
341/341N

筒式综合送料大旋梭大针距缝纫机

使用说明书/零件手册

目 录

使用说明

1. 机器简介	1
2. 主要技术规格	1
3. 操作准备	1
4. 安装膝控装置	1
5. 润滑	2
6. 安装线架	2
7. 安装皮带防护罩和绕线器	3
8. 安装机针	3
9. 安装梭心套	4
10. 梭心绕线	4
11. 将梭心放入梭心套	4
12. 穿面线	5
13. 调节针距	5
14. 线张力	5
15. 挑线簧	6
16. 压脚压力调节	6
17. 压脚高度调节	6
18. 送布牙高度调节	7
19. 针与旋梭调节	7
20. 旋梭护针板的调节	8
21. 旋梭分线勾调节	8
22. 针杆架纵向位置的调节	8
23. 安全装置	9
24. 重装同步带	9
25. 一般故障及处理方法	10

零件手册

1. 机壳部件	11-12
2. 上轴、挑线部件	13-14
3. 针杆、勾线部件	15-16
4. 压脚部件	17-18
5. 上送料部件	19-20
6. 下送料部件	21-22
7. 夹线器部件	23-24
8. 防护罩、绕线器部件	25-26
9. 膝控部件	27-28
10. 附件	29-30

使用 说 明

1.机器简介

TW3-341型筒式缝纫机是采用单直机针、滑杆挑线、立式大旋梭、上下轴同步齿形带传动的双线锁式线迹缝纫机。采用下送料、针送料和交替压脚上送料，以及高压脚行程、高压脚提升间隙，具有很强的缝厚及爬坡能力。可轻易处理难于传送的物料和多层厚重皮革。并安装有超载离合装置，使缝纫操作更安全。

本产品广泛适用于皮件、箱包、鞋帽行业。其筒形缝台使其更易于缝制各种弧形和曲面物件。

2.主要技术规格

	TW3-341	TW3-341N
最高缝纫速度	2000s.p.m	
最大线迹长度	6mm	9 ± 0.9mm
压脚提升高度	手动 8 ± 0.2mm 膝控 15mm	
针杆行程	33.6mm	
挑线杆	滑杆式挑线杆	
采用旋梭	特大型旋梭	
采用机针	DP × 17 14#~24#(标准 23#)	
采用缝线	8#~50#	
润滑方式	手工加油	
电动机功率	370W	
适用范围	中厚料、厚料、极厚料	

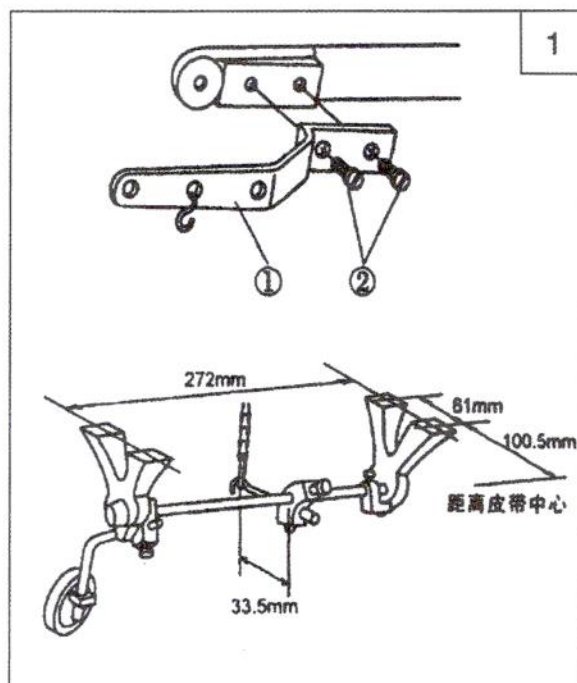
3.操作准备

- 在第一次使用机器前，请对机器进行彻底地打扫，清除运输过程中积聚的灰尘并进行充分加油润滑。
- 确认电压是否附合机器的设计电压，不可使用与设计电压不附的电源。
- 正常缝纫时机器的旋向是从皮带托+向观察逆时针方向。
- 当翻转机头时，请取下膝控连接勾。
- 试运行，请取下梭心和针线。
- 机器在运行的第一个月，运转速度请控制在1800转份以下。
- 请在机器完全停止转动后才能操作皮带轮。

4.安装膝控装置(图1)

当使用膝控提升踏板时，用螺钉②固定膝控提升支架①。

(膝控提升支架①和螺钉②补充在机器附件箱内。)



5. 润滑(图2)

1、操作前，在标箭头处加入润滑油。

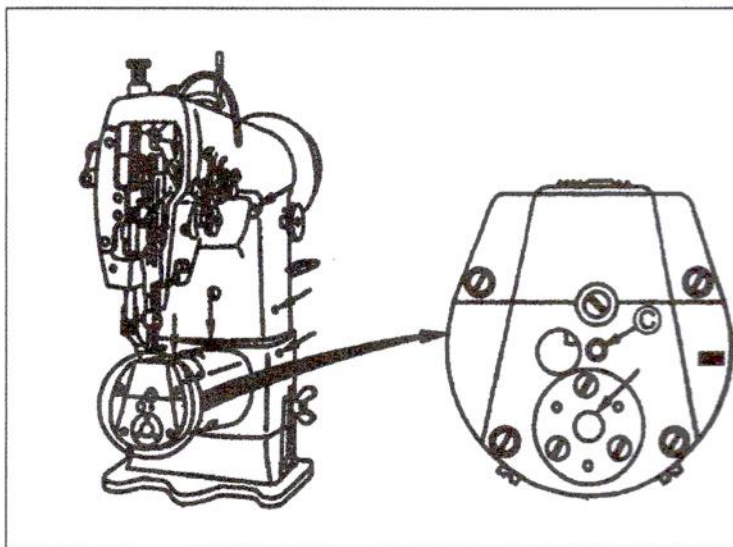
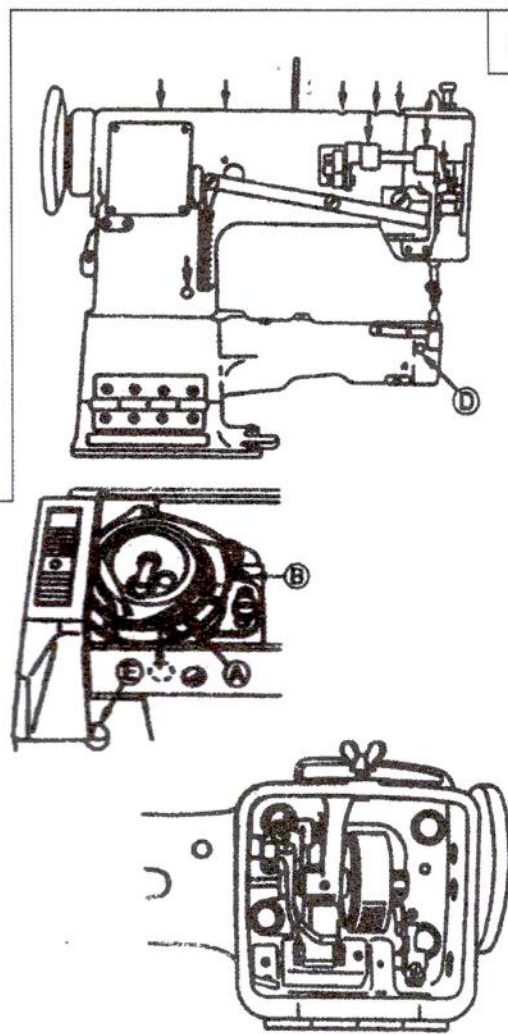
2、润滑旋梭和旋梭架

移开推板，每天在A孔处加入二、三滴油，在B油毡处加入四、五滴油。

3、润滑送料杆(牙架)

操作前，务必在C、D、E孔处加二、三滴油。

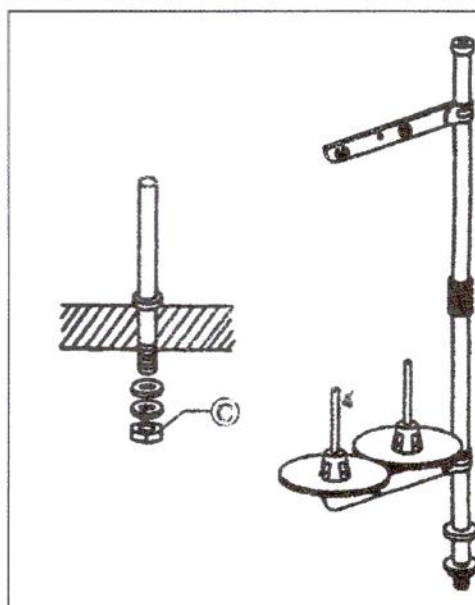
2



6. 安装线架(图3)

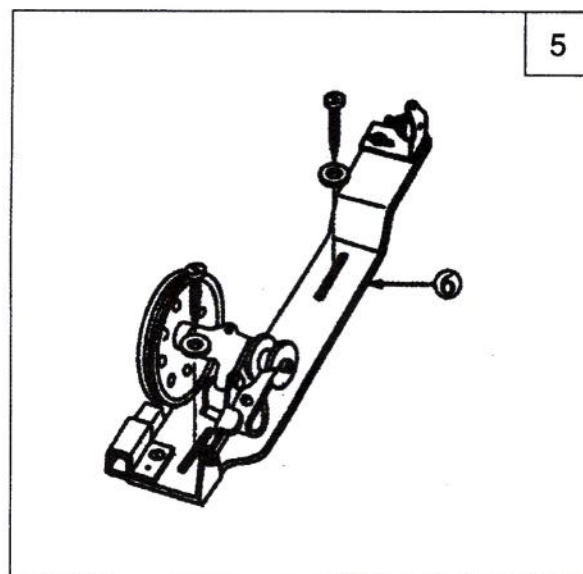
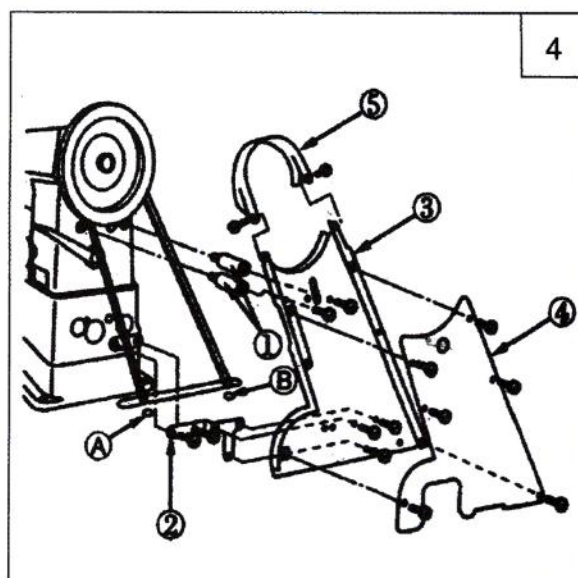
线架应装在台板右后角，然后即可拧紧螺母C。

3



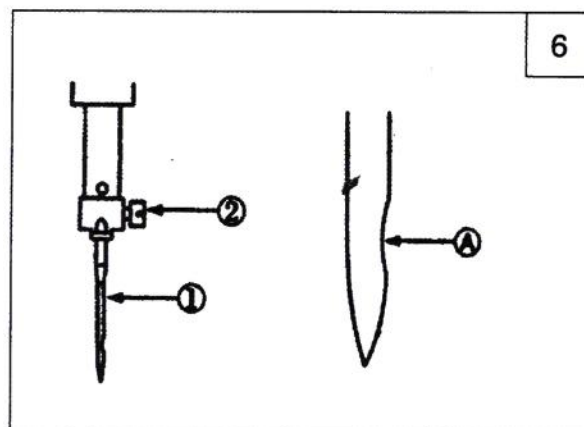
7.安装皮带防护罩和绕线器(图4、5)

- 1、将皮带罩支承柱①旋入到机壳螺孔内；
- 2、安装皮带罩支承板②到机壳上；
- 3、把皮带罩③装在皮带支承柱①和皮带罩支承板②上；
- 4、绕线器⑥安装在皮带罩③内，并调整绕线器到适当位置；
- 5、把绕线器⑥固定在台板上；
- 6、先把V型皮带套在手轮上，然后安装皮带罩侧板④和顶盖板⑤。



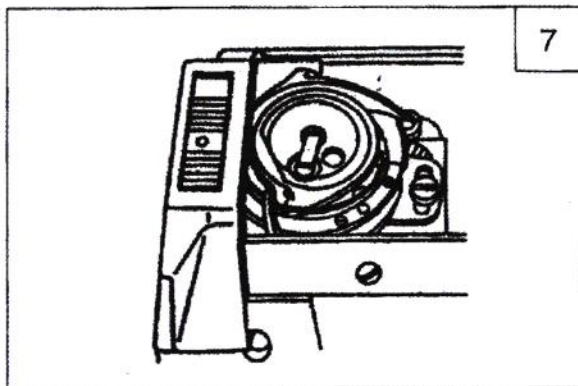
8.安装机针(图6)

- 1、关闭电动机电源；
- 2、转动手轮，使针杆上升到最高位置；
- 3、旋松机针夹紧螺钉②，使机针①的凹槽A向右面；
- 4、将机针插至针杆孔的底部；
- 5、拧紧机针夹紧螺钉②。



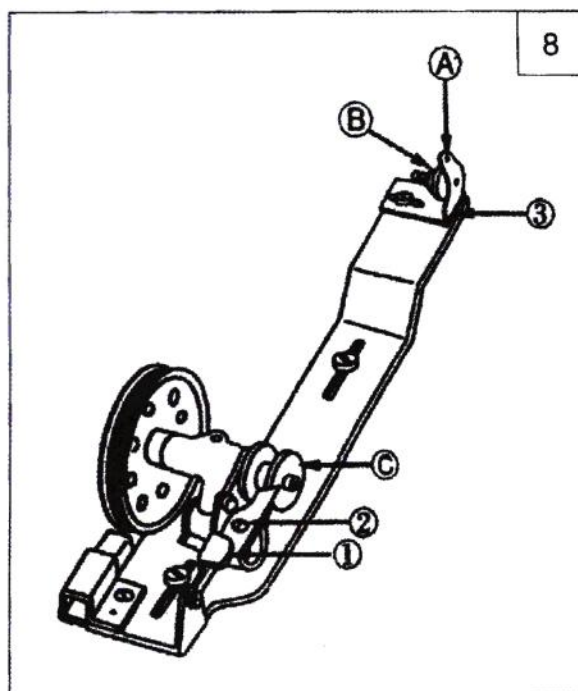
9. 安装梭心套(图7)

- 1、拉开梭门扳手，放入梭心和梭心套；
- 2、将梭心套套入旋梭驱动轴内，并压下梭门扳手。



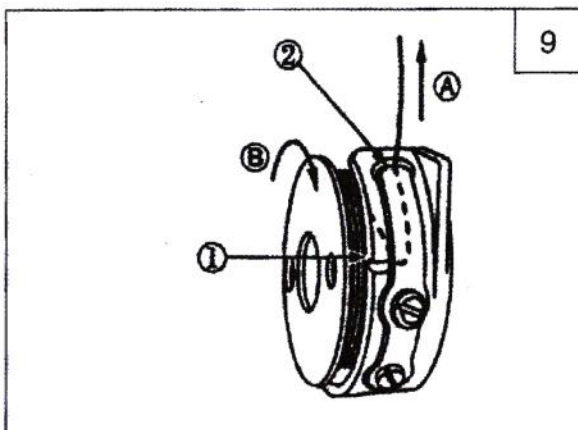
10. 梭心绕线(图8)

- 1、自线团来的线，依次穿过①、②，然后把线头在梭心③上绕上几圈；
- 2、把梭心压板①向下掀压，绕线轮即可压向皮带；
- 3、绕线量由调节螺钉②调节，适当的绕线量为平行绕线至梭心外径的80%。顺时针转螺钉增加梭心绕线量，逆时针转螺钉减少梭心绕线量；
- 4、如梭心线排列不齐，则要移动过线架③的位置，使梭心线自动排列整齐；
- 5、梭心线满后，梭心压板松开，绕线器自动停止。



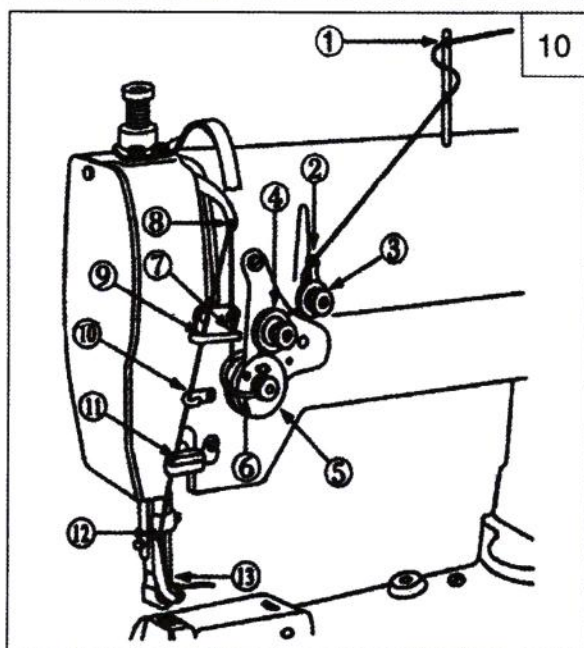
11. 将梭心放入梭心套(图9)

- 1、将梭心的线头牵引到右边，然后把梭心放进梭心套内；
 - 2、线先通过梭心套的开缝①，再从夹线簧下面穿过，最后将线从凹口②处拉出。
- (提示)只要梭心正确放置，如按A方向拉线，梭心就以B向旋转。



12.穿面线(图10)

穿面线时针杆应在最高位置，然后将线架上引出线头按顺序穿线。

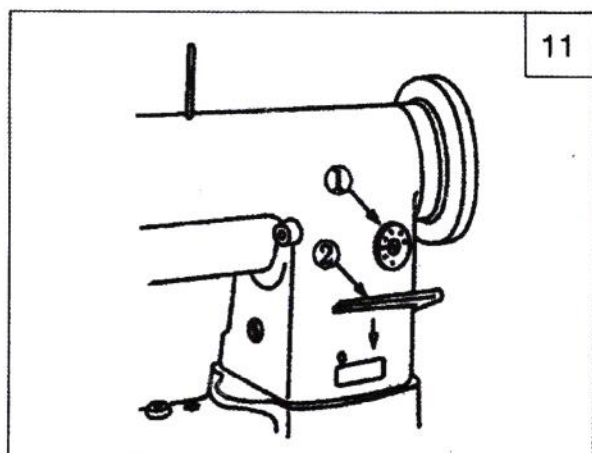


13.调节针距(图11)

逆时针或顺时针旋转针距刻度盘，刻度盘上端的数字表示线迹长短尺寸。(单位为mm)

倒缝送料：

- 1、向下撒压倒缝扳手②。
- 2、只要倒缝扳手掀下，缝纫机就进行倒缝。
- 3、若手放松倒缝扳手，缝纫机恢复顺向送料。



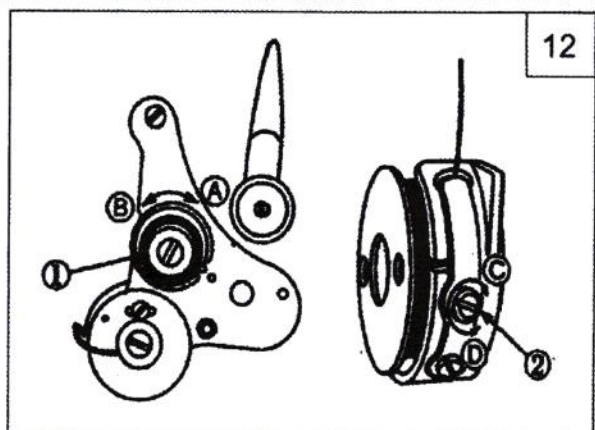
14.线张力(图12)

1、调节针线张力

旋转张力调节螺母①，顺时针旋转(A向)针线张力增大，逆时针旋转(B向)针线张力减小。

2、调节梭线张力

旋转张力调节螺钉②，顺时针旋转(C向)梭线张力增大，逆时针转动(D向)梭线张力减小。



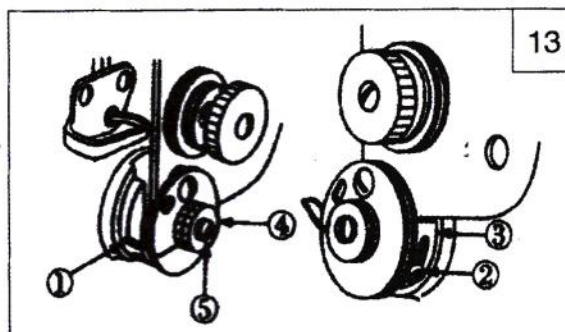
15.挑线簧(图13)

1、改变挑线簧①的行程

- 拧松限位板螺钉②，并左右移动限位板③；
- 限位板向右移，则增大挑线簧行程，限位板向左移，则减小挑线簧行程。

2、改变挑线簧的张力

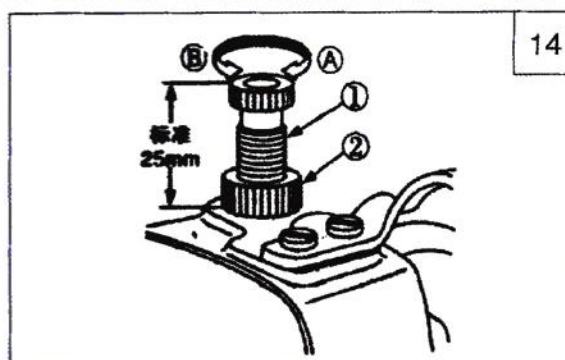
拧紧螺母④，逆时针旋转弹簧轴。则增大挑线簧张力，顺时针旋转弹簧轴，则减小挑线簧张力。用螺钉起子插入弹簧轴的槽口⑤，旋转到所要求的张力。



16.压脚压力调节(图14)

根据缝料适当调节压脚压力。(弹簧调压螺钉的标准高度是25mm)

- 旋转弹簧调压螺钉①，顺时针(A向)旋转则增大压脚压力；反之，逆时针(B向)旋转则减小压脚压力；
- 调节后，紧固调压螺母②。



7.压脚高度调节(图15)

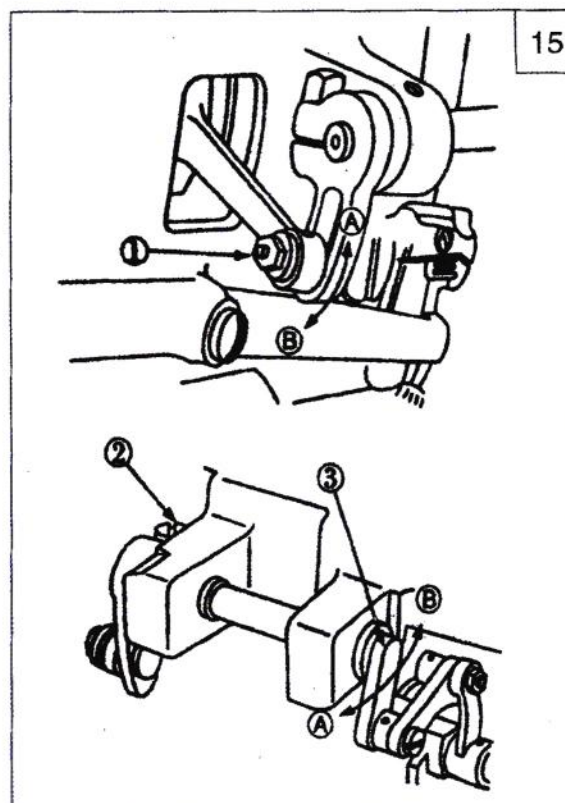
1、压脚的操作高度调整到送料曲柄上。“1/8”刻线标记，是压脚的最佳安装位置。

旋松螺母①，改变凸轮连杆的安装位置。

- 最高位置A。压脚的垂直行程最大；
- 最低位置B。压脚的垂直行程最小。

2、大压脚和小压脚的交替垂直行程通常相等。

- 旋松送布曲柄顶端的螺钉②；
- 挑线杆在最高位置时，放下压紧杆扳手。
- 向左(A向)扳动送布曲柄③，增大大压脚行程；反之，向右(B向)扳动送布曲柄，减小大压脚行程。

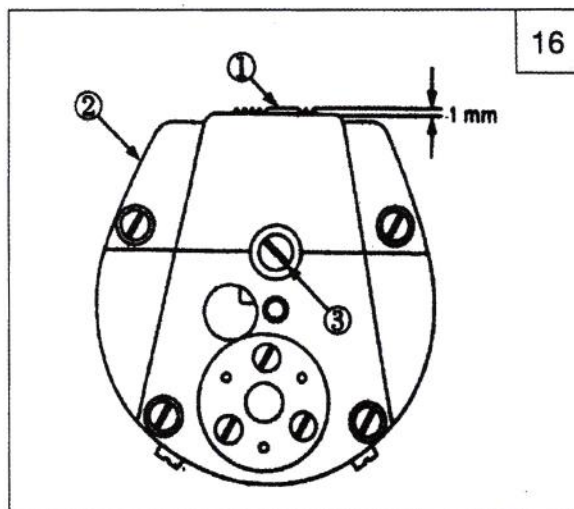


18.送布牙高度调节(图16)

送布牙①出厂时调整位置是高出针板②1mm。根据缝纫要求需调整送布牙高度或更换送布牙后，请按如下步骤：

- 1、确定送布牙的高度位置；
- 2、旋松送布牙螺钉③；
- 3、用开刀旋转其送布牙偏心销，调节高度到要求；
- 4、调整好送布牙高度后，紧固送布牙螺钉③。

*在缝纫厚料时，为防止送布牙受力松动而向下位移，该机特设有送布牙防松动锁紧装置。其结构已申请专利(ZL200420025223.5)



19.针与旋梭的调节(图17)

- 1、针距刻度盘指向“3”；

2、转动手轮，使针杆在行程的最低位置，并旋松针杆连接螺钉①；

3、针杆标准高度的确定：当针杆从最低位置上升2.4mm时，针眼孔上边与旋梭勾线尖⑥距离为1.7mm；

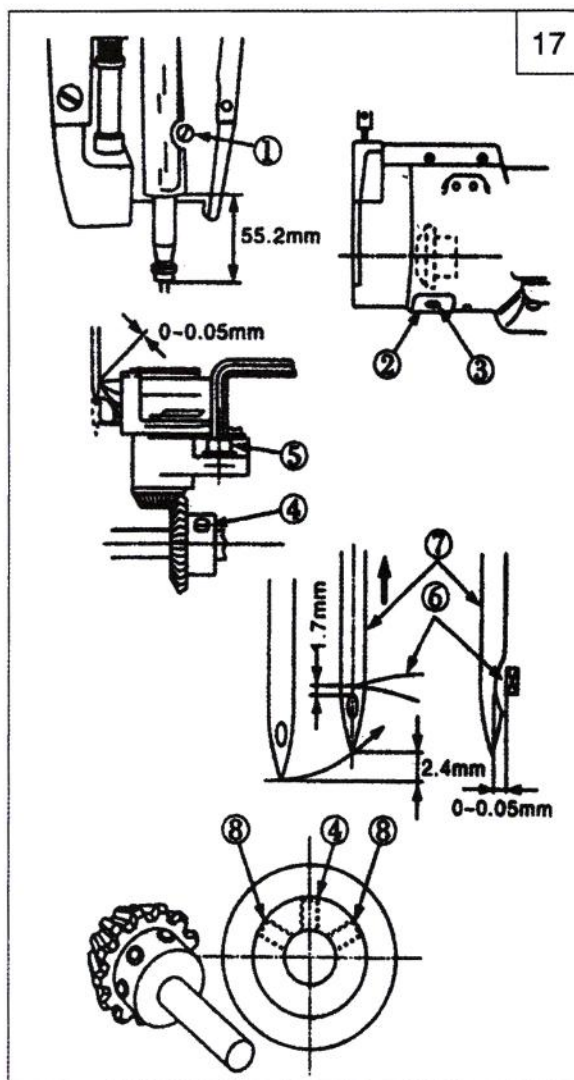
针杆最底位置的参考为针杆摆动架底面到针杆底面的距离为55.2mm；

4、旋松齿轮盖板螺钉③，移开齿轮盖板②，并旋松大斜齿轮螺钉④和螺钉⑧；

5、旋松旋梭架螺钉⑤，左右移动旋梭架，保证梭尖与机针⑦之间的间隙在0~0.05mm范围内，调整后。拧紧螺钉；

- 6、然后使旋梭勾尖在针杆中心时，拧紧齿轮螺钉④；

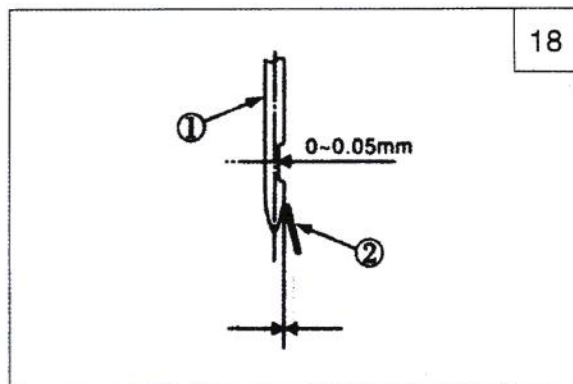
- 7、顺时针转动手轮，渐渐地交替拧紧螺钉⑧。



20. 旋梭护针板的调节(图18)

更换旋梭后，应确定护针板位置。护针板的标准位置是护针板②轻轻接触到机针①侧面；如果不是，弯曲护针板，调整其位置。

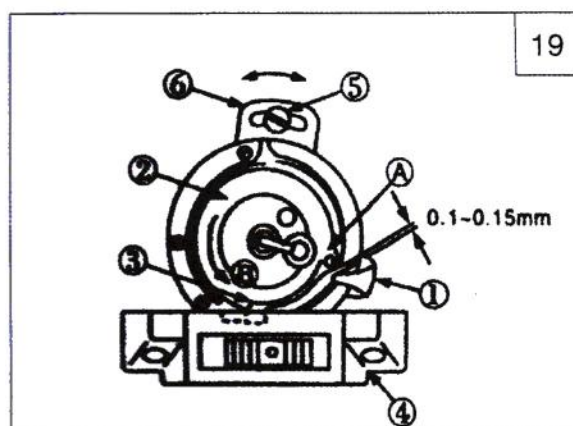
- 1、护针板向内弯曲，用螺钉起子向外扳护针板；
- 2、护针板向外弯曲，用螺钉起子向内扳护针板。



21. 旋梭分线勾的调节(图19)

- 1、按正常位置旋转手轮，使分线勾①到达末端位置；
- 2、按箭头B向旋转梭心套②，直到抵住针板④槽口后停止；

3、旋松旋梭分线勾调节板螺钉⑤，并按箭头方向移动旋梭分线勾调节板⑥，保证旋梭分线勾与梭心套突出部分之间间隙为0.1~0.15mm。



22. 针杆架纵向位置的调节(图20)

- 1、调节小压脚提升杆与压紧杆的关系：

a. 将针距刻度指向最小值；

b. 旋松紧固螺钉①，调整小压脚提升杆与压紧杆之间的间距至7.5mm。

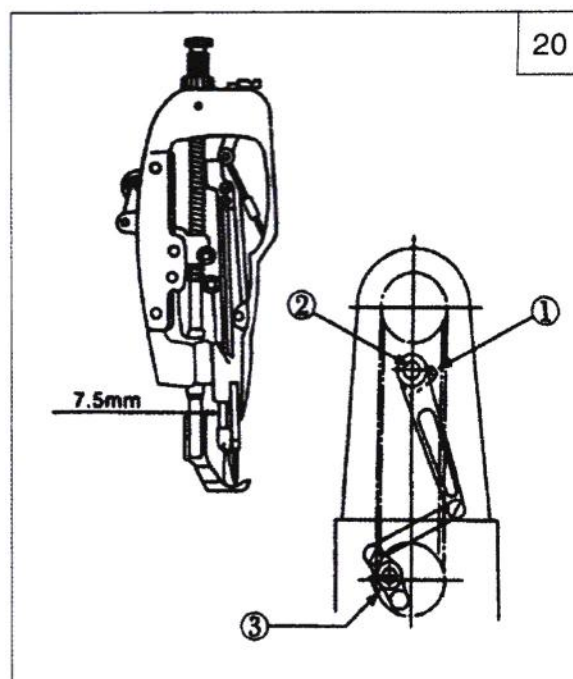
注意：不要使针杆架有任何轴向间隙

- 2、调节送布牙与针杆的关系：

a. 将针距刻度指向最小值；

b. 旋松送布轴曲柄紧固螺钉③；

c. 调整送布牙的位置。使针落在送布牙针孔的中心(稍微偏向操作者)。



23.安全装置(图21)

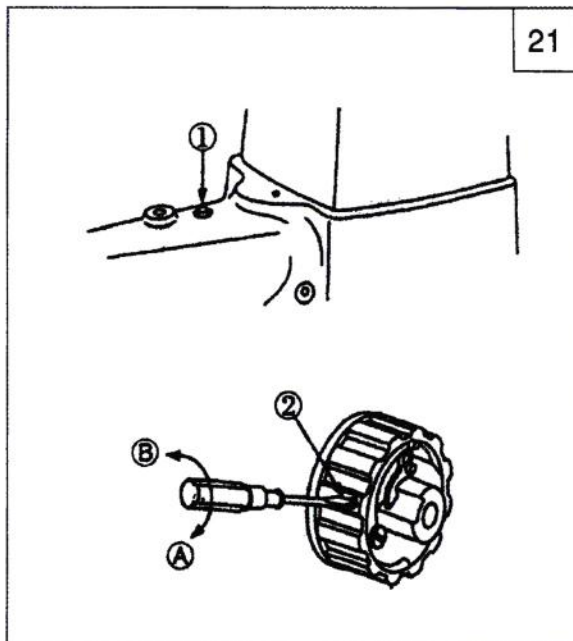
如果在机器运转过程中旋梭卡线。安全装置将启动，使下同步带轮空转。

1、恢复步骤如下：

- a. 清除旋梭内的卡线；
- b. 按下按钮①，用力反转手轮。

2、安全离合力的调节：

A向(顺时针)旋转调节螺钉②增加离合力，B向(逆时针)旋转则减小离合力。



21

24.重装同步带(图22)

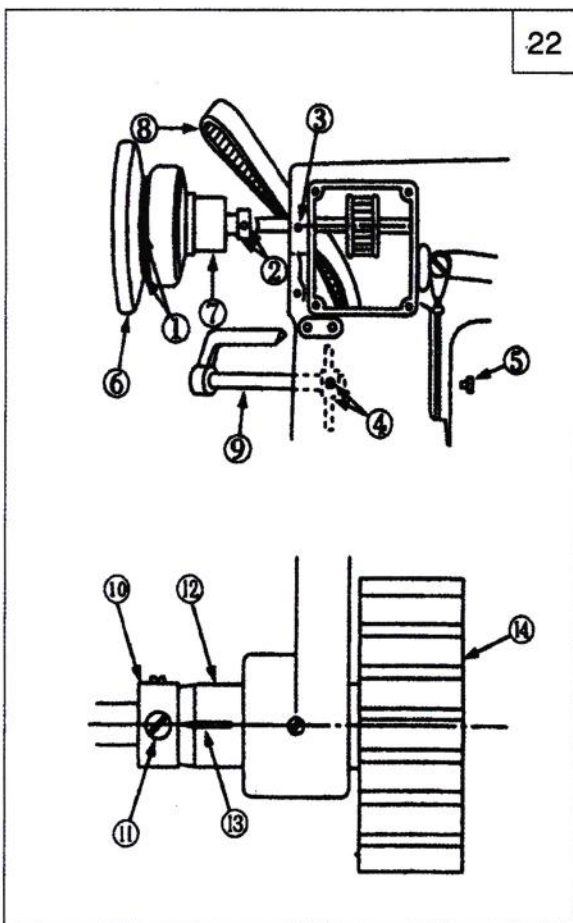
1、卸下同步带：

- a. 旋松手轮螺钉①，上轴后轴套螺钉②和③，倒缝扳手轴螺钉④和⑤；
- b. 取下手轮⑥，并推出上轮后轴套⑦；
- c. 向外拉倒缝扳手⑨，使同步带⑧有足够的空间通过；
- d. 将同步带从下同步带轮上取下，从侧窗拉同步带并由上轴后轴套孔将其拿出。

2、安装同步带：

- a. 安装同步带就是拆卸的反过程；
- b. 调整上、下轴的同步关系：

转动手轮使挑线杆位于最高点，转动下轴使紧圈⑩的第一个螺钉⑪对准下轴后轴套⑫上的标记线⑬，在此状态下将同步带套入下同步带轮⑭即可。



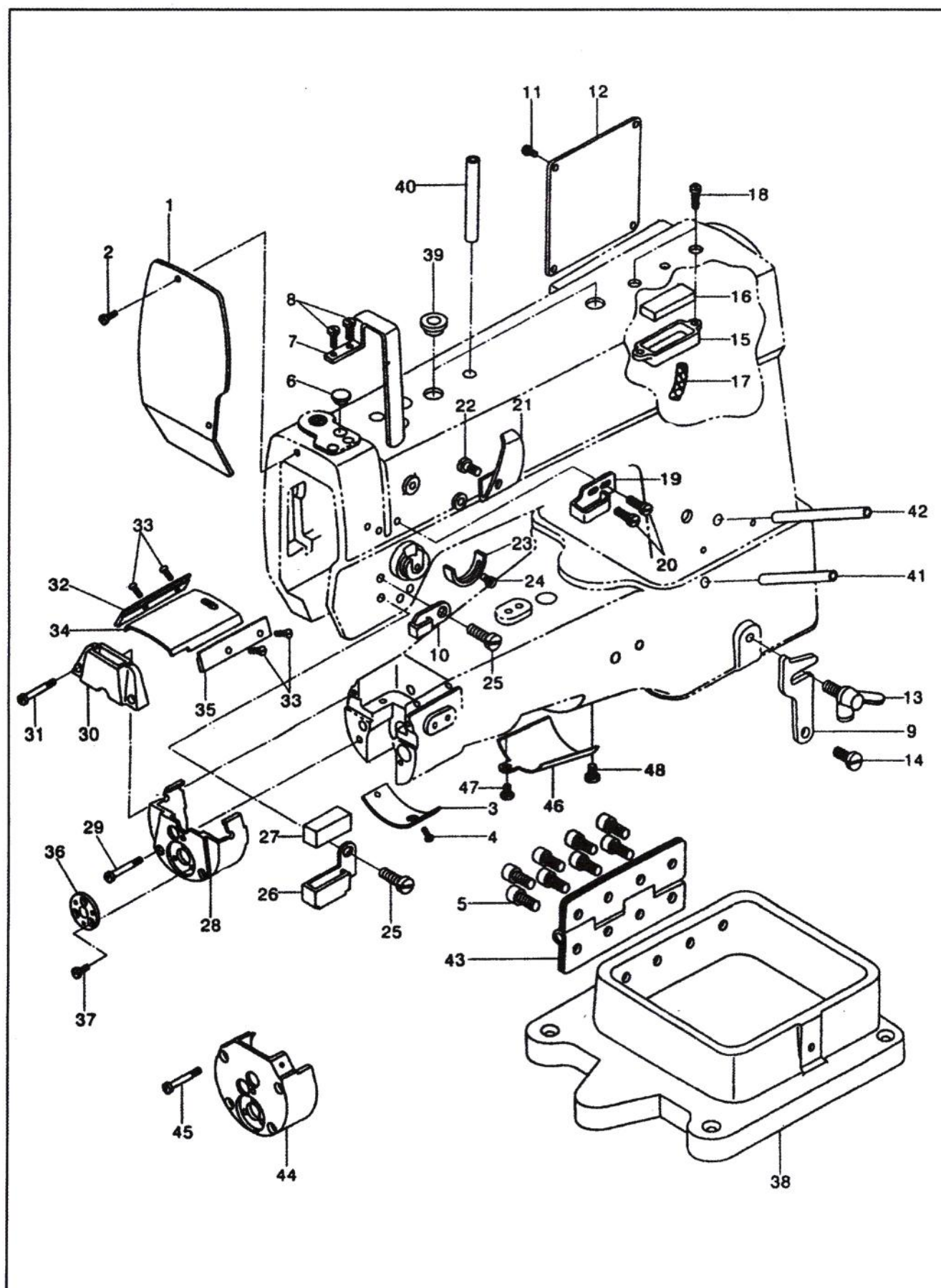
22

25.一般故障及其处理方法

故障	产生原因	处理方法
1、断线 (线磨损)	①穿线路径、针尖、旋梭勾尖或针板上的过线槽被刮毛。 ②针线张力太大。 ③旋梭分线勾间隙太大。 ④针与旋梭勾尖碰撞。 ⑤针线张力太小。 ⑥挑线簧弹力过大或行程太小。 ⑦针与旋梭不同步。	●用细砂纸去除旋梭勾尖的毛刺，抛光针板的过线槽。 ●调整针线至合适的张力。 ●减小旋梭分线勾间隙，参考“21、旋梭分线勾的调节”。 ●参考“19、针与旋梭的调节” ●调整针至合适的张力。 ●降低挑线簧弹力，加大挑线簧行程。 ●参考。19、针与旋梭的调节”。
2、跳针	①针与旋梭勾尖的间隙太大。 ②针与旋梭同步关系不正确。 ③大压脚压力太小。 ④针杆的高度不够。 ⑤旋梭护针板不起作用。 ⑥机针的尺寸不正确。 ⑦面线穿法不正确。 ⑧旋梭有刮伤。	●参考”19、针与旋梭的调节”。 ●参考“19、针与旋梭的调节”。 ●旋紧调压螺钉。 ●参考“19、针与旋梭的调节”。 ●参考“20、旋梭护针板的调节”。 ●调换合适的机针。 ●参考“12、穿面线”。 ●用细砂纸去除旋梭勾尖的毛刺。
3、线迹松浮	①穿线路径上的过线部位不光滑。 ②梭心不能平滑的转动。 ③旋梭分线勾间隙太大。 ④梭线张力太小。 ⑤梭线绕线太紧。 ⑥梭线未穿过梭心套的夹线簧	●用细砂纸打磨或抛光。 ●重置梭心或旋梭。 ●参考“21、旋梭分线勾的调节”。 ●调整梭线至合适的张力。 ●降低绕梭线时的张力。 ●正确的穿引梭线。

零件手册

1.机壳部件

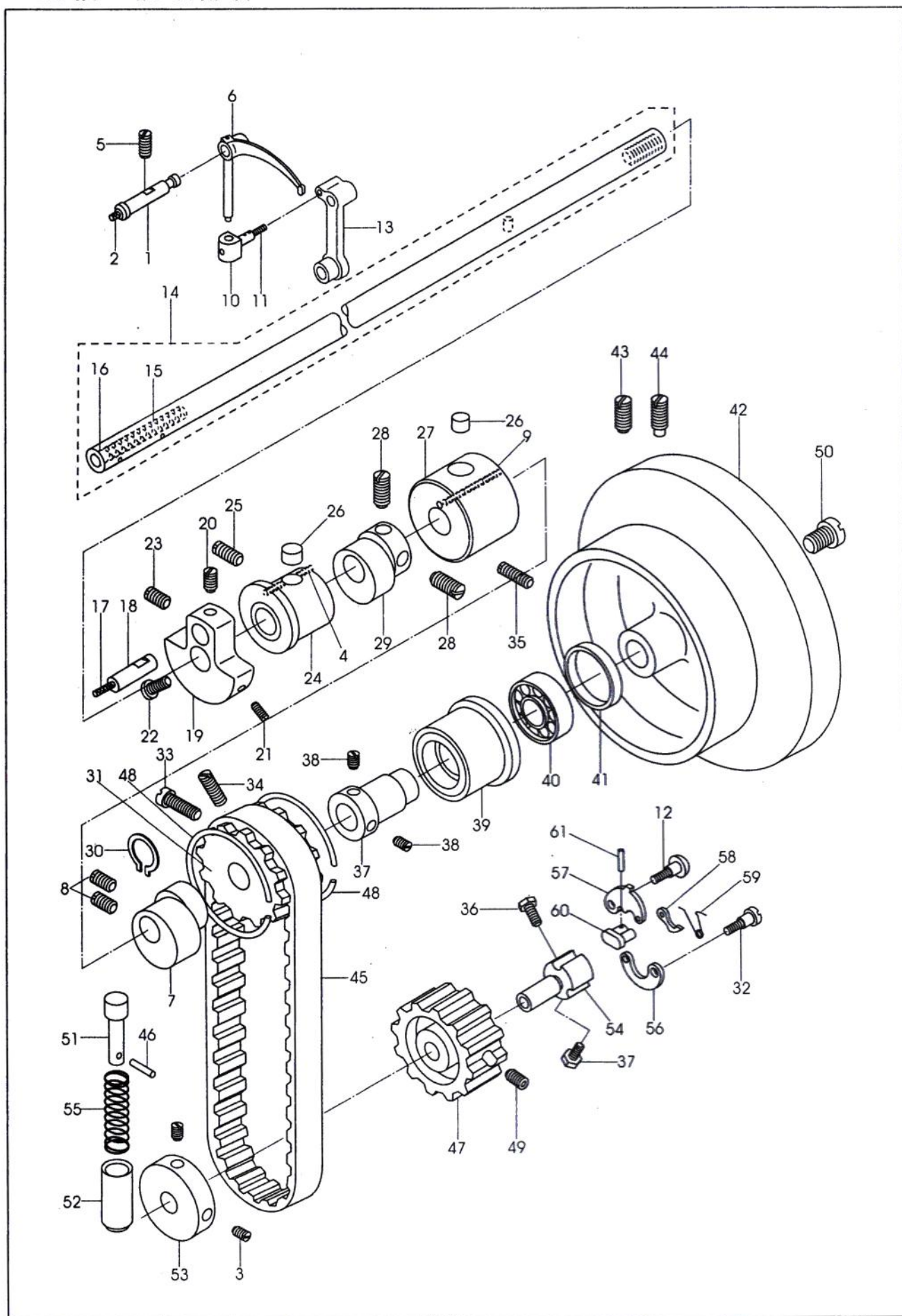


1. 机壳部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	50WF2-004	车壳前盖板	1	
2	16WF1-059	车壳前盖板螺钉	2	SM9/64" × 40
3	50WF2-005	齿轮盖板	1	
4	13WF2-010	齿轮盖板螺钉	2	SM9/64" × 40
5		合页螺钉	8	GB/T70.1 M8 × 20 发黑
6	50WF2-008	橡皮塞	1	
7	50WF2-009	挑线杆防护罩	1	
8	1WF2-038	挑线杆防护罩螺钉	2	SM15/64" × 28
9	50WF2-010	底座连接勾	1	
10	16WF2-012	中过线勾	1	
11	1WF1-011	车壳侧盖板螺钉	4	SM11/64" × 40
12	50WF2-013	车壳侧盖板	1	
13	50WF2-012	蝶形螺栓	1	
14	50WF2-011	底座连接勾螺钉	1	
15	50WF2-019	小油盘	1	
16	50WF2-020	小油盘油毡	1	
17		小油盘油线	1	Φ1.7 长100
18	1WF1-011	小油盘螺钉	2	SM11/64" × 40
19	50WF2-014	上过线勾	1	
20	16WF2-015	过线勾螺钉	3	SM9/64" × 40
21	50WF2-021	挡油板	1	
22	16WF1-059	挡油板螺钉	1	
23	50WF2-022	挑线簧限位板	1	SM9/64" × 40
24	1WF1-026	挑线簧限位板螺钉	1	SM9/64" × 40
25	1WF1-007	过线勾螺钉	1	SM9/64" × 40
26	50WF2-015	下过线勾	1	
27	50WF2-016	下过线勾油毡	1	
28	106WF2-002	针板座	1	
29	50WF2-024	针板座螺钉	2	SM11/64" × 40
30	50WF2-027	针板	1	341 用
	106WF2-001	针板	1	341N 用
31	50WF2-028	针板螺钉	2	
32	50WF2-029	推板左侧板	1	
33	50WF2-031	推板侧板螺钉	4	SM9/64" × 40
34	50WF2-032	推板组件	1	
35	50WF2-030	推板右侧板	1	
36	50WF2-025	针板座盖板	1	
37	50WF2-026	针板座盖板螺钉	3	
38	50WF2-003	底座	1	SM11/64" × 40
39	50WF3-090	抬牙连杆油管	1	
40	50WF3-091	送布轴曲柄油管	1	
41	50WF1-055	下轴轴套油管	1	
42	50WF2-006	合页	1	
43		针板座	1	#1
44		针板座螺钉	4	SM11/64" × 40
45	50WF2-007	底筒下罩板	1	
46	1WF1-016	底筒下罩板左螺钉	1	SM11/64" × 40
47	22WF5-027	底筒下罩板右螺钉	1	SM11/64" × 40

注:#1--选配件

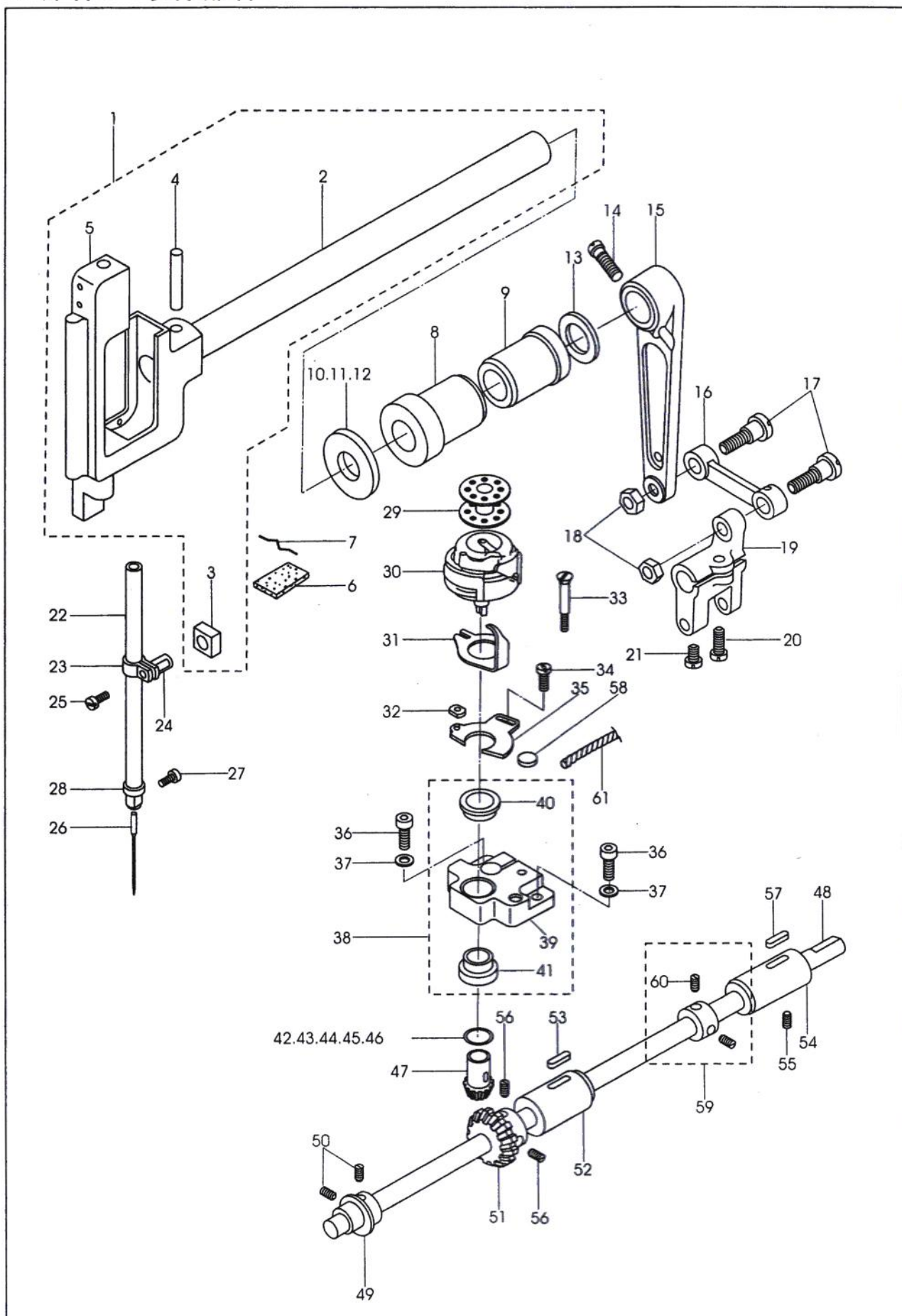
2. 上轴、挑线部件



2. 上轴、挑线部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	16WF1-010	挑线杆销轴	1	
2		挑线杆销轴油线	1	Φ2.5 长100
3	J0.0.40	止动轮螺钉	2	SM15/64" × 28
4		上轴前轴套油线	1	Φ2.5 长100
5	50WF1-004	挑线杆销轴螺钉	1	SM15/64" × 28
6	50WF1-005	挑线杆	1	
7	50WF3-043	送料凸轮	1	
8	22T2-005B3	送料凸轮螺钉	2	SM1/4" × 40
9		上轴中轴套油线	1	Φ1.7 长56
10	50WF1-006	挑线杆滑块	1	
11		挑线杆滑块油线	1	Φ2 长30
12	22WF1-019	制动板钉	1	
13	50WF1-057	针杆连杆	1	
14	50WF1-015	上轴	1	
15		上轴油线	1	Φ3 长100
16	50WF1-014	上轴油线塞	1	
17		针杆曲柄销油线	1	
18	50WF1-008	针杆曲柄销	1	
19	50WF1-011	针杆曲柄	1	
20	21WF1-043	针杆曲柄销定位螺钉	1	SM1/4" × 40牙
21	50WF1-013	针杆曲柄紧固螺钉	1	SM9/32" × 28
22	20T2-007	针杆曲柄定位螺钉	1	SM9/32" × 28
23	22T2-005B3	针杆曲柄销紧固螺钉	1	SM1/4" × 40牙
24	50WF1-016	上轴前轴套	1	
25	50WF1-019	上轴前轴套紧固螺钉	1	SM15/64" × 28
26	50WF1-017	上轴前、中轴套油毡	2	
27	50WF1-018	上轴中轴套	1	
28	22T2-005B3	抬压凸轮螺钉	2	SM1/4" × 40
29	50WF3-034	抬压凸轮	1	
30		送料凸轮弹性挡圈	1	GB894.1-26 发黑
31	22WF1-015	偏心轴销	1	
32	50WF1-024	上同步带轮	1	
33	20T2-007	上轴带轮定位螺钉	1	
34	50WF1-013	上轴带轮紧固螺钉	1	
35	50WF1-019	上轴后轴套紧固螺钉	1	
36	50WF1-035	下轴带轮轴套螺钉	2	
37	50WF1-021	上轴后轴承衬套	1	
38	17T5-016	上轴后轴承衬套螺钉	2	
39	50WF1-020	上轴后轴套	1	
40		上轴后套轴承	1	15×35×11(202型)
41	50WF1-023	上轴后套轴承挡圈	1	
42	50WF1-028	主动轮	1	
43	50WF1-019	主动轮紧固螺钉	1	SM15/64" × 28
44	50WF1-029	主动轮定位螺钉	1	SM15/64" × 28
45	50WF1-027	同步带	1	
46		弹簧销	1	GB/T879.1 2×10 发黑
47	50WF1-032	下轴同步带轮	1	
48	16WF1-043	同步带弹簧挡圈	2	
49	22WF1-020	销钉紧固螺钉	2	SM9/64" × 40
50	50WF1-030	主动轮吊紧螺钉	1	SM5/16" × 24
51	50WF1-051	止动轮按钮	1	
52	50WF1-053	止动轮按钮套	1	
53	50WF1-052	止动轮	1	
54	50WF1-034	下轴带轮轴套	1	
55	16WF3-046	止动轮按钮弹簧	1	
56	22WF1-013	弹簧板	1	
57	22WF1-018	制动板	1	
58	22WF1-016	止退板	1	
59	22WF1-014	扭簧	1	
60	22WF1-017	连接件	1	
61		开口销	1	GB/T91 1.2×8 镀镍

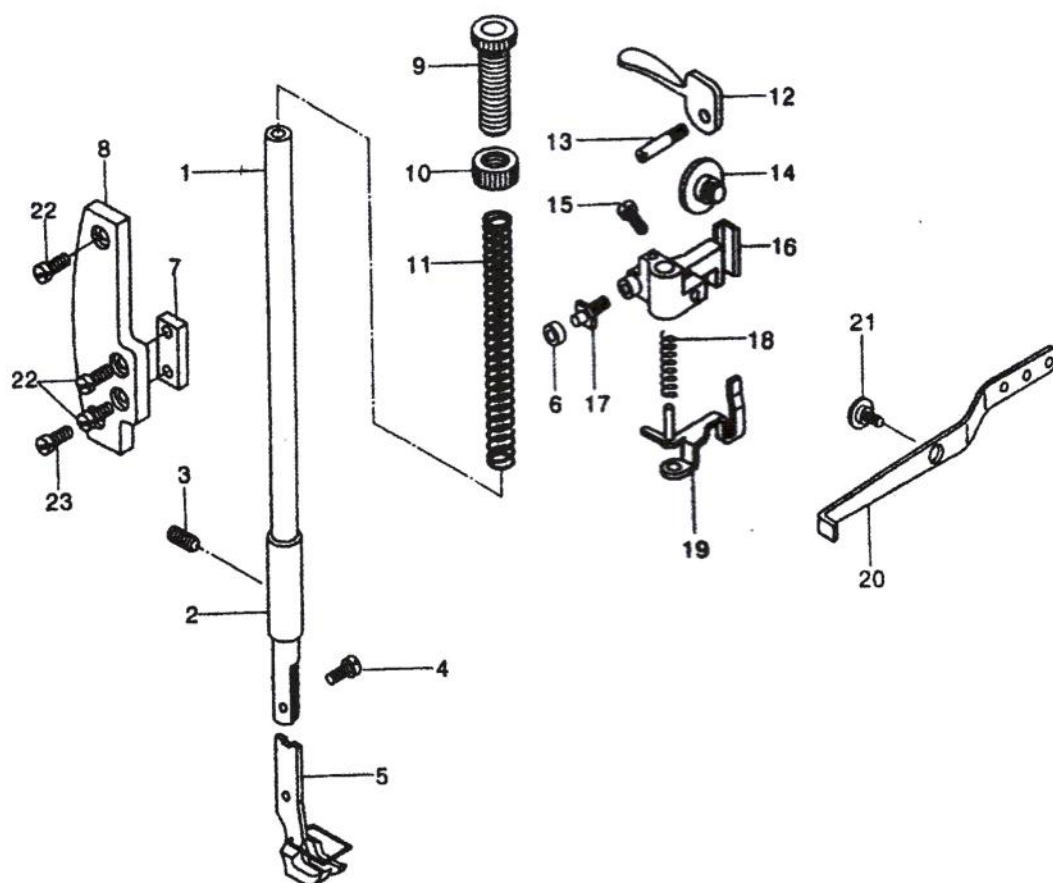
3. 针杆、勾线 部件



3.针杆、勾线部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1		针杆摆动架组件	1	
2	50WF3-001	摆动轴	1	
3	50WF3-002	针杆摆动架滑块	1	GB/T1175×28 不经表面处理
4		摆动架连接销	1	
5	50WF3-003	针杆摆动架	1	
6	50WF3-004	针杆摆动架油毡	1	
7	50WF3-005	针杆摆动架油毡卡簧	1	
8	50WF3-006	摆动轴前轴套	1	
9	50WF3-007	摆动轴后轴套	1	
10	50WF3-008	针杆摆动架垫圈(前)	1	T=1.5
11		针杆摆动架垫圈(前)	1	T=1.35 #1
12		针杆摆动架垫圈(前)	1	T=1.65 #1
13		针杆摆动架垫圈(后)	1	T=1.65
14	50WF3-010	摆动轴曲柄紧固螺钉	1	SM15/64"×28
15	50WF3-009	摆动轴曲柄	1	
16	50WF3-011	摆动轴连杆	1	
17	50WF3-012	摆动轴连杆连接螺钉	2	SM9/32"×28
18	50WF3-013	摆动轴连杆连接螺母	2	
19	50WF3-014	送布轴曲柄	1	
20	34T5-540	送布轴曲柄紧固螺钉	1	SM15/64"×28
21	36T5-008E5	送布轴曲柄连接销螺钉	1	SM11/64"×40
22	50WF1-001	针杆	1	
23	50WF1-003	针杆接头	1	
24		针杆接头油线	1	
25	22WF3-014	针杆接头螺钉	1	SM9/64"×40
26		机针	1	DP×17
27	22T2-017	针杆线勾螺钉	1	SM1/8"×40
28	50WF1-002	针杆线勾	1	
29	33T1-027	梭心	1	
30		旋梭	1	SKRT341-NR
31	50WF1-047	旋梭分线勾	1	
32	50WF1-048	分线勾滑块	1	
33		分线勾滑块销	1	
34	50WF1-046	旋梭齿轮吊紧螺钉	1	
35	16WF2-017	分线勾调节螺钉	1	SM9/64"×40
36	50WF1-049	分线勾调节板	1	
37		旋梭架螺钉	2	GB/T70.1 M5×14
38		旋梭架螺钉垫圈	2	GB/T95 5
39		旋梭架组件	1	
40	50WF1-050	旋梭架	1	TW3-341 用
41	106WF1-001	旋梭架	1	TW3-341N 用
42		旋梭齿轮轴套	1	
43	50WF5-045	旋梭齿轮轴套	1	T=1.88 #1
44		旋梭齿轮垫圈	1	T=1.92 #1
45		旋梭齿轮垫圈	1	T=1.96 #1
46	50WF1-044	旋梭齿轮垫圈	1	T=2.00 #1
47		旋梭齿轮垫圈	1	T=2.04 #
48		旋梭齿轮	1	
49	50WF1-031	下轴	1	
50	50WF3-016	抬牙凸轮	1	SM15/64"×28
51	50WF3-017	抬牙凸轮螺钉	2	
52	50WF1-040	下轴齿轮	1	
53	50WF1-036	下轴前轴套	1	
54	50WF1-037	下轴前轴套油毡	1	
55	50WF1-038	下轴后轴套	1	
56	17T5-016	下轴后轴套紧固螺钉	1	SM15/64"×28
57	50WF1-041	下轴齿轮紧固螺钉	3	SM1/4"×40
58	50WF1-039	下后轴套油毡	1	
59		旋梭架油毡	1	
60	50WF1-042	下轴紧圈	1	
61	17027	下轴紧圈螺钉	2	SM11/64"×40
62		旋梭架油线	1	
63		旋梭架油毡(2)	1	

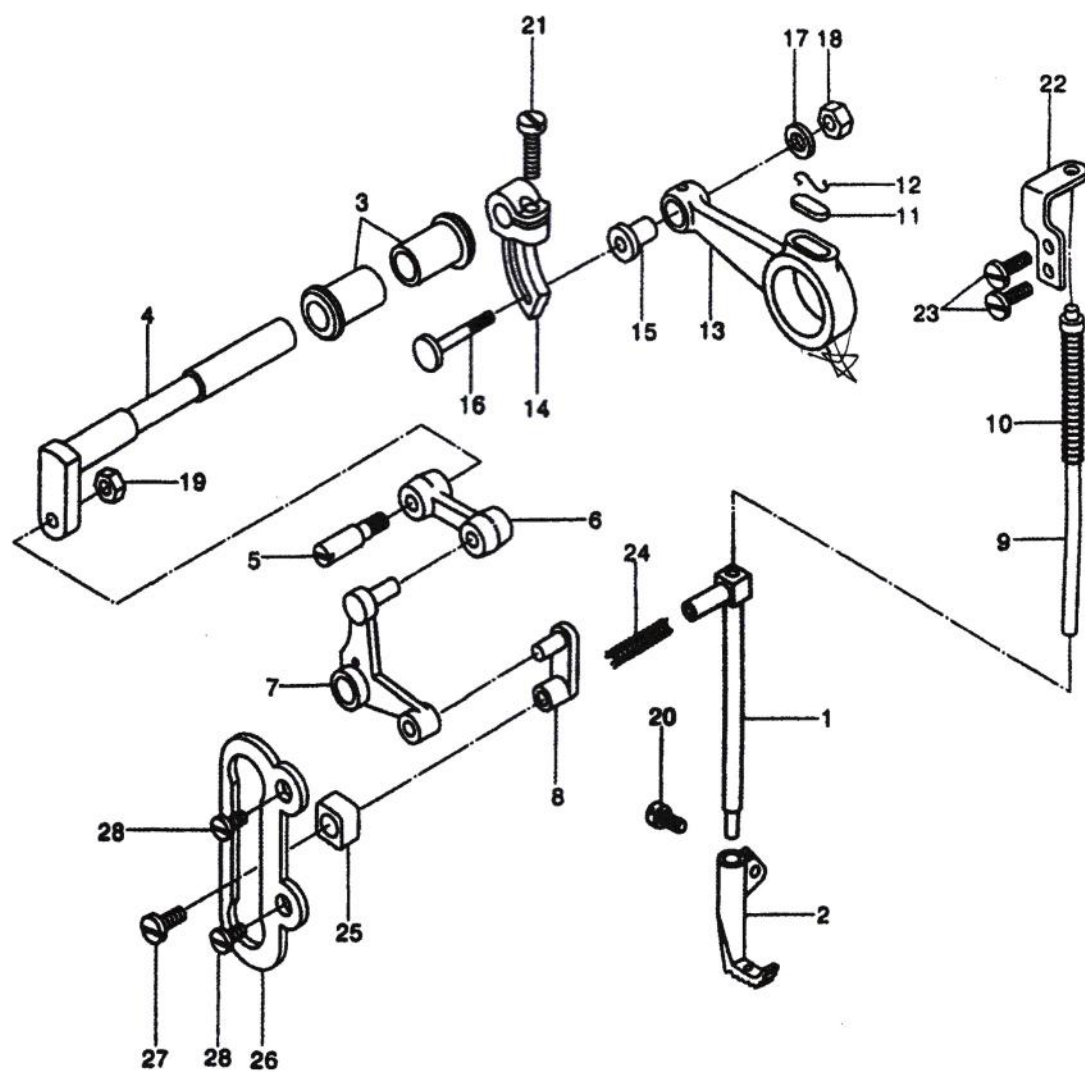
4.压脚部件



4.压脚部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	22WF3-005	压紧杆	1	
2	50WF4-001	压紧杆轴套	1	
3	50WF1-022	压紧杆轴套螺钉	1	SM15/64"×28
4	22WF3-014	大压脚螺钉	1	5M9/64"×28
5	50WF4-002	大压脚组件	1	
6	50WF4-011	抬压松线导架导向滚子	1	
7	50WF4-017	压臂杆导板	1	
8	50WF4-015	压紧杆导板座	1	
9	1KT4-001	调压螺钉	1	
10	1KT4-002	调压锁紧螺母	1	
11	50WF4-006	压紧杆弹簧	1	
12	50WF4-007	抬压扳手	1	
13	50WF4-008	抬压扳手轴	1	
14	50WF4-014	抬压松线导架固定螺钉	1	
15	16034	抬压松线导架螺钉	1	SM11/64"×40
16	50WF4-009	抬压松线导架	1	
17	50WF4-010	抬压松线导架导向螺钉	1	
18	50WF4-013	抬压松线板弹簧	1	
19	50WF4-012	抬压松线板	1	
20	50WF4-018	膝控提升杠杆	1	
21	50WF4-019		1	
22	22WF2-017		3	SM3/16"×32
23	50WF4-016		1	SM15/64"×28

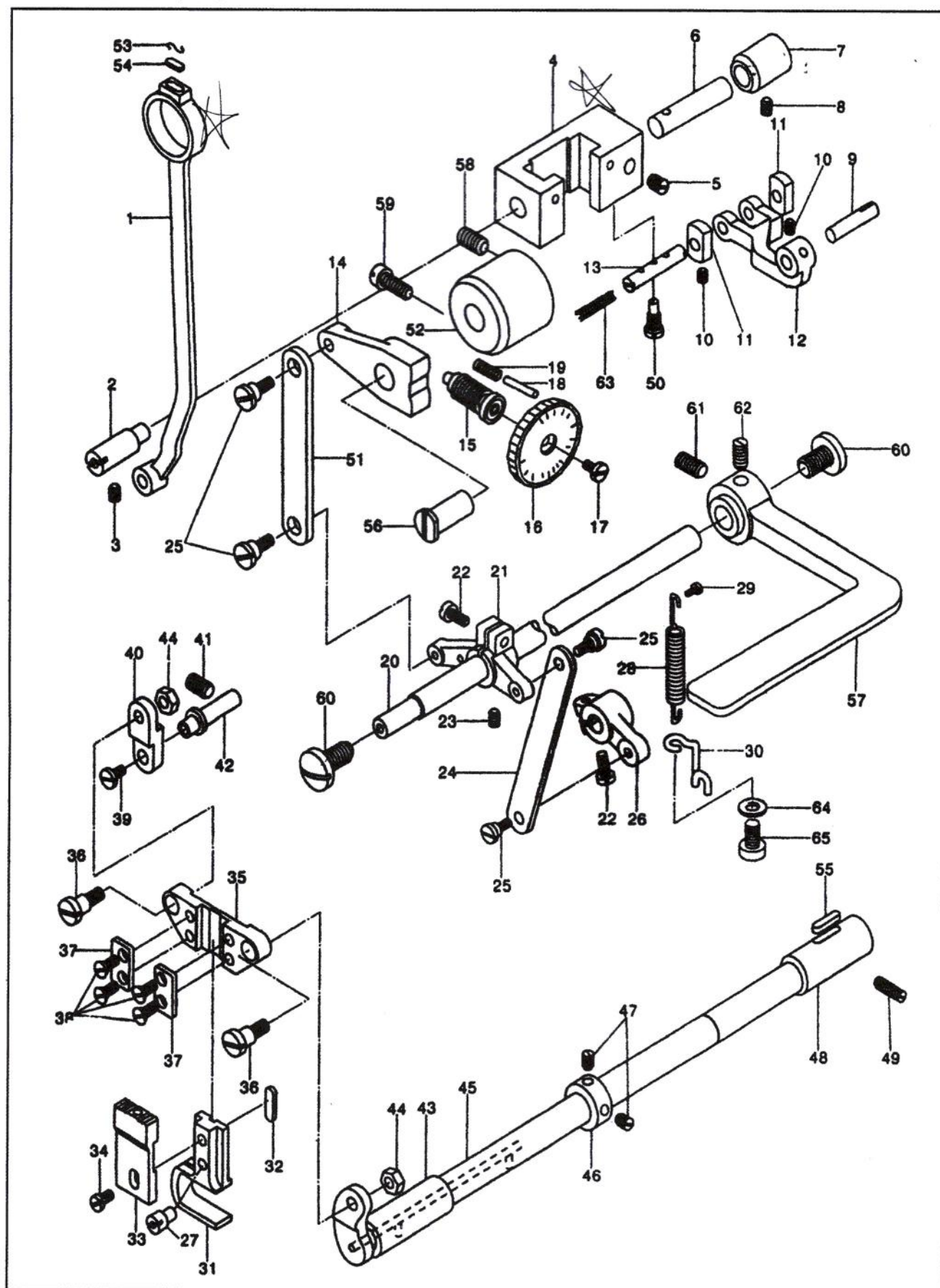
5.上送料部件



5.上送料部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	50WF3-018	小压脚提升杆	1	
2	50WF3-019	小压脚	1	
3	50WF3-021	抬牙轴轴套	2	
4	50WF3-022	抬牙轴	1	
5	50WF3-023	抬牙轴连接螺钉	1	
6	50WF3-025	压脚升降连杆	1	
7	50WF3-026	压脚升降摇板	1	
8	50WF3-027	小压脚提升连杆	1	
9	50WF3-031	小压脚压簧导杆	1	
10	50WF3-032	小压脚压簧	1	
11	50WF3-036	抬压连杆油毡	1	
12	22WF4-040	抬压连杆油毡卡簧	1	
13	50WF3-035	抬压连杆	1	
14	50WF3-038	抬压曲柄	1	
15	50WF3-037	抬压连杆连接销	1	
16	50WF3-040	抬压曲柄连接螺钉	1	
17	50WF3-041	抬压曲柄连接垫圈	1	
18	50WF3-042	抬压曲柄连接螺母	1	SM11/64"×40
19	50WF3-024	抬压轴连接螺母	1	SM1/4"×40
20	50WF3-020	小压脚螺钉	1	SM11/64"×40
21	50WF3-039	抬压曲柄紧固螺钉	1	SM1/4"×24
22	50WF3-033	小压脚挡板	1	
23	16WF1-059	小压脚挡板螺钉	2	SM9/64"×40
24		油线	2	
25	50WF3-029	小压脚提升杆滑块	1	
26	50WF3-030	小压脚提升杆滑块导轨	1	
27	17078	小压脚提升杆滑块螺钉	1	SM11/64"×40
28	1WF1-011	小压脚导轨螺钉	2	SM11/64"×40

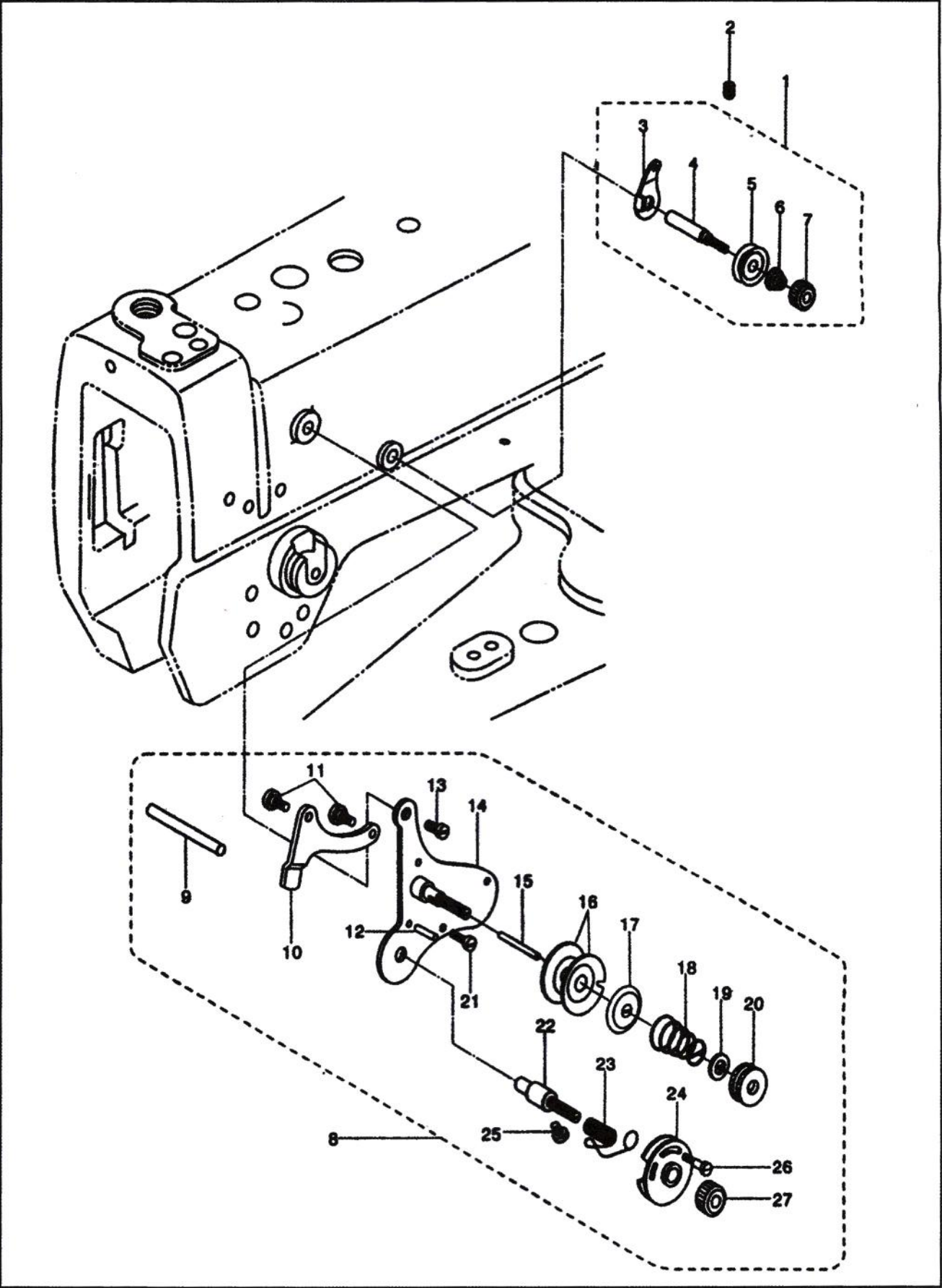
6. 下送料部件



6.下送料部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	50WF3-044	送料大连杆	1	
2	50WF3-045	倒缝台销	1	
3	1WF2-044	倒缝台销螺钉	1	SM11/64"×28
4	50WF3-046	倒缝台	1	
5	J0.0.40	倒缝台轴紧固螺钉	1	
6	50WF3-047	倒缝台轴	1	
7	50WF3-049	倒缝台轴轴套	1	
8	1WF2-044	倒缝台轴轴套螺钉	1	SM15/64"×28
9	50WF3-015	送布轴曲柄连接销	1	
10	50WF3-051	倒缝台滑块螺钉	2	SM9/64"×40
11	50WF3-050	倒缝台滑块	2	
12	50WF3-053	送布轴叉形连杆	1	
13	50WF3-052	倒缝台滑块销	1	
14	50WF3-059	针距座	1	
15	50WF3-056	针距调节螺钉	1	
16	50WF3-055	针距调节旋鈕	1	
17	50WF3-057	针距调节旋鈕螺钉	1	
18	17WF4-035	止动销	1	SM3/16"×28
19	50WF3-058	止动销弹簧	1	
20	50WF3-062	倒缝扳手轴	1	
21	50WF3-066	倒缝扳手轴曲柄	1	
22	16056	倒缝轴曲柄螺钉	2	SM3/64"×28
23	1WF2-044	倒缝轴曲柄支紧螺钉	1	SM15/64"×28
24	50WF3-068	倒缝轴曲柄连接杆	1	
25	50WF1-069	倒缝台轴曲柄连接螺钉	4	
26	50WF3-074	倒缝台轴曲柄	1	TW3-341 用
	106WF3-001	倒缝台轴曲柄	1	TW3-341N 用
27	50WF3-092	送布牙偏心销	1	
28	50WF3-070	倒缝弹簧	1	
29	50WF3-071	倒缝弹簧螺钉	1	
30	50WF3-072	倒缝弹簧挂钩	1	
31	50WF3-084	抬牙叉	1	TW3-341 用
	106WF3-003	抬牙叉	1	TW3-341N 用
32	50WF3-085	抬牙叉油毡	1	
33	50WF3-086	送布牙	1	TW3-341 用
	106WF3-002	送布牙	1	TW3-341N 用
34	50WF3-095	送布牙螺钉	1	
35	50WF3-080	送布牙座	1	
36	50WF3-083	送布牙座连接螺钉	2	
37	50WF3-081	送布牙座滑槽挡板	1	
38	50WF3-082	送布牙座滑槽挡板螺钉	4	SM1/8"×44
39	50WF3-089	送布牙座曲柄螺钉	1	SM11/64"×40
40	50WF3-087	送布牙座曲柄	1	
41	50WF1-022	送布牙座曲柄螺钉	1	SM15/64"×28
42	50WF3-088	送布牙座曲柄销	1	
43	50WF3-075	送布轴前轴套	1	SM1/4"×40
44	50WF3-024	送布牙座连接螺母	2	
45	50WF3-078	送布轴	1	
46	50WF3-079	送布袖紧圈	1	SM1/4"×40
47	18227	送布袖紧圈螺钉	2	
48	50WF3-076	送布轴后轴套	1	SM15/64"×28
49	50WF1-019	送布轴后轴套螺钉	1	SM15/64"×28
50	50WF3-048	倒缝台轴定位螺钉	1	
51	50WF3-067	倒缝扳手轴曲柄连杆	1	
52	50WF3-060	针距座轴套	1	
53	22WF4-040	送料大连杆油毡卡簧	1	
54	50WF3-036	送料大连杆油毡	1	
55	50WF3-077	送料后轴套油毡	1	
56	50WF3-061	针距座销	1	
57	50WF3-064	倒缝扳手	1	
58	50WF1-022	针距座轴套螺钉	1	SM15/64"×28
59	1WF2-029	针距座销螺钉	1	SM15/64"×28
60	50WF3-063	倒缝扳手轴吊紧螺钉	2	SM3/16"×32
61	1WF2-010	倒缝扳手紧固螺钉	1	SM1/4"×40
62	50WF3-065	倒缝扳手定位螺钉	1	SM1/4"×40
63		倒缝台滑块销油线	1	
64	50WF3-073	倒缝弹挂钩垫圈	1	
65	22WF3-014	倒缝弹簧挂钩螺钉	1	SM9/64"×40

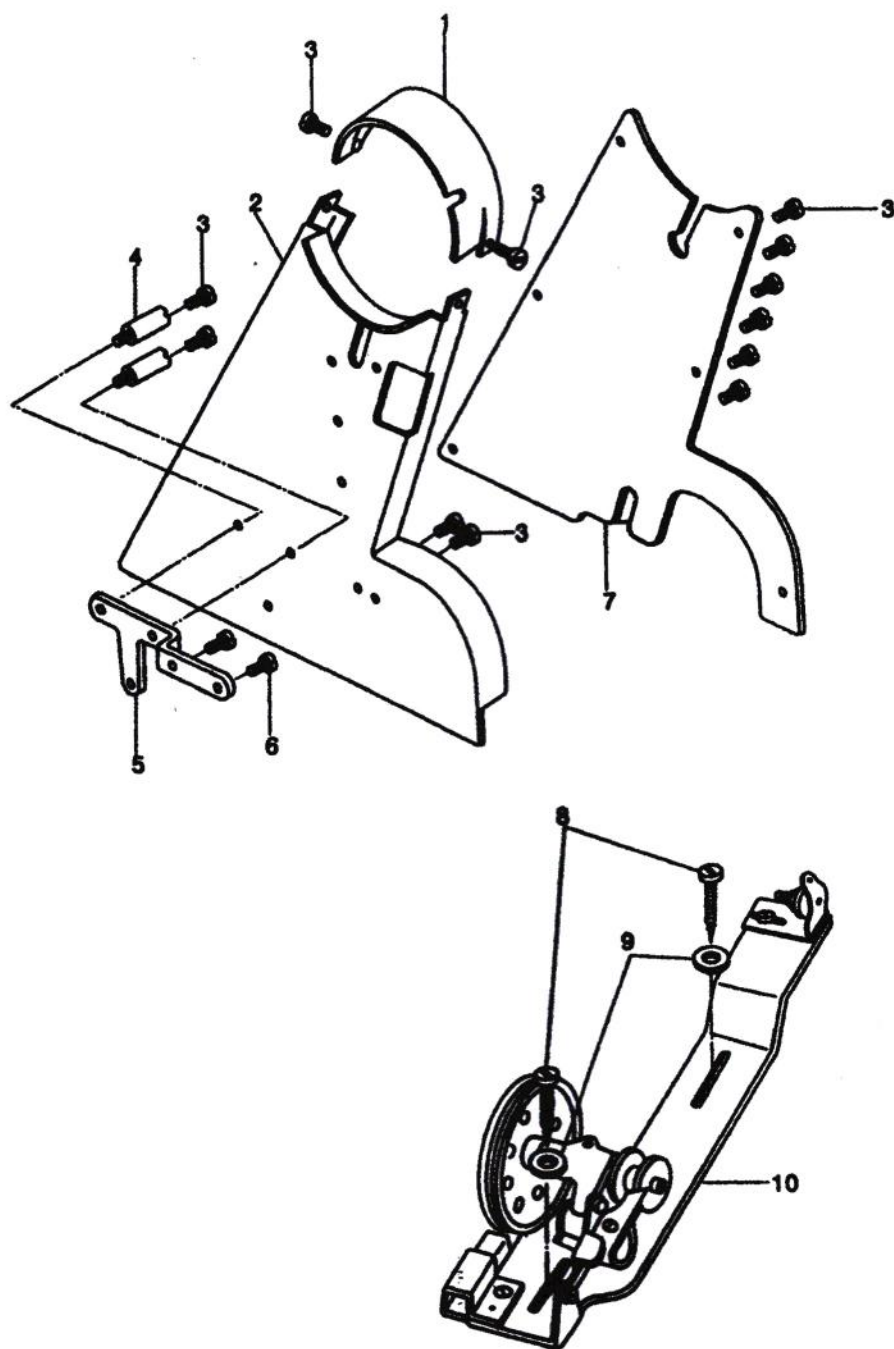
7.夹线器部件



7.夹线器部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	50WF2-035	小夹线器组件	1	SM11/64"×40
2	1WF5-022	小夹线器螺钉	1	
3	50WF2-035A2	过线导板	1	
4	50WF2-035A1	夹线螺柱	1	
5	50WF2-035A4	夹线饭	2	
6	50WF2-035A3	夹线弹簧	1	
7	50WF2-035A5	夹线螺母	1	
8	16WF2-046	大夹线器组件	1	SM11/64"×32
9	50WF2-034	松线杆	1	
10	16WF2-046A14	挺线板	1	
11	16WF2-046A15	挺线板螺钉	2	
12	16WF2-046A12	分线销	1	
13	1WF1-011	夹线安装板螺钉	1	
14	50WF2-033	夹线调节安装板	1	
15	16WF2-046A13	松线钉	1	
16	16WF2-046A6	夹线板	2	
17	16WF2-046A5	松线板	1	
18	16WF2-046A4	夹线弹簧	1	SM9/64"×32
19	153029	夹线螺母止动板	1	
20	16WF2-046A3	夹线螺母	1	
21	16WF2-015	夹线安装螺钉(2)	1	
22	16WF2-046A10	挑线簧轴	1	
23	16WF2-046A7	挑线簧	1	SM11/64"×32
24	16WF2-046A8	线控板组件	1	
25	16WF2-033	挑线簧轴支头螺钉	1	
26	16WF2-046A9	线控板调节螺钉	1	SM1/8"×44
27	16WF2-046A11	挑线簧轴螺母	1	SM9/64"×40
28	50WF2-022	挑线簧限位板	1	
29	1WF1-026	挑线簧限位板螺钉	1	

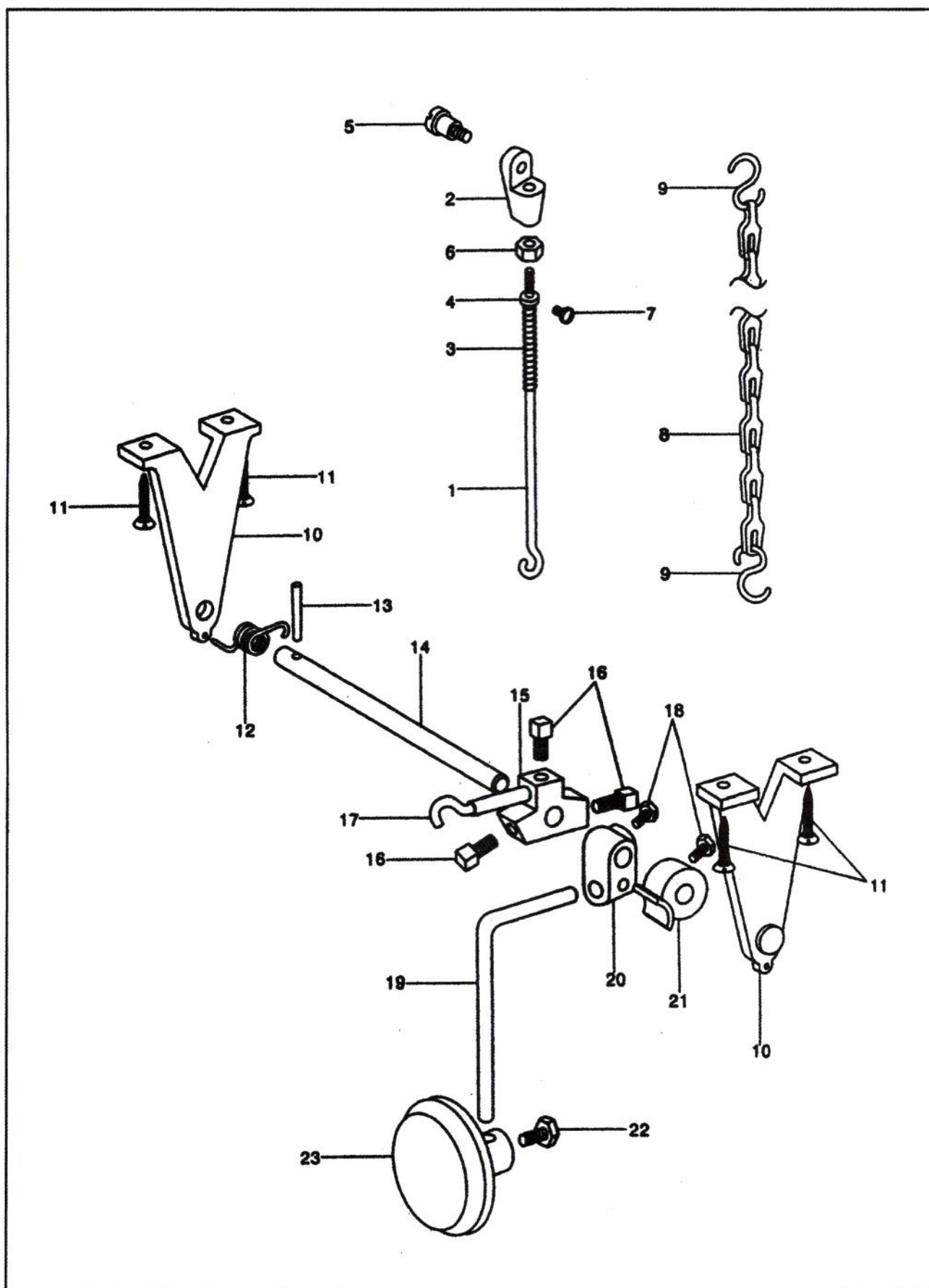
8.防护罩、绕线器部件



8.防护罩、绕线器部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	50WF5-007	防护罩(3)	1	
2	50WF5-005	防护罩(1)	1	
3	40T2-202	防护罩连接螺钉	12	SM11/64"×40
4	50WF5-009	防护罩支承螺钉	2	
5	50WF5-008	防护罩支承板	1	
6	22T4-015	防护罩支承板固定螺钉	2	SM11/64"×40
7	50WF5-006	防护罩(2)	1	
8		绕线器自攻螺钉	2	085282b ST4.8×25 镀镍
9		自攻螺钉垫圈	2	GB/T956(外径 φ 14)镀镍 特制
10	27F-002	绕线器组件	1	

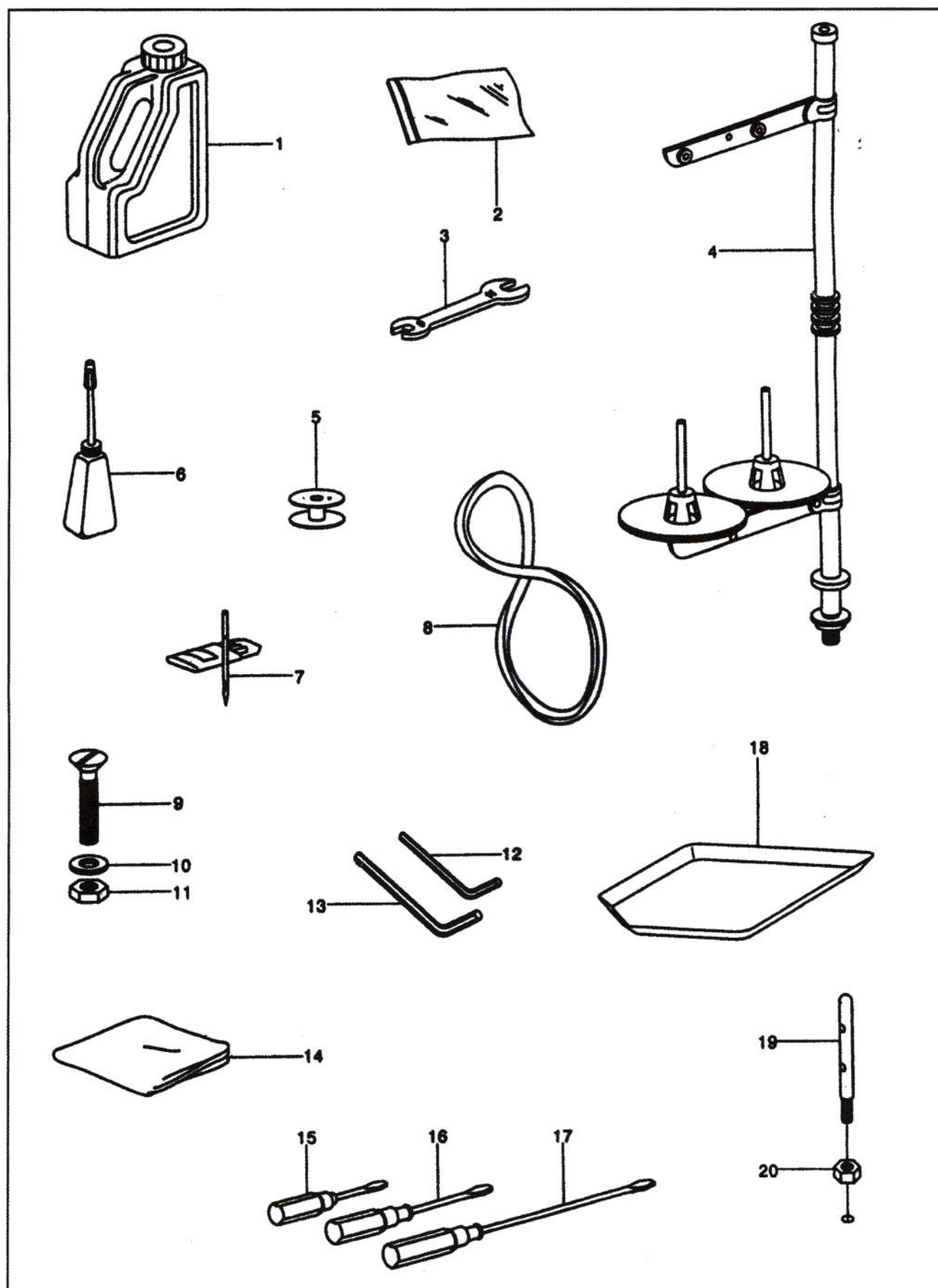
9. 膝控部件



9.膝控部件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1	50WF4-020	膝控拉杆	1	
2	50WF4-023	膝控拉杆接头	1	
3	50WF4-021	膝控拉杆弹簧	1	
4	50WF4-022	膝控拉杆轧头	1	
5	50WF4-024	膝控拉杆接头连接螺钉	1	
6	50WF2-018	膝控拉杆螺母	1	
7	36T5-008E5	膝控拉杆轧头螺钉	1	
8	606082	链条	1	长 1000mm
9		“S” 形勾	2	
10	33T5-005	膝控提压脚支座	2	
11		膝控提压脚支座螺钉	4	GB/T5284 ST4.8×25 镀镍
12	33T5-006	扭簧	1	
13		柱销	1	GB/T119.1 3×12
14	33T5-007B1	膝控芯棒	1	
15	50WF6-001	膝控曲柄	1	
16		膝控曲柄螺钉	3	GB/T5783 M8×12 镀镍
17	50WF6-002	膝控曲柄挂钩	1	
18		磁块弯杆接头螺钉	2	GB/T5783 M8×12 镀镍
19	33T5-009	膝控棒	1	
20	33T5-008A	磁块弯杆接头	1	
21	33T5-011E	膝控限位件	1	
22		小六角头螺钉	1	GB/T5783 M6×10 发黑
23	33T5-010F	膝控柄组件	1	

10.附件



10. 附件

序号	图 号	名 称	数 量	备 注
1		脚踏板组件	1	606101
2	33TF-010	零件袋	1	
3		双头扳手	1	9×11 GB/T4388-1995 镀铬
4	4F-007	线架组件	1	
5	33T1-027	梭芯	6	
6	33TF-011	油壶	1	
7		机针	4	DP×17 23#
8		三角皮带	1	M54
9	50WF5-010	一字槽沉头螺钉	4	M6×70
10		垫圈	4	GB/T5287 6 发黑
11		螺母	4	GB/T41 M6 发黑
12		内六角扳手	1	S=3 GB/5356-1998发黑
13		内六角板手	1	S=4 GB/5356-1998发黑
14	1F-013	机罩	1	700×500
15	33TF-014	一字槽开刀(小)	1	
16	33TF-013	一字槽开刀(中)	1	
17	33TF-012	一字槽开刀(大)	1	
18	50WF5-011	底座油盘	1	
19	50WF2-017	过线杆	1	
20	50WF2-018	过线杆螺母	1	SM3/16" ×32
21	50WF6-003	膝控提升杠杆连接板	1	
22	1WF2-038	膝控提升杠杆连接板螺钉	2	

☐除调整线迹外, 机器的调试及维修非专业人员请勿擅自操作。

☐个别零件进行更改设计时, 恕不另行通知。
