



GC20688-DC/-BDC

侧切刀自动剪线综合送料平缝机

使用说明书
零件样本

上海标准海菱缝制机械有限公司
SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO., LTD.

---- 目录 ----

1. 注意事项	1
1) 安全须知	1
2) 开机须知	1
3) 操作条件	1
2. 技术规格	1
3. 操作前准备	2
1) 连接控制箱	3
2) 油盘的安装	3
3) 操作面板的安装	3
4) 调整机针的停针位	3
4. 使用说明	4
1) 穿线	4
2) 过线勾位置调整	5
3) 面线张力调节	5
4) 绕底线	5
5) 穿底线	5
6) 底线张力调节	6
7) 机针安装	6
8) 压脚交互量调节	6
9) 压脚压力调节	6
10) 针距调节	6
11) 按键开关的使用	7
12) 清扫	7
13) 加油	7
14) 旋梭润滑	7
15) 润滑	8
16) 供油	8
17) 剪线后线头长度调节	9
18) 倒缝	9
19) 送布牙高度调整	9
20) 机针位置的调节	10
21) 机针与旋梭尖的间隙的调整	10
22) 机针与旋梭同步的调整	11
23) 旋梭护针板的调节	11
24) 机针与送料同步的调节	11
25) 拨线勾位置的调整	12
26) 调节压脚提升高度	12
27) 压脚交互量的设定	13
28) 调节压脚同步	14
29) 定刀位置的调整	14
30) 弹簧片位置的调整	15

31) 动刀位置的调整	15
32) 动刀剪线后停止位置的调节	16
33) 调整动刀摆动范围	16
34) 剪线时机的调整	17
35) 安全离合器	17
36) 气压调节	17
5. 侧切刀的调整及应用	18
1) 侧切刀在不使用时需空置	18
2) 膝控抬压脚后切刀脱开动作时机	18
3) 曲柄定位	18
4) 偏心轮润滑	19
5) 切刀交互量	19
6) 切刀运动时机	19
7) 切刀切入量	19
8) 调整切刀定刀之间的压力	20
6. 零件样本	21
A) 机壳部件	21
B) 夹线调节部件	25
C) 上轴、针杆挑线部件	28
D) 压脚交互量调节、压脚部件	31
E) 压脚提升部件	34
F) 针距调节部件	37
G) 下轴、送布、抬牙部件	40
H) 旋梭台部件	43
I) 供油部件	47
J) 附件	50
K) 电气控制部件	52
L) 侧切刀部件	54

1. 注意事项

1) 安全须知

- (1) 打开电源后，切勿将手放在机针下和主动轮附近。
- (2) 机器停止使用或操作者离开时，将电源关掉。
- (3) 当倾斜机头或重新调试安装机器时，必须切断电源。
- (4) 机器运转时避免手指、头发、棒状物等靠近绕线轴，以免受伤。
- (5) 机器运转时，不要将手指放在挑线杆防护罩内以及机针、主动轮附近。
- (6) 如果安装了压脚防护罩、皮带罩等，当在这些防护装置不完善时不要开机。

2) 开机须知

- (1) 开机前，先将油盒内的油加足。
- (2) 若机器是通过油壶加油润滑，操作前须加油充分润滑。
- (3) 启动新机器时，须先接通电源，检查主动轮的旋转方向。
(观测者面对主动轮，主动轮应为逆时针方向旋转)
- (4) 确认电机的额定电压和相位。

3) 操作条件

- (1) 不要在高于 35℃或低于 5℃时使用，否则会造成机器损坏。
- (2) 避免在肮脏的环境中使用机器。

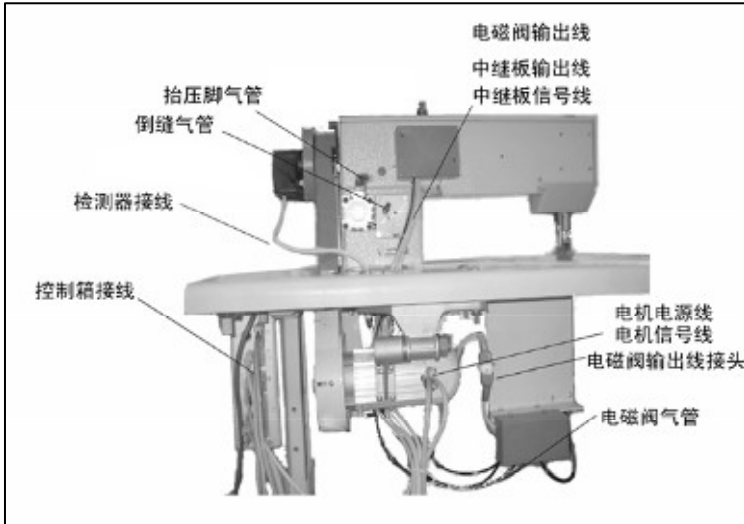
2. 技术规格

型号		GC20688-DC	GC20688-BDC
最高缝速		3000rpm	3000rpm
针距		0 to 6mm	0 to 6mm
针杆行程		34mm	34mm
压脚提升高度	手动	9 mm	9 mm
	膝控	16 mm	16 mm
旋梭		1.6 倍大旋梭	2.5 倍大旋梭
机针		DP×17 #18-#25	DP×17 #18-#25
压脚交互运动量		1-7mm	1-7mm
压脚自动提升装置		气缸式	气缸式
自动剪线装置		√	√
润滑方式		自动润滑	自动润滑
作业空间		300×120 mm	300×120 mm
电动机		750 瓦伺服电机	
切边宽度 (mm)		3 8 (标准)	

注意：针距大于或等于 6mm 时，转速不能高于 2000rpm。

3. 操作前准备

1) 连接控制箱

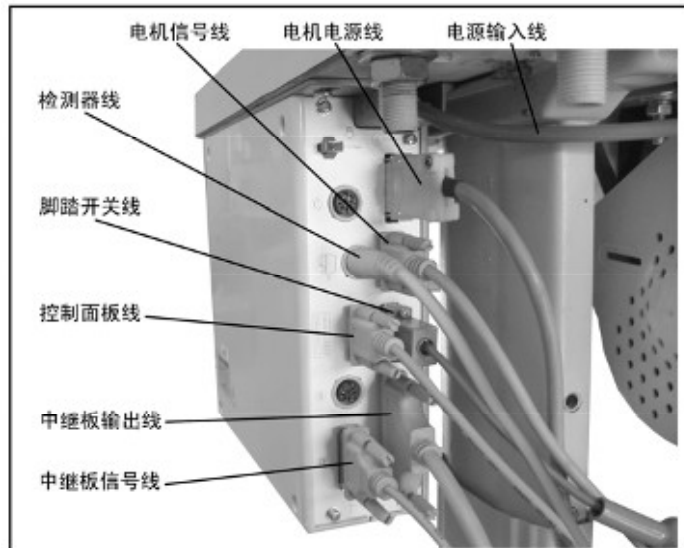


左图为整机的电气接线图，当用户所购买的 GC20688 为散件而非整机时，需根据说明自行安装接线，图中检测器接线，倒缝、密缝、交互量气管以及中继板各引出线与机头装箱放置，需分别连接到控制箱与电磁阀（详见下图）上各接口。

在进行控制箱接线时，请注意控制箱上各接口的提示图标，并根据图

相应线路，如有疑问可参考左图中说明或参考配套贺欣使用说明书控分。

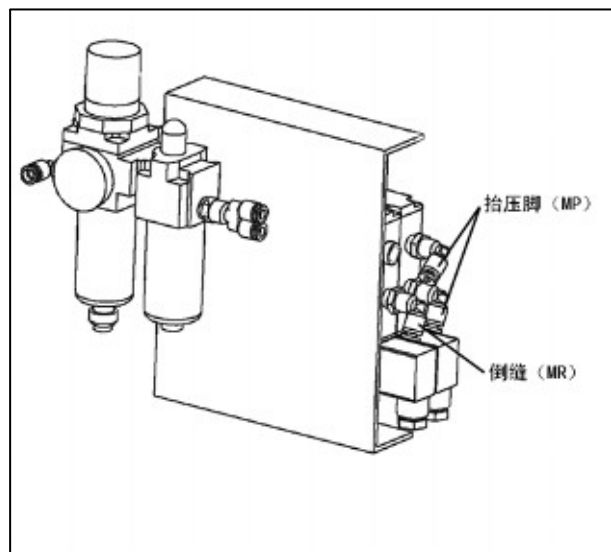
注意：在控制箱接线中，大多数接一对应的，不同功能插口不能互相此处应特别注意检测器接插口位其接头与上下两备用扩展口相同，错将无法定位，严重时甚至可能烧器。



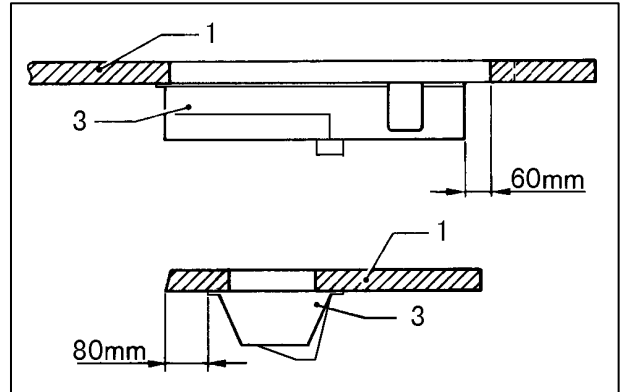
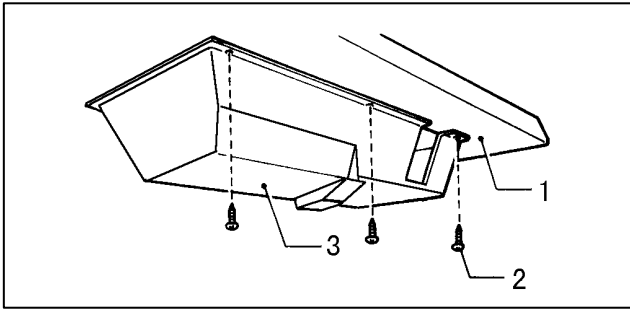
标连接各指示制箱部

口为一接插，置，因如果接坏检测

在进行气管接线时，请根据整机电气接线图中的接头说明以及左图中的标贴将气管对应连接。



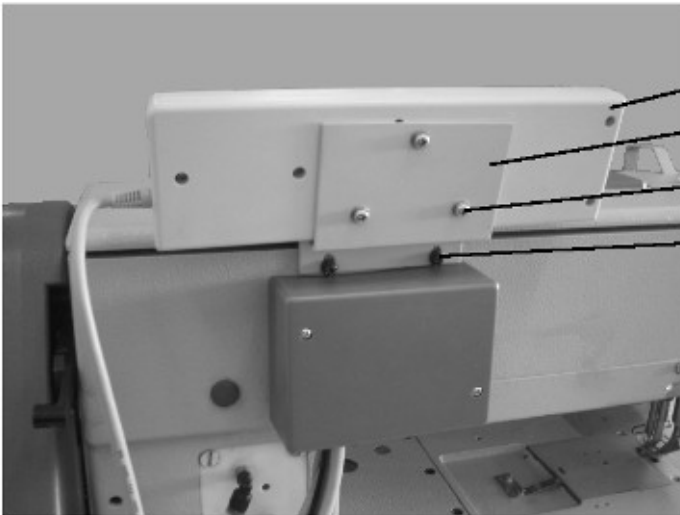
2) 油盘的安装



(1) 用钉子 2 把油盘 3 定在台板 1 上。

(2) 从正面看，油盘 3 的右边距台板上安放底板的右边为 60mm；从右边看，油盘 3 距台板前边为 80mm。

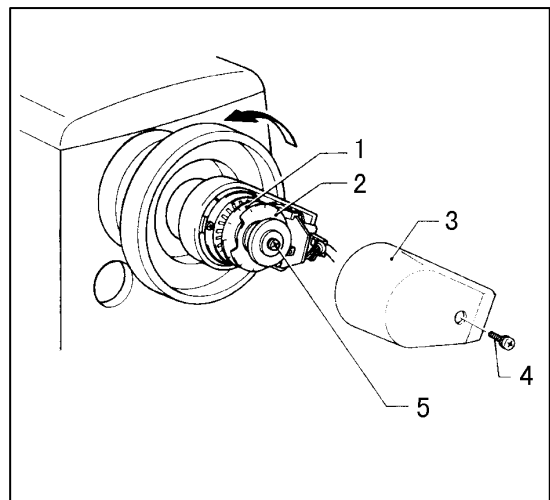
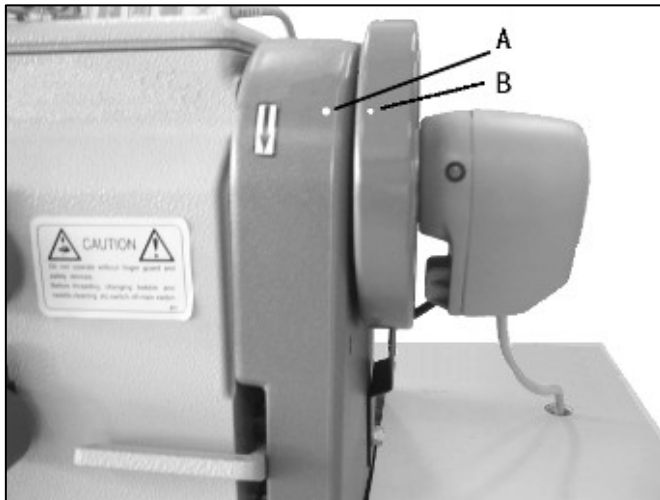
3) 操作面板的安装



(1) 用螺钉 3 将操作面板 1 和操作面板安装架 2 固定。

(2) 用螺钉 4 将操作面板安装架 2 固定在机壳上。

4) 调整机针的停针位



(1) 调整上停针位置

当脚后跟把脚踏板踩下，机器停在上针位时，主动轮上的白色标记点 B 应与皮带罩上的标记点 A 水平一致。如主动轮上标记点与机壳上的标记点距离超过 3mm，则需要调整上停针位。

- a. 关闭电源开关。
- b. 旋松螺钉 4，卸下罩壳 3。
- c. 如主动轮上标记点偏上，则按主动轮转动方向，转动上针位定位片 1；如主动轮上标记点偏下，则反方向转动上针位定位片 1。

(2) 调整下停针位置

把机器停止位置设在下针位时，当脚后跟把脚踏板踩下时，主动轮上的黑色标记点应与机壳上的标记点 A 水平一致。如主动轮上黑色标记点与皮带罩上的标记点上下错位超过 3mm，则需要调整下停针位。

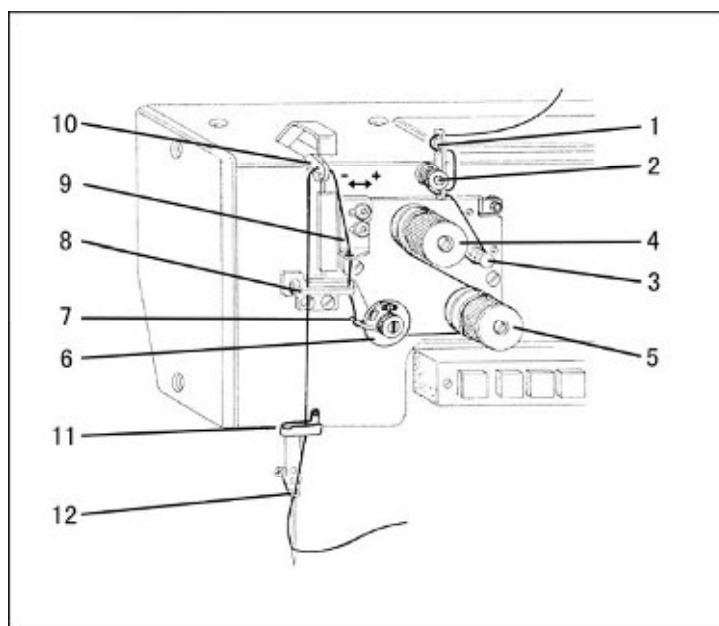
- a. 关闭电源开关。
- b. 旋松螺钉 4，卸下罩壳 3。
- c. 如主动轮上标记点偏上，则按主动轮转动方向，转动下针位定位片 2；如主动轮上标记点偏下，则反方向转动下针位定位片 2。
- d. 装上罩壳 3，拧紧螺钉 4。

注意：调整定位片时，不用松开螺钉 5。

4. 使用说明

1) 穿线

挑线杆在最高位置时，按下图所示序号穿线。



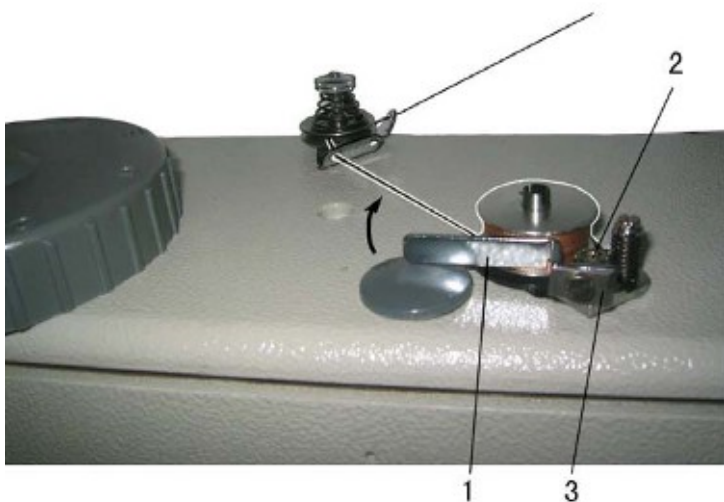
2) 过线勾位置调整

过线勾 9 的位置（见上图），根据缝料的厚度、缝线特性、针距长度等缝制条件的不同可对其进行相应的调整。当过线勾 9，朝“-”的方向安装时，供线量减少；当过线勾 9，朝“+”的方向安装时，供线量增加。

3) 面线张力调节

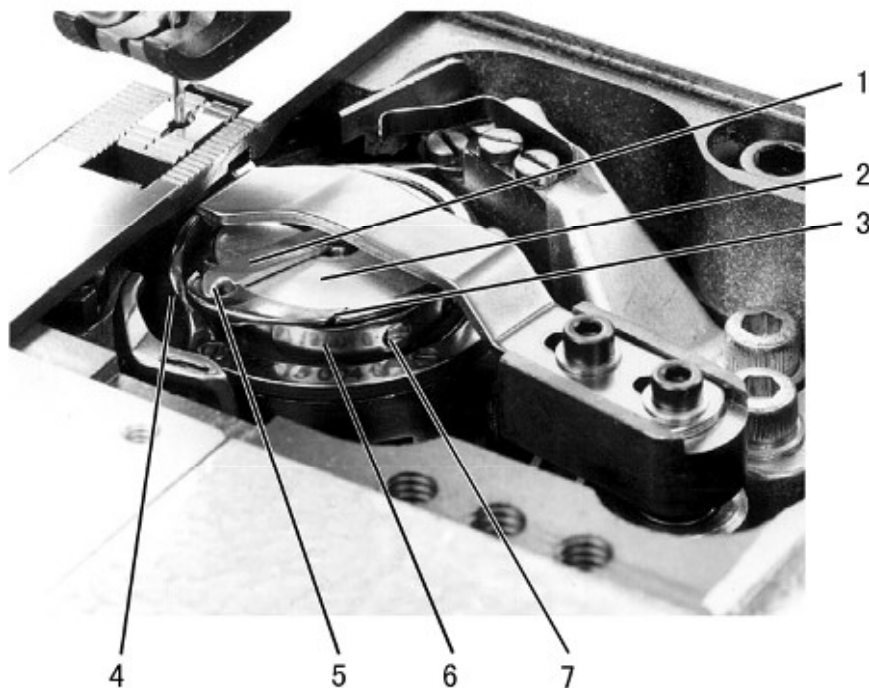
见上图，调节螺母 4 和 5，顺时针转动，张力增加，逆时针调节，张力减小。

4) 绕底线



- (1) 把梭芯安装在梭芯轴上。
- (2) 按图示穿线，线头按逆时针方向,在梭芯上绕几圈。
- (3) 按图示箭头方向按扳手 1，启动机器。
- (4) 当线绕满后,扳手 1 会自动弹开,绕线自动停止。绕线量不应超过总绕线量的 80%。线量通过螺钉 2 调节。
- (5) 线绕好后,取下梭芯,用剪线刀 3 剪断。

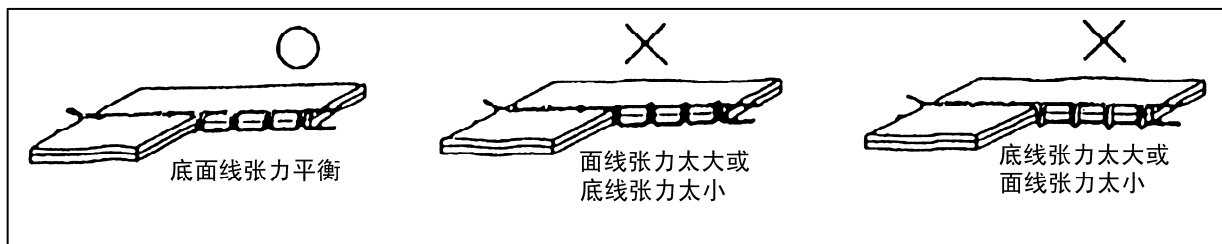
5) 穿底线



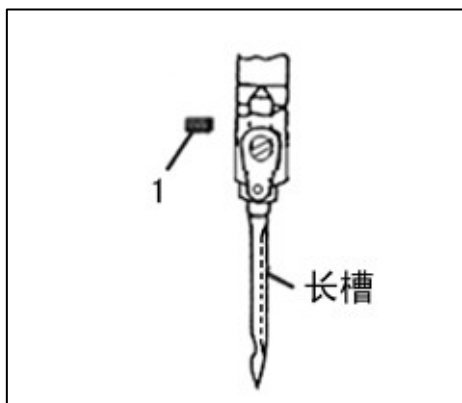
- (1) 打开梭芯挡板 1，拿出空梭芯。
- (2) 放入绕好线的梭芯 2，此时拉动线头，梭芯的运动方向和旋梭的运动方向应相反。
- (3) 把线从开口 3 和弹簧片 6 中拉出，再将线拉入槽 4 内。
- (4) 放下梭芯挡板 1 并把线从 5 的位置拉出。

6) 底线张力调节

根据缝制情况的不同，通过调节上图中的螺钉 7 可调节底线张力。



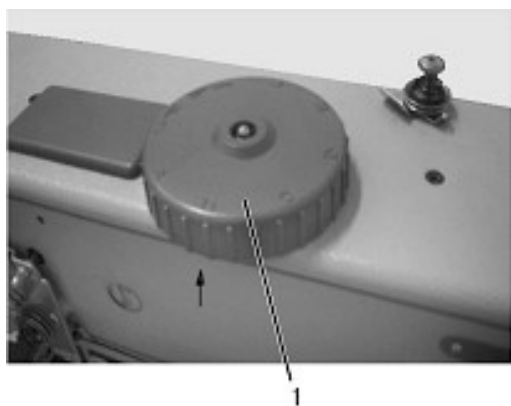
7) 机针安装



注意：安装前必须关闭电源

旋松夹针螺钉 1，将机针的长槽朝向操作者的右面，然后把针柄插入针杆下部的针孔内，使其碰到针杆孔的底部为止，再旋紧夹针螺钉 1，固定机针即可。

8) 压脚交互量调节



转动交互量调节标盘 1，可调节内压脚和外压脚的交互量。标盘 1 从 min. 转到 max.，箭头位置所指的字母即为您所设的交互量值。压脚交互量可调的范围为 1-7mm。根据压脚交互量的设定不同，缝纫机的速度会自动调节（自动剪线有此功能）。交互量为 min 时，速度最大不超过 3000rpm，交互量为 max 时，速度最大不超过 2000rpm。

9) 压脚压力调节

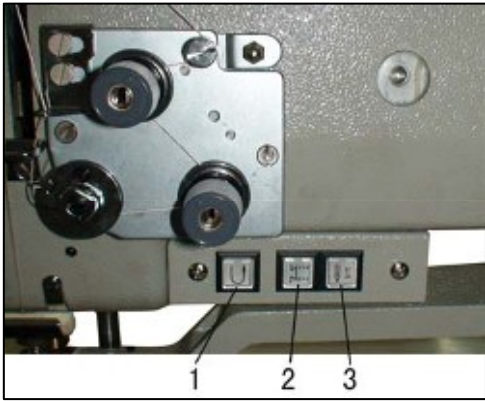
压脚压力根据缝料厚度，旋转调压螺钉 1 进行调节。顺时针旋转调压螺钉 1，压脚压力增加；逆时针旋转，压脚压力减小。

10) 针距调节

见右图，转动针距标盘 2 调节针距。



11) 按键开关的使用



(1) 按键开关 1: 快速倒缝开关。按着开关 1, 机器立即开始倒缝; 放开开关 1, 机器恢复顺缝。

(2) 按键开关 2: 选择加固缝开关。按下开关 3, 开关灯亮, 机器采用或取消加固缝模式; 再按一下, 开关灯灭, 机器恢复原模式。

(3) 按键开关 3: 上、下针位切换开关。每按一下开关 2, 机针从上针位变换到下针位或从下针位变换到上针位。

12) 清扫

(1) 每日应清扫送布牙、旋梭及周围的区域。

(2) 电机清扫: 隔 2-3 个月, 应清除电机防尘罩里的灰尘(防尘罩上线屑和织物屑过多, 会使电机运转过热, 影响电机寿命)。

(3) 控制箱: 清扫控制箱上的灰尘(灰尘过多会引起误操作)。

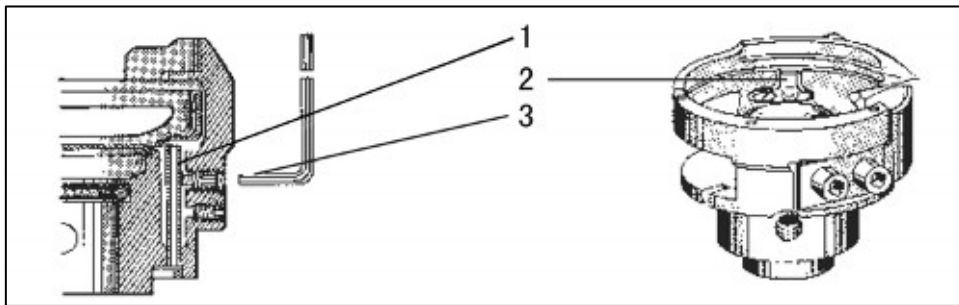


13) 加油

检查油盒油窗 1 中所示油量。油应在两红刻线之间。如油量少, 则把螺钉 2 拧开, 把油注入, 使油到两刻线范围内, 再拧紧螺钉 2。

在最初运行了 500 小时以后, 必须换油。然后每两年换一次油, 不受运行时间的限制。

14) 旋梭润滑



为了保证旋梭有良好的润滑, 在出厂时设定的油量都偏大。实际使用时所需的油量可根据用户的需求来调节。

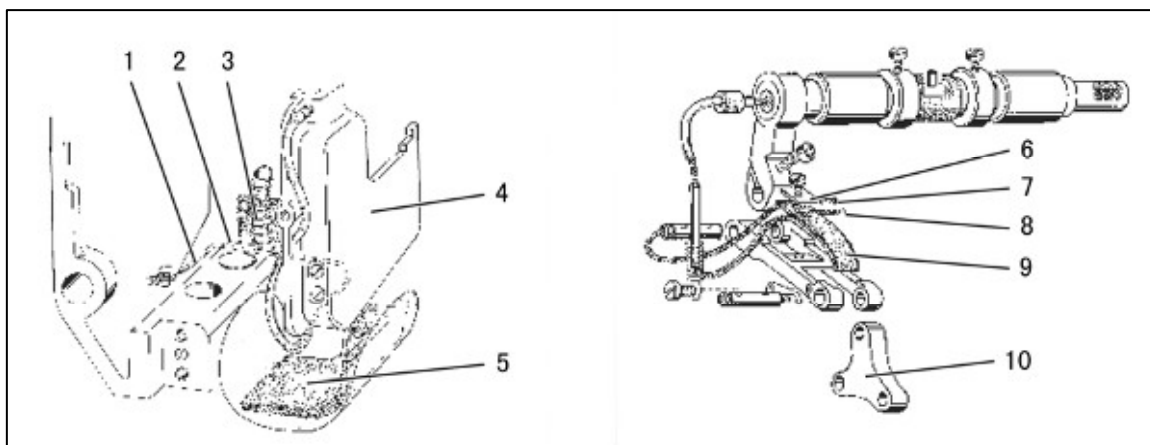
(1) 让机器运转大约 2 分钟后, 拿一张纸放在旋梭后面, 检查是否有足量的油甩在纸上。

(2) 移开油管 1 上的盖板 2, 拧松螺钉 3 直到油管 1 不再动, 此时油管应在孔的中心。再拧紧螺钉 3 直到螺钉刚好碰到油管 1, 再往里竟拧 1/8 圈, 然后装上盖板 2。

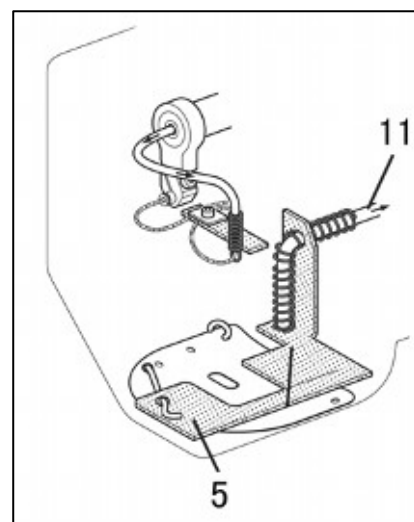
(3) 如需调节油量, 则拧紧螺钉 3, 减少油量; 拧松螺钉 3, 增加油量。

注意: 油量最大和最小的调节范围只有 1/4 圈。如螺钉 3 拧进太多, 油管 1 会被挤压在一起而使油路受阻, 无法供油。

15) 润滑



- (1) 针杆摆动架 4 的油线 1，被放在机壳壁 2 和弹簧 3 之间，油线 1 和羊毛毡 5 不接触。
- (2) 当更换毡 9 时，请观察毛面对应着连杆 10。油线 7 和 8 夹在毡 9 和固定板 6 中间。
- (3) 油线 11 的末端必须在羊毛毡 5 的下面，露出长度约 10-15mm，保证油从机头回去。
- (4) 机器运转，毡 9 上应有微量的油。



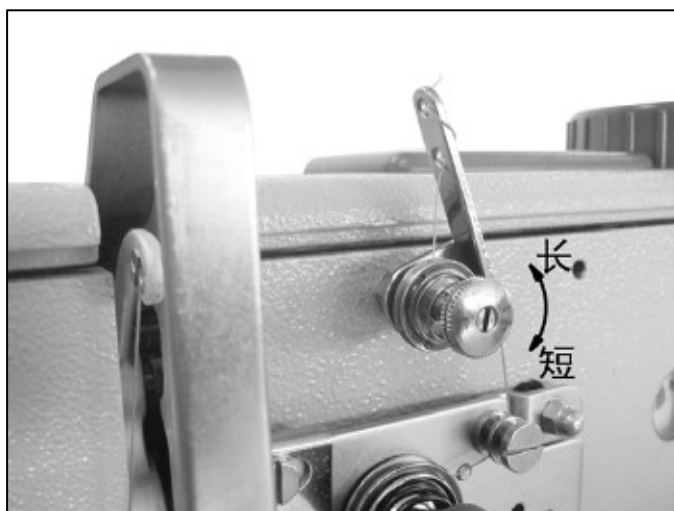
16) 供油

轻轻踩下脚踏板，油窗中的油应按箭头所指的方向从下往机头上供油。



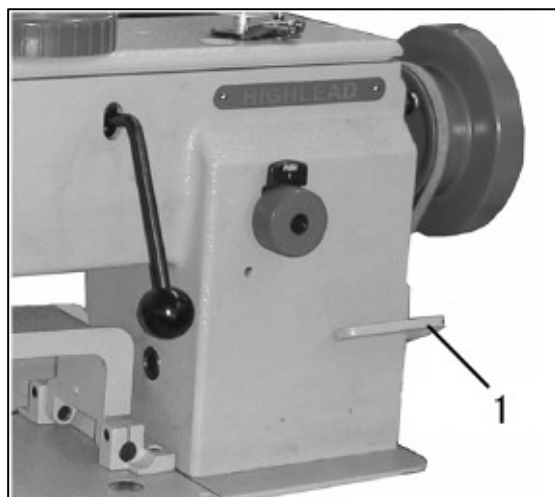
17) 剪线后线头长度调节

剪线后线头的长度可通过调节螺母 1 来调节，如线的张力增加，则线头变短；如线的张力减小，则线头变长。



18) 倒缝

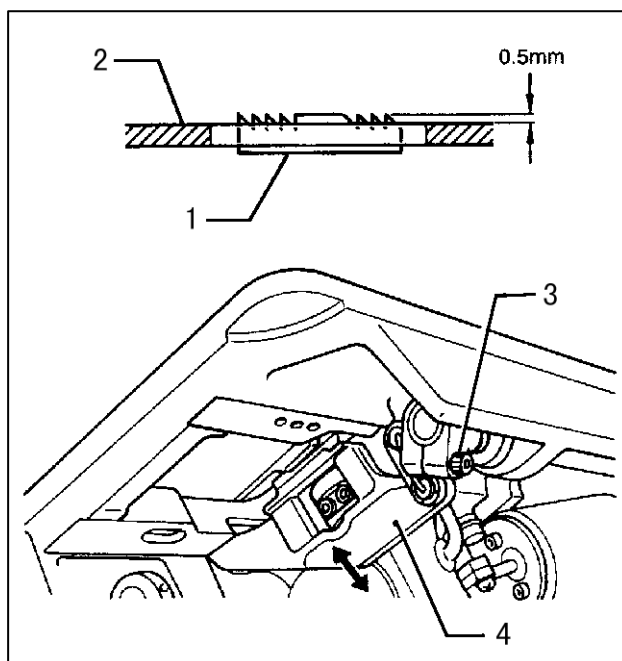
缝纫过程中需倒缝时，可按下倒缝扳手 1，或按下第 11) 条中所述的按键开关 1；放开倒缝扳手 1 或按键开关 1，则恢复顺缝。



19) 送布牙高度调整

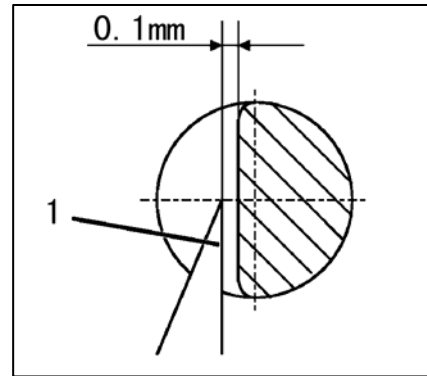
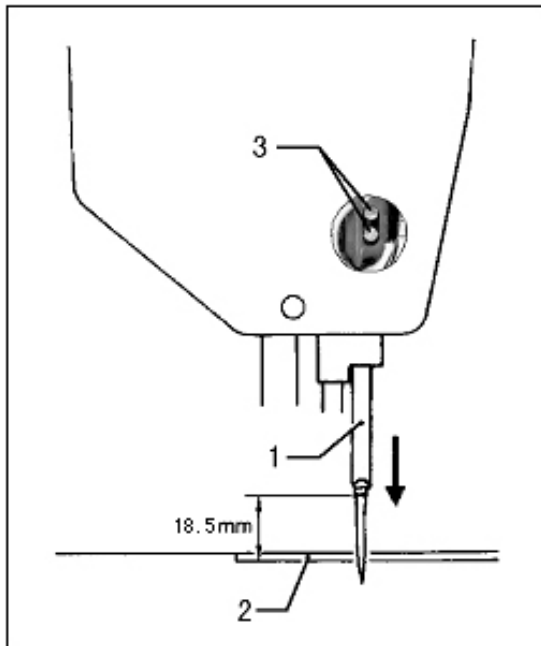
送布牙上升到最高位置时，应高于针板 0.5mm。

- (1) 转动主动轮，使送布牙上升到最高位置。
- (2) 倾翻机头。
- (3) 旋松螺钉 3，上下调整牙架 4，定出送布牙高度。
- (4) 旋紧螺钉 3。



20) 机针位置的调节

把针距标盘值设为 0，当针杆 1 运动到最低位时，针杆 1 下平面距针板 2 的安装面为 18.5mm（23 号机针）（1）卸下面板。（2）把针距标盘值设为最小。（3）转动主动轮，把针杆 1 降至最低。（4）旋松螺钉 3，调整针杆 1 的下平面到针板安装面的高度为 18.5mm。（5）旋紧螺钉 3。

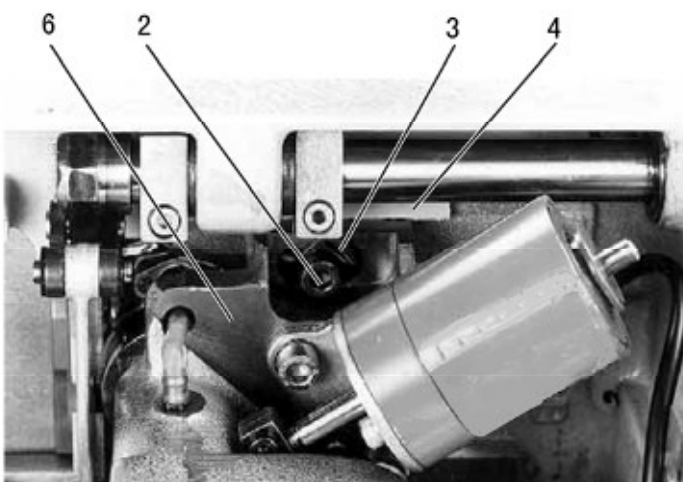


21) 机针与旋梭尖的间隙的调整

机针凹槽与旋梭钩线尖 1 的间隙最大为 0.1 mm。

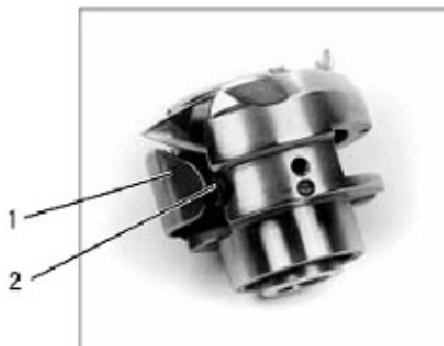
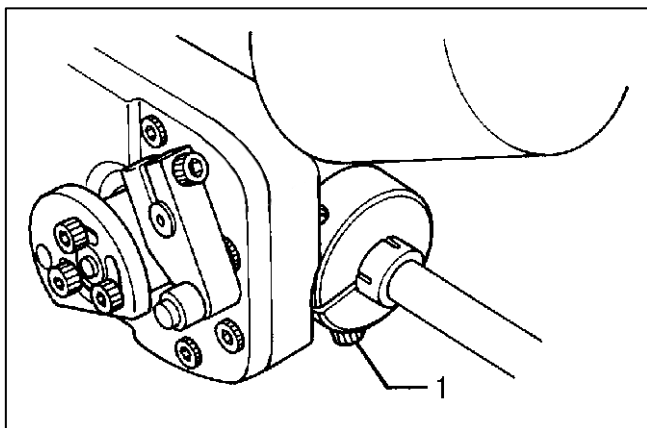
转动主动轮使旋梭钩线尖 1 对准机针凹槽中间位置，然后调整它们之间的间隙。调整方法：

- (1) 拧松螺钉 2、5。
- (2) 移动旋梭台 6。
- (3) 转动调整块 3，使旋梭台 6 紧靠底板平面 4。
- (4) 拧紧螺钉 2、5。



22) 机针与旋梭同步的调整

(1) 设定针距为 0。(2) 移去针板。(3) 倾翻机头。(4) 松开螺钉 1。(5) 转动主动轮, 把机针调整到钩线位置。(机针从最低位置上升 2mm 时) (6) 转动旋梭, 使旋梭钩线尖, 对准机针中心。(7) 拧紧螺钉 1。



23) 旋梭护针板的调节

旋梭尖钩线时, 机针必须靠着旋梭护针板 1, 但不能变形。如用手压机针, 靠着旋梭护针板 1 时, 机针不能碰到旋梭钩线尖。旋梭护针板 1 可通过螺钉 2 来调节。

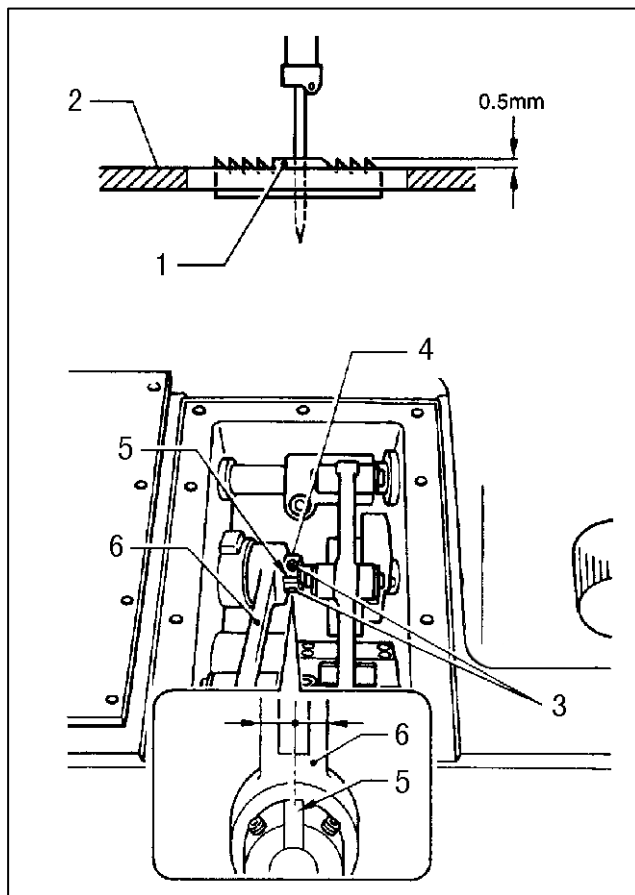
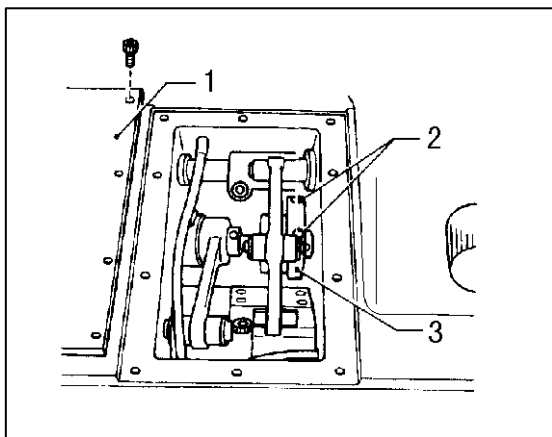
24) 机针与送料同步的调节

(1) 水平送料方向

把针距标盘设到最大, 转动主动轮, 调节到机针的下死点, 此时, 当倒缝扳手上下运动时, 机针和送布牙不动。

- 移开油盒盖板。
- 把针距标盘设到最大。
- 旋松两个螺钉 2。
- 将机针调到下死点。
- 调节送布凸轮 3, 扳动倒缝扳手时, 机针和送布牙不动。

f. 旋紧两个螺钉 2。



(2) 垂直送料方向

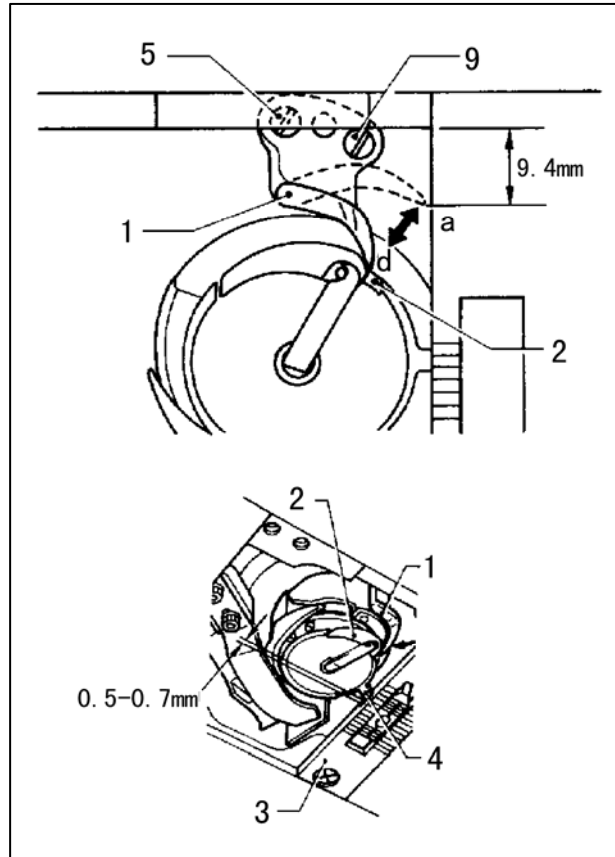
把针距标盘设到“0”，当机针最低时，布牙在最高位。（高于针板 0.5mm）

a. 旋松两个螺钉 3。

b. 把机针调到最低位。

c. 调节拾牙凸轮 4，使凸轮上的斜槽对准拾牙曲柄连杆 6 的中心。

d. 旋紧两个螺钉 3。



25) 拨线勾位置的调整

当拨线勾 1 最靠近旋梭 2 时，针板 3 和旋梭的定位舌 4 的间隙为 0.5-0.7mm。

(1) 转动主动轮，使拨线勾 1 处于 a 位置（向外方向），然后旋松螺钉 5。

(2) 继续转动主动轮，使拨线勾 1 处于 b 位置（向内方向），然后旋松螺钉 6。

(3) 用手压拨线勾 1 靠着旋梭 2，调整针板 3 和旋梭的定位舌 4 的间隙为 0.5-0.7mm。

(4) 旋紧螺钉 6。

(5) 再转动主动轮，把拨线勾 1 转到 a 位置，旋紧螺钉 5。

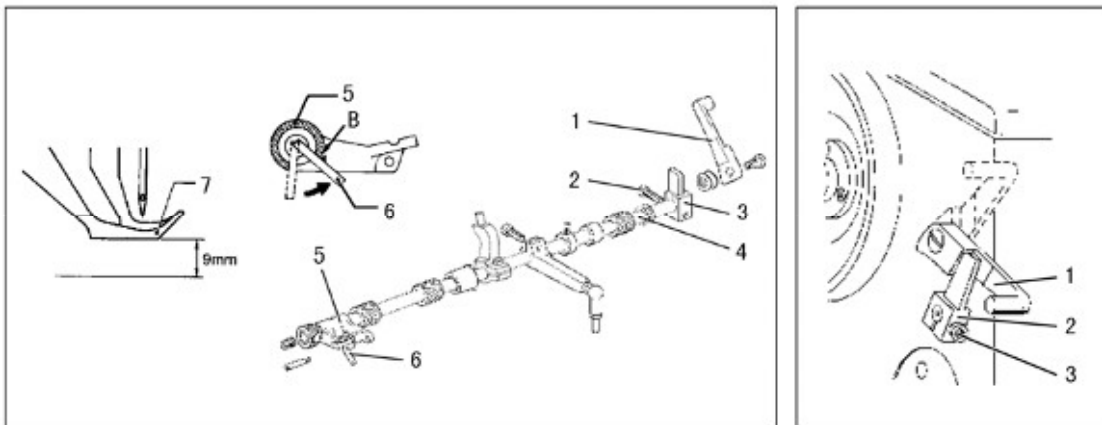
26) 调节压脚提升高度

当拾压脚扳手 1 压下时，压脚 7 提升的高度为 9mm。

(1) 卸下皮带罩。

(2) 旋松调压螺钉，减小压脚压力。

(3) 压下拾压脚扳手 1，旋松螺钉 2。



(4) 上下调整外压紧杆，调节外压脚到针板的高度为 9mm。

(5) 当压脚提升曲柄限位销 6 碰到压脚提升曲柄 5 的槽底 B 面时，轴向推动轴，无窜动，此时抬压脚扳手 1 和抬压脚扳手曲柄 3 啮合时，旋紧螺钉 2。

(6) 再旋紧调压螺钉。

(7) 装上皮带罩。

27) 压脚交互量的设定

(1) 最大压脚交互量的设定。按下面的调整，可设定内压脚 1 和外压脚 2 的最大交互量为 7mm。

a. 移去上盖板。

b. 卸下油路大固定板 3。

c. 旋松交互量调节限位块 4 的限位块螺钉 5。

d. 调整交互量调节限位块 4 的位置。当交互量调节限位块 4 尽量朝上安装时，交互量的范围为 1-6mm；当交互量调节限位块 4 尽量朝下安装时，交互量的范围为 1.5-7mm。

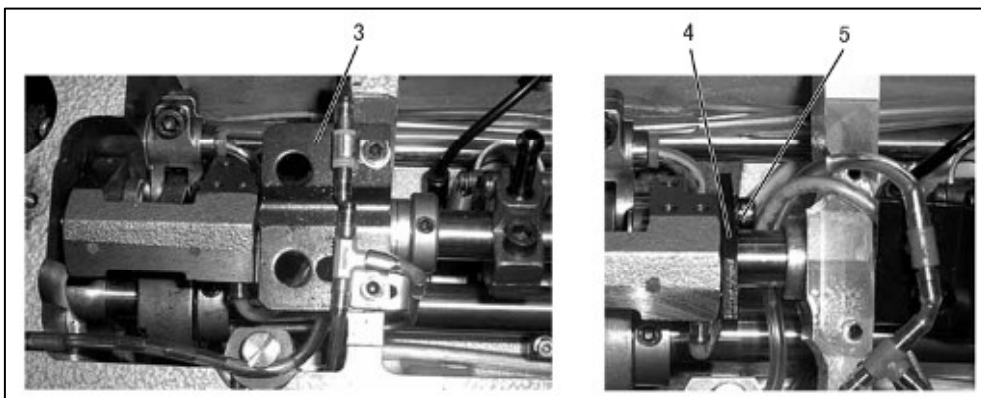
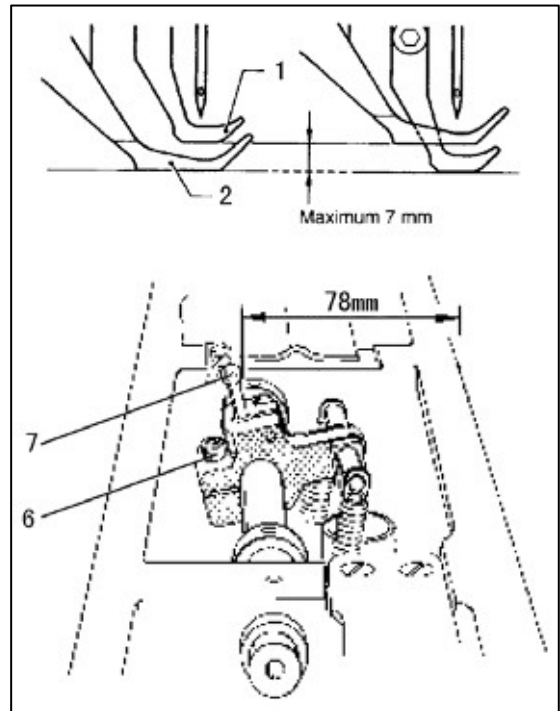
(右图)

e. 旋紧限位块螺钉 5。

f. 安装油路大固定板 3。

g. 旋松曲柄螺钉 6，如右图，调节交互量调节棒 7 到机壳壁的尺寸为 78mm，再旋紧螺钉 6。

注：调整前，交互量调节标盘要设为“MIN”。



(2) 内压脚 1 和外压脚 2 的运动量设定。

转动主动轮，当压脚最低时，内外压脚等高。

a. 设定针距为最大。

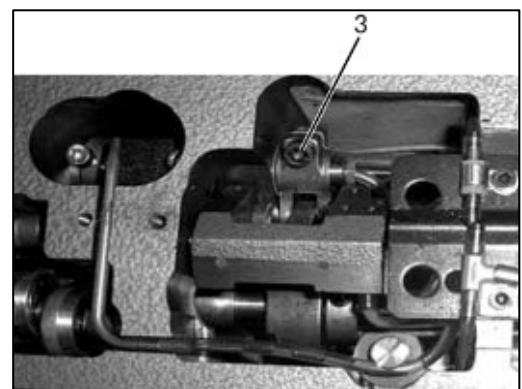
b. 打开塑料盖 4。

c. 把交互量调节标盘设定为“MIN”。

d. 旋松螺钉 3。

e. 转动主动轮，使机针尖、送布牙上表面和针板面平。

f. 此时调整内压脚 1 和外压脚 2 均和针板面接触，旋紧螺钉 3。



28) 调节压脚同步

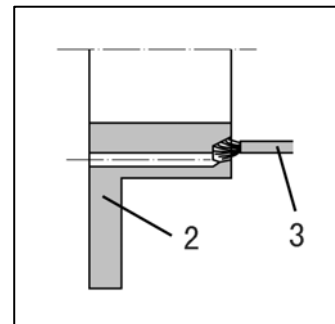
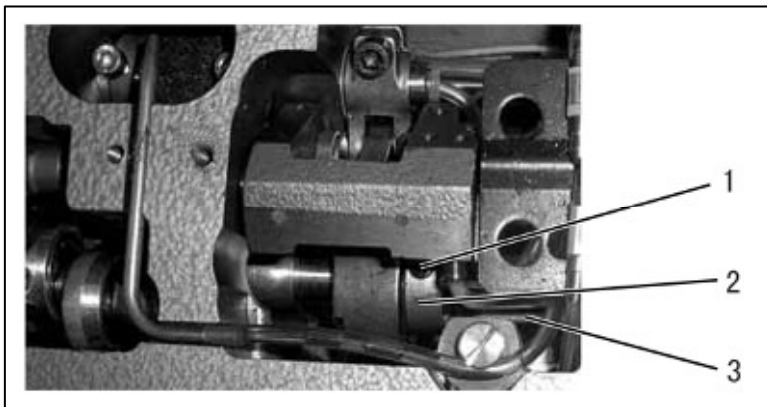
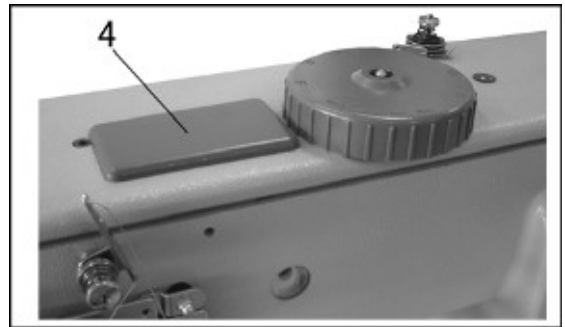
外压脚向下运动必须碰到针板面，同时送布牙向上运动，机针向下运动。设针距为“0”，设压脚交互量最大，标盘处于“max”位置，朝主动轮运动方向转动主动轮，观察外压脚的运动。

- (1) 从上盖板上移开塑料盖 4 (见右图)。
- (2) 松开交互量调节凸轮 2 上的两个凸轮螺钉 1。
- (3) 转动主动轮，让机针向下到送布牙的顶面。
- (4) 转动交互量调节凸轮 2，使内压脚靠在送布牙上。

注意：当转动交互量调节凸轮 2 时，凸轮 2 不能轴向移动。

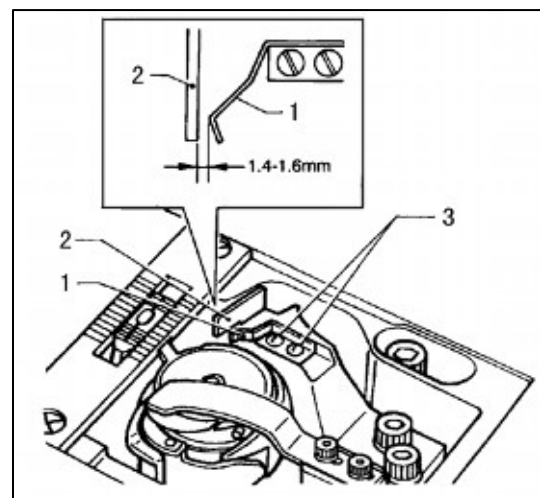
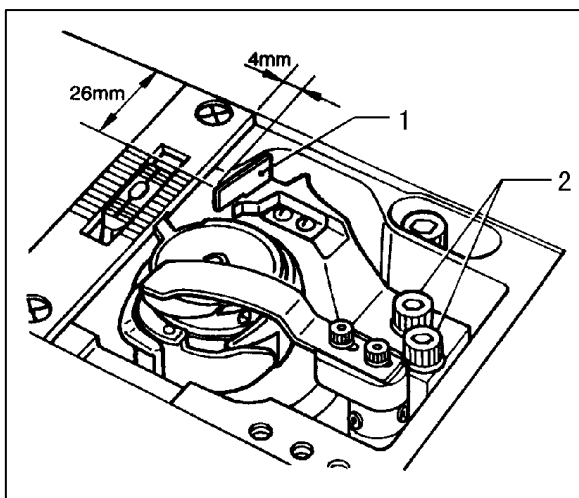
通过凸轮 2 上的孔供油，因此有油线的油管 3 必须塞入凸轮的润滑沟槽内。

- (5) 拧紧两凸轮螺钉 1。
- (6) 重新盖上塑料盖 4。



29) 定刀位置的调整

定刀的安装位置如图所示。(1) 旋松两螺钉 2。(2) 调整好定刀位置，再旋紧螺钉 2。



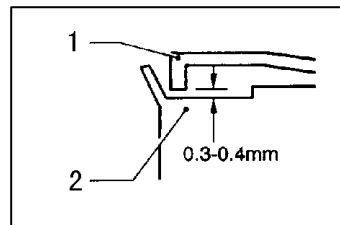
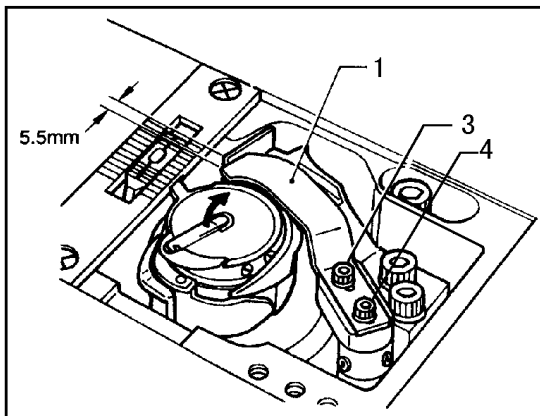
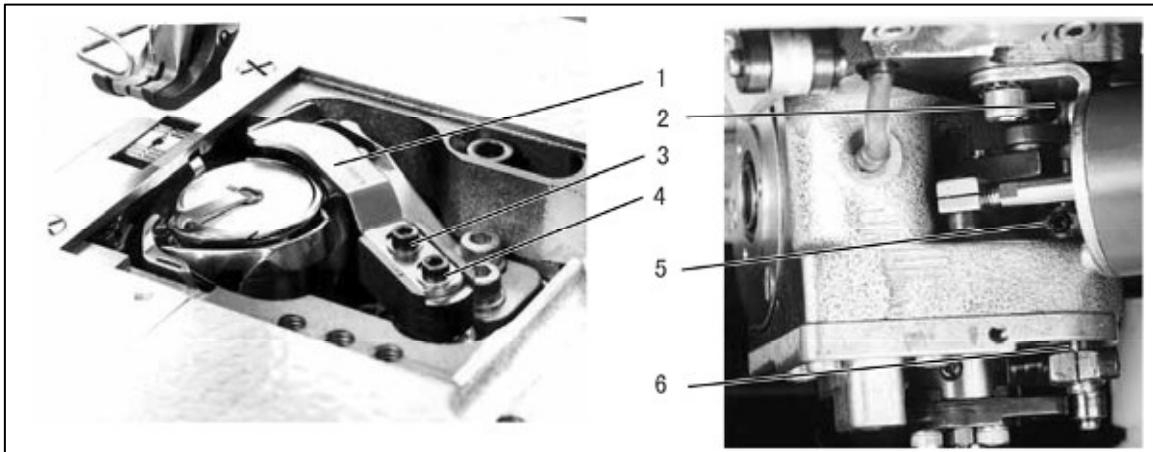
30) 弹簧片位置的调整

当剪线后，弹簧片紧紧地夹住底线，为下次缝纫做准备。

弹簧片 1 和定刀 2 的间隙为 1.4-1.6mm。

- (1) 旋松弹簧片螺钉 3。
- (2) 调整弹簧片 2 的位置，再旋紧弹簧片螺钉 3。

31) 动刀位置的调整



定刀调整好后，动刀 1 摆动时，动刀 1 不能碰旋梭。当动刀 1 刚接触定刀时，动刀 1 应露定刀刀刃面 5.5mm。

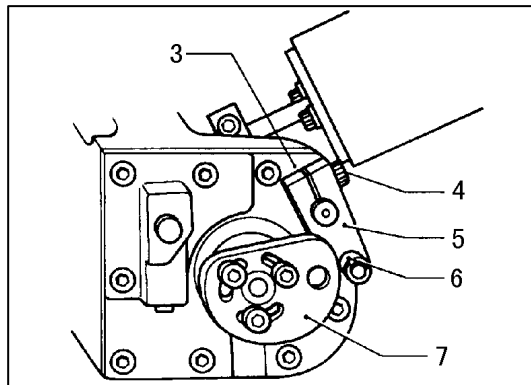
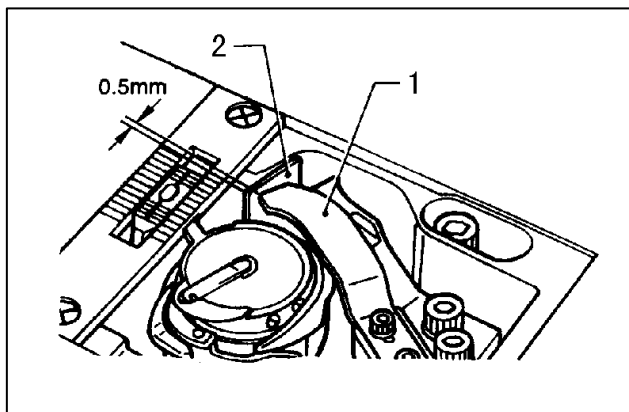
- (1) 旋松螺钉 3 和 4。
- (2) 调整动刀 1 的位置。
- (3) 再旋紧螺钉 3 和 4。

动刀 1 的高度设定如图，动刀 1 的最低面高于旋梭 0.3-0.4mm。

- (1) 旋松紧圈上的螺钉 2 和 5。
- (2) 上下移动动刀轴 6，调整动刀的高度。
- (3) 再旋紧两紧圈的螺钉 2 和 5，使动刀轴 6 不能上下窜动，但转动自如。

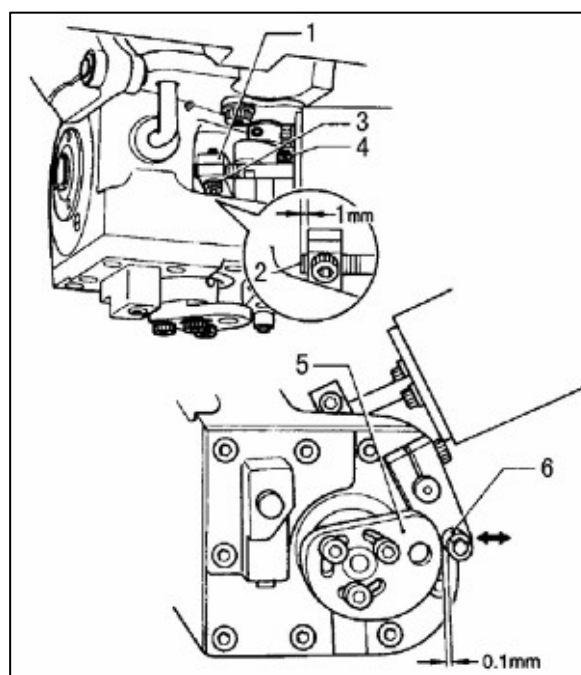
32) 动刀剪线后停止位置的调节

动刀 1 剪线后，动刀 1 的末端到定刀 2 的刀刃的距离为 0.5mm。



- (1) 倾翻机头。
- (2) 转动主动轮，使剪线曲柄 5 上的滚子 6 靠在剪线凸轮 7 的最外边（最右边）。
- (3) 旋松剪线曲柄螺钉 4。
- (4) 调节动刀 1 的末端到定刀 2 的刀刃的距离为 0.5mm 后，旋紧剪线曲柄螺钉 4。

注：旋紧螺钉 4 时，剪线曲柄 5 要紧靠着旋梭台底盖 3。

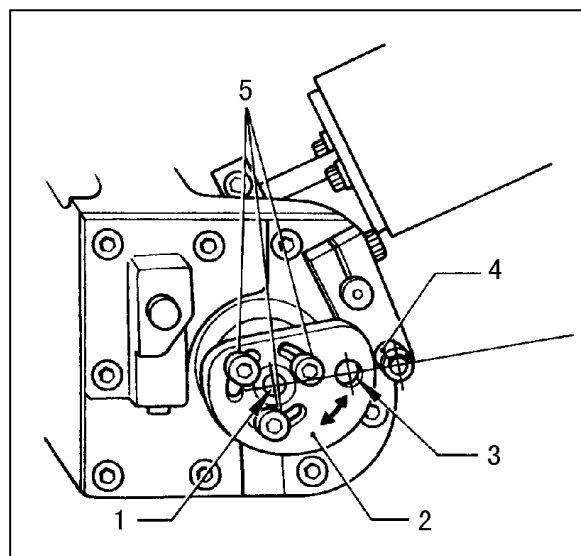


33) 调整动刀摆动范围

电磁铁连接块 1 的左端到剪线电磁铁芯轴 2 的螺纹顶端的距离为 1mm。

剪线凸轮 5 的最外边与滚子 6 的间隙为 0.1mm。

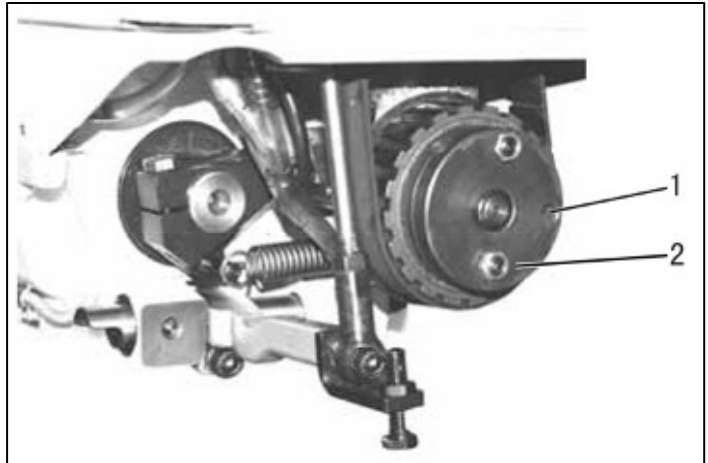
- (1) 倾翻机头。
- (2) 旋松螺钉 3。
- (3) 调整剪线电磁铁芯轴 2 的螺纹顶端到电磁铁连接块 1 的左端的距离为 2mm。
- (4) 旋紧螺钉 3。旋松螺钉 4。
- (5) 把电磁铁芯轴 2 朝左尽量拉伸。
- (6) 转动主动轮，使滚子 6 转到剪线凸轮 5 的最外边（最右边）。
- (7) 转动滚子 6，使滚子 6 和剪线凸轮 5 的最外边（最右边）有 0.1mm 的间隙，拧紧螺钉 4。



34) 剪线时机的调整

挑线杆最高，主动轮上的绿色标记点和皮带罩上的标记点水平一致时，轴 1 的中心、孔 3 的中心和滚子 4 的中心在一条直线上。

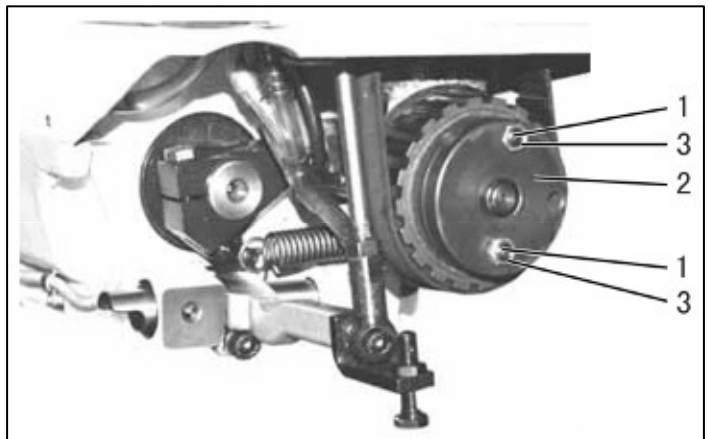
- (1) 转动主动轮，使挑线杆最高，主动轮上绿色标记点和皮带罩上标记点一致。
- (2) 倾翻机头。
- (3) 松开螺钉 5。
- (4) 调整剪线凸轮 2 的位置，使轴 1 的中心、孔 3 的中心和滚子 4 的中心在一条直线上。
- (5) 旋紧螺钉 5。



35) 安全离合器

安全离合器的复位。

- (1) 把夹在旋梭中的线头清除。
- (2) 在孔 1 中插入螺丝刀，使离合器 2 不能转动，再朝前或朝后转动主动轮，使旋梭转动灵活。
- (3) 取出螺丝刀。
- (4) 转动主动轮，确认安全离合器 2 已啮合。



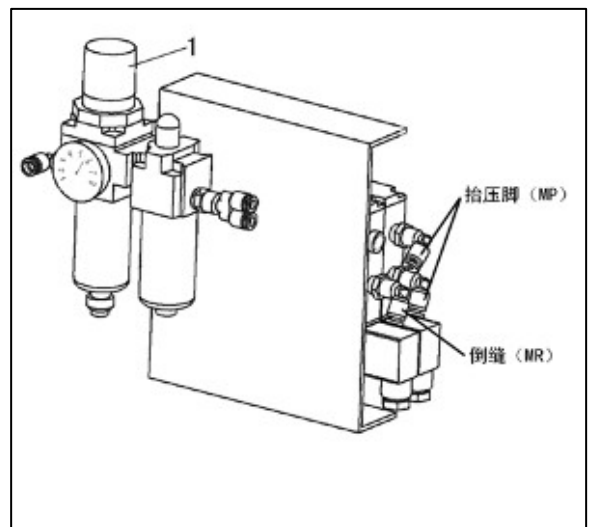
当加工厚重的缝料时，可调整安全离合器的扭矩。

- (1) 旋松螺母 3。
- (2) 旋进螺钉 1，扭矩增加；旋出螺钉 1，扭矩减小。
- (3) 锁紧螺母 3。

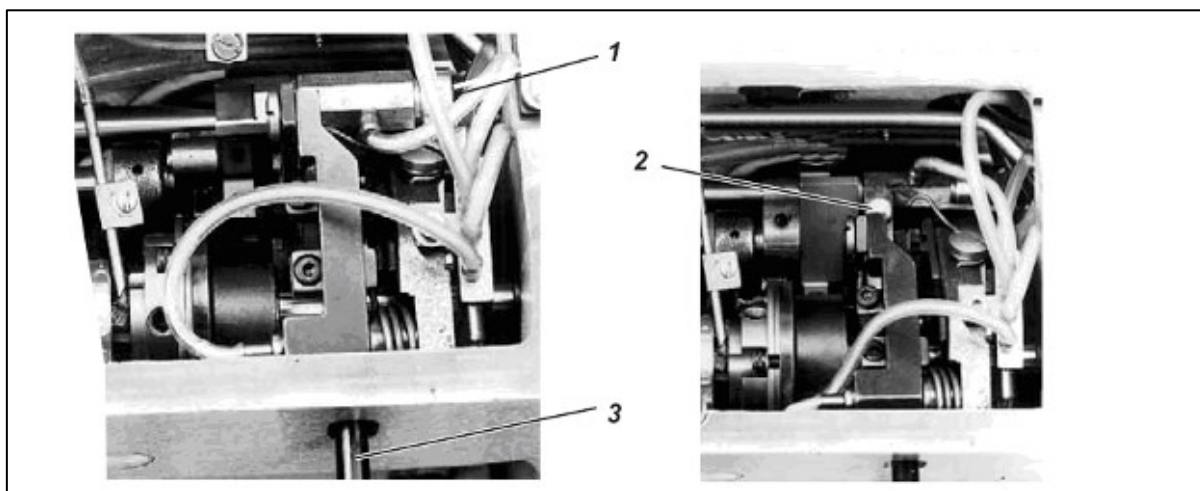
36) 气压的调节

气缸正常工作时，所需气压为 5~6bar。可通过过滤减压阀的表盘看出。

- (1) 提起旋钮 1，顺时针旋转，压力增加。
- (2) 提起旋钮 1，逆时针旋转，压力减小。



5 侧切刀的调整及应用



侧切刀缝纫机可实现缝纫与切料同步进行

压脚气动提升时，侧切刀不动作，当使用膝控抬压脚时，压脚抬起 2/3 以上高度时，侧切刀脱离，放下操纵扳手 13 后，侧切刀功能启动。

注意：设置侧切刀时须断电！

1) 侧切刀在不使用时需空置

操纵扳手 3 向右推动时，侧切刀将不再动作。

当侧切刀功能关闭后，切刀应不随主轴转动而动作，如有动作，需调整止动螺钉 2。

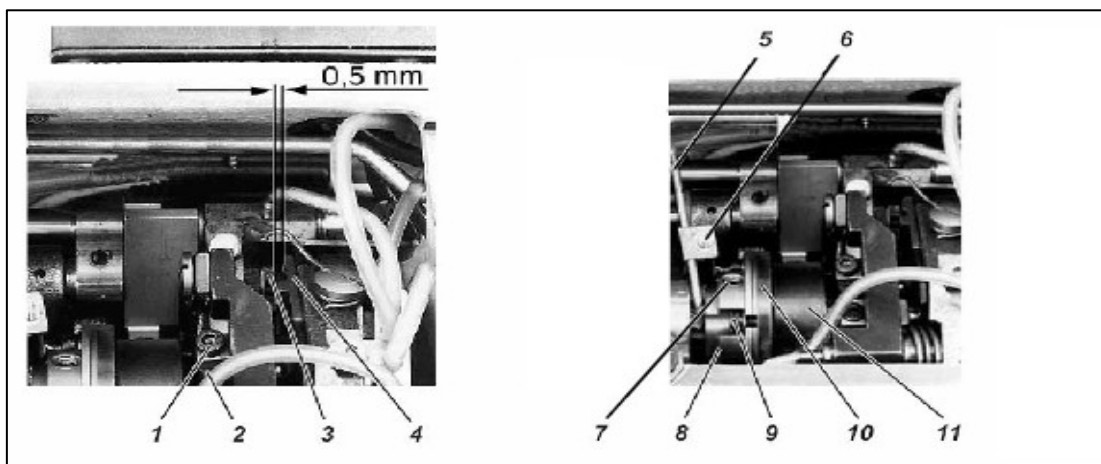
2) 膝控抬压脚后切刀脱离动作时机

通过该装置，可由压脚提升到某特定位置来停止切刀，而不需操作扳手。

松开轴销 1 并定位，通过膝控抬压脚，当抬起约 2/3 时，侧切刀应脱离工作，拧紧轴销 1。

3) 曲柄定位

松开螺钉 1，调整曲柄 2，当切刀处于工作状态时，滑块 3 与定位块 4 间隙为 0.5mm，曲柄 2 不能碰上轴，拧紧螺钉 1。



4) 偏心轮润滑

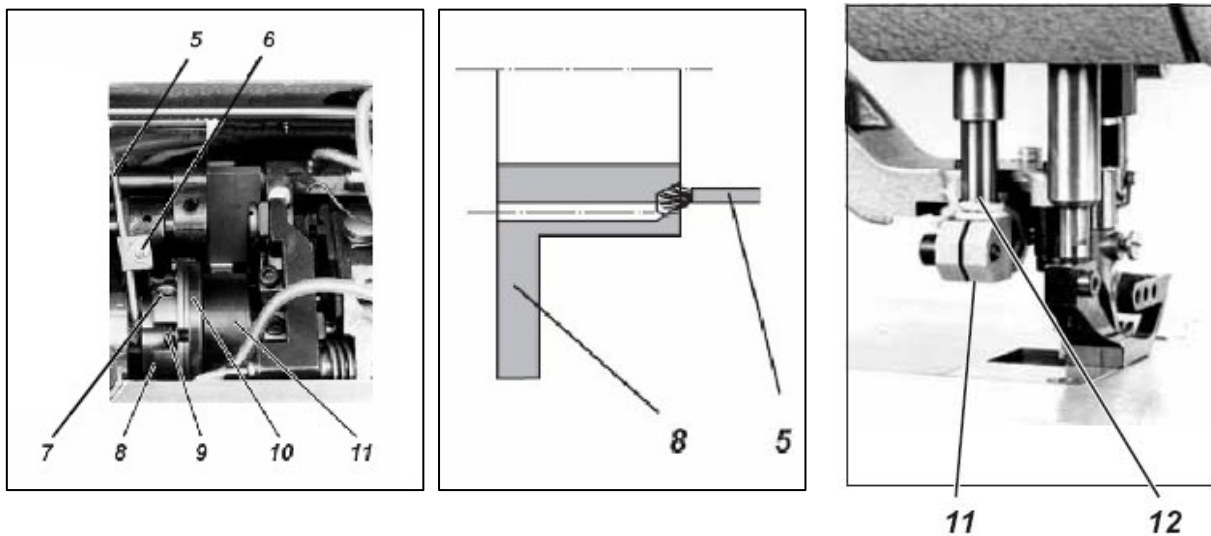
松开螺钉 6，给油管 5 定位，油线必须到偏心轮槽口，拧紧螺钉 6。

5) 切刀交互量

松开螺钉 9，在半径方向上设定偏心轮套 10 的位置，出厂设置交互量为 8mm，拧紧螺钉 9。

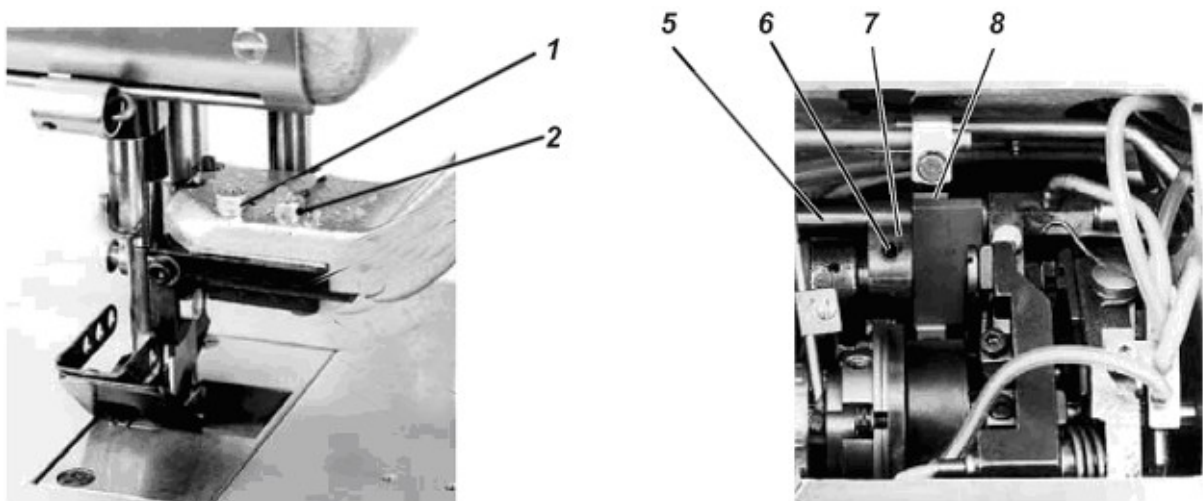
6) 切刀运动时机

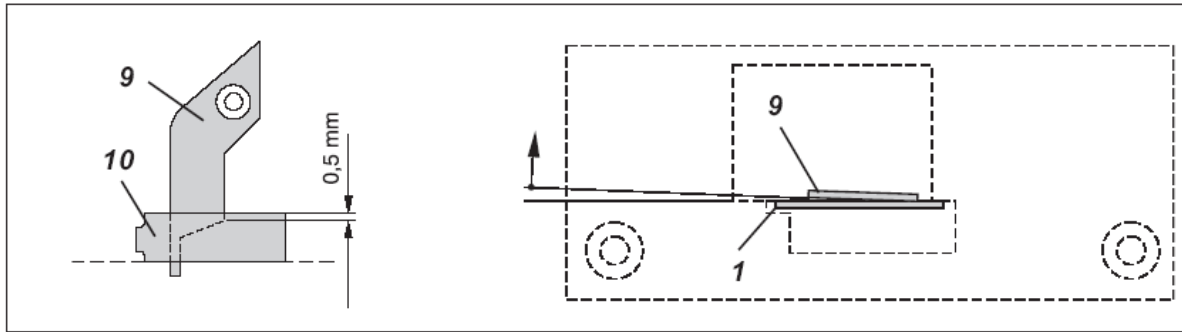
松开螺钉 7，转动偏心轮 8，切刀与压脚应同时到达上死点，拧紧螺钉 7，连杆 11 必须在偏心轮动作面中心位，且与偏心轮肩面不接触。



7) 切刀切入量

首先，曲柄 11 必须与杆 12 底面安装平齐才能达到最佳夹紧效果，松开螺钉 6，（机壳上有扳手通过的工艺孔），转动轴 5，当切刀 9 在下死点时，切刀切入量应为 0.5mm，拧紧螺钉 6，曲柄 7 不能与连接块 8 接触。



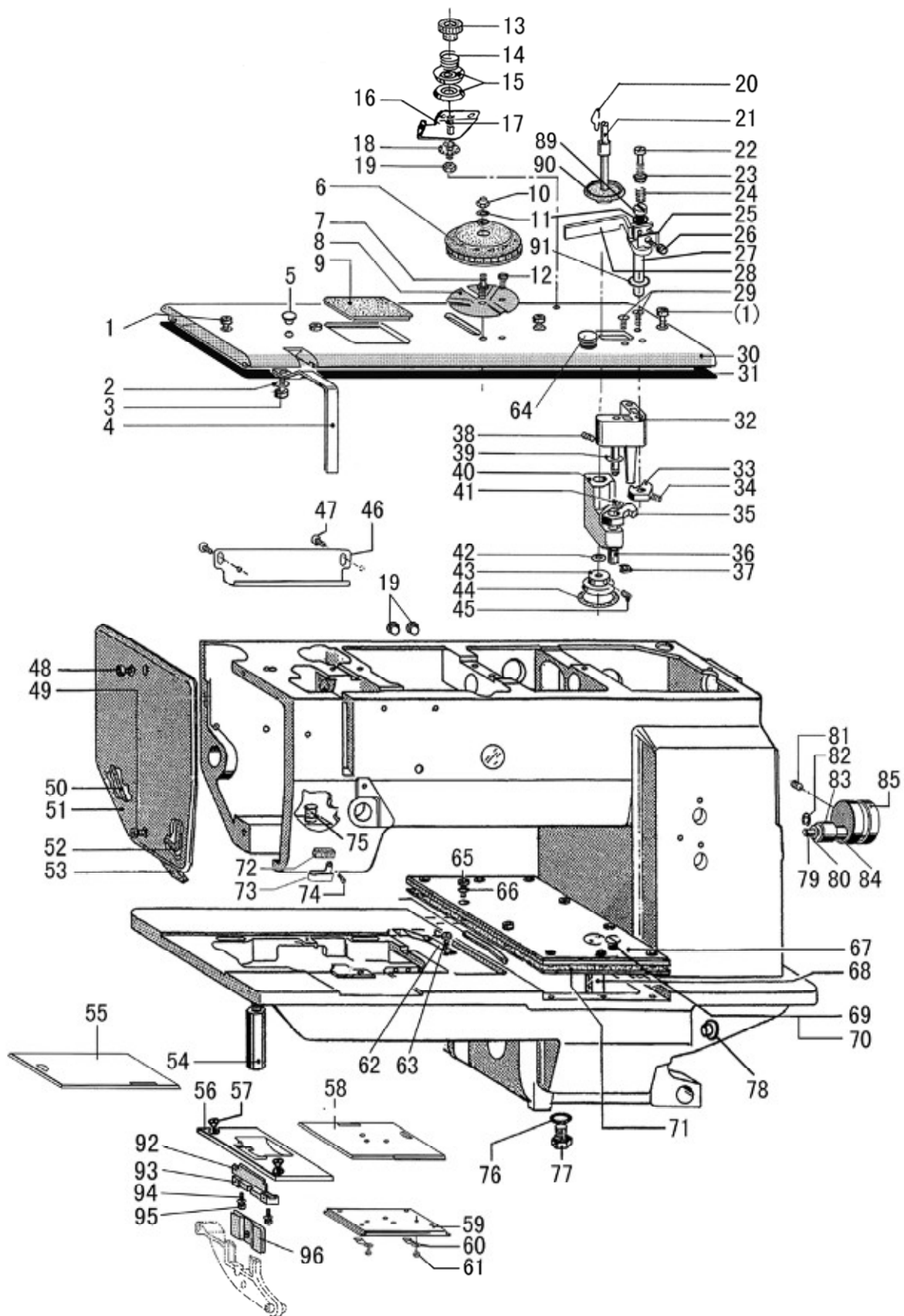


8) 调整切刀定刀之间的压力

松开螺钉 1、2，调整切刀位置，切刀 9 应安装在定刀 10 略偏内侧，切刀应确保在最小压力下正常工作，拧紧螺钉 1、2。

注：切刀压力越大，切刀磨损越厉害。

A. 机壳部件



A. 机壳部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
A01	HF914B8001	盖板螺钉	4	4	
A02	H005001040	垫圈	1	1	
A03	H415040080	挑线杆防护罩螺钉	1	1	M4×8
A04	HF927B8001	挑线杆防护罩	1		
A04	HE41B38001	挑线杆防护罩		1	
A05	HF930B8001	塑料塞	1	1	
A06	HF933B8001	交互量调节标盘	1	1	
A07	HF935B8001	标盘轴	1	1	
A08	HF936B8001	标盘弹簧片	1	1	
A09	HF931B8001	塑料盖板	1	1	
A10	H003024040	标盘螺母	1	1	M4
A11	H005001040	垫圈	2	2	
A12	H401040060	弹簧片螺钉	1	1	M4×6
A13	HA710B0671	夹线螺母	1	1	
A14	H6739B8001	夹线弹簧	1	1	
A15	HA310B0705	夹线板	2	2	
A16	H6736B8001	夹线过线板	1	1	
A17	HF974B8001	夹线螺钉	1	1	
A18	H7212I8001	垫圈	1	1	
A19	H4715B8001	橡皮塞	2	2	
A20	HF965B8001	梭芯夹簧	1	1	
A21	HF964B8001	绕线轴	1	1	
A22	H401030120	螺钉	1	1	M3×12
A23	HF952B8001	垫圈	1	1	
A24	H5731F8001	扳手弹簧	1	1	
A25	HF954B8001	切线刀	1	1	
A26	H401030040	切线刀螺钉	1	1	M3×4
A27	HF947B7101	绕线凸轮轴组件	1	1	
A28	HF949B8001	绕线器扳手	1	1	
A29	H403040080	绕线器固定螺钉	2	2	M4×8
A30	HF922B8001	上盖板	1	1	
A31	HF923B8001	上盖板防油垫	1	1	
A32	HF942B7101	绕线台组件	1	1	
A33	HF944B8001	绕线凸轮	1	1	
A34	H431050060	绕线凸轮螺钉	1	1	M5×6
A35	HF958B8001	绕线小曲柄	1	1	
A36	HF956B8001	绕线曲柄轴套	1	1	
A37	H007013035	E型挡圈	1	1	
A38	HF961B8001	弹簧	1	1	
A39	HF957B8001	垫圈	1	1	
A40	HF960B8001	绕线大曲柄	1	1	
A41	HF959B8001	弹簧	1	1	
A42	HF966B8001	垫圈	2	2	

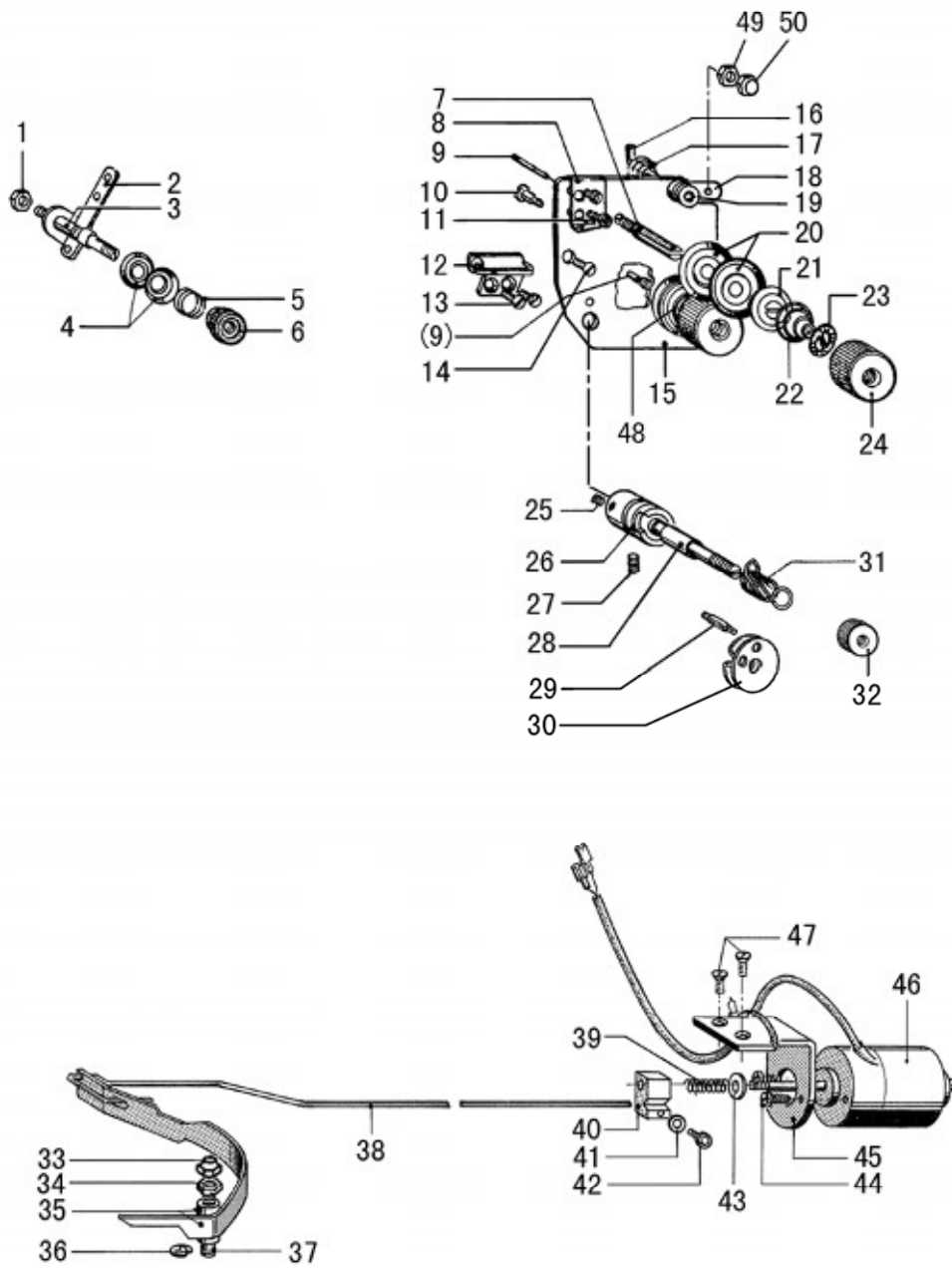
A. 机壳部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
A43	HF967B8001	摩擦轮	1	1	
A44	H7331D8001	橡皮圈	1	1	
A45	H431050050	摩擦轮螺钉	1	1	M5×5
A46	HF999B8001	电线整理板	1	1	
A47	H7331G8001	整理板螺钉	1	1	
A48	HF914B8001	盖板螺钉	1	1	
A49	HF915B8001	面板螺钉	1	1	
A50	HF918B8001	面板防油橡皮(128)	1	1	
A51	HF913B8001	面板	1	1	
A52	HF919B8001	面板防油橡皮(185)	1	1	
A53	HF920B8001	面板羊毛毡	1	1	
A54	HF998B8001	底板撑杆	1	1	
A55	HE61B68001	推板左	1	1	
A56	HE61B98001	针板8	1	1	
A56	HE62B38001	针板3	1	1	
A57	HF989B8001	针板螺钉	2	2	
A58	HE61B78001	推板右	1	1	
A59	HF985B8001	推板(前)	1	1	
A60	HF986B8001	推板板簧	2	2	
A61	H401020025	板簧螺钉	2	2	M2×2.5
A62	HF982B8001	推板止动板	1	1	
A63	H7331G8001	止动板螺钉	2	2	
A64	H4735B8001	橡皮塞	1	1	
A65	HF914B8001	盖板螺钉	10	10	
A66	HF997B8001	螺钉垫片	10	10	
A67	HF991B8001	油盒盖板	1	1	
A68	HF992B8001	油盒油窗	1	1	
A69	HF993B8001	加油螺钉	1	1	
A70	HF994B8001	加油螺钉垫圈	1	1	
A71	HF995B8001	盖板垫片	1	1	
A72	H3108B0692	下过线勾油毛毡	1	1	
A73	H3108B0691	下过线勾	1	1	
A74	HF938C8001	下过线板螺钉	1	1	
A75	HA307B0674	橡皮塞	1	1	
A76	HF90AB8001	油封纸圈	2	2	
A77	100010	六角螺塞	1	1	M10×1
A78	HG605H8001	橡皮衬套	1	1	
A79	HF981I8001	偏心轮销	1	1	
A80	H7335C8001	垫片	2	2	
A81	H428080120	调整轮紧定螺钉	1	1	M8×12
A82	H007013060	E型挡圈	1	1	
A83	628ZZ	轴承	2	2	GB/T 276 628ZZ
A84	HF980I8001	偏心轮销套	1	1	

A. 机壳部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
A85	HF979I8001	同步带调整轮	1	1	
A89	H415040060	内六角圆柱头螺钉	1	1	M4×6
A90	HF970B8001	梭芯座	1		
A90	HE41B58001	梭芯座		1	
A91	HF946B8001	垫圈	1	1	
A92	HE62B08001	定刀	1	1	
A92	HE62B88001	定刀	1	1	3mm
A93	HE62B18001	定刀压板	1	1	
A94	H415030100	内六角圆柱头螺钉	2	2	M3×10
A95	H005004030	小垫圈(3)	2	2	3
A96	HE60I77101	防尘板组件	1	1	

B. 夹线调节部件



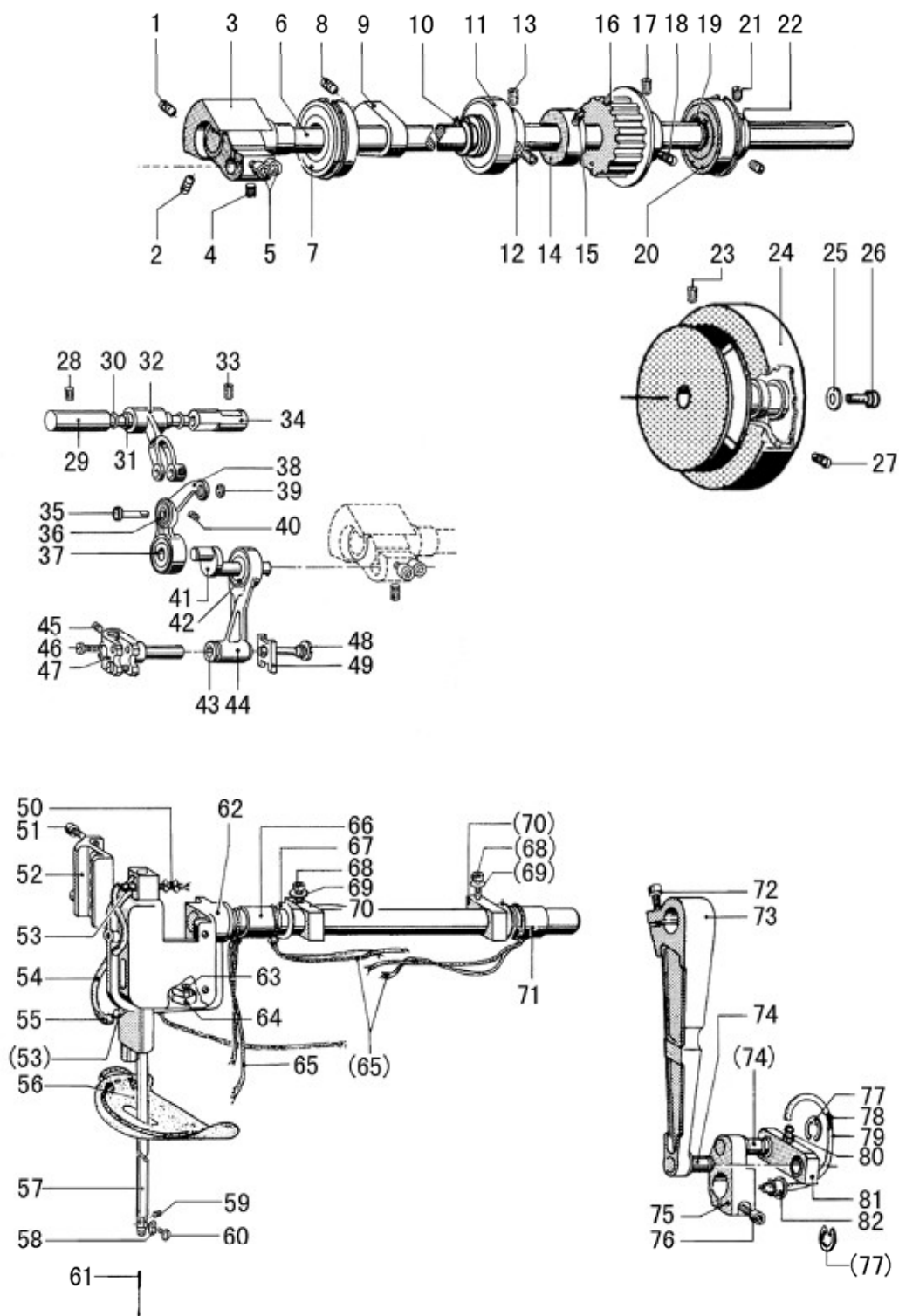
B. 夹线调节部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
B01	H003002050	小夹线器固定螺母	1	1	M5
B02	HF930C8001	小夹线过线板	1	1	
B03	HF929C8001	小夹线螺钉	1	1	
B04	HA112B0693	小夹线板	1	1	
B05	HA710B0672	小夹线弹簧	1	1	
B06	HA710B0671	小夹线螺母	1	1	
B07	HF907C8001	夹线调节螺钉	2	2	
B08	HF917C8001	过线板	1	1	
B09	H3221B6817	松线钉	2	2	
B10	H3221B6811	阶梯螺钉	2	2	
B11	H7316B8001	过线板螺钉	2	2	
B12	HF925C8001	过线勾	1	1	
B13	H7322B8001	过线勾螺钉	2	2	
B14	H7316B8001	夹线器板固定螺钉	2	2	
B15	HF905C8001	夹线器板	1	1	
B16	HF923C8001	挺线拉杆	1	1	
B17	HF924C8001	挺线拉杆弹簧	1	1	
B18	HF915C8001	松线板	1	1	
B19	HF916C8001	过线座	1	1	
B20	HA310B0705	夹线板	4	4	
B21	HA310B0702	松线板	2	2	
B22	HA115B0703	夹线簧	1	1	
B23	HA115B7010	夹线螺母止动板	2	2	
B24	HA310B0701	夹线调节螺母	2	2	
B25	H431040040	阶梯轴螺钉固定螺钉	1	1	M4×4
B26	HF936C8001	挑线簧调节座	1	1	
B27	H431050050	挑线簧组件支紧螺钉	1	1	M5×5
B28	H4805C8001	阶梯轴螺钉	1	1	
B29	H4804C8001	阶梯螺钉	1	1	
B30	H32481BD21	过线板组件	1	1	
B31	H4713C8001	挑线簧	1	1	
B32	H32481B721	调节螺母	1	1	
B33	H003045050	挺线杠杆轴螺母	1	1	M5
B34	H003002050	六角螺母	1	1	M5
B35	HF918C8001	挺线杠杆	1	1	
B36	H007013050	E型挡圈	1	1	
B37	HF919C8001	挺线杠杆轴	1	1	
B38	HE60C58001	钢丝拉杆	1	1	
B39	HF908C8001	弹簧	1	1	
B40	HF909C8001	电磁铁接头	1	1	
B41	H005001040	垫圈	1	1	
B42	H415040080	夹紧螺钉	1	1	M4×8
B43	HF927I8001	垫片	1	1	

B. 夹线调节部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
B44	H415040100	电磁铁固定螺钉	1	1	
B45	HF906C8001	电磁铁座	1	1	
B46	HF922C8001	挺线电磁铁	1	1	
B47	H403050120	电磁铁座螺钉	2	2	M5×12
B48	H4710C8001	夹线簧	1	1	
B49	H003002040	六角螺母	1	1	
B50	H003045040	盖形螺母	1	1	

C. 上轴、针杆挑线部件



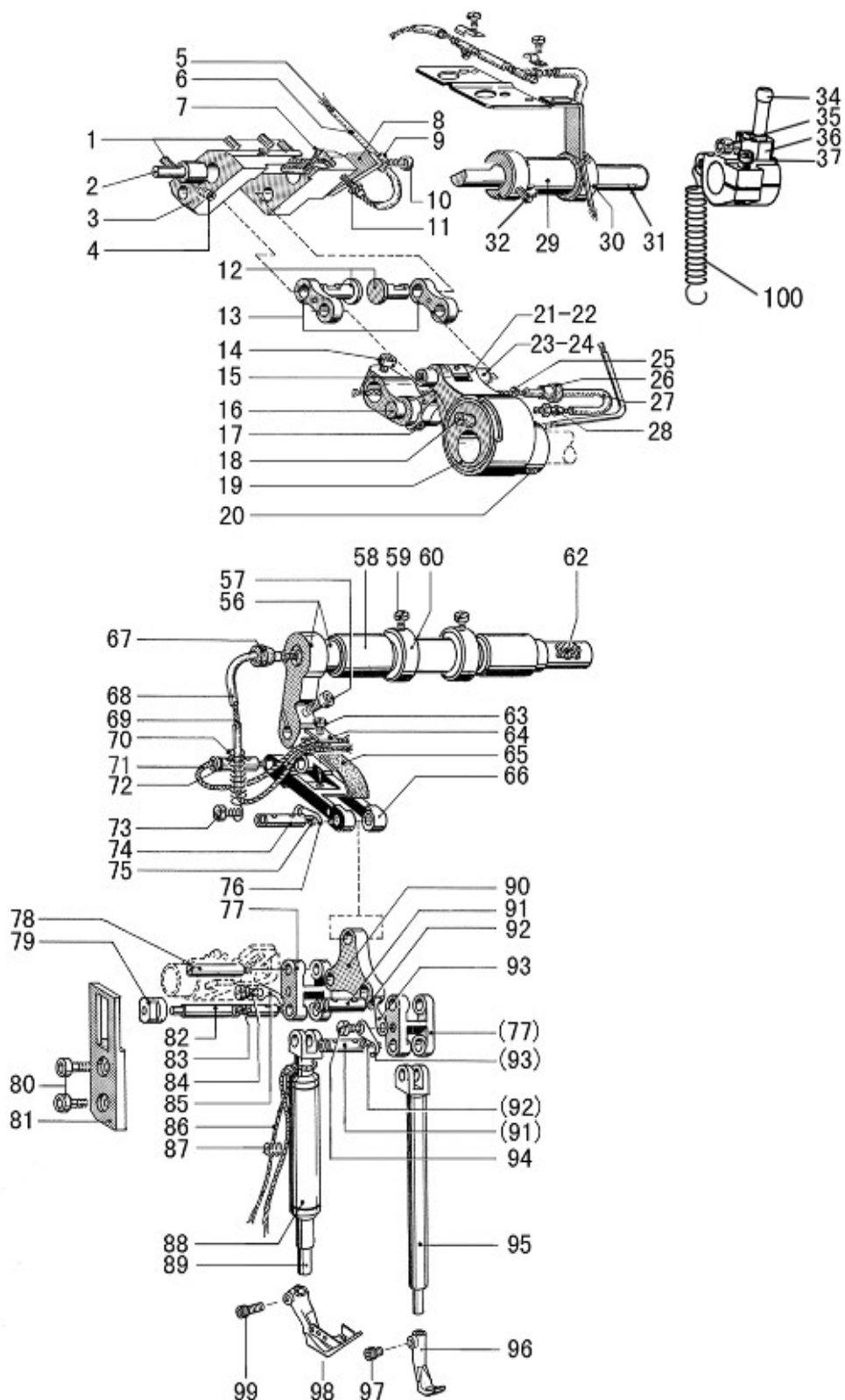
C. 上轴、针杆挑线部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
C01	H6715C8001	针杆曲柄定位螺钉	1	1	
C02	H431060060	针杆曲柄紧定螺钉	1	1	M6×6
C03	HF907D8001	针杆曲柄	1	1	
C04	H431060060	螺钉	1	1	M6×6
C05	HF914B8001	盖板螺钉	2	2	
C06	HF905D8001	上轴	1	1	
C07	H3205J0662	上轴轴承（左）	1	1	
C08	H431080100	平衡块紧定螺钉	1	1	M8×10
C09	HF913D8001	上轴平衡块	1	1	
C10	H007009200	轴用挡圈	1	1	
C11	HF921D8001	上轴轴承（中）	1	1	
C12	HF918D8001	中轴承衬套	1	1	
C13	H431060060	衬套螺钉	2	2	M6×6
C14	HF943D8001	绕线驱动轮	1	1	
C15	H431060100	驱动轮螺钉	2	2	M6×10
C16	HF923D8001	同步带轮（上）	1	1	
C17	H431060080	同步带轮紧定螺钉	1	1	M6×8
C18	H429060100	同步带轮定位螺钉	1	1	M6×10
C19	H007009200	轴用挡圈	1	1	
C20	HF932D8001	上轴轴承（右）	1	1	
C21	H431060080	衬套螺钉	2	2	M6×8
C22	HF929D8001	右轴承衬套	1	1	
C23	H431060100	主动轮紧定螺钉	1	1	M6×10
C24	HF934D8001	主动轮	1	1	
C25	H005008080	主动轮收紧螺钉垫圈	1	1	
C26	H415080250	主动轮收紧螺钉	1	1	M8×25
C27	H429060100	主动轮定位螺钉	1	1	M6×10
C28	H428050060	针杆连杆轴螺钉	1	1	M5×6
C29	HF913G8001	针杆连杆轴	1	1	
C30	HF918G8001	塑料挡圈	2	2	
C31	H7221G8001	轴承	2	2	
C32	HF916G8001	挑线连杆	1	1	
C33	H428050120	针杆连杆轴套螺钉	1	1	M5×12
C34	HF911G8001	针杆连杆轴套	1	1	
C35	HF919G8001	螺钉销	1	1	
C36	HF909G8001	轴承	1	1	
C37	H6722I8001	轴承	1	1	
C38	HF907G8001	挑线杆	1		
C38	HE40G78001	挑线杆		1	
C39	HF908G8001	挑线杆孔套	1	1	
C40	H003008040	螺母	1	1	M4
C41	HF920G8001	针杆挑线曲柄	1	1	
C42	HF923G8001	轴承	2	2	

C. 上轴、针杆挑线部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
C43	HF926G8001	针杆接头轴套	1	1	
C44	HF922G8001	针杆连杆	1	1	
C45	H431030050	滑块螺纹销支紧螺钉	1	1	M3×5
C46	HD726G8001	针杆接头螺钉	2	2	M4×12
C47	HF924G8001	针杆接头	1	1	
C48	HF928G8001	滑块螺纹销	1	1	
C49	HF927G8001	针杆连杆滑块	1	1	
C50	HF938G8001	油线（短）	1	1	
C51	H415040100	滑块导轨螺钉	2	2	M4×10
C52	HF933G8001	针杆连杆滑块导轨	1	1	
C53	HF939G8001	针杆油管接头	2	2	
C54	HF936G8001	油管	1	1	
C55	HF937G8001	油线（长）	1	1	
C56	HF940G7101	挡油塑料片组件	1	1	
C57	HF970G8001	针杆	1	1	
C58	HF971G8001	过线板	1	1	
C59	H402030040	夹针螺钉	1	2	M3×4
C60	HF972G8001	过线板螺钉	1	1	
C61	JZDP1700P23	机针	1	2	DP×17 #23
C62	HF931G7101	针杆摆动架小组件	1	1	
C63	H403040100	海绵块固定螺钉	1	1	M4×10
C64	HF943G8001	海绵块	1	1	
C65	HF947G8001	油线	3	3	
C66	HF927E8001	针杆摆动轴轴套（左）	1	1	
C67	HF968G8001	紧圈垫圈	2	2	
C68	H415040120	紧圈螺钉	2	2	M4×12
C69	H005001040	螺钉垫圈	2	2	
C70	HF965G8001	针杆摆动轴紧圈	2	2	
C71	HF924E8001	针杆摆动轴轴套（右）	1	1	
C72	H415060200	大连杆螺钉	1	1	M6×20
C73	HF962G8001	大连杆	1	1	
C74	HF951G8001	铰链轴	1	1	
C75	HF949G8001	针杆摆动驱动曲柄	1	1	
C76	H415060160	驱动曲柄螺钉	1	1	M6×16
C77	H007013080	E型挡圈	2	2	
C78	HF958G8001	油线	1	1	
C79	HF957G8001	油管	1	1	
C80	HF956G8001	油线接头	1	1	
C81	HF952G7101	小连杆组件	1	1	
C82	HF959G8001	油塞	1	1	

D. 压脚交互量调节、压脚部件



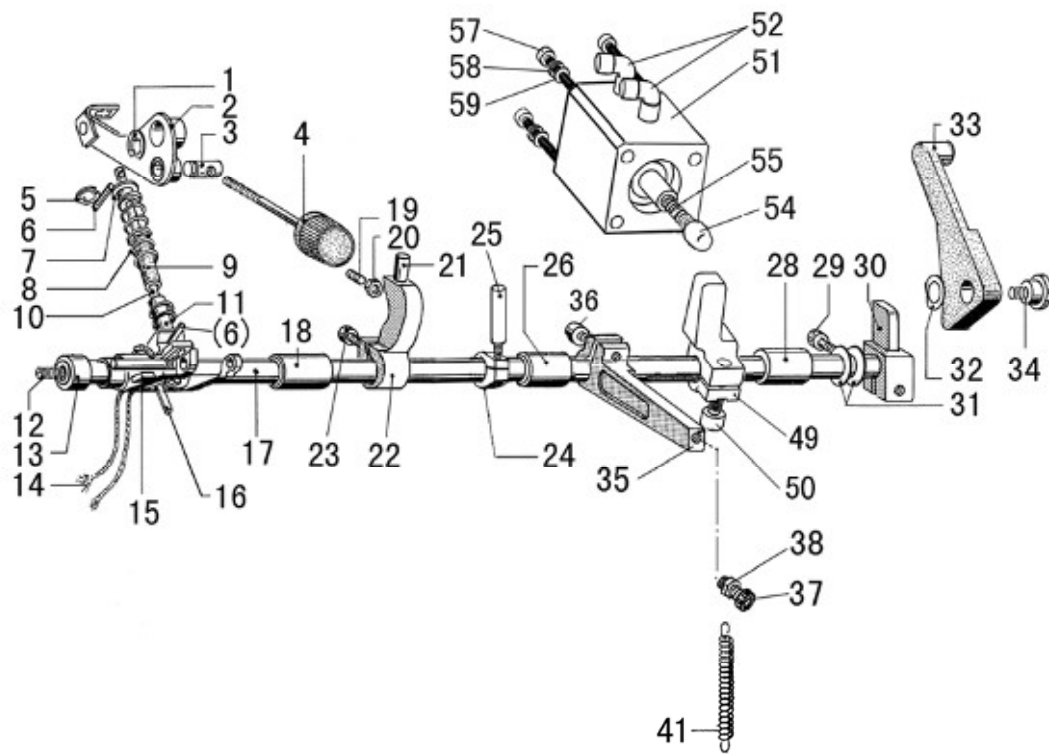
D. 压脚交互量调节、压脚部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
D01	H428050080	螺钉	4	4	M5×8
D02	HF919E8001	交互量调节短轴	1	1	
D03	HF906E8001	交互量调节(左)曲柄	1	1	
D04	H428050080	短轴螺钉	1	1	M5×8
D05	HF912E8001	油线	1	1	
D06	HF911E8001	油管	1	1	
D07	HF908E8001	油线	2	2	
D08	HF913E8001	交互量调节限位块	1	1	
D09	H005018050	垫圈	1	1	
D10	H415050100	限位块螺钉	1	1	M5×10
D11	HF956G8001	油管接头	1	1	
D12	HF917E8001	连杆销	2	2	
D13	HF916E8001	左曲柄连杆	2	2	
D14	H415060200	曲柄螺钉	1	1	M6×20
D15	HF951E8001	压脚交互(右)曲柄	1	1	
D16	HF956E8001	连杆销	1	1	
D17	HF953E7101	压脚交互(右)曲柄连杆组件	1	1	
D18	HA104D0652	橡皮塞	1	1	
D19	HF942E8001	交互量调节凸轮	1	1	
D20	H428060060	凸轮螺钉	2	2	M6×6
D21	HF946E8001	交互量调节凸轮连杆	1	1	
D22	HF947E8001	轴承	1	1	
D23	HF948E8001	交互量调节凸轮连杆销	1	1	
D24	HF949E8001	凸轮连杆销油线	1	1	
D25	HF960E8001	油线	1	1	
D26	HF961E8001	油塞	1	1	
D27	HF959E8001	油管	1	1	
D28	HF956G8001	油管接头	1	1	
D29	HF924E8001	交互量调节轴轴套(左)	1	1	
D30	HF923E8001	交互量调节轴紧圈	2	2	
D31	HE60E48001	交互量调节轴	1	1	
D32	H431050050	紧圈螺钉	2	2	M5×5
D34	HF928E8001	交互量调节棒	1	1	
D35	H415050120	调节棒紧定螺钉	1	1	M5×12
D36	HE60E78001	交互量调节(右)曲柄	1	1	
D37	H415060200	曲柄螺钉	1	1	M6×20
D56	HF962E7101	压脚交互轴组件	1	1	
D57	H415040120	曲柄螺钉	1	1	M4×12
D58	HF924E8001	压脚交互轴轴套	2	2	
D59	H402050080	紧圈螺钉	2	2	M5×8
D60	HF923E8001	压脚交互轴紧圈	2	2	
D62	HF964E8001	压脚交互轴油线	1	1	
D63	H415030060	固定螺钉	1	1	M3×6

D. 压脚交互量调节、压脚部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
D64	HF974E8001	蓄油块固定板	1	1	
D65	HF973E8001	蓄油块	1	1	
D66	HF972E8001	曲柄连杆	1	1	
D67	HF961E8001	油塞	1	1	
D68	HF983E8001	油管	1	1	
D69	HF984E8001	油线	1	1	
D70	HF982E8001	油管固定弹簧	1	1	
D71	HF986E8001	油线	1	1	
D72	HF977E8001	连接销	1	1	
D73	H401040040	限位片螺钉	1	1	M4×4
D74	HF977E8001	连接销	1	1	
D75	HF978E8001	油线	1	1	
D76	HF979E8001	连接销限位片	1	1	
D77	HF925F8001	提升曲柄连杆	1	1	
D78	HF926F8001	曲柄连杆连接销	1	1	
D79	HF933F8001	导向销滑块	1	1	
D80	HF914B8001	导架螺钉	2	2	
D81	HF934F8001	滑块导架	1	1	
D82	HF928F8001	曲柄连杆导向销	1	1	
D83	HF930F8001	油线	1	1	
D84	HF932F8001	限位片螺钉	1	1	
D85	HF979E8001	导向销限位片	1	1	
D86	HF939F8001	油线	1	1	
D87	H431050100	外压紧杆轴套螺钉	1	1	M5×10
D88	HF940F8001	外压紧杆轴套	1	1	
D89	HF938F8001	外压紧杆	1	1	
D90	HF946F8001	三角连接块	1	1	
D91	HF977E8001	三角连接块销	2	2	
D92	HF978E8001	油线	2	2	
D93	HF979E8001	内压紧杆连杆销限位片	2	2	
D94	H401040040	限位片螺钉	1	1	M4×4
D95	HF956F8001	内压紧杆	1	1	
D96	HE61F28001	内压脚8	1	1	
D96	HE61F68001	内压脚3	1	1	
D97	HF960F8001	内压脚螺钉	1	1	
D98	HE60F88001	外压脚8	1	1	
D99	HF944F8001	外压脚螺钉	1	1	M4×10
D100	HE60E88001	拉簧	1	1	

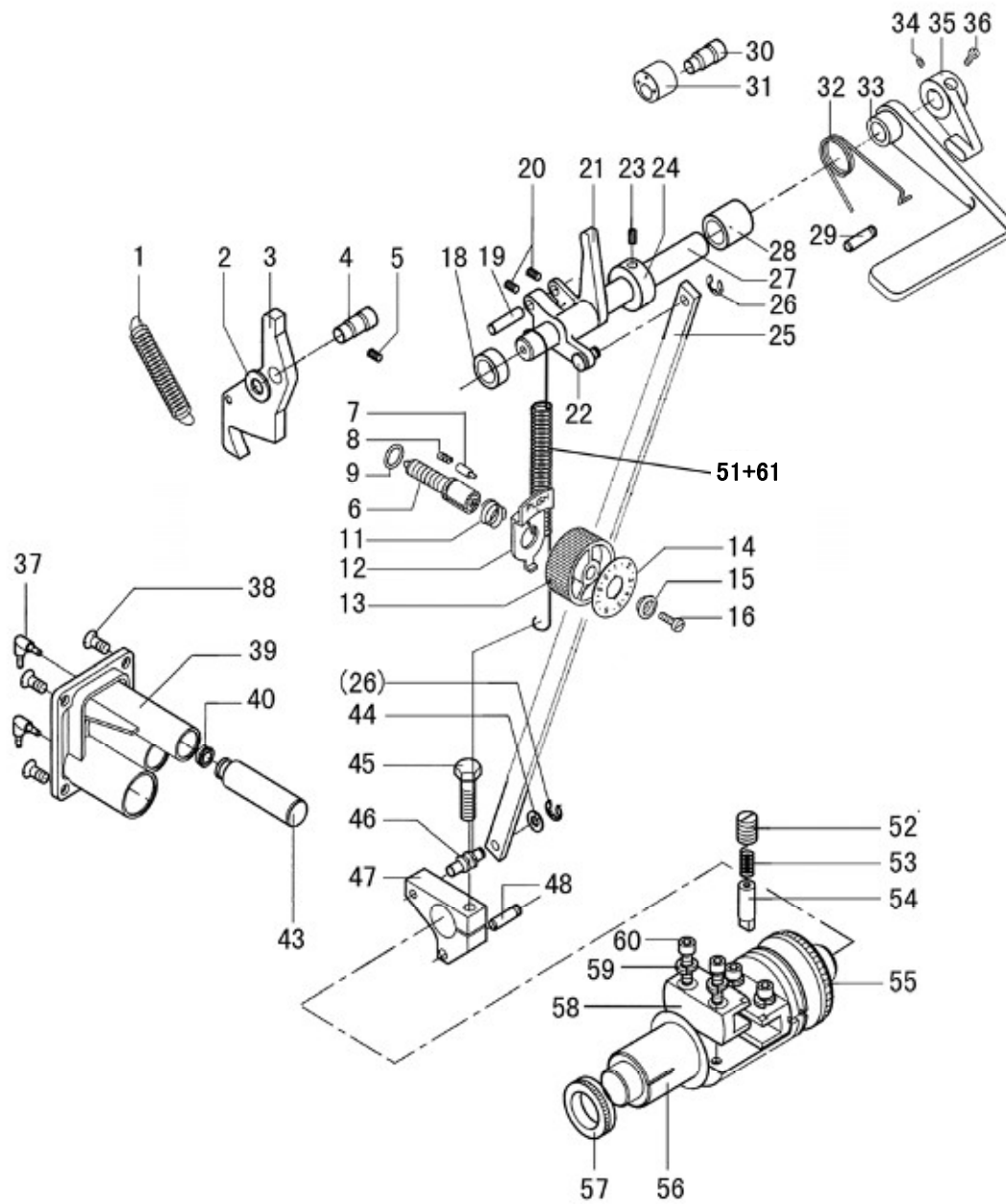
E. 压脚提升部件



E. 压脚提升部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
E01	H007013080	E型挡圈	1	1	
E02	HF965F7101	调压驱动板组件	1	1	
E03	HF963F8001	调压驱动短轴	1	1	
E04	HF961F7101	调压螺钉组件	1	1	
E05	H007013050	E型挡圈	1	1	
E06	H609030080	弹簧销	2	2	
E07	HF976F8001	压簧导向钢套	1	1	
E08	HF972F8001	压簧	1	1	
E09	HF975F8001	压簧导向塑料套	1	1	
E10	HF973F8001	压簧导向轴	1	1	
E11	HF974F8001	压簧导向铜套	1	1	
E12	H428080120	限位销支紧螺钉	1	1	M8×12
E13	HF905F8001	压脚提升轴轴套（左）	1	1	
E14	HF922F8001	油线	1	1	
E15	HF919F7101	压脚提升曲柄组件	1	1	
E16	H605050320	压脚提升曲柄限位销	1	1	
E17	HF904F8001	压脚提升轴	1	1	
E18	HF906F8001	压脚提升轴轴套（左2）	1	1	
E19	H424050160	曲柄限位螺钉	1	1	
E20	H003002050	螺母	1	1	
E21	HF997F8001	挺线曲柄短轴	1	1	
E22	HE61F88001	挺线曲柄	1	1	
E23	H415060160	挺线曲柄螺钉	1	1	M6×16
E24	HE60F58001	压脚提升轴紧圈	1	1	
E25	HE60F68001	紧圈螺钉	1	1	
E26	HF908F8001	压脚提升轴轴套（右2）	1	1	
E28	HF907F8001	压脚提升轴轴套（右）	1	1	
E29	H415060200	抬压脚扳手曲柄螺钉	1	1	M6×20
E30	HF913F8001	抬压脚扳手曲柄	1	1	
E31	HF915F8001	垫圈	2	2	
E32	H005014080	波形垫圈	1	1	
E33	HF916F8001	抬压脚扳手	1	1	
E34	HF917F8001	扳手螺钉	1	1	
E35	HF980F8001	膝控提升（上）曲柄	1	1	
E36	H415060160	上曲柄螺钉	1	1	M6×16
E37	H415050180	螺钉	1	1	M5×18
E38	H003002050	螺母	1	1	M5
E41	HF982F8001	压脚拉簧	1	1	
E49	HF90IF8001	气动抬压脚曲柄	1	1	
E50	H415060160	内六角圆柱头螺钉	1	1	
E51	HF91IF8001	气缸	1	1	SDA32×30
E52	HF912M8001	快插接头	2	2	EPL4-01 φ4-1/8"
E54	HF91BF8001	尼龙头	1	1	
E55	H428060160	内六角螺钉	1	1	
E57	H415040550	气缸固定螺钉	4	4	
E58	H005008040	弹簧垫圈	4	4	
E59	H005004040	平垫圈	4	4	

F. 针距调节部件



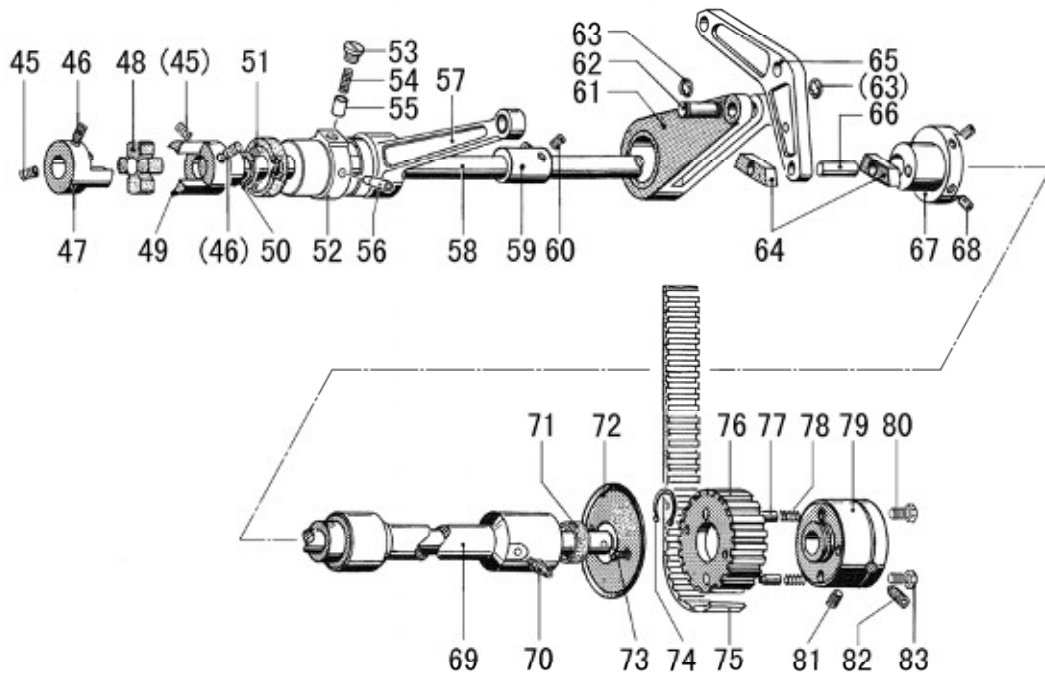
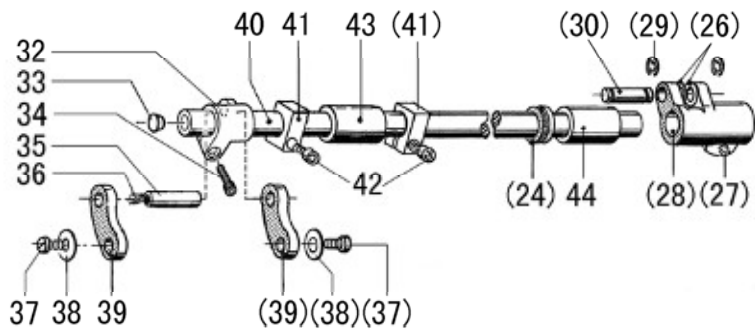
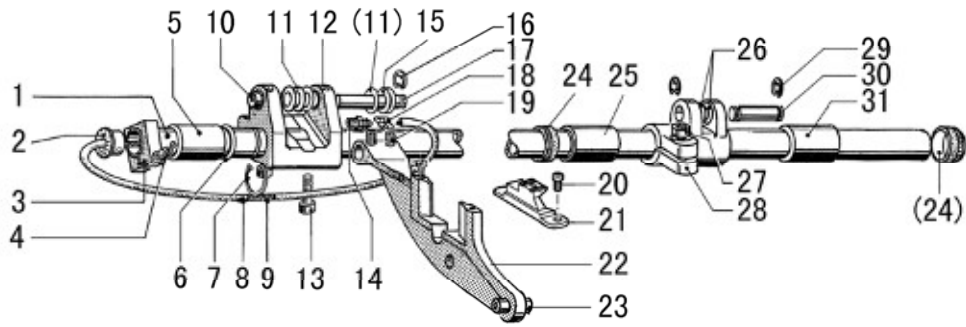
F. 针距调节部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
F01	HF925H8001	摆杆拉簧	1	1	
F02	HF924H8001	针距调节摆杆垫圈	1	1	
F03	HF922H8001	针距调节摆杆	1	1	
F04	HF923H8001	针距调节摆杆销	1	1	
F05	H431050080	摆杆销支紧螺钉	1	1	M5×8
F06	HF914H8001	大针距调节螺杆	1	1	
F07	HA700F2030	止动销	1	1	
F08	H3200F2110	止动销簧	1	1	
F09	HA109F0674	针距调节螺杆密封圈	1	1	
F11	HA720F0687	针距按键簧	1	1	
F12	HA720F0683	针距标盘定位板	1	1	
F13	HA7421F120	针距标盘	1	1	
F14	HF909H8001	大针距标盘面板	1	1	
F15	HA720F0685	针距标盘螺钉衬套	1	1	
F16	HA720F0686	标盘螺钉	1	1	
F18	HF928H8001	倒缝轴轴套(左)	1	1	
F19	HF932H8001	倒缝限位销	1	1	
F20	H428060080	倒缝曲柄紧定螺钉	2	2	M6×8
F21	HF930H8001	倒缝曲柄(上)	1	1	
F22	HF934H8001	曲柄连杆连接销	1	1	
F23	H428060060	紧圈螺钉	1	1	M6×6
F24	HF927H8001	紧圈	1	1	
F25	HF933H8001	倒缝曲柄连杆	1	1	
F26	H007013050	E型挡圈	2	2	
F27	HF970H8001	倒缝轴	1	1	
F28	HF931H8001	倒缝轴轴套(右)	1	1	
F29	H6511H8001	限位销	1	1	
F30	H4937L8001	倒缝扳手限位螺钉	1	1	
F31	H4938L8001	倒缝扳手限位橡皮圈	1	1	
F32	HF969H8001	倒缝扳手复位弹簧	1	1	
F33	HF968H8001	倒缝扳手	1	1	
F34	HA3411D308	倒缝板手拉杆紧定螺钉	1	1	
F35	H4936L8001	倒缝板手拉杆块	1	1	
F36	HA113F0684	倒缝板手拉杆定位螺钉	1	1	
F37	HF937E8001	气管接头	1	1	
F38	H403060120	开槽沉头螺钉	4	4	M6×12
F39	HF947H8001	倒缝密针气缸体	1	1	
F40	HF954H8001	密封圈	1	1	
F43	HF953H8001	活塞	1	1	
F44	H005001060	垫圈	1	1	
F45	H104060250	倒缝曲柄(下)螺钉	1	1	M6×25
F46	HF939H8001	曲柄连杆销	1	1	
F47	HF937H8001	倒缝曲柄(下)	1	1	

F. 针距调节部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
F48	HF941H8001	拉簧销	1	1	
F51	HF973H8001	拉簧	1	1	
F52	H424100100	限位销螺钉	1	1	M10×10
F53	H3100D2090	限位销压簧	1	1	
F54	HF963H8001	倒缝台限位销	1	1	
F55	HF966H8001	油封	1	1	
F56	HF958H8001	倒缝台	1	1	
F57	HF967H8001	油封	1	1	
F58	HF961H8001	滑块导轨	2	2	
F59	H005009050	弹簧垫圈	4	4	
F60	H415050160	导轨固定螺钉	4	4	M5×16
F61	HF974H8001	弹簧挂钩	1	1	

G. 下轴、送布、抬牙部件



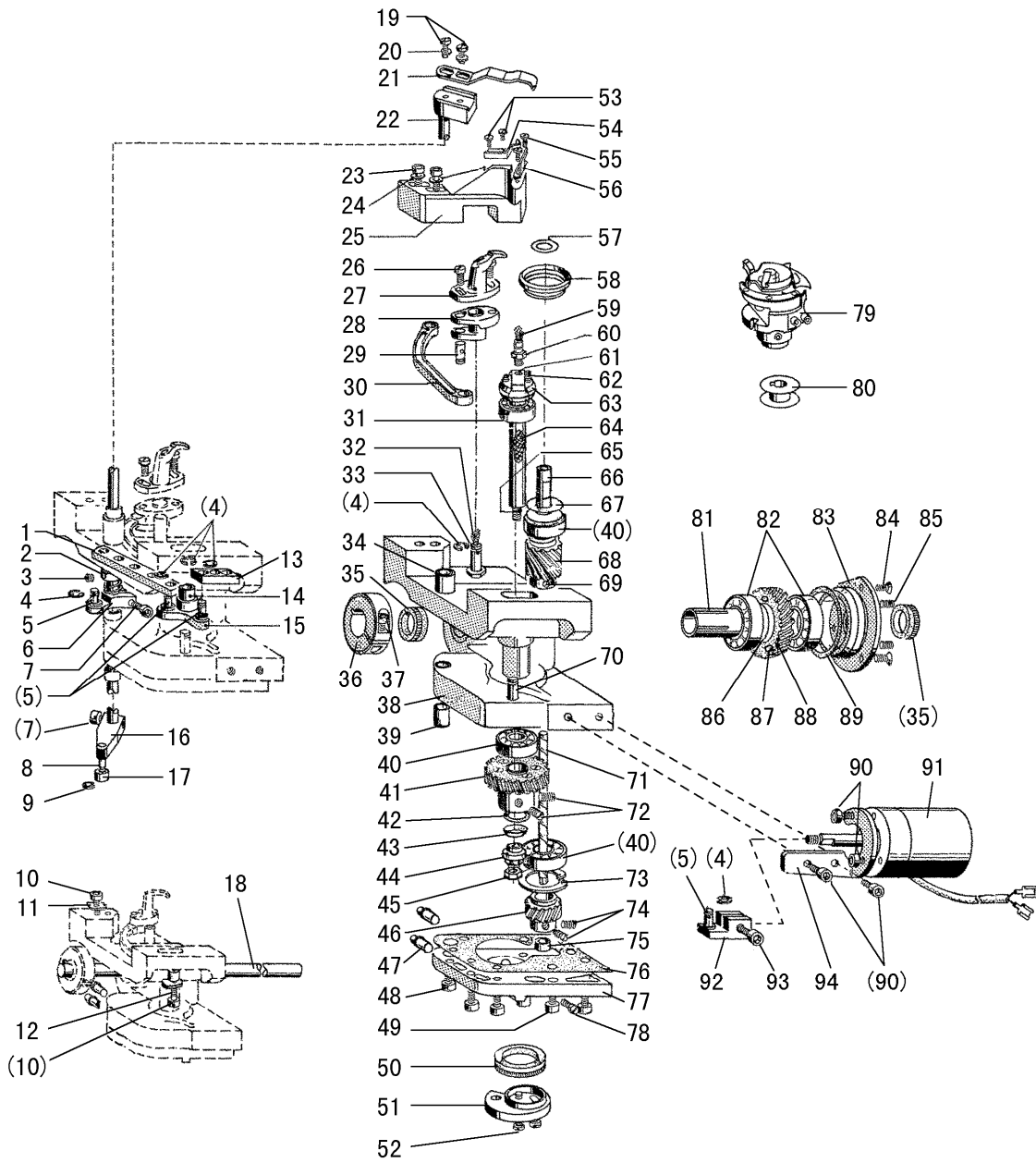
G. 下轴、送布、抬牙部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
G01	HF928I8001	送布轴	1	1	
G02	HF959G8001	油塞	1	1	
G03	HF965G8001	送布轴紧圈	1	1	
G04	H415040120	紧圈螺钉	1	1	M4×12
G05	HF927E8001	送布轴轴套（左）	1	1	
G06	HF931I8001	轴用垫圈	1	1	
G07	HF930I8001	轴用挡圈	1	1	
G08	HF941I8001	油管	1	1	
G09	HF942I8001	油线	1	1	
G10	HF937I8001	牙架销套	4	4	
G11	HF945I8001	垫圈	3	3	
G12	HF935I8001	送布曲柄（左）	1	1	
G13	HF936I8001	送布曲柄（左）螺钉	2	2	
G14	HF956G8001	油管接头	1	1	
G15	HF946I8001	鞍型挡圈	2	2	
G16	H007013050	E型挡圈	1	1	
G17	HF944I8001	牙架销	1	1	
G18	HF939I8001	油管夹	1	1	
G19	HF948I8001	牙架支紧螺钉	2	2	
G20	HF951I8001	送布牙螺钉	2	2	
G21	HE60I68001	送布牙（8）	1	1	
G21	HE61I18001	送布牙（3）	1	1	
G22	HF949I8001	牙架	1	1	
G23	HF953I8001	抬牙连杆销	1	1	
G24	HF929I8001	油封	3	3	
G25	HF924E8001	送布轴中轴套	1	1	
G26	HF927I8001	垫圈	4	4	
G27	H415060120	送布曲柄（右）螺钉	2	2	M6×12
G28	HF923I8001	送布曲柄（右）	2	2	
G29	H007013050	E型挡圈	4	4	
G30	HF926I8001	大连杆连接销	2	2	
G31	HF924E8001	送布轴轴套（右）	2	2	
G32	HF957I8001	抬牙曲柄（左）	1	1	
G33	HA719B0707	油塞	1	1	
G34	H415050160	螺钉	1	1	M5×16
G35	HF958I8001	抬牙曲柄（左）销	1	1	
G36	HF961I8001	油线	1	1	
G37	H401030080	螺钉	2	2	
G38	HF954I8001	垫圈	2	2	
G39	HF952I8001	抬牙连杆	2	2	
G40	HF959I8001	抬牙轴	1	1	
G41	HF965G8001	抬牙轴紧圈	2	2	
G42	H415040120	紧圈螺钉	2	2	M4×12

G. 下轴、送布、拾牙部件

序号	样本图号	名称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备注
G43	HF927E8001	拾牙轴轴套（左）	1	1	
G44	HF924E8001	拾牙轴轴套（右）	1	1	
G45	H428060100	紧定螺钉	2	2	M6×10
G46	H429060100	定位螺钉	2	2	M6×10
G47	HF975J8001	联轴器（左）	1	1	
G48	HF978J8001	弹性元件	1	1	
G49	HF977J8001	联轴器（右）	1	1	
G50	118026	O型圈	1	1	
G51	HF988I8001	油封	1	1	
G52	HF987I8001	下轴轴套（左）	1	1	
G53	HF992I8001	螺钉	1	1	
G54	H34412C110	油泵弹簧	1	1	
G55	HF966I8001	柱塞	1	1	
G56	HA110E0672	下轴轴套油管	2	2	
G57	HF971I7101	拾牙曲柄连杆组件	1	1	
G58	HF905I8001	下轴	1	1	
G59	HF963I8001	拾牙凸轮	1	1	
G60	H428060050	拾牙凸轮螺钉	2	2	M6×5
G61	HF919I7101	送布凸轮连杆组件	1	1	
G62	HF926I8001	连杆销	1	1	
G63	H007013050	E型挡圈	2	2	
G64	HF961H8001	滑块导轨	2	2	
G65	HF925I8001	送布大连杆	1	1	
G66	HF960H8001	滑块销	1	1	
G67	HF917I8001	送布凸轮	1	1	
G68	H428060080	送布凸轮螺钉	2	2	M6×8
G69	HF990I8001	下轴轴套（右）	1	1	
G70	HF956G8001	油管接头	1	1	
G71	HF991I8001	油封	1	1	
G72	HF915I8001	皮带挡边	1	1	
G73	HF916I8001	挡边螺钉	2	2	
G74	H007009220	轴用挡圈	1	1	
G75	HF907I8001	同步带	1	1	
G76	HF908I8001	同步带轮（下）	1	1	
G77	HF911I8001	弹簧销	2	2	
G78	H3404D0658	弹簧	2	2	
G79	HF910I8001	离合器套筒	1	1	
G80	H431060120	离合调压螺钉	2	2	M6×12
G81	H431080120	同步带轮紧定螺钉	1	1	M8×12
G82	H430080120	同步带轮定位螺钉	1	1	M8×12
G83	H003002060	螺母	2	2	M6

H. 旋梭台部件



H. 旋梭台部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
H01	HG013J8001	连杆	1	1	
H02	HF920J8001	动刀轴紧圈	1	1	
H03	H428050050	紧圈螺钉	1	1	M5×5
H04	H007013040	E型挡圈	6	6	
H05	HF934J8001	铰链轴	4	4	
H06	HG012J8001	剪线曲柄（小）	1	1	
H07	H415040120	剪线曲柄螺钉	2	2	M4×12
H08	HF939J8001	铰链轴	1	1	
H09	H007013030	E型挡圈	1	1	
H10	H415060220	旋梭台安装螺钉	2	2	M6×22
H11	HF92BJ8001	垫片	1	1	
H12	HF92CJ8001	旋梭台安装调整块	1	1	
H13	HG017J8001	连接块	1	1	
H14	HF919J8001	动刀轴小轴套	1	1	
H15	HG016J8001	曲柄	1	1	
H16	HF937J8001	剪线曲柄（大）	1	1	
H17	HF940J8001	滚子	1	1	
H18	HG021J8001	驱动芯轴	1	1	
H19	H415030060	动刀螺钉	2	2	M3×6
H20	H005004030	垫圈	2	2	
H21	HF914J8001	动刀	1		
H21	HE40J88001	动刀		1	
H22	HF913J8001	动刀轴	1	1	
H23	H415050250	定刀座螺钉	2	2	M5×25
H24	H005005050	垫圈	2	2	
H25	HF905J8001	定刀座	1		
H25	HE40J68001	定刀座		1	
H26	HF90HJ8001	拨线勾螺钉	2	2	
H27	HF90GJ8001	拨线勾	1		
H27	HE41J28001	拨线勾		1	
H28	HF90FJ8001	拨线勾座	1		
H28	HE41J18001	拨线勾座		1	
H29	HF90EJ8001	连杆销	1	1	
H30	HF90DJ8001	连杆	1	1	
H31	HF996J8001	轴承	1	1	
H32	HG008J8001	油线	1	1	
H33	HG007J8001	油管接头	1	1	
H34	HF917J8001	动刀轴轴套	1	1	
H35	HF964J8001	油封	2	2	
H36	HF973J8001	芯轴紧圈	1	1	
H37	H415060200	紧圈螺钉	1	1	M6×20
H38	HG006J8001	旋梭台（左）	1	1	
H39	HF919J8001	动刀轴小轴套	1	1	

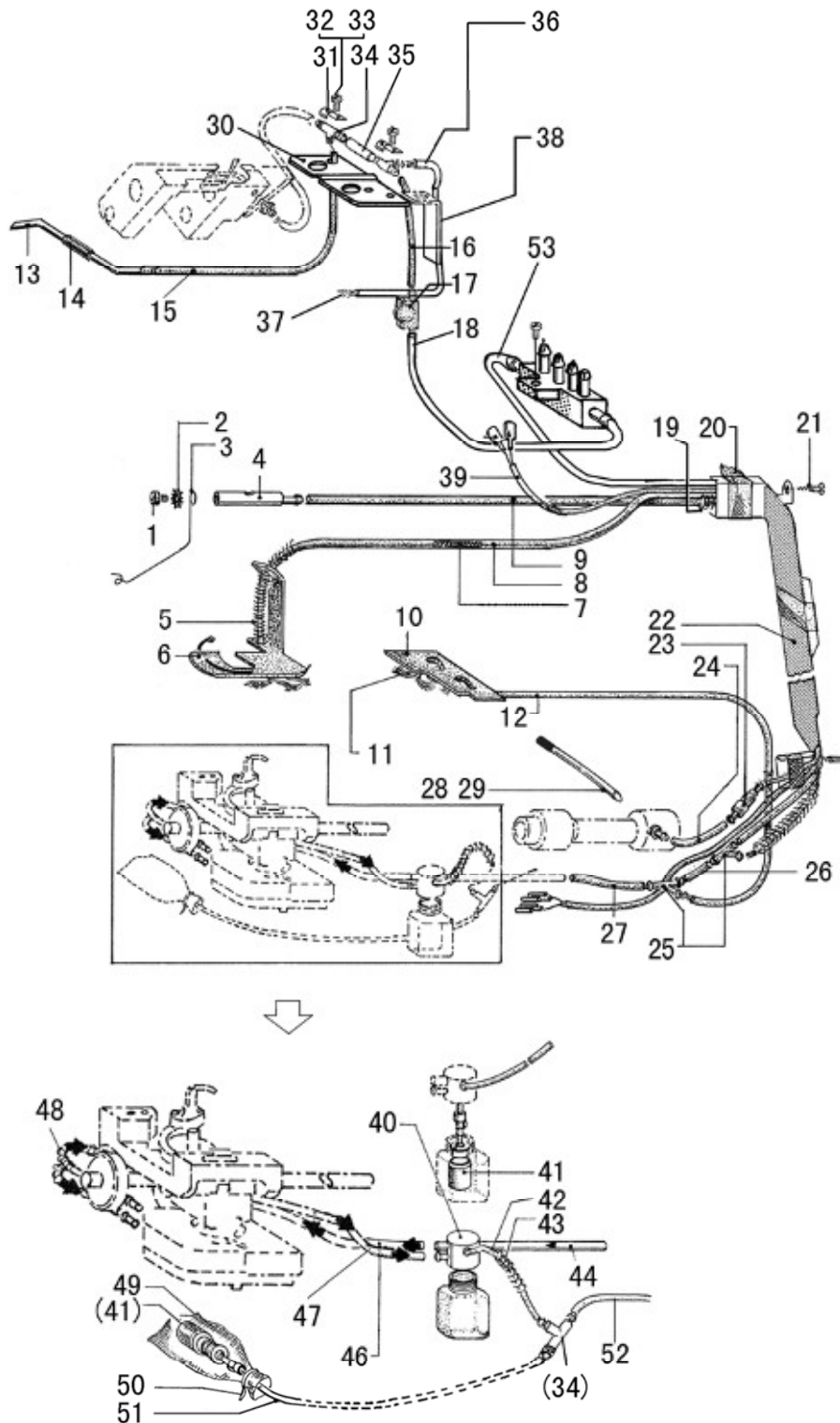
H. 旋梭台部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
H40	HF984J8001	轴承	3	3	
H41	HF91CJ7101	从动齿轮组件	1	1	
H42	95018	O垫圈	1	1	
H43	H005014060	波形弹性垫圈	1	1	
H44	HF91IJ8001	调整块	1	1	
H45	HF91JJ8001	调整块螺母	1	1	
H46	HF91AJ8001	驱动齿轮	1	1	
H47	HF947J8001	旋梭台油管接头（中）	2	2	
H48	H415040080	底盖螺钉（短）	6	6	M4×8
H49	H415040120	底盖螺钉（长）	3	3	M4×12
H50	HF958J8001	油封	1	1	
H51	HF942J8001	剪线凸轮	1	1	
H52	H415040080	剪线凸轮螺钉	3	3	M4×8
H53	H402025060	定刀螺钉	2	2	M2.5×6
H54	HF910J8001	弹簧片	1	1	
H55	H402025060	弹簧片螺钉	2	2	M2.5×6
H56	HF908J8001	定刀	1	1	
H57	HF989J8001	开口垫圈	5	5	
H58	HF991J8001	旋梭座	1	1	
H59	HF90AJ8001	油线	1	1	
H60	HF999J8001	铰链轴	1	1	
H61	HF90BJ8001	铰链轴固定块	1	1	
H62	HF997J8001	螺钉	2	2	
H63	HF995J8001	拨线勾偏心轴	1	1	
H64	HF92AJ8001	油线	1	1	
H65	H424050300	螺栓	1	1	M5×30
H66	HF992J8001	垫圈	1	1	
H67	HF981J8001	旋梭轴	1	1	
H68	HF983J8001	从动齿轮	1	1	
H69	H431050050	齿轮螺钉	2	2	M5×5
H70	HG014J8001	曲柄铰链轴	1	1	
H71	HF990J8001	旋梭润滑芯轴	1	1	
H72	H415050060	轴套螺钉	2	2	M5×6
H73	H007007260	孔用弹性挡圈	1	1	
H74	H431050050	齿轮螺钉	2	2	M5×5
H75	HF956J8001	钢套	1	1	
H76	HF954J8001	底盖垫片	1	1	
H77	HG010J8001	旋梭台（左）底盖	1	1	
H78	H402030040	放油螺钉	1	1	M3×4
H79	HF985J7101	旋梭组件	1		
H79	HE41J07101	旋梭组件		1	
H80	HF971B8001	梭芯	1		
H80	HE41J38001	梭芯		1	

H. 旋梭台部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
H81	HF967J8001	驱动轴	1	1	
H82	HF963J8001	轴承	2	2	
H83	HF962J8001	驱动轴端盖	1	1	
H84	HF965J8001	端盖螺钉	3	3	
H85	HF966J8001	小螺钉	3	3	
H86	HF970J8001	垫圈	1	1	
H87	HF969J8001	驱动齿轮	1	1	
H88	H403030080	齿轮螺钉	4	4	
H89	387018	O型圈	1	1	
H90	H415040100	剪线电磁铁固定螺钉	4	4	M4×10
H91	HG025J8001	剪线电磁铁	1	1	
H92	HG019J8001	电磁铁连接块	1	1	
H93	H415040080	连接块螺钉	1	1	M4×8
H94	HG020J8001	剪线电磁铁座	1	1	

I. 供油部件



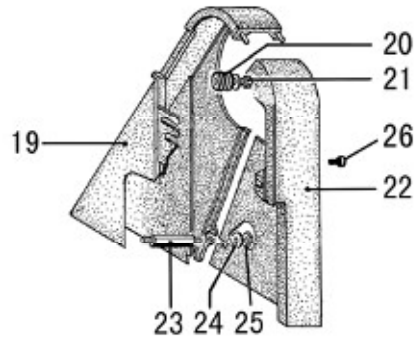
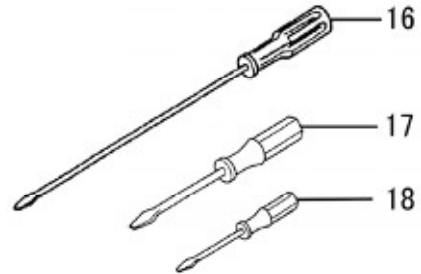
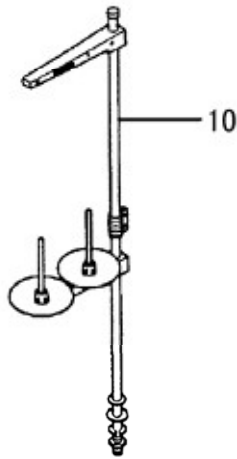
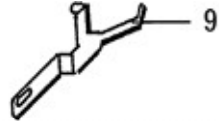
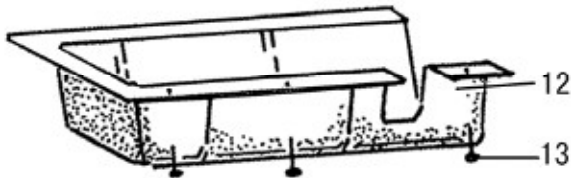
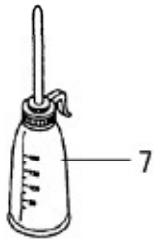
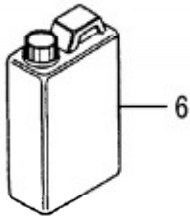
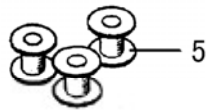
I. 供油部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
I01	H401050080	螺钉	1	1	M5×8
I02	H005018050	垫片	1	1	
I03	HF909K8001	羊毛毡固定铁丝	1	1	
I04	HF917K8001	油管接头	1	1	
I05	HF908K8001	固定弹簧	1	1	
I06	HF906K8001	羊毛毡	1	1	
I07	HF907K8001	油线	1	1	φ4×850
I08	HF905K8001	油管	1	1	φ7×φ5×740
I09	HF918K8001	油管	1	1	φ7×φ5×600
I10	HF914K8001	羊毛毡	1	1	
I11	HF915K8001	油线	1	1	φ4×680
I12	HF913K8001	油管	1	1	φ7×φ5×580
I13	HF948K8001	铜油管	1	1	
I14	HF950K8001	塑料管	1	1	φ3×φ5×25
I15	HF949K8001	铜油管连接软管	1	1	φ3×φ5×210
I16	HF936K8001	短供油管	1	1	φ3×φ5×60
I17	HF959K8001	油窗	1	1	
I18	HE60K78001	供油管	1	1	φ3×φ5×150
I19	HF919K8001	油管保护弹簧	1	1	
I20	HF962K8001	胶带	1	1	
I21	HA04042160	油管大固定板螺钉	2	2	
I22	HF960K8001	油管大固定板	1	1	
I23	HF956K7101	单向阀	1	1	
I24	HF955K8001	总供油管	1	1	φ3×φ5×110
I25	HF920K8001	油管接头	2	2	
I26	HF921K8001	短油管	1	1	φ7×φ5×25
I27	HF922K8001	中油管	1	1	φ7×φ5×120
I28	HF938K8001	进油管接头	1	1	
I29	HF939K8001	进油管	1	1	φ7×φ5×140
I30	HF951K8001	油路大固定板	1	1	
I31	H3200K0170	油线固定板	2	2	
I32	H415040100	螺钉	2	2	M4×10
I33	H005001040	垫圈	2	2	
I34	H3210K0671	三通油接头	3	3	
I35	HF942K8001	三通油接头连接软管	1	1	φ3×φ5×21
I36	HF947K8001	油线连接软管	1	1	φ3×φ5×30
I37	HF946K8001	油线	1	1	φ3×φ5×30
I38	HF943K8001	油管组件	1	1	
I39	HF92FJ7101	电磁铁接线组件	1	1	
I40	HF927K7101	油壶组件	1	1	
I41	HF963K7101	净油器组件	2	2	
I42	HF929K8001	回油管	1	1	φ3×φ5×150
I43	HF930K8001	保护弹簧	1	1	

I. 供油部件

序号	样本图号	名称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备注
I44	HF923K8001	铁制回油管	1	1	
I46	HE60K48001	旋梭供油管	1	1	Φ7×Φ5×100
I47	HE60K58001	旋梭回油管	1	1	Φ7×Φ5×110
I48	HF926K8001	保护弹簧	2	2	
I49	HF932K8001	羊毛毡包	1	1	
I50	HA300I2040	尼龙扎带	1	1	
I51	HF934K8001	油盘回油管	1	1	Φ3×Φ5×250
I52	HF937K8001	回油管	1	1	Φ3×Φ5×600
I53	HE60K88001	回油管	1	1	Φ3×Φ5×600

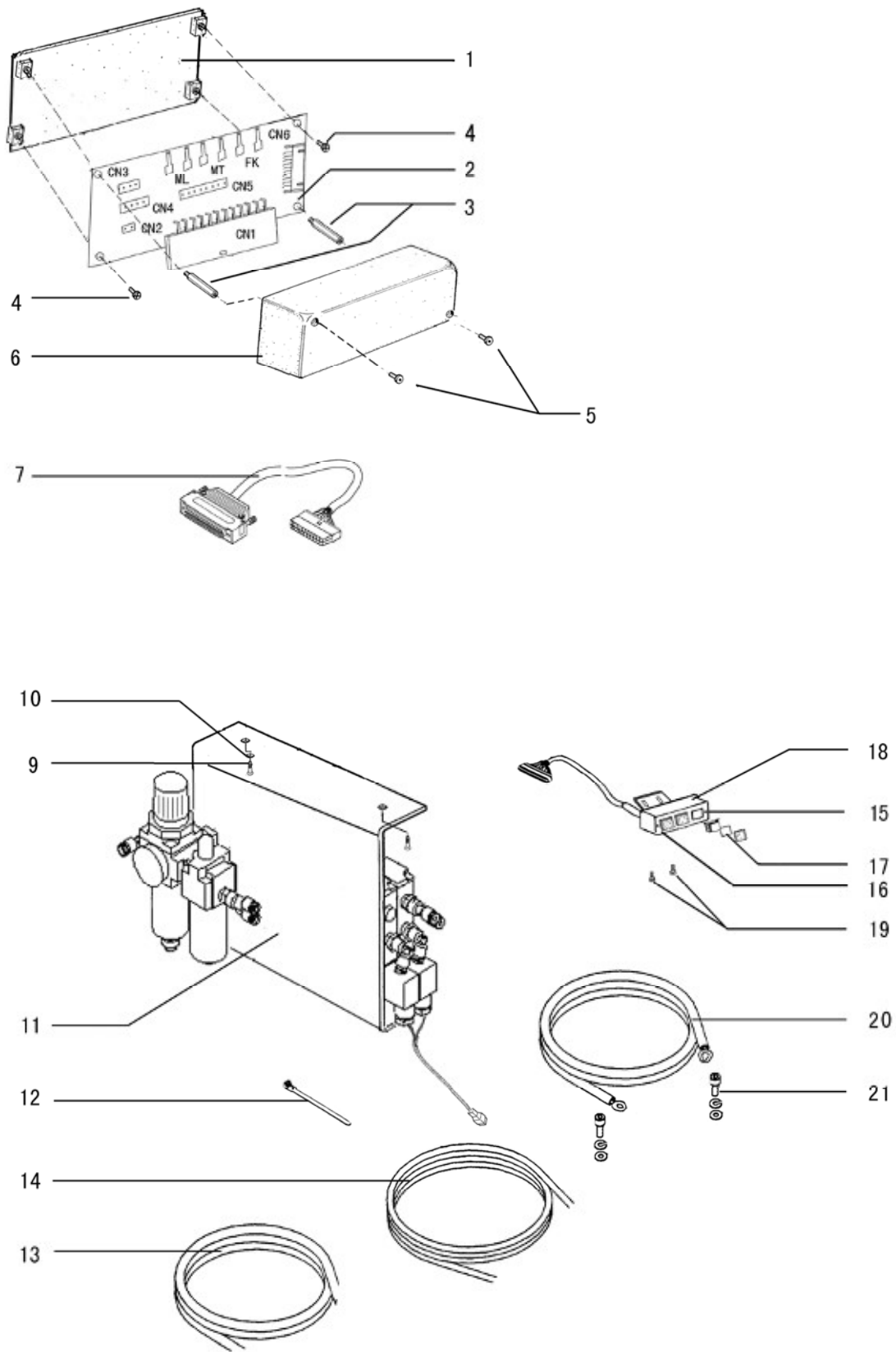
J. 附件



J. 附件

序号	样本图号	名称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备注
J01	HA307J0671	机壳铰链套	2	2	DP×17 #23
J02	HF914L8001	机壳铰链	2	2	
J03	H411060100	机壳铰链螺钉	4	4	
J04	HF905L8001	机壳垫块	2	2	
J05	HF971B8001	梭芯	2		
J05	HE41J38001	梭芯		2	
J06	HA100J2170	油箱	1	1	
J07	H200400069	小油壶	1	1	
J08	JZDP1700P2301	机针DP×17 23#(四根一包)	4	4	
J09	HF913L8001	检测器安装架	1	1	
J10	HA200J2030	线架组件(2)	1	1	
J11	HA100J2180	机罩	1	1	
J12	HF904L8001	油盘	1	1	
J13	16250	圆头铁钉	10	10	
J14	HB00001025	内六角扳手(2.5)	1	1	
J15	HB00001015	内六角扳手(1.5)	1	1	
J16	HA300J2070	螺钉起子(大)	1	1	
J17	HA300J2200	螺钉起子(中)	1	1	
J18	HA300J2210	螺钉起子(小)	1	1	
J19	HF908L8001	皮带罩右	1	1	
J20	HF915L8001	皮带罩橡胶垫圈	1	1	
J21	H401060120	皮带罩螺钉	1	1	
J22	HF907L8001	皮带罩左	1	1	
J23	HF911L8001	支撑螺钉	1	1	
J24	H005001060	垫圈	1	1	
J25	H7316E8001	螺母	1	1	
J26	H409060080	十字槽盘头螺钉	1	1	
J27	H7331D8001	橡皮圈	3	3	
J28	HB00001060	内六角扳手(6)	1	1	
J29	HB00001050	内六角扳手(5)	1	1	
J30	HB00001040	内六角扳手(4)	1	1	
J31	HB00001030	内六角扳手(3)	1	1	

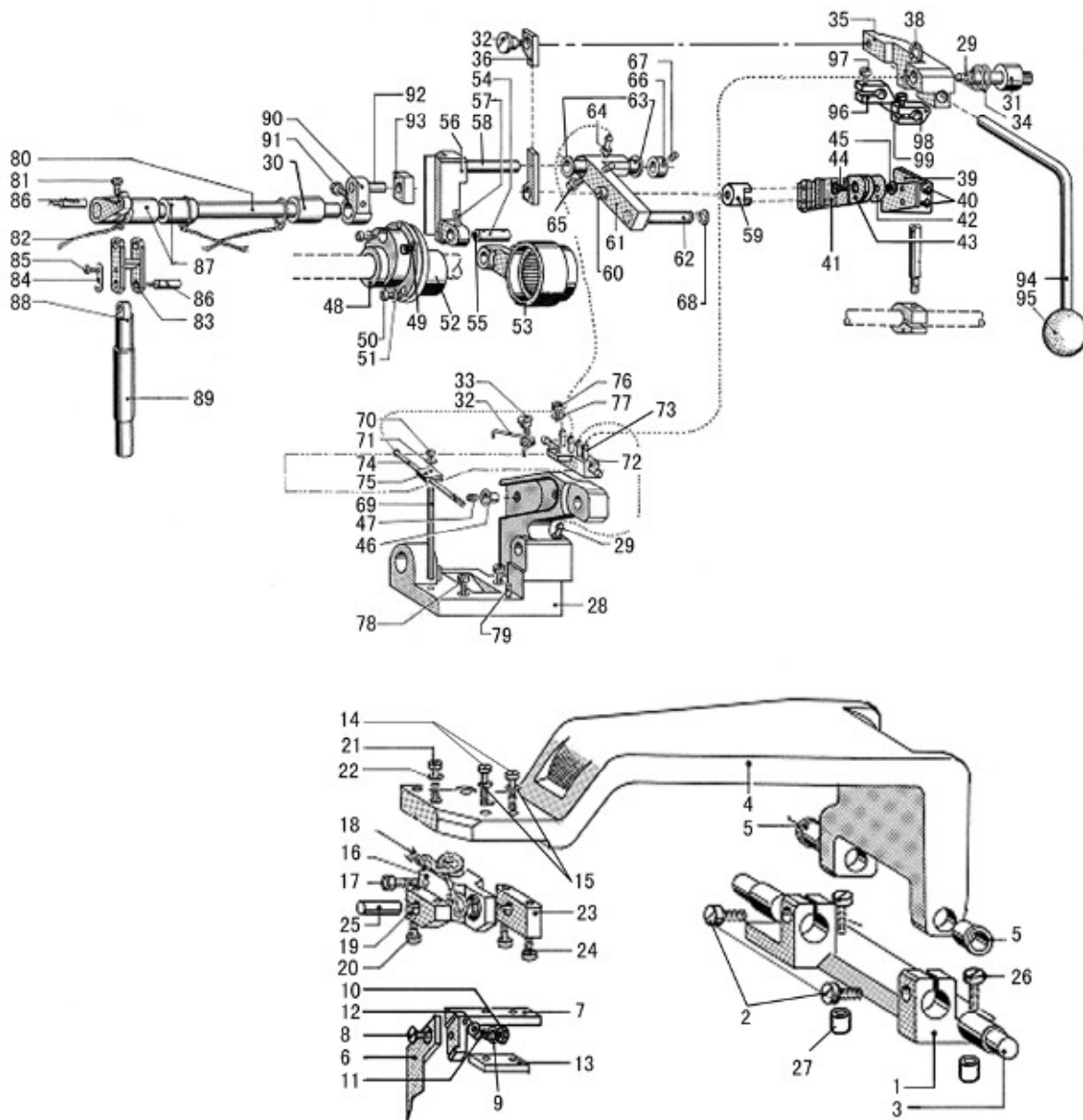
K. 电气控制部件



K. 电气控制部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
K01	HF930M8001	中继盒底座	1	1	
K02	HF924M8001	中继板	1	1	
K03	HF932M8001	中继盒螺钉	2	3	
K04	H409040160	螺钉	2	3	
K05	H415030120	螺钉	2	3	
K06	HF931M8001	中继盒盖	1	2	
K07	HF925M7101	控制箱电线组件	1	1	CN1
K09	H801045200	开槽圆头木螺钉	2	2	
K10	HA300J2230	垫圈	4	4	
K11	HE60M47101	电磁阀大组件	1	1	
K12	HA300I2040	尼龙扎带	1	1	
K13	HF958M8001	气管	2	2	300MM φ6
K14	HF914M8001	气管	3	3	800MM φ4
K15	H409040060	十字槽盘头螺钉	2	2	
K16	HE60M77101	面板按键接线组件	1	1	
K17	HE64M77101	按键标贴	4	4	
K18	HE60M68001	开关盒安装架	1	1	
K19	H415040080	内六角圆柱头螺钉	2	2	
K20	HF943M7101	接地线组件	1	1	
K21	HZ11040100	十字槽盘头螺钉组合件	2	2	

L. 侧切刀部件



L. 侧切刀部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
L01	HE60N68001	安装架底座	1	1	
L02	H415040160	内六角圆柱头螺钉	2	2	M4×16
L03	HE60N78001	铰链轴	2	2	
L04	HE60N98001	侧切刀安装架	1	1	
L05	HE61N08001	轴套	2	2	
L06	HE61N18001	侧切刀	1	1	8mm
L06	HE69N38001	侧切刀3	1	1	3mm
L07	HE61N28001	侧切刀支架	1	1	
L08	H411040100	十字槽沉头螺钉	1	1	M4×10
L09	H005001040	平垫圈	1	1	4
L10	H003002040	六角螺母	1	1	4
L11	H415030060	内六角圆柱头螺钉	1	1	M3×6
L12	H005001030	平垫圈	1	1	3
L13	HE61N38001	联结块	1	1	
L14	H415040200	内六角圆柱头螺钉	2	2	M4×20
L15	H005001040	平垫圈	2	2	4
L16	HE61N47101	向心关节轴承组件	1	1	
L17	H415050160	内六角圆柱头螺钉	1	1	M5×16
L18	HE61N78001	油线	1	1	
L19	HE61N88001	轴承支座左	1	1	
L20	H415040250	内六角圆柱头螺钉	1	1	M4×25
L21	H415030140	内六角圆柱头螺钉	1	1	M3×14
L22	H005001030	平垫圈	1	1	3
L23	HE61N98001	轴承支座右	1	1	
L24	H415040250	内六角圆柱头螺钉	2	2	M4×25
L25	HE62N08001	轴承安装轴	1	1	
L26	H415050180	内六角圆柱头螺钉	2	2	M5×18
L27	HE62N18001	垫圈	2	2	
L28	HE62N48001	安装台	1	1	
L29	HE62N58001	油嘴	2	2	
L30	HE62N68001	轴套	1	1	
L31	HE62N78001	阶梯轴	1	1	
L32	HE62N88001	弹簧	1	1	
L33	HE62N98001	螺钉	1	1	
L34	HE63N08001	弹簧	1	1	
L35	HE63N28001	驱动曲柄	1	1	
L36	HE63N38001	连杆	1	1	
L37	HE62N98001	螺钉	1	1	
L38	H007013070	开口挡圈(7)	1	1	7
L39	HE63N58001	分离勾	1	1	
L40	H403030060	开槽沉头螺钉	2	2	M3×6
L41	HE63N67101	连接板组件	1	1	
L42	HE64N08001	垫片	1	1	

L. 侧切刀部件

序号	样本图号	名称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备注
L43	HE64N18001	大垫片	1	1	
L44	H417040180	螺钉	1	1	M4×18
L45	H003002040	六角螺母	1	1	4
L46	HE64N28001	弹簧限位套	1	1	
L47	HE64N38001	弹簧	1	1	
L48	HE64N57101	偏心平衡轮组件	1	1	
L49	H428060080	内六角平端紧定螺钉	2	2	M6×8
L50	H415040080	内六角圆柱头螺钉	3	3	M4×8
L51	H005001040	平垫圈	3	3	4
L52	HE64N88001	偏心轮	1	1	
L53	HE64N97101	大连杆组件	1	1	
L54	HE65N18001	连杆销	1	1	
L55	HE65N28001	油线	1	1	
L56	HE65N48001	导向连杆	1	1	
L57	H427050060	连杆销螺钉	1	1	M5×6
L58	HE65N68001	阶梯轴	1	1	
L59	HE65N78001	六角导向套	1	1	
L60	HE65N88001	导向螺钉	1	1	
L61	HE66N08001	小连杆	1	1	
L62	HE66N18001	阶梯轴	1	1	
L63	HE61N08001	轴套	2	2	
L64	HE66N28001	油嘴	1	1	
L65	H102050300	六角头螺栓	1	1	M5×30
L66	HE66N38001	紧圈	1	1	
L67	H428040040	内六角平端紧定螺钉	1	1	M4×4
L68	H007013070	开口挡圈(7)	1	1	
L69	HE66N48001	油管固定杆	1	1	
L70	H401030080	开槽圆柱头螺钉	1	1	M3×8
L71	H005001030	平垫圈	1	1	
L72	HE66N57101	油路分配器组件	1	1	
L73	HE62N58001	小油嘴	6	6	
L74	HE67N38001	油管	1	1	
L75	HE67N48001	油管夹	1	1	
L76	H415040100	内六角圆柱头螺钉	1	1	M4×10
L77	H005001040	平垫圈	1	1	4
L78	H415050120	内六角圆柱头螺钉	2	2	M5×12
L79	H6510H8001	定位销	2	2	B5×14
L80	HE67N77101	侧切刀驱动轴组件	1	1	
L81	H415030100	内六角圆柱头螺钉	1	1	M3×10
L82	HE68N08001	油线	3	3	
L83	HE68N18001	连杆	1	1	
L84	HF979E8001	导向销限位片	1	1	
L85	H401040040	开槽圆柱头螺钉	1	1	M4×4

L. 侧切刀部件

序号	样本图号	名 称	GC20688-DC	GC20688-BDC	备 注
L86	HE68N28001	连接销	2	2	
L87	HE62N68001	轴套	2	2	
L88	HE68N48001	侧切刀提升杆	1	1	
L89	HE68N58001	提升杆轴套	1	1	
L90	HE68N68001	滑块连杆	1	1	
L91	H415050100	内六角圆柱头螺钉	1	1	
L92	HE68N88001	连杆销	1	1	
L93	HE68N98001	滑块	1	1	
L94	HE69N08001	侧切刀手柄	1	1	
L95	HF01080300	胶木球	1	1	M8×30
L96	HE69N18001	切刀分离块	1	1	
L97	H415030120	内六角圆柱头螺钉	1	1	M3×12
L98	HE69N28001	手柄定位块	1	1	
L99	H415040080	内六角圆柱头螺钉	1	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3月印制