



海菱
® **HIGHLEAD**

GC0618-1/-SC/-2D/GC0518-1

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

目 录	1
1、操作前注意事项	2
2、主要技术规格:	2
3、操作准备	2
4、机针的安装 (图 5)	3
5、怎样绕底线 (图 6)	3
7、旋梭的拆装	4
8、怎样穿线 (图 8)	4
10、调整压脚压力	5
11、调整内压脚的提升量.....	5
12、针距的调整及倒缝的使用 (图 11)	5
13、送布牙高度的调整 (图 12)	5
14、调整送布牙在针板孔中的位置 (图 13)	6
15、调整机针和送布牙针孔的相对位置.....	6
16、调整机针及送布牙的位置关系 (图 15、16)	6
17、调整针杆高度 (图 17)	6
18、调整机针与旋梭的运动关系 (图 18、19)	6
19、调整压脚高度 (图 20)	7
20、内压脚和机针、送布牙之间运动关系的调整.....	7
21、调整牙叉和牙叉滑块的间隙 (图 15、16)	7
22、调整挑线簧 (图 21)	7
23、针杆停针位置的调整 (图 22)	8
24、剪线装置的调整 (图 23)	8

1、操作前注意事项

1) 安全注意事项:

- (1) 当电源开关打开后, 手指离开机针以及主动轮区域。
- (2) 当机器停止使用或操作者离开座位时, 请将电源关闭。
- (3) 当倾斜机头, 装拆皮带以及调整或移动机器时, 请将电源关闭。
- (4) 在缝纫机运转时, 避免将手指、头发、杆状物等靠近主动轮及皮带或马达。
- (5) 机器开动状态下, 请勿将手指插入挑线杆防护罩, 勿将手指置于机针或主动轮处。
- (6) 如果装设了皮带罩及护手罩或护眼罩, 在没有这些安全设施前请勿操作机器。

2) 操作前须知:

- (1) 如果油槽内没有加满油, 请勿操作机器。
- (2) 如果机器是滴油润滑, 在润滑前不要操作机器。
- (3) 当一台缝纫机首次运转时, 请验证主动轮的旋向。(从主动轮方向看过去, 主动轮旋向为逆时针方向。)
- (4) 请核对电压(单相或三相)与铭牌上的数据是否相符。

3) 操作条件:

- (1) 避免在非正常高温(35℃或更高)或低温(5℃或更低)状态下使用机器, 否则机器将出现故障。
- (2) 避免在灰尘环境下使用机器。

2、主要技术规格:

规格 \ 型号	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1
最高缝速	2000rpm.			
针距长度	0-10mm			
挑线杆行程	71.5mm			
针杆行程	35mm			
内外压脚交互量	2-5mm			
压脚提升高度	手动	8mm		
	膝控	14mm		
使用机针	DP×17 22#-24#			
旋梭	双倍线量大旋梭		剪线大旋梭	双倍线量大旋梭
润滑方式	手工加油			
电机	370瓦专用电机		专用电子调速电机	370瓦专用电机

3、操作准备

1) 拭擦机器

机头装箱前为了防止机件生锈, 各部分均涂有较厚的防锈油脂, 同时机头装箱后, 还可能在储藏和长途运输过程中, 造成油脂硬化和灰尘积聚在机器表面, 所以必须将机器表面的灰尘和油脂用煤油和洁净的软布拭擦干净。不要用油漆稀释剂对机头表面进行擦拭。

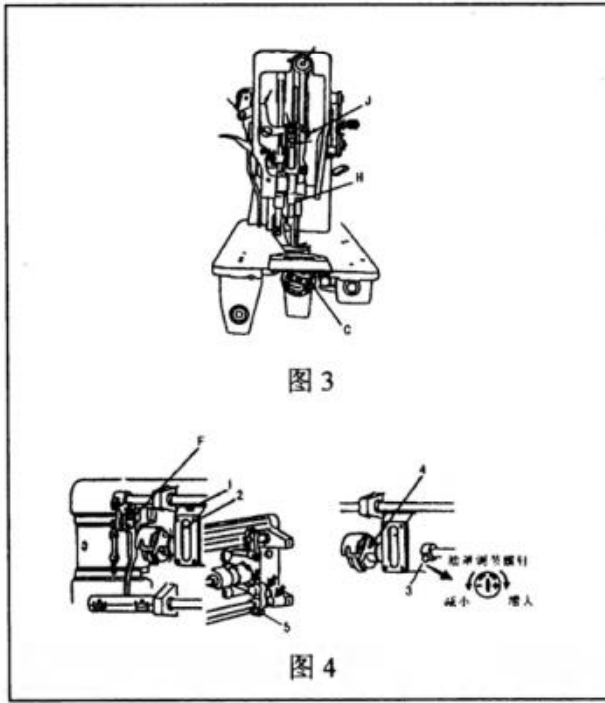
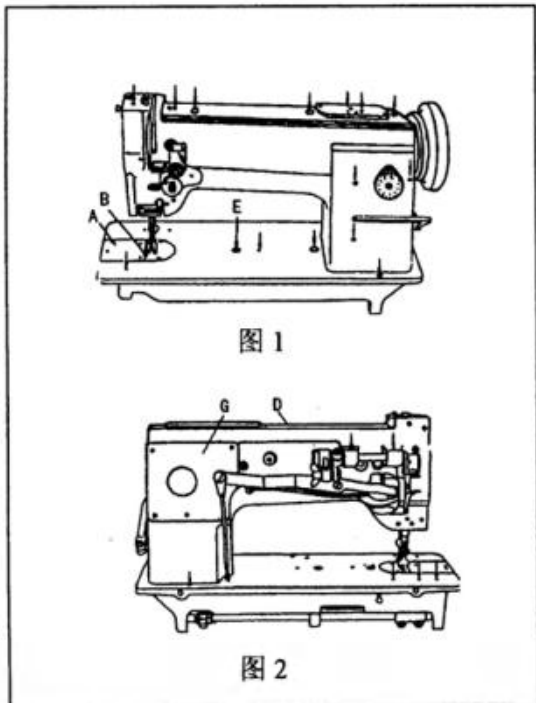
2) 检查

机器出厂前已经过周密的检查和试验, 但在长途运输中也可能受到强烈的振动使机件松动或弯曲, 所

以应该作一次周密的检查，并用手转动主动轮，看机件间有无转动困难、碰撞现象或其它不均匀的阻力及不正常的声响，如有，则应作适当的调整，机器情况正常后才可试车

3) 润滑：(图 1、2、3、4)

在对如图所示的各点进行充分润滑之前，请不要开动机器。下图中，箭头所指的各点均为加油点。
注意：在走合期间，机器应当更充分加油。



*旋梭的润滑 (图 4)

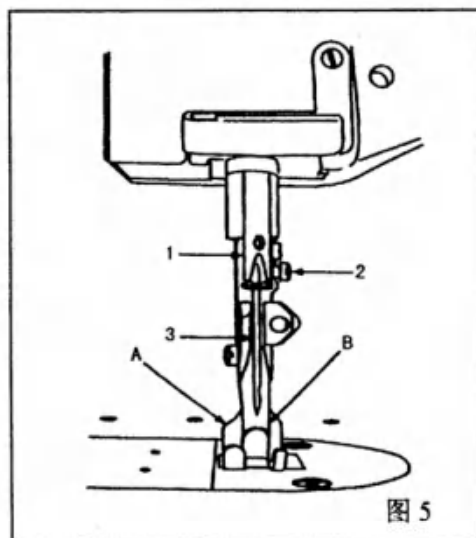
从加油孔 1 注油，直到油位达到指示板上的刻度线 2 为止。

*旋梭油量的调节 (图 4)

可以通过油量调节螺钉 3 来调节旋梭的供油量：顺时针转动螺钉，则使旋梭的供油量增加；逆时针转动螺钉，则使旋梭的供油量减少。

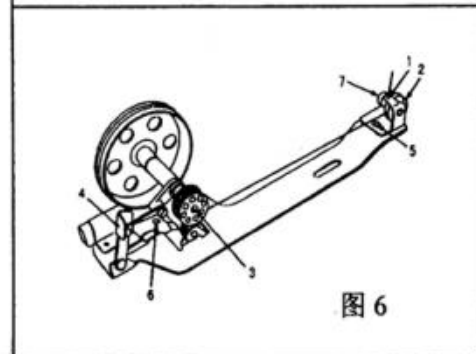
4、机针的安装 (图 5)

- 1) 朝着操作者旋转主动轮，直到针杆 (1) 升到其最高位置。
- 2) 松开夹针螺钉 (2)，然后将机针 (3) 插入针杆下部的机针孔中，一直插到最底部为止，注意机针的长槽要在左边。
- 3) 拧紧夹针螺钉。



5、怎样绕底线 (图 6)

- 1) 将梭芯装到绕线器的梭芯轴上，并装到底。
- 2) 将线架上引下的缝线从上至下穿过夹线调节器架的孔 (1)，接下来从两片夹线板 (2) 后面向下拉出。
- 3) 将线从夹线板间引至梭芯处，从梭芯的下面开始，顺时针方向在梭芯上绕几圈。
- 4) 向后推动杠杆 (4)，让绕线器轮和 V 型带接触，然后开动机器。



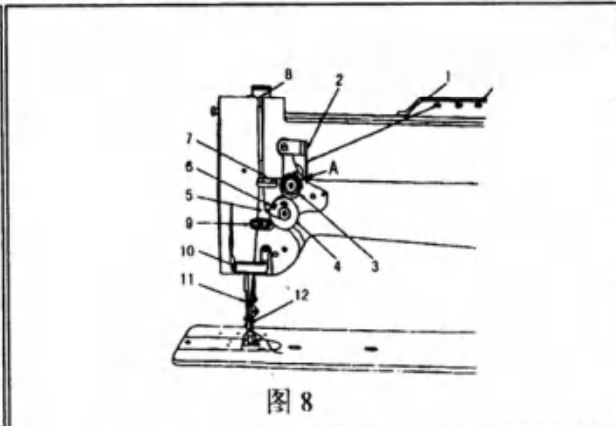
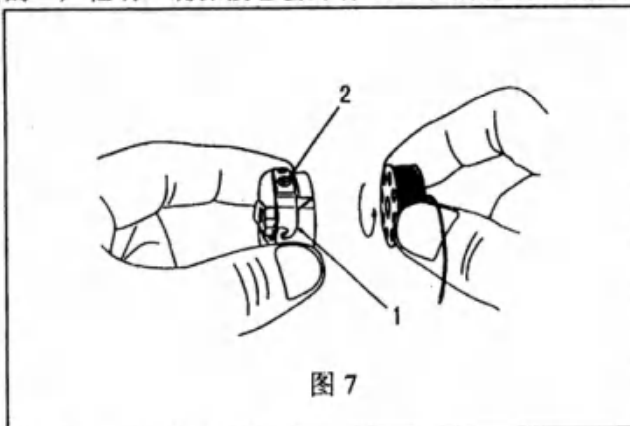
5) 线绕满梭芯后, 绕线器轮会自动和 V 型带分开。(如果操作熟练, 绕底线可以在缝纫的同时进行。)

6、绕线器的调整 (图 6)

- 1) 绕线不均匀: 如果线在梭芯上绕的不均匀, 松开夹线调节器架上的螺钉 (5), 根据实际需要向左或向右移动夹线调节器, 直到满足要求为止, 最后再拧紧螺钉。
- 2) 线量的调整: 调整螺钉 (6) 可以调节绕线量, 具体办法是将该螺钉旋紧可以增加绕线量, 旋松则可以减少绕线量。
- 3) 绕线张力的调整: 调节螺母 (7) 可以调整线张力的大小。

7、旋梭的拆装

- 1) 转动主动轮, 将针杆提升至其最高点, 将送布牙移至一侧, 然后推开推板 A (图 1)。
- 2) 打开梭芯门盖, 然后将梭芯套和梭芯从旋梭中取出, 如果梭门盖仍然保持打开的状态, 则梭芯是不可能从梭芯套中取出的, 一定要将梭门盖闭上, 并将梭芯套开口朝下, 轻轻磕碰, 将旋梭倒出。
- 3) 将梭芯上的线拉出约 5cm 长的一段, 把绕满线的梭芯放入梭芯套 (如图 7)。
- 4) 将线导入梭芯套右边的长槽中, 接着将线拉向左边的调压弹簧 1 (图 7) 下边, 并将其最后引到过线孔中。为了防止在这个过程中梭芯会从梭芯套中掉出, 需要将梭门盖一直打开。
- 5) 将装了新梭芯的梭芯套装到旋梭的中心轴上, 松开梭芯盖, 稍许用力往里压梭芯套, 直到听到“嗒”的一声轻响。确保梭芯套外有 5cm 长的缝线。最后将推板复原, 便可开始缝纫。



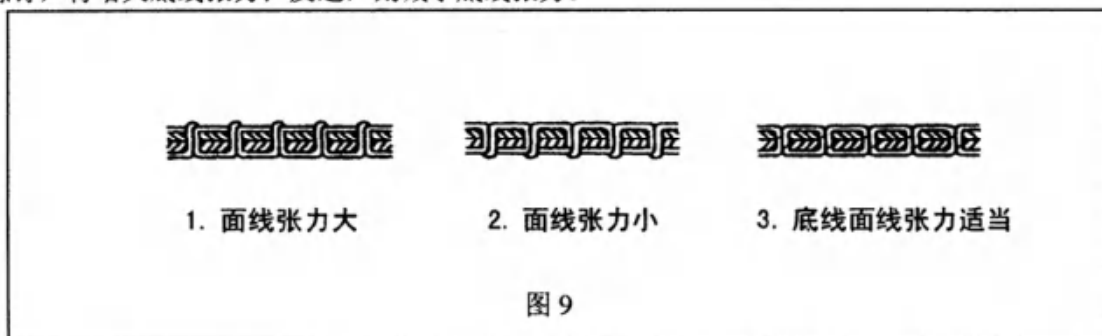
8、怎样穿线 (图 8)

- 1) 将针杆提升至最高位置, 然后按照如下顺序穿线。从线架上引出缝线, 从上而下穿过位于机壳顶部的上过线板 (1), 并再绕一圈, 将线引至位于夹线调节器上部的三眼线勾 (2) 绕两圈, 再从右至左上方引入两片夹线板 (3) 中, 接着, 将缝线往下拉, 从右往左引入过线板组件 (4) 中, 再往上拉缝线, 经过挑线簧 (5), 上过线勾 (7)、中过线勾 (9)、下过线勾 (10)、针杆过线环 (11), 最后, 从左至右穿过针眼。
- 2) 面线穿好以后, 用左手捏着面线线头, 用右手转动主动轮, 以勾上底线。底线勾上后, 将其和面线一起防到压脚下面, 并拉到后面。接下来就可以开始工作了。

9、缝线张力的调整

为使线迹正常, 必须保持面线和底线张力相等, 这样才能使得面线和底线保证在缝料的正中间打出线结 (图 9.3)。如果面线或底线的张力调节不适当, 那么将形成不良线迹。要是面线的张力大而底线的张力小, 那么底线将被拉到缝料的表面 (图 9.1); 若是面线的张力小而底线的张力大, 则面线将被拉到缝料的下面 (图 9.2)。

- 1) 面线张力的调整: 调节面线张力时, 必须保证压脚是被放下而不是被提起。通过调节夹线螺母 A (图 8) 来调整面线张力。夹线螺母顺时针拧时, 面线张力增大; 夹线螺母逆时针拧时, 面线张力减小。
- 2) 底线张力的调整: 底线张力是由梭芯套上调压弹簧尾部的大螺钉 2 (图 7) 所控制。顺时针转动大螺钉, 将增大底线张力; 反之, 则减小底线张力。



10、调整压脚压力

压脚压力的调整是通过用螺丝刀调节螺钉 D (图 2.) 来完成的。如果你期望增加弹簧压力, 就将该螺钉顺时针转动; 反之, 则逆时针转动螺钉。

11、调整内压脚的提升量

缝料的厚度决定内压脚的提升量。缝纫过程中, 当外压

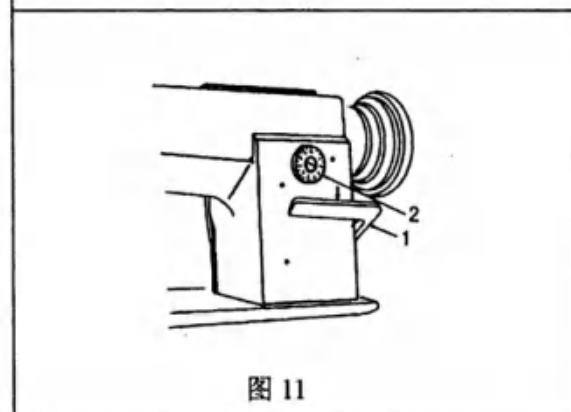
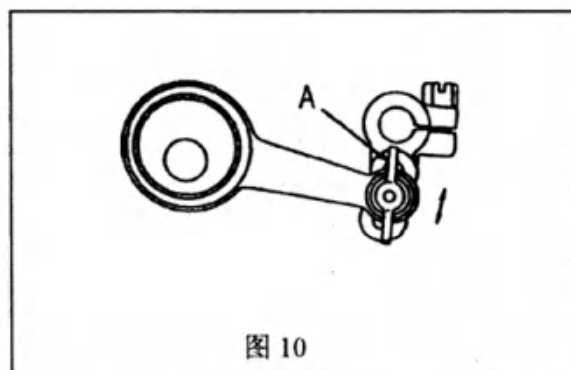
脚压紧缝料时, 内压脚应能完全离开缝料。

1) 一般调整两个压脚高度相等。调整压脚提升高度, 只要松开蝶型螺母 A, 沿着曲柄上的滑槽调节连杆轴组件即可; 如果将连杆轴组件向上移动, 就增大压脚的提升量; 反之, 则是减少压脚的提升量。调整完毕, 拧紧蝶型螺母。然而一些材料可能不需要压脚高度相等。

2) 当外压脚 A (图 5) 和内压脚 B (图 5) 调整不相等时, 请参阅“调整压脚高度”一节。

12、针距的调整及倒缝的使用 (图 11)

针距的大小可以通过调节针距标盘 (2) 来调整。针距标盘上的数字表示针距的大小即线迹长度的毫米数, 只要轻轻按下倒缝操纵杆 (1), 便可以根据需要调整针距大小。



13、送布牙高度的调整 (图 12)

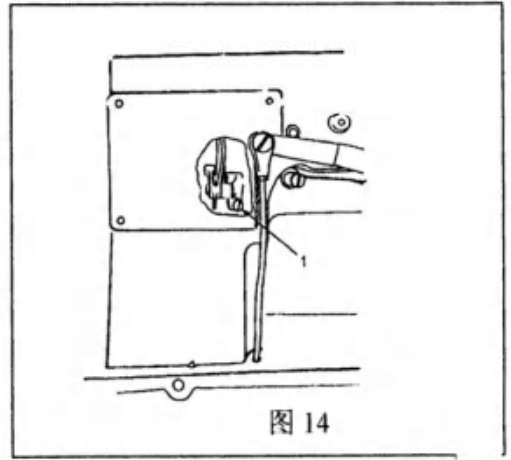
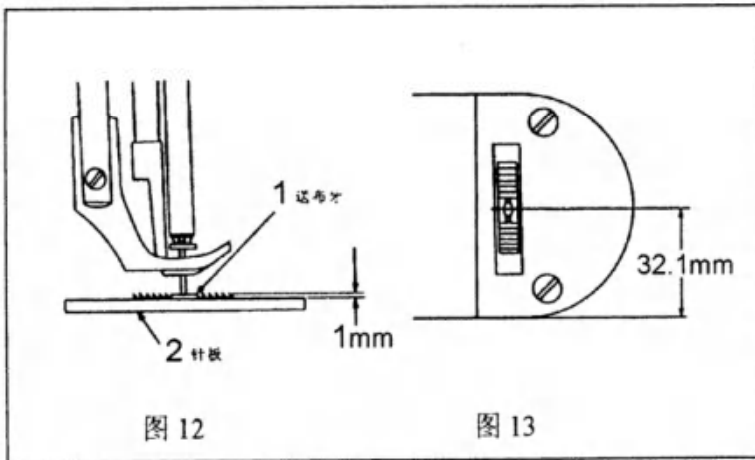
送布牙 (1) 的最高点离开针板 (2) 平面的高度一般为 1mm。具体调整方法是:

- 1)、朝着操作者相反的方向放倒缝纫机, 转动主动轮使送布牙升到最高;
- 2)、拧松压脚提升曲柄螺钉 F (图 4), 根据需要调节压脚曲柄, 达到调整送布牙高低的目的;
- 3)、调整完毕后, 拧紧压脚提升曲柄螺钉。

14、调整送布牙在针板孔中的位置 (图 13)

- 1)、把针距调到最小;

- 2)、转动主动轮将送布牙调至其最高位置；
- 3)、朝着操作者相反的方向放倒缝纫机，然后拧松抬牙轴曲柄（右）螺钉 5（图 4）；
- 4)、将送布牙的针孔中心调至距针板边缘 32.1mm 处（图 13）所示；
- 5)、调整后，旋紧该螺钉。



15、调整机针和送布牙针孔的相对位置

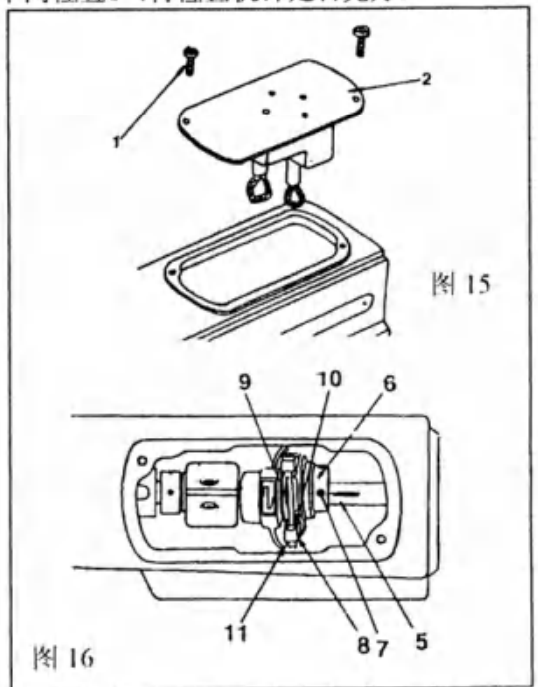
转动主动轮，使针杆缓慢落下，检查机针是否落在送布牙针孔的中间位置。（再检查机针是否完好）

- 1)、移去后盖板 G（图 2），旋松送布摆轴右曲柄螺钉 1（图 14）；
- 2)、夹紧针杆支架 H（图 3）下部，尽可能地朝正确的方向动；
- 3)、调整后，拧紧刚松开的螺钉，并盖好后盖板。

16、调整机针及送布牙的位置关系（图 15、16）

在整个运动过程中，保持机针和送布牙的同步运动是至关重要的，当机针运动至送布牙表面时，送布牙才能开始运动。如果有必要进行调整，可按照如下所示的过程来进行。

- 1)、旋松机壳右盖螺钉 1，然后拿掉机壳右盖组件 2；
- 2)、一般是将送布凸轮 6 上的第一个螺钉 7 转到和上轴的 V 型槽 5 对齐，然后拧紧凸轮螺钉；
- 3)、转动主动轮，检查机针和送布牙是否同步；如不同步，再进行微调，以上轴的 V 型槽 5 为基准，将送布凸轮 6 向前或后移动，直到调整好为止；
- 4)、调整后，拧紧所有旋松的螺钉，装好机壳右盖组件。



17、调整针杆高度（图 17）

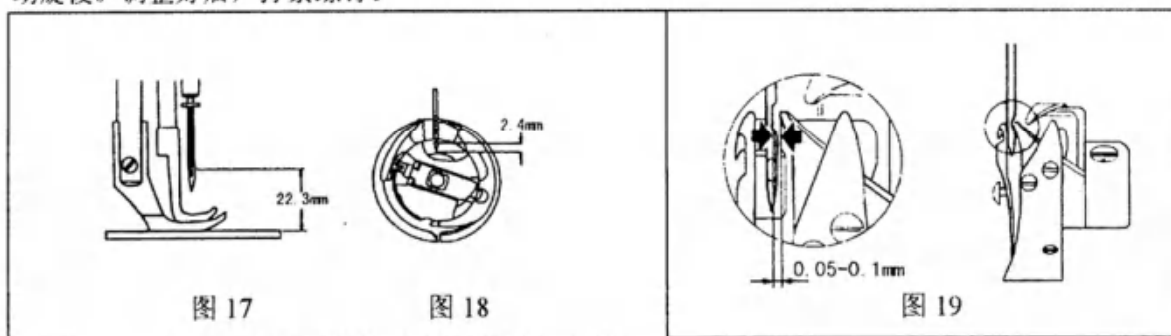
当针杆处于最高位置时，一般从针板平面到针眼的距离应为 22.3mm。

当这个距离需要调整时，放松螺钉 J（图 3），将针杆调到所要求的位置，调整后，拧紧该螺钉。（注意：接下来还要进行机针与旋梭的运动关系调整。）

18、调整机针与旋梭的运动关系（图 18、19）

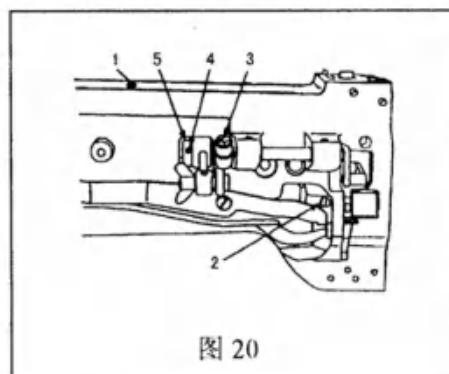
调整好针杆的高度后，把针距调整到“0”位，转动主动轮使得机针下降到最低点，继续转动主动轮，使机针到达最低点后再向上运动约 2.4mm，这时旋梭尖应该位于机针凹槽的中心处，旋梭尖和机针凹槽处的间隙为 0.05-0.1mm。

- 1)、如果旋梭运动不正确,则可旋松旋梭的 3 个安装螺钉,转动旋梭来校准旋梭尖和机针的相对位置,然后旋紧安装螺钉,重新再检查一下两者的运动关系是否正确。
- 2)、如果旋梭尖和机针凹槽处的间隙不正确,则旋松旋梭的安装螺钉,根据需要向左或向右轻轻移动旋梭。调整后,拧紧螺钉。



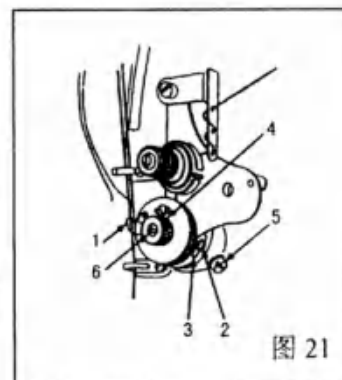
19、调整压脚高度 (图 20)

- 调整外压脚提升高度:旋松调压螺钉 1,升起压紧杆并松开压紧杆导架螺钉 2,上下移动压脚直至得到正确的高度,最后旋紧松开的螺钉。
- 如果外压脚的提升高度发生变化,那么内压脚也必须做响应地调整。调节时将压脚放下,用手抓紧内压脚 B(图 6),松开曲柄夹紧螺钉 3,根据需要进行调整,最后拧紧松开的夹紧螺钉。



20、内压脚和机针、送布牙之间运动关系的调整

内压脚和机针、送布牙之间正确的运动关系应当是这样的:放下压脚,转动主动轮,内压脚应当比机针先到达送布牙,当机针升起时,内压脚应当比机针晚离开送布牙。在针送料的过程中,内压脚应当始终紧紧地夹住缝料以确保线迹美观。如果三者之间的运动关系不正确,首先调整好内外压脚高度,然后松开压脚提升螺钉 4(图 20),并根据需要或快或慢调整凸轮 5(图 20)的转动角度,调整后旋紧该螺钉。



21、调整牙叉和牙叉滑块的间隙 (图 15、16)

牙叉 8 和牙叉滑块 9 之间的间隙不正确将会导致线迹不美观或牙叉过热等情况的发生,这时两者的间隙则需要调整。首先打开并移去机壳右盖 2。按照以下方法进行调节:旋松螺钉 10,逆时针方向旋动螺钉 11,就可以增大两者之间的间隙;反之,则减小两者之间的间隙。

22、调整挑线簧 (图 21)

一般情况下,挑线簧应绷紧使面线在机针刺入缝料后保持松弛状态,当旋梭勾线完成、针杆开始向上运动时,挑线簧放松,这个过程结束。

- 1)、增强对线的控制:旋松止动块夹紧螺钉 2,将止动块向右移即可。(反之则减小对线的控制)
- 2)、调整挑线簧的压力:旋松夹线螺母 4 和夹线调节器夹紧螺钉 5,用螺丝刀轻轻转动过线螺钉 6,如果要增加挑线簧的压力,则将该螺钉逆时针转动,反之则顺时针转动。调整后,将刚才松开的螺钉及螺母拧紧。

23、针杆停针位置的调整 (图 22)

1) 上针位 (UP) 的调整

当用脚跟踩下踏板剪线后, 机器应停在上针位 (UP) 处。如果与标记偏差大于 3mm, 应做如下调整: 首先切断电源; 接着, 手抓住主动轮, 将检测器调整板插入标记为 A 的两孔并用手压住, 然后转动主动轮, 使主动轮上的第一标记点与机壳上的标记点对齐。

2) 位 (DOWN) 的调整

当踏板回到中间位置时, 机器应停在下针位 (DOWN) 处。如果标记偏差大于 3mm, 应做如下调整: 首先切断电源; 接着, 手抓住主动轮, 将检测器调整板插入标记为 B 的两孔, 然后转动主动轮, 使主动轮上的第三标记点与机壳上的标记点对齐。

3) 确认停针位置后, 接上电线插头。

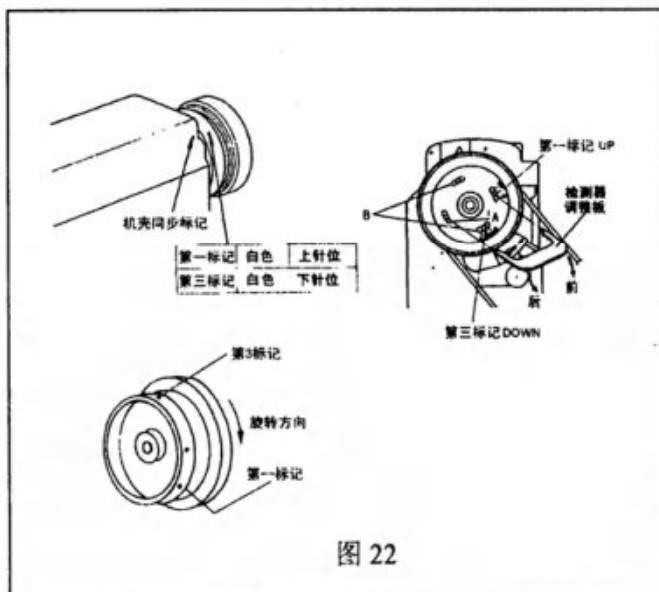


图 22

24、剪线装置的调整 (图 23)

1) 动刀片与定刀片的关系:

如图所示, 动刀片与机针中心的距离为 7.5mm, 定刀片与机针中心的距离为 7mm。

2) 刀片的调整:

开动电磁铁, 启动机器。这样剪线凸轮会使动刀片旋转。当动刀片转动到其最远位置时, 与定刀片的接触尺寸为 1.5-2.0mm。

3) 剪线压力的调整:

如果剪线情况不良时, 尤其当线比较粗时, 只需增加剪线压力即可。具体调整方法是: 松开螺母 B, 通过调节螺钉 A 来调节螺母 B, 使之达到所需压力。

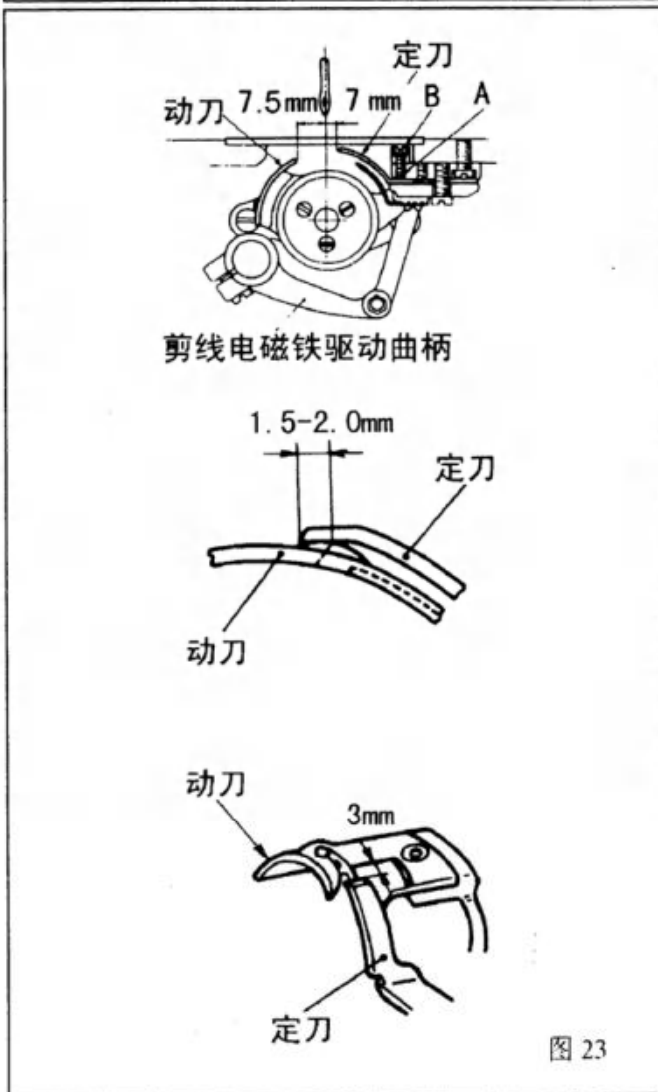


图 23

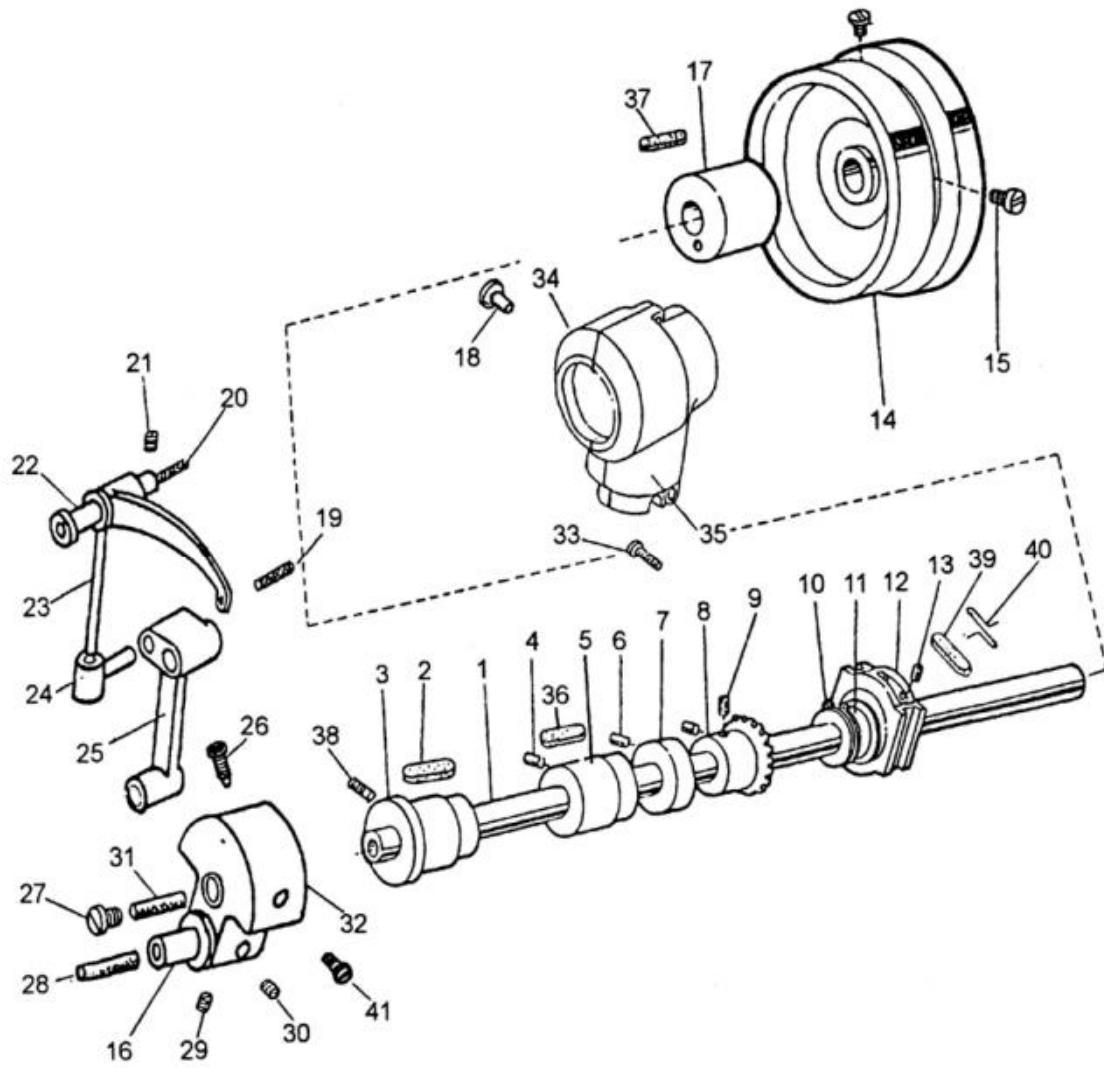
A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
A01	H3115B0721	机头右盖	1	1	1	1	
A02	HA06030080	机头右油盒木螺钉	2	2	2	2	
A03	H2020M0069	机头右油盒小羊毛毡	1	1	1	1	
A04	H2020M0067	机头右油盒羊毛毡	2	2	2	2	
A05	H2020M0066	机头右油盒	1	1	1	1	
A06	H2020M0068	机头右油盒油绳	1	1	1	1	
A07	H2020M0068	机头右油盒油绳	1	1	1	1	
A08	H2400J2010	油孔塞子	1	1	1	1	
A09	H2400J2020	羊毛短绳	1	1	1	1	
A10	H3106B0671	面板	1	1	1	1	
A11	HA300B2170	面板螺钉组件	2	2	2	2	SM11/64(40)×9
A12	HA124B0711	推板	1	1	1	1	
A13	HA124B0713	推板簧螺钉	2	2	2	2	SM3/32(56)×2.2
A14	HA124B0712	推板簧	1	1	1	1	
A15	H2000B2050	针板螺钉	2	2	2	2	SM11/64(40)×6.5
A16	H3100B2090	针板	1	1	1		
A16	H4500B2020	针板				1	
A17	H005008060	弹簧垫圈	1	1	1	1	
A18	H2009B0653	底板撑杆	1	1	1	1	
A19	H3108B0692	下过线勾羊毛毡	1	1	1	1	
A20	H3108B0691	下过线勾	1	1	1	1	
A21	HA500C2070	下过线勾螺钉	1	1	1	1	SM9/64(40)×5
A22	HA300B2130	夹边座螺钉	2	2	2	2	SM11/64(40)×5.5
A23	H2000B2040	夹边座	1	1	1	1	
A24	HA106B0676	过线勾螺钉	1	1	1	1	SM9/64(40)×6
A25	HA106B0675	过线勾	1	1	1	1	
A26	H2400B2080	过线勾沉头螺钉	1	1	1	1	SM3/16(28)×13
A27	H2400B2070	过线勾	1	1	1	1	
A28	H2000M0090	油杯	1	1	1	1	
A29	H2000M0080	油杯下羊毛毡	2	2	2	2	
A30	H3100G2230	松线钉	1	1		1	
A30	H4200G2010	松线钉(长)			1		
A30	H4200G2020	松线钉(短)			1		
A31	H2504C6510	松线压板螺钉	2	2	2	2	
A32	H3111B0704	松线压板	1	1	1	1	
A33	H31611B311	过线螺钉	1	1	1	1	
A34	HA300B2080	夹线调节座紧定螺钉	1	1	1	1	SM15/64(28)×6.8
A35	H3111B0702	挑线簧	1	1	1	1	
A36	H3221B6819	止动块	1	1	1	1	
A37	H32481BC21	园柱头螺钉	1	1	1	1	
A38	H2504C0654	过线板组件	1	1	1	1	
A39	H2504C0658	夹线螺母	1	1	1	1	
A40	H3111B0703	过线板定位螺钉	1	1	1	1	SM3/32(56)×6

A. 机壳部件

序号	样本编号	名称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备注
A41	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	1	1	1	
A42	HA607B0068	夹线弹簧	1	1	1	1	
A43	H2504C0657	松线板	1	1	1	1	
A44	H2504C0656	夹线板	2	2	2	2	
A45	H2504C0121	松线钉	1	1	1	1	
A46	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	1	1	1	
A47	H31611B211	夹线定位板销	1	1	1	1	
A48	HA7311C606	夹线定位板安装螺钉	1	1	1	1	
A49	H3100B2070	三眼线勾	1	1	1	1	
A50	H31611B111	夹线定位板	1	1	1	1	
A51	H2504C0013	夹线螺钉	1	1	1	1	
A52	HA300B2170	机头右油盒组件安装螺钉	2	2	2	2	SM11/64(40)×9
A53	H4205I0661	后盖板			1		
A53	H3107B0681	后盖板	1	1		1	
A54	H2000B2010	后盖板橡皮塞			1		
A54	HA307E0674	后盖板橡皮塞	1	1		1	
A55	HA300B2170	后盖板螺钉组件	5	5	5	5	
A56	HA300B2160	挑线杆防护罩螺钉	1	1	1	1	SM11/64(40)×10
A57	H3100B2060	挑线杆防护罩	1	1	1	1	
A58	H2400B2100	上过线板	1	1		1	
A58	H4206B0066	小夹线组件			1		
A59	HA700B2060	上过线板螺钉	2	2		2	
A60	H2000M0180	油位指示板	1	1	1	1	
A61	H2000M0190	油箱密封垫	1	1	1	1	
A62	H2000M0200	油箱压板	1	1	1	1	
A63	HA300B2170	油箱压板螺钉	5	5	5	5	SM11/64(40)×9
A64	H2400B2050	防油罩板	1	1	1	1	
A65	H2400B2060	防油罩板安装块	1	1	1	1	
A66	H3111B0705	松线压板簧	1	1	1	1	

B. 挑线、上轴部件



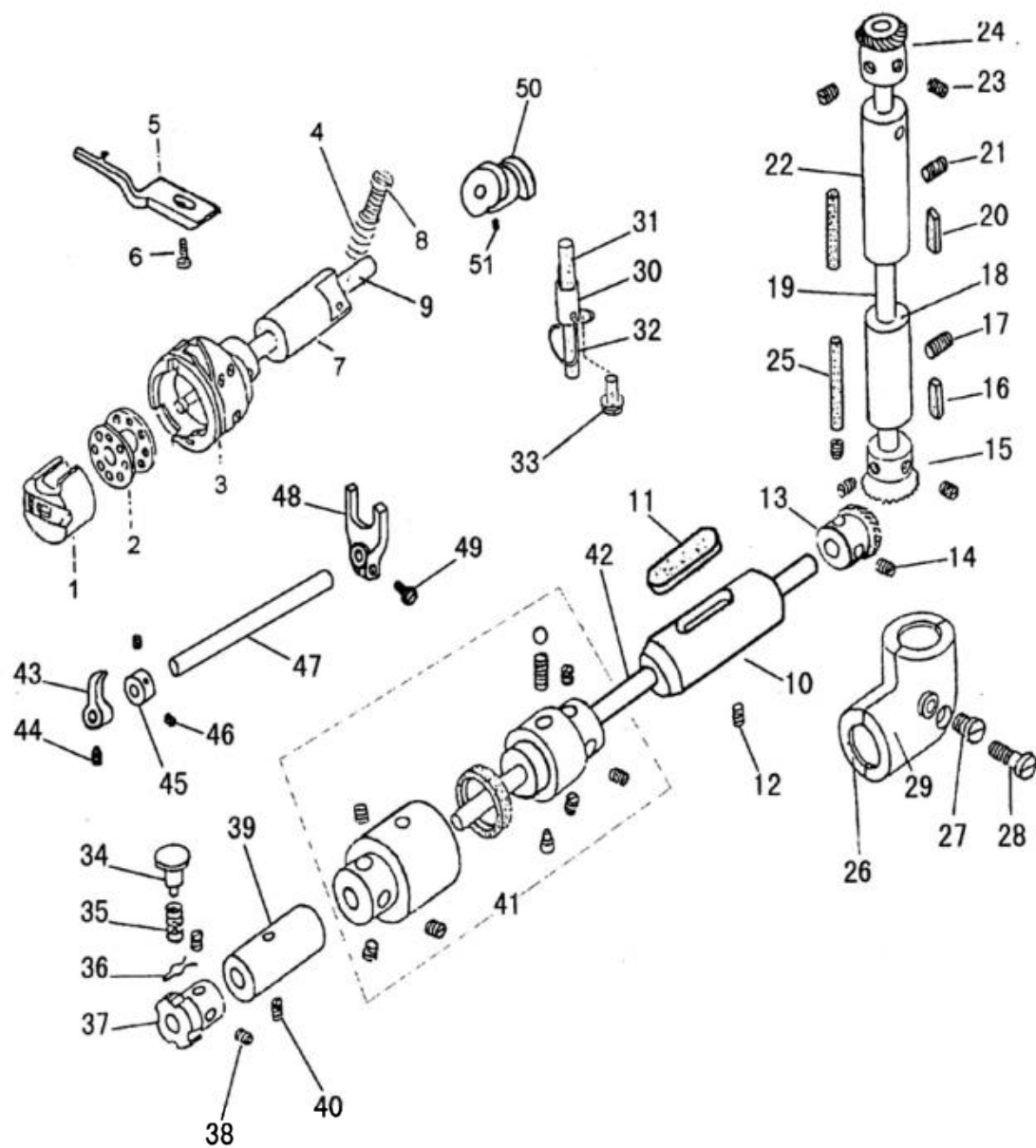
B. 挑线、上轴部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
B01	H3100C2110	上轴	1	1	1	1	
B02	H2009B0743	上轴左轴套羊毛毡	1	1	1	1	
B03	H31133B104	上轴左轴套	1	1	1	1	
B04	HA100C2020	上轴中轴套固定螺钉	1	1	1	1	SM15/64(28)×10
B05	H31122B204	上轴中轴套	1	1	1	1	
B06	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	2	2	2	SM1/4(40)×4
B07	HA105D0661	上轴紧圈	1	1	1	1	
B08	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	1	1	1	
B09	HA108D0663	伞齿轮螺钉	8	8	8	8	SM1/4(40)×7
B10	HA112D3012	C形轴用挡圈	1	1	1	1	
B11	H3100E2010	送布凸轮	1	1	1	1	
B12	HA3411D208	牙叉滑块	1	1	1	1	
B13	HA3411D308	送布凸轮螺钉	2	2	2	2	
B14	H2000C2040	主动轮	1	1		1	
B15	HA110D0672	主动轮螺钉	2	2		2	SM15/64(28)×12
B16	H3100C2070	针杆挑线连杆铰链轴	1	1	1	1	
B17	H2009B0732	上轴右轴套	1	1	1	1	
B18	HA300B2110	橡皮塞	1	1	1	1	
B19	H3100C2050	滑杆油线	1	1	1	1	
B20	H3100C2030	挑线杆铰链轴油线	1	1	1	1	
B21	HA100C2020	挑线杆铰链轴螺钉	1	1	1	1	SM15/64(28)×10
B22	H3100C2020	挑线杆铰链轴	1	1	1	1	
B23	H3100C2010	挑线杆	1	1	1	1	
B24	H3100C2040	滑杆	1	1	1	1	
B25	H4200C2060	针杆挑线连杆			1		
B25	H3100C2060	针杆挑线连杆	1	1		1	
B26	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	1		1	SM9/32(28)
B26	H4206C8001	针杆曲柄定位螺钉			1		SM9/32(28)
B27	H3100C2130	上轴螺塞	1	1	1	1	
B28	H3100C2080	针杆挑线连杆铰链轴油线	1	1	1	1	
B29	HA105D0662	针杆连杆铰链轴螺钉	1	1		1	SM1/4(40)×4
B30	HA108C0663	针杆挑线连杆铰链轴定位螺钉	1	1		1	SM1/4(40)×7
B30	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉			2		SM1/4(40)×6
B31	H3100C2120	上轴油线	1	1	1	1	
B32	H4204C0651	针杆曲柄			1		
B32	H3100C2090	针杆曲柄	1	1		1	
B33	H409050140	十字槽盘头螺钉	2	2	2	2	
B34	H2017M0067	伞齿轮上罩壳(后)	1	1	1	1	
B35	H2017M0065	伞齿轮上罩壳(前)	1	1	1	1	
B36	H31122B104	上轴中轴套羊毛毡	1	1	1	1	
B37	H2009B0731	上轴右轴套羊毛毡	1	1	1	1	
B38	HA100C2020	上轴左轴套固定螺钉	1	1	1	1	SM15/64(28)×10
B39	H20111C206	牙叉滑块油毡	1	1	1	1	

B. 挑线、上轴部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
B40	H20111C106	牙叉滑块油毡夹	1	1	1	1	
B41	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	1		1	SM9/32 (28) × 12
B41	H4204C0652	针杆曲柄螺钉			1		SM9/32 (28) × 12

C. 下轴、竖轴部件



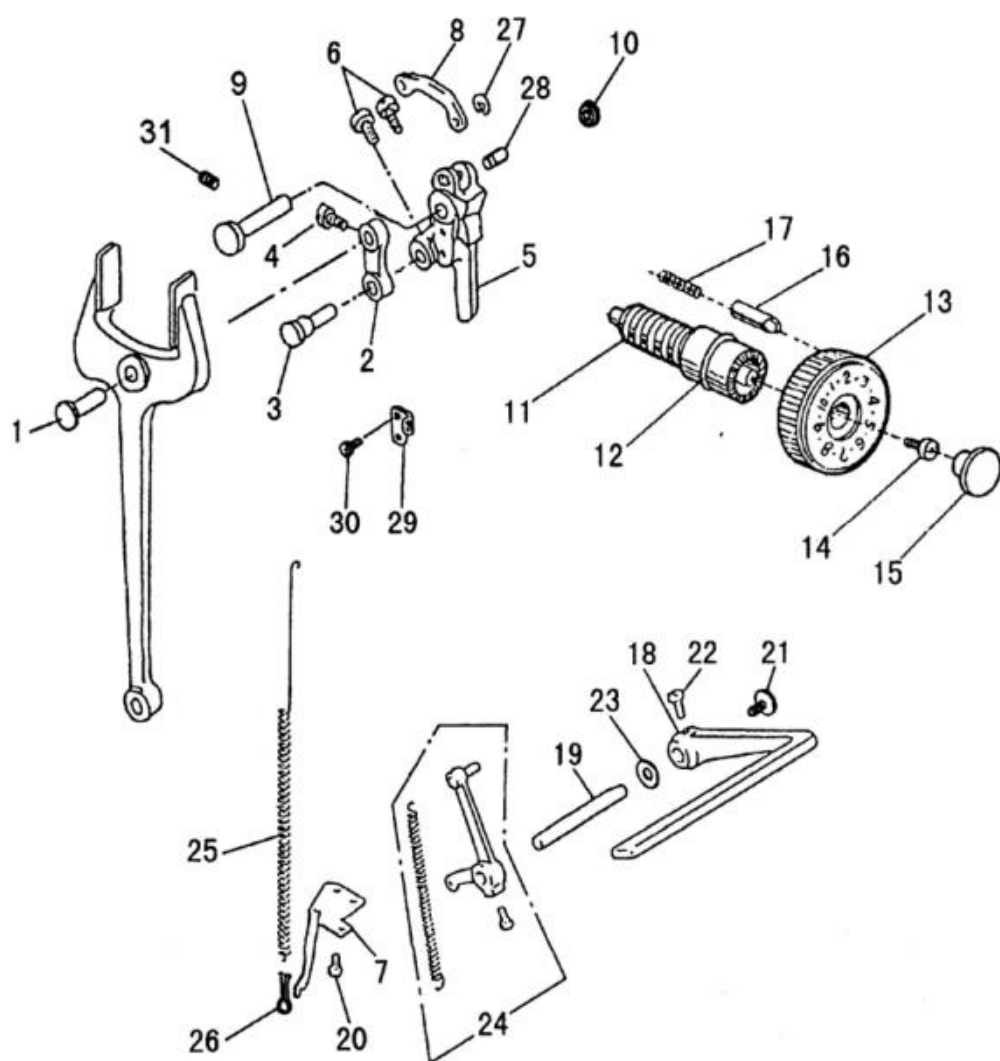
C. 下轴、竖轴部件

序号	样本编号	名称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备注
C01	HA900E2030	梭芯套组件			1		
C01	H3100D2170	梭芯套组件		1			
C01	HA600E2080	梭芯套组件	1			1	
C02	HA600E2060	梭芯			1		
C02	H1100E2010	梭芯	1	1		1	
C03	H2200C2050	旋梭组件			1		
C03	H3100D2160	旋梭组件		1			
C03	H2300E2010	旋梭组件	1			1	
C04	H2000M0070	油量调节螺钉弹簧	1	1	1	1	
C05	H4200D2010	旋梭定位勾			1		
C05	HA600E2040	旋梭定位勾	1	1		1	
C06	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	1	1	1	1	SM11/64(40)×10
C07	H2009B0772	下轴左轴套			1		
C08	H2000M0060	油量调节螺钉			1		
C09	H2200C2030	下轴			1		
C09	H3100D2050	下轴(左)		1			
C09	H2000E2030	下轴	1			1	
C10	H2009B0751	下轴右轴套	1		1	1	
C10	H31185B104	下轴右轴套		1			
C11	H2009B0711	下轴右轴套羊毛毡	1		1	1	
C11	H31185B204	下轴右轴套羊毛毡		1			
C12	H2000I2080	下轴右轴套固定螺钉	1	1	1	1	SM11/64(40)×8.5
C13	HA113D2212	下轴伞齿轮	1	1	1	1	
C14	HA108C0663	下、竖轴伞齿轮螺钉	4	4	4	4	SM1/4(40)×7
C15	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	1	1	1	
C16	H2009B0711	竖轴轴套羊毛毡	1	1	1	1	
C17	HA100C2020	竖轴下轴套固定螺钉	1	1	1	1	SM15/64(28)×10
C18	H2009B0721	竖轴下轴套	1	1	1	1	
C19	H3104D0651	竖轴	1	1	1	1	
C20	H2009B0711	竖轴上轴套羊毛毡	1	1	1	1	
C21	HA100C2020	竖轴上轴套固定螺钉	1	1	1	1	SM15/64(28)×10
C22	H31196B104	竖轴上轴套	1	1	1	1	
C23	HA108C0663	伞齿轮螺钉	2	2	2	2	SM1/4(40)×7
C24	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	1	1	1	
C25	H2009B0712	竖轴轴套油线	2	2	2	2	
C26	H2018M0066	伞齿轮下罩壳(后)	1	1	1	1	
C27	HA300B2110	橡皮塞	2	2	2	2	
C28	H409050140	伞齿轮下油罩螺钉	1	1	1	1	M5×14
C29	H2018M0065	伞齿轮下罩壳(前)	1	1	1	1	
C30	H2008M0065	油管	1	1	1	1	
C31	H2008M0066	油毡	1	1	1	1	
C32	H2008M0067	油毡勾簧	1	1	1	1	
C33	HA300B2170	油毡勾簧螺钉	1	1	1	1	SM11/64(40)×9

C. 下轴、竖轴部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
C34	H3100D2060	复位按钮		1			
C35	H3100D2090	复位按钮簧		1			
C36	H007013035	开口挡圈		1			
C37	H3121D8001	棘轮		1			
C37	H3100D2080	牙叉凸轮		1			
C38	HA307C0662	棘轮螺钉		2			SM1/4 (40) × 6
C38	HA100C2090	凸轮螺钉		2			SM15/64 (28) × 4.5
C39	HA704B0653	下轴中轴套			1		
C39	H3104B0074	下轴中轴套组件		1			
C40	H2000I2080	下轴中轴套固定螺钉		1			SM11/64(40) × 8.5
C41	H3106D0066	过载联轴器组件		1			
C42	H3100D2020	下轴 (右)		1			
C43	H3100D2130	拨线勾		1			
C44	H3100D2140	拨线勾螺钉		1			
C45	H3100D2120	拨线轴定位圈		1			
C46	HA100C2090	拨线轴定位圈螺钉		2			SM15/64 (28) × 4.5
C47	H3100D2100	拨线轴		1			
C48	H3100D2150	拨线牙叉		1			
C49	H415050120	拨线牙叉螺钉		1			M5 × 12
C50	HA810E0691	切线凸轮			1		
C51	HA810E0692	切线凸轮螺钉			2		

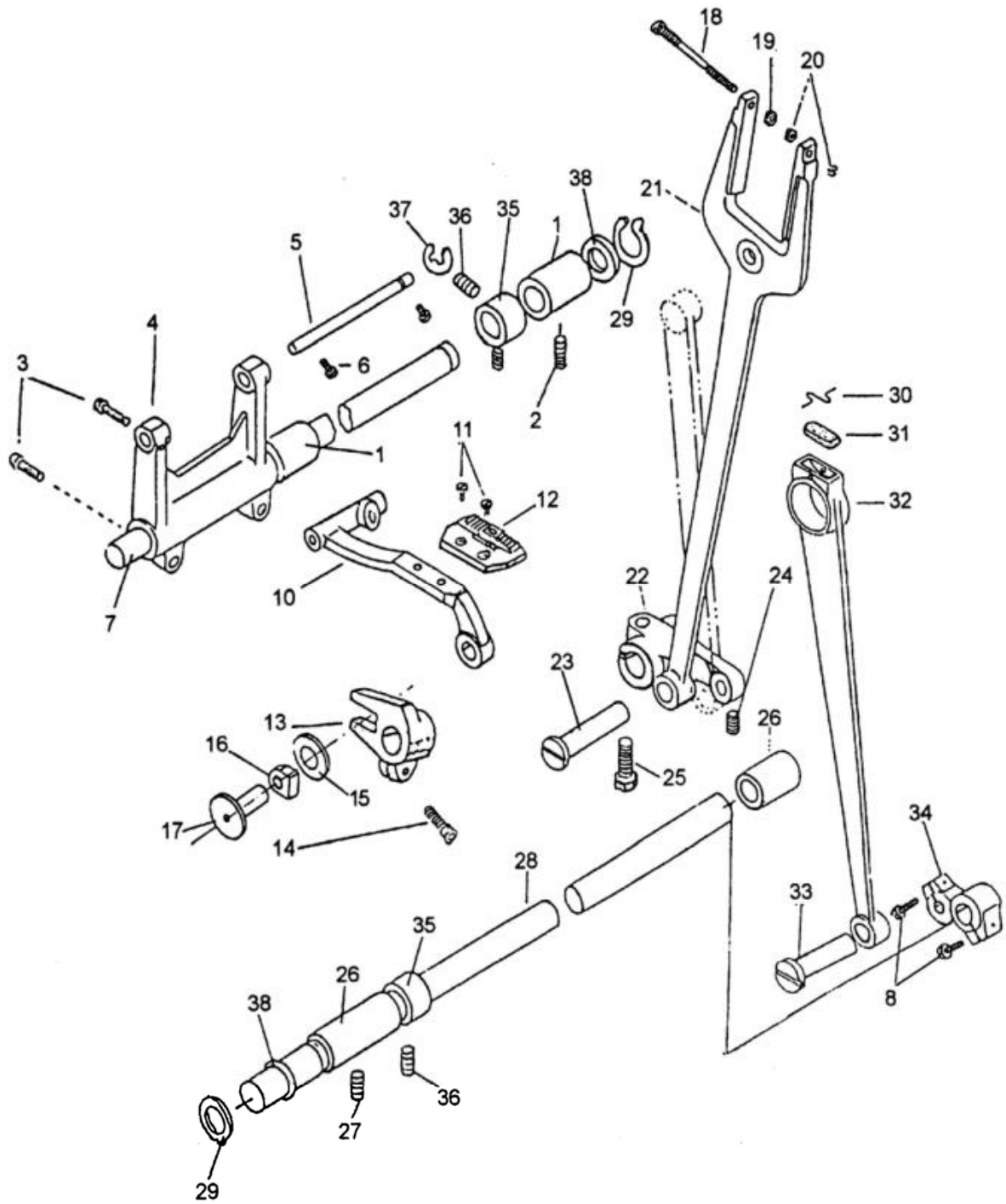
D. 针距调节部件



D. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
D01	HA104F0651	牙叉铰链轴	1	1	1	1	
D02	HA104F0652	针距连杆	1	1	1	1	
D03	H3100E2170	针距连杆铰链轴	1	1	1	1	
D04	HA104F0654	针距连杆螺钉	1	1	1	1	SM15/64 (28) × 10
D05	H42111E104	针距调节摆杆			1		
D05	H3100E2060	针距调节摆杆	1	1			
D05	H4500E2010	针距调节摆杆				1	
D06	HA104F0654	针距连杆铰链轴螺钉	2	2	2	2	SM15/64 (28) × 10
D07	H2200D2030	拉簧架			1		
D07	H2000F2030	拉簧架	1	1		1	
D08	H2204D0651	倒针连杆			1		
D09	H3100E2230	针距调节摆杆铰链轴	1	1	1		
D09	H2006C0661	针距调节摆杆铰链轴				1	
D10	HA700B2120	橡皮塞	1	1	1	1	
D11	HA109F0671	针距调节螺杆	1	1	1	1	
D12	HA109F0674	针距调节螺杆O型圈	1	1	1	1	
D13	H1104F0651	针距标盘			1		
D13	H3100E2070	针距标盘	1	1		1	
D14	HA109F0673	针距标盘螺钉	1	1	1	1	SM3/16 (28) × 8
D15	HA100F2070	针距标盘橡皮塞	1	1	1	1	
D16	HA100F2080	止动销	1	1	1	1	
D17	HA100F2090	止动销弹簧	1	1	1	1	
D18	HA309F0671	倒缝操纵杆	1	1	1	1	
D19	H2005F0065	倒缝操纵杆短轴	1	1	1	1	
D20	HA300C2030	拉簧架螺钉	2	2	2	2	SM11/64 (40) × 8
D21	HA113F0683	倒缝操纵杆吊紧螺钉	1	1	1	1	
D22	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	2	2	2	SM15/64 (28) × 10
D23	HA100F2110	倒缝操纵杆垫圈	1	1	1	1	
D24	H4205E0066	倒缝操纵杆曲柄组件			1		
D24	H3111E0065	倒缝操纵杆曲柄组件	1	1		1	
D25	H2204D0654	针距座拉簧			1		
D26	HA806C0675	拉簧勾			1		
D27	H007013040	轴用挡圈			1		
D28	H2204D0652	针距座销			1		
D29	H2204D0653	针距调节摆杆拉簧架			1		
D30	HA100C2190	拉簧架螺钉			2		SM11/64 (40) × 8
D31	H2405D0664	针距调节摆杆铰链轴螺钉	1	1	1	1	

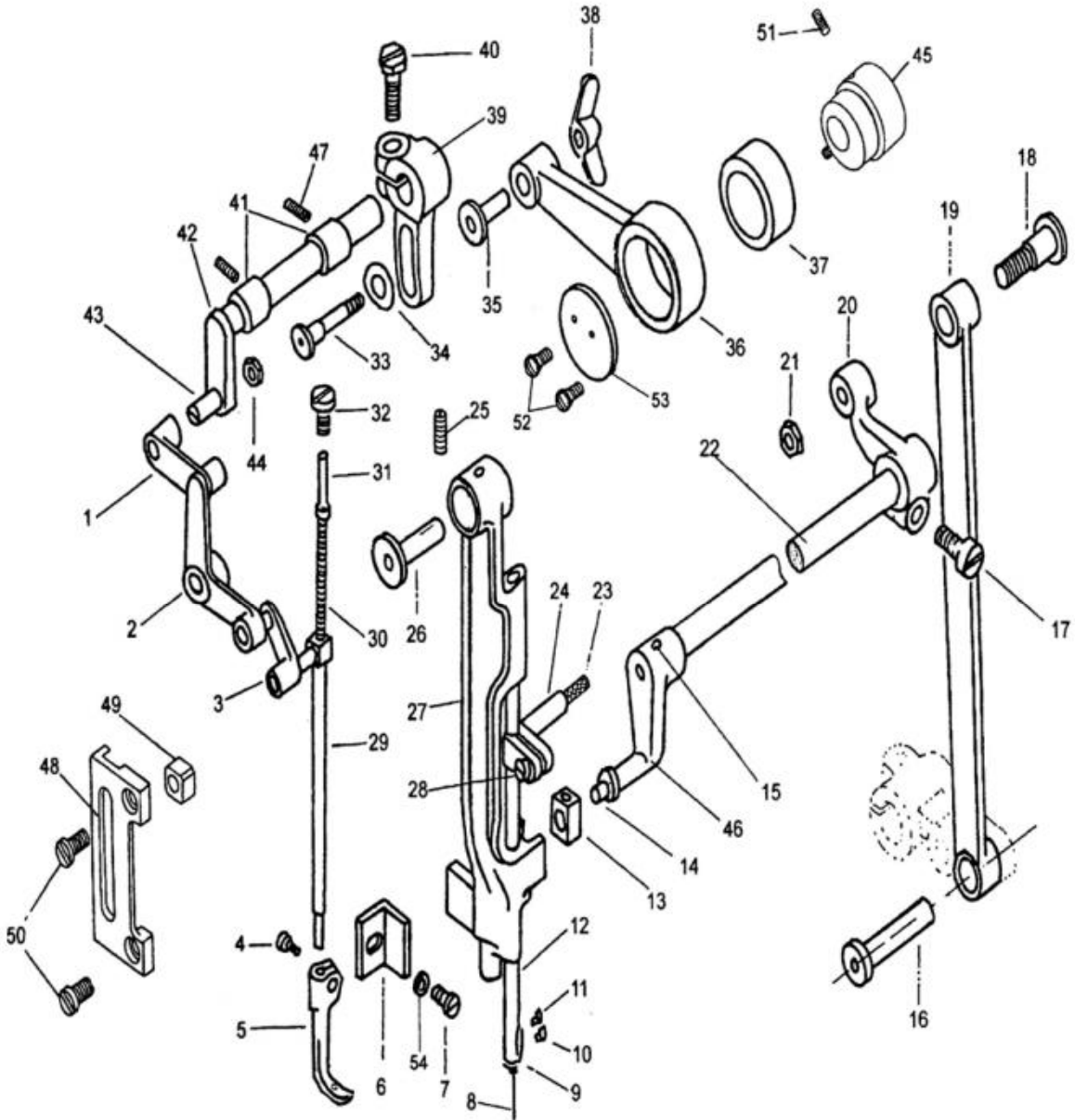
E. 压脚送料部件



E. 压脚送料部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
E01	H2009B0069	送布轴轴套	2	2	2	2	
E02	HA100C2020	送布轴轴套固定螺钉	2	2	2	2	SM15/64(28)×10
E03	HA304G0656	摇牙架螺钉	2	2	2	2	
E04	H3100E2110	牙架曲柄	1	1	1	1	
E05	H3100E2120	牙架轴	1	1	1	1	
E06	HA100C2020	牙架轴螺钉	2	2	2	2	SM15/64(28)×10
E07	H2005L0065	送布轴	1	1	1	1	
E08	HA104G0012	抬牙曲柄螺钉	2	2	2	2	
E10	H3116E0661	牙架	1	1	1	1	
E11	HA104G0654	送布牙螺钉	2	2	2	2	SM1/8(44)×6
E12	H3100E2160	送布牙	1	1			
E12	H4206E0671	送布牙			1		
E12	H4500E2020	送布牙				1	
E13	H3100E2140	抬牙曲柄(左)	1	1	1	1	
E14	H415050120	抬牙曲柄螺钉	2	2	2	2	M5×12
E15	H3100E2200	抬牙叉滑块垫圈	1	1	1	1	
E16	H3100E2190	抬牙叉滑块	1	1	1	1	
E17	HA305G1012	抬牙叉滑块轴	1	1	1	1	
E18	H3100E2050	牙叉调节螺钉	1	1	1	1	
E19	H3100E2180	牙叉调节螺母(一)	1	1	1	1	M4
E20	H3100E2190	牙叉调节螺母(二)	2	2	2	2	M3
E21	H3100E2040	牙叉	1	1	1	1	
E22	H3100E2090	送料曲柄	1	1	1	1	
E23	HA100G2070	送布轴曲柄铰链轴	1	1	1	1	
E24	HA104F0654	送布轴曲柄铰链轴螺钉	3	3	3	3	SM15/64(28)×10
E25	H3100E2100	送料曲柄螺钉	1	1	1	1	
E26	H2009B0069	抬牙轴轴套	2	2	2	2	
E27	HA100C2020	抬牙轴轴套固定螺钉	2	2	2	2	SM15/64(28)×10
E28	H2004K0065	抬牙轴	1	1	1	1	
E29	H007009150	轴用弹性挡圈	2	2	2	2	
E30	H20111C106	抬牙连杆油毡夹	1	1	1	1	
E31	H20111C206	抬牙连杆油毡	1	1	1	1	
E32	H3100E2030	抬牙连杆	1	1	1	1	
E33	HA100G2070	送布轴曲柄铰链轴	1	1	1	1	
E34	HA306G0671	抬牙曲柄(右)	1	1	1	1	
E35	HA108G0661	送布轴紧圈	2	2	2	2	
E36	HA105D0662	送布轴紧圈螺钉	4	4	4	4	SM1/4(40)×4
E37	H007013050	开口挡圈	1	1	1	1	
E38	HA100G2130	抬牙轴轴套垫圈	2	2	2	2	

F. 针杆送料部件



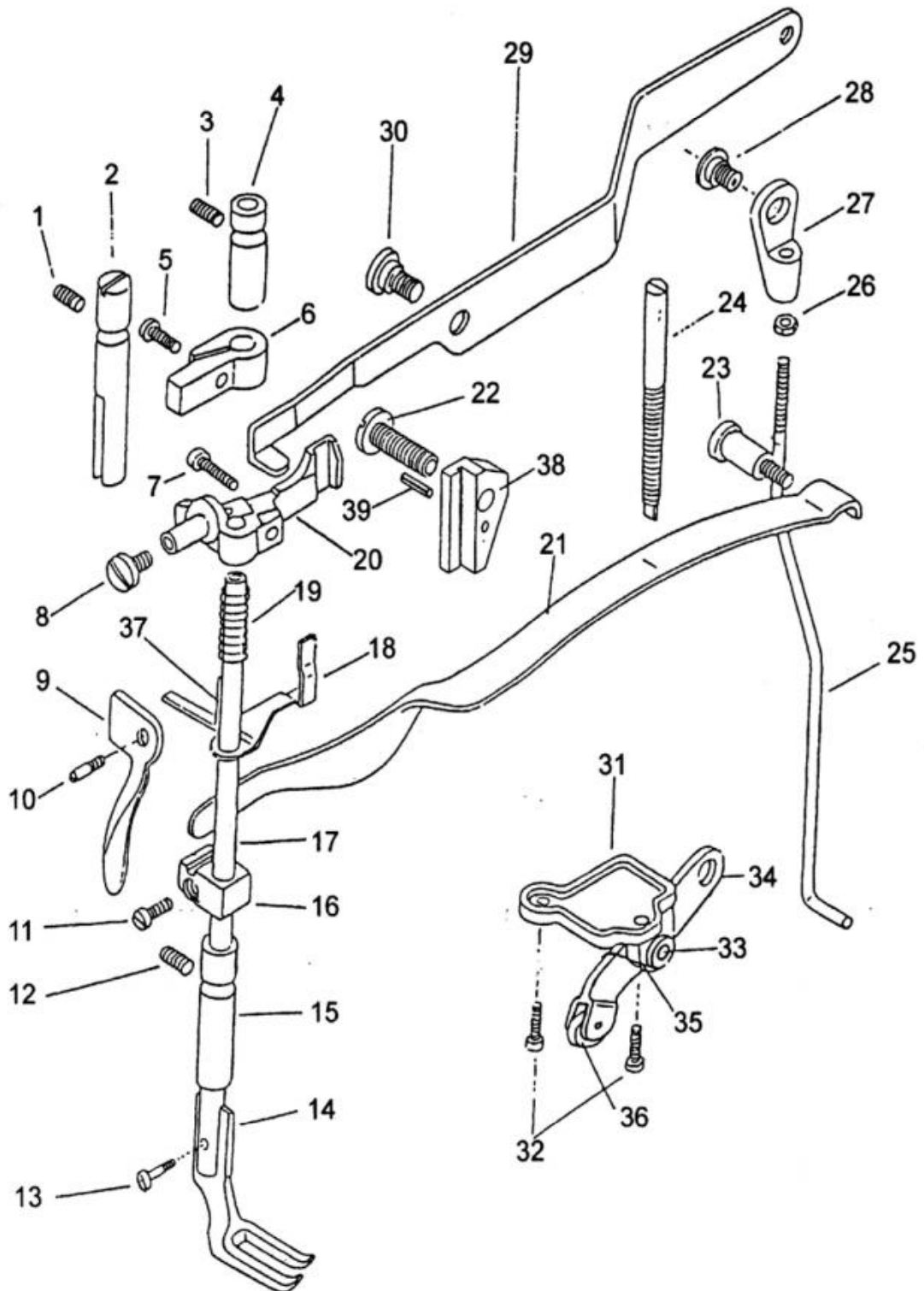
F. 针杆送料部件

序号	样本编号	名称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备注
F01	H3100F2010	曲柄连杆	1	1	1		
F02	H3100F2020	压脚提升杠杆	1	1	1		
F03	H3100F2030	杠杆连杆	1	1	1		
F04	HA700F2100	内压脚螺钉	1	1	1		
F05	H3111F0651	内压脚	1	1	1		
F06	H3100F2240	针杆摆动架压板	1	1	1	1	
F07	H3400C2020	针杆摆杆压板螺钉	1	1	1	1	
F08	H2000G2030	机针	1	1	1	1	DP×17 22#
F09	H3129F0693	针杆过线环	1	1	1		
F09	HA500C2030	针杆过线环				1	
F10	H3129F0691	针杆线勾螺钉	1	1	1	1	SM3/32(56)×2.5
F11	HA100C2170	夹针螺钉	1	1	1	1	SM1/8(44)×4.5
F12	H3129F0692	针杆	1	1	1		
F12	H4500F2040	针杆组件				1	
F13	H3100F2270	摆杆轴滑块	1	1	1	1	
F14	H3406C0671	摆动架滑块轴	1	1	1	1	
F15	H602040240	摆动架滑块轴销钉	1	1	1	1	
F16	HA100G2070	送布轴曲柄铰链轴	1	1	1		
F17	H3132F0712	右曲柄螺钉	1	1	1	1	
F18	H3100F2310	右曲柄轴位螺钉	1	1	1	1	
F19	H3100F2300	针杆摆动架连杆	1	1	1	1	
F20	H3132F0711	摆动架右曲柄	1	1	1	1	
F21	H2010J0066	右曲柄轴位螺钉螺母	1	1	1	1	
F22	H3131F0703	摆动架曲柄轴	1	1	1	1	
F23	H3126F0683	针杆连接轴油线	1	1	1		
F24	H4200F2010	针杆接头	1	1	1		
F24	H4500F2030	针杆接头				1	
F25	HA100C2020	针杆摆杆轴螺钉	1	1	1		SM15/64(28)×10
F26	H3100F2200	针杆摆动架销	1	1	1		
F27	H3100F2220	针杆摆动架	1	1	1		
F28	HA7311CD06	针杆连接轴螺钉	1	1	1		
F29	H3100F2070	内压紧杆	1	1	1		
F30	H3100F2060	内压脚压簧	1	1	1		
F31	H3100F2050	压簧顶杆组件	1	1	1		
F32	H3100F2040	压紧杆螺钉	1	1	1		
F33	H3100F2130	连杆铰链轴	1	1	1		
F34	H005001060	偏心连杆铰链轴垫圈	1	1	1		
F35	H3100F2150	连杆铰链轴套	1	1	1		
F36	H3100F2170	偏心连杆	1	1	1		
F37	H3100F2180	偏心连杆滚针轴承	1	1	1		
F38	H3100F2160	连杆铰链轴螺母	1	1	1		
F39	H3115F0672	调节曲柄	1	1	1		
F40	H3115F0671	调节曲柄螺钉	1	1	1		

F. 针杆送料部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
F41	H3100F2100	抬压脚摆轴轴套	2	2	2		
F42	H3112F0663	压脚提升曲柄轴	1	1	1		
F43	H3112F0661	曲柄轴位螺钉	1	1	1		
F44	H3112F0662	曲柄轴螺母	1	1	1		
F45	H3100F2330	压脚提升偏心	1	1	1	1	
F46	H3131F0704	摆动架左曲柄	1	1	1	1	
F47	HA100B2110	抬压脚摆轴轴套紧定螺钉	2	2	2		SM11/64(40)×5.5
F48	H3100F2340	滑块导轨	1	1	1		
F49	H3100F2350	导轨滑块	1	1	1		
F50	H3100F2360	导轨螺钉	2	2	2		SM9/64(40)×7
F51	HA105D0662	压脚提升偏心螺钉	2	2	2		
F52	HA7311C306	压脚提升偏心挡圈螺钉	2	2	2		
F53	H3100F2370	压脚提升偏心挡圈	1	1	1		
F54	H3200I2030	针杆摆杆压板螺钉垫圈	1	1	1	1	

G. 压脚部件



G. 压脚部件

序号	样本编号	名称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备注
G01	HA3411D308	压紧杆导柱螺钉	1	1	1	1	
G02	H3100G2020	压紧杆导柱	1	1	1	1	
G03	HA100C2020	外压紧杆上轴套固定螺钉	1	1	1	1	
G04	H3104B0654	外压紧杆上轴套	1	1	1	1	
G05	H2404I0034	压紧杆导架螺钉	1	1	1	1	
G06	H3106G0652	压紧杆导架	1	1	1	1	
G07	H3107G0661	提升架紧定螺钉	1	1	1	1	
G08	H3107G0662	杠杆轴控螺钉	1	1	1	1	
G09	H3100G2070	压脚扳手	1	1	1	1	
G10	H3100G2080	压脚扳手螺钉	1	1	1	1	
G11	H2404I0034	压杆簧架螺钉	1	1	1	1	
G12	HA100C2020	外压紧杆下轴套固定螺钉	1	1	1		
G13	H3100G2120	外压脚紧定螺钉	1	1	1	1	SM9/64(40)×6
G14	H3100G2110	外压脚	1	1	1		
G14	H4504G0065	压脚组件				1	
G15	H3104B0656	外压紧杆下轴套	1	1	1	1	
G16	H3113G0671	压紧杆弹簧架	1	1	1	1	
G17	H3100G2090	压紧杆	1	1	1	1	
G18	H3109G0651	松线驱动板	1	1	1	1	
G19	H3100G2050	松线凸轮簧	1	1	1	1	
G20	H3107G0663	压紧杆提升架	1	1	1	1	
G21	H3100G2150	压紧杆簧	1	1	1	1	
G22	H3100G2220	导向压板螺钉	1	1	1	1	SM1/4(24)×20
G23	H3100G2170	压簧支撑螺钉	1	1	1	1	
G24	H3100G2160	调压螺钉	1	1	1	1	
G25	H3100G2240	抬压杠杆拉杆	1	1	1	1	
G26	H2000I2160	杠杆拉杆螺母	1	1	1	1	
G27	H2000I2150	杠杆拉杆连接座	1	1	1	1	
G28	H2000I2140	杠杆拉杆连接座螺钉	1	1	1	1	
G29	H3100G2140	膝控提升杠杆	1	1	1	1	
G30	H3100G2130	膝控提升杠杆螺钉	1	1	1	1	
G31	H3128G0651	膝控提升曲柄座	1	1	1	1	
G32	H2000I2200	膝控提升曲柄螺钉	1	1	1	1	
G33	H604050180	园柱销	1	1	1	1	
G34	H3128G0652	膝控提升杠杆曲柄	1	1	1	1	
G35	H2000I2190	膝控复位簧	1	1	1	1	
G36	H2021I0068	膝控提升杠杆曲柄滚柱	1	1	1	1	
G37	H3109G0652	导向杆	1	1	1	1	
G38	H3100G2210	导向压板	1	1		1	
G38	H4206C8001	导向压板			1		
G39	H609025180	导向压板弹簧销	1	1	1	1	

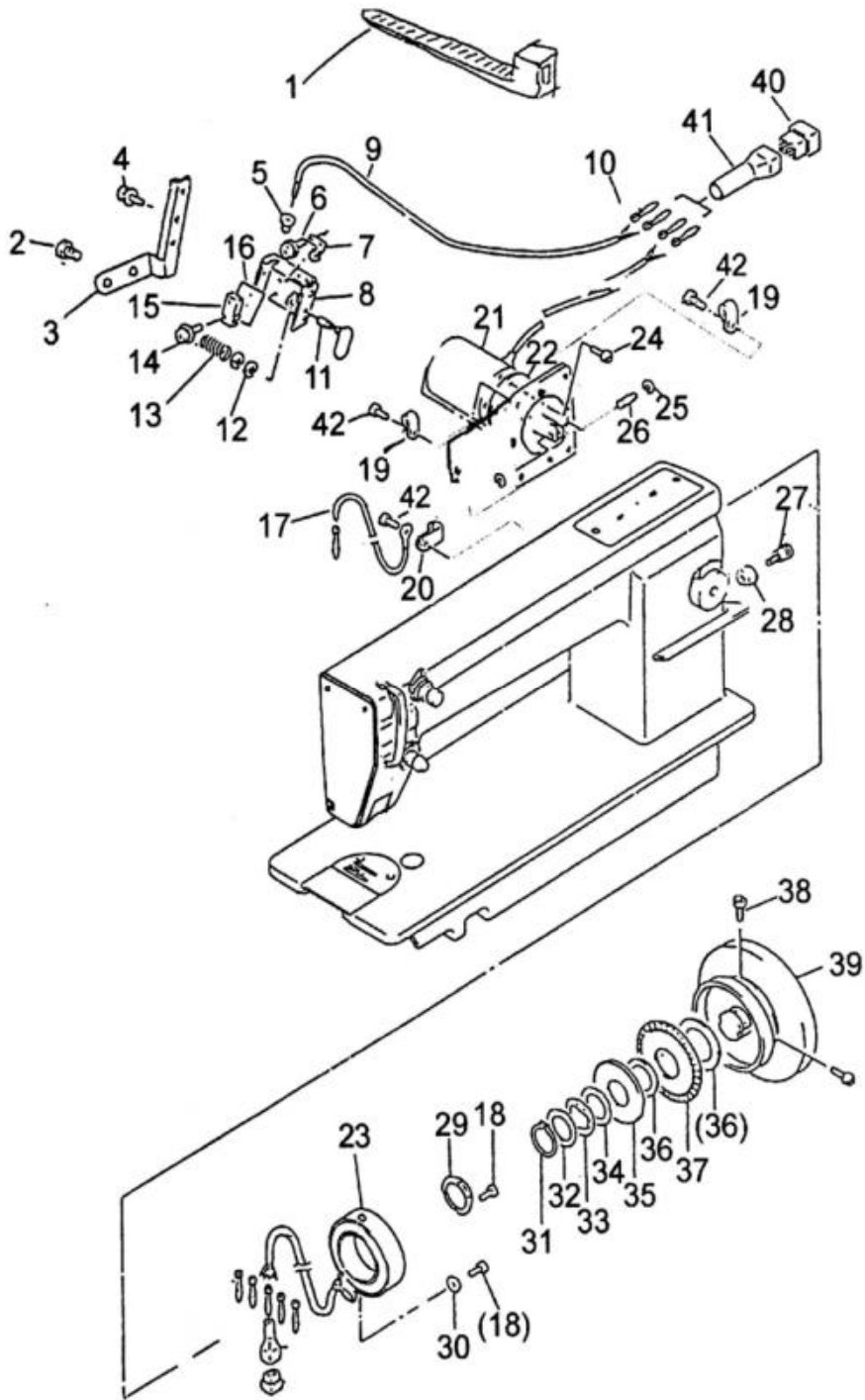
H. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
H01	HA7511N112	剪线电磁铁			1		
H02	HA712N0698	驱动板			1		
H03	HA712N6910	软线支撑板			1		
H04	HA712N0699	软线支撑板螺钉			1		SM11/64(40)×4
H05	HA712N6911	软线连板			1		
H06	HA712N6912	软线连板螺钉			2		SM1/8(44)×7
H07	HA712N0695	驱动板轴			1		
H08	HA712N0697	驱动板弹簧			1		
H09	HA712N0696	驱动板轴紧圈			1		
H10	HA7311CC06	压板螺钉			2		
H11	HA710N0683	止动螺母			1		
H12	HA712N0692	剪线电磁铁销			1		
H13	H007013040	电磁铁销垫圈			2		
H14	HS90011406	P型螺钉			3		M4×6
H15	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉			1		SM11/64(40)×10
H16	HA7511N212	剪线电磁铁安装架			1		
H17	HA700N0080	检测器架螺钉			4		SM15/64(28)×12
H18	HA708P0668	尼龙夹HP-3N			4		
H19	HA300B2170	软线固定板螺钉			1		
H20	HA70400657	橡皮衬套			1		
H21	HA713N0070	牵引索组件			1		
H22	H003002050	软线螺母			2		M5
H23	H2208H0681	软线座			1		
H24	HA7121N704	定刀座螺母			2		SM9/64(40)
H25	HA7121N604	定刀座螺钉			1		SM9/64(40)×8.5
H26	HA7121N104	定刀座			1		
H27	H22121H204	拦线板			1		
H28	HA7311CH06	拦线板螺钉			1		SM9/64(40)×8
H29	HA7121N304	定刀片螺钉			1		SM9/64(40)×5
H30	H4204H1111	定刀片			1		
H31	HA704N1111	刀架			1		
H32	HA7111N304	刀轴连杆螺母			2		SM11/64(40)
H33	HA904N1111	刀架(左)			1		
H34	HA719B7011	驱动曲柄螺钉			1		SM11/64(40)×11.4
H35	HA7111N604	剪线电磁铁驱动曲柄			1		
H36	HA7111N204	刀轴连杆螺钉			2		SM11/64(40)×6.2
H37	HA7111N404	刀轴连杆			1		
H38	HA704N1114	刀架螺钉			3		SM1/8(44)×5.2
H39	HA704N1113	刀架垫圈			1		
H40	H2204H0651	动刀片			1		
H41	HA7111N704	刀片紧固螺钉			2		SM11/64(40)×5.5
H42	H2200H2020	驱动曲柄轴			1		
H43	HA706N0663	滚动螺母			2		

H. 剪线部件

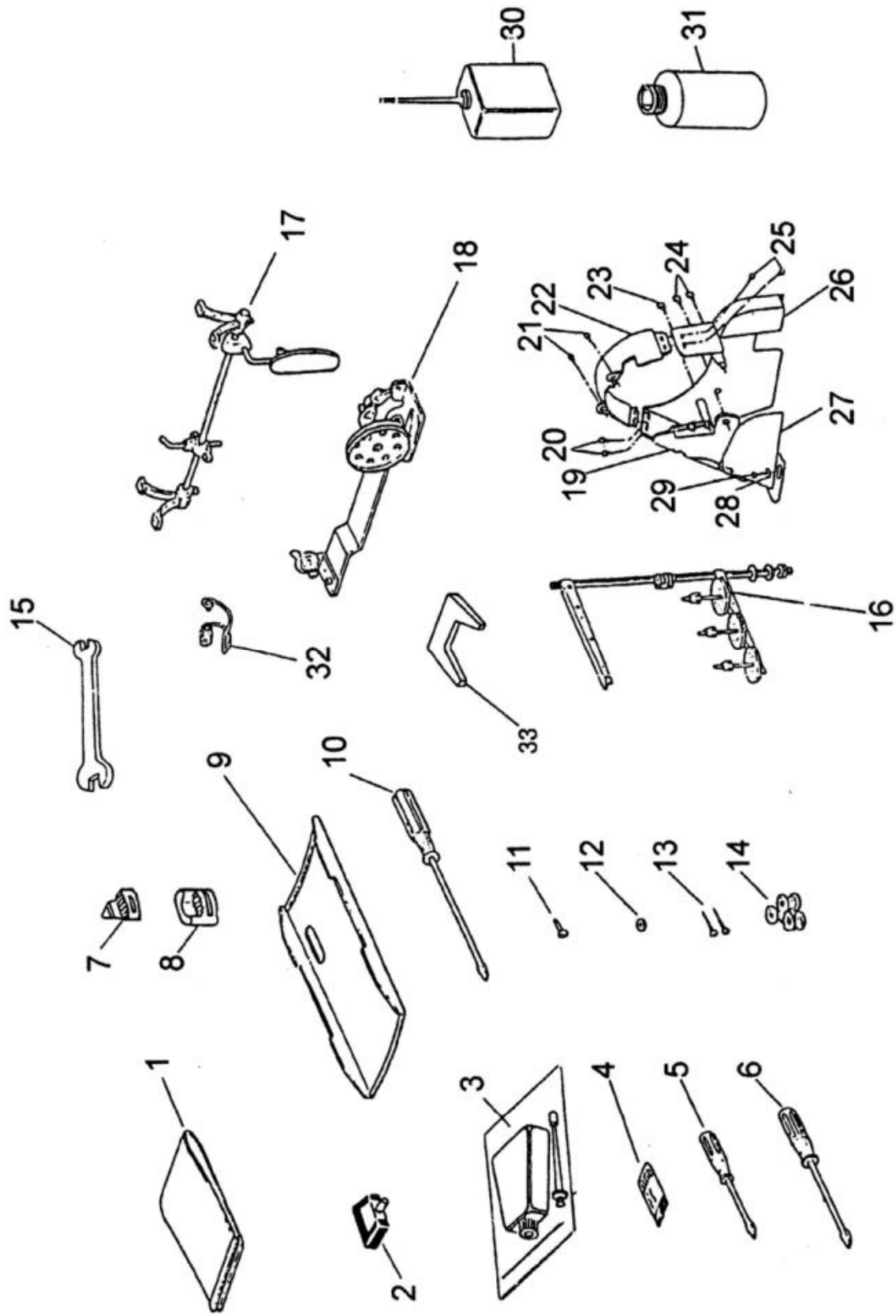
序号	样本编号	名称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备注
H44	HA7221N106	凸轮曲柄滚柱			2		SM15/64(28)×8.5
H45	HA7221N206	凸轮曲柄滚柱轴			2		
H46	HA113F0684	凸轮曲柄螺钉			2		
H47	HA700N0050	扭簧端盖			1		
H48	HA700N0040	凸轮曲柄轴弹簧			1		
H49	HA710N0682	止动板			1		
H50	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉			1		
H51	H2206H0661	限位块			1		
H52	HA700N0110	剪线凸轮轴扭簧			1		
H53	HA715N0711	剪线凸轮轴紧圈			1		
H54	HA105D0662	紧圈螺钉			1		
H55	HA706N0664	曲柄轴垫圈			1		
H56	H2207H0671	止动螺钉			1		
H57	HA300C2030	软线座螺钉			2		
H58	HA300I2040	导线固定用扎紧带			1		
H59	HA300B2170	倒缝开关安装架螺钉			2		
H60	HA7211N106	凸轮曲柄1			1		
H61	HA7211N206	凸轮曲柄2			1		
H62	H4205C0661	松线铰链安装架			1		
H63	H4205C0662	松线铰链			1		
H64	H4205C0663	松线铰链销			1		
H65	H4205C0664	铰链弹簧			1		
H66	HA104G0654	铰链支架螺钉			2		

I. 自动倒缝部件



I. 自动倒缝部件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
I01	HA300I2040	导线固定用扎紧带			1		
I02	HA300B2170	开关安装架螺钉			2		
I03	H4204I0651	开关安装架			1		
I04	H411030060	挡线电磁铁垫片螺钉			2		
I05	HA70400657	橡皮衬套			1		
I06	HA70400659	片簧螺钉			2		
I07	HA70400654	片簧			1		
I08	H2205I0661	倒缝开关安装架			1		
I09	HA71610104	倒缝开关导线			1		
I10	HA7641B319	导线接头			2		
I11	HA70400021	按钮小组件			1		
I12	H007013030	E型挡圈			2		
I13	HA70400653	按钮销弹簧			1		
I14	HA70406510	微动开关螺钉			2		
I15	HA70400655	微动开关			1		
I16	HA70400658	绝缘板			1		
I17	HA705Q0065	地线组件			1		
I18	HA300C2030	检测器架螺钉			2		
I19	HA708P0668	尼龙夹HP-3N			4		
I20	HA700Q0050	尼龙夹HP-8N			1		
I21	H2206I0673	倒缝电磁铁			1		
I22	H2609E0674	倒缝电磁铁垫圈			1		
I23	HA703R0065	检测器部件					
I24	HA300C2030	倒缝电磁铁连接螺钉			4		
I25	H007013040	电磁铁销垫圈			2		
I26	HA712N0692	剪线电磁铁销			1		
I27	H2204G0651	操纵杆限位圈螺钉			1		
I28	H2204G0652	操纵杆限位圈			1		
I29	HA703R0066	检测器挡板			1		
I30	HA703R0067	检测器架垫圈			1		
I31	H007009300	C型挡圈			1		
I32	HA700R0060	垫圈			1		
I33	HA700R0050	反射板压紧弹簧			1		
I34	HA700R0040	定位棒2			1		
I35	HA700R0020	反射板2			1		
I36	HA700R0030	定位棒1			2		
I37	HA700R0010	反射板1			1		
I38	HA110D0672	主动轮螺钉			2		SM15/64(28)×12
I39	H2204I0651	主动轮			1		
I40	HA700Q0010	插头			1		
I41	HA7641B319	接头			1		
I42	HA300B2160	尼龙夹螺钉			3		SM11/64(40)×10



J. 附件

序号	样本编号	名 称	GC0618-1	GC0618-1-SC	GC0618-1-D2	GC0518-1	备 注
J01	HA300J2180	机罩	1	1	1	1	
J02	HA307J0067	机壳铰链组件	2	2	2	2	
J03	H200400069	小油壶	1	1	1	1	
J04	H2000G2030	机针 (袋装)	1	1	1	1	DP×17 22#
J05	HA300J2210	螺丝刀 (小)	1	1	1	1	
J06	HA300J2200	螺丝刀 (中)	1	1	1	1	
J07	H200400066	机头防震垫块 (小)	2	2	2	2	
J08	H200400065	机头防震垫块 (大)	2	2	2	2	
J09	H2207J0065	油盘组件	1	1	1	1	
J10	HA300J2070	螺丝刀 (大)	1	1	1	1	
J11	H801045200	绕线器安装木螺钉	2	2	2	2	4.5×20
J12	HA300J2230	绕线器安装木螺钉垫片	2	2	2	2	
J13		钉子	10	10	10	10	
J14	HA600E2060	梭心			3		
J14	H1100E2010	梭心	3	3		3	
J15	HA100J2170	双头扳手	1	1	1	1	
J16	HA200J2030	线架组件	1	1	1	1	BZ009
J17	H3104H0065	膝控部件	1	1	1	1	
J18	HA905S0066	绕线器组件	1	1	1	1	
J19	H200800070	皮带罩板组件	1	1	1	1	
J20	HA300B2170	皮带罩板安装螺钉组件	2	2	2	2	SM11/64 (40) × 8
J21	HA300B2170	皮带罩板安装螺钉组件	2	2	2	2	SM11/64 (40) × 8
J22	H200800671	皮带罩标志组件	1	1	1	1	
J23	HA300J2250	皮带罩螺母螺钉	1	1	1	1	M4×12.5
J24	HA300J2280	皮带罩螺钉	2	2	2	2	
J25	HA300B2170	皮带罩板安装螺钉组件	2	2	2	2	
J26	H200800067	皮带罩 (下)	1	1	1	1	
J27	HA305J0665	皮带罩组件	1	1	1	1	
J28	HA300J2230	皮带罩安装木螺钉垫片	2	2	2	2	
J29	H801045200	皮带罩安装木螺钉	2	2	2	2	4.5×20
J30	H200400069	中油壶	1	1	1	1	
J31	HA600J2030	接油瓶	1	1	1	1	
J32	H3111B0702	挑线簧	1	1	1	1	
J33	HA704S0654	检测器调整板			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