



GC0388-GD

自动剪线复合送料缩缝平缝机

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 —

一、 使用说明书

1、 安全注意事项	1
2、 操作须知	1
3、 操作条件	1
4、 主要技术规格	1
5、 电源线连接	1
6、 安装皮带	2
7、 调节针杆停针位置	2
8、 安装膝控装置	3
9、 润滑	3
10、 油润滑情况	3
11、 旋梭润滑的调整	3
12、 油泵的调整	3
13、 定期清扫机器	3
14、 操作指南（电动机和控制箱）	4
15、 安装皮带罩	4
16、 绕底线	4
17、 安装机针	5
18、 穿面线	5
19、 调节针距和倒缝	5
20、 调整线张力	6
21、 面线张力	6
22、 底线张力	6
23、 压脚压力的调整	6
24、 送布牙高度	7
25、 调整送布牙倾角	7
26、 针距及顺倒缝的调整	7
27、 压脚扳手	8
28、 内外压脚的调整	8
29、 送布牙同步关系的调整	9
30、 剪线装置的调整	9
31、 上差动装置的调节	11
32、 缩缝的复位	11
33、 差动隔板的使用	11
34、 后压脚压力调整	12
35、 穿加固带	12
36、 加固带架的安装	12
37、 外压脚前后位置的调整	13
38、 减压阀气压的调整	13

二、零件样本

A、机壳部件.....	14
B、针杆挑线、上轴、竖轴部件.....	17
C、抬牙送布、勾线部件.....	20
D、针距调节部件.....	23
E、压脚摆动部件.....	26
F、压脚提升部件.....	28
G、压脚部件.....	31
H、差动部件.....	33
I、剪线部件.....	35
J、倒缝部件.....	38
K、油泵部件.....	40
L、附件.....	42

1、安全注意事项：

- 1) 当电源开关开后，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，否则将会受伤。
- 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。

4、主要技术规格：

型 号		GC0388-GD
规 格		
最高缝速(rpm)		2000
针距 (mm)		0-5.0 (平缝 0-8.0)
压脚交互量 (mm)		2.0-3.0 (平缝 2.0-5.0)
缩缝比例		1:1-2:1
缩缝比例调整		标盘调节
挑线杆行程 (mm)		73.0
针杆行程 (mm)		38.0
机针		DP×17 22#
压脚提升 高度	手控(mm)	6.0
	膝控(mm)	16.0
旋梭		全自动润滑大旋梭（自动剪线）
润滑方式		自动润滑
剪线装置		有（加固带手动割断）

5、电源线连接：

当电源线与控制箱连接时，应在确认插头型号及匹配方向后，将插头完全地插入相应插孔。

- (1) 当使用三相电机时，将“U”线接红线、“V”线接白线、“W”线接黑线。电机旋转方向取决于控制箱里的内置开关。

注意： 绿线必须连接到接地端以使电机正常接地。

- (2) 正确的电源容量如下：三相电源：200-240V 10A
单相电源：100-120V 15A

6、安装皮带（图 1）：

- 1) 使用缝纫机用 V 型带。
- 2) 调整皮带张力，通过旋转张力调节螺母来改变电机高度，在皮带表面中心位置用手压下，皮带向内陷进 15mm 时即可。如张力过小，在中低速时速度会不稳定，或机针不能停在适当位置。如张力过大，电机轴承很快会损坏。

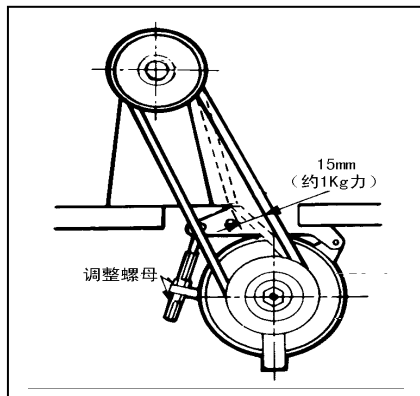


图 1

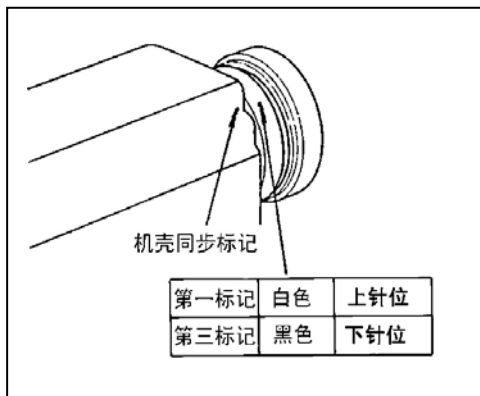


图 2

7、调节针杆停针位置（图 2，图 3，图 4）：

- 1) 上针位（“up”）的调整

当脚跟踩下踏板剪线后，机器应停在上针位（“up”）。如果标记偏差大于 3mm，作如下调整：

- (1) 切断电源。
- (2) 手抓住主动轮，将检测器调整板插入标记为 A 的两孔并用手紧压住，然后旋转主动轮，使主动轮上的第一标记点与机壳上标记点对齐。
- (3) 开动机器试车。

- 2) 下针位（“Down”）的调整

当踏板回到中间位置时，机器应停在下针位（“Down”）。如果标记偏差超过 3mm，作如下调整：

- (1) 切断电源。
- (2) 手抓住主动轮，将检测器调整板插入标记为 B 的两孔，然后旋转主动轮，使主动轮上的第三标记点与机壳上标记点对齐。
- (3) 开动机器试车。

- 3) 确认停针位置后，接上电线插头。

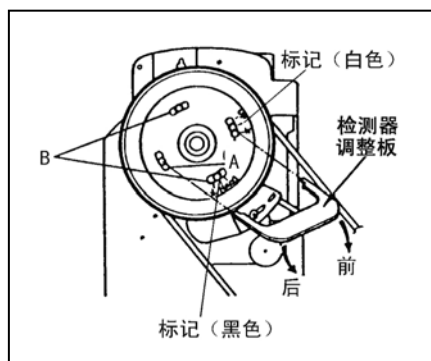


图 3

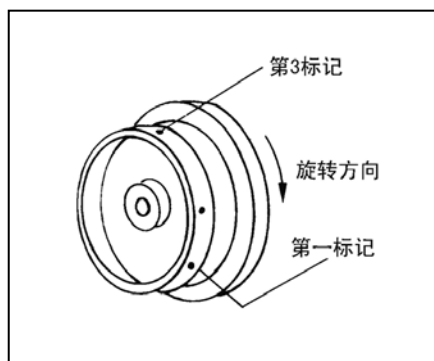


图 4

8、安装膝控装置（图 5）：

- 1) 尽量拉出两根膝控铰链轴，进行适当安装。
- 2) 在每根轴上装上膝控碰块接头。
- 3) 用碰块接头连杆将左右膝控碰块接头连接。
- 4) 在左膝控碰块接头上装膝控碰块弯杆。

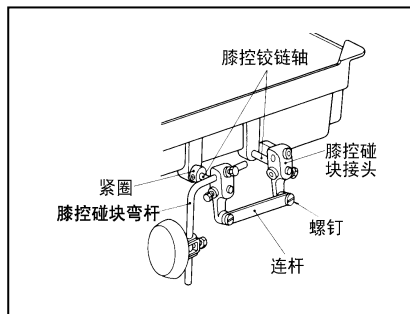


图 5

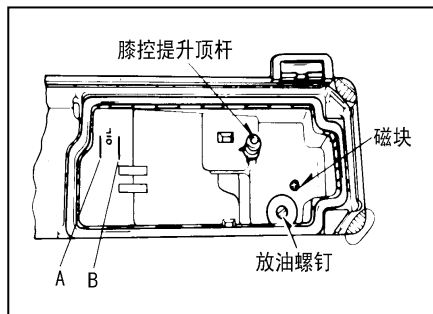


图 6

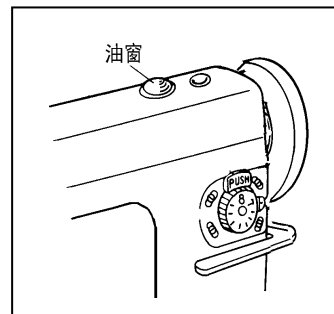


图 7

9、润滑（图 6）：

将油注入油盘 A 位置。

在操作过程中，经常检查油的水平面高度，如油位低于 B 位置，加油至 A 位。

10、油润滑情况（图 7）：

操作机器时，可以通过油窗检查油润滑情况。

11、旋梭润滑的调整（图 8）：

可以通过旋转螺钉 A 来调整旋梭的润滑情况。

- 当螺钉旋紧时，油量最大。
- 当螺钉旋松时，油量最小。

注意： 调整该螺钉后，机器应至少运转 30 秒钟，然后检查油是否渗入旋梭。

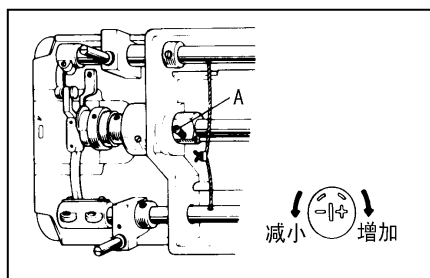


图 8

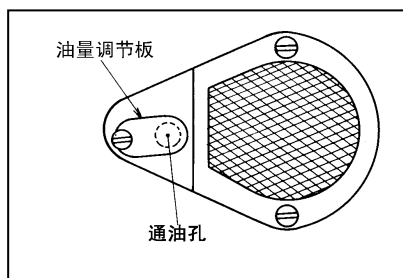


图 9

12、油泵的调整（图 9）：

标准的调整方法：油量调节板应充分盖住通油孔，如想减少供油量，就将通油孔适当地打开。

13、定期清洁机器(图 10，图 11，图 12：)

定期清扫送布牙、旋梭和油泵。

- (电机维护) 每 1-2 个月将罩上的灰尘除掉。(电机罩长时间带灰尘或其它杂物作业会引起过热)
- (控制箱) 将灰尘从插头上清除。(如果插头上积满灰尘，可能会引起机器误操作。)

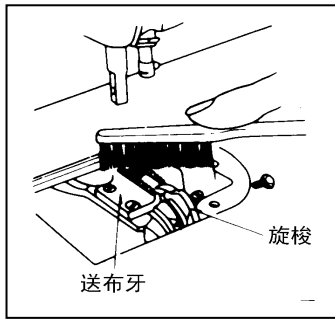


图 10

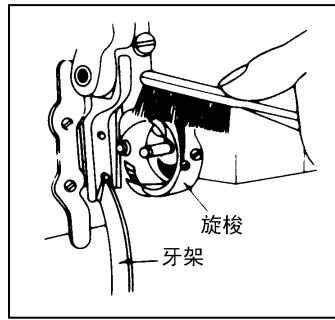


图 11

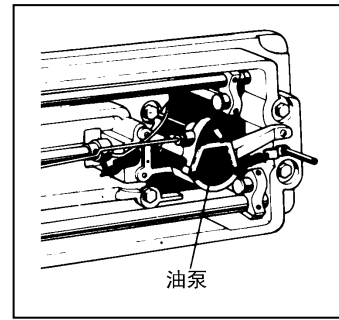


图 12

14、操作指南（电动机和控制箱）：

- 1) 开电源时请将脚离开踏板。
- 2) 离开座位时要关闭电源。
- 3) 缝纫机操作过程中，如电源关闭或电源出现故障，制动器会出错。
- 4) 在机器操作过程中，控制箱盖应关闭以免灰尘进入引起误操作。
- 5) 控制回路必须用万能表检查，以保护半导体零件。
- 6) 当倾斜机头或接触机针时关闭电源。
- 7) 三相电机必须用接地线（绿线）接地。
- 8) 当操纵控制箱开关时，先关闭电源，然后打开前盖。如你必须打开底盖时，当电源关闭后，需等待 10 分钟。因为箱体内部还存在一个高电压。（释放掉内部能量是很重要的。）
- 9) 使用电机时，应远离噪声大的环境，如高频焊接区。
- 10) 单相电机需 15A，三相电机需 10A。
- 11) 检测器有一光亮的面板，不要让脏物、油等粘附在检测板上，当主动轮拔出调整时，如有脏物，轻轻擦掉并避免划伤板面。同时必须严格注意防止油渗入板面的缝隙中。

15、安装皮带罩：

为安全起见，缝纫机及电机均需安装皮带罩。

16、绕底线（图 13）：

绕线张力：绕尼龙或涤纶线时，绕线张力需小一些。

单边绕线：过线架往绕线最少的方向移动。

绕线量：当梭芯绕线过量时，旋松调整螺钉。当梭芯绕线不足时，旋紧调整螺钉。

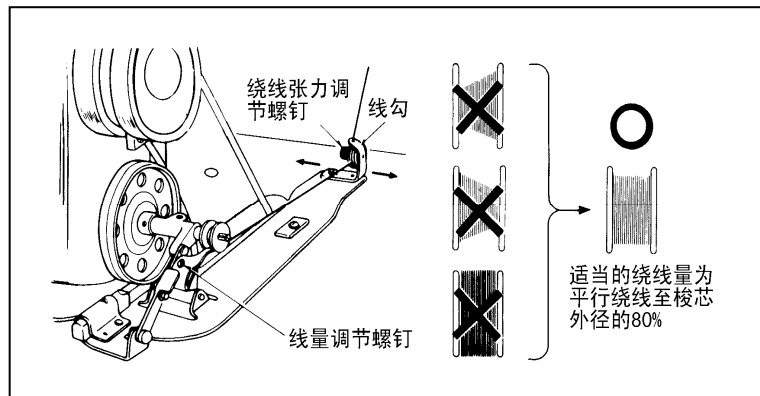


图 13

17、安装机针（图 14）：

注意： 安装机针之前，务必关闭电源。

注意： 用涤纶线倒缝时若发生断线，将机针的长槽向前侧转，有可能会避免该情况发生。一般避免将长槽朝向后侧。

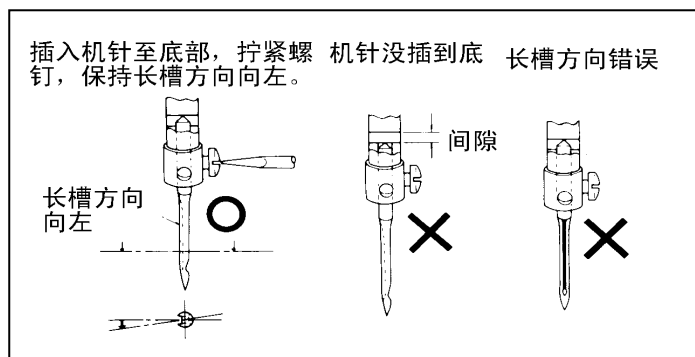


图 14

18、穿面线（图 15）：

将挑线杆放到最高位，然后如图 15 所示穿面线。

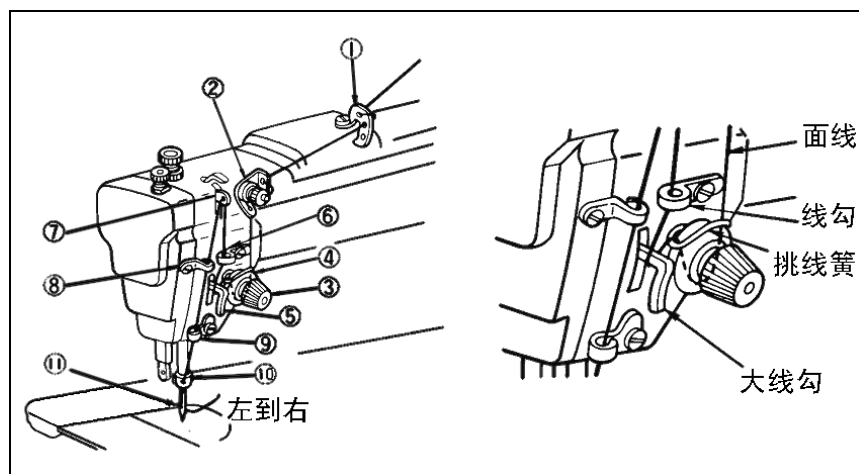


图 15

19、调节针距和倒缝（图 16）：

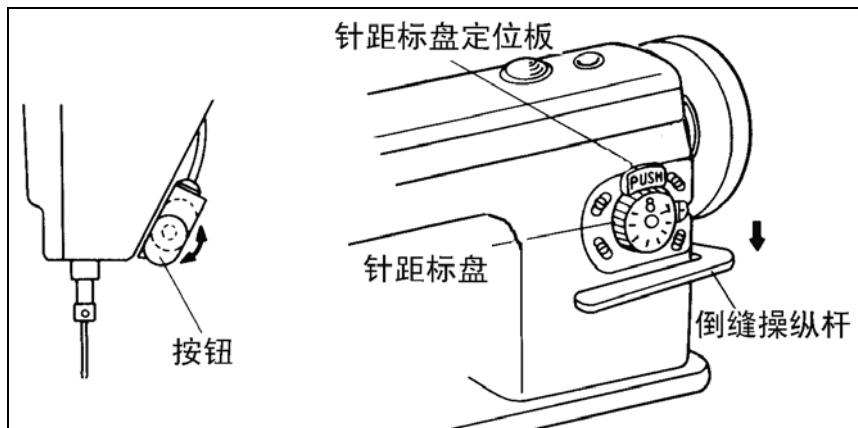


图 16

- 1) 若调节针距，则在压下“push”时，旋转针距标盘。（缩缝时最大针距为 5mm，平缝时最大针距为 8mm）
- 2) 压倒下缝操纵杆可进行倒缝。（缩缝时请用自动倒缝）
- 3) 按下倒缝按钮后可实现倒缝，同时可实现缩缝复位。
- 4) 通常如图所示沿机壳侧面安装倒缝按钮，如需倒缝则按下按钮。

20、调整线张力（图 17）：

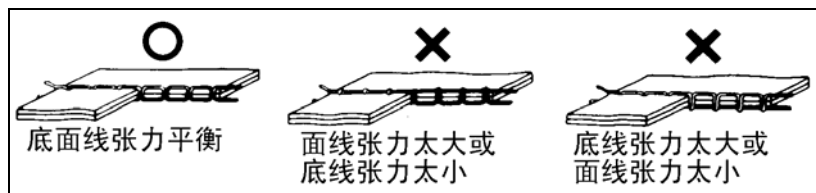


图 17

21、面线张力（图 18）：

- 1) 根据底线张力可以调整面线张力。
- 2) 面线张力的调整通过旋转夹线螺母来实现。对于用特殊线缝制的特殊缝料，可通过调整挑线簧来获得需要的张力。

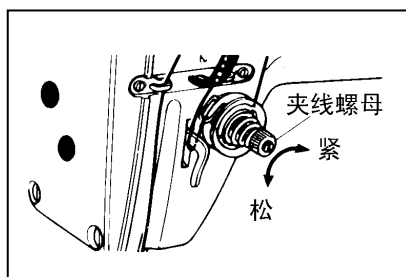


图 18

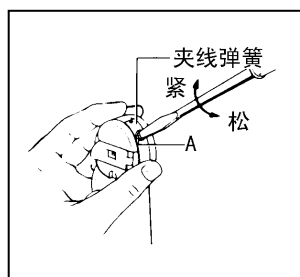


图 19

22、底线张力（图 19）：

底线张力可通过旋转螺钉 A 来调节。

23、内外压脚压力的调整（图 20）：

- 1) 内外压脚压力应根据所缝制的面料而调整。
- 2) 内外压脚的压力均可调。（出厂前调节螺钉已如图所示调整好）
- 3) 缝纫压力应调到所需力的最小值。

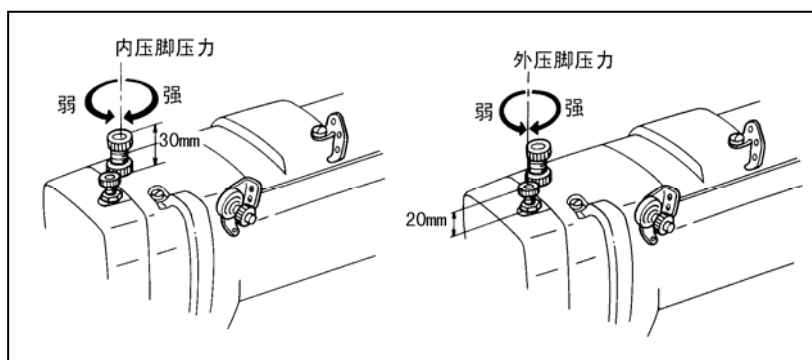


图 20

24、送布牙高度（图 21）：

- 1) 送布牙应高于针板平面 1.0mm，这是标准的数值。
- 2) 调整送布牙高度：
 - (1) 放松拾牙叉上的螺钉 A，然后将牙架上下移动。调整结束后，旋紧螺钉 A。否则牙架的运动将变得不准确。

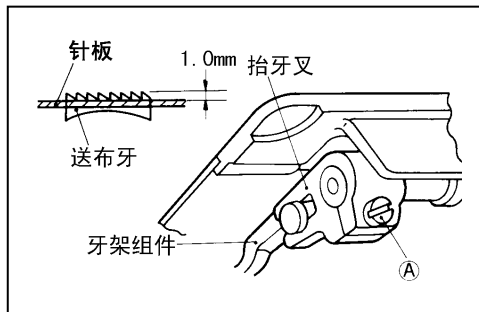


图 21

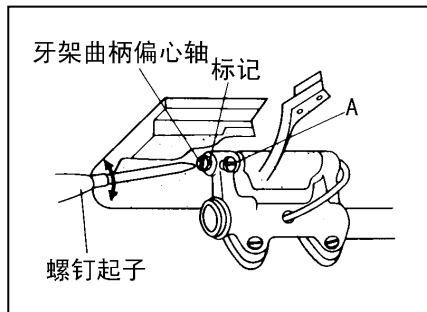


图 22

25、调整送布牙倾角（图 22）：

送布牙的标准位置应为水平。如果需要，可以根据缝料按照以下方法调整送布牙倾角：

- (1) 旋松螺钉 A。
- (2) 用螺钉起子左右旋转牙架曲柄偏心轴。
- (3) 调整结束，旋紧螺钉。

牙架曲柄偏心轴上的标记位置	送布牙
⊖→ 水平	标准
⊕' 上	前端上升
⊕; 下	前端下降

26、针距及顺倒缝的调整（图 23）：

- 1) 放松针距标盘座上的四个螺钉。
- 2) 旋转针距标盘座轴如下：
 - (1) 顺时针：增大顺缝针距，减少倒缝针距。
 - (2) 逆时针：减小顺缝针距，增大倒缝针距。

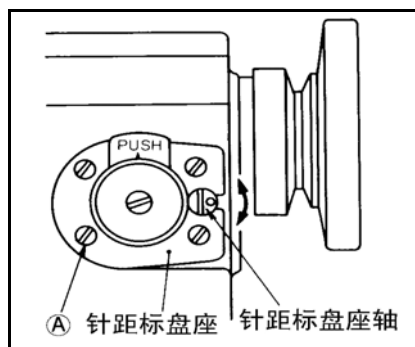


图 23

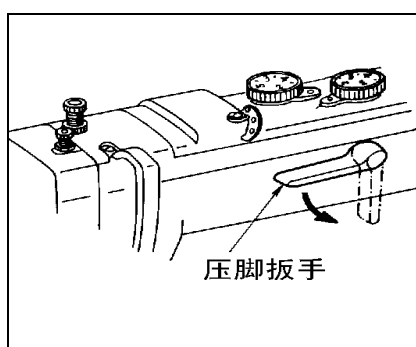


图 24

27、压脚扳手（图 24）：

将压脚扳手按图 24 所示箭头方向旋转。这时，内外压脚提升。

28、内外压脚的调整：

1) 交互运动的调整（图 25）：

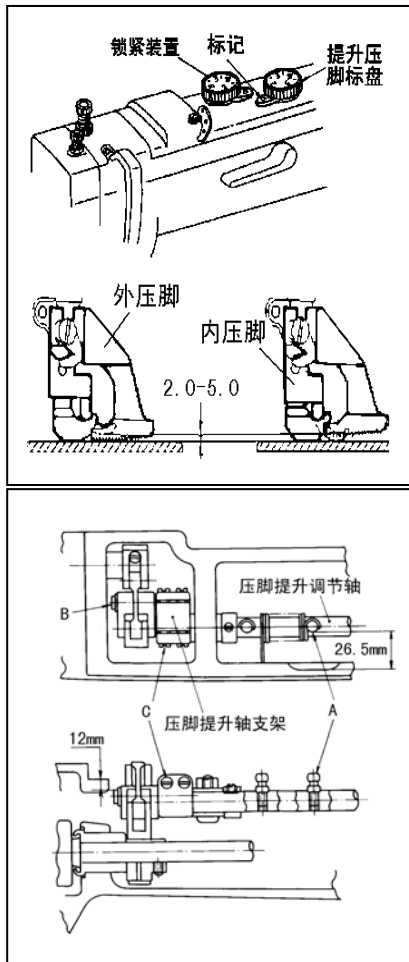


图 25

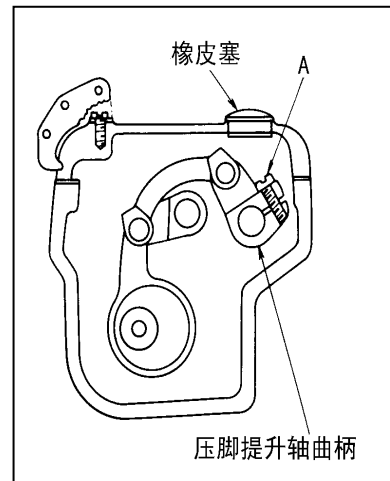


图 26

图 27

- (1) 内外压脚的交互运动可通过上盖板上的提升压脚标盘来调节。
- (2) 将锁紧装置旋至最大值（5mm）。
- (3) 将提升压脚标盘上的数字指向上盖板上的标记。
- (4) 将锁紧装置旋至与提升压脚标盘上的数字相同。
- (5) 提升压脚标盘上的数字表示内外压脚从针板上可能的提升量。
- (6) 如果交互运动已设定完毕，压脚交互量可以在 2.0-5.0mm 范围内调节，缩缝时，压脚交互量应在 2.0-3.0mm 范围内调节。

2) 改变内外压脚的交互运动的平衡（图 26）：

- (1) 增加外压脚的提升量并减少内压脚的提升量。
 - ①取下上盖板上的橡皮塞。
 - ②旋转主动轮直到内压脚从针板上抬起。
 - ③旋松螺钉 A（右侧）
 - ④弹簧将内压脚向下拉直到接触针板，然后，旋紧螺钉 A。
 - ⑤这样，内压脚的提升量就减少一定的值，而外压脚的提升则增加同样数值。

(2) 与上面相反的情况，减少外压脚提升量，增大内压脚提升量的调整如下：

首先，旋转主动轮直到外压脚抬离针板。然后，旋松螺钉 A。最后，旋紧螺钉 A。这样将减少外压脚的提升量。

3) 安装压脚提升轴支架（图 27）：

拆下压脚提升轴支架和与其相关的零件，需按下列操作进行：

注意： 如果压脚提升轴支架定位不好，会导致交互运动过长或过短，造成机器误操作。

(1) 位于压脚提升调节轴上的压脚提升调节轴螺钉 A 与机壳内壁之间距离应为 26.5mm 如图 27 所示（这将使操作更为便利）。

(2) 当压脚提升调节轴调到如上步骤（1）所示之后，调整压脚提升轴支架。调整之后应保证压脚提升轴支架上的压脚提升轴支架轴 B 的表面最高处与机壳上的盖板安装面之间的距离应为 12mm，然后，旋紧螺钉 C。

4) 外压脚进给量的调整（图 28）：

必须把差动量调节标盘旋至最小值上（无差动送料状态下），然后把上下送料进给量之比调整到 1 : 1 的状态下，才能确保上差动装置调节的准确性。如图 28 所示，松开位于压脚摆动曲柄（左）上的螺母，上下调整提升压脚变动曲柄轴。

上位→进给量→小

下位→进给量→大

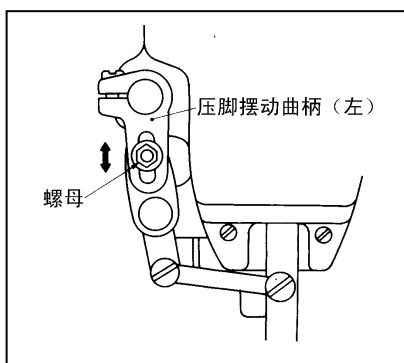


图 28

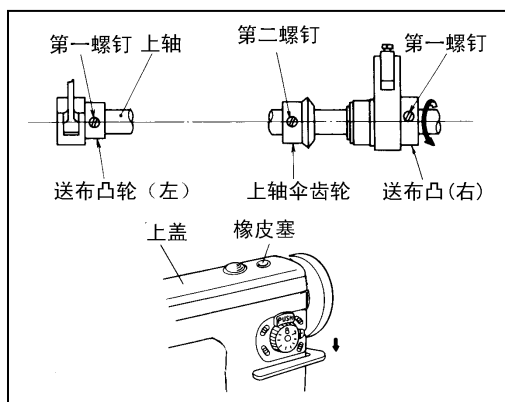


图 29

29、送布牙同步关系的调整（图 29）：

1) 送布凸轮（左）和送布凸轮（右）标准的位置关系如图 29 所示；

2) 打开上盖，调整该位置；

3) 送布凸轮（右）也可以通过取下上盖上的橡皮塞来调节，在后一种情况下，因为伞齿轮不易被发现，调节时应需小心保护。

30、剪线装置的调整：

1) 剪线装置如图 30 所示。

2) 定刀片与动刀片的关系：

(1) 正确位置关系如图 31 所示。

(2) 定刀片与动刀片的位置关系应保证 0.3mm。

(3) 可以根据图 32 进行调整定刀座或定刀片的位置。

(4) 移开旋梭定位勾，安装定刀座。

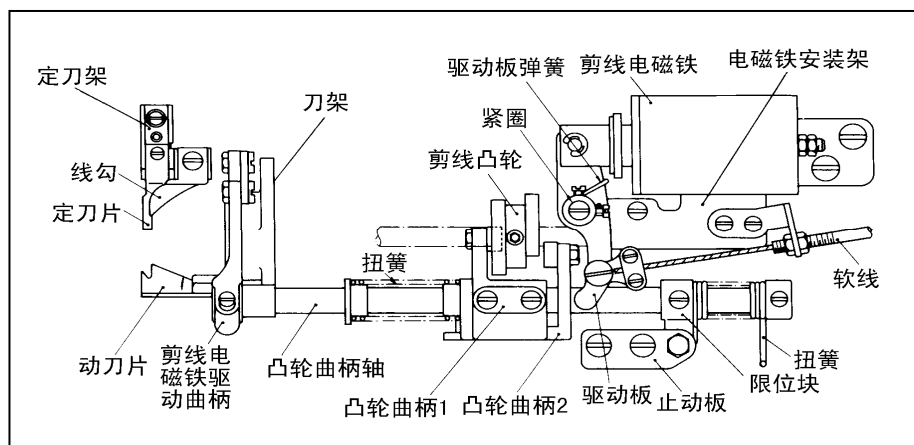


图 30

3) 凸轮曲柄轴:

- (1) 正确位置如图 33 所示。
- (2) 装配时，将凸轮曲柄轴最先装在底板上。
- (3) 凸轮曲柄 1 必须如图所示安装，固定在凸轮曲柄轴上的平面处。
- (4) 轻轻地转动凸轮曲柄轴，将限位块安装在凸轮曲柄轴上的平面处。

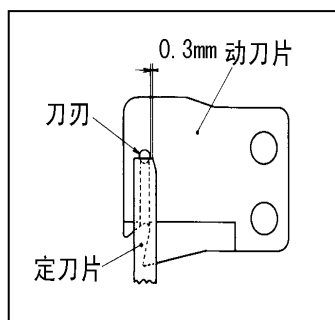


图 31

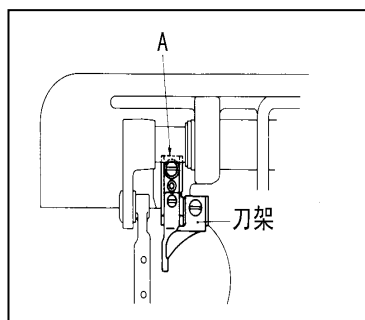


图 32

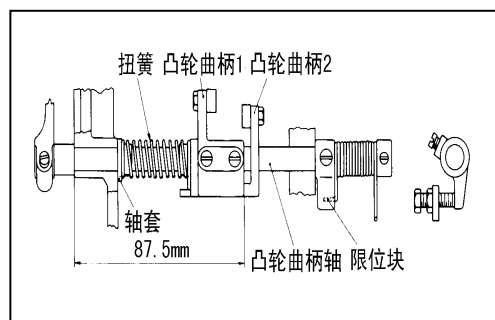


图 33

4) 安装剪线电磁铁 (图 34):

- (1) 剪线电磁铁的行程:
 - a. 标准的行程为 6.0m。
 - b. 通过调节螺母 A 来调整行程。
- (2) 安装剪线电磁铁:
 - a. 剪线电磁铁用螺钉 B 和 C 来固定。
 - b. 在安装时必须保证驱动板与凸轮曲柄 2 之间的间隙 1mm。
 - c. 电磁铁工作时，凸轮曲柄 1 与凸轮曲柄 2 之间会有 0.5mm 的间隙，这是标准的情况。如需调整可以如图 34 所示箭头方向滑动电磁铁安装架。

5) 安装剪线凸轮 (图 35):

- (1) 将主动轮上的第 2 标记点 (绿色) 对准机壳上的定位标记点。
- (2) 将剪线电磁铁开动向前旋转剪线凸轮直到接触滚柱，然后，固定凸轮。
- (3) 剪线电磁铁关闭，使凸轮曲柄 2 回复到原始位置，这样凸轮与滚柱端面将会产生 0.5-1.0mm 的标准间隙。

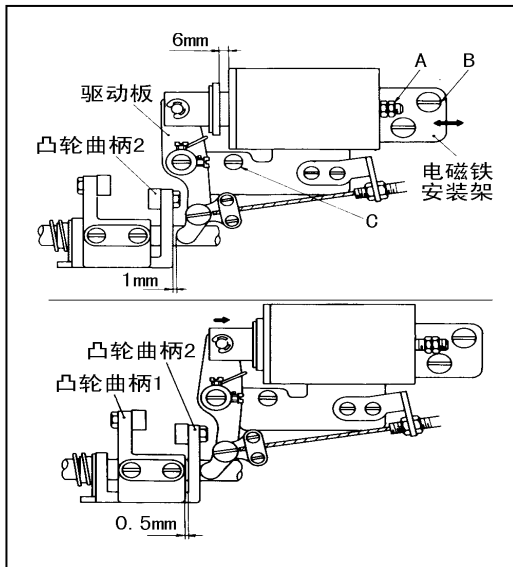


图 34

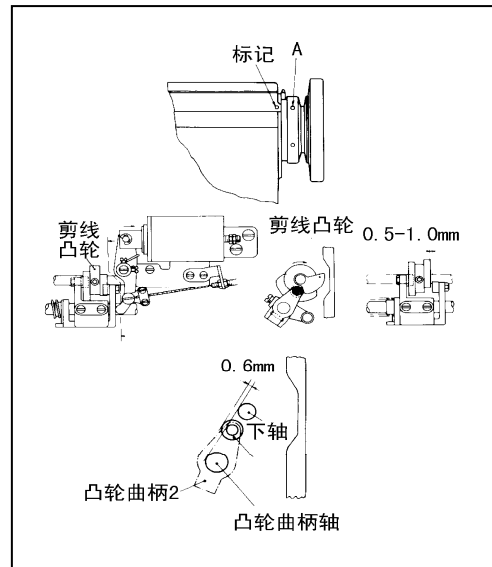


图 35

6) 刀片的调整 (图 36):

(1) 动刀片与定刀片的关系:

如图 36 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 5mm。

(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 (右) 旋转。当动刀片 (左) 移动到其最远位置时, 与定刀片的间隙为 1.5-2.0mm。

(3) 剪线电磁铁的调整:

- a. 如果剪线情况不良, 尤其当线比较粗时, 只需增加剪线压力即可。
- b. 剪线压力可如下所述进行调整: 松开螺母 B, 通过调节螺钉 A 来调节螺母 B。

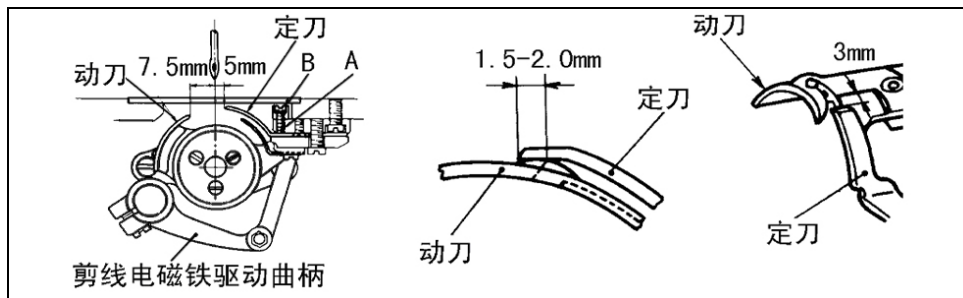


图 36

31、上差动装置的调节: (图 37、38)

- 1) 若调节差动量, 应先按下差动量复位按钮 (图38), 使上差动装置处在无缩缝状态下, 再压下图37所示的标盘定位板 “push” 时, 旋转差动量调节标盘。
- 2) 差动量调节标盘向右旋转时, 上送料量减小, 向左旋转时, 上送料量增大。标盘刻度旋转到最小值时上下送布量比例为1:1, 标盘刻度旋转到 “10” 时上下送布量比例为2:1。
- 3) 长时间平缝时, 把差动量调节标盘旋至最小值上。

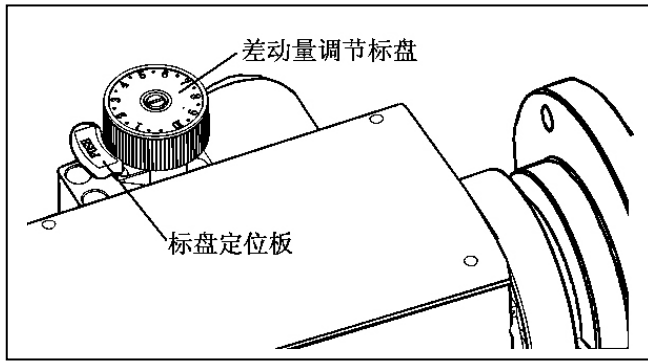


图 37

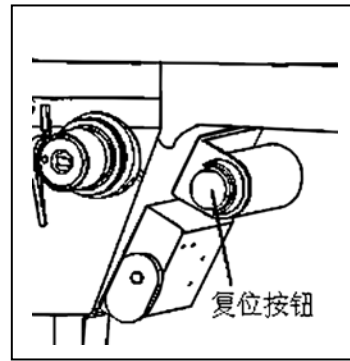


图 38

32、缩缝的复位（图 38）

若想在一段缝料上进行一段缩缝一段平缝时，操作步骤为：

缩缝——按下复位按钮——平缝

平缝——按下复位按钮——缩缝

缩缝复位后，移开差动隔板，本机型可作普通自动剪线复合送料平缝机使用，针距最大可达 8mm，压脚交互量可在 2-5mm 之间调整。

33、差动隔板的使用（图 39）

在缩缝缝纫时，把差动隔板推到外压脚底下，上下缝料由差动隔板隔开进行缝纫；在平缝缝纫时，把差动隔板移开，放置在不影响平缝的位置上进行平缝。

34、后压脚压力调整（图 40）

- 1) 松开螺母，旋转调压小螺钉，向右旋转时，压脚压力增大，向左旋转时，压脚压力减弱。

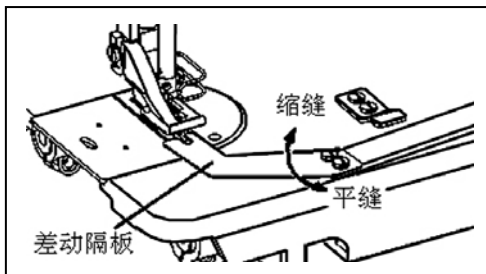


图 39

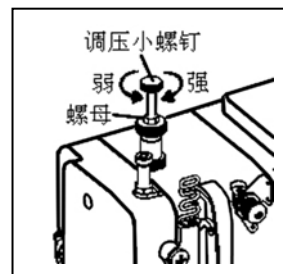


图 40

- 2) 可根据缝料的柔软度进行后压脚的压力调节，缝纫较软缝料时，后压脚压力适当地调小，有利于送料；缝纫偏硬缝料时，后压脚压力适当地调大，有利于皱褶的形成和送料。
- 3) 如果压脚压力太大，送布牙上升时会把压脚顶起，引起缝料受损，所以出现以上情况时，压脚压力不要太大。

35、穿加固带（图 41）

穿加固带的方法参照图 41 所示，加固带先穿过（阻尼槽）过带簧，再穿过两个过带板的长槽，最后把加固带穿进内压脚的长槽。

36、加固带架的安装（图 42）

首先把螺钉在机壳左侧面拧紧，然后把各零件利用弯杆接头的连接安装在机器上，调节加固带的阻

力可压缩两边的弹簧来进行。

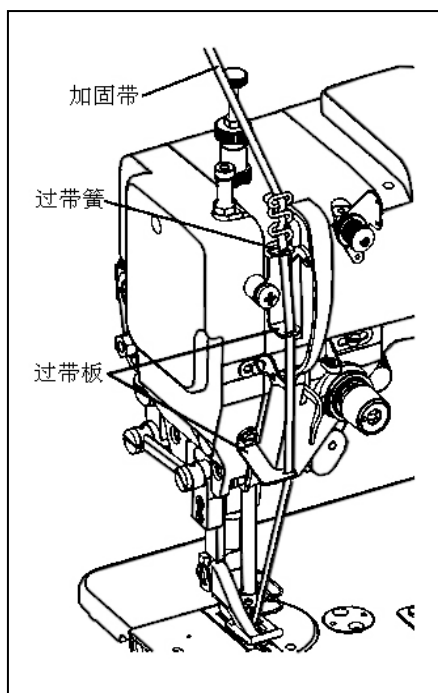


图 41

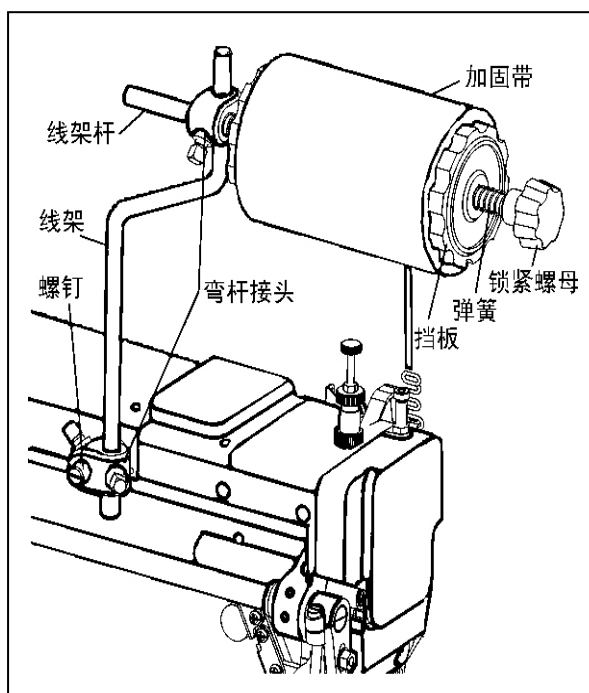


图 42

37、外压脚前后位置的调整 (图 43)

- 1) 针距调整到 5mm，差动量调节标盘调整到“10”，送布牙送料结束时；
- 2) 松开螺钉 A，把外压脚的后平面放置在与机针外圆平齐位置 (图 43 所示)，拧紧螺钉 A。

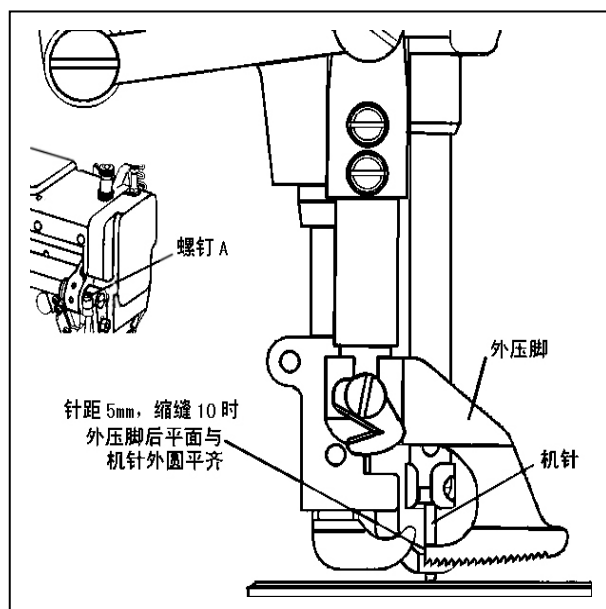


图 43

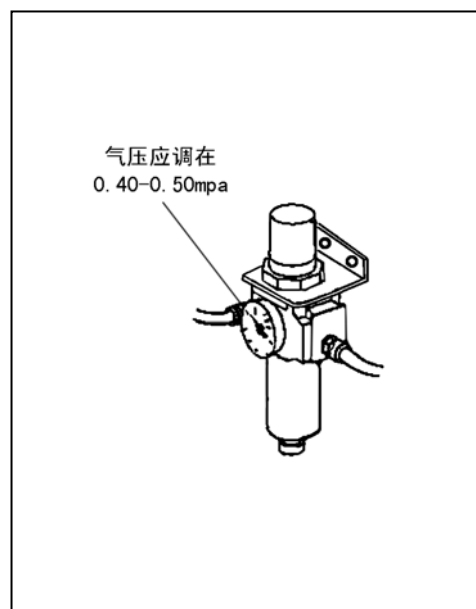


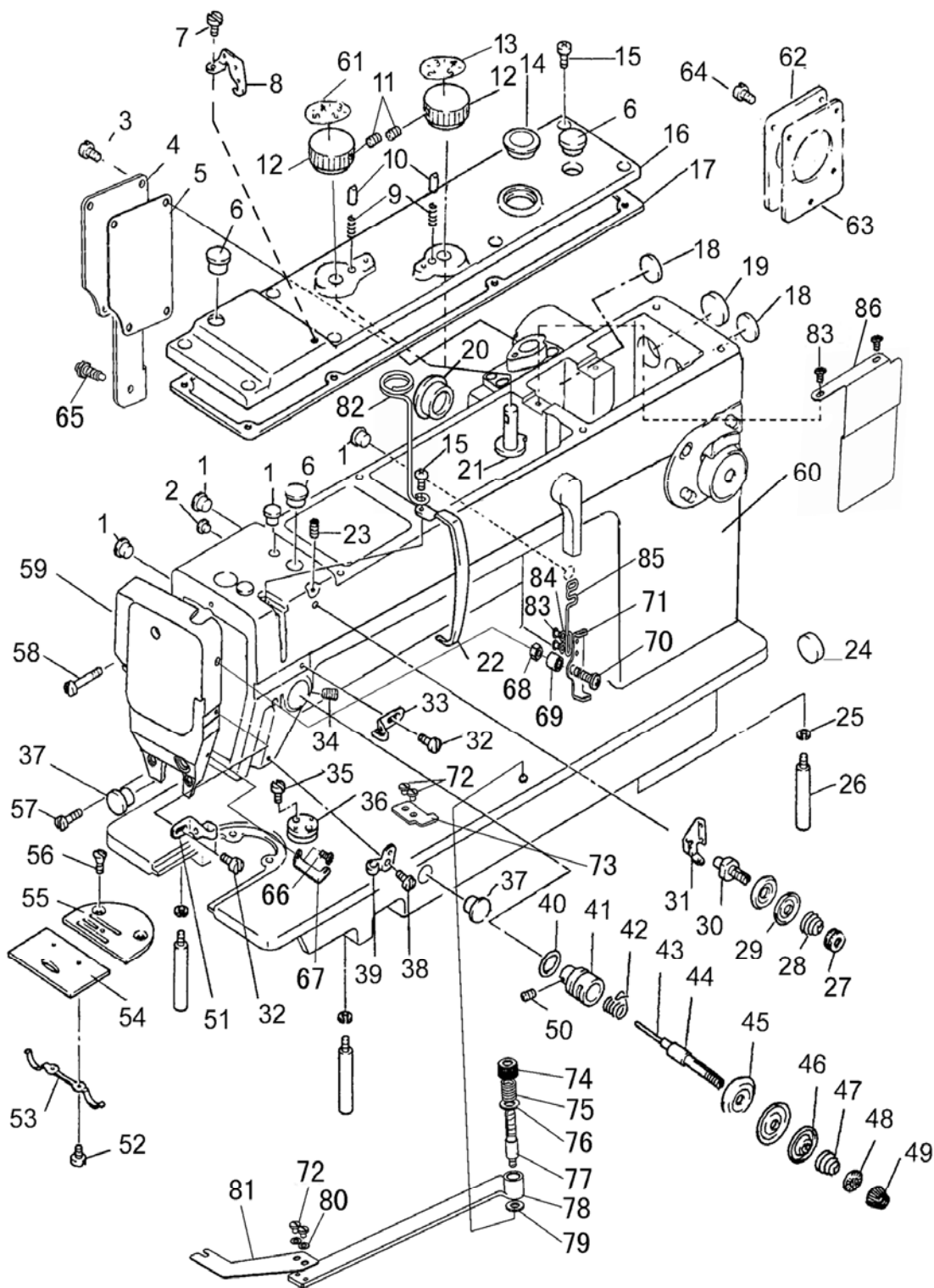
图 44

38、减压阀气压的调整 (图 44)

减压阀的气压应调在 0.40-0.50mpa 之间，确保差动量调节的稳定性和差动量调节摆杆的使用寿命。气压过大，气缸工作时对差动量调节摆杆的冲击力过大，会使差动量调节摆杆易于变形，气压过小时，

会影响差动量调节的稳定性。

A. 机壳部件



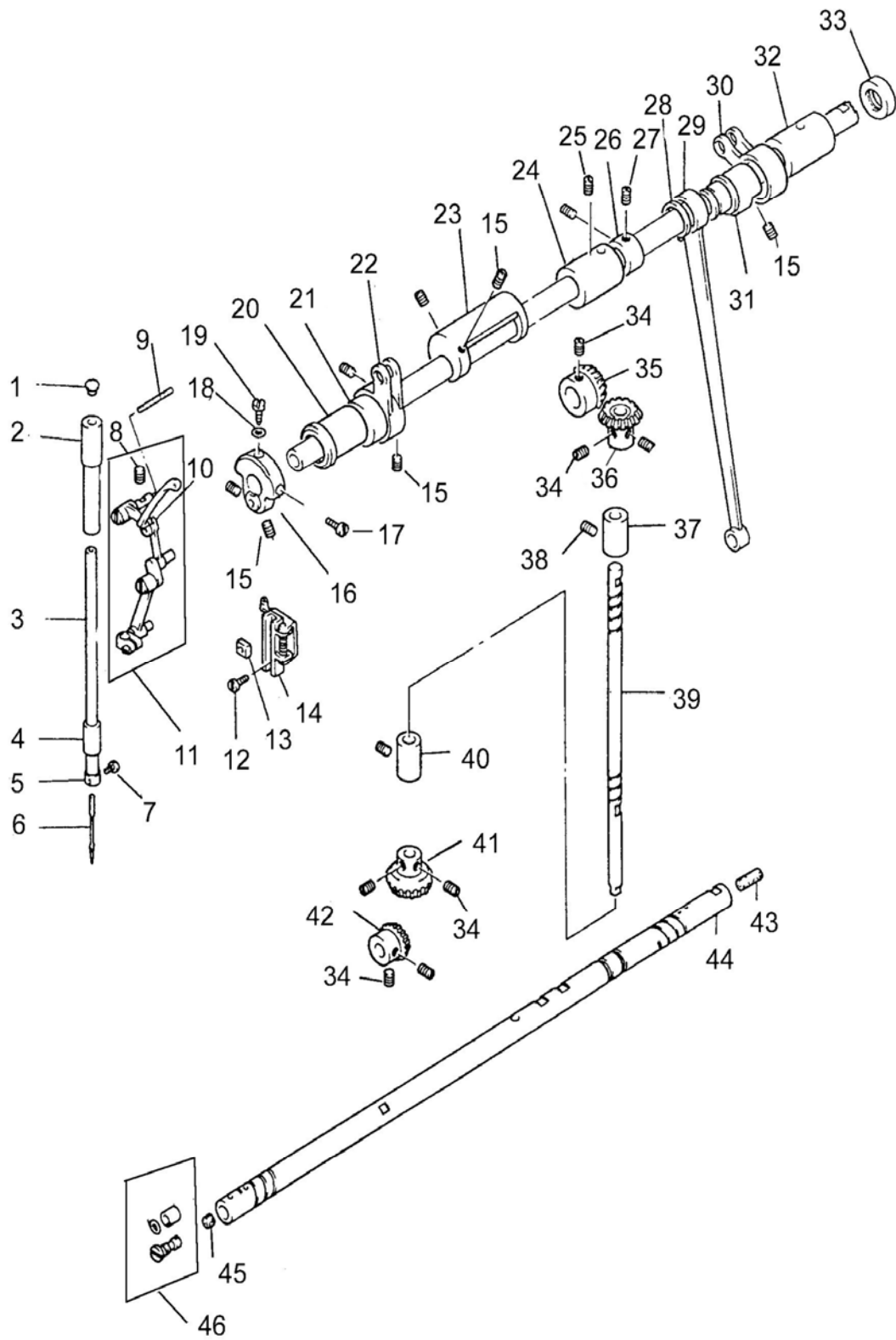
A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A01	HA300B2090	橡皮塞	4	φ 8.8
A02	HA300B2110	橡皮塞	1	φ 5.7
A03	HA300B2170	侧盖螺钉组件	4	
A04	HM22B18001	侧盖板	1	
A05	H6029B8001	侧盖垫片	1	
A06	HA307B0673	橡皮塞	3	φ 11.8
A07	HA700F2100	过线板螺钉	1	SM11/64 (40) × 7
A08	H6017B8001	过线板	1	
A09	H6022B8001	提升压脚弹簧	2	
A10	H6023B8001	提升压脚弹簧销	2	
A11	H431040060	提升压脚标盘紧定螺钉	2	GB/T80 M4×6
A12	H6025B8001	提升压脚标盘	2	
A13	H6026B8001	提升压脚刻度盘	1	
A14	HA309B0069	油窗组件	1	
A15	HA111G0683	上盖板螺钉	8	SM11/64 (40) × 12
A16	H6015B8001	上盖板	1	
A17	H6016B8001	上盖板垫片	1	
A18	H6030B8001	橡皮塞	2	
A19	H6031B8001	橡皮塞	1	
A20	H6032B8001	橡皮塞	1	
A21	H6020B8001	提升压脚调节凸轮	2	
A22	HA600C2020	挑线杆防护罩	1	
A23	HA100B2110	支紧螺钉	1	SM11/64 (40) × 5.5
A24	HA300B2100	橡皮塞	1	
A25	H005008060	弹簧垫圈	3	GB/T93 6
A26	HA100B2220	底板撑杆	3	
A27	HA710B0671	小夹线螺母	1	SM11/64 (40)
A28	HA710B0672	小夹线弹簧	1	
A29	HA112B0693	小夹线板	2	
A30	HA710B0673	小夹线螺钉	1	SM11/64 (40) × 31
A31	HA710B0674	小夹线过线板	1	
A32	HA106B0676	面板线勾螺钉	2	SM9/64 (40) × 6
A33	HA600B2050	线勾	1	
A34	HA300B2080	夹线调节座固定螺钉	1	SM15/64 (28) × 6.8
A35	HA300B2130	夹边座螺钉	2	SM11/64 (40) × 5.5
A36	H2000B2040	夹边座	1	
A37	HA307B0674	面板橡皮塞	1	
A38	HA114I0674	下过线勾螺钉	1	SM9/64 (40) × 4.5
A39	HA500C2060	下过线勾	1	
A40	HA115B7011	夹线调节座密封圈	1	S15
A41	HA310B0703	夹线调节座	1	
A42	HA806B0671	挑线簧	1	
A43	H6725B8001	松线钉	1	

A. 机壳部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
A44	HA806B0673	夹线螺钉	1	SM1/4(40)×49
A45	HA310B0705	夹线板	2	
A46	HA310B0702	松线板	1	
A47	H2206B0671	夹线弹簧	1	
A48	HA115B7010	夹线螺母止动板	1	
A49	HA310B0701	夹线螺母小组件	1	
A50	HA115B0708	夹线调节座螺钉	1	SM9/64(40)×6
A51	HA607B0671	面板线勾	1	
A52	HA124B0713	推板簧螺钉	2	SM3/32(56)×2.2
A53	HA124B0712	推板簧	1	
A54	H6812B8001	推板	1	
A55	HA500B2030	针板	1	
A56	H2000B2050	针板螺钉	2	SM11/64(40)×8.85
A57	HA700B2030	面板螺钉	2	SM11/64(40)×20
A58	H5341B8001	面板螺钉(上)	1	SM11/64(40)×26
A59	HM21B28001	面板	1	
A60	HM20B58001	机壳	1	
A61	H6027B8001	提升压脚刻度盘	1	
A62	H6409B8001	后盖板	1	
A63	H6410B8001	后盖板垫片	1	
A64	HA300B2160	后盖板螺钉	5	SM11/64(40)×12
A65	HM22B27101	螺钉组件	1	
A66	HA106B0676	面板线勾螺钉	1	SM9/64×40/6
A67	HM22B08001	小过带板	1	
A68	H003001060	螺母	1	M6
A69	HM21B38001	垫块	1	
A70	H409060200	十字槽盘头螺钉	1	M6×20
A71	HM21B58001	过带板	1	
A72	H3410C301L	圆柱头螺钉	4	SM9/64(40)×4
A73	HM22B58001	限位板	1	
A74	HA115B0702	夹线螺母	1	SM1/4(40)
A75	HK810H8001	压簧	1	
A76	H7342G8001	垫圈	1	
A77	HK809H8001	轴位螺钉	1	SM11/64(40)×7.5
A78	HK806H8001	连接板	1	
A79	H7362G8001	垫圈	1	
A80	H6644C8001	垫圈	2	
A81	HM22B48001	差动隔板	1	
A82	HM22B78001	布带导向簧	1	
A83	HA500C2070	下过线勾螺钉	4	SM9/64(40)×5
A84	H6644C8001	垫圈	2	
A85	HM21B68001	过带簧	1	
A86	HM22B68001	挡油板	1	

B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件



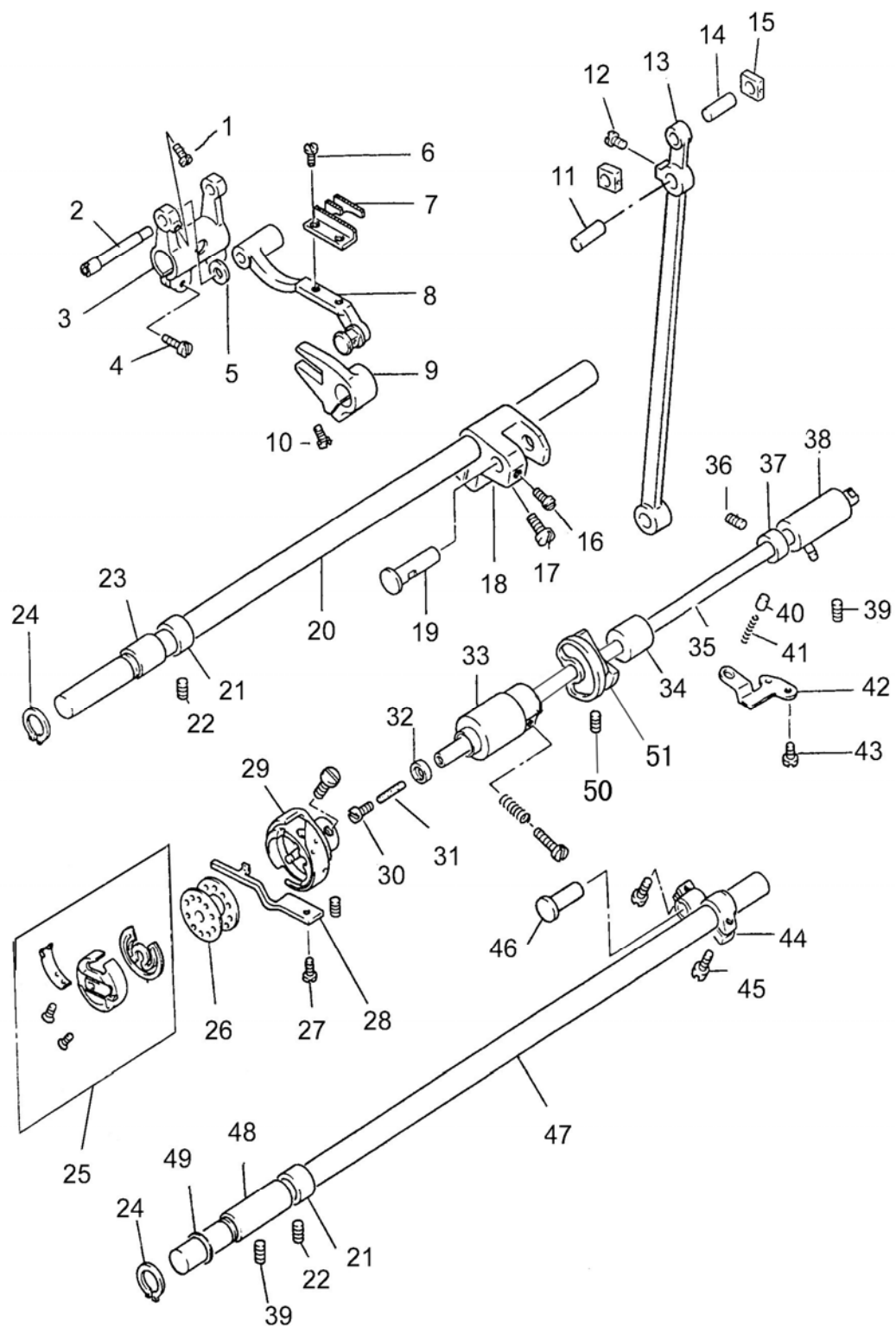
B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
B01	HA300B2090	针杆轴套上橡皮塞	1	
B02	H2009B0067	针杆轴套上	1	
B03	H6005C8001	针杆	1	
B04	H6006C8001	针杆轴套下	1	
B05	H2000G2020	针杆过线环	1	
B06	H2000G2030	机针	1	DP×17 #22
B07	HA100C2170	夹针螺钉	1	SM1/8(44)×4.5
B08	HA100C2020	挑线连杆铰链轴螺钉	1	SM15/64(28)×10
B09	HA700H2040	挑线连杆铰链轴油线	1	
B10	HA804H0651	挑线杆橡皮圈	1	
B11	H6007C7101	针杆连杆挑线杆大组件	1	
B12	H4967K8001	滑块导轨螺钉	2	SM11/64(40)×7.2
B13	HA100C2200	针杆接头滑块	1	
B14	H2205C0661	针杆接头滑块导轨	1	
B15	HA307C0662	挑线曲柄定位螺钉	2	SM1/4(40)×6
B16	H6023C8001	针杆曲柄	1	
B17	HA100C2060	针杆曲柄螺钉	1	SM9/32(28)×13
B18	HA705C0662	针杆曲柄螺钉垫圈	1	
B19	HA100C2070	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32(28)×14
B20	H6011C8001	上轴轴套左	1	
B21	H6013C8001	送布凸轮(左)	1	
B22	H6016C8001	送布凸轮曲柄(左)	1	
B23	H6015C8001	平衡块	1	
B24	HA100D2040	上轴轴套中	1	
B25	HA3411D308	上轴轴套中螺钉	1	SM15/64(28)×7
B26	HA108G0661	上轴紧圈	1	
B27	HA105D0662	上轴紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
B28	HA112D3012	C型挡圈	1	20
B29	H6020C8001	抬牙连杆	1	
B30	H6019C8001	送布凸轮曲柄(右)	1	
B31	H6018C8001	送布凸轮(右)	1	
B32	H6021C8001	上轴轴套右	1	
B33	HA306D0066	上轴轴套(右)油封	1	
B34	HA108C0663	伞齿轮螺钉	8	SM1/4(40)×7
B35	HA113D2112	上轴伞齿轮	1	
B36	HA113D2122	竖轴伞齿轮(上)	1	
B37	HA100D2110	竖轴轴套上	1	
B38	HA100C2020	竖轴轴套螺钉	2	SM15/64(28)×10
B39	H6022C8001	竖轴	1	
B40	HA600D2010	竖轴轴套下	1	
B41	HA113D2222	竖轴伞齿轮(下)	1	
B42	HA113D2212	下轴伞齿轮	1	
B43	HA104D0652	上轴油封	1	

B. 针杆挑线、上轴、竖轴部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
B44	H6010C8001	上轴	1	
B45	HA704C0653	羊毛毡塞	1	
B46	HA7121C104	油量调节杆	1	

C. 抬牙送布、勾线部件



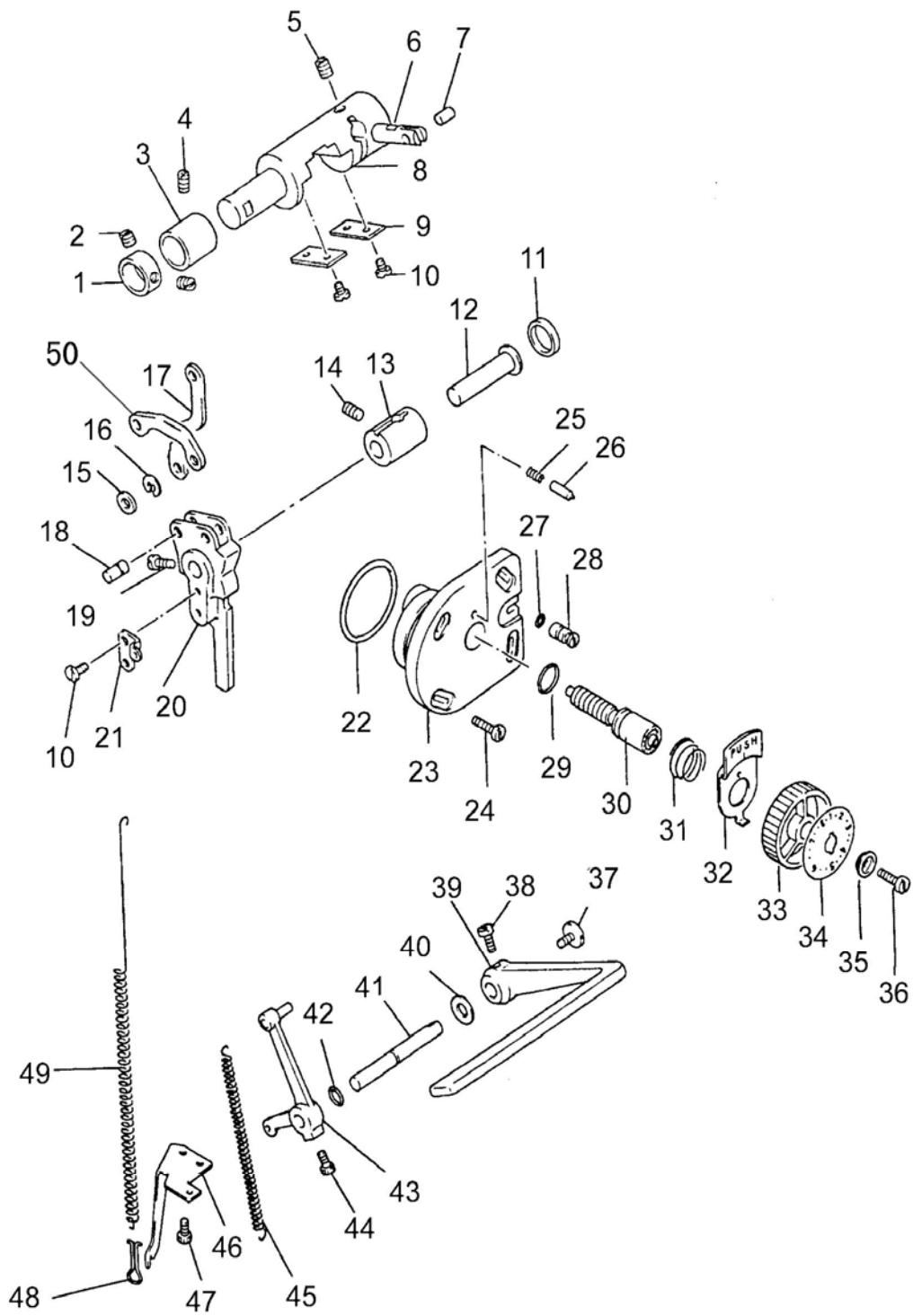
C. 拾牙送布、勾线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C01	HA300C2030	牙架轴螺钉	1	SM11/64(40)×8
C02	HA705J0654	牙架曲柄偏心轴	1	
C03	HA104G0011	牙架曲柄	1	
C04	HA104G0012	送布轴曲柄螺钉	2	SM3/16(28)×12
C05	HA104G0656	牙架曲柄轴垫圈	1	
C06	HA104G0654	送布牙螺钉	2	SM1/8(44)×6
C07	H6005D8001	送布牙	1	
C08	HA705J0021	牙架组件	1	
C09	H1204D0651	拾牙曲柄	1	
C10	HA111G0683	拾牙轴曲柄螺钉	1	SM11/64(40)×12
C11	H6010D8001	送布连杆销(下)	1	
C12	HA300C2030	送布连杆螺钉	1	SM11/64(40)×8
C13	H6011D8001	针距曲柄连杆	1	
C14	H6012D8001	送布连杆销(上)	1	
C15	H4722G8001	送布滑块	2	
C16	HA113F0684	送布曲柄销螺钉	1	SM15/64(28)×8.5
C17	HA800F2020	送布曲柄螺钉	1	SM15/64(28)×13.5
C18	H6008D8001	送布曲柄(右)	1	
C19	H6009D8001	送布曲柄销	1	
C20	H6006D8001	送布轴	1	
C21	HA105D0661	送布轴紧圈	2	
C22	HA105D0662	送布轴紧圈螺钉	4	SM1/4(40)×4
C23	HA100G2040	送布轴轴套	1	
C24	H007009150	轴用弹性挡圈	1	GB/T894.1 15
C25	HA900E2030	梭芯套	1	
C26	HA600E2060	梭芯	1	
C27	HA100E2150	旋梭定位勾螺钉	1	SM11/64(40)×10
C28	H2100E2010	旋梭定位勾	1	
C29	H2200C2050	旋梭组件	1	
C30	HA1111E104	下轴滤油塞螺钉	1	SM3/16(32)×9.7
C31	HA1111E204	下轴滤油塞	1	
C32	HA700E2030	下轴油封	1	
C33	HA704B0654	下轴轴套左	1	
C34	HA704B0653	下轴轴套中	1	
C35	H6015D8001	下轴	1	
C36	HA305E0662	下轴紧圈螺钉	2	SM15/64(28)×4.5
C37	HA305E0661	下轴紧圈	1	
C38	HA311E0671	下轴轴套右	1	
C39	HA100C2020	拾牙轴轴套支紧螺钉	1	SM15/64(28)×10
C40	HA300E2100	柱塞	1	
C41	HA300E2110	柱塞弹簧	1	
C42	HA300E2040	挡板	1	
C43	HA104F0654	挡板螺钉	1	SM15/64(28)×10

C. 拾牙送布、勾线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
C44	HA705K0661	拾牙轴右曲柄	1	
C45	HA104G0012	拾牙轴右曲柄螺钉	2	SM3/16(28)×12
C46	HA100G2070	拾牙轴曲柄铰链轴	1	
C47	H6013D8001	拾牙轴	1	
C48	HA100G2120	拾牙轴轴套	1	
C49	HA100G2130	拾牙轴轴套垫圈	1	
C50	HA710E0692	切线凸轮螺钉	2	SM1/4(40)×10
C51	HA710E0691	切线凸轮	1	

D. 针距调节部件



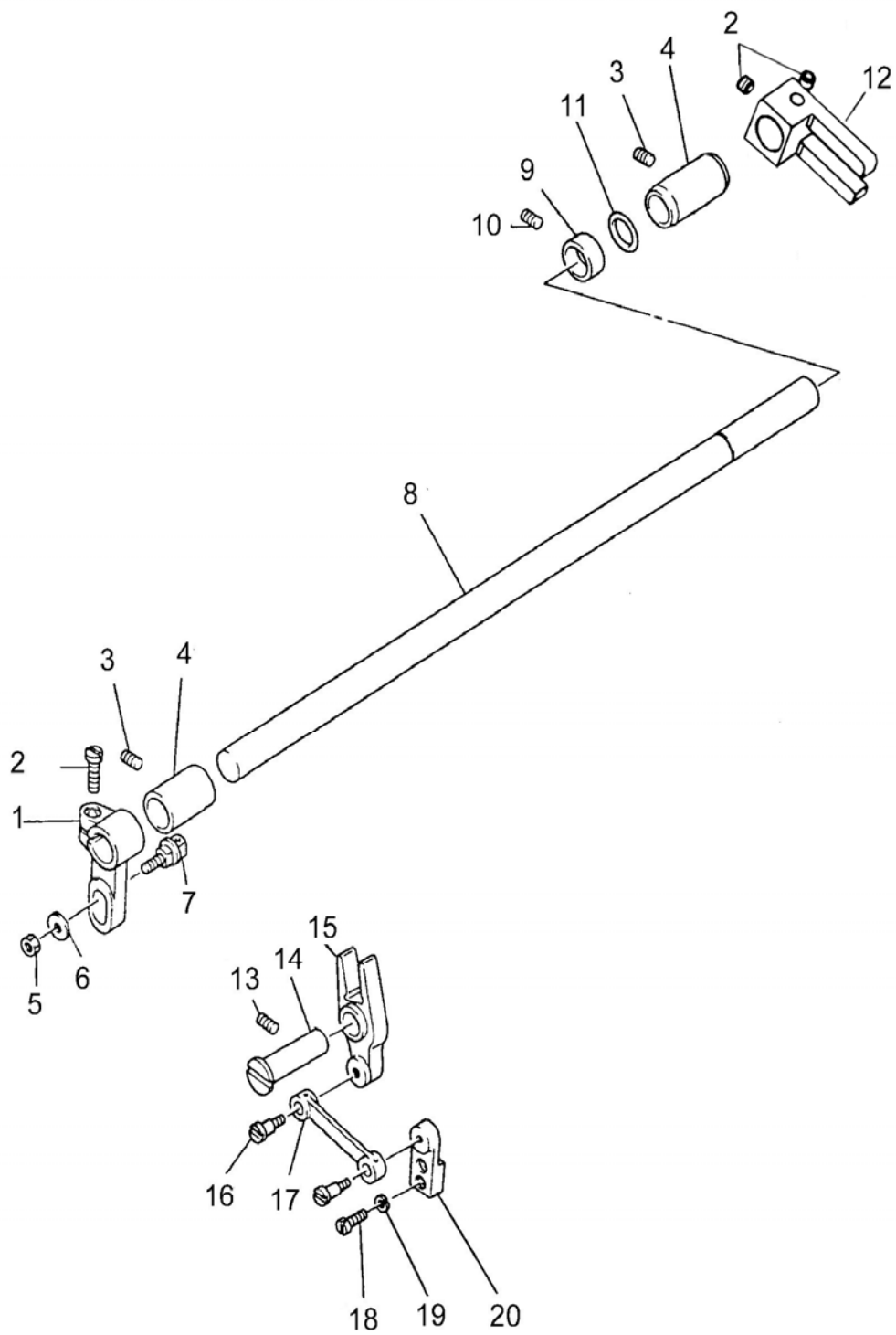
D. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D01	HA108G0661	倒缝台紧圈	1	
D02	HA105D0662	倒缝台紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
D03	HA100G2040	倒缝台轴套	1	
D04	HA100B2110	倒缝台轴套螺钉	1	SM11/64(40)×5.5
D05	HA100C2020	支撑轴螺钉	1	SM15/64(28)×10
D06	H6007E8001	支撑轴	1	
D07	H6008E8001	支撑轴销	1	
D08	H6006E8001	倒缝台	1	
D09	H4723G8001	倒缝台导向板	2	
D10	HA300C2030	倒缝台导向板螺钉	6	SM11/64(28)×8
D11	HA700B2120	橡皮塞	1	
D12	HA100F2040	针距调节摆杆铰链轴	1	
D13	HA704B0655	针距调节摆杆铰链轴轴套	1	
D14	HA3411D308	针距调节摆杆铰链轴轴套螺钉	1	SM15/64(28)×7
D15	H6012E8001	针距连杆垫圈	2	
D16	H007013040	针距连杆挡圈	2	GB/T896 4
D17	H6010E8001	针距连杆	1	
D18	H6013E8001	针距连杆销	2	
D19	HA113F0684	针距调节摆杆铰链轴螺钉	1	SM15/64(28)×8.5
D20	H6009E8001	针距调节摆杆	1	
D21	H6018E8001	拉簧架	1	
D22	HC01360	针距标盘座O型圈	1	GB3452.1 36
D23	H6015E8001	针距标盘座	1	
D24	HA100E2150	针距标盘座螺钉	4	SM11/64(40)×10
D25	HA100F2090	止动销弹簧	1	
D26	HA700F2030	止动销	1	
D27	HA113F3022	O型圈	1	
D28	H6017E8001	针距标盘座轴	1	
D29	HA109F0674	针距调节螺杆密封圈	1	
D30	HA720F0681	针距调节螺杆	1	
D31	HA720F0687	针距按键簧	1	
D32	HA720F0683	针距标盘定位板	1	
D33	HA7421F120	针距标盘	1	
D34	H2205D0661	标盘面板	1	
D35	HA720F0685	标盘螺钉衬套	1	
D36	HA720F0686	标盘螺钉	1	SM3/16(28)×18
D37	HA113F0683	倒缝操纵杆吊紧螺钉	1	SM3/16(28)×6.5
D38	HA104F0654	倒缝操纵杆螺钉	2	SM15/64(28)×10
D39	HA309F0671	倒缝操纵杆	1	
D40	HA100F2110	倒缝操纵杆弹簧垫圈	1	
D41	H3008F0671	倒缝操纵杆短轴	1	
D42	HA113F3022	倒缝操纵杆短轴密封圈	1	
D43	H6020E7101	倒缝操纵杆曲柄组件	1	

D. 针距调节部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
D44	HA100F2130	倒缝操纵杆曲柄螺钉	1	SM15/64(28)×14.5
D45	H6023E8001	倒缝操纵杆曲柄弹簧	1	
D46	HA800F2010	拉簧架	1	
D47	HA800F2020	拉簧架螺钉	1	SM15/64(28)×13.5
D48	HA806C0675	拉簧勾	1	
D49	HA806C0674	倒缝操纵杆拉簧	1	
D50	H6011E8001	倒缝连杆	1	

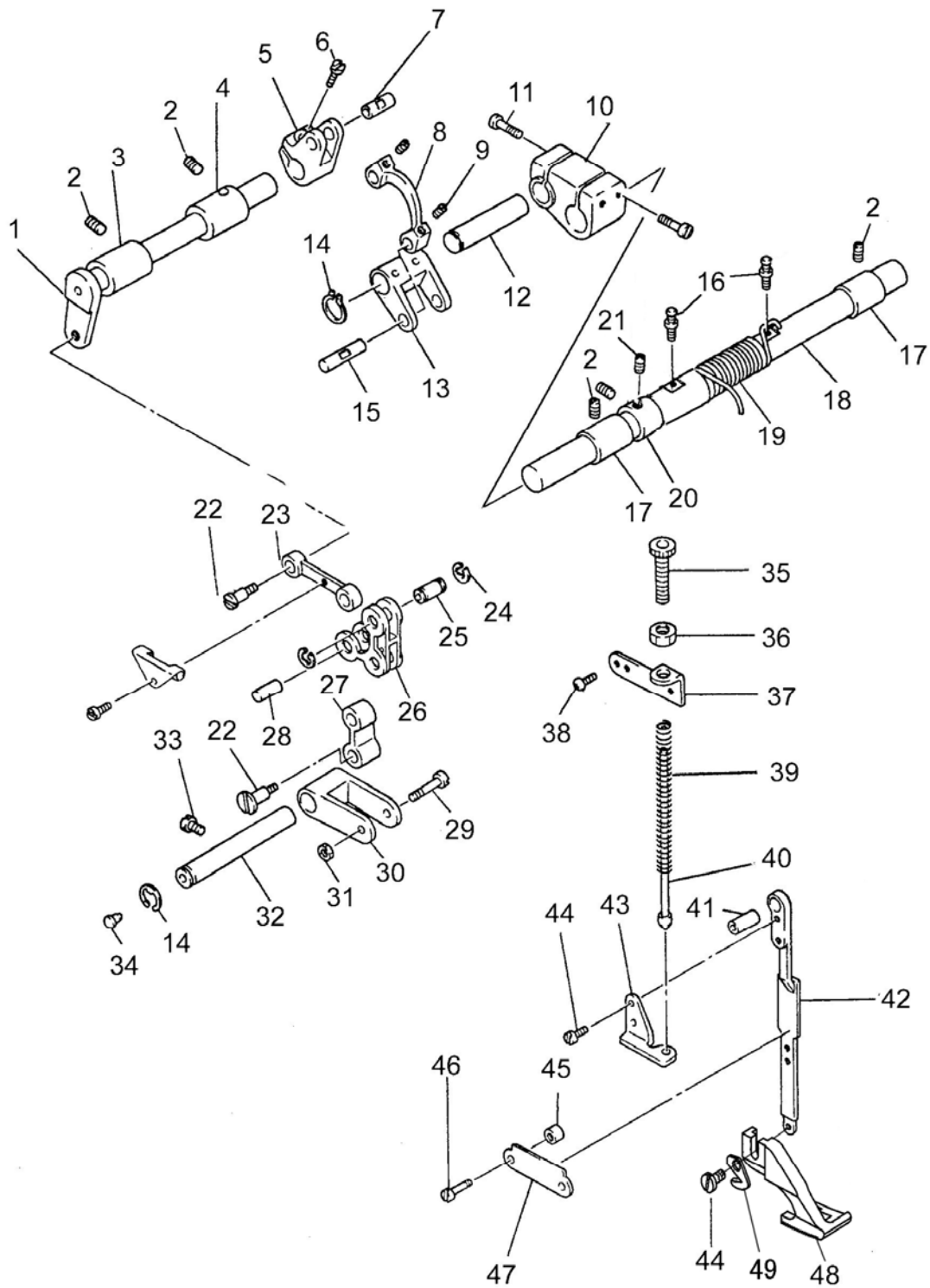
E. 压脚摆动部件



E. 压脚摆动部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
E01	H6006F8001	压脚摆动曲柄（左）	1	
E02	H431060050	紧定螺钉	2	
E03	HA100B2110	压脚摆动轴套螺钉	2	SM11/64(40)×5.5
E04	H6008F8001	压脚摆动轴套	2	
E05	H2013N0067	压脚曲柄连接螺母	1	SM1/4×24
E06	H2013J0065	垫圈	1	6
E07	H2121I0065	提升压脚变动曲柄轴组件	1	
E08	HM20F68001	压脚摆动轴	1	
E09	HA108G0661	摆动轴紧圈	1	
E10	HA105D0662	紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
E11	H6018F8001	O型圈	1	
E12	HK852H8001	曲柄	1	
E13	HA3411D308	送布凸轮螺钉	1	SM15/64(28)×7
E14	H6010F8001	提升压脚变动曲柄导柱	1	
E15	H6015F8001	提升压脚变动曲柄	1	
E16	H2004J0662	提升压脚连杆螺钉	2	SM1/4(40)×5
E17	H6016F8001	提升压脚变动曲柄连杆	1	
E18	H2004J0067	摆动连杆座螺钉	2	SM9/64(40)×7
E19	HA100I2050	摆动连杆座螺钉弹簧垫圈	2	3.5
E20	H2004J0661	摆动连杆座	1	

F. 压脚提升部件



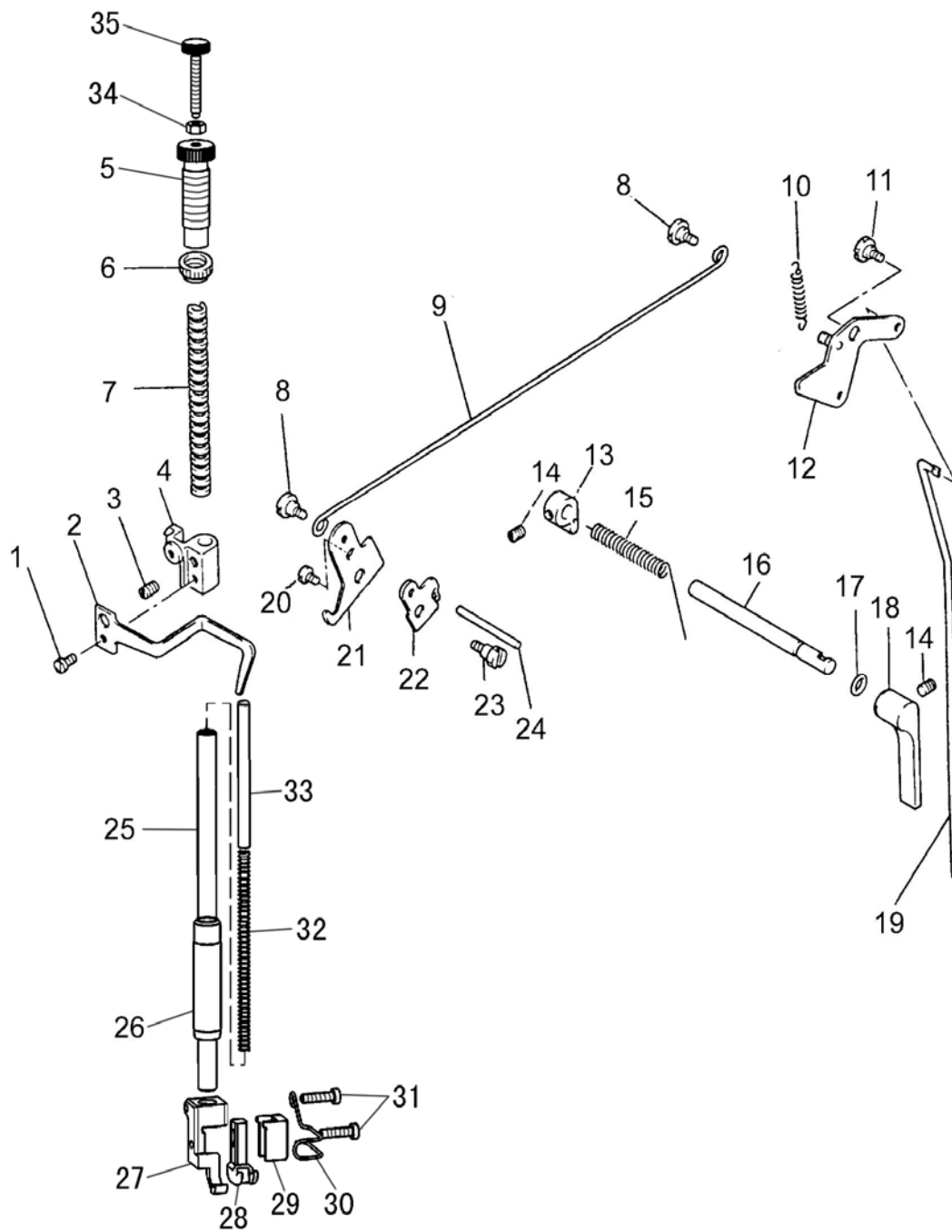
F. 压脚提升部件

序号	样本编号	名称	数量	备注
F01	H6005G8001	压脚提升轴	1	
F02	HA100B2110	提升轴轴套螺钉	4	SM11/64(40)×5.5
F03	H6006G8001	压脚提升轴轴套(左)	1	
F04	H6007G8001	压脚提升轴轴套(右)	1	
F05	H6009G8001	提升轴调节曲柄	1	
F06	H5336H8001	提升轴调节曲柄螺钉	1	SM15/64(28)×13.5
F07	H6010G8001	提升轴调节曲柄轴	1	
F08	H6011G8001	提升轴调节曲柄连杆	1	
F09	H6039G8001	提升轴调节曲柄连杆螺钉	2	SM11/64(40)×3.8
F10	H6013G8001	压脚提升轴支架	1	
F11	HA7311C606	压脚提升轴支架螺钉	4	SM11/64(40)×15
F12	H6014G8001	压脚提升轴支架轴	1	
F13	H6015G8001	压脚提升轴支架曲柄	1	
F14	H007009100	压脚提升轴支架轴挡圈	1	GB/T894.1 10
F15	H6016G8001	压脚提升轴支架曲柄轴	1	
F16	H6020G8001	压脚提升调节轴螺钉	2	SM15/64(28)×10
F17	HA100G2040	压脚提升调节轴轴套	2	
F18	H6019G8002	压脚提升调节轴	1	
F19	H6021G8002	压脚提升调节轴弹簧	1	
F20	HA108G0661	压脚提升调节轴紧圈	1	
F21	HA105D0662	压脚提升调节轴紧圈螺钉	2	SM1/4(40)×4
F22	H2004J0662	压脚送料曲柄曲柄连杆螺钉	2	SM1/4(40)×5
F23	H6023G8001	压脚送料曲柄连杆	1	
F24	H007013060	E型挡圈	2	GB/T896 6
F25	H6022G8001	送料曲柄铰链轴(上)	1	
F26	H6024G8001	压脚送料曲柄	1	
F27	H6027G8001	送料曲柄连杆	1	
F28	H6028G8001	送料曲柄铰链轴(下)	1	
F29	H6029G8001	送料曲柄连接螺钉	1	SM15/64(28)×5
F30	H6030G8001	压脚送料曲柄支架	1	
F31	H6040G8001	送料曲柄连接螺母	1	SM15/64(28)
F32	H6031G8001	送料曲柄轴	1	
F33	HA110D0672	曲柄螺钉	1	SM15/64(28)×12
F34	HA300B2110	橡皮塞	1	
F35	H2010J0065	提升压脚调节螺钉	1	SM9/32(28)×35
F36	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	SM9/32(28)
F37	H6032G8001	提升压脚弹簧架	1	
F38	HA300C2030	提升压脚弹簧架固定螺钉	2	SM11/64(40)×8
F39	H6038G8001	提升压脚簧	1	
F40	H6034G7101	压脚簧导柱组件	1	
F41	H6037G8001	压脚连杆轴套	1	
F42	H6036G8001	压脚连杆	1	
F43	H6033G8001	提升压脚导柱定位板	1	

F. 压脚提升部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
F44	H2000I2050	压脚螺钉	3	SM9/64(40)×8
F45	H2000N0040	压脚连杆压板垫块	2	
F46	HA111G0683	连杆压板螺钉	2	SM11/64(40)×12
F47	H2000N0030	提升压脚连杆压板	1	
F48	HM20G68001	外压脚	1	
F49	HM20G78001	割线刀	1	

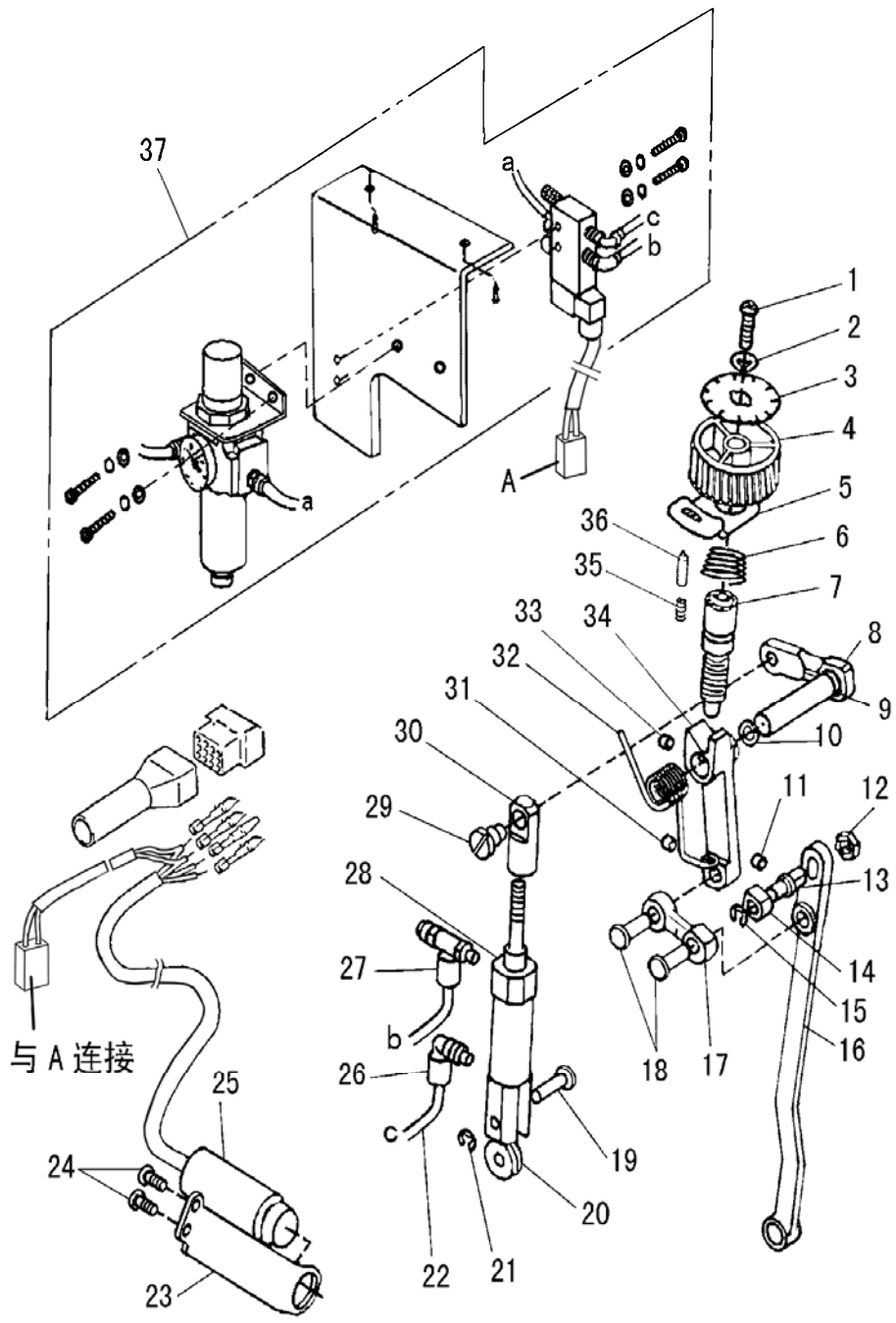
G. 压脚部件



G. 压脚部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
G01	HA700F2100	大线勾螺钉	1	SM11/64(40)×7
G02	H6023H8001	大线勾	1	
G03	H6027H8001	压紧杆导架	1	
G04	HA3411D308	压紧杆导架螺钉	1	SM15/64(28)×7
G05	H2400G2140	调压螺钉	1	SM1/2(28)×41.5
G06	HA117H0692	调压螺钉锁紧螺母	1	SM1/2(28)
G07	H6020H8001	压紧杆弹簧	1	
G08	HA107H0662	膝控提升拉杆螺钉	2	SM3/16(28)×3.5
G09	H6013H8001	膝控提升拉杆	1	
G10	H6017H8001	膝控提升杠杆(右)弹簧	1	
G11	HA100H2050	膝控提升杠杆(右)螺钉	1	SM15/64(28)×5.2
G12	H6016H8001	膝控提升杠杆(右)	1	
G13	H6009H7101	压紧杆提升凸轮组件	1	
G14	HA305E0662	压脚扳手螺钉	2	SM15/64(28)×4.5
G15	H6008H8001	压脚扳手轴弹簧	1	
G16	H6007H8001	压脚扳手轴	1	
G17	HA300H2080	压脚扳手轴O型圈	1	
G18	H6006H8001	压脚扳手	1	
G19	H6018H8001	膝控提升连杆	1	
G20	HA107H1013	膝控提升杠杆左螺钉	1	SM11/64(40)×6.5
G21	H6014H8001	膝控提升杠杆左	1	
G22	HA305H6611	松线凸轮	1	
G23	HA100H2050	松线凸轮螺钉	1	SM15/64(28)×6.7
G24	H6037B8001	松线钉	1	
G25	HM20H68001	压紧杆	1	
G26	HA704B0651	压紧杆轴套	1	
G27	HM21H08001	内压脚	1	
G28	HM21H18001	后压脚	1	
G29	HM21H28001	压脚导轨	1	
G30	HM21H48001	压脚防护罩	1	
G31	HD707F8001	针夹螺钉	2	M4×0.7/15.8
G32	HM022F8001	压簧	1	
G33	HM21H38001	调压小螺钉销	1	
G34	H2400G2160	调压小螺钉螺母	1	SM11/64×40
G35	H2400G2150	调压小螺钉	1	SM11/64×40/31

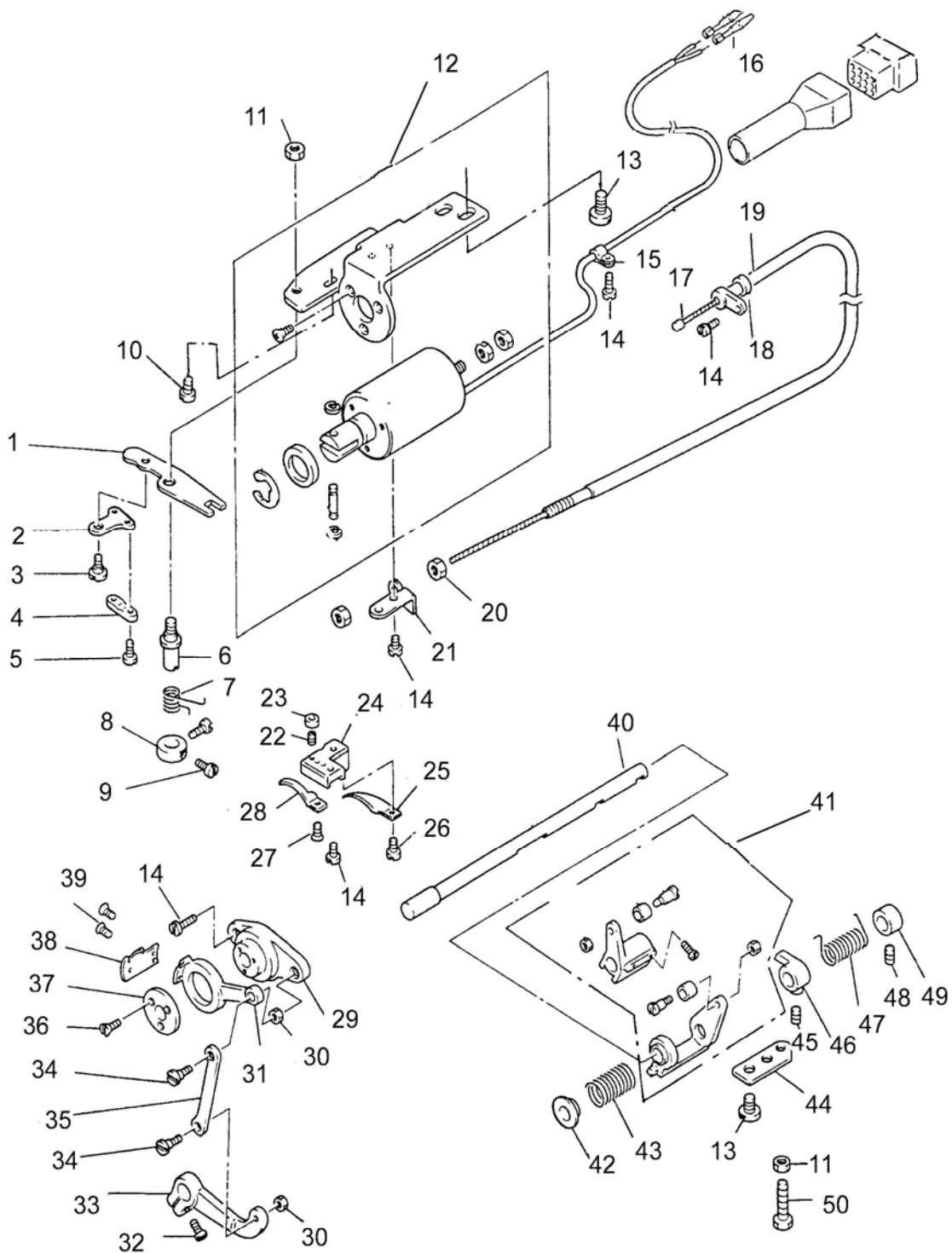
H. 差动部件



H. 差动部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
H01	HA720F0686	标盘螺钉	1	
H02	HA720F0685	标盘螺钉衬套	1	
H03	HM308F8001	标盘面板	1	
H04	HA7421F120	标盘	1	
H05	HA720F0683	针距标盘定位板	1	
H06	HA720F0687	针距按钮簧	1	
H07	HM20L68001	差动量调节螺杆	1	
H08	HM22L28001	差动量调节摆杆轴	1	
H09	HA705C0662	O型圈	1	
H10	HM21L98001	垫圈	1	
H11	H431050050	紧定螺钉	1	
H12	H2010J0066	提升压脚调节螺母	1	
H13	HK830H8001	轴位螺钉	1	
H14	H2013N0651	提升压脚变动曲柄滑块	1	
H15	H007013040	开口挡圈	1	
H16	HM21L78001	压脚摆动曲柄（右）连杆	1	
H17	HM21L58001	连杆	1	
H18	HM21L68001	连杆销	2	
H19	HM22L58001	气缸连接销	1	
H20	HM22L68001	垫圈	2	
H21	H007013040	开口挡圈	1	
H22	HM23L18001	气管	2	
H23	HM23L08001	复位开关安装架	1	
H24	HA300B2160	面板螺钉	2	SM11/64×40/10
H25	HM22L98001	复位开关	1	
H26	HF937E8001	气缸肘接头	1	
H27	HEE4218001	调速接头	1	
H28	HF15404013	气缸	1	GJ2D16D-T1247-15(SMC)
H29	H2004J0662	压脚送料曲柄连杆螺钉	1	
H30	HM22L48001	气缸接头	1	
H31	H431050050	紧定螺钉	1	
H32	HM22L08001	扭簧	1	
H33	H431050050	紧定螺钉	2	
H34	HM21L48001	差动量调节摆杆	1	
H35	HA100F2090	止动销弹簧	1	
H36	HA700F2030	止动销	1	
H37	JGD0100011	过滤减压阀及电磁阀组件	1	GJD-1-1

I. 剪线部件



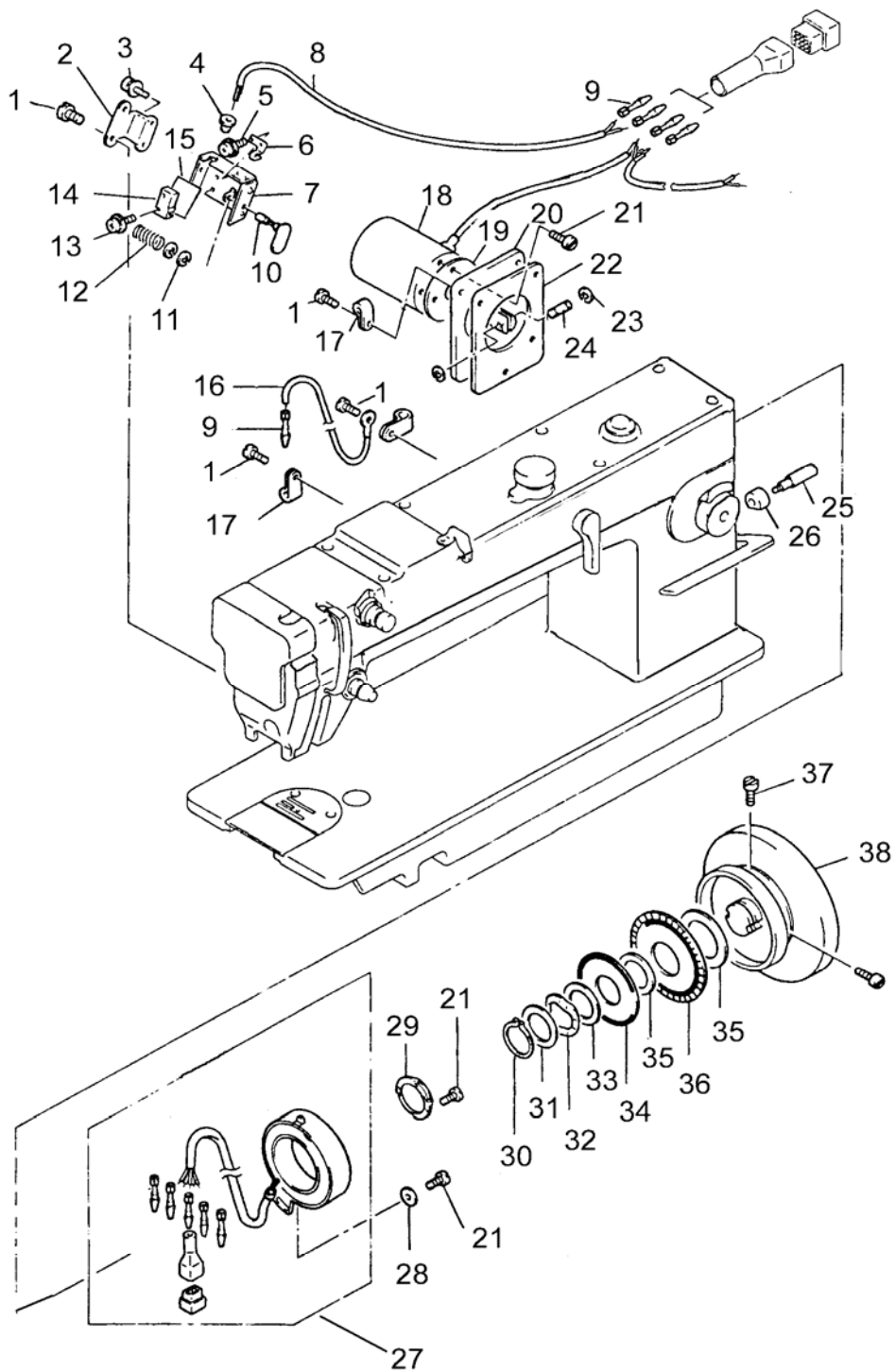
I. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
I01	HA712N0698	驱动板	1	
I02	HA712N6910	软线支撑板	1	
I03	HA712N0699	软线支撑板螺钉	1	SM11/64(40)×8
I04	HA712N6911	软线连板	1	
I05	HA712N6912	软线连板螺钉	2	SM1/8(44)×7
I06	HA712N0695	驱动板轴	1	
I07	HA712N0697	驱动板弹簧	1	
I08	HA712N0696	驱动板轴紧圈	1	
I09	HA7311CC06	驱动板轴螺钉	2	SM9/64(40)×8.5
I10	HA100E2150	安装架连接螺钉	1	SM11/64(40)×10
I11	HA710N0683	驱动轴螺母	1	
I12	H2208H0068	剪线电磁铁传动组件	1	
I13	HA700N0080	安装架固定螺钉	4	SM15/64(28)×12
I14	HA300C2030	线夹螺钉	7	SM11/64(40)×8
I15	HA708P0668	线夹	1	
I16	HA7641B319	插头接头	2	
I17	H6005J8001	软线接头	1	
I18	HA300H2080	O型圈	1	
I19	H6004J7101	牵引索组件	1	
I20	H003003050	软线螺母	2	GB/T6171 M5
I21	HA712N6913	软线座	1	
I22	HA7121N604	定刀座螺钉	1	SM9/64(40)×8.5
I23	HA7121N704	定刀座螺母	1	SM9/64(40)
I24	HA7121N104	定刀座	1	
I25	H22121H204	拦线板	1	
I26	HA7311CH06	拦线板螺钉	1	SM9/64(40)×8
I27	HA7121N304	定刀片螺钉	1	SM9/64(40)×5
I28	H22121H104	定刀片	1	
I29	HA704N1111	刀架	1	
I30	HA7111N304	刀轴连杆螺母	2	
I31	HA704N1112	刀架(左)	1	
I32	HA7111N504	驱动曲柄螺钉	1	
I33	HA7111N604	剪线电磁铁驱动曲柄	1	
I34	HA7111N204	刀轴连杆螺钉	2	SM11/64(40)×6.2
I35	HA7111N404	刀轴连杆	1	
I36	HA704N1114	刀架螺钉	3	SM1/8(44)×6
I37	HA704N1113	刀架垫圈	1	
I38	H2204H0651	动刀片	1	
I39	HA7111N704	刀片紧固螺钉	2	SM11/64(40)×7
I40	H6006J8001	凸轮曲柄轴	1	
I41	HA706N0066	凸轮曲柄大组件	1	
I42	HA700N0050	扭簧端盖	1	
I43	HA700N0040	扭簧	1	

I. 剪线部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
I44	HA710N0682	止动板	1	
I45	HA113F0684	限位块螺钉	1	SM15/64(28)×11.3
I46	HA906N0661	限位块	1	
I47	HA700N0110	凸轮轴扭簧	1	
I48	HA105D0662	紧圈螺钉	1	SM1/4(40)×4
I49	HA715N0071	凸轮轴紧圈	1	
I50	HA7411N110	止动螺钉	1	SM15/64(28)×23

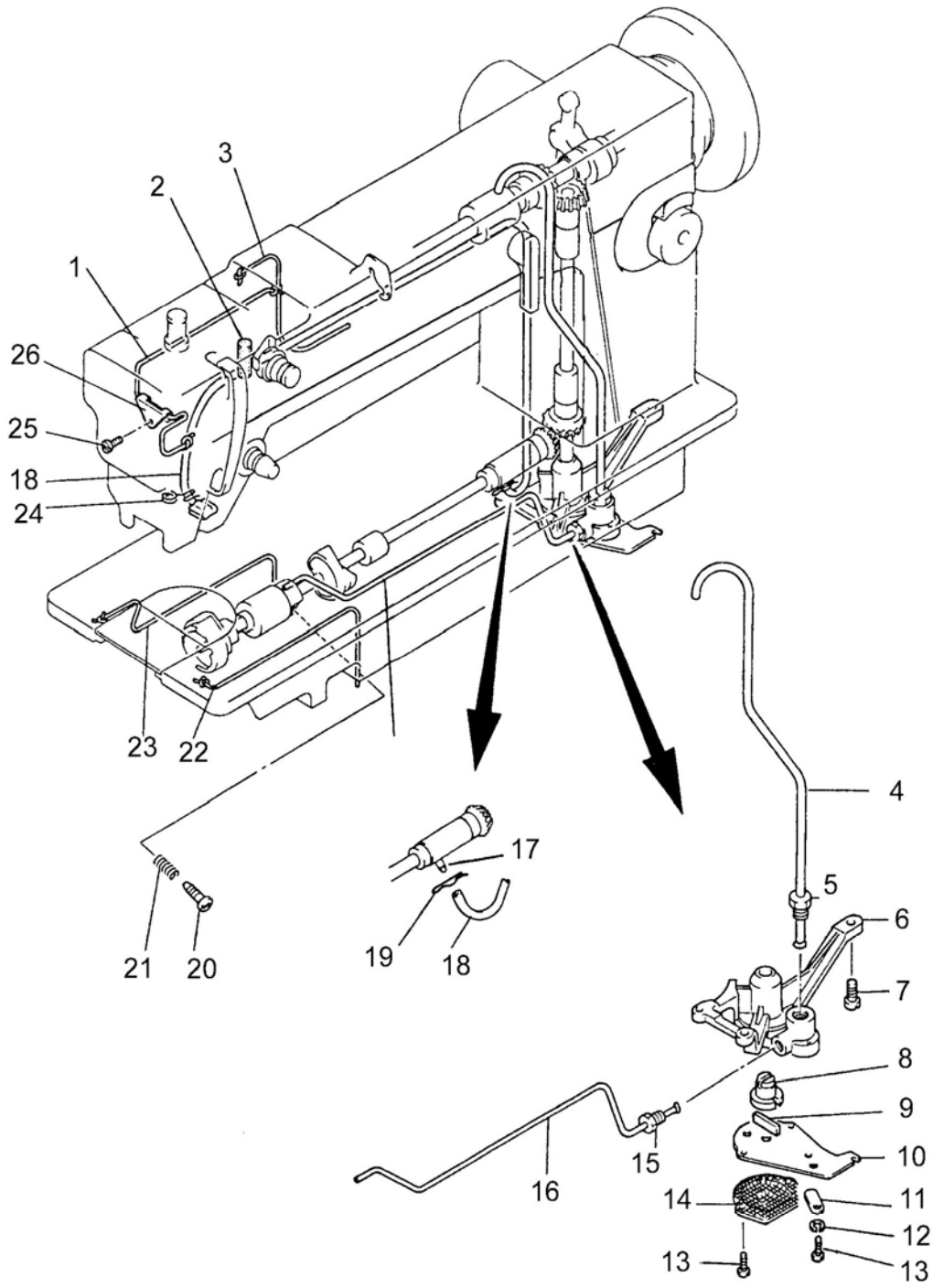
J. 倒缝部件



J. 倒缝部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
J01	HA300B2160	开关安装架螺钉	8	SM11/64(40)×10
J02	H6005K8001	开关安装架	1	
J03	HA7221P508	倒缝开关安装螺钉	2	
J04	HA70400657	橡皮衬套	1	
J05	HA70400659	片簧螺钉	2	
J06	HA70400654	片簧	1	
J07	H2205I0661	倒缝开关安装架	1	
J08	H6006K7101	导线组件	1	
J09	HA7641B319	插头接头	5	
J10	HA70400021	按钮小组件	1	
J11	H007013030	E型挡圈	2	GB/T896 3
J12	HA70400065	按钮销弹簧	1	
J13	HA70406510	微动开关螺钉	2	M2×8
J14	HA70400655	微动开关	1	
J15	HA70400658	绝缘板	1	
J16	HA705Q0065	地线（组件）	1	
J17	HA700Q0030	导线夹	2	HP-5N
J18	H6009K8001	倒缝电磁铁	1	
J19	H2006I0672	倒缝电磁铁垫圈	1	
J20	H6010K8001	后盖板	1	
J21	HA300C2030	电磁铁螺钉	7	SM11/64(40)×8
J22	H6011K8001	后盖板垫圈	1	
J23	H007013040	E型挡圈	2	
J24	HA712N0692	电磁铁销	1	
J25	H6012K8001	支撑杆	1	
J26	H2204G0652	操纵杆限位圈	1	
J27	HA703R0065	检测器组件	1	
J28	HA703R0067	检测器架垫圈	1	
J29	HA703R0066	检测器挡板	1	
J30	HA111G0683	C型挡圈	1	
J31	HA700R0060	垫圈	1	
J32	HA700R0050	反射板压架弹簧	1	
J33	HA700R0040	定位棒B	1	
J34	HA700R0020	反射板（上）	1	
J35	HA700R0030	定位棒A	2	
J36	HA700R0010	反射板（下）	1	
J37	HA110D0672	主动轮螺钉	2	SM15/64(28)×12
J38	H2204I0651	主动轮	1	

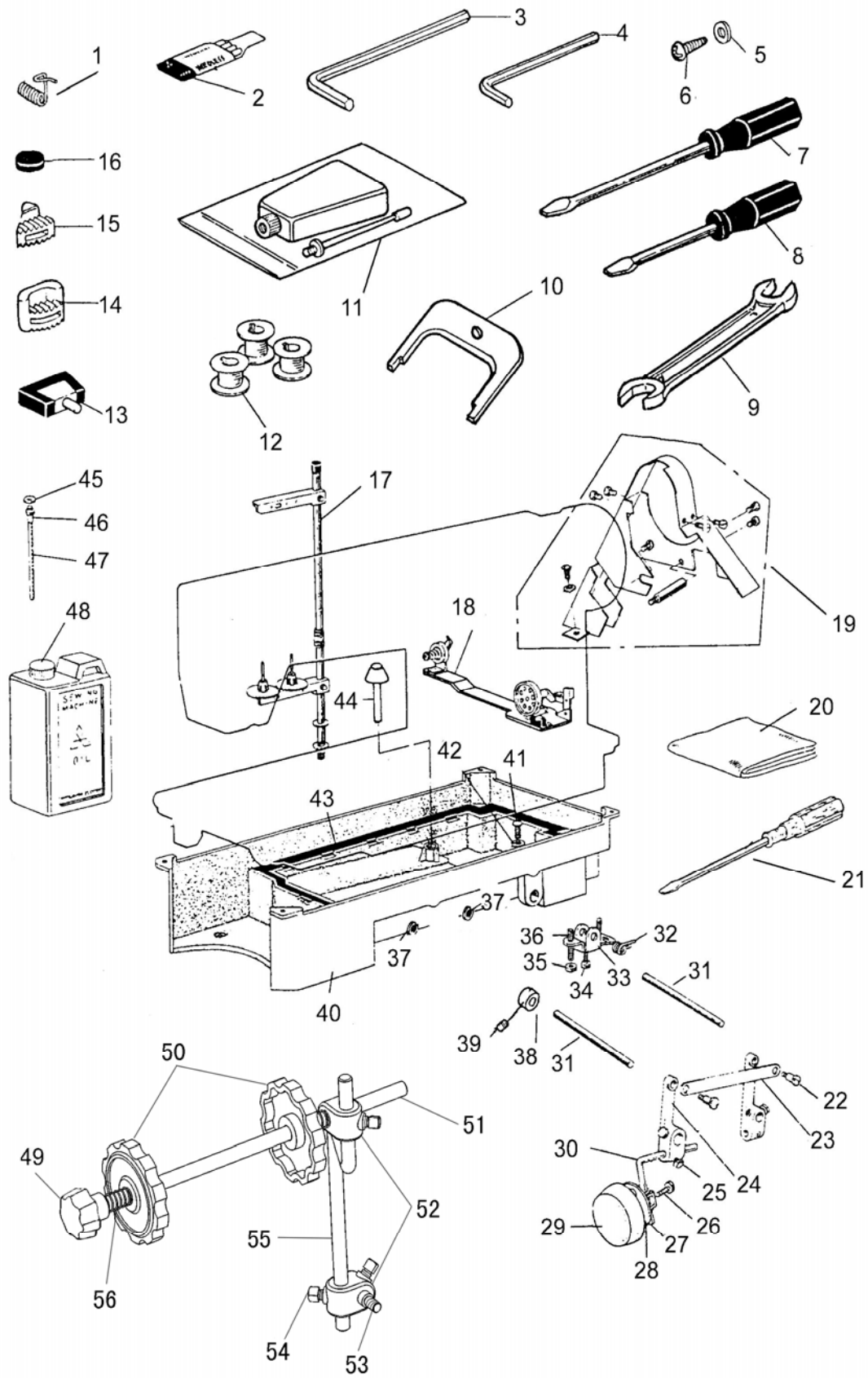
K. 油泵部件



K. 油泵部件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
K01	H6019I8001	压脚提升轴支架曲柄轴油线	1	
K02	HA700B2150	铰链轴导油羊毛毡	1	
K03	H6019I8001	油线	1	
K04	H6016I8001	上轴油管	1	
K05	HA116I0682	上轴油管接头	1	
K06	H6006I8001	油泵体	1	
K07	HA100I2090	油泵体螺钉	3	SM11/64(40)×13
K08	H6010I8001	油泵体叶轮	1	
K09	H6011I8001	叶轮滑块	1	
K10	H6012I8001	油泵体盖板	1	
K11	HA100I2070	油量调节板	1	
K12	HA100I2050	油量调节板螺钉弹簧垫圈	1	3.5
K13	HA100I2040	油泵调节板螺钉	3	SM1/8(44)×13
K14	HA111I0065	油泵滤网组件	1	
K15	HA113I0661	下轴油管接头	1	
K16	H6014I8001	下轴油管	1	
K17	HA110E0672	回油管接头	1	SM1/2(28)
K18	H6018I8001	回油管	1	
K19	HA300I2030	回油管弹簧夹	1	
K20	HA300E2030	油量调节螺钉	1	SM15/64(28)×25.5
K21	HA100E2060	油量调节弹簧	1	
K22	HA305G0664	油线	1	
K23	HA304G0655	油线	1	
K24	HA300I2060	回油管弹簧夹	1	
K25	HA106B0676	油线固定架螺钉	1	SM9/64(40)×6
K26	H6009I8001	油线固定架	1	

L. 附件



L. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
L01	HA505B0672	挑线簧	1	
L02	H2000G2030	机针	4	DP×17 #22
L03	H3200L0060	内六角扳手3	1	
L04	HA704S0653	内六角扳手	1	
L05	HA300J2230	木螺钉垫片	4	
L06	H801045200	木螺钉	4	GB/T99 4.5×20
L07	HA300J2200	螺丝刀（中）	1	
L08	HA300J2210	螺丝刀（小）	1	
L09	HA100J2160	双头扳手	1	
L10	HA704S0654	检测器调整板	1	
L11	HA100J2110	小油壶	1	
L12	HA600E2060	梭芯	3	
L13	HA307J0067	机壳铰链	2	
L14	HA300J2050	机头防震垫块（大）	2	
L15	HA300J2060	机头防震垫块（小）	2	
L16	HA100J2120	小磁块	1	
L17	HA300J2370	线架组件	1	GXJ-2A
L18	HA905S0066	绕线器组件	1	
L19	H4954N7101	皮带罩组件	1	
L20	HA100J2180	机罩	1	
L21	HA300J2070	螺丝刀（大）	1	
L22	H6017L8001	接头连杆连接螺钉	2	SM1/4(24)×10.7
L23	H6005L8001	碰块接头连杆	1	
L24	H6006L8001	膝控碰块接头	2	
L25	HA106J0664	碰块弯杆接头螺钉	3	SM5/16(18)×13
L26	HA106J0667	碰块架螺钉	1	SM15/64(28)×8
L27	HA106J0666	碰块架	1	
L28	HA106J0665	膝控碰块	1	
L29	HA106J0668	碰块垫	1	
L30	HA106J0662	膝控碰块弯杆	1	
L31	H6015L8001	膝控铰链轴	2	
L32	HA104J0657	膝控复位簧	1	
L33	HA104J0658	膝控限位架	1	
L34	HA100F2130	膝控铰链轴螺钉	1	SM15/64(28)×14.5
L35	HA104J6510	调节螺母	2	SM15/64(28)
L36	HA104J0659	膝控限位调节螺钉	2	SM15/64(28)×28
L37	H007013090	E型挡圈	1	GB/T896 9
L38	H6016L8001	铰链轴紧圈	1	
L39	HA100C2090	紧圈螺钉	2	SM15/64(28)×4.5
L40	H6008L8001	油盘	1	
L41	HA104J0652	放油螺钉	2	SM5/16(28)×10
L42	HA104J0653	放油螺钉垫圈	2	
L43	H6009L8001	油盘密封圈	2	

L. 附件

序号	样本编号	名 称	数量	备 注
L44	HA106J0661	膝控提升顶杆	1	
L45	HA600J2060	防油密封垫	1	
L46	HA600J2040	吸油管嘴	1	
L47	HA600J2050	吸油管	1	
L48	HA300J2170	大油壶	1	
L49	HM21M08001	锁紧螺母	1	
L50	HM21M18001	挡板	2	
L51	HM20M98001	线架杆	1	
L52	HA106J0663	碰块弯杆接头	2	
L53	HM20M78001	线架固定螺钉	1	
L54	HA106J0664	碰块弯杆接头螺钉	4	
L55	HM20M88001	线架	1	
L56	HE027B8001	供油开关弹簧	2	

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

地址: 上海市松江区书林路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

2019年5月印制