



**HLK-3020(TH)**  
**电子花样缝纫机**

**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.

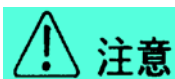
## -目录-

安全注意	1
使用环境	2
1. 缝纫机的构成	3
2. 规格	3
3. 安装	4
3-1. 电控箱的安装	4
3-2. 电源开关的安装	4
3-3. 脚踏开关的安装	5
3-4. 缝纫机机头的安装	5
3-5. 电线的连接	6
3-6. 线架的安装	7
4. 加油和注油	8
5. 正确的使用方法	8
5-1. 机针的安装方法	8
5-2. 面线的穿法	9
5-3. 底线的绕法	9
6. 缝制方法	10
6-1. 紧急停止开关的使用方法	10
6-2. 缝制方法	11
6-3. 缝线张力的调节方法	11
6-4. 梭芯的拆装	12
7. 缝纫机调整	12
7-1. 针杆高度的调整	12
7-2. 机针与摆梭尖间隙的调整	12
7-3. 机针与摆梭托的间隙调整	13
7-4. 中压脚的调节	13
7-5. 机械原点的调整	14
7-6. X、Y 向同步带的张力调整	15
8. 整理	16
8-1. 日常维护	16
8-2. 放油	16
零件样本	17

## 安全注意！

请在安装、运转、校检之前必须详细阅读该技术资料！

在使用机器之前，必须要充分掌握电子缝纫机的有关知识、安全注意事项等相关内容！  
在本技术资料当中，对“安全注意事项”用 注意 表示。



**注意**

所谓[注意]，指在无可避免、可能会引起轻度或中等程度伤害、存在潜在危险状态的部位，用于表明安全方面的注意事项。

另外，即使是在 注意 中说明的项目，根据实际情况也有造成严重后果的可能性。

- ★ 该技术资料用于说明海菱工业缝纫机包含头部的机械部分的使用方法。
- ★ 关于该技术资料包含的内容，今后有可能在不预先通知的情况下进行更改。

### 警告表示的说明

NO	警告表示	警告表示的内容
1		<p>缝纫机操作方面的注意：</p> <p style="padding-left: 20px;">禁止拆除安全装置、禁止在通电状态下进行缝制以外的其它工作。</p> <p>注意：</p> <p style="padding-left: 20px;">在压脚防护罩、护眼罩、机壳罩盖未安装情况下，禁止操作机器。</p> <p style="padding-left: 20px;">在穿线、安装机针、安装梭芯、加油、清洁机器时，关闭机器电源。</p>
2		<p>注意手指受伤：</p> <p style="padding-left: 20px;">在特定情况下，可能会造成手或手指受伤。</p>
3		<p>注意手指被夹：</p> <p style="padding-left: 20px;">在特定情况下，可能会引起手指被夹受伤。</p>

---

## 使用环境



### 注意

★ 关于本公司生产的电子缝纫机，由于所使用的环境不同，可能对机器的寿命、性能以及安全性带来不良影响。

为了安全，请避免在以下所说的环境中使用。

(1)



### 温度、湿度

- A、 运转时：环境温度高于 35℃或低于 5℃。
- B、 运输时：环境温度高于 55℃或低于-10℃。
- C、 户外或阳光直射的场所。
- D、 空调器等发热源的附近。
- E、 相对湿度在 45%以下、或在 85%以上的场所。  
以及有露水发生的场所。

(2)



### 环境

- A、 有粉尘、腐蚀性气体存在的场所。
- B、 有可燃性、爆炸性气体存在的场所。

(3)



### 电源电压

- A、 电压的波动幅度超过额定电压的±10%。
- B、 电源功率不能充分保证所使用电机的规格要求。

(4)

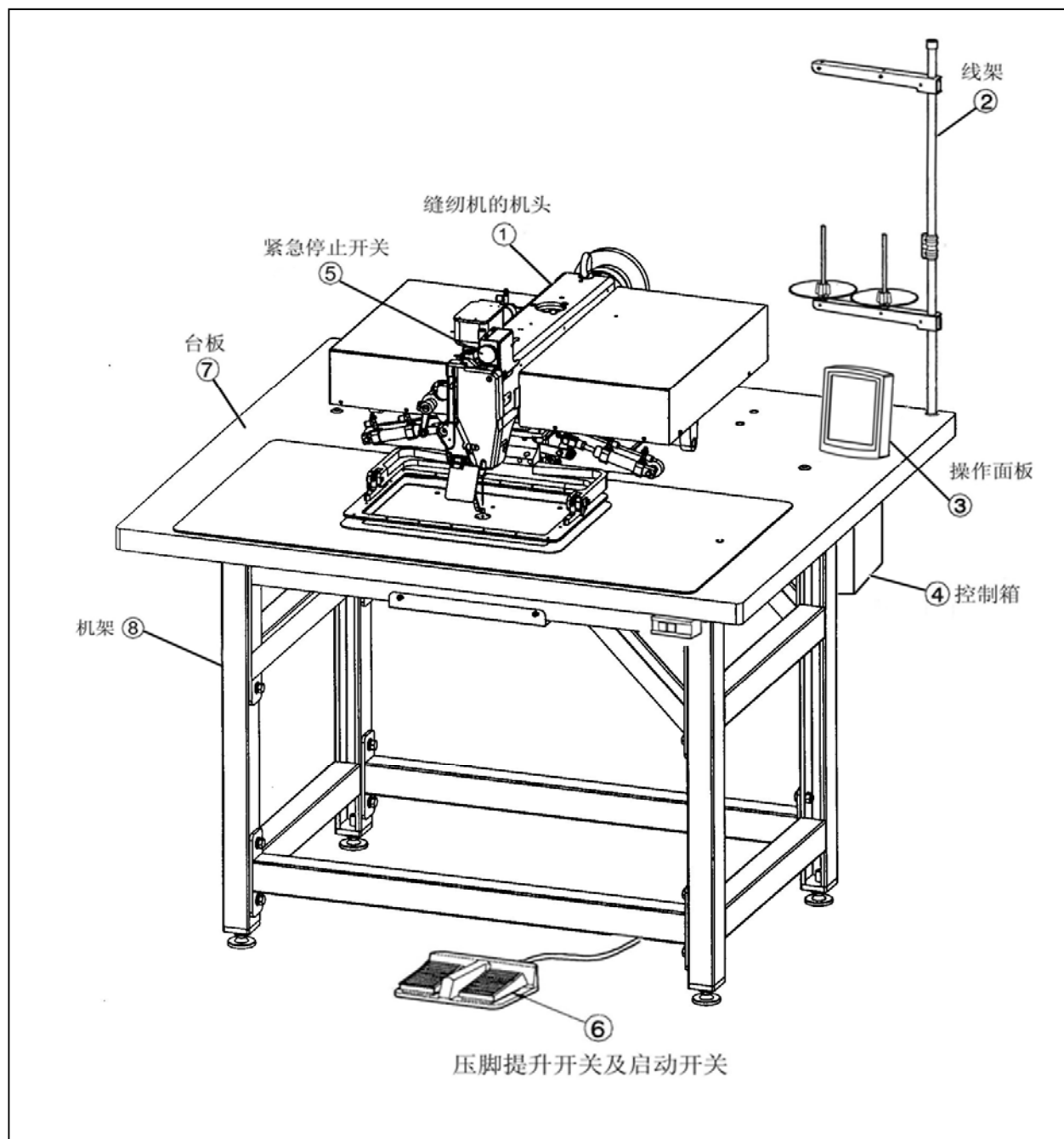


### 电磁干扰

在高频发射器的附近或者是在有强电解作用或电磁波的场所。

## 1. 缝纫机的构成

HLK-3020TH 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 (300mm)	Y-方向 (200mm)
最高缝制速度	800 针/分	
速度设定	100~800 针/分任意设定	
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	56mm
挑线杆行程	96mm
使用机针	DY×3 26# (标准安装)
中压脚提升量	20mm
中压脚交互量	4~10mm (标准 4mm)
外压脚提升量	30mm
梭	摆梭
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、直线导轨驱动 间歇、连续切换方式
机器外型尺寸	长 1,200mm(W) × 宽 1100mm(L) × 高 1,300mm(H)
总重量	130Kg
(2) 电机规格	
主轴电机规格	伺服电机(功率:750 W)

### 3. 安装

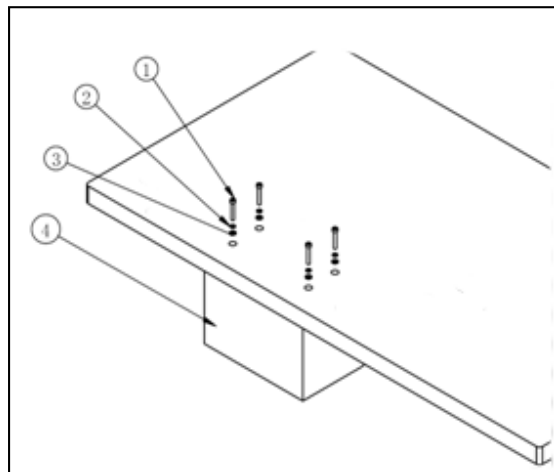


#### 注意

- ★ 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。
- ★ 安装时如发现有零件损坏、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. 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。



#### 3-2. 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：

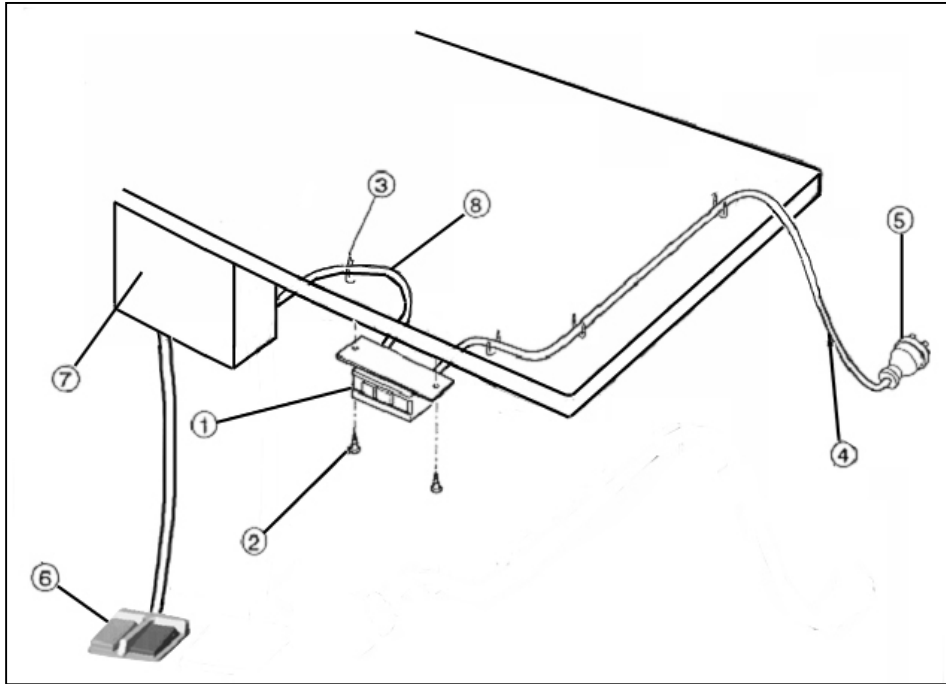
- (1)、用木螺钉②把电源开关①安装在台板下面图示的位置上。
- (2)、用骑马钉③把电源开关①连出的电线④及③固定在台板下面。

(3)、把电源开关①的接口线⑧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④。

### 3-3. 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。



### 3-4 缝纫机机头的安装



## 注意

★ 为安全起见，在起吊机头时，必须在 2 人以上，同时要注意机架不可移动，机头和底板要有稳定的支撑。

(1) 安装固定机架，放上台板①。

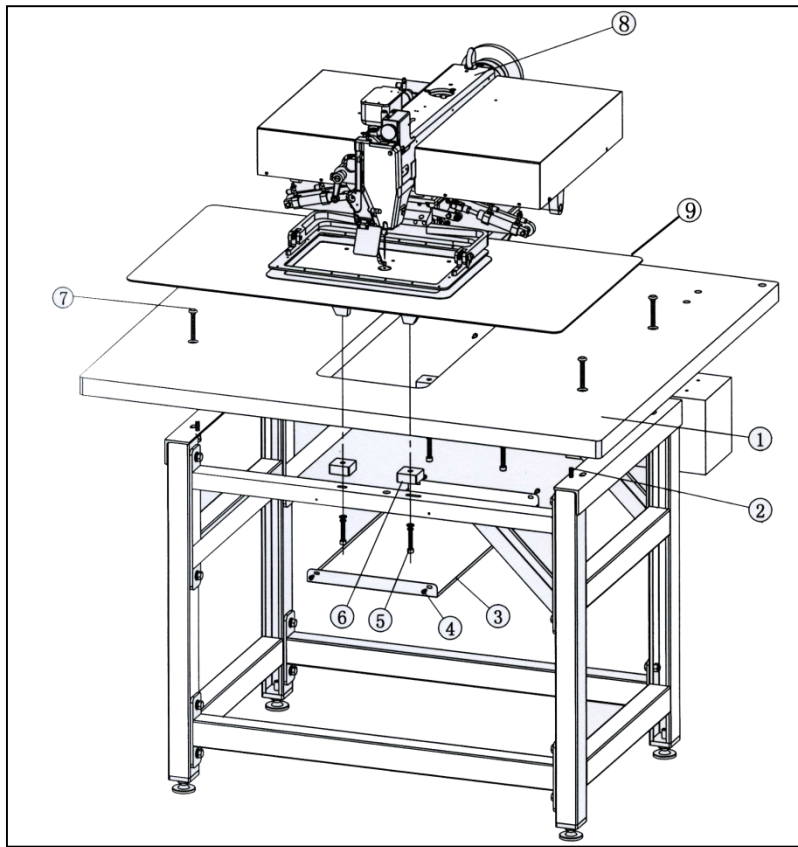
(2) 取出附件箱里的机壳垫块⑥，放在机架横档上。

(3) 将机头⑧放进台板中间的方槽内，使底板的脚正好放在机壳垫块⑥上。

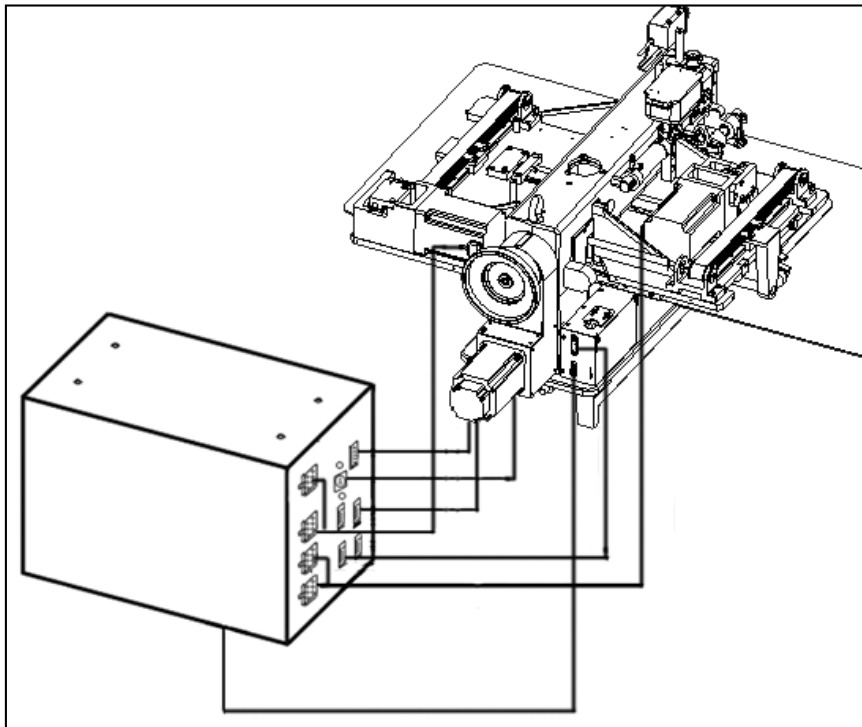
(4) 取出附件箱里的内六角螺钉⑤及弹簧垫圈、垫圈，按下图所示，用内六角螺钉⑤将机头安装到机架上。

(5) 调节内六角螺钉②，使台板平面紧贴机头上的大滑板⑨，再用螺栓⑦把台板与机架连接固定。

(6) 取出油盘③，用内六角螺钉④把油盘安装在机架横档上。

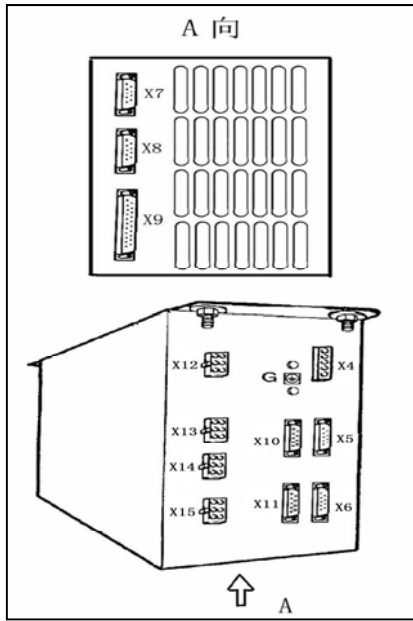


3-5 电线的连接  
(1) 连接示意图



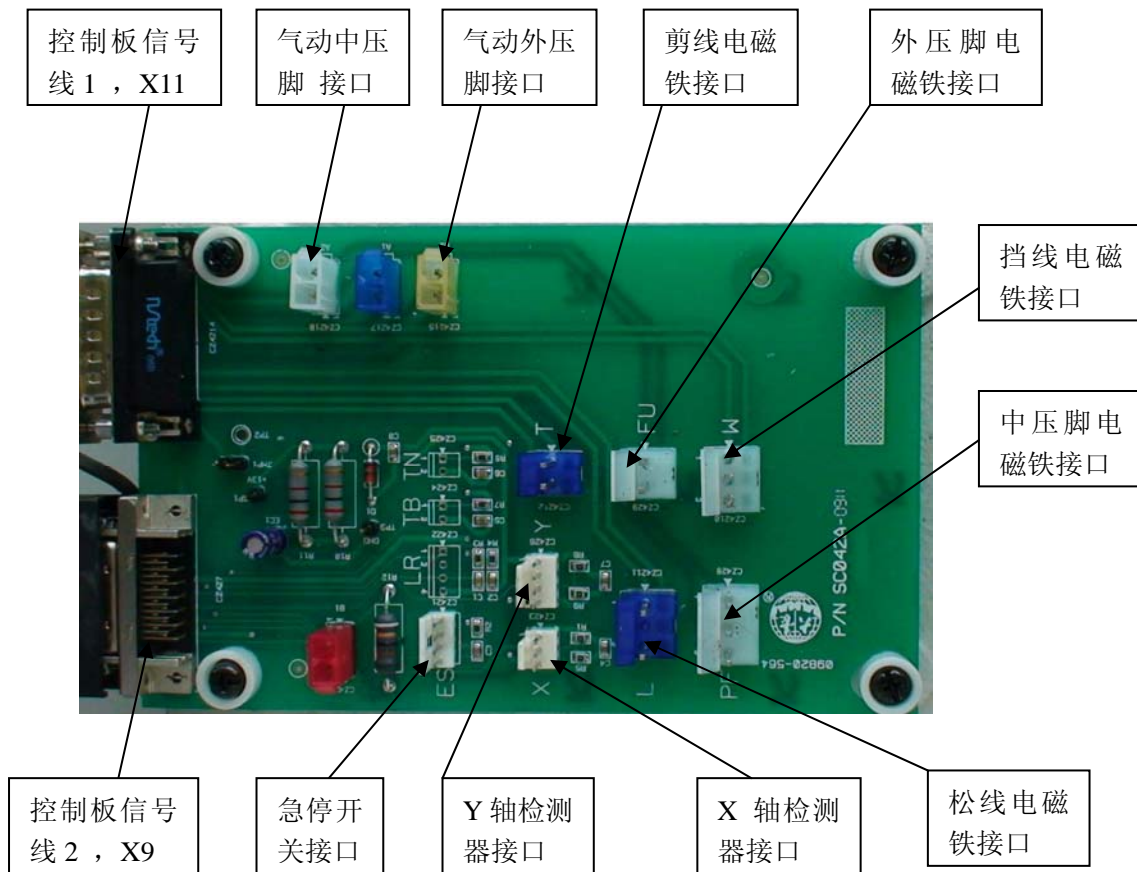


(2) 控制箱背面及下面插口图



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	电磁铁输出
X10	RS-232C (选件)
X11	控制板信号线 1
X12	扩充 I/O
X13	控制板信号线 2
X14	Y 轴步进电机
X15	X 轴步进电机
G	接地线

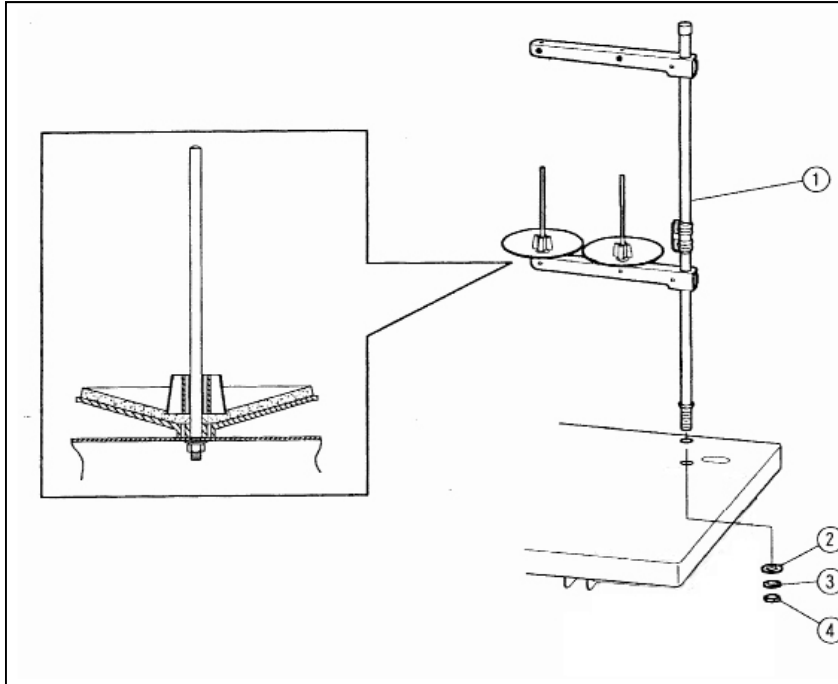
(3) 印刷线路板接线示意图



3-6. 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。



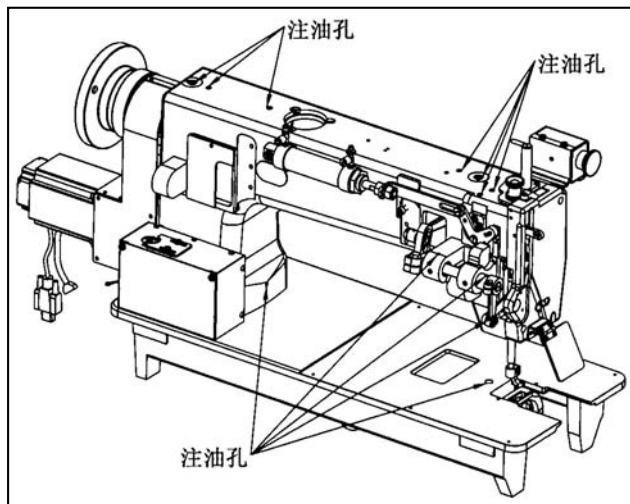
#### 4. 加油和注油



### 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。  
在图中箭头所示，  
各注油孔内适量注油。



#### 5. 正确的使用方法

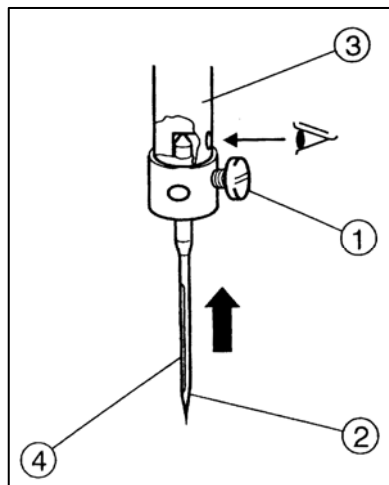
##### 5-1. 机针的安装方法



### 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。



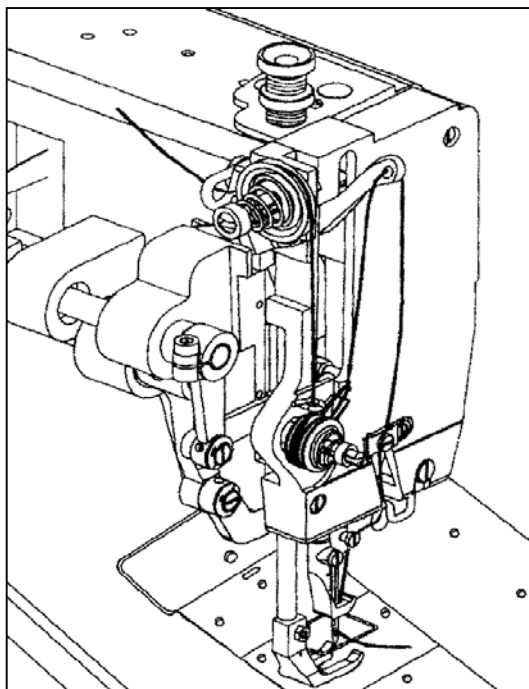
### 5-2. 面线的穿法



### 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

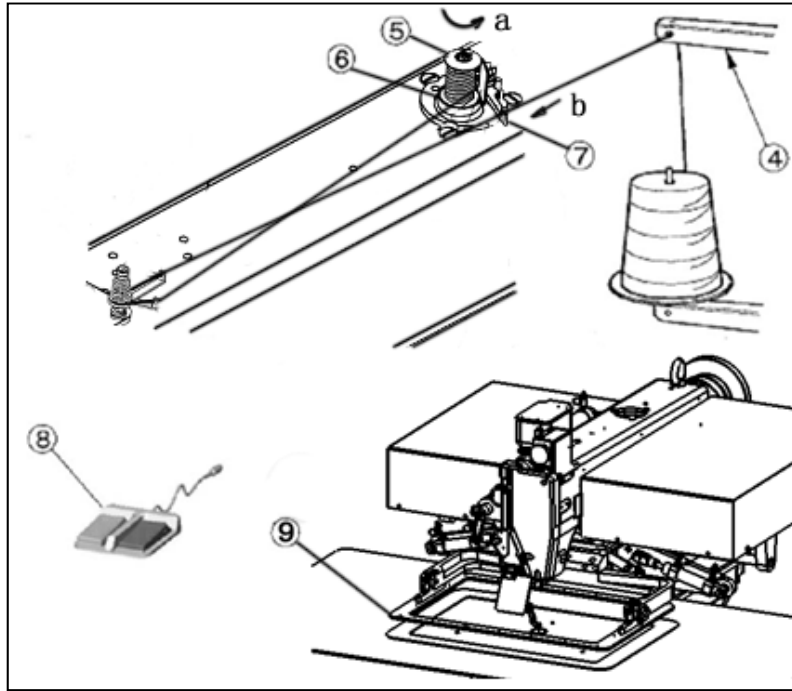


### 注意

- ★ 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) 踩下踏脚开关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) 踩下踏脚开关⑧，缝纫机停止运转。



## 6. 缝制方法

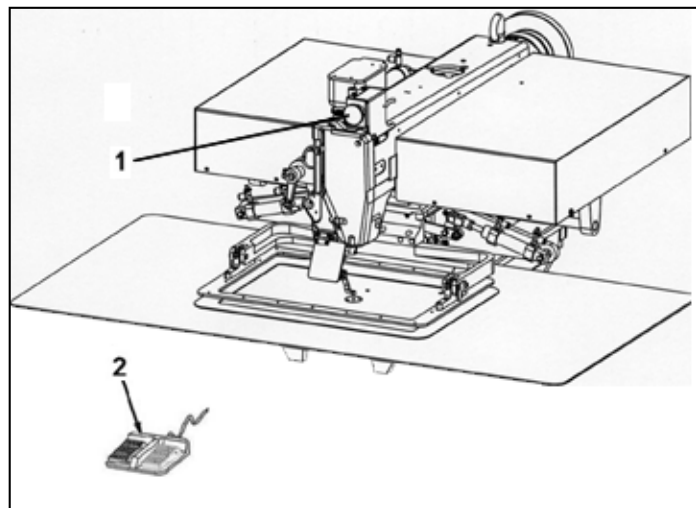
6-1. 紧急停止开关的使用方法（如需更详细，可以参考控制箱说明书）

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。



- ★ 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) 如需要进行继续缝制作业，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

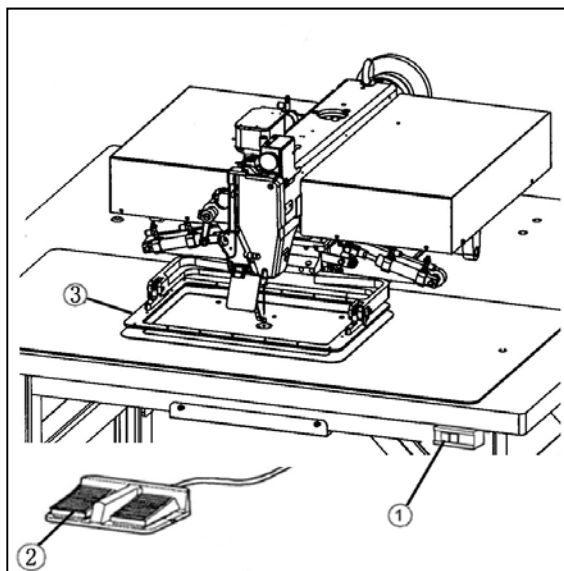


### 注意

- ★ 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①，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。

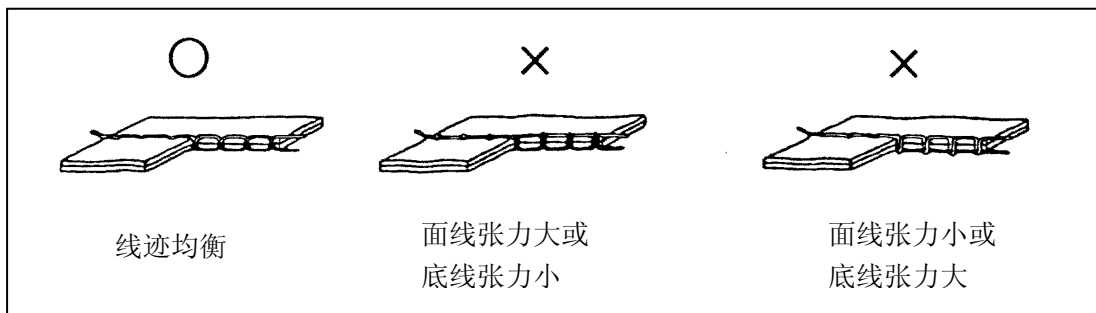


## 6-3. 缝线张力的调节方法

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。

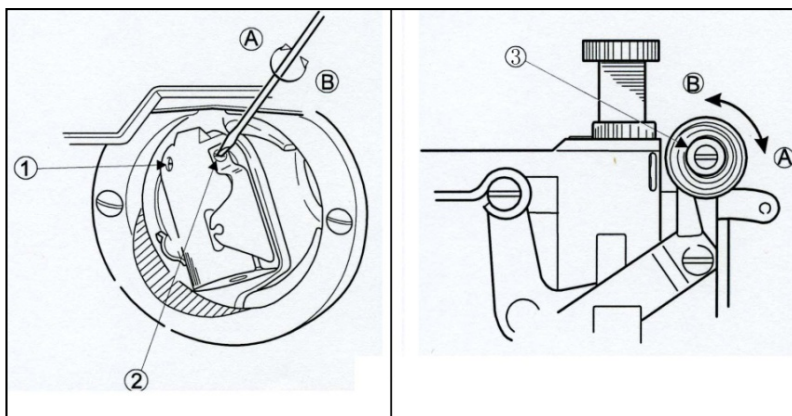


### (1) 底线的调节

松开锁定螺钉①，用螺钉②来调节张力。张力调节螺钉②向A转动时，将梭心线收紧，张力调节螺钉②向B转动时，将梭心线放松。

### (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。



## 6-4 梭芯的拆装

- (1) 取出梭芯：拧开梭床盖，打开梭芯套，取出梭芯；
- (2) 安装梭芯：将梭芯装入梭芯套中，在确保梭芯朝左运转的同时，将梭芯上的线头拉出。

## 7. 缝纫机调整



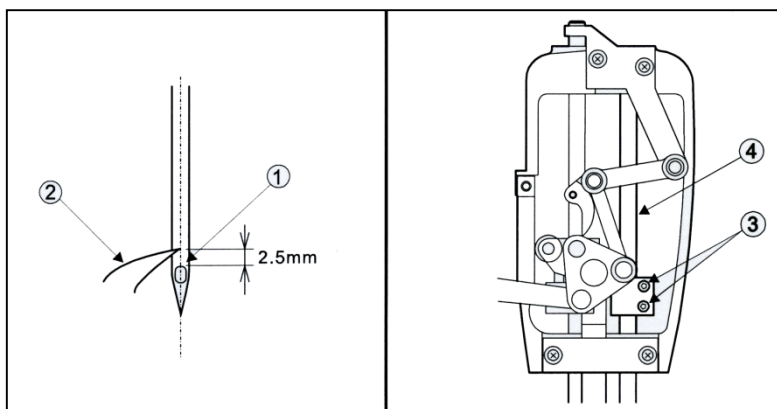
### 注意

- ★ 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

当机针与摆梭尖②接触时，针孔顶端①与摆梭尖相距 2.5mm，调整针杆高度：

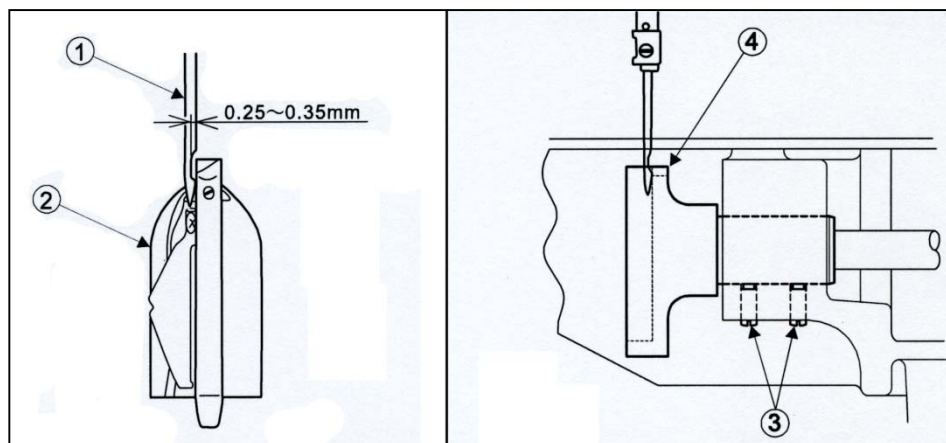
- (1) 松开螺钉③；
- (2) 调整针杆④高度；
- (3) 锁紧螺钉③。



### 7-2. 机针与摆梭尖间隙的调整

调节机针①与摆梭尖②的间隙为 0.25-0.35mm

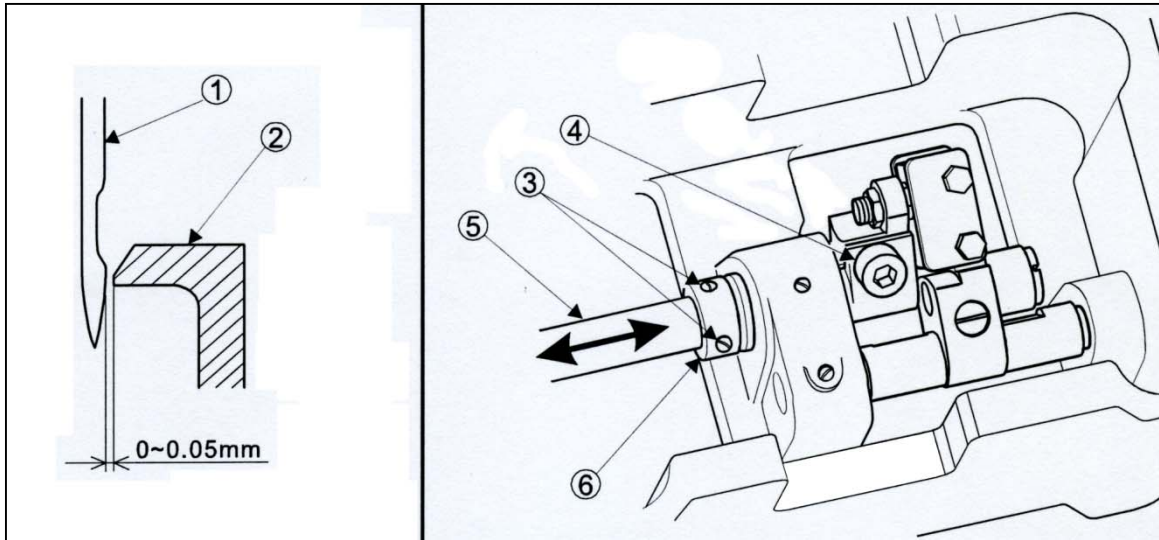
- (1) 松开螺钉③；
- (2) 向左右移动梭床架④至适当的位置；
- (3) 锁紧螺钉③。



### 7-3. 机针与摆梭托的间隙调整

调节机针①与摆梭托②的间隙为 0-0.05mm（机针为标配机针 DY×3 26#）

- (1) 松开螺钉④及③；
- (2) 向左右移动下轴⑤至适当的位置；
- (3) 锁紧螺钉④及③。



### 7-4. 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。

#### 7-4-1. 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。

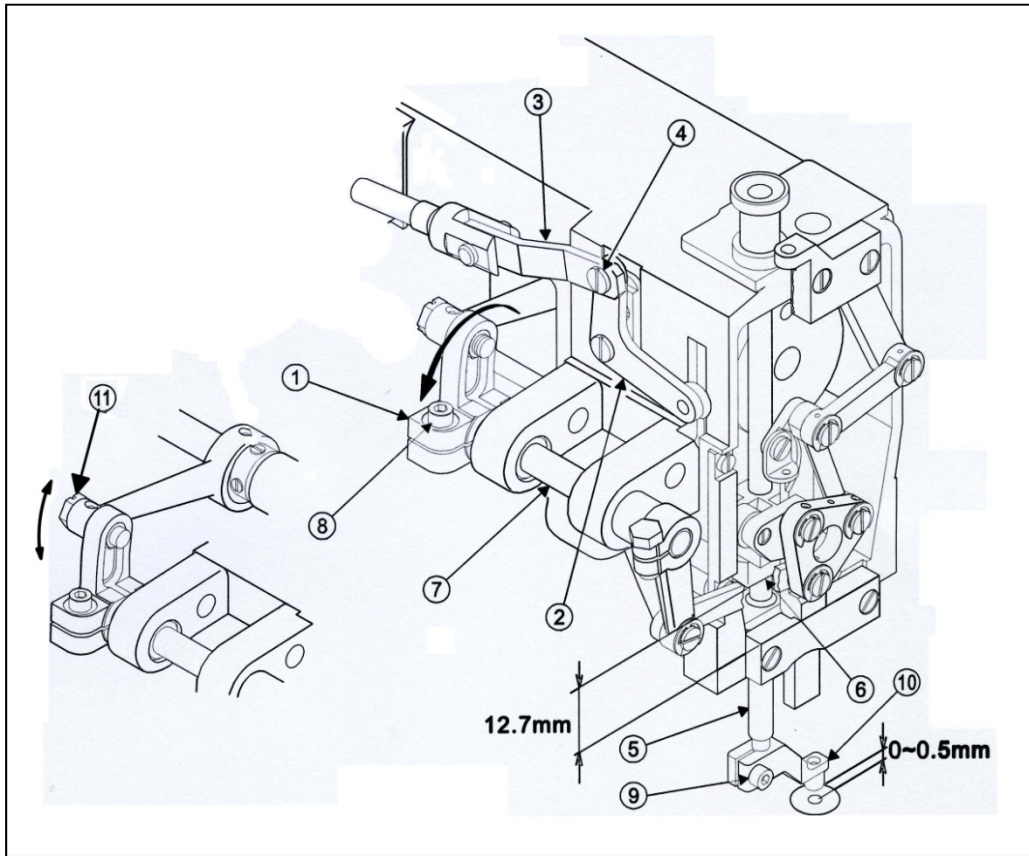
- (1) 关闭电源；
- (2) 拆下面板组件与盖板；
- (3) 转动手盘轮，使曲柄①处于最左位置；松开气缸拉杆③的螺钉④，使其脱离膝控杠杆②；
- (4) 用手提升压紧杆⑤及压紧杆夹头⑥，放入一高度为 12.7mm 的方块作为定位；
- (5) 收紧驱动轴⑦及紧固螺钉⑧，调节完毕后，按(3)项中的膝控杠杆②及各元件装回原位；
- (6) 松开中压脚⑩上的螺钉⑨调节中压脚，使它在最低位置时距加工面料为 0-0.5mm。

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⑨，调节中压脚⑩的高低位置。

#### 7-4-2. 调整中压脚的交互量

松开螺栓①，上下移动螺栓位置，调至需要的交互量位置，锁紧螺栓①。



### 7-5. 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。

#### 7-5-1. 机械原点在 X 方向上的调整

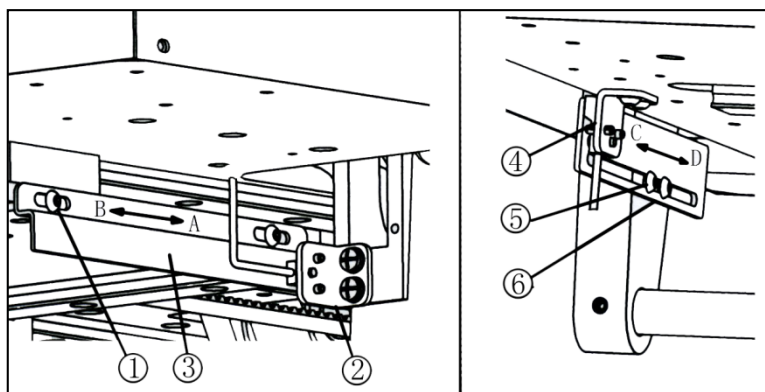
- (1) 松开 X 轴检测板③的两只紧定螺钉①，向右移动 X 轴检测板③，可以把机械原点向 B 方向移动。  
相反，向左移动 X 轴检测板③，可以把机械原点向 A 方向移动。
- (2) 调整结束后，拧紧螺钉①。



### 7-5-2. 机械原点在 Y 方向上的调整

- (1) 松开 Y 轴检测板⑥的紧定螺钉⑤。
- (2) 向前移动 Y 轴检测板⑥，可以把机械原点向 C 方向移动。相反，向后移动 Y 轴检测板，可以把机械原点向 D 方向移动。
- (3) 调整结束后，上紧 Y 轴检测板⑥的紧定螺钉⑤。

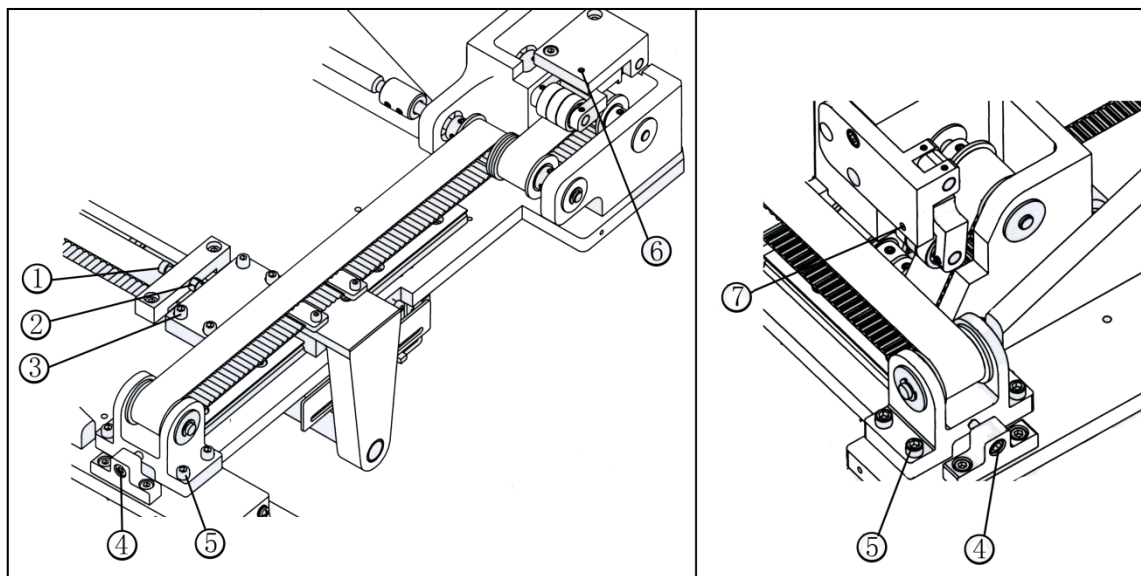
注：X、Y 方向的机械原点调整结束后，必须确认 X、Y 轴检测板与 X、Y 轴检测器之间的间隙。这个间隙必须在 1.0-1.5mm 之内，否则会产生误动作。



### 7-6. X、Y 向同步带的张力调整

- (1) 卸下缝纫机机头上上面左右侧的罩板；
- (2) 松开螺母②与 X 轴同步带安装座的安装螺钉③；
- (3) 拧紧螺钉①，X 轴同步带的张力将增加；拧紧螺钉⑦可以调节 X 轴短同步带的张力。
- (4) 松开 Y 轴同步带安装座的安装螺钉⑤，（左右两边单独调整）拧紧螺钉④，Y 轴同步带的张力将增加，拧紧螺钉⑥可以调节 Y 轴短同步带的张力。
- (5) 调整结束后，拧紧各螺钉及螺母。

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



---

## 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在各个注油孔注入适量的缝纫机专用润滑油。

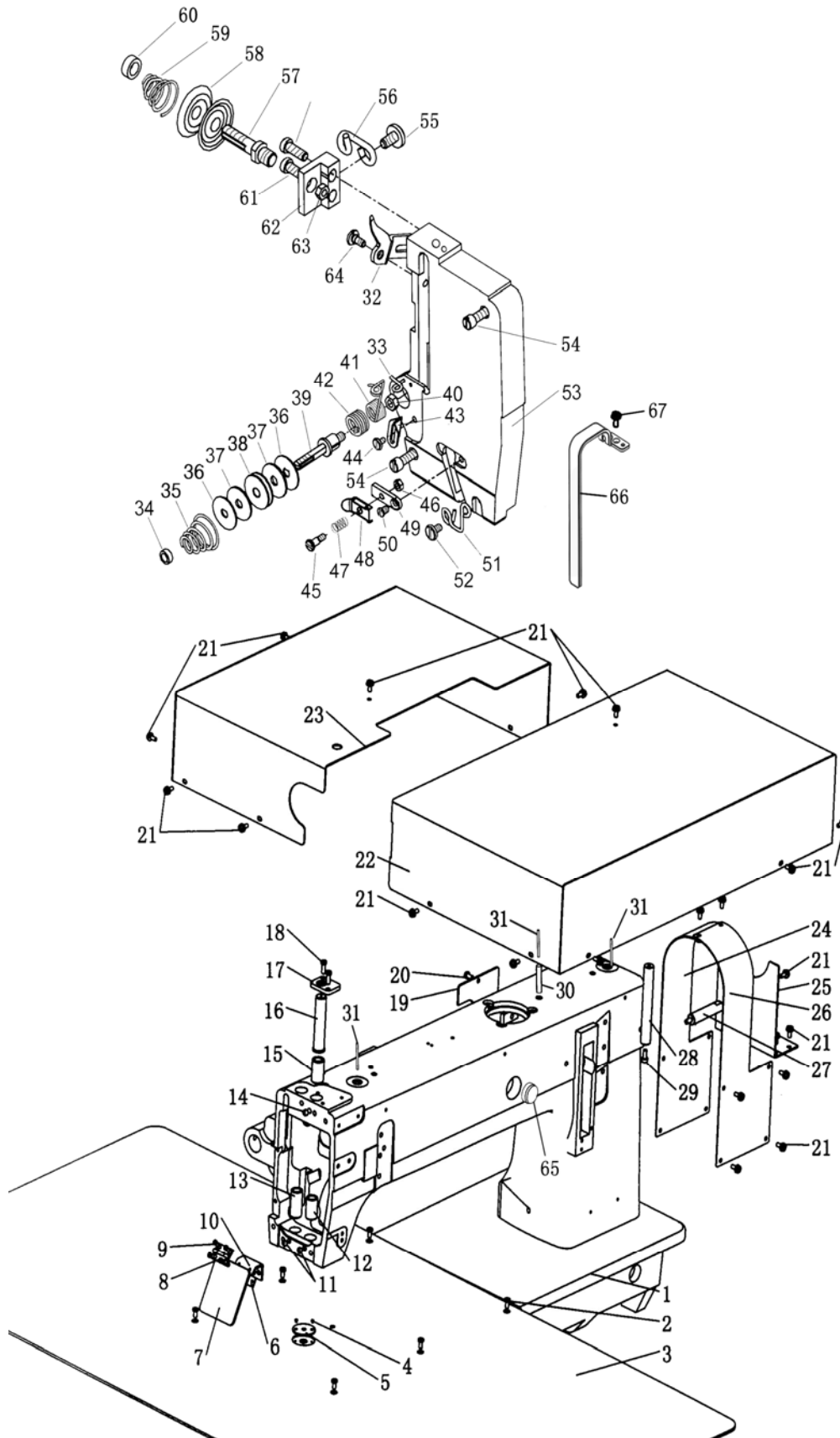
#### 8-1. 日常维护

- (1) 关掉电源。
- (2) 用镊子清除过线部位及摆梭部位的线头。
- (3) 在各个注油孔注入适量的缝纫机专用润滑油。

#### 8-2. 放油

如果油盘里盛有油，请及时取出油盘把油放掉。

# A. 机壳部件



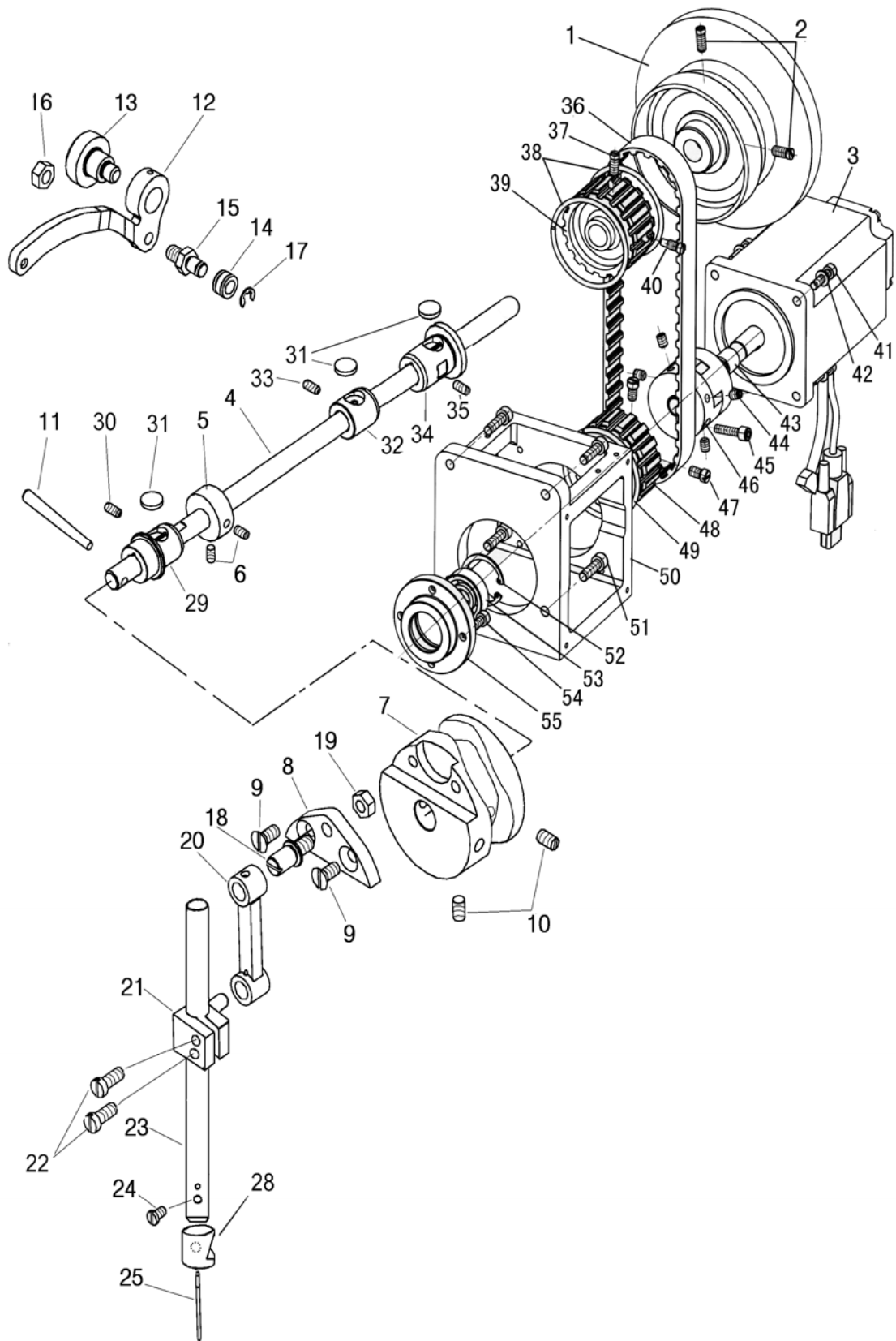
## A. 机壳部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
A01	HBB3252072	机壳组件	1	
A02	H6623C8001	螺钉M4×8	6	
A03	HBB3265081	滑板	1	
A04	H6675F8001	针板螺钉	2	
A05	HBB3266081	针板	1	
A06	H6675B8001	限位板	1	
A07	HBB3274081	护眼板	1	
A08	H6671B8001	铰链	1	
A09	HA104G0654	螺钉	4	
A10	HM015B8001	护眼板安装板	1	
A11	H9010B8001	压紧杆轴套紧定螺钉	2	SM1/4(40)×2.5
A12	H9011B8001	针杆下轴套	1	
A13	H7218B8001	压紧杆轴套	1	
A14	H7239D8001	针杆上轴套紧定螺钉	1	SM1/4(40)×3.5
A15	H9009B8001	针杆上轴套	1	
A16	H9017B8001	针杆防护罩	1	
A17	H9018B8001	针杆防护罩固定板	1	
A18	HA111G0683	拾牙轴曲柄(左)螺钉	2	
A19	HBB3257081	后盖板	1	
A20	HA300B2170	后盖板螺钉	1	
A21	HZ11040100	十字槽盘头螺钉组合件	29	M4×10
A22	HBB3271081	右罩板	1	
A23	HBB3268081	左罩板	1	
A24	HBB3262081	皮带罩(左)	1	
A25	HBB3276081	皮带罩(中)	1	
A26	HBB3263081	皮带罩(右)	1	
A27	HBB3275081	皮带罩撑杆	1	
A28	HBB3260081	右罩板撑杆	1	
A29	H415040100	内六角圆柱头螺钉	1	M4×10
A30	H7215B8001	上轴(中)轴套油管	1	
A31	H7216B8001	上轴轴套油线	3	
A32	H7244B8001	松线板	1	
A33	H7246B8001	夹线器(中)线勾	1	
A34	HA115B0702	辅助夹线器压线螺母	1	
A35	H7241B8001	辅助夹线器压线簧	1	
A36	H7248B8001	辅助夹线器垫片	2	
A37	H7249B8001	辅助夹线器羊毛毡	2	
A38	H7250B8001	辅助夹线器阻尼盘	1	
A39	H7251B8001	辅助夹线器夹线螺钉	1	
A40	HA710N0683	辅助夹线器夹线螺母	1	SM15/64(28)
A41	H7253B8001	辅助夹线器挑线弹簧	1	
A42	H7254B8001	辅助夹线器加强弹簧	1	
A43	H7255B8001	挑线簧调节板	1	

## A. 机壳部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
A44	H3410C301K	挑线簧调节板螺钉	1	SM9/64(40)×6.5
A45	H7257B8001	小压线器螺钉	1	
A46	H7258B8001	小压线器螺母	1	SM1/8(44)
A47	H7259B8001	小压线器弹簧	1	
A48	H7260B8001	小压线器板	1	
A49	H7261B8001	小压线器座	1	
A50	HA7311CC06	小压线器座螺钉	1	SM9/64(40)×6
A51	H7262B8001	夹线器(下)线勾	1	
A52	H3410C301K	下过线勾螺钉	1	
A53	H9016B8001	面板	1	
A54	H7238B8001	面板螺钉	2	SM15/64(28)×22
A55	H3410C301K	夹线线勾螺钉	1	SM11/64(40)×9
A56	H7240B8001	夹线器(上)线勾	1	
A57	H7242B8001	夹线螺钉	1	
A58	HA310B0705	夹线板	1	
A59	H7241B8001	夹线弹簧	1	
A60	HA115B0702	夹线螺母(上)	1	
A61	HA111G0683	夹线器座螺钉	2	SM11/64(40)×12
A62	H7243B8001	夹线器座	1	
A63	H2010J0066	夹线螺母(下)	1	SM9/32(28)
A64	H7245B8001	松线板螺钉	1	SM3/16(28)
A65	HA300B2100	橡皮塞(φ27)	1	
A66	HBB3277081	挑线杆防护罩	1	
A67	HA300B0170	盖板螺钉	1	SM11/64(40)

## B. 上轴、挑线、针杆部件



## B. 上轴、挑线、针杆部件

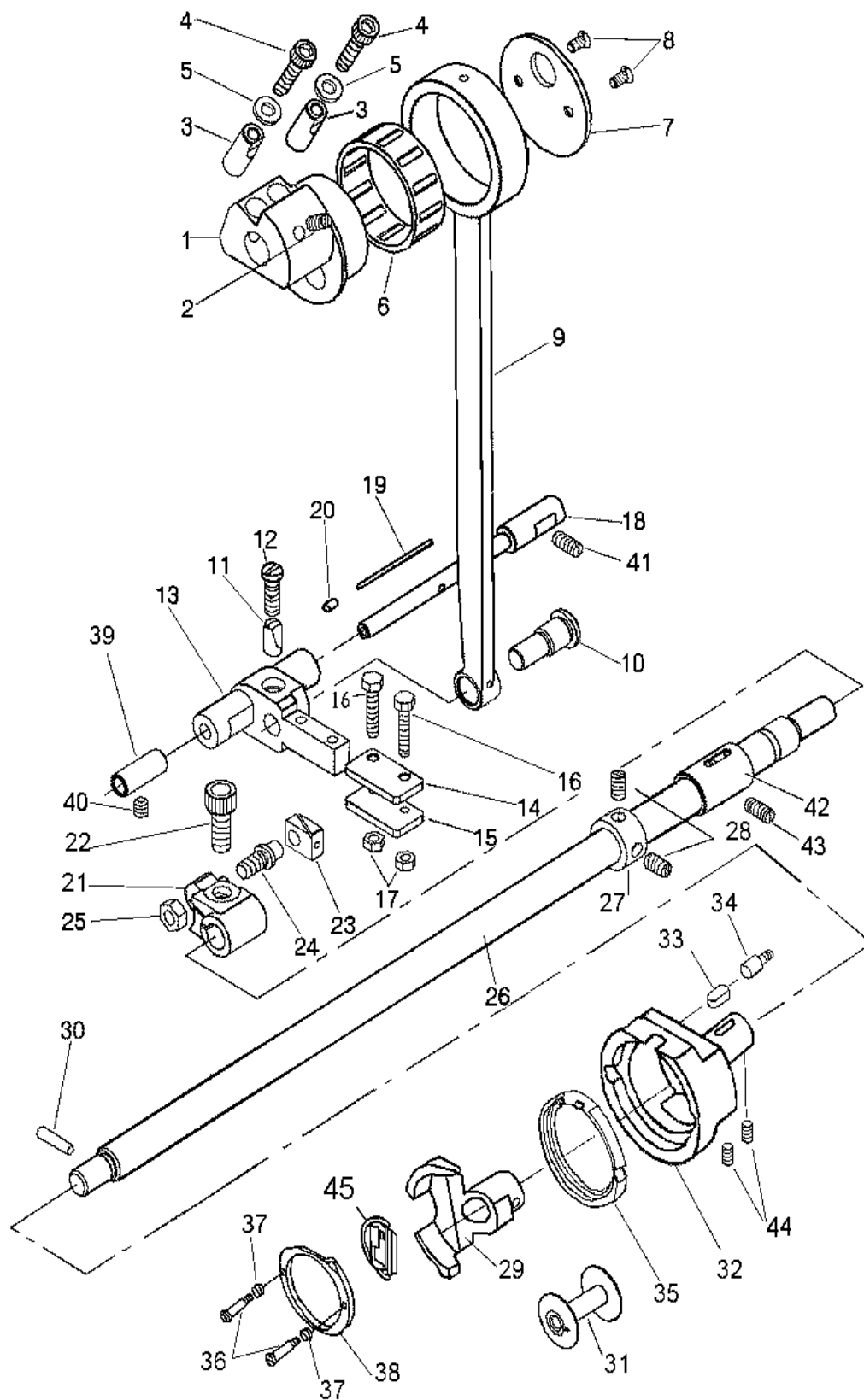
序号	中国图号	名 称	数量	备 注
B01	H2000C2040	主动轮	1	
B02	HA110D0672	主动轮螺钉(1)	1	
B03	HBC3258081	伺服电机	1	
B04	HBC3252081	上轴	1	
B05	H9004C8001	上轴(左)轴套后紧圈	1	
B06	HA105D0662	上轴(左)轴套后紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×6
B07	H7209C8001	挑线凸轮	1	
B08	H7210C8001	小连杆轴位螺钉座	1	
B09	H403060120	小连杆轴位螺钉座螺钉	2	GB/T68 M6×12
B10	H4933K8001	挑线凸轮紧定螺钉	2	SM1/4(40)×10
B11	H602040450	挑线凸轮圆锥销	1	GB/T117 4×45
B12	H7211C8001	挑线杆	1	
B13	H7212C8001	挑线杆螺钉	1	
B14	H7213C8001	挑线杆滚柱	1	
B15	H7214C8001	挑线杆滚柱轴	1	
B16	H2010J0066	挑线杆滚柱轴螺母	1	SM9/32(28)
B17	H007013050	挑线杆滚柱轴开口挡圈	1	GB/T896 5
B18	H7215C8001	小连杆轴位螺钉	1	
B19	H2010J0066	小连杆轴位螺钉螺母	1	SM9/32(28)
B20	H7216C8001	针杆小连杆	1	
B21	H9006C8001	针杆连接轴	1	
B22	HA800F2020	针杆连接轴螺钉	2	SM15/64(28)×13.5
B23	H9007C8001	针杆	1	
B24	HA700F2100	针夹头螺钉	1	SM11/64(40)×7
B25	H7220C8001	机针	1	DY*3 26#
B28	H9010C8001	针杆过线套	1	
B29	H7213B8001	上轴(左)轴套	1	
B30	H2405D0664	上轴(左)轴套紧圈螺钉	1	
B31	H7214B8001	上轴轴套油毡	3	
B32	H7212B8001	上轴(中)轴套	1	
B33	H2405D0664	上轴(中)轴套紧圈螺钉	1	
B34	H7211B8001	上轴(右)轴套	1	
B35	H2405D0664	上轴(右)轴套紧圈螺钉	1	
B36	HBC3253081	主轴同步带	1	
B37	HA110D0672	主动轮螺钉	1	
B38	H3205C0661	弹簧挡圈	2	
B39	H3205C1021	同步带轮	1	
B40	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	
B41	H415050200	内六角圆柱头螺钉	4	M5×20
B42	H005001050	垫圈	4	
B43	HBC3254081	电机短轴	1	
B44	H428060080	内六角平端紧定螺钉	4	
B45	H415050200	内六角圆柱头螺钉	1	M5×20

## B. 上轴、挑线、针杆部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
B46	HK42C47101	联轴器组件	1	
B47	HA104F0654	牙叉铰链轴螺钉	2	
B48	H3207C0671	同步带轮 (a)	1	
B49	H3205C0661	弹簧挡圈	1	
B50	HBC3255081	主轴电机安装架	1	
B51	H415060200	内六角圆柱头螺钉	4	M6×20
B52	H007007320	孔用弹性挡圈	1	
B53	HB6296E081	下轴中轴承	1	6201DU $\phi 12 \times \phi 32 \times 10$
B54	H415050120	内六角圆柱头螺钉	4	M5×12
B55	HBC3257081	轴承座	1	



### C. 勾线部件



## C. 勾线部件

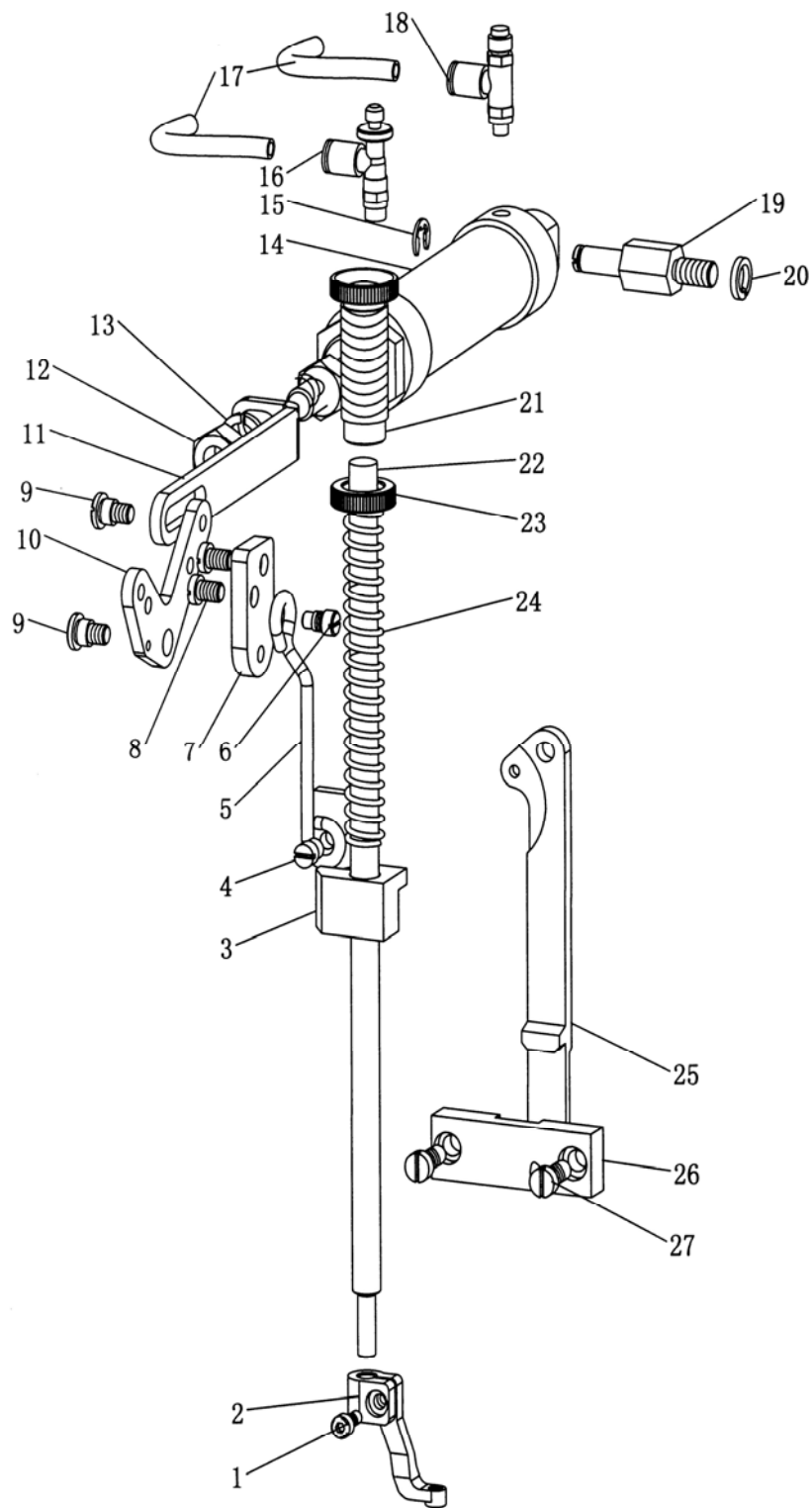
序号	中国图号	名 称	数量	备 注
C01	H7204D8001	勾线偏心	1	
C02	H7205D8001	勾线偏心紧定螺钉	1	SM15/64(28)×12
C03	H7206D8001	勾线偏心销	2	
C04	H415060250	勾线偏心销螺钉	2	GB/T70.1 M6×25
C05	H4728H8001	勾线偏心销螺钉垫圈	2	
C06	H7237D8001	滚针轴承	1	K43×48×17 (NTN)
C07	H7207D8001	勾线偏心盖	1	
C08	H2000B2050	勾线偏心盖螺钉	2	SM11/64(40)×9
C09	H7208D8001	大连杆	1	
C10	H7209D8001	大连杆铰链轴	1	
C11	H7210D8001	大连杆铰链轴销	1	
C12	H7211D8001	大连杆铰链轴销螺钉	1	SM3/16(32)×18
C13	H7213D8001	摆轴	1	
C14	H7214D8001	摆轴槽夹板(1)	1	
C15	H7215D8001	摆轴槽夹板(2)	1	
C16	H7216D8001	摆轴槽夹板螺钉	2	
C17	H2000M0120	摆轴槽夹板螺钉螺母	2	SM11/64(40)
C18	H7218D8001	摆轴心轴	1	
C19	H7219D8001	摆轴心轴油线	1	
C20	H7220D8001	摆轴心轴油线铆钉	1	
C21	H7222D8001	下轴曲柄	1	
C22	H415080200	下轴曲柄螺钉	1	GB/T70.1 M8×20
C23	H7223D8001	摆轴滑块	1	
C24	H7224D8001	摆轴滑块轴	1	
C25	H2010J0066	摆轴滑块轴螺母	1	SM9/32(28)
C26	H0305D8001	下轴	1	
C27	HA108G0661	下轴紧圈	1	
C28	H7239D8001	下轴紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×3.5
C29	H0306D8001	摆梭托	1	
C30	H602040220	摆梭托圆锥销	1	GB/T117 4×22
C31	H7228D8001	梭心	1	
C32	H0307D8001	梭床架	1	
C33	H0308D8001	梭床架油毡	1	
C34	H0309D8001	梭床架防转螺钉	1	SM15/64(28)
C35	H0310D8001	梭床	1	
C36	H7231D8001	梭床螺钉	2	SM3/16(28)
C37	H7232D8001	梭床螺钉弹簧	2	
C38	H0311D8001	梭床盖	1	
C39	H7234B8001	摆轴心轴(左)轴套	1	
C40	HA100C2020	摆轴心轴(左)轴套紧定螺钉	1	SM15/64(28)×10
C41	HA3411D308	摆轴心轴(右)轴套紧定螺钉	1	SM15/64(28)×7
C42	H7229B8001	下轴轴套(右)	1	
C43	HA100C2020	下轴轴套(右)紧定螺钉	1	SM15/64(28)×10

### C. 勾线部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
C44	H2405D0664	下轴轴套（左）紧定螺钉	2	SM15/64(28)×14
C45	H7240D7101	摆梭组件	1	KSP-204N(佐文)

# D. 中压脚部件

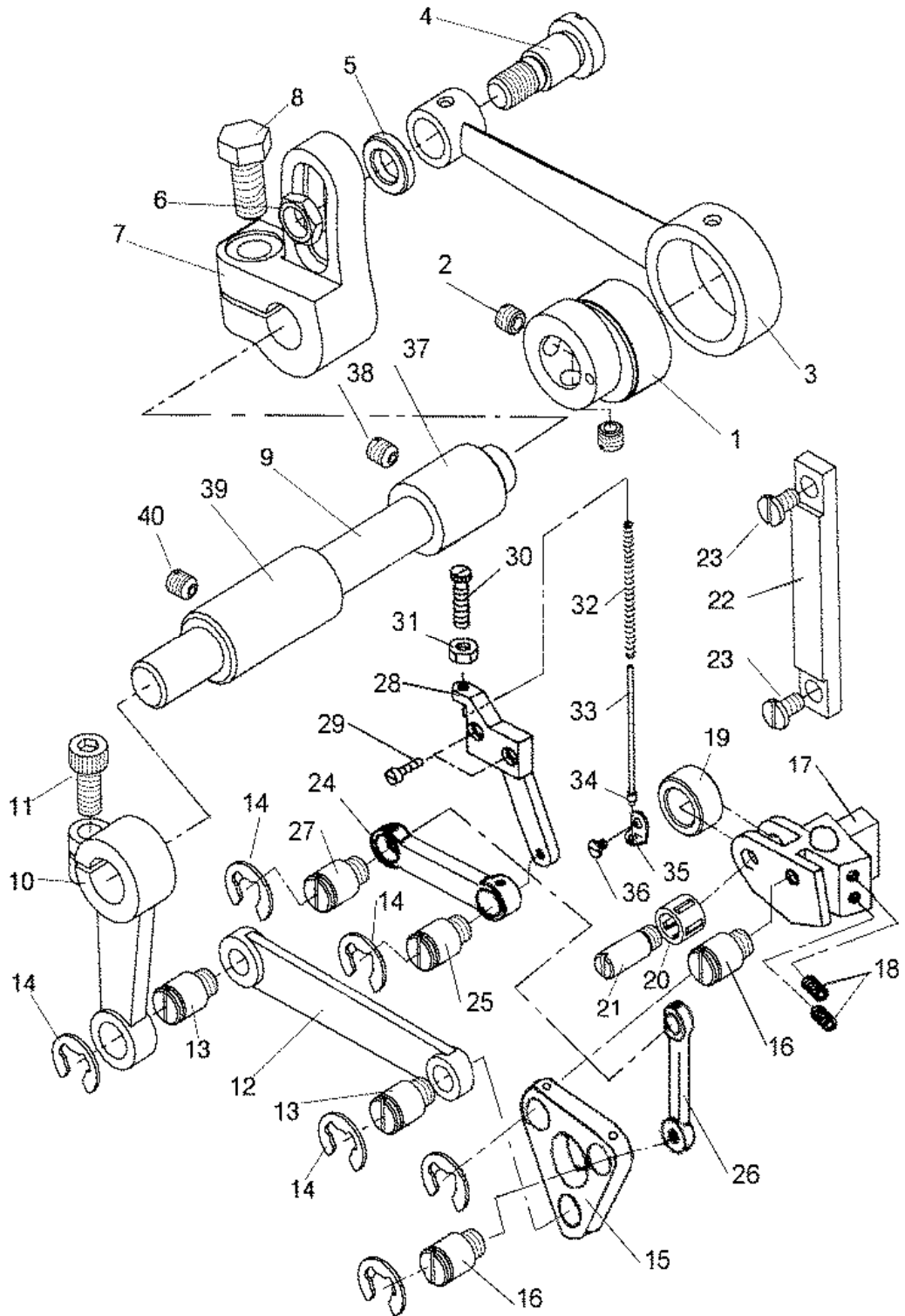
---



## D. 中压脚部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
D01	H415040100	内六角圆柱头螺钉	1	M4×10
D02	HBE3251081	内压脚	1	
D03	H7220F8001	压脚平夹头	1	
D04	H7222F8001	压脚平夹头吊杆轴位螺钉(下)	1	
D05	H7221F8001	压脚平夹头吊杆	1	
D06	H7207I8001	压脚吊杆轴位螺钉	1	
D07	H7206I8001	膝控杠杆座	1	
D08	HA300J2280	皮带罩板螺钉	2	
D09	H7205I8001	膝控(左)杠杆螺钉	2	
D10	H7204I8001	膝控杠杆	1	
D11	H8906I8001	气缸拉杆	1	
D12		六角螺母	1	GB/T 6173 M10×1.25
D13	H005008100	弹簧垫圈	1	
D14	H4910N8001	气缸(AIRTAC)	1	
D15	H007013060	开口挡圈	1	
D16	H4922N8001	调速阀	1	Φ6-1/8"
D17	H8912I8001	气管(PU)	2	Φ6×1600
D18	H4921N8001	快插接头(弯头)	1	Φ6-1/8"
D19	H8907I8001	摆动销	1	
D20	H005008080	弹簧垫圈	1	
D21	H7209F8001	调压螺钉	1	
D22	HBE3254081	压紧杆	1	
D23	H7210F8001	调压螺母	1	
D24	H7208F8001	压紧杆弹簧	1	
D25	HBE3252081	压脚提升顶杆	1	
D26	HBE3253081	压脚提升顶杆压板	1	
D27	HA800F2020	拉簧架螺钉	2	

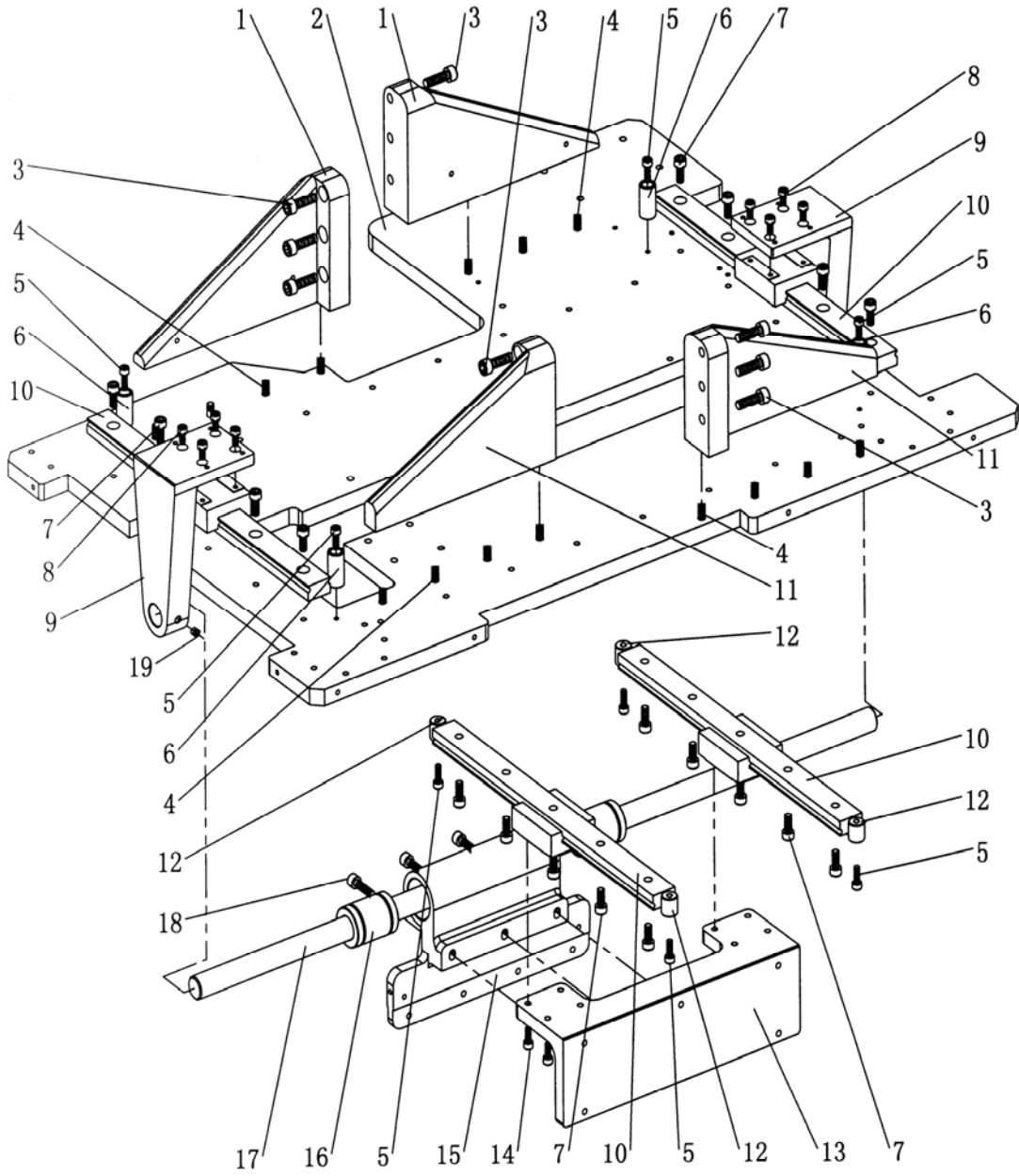
# E. 压脚提升部件



## E. 压脚提升部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
E01	H7204G8001	压脚提升偏心	1	
E02	HA307C0066	压脚提升偏心螺钉	2	SM1/4(40)×6
E03	H7205G8001	压脚提升偏心主动连杆	1	
E04	H7206G8001	主动连杆铰链轴	1	
E05	H7207G8001	主动连杆铰链轴垫圈	1	
E06	H7208G8001	主动连杆铰链轴螺母	1	SM11/32(28)
E07	H7209G8001	调整曲柄	1	
E08	H7210G8001	调整曲柄螺钉	1	SM5/16(18)×18
E09	H7211G8001	压脚提升轴	1	
E10	H7212G8001	压脚提升曲柄	1	
E11	H415060140	压脚提升曲柄螺钉	1	M6×14
E12	H7213G8001	压脚提升连杆	1	
E13	H7214G8001	压脚提升连杆铰链轴	2	
E14	H007013080	开口挡圈	4	GB/T896 8
E15	H9004G8001	压脚提升三角杠杆	1	
E16	H7214G8001	压脚提升三角杠杆铰链轴	2	
E17	H9005G8001	压脚夹头	1	
E18	H4933K8001	压脚夹头螺钉	2	SM1/4(40)×10
E19	H7217G8001	压脚夹头滚柱	1	
E20	H7221G8001	带保持架滚针轴承	1	ISO K7×10×8T2
E21	H7218G8001	压脚夹头滚柱螺钉	1	SM15/64(28)×5
E22	H7219G8001	压脚夹头滚柱托板	1	
E23	HA700B2060	压脚夹头滚柱托板螺钉	2	SM3/16(32)×8
E24	H9006G8001	压脚提升连杆(1)	1	
E25	H9007G8001	压脚提升连杆(1)铰链轴	1	
E26	H9008G8001	压脚提升连杆(2)	1	
E27	H7214G8001	压脚提升连杆铰链轴	1	
E28	H9009G8001	提升压脚固定支架	1	
E29	HA800F2020	固定支架螺钉	2	SM15/64(28)×13.5
E30	H2010J0065	提升压脚调节螺钉	1	
E31	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	
E32	H2000J2050	提升压脚簧	1	
E33	H9011G8001	压脚簧导柱	1	
E34	H9012G8001	压脚簧导柱块	1	
E35	H9013G8001	提升压脚弹簧架	1	
E36	H9014G8001	提升压脚弹簧架螺钉	1	
E37	H7221B8001	压脚提升轴轴套(右)	1	
E38	HA3411D308	压脚提升轴轴套(右)紧定螺钉	1	SM15/64(28)×7
E39	H7222B8001	压脚提升轴轴套(左)	1	
E40	HA3411D308	压脚提升轴轴套(左)紧定螺钉	1	SM15/64(28)×7

# F. Y轴部件(一)

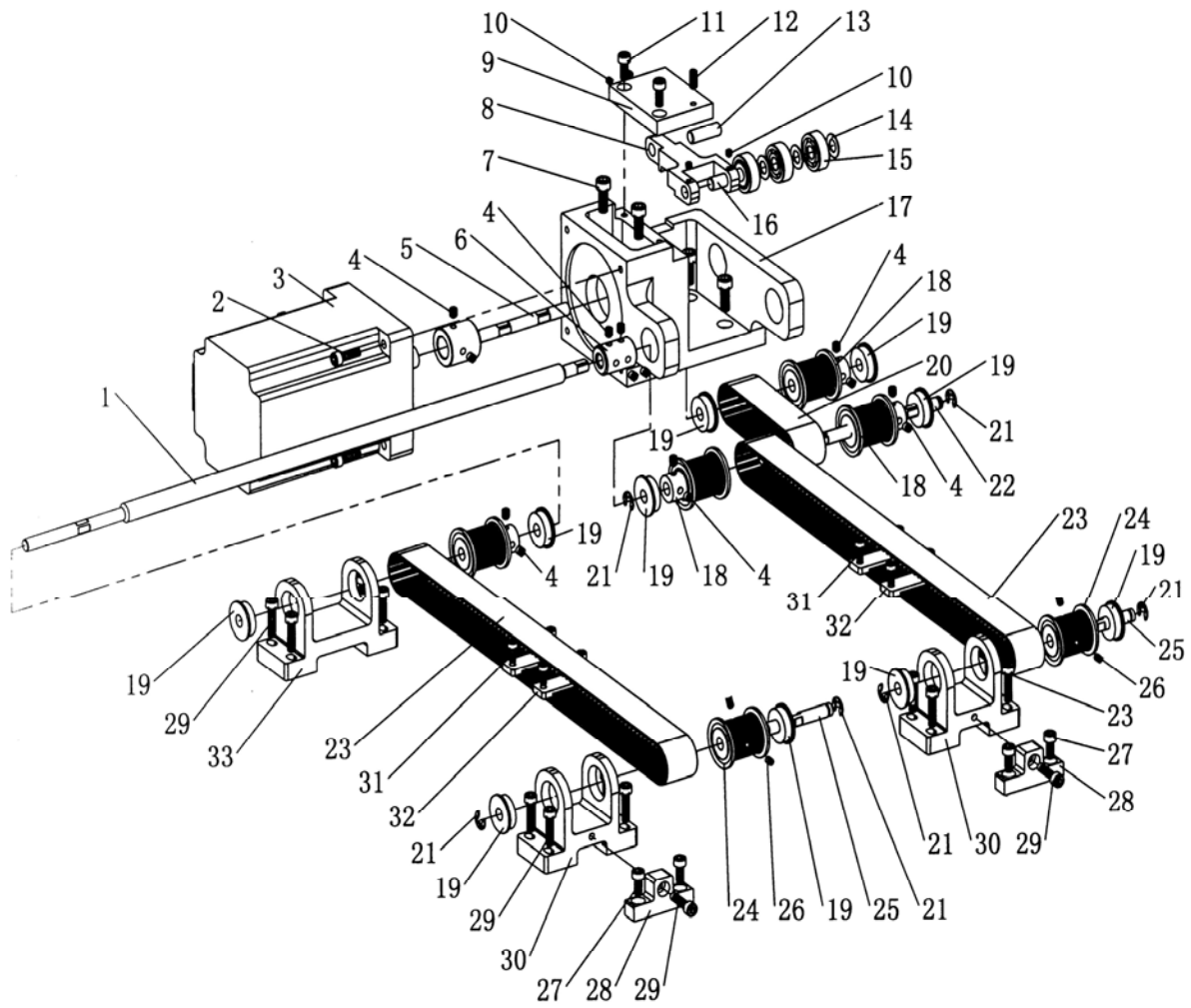




## F. Y轴部件(一)

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
F01	HBG3252081	安装板支架（大）	2	
F02	HBG3251081	安装板	1	
F03	H415060200	内六角圆柱头螺钉	12	M6×20
F04	H415050160	内六角圆柱头螺钉	15	M5×16
F05	H415040120	内六角圆柱头螺钉	8	M4×12
F06	HBG3270081	Y轴限位柱	4	
F07	H415050120	内六角圆柱头螺钉	20	M5×12
F08	H415040080	内六角圆柱头螺钉	8	M4×8
F09	HBG3269081	连接支架	2	
F10	HBG3272072	Y轴导轨组件	4	
F11	HBG3253081	安装板支架（小）	2	
F12	HBG3284081	Y轴限位柱（短）	4	
F13	HBG3274081	导向套支架	1	
F14	H415040100	内六角圆柱头螺钉	8	M4×10
F15	HBG3276081	导向套	1	
F16	HBG3277081	直线轴承	2	
F17	HBG3271081	Y向推动轴	1	
F18	H415050200	内六角圆柱头螺钉	3	M5×20
F19	H431050060	紧定螺钉	2	M5×6

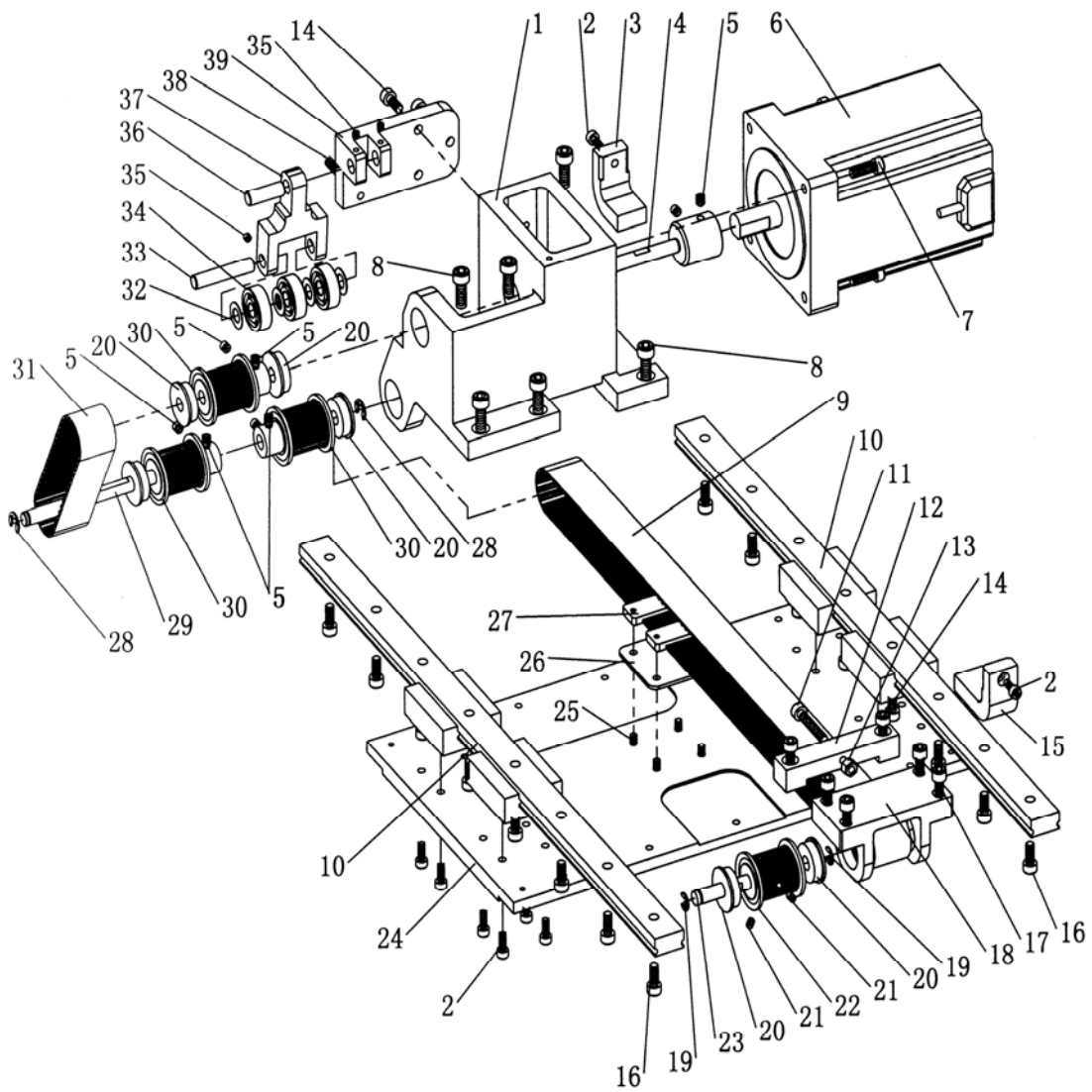
# G. Y轴部件(二)



## G. Y轴部件(二)

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
G01	HBG3264081	同步带轮轴(长)	1	
G02	H415050160	内六角圆柱头螺钉	4	M5×16
G03	HBG3285081	Y轴步进电机	1	
G04	H431050060	紧定螺钉	14	M5×6
G05	HBG3257081	同步带阶梯轴	1	
G06	HBG3266081	联轴器	1	
G07	H415060160	内六角圆柱头螺钉	4	M6×16
G08	HBG3282081	张紧轮支架	1	
G09	HBG3281081	张紧轮底座	1	
G10	H431040040	内六角凹端紧定螺钉	4	M4×4
G11	H415050120	内六角圆柱头螺钉	2	M5×12
G12	H427050120	开槽凹端紧定螺钉	1	M5×12
G13	HD811B8001	底座销	1	
G14	H7335C8001	垫片	4	
G15		轴承	3	628ZZ
G16	HBG3283081	轴承销	1	
G17	HBG3255081	Y轴电机安装座	1	
G18	HK44D68001	同步带轮B	4	
G19	HK41B58001	轴承	10	
G20	HBG3258081	同步带(短)	3	
G21	H007013060	开口挡圈	6	
G22	HBG3259081	同步带轮轴	1	
G23	HK45D58001	同步带	2	
G24	HK45D38001	同步带轮A	2	
G25	HK45D48001	同步带轮轴(短)	2	
G26	H431040060	内六角凹端紧定螺钉	4	M4×6
G27	H415050120	内六角圆柱头螺钉	4	M5×12
G28	HBG3267081	同步带松紧调节座	2	
G29	H415050200	内六角圆柱头螺钉	14	M5×20
G30	HBG3261081	同步带轮安装座A	2	
G31	H415040100	内六角圆柱头螺钉	8	M4×10
G32	HBG3268081	同步带托块	4	
G33	HBG3263081	同步带轮安装座B	1	

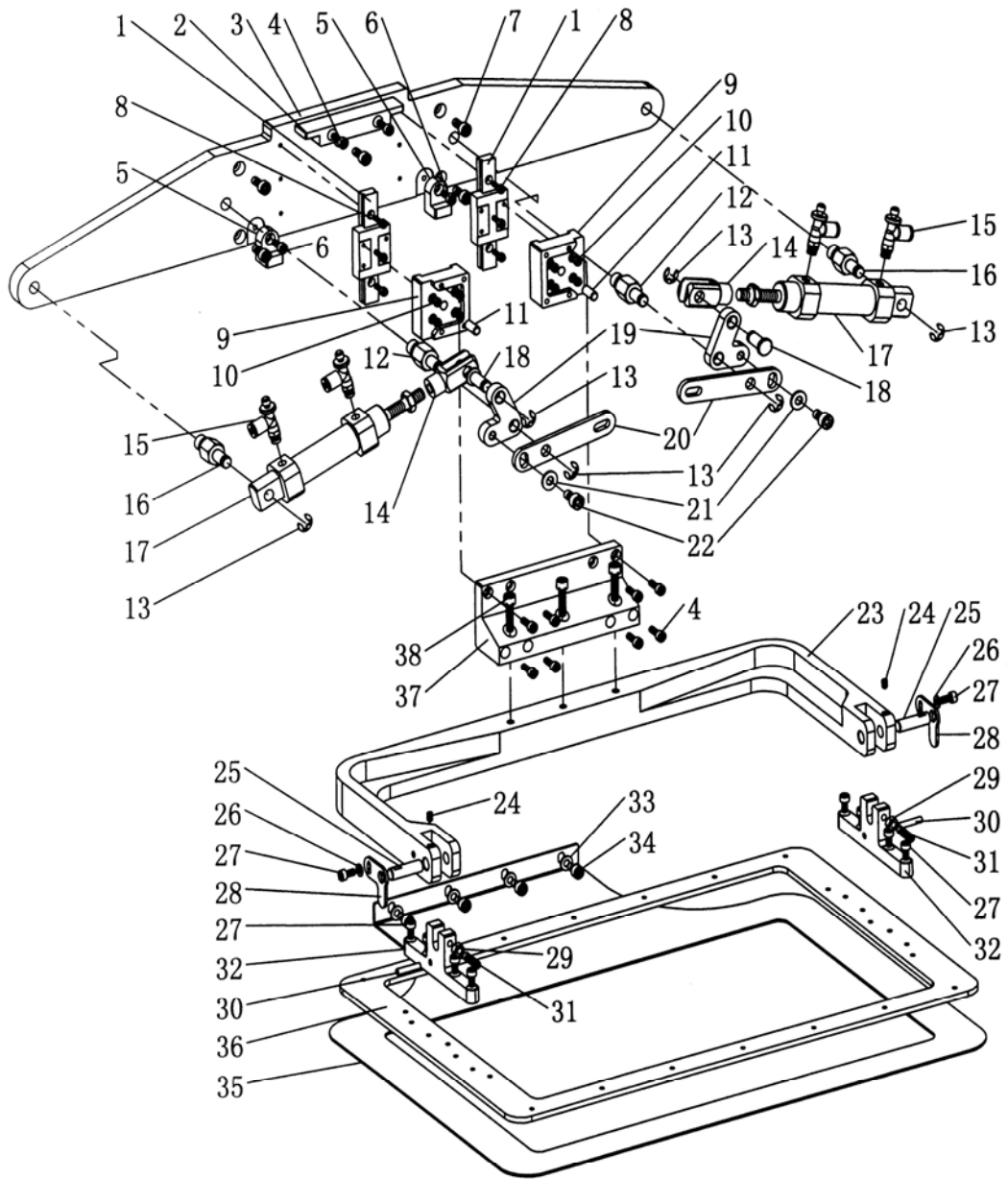
# H. X轴部件



## H. X轴部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
H01	HBH3252081	X轴电机安装座	1	
H02	H415040100	内六角圆柱头螺钉	18	M4×10
H03	HBH3262081	限位块(左)	1	
H04	HBG3257081	同步带阶梯轴	1	
H05	H431050060	紧定螺钉	8	
H06	HBH3254081	X轴步进电机	1	
H07	H415050160	内六角圆柱头螺钉	4	M5×16
H08	H415060160	内六角圆柱头螺钉	6	M6×16
H09	HBH3257081	同步带	1	
H10	HBH3261072	X轴导轨组件	2	SSE2B20-460 (MISUMI)
H11	H415050300	内六角圆柱头螺钉	1	M5×30
H12	HBH3258081	同步带松紧调节座	1	
H13	H003001050	六角螺母	1	M5
H14	H415050120	内六角圆柱头螺钉	5	M5×12
H15	HBH3263081	限位块(右)	1	
H16	H415050120	内六角圆柱头螺钉	16	M5×12
H17	H415050200	内六角圆柱头螺钉	4	M5×20
H18	HBH3256081	同步带轮安装座	1	
H19	H007013060	挡圈	2	6
H20	HK41B58001	轴承	6	
H21	H431040060	内六角凹端紧定螺钉	2	M4×6
H22	HK45D38001	同步带轮A	1	
H23	HK45D48001	同步带轮轴(短)	1	
H24	HBH3260081	导轨安装板	1	
H25	H415040120	内六角圆柱头螺钉	4	M4×12
H26	HBH3259081	同步带垫块	1	
H27	HK43D88001	同步带托块	2	
H28	H007013060	开口挡圈	2	6
H29	HBH3253081	同步带轮轴	1	
H30	HK44D68001	同步带轮B	3	
H31	HBG3258081	同步带(短)	3	
H32	H7335C8001	垫片	4	
H33	HBG3283081	轴承销	1	
H34		轴承	3	628ZZ
H35	H431040040	内六角凹端紧定螺钉	4	M4×4
H36	HD811B8001	底座销	1	
H37	HBH3267081	张紧轮支架	1	
H38	H427050120	开槽凹端紧定螺钉	1	M5×12
H39	HBH3266081	张紧轮底座	1	

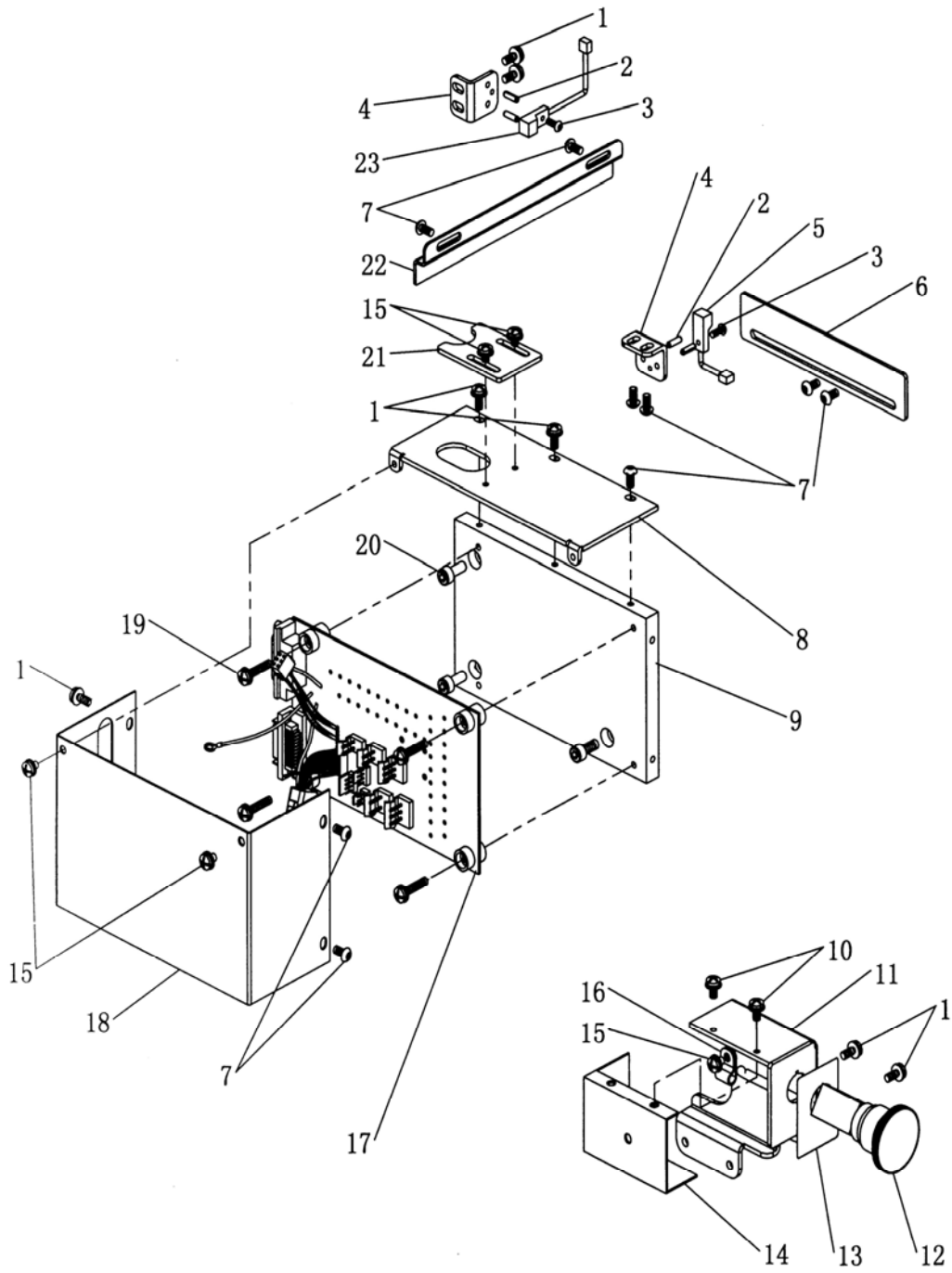
# I. 压料部件



## I. 压料部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
I01	HBI3253072	压料导轨组件	2	SSEBL13-80 (MISUMI)
I02	HBI3281081	导轨限位块 (上)	1	
I03	HBI3252081	气缸安装板	1	
I04	H415040120	内六角圆柱头螺钉	10	M4×12
I05	HBI3265081	导轨限位块 (下)	2	
I06	H415040100	内六角圆柱头螺钉	2	M4×10
I07	H415050120	内六角圆柱头螺钉	5	M5×12
I08	H415030100	内六角圆柱头螺钉	6	M3×10
I09	HBI3255081	压料导轨连接板	2	
I10	H415030080	内六角圆柱头螺钉	8	M3×8
I11	HBI3256081	连接销	2	
I12	HBI3258081	杠杆安装销钉	2	
I13	H007013060	开口挡圈	6	6
I14	HBI3261081	气缸接头	2	
I15	HG02B18001	单向节流阀	4	
I16	HBI3264081	气缸安装销钉	2	
I17	HBI3260081	不锈钢迷你气缸	2	亚德客MFC-20×20-CA
I18	HBI3263081	气缸连接销	2	
I19	HBI3262081	抬压杠杆	2	
I20	HBI3257081	连杆	2	
I21	H4728H8001	垫圈	2	
I22	H415060120	内六角圆柱头螺钉	2	M6×12
I23	HBI3272081	压脚杆	1	
I24	H431040060	内六角凹端紧定螺钉	2	M4×6
I25	HBI3277081	铰链轴	2	
I26	H3200I2030	垫圈	2	
I27	H415040080	内六角圆柱头螺钉	10	M4×8
I28	HBI3278081	压脚限位板	2	
I29	H003002050	螺母	2	M5
I30	HBI3275081	压料板摆动限位销	2	
I31	H429050200	内六角锥端螺钉	2	M5×20
I32	HBI3274081	压料板连接座	2	
I33	H005001050	垫圈	4	5
I34	H415050080	内六角圆柱头螺钉	4	M5×8
I35	HBI3280081	送布板	1	
I36	HBI3279081	压料板	1	
I37	HBI3271081	压脚杆安装座	1	
I38	H415050200	内六角圆柱头螺钉	3	M5×20

# J. 印刷板部件

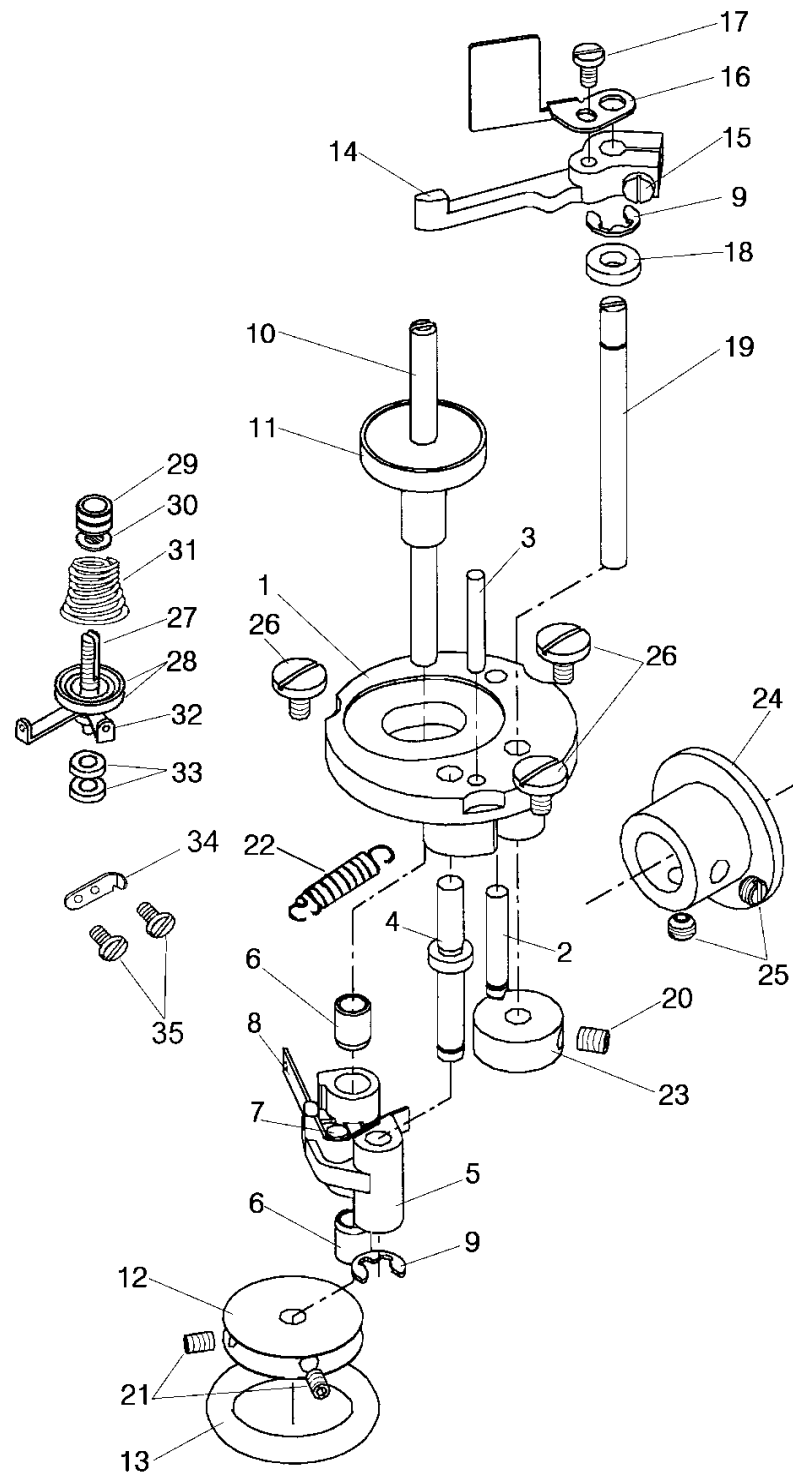




## J. 印刷板部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
J01	HZ11040100	十字槽盘头螺钉组合件	8	M4×10
J02	H610030100	弹性圆柱销	4	3×10
J03	H416030080	内六角平圆头螺钉	2	M3×8
J04	HBJ3256081	检测器安装架	2	
J05	H6670D7101	接近开关 (Y) 小组件	1	
J06	HBJ3259081	Y轴检测板	1	
J07	H416040080	内六角平圆头螺钉	9	M4×8
J08	HBJ3254081	印刷板小罩板	1	
J09	HBJ3251081	印刷板安装板	1	
J10	HZ11040080	十字盘头螺钉组合件	2	M4×8
J11	HBJ3261081	急停开关安装板	1	
J12	H6635I7101	急停开关组件	1	
J13	HM014H8001	封皮	1	
J14	HM006H8001	蜂鸣器盖	1	
J15	HZ11040060	十字槽盘头螺钉组合件	5	M4×6
J16	HA708P0668	尼龙夹	1	
J17	H6606I8001	印刷板	1	
J18	HBJ3253081	印刷板大罩板	1	
J19	H6609I8001	十字槽盘头螺钉组合件	4	
J20	H415050120	内六角圆柱头螺钉	3	M5×12
J21	HBJ3252081	电线卡板	1	
J22	HBJ3257081	X轴检测板	1	
J23	H6658D7101	接近开关 (X) 小组件	1	

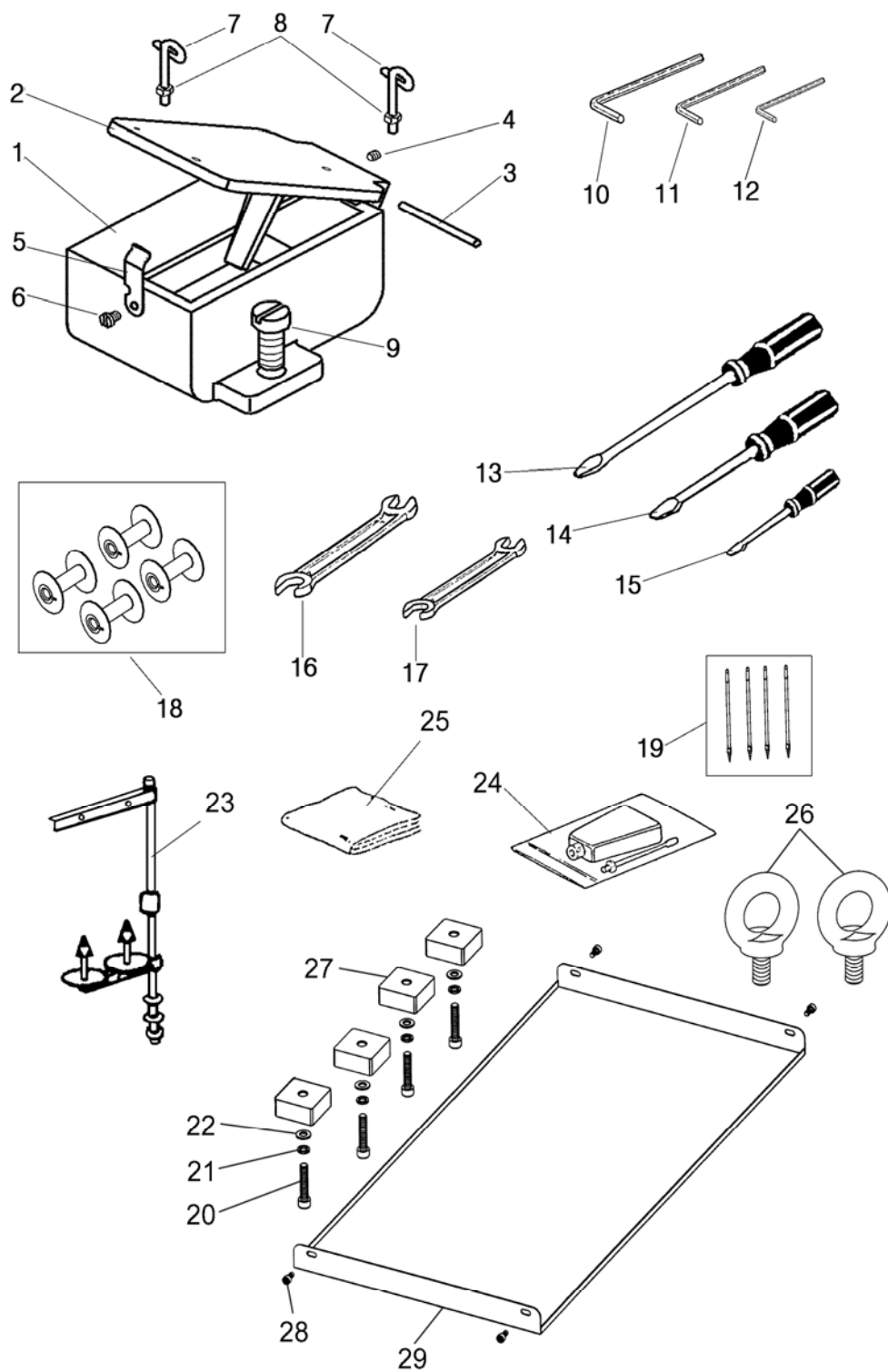
# K. 绕线器部件



## K. 绕线器部件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
K01	H6706N8001	绕线台	1	
K02	H6707N8001	绕线器弹簧销	1	
K03	H6708N8001	限位销	1	
K04	H7210J8001	绕线曲柄轴	1	
K05	H7213J8001	绕线曲柄	1	
K06	H6713N8001	绕线曲柄轴套	2	
K07	H6714N8001	绕线板簧定位销	1	
K08	H6715N8001	绕线板簧	1	
K09	H007013050	E型挡圈5	2	GB/T896 5
K10	H7205J8001	绕线轴	1	
K11	H6717N8001	梭心座	1	
K12	H7214J8001	摩擦轮	1	
K13	H6658B8001	摩擦橡圈	1	
K14	H6720N8001	绕线器扳手	1	
K15	HA100H2150	绕线器扳手螺钉	1	SM9/64(40)×11
K16	H7206J8001	满线板	1	
K17	H3200B2100	满线板固定螺钉	1	
K18	H6722N8001	垫圈	1	
K19	H6723N8001	绕线凸轮轴	1	
K20	H6731N8001	绕线凸轮紧定螺钉	1	M5×6
K21	H431030040	摩擦轮紧定螺钉	2	HRC34-48 表面磷化发黑
K22	H6724N8001	绕线器弹簧	1	
K23	H6725N8001	绕线凸轮	1	
K24	H7005D8001	驱动轮	1	
K25	H4723D8001	驱动轮紧定螺钉	2	SM15/64(28)×4.5
K26	H3107G0662	绕线器固定螺钉	3	SM11/64(40)×8
K27	H7208J8001	夹线调节螺钉	1	
K28	HA310B0705	夹线板	2	
K29	HA115B0702	夹线螺母	1	
K30	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
K31	H3300B2040	夹线弹簧	1	
K32	H6662B8001	过线勾	1	
K33	H003008040	六角薄螺母	2	GB/T6172.1 M4
K34	H6756B8001	剪切板	1	
K35	HA500C2070	剪切板螺钉	2	SM9/64(40)×5

L. 附件



## L. 附件

序号	中国图号	名 称	数量	备 注
L01	H7207K8001	硅油盒	1	
L02	H7208K8001	硅油盒盖	1	
L03	H605030400	硅油盒销	1	GB/T119.2 3×40
L04	H34411C410	硅油盒销紧定螺钉	1	SM9/64"(3.57)×40/4
L05	H7209K8001	硅油盒弹簧片	1	
L06	H3215K0693	硅油盒弹簧片紧定螺钉	1	SM9/64(40)×5
L07	H7210K8001	硅油盒线勾	2	
L08	H7211K8001	硅油盒线勾螺母	2	SM3/32(56)
L09	HA800F2020	硅油盒固定螺钉	1	SM15/64(28)×13.5
L10	HB00001050	内六角扳手5mm	1	GB/T5356 5
L11	HB00001040	内六角扳手4mm	1	GB/T5356 4
L12	HB00001030	内六角扳手3mm	1	GB/T5356 3
L13	HA300J2070	起子(大)	1	
L14	HA300J2200	起子(中)	1	
L15	HA300J2210	起子(小)	1	
L16	HJ02090110	9×11双头扳手	1	GB/T4388 9×11
L17	HJ02100130	10×13双头扳手	1	GB/T4388 10×13
L18	H7228D8001	梭心	4	
L19	H7220C8001	机针	4	DY*3 26#
L20	H415080400	内六角圆柱头螺钉	4	M8×40
L21	H005008080	弹簧垫圈	4	8
L22	H005001080	平垫圈	4	8
L23	HA200J2030	双线线架组件	1	
L24	H200400069	小油壶	1	聚丙烯
L25	H7212K8001	机罩	1	聚氯乙烯
L26		吊环螺钉	2	GB/T 825 M10
L27	HBN3270081	机壳垫块	4	
L28	H415050100	内六角圆柱头螺钉	4	M5×10
L29	HBN3253081	油盘	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>**