
8B/8B-2

筒式综合送料(自动加油)缝纫机

使用说明书/零件手册

目 录

使用说明

一、机器简介	1
二、主要技术规格	1
三、机器安装	1
1、安装地点	1
2、安装底座和油盘	1
3、安装机头	1
四、安装电动机	2
五、踏脚板与离合器拉杆的连接	2
六、安装压脚提升控制板	2
七、安装绕线器	3
八、安装线架	3
九、操作准备	3
1、擦拭机器	3
2、检查	3
十、润滑	4
十一、试车	4
十二、安装机针	4
十三、机针、缝线和缝料的配合	5
十四、穿面线	5
十五、底线、面线张力的调节	5
1、底线张力的调整	5
2、面线张力的调整	5
十六、绕线调节	6
十七、针距、倒顺送料	7
十八、压脚压力调节	7
十九、安全离合器的功能和使用	7
二十、大、小压脚总提升量的调节	8
二十一、送布牙高低位置调整	8
二十二、送料同步调节	9
二十三、机针与旋梭同步调整	9
二十四、旋梭与分线勾的关系	10
二十五、旋梭装卸	10
二十六、滚连器位置的调节	10

零件手册

1、机壳部件	11-12
2、上轴和挑线部件	13-14
3、针杆摆动部件	15-16
4、压杆拉杆部件	17-18
5、上送料部件	19-20
6、送料轴部件	21-22
7、下轴和旋梭部件	23-24
8、过线部件	25-26
9、针距调节部件	27-28
10、附件	29-30

使用 说 明

一、机器简介

该系列筒式缝纫机均采用滑杆挑线，立式旋梭勾线，构成双线锁式线迹。上下轴用同步齿形带传动；杠杆式针距调节机构。都具有运转平稳、力距小、线迹平整美观可轻易处理难于传送的物件和高层厚重皮革，并安装离合器式安全装置，以防超负荷引起的机器损伤。

该产品广泛适用于缝制包装、行李箱、座垫等厚重物品，特别适用于缝制筒形物品、曲状物品。

GL-8B 型机器的送料机构由交替压脚的上送料，机针送料和送料牙的下送料，这三者同步送料构成综合送料，在缝纫中可绝对防止缝料层之间的滑移，对弹性较大和缝料层之间容易滑移的物料都能顺利缝纫。

二、主要技术规格

机 型	GL-8B
适用范围	中厚料、厚料、极厚料
最高缝速	2200s.p.m
线迹长度	0-5mm
针杆行程	33.2mm
压脚提升高度	手提 8mm 脚踏 14mm
用旋梭	立式旋梭
使用机针	DP × 17 18' ~ 23'
润滑方式	手工注油
电机功率	370瓦缝纫机专用电机

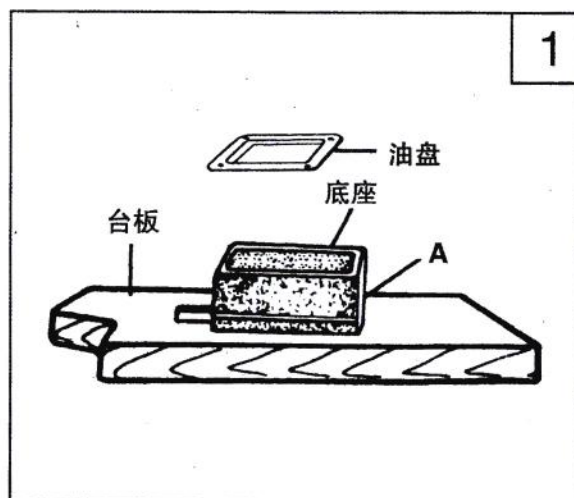
三、机器安装

1、安装地点

为了使机器在缝纫时运转平稳，减少振动，机器必须安装在坚固、平坦的基础上。同时，在机架和地面之间放置橡胶防震垫，能使机架更为稳定，降低机器运转时的噪音。

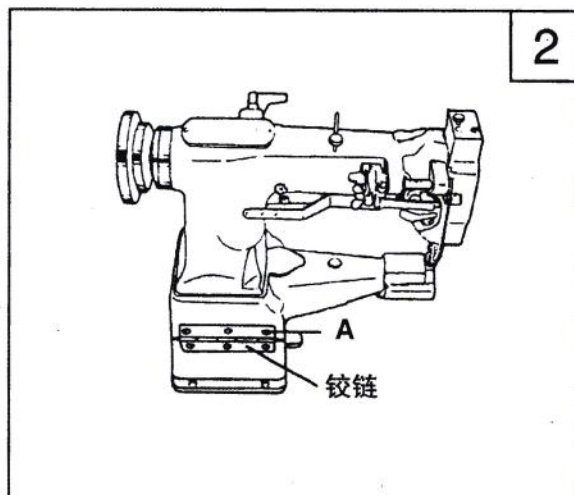
2、安装机头底座和油盘（见图1）

先将底座四螺孔对准台板四孔，穿入四个螺栓A，并用螺母并紧，然后把油盘平稳的放在底座上即可。

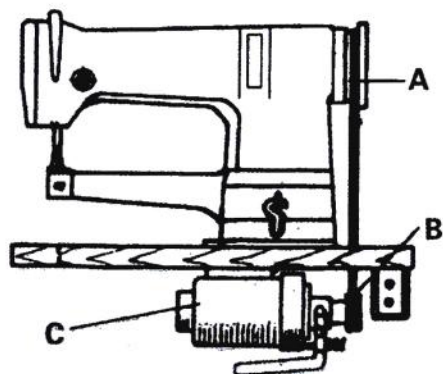


3、安装机头（见图2）

先将铰链一半安装在机头底座上，然后将机头放在机头底座上轻轻移动，使机头三个螺孔对准铰链三孔，然后旋上三只螺钉A使之固定。



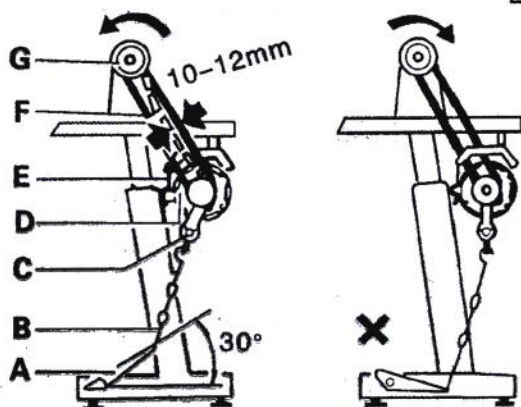
3



四、安装电动机 (见图3)

将电动机 C 左右移动, 使缝纫机主动轮槽 A 与电动机皮带轮罩 B 在一直线位置, 以皮带不接触台板为准

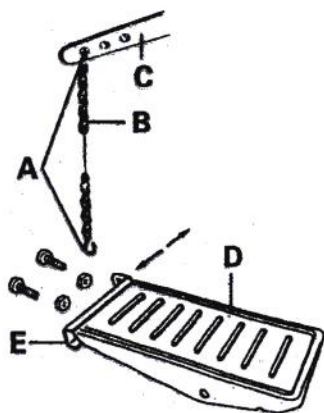
4



五、踏脚板与离合器拉杆的连接 (见图4)

- 1、踏脚板A安装的倾斜度应与地面成 30° 角为宜。
- 2、调整电动机离合器E, 使缝纫机拉杆 B 与离合器拉杆C成一直线。
- 3、缝纫机运转方向, 从机头上轮G外侧看应是逆时针方向。电动机 D 的转向须一致, 电动机上的电源插头旋转 180° , 可改变电动机的转向。
- 4、三角皮带F的张力调整, 由上下移动机位置调整, 用食指用力掀压皮带外侧, 能使皮带压进10~12mm, 如图示, 食指放开后仍能恢复原状, 即为合适的张力。

5

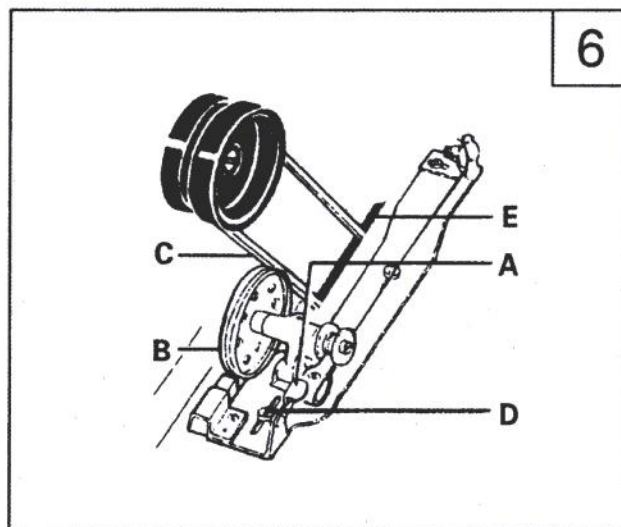


六、安装压脚提升控制板 (见图5)

先用拉链勾A连接B和压脚提升 C, 然后将脚踏板组件D安放在机架横档上。左右移动控制板E, 使拉链连成一直线, 接着用螺栓和螺母紧固, 最后用拉链勾勾住控制板即可。

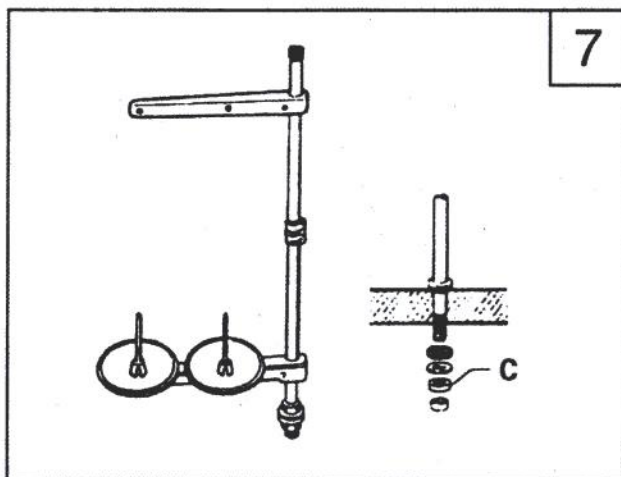
七、安装绕线器（见图6）

将绕线轮 B 对准皮带 C 外边，绕线轮和皮带之间应有一定的间隙，并保证按下绕线摆杆 A 时，绕线轮能接触皮带，这样机器转运时，皮带带动绕线轮转动。要注意绕线器安装之左右位置应与台板皮带孔 E 平行，最后拧紧木螺钉 D。



八、安装线架（见图7）

线架应装在台板右后角，缝纫时应引线顺利，机头翻倒时不应碰线架，然后即可拧紧螺母 C。



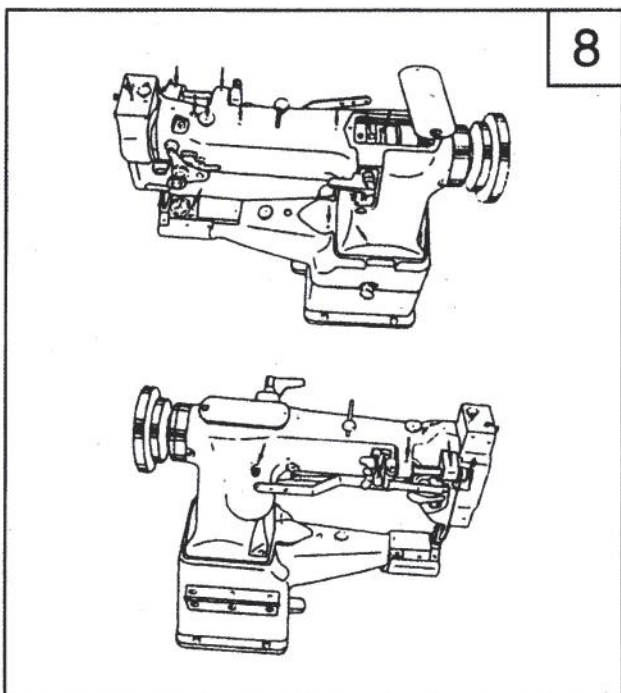
九、操作准备

1、擦拭机器

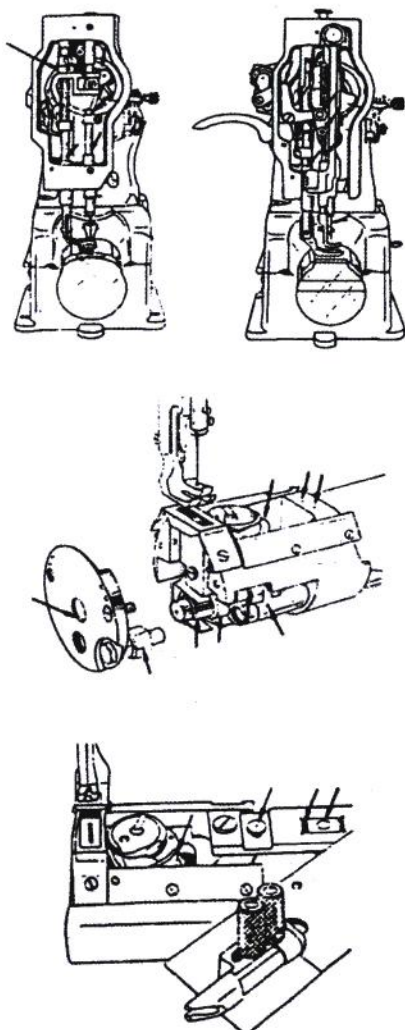
机头装箱前为了防止机件生锈，各部件均涂有较厚的防锈油脂。同时，机头装箱后，还可能在较长的存储和长途运输阶段造成油脂硬化和积聚在机器表面在灰尘，所以，必须将表面的灰尘和油脂用汽油和洁净的软布擦拭干净。

2、检查

机器出厂时，虽经过周密的检查和测试，但在长途运输中可难受到强烈的震动使机件松动或歪曲，所以应作一次周密细致的检查，并用手轻轻转运主动轮，看机件之间有无转动困难，碰撞现象或其他不均匀阻力、不正常声响，如有，应作适当调整，机器情况正常后才可以正式试车。



8



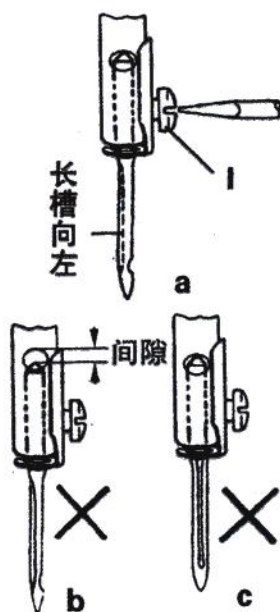
十、润滑（见图8）

机器运转之前，对图箭头所指的位置加润滑油。如果机器是连续使用的，那么应该每工作班加油次数不可少于两次。必须使用HA-8缝纫机油或TJ-7机械油

十一、试车

新机器在开始使用和长期搁置后重新使用时，应抬起压脚进行 1000-1500 针/分的低速运转，经30分钟的运转试验，再逐渐提高缝纫速度。

9



十二、安装机针（见图9）

转动上轮，使针杆上升到最高位置，旋松夹针螺钉I将机针的长槽朝向操作者的左面，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I，固定机针即可，见图a。

注意：如图b所示，机针没有碰到针杆孔的底部位置或针槽方向面对操作者（图c）都是错误的。

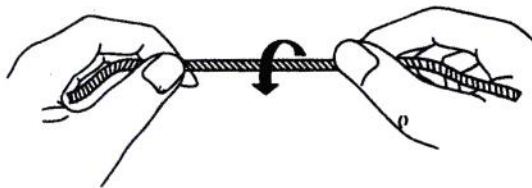
十三、机针、缝线和缝料的配合

缝纫线必须采用左捻线。缝线旋向的鉴别可按图所示，把缝线捏住，以右手按图箭头方向搓转缝线，若线股越搓越紧，则是左捻线，反之即为右捻线。

(见图10)

请使用DP×17型18#~23#机针。机针的粗细应适合缝料的性质。如有过细的机针缝制紧厚的织物，机针就容易折断，也会引起跳针、断针等现象。相反如果用过粗的机针缝制紧密的织物，则会因孔过大而损坏织物。所以，应根据缝料的性质不同，机针和缝线的粗细都要适当选择。

10



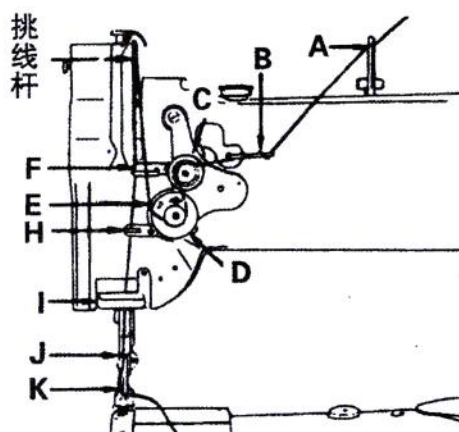
十四、穿面线 (见图11)

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。

穿线顺序如图示：过线钉 A——三眼线勾 B——夹线器 C——线控板 D——挑线簧 E——上过线勾 F——挑线杆——上过线勾 F——中过线勾 H——下过线勾 I——针杆线勾 J——机针 K；

引底线时，先将面线头捏住，转动主动轮使针杆向下运动，再回升到最高位置，然后提起捏住的面线线头，底线即被牵引上来，最后将底、面二根线头一起置于压脚下前方。

11



十五、底线、面线张力的调节 (见图12)

机针线和梭心线的张力要适当，以缝出如图①的线迹为最好，若夹线器夹得太紧或太松的话，则会产生如图②、③的不合格线迹。

1、底线张力的调整

底线张力可根据缝料的情况作以下调整：

- (1) 用手转动主动轮，使挑线杆达到最高位置；
- (2) 取下推板，可见梭皮调节螺钉A如图(1)；
- (3) 螺丝刀顺时针转动梭皮调节螺钉A，则底线张力增加；

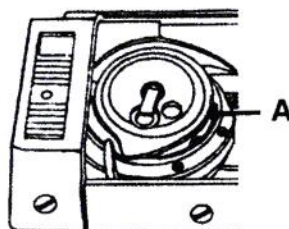
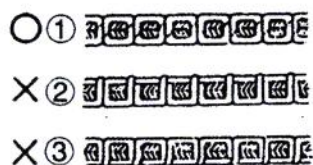
- (4) 若逆时针转动，则张力减小。

2、面线张力的调整

(1) 夹线板的压力调整

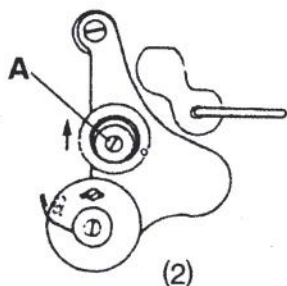
针线的张力在大多数情况下由调节夹线板的压力来调整。如图(2)：当夹线螺母A顺时针转动时增加夹线板的压力，反之减小。

12

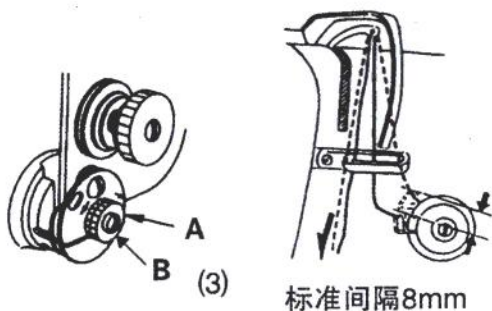


(1)

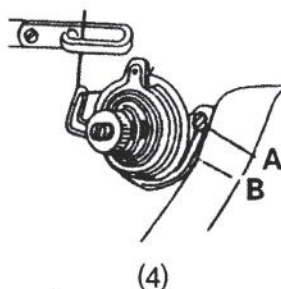
12



(2)



标准间隔8mm



(4)

(2) 挑线簧的张力调整

薄 料 20g

普通缝料 25g

厚 料 30g

调整方法, 如图(3):

拧松螺钉 A, 逆时针转动挑线簧轴 B, 则张力增大, 顺时针旋转挑线簧轴, 则张力减小。用螺钉起子插入挑线簧轴的槽口, 旋转 to 所要求的张力。

(3) 挑线簧的摆幅

挑线簧必须能够摆动, 当挑线杆达到最高位置时, 挑线簧的摆幅应为:

薄 料 约8mm以上

普通缝料 8mm左右

厚 料 8mm以下

摆幅的调整方法, 如图(4):

① 松开压脚扳手;

② 松开挑线簧限位板螺钉A;

③ 逆时针转动挑线簧限位板B时摆幅增大, 反之减小;

④ 拧紧挑线簧限位板螺钉A。

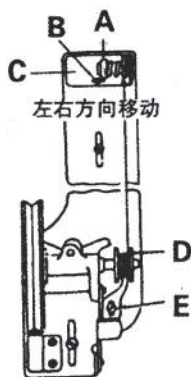
13



①

②

③



十六、绕线调节 (见图13)

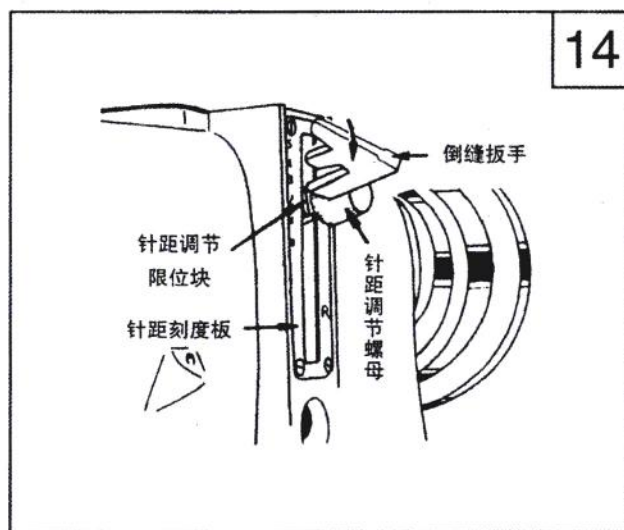
梭心线应排列整齐而紧密。如松浮不紧, 可以加大过线架夹线板A的压力; 如排列不齐, 则要移动过线架C的位置进行调整。调整时, 先松开过线架螺钉B, 单边绕线成图②时, 向右移动过线架; 单边绕线成图③时, 向左移动过线架使之能自动排列整齐成图①后, 再紧固之。

注意: 绕涤纶、尼龙线时, 特别要放松绕线压力, 否则梭心D就可能断裂变形。梭心线不要绕得过满, 否则容易散落。

适当的梭心绕线量为平行绕线至梭心外径的80%。绕线量由满线跳板上的满线度调节螺钉E加以调节。

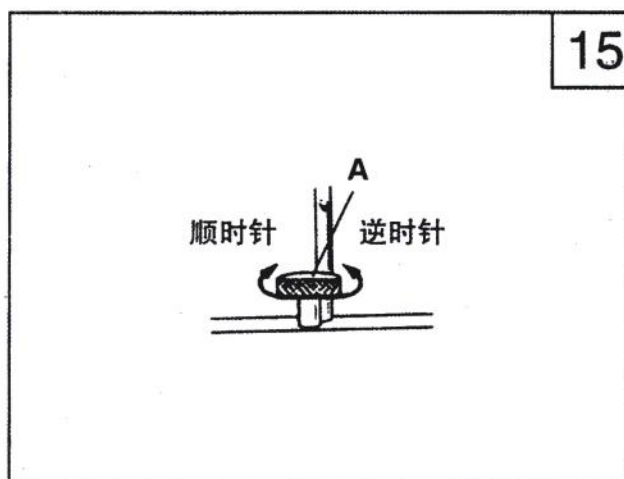
十七、针距、倒顺送料（见图14）

针距长短的调节可以转动针距调节螺母。针距调节限位块的刻度与针距刻度板的某一数字对齐，则该数字表示针距的长度（单位为mm）。倒向送料时，可以将倒缝扳手向下掀压，既能进行倒缝。手放松后，倒缝扳手自动复位恢复顺向送料。



十八、压脚压力的调节（见图15）

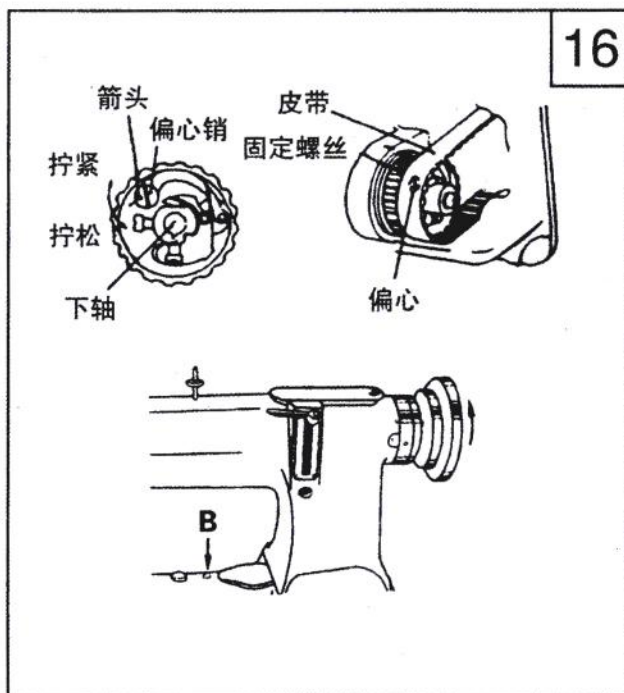
压脚的压力要根据缝料厚度加以调节。如缝纫厚料，应加大压脚压力。这时将机头背部调压螺钉按图顺时针方向旋入即可。反之，就减小压脚压力。压脚压力能正常推送缝料为宜。

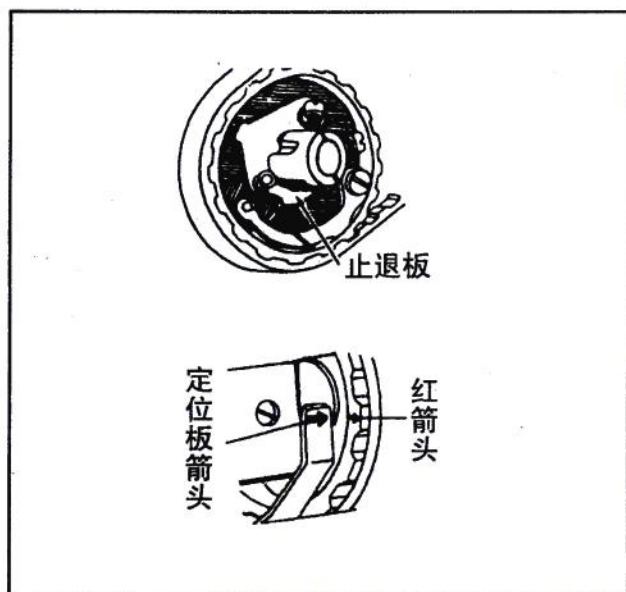


十九、安全离合器的功能和使用（见图16）

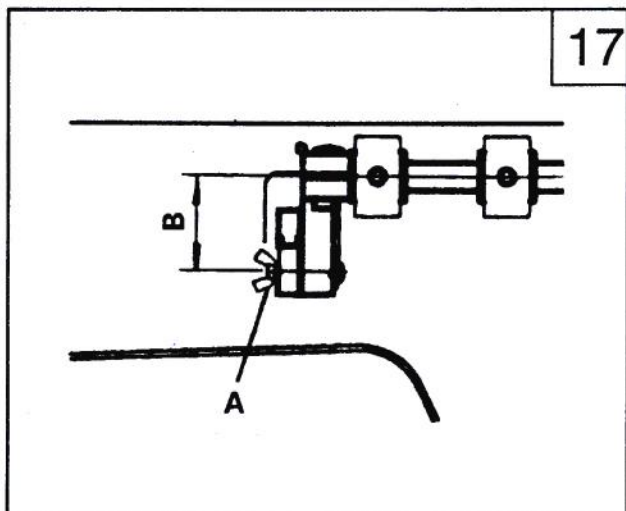
安全离合器的功能是一旦针线因缝纫机操作期间负荷不正常而缠入旋梭时，离合器上的弹簧板自动与带轮轴套脱离，即下轴同步带轮与下轴分开，下轴即停止转动，防止旋梭和同步带轮受损。转动偏心销可调节离合器所承受的负荷大小。

偏心销的箭头对准下轴中以时，则表示旋加在安全离合器上的力度为最小；当箭头朝向外侧时，力度便相应增加。当安全离合器跳掉如需重置，应按以下方法：一面用左手将底板表面的按钮B按下，一面用右手慢慢的顺时针转动上轮，当止退板将上轮煞住时，需用力转动上轮令离合器重新扣上，然后放开按钮，这样安全离合器重置好了。



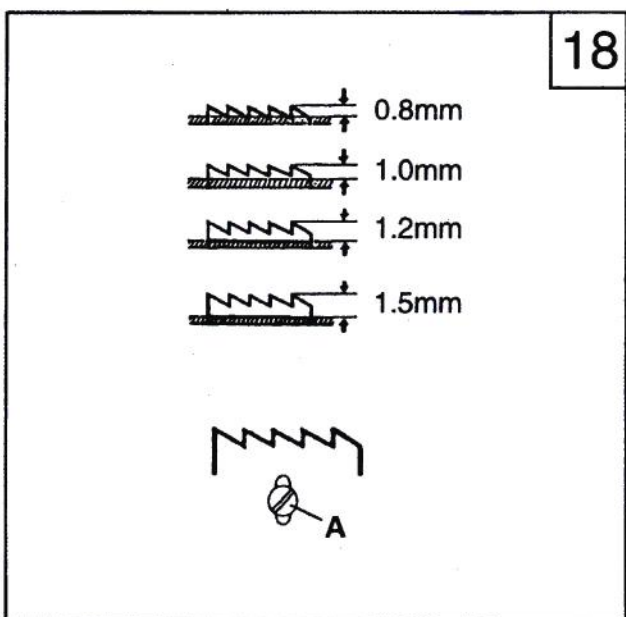


离合器脱离后,应重新安装同步带。首先,逆时针转动上轮,当挑线杆在最高位置时,下轴同步带轮上的红箭头应对准定位板上的箭头。这时,将同步带套入带轮上即可。



二十、大、小压脚总提升量的调节(见图17)

在缝纫过程中要改变大压脚、小压脚的提升量,其调节方法是:先将翼形螺母A旋松,然后调节该螺钉与压脚升降轴中心距B;如果使大压脚、小压脚的提升量都增加,则使中心距B调小;反之,则可使提升量都减小。其调节量也有一定的范围,调节幅度不宜过大,调节好后,将翼形螺母拧紧,慢慢转动上轴,检查有无碰撞现象,一切正常后方可使用。



二十一、送布牙高低位置调整(见图18)

送布牙上升到最高位置时,齿尖露出针板上表面的高度应根据缝料来确定。缝制皮革等厚料时,该高度以1.2mm左右为宜,缝制薄料时为0.8mm,缝普通缝料时为1mm,缝制特厚料时可达1.5mm。调节送布牙高低,应先旋松送布牙螺钉A,然后上下移动到所需要的高度,再拧紧螺钉即可。

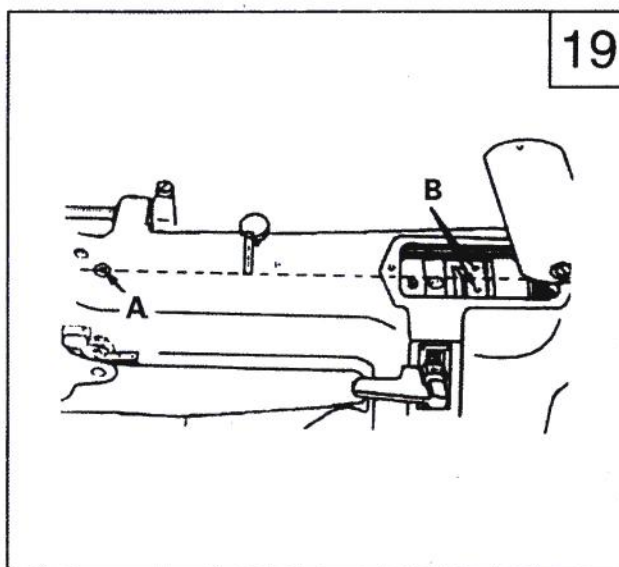
二十二、送料同步调节 (见图19)

1、标准位置：

当送布牙刚露出针板平面开始送料时，机针应向下运动，接近机针平面且机针应对准送布牙体上的落针孔，调整可以通过调节送布凸轮和摆动轴曲柄的安装位置进行。

2、送布凸轮的安装

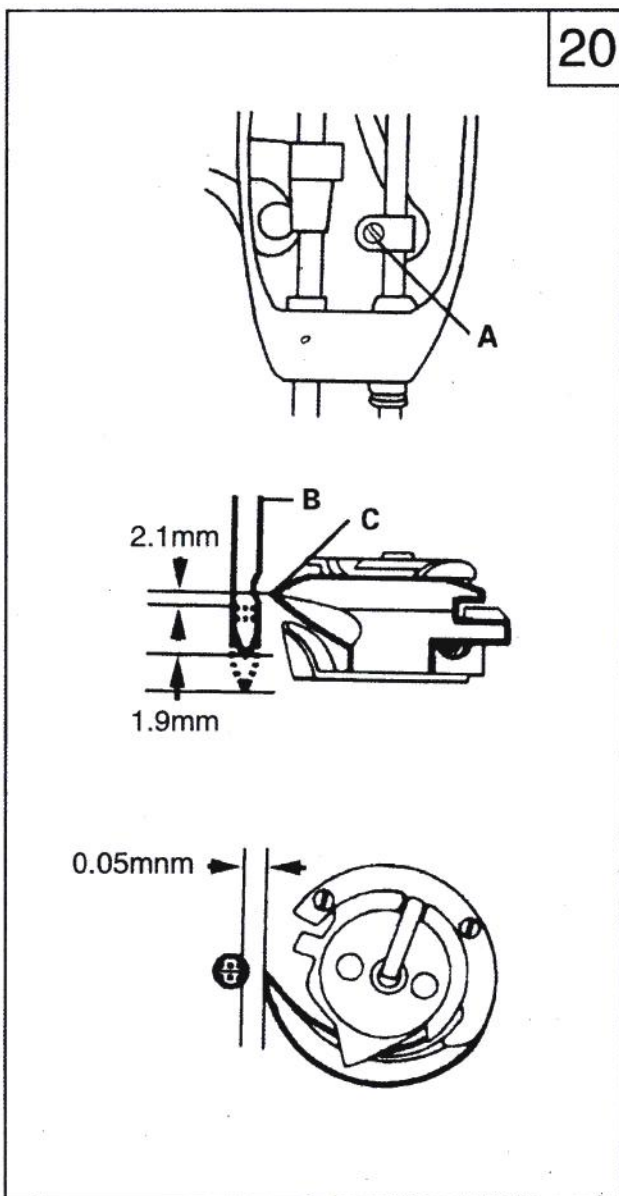
首先把针距调节到 0 位置，然后打开上盖板，用右手逆时针转动主动轮，以上轴前油孔A为基准，当A孔垂直朝上时，送布凸轮两螺钉B正好前后对称。



19

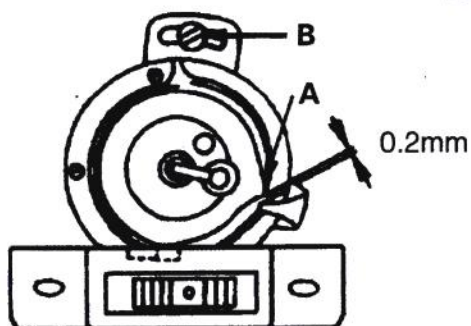
二十三、机针与旋梭同步调整 (见图20)

按旋梭与机针的勾线关系，调整针杆的最低点，即当机针从最低点上升1.9mm时，梭尖应与机针的中心线重合，梭尖距针孔上缘的距离约为2.1mm，若距离尺寸不对，可松开针杆夹头螺钉A，上下移动针杆至合适位置，再拧紧螺钉即可。在调节旋梭的同步关系时，还要注意到旋梭尖与机针的侧面间隙，机针B缺口，底部与旋梭钩线尖C的间隙为0~0.05mm。



20

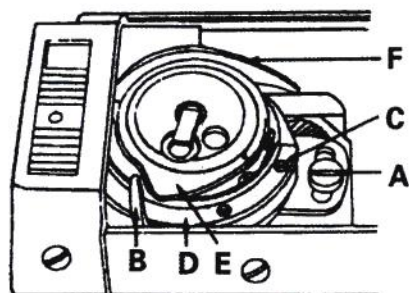
21



二十四、旋梭与旋梭分线勾的关系(见图21)

- 1、取下推板;
- 2、转动主动轮,使旋梭分线勾离开旋梭A部最大距离时停下;
- 3、拧紧分线勾调节螺钉B,使分线勾与旋梭的间隙为0.2mm(根据线的粗细不同调节);
- 4、调节结束后,拧紧分线勾螺钉B。

22



二十五、旋梭装卸(见图22)

若使用过程中发生旋梭的损坏时,按以下步骤装卸旋梭:

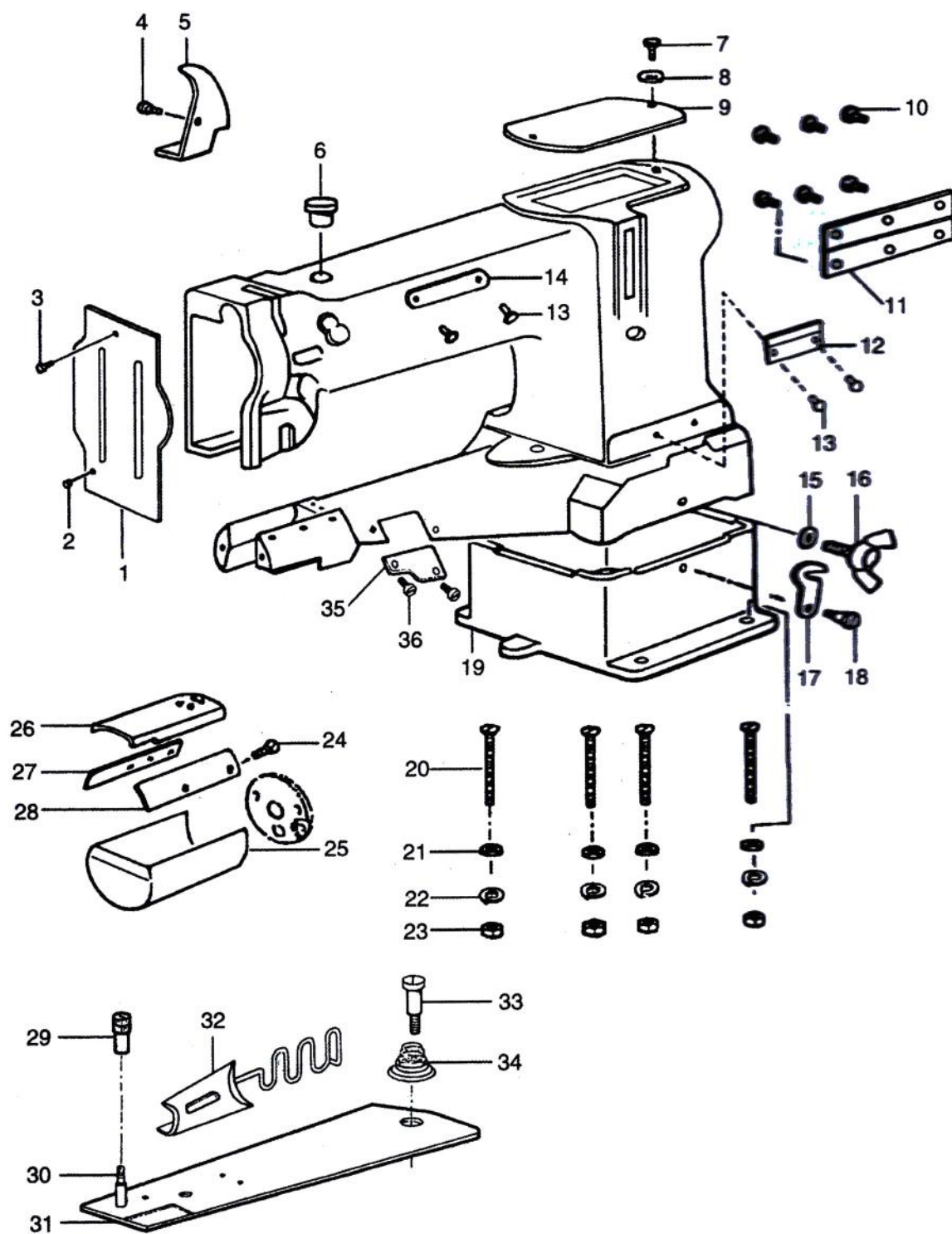
- 1、先将针杆上升到最高位置,取下机针;
- 2、取下推板、针板、前后压板、梭心;
- 3、拧下分线勾调节螺A,取下分线勾B;
- 4、拧下旋梭压板螺钉C,取出旋梭压板D;
- 5、轻轻转动并取出内梭头E;
- 6、拧下旋梭吊紧螺钉,取出外旋梭F。

安装旋梭:

- 1、按取下旋梭的步骤以相反的顺序安装;
- 2、注意旋梭的装配方向与取下时一致。

零件手册

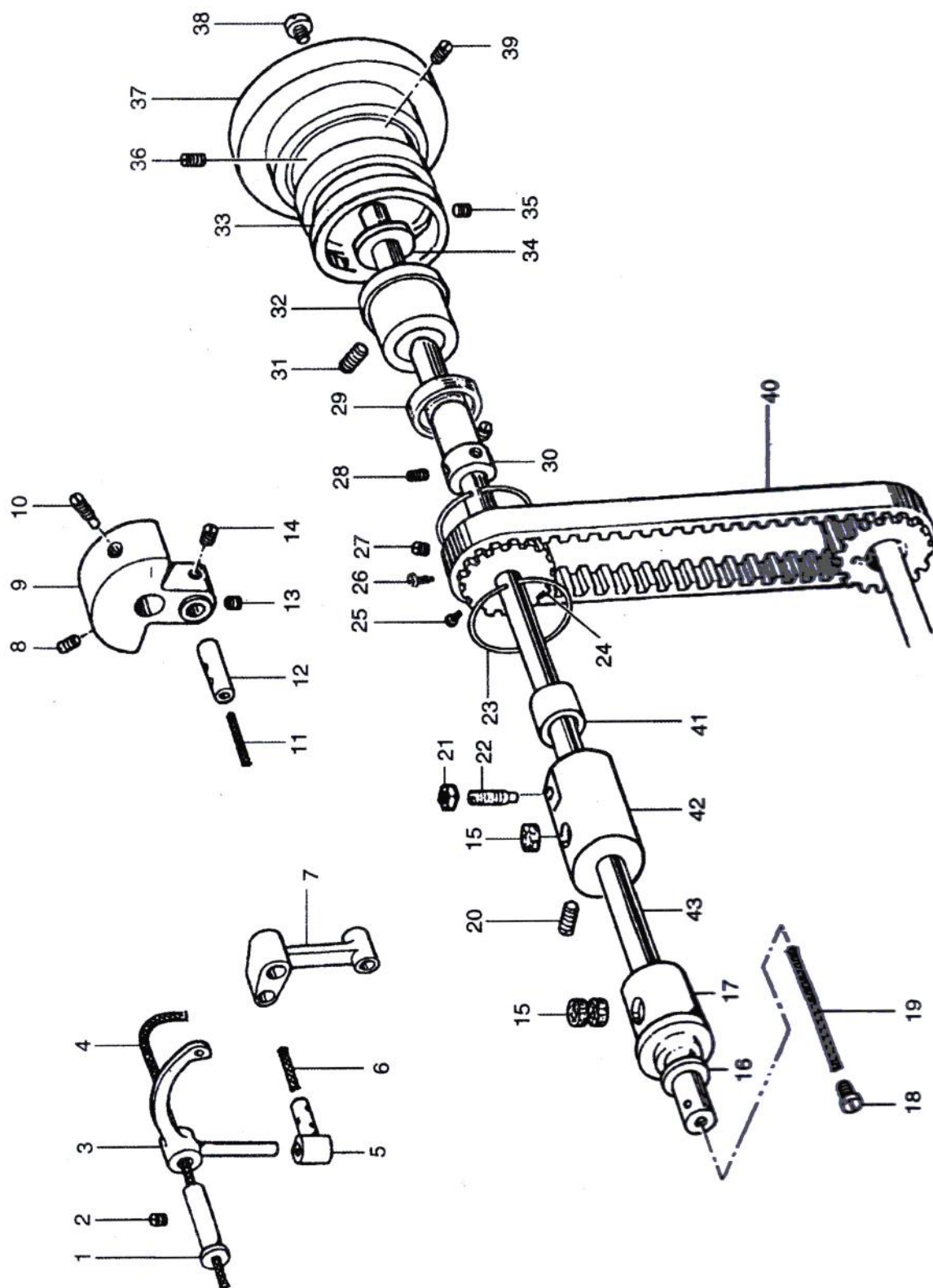
1、机壳部件



1、机壳部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	16MG2-008	面板	1	
2	16MG2-010	面板销	1	
3	16MG2-009	面板螺钉	1	SM9/64" × 40
4	16MG1-059	挡油板螺钉	1	SM9/64" × 40
5	16MG2-038	挡油板	1	
6	16MG2-003	橡皮塞	1	
7	16MG2-022	上盖板螺钉	1	SM3/16" × 28
8	16MG2-023	上盖板螺钉垫圈	1	
9	16MG2-021	上盖板	1	
10	22MG2-004	铰链螺钉	6	M6 × 1
11	37MG4-407	底座铰链	1	
12	22MG2-005	商标牌	1	
	28MG2-002	商标牌		
13		铭牌铆钉	4	GB827-86
14	16MG2-053	商标牌	1	
15	37MG4-411	垫圈	1	
16	22MG2-006	连接勾螺钉组件	1	M6 × 1
17	37MG4-409	连接勾	1	
18	22MG2-020	筒座连接勾螺钉	1	SM1/4" × 28
19	22MG2-003	底座	1	
20		十字槽沉头螺钉	4	M8 × 75 GB68-85
21		垫圈	4	GB96-85-8
22		弹簧垫圈	4	GB93-87-8
23		六角螺母	4	GB41-86-8
24	22MG2-013	压板螺钉	4	SM9/64" × 40
25	22MG2-014	防护圈	1	
26	22MG2-010	推板组件	1	
27	22MG2-011	推板前压板	1	
28	22MG2-012	推板后压板	1	
29	28MG2-008	滚边器紧固螺母		
30		滚边器紧固螺母垫圈		GB95-85-5
31	28MG2-005	底筒盖板		
32	28MG2-007	滚边器		
33	28MG2-010	弹簧螺钉		SM5/16" × 24
34	28MG2-009	锥形弹簧		
35	28MG2-004	侧盖板		
36	7MG5-007	侧盖板螺钉		

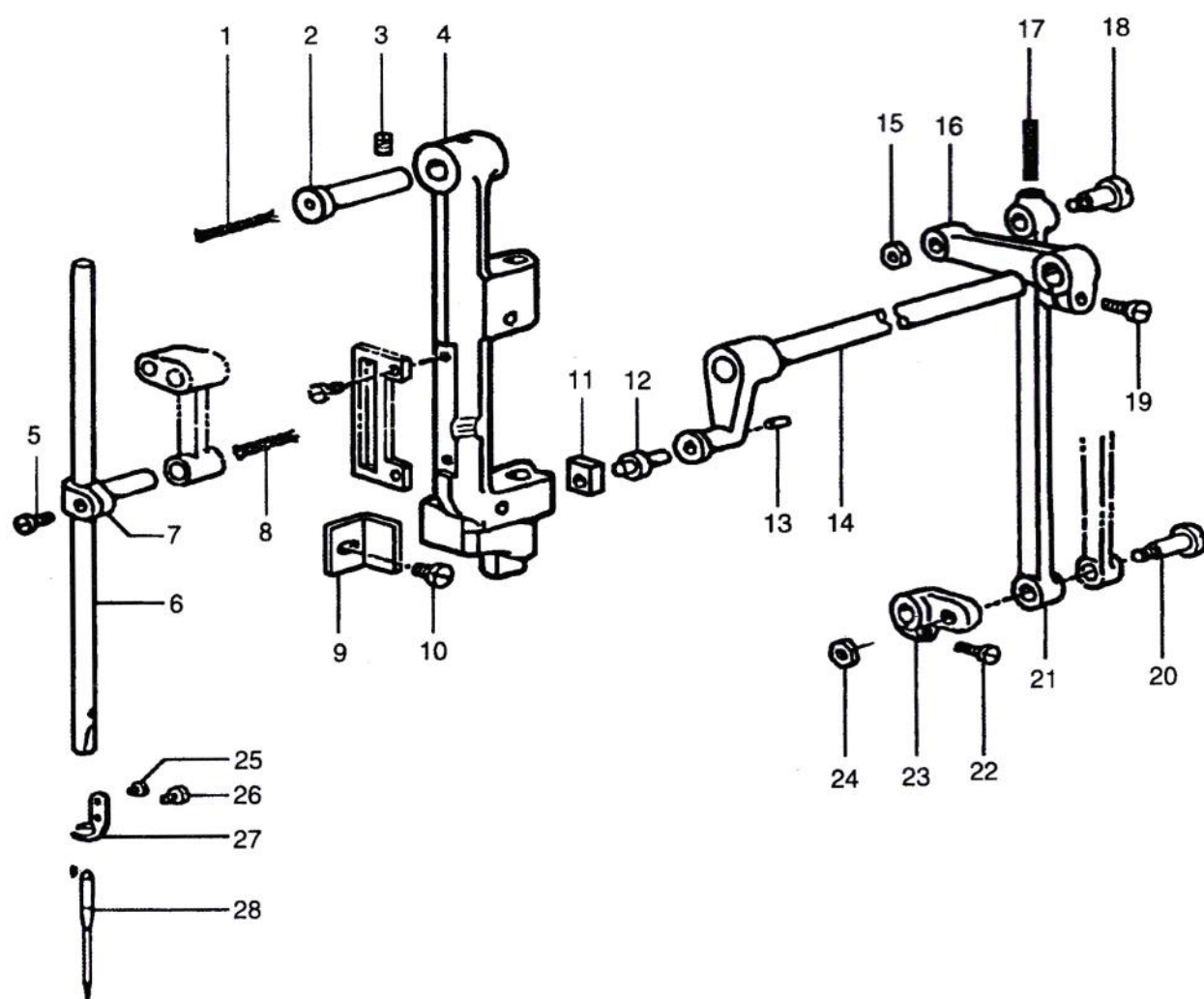
2、上轴及挑线部件



2、上轴及挑线部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	16MG1-010	挑线杆销轴	1	
2	16MG1-011	挑线杆销轴螺钉	1	SM17/64" × 32
3	16MG1-012	挑线杆	1	
4		挑线杆销轴油线	1	
5	16MG1-013	挑线杆滑块	1	
6		挑线杆滑块油线	1	
7	16MG1-014	针杆连杆	1	
8	16MG1-020	针杆曲柄紧固螺钉	1	SM1/4" × 28
9	16MG1-018	针杆曲柄	1	
	28MG1-002	针杆曲柄		
10	16MG1-019	针杆曲柄定位螺钉	1	SM1/4" × 28
11		针杆曲柄销油线	1	
12	16MG1-015	针杆曲柄销	1	
13	16MG1-017	针杆曲柄销紧固螺钉	1	SM1/4" × 28
14	16MG1-016	针杆曲柄销定位螺钉	1	SM1/4" × 28
15	16MG1-025	上轴前、中轴套油毡	3	
16	16MG1-021	针杆曲柄垫片	1	
17	22MG1-053	上轴前轴套	1	
18	22MG1-049	上轴油线螺钉	1	SM5/16" × 28
19		上轴油线	1	
20	16MG1-004	上轴中轴套紧固螺钉	1	SM17/64" × 32
21	22MG1-042	衬套调节螺母	1	
22	16MG1-019	衬套调节螺钉	1	
23	16MG1-043	同步带轮弹簧挡圈	2	
24	22MG1-043	上轴同步带轮	1	
25	22MG1-044	上轴带轮定位螺钉	1	SM1/4" × 28
26	22MG1-046	上轴带轮紧固螺钉 (长)	1	SM1/4" × 28
27	22MG1-045	上轴带轮紧固螺钉 (短)	1	SM1/4" × 28
28	22MG1-048	上轴后轴承衬套螺钉	2	SM1/4" × 28
29		上轴后套轴承	1	202型15 × 35 × 11
30	22MG1-047	上轴后轴承衬套	1	
31	16MG1-004	上轴后轴套紧固螺钉	1	SM17/64" × 32
32	16MG1-026	上轴后轴套	1	
33	22MG1-008	主动轮环	1	
34	16MG1-029	上轴后套轴承挡环	1	
35	16MG1-056	主动轮环螺钉	1	SM1/4" × 32
36	13MG1-078	主动轮螺钉 (紧固)	1	SM15/64" × 28
37	16MG1-035	主动轮	1	
38	16MG1-040	主动轮吊紧螺钉	1	SM11/32" × 28
39	13MG1-077	主动轮螺钉 (定位)	1	SM15/64" × 28
40	22MG1-007	同步带	1	
41	22MG1-041	上轴中轴套衬套	1	
42	22MG1-006	上轴中轴套	1	
43	22MG1-005	上轴	1	

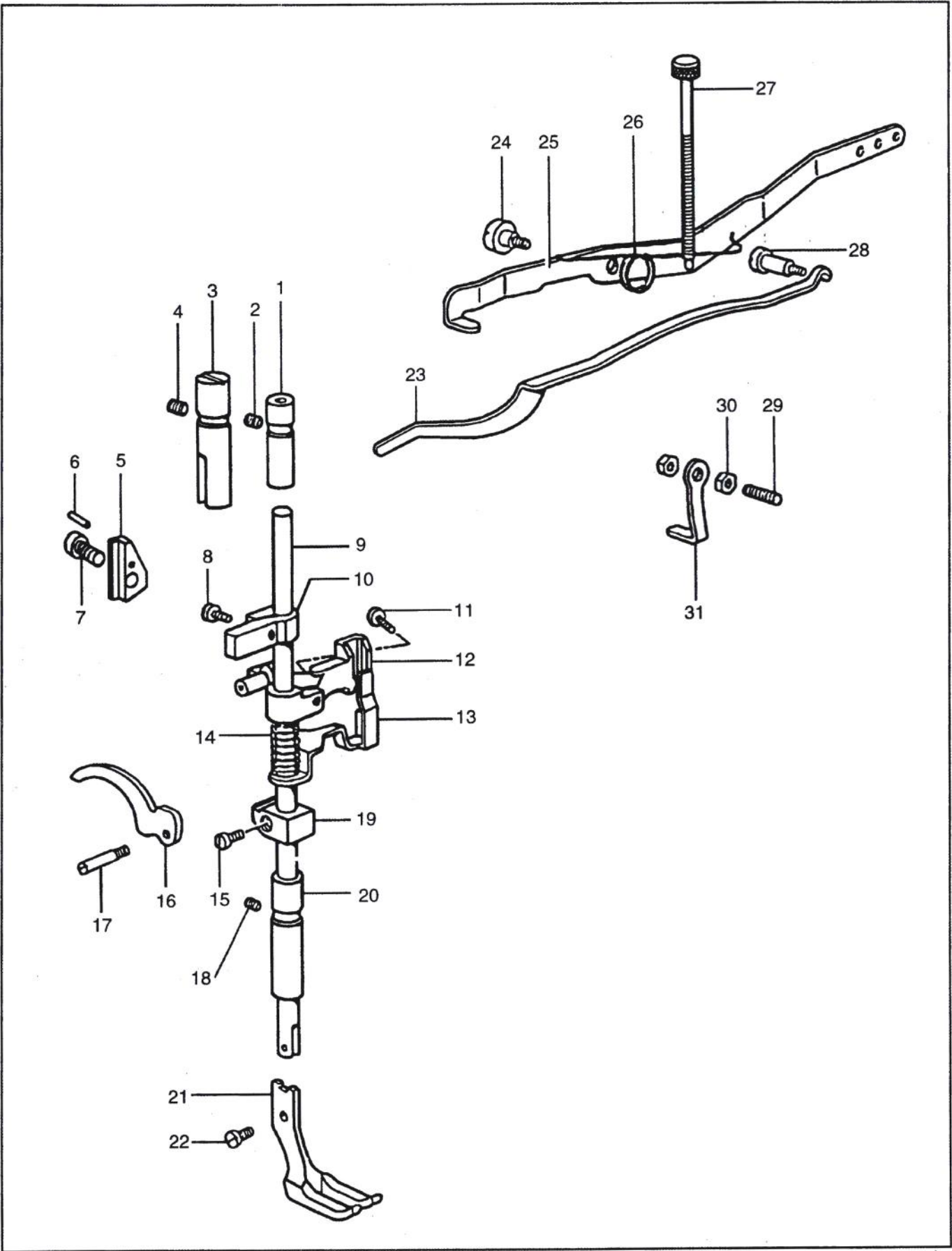
3、针杆摆动部件



3、针杆摆动部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1		针杆摆动架销油线	1	
2	22MG5-002	针杆摆动架销	1	
3	16MG1-011	针杆摆动架销螺钉	1	SM17/64" × 32
4	22MG5-001	针杆摆动架	1	
5	16MG1-009	针杆接头螺钉	1	M4 × 0.7
6	22MG1-001	针杆	1	
7	22MG1-004	针杆接头	1	
8		针杆接头油线	1	
9	1MG5-009	针杆摆动架导板	1	
10	1MG5-010	导板螺钉	1	SM11/64" × 40
11	22MG5-005	针杆摆动滑块	1	
12	22MG5-006	针杆摆动滑块轴	1	
13	22MG1-020	滑块轴锁紧螺钉	1	SM7/32" × 32
14	22MG5-004	针杆摆动轴	1	
15	22MG5-016	针杆摆动连杆螺母	1	
16	22MG5-008	针杆摆动轴曲柄	1	
17		针杆摆动连杆油线	1	
18	22MG5-011	针杆摆动连杆螺钉	1	SM1/4" × 28
19	22MG3-011	摆动轴曲柄螺钉	1	SM1/4" × 28
20	22MG4-008	送布曲柄连接螺钉	1	M8 × 1.25
21	22MG5-010	针杆摆动连杆	1	
22	22MG4-007	送布曲柄螺钉	1	SM7/32" × 32
23	22MG4-006	送布曲柄	1	
24	22MG4-009	送布曲柄连接螺母	1	
25	16MG1-006	针杆线勾螺钉	1	SM3/32" × 56
26	22MG1-003	夹针螺钉	1	SM1/8" × 40
27	22MG1-002	针杆线勾	1	
28		机针	1	DP × 17 22#

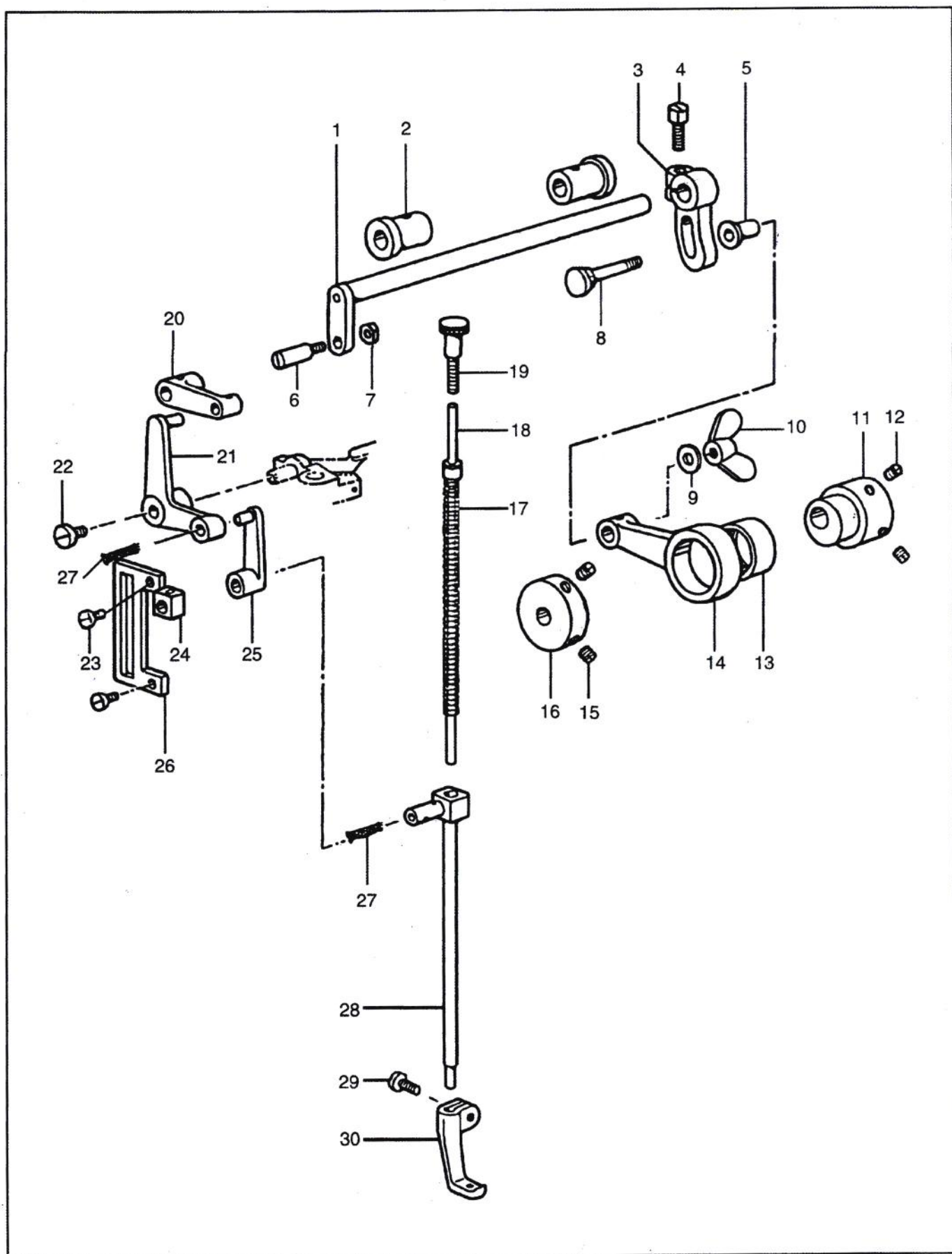
4、压杆拉杆部件



4、压杆拉杆部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	16MG4-027	压紧杆上轴套	1	
2	16MG3-025	压紧杆上轴套螺钉	1	SM17/64" × 32
3	16MG4-020	平导架导向轴	1	
4	16MG3-025	导向轴螺钉	1	SM17/64" × 32
5	22MG3-010	松线导架压板	1	
6	22MG3-012	导板压板销	1	
7	22MG3-011	导架压板螺钉	1	SM1/4" × 28
8	16MG4-022	平导架螺钉	1	SM9/64" × 40
9	22MG3-005	压紧杆	1	
10	16MG4-021	压紧杆平导架	1	
11	16MG2-033	抬压松线导架螺钉	1	SM11/64" × 40
12	22MG3-007	抬压松线导架	1	
13	22MG3-009	抬压松线板	1	
14	22MG3-008	抬压松线板簧	1	
15	16MG1-009	压紧杆板簧座螺钉	1	M4 × 0.7
16	16MG4-002	压脚扳手	1	
17	16MG4-001	压脚扳手轴	1	
18	16MG3-025	压紧杆下轴套螺钉	1	SM17/64" × 32
19	16MG4-023	压紧杆板簧座	1	
20	22MG3-006	压紧杆下轴套	1	
21	22MG3-013	大压脚	1	
	28MG3-001	大压脚		
22	22MG3-014	大压脚螺钉	1	SM9/64" × 40
23	16MG4-009	压紧杆板簧	1	
24	16MG3-059	压脚提升杆螺钉	1	SM1/4" × 28
25	22MG3-002	压脚提升杆	1	
26	22MG3-001	压脚提升杆弹簧	1	
27	16MG4-016	调压螺钉	1	SM17/64" × 32
28	16MG4-008	压紧杆板簧支头螺钉	1	SM1/4" × 28
29	22MG3-003	提升杆簧支撑螺钉	1	SM15/64" × 28
30	22MG3-004	提升杆支撑螺母	2	
31	22MG3-015	压脚提升杆限位板	1	

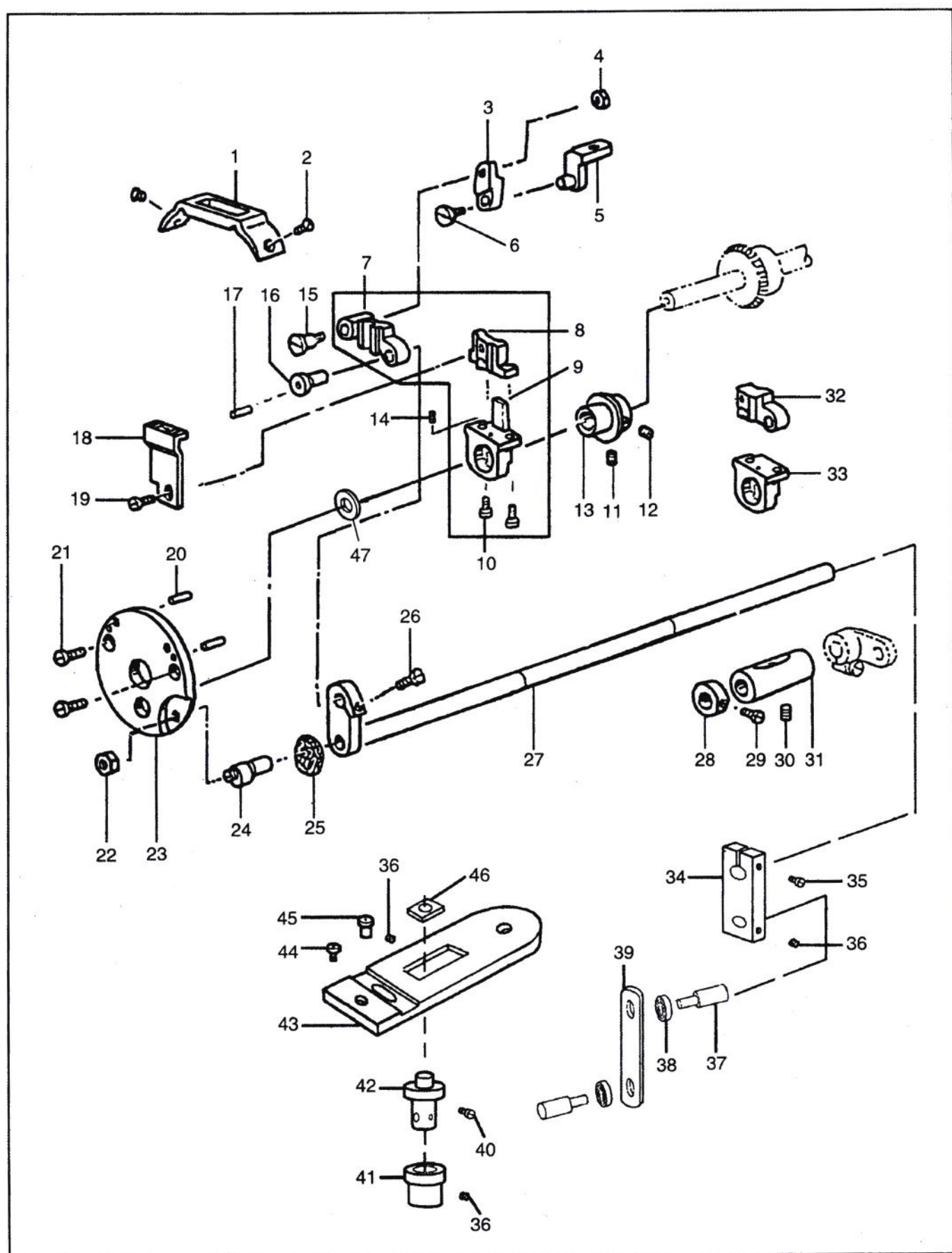
5、上送料部件



5、上送料部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	22MG5-012	压脚升降轴	1	
2	22MG5-013	升降轴轴套	2	
3	22MG5-017	压脚升降曲柄	1	
4	16MG3-030	压脚升降曲柄夹紧螺钉	1	SM1/4" × 28
5	22MG5-019	衬套	1	
6	22MG5-015	压脚升降连杆螺钉	1	SM1/4" × 28
7	22MG5-016	压脚升降连杆螺母	1	
8	22MG5-018	压脚升降曲柄连接螺钉	1	SM7/32" × 32
9	16MG2-023	连接螺钉垫圈	1	
10	22MG5-020	蝶形螺母	1	
11	22MG5-022	压脚升降偏心轮	1	
12	22MG4-002	压脚升降偏心轮螺钉	2	SM1/4" × 40
13		压脚升降偏心连杆轴承	1	
14	22MG5-021	压脚升降偏心连杆	1	
15	22MG5-025	偏心轮紧圈螺钉	2	SM7/32" × 32
16	22MG5-024	偏心轮紧圈	1	
17	22MG5-030	摆动压杆弹簧	1	
18	22MG5-031	摆动压杆弹簧杆	1	
19	22MG5-034	摆动压杆调压螺钉	1	SM7/32" × 32
20	22MG5-014	压脚升降连杆	1	
21	22MG5-026	压脚升降摇板	2	
22	22MG5-027	压脚升降摇板连接螺钉	1	SM11/64" × 40
23	16MG1-059	滑块导轨螺钉	2	SM9/64" × 40
24	22MG5-009	摆动压杆滑块	1	
25	22MG5-028	摆动压杆连杆	1	
26	22MG5-003	滑块导轨	1	
27		摆动压杆油线	2	
28	22MG5-029	摆动压杆	1	
29	22MG5-033	小压脚螺钉	1	SM5/32" × 40
30	22MG5-032	小压脚	1	
	28MG5-001	小压脚		

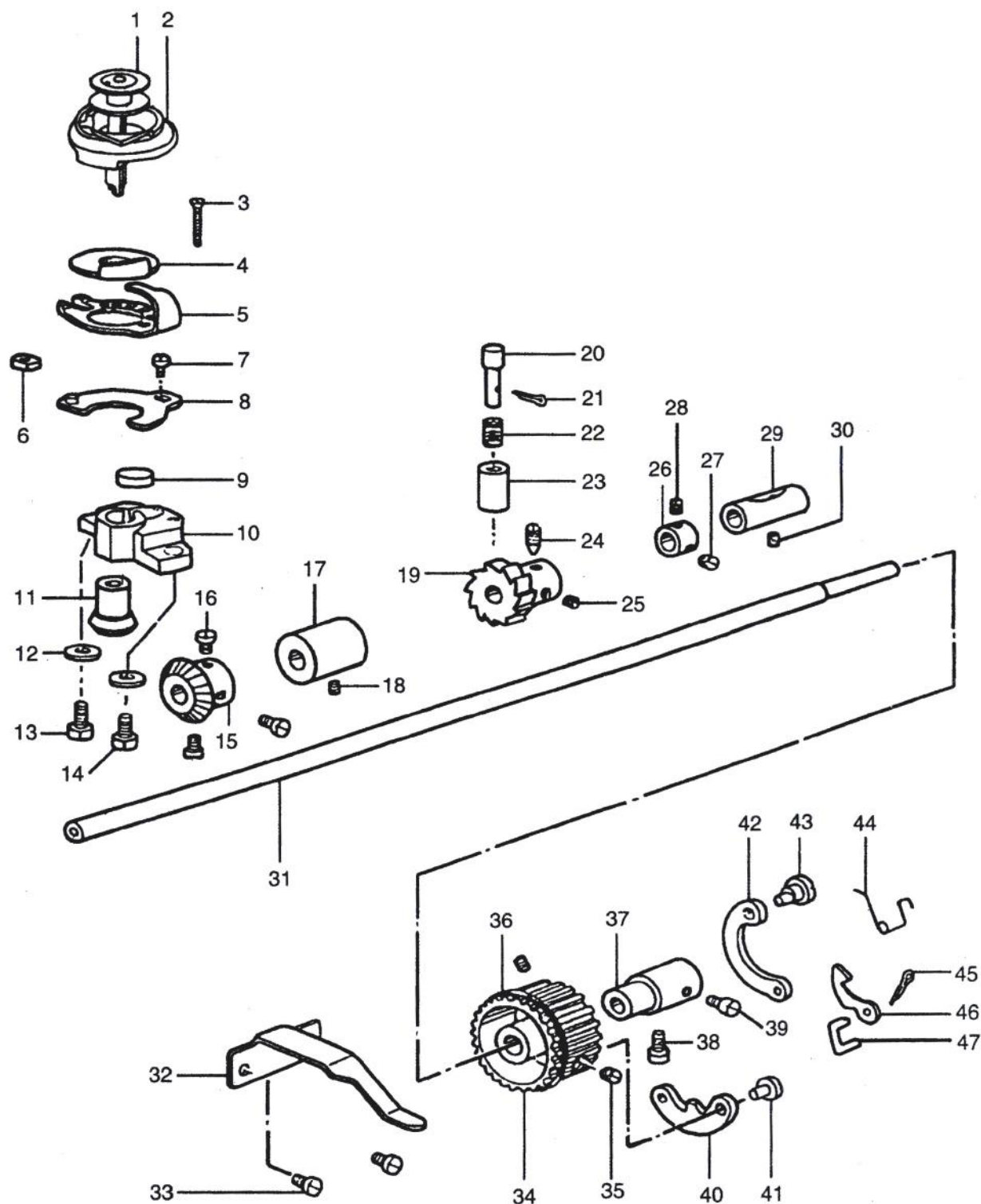
6、送料轴部件



6、送料轴部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	22MG2-009	针板	1	
	28MG2-003	针板		
2	22MG2-007	针板螺钉	2	SM9/64" × 40
3	22MG4-017	送布小连杆	1	
4	22MG4-044	连接螺钉螺母	1	
5	22MG4-016	送布连接架	1	
6	22MG4-019	送布连接架螺钉	1	SM9/64" × 40
7	22MG4-015A2	送布牙架导向	1	
8	22MG4-015A1	送布牙架	1	
9	22MG4-015A3	送布牙架座	1	
10	22MG4-015A4	送布牙架螺钉	2	SM9/64" × 40
11	22MG4-005	凸轮紧固螺钉	1	M5 × 0.8
12	22MG4-004	凸轮定位螺钉	1	M5 × 0.8
13	22MG4-003	送布抬牙凸轮	1	
	28MG4-001	送布抬牙凸轮		
14	22MG4-018	送布牙止动螺钉	1	M2.5 × 0.45
15	22MG4-043	连接螺钉	1	SM11/64" × 40
16	22MG4-042	连接销	1	
17		连接销油线	1	
18	22MG4-13	送布牙	1	
	28MG4-002	送布牙		
19	22MG4-014	送布牙螺钉	1	SM11/64" × 40
20	22MG2-018	筒形底板盖板销	2	
21	22MG2-017	筒形底板盖板螺钉	2	SM3/16" × 32
22	22MG4-011	送布杆销螺母	1	
23	22MG2-016	筒形底板盖板	1	
24	614471	送布杆销螺钉	1	
25	22MG4-012	送布杆销油毡	1	
26	22MG4-020	夹紧螺钉	1	M4 × 0.7
27	22MG4-041	送布轴	1	
28	22MG4-045	送布轴紧圈	1	
29	22MG1-027	送布轴紧圈螺钉	1	M5 × 0.8
30	661012	送布轴轴套螺钉	1	SM15/64" × 28
31	22MG4-046	送布轴轴套	1	
32	28MG4-003	牙架	1	
33	28MG4-016	牙架座		
34	28MG4-004	送料接头		
35	28MG4-005	接头夹紧螺钉		SM11/64" × 40
36	21T1-011	连接销紧固螺钉		SM11/64" × 40
37	28MG4-006	连接销		
38	28MG4-015	关节轴承		
39	28MG4-007	传动连杆		
40	28MG4-010	滑块销紧固螺钉		
41	28MG4-011	滑块销套		
42	28MG4-009	滑块偏心销		
43	28MG4-012	摆动板		
44	28MG4-013	摆动板螺钉		
45	28MG4-014	固定销		
46	28MG4-008	滑块		
47	28MG4-017	垫圈		

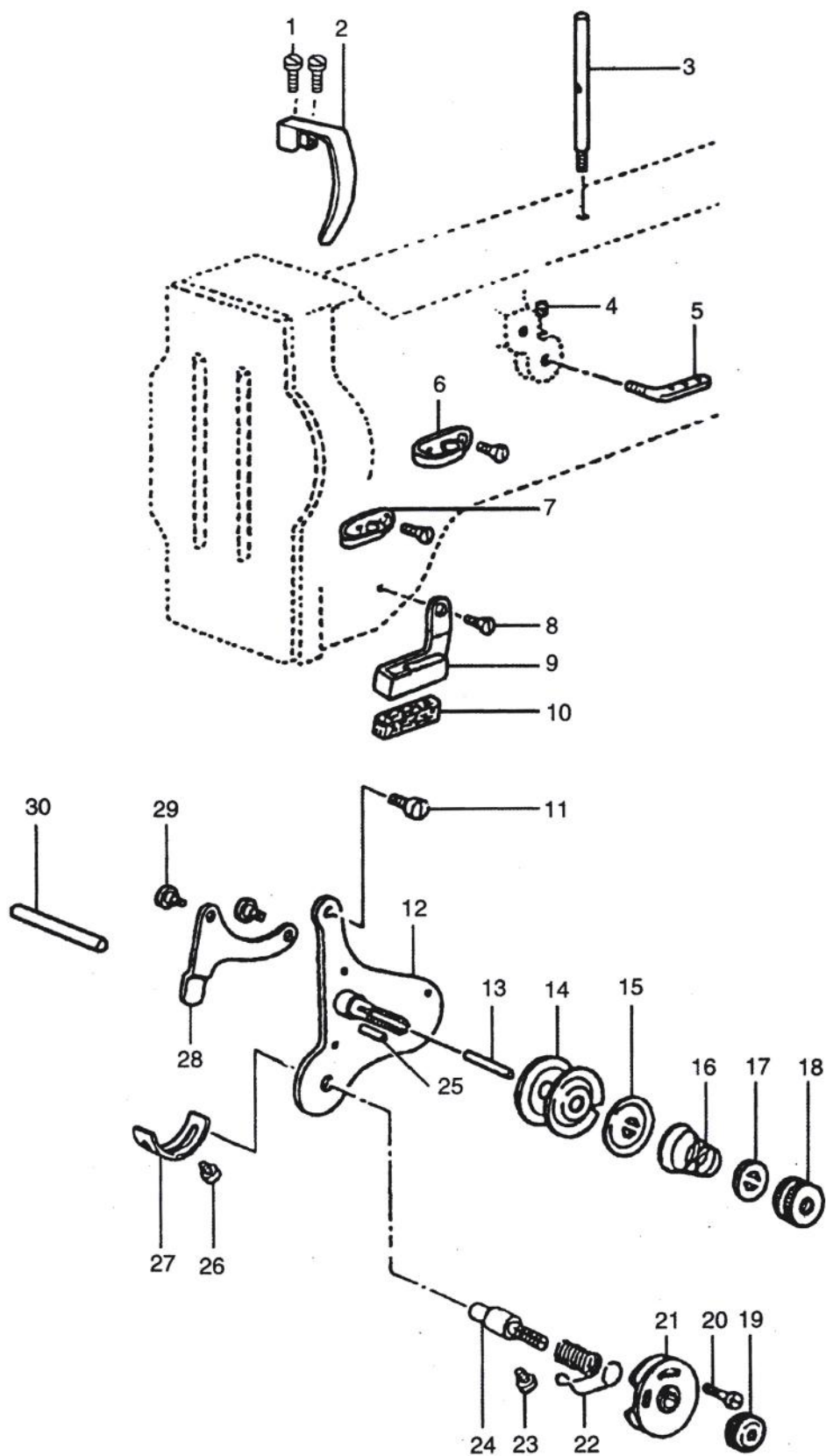
7、下轴及旋梭部件



7、下轴及旋梭部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	16MG1-063	梭心	1	
2		旋梭	1	佐文KRT31-11S
3	22MG1-029	旋梭齿轮吊紧螺钉	1	SM9/64"×40
4	22MG1-033	旋梭偏心板	1	
5	22MG1-030	旋梭分线勾	1	
6	22MG1-031	分线勾固定板滑块	1	
7	13MG2-008	分线勾调节螺钉	1	
8	22MG1-032	分线勾固定板组件	1	
9	22MG1-037	旋梭架油毡	1	
10	22MG1-034	旋梭架	1	
	9KT1-006	旋梭架		
11	22MG1-028	旋梭齿轮	1	
12	22MG1-036	旋梭架螺钉垫圈	2	
13	22MG1-035	旋梭架螺钉(短)	1	M5×0.8
14	22MG1-050	旋梭架螺钉(长)	1	M5×0.8
15	22MG1-024	下轴齿轮	1	
16	22MG1-025	下轴齿轮螺钉	3	M5×0.8
17	22MG1-021	下轴前轴套	1	
	28MG1-001	下轴前轴套		
18	22MG1-022	下轴前轴套螺钉	1	SM15/64"×28
19	22MG1-039	止动轮	1	
20	22MG1-038	止动轮按钮	1	
21		开口销	1	GB91-86 1.6×10
22	16MG3-046	止动轮按钮弹簧	1	
23	22MG1-040	止动轮按钮套	1	
24	380637	止动轮定位螺钉	1	SM1/4"×32 长8
25	380640	止动轮紧固螺钉	1	SM1/4"×32 长7
26	22MG1-026	下轴紧圈	1	
27	13MG3-072	下轴紧圈螺钉(定位)	1	M5×0.8
28	13MG4-027	下轴紧圈螺钉(紧固)	1	
29	22MG1-023	下轴后轴套	1	
30	22MG1-022	下轴后轴套螺钉	1	SM15/64"×28
31	22MG1-009	下轴	1	
32	22MG2-015	同步带轮定位板	1	
33	13MG6-008	定位板螺钉	2	SM1/8"×40
34	22MG1-010	下轴同步带轮	1	
35	22MG1-020	销钉紧圈螺钉	2	SM7/32"×32
36	16MG1-043	同步带弹簧挡圈	1	
37	22MG1-011	下轴带轮轴套	1	
38	22MG1-012	下轴带轮轴套螺钉(定位)	1	SM1/4"×32
39	22MG1-052	下轴带轮轴套螺钉(紧固)	1	
40	22MG1-018	制动板	1	
41	22MG1-019	制动板钉	1	
42	22MG1-013	弹簧板	1	
43	22MG1-015	偏心轴销	1	
44	22MG1-014	扭簧	1	
45		开口销	1	GB91-86 1.2×8
46	22MG1-016	止推板	1	
47	22MG1-017	连接件	1	

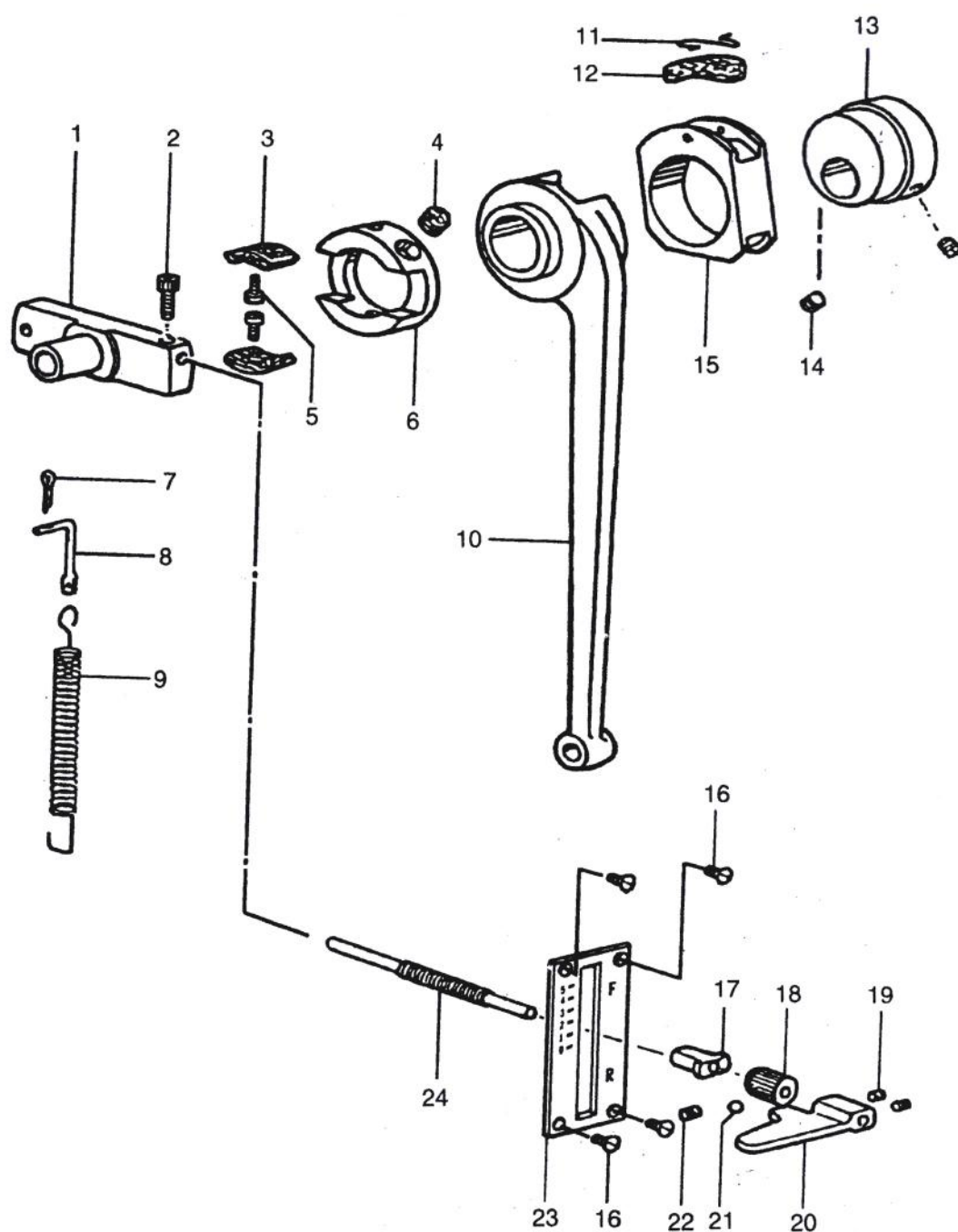
8、过线部件



8、过线部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	16MG2-017	挑线杆防护罩螺钉	2	SM9/64" × 40
2	16MG2-016	挑线杆防护罩	1	
3	16MG2-048	过线钉	1	
4	16MG2-025	三眼线勾螺钉	1	SM9/64" × 40
5	16MG2-024	三眼线勾	1	
6	16MG2-011	上过线勾	1	
7	16MG2-012	中过线勾	1	
8	16MG2-015	线勾螺钉	3	SM9/64" × 40
9	16MG2-013	下过线勾	1	
10	16MG2-014	下线勾羊毛毡	1	
11	16MG2-020	夹线安装板螺钉	1	SM11/64" × 32
12	16MG2-046A1	夹线调节安装板	1	
13	16MG2-046A13	松线钉	1	
14	16MG2-046A6	夹线板	2	
15	16MG2-046A5	松线板	1	
16	16MG2-046A4	夹线弹簧	1	
17	153029	夹线螺母止动板	1	
18	16MG2-046A3	夹线螺母	1	
19	16MG2-046A11	挑线簧轴螺母	1	
20	16MG2-046A9	线控板调节螺钉	1	SM3/32" × 56
21	1WF1-010J	线控板组件	1	
22	16MG2-046A7	挑线簧	1	
23	16MG2-033	挑线簧轴支头螺钉	1	SM11/64" × 32
24	16MG2-046A10	挑线簧轴	1	
25	16MG2-046A12	分线销	1	
26	16MG2-050	挑线簧限位板螺钉	1	SM9/64" × 40
27	16MG2-049	挑线簧限位板	1	
28	16MG2-046A14	挺线板	1	
29	16MG2-046A15	挺线板螺钉	2	SM9/64" × 40
30	103723	松线杆	1	

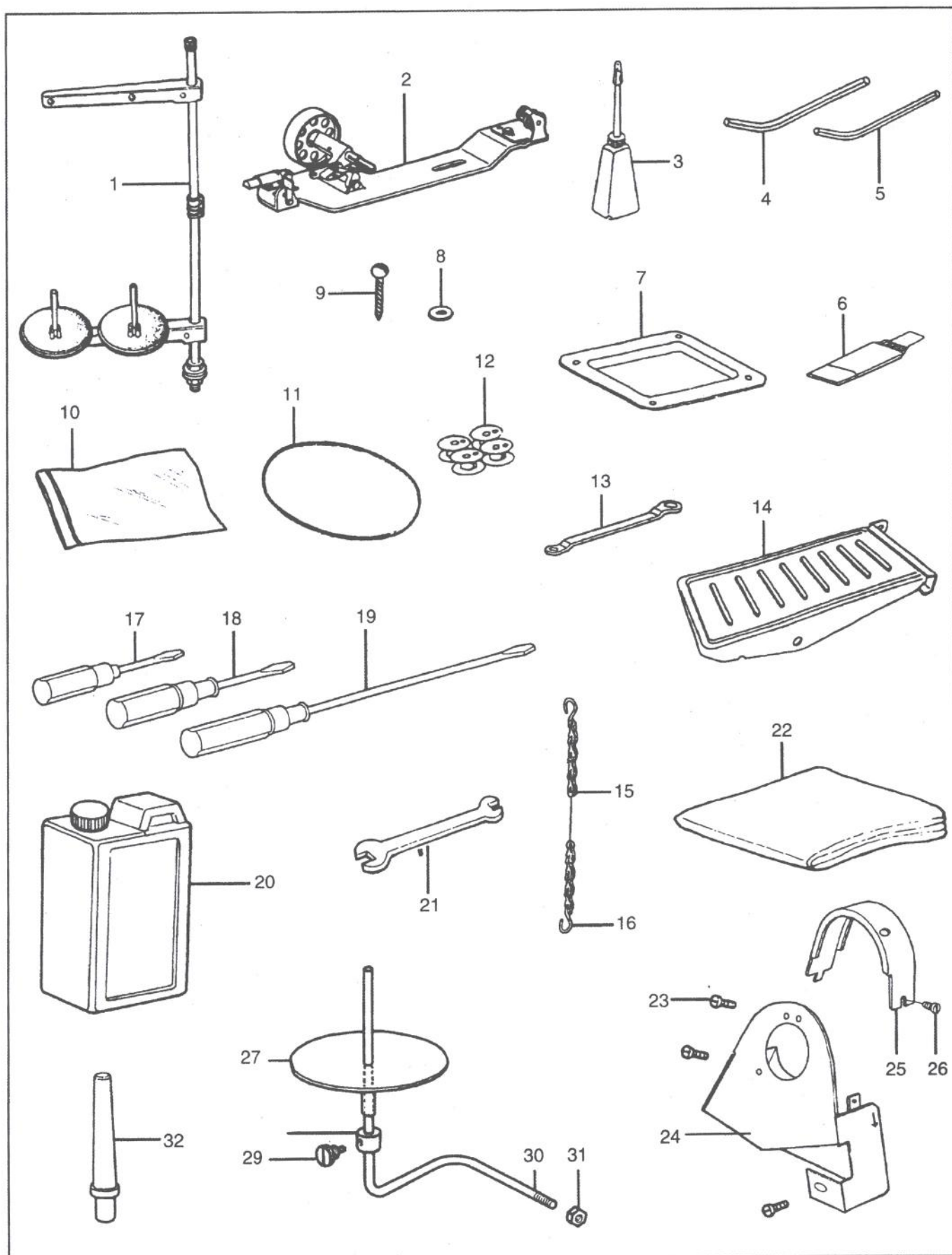
9、针距调节部件



9、针距调节部件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	22MG4-023	倒缝针距操纵板	1	
2	22MG4-025	调节螺杆紧固螺钉	1	M5×0.8
3	22MG4-035	针距调节块油毡	2	
4	22MG4-037	加油毛毡	1	
5	J0.0.50	油毡螺钉	2	SM1/8"×40
6	22MG4-034	针距调节块	1	
7		弹簧勾开口销	1	GB91-86 1.6×1.2
8	22MG4-022	弹簧勾	1	
9	22MG4-021	倒缝复位弹簧	1	
10	22MG4-033	送布连杆	1	
11	22MG4-040	凸轮滑块油毡卡簧	1	
12	22MG4-039	送布凸轮滑块油毡	1	
13	22MG4-001	送布偏心轮	1	
14	22MG4-002	送布偏心轮螺钉	2	SM1/4"×40
15	22MG4-038	送布凸轮滑块	1	
16	22MG4-032	针距刻度板螺钉	4	SM1/8"×40
17	22MG4-026	针距调节限位块	1	
18	22MG4-027	针距调节螺母	1	SM9/32"×28
19	13MG4-027	倒缝扳手螺钉	2	M5×0.8
20	22MG4-028	倒缝扳手	1	
21		弹簧滚珠	1	Φ3.17
22	22MG4-030	倒缝扳手弹簧	1	
23	22MG4-031	针距刻度板	1	
24	22MG4-024	针距调节螺杆	1	

10、附件



10、附件

序号	图 号	名 称	件 数	备 注
1	4MG-007	线架组件	1	
2	S14420020	绕线器组件	1	
3	33MG-011	小油壶	1	
4	1MG-010	内六角扳手	1	规格 2.5mm
5	1MG-011	内六角扳手	1	规格 3mm
6	1MG-019	机针	1包	DP×17 22#
7	22MG2-008	小油盘	1	
8	33MG-018	绕线器木螺钉垫圈	2	垫圈6 GB848-85
9	33MG-017	绕线器木螺钉	2	5×20 GB99-86
10	33MG-010	零件袋	1	
11	33MG-005	三角带	1	O型 长1380mm
12	16MG1-063	梭心	4	
13		梅花扳手	1	规格 11-12
14	18MG1-013	脚踏板组件	1	
15	18MG1-017	压脚提升拉链	1	长1000mm
16	18MG1-016	拉链勾	2	
17	33MG-014	一字槽开刀 (小)	1	
18	33MG-013	一字槽开刀 (中)	1	
19	33MG-012	一字槽开刀 (大)	1	
20	1MG-009	油箱	1	
21		双头扳手	1	
22		机罩	1	
23	37MG4-416	防护罩安装螺钉	2	SM9/64"×40
24	22MG6-006	防护罩 (二)	1	
25	22MG6-005	防护罩 (一)	1	
26	22MG6-007	防护罩连接螺钉	2	SM13/64"×32
27	28MG2-011	边带盘		
28	28MG2-014	边带盘轴紧圈		
29	28MG2-013	边带盘轴螺钉		
30	28MG2-012	边带盘轴		
31		六角螺母		GB41-86-M8
32	16MG5-007	机头撑杆	1	

- ☐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。
-