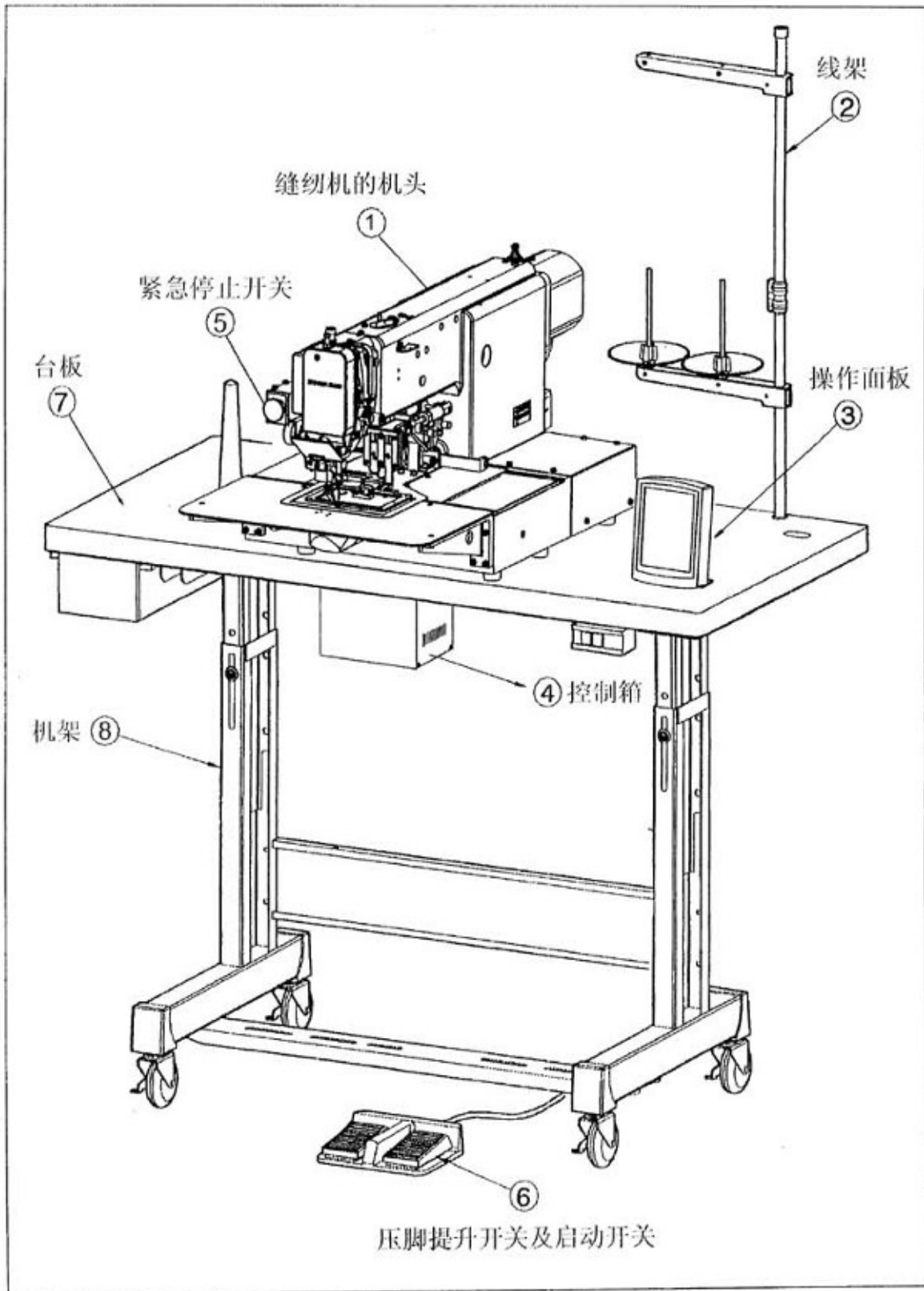
电子花样机

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.

1、缝纫机的构成

HLK-1006 的构成如下图所示。



2. 规格

(1) 机头规格

允许缝制范围	X-方向 (100mm)	Y-方向 (60mm)
最高缝制速度	2,300 针/分	
速度设定	10 档设定 200~2,300 针/分	
线迹长度	0.1~12.7mm (最小分辨能力 0.1mm)	
线迹形式	单针锁式线迹	
针杆行程	41.2mm	
挑线杆行程	68mm	
使用机针	DP×17 #18 (标准安装)	
挡线勾	前后挡线	
中压脚提升量	15mm (最大 18mm)	
中压脚交互量	4~10mm (标准 4mm)	
梭	摆梭	
梭心套	防空转梭心套	
梭心	铝梭心	
切线方式	动刀、定刀 平面咬合切线	
供油方式	油线油槽供油、一部分需单独注油	
使用油	SF 缝纫机机油	
X-Y 驱动机构	步进电机、同步带、齿条及导轨驱动 间歇、连续切换方式	
机器外型尺寸	长 1,200mm (W) × 宽 740mm (L) × 高 1,220mm (H)	
总重量	140Kg	
机架	T 型机架 站立与坐着操作均可	

(2) 电机规格

主轴电机规格	伺服电机 (功率:550 W)
--------	-----------------

3. 安装



注意

- ★ 经过专门培训的人员方可安装缝纫机。
- ★ 拥有电工资格的人员方可进行电线安装、电气修理及调整。
- ★ 安装时如发现零件损坏、不合格品或缺件，请不要运转缝纫机。
- ★ 请不要对缝纫机进行擅自改造。

3-1. 电机的安装

不必对电机进行安装；如果需要重新安装电机时，请参照[机械调整]中 3-7 节中关于电机安装的相关内容。

3-2. 控制箱的安装

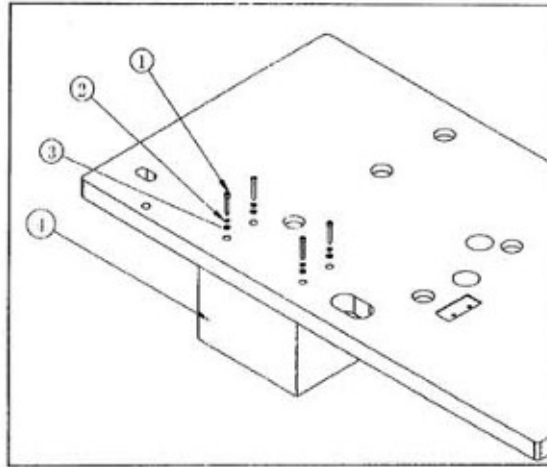
如果台板和机架是分开购买的，有必要对控制箱进行安装。

安装时请参照下图，

取出附件箱内的螺钉①，

弹簧垫片②，平垫圈③，

将控制箱④安装在台板上。



3-3. 电源开关的安装

如果台板和机架是分开购买的，有必要对电源开关进行安装。

请参照如下的要领安装电源开关：

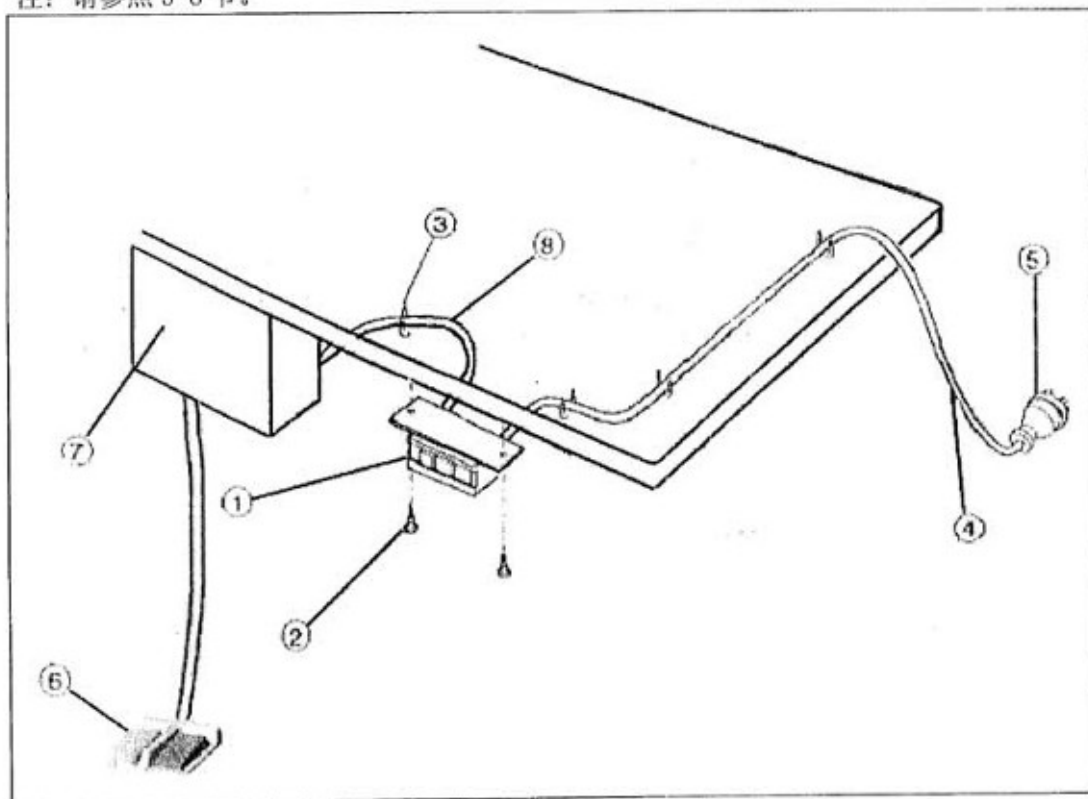
- (1)、用木螺钉②把电源开关①安装在台板下面图示的位置上。
- (2)、用骑马钉③把电源开关①连出的电线④及⑤固定在台板下面。
- (3)、把电源开关①的接口线⑥连接到控制箱的电源接口上。
- (4)、把电源插头 5 连接到电源开关线的另一端⑦。

注：请参照 3-8 节。

3-4. 脚踏开关的连接

请取出附件箱里附带的脚踏开关⑧，连接到控制箱下面的脚踏开关插座（中间插座）上。

注：请参照 3-8 节。



3-5 油盘的安装

先取出附件箱的油盘 1，放在能够接到从缝纫机上下轴连接部流下的机油的位置处。

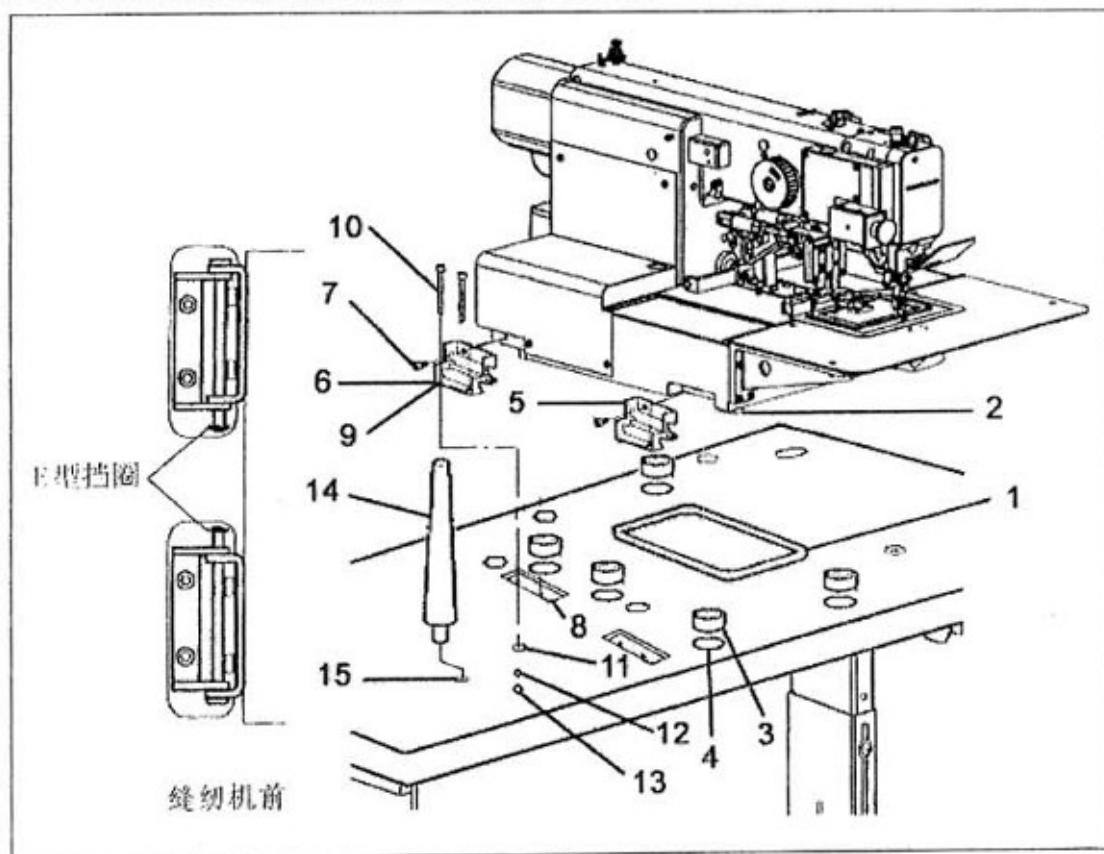
3-6 缝纫机机头的安装



注意

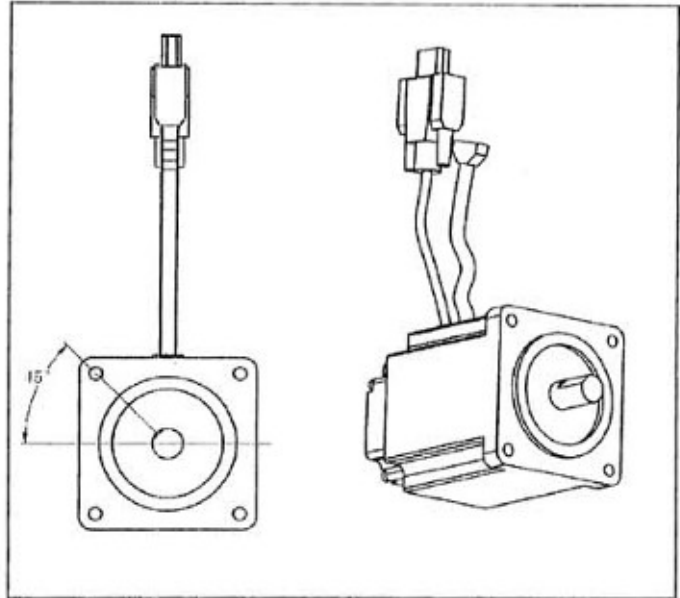
★ 为安全起见，在翻转机头时，必须在 2 人以上，同时要注意台板不可移动，机头和底板要有稳定的支撑。

- (1)、踩下机架脚下的制动器，固定机架，让台板不可移动。
- (2)、取出附件箱里的橡皮垫 3，装入台板上的孔 4。
- (3)、将机头搬上台板，使底板的脚 5 正好放在橡皮垫 3 上。
- (4)、取出附件箱里的两对铰链 6，按下图所示，用内六角螺钉 8 将它暂时安装到底板左侧面的螺孔 7 内。
- (5)、将铰链孔 10 对准台板的螺栓孔 9，把内六角螺钉 11 插入孔内，在台板的反面用平垫圈、弹簧垫圈及螺帽 14 将铰链固定。
- (6)、然后将第 (4) 步暂时固定的螺钉 8 拧紧，使铰链 6 充分固定。
- (7)、取出附件箱里的机头支撑杆 15 插入台板上孔 16。



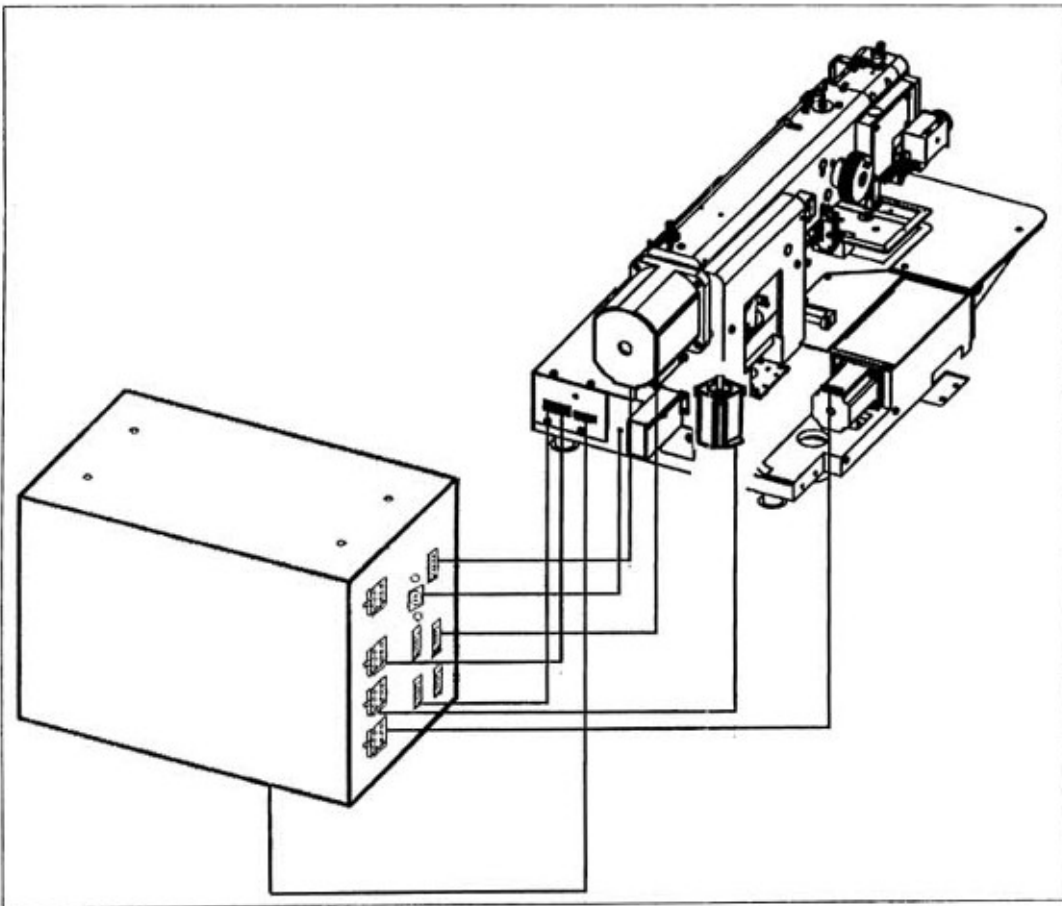
3-7 主轴电机的安装

- (1)、将主轴电机按右图所示：信号线向上，电机转轴上的平面对准左上的电机安装孔，角度为 45° 调整好。
- (2)、只需保持主轴电机轴的位置不变，使针杆处于最高位置时，安装主轴电机到机壳上。
- (3)、主轴电机的精确定位，可以利用液晶操作面板进行调整确定。



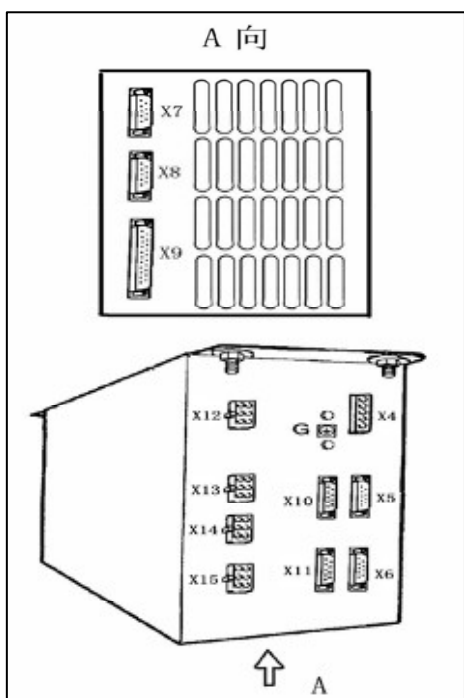
3-8 电线的连接

- (1)、连接示意图



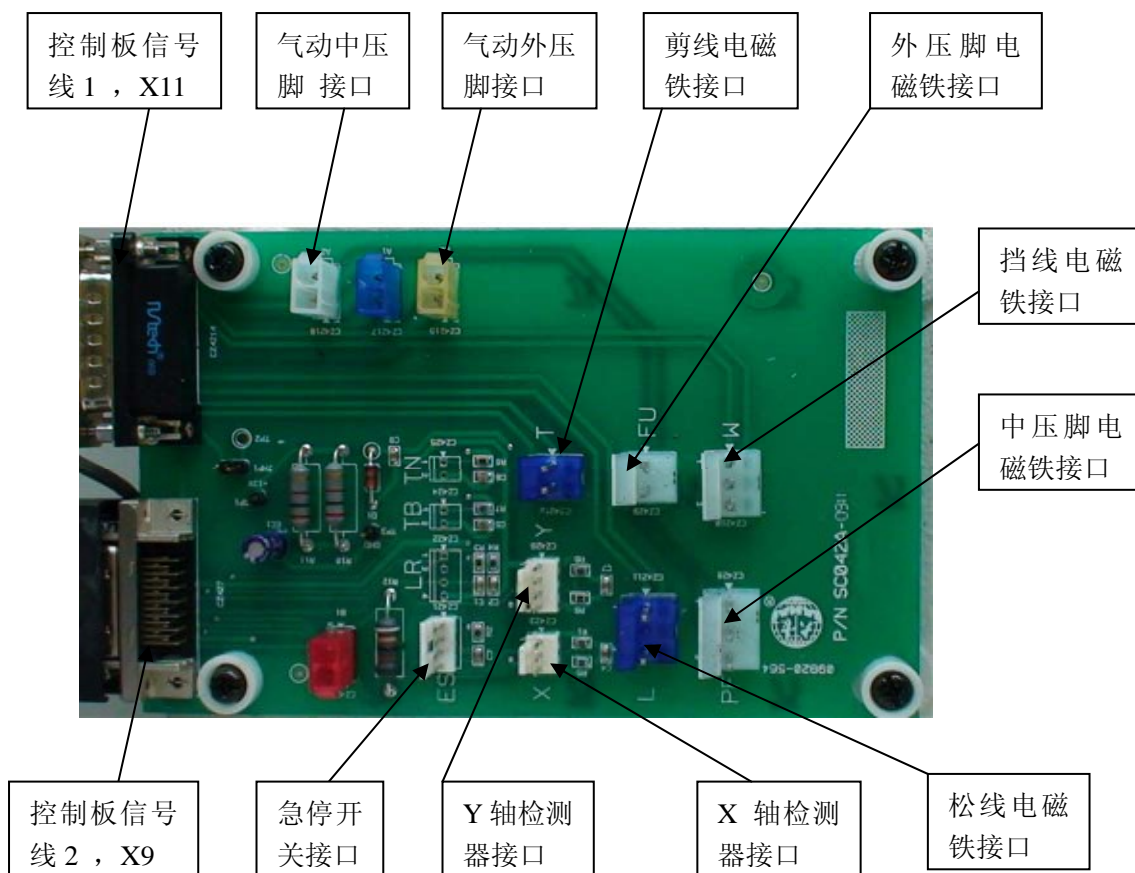
3-8 电线的连接

(1)、控制箱背面及下面插口连接图



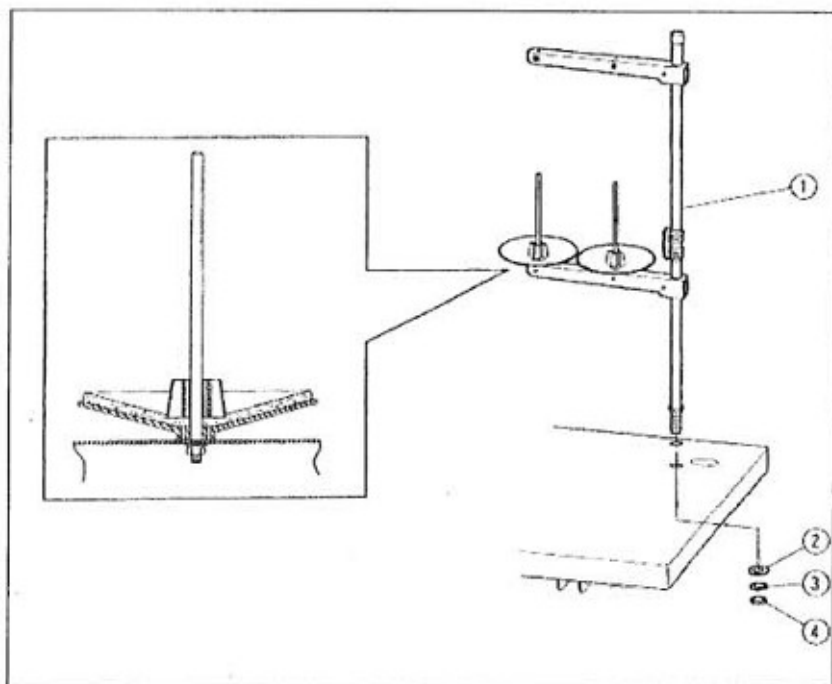
名称	连接
X4	主轴电机电源线
X5	主轴电机信号线
X6	RS-232C(选件)
X7	操作面板
X8	脚踏开关
X9	控制板信号线 1
X10	RS-232C(选件)
X11	控制板信号线 2
X12	Y 轴步进电机
X13	
X14	X 轴步进电机
X15	
G	接地线

(2) 印刷电路板接线示意图

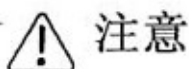


3-9. 线架的安装

- (1)、取出附件箱里的线架，按下图进行组装。
- (2)、将线架①插入台板右上方的孔内。
- (3)、用垫圈②、弹簧垫圈③及螺帽④从台板下面将线架固定。



4. 加油和注油



注意

- ★ 加油和注油时，必须先关掉电源。
- ★ 新机器安装后或长时间未使用后运转之前请一定要加油和注油。

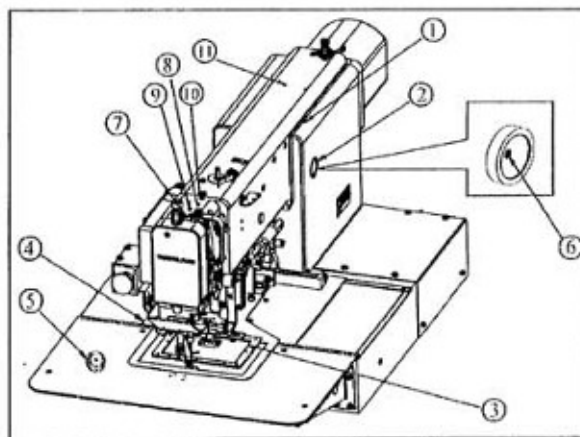
注：请一定使用缝纫机专用油 SF。

4-1. 给储油器加油

从头子的孔①往储油器②加油。用手把外压脚③向右移，从底板的油孔④往底板上的储油器⑤加油。加油时，油量要超过油窗上的标记⑥。

4-2. 注油

在下图所示⑦-⑩（红色）孔内适当注油。



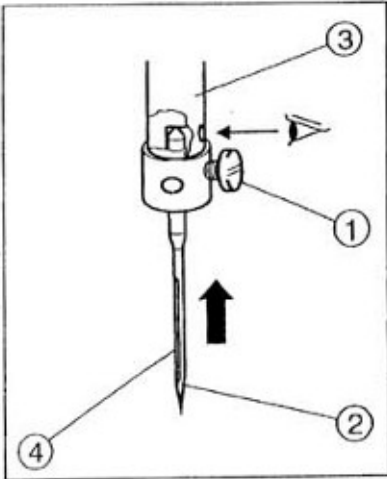
5. 正确的使用方法

5-1. 机针的安装方法



注意

- ★ 更换或安装机针时，一定要关掉电源。
- ★ 请注意机针尖，不要划伤手指。



- (1)、松开螺钉①，让机针②插到针杆③的底部。
- (2)、让机针的长槽④朝前，然后拧紧螺钉①。

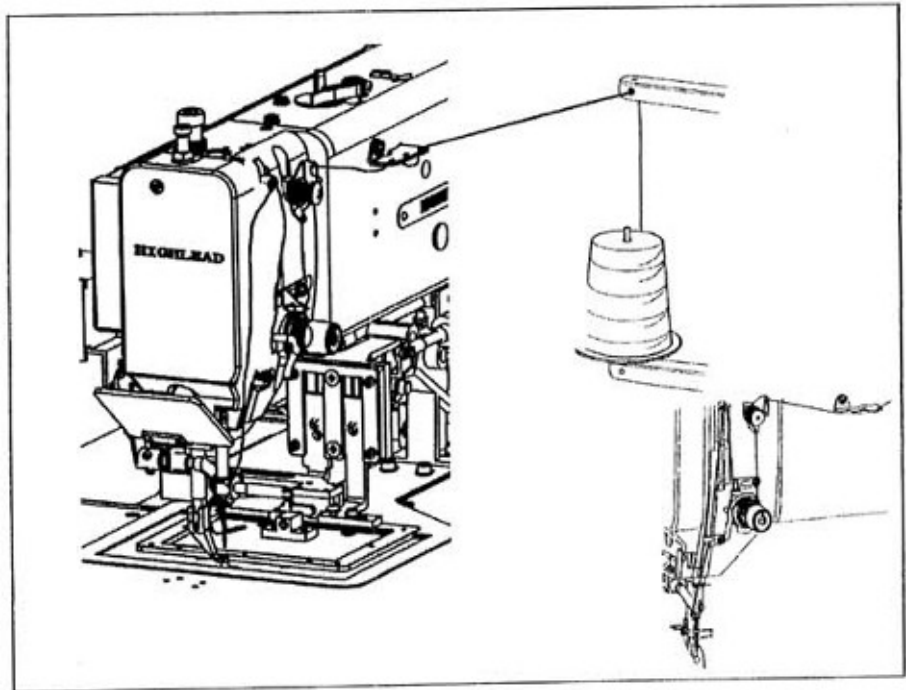
5-2. 面线的穿法



注意

- ★ 给机针穿线时，一定要先关掉电源。

面线按下图所示进行。



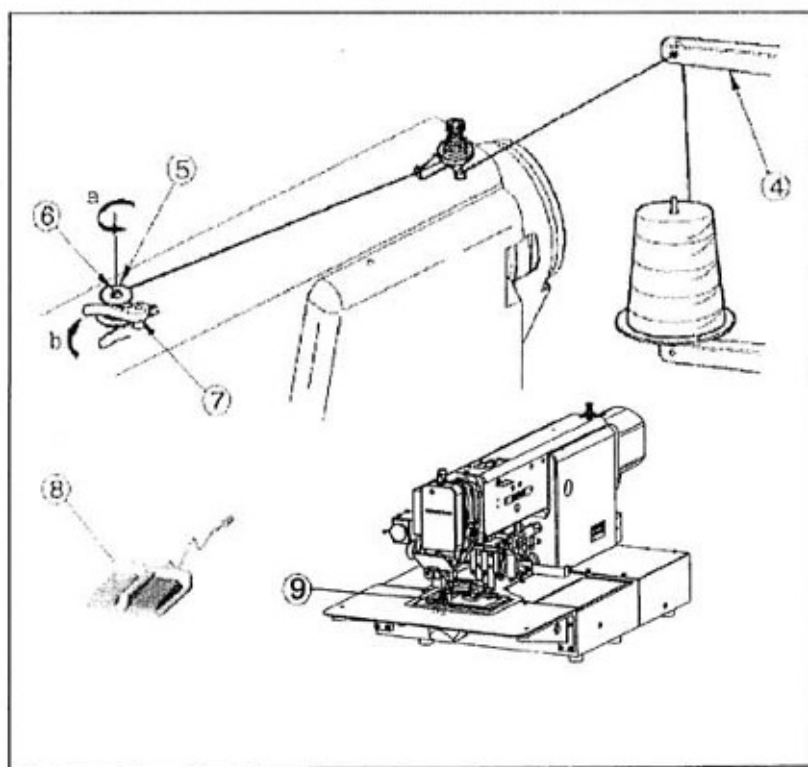
5-3. 底线的绕法



注意

★ 绕底线时，一定要抽掉机针上的缝线。

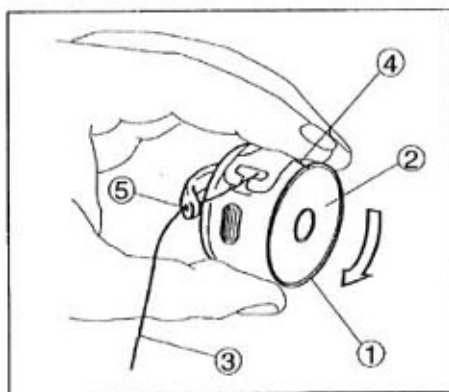
- (1)、打开电源。
- (2)、参考控制器使用说明书进入绕线模式。
- (3) 如下图所示，从线架④抽出线，按箭头方向 a 在梭心⑤上绕上几圈，然后将梭心插入绕线装置⑥。
- (4) 按箭头方向 b 压下调节扳手⑦。
- (5) 踩下脚踏开关⑧。缝纫机开始运转，梭心绕线。
- (6) 绕线结束后，调节扳手⑦自动复位，绕线装置停止转动。
- (7) 踩下脚踏开关⑧，缝纫机停止运转。
- (8) 绕线量大小的调整请参照 7-8 节绕线装置的调节方法。



5-4. 安装梭心

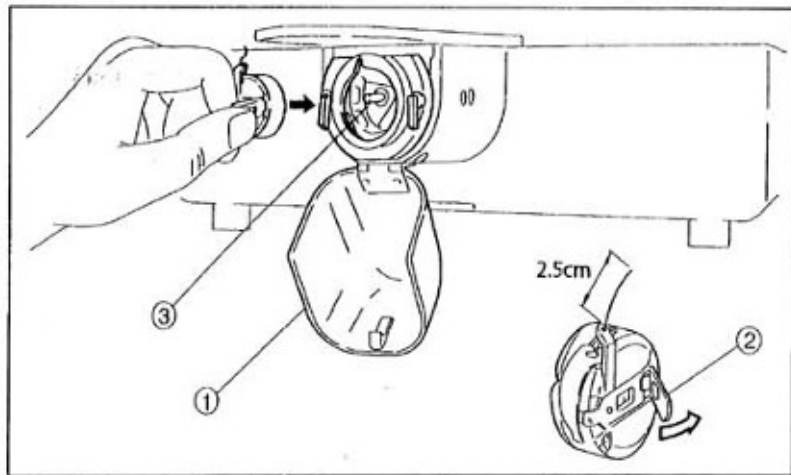
- (1)、把梭心①装进梭心套②。
- (2)、让底线③通过细槽④，然后穿过线孔⑤。

注：装梭心时，要使梭心在拉线时沿图示方向旋转。



5-5. 梭心套的安装

- (1)、机针在最高位置时，打开梭床盖①。
 - (2)、拉开梭心套锁紧片②，用力将梭心套插入摆梭托③。
- 注：缝线要从梭心套抽出 2.5cm 左右。



6. 缝制方法

6-1. 紧急停止开关的使用方法（如需更详细，可以参考控制箱说明书）

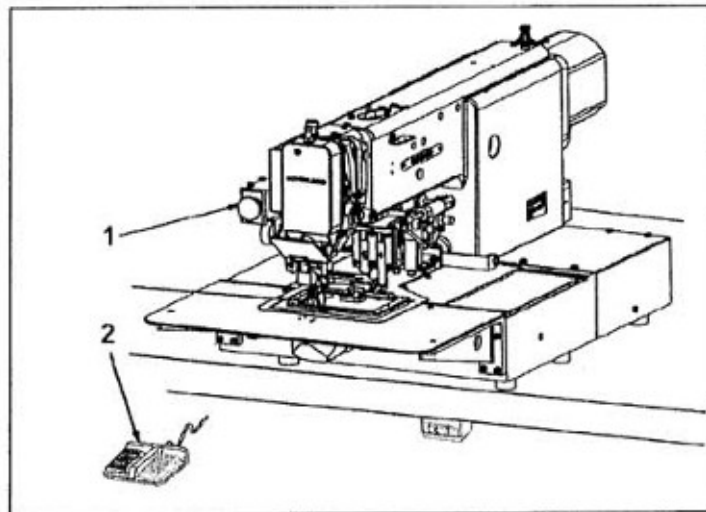
在缝制过程中如发生机针折断等突发事件时，请按下紧急停止开关，缝纫机将中途停止运转。



注意

- ★ 在开始缝制作业前，请充分了解紧急停止开关的使用方法及其位置。
- ★ 在缝制过程中，请不要让手、脸等部位靠近机针。

- (1)、按下紧急停止开关①，缝纫机所有动作都将在中途停止。
- (2)、解除造成异常的原因。
- (3)、顺时针方向旋转开关，机器锁住状态将会被解除。
- (4)、如需要继续进行缝制作业，只需在此状态下再次踩下脚踏开关②，缝纫机将会在中途停止的位置开始继续运转。
- (5)、如果不需要继续缝制，参考控制器使用说明书操作。



6-2. 缝制方法



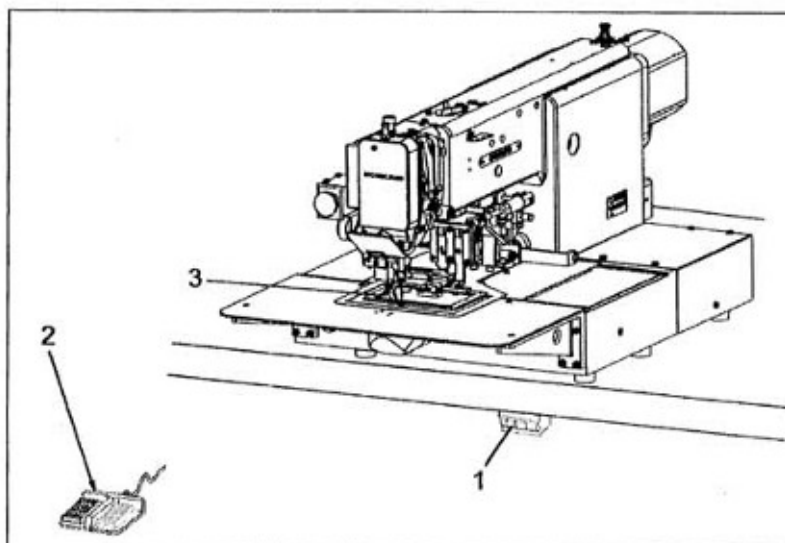
注意

- ★ 拆掉安全保护装置（护眼板、皮带罩、压脚防护罩）进行操作是非常危险的。因此在操作时一定要装上安全防护装置。
- ★ 缝纫机台板上请不要放置与缝制作业无关的东西。
- ★ 缝制过程中，请不要将手、脸等部位靠近机针。

(1)、打开电源开关，控制箱设定面板进入数据输入界面。

注意：缝制状态下，速度可以设定，但不能超过数据输入界面中最高速度。

(2)、轻轻踩下脚踏开关②，压脚③下降，开始缝制。

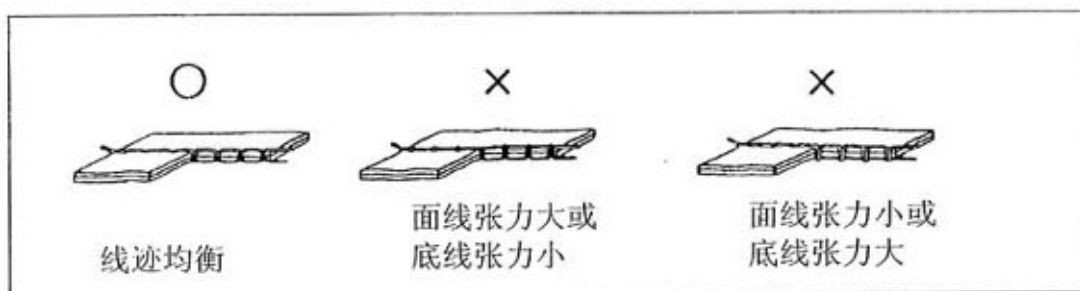


6-3. 缝线张力的调节方法

底线和面线的张力应该均衡。

底线和面线的张力调节应该如下图所示：使底线和面线的交织在缝料的中心。

注：根据缝料的变化，有必要对缝线的张力进行调节。



(1)、底线的调节

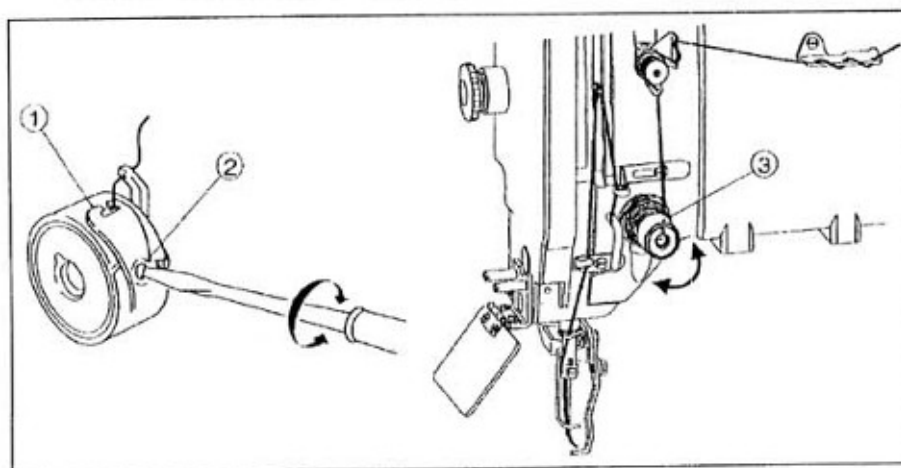
通过调节梭心套①的张力调节螺钉②来完成对张力的调节。

张力调节螺钉②向右旋时，张力增大，反之则减小。

(2)、面线的调节

面线的张力调节以底线的张力为基准。旋转调节螺帽③来完成对张力的调节。

张力调节螺钉向右旋时，张力增大，反之则减小。



7. 标准调整

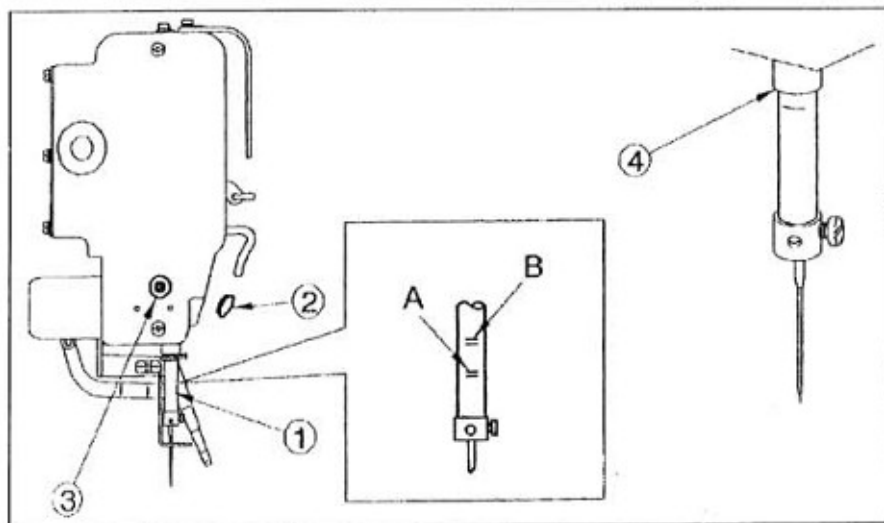
注意



- ★ 调整缝纫机时，必须要关掉电源。
- ★ 如有必要在通电状态下进行调整时，要让脚离开脚踏开关。
- ★ 注意不要让机针和摆梭尖划伤手指。
- ★ 调整时拆下的安全防护装置（护眼板、皮带罩、压脚防护罩等）必须在调整结束后安装回原来位置。

7-1. 针杆高度的调整

- (1)、关掉电源。
 - (2)、用手转动主动轮，让针杆①降到最低位置。
 - (3)、卸下面板橡皮塞②，松开针杆夹头紧定螺钉③。
 - (4)、移动针杆①，使针杆上的定位刻线 B 对准针杆轴套的下平面，然后拧紧针杆夹头紧定螺钉③。
- 注：如果使用型号为 DP×17 的机针，应该对准刻线 A。

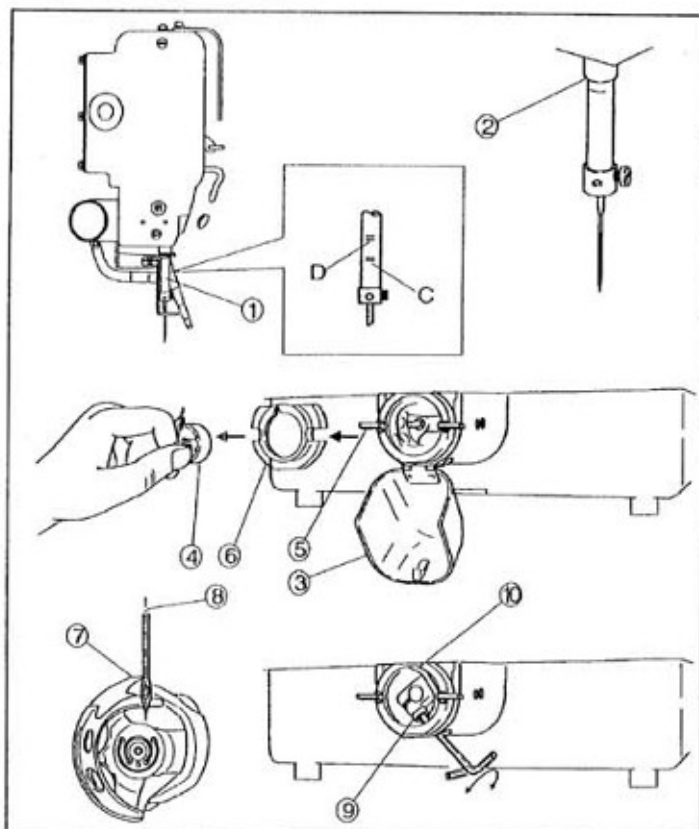


7-2. 机针与摆梭位置的调整

- (1)、关掉电源。
- (2)、用手转动手盘轮，让针杆①下降到最低位置后上升，直到针杆上定位标记 D 对准针杆轴套的下端面②。

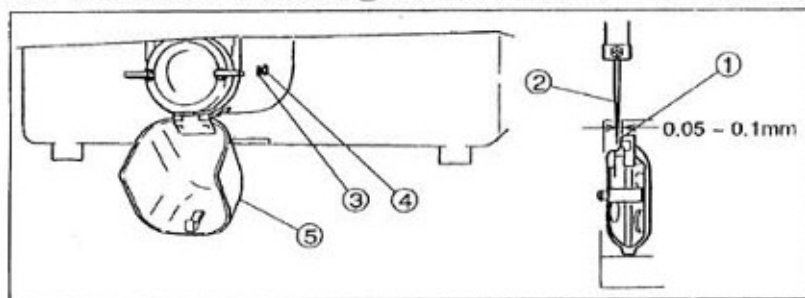
注：如果使用型号为 DP×17 的机针，则应对准刻线 C。

- (3)、打开梭床罩③。
- (4)、卸下梭心套④。
- (5)、旋转梭床盖扳手⑤，卸下梭床盖⑥。
- (6)、松开内六角螺钉⑨，转动摆梭托，调整摆梭尖⑦的位置，使摆梭尖⑦对准机针的中心线⑧。
- (7)、调整结束后，拧紧螺钉⑨，装上梭床盖⑥和梭心套④，最后盖上梭床罩③。



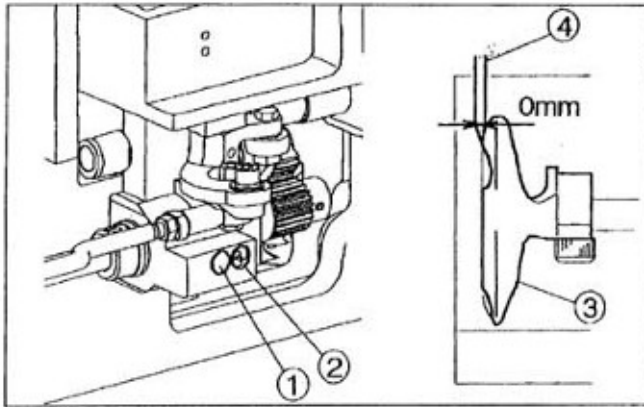
7-3. 机针与摆梭尖间隙的调整

- (1)、先按照 7-2 项的 (1) - (5) 的内容进行调节。
- (2)、松开紧定螺钉③，旋转偏心销④，调整摆梭尖与机针的间隙到 0.05~0.1mm。
- (3)、调整结束后，拧紧螺钉③，装上梭床盖板和梭心套，最后盖上梭床罩④。



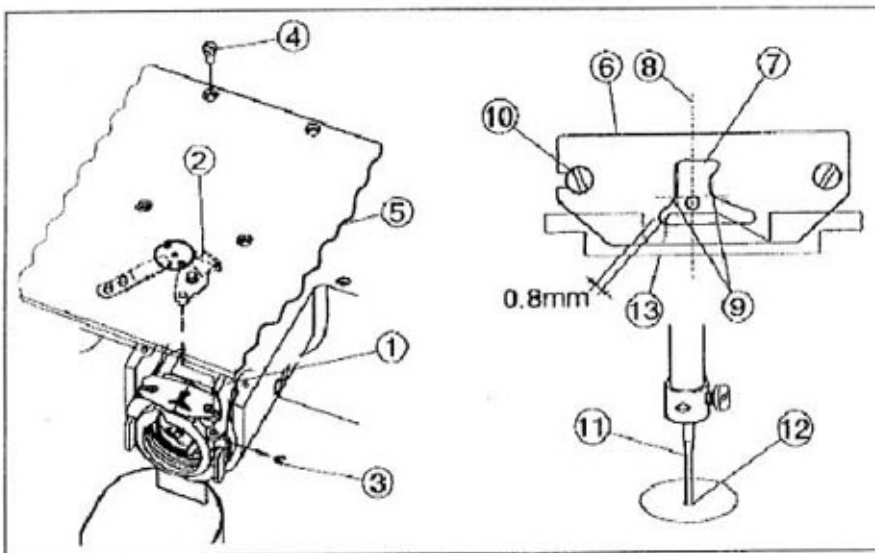
7-4. 机针与摆梭托的间隙调整

- (1)、先按照 7-2 项的 (1) - (5) 的内容进行调节。
- (2)、确认机针与摆梭尖的间隙是否在 0.05-0.1mm。
- (3)、确认台板上是否装好机头支撑杆，然后向左翻倒机头。
- (4)、保持机针与摆梭尖的位置不变，松开螺钉①，转动偏心销②，调整摆梭托与机针的间隙到 0mm。
- (5)、摆梭托与机针的间隙到 0mm。
- (6)、调整结束后，上紧螺钉①，翻转缝纫机回到原位，装上梭床盖和梭心套，最后盖上梭床罩。



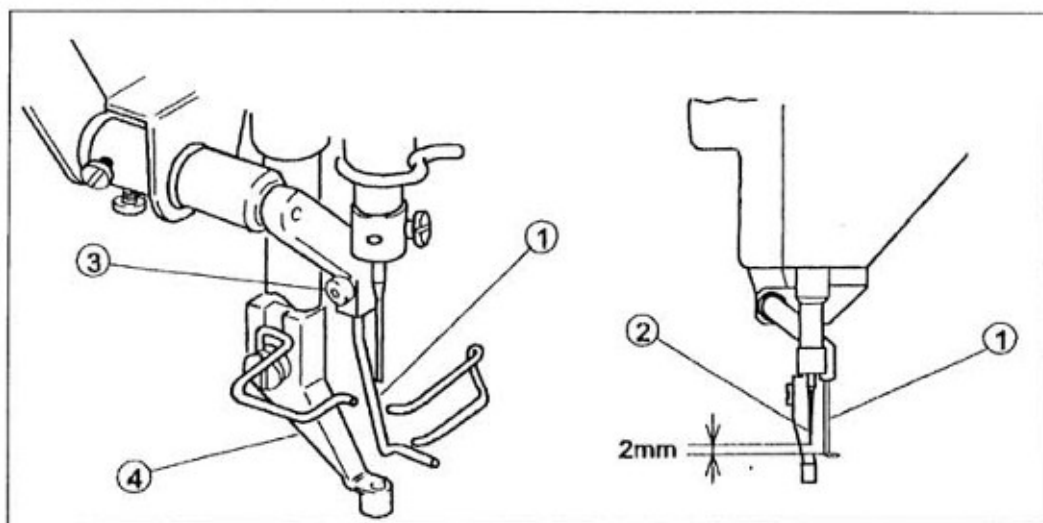
7-5. 摆梭过线板的位置调整

- (1)、取下连接剪线连杆①与动刀②的E型挡圈③，松开螺钉④，拆下滑板⑤。
- (2)、如下图所示，松开螺钉⑩，使机针中心⑧平分摆梭过线板⑥的过线槽⑦，并使机针的侧面对准摆梭过线板的转角处⑨。同时，要保证梭床盖板⑬与摆梭过线板⑥的间隙为0.8mm。间隙过大，容易造成剪不断线，间隙过小，容易造成切线后线头长短不一，摆梭夹线。
- (3)、调整结束后，装上E型挡圈③，使连杆3与动刀2连接起来，并装上螺钉④，使滑板⑤回到原来状态。这时要保证机针①能顺利地落在针板孔中心⑫。



7-6. 挡线勾的调节

- (1)、挡线勾高度的调节须在通电的情况下进行。转动主动轮让针杆上升到接近最高位置（挑线杆最高）时停止。松开挡线勾紧定螺钉，上下调节挡线勾高度，使挡线勾上平面与机针尖的间隙为 2mm。调整结束后上紧螺钉 3。



7-7. 中压脚的调节

中压脚对于美观的线迹的形成起到非常重要的作用。中压脚的运动同机针的运动保持同步。当机针刺入缝料与离开缝料时，中压脚压住缝料，用以防止当机针离开缝料时，缝料被机针向上提起，从而形成差的线迹。

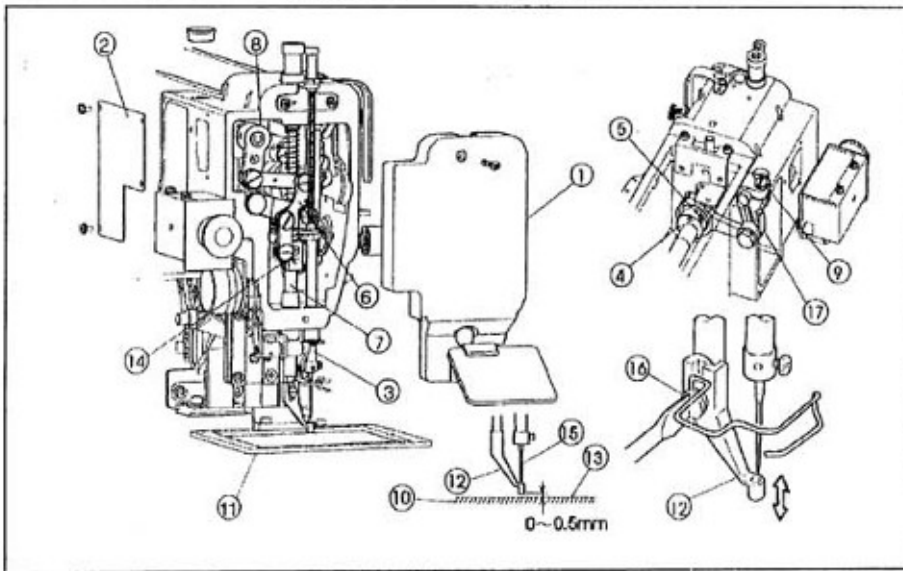
7-7-1. 中压脚的位置调节

注意：每当有缝料的厚度改变时，必须调整中压脚的高度。按照下述步骤对中压脚的位置进行调整。

- (1)、关闭电源。
- (2)、拆下面板组件①与盖板②，拆下滑板⑤。
- (3)、转动手盘轮，使针杆③处于最低点，此时，确定偏心轮④上的紧定螺钉⑤处于上轴轴心线的右边位置，这是偏心轮④的标准位置。如果偏心轮④不在这个位置，按照 7-7-3 项的内容进行调整。
- (4)、转动手盘轮，使针杆③处于最高点，此时，拧松螺钉⑨，使调节曲柄⑩不再固结在中压脚提升轴组件⑧上，然后调整摆动板⑥，使其中心线与压紧杆⑦平行。
- (5)、将缝料⑪置于外压脚⑫的下面，然后转动手盘轮，使中压脚⑬处于最低点。
- (6)、松开压紧杆导架紧定螺钉⑭，移动压紧杆⑦，调整中压脚⑬的最低位置与缝料的距离为 0—0.5mm。

注意：中压脚的位置越低，对美观的缝纫线迹的形成越有效，但是，中压脚在压到缝料时也会产生噪音，虽然中压脚压住缝料的时间越长，面线的张力会越小，但是对缝料的移动会产生阻碍作用。为避免上述问题，请尽量将中压脚的位置靠近缝料。

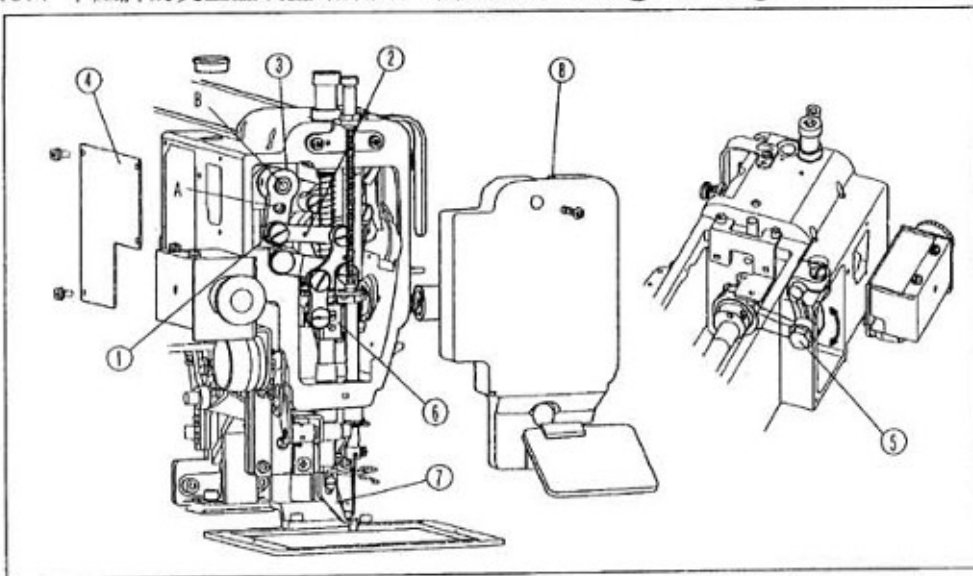
如果缝料的厚度变化非常频繁，建议使用简单的方法调整中压脚的高度：松开紧定螺钉⑮，调节中压脚⑬的高低位置。



7-7-2. 调整中压脚的交互量

注意：中压脚的交互量为 2—10mm

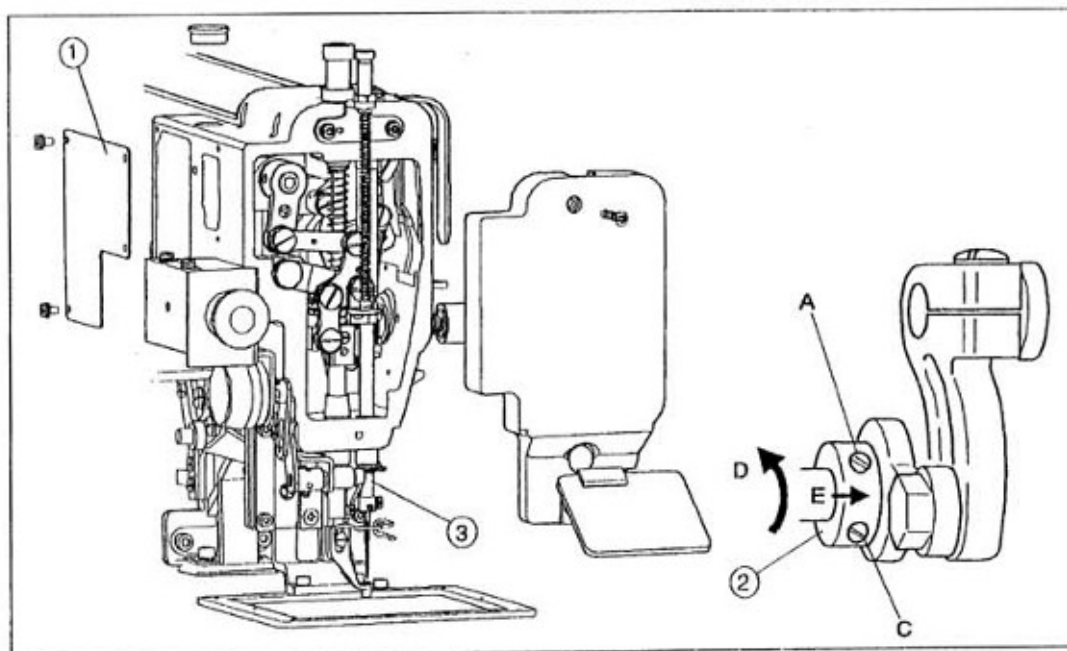
- (1)、如下图所示，当轴位螺钉①处于 A 孔位置将连杆②和摆动曲柄③连接在一起时，中压脚的提升量为 2—4mm。当轴位螺钉①处于 B 孔位置将连杆②和摆动曲柄③连接在一起时，中压脚的提升量为 0mm。
- (2)、出厂的中压脚交互量设定为 4mm。
- (3)、拆下盖板④，调节偏心轮连杆螺钉⑤的上下位置，可以调节中压脚的交互量。
- (4)、如果连杆②的连接位置被改变到 A 孔或 B 孔，中压脚的位置亦被改变，所以，中压脚的位置应重新设定。可以利用拧松压紧杆导架⑥与中压脚⑦的紧定螺钉来调节中压脚的位置。
- (5)、由于中压脚的交互量越大，产生的噪音越大，所以，在允许的条件下，使中压脚的交互量越小越好。
- (6)、中压脚的交互量调整结束后，请安装面板组件⑧与盖板④。



7-7-3. 调整中压脚的运动与机针运动的同步配合

注意：调整中压脚的运动与机针运动的同步配合可以防止跳针现象以及提高缝料的缝合强度。例如：延迟中压脚的运动，在缝薄料时可以防止跳针现象；提前中压脚的运动，在缝厚料时可以提高缝料的缝合强度。

- (1)、拆除盖板①，拧松偏心轮②上的紧定螺钉“C”
- (2)、转动手盘轮，使针杆③处于最低位置，偏心轮②上的紧定螺钉“A”处于上轴轴线的右边，此时，偏心轮②位于标准位置。
- (3)、拧松偏心轮②上的紧定螺钉“A”
- (4)、使偏心轮②保持不动，按 D 方向缓慢转动上轴，相对与机针的运动，中压脚的运动时机将延迟；沿 D 方向的反方向缓慢转动上轴，相对与机针的运动，中压脚的运动时机将提前
- (5)、调整结束后，将偏心轮②轻轻沿 E 方向推进，靠住相邻零件，拧紧螺钉“A”及“C”。将盖板①安装回原处。



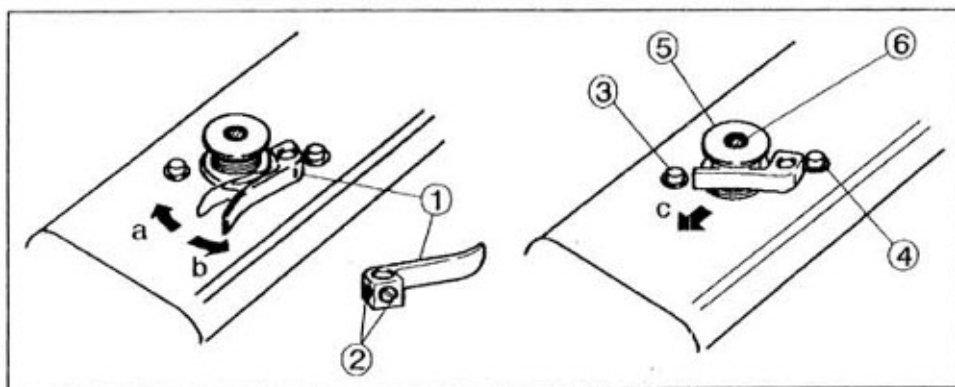
7-8. 绕线装置的调整

(1)、绕线量的调整

松开调节扳手①的紧定螺钉②，a方向转动时，绕线量减少，b方向转动时，绕线量增加。缝纫机出厂时绕线量调整到梭心绕线量的80%。

(2)、梭心回转性能的调整

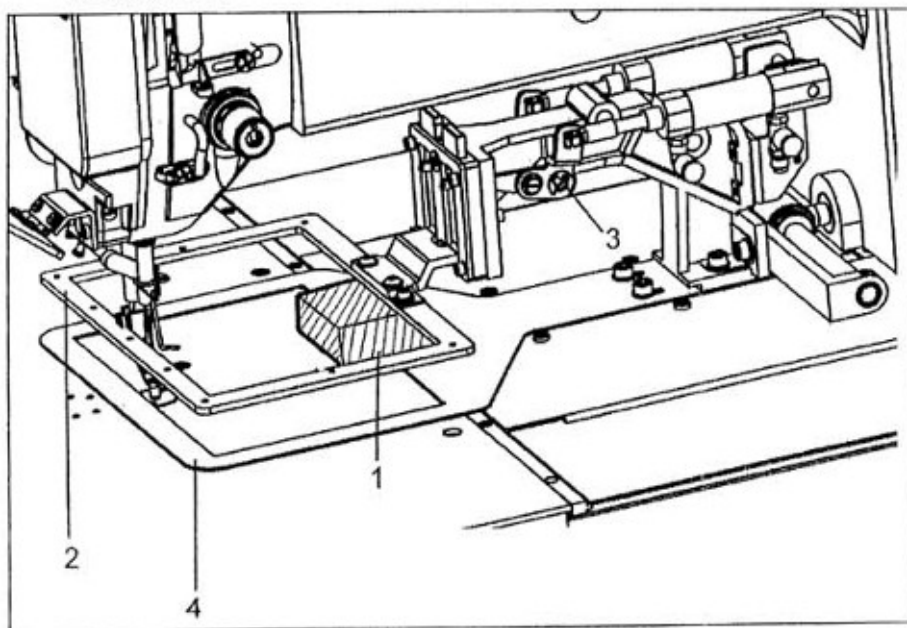
松开绕线装置的安装螺钉③④，把空的梭心插入回转轴⑥上，朝a方向扳动扳手，把绕线装置整体向c方向移动，至梭心能够在上轴的带动下旋转为止。然后上紧螺钉③④，由此决定好绕线装置的整体位置。



7-9. 压脚提升量的调整

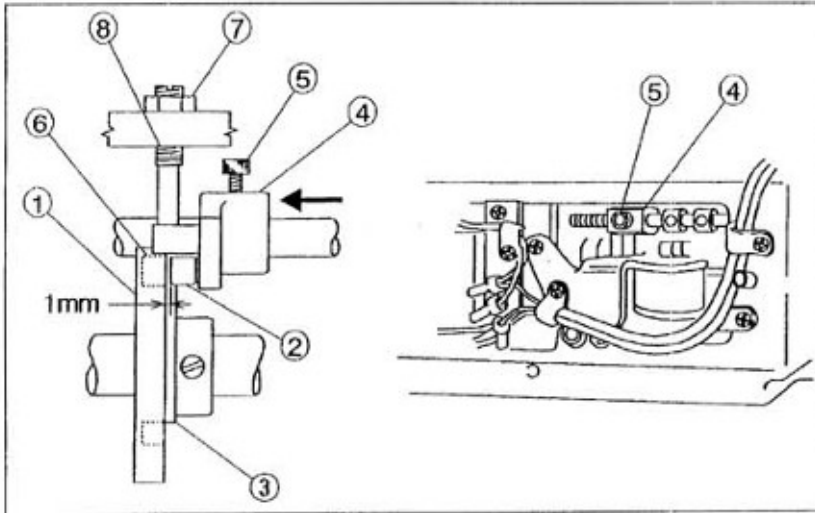
(1)、关闭气源，拧松螺钉③。

(2)、将标准 25mm 高的块规①如图所示，置于送布板④的上面，将压脚往下压到块规①为止，然后拧紧螺钉③。



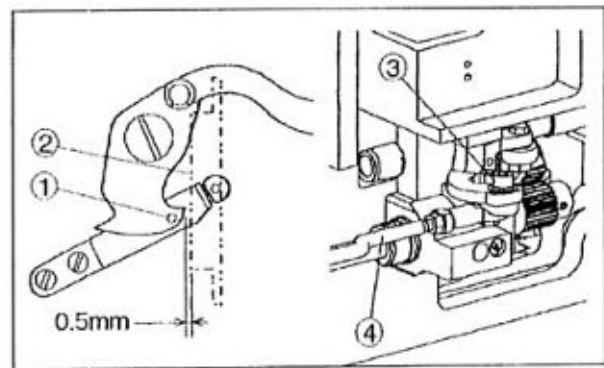
7-10. 剪线凸轮驱动曲柄的位置调整

- (1)、关掉电源，打开顶盖。
- (2)、转动手盘轮，挑线杆在最高位置时，松开曲柄④的紧定螺钉⑤，左右调节曲柄④，使剪线凸轮①的端面与驱动滚柱②的端面间隙为1mm。
- (3)、用手朝箭头方向压下曲柄，确认滚柱是否能顺利进入凸轮槽。
- (4)、如果滚柱不能顺利进入凸轮槽，松开螺帽⑦，调节螺钉⑧，让滚柱进入凸轮槽，最后再反旋螺钉⑧ 1/3 圈，并将螺帽⑦拧紧。



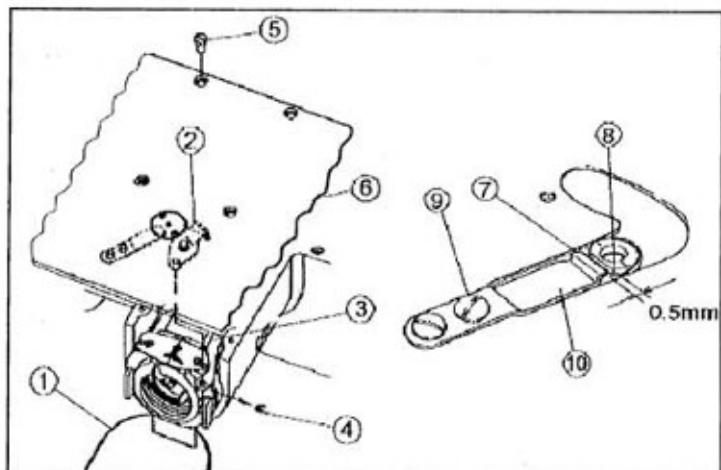
7-11. 动刀的位置调整

- (1)、把缝纫机的机头向左翻倒，让底板下面的零件全部能够看见。
- (2)、打开梭床罩。
- (3)、确认动刀的刀尖①自梭床盖的前端面②的间隔是否为0.5mm。
- (4)、调节动刀刀尖①的位置是通过松开螺钉③，前后移动连杆④来完成。
- (5)、调整结束后上紧螺钉③。



7-12. 定刀的位置调整

- (1)、打开梭床罩，取下连接切线连杆③与动刀②的E型挡圈④。
- (2)、松开螺钉⑤，拆下滑板⑥。
- (3)、把滑板⑥翻过来，松开螺钉⑨，调整定刀⑩的位置，使定刀的刀尖⑦与针板缺口边缘⑧的距离为0.5mm。
- (4)、调整结束后上紧螺钉⑨。



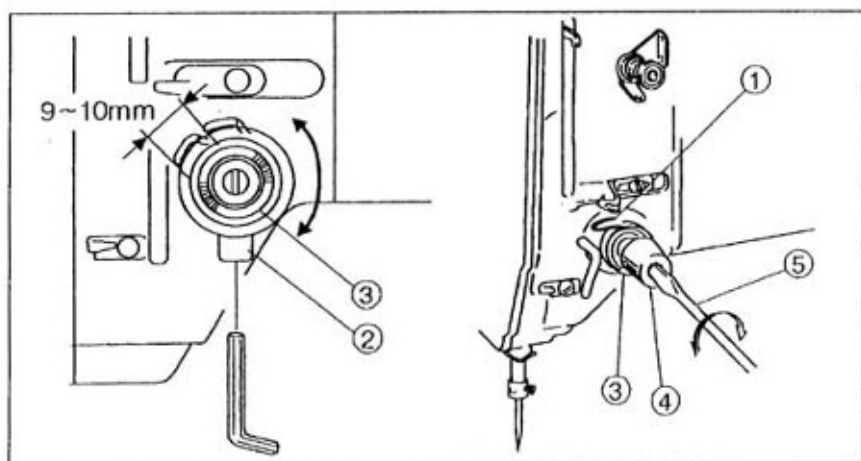
7-13. 挑线簧动作量的调整

松开螺钉②，旋转整个夹线器③，调整挑线簧①的动作量达到9-10mm。

7-14. 挑线簧强度的调整

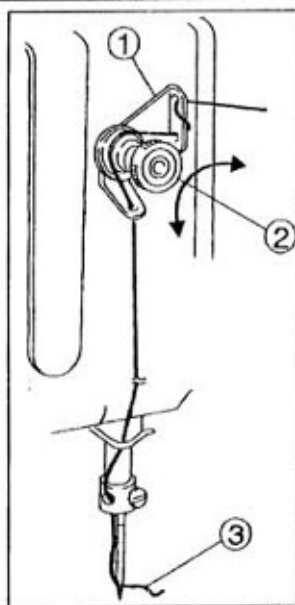
挑线簧强度的调整可通过使用螺丝刀⑤插进夹线钉缺口④进行调整。

向右旋转，挑线簧①的强度增加，向左旋转，强度减小。



7-15. 剪线结束后机针残留缝线长度调整

剪线结束后机针残留缝线长度调整可通过旋转小夹线器①的旋钮②进行调整。向左旋转时缝线长度增加，向右旋转时长度减小。



7-16. 剪线动作的解除

要想解除自动剪线动作，请参考[控制装置篇]的相关说明。

7-17. 夹线器的调整

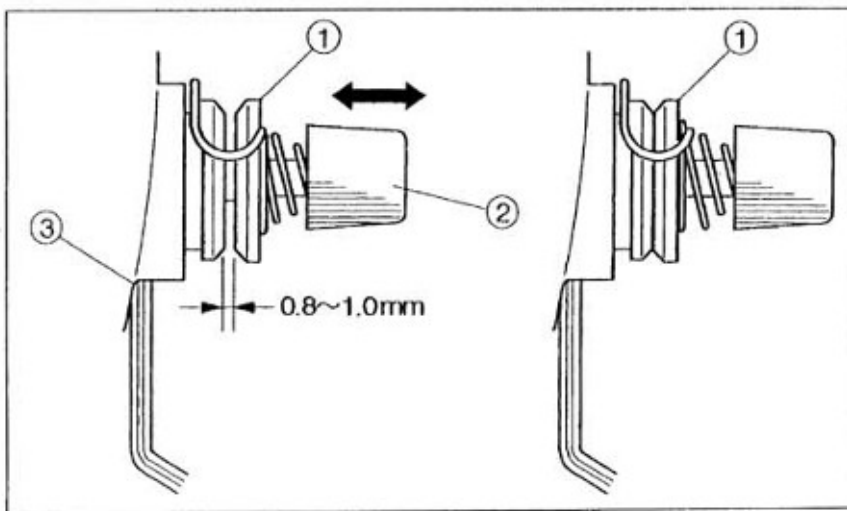
注：(a)、自动剪线时，如果夹线器不能正常工作，将会导致剪线结束后机针残留缝线长度变小及机针脱线等。

(b)、夹线器工作时，正常情况下夹线板①的张开量是0.8-1mm。

调整方法如下：

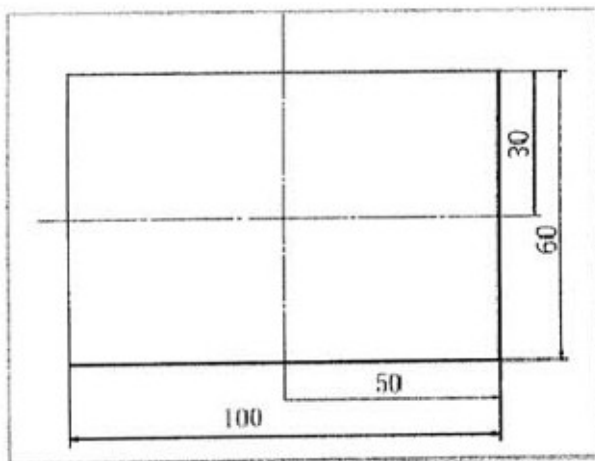
(1)、用内六角扳手松开夹线器②的紧定螺钉③，前后调整夹线器，调整结束后上紧螺钉③。

(2)、参考[控制装置篇]，确认夹线器上夹线板的张开量。



7-18. 机械原点的调整

注：机器出厂时，机械原点设置在压脚长方口的中心。



注：可以进行第二原点的设定，详细设定可以参考电脑控制器使用说明书。

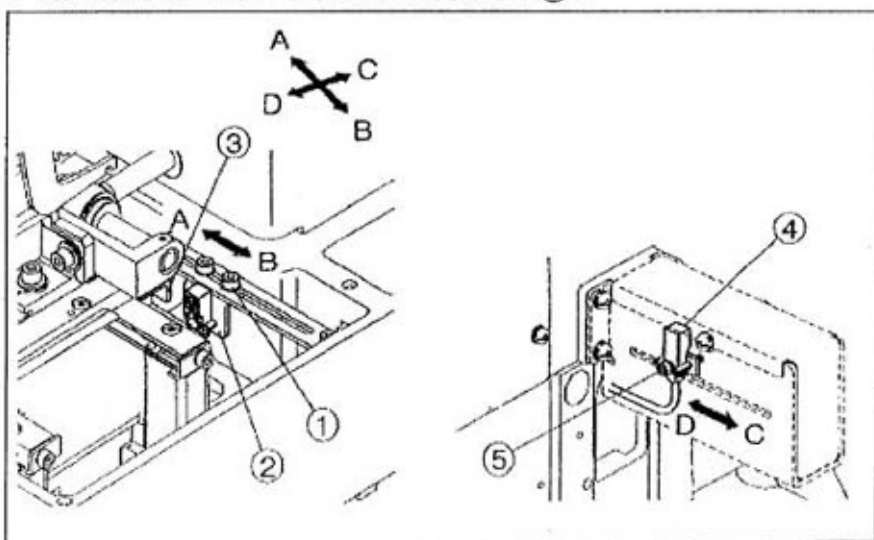
7-18-1. 机械原点在 X 方向上的调整

- (1)、卸下缝纫机底板上面右侧的盖板。
- (2)、松开 X 轴检测器 ② 的两只紧定螺钉 ①，向右移动 X 轴检测器 ②，可以把机械原点向 B 方向移动。相反，向左移动 X 轴检测器 ②，可以把机械原点向 A 方向移动。
- (3)、调整结束后，上紧螺钉 ①，把卸下的盖板装回原处。

注：X 方向的机械原点调整结束后，必须确认 X 轴检测板与 X 轴检测器之间的间隙。这个间隙必须在 1.0-1.5mm 之内，否则会产生误动作。

7-18-2. 机械原点在 Y 方向上的调整

- (1)、松开 Y 轴检测器 ④ 的紧定螺钉 ⑤。
- (2)、向前移动 Y 轴检测器 ④，可以把机械原点向 D 方向移动。相反，向后移动 Y 轴检测器，可以把机械原点向 C 方向移动。
- (3)、调整结束后，上紧 Y 轴检测器的紧定螺钉 ⑤。



7-19. X-Y 移动工作台接触压力的调整

注：当拆卸 X-Y 工作台进行调整时或长时间使用缝纫机后产生间隙时，需要对 X-Y 轴工作台的接触压力进行调整。

接触压力的调整目标是：X-Y 工作台能轻滑移动但没有间隙。

接触压力过大，会增加 X-Y 工作台的负载，导致控制不良等。

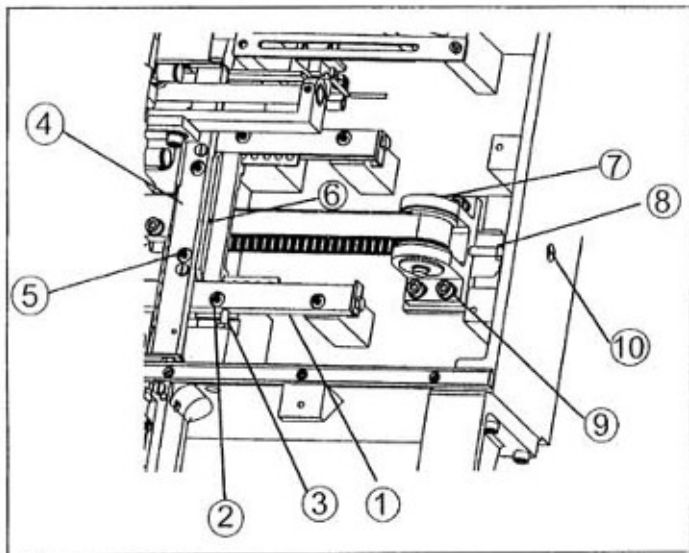
- (1)、卸下底板上面左右两侧 X-Y 轴工作台的盖板。
- (2)、微微松开 4 个紧定螺钉 ②，使 X 轴固定导轨 ① 能作微小移动。
- (3)、把 2 个接触压力调整螺钉 ③ 往里旋转能使 X 轴导轨的接触压力增加。
- (4)、微微松开 2 个紧定螺钉 ⑤，使 Y 轴固定导轨 ④ 能作微小移动。
- (5)、把接触压力调整螺钉 ⑥ 往里旋转能使 Y 轴导轨的接触压力增加。
- (6)、调整结束后，确认上紧所有螺钉。

注：为了减少摩擦和防止噪音，请定期在 X-Y 轴滚珠保持架上涂上黄油。

7-20. X向同步带的张力调整

- (1)、卸下缝纫机底板上面右侧的盖板。
- (2)、松开螺母⑧与同步带安装座⑦的安装螺钉⑨。
- (3)、如果拧紧螺钉⑩，同步带的张力将增加。
- (4)、调整结束后，拧紧螺母⑧与4个同步带安装座安装螺钉⑨。

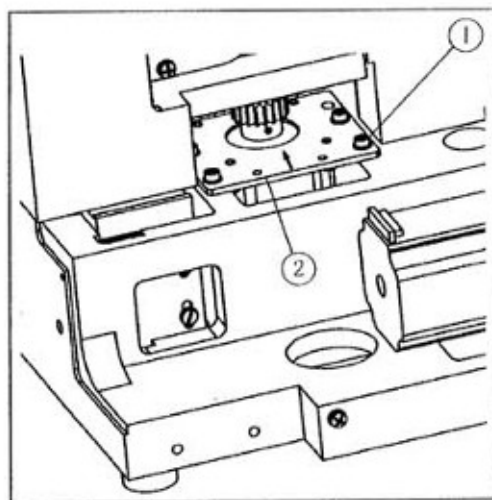
注：如果同步带的张力小，会造成落针精度下降以及送布不良等；如果同步带的张力大，会造成同步带的寿命降低。



7-21. Y轴步进电机的位置调整（驱动齿轮的间隙调整）

- (1)、卸下电机罩。
- (2)、松开Y轴步进电机安装板②的4个紧定螺钉①。
- (3)、把Y轴步进电机安装板②向箭头方向轻轻推。
- (4)、上紧4个螺钉①，把前面卸下的盖板装回原处。

注：如果上面提到的推动距离太短，会造成齿轮的间隙增大、落针精度下降以及送布不良等。



8. 整理

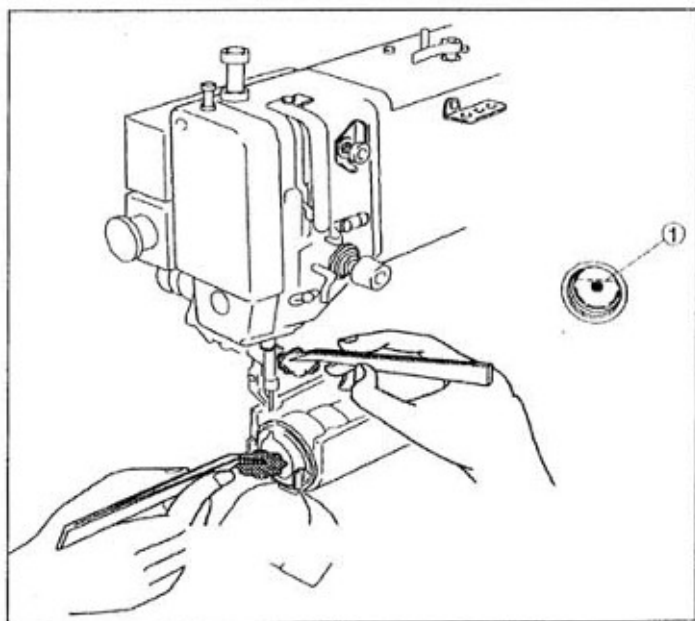


注意

- ★ 对缝纫机进行扫除时必须关掉电源。
- ★ 开始缝纫或缝纫结束时，要对机器进行扫除并确认储油器内的油量。

8-1. 日常维护

- (1)、关掉电源。
- (2)、用镊子清除过线部位及摆梭部位的线头。
- (3)、确认储油器内的油量，若油面低于红色刻度线请加油。



8-2. 放油

如果油盘里盛有油，请及时取出油盘把油放掉。

9. 缝制故障及其原因和对策

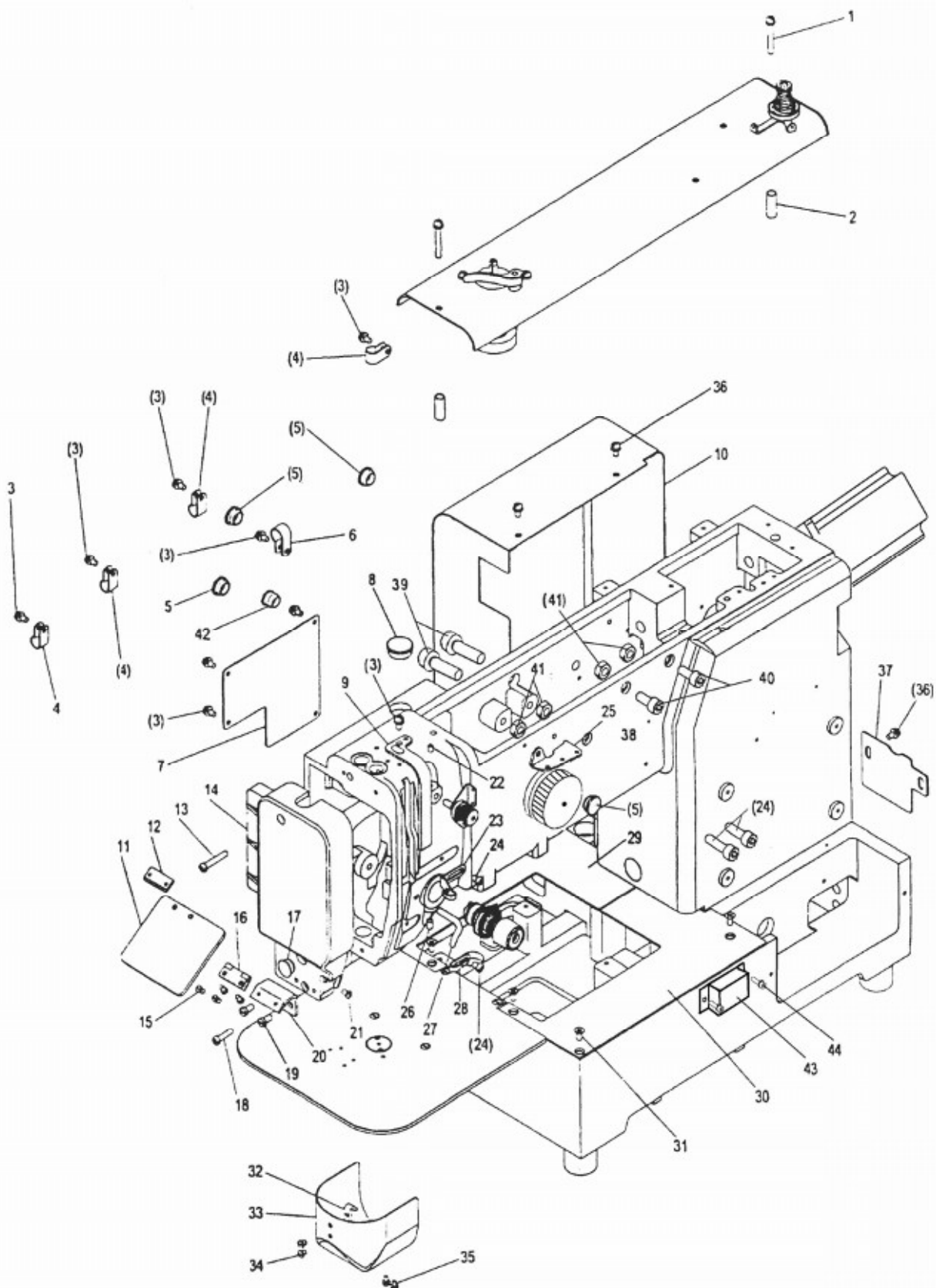
注：如缝纫过程中发生故障，请参照下面内容进行调整。

现象	原因	对策	参照项目	
面线容易断	面线质量差	使用好的面线		
	面线张力太大	调整到合适的压力	6-3	
	挑线簧力量太大	调整到合适的压力	7-13	
	面线相对于针孔太粗	更换合适的机针		
	摆梭或扳手上有毛刺	对其进行抛光或更换		
	针板的针孔有毛刺	对其进行抛光或更换		
	机针与摆梭的位置不对	对其进行同步调节		
	机针发热过大熔断面线	降低缝纫速度		6-2(5)
		使用硅油		
对机针采取冷却措施				
缝纫开始时面线 逃出机针	剪线时夹线板未张开	调整夹线器	7-17	
	挑线簧的挑线动作过大	调整挑线簧的动作量	7-13	
	动刀未啮合之前已剪线	调整定刀与针板的位置	7-12	
	机针对面线太粗	更换合适的机针		
	小夹线器张力太大	调整小夹线器张力	7-15	
	摆梭过线板的位置不对	调整摆梭过线板的位置	7-5	
	机针与摆梭的位置不对	调整机针与摆梭的位置	7-2	
	剪线同步动作不对	调整剪线凸轮的位置		7-10
		调整动刀的位置		7-11
调整主轴电机的位置				
缝纫开始时 跳线	剪线时梭心空转，使底线的剩余伸出长度太短	请使用带有防空转弹簧的梭心套		
	底线张力太大	减小梭心套弹簧的压力	6-3(1)	
	剪线后机针上剩余缝线长度太短	减小小夹线器的张力		7-15
		调整剪线凸轮的位置		7-10
		调整松线时机		控制装置篇
		减小挑线簧的动作量		7-13
		挺线动作太早		控制装置篇
		调整摆梭过线板的位置		7-5
		调整机针与摆梭的位置		7-2

现象	原因	对策	参照项目
切线后机针 上剩余缝线 太长	小夹线器的压力太小	增加小夹线器的压力	7-15
	切线节拍太晚	调整切线凸轮的位置	7-10
		调整主轴电机轴的位置	控制装置篇
	挺线动作太早	延迟挺线动作	控制装置篇
	摆梭过线板的位置不对	调整摆梭过线板的位置	7-5
不切线	切线动作被解除	恢复切线动作模式	控制装置篇
	定刀刀刃不锋利	更换定刀	7-12
	切线时跳线	进行调整, 防止跳线	7-12
	切线电磁铁有故障	更换切线电磁铁	
	切线同步动作不良	调整切线凸轮的位置	7-10
		调整主轴电机轴的位置	控制装置篇
跳线多	机针与摆梭的间隙过大	调整机针与摆梭的间隙	7-3
	机针与摆梭的同步不良	调整机针与摆梭的位置	7-2
	机针不直	更换机针	5-1
	摆梭托使机针弯曲	调整摆梭托与机针间隙	7-4
	机针的安装位置不良	修正机针的安装位置	5-1
收线不良	面线张力不足	增加面线张力	6-3(2)
	夹线器的夹线板太松	调整夹线器的安装位置	7-17
		调整挺线钉	7-17
	机针与摆梭的位置不良	调整机针与摆梭的位置	7-2
摆梭托与摆梭的间隙太小	调整摆梭托与摆梭的间隙		
踩下踏脚开 关缝纫机不 运转	电线没有连接好	正确接好电线	3-4
	系统软件有异常	重新启动缝纫机	
	紧急停止开关被按下	解除紧急停止开关	6-1
	踏脚开关有故障	更换脚踏开关	3-4
压脚没有动 作	压脚提升量设定太高	调整压脚提升量	7-9
	脚踏开关有故障	更换脚踏开关	3-4

现象	原因		参照项目
缝制式样出现错位	缝纫材料太厚	降低缝纫速度	
		降低空行程速度	控制装置篇
	同步带张力过大或过小	调整 X 向同步带张力	
		Y 向驱动齿轮间隙过大	调整 Y 步进电机的位置
按下回原点键或缝纫结束时，压脚不能自动地回到原点	X-Y 轴检测器的电线未连接好	确认 X-Y 轴位置检测器的电线	
	X-Y 轴位置检测器出现故障（原点位置指示灯不亮）	交换 X-Y 轴位置检测器	
		确认在零点位置时检测器的指示灯是否点亮	
	检测器与检测板的间隙过大	调整检测器与检测板的间隙	7-18
X-Y 轴回原点位置时有偏差	检测器或是检测板安装不良	确认紧定螺钉是否拧紧	7-18
	检测器与检测板的间隙太大	调整检测器与检测板的间隙	7-18
	控制系统处于原点修正状态	解除原点修正操作	控制装置篇

A. 机壳部件(一)



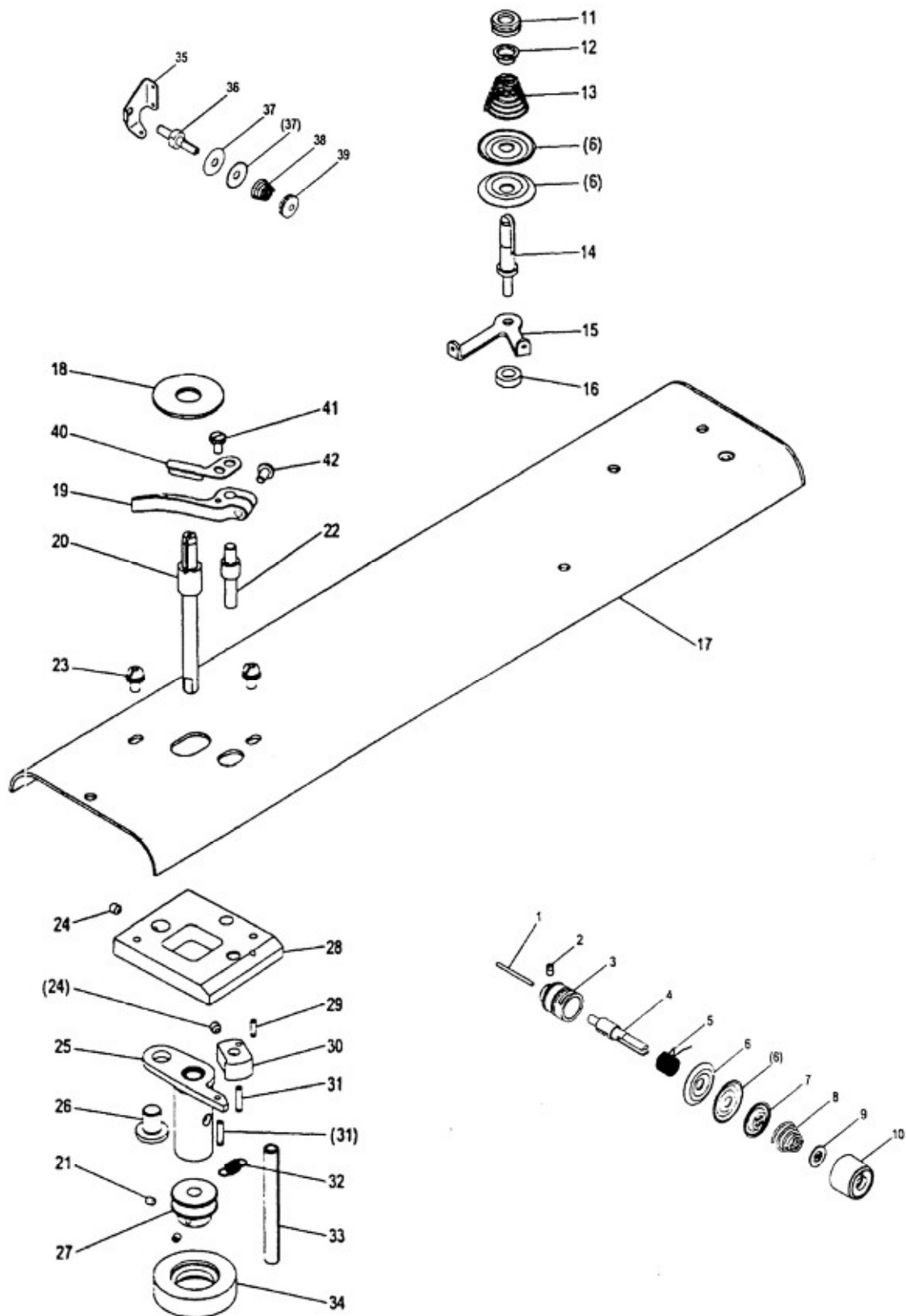
A. 机壳部件（一）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A01	HZ11040300	螺钉	2	M4×30
A02	H6623B8001	衬套	2	
A03	HZ11040080	螺钉	10	M4×8
A04	H6650H8001	尼龙夹头	4	AB-5N
A05	H4715B8001	橡皮塞	4	Φ13
A06	H6648I8001	尼龙夹头	1	AB-6N
A07	H6611B8001	盖板	1	
A08	HA307B0673	橡皮塞	2	Φ19
A09	H6689B8001	挑线杆防护罩	1	
A10	HF15401008	电机盖	1	
A11	HM014B8001	护眼板	1	
A12	H6675B8001	限位板	1	
A13	HZ11040250	螺钉	1	M4×25 发黑
A14	HM019B8001	面板	1	
A15	HA104G0654	螺钉	4	1/8(44)×6
A16	H6696B8001	铰链	1	
A17	HA307B0674	橡皮塞	1	Φ11.8
A18	HZ11040200	螺钉	1	M4×20
A19	HA100C2190	螺钉	2	11/64(40)×8
A20	HM015B8001	护眼板安装板	1	
A21	HA106B0676	螺钉	1	9/64(40)×6
A22	H431040060	螺钉	1	M4×6
A23	HA600B2050	过线板	1	
A24	HZ11040060	螺钉	3	M4×6
A25	HA700B2050	过线板	1	
A26	H431050080	螺钉	1	M5×8
A27	H3000B2130	过线板	1	
A28	HA106B0675	过线板	1	
A29	HF15401007	X轴盖板(左)	1	
A30	HF15401006	X轴盖板(右)	1	
A31	HZ11040080	螺钉	6	M4×8
A32	H6691B8001	弹簧勾	1	
A33	H6693B8001	梭床罩组件	1	
A34	H6692B8001	螺钉	2	9/64(40)×3.2
A35	HZ11030060	螺钉	2	M3×6
A36	HZ11040080	螺钉	6	M4×8
A37	HF15401009	盖板	1	
A38	H415050200	螺钉	2	M5×20
A39	H415050250	螺钉	2	M5×25
A40	H415050120	螺钉	2	M5×12
A41	H003002050	螺母	6	M5
A42	HA300B2090	橡皮塞	1	Φ8.8
A43	HF15401019	齿条防护罩	1	

A. 机壳部件（一）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A44	HZ11040060	十字槽盘头螺钉, 弹簧、平垫圈组合件	2	M4×6

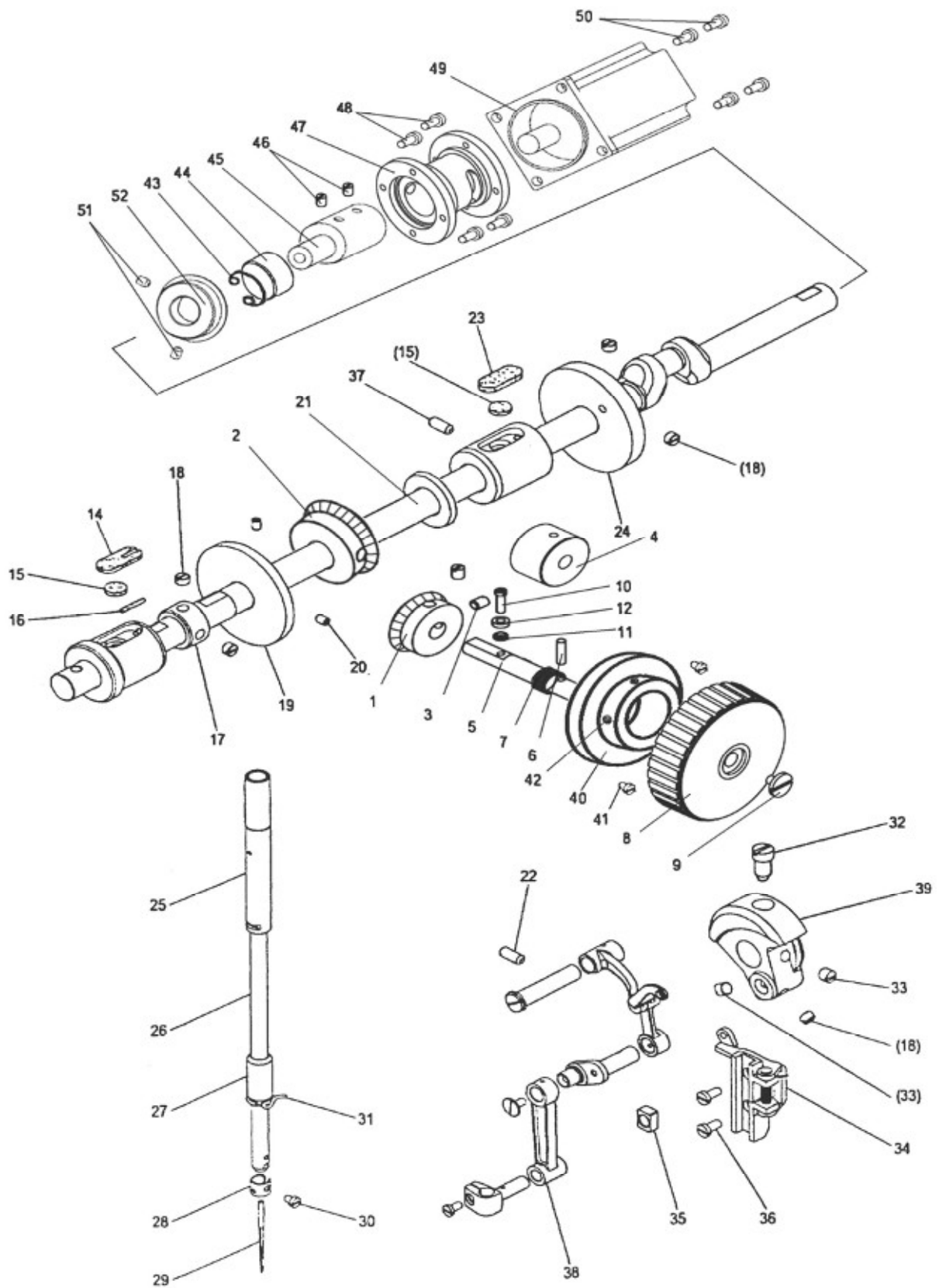
B. 机壳部件(二)



B. 机壳部件(二)

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
B01	HA115B0709	松线钉	1	
B02	HA115B0708	夹线调节座螺钉	1	
B03	HA310B0703	夹线调节座	1	
B04	HA115B0701	夹线螺栓	1	
B05	HA115B0706	挑线簧	1	
B06	HA115B0705	夹线板	4	
B07	HA310B0702	松线板	1	
B08	H6675C8001	夹线弹簧	1	
B09	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
B10	HA310B0701	夹线螺母	1	
B11	H660GB8001	夹线螺母	1	
B12	H660FB8001	夹线止动板	1	
B13	H660EB8001	夹线弹簧	1	
B14	H660HB8001	夹线调节螺钉	1	
B15	H6662B8001	过线勾	1	
B16	H6663B8001	垫片	1	
B17	HM012B8001	顶盖	1	
B18	H6656B8001	垫片	1	
B19	H6651B8001	扳手	1	
B20	H6648B8001	驱动轴	1	
B21	H431030040	螺钉	2	M3×4
B22	H6649B8001	阶梯轴	1	
B23	HZ11040100	螺钉	2	M4×10
B24	H431040040	螺钉	2	M4×4
B25	H6645B7101	衬套组件	1	
B26	H6650B8001	连接销	1	
B27	H6657B8001	绕线轮	1	
B28	H6644B8001	安装板	1	
B29	H6659B8001	弹簧挂销	1	Φ2.5×8
B30	H6652B8001	凸轮	1	
B31	H6660B8001	弹簧挂销	2	Φ2.5×12
B32	H6653B8001	弹簧	1	
B33	H6655B8001	弹簧销	1	Φ6×56
B34	H6658B8001	橡皮圈	1	
B35	HA710B0674	线勾	1	
B36	HA710B0673	夹线调节螺栓	1	
B37	HA112B0693	夹线板	2	
B38	HA710B0672	夹线弹簧	1	
B39	HA710B0671	夹线螺母	1	
B40	H662EB8001	满线板	1	
B41	H662DB8001	螺钉	1	9/64(40)×6.5
B42	H3100B2100	螺钉	1	9/64(40)×11

C. 缝纫部件



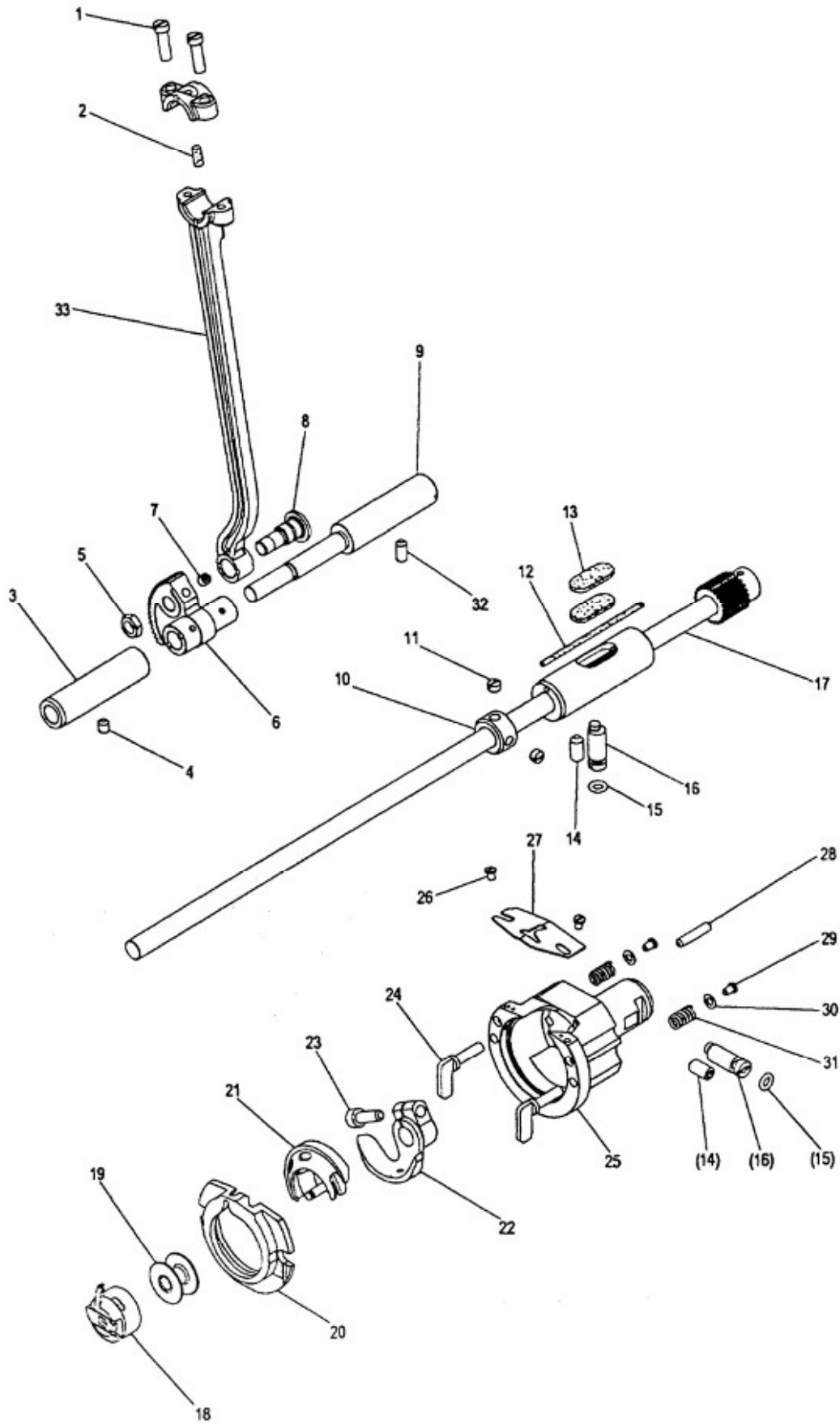
C. 缝纫部件（一）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C01	HF113D2122	竖轴伞齿轮	1	
C02	HF113D2112	上轴伞齿轮	1	
C03	HA108C0663	伞齿轮螺钉	4	
C04	HF15401016	手轮轴套	1	
C05	HF15401015	手轮轴	1	
C06	H609025120	弹性圆柱销	1	
C07	H4767E8001	弹簧	1	
C08	HB42E52081	手轮	1	
C09	H5311F8001	手轮螺钉	1	
C10	HF15401013	滚轮螺钉	1	
C11	HF15401012	滚轮垫圈	1	
C12	HF15401014	滚轮（轴承）	1	
C14	H2009B0743	上轴轴套(左)羊毛毡	1	
C15	H6616B8001	羊毛毡	2	
C16	H2009B0742	上轴轴套(左)长羊毛毡	1	
C17	HA108G0661	紧圈	1	
C18	HA105D0662	螺钉	5	1/4(40) × 4
C19	HF15402008	靠轮	1	
C20	H431040060	螺钉	2	M4 × 6
C21	HM004C8001	上轴	1	
C22	HS90101012	螺钉	1	M5 × 12
C23	H2009B0731	羊毛毡	1	
C24	H6606F8001	剪线凸轮	1	
C25	H6612B8001	针杆套(上)	1	
C26	H6624C8001	针杆	1	
C27	H6613B8001	针杆套(下)	1	
C28	H6625C8001	线勾	1	
C29	HM010C8001	机针	1	DP × 17#18
C30	HA100C2170	螺钉	1	1/8(44) × 4.5
C31	HA300C2070	过线勾	1	
C32	HA100C2070	定位螺钉	1	9/32(28)
C33	HA307C0662	螺钉	2	1/4(40) × 6
C34	HM005C7101	针杆接头滑块导轨组件	1	
C35	HA100C2200	针杆接头滑块	1	
C36	H6623C8001	螺钉	2	M4 × 8
C37	H901310010	螺钉	1	M5 × 10
C38	H6611C7101	挑线杆组件	1	
C39	H6607C8001	针杆曲柄	1	
C40	HF15401001	手轮组件安装座	1	
C41	H3210F0681	内六角凹端紧定螺钉	2	M5 × 6
C42	H415050120	螺钉	3	M5 × 12
C43	H007009200	C型挡圈	1	
C44	H3205J0662	轴承	1	6204Z ZNR

C. 缝纫部件（一）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C45	HF15402001	上轴联轴套	1	
C46	H431060080	内六角凹端紧定螺钉	4	
C47	HF15402002	电机安装座	1	
C48	H415050200	内六角圆柱头螺钉	1	
C49	HF15402003	直驱伺服电机	1	
C50	H415050160	内六角圆柱头螺钉	1	
C51	H6608C8001	靠轮	1	
C52	H431040060	螺钉	2	

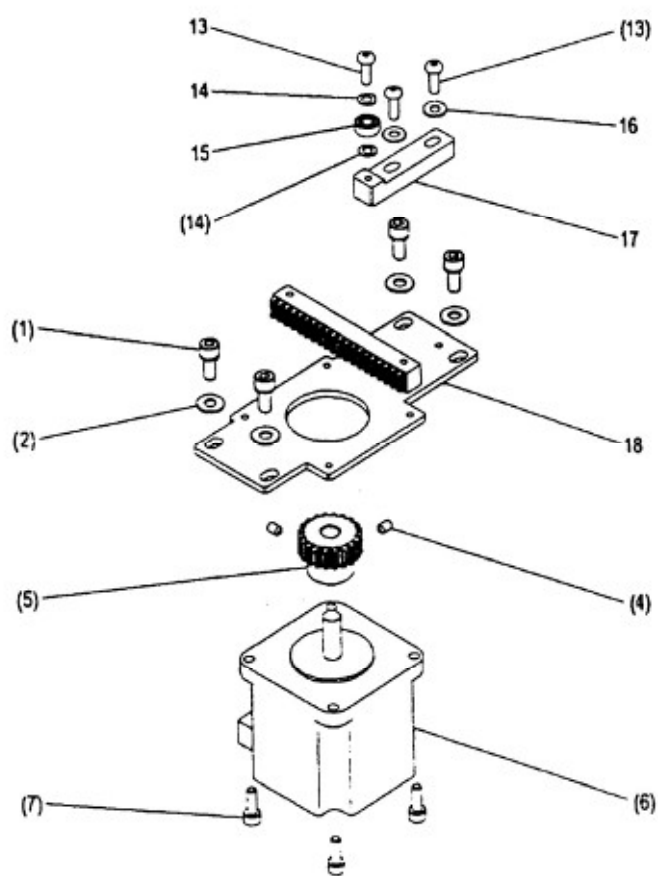
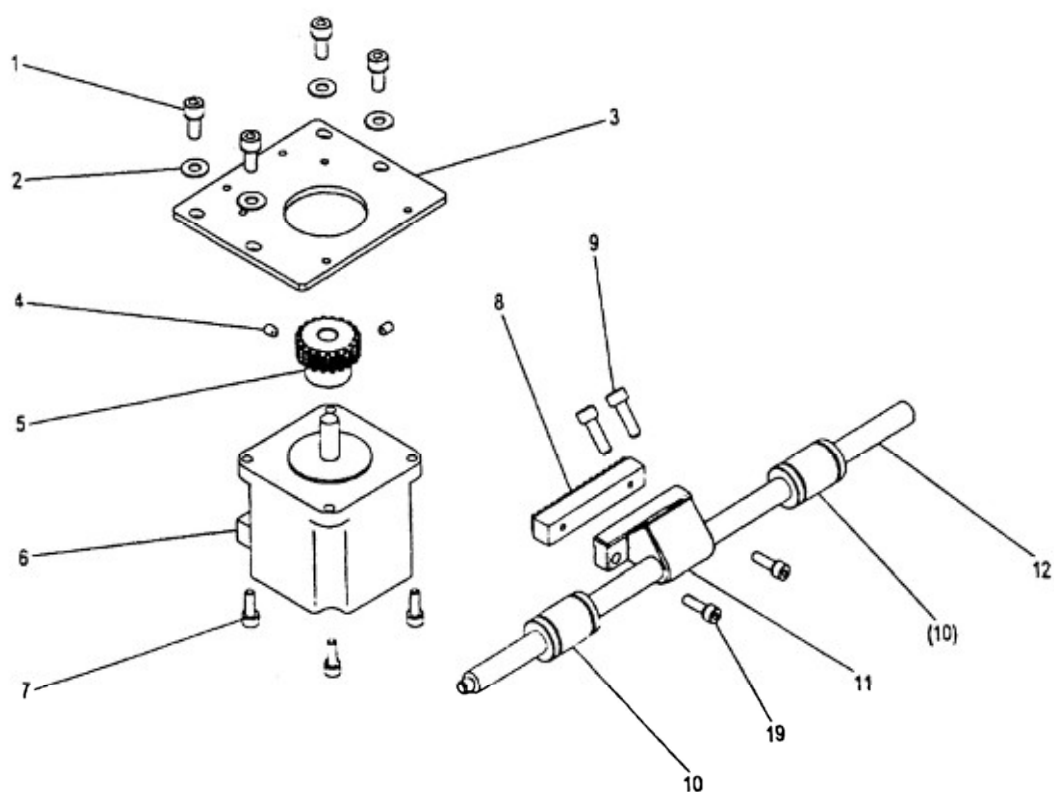
D. 缝纫部件(二)



D. 缝纫部件（二）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D01	HA304G0656	螺钉	2	3/16(28) × 15
D02	H6634C8001	羊毛毡	1	
D03	H6628B8001	轴承	1	
D04	HS90101006	螺钉	1	M5 × 6
D05	H2010J0066	螺母	1	9/32(28)
D06	H6631C8001	扇形齿轮	1	
D07	H431050050	螺钉	1	M5 × 5
D08	H6630C8001	螺钉	1	9/32(28)
D09	H6635C8001	摆轴	1	
D10	H6670C8001	紧圈	1	
D11	HA305E0662	螺钉	2	15/64(28) × 4.5
D12	H6627B8001	油绳	1	
D13	H2009B0743	羊毛毡	2	
D14	HS90131112	螺钉	2	M6 × 12
D15	HA115B7011	O型圈	2	
D16	H6648C8001	偏心轴	2	
D17	H6637C7101	下轴组件	1	
D18	H6684C8001	梭芯套（大）	1	SC181
D19	H6685C8001	梭芯（大）	1	
D20	H6674C8001	梭床盖	1	
D21	H6683C8001	摆梭（大）	1	SH181
D22	H6654C8001	摆梭托	1	
D23	HS90321016	六角螺栓	1	M5 × 16
D24	H6646C8001	梭床盖扳手	2	
D25	H6642C8001	梭床	1	
D26	H6658C8001	螺钉	2	1/8(40) × 4
D27	H6657C8001	摆梭过线板	1	
D28	H6651C8001	圆柱销	1	
D29	H6643C8001	螺钉	2	1/8(44) × 4.5
D30	H6644C8001	垫圈	2	
D31	H6645C8001	弹簧	2	
D32	HS90101012	螺钉	1	M5 × 12
D33	H6628C7101	连杆小组件	1	

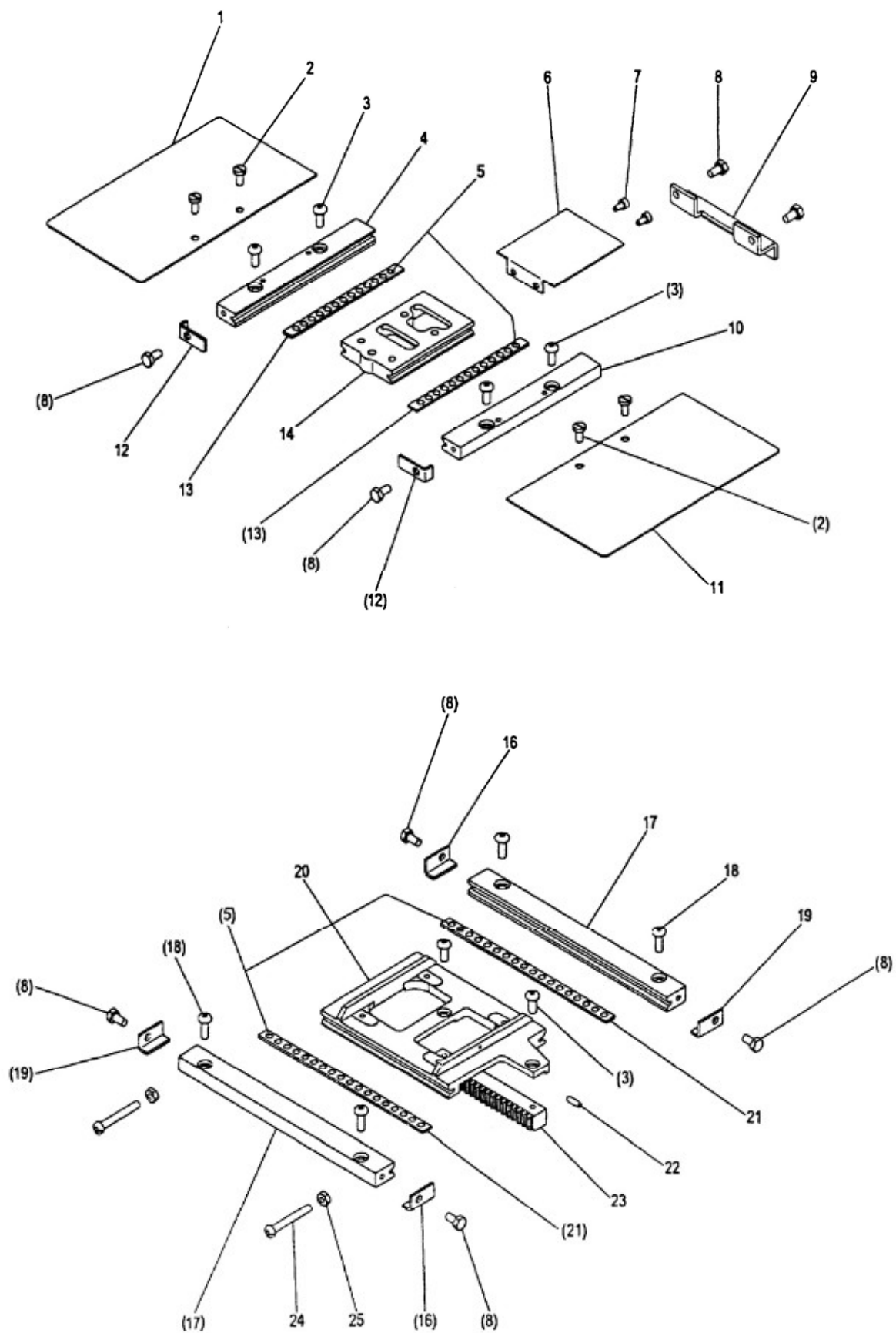
E. X-Y轴部件(一)



E. X-Y轴部件（一）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
E01	H415050120	螺钉	8	M5 × 12
E02	H6686D8001	垫圈	8	M5
E03	H6646D8001	Y轴电机安装板	1	
E04	H431040060	螺钉	4	M4 × 6
E05	H6631D8001	步进电机齿轮	2	
E06	HF15403010	步进电机	2	SANYO 103H7823-0740
E07	H415040120	螺钉	8	M4 × 12
E08	HF15403011	Y轴齿条	1	
E09	H415050160	螺钉	2	M5 × 16
E10	H6623B8001	衬套	2	M10
E11	H6649D8001	Y轴齿条安装台	1	
E12	HM010D8001	Y轴驱动轴	1	
E13	H416040120	螺钉	3	M4 × 12
E14	H6684D8001	垫圈	2	M4
E15	H6636D8001	轴承	1	
E16	H6685D8001	垫圈	2	M4
E17	H6635D8001	支撑板	1	
E18	H6634D8001	X轴电机安装板	1	
E19	H6693D8001	螺钉	2	M4 × 14

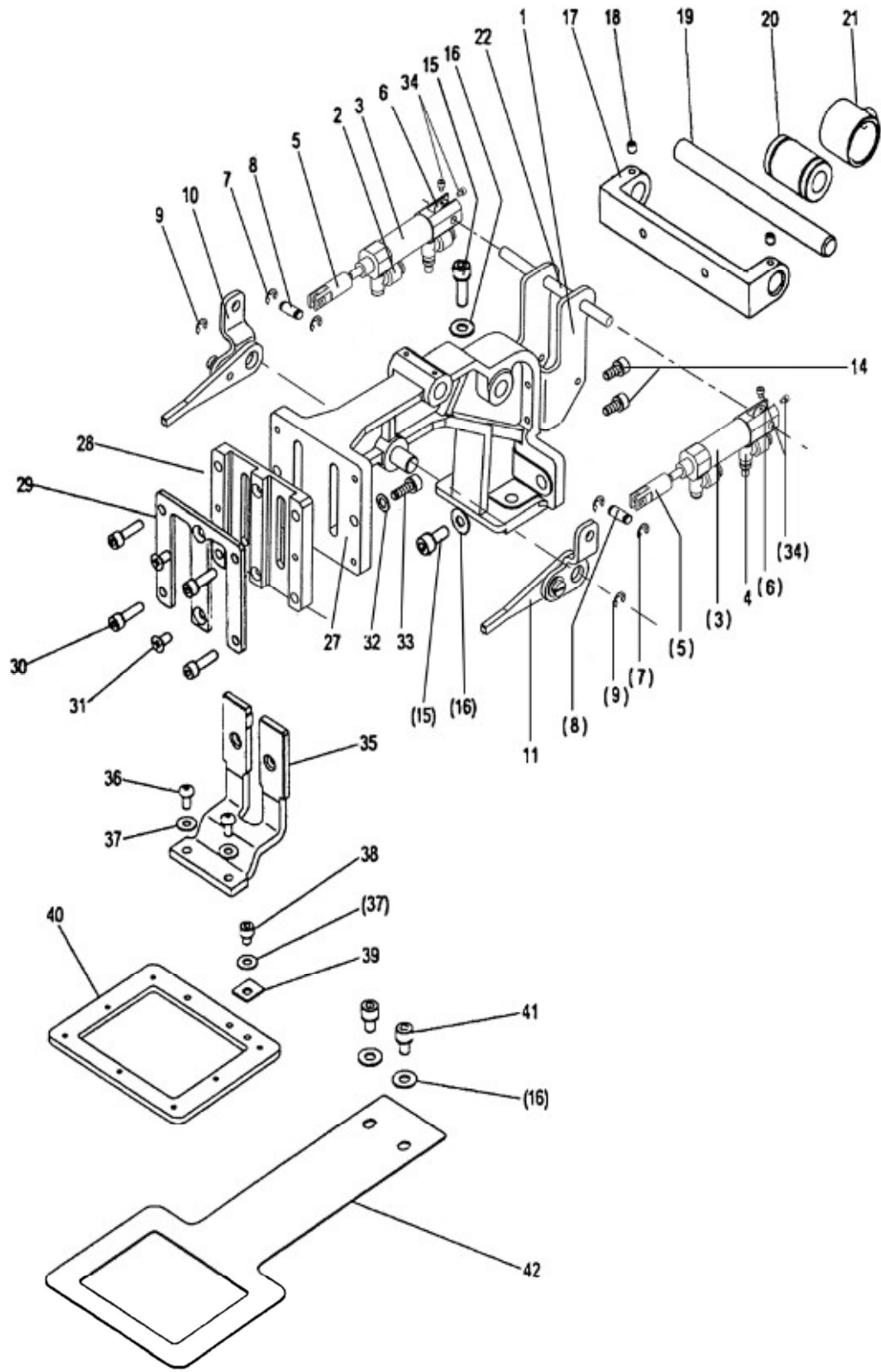
F. X-Y轴部件(二)



F. X-Y轴部件（二）

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F01	H6685B8001	盖板（左）	1	
F02	HA70264C06	螺钉	4	9/64(40)×8
F03	H416040100	螺钉	6	M4×10
F04	HF15403006	Y轴固定导轨（左）	1	
F05	H6618D8001	钢珠	62	5/32
F06	H6623D8001	Y轴盖板	1	
F07	H415030060	螺钉	2	M3×6
F08	H103040080	螺钉	8	M4×8
F09	HF15403007	Y轴限位块（后）	1	
F10	HF15403005	Y轴固定导轨（右）	1	
F11	H6686B8001	盖板（右）	1	
F12	H6617D8001	Y轴限位块（前）	2	
F13	HF15403004	Y轴滚珠保持架	2	
F14	H6619D8001	Y轴移动导轨	1	
F16	H6611D8001	X轴限位块	2	
F17	HF15403002	X轴固定导轨	2	
F18	H416040120	螺钉	4	M4×12
F19	H6610D8001	X轴限位块	2	
F20	H6606D8001	X轴移动导轨	1	
F21	HF15403001	X轴滚珠保持架	2	
F22	H431030100	螺钉	1	M3×10
F23	HF15403008	X轴齿条	1	
F24	HZ11040300	螺钉	2	M4×30
F25	H003001040	螺母	2	M4

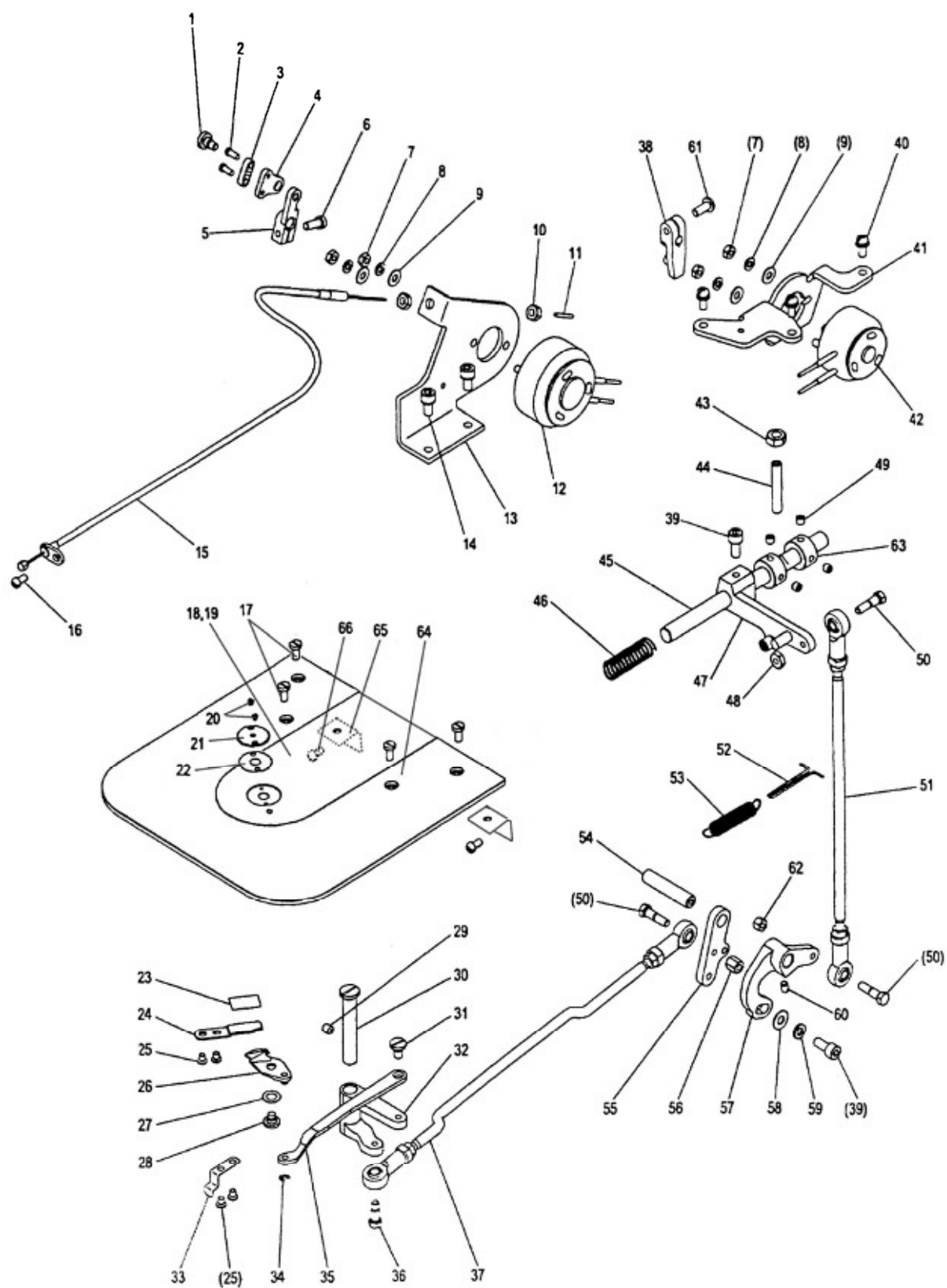
H. 压脚部件



H. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
H01	HF15404017	气缸安装板	1	
H02	HEE4218001	气缸接头	2	
H03	HEE4108001	气缸	2	CJ2D16D-T1247-15 (SMC)
H04	HF937E8001	气缸接头	2	ESL4-M5
H05	HF15404014	气缸连接块	2	
H06	HF15404015	限位圈	2	
H07	H007013040	挡圈	4	
H08	HEE4708001	气缸连接销	2	
H09	H007013060	挡圈	2	
H10	HEE4127101	摆杆组件2	1	
H11	HEE4087101	摆杆组件1	1	
H12	HM025E8001	波形垫圈	2	
H13	HM017E8001	压脚拉杆 C	2	
H14	H415040080	螺钉	4	M4×8
H15	H415050140	螺钉	4	M5×14
H16	H6686D8001	垫圈	6	M5
H17	HF15404002	驱动轴支架	1	
H18	H431040050	螺钉	2	M4×5
H19	HF15404004	驱动轴	1	
H20	H6623B8001	衬套	1	Φ10
H21	H6682E8001	驱动轴接头	1	
H22	HF15404016	气缸安装销	1	
H23	HM018E8001	支架	1	
H24	HM016E8002	销	1	L=60
H25	HM020E8001	连接轴	1	
H26	HM015E8001	弹簧	1	
H27	HM012E8001	压脚座	1	
H28	HM011E8001	压脚导向块	1	
H29	HM008E8001	压脚导向板	1	
H30	H415040160	螺钉	4	M4×16
H31	H660JB8001	螺钉	2	M4×8
H32	H6684D8001	垫圈	2	M4
H33	H415040120	螺钉	2	M4×12
H34	HF997J8001	限位圈螺钉	4	
H35	HF15404006	压脚安装板	1	
H36	H416040080	螺钉	2	M4×8
H37	H6685D8001	垫圈	3	M4
H38	H415040050	螺钉	1	M4×5
H39	H666GE8001	压脚限制块	1	
H40	HF15404001	外压脚	1	
H41	H415050080	螺钉	2	M5×8
H42	HF15404005	送布板	1	

J. 剪线部件



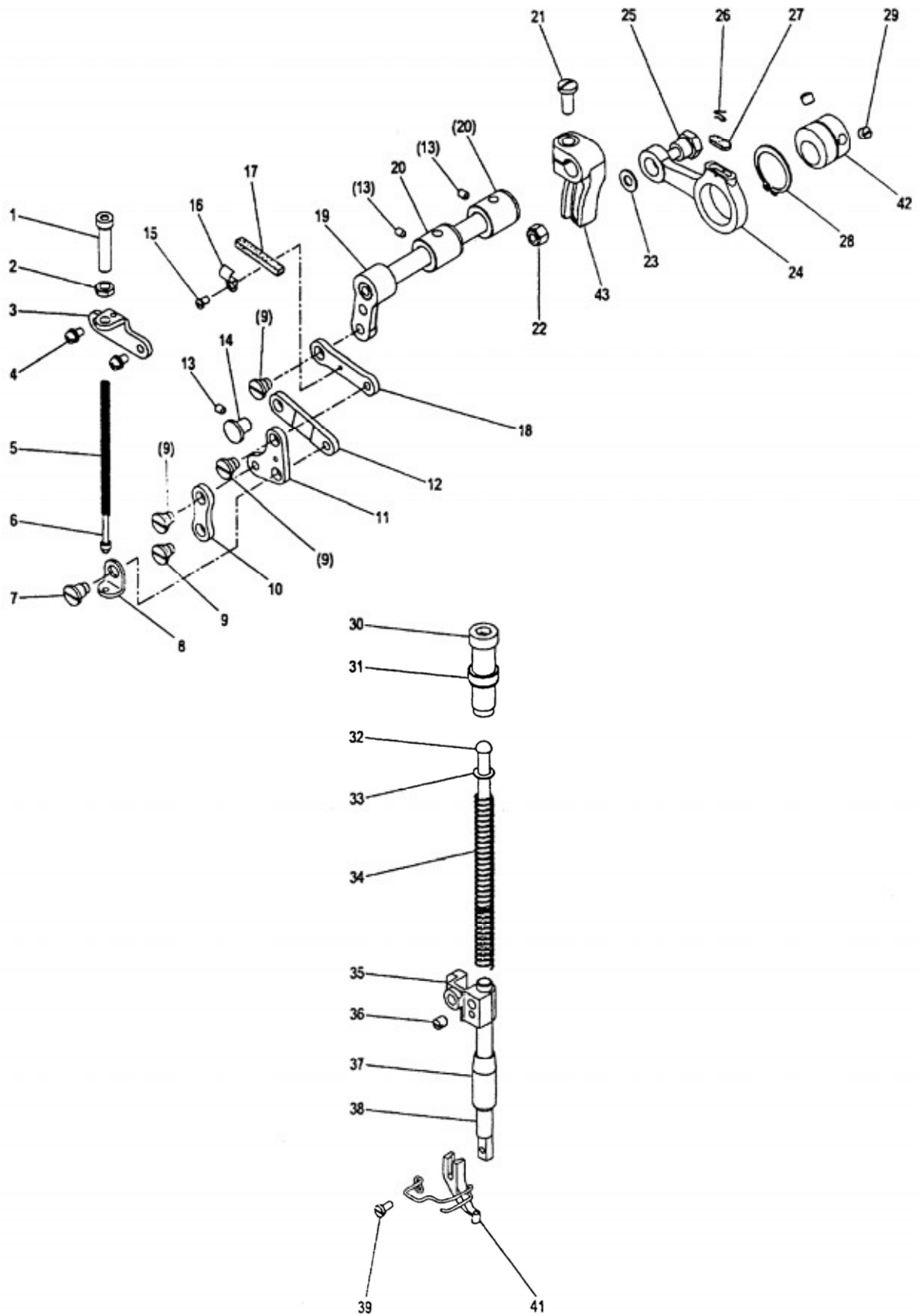
J. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
J01	HM038E8001	螺钉	1	11/64 (40)
J02	HA712N6912	螺钉	2	1/8 (44) × 7
J03	HA712N6911	软线连板	1	
J04	HM010G8001	软线支架板	1	
J05	HM011G8001	曲柄	1	
J06	HA111G0683	拾牙轴曲柄(左)螺钉	1	
J07	H6683D8001	螺母	4	M4
J08	H6613F8001	弹簧垫圈	4	M4
J09	H6685D8001	垫圈	4	M4
J10	H668DE8001	螺母	2	M5
J11	HM020G8001	铜管	1	
J12	HM012G7101	松线电磁铁小组件	1	
J13	HM009G8001	松线电磁铁安装板	1	
J14	H415050100	螺钉	2	M5 × 10
J15	HM016G7101	软金属线组件	1	
J16	HZ11040080	螺钉	1	M4 × 8
J17	H6623C8001	螺钉	4	M4 × 8
J18	HM007G8001	滑板	1	
J19	H6686J8001	针板保护膜	1	
J20	H6675F8001	螺钉	2	3/32 (56) × 2.8
J21	H6676F8001	针板	1	
J22	H6677F8001	垫片	1	
J23	H6695F8001	垫片	1	
J24	H6673F8001	定刀	1	
J25	H6692B8001	螺钉	4	9/64 (40) × 3.2
J26	H6671F8001	动刀	1	
J27	H6679F8001	波形垫圈	1	M6
J28	H6678F8001	螺钉	1	11/64 (40)
J29	H661CB8001	螺钉	1	M5 × 8
J30	H6664F8001	阶梯销	1	
J31	H6666F8001	螺钉	1	3/16 (28)
J32	H6658F8001	剪线刀驱动曲柄 (3)	1	
J33	H6680F8001	弹簧片	1	
J34	H007013025	E型挡圈	1	M2.5
J35	H6667F8001	连杆	1	
J36	H6659F8001	螺钉	1	11/64 (40)
J37	H6662F8001	连杆组件 (水平)	1	
J38	H6611F8001	剪线曲柄	1	
J39	H415050120	螺钉	2	M5 × 12
J40	HZ11040100	螺钉	3	M4 × 10
J41	H6609F8001	剪线电磁铁安装板	1	
J42	H6615F7101	剪线电磁铁小组件	1	
J43	H003001060	螺母	1	M6

J. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
J44	H431060350	螺钉	1	M6 × 35
J45	H6622F8001	凸轮轴	1	
J46	H6623F8001	弹簧	1	
J47	H6635F7101	剪线曲柄组件	1	
J48	H6641F8001	螺母	1	11/64 (40)
J49	H431050050	螺钉	4	M5 × 5
J50	H6644F8001	螺钉	3	11/64 (40)
J51	H6634F8001	连杆组件 (垂直)	1	
J52	H6646F8001	弹簧勾	1	
J53	H6645F8001	弹簧	1	
J54	H6654F8001	连接轴	1	
J55	H6653F8001	剪线刀驱动曲柄 (2)	1	
J56	H6643F8001	长螺母	1	11/64 (40)
J57	H6651F8001	剪线刀驱动曲柄 (1)	1	
J58	HA300J2230	垫圈	1	M5
J59	H6694F8001	弹簧垫圈	1	M5
J60	HA100B2110	螺钉	1	11/64 (40) × 5.5
J61	H416050120	螺钉	1	M5 × 12
J62	H6642F8001	螺母	1	11/64 (40)
J63	H6625F8001	衬套	1	
J64	HF15406003	大滑板	1	
J65	HF15406004	大滑板 支架	4	
J66	H6623C8001	螺钉	4	M4 × 8

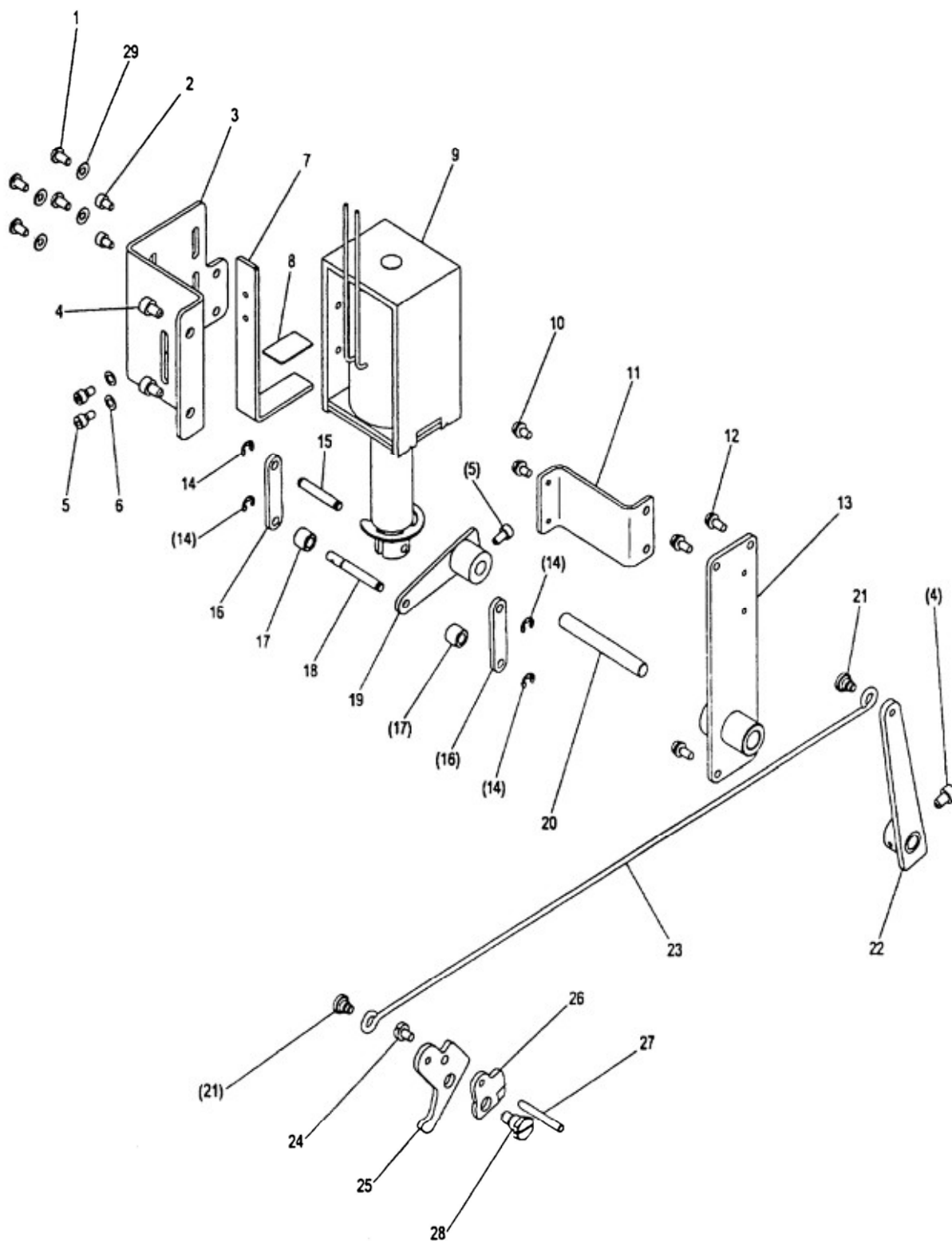
K. 中压脚部件



K. 中压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
K01	H2010J0065	压脚压力调节螺钉	1	9/32(28) × 35
K02	H2010J0066	螺母	1	9/32(28)
K03	HM018F8001	支架	1	
K04	H6642B8001	螺钉	2	M4 × 8
K05	HM022F8001	弹簧	1	
K06	H2000J2040	弹簧导柱	1	
K07	HM016F8002	螺钉	1	1/4(40)
K08	HM015F8001	中压脚导柱定位块	1	
K09	HM016F8001	螺钉	4	1/4(40)
K10	HM014F8001	连杆	1	
K11	HM011F8001	摆动板	1	
K12	HM013F8001	连杆	1	
K13	H431040100	螺钉	3	M4 × 10
K14	H660FB8001	销	1	
K15	HA106B7101	螺钉	1	9/64(40) × 6
K16	H3200K0190	固定座	1	
K17	H2000M0080	羊毛毡	1	
K18	HM012F8001	连杆	1	
K19	HM007F7101	中压脚提升组件	1	
K20	HM006B8001	衬套	2	
K21	H2012N0652	螺钉	1	1/4(40) × 16
K22	HS91165206	自锁紧螺母	1	6 × 0.75
K23	H2013J0065	垫圈	1	M6
K24	HM005F8001	偏心轮连杆	1	
K25	H2000J2100	六角螺钉	1	M6
K26	H20111C106	毛毡夹	1	
K27	H2014J0068	羊毛毡	1	
K28	H007009250	C型挡圈	1	M25
K29	HA307C0662	螺钉	2	1/4(40) × 6
K30	HA309H0681	压脚调节螺钉	1	1/2(28) × 43
K31	HA107H0692	螺母	1	1/2(28)
K32	HM025F8001	按压块导向杆	1	
K33	H6654B8001	垫圈	1	M6
K34	HM026F8001	弹簧	1	
K35	H6027H8001	压紧杆导轨	1	
K36	HA3411D308	螺钉	1	12/64(28) × 6
K37	HA100H2090	衬套	1	
K38	HM029F8001	压紧杆	1	
K39	H2000I2050	螺钉	1	9/64(40) × 8
K41	HM027F8001	压脚	1	Φ3
K42	H2014J0652	偏心轮	1	
K43	H2100I2010	调节曲柄	1	

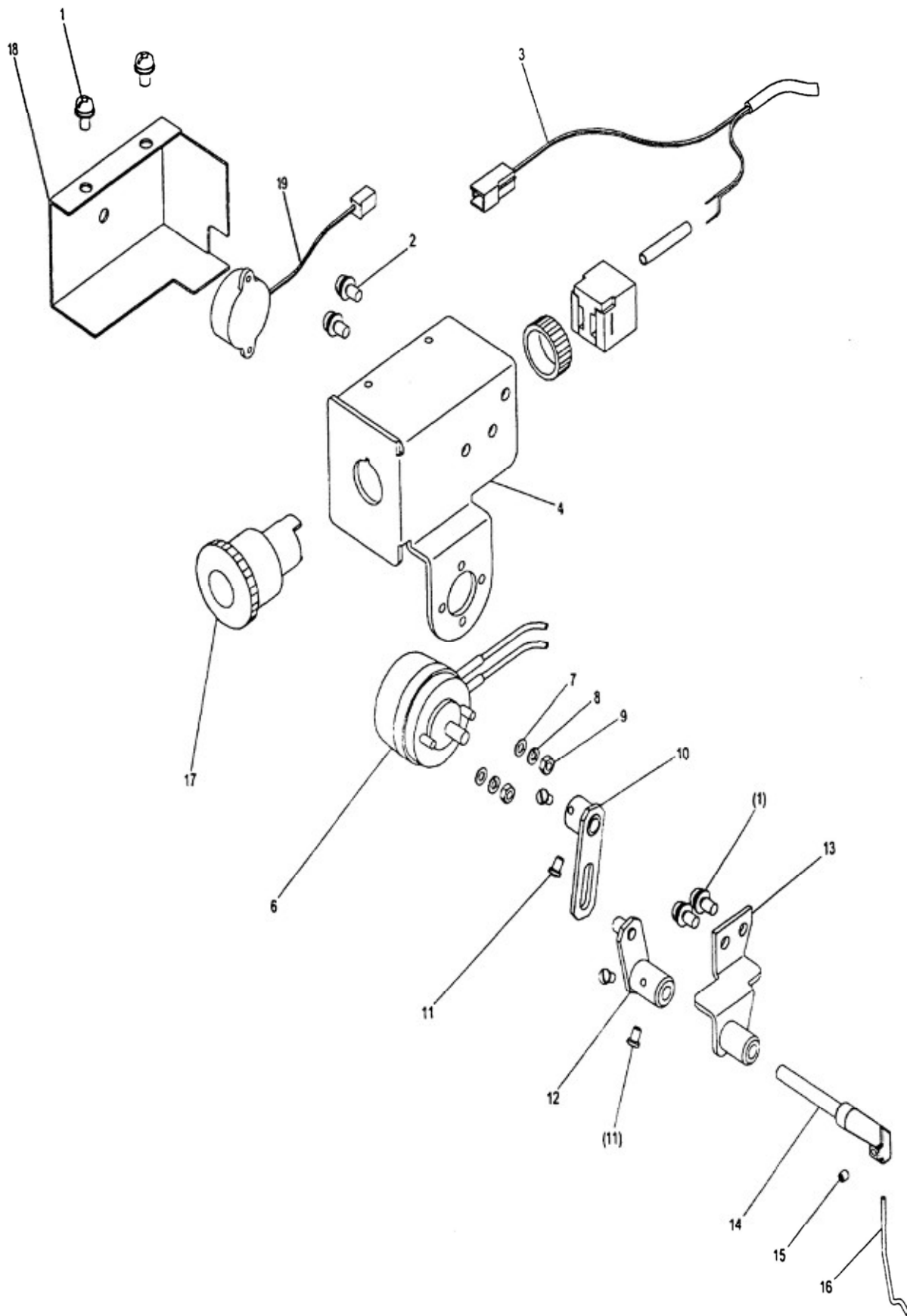
L. 中压脚提升部件



L. 中压脚提升部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
L01	HA700B2060	螺钉	4	11/64(40)×8
L02	HZ11040060	螺钉	2	M4×6
L03	HM044F8001	支架	1	
L04	H415050080	螺钉	3	M5×8
L05	H415040080	螺钉	3	M4×8
L06	H6685D8001	垫圈	2	M4
L07	HM045F8001	止动块	1	
L08	HM049F8001	橡胶垫	1	
L09	HM040F7101	中压脚提升电磁铁组件	1	
L10	HZ11040080	螺钉	2	M4×8
L11	HM050F8001	支架	1	
L12	HZ11040100	螺钉	4	M4×10
L13	HM051F7101	支撑板组件	1	
L14	H007013040	E型挡圈	4	M4
L15	HM037F8001	销	1	
L16	HM046F8001	连杆	2	
L17	HM048F8001	衬套	2	
L18	HM038F8001	销	1	
L19	HM047F8001	曲柄	1	
L20	HM057F8001	连接轴	1	
L21	HA107H0662	螺钉	2	3/16(28)
L22	HM055F8001	曲柄	1	
L23	HM034F8001	连杆	1	
L24	HA107H1013	螺钉	1	11/64(40)×6.5
L25	HM036F8001	中压脚提升曲柄	1	
L26	HA107H1012	凸轮板	1	
L27	HA700I2070	销	1	
L28	HA100H2050	螺钉	1	15/64(28)
L29	H663FE8001	弹簧垫圈	4	1L-4

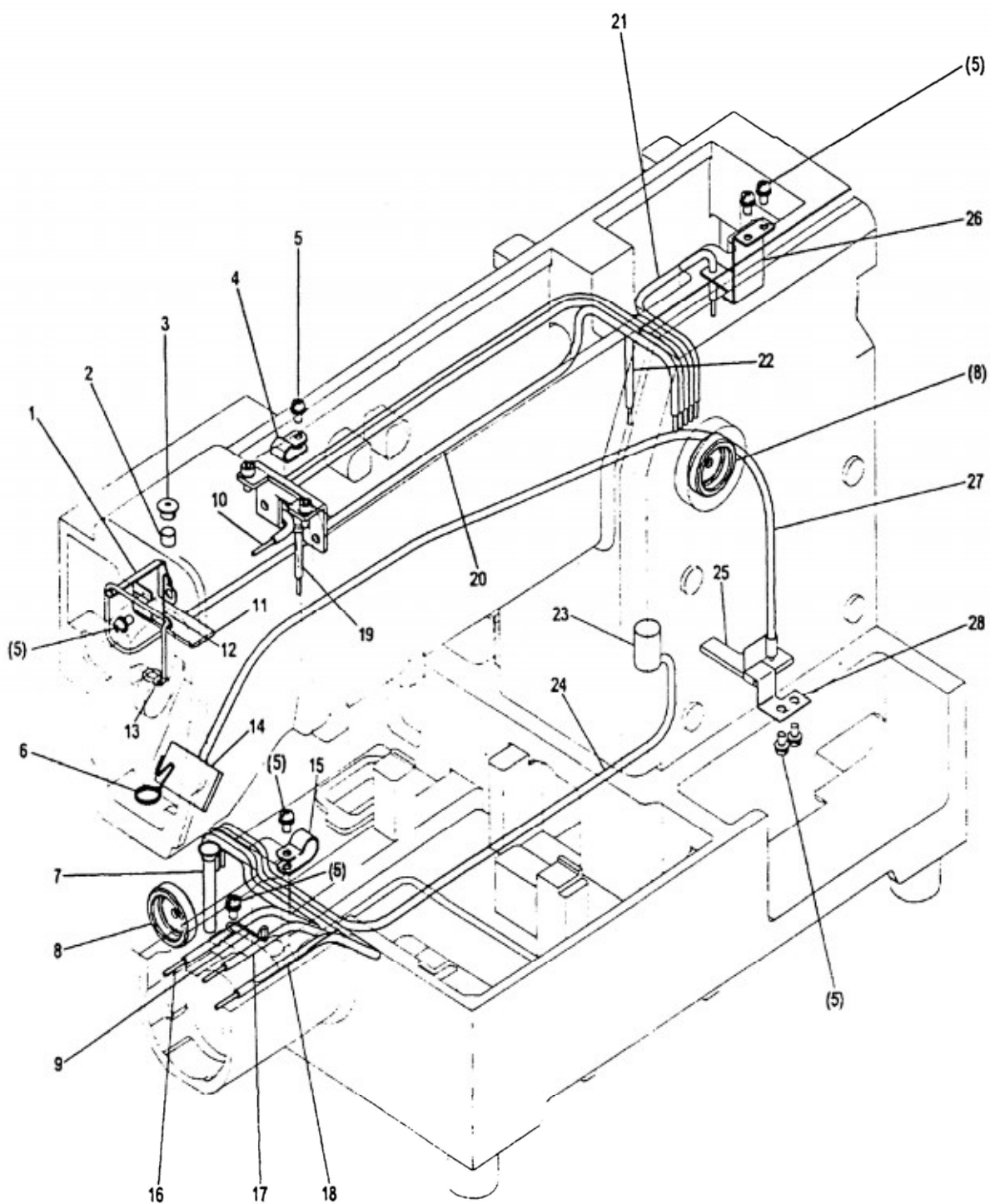
M. 挡线部件



M. 挡线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
M01	HZ11040080	螺钉	4	M4×8
M02	HZ11040100	螺钉	4	M4×10
M03	HM021H7101	电线	1	
M04	HM013H8001	急停开关安装支架	1	
M05	H6642I8001	开关垫圈	1	
M06	HM015H7101	挡线电磁铁组件	1	
M07	H668CE8001	垫圈	2	M3
M08	H668BE8001	弹簧垫圈	2	M3
M09	H003001030	螺母	2	M3
M10	HM009H8001	挡线曲柄1	1	
M11	H6643C8001	螺钉	4	1/8(44)×4.5
M12	HM031H8001	挡线曲柄2	1	
M13	HM024H7101	挡线电磁铁安装板	1	
M14	HM027H8001	挡线连杆	1	
M15	H431030040	螺钉	1	M3×4
M16	HM029H8001	挡线钩	1	
M17	H6636I8001	按键	1	
M18	HM006H8001	蜂鸣器盖	1	
M19	HM007H7101	蜂鸣器电线组件	1	

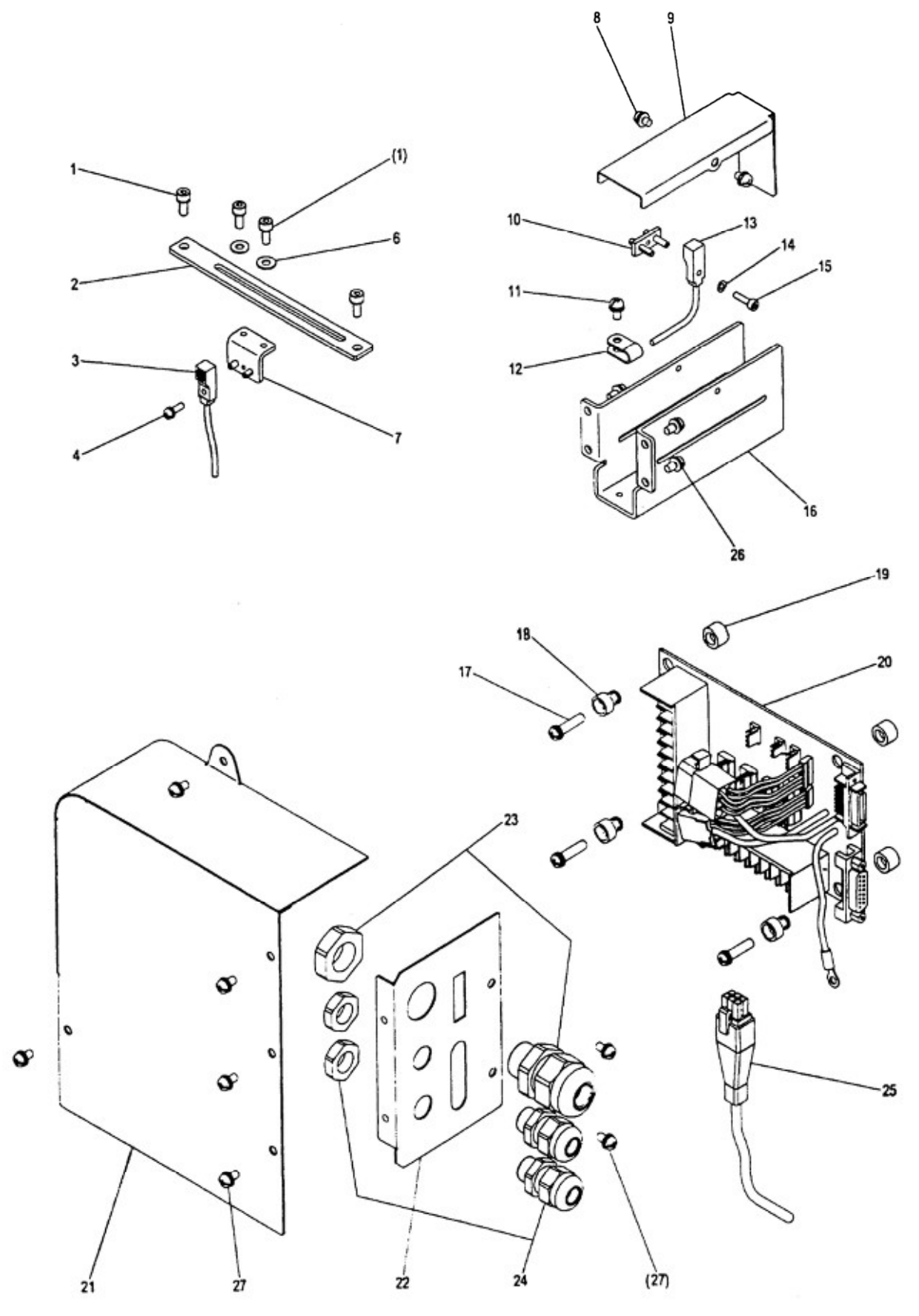
N. 润滑部件



N. 润滑部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
N01	H6611H8001	夹头	1	
N02	H6646H8001	羊毛毡	1	
N03	H2000M0090	油帽	1	
N04	H6679D8001	尼龙夹头	1	
N05	HZ11040080	螺钉	8	M4×8
N06	HA300I2060	夹头	1	
N07	H6613H8001	油管	1	
N08	H6614H8001	油窗	2	
N09	H6612H8001	夹头	1	
N10	H6616H7101	油管组件	1	
N11	H6634H8001	羊毛毡	1	
N12	HM008I8001	夹头	1	
N13	H3200G2030	夹头	1	
N14	H6641H8001	羊毛毡	1	
N15	H6648I8001	尼龙夹头	1	
N16	H6619H7101	油管组件	1	
N17	H6622H7101	油管组件	1	
N18	H6625H7101	油管组件	1	
N19	H6628H7101	油管组件	1	
N20	HM005I7101	油管组件	1	
N21	H6635H7101	油管组件	1	
N22	H6638H7101	油管组件	1	
N23	H6634H8001	羊毛毡	1	
N24	H6642H7101	油管组件	1	
N25	H6606H8001	羊毛毡	1	
N26	H6609H8001	夹头	1	
N27	H6631H7101	油管组件	1	
N28	H6605H8001	夹头	1	

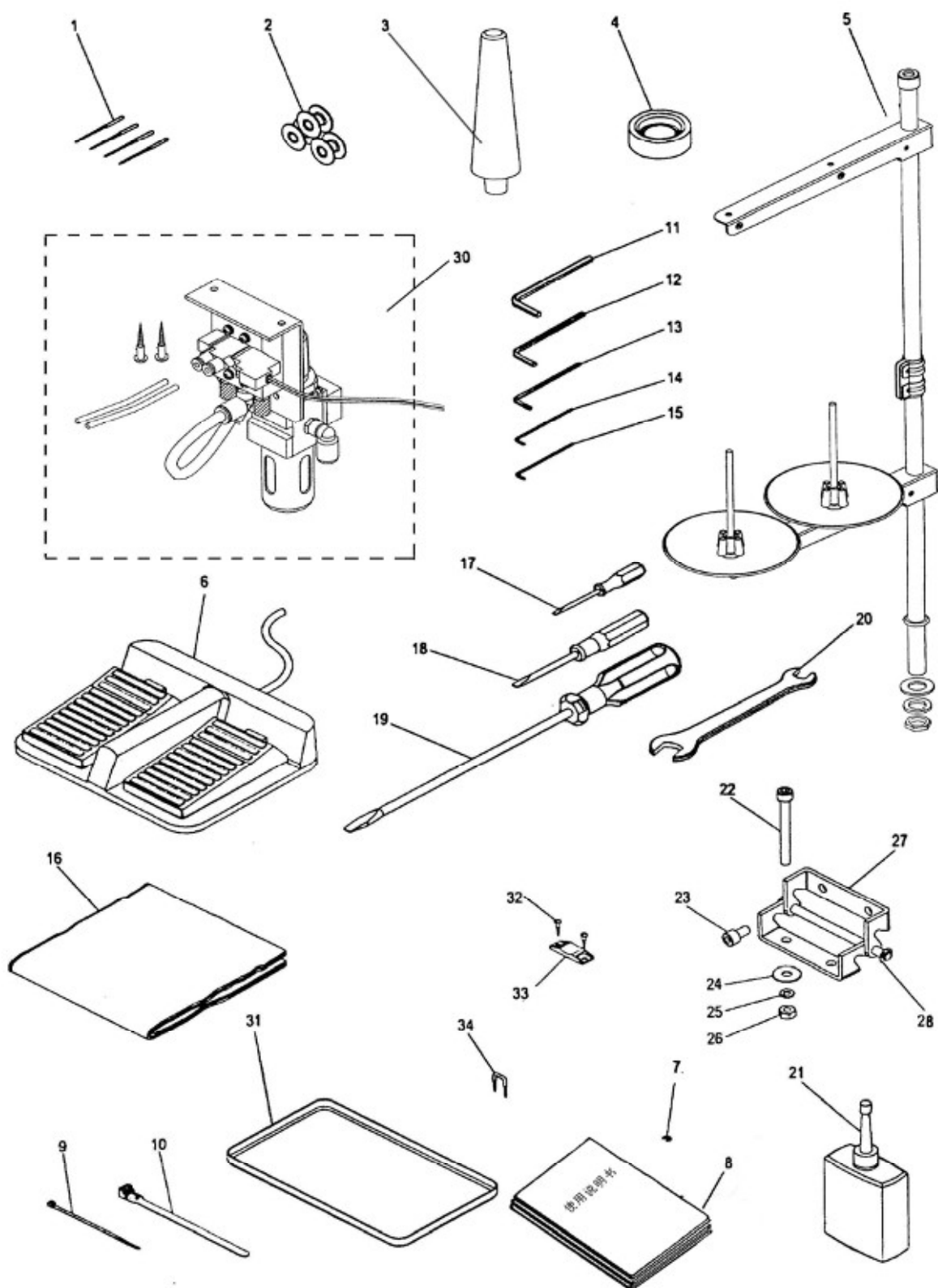
P. 印刷板电线部件



P. 印刷板电线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
P01	H415040100	螺钉	4	M4×10
P02	H6656D8001	X轴检测器安装板	1	
P03	H6658D8001	X轴检测器	1	
P04	HZ11030100	螺钉	1	M3×10
P06	H6684D8001	垫圈	2	M4
P07	H6657D8001	X轴检测器支架板组件	1	
P08	HZ11040060	螺钉	2	M4×6
P09	H6666D8001	Y轴检测器盖板	1	
P10	H6676D7101	Y轴检测器支架板组件	1	
P11	HZ11040080	螺钉	1	M4×8
P12	H6679D8001	尼龙夹头	1	
P13	H6670D8001	Y轴检测器	1	
P14	H668CE8001	垫圈	1	M3
P15	H415030120	六角螺钉	1	M3×12
P16	H6665D8001	Y轴检测台	1	
P17	HZ11040200	螺钉	4	M4×20
P18	H6607I8001	印刷板安装垫块（一）	4	
P19	H6608I8001	印刷板安装垫块（二）	4	
P20	H6606I8001	印刷板	1	
P21	H6611I8001	印刷板罩	1	
P22	H6634I8001	连接板	1	
P23	H6640I8001	电线接头（大）	1	
P24	H6637I8001	电线接头（小）	2	
P25	H6631I8001	电线插口	1	
P26	HZ11040100	螺钉	4	M4×10
P27	HZ11040080	螺钉	7	M4×8

R. 附件



R. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
R01	HM010C8001	机针	4	DXP×17#18
R02	H6685C8001	梭芯	3	
R03	H6620J8001	机头支撑杆	1	
R04	H6658B8001	防震橡皮	4	
R05	HA300J2370	线架组件	1	
R06	HM027K8001	脚踏开关	1	
R07	H007013025	E型挡圈	5	M2.5
R08	HA704S0654	使用说明书	1	
R09	H6632J8001	电线包扎带	1	
R10	H6622J8001	电线包扎带	2	
R11	H6611J8001	内六角扳手	1	M4
R12	H3200L0060	内六角扳手	1	M3
R13	H3200L0050	内六角扳手	1	M2.5
R14	H6612J8001	内六角扳手	1	M1.5
R15	H3200L0070	内六角扳手	1	M1/16"
R16	H6619J8001	机罩	1	
R17	HA300J2210	起子（小）	1	
R18	HA300J2200	起子（中）	1	
R19	HA300J2070	起子（大）	1	
R20	HA300J2220	双头扳手	1	M10-14
R21	H200400069	油壶	1	
R22	H415060550	六角螺钉	4	M6×55
R23	H415060120	六角螺钉	4	M6×12
R24	H6642J8001	垫圈	4	6.5-18
R25	H005008060	弹簧垫圈	4	M6
R26	H003001060	螺母	4	M6
R27	H6639J8001	铰链	2	
R28	H007013050	E型挡圈	2	M5
R30	JGD0700000	过滤减压阀及电磁阀组件	1	
R31	H6621J8001	油盘	1	
R32	H6628J8001	木螺钉	4	M3.1×16
R33	H6627J8001	电线固定架	2	
R34	H6618J8001	U型钉	4	

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>