



**GL13118-1-2**

**暗缝机**

**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.**

一.机器简介	1
二.主要技术规格	1
三.机器的安装和操作准备	2
1、机器的安装	2
(1)机头的取出	2
(2)机架的安装	2
(3)机头的安装	2
(4)托板组件的安装	3
2、操作前的准备	3
(1)擦拭机器	3
(2)机器检查	3
(3)机器的润滑	4
四.机器的使用	4
1、主轴的转向和转速	4
2、机针选择	4
3、缝线与机针配合	4
4、机针调换方法	5
5、穿线方法	5
6、缝料的压入和取出	6
7、跳针装置	6
8、送料牙高度调节装置	6
五.机器的调整	6
1、线迹长度的调节	6
2、暗缝深度的调节	7
3、压料板压力调节	8
4、机针与针板位置调节	8
(1)前后位置	8

(2)高低位置	8
(3)机针与左极限位置	9
(4)机针摆幅	9
5、钩线叉与机针位置的调节	10
(1)钩线叉的基本位置	10
(2)钩线叉的左右位置	10
(3)钩线叉的高低位置	11
(4)钩线叉的前后位置	11
6、抬料轮与压料的位置调节	12
(1)左右位置	12
(2)前后位置	13
(3)抬料轮的拆装	13
7、压脚压力的调节	13
8、缝线张力的调节	13
六.供货方式	14
七.附件	14
八.零件样本	15
1、机壳和润滑组件	15. 16
2、主轴组件	17. 18
3、送料牙和针轴组件	19. 20. 21
4、钩线叉组件	22. 23
5、针板组件	24. 25
6、抬料轮和抬压脚组件	26. 27. 28
7、抬料轮传动及跳针组件	29. 30. 31
8、膝提压脚及止动组件	32. 33. 34
9、夹线器及锁线组件	35. 36
10、托板组件	37. 38

## 前 言

《海菱牌》GL13118-1 型暗缝机是上海惠工缝纫机三厂推出的又一新品种。本机广泛用于中西服、外衣、裙子的撬缝、扎卜等暗缝工序。但目前国内对该机种原理、使用、维修等各方面资料较少。为帮助用户能很好地掌握本机的使用和调整方法，特编写《使用说明》，供有关操作、维修和管理人员参考。

本机采用针杆挑线、摆动线钩勾线，由一根弧形针和一根线钩形成 103 型单线链式线迹，直形暗缝线缝。并设有压脚压力、缝线张力、线迹长度、暗缝深度、送料牙高度及暗缝间距比等调节机构。对各类不同厚度的缝料，只须调换相应的零件（如机针、抬料轮等）和调节有关机构，就能满足不同制品的需要，故深受广大用户欢迎。

机器的使用寿命，不仅取决于制造质量，还与能否正确使用和维修密切相关，希望广大用户有关人员能认真阅读本说明书，熟悉本机机构和调整方法，以充分发挥机器效能。

### 一、机器简介

《海菱牌》GL13118-1 型暗缝机是一种单弧针摆动刺料，摆动线钩勾线，形成 103 型单线链壮线迹的工业缝纫机。它适用于缝制各类中等厚度织物的暗缝工序，如裤管口、上衣下摆的暗缝、及西装前胸暗缝等的缝纫。

本机结构先进，设计合理，性能优良，运转平稳，噪音小，配合精密，寿命长，线迹优美、操作方便，是缝纫业必不可少的设备之一。

### 二、主要的技术规格

- |            |          |
|------------|----------|
| (1) 最高缝纫速度 | 2500 针/分 |
| (2) 额定缝纫速度 | 2000 针/分 |
| (3) 线迹长度   | 3~8 毫米   |
| (4) 暗缝间距比  | 1:1 2:1  |
| (5) 压脚降距   | 7 毫米     |

(6) 采用机针	GL×1 型 NM75-100 (LW×6T#3-#4)
(7) 采用缝线	14.5-7.5tex 棉线、14.8-7.4tex 涤棉线
(8) 电机功率	270W
(9) 机头外形	510×360×245 (长×宽×高)
(10) 机头净重	24.5 公斤

### 三、机器的安装和操作准备

#### 1、机器的安装

##### (1) 机头的取出

从货箱中取出机头时，不要损坏机头上凸出的零部件；如夹线器、过线环等。在取出所有部件和附件后，在没有仔细核对装箱单前，不要丢弃任何包装材料，以免丢失零件，影响生产。

##### (2) 机架的安装

①将先把后横档和踏板轴挡与左右边架连接，再将踏板用踏板轴和踏板轴座与踏板轴挡连接。

②将电动机与台板连接。

③将台板放到机架上面，中间用四只台板垫圈隔开后用四只木螺钉和垫圈将台板与机架固定。

④将上、下拉杆分别与电机及踏板杠杆连接，并套上拉杆接头、调整好踏板的左右和高低位置后，将踏板固定，将拉杆接头固定，使踏板定位。

##### (3) 机头的安装

① 将底盘防震垫“D”、机座底盘“C”、机座防震垫“B”防震垫“E”、机头“A”依次放到台板上，对准四孔后将六角螺栓“F”从上到下插入孔中，依次套上防松垫“G”、平垫“H”后旋上六角螺母“I”，对角逐次旋紧四只螺母，将机头固定在台板上（图1）。

②将膝操纵杆“K”及套筒“L”与长轴前端连接，膝操纵杆横杆离台板“J”前端距离为1厘米时将套筒固定（图2）。

③装上三角带“N”，左右移动电动机位置，使电机带轮与机

头手轮对准后将电机固定在台板下，调节电机高低位置，使皮带松紧处于适宜状态。

④将电机开关固定在台板右前下方操作方便的位置上，接通电源。

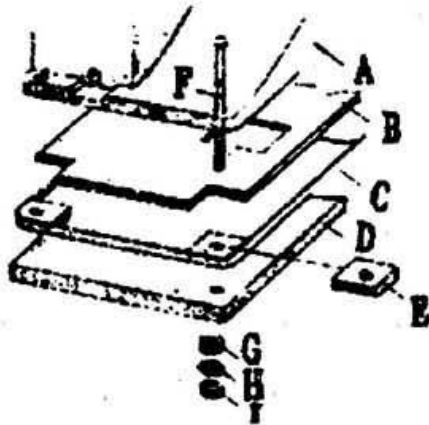


图 1

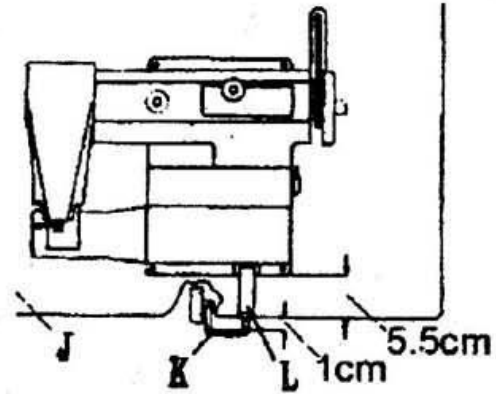


图 2

#### (4) 托板组件的安装 (图 3)

①将支座螺钉“B”将支座“A”固定在机头上(顶销“J”和长、短弹簧片已预先装好)。

②将轴肩螺钉“G”旋入托架轴“C”的螺孔中并紧后将托架轴从上向下插入支座孔中，再套上挡圈“F”，旋紧挡圈螺钉“H”，使托架定位，但转动应灵活。

③将定位销“D”插入定位套筒“K”的孔中，用螺钉按定位方向固定。

④将托架轴“C”插入支座右孔中，调节好托板“E”高度后旋紧螺钉“I”。

⑤ 开闭托板应灵活，能自锁。

#### 2. 操作前的准备

##### (1) 擦拭机器

新机头或久置不用的机头在使用前应将机头各部分的防锈油用汽油和清洁的软布擦拭干净。

##### (2) 机器检查

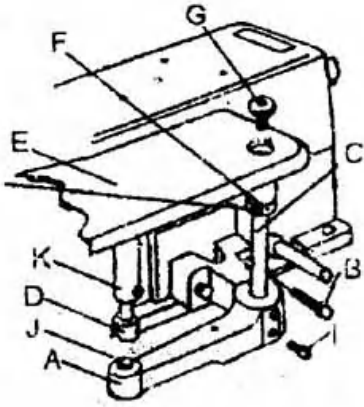


图 3

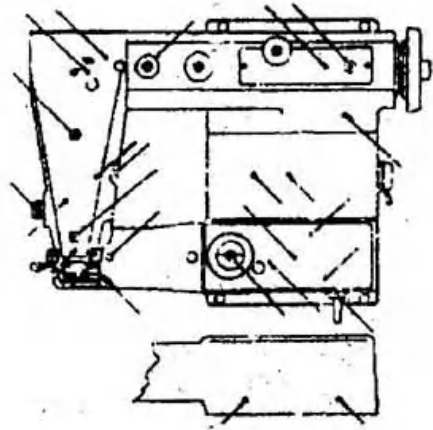


图 4

新机头在运输过程中可能受到强烈震动而使机件发生松动或变形，所以在清洗油污后应对机器进行一次周密的检查。检查时用手转动手轮，观察机件有无碰撞、声响、重轧、松动等不正常现象。如有上述情况应排除后试车。

## (2) 机器润滑

机器在运转前应在各注油孔中加入数滴缝纫机油（图 4），以保证机件相互摩擦的部位得到润滑，并低速运转数分钟。新机头要求每班至少加油两次。为避免沾污缝料，加油后让机器空载运转数分钟后揩清各部分油渍再进行缝纫。

## 四、机器的使用

### 1. 主轴的转向和缝速

本暗缝机手轮的转向，从机头右端向左看，应为顺时针转动。新机器在初期阶段使用时，建议每分钟缝速在 1800 针以下为宜，经过 1-2 个月的试用期，并在操作人员熟练掌握本机的操作方法后，可将缝速提高到额定缝速或较高些。

### 2. 机针选择

本暗缝机采用 GL×1 型 NM75-100 机针，相当于日本 LW×6T 型 3 号-4 号机针，不同的缝料应选用不同规格的机针。

### 3. 缝线与机针配合

从上面所述已知不同的缝线选用不同规格的机针，缝纫时可根据



缝料按下表选择适当的机针和缝线的规格。

机针、缝线与缝料配合

针线	线号		缝料
	棉线	涤棉线	
75	7.5tex	7.4tex	130 平布、涤棉、尼龙。
90	9.5tex		棉、毛及其他中等厚度织物。
100	14.5tex	14.8tex	灯心绒、厚呢及其他较厚的织物。

4. 机针调换方法(图 5)

转动手轮使机针抵达左极限,将暗缝深度调节盘(旋钮)调至最小位置“1”,然后松开夹针螺钉“B”,取下旧机针,放入新机针“C”,校准定位面位置,并使针柄与定位销“E”接触,再旋紧夹针螺钉“B”。装好后慢慢转动手轮,并观察机针的运动,要求弧形针刃部分刚好对准针板左导针槽中间摆动,前后不碰槽为佳(具体机针的调整下面有专述)。最后再将旋钮调节到原来位置,并转动手轮观察机针与抬料轮相交时的接触情况以免机针针尖发毛,钝针、弯曲、发毛的机针一定要调换,以免影响缝纫性能。

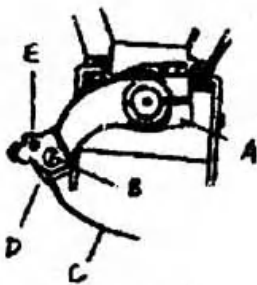


图 5

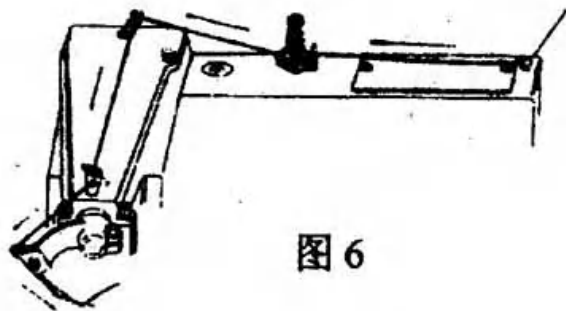


图 6

5. 穿线方法(图 6)

转动手轮,使机针抵达左极限,然后按图示顺序穿线。

6. 缝料的压入与取出



缝纫前先用膝部向右推动靠垫“A”(图7),使左右压脚“B”和抬料轮“C”降下,此时可将缝料送到针板“E”下面,调好缝料位置后放松膝部施的力,压脚在弹簧的作用下将缝料压牢。

缝纫结束后,先转动手轮使机针到达左极限后倒转手轮,使钩线叉上的缝线滑下,再用膝部将压脚降下,然后将缝料轻轻拉出,剪断缝线。这样可避免断针,断线。

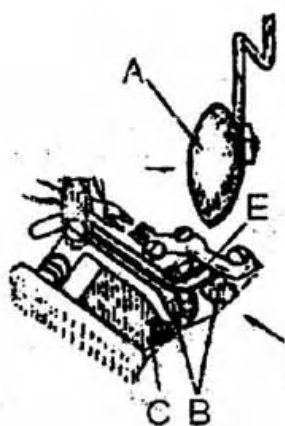


图7

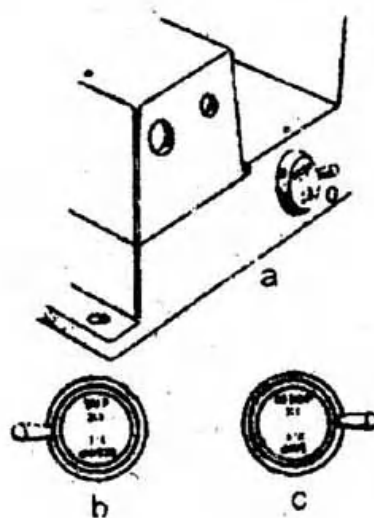


图8

## 7. 跳针装置

机头底座右下方,装有间距调节手柄(图8a)。当需要跳针缝时(暗缝间距比2:1),可将手柄转向前方(近操作者),便能得到有规律的跳一针的线缝,一般用于薄料(图8b);不需要跳针时(暗缝间距比1:1),可将手柄转向后方,如图8c所示。

## 8. 送料牙高度调节装置(图9)

在机头上臂座右侧中部,安装有送料牙高度调节器。当顺时针转动送料牙高度调节旋钮“A”时,送料牙就抬高,用于较厚料的缝纫。逆时针转动“A”时,送料牙就降低,用于较薄的缝纫。

## 五、机器的调整

### 1. 线迹长度的调节(图10)

右手将手轮转动的同时,左手将机头上臂座后上方的线迹长度调节按

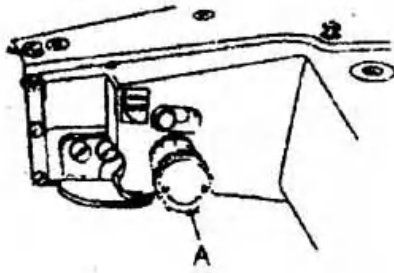


图 9



图 10

钮压下。当线迹长度插销的下端嵌入线迹长度调节偏心套的凹槽中时会听到“答”的声音，同时左手也能感觉到插销落下一段距离。这时左手应继续压住按钮，而右手继续转动手轮，直至手轮左侧的数字与底座右边前斜面上的刻线对准，并且手感有轻轻卡轮时，说明安装在送料偏心滑套孔中的钢球在弹簧的作用下，已进入线迹长度调节偏心套的某一凹坑中，便认为调节到位。若要比该数字的线迹长度减小，则顺时针转动手轮；反之，则线迹长度增大。

带轮左侧的数字指示了线迹长度的变化趋势，并非直接代表其长度。本暗缝线迹长度的调节范围为 3-8 毫米之间的接近整数的数值。用户可根据缝料和工艺要求，选择最佳的线迹长度。

## 2. 缝深度的调节

在下臂座的中部安装有抬料轮高度调节器，它的中间是旋钮“A”，外边是指示圈“B”。抬料轮“C”的高度决定了暗缝深度，而暗缝的深度必须根据缝料的厚度变化决定。因此在缝纫前应先试缝几针，根据缝线暴露程度进行调节，使线缝达到最佳状态。

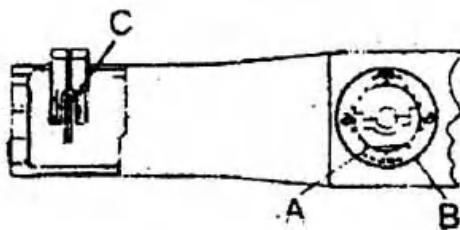


图 11

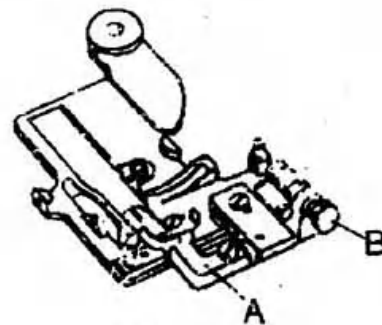


图 12

顺时针转动旋钮，抬料轮降低，减少暗缝深度。

逆时针转动旋钮，抬料轮升高，增大暗缝深度。

指示圈“B”上的刻度，指示了暗缝深度的趋势及旋钮转动的方向（图11）。

### 3. 料板压力调节（图12）

本暗缝纫机随机安装的针板属万能针板，即厚料、薄料兼用。缝纫时必须根据缝料厚度，对压料板“A”的压力进行调节，调节方法是：顺时针转动调节螺钉“B”，压力增大，适用于缝厚料。逆时针方向转动调节螺钉“B”，压力减小，适用于缝薄料。

### 4. 机针与针板位置调节

(1) 前后位置 机针“B”前后位置应在针板左导线槽“C”中心通过（图13a）。如果位置偏移应先旋松锁紧螺钉“A”，前后移动针夹“D”（图13b）相对于针轴的位置，使机针前后位置符合要求后将锁紧螺钉旋紧。



图 13a



图 13b

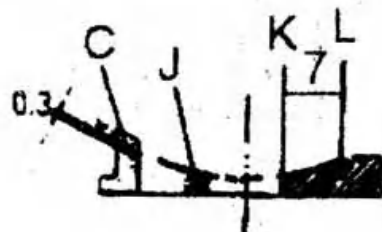


图 14

(2) 高低位置 机针与针板的高低位置有三处（图14）：

①机针与针板左导针槽“C”底面距离不大于0.3毫米；

②机针与机针护板“J”应轻微接触；

③机针与针板右导针槽底面（KL弧面）刚好接触。

如上述位置不正确就会引起断针、断线、跳针等故障。

调节方法：先旋松上臂座前两侧针板支架中部的两只支架紧固螺钉“H”，再转动针板上端的两支架调节螺钉“I”，使针板发生上下位移，直至针板与机针的高低位置符合上述要求时，再旋紧针板支架紧

固螺钉，使针板固定在正确的位置上（图 15）。

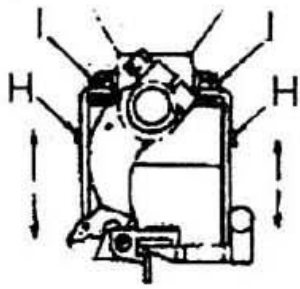


图 15

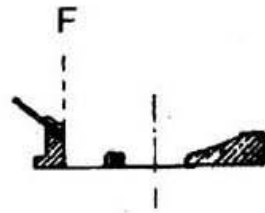


图 16

(3) 机针左极限位置 机针在左右位置以左极限为基准，要求机针在左极限时，针尖与针板左导针槽的右侧面“F”平齐为机针的标准基准位置（图 16）。

调整方法：转动手轮使机针到达左极限位置，如不符合上述要求，可将针夹锁紧螺钉“A”（图 13b）旋松，将针夹相对于针轴作转动，使针夹与针板左导针槽的右侧面平齐既可。

(4) 机针摆幅 机针的摆幅决定了机针右极限的位置。要求机针运动到右极限时，针尖到针板右侧面的距离为 2 毫米左右（图 17），此时针尖刚好微露出右导针槽的极限点“E”（图 17）。如果上述位置不正确，必须调整机针摆幅。

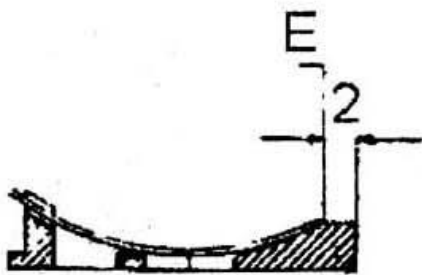


图 17

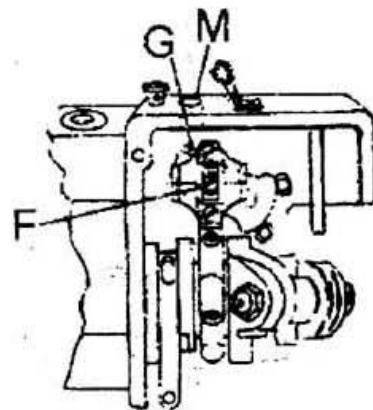


图 18

调整方法：拆除上臂罩壳，将起子从上臂顶部起子孔“H”中伸入，松开锁紧螺钉“G”，再用起子转动偏心球轴销“F”，使针轴摆动角度发生变化，从而使机针摆幅达到要求（图 18）。

## 5. 钩线叉与机针位置调节

### (1) 钩线叉的基本位置

钩线叉的基本位置由钩线叉曲柄“A”与主轴“B”的位置决定。安装时应将曲柄上的圆点“·”标记对准主轴上的“V”形槽中心时，将钩线叉曲柄固定（图19）。

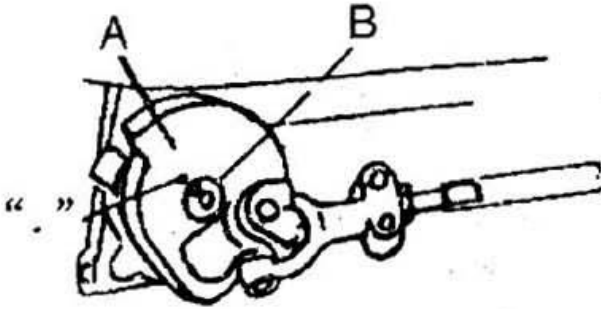


图 19



图 20

### (2) 钩线叉的左右位置

钩线叉的左右位置，当钩线叉的长叉尖与机针的中心线相交时，长叉尖中心到机针穿线孔左边的距离为2毫米左右（图20）。

调节方法：

- 旋松紧固螺栓“E”，左右移动偏心支承套“D”，达到上述要求时，旋紧紧固螺栓“E”（图21）。

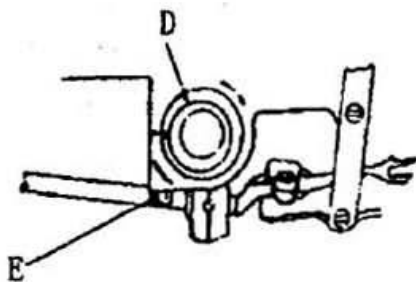


图 21

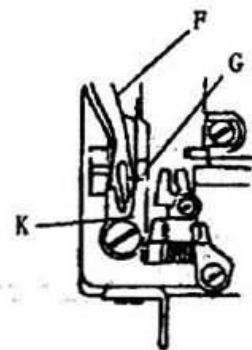


图 22

- 转动手轮，检查钩线叉“F”运动到机针护板“K”的最近点“G”时是否相碰（图22），如果相碰必须将偏心支



承向左作微量调整。

- c) 调整钩线叉曲柄上的圆点“·”标记与主轴“V”形槽的相对位置(图19)对钩线叉的左右位置也有影响。所以调整钩线叉的左右位置,必须根据具体情况,在上述三步骤中仔细选择和反复进行调整,才能达到最佳状态。

(3)钩线叉高低位置 钩线叉的高低位置以钩线叉叉尖与机针相交(图20)时,间隙很小但又不相撞为佳,一般要求间隙不大于0.05毫米。

调整方法:

- ①旋松紧固螺栓“E”(图21),周向转动偏心支承套“D”,使钩线叉在右端时达到上述要求。
- ②作上述调整后,必须检查钩线叉在左端(图23)时,机针“H”的针尖应在钩线叉“C”叉口的中间或机针稍低于中间位置通过。如有相撞,必须作相应调整,达到左右兼顾。

(3) 钩线叉的前后位置

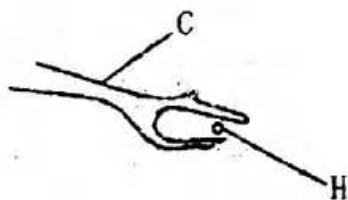


图 23

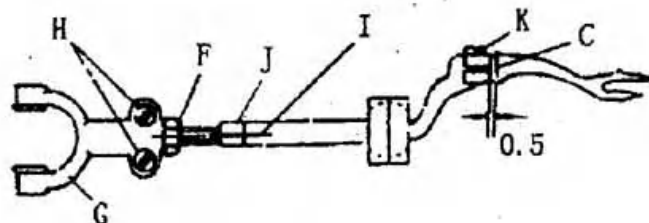


图 24

调整方法如下:

- ①运动关系调整 通过调整钩线叉曲柄上圆点“·”标记相对于主轴“V”形槽位置(图19)。
- ②位置调整(图24),旋松钩线叉杆“I”后部调节螺母“F”和两只螺钉“H”,转动钩线叉一周,使钩线叉随之产生前后方向的位移来达到上述要求。
- ③经上述调整,前后位置尚未达到最佳状态,可旋松钩线

叉紧固螺钉“K”，微量移动钩线叉的前后位置以达到最佳状态。微量调节钩线叉前端面与钩线叉轴肩“C”之间间隙不大于0.5毫米。

#### 6. 抬料轮与压料板位置调节

(1) 左右位置 抬料轮“C”的中心位置应与针板“A”上的压料板槽中心位置重合(图25); 压料板“D”的V形槽中心位置与抬料轮“C”中心位置重合(图26)。

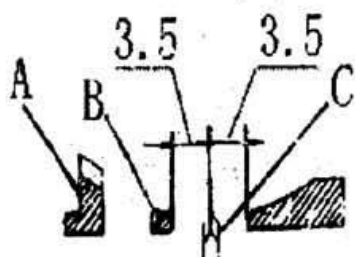


图 25

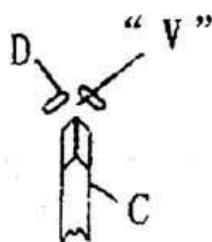


图 26

调节方法(图27)

①首先旋松紧定螺钉“C”，转动顶尖螺钉“B”，使抬料轮调节杆“A”无轴向窜动，但又能灵活摆动，然后将紧定螺钉“C”旋紧。

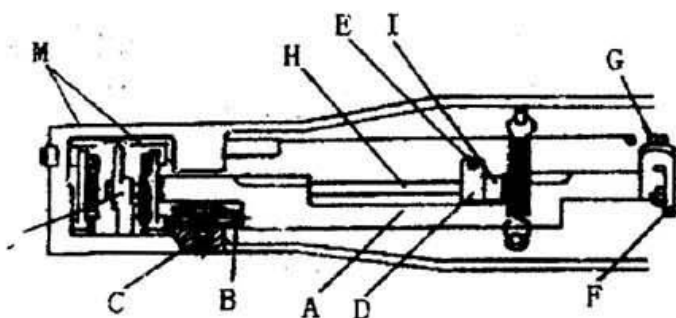


图 27

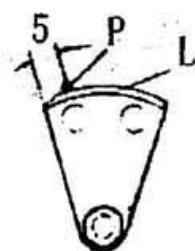


图 28

②旋松卡圈“D”的锁紧螺钉“E”及曲柄“F”的锁紧螺钉“G”后将抬料轴左右移动，使抬料轮处于标准位置(图25)时将锁紧螺钉“E”及“G”旋紧，并应保持抬料轴无轴向窜动，但能灵活摆动，且与左右压脚板互不相碰。



③旋松压料板螺钉“A”，左右移动压料板“D”（图 12）使压料板 V 形槽中心与抬料轮中心重合（图 26）时，旋紧压料板螺钉。

（2）前后位置 抬料轮的前后位置以第一针为标准，当机针“P”针尖与抬料轮中心相交时，抬料轮“L”的后侧面到机针中心之间的距离为 5 毫米（图 28），如果上述位置不正确，必须进行调整。

调整方法：转动手轮使机针“P”的针尖与抬料轮“L”中心相交（图 28），然后旋松曲柄锁紧螺钉“G”（图 27），转动抬料轴“H”（图 27、29），使抬料轮后侧面离开机针中心 5 毫米（图 28）时将曲柄锁紧螺钉“G”旋紧。最后检查一下抬料轴“H”应无轴向窜动，摆动应灵活。

（3）抬料轮的拆装 如果拆装抬料轮“L”时，必须注意抬料轴“H”左端的螺纹与六角螺母“J”是左旋螺纹配合，拆装时必须注意方向，以免破坏螺纹。在安装抬料轮时，V 形缺口必须对准弹性圆柱销“N”（图 29）。

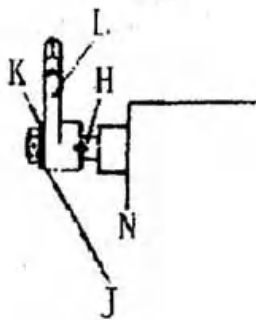


图 29

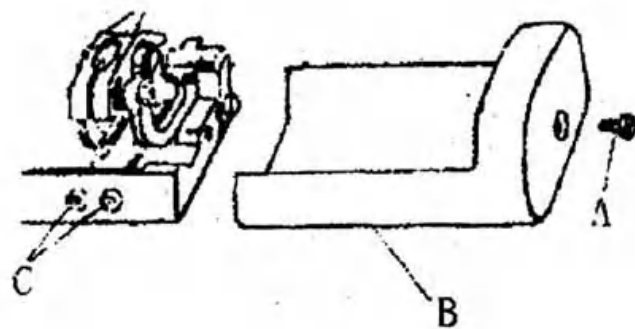


图 30

## 7. 压脚压力的调整

压脚的压力应根据缝料的厚度变化而变化，一般原则是缝料厚，压力大些；缝料薄，压力小些。调整方法：

拆下罩壳螺钉“A”和下臂罩壳“B”，转动下臂左后部的两只小弹簧调节螺母“C”（图 30）。从后向前看（图示位置）螺母，顺时针方向转动，压力增大；逆时针方向转动，压力减小。

## 8. 缝线张力调节

缝线张力的大小会影响缝纫质量。张力过大会引起缝料起皱断线

等故障：张力太小，会出现跳针、浮线、不整齐等毛病。除有特殊要求的线缝外，一般正常的线缝应该使缝线与缝线料结合密切，排列均匀、整齐，缝料不起皱。

本暗缝机的特点是：线迹长度大，张力应小；线迹长度小，张力应大。

调整方法：

顺时针转动夹线螺母“L”，缝线张力增大；逆时针转动夹线螺母“L”，张力减小（参阅图6中部夹线器部分）。

## 六、供应方式

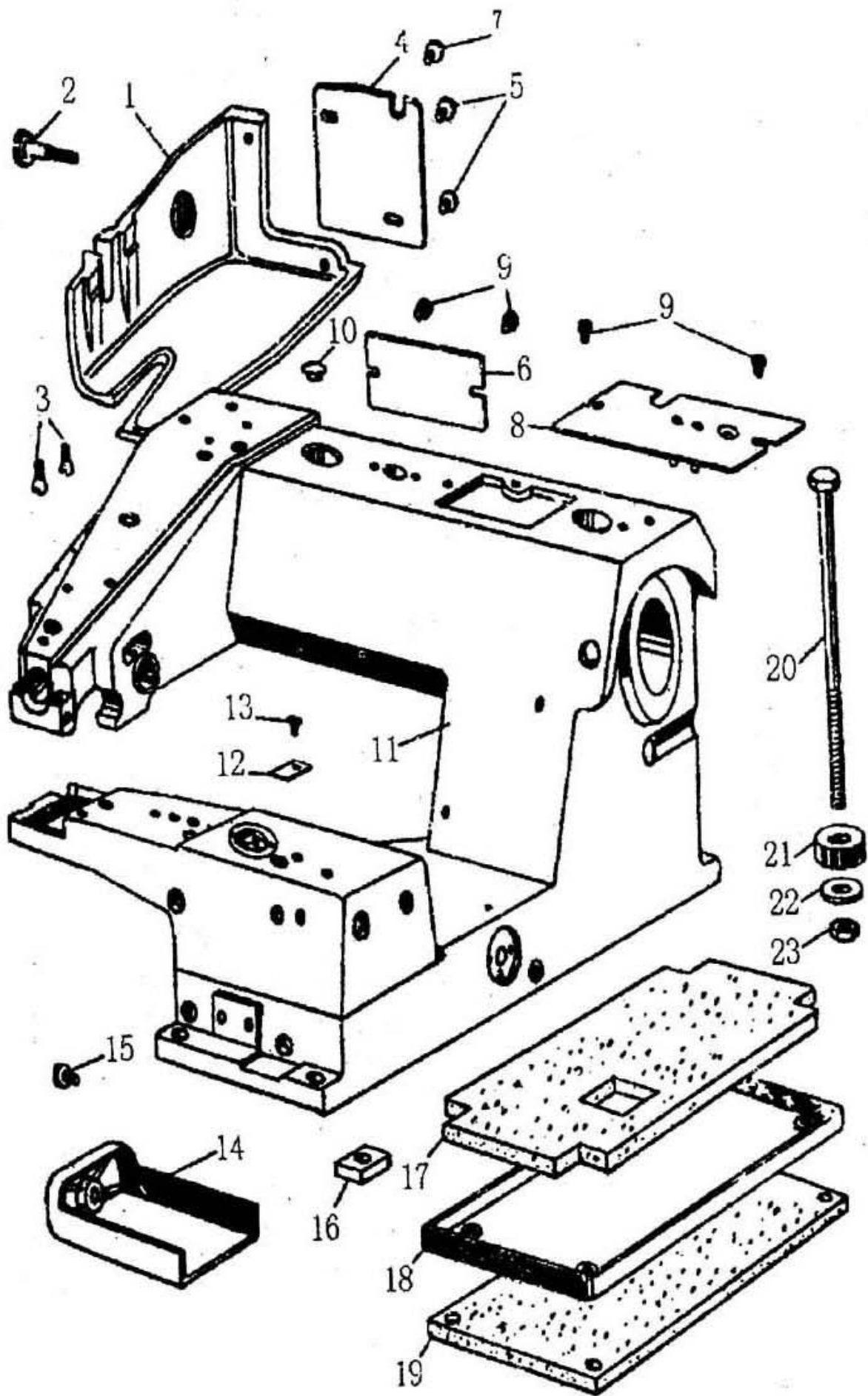
分1机头；2全套（包括机头，机架及其附件）两种

## 七、附件

1. 大小开刀各1支
2. 油壶1只
3. 机针2支
4. 钩线叉1只
5. 圆形垫4只
6. 防震垫（2种）各1只
7. 底盘1只
8. 膝控组件1组（包括套筒，膝靠杆）
9. M6×90六角螺钉4只
10. M6螺母4只
11.  $\phi 6$ 平垫4只
12. 单线架1组
13. 说明书1本

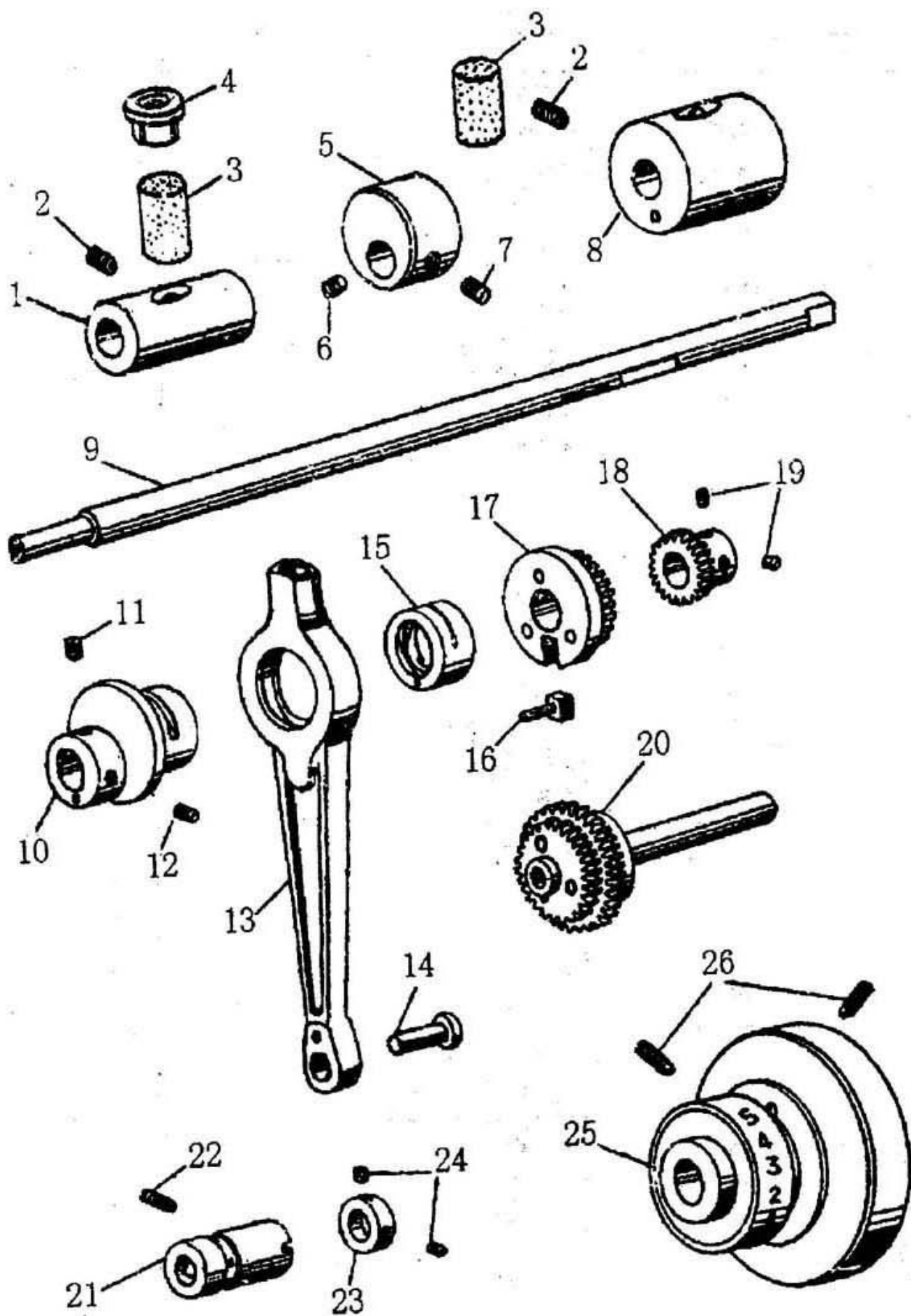
# 1. 机壳和润滑组件

序号	图号	名称	件数
1	GK1-2	上臂罩壳	1
2	GS1-2	上臂罩壳螺钉	1
3	GS7-2	圆锥螺钉	2
4	GK3-2	上臂后盖	1
5	S40	盖板螺钉	2
6	GK4-2	底座后盖板	1
7	GS6-2	上臂后螺钉	1
8	GK2-2	盖板	1
	GR3-2	紫铜管	2
9	S40	盖板螺钉	4
10	GR10-2	上臂橡胶塞	1
11	GQ1-2	底座	1
12	GK6-2	油孔盖	1
13	GS6-2	螺钉	1
14	GK5-2	下臂罩壳	1
15	GS2-2	下臂罩壳螺钉	1
16	GR14-2	防震胶垫	1
17	GR15-2	底盘防震垫	1
18	GR16-2	机壳底盘	1
19	GR17-2	机座防震垫	1
20	GS103-2	小六角头螺钉	4
21	GR18-2	防松胶垫	4
22	GR201-2	平垫	4
23	GL101-2	螺母	4



## 2. 主轴组件

序号	图号	名称	件数
1	G01-2	主轴左轴套	1
2	GS37	紧定螺钉	2
3	GR4-2	主轴油毡	2
4	GR1-2	主轴油塞	1
5	G03-2	平衡套	1
6	GS8-2	锥端紧定螺钉	1
7	GS9-2	紧定螺钉	1
8	G07-2	主轴右轴套	1
9	GZ2-2	主轴	1
10	G04-2	偏心轴套	1
11	GS50	紧定螺钉	1
12	GS50	紧定螺钉	1
13	GH1-2	连杆	1
14	GX3-2	连杆销	1
15	G05-2	偏心衬套	1
16	GX2-2	滑销	1
17	G06-2	主轴大齿轮衬套	1
	GC1-2	主轴大齿轮	1
	GX102-2	主轴大齿轮铆钉	3
18	GC2-2	主轴小齿轮	1
19	GS43	紧定螺钉	2
20	GC4-2	惰性小齿轮	1
	GC3-2	惰性大齿轮	1
	G010-2	惰性齿轮衬套	1
	GZ3-2	惰性齿轮轴	1
	GX103-2	惰性齿轮铆钉	3
21	G09-2	惰性齿轮偏心轴套	1
22	GS37	紧定螺钉	1
23	G08-2	挡圈	1
24	GS43	紧定螺钉	2
25	GP1-2	手轮	1
26	GS37	紧定螺钉	2



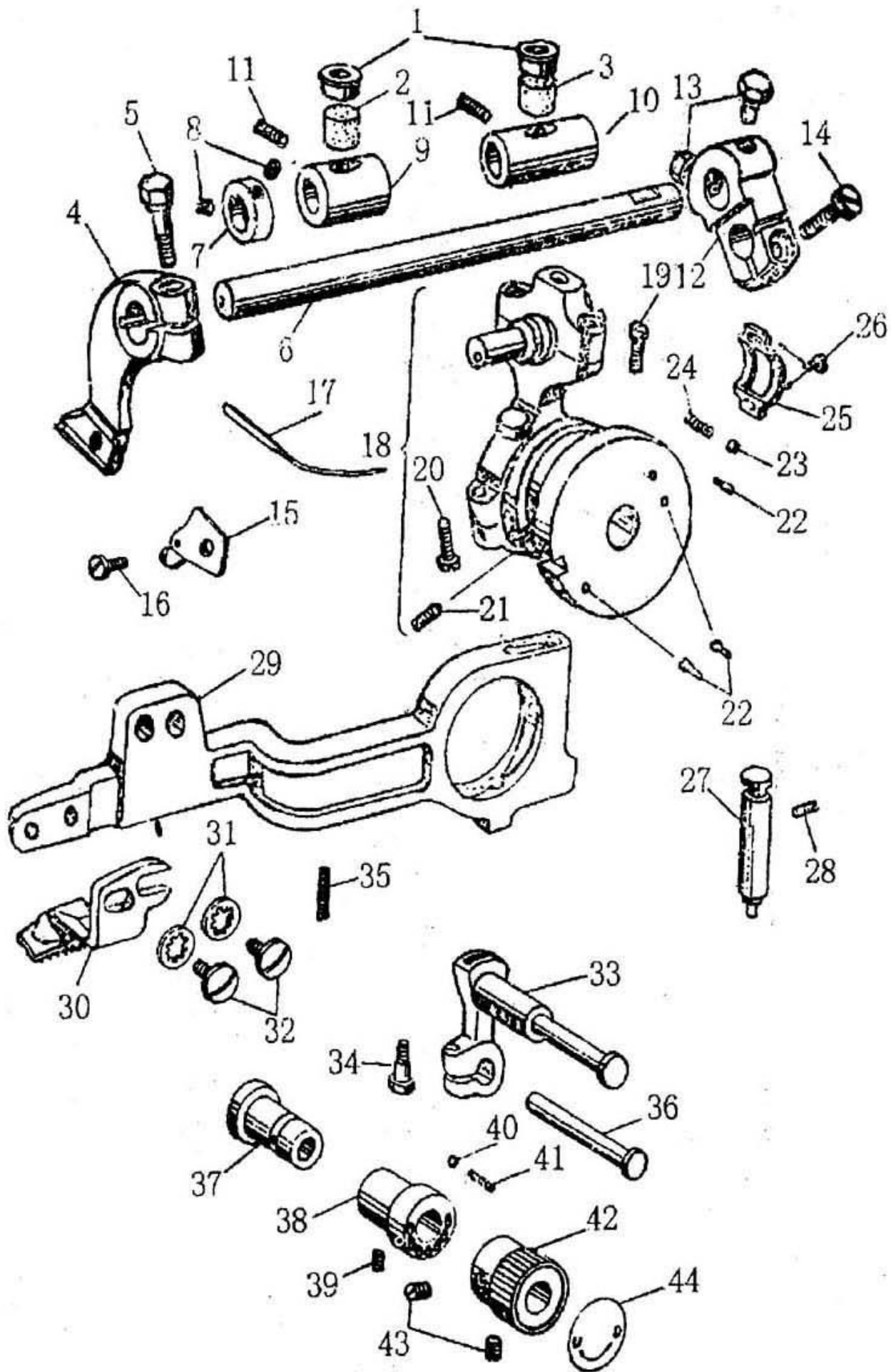
### 3. 送料牙和针轴组件

序号	图号	名称	件数
1	GR164	针轴油环	2
2	GR11-2	针轴油毡	1
3	GR11-2	针轴油毡	1
4	GR30-2	针夹	1
5	CS15-2	锁紧螺钉	1
6	GZ6-2	针轴	1
7	G019-2	针轴挡圈	1
8	GS43	紧定螺钉	2
9	G018-2	针轴前轴套	1
10	G017-2	针轴后轴套	1
11	GS8	轴套紧定螺钉	2
12	GH4-2	针轴曲柄	1
13	GS61	曲柄固定螺钉	1
14	GS55	锁紧螺钉	1
15	GR31-2	针夹板	
	GR32-2	过线环	1
16	GS16-2	夹针螺钉	1
17	GV1-2	机针	1
18	GR29-2	偏心球轴销	1
	GR25-2	连杆上盖	1
	GR26-2	连杆体	1
	GR27-2	连杆下盖	1
	G015-2	球偏心套	1
	G014-2	送料偏心滑套	1
	G013-2	线迹长度调节偏心套	1
19	GS14-2	螺钉	2
20	GS55	螺钉	2
21	GS13-2	内六角锥端紧定螺钉	1
22	GS12-2	限位螺钉	2
23	GR21-2	钢球	1
24	GW3-2	弹簧	1
25	GR28-2	偏心球轴销护罩	1
26	GS44	螺钉	2
27	G016-2	线迹长度调节插套	1
	GW5-2	插销弹簧	1
	GX4-2	线迹长度调节插销	1



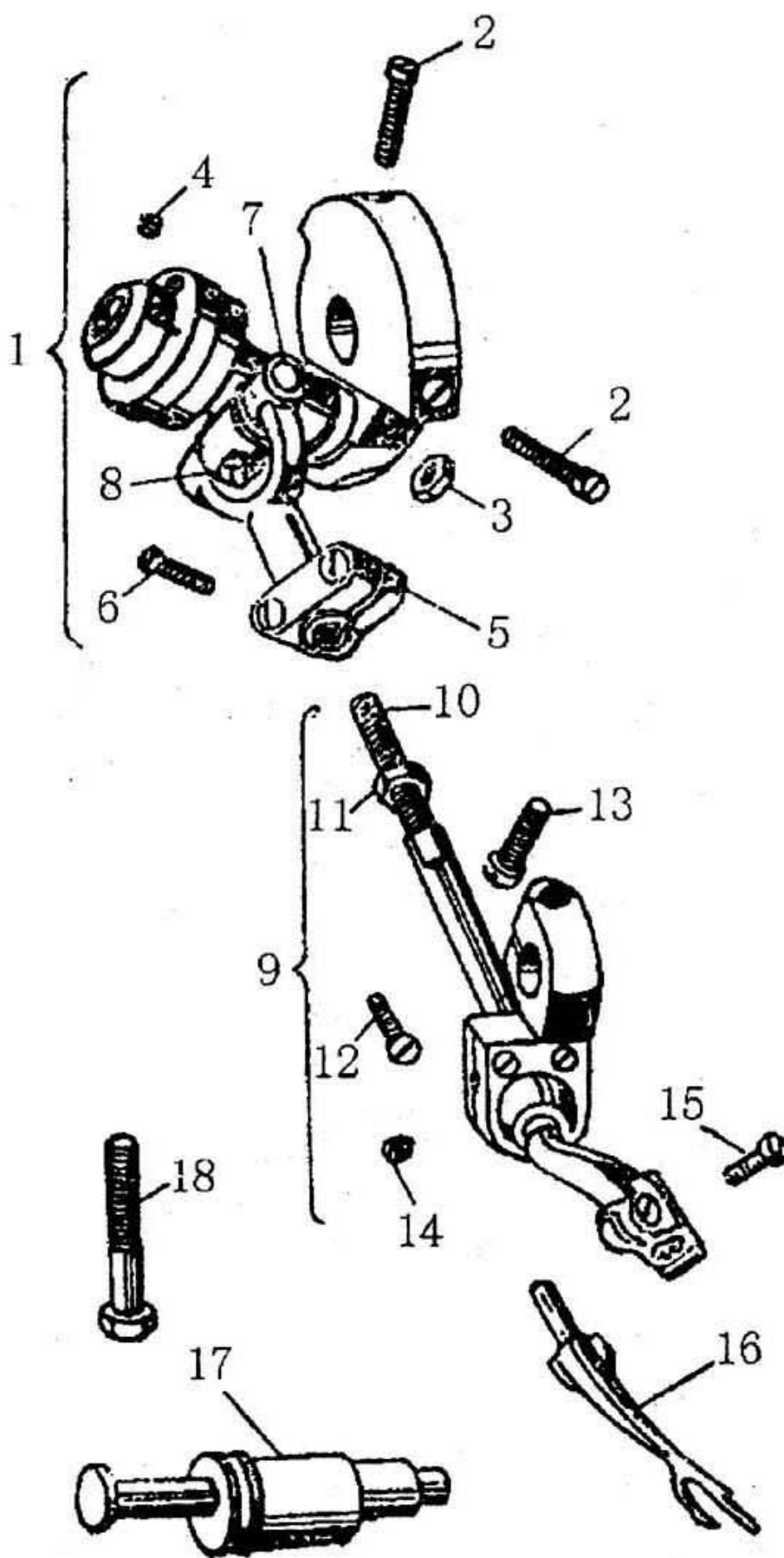
### 3. 送料牙和针轴组件

序号	图号	名称	件数
	GR24-2	线迹长度调节按钮	1
28	GS45	插套紧定螺钉	1
29	GH2-2	送料杆	1
30	GM1-2	送料牙	1
31	GR202-2	内齿弹性垫圈	2
32	GS10-2	螺钉	2
33	GH3-2	送料摆杆	1
	GZ5-2	摆杆销轴	1
34	GSC37	锁紧螺钉	1
35	GS11-2	内六角凹端紧定螺钉	1
36	GZ4-2	销轴	1
37	G012-2	偏心衬套	1
38	G011-2	轴套	1
39	GS45	紧定螺钉	2
40	GR21-2	钢球	1
41	GW2-2	弹簧	1
42	GR20-2	送料牙高度调节旋钮	1
43	GS58	紧定螺钉	2
44	GR19-2	送料牙高度调节指示片	1



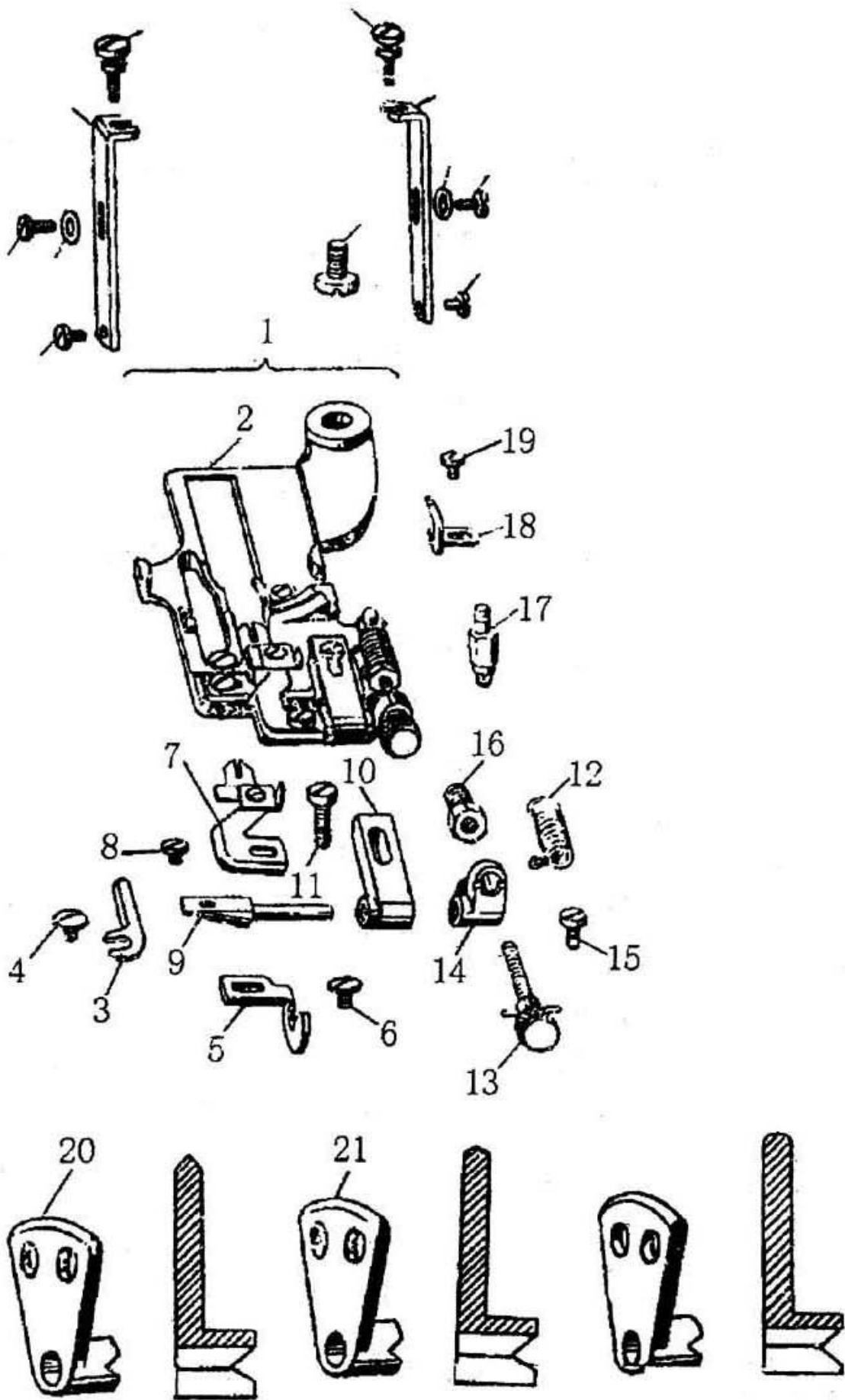
## 4. 钩线叉部件

序号	图号	名称	件数
1	G020-2	驱动轴定位环	1
	G27-2	钩线叉驱动轴	1
	GR33-2	油毛毡	1
	GR34-2	油毡盖	1
	GR35-2	万向接头(后)	1
2	GS19-2	曲柄柱头螺钉	2
3	L3	驱动轴螺母	1
4	GS43	柱头螺钉	2
5	GR36-2	万向接头(前)	1
6	GS20-2	螺钉	2
7	GX5-2	万向接头销	1
8	GS18-2	螺钉	1
	GH5-2	钩线叉曲柄	1
9	GR39-2	摆臂(前)	1
	GR38-2	摆臂(后)	1
	GR37-2	球体	1
10	GZ8-2	钩线叉杆	1
11	GL1-2	钩线叉杆螺母	1
12	GS22-2	摆臂螺钉	2
13	GS21-2	摆臂紧固螺钉	1
14	GS25-2	球体紧定螺钉	1
15	GS23-2	钩线叉紧固螺钉	1
16	GN1-2	钩线叉	1
17	GZ9-2	摆臂轴	1
18	G021-2	偏心支承套	1
	GS17-2	紧固螺栓	1



## 5. 针板组件

序号	图号	名称	件数
1		针板组件	1
2	GM2-2	针板	1
3	GR46-2	机针护板	1
4	S16	机针护板螺钉	1
5	GR47-2	导料板	1
6	GR34-2	导料板螺钉	1
7	GR43-2	压料板	1
8	GS31-2	压料板螺钉	1
9	GZ10-2	架轴	1
10	GR42-2	托架	1
11	S40	镀铬螺钉	1
12	GW6-2	压料弹簧	1
13	GS28-2	调节螺钉	1
	GX6-2	销	1
14	GR48-2	支承轴	1
15	S40	镀铬螺钉	1
16	GL2-2	调节螺母	1
17	GR45-2	拉簧柱	1
18	GR44-2	挡线块	1
19	GS33-2	挡线块螺钉	1
20	GR49-2	抬料轮(90°)	1
21	GR50-2	抬料轮(120°)	1
	GR51-2	抬料轮(圆头)	1
22	GS27-2	针板固定大螺钉	1
23	GR40-2	针板支架	2
24	GS26-2	支架调节螺钉	2
25	GS29-2	支架固定螺钉	2
26	GR203-2	平垫	2
27	GS30-2	针板固定螺钉	2



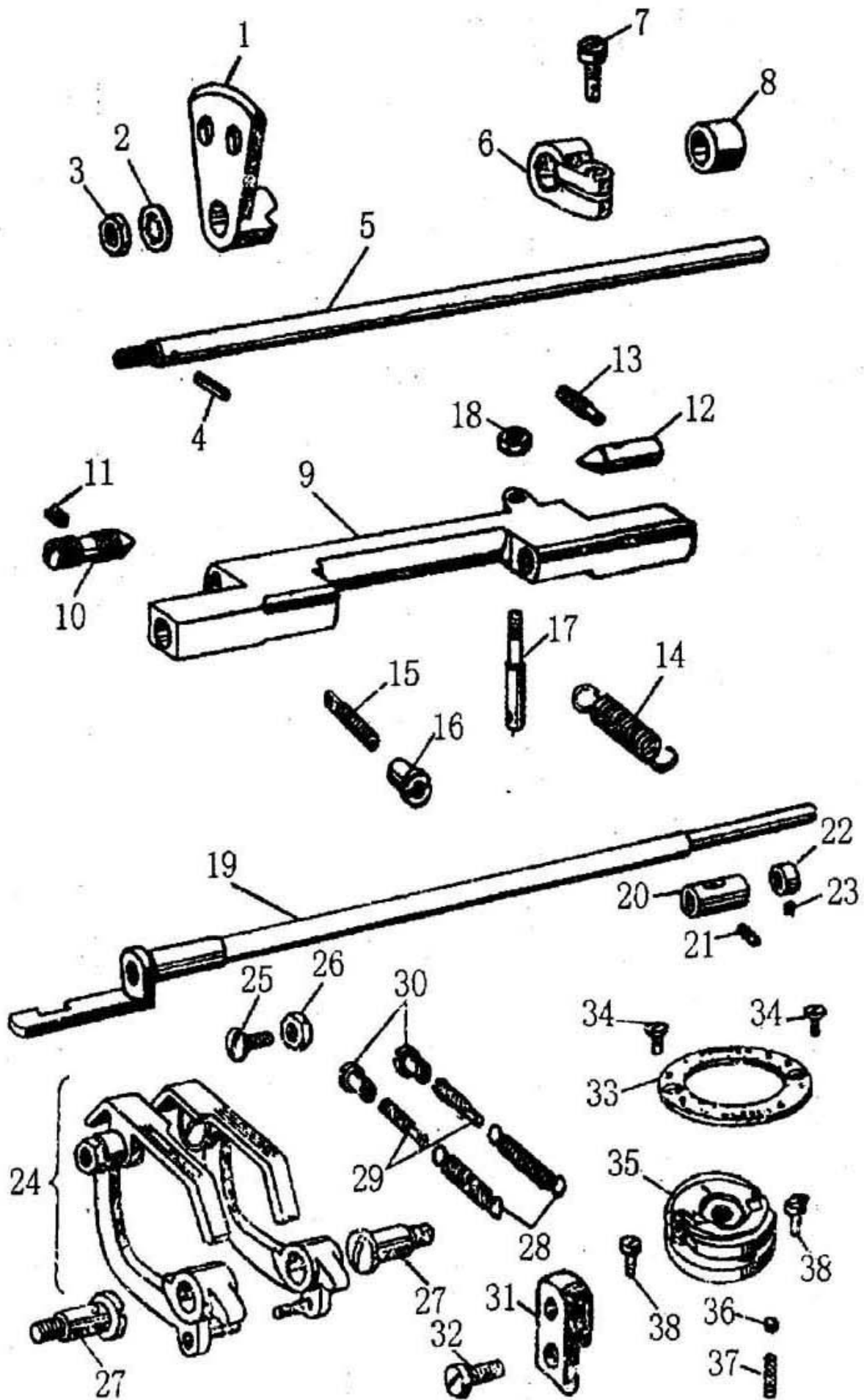
## 6. 抬料轮和抬压脚组件

序号	图号	名称	件数
	件号	名称	
1		抬料轮(90°, 20° 圆头)	1
2	GR204-2	内齿弹性垫圈	1
3	GL3-2	六角螺母	1
4	GX106-2	弹性圆柱销	1
5	GZ11-2	抬料轴	1
6	GR53-2	卡圈	1
7	GS037	锁紧螺钉	1
8	G022-2	垫圈	1
9	GR52-2	抬料调节杆	1
10	GS35-2	顶尖螺钉	1
11	GS48	紧定螺钉	1
12	GR54-2	小顶尖	1
13	S3	圆柱端紧定螺钉	1
14	GW7-2	弹簧	1
15	GS36-2	弹簧吊杆螺钉	1
16	GL5-2	弹簧调节螺母	1
17	GX7-2	弹簧挂销	1
18	GL4-2	六角螺母	1
19	GZ12-2	抬压脚轴	1
20	G024-2	轴套	1
21	GS48	紧定螺钉	2
22	G023-2	挡圈	2
23	GS43	紧定螺钉	1
24	GM3-2	压脚板(左)	1
	GM4-2	压脚板(右)	1
	GR59-2	抬压脚杠杆(左)	1
	GR60-2	抬压脚杠杆(右)	1
	GX9-2	小弹簧挂销	2
25	GS45-2	圆锥螺钉	2
26	GL8-2	六角螺母	2
27	GS43-2	轴位螺钉	2
28	GW9-2	小弹簧	2
29	GS44-2	小弹簧吊挂螺钉	2
30	GL7-2	小弹簧调节螺母	2
31	GR61-2	支板	2



## 6. 抬料轮和抬压脚组件

序号	图号	名称	件数
32	GS030	圆柱头螺钉	1
33	GR55-2	指示圈	1
34	GS38-2	沉头螺钉	1
35	GR58-2	旋扭	2
36	GR21-2	钢球	1
37	GW8-2	弹簧	1
38	GS66	圆柱头螺钉	2

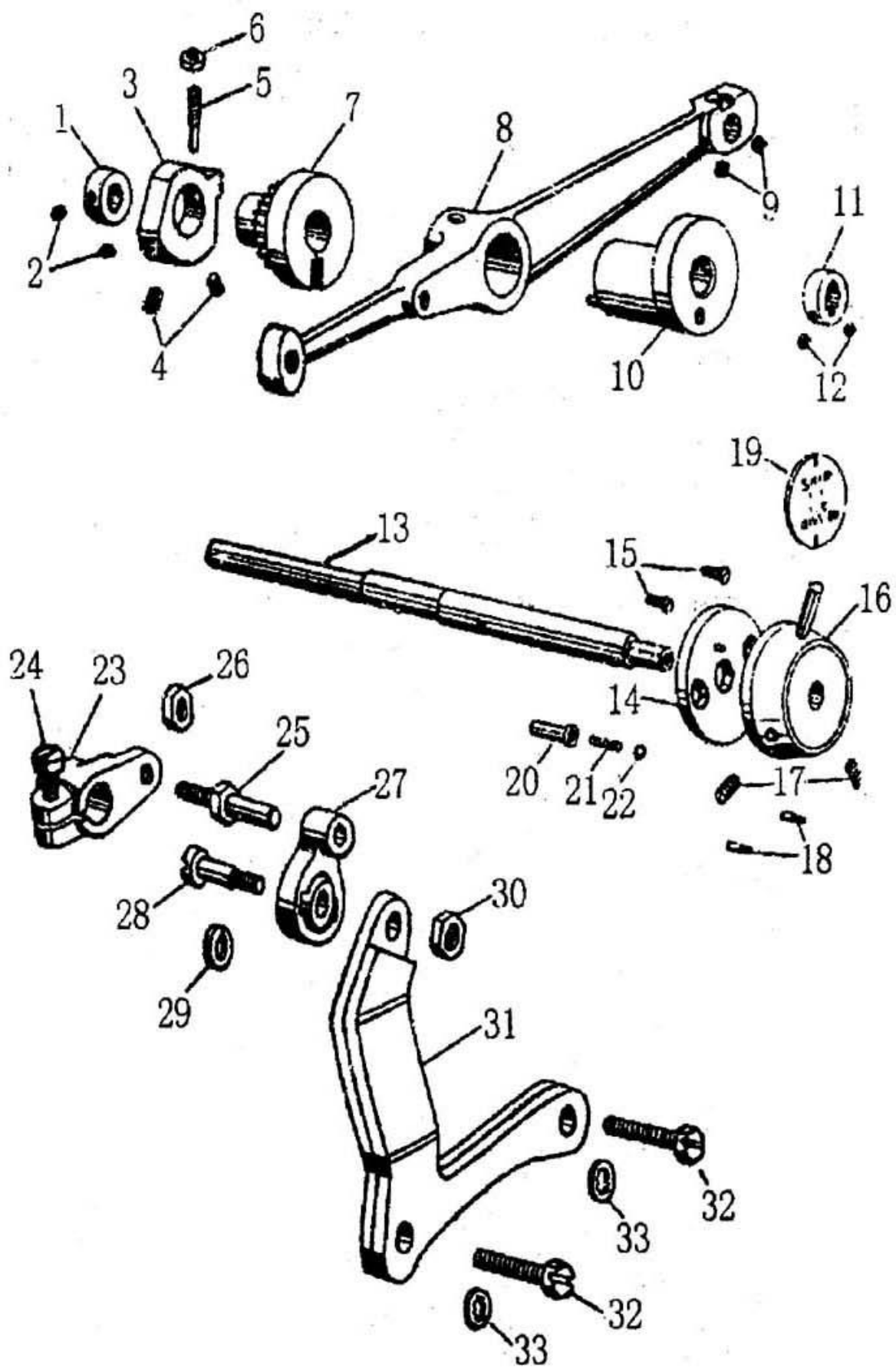


## 7. 抬料轮传动及跳针组件

序号	图号	名称	件数
1	G028-2	左挡圈	1
2	GS50	紧定螺钉	2
3	GT1-2	止动凸轮	1
4	GS48	紧定螺钉	2
5	GS47-2	限位螺钉	1
6	Li	六角螺母	1
7	G027-2	衬套	1
	GS5-2	齿轮	1
8	GX13-2	摆杆	1
9	GS48	紧定螺钉	2
10	G026-2	偏心套	1
	GX107-2	拔销	1
11	G025-2	右挡圈	1
12	GS50	紧定螺钉	2
13	GZ14-2	偏心轴	1
14	GR65-2	支承圈	1
	GX104-2	定位销	1
15	GS47	沉头螺钉	2
16	GR66-2	手柄	1
	GR67-2	手柄座	1
17	GS48	紧定螺钉	2
18	GS12-2	限位螺钉	2
19	GR68-2	指示片	1
20	GR64-2	弹簧支承套	1
21	GW3-2	小弹簧	1
22	GR21-2	钢球	1
23	GH7-2	曲柄	1
24	GS037	锁紧螺钉	1
25	GX10-2	连杆销	1
26	GL8-2	六角螺母	1
27	GR63-2	球轴节	1
	GH6-2	球连杆	1
28	GS46-2	轴位螺钉	1
29	GR206-2	弹簧垫圈	1
30	GL8-2	六角螺母	1
31	GR62-2	撬板	1

## 7. 抬料轮传动及跳针组件

序号	图号	名称	件数
32	GS58-2	摆杆螺钉	2
33	GR205-2	内齿弹性垫圈	2



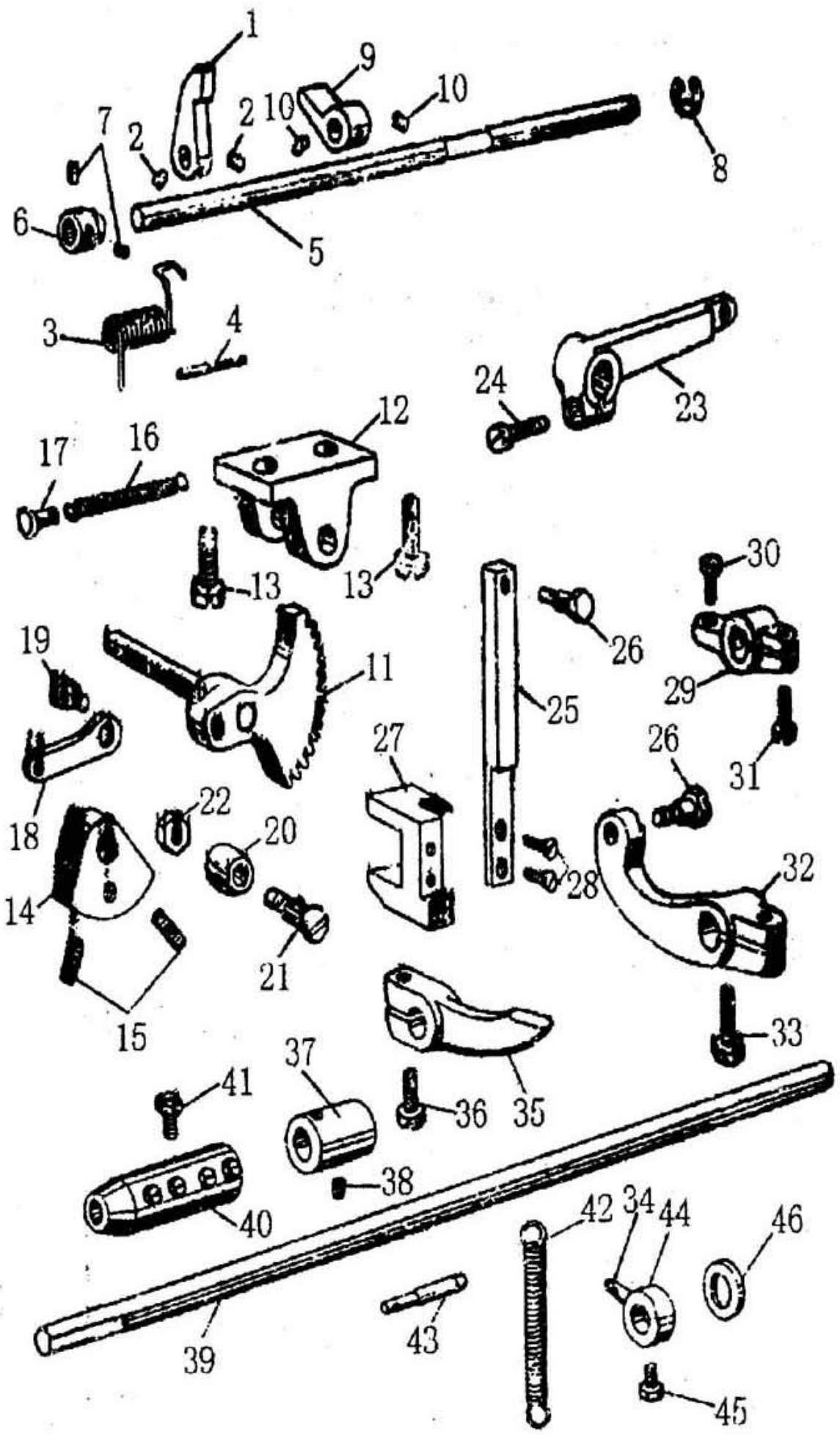
## 8. 膝提压脚及止动组件

序号	图号	名称	件数
1	GR72-2	止动挡块	1
2	GS43	柱头螺钉	2
3	GW11-2	钮簧	1
4	GX12-2	钮簧销	1
5	GZ17-2	细轴	1
6	G029-2	限位块	1
7	GS45	柱头螺钉	2
8	GR207-2	轴用弹簧挡圈	1
9	GR76-2	挡块	1
10	GS43	柱头螺钉	2
11	GZ15-2	齿轮轴	1
	GC6-2	扇形齿轮	1
12	GR70-2	轴承座	1
13	GS50-2	螺钉	2
14	GT2-2	凸轮	1
15	GS55-2	凹端紧定螺钉	2
16	GW12-2	凸轮拉簧	1
17	GX13-2	凸轮拉簧销	1
18	GH9-2	薄连杆	1
19	GS27	短铰螺钉	1
20	GR77-2	滚子	1
21	GS53-2	滚子螺钉	1
22	GL9-2	螺母	1
23	GH8-2	连杆	1
24	GS05	螺钉	1
25	GZ16-2	杆	1
26	GS52-2	铰螺钉	1
27	GR69-2	压块	2
28	GS54-2	沉头螺钉	1
29	GR75-2	限位挡块	1
30	GS037	螺钉	1
31	GS55	螺钉	1
32	GH10-2	弯连杆	1
33	GS56-2	六角头螺钉	1
34	GS51-2	拉簧螺钉	1
35	GR74-2	弯挡块	1

## 8. 膝提压脚及止动组件

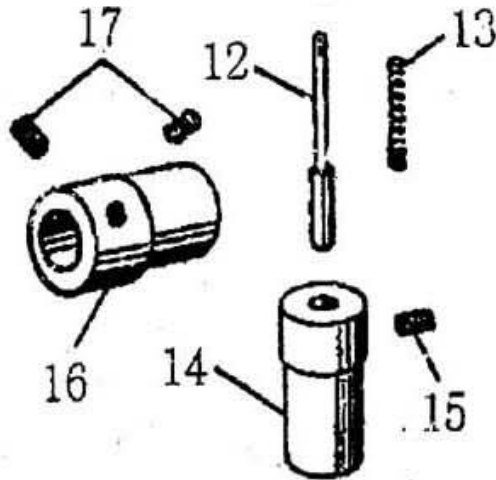
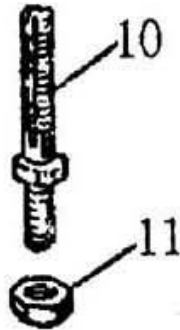
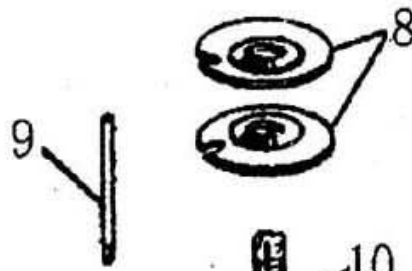
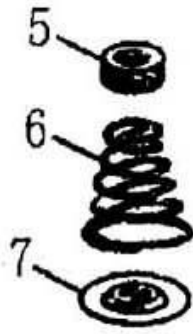
序号	图号	名称	件数
36	GS05	螺钉	1
37	GC31-2	轴承套	1
38	GS45	柱头螺钉	1
39	GZ18-2	长轴	1
40	GR71-2	套筒	1
41	GS49-2	螺钉	4
42	GW10-2	弹簧	1
43	GX11-2	圆柱销	1
44	GR73-2	套筒	1
45	GS48-2	套筒紧固螺钉	1
46	G030-2	垫圈	1





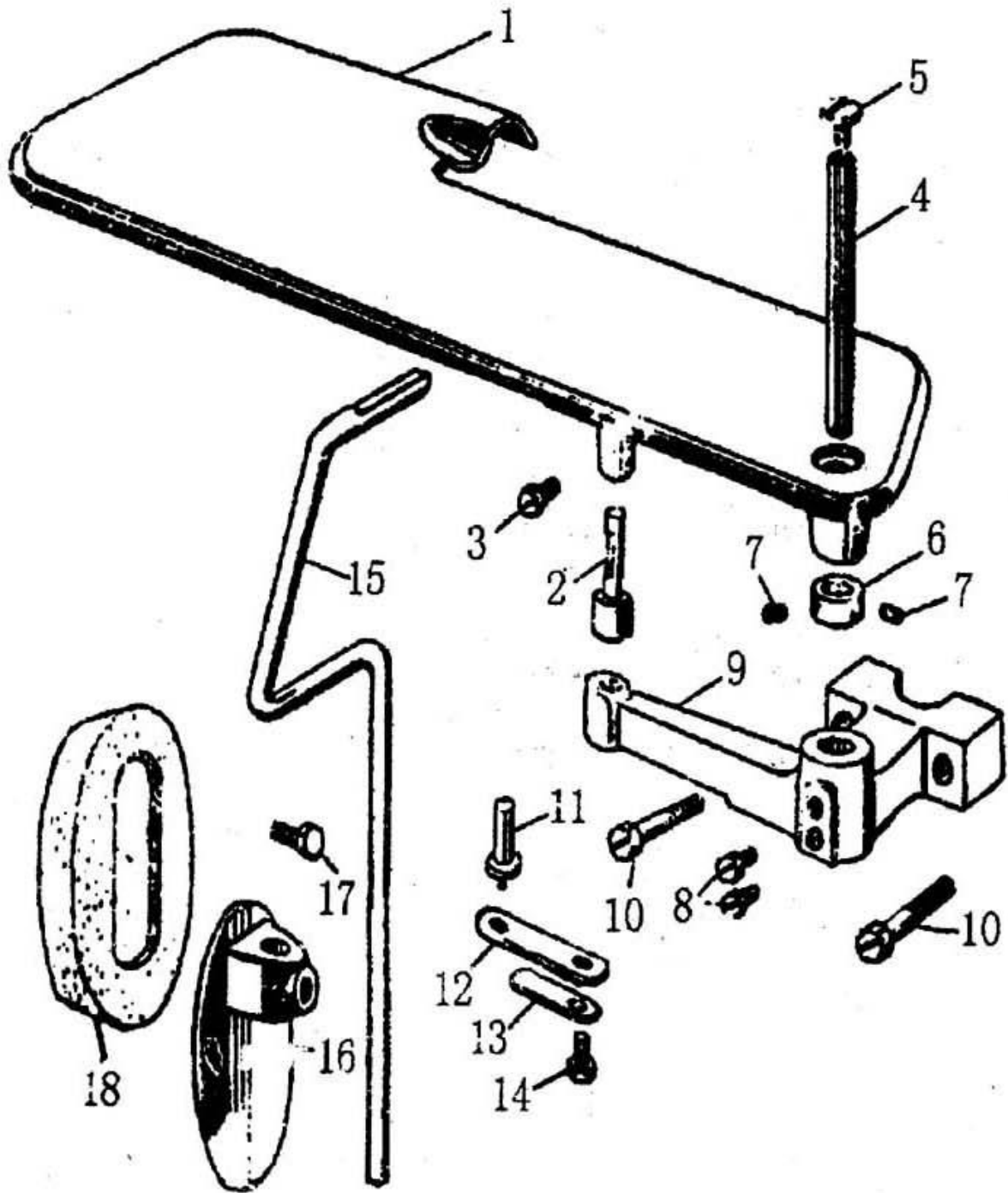
## 9. 夹线器及锁线组件

序号	图号	名称	件数
1	GR12-2	过线环	1
2	GS4-2	螺钉	1
3	GR13-2	过线环	2
4	GS4-2	螺钉	2
5	L5	夹线螺母	1
6	GW15-2	夹线簧	2
7	R57	松线板	1
8	GR013	夹线板	1
9	GX1-2	定位销	1
10	GS3-2	夹线螺钉	1
11	L1	螺母	1
12	GZ1-2	顶杆	1
13	GW1-2	松线簧	1
14	GR2-2	夹线柱套	1
15	GS48	紧定螺钉	1
16	G02-2	松紧线偏心套	2
17	S18	紧定螺钉	



# 10. 托板组件

序号	图号	名称	件数
1	GR80-2	托板	1
2	GX15-2	定位销	1
3	GS49-2	螺钉	1
4	GZ20-2	托架轴	1
5	GS104-2	轴肩螺钉	1
6	G032-2	挡圈	1
7	S18	挡圈螺钉	2
8	GS58-2	螺钉	2
9	GR78-2	支座	1
10	GS105-2	支座螺钉	2
11	GX14-2	顶销	1
12	GW14-2	长弹簧片	1
13	GW13-2	短弹簧片	1
14	GS49-2	螺钉	1
15	GZ19-2	膝操纵杆	1
16	GR83-2	膝靠板	1
17	GS49-2	螺钉	1
18	GR84-2	膝靠垫	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11月印制