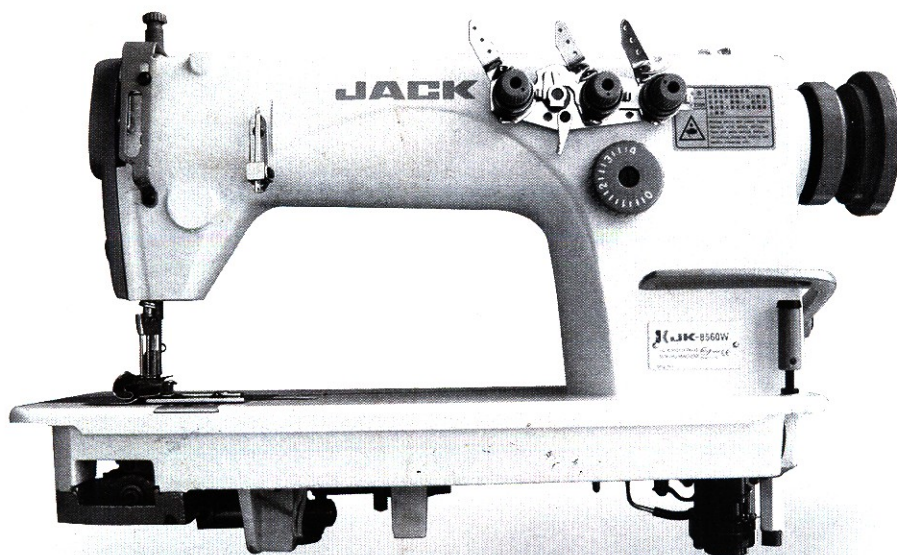




ISO9001 认证



国家高新技术企业



清洁生产

JK-8560W

User Guide

产品使用说明书

 **杰克缝纫机**
JACK SEWING MACHINE
| [HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com) |

14、正常操作本机时，必须进行试运转，工作环境远离强噪音源，如高频电焊机等。

15、由电器人员选择合适的插头和有地线的插座。

16、若需要改造或改进本机，请采用有效可行的安全措施。本公司对由此而产生的伤害不承担责任。

17、本机只适用于专业缝纫。

18、两种警告提示符



操作人员或维修人员请注意



特别注意事项

安全操作事项



- 1、为避免触电，请不要打开电机的电箱盖，也不要触摸电箱内部组件。



- 1、为避免人身伤害，移动皮带罩，护手挡或安全装置时，请不要开动机器。
- 2、为尽可能避免机器运转造成的人身伤害，手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外，上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。
- 3、为避免人身伤害，当您打开电源开关或操作机器时，切勿将手放在机针下方。
- 4、为避免人身伤害，机器运转时，切勿将手放入挑线罩内。
- 5、弯针高速运转时，勿将手指放在弯针附近。另外，换弯针时，请关掉机器电源开关。
- 6、为尽可能避免人身伤害，当翘起或抬升机头时，勿将手指放入机器内部。
- 7、为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故，抬起机头或移动皮带罩和皮带时，请关掉机器的电源。
- 8、如果你的机器配用伺服电机，机器未运转时，电机无噪音。为避免机器的突然启动所造成的事故，请关掉机器的电源开关。
- 9、为避免触电，移动电源地线时，请勿让机器运转。
- 10、为尽可能避免触电或电器组件受损，在插上或拨下插头之前，请关掉电源开关。

目 录

一、开车前注意事项	1
二、使用注意事项	1
三、机器规格	1
四、机器的安装	2
五、加油	2
六、面线的穿法	3
七、底线的穿法	4
八、夹线器	5
九、压脚	5
十、针距的调节	6
十一、机针的安装	6
十二、压脚高度的调节	7
十三、送料牙的调节	7
十四、送料牙与针的同步	7
十五、针杆高度的调节	8
十六、机针和弯针的调节	8
十七、弯针相对机针的同步	9
十八、弯针的勾取量	9
十九、弯针和机针间的间隙	9
二十、保针架的同步	9
二十一、保针架的位置	10
二十二、底线打线凸轮	10
二十三、挑线杆线量调节板的位置	10
二十四、中间导线钩	11
二十五、针板的调换	11
二十六、缝纫机的保养	11
二十七、故障和措施	12

零件样本

1、机壳分组件	14
2、上轴、针杆分组件	16
3、压料分组件	18
4、送料分组件	20
5、送料调节分组件	22
6、弯针勾线分组件	24
7、挑线、松线、夹线分组件	26
8、润滑分组件	30
9、油盘、膝抬压脚分组件	32
10、机头附件	34
11、四线团架分组件	36
12、机架、台架、电器分组件	38
13、JK-8560W-3型高速单针链缝机	40
14、JK-8560W-1、JK-8560W-2 附件一览表	43

操作前注意事项

注意:

为避免机器受损或发生事故, 切记如下:

- 在您初次使用本机前, 请彻底清洗, 除掉运输过程中的全部灰尘, 并充分加油润滑。
- 确认电压是否正常, 插头与电源连接是否正确。
- 若您的国家的电压与本机器设计电压不一致, 请勿使用本机。
- 确认电机转动方向是否正确。
- 使用本机的第一个月, 机器应在正常或底于正常转速下运转。

一、开车前的注意事项:

- 1、油盘内未加油绝不能开车。
- 2、机器运转时, 从上轮外侧看转向应为逆时针方向, 注意, 不能倒转。
- 3、在最初使用的第一个月中, 应把缝速降低为每分钟 4000 针进行缝纫作业。
- 4、按照电动机标牌上的标注, 检查电源, 电压及单相、三相是否正确。

二、使用注意事项

- 1、机器运转时, 请勿将手放到针的下部。
- 2、机器运转时, 请勿将手指伸入挑线杆护罩内。
- 3、机器确已停止后, 才能盘动上轮。
- 4、关掉电动机开关后, 由于惯性上的缘故, 电动机还会继续旋转一段时间, 所以要注意, 未停止转动不能将机器倾倒。
- 5、机器运转时, 请勿将手指、头发或其它东西靠近或接触上轮、“V”形皮带、电动机, 也不要东西放置在它们附近。
- 6、装拆皮带罩及护指器时, 请勿开动机器。

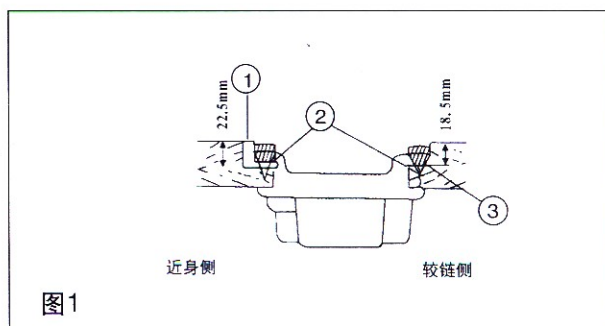
三、机器规格

线迹形式	三针三线链式缝
速度	最高每分钟 4500转
针迹长度	1. 4~4mm
针杆行程	30mm

间距范围	1/8" 5/32 " 3/16" 7/32" 1/4" 5/16" 3/8" 1/2"
挑线形式	针杆挑线
弯 针	独立调节式样 1/8" ~1/2" 通用
保针架	摇动式、固定式并用
膝提压脚	上升量 8~10mm
供 油	叶片泵
润滑油	2号白油

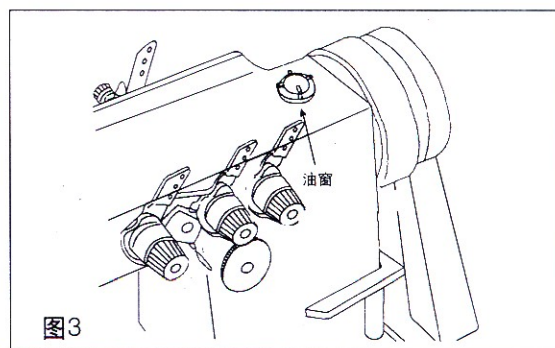
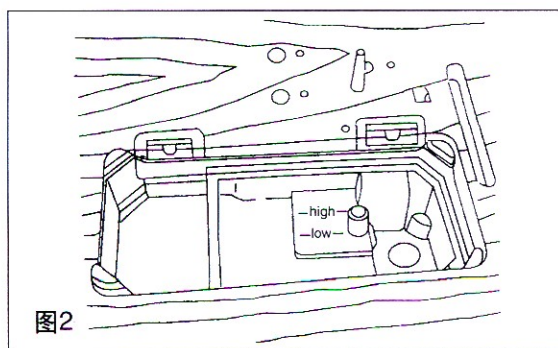
四、机器的安装（图 1）

- 1、油盘的安装：将油盘支座①和油盘座③装在台板矩孔的四角，用油盘座钉②将其固定，再装上油盘。（图1）
- 1、将机头连接钩放入底板孔内，与台板的机头连接钩座相嵌合，再将机头放到四只角的缓冲垫上。



五、加油（图 2、图 3）

1. 向油盘内加缝纫机油（2号白油）至HIGH记号部位（图 2）。
2. 如果油面低于LOW记号，应再加油。
3. 加油后开动机器，润滑正常时，应看到油液喷到油窗上（图 3）。至于喷到油窗上的油量多少与总油量的多少无关，所以不必担心。
4. 如需换新油，只要拆下油盘的排油螺钉，污油就能排出。
5. 使用新机器或长期未使用的缝纫机时，需抬起压脚以每分钟3500~4000 针的速度空转约10 分钟。



六、面线的穿法(图 5)

在针杆上升到最高位置时,按图 5 所示顺序依次穿过各线孔。

1. 线从操作者一侧向外穿过机针。
2. 面线穿过机针后必须再拉出 100mm 长线头。

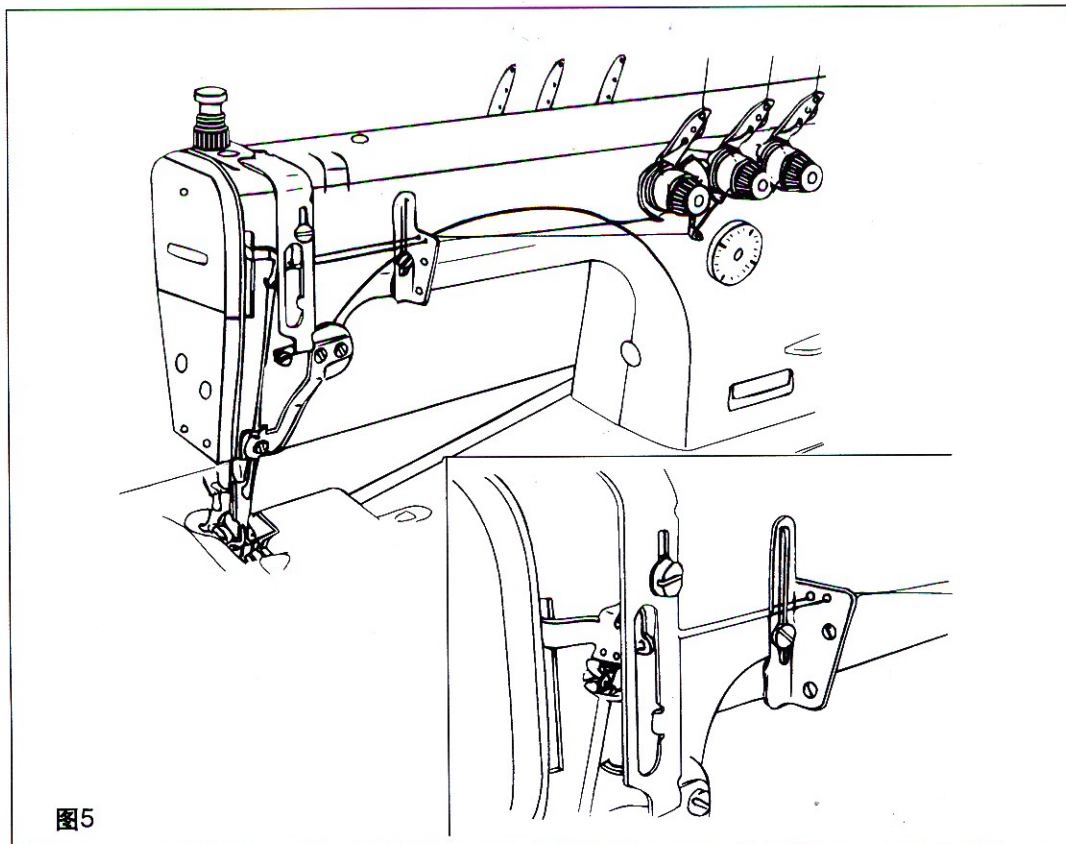


图5

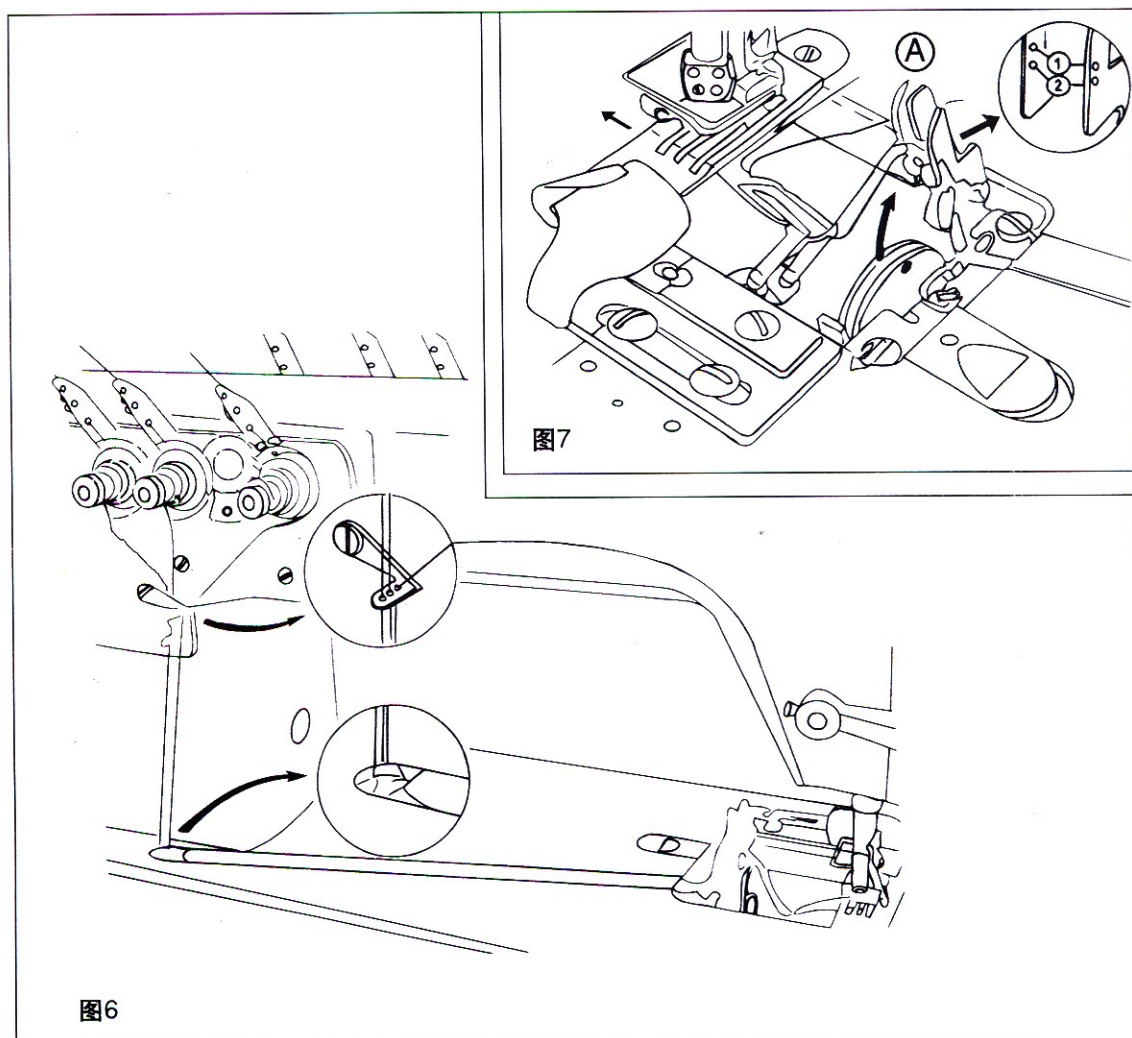
七、底线的穿法（图 6、图 7）

底线按图示顺序依次穿过各线孔。

1、按（图 6）所示穿过夹线器单面导线板，如用捻度大的线或缝纫时需送料距大的时候应穿二个孔。

2、把（图 7）中的扳簧朝操作人员侧拉，A 就向上抬起。

3、穿弯针线时，用附件中的镊子按图所示将线穿过，在弯针的前端拉出 50mm 长线头。

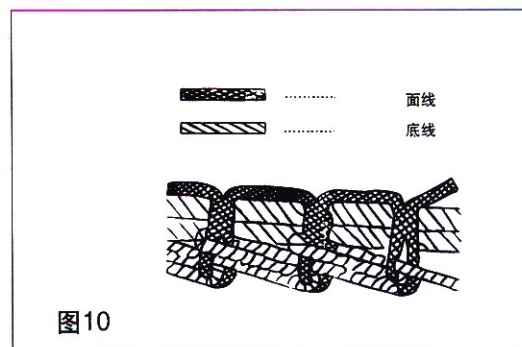
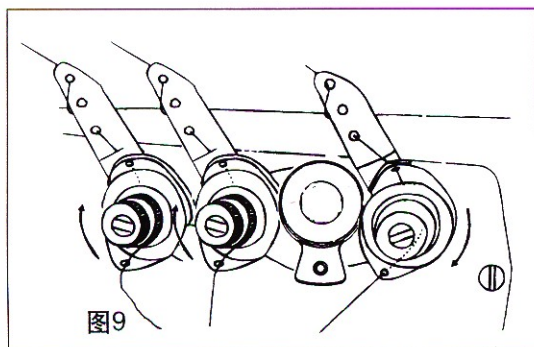
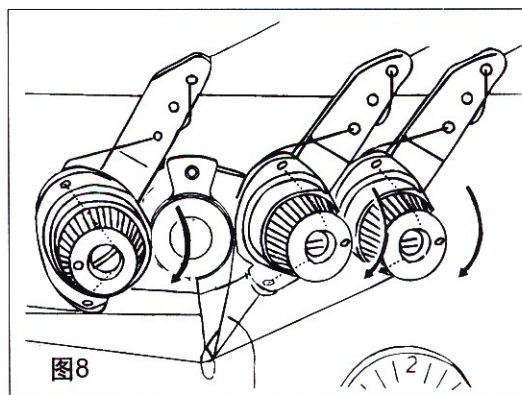


八、夹线器（图 8、图9、图 10）

面线张力的调节（图 8 所示）：向右转动夹线螺母张力变大。

底线张力的调节（图 9 所示）：向右转动夹线螺母张力变大。

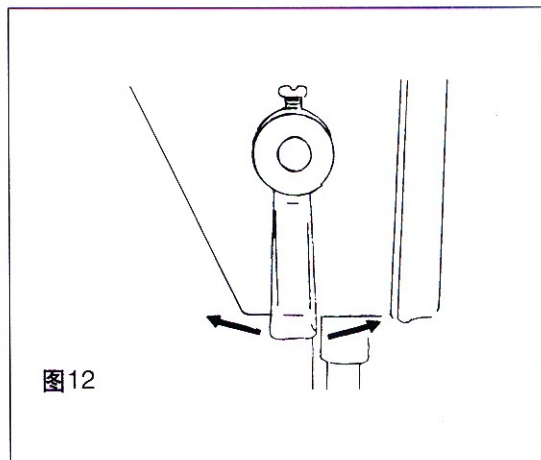
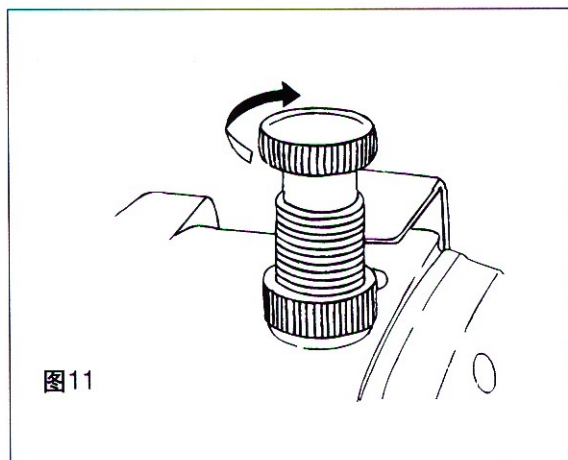
底面线的关系（图 10 所示）为链式线迹的形成。



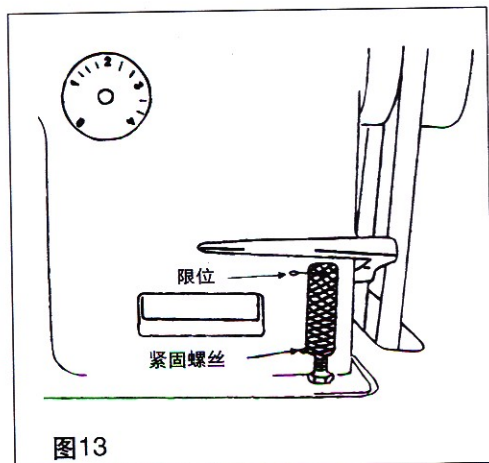
九、压脚（图 11、图 12）

压脚压力的调节（图11）：顺向转动压脚调压螺钉，压力增强，反之则压力减弱。对一般布料而言，压脚调压螺钉的标准高度为37~30mm（5公斤）左右。

要使压脚保持在抬起位置，只要把压脚扳手向左或向右转动即可（图 12）。



十、针距的调节 (图 13)

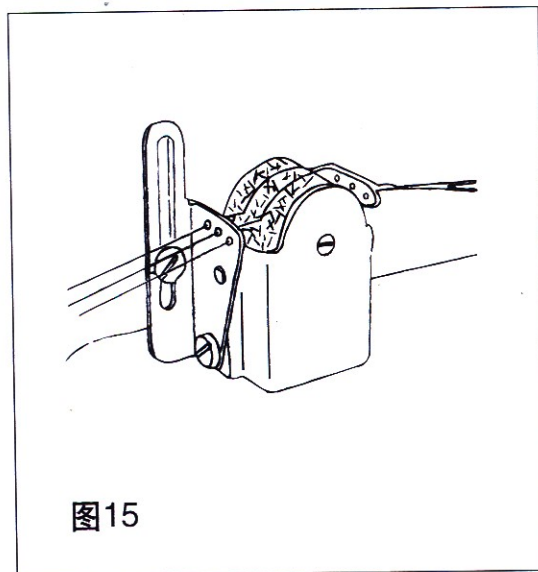
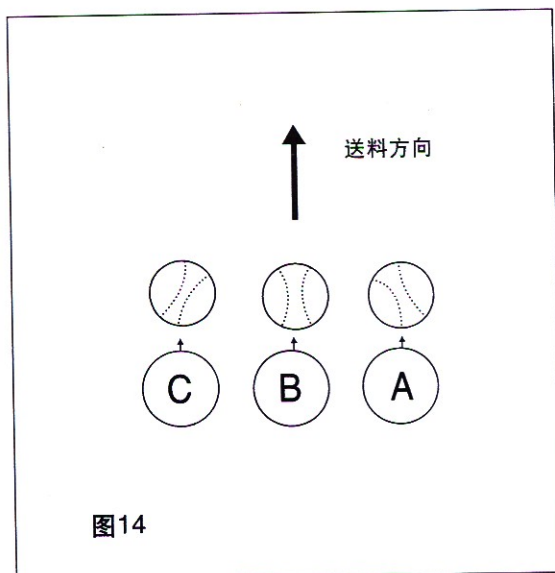


- 1、针迹长度的调节 (图 13) 只要旋转倒送料扳手上的针距调节旋扭至所需数字即可。旋扭上刻度的数字用mm表示。
- 2、针迹从大到小改变送料刻度时, 应一边将倒送料扳手朝下压; 一边转动送料距旋扭。
- 3、针迹长度最大是4mm, 最小是 1.4mm。
- 4、按下倒送料扳手, 针迹变为紧密缝 (1.4mm), 该功能可用于起始缝和终止缝或需加强缝纫的部分。
- 5、本机不能进行倒缝。

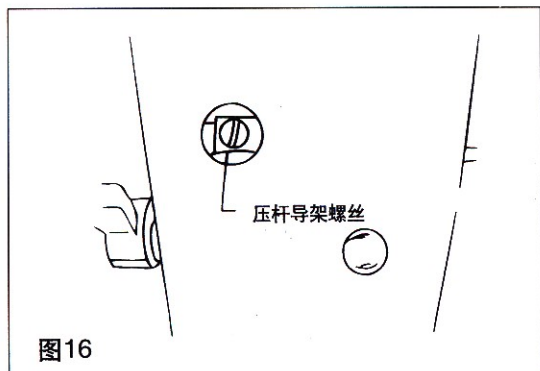
十一、机针的安装 (图 14、图 15)

在使用化纤线时, 机针针孔的方向不能如 (图 14) 中 C 的方向安装。

机针请使用 TV×7 的[#]9~[#]21 型机针。用化纤线缝制时, 可按 (图15) 所示形式放置硅油, 油箱应另外定制。



十二、压脚高度的调节 (图 16)

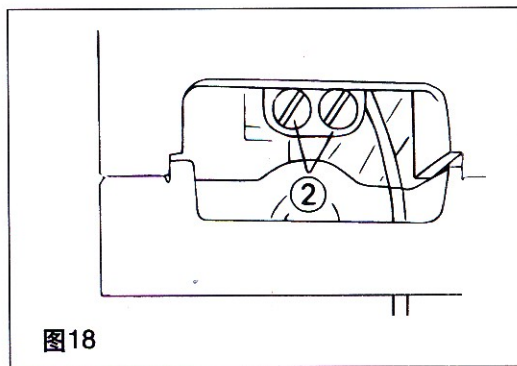
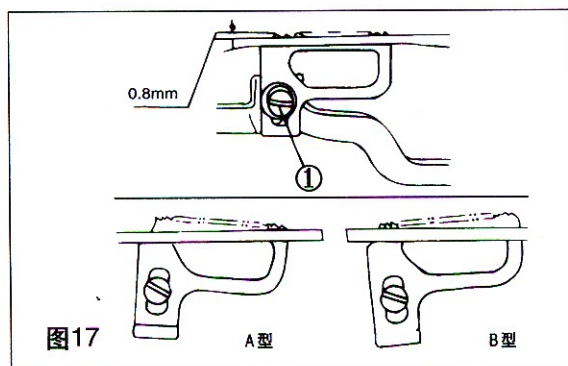


为了调换压脚或改变压脚高度、角度需要:

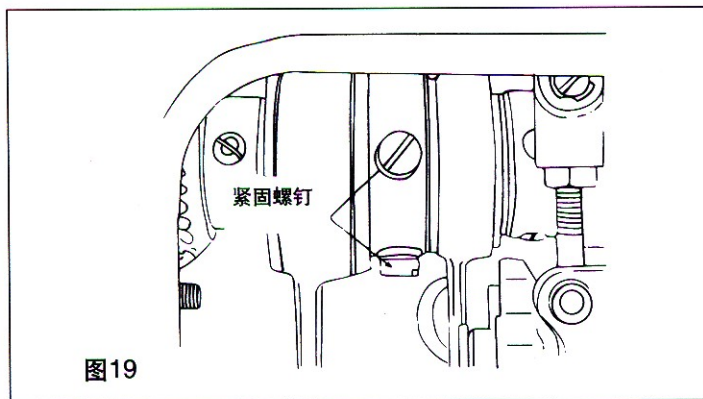
- 1、拆下面板上的孔塞 (图 16)
- 2、旋松压杆导架的紧固螺钉进行调节。
- 3、调节后旋紧紧固螺钉。

十三、送料牙的调节 (图 17、图 18)

旋松 (图 18) 所示螺钉②,送料牙的倾角即可调节成标准型、A型、B型,送料牙最大突出量是 0.8mm,用 (图 17) 中螺钉①调节。

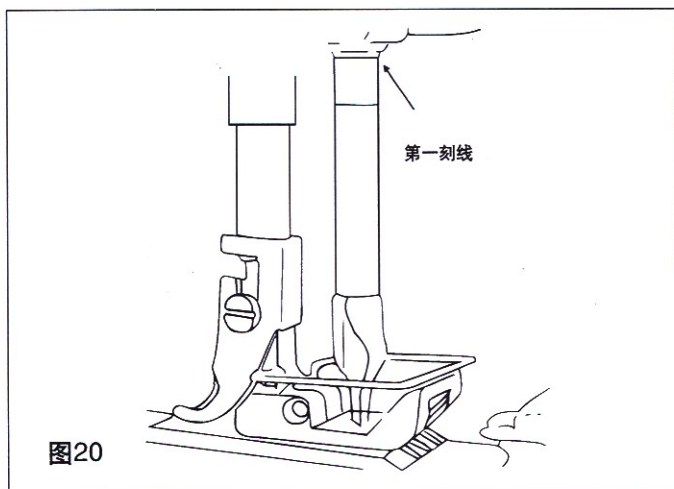


十四、送料牙与针的同步 (图 19)



针尖下降至针板上平面 3mm时,送料牙刚好全部下降至针板上平面以下,此时正好同步。可调节(图 19)中的螺钉。

十五、针杆高度的调节 (图 20)



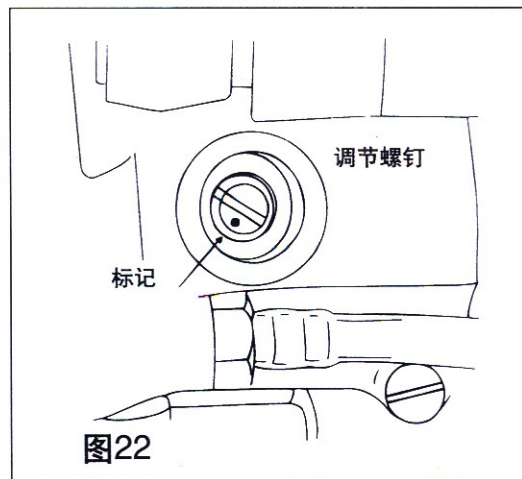
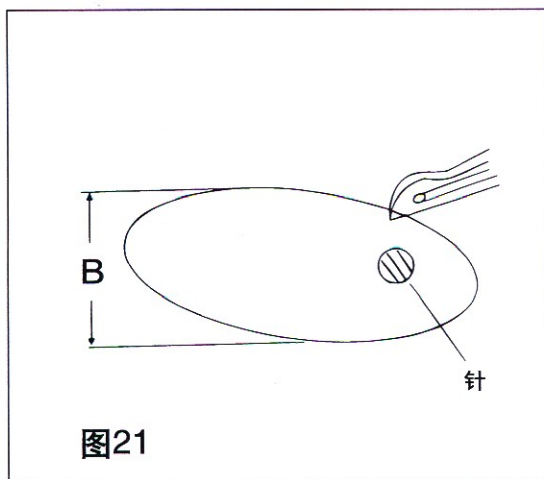
使用TV×7 机针时，可用针杆上的刻线，针杆在下死点时，针杆上刻线应对准针杆下衬套的下端面（如图20所示），这样就决定了针杆的高度。

十六、机针和弯针的调节 (图 21、图 22)

弯针前后运动量的调节：

按如下顺序调节可得弯针椭圆运动中（图 21）所示的 B 尺寸，通常 B 的尺寸在最大时为 3.7mm，各种规格的机针都能缝纫。

1. 拆下弯针曲柄罩壳上的橡胶塞（图 22）
2. 用手转动上轮。
3. 先旋松定位螺钉和紧固螺钉，调节有标号的螺钉。
4. 把调节螺钉上的冲印标记向右旋转，则 B 的尺寸就会变大，反之变小。
5. 旋紧定位螺钉和紧固螺钉。



十七、弯针相对机针的同步 (图 23)

机针在最低点时, 弯针退到最后, 旋松图示齿轮的螺钉进行同步调整 (如图 23)。

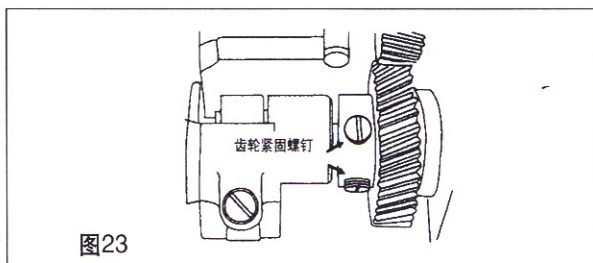


图23

十八、弯针的勾取量 (图 24)

1. 弯针的针尖到达机针的中心位置时, 弯针针尖离机针孔上端的距离标准值是 2mm, 此时针杆上刻线和针杆下衬套下端面对齐。(如图24)
2. 弯针的后退量约 3.5mm。
3. 机针孔和弯针孔的相对关系如 (图 24) 所示。(左右弯针可以分别调整)

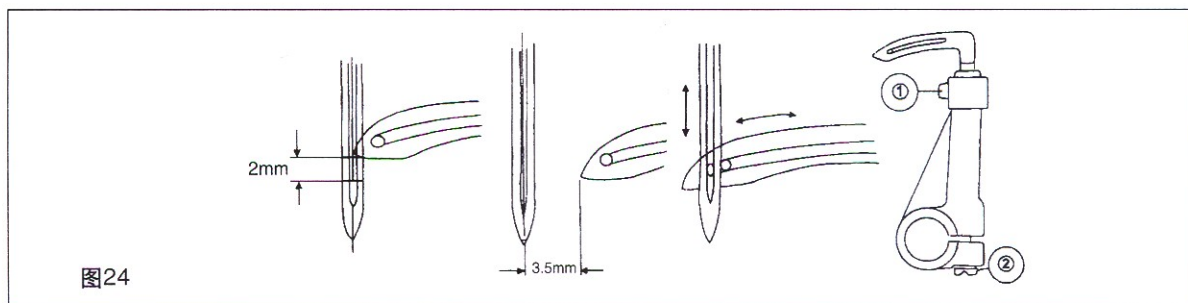


图24

十九、弯针和机针间的间隙

保针架调整后, 机针和弯针间应留有一定间隙, 即用手指轻压机针, 机针也不应碰到弯针针尖。如果间隙太小了, 机针的侧面与弯针针尖就会因相互碰撞而损伤。

二十、保针架的同步 (图 25)

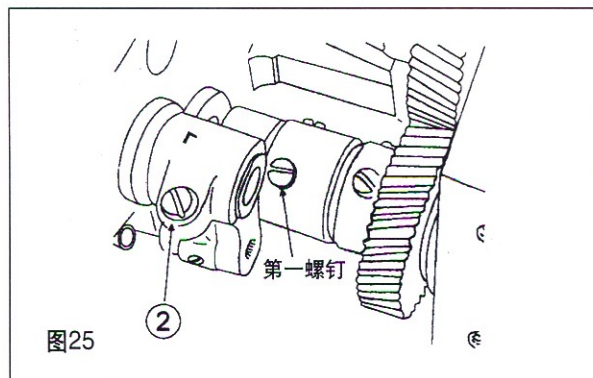
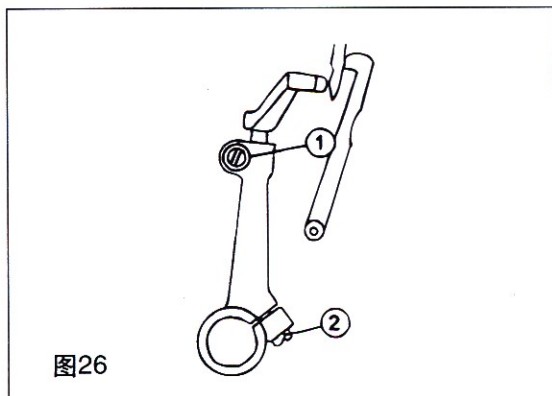


图25

保针架的同步, 由 (图25) 中第一螺钉旋入弯针轴上的平面而决定。

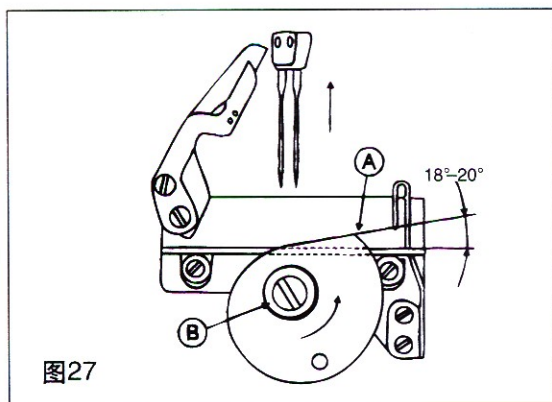
二十一、保针架的位置 (图 26)



摆动保针架位置，使弯针勾取面线时让机针的针尖轻轻触及保针架，其高度应调整到不触及固定保针架范围，旋松（图 26）中螺钉①②即可进行调节。

固定保针架和摆动保针架之间的关系（如图 26）所示，与机针的间隙为 $0.1 \sim 0.2\text{mm}$ ，缝纫机运转时不能强行夹住机针。

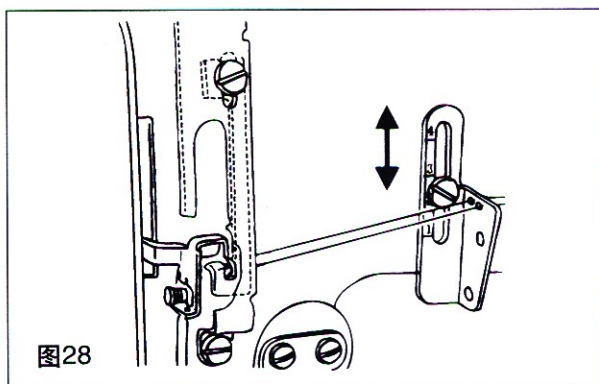
二十二、底线打线凸轮 (图 27)



底线打线凸轮的位置如(图 27)所示，针杆在最高点时，打线凸轮平面部分和钢丝平行部分的夹角为 $18^\circ\sim 20^\circ$ ，旋松螺钉 B 理行调整，位置决定后再旋紧。

调整时请注意下列事项：底线从打线凸轮的突端 A 脱出时，针尖要完全进入底线弯针的线环中。

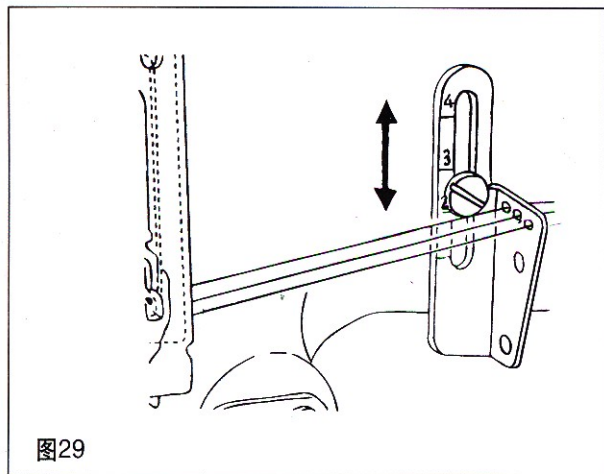
二十三、挑线杆线量调节板的位置 (图28)



针杆在最低点时，如（图 28）所示，用挑线杆线量调节板挡住面线，这样勾取面线时，面线线环变大。

此外，针杆在最低处时，也有拉紧面线线环的作用，通常在使用较细的缝线时，应把线量调节板降到最低点。

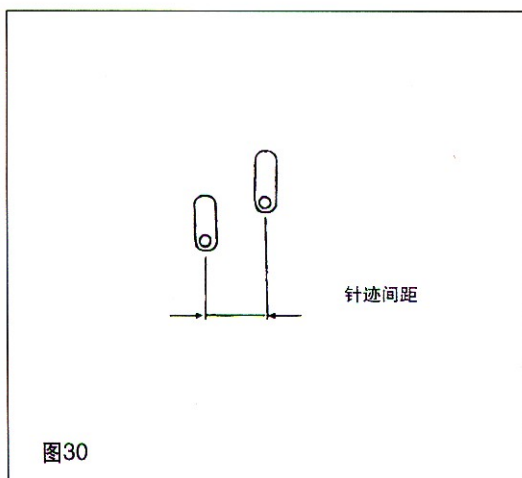
二十四、中间导线构(图 29)



中间导线钩的位置也关系到跳针现象的发生,一般把下列位置作为基准(图 29)

棉 线#80~#50	中间导线钩刻度 2-3
棉 线#30~#20	中间导线钩刻度 3-4
化纤线#80~#50	中间导线钩刻度 1-2
化纤线#30~#20	中间导线钩刻度 2-3

二十五、针板的调换(图 30)



JK-8560W-2 的针板出厂标准规格为 $1/4"$ (6.4mm)。(图 30)

改变缝线间距通常同时要更换:

- 1、针夹
 - 2、活压脚
 - 3、针
 - 4、送料牙
 - 5、摆动护针杆
 - 6、卷边器
- 左弯针和右弯针在 $1/8"$ ~ $1/2"$ 针板规格之内部通用。针板宽度大时,除上述零件外还要调换推板和凸轮盖。

二十六、缝纫机的保养

为了使缝纫机保持良好的工作状态,要做到以下事项:

(一) 每日必须检查的事项:

- 1、运转时,油窗内的油在飞溅。
- 2、运转时,一听到有异常声音,即应停止缝纫作业,并请修理工来检查。

(二) 每周一次检查部位：

- 1、拆下针板、推板、凸轮盖，用刷子清洗送料牙槽中的灰尘。
- 2、把机头翻转，去除油泵过滤网上的垃圾及油盘内的灰尘。
- 3、发现润滑油黑脏时，只需旋下油盘的排油螺钉排空污油，换入新的润滑油。
- 4、油面必须高于最低线（LOW）
- 5、用布揩去沾在油盘磁铁上的黑粉。

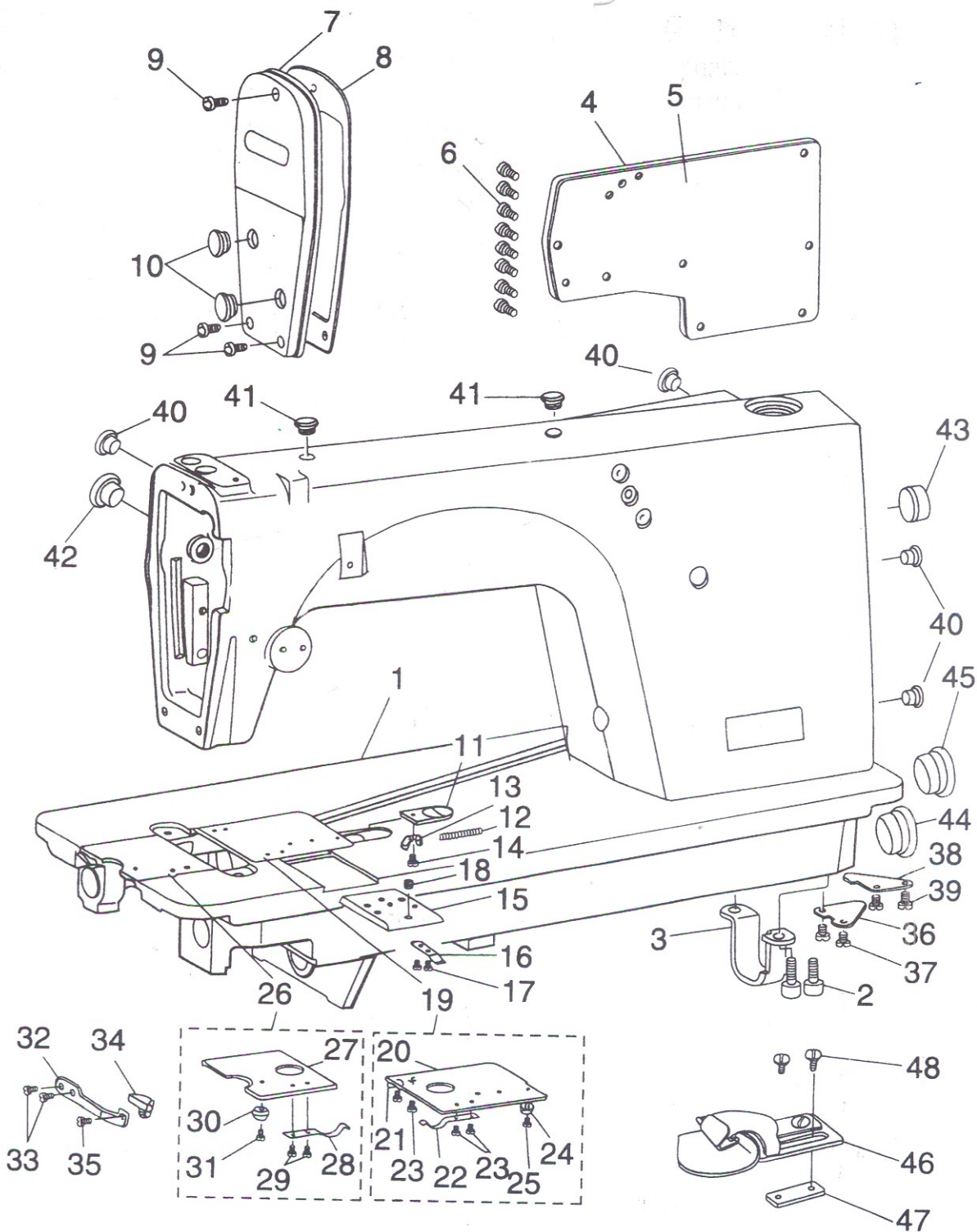
二十七、故障和措施

序号	事故内容	原 因	对 策
1、	断 线	1、缝线质量差 2、缝线太粗 3、机针过热熔断缝线 4、缝线张力太强 5、机针、弯针、针板、保针架过线部份损伤 6、线量未调节好	1、使用质量好的缝线 2、调换合适的缝线 3、使用硅油或降低转速 4、旋松夹线螺母 5、用油石磨光再抛光 6、调节线量调节板
2、	跳 针	1、面线跳针	1、调整弯针勾取量 2、调整弯针与机针的间隙 3、调整机针同弯针的同步 4、根据缝线的情况调整线量调节板 5、调整中间导线钩的位置 6、检查机针安装是否正确 7、检查保针架的位置和同步是否正确 8、检查缝线是否穿正确

		2、底线跳针	1、按上述面线跳针1、2检查 2、检查底线凸轮的同步 3、稍微增强底线的张力 4、检查缝线穿得是否正确
		3、使用化纤线时的跳针	1、使用硅油 2、降低转速 3、使用化纤线用的机针
		4、使用合成纤维线时的跳针	1、降低转速 2、使用硅油
3	线迹不良	1、面线张力太弱 2、底线张力太弱 3、缝线太粗 4、中间导线钩的位置不够正确 5、挑线杆线量调节板位置不正确 6、针板	1、旋紧面线夹线螺母 2、旋紧底线夹线螺母 3、调换大号机针 4、调整中间导线钩的位置 5、调整线量调节板的位置 6、使用针孔大的针板
4	断 针	1、机针弯 2、送料和机针不同步 3、压脚的安装有问题 4、保针架有问题 5、面线张力过强 5、机针太粗	1、调换机针 2、调整到同步 3、压脚孔、针板孔的中心与机针中心要一致 4、检查保针架的位置和同步 5、放松面线张力 6、使用合适的机针
5	起 绉	1、缝线张力过强 2、底线打线凸轮不同步 3、各过线处光洁度有问题 4、压脚压力太强	1、降低缝线张力、特别是底线的张力 2、进行调节，使其同步 3、研磨各过线部件 4、旋松调压螺钉

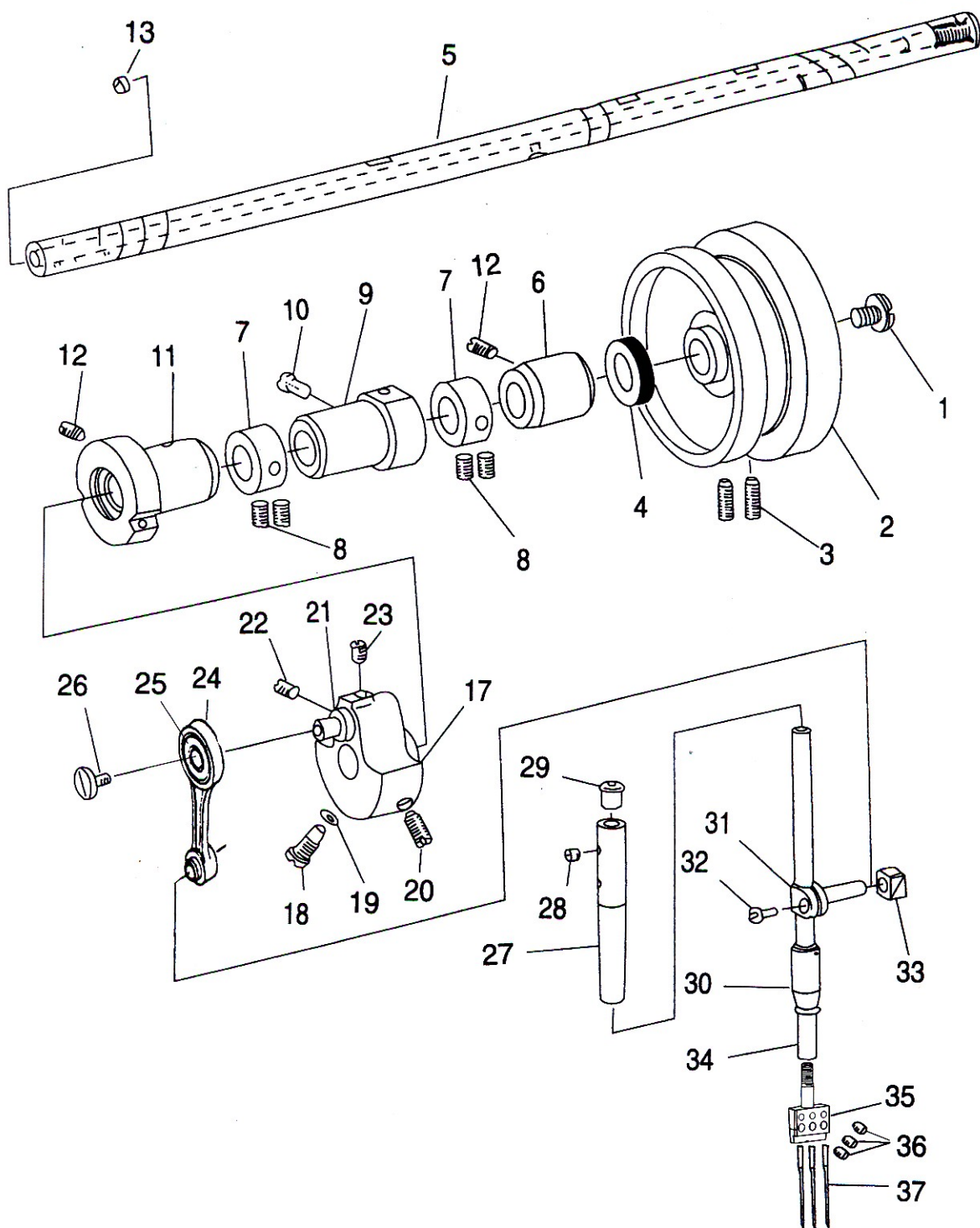
1、机壳分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GQ202/13	机壳部件	1
2	GS0127	底板支承螺钉	2
3	GR1823	底板支承板	1
4	GK186	后窗板	1
5	GR1812	后窗板垫	1
6	GS100	后窗板螺钉	8
7	GR1757/2	面板部件	1
8	GR1758	面板垫	1
9	GS100	面板螺钉	3
10	GR1458	面板调节螺孔塞	2
11	GR1813	凸轮盖压板	1
12	GW287	凸轮盖压板弹簧	1
13	GR1814	凸轮盖压板弹簧座	1
14	GS069	凸轮盖压板座螺钉	1
15	GM241	附件安装板	1
16	GW288	附件安装板弹簧	1
17	GS0128	附件安装板弹簧螺钉	2
18	GS012	附件安装板定位螺钉	1
19	GM242/9	凸轮盖部件	(1)
20	12615001	凸轮盖	1
21	GW289	凸轮盖托板	1
22	GW290	凸轮盖弹簧	1
23	GS045	凸轮盖弹簧螺钉	4
24	GR1815	凸轮盖导轮	1
25	GS0129	凸轮盖导轮螺钉	1
26	GM244/6	推板部件	(1)
27	12615002	推板	1
28	GW291	推板簧	1
29	GS045	推板簧螺钉	2
30	GR1816	推板导轮	1
31	GS0129	推板导轮螺钉	1
32	GW292	推板锁簧	1
33	GS010	推板锁簧螺钉	2
34	GR1817	推板簧把手	1
35	GS44	推板簧把手螺钉	1
36	GR1818	送料轴底板挡油板	1
37	GS010	底板挡油板螺钉	2
38	GR1819	抬牙轴底板挡油板	1
39	GS010	底板挡油板螺钉	2
40	GR1461	轴套定位螺孔塞	4
41	GR1462	上轴套油线孔塞	2
42	GR1463	钉杆曲柄螺孔塞	1
43	GR1464	送料针距调节器孔塞	1
44	GR1465	抬牙轴孔塞	1
45	GR1466	下轴盲孔塞	1
46	GR1916/5	卷边器部件(1/4")	1
47	GR1923	卷边器垫块	1
48	GS0148	卷边器螺钉	2



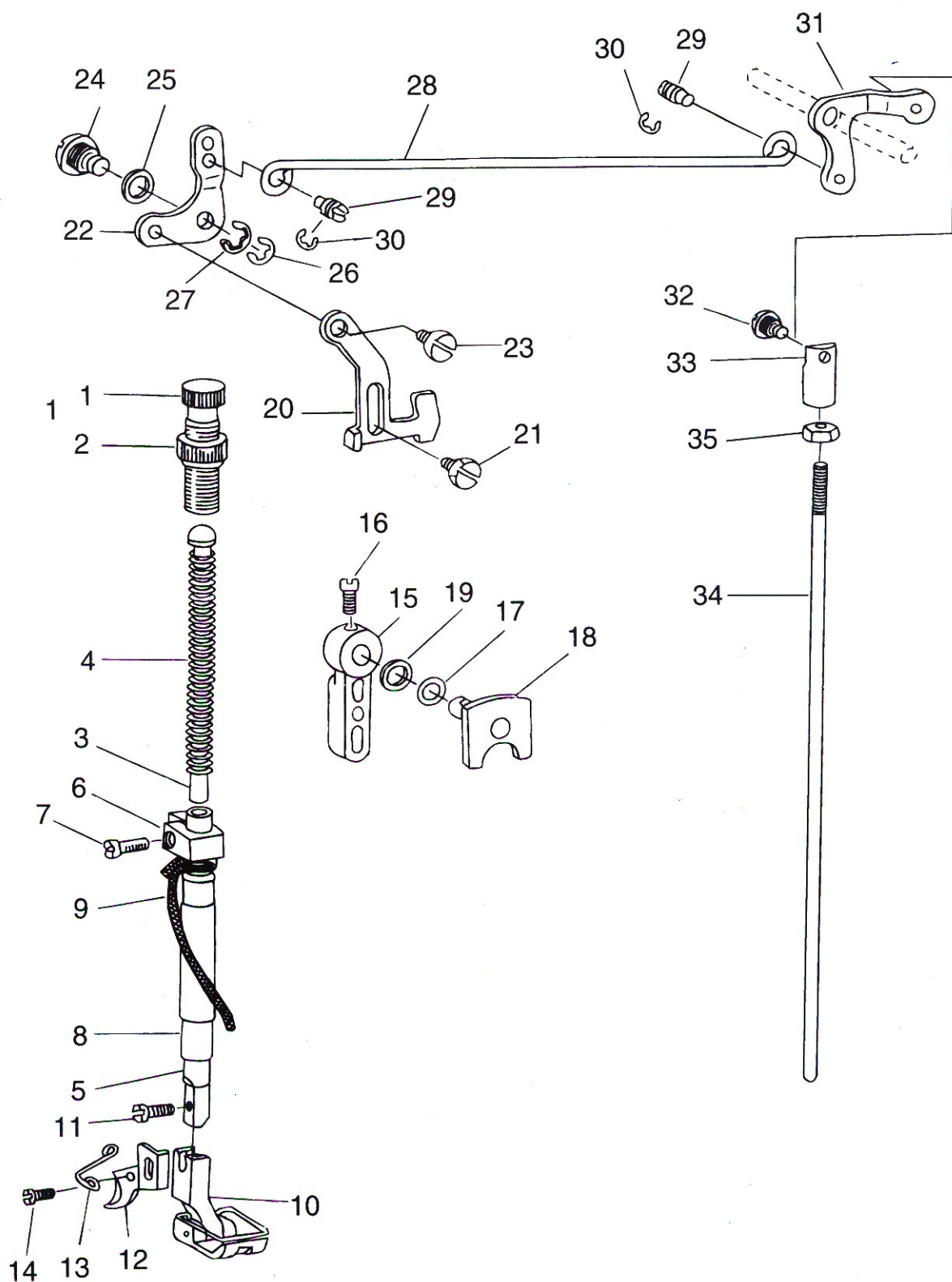
2、上轴针杆分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GS02	上轴安全螺钉	1
2	GP132	上轮	1
3	GS03	上轮螺钉	2
4	GR1468/2	上轴油封	1
5	GZ303	上轴	1
6	GO262/2	上轴后轴套部件	1
7	GR1824	上轴挡圈	2
8	GS33	上轴挡圈螺钉	4
9	GO265	上轴中轴套部件	1
10	GS05	中轴套螺钉	1
11	GO303/2	上轴前轴套部件	1
12	GS04	轴套螺钉	2
13	10122012	上轴孔塞	1
14	GX334	曲柄油量调节销	1
15	GO269	曲柄油量调节销套	1
16	GR1471	曲柄油量调节销O形圈	1
17	GH378	针杆曲柄	1
18	GS06	针杆曲柄定位螺钉	1
19	GR1472	定位螺钉 O 形圈	1
20	GS07	针杆曲柄紧固螺钉	1
21	12626003	针杆连杆销	1
22	GS48	挑线曲柄定位螺钉	1
23	GS041	挑线曲柄螺钉	1
24	12205002	针杆连杆	1
25	GO270	针杆连杆滚针轴承	1
26	GS09	针杆连杆左旋螺钉	1
27	GO271	针杆上衬套	1
28	GS012	针杆上衬套螺钉	1
29	GR1479	针杆上衬套孔塞	1
30	GO288	针杆下衬套	1
31	GR1478	针杆连接柱	1
32	GS011	针杆连接柱螺钉	1
33	GU168	针杆连接柱滑块	1
34	12202002	针杆	1
35	12634001	针夹 (1/4")	1
36	GS0130	支针螺钉	3
37	GV18	机针	3



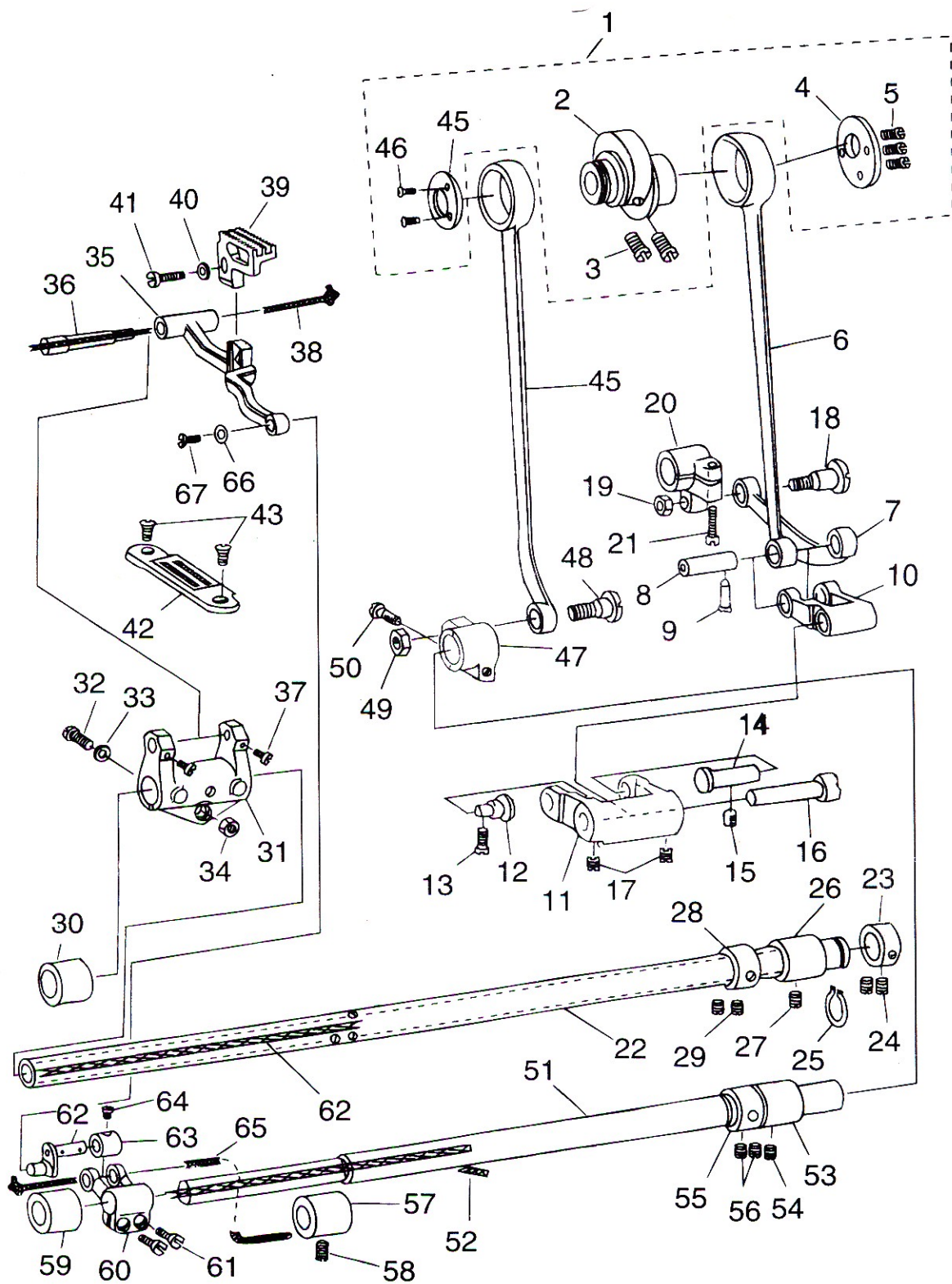
3、压料分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GS018	调压螺钉	1
2	GL18	调压螺钉螺母	1
3	GR1494	调压导杆	1
4	GW253	调压簧	1
5	GZ305	压杆	1
6	GR1827	压杆导架	1
7	GS019	压杆导架螺钉	1
8	GO273	压杆衬套	1
9	GR1525	压杆油线	1
10	1261600100	压脚部件1/4"	1
11	GS020	压脚螺钉	1
12	GR1832	切线刀	1
13	GR1833	切线刀导钩	1
14	GS0129	切线刀导钩螺钉	1
15	GR1499	压脚扳手	1
16	GS021	压脚扳手螺钉	1
17	GR1500	压脚扳手垫圈	1
18	GR1501/2	压脚扳手凸轮部件	1
19	GR1503	压脚扳手轴O形圈	1
20	GR1504	压脚升降板	1
21	GS022	升降板轴位螺钉	1
22	GR1505	抬压脚前杠杆	1
23	GS023	前杠杆轴位螺钉	1
24	GS024	前杠杆螺纹销	1
25	GR1506	前杠杆螺纹销垫圈	1
26	GR1508	前杠杆特制开口挡圈	1
27	GR1507	前杠杆开口挡圈	1
28	GR1834	抬压脚拉杆	1
29	GS025	抬压脚拉杆螺钉	2
30	GR1510	抬压脚拉杆开口挡圈	2
31	GR1835	抬压脚后杠杆	1
32	GS0131	后杠杆轴位螺钉	1
33	GR1836	抬压脚顶杆接头	1
34	GX378	抬压脚顶杆	1
35	GL19	抬压脚顶杆螺母	1



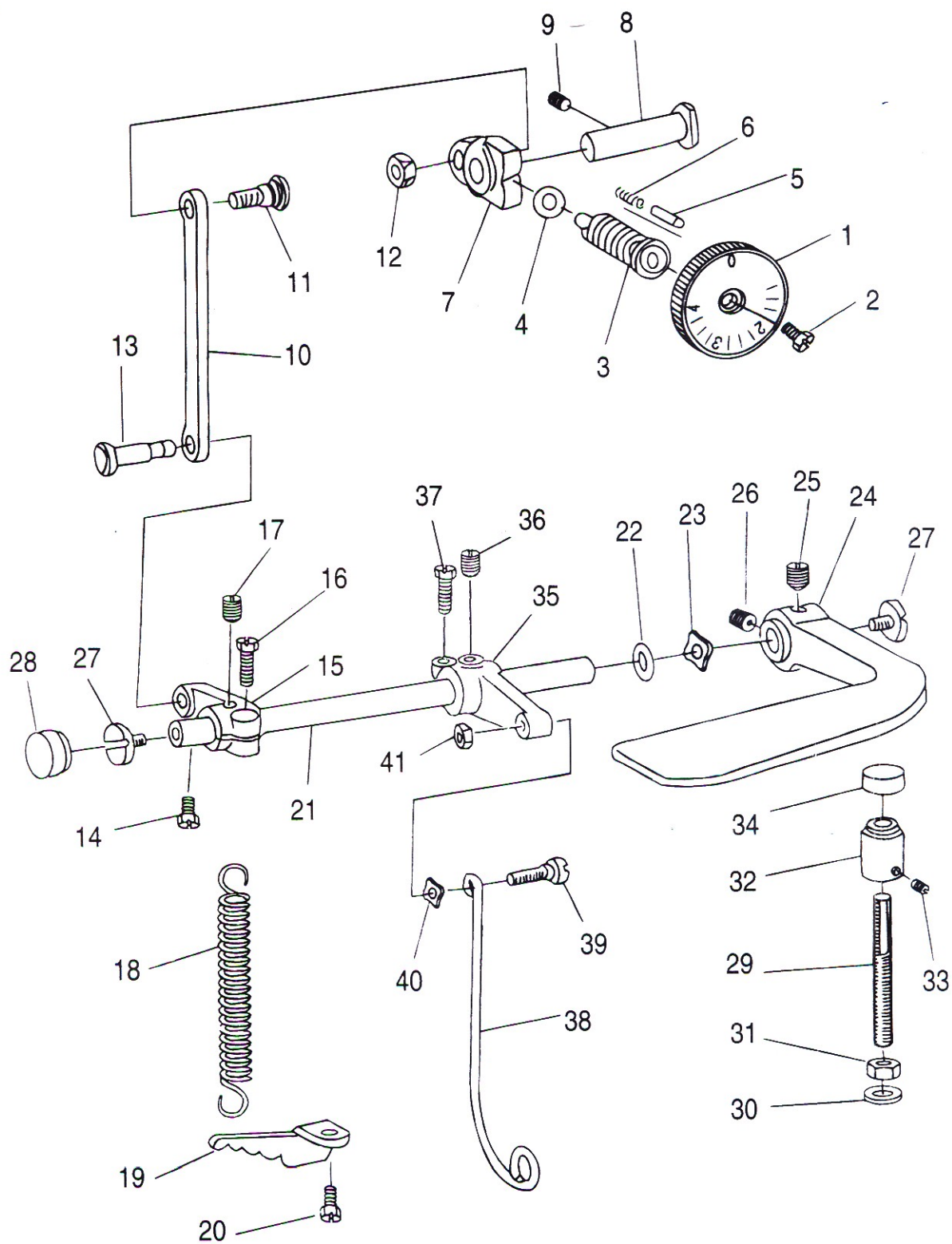
4、送料分组件

序号	件号	名称	数量	序号	件号	名称	数量
1	GT160/10	送料偏心轮部件	1	38	GR1837	牙架销油线	1
2	GT161	送料偏心轮	1	39	12614001	送料牙 1/4"	1
3	GS034	送料偏心轮螺钉	2	40	GR1528	送料牙垫圈	1
4	GR1521	送料偏心轮盖板	1	41	GS019	送料牙螺钉	1
5	GS035	偏心轮盖板螺钉	3	42	12615003	针板 1/4"	1
6	GH335	送料大连杆	1	43	GS044	针板螺钉	2
7	GH380	送料小连杆	1	44	GH381	抬牙连杆	1
8	GX340	送料连杆销	1	45	GR1840	抬牙连杆凸轮盖	1
9	GS036	送料连杆销螺钉	1	46	GS0115	抬牙连杆凸轮盖螺钉	2
10	GR1522	送料摆杆	1	47	GH397	抬牙后曲柄	1
11	GR1523	送料摆杆座	1	48	GS039	抬牙连杆轴位螺钉	1
12	GX341	送料摆杆座左销	1	49	GL7	抬牙迦杆轴位螺母	1
13	GS037	送料摆杆座左销螺钉	1	50	GS040	抬牙后曲柄紧因螺钉	1
14	GX342	送料摆杆座右销	1	51	GZ306	抬牙轴	1
15	GS05	送料摆杆座右销螺钉	1	52	GR1837	抬牙轴油线	2
16	GZ279	送料摆杆销	1	53	GO285	抬牙轴后轴套	1
17	GS038	送料摆杆销螺钉	2	54	GS48	抬牙轴后轴套螺钉	1
18	GS039	送料曲柄轴位螺钉	1	55	GR1469	抬牙轴后轴套挡圈	1
19	GL7	送料曲柄轴位螺母	1	56	GS39	后轴套挡圈螺钉	2
20	GH337	送料曲柄	1	57	GO300	抬牙轴中轴套	1
21	GS040	送料曲柄螺钉	1	58	GS04	抬牙轴中轴套螺钉	1
22	GZ280	送料曲	1	59	GO306	抬牙轴前轴套	1
23	GR1890	送料轴薄挡圈	1	60	GH382	抬牙轴前曲柄	1
24	GS032	送料轴薄挡圈螺钉	2	61	GS0132	抬牙轴前曲柄螺钉	2
25	GR1524	送料轴轴用挡圈	1	62	GH383	牙架连杆	1
26	GO285	送料轴后轴套	1	63	GR1841	牙架连杆挡圈	1
27	GS41	送料轴后轴套螺钉	1	64	GS013	牙架连杆挡圈螺钉	1
28	GR1469	送料轴挡圈	1	65	GR1837	牙架连杆油线	1
29	GS39	送料轴挡圈螺钉	2	66	GR1842	牙架连杆锥孔垫圈	1
30	GO286	送料轴前轴套	1	67	GS0133	牙架连杆垫圈螺钉	1
31	GR1838	牙架座	1				
32	GS040	牙架座螺钉	1				
33	GR1528	牙架座螺钉垫圈	1				
34	GL20	牙架座螺钉螺母	1				
35	GR1839	牙架	1				
36	12626002	牙架销	1				
37	GS0100	牙架销螺钉	2				



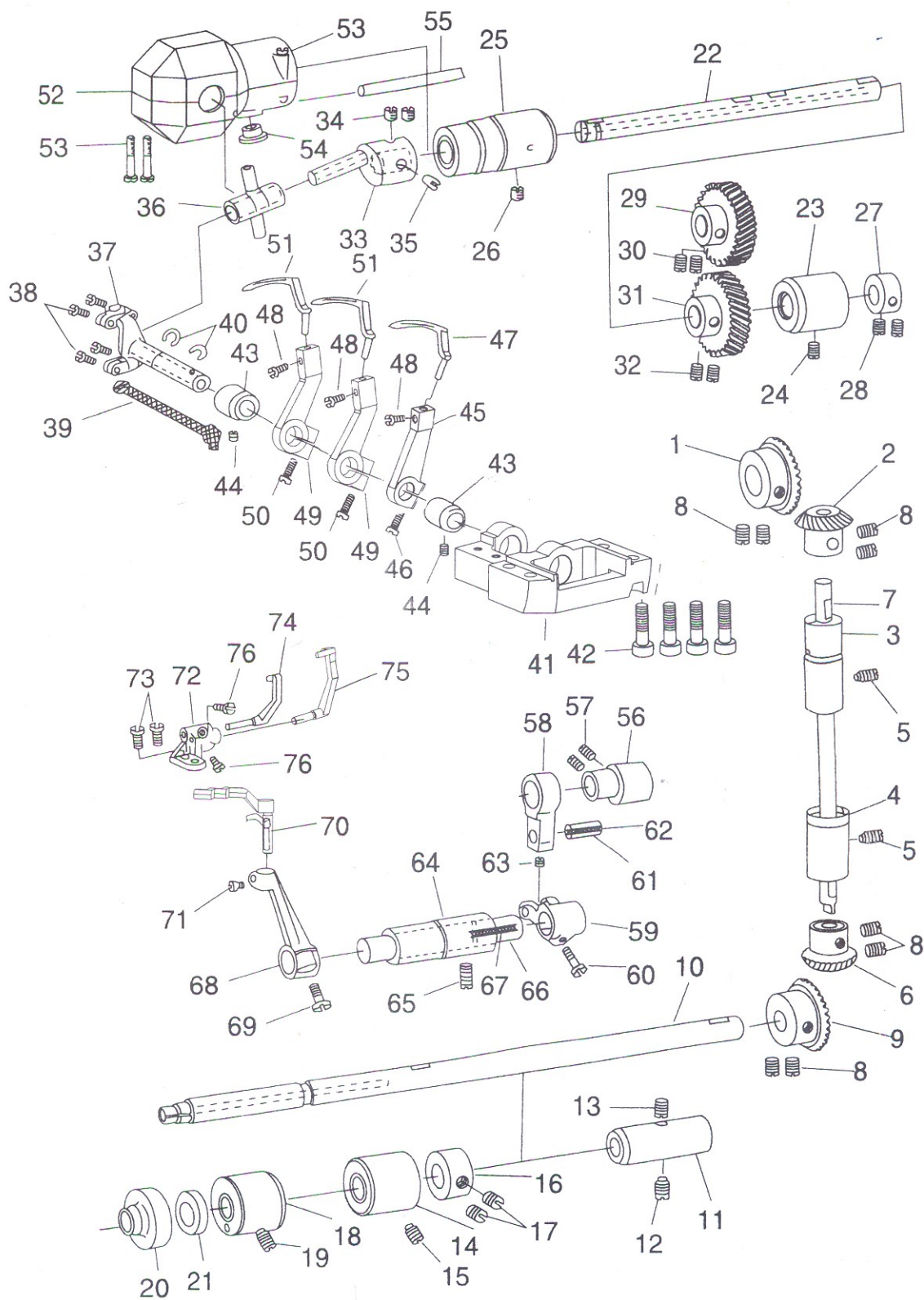
5、送料调节分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GR1536/3	送料距旋钮部件	1
2	GS046	送料距旋钮螺钉	1
3	GS047	送料调节螺柱	1
4	GR1538	送料调节螺柱O形圈	1
5	GX345	送料距锁合销	1
6	GW257	送料距锁合销簧	1
7	GR1843	送料调节器	1
8	GX346	送料调节器销	1
9	GS48	送料调节器销螺钉	1
10	GH341	送料调节器连杆	1
11	GS048	调节器连杆轴位螺钉	1
12	GL20	调节器连杆轴位螺母	1
13	GR1540	拉簧调节曲柄销	1
14	GS100	拉簧调节曲柄销螺钉	1
15	GH342	拉簧调节曲柄	1
16	GS049	调节曲柄紧固螺钉	1
17	GS48	调节曲柄定位螺钉	1
18	GW258	倒送料轴拉簧	1
19	GR1547	拉簧固定板	1
20	GS01	拉簧固定板螺钉	1
21	GZ282	倒送料轴	1
22	GR1542	倒送料轴O形圈	1
23	GR1543	倒送料轴弹性垫圈	1
24	GR1544	倒送料扳手	1
25	GS050	倒送料扳手定位螺钉	1
26	GS033	倒送料扳手螺钉	1
27	GS051	倒送料轴端螺钉	2
28	GR1545	倒送料轴端孔塞	1
29	GS0134	倒送料挡块螺杆	1
30	GR1599	挡块螺杆垫圈	1
31	GL21	挡块螺杆螺母	1
32	GR1844	倒送料挡块	1
33	GS0135	倒送料挡块螺钉	1
34	GR1845	倒送料挡块橡胶垫	1
35	GH344	倒送料曲柄	1
36	GS48	倒送料曲柄定位螺钉	1
37	GS049	倒送料曲柄螺钉	1
38	GH345	倒送料连杆	1
39	GS052	倒送料连杆轴位螺钉	1
40	GR1546	倒送料连杆轴位螺圈	1
41	GL20	倒送料连杆轴位螺母	1



6、弯针勾线分组件

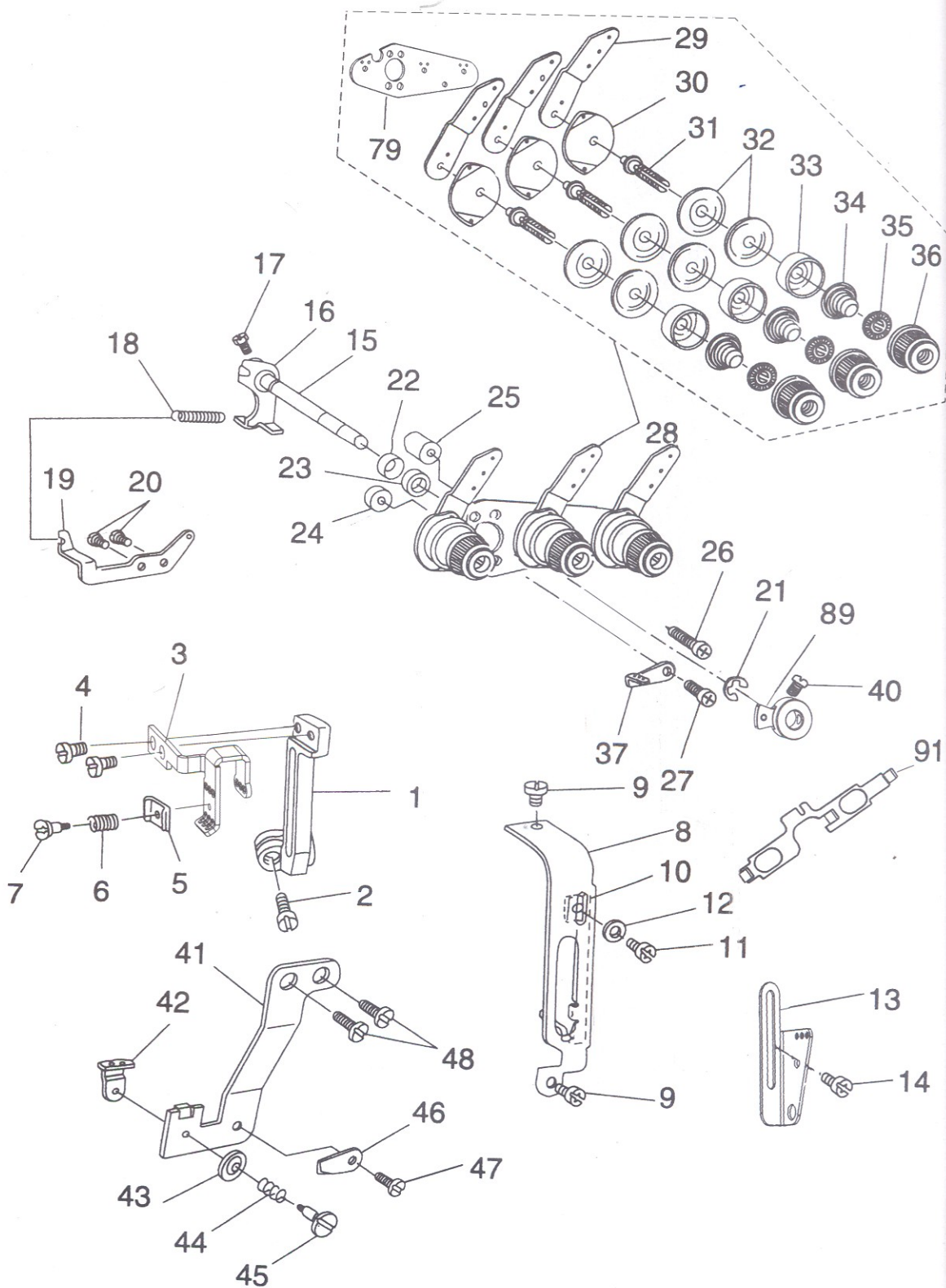
序 号	件 号	名 称	数 量	序 号	件 号	名 称	数 量
1	GC168	上轴伞齿轮	1	39	GR1837	弯针摆轴油线	1
2	GC167	竖轴上伞齿轮	1	40	GR1854	弯针摆轴挡圈	2
3	GO283	竖轴上轴套	1	41	12604001	弯针架座	1
4	GO280/2	竖轴下轴套部件	1	42	GS0137	弯针架座螺钉	4
5	GS04	竖轴轴套螺钉	2	43	12603001	弯针摆轴轴套	2
6	GC167	竖轴下伞齿轮	1	44	GS032	弯针摆轴轴套螺钉	2
7	GZ307	竖轴	1	45	12604002	左弯针曲柄	1
8	GS033	伞齿轮螺钉	8	46	201S11037	左弯针曲柄螺钉	1
9	GC169	下轴伞齿轮	1	47	GN169	左弯针	1
10	GZ308	下轴	1	48	GS0138	弯针螺钉	2
11	GO307	下轴后轴套	1	49	12604003	中右弯针曲柄	2
12	GS04	下轴后轴套螺钉	1	50	201S11037	中右弯针曲柄螺钉	2
13	GR1847	下轴后轴套油毡	1	51	12617001	中右弯针	2
14	GO308/2	下轴中轴套部件	1	52	GK187/7	弯针曲柄罩壳部件	1
15	GS04	下轴中轴套螺钉	1	53	GS0139	曲柄罩壳螺钉	3
16	GR1848	下轴挡圈	1	54	GR1462	曲柄罩壳孔塞	1
17	GS033	下轴挡圈螺钉	2	55	GR1856	曲柄罩壳排油管	1
18	GO311/2	下轴轴套部件	1	56	GT162	护针凸轮	1
19	GS04	下轴轴套螺钉	1	57	GS48	护针凸轮螺钉	2
20	GR1849	下轴前轴套油封套	1	58	GH387	护针连杆	1
21	GR1850	下轴前轴套油封	1	59	GH388	护针叉形曲柄	1
22	GZ309	弯针轴	1	60	GS019	护针叉形曲柄螺钉	1
23	GO308/2	弯针轴后轴套部件	1	61	GX380	护针曲柄销	1
24	GS04	弯针后轴套螺钉	1	62	GR1837	护针曲柄销油线	1
25	GO314/2	弯针轴前轴套部件	1	63	GS032	护针曲柄销螺钉	1
26	GS48	弯针轴前轴套螺钉	1	64	GO319	护针轴套	1
27	GR1848	弯针轴挡圈	1	65	GS48	护针轴套螺钉	1
28	GS033	弯针轴挡圈螺钉	2	66	GZ312	护针轴	1
29	GC170	主动弯针齿轮	1	67	GR1837	护针轴油线	1
30	GS033	主动弯针齿轮螺钉	2	68	GH389	护针曲柄	1
31	GC171	被动弯针齿轮	1	69	GS040	护针曲柄螺钉	1
32	GS033	被动弯针齿轮螺钉	2	70	12617002	摆动护针(1/4")	1
33	GH384	弯针曲柄	1	71	GS0100	摆动护针杆螺钉	1
34	GS033	弯针曲柄螺钉	2	72	GR1858	护针杆座	1
35	GS0136	弯针曲柄调节螺钉	1	73	GS030	护针杆座螺钉	2
36	GR1851/5	弯针十字接头部件	1	74	GR1859	左固定护针杆	1
37	GZ310/3	弯针摆轴部件	1	75	12605001	右固定护针杆	1
38	GS0100	弯针摆轴盖螺钉	4	76	GS011	左右固定护针杆螺钉	2

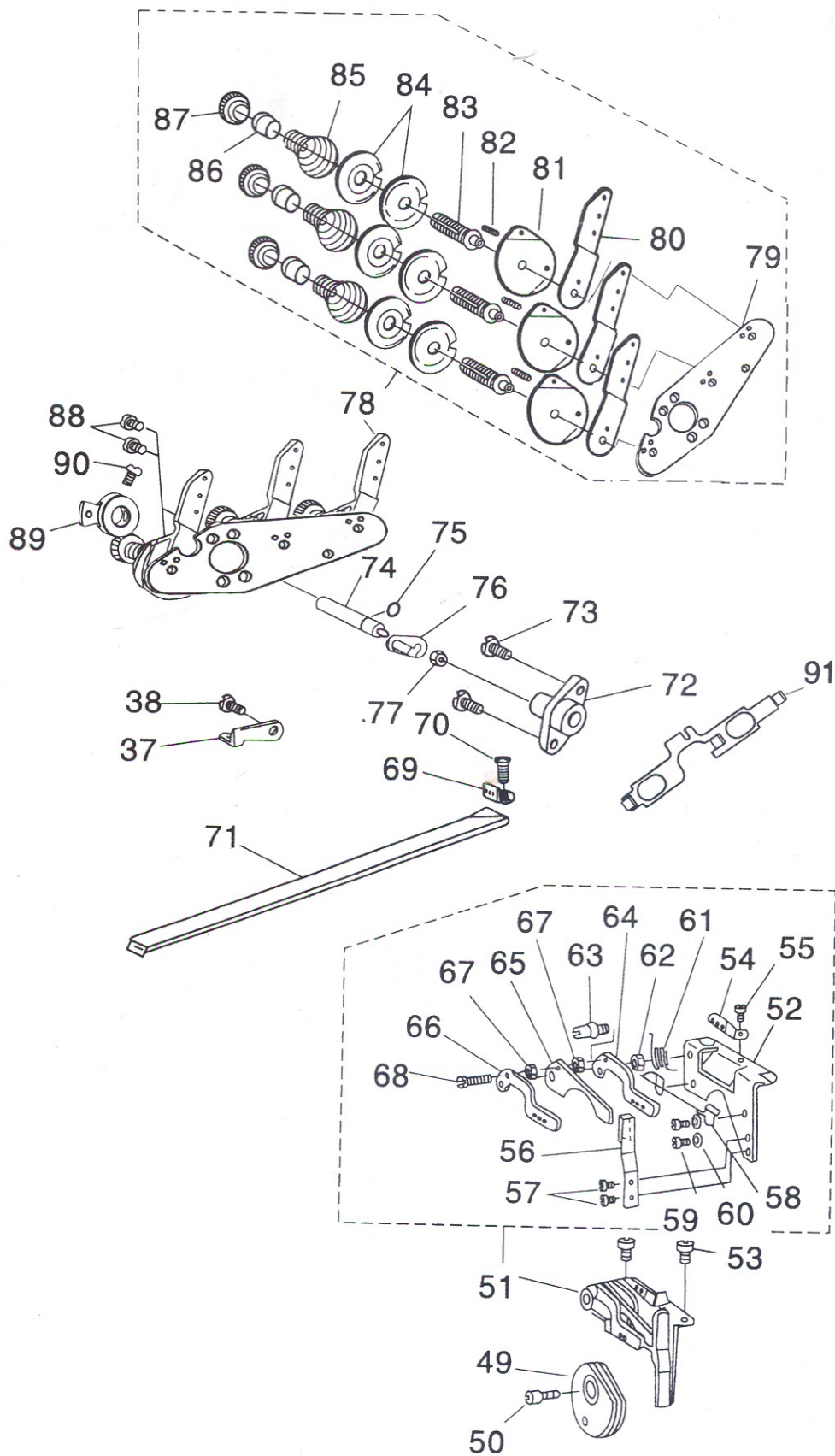


7、挑线、松线、夹线分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GH390	挑线连杆	1
2	GS0140	挑线连杆螺钉	1
3	12638001	挑线杆	1
4	GS011	挑线杆紧固螺钉	2
5	12612001	挑线杆夹线板	1
6	GW294	挑线杆夹线簧	1
7	GS0141	挑线杆夹线板轴螺钉	1
8	GK190	挑线杆护罩	1
9	GS010	挑线杆护罩螺钉	2
10	G1862	线量调节板	1
11	GS010	线量调节板螺钉	1
12	GR1528	调节板螺钉垫圈	1
13	12612002	中间导线钩	1
14	GS010	中间导线钩螺钉	1
15	GZ313	松线轴	1
16	GH393/2	面线松线曲柄部件	1
17	GS082	面线松线曲柄螺钉	1
18	GW295	抬压脚后杠杆弹簧	1
19	GR1865	后杠杆弹簧固定板	1
20	GS81	后杠杆弹簧固定板螺钉	2
21	GR1507	松线轴挡圈	1
22	GR1866	松线轴油封	1
23	GR1867	松线轴环	1
24	GR1868	夹线器下安装垫	1
25	GR1869	夹线器上安装垫	1
26	GS0142	夹线器上安装垫螺钉	1
27	GS079	夹线器下安装垫螺钉	1
28	1261300700	面线夹线器部件	1
29	GR1871	面线单面导线板	2
30	GR1872	面线双面导线板	2
31	GS0143	夹线螺钉	2
32	GR1488	面线夹线板	4
33	GR1873	面线松线座	2
34	GW251	面线夹线簧	2
35	GR1490	面线止动板	2
36	GL34/2	面线夹线螺母部件	2
37	12613001	导线钩	2
38	GS010	导线钩螺钉	1
39	GR1876	面线松线爪	1
40	GS082	面线松线爪螺钉	1
41	GR1907	过线板架	1
42	GR1908	过线板	1
43	GR1493	过线夹线板	1
44	GW299	过线夹线簧	1
45	GS0149	过线夹线螺钉	1

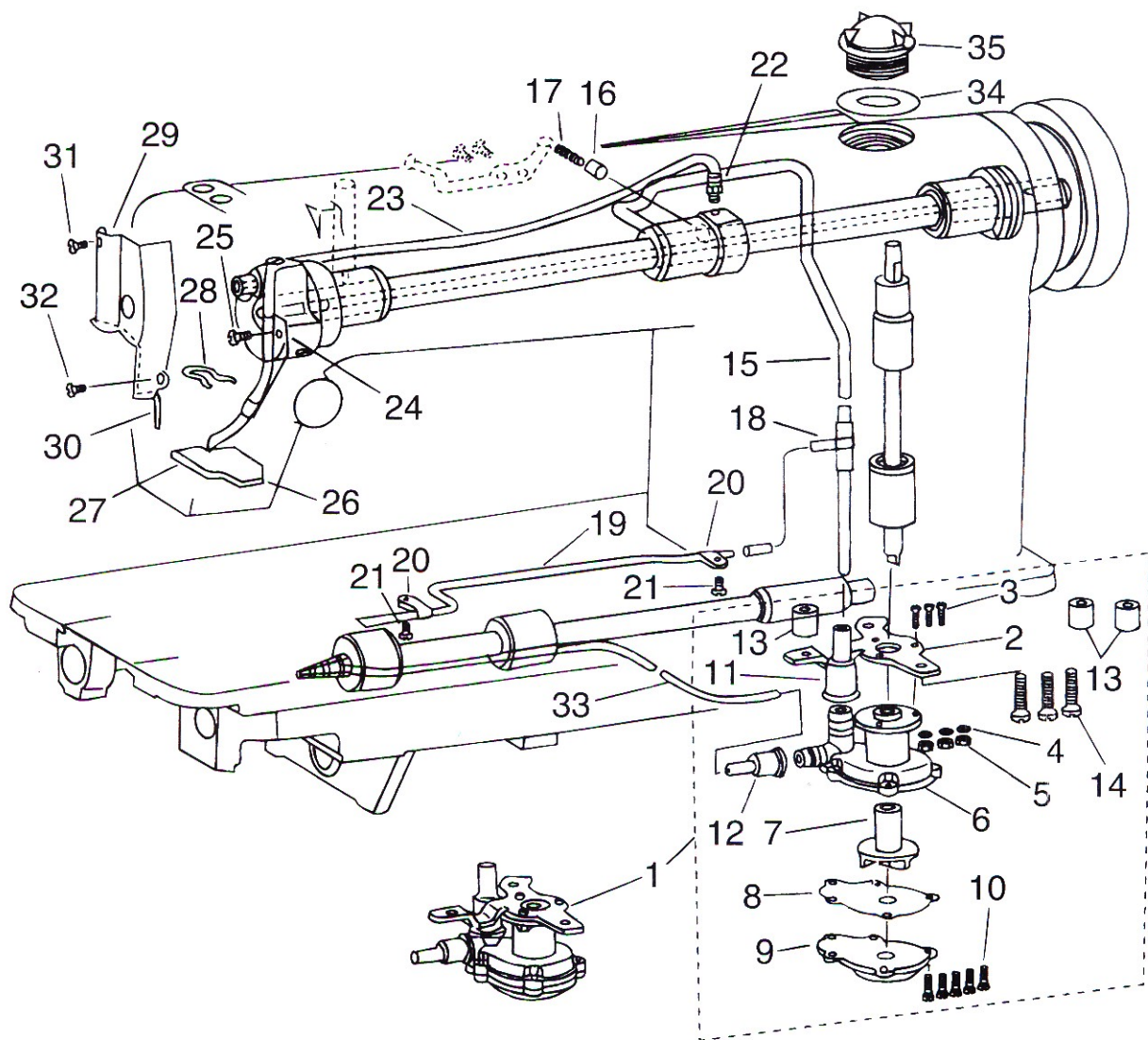
序 号	件 号	名 称	数 量
46	GR1986	松线板	1
47	GS043	松线板螺钉	1
48	GS010	过线板螺钉	2
49	GR1877	底线打线凸轮	1
50	GS0144	底线打线凸轮定位螺钉	1
51	1261300200	凸轮导线钩部件	1
52	GR1879	凸轮导线架	1
53	GS010	凸轮导线架螺钉	2
54	12613003	底线双线导线钩	1
55	GS069	底线双线导线钩螺钉	1
56	GW296	底线导线止动簧	1
57	GS069	底线导线止动簧螺钉	2
58	GR1881	底线脱线钢丝	1
59	GS44	底线脱线钢丝螺钉	2
60	GR1882	底线脱线钢丝螺钉垫圈	2
61	GW297	底线导线簧	1
62	GL31	凸轮过线螺钉螺母	1
63	GS0145	凸轮过线螺钉	1
64	12613004	凸轮导线钩(右)	1
65	GR1884	凸轮脱线爪	1
66	12613005	凸轮导线钩(左)	1
67	GR1886	凸轮导线环	2
68	GS065	凸轮导线钩螺钉	1
69	12613006	底线导线钩	1
70	GS0146	底线导线钩螺钉	1
71	GR1888	底线导线管	1
72	GR1889	松线轴套	1
73	GS0150	松线轴套螺钉	2
74	GZ314	底线松线轴	1
75	GR1503	底线松线轴 O型圈	1
76	GH395/2	底线松线轴曲柄部件	1
77	GL31	底线松线轴螺母	1
78	1261300800	底线夹线器部件	(1)
79	12612003	夹线器安装板	2
80	GR1893	底线单面导线板	2
81	GR1894	底线双面导线板	2
82	GX382	底线夹线板止转销	2
83	GS0143	夹线螺钉	2
84	GR1895	底线夹线板	4
85	GW298	底线夹线簧	2
86	GR1896	底线夹线止转圈	2
87	GL36	底线夹线螺母	2
88	GS010	夹线器安装板螺钉	2
89	1260400400	底线松线爪组件	2
90	GS082	底线松线爪螺钉	1
91	12612004	松线器推板	2





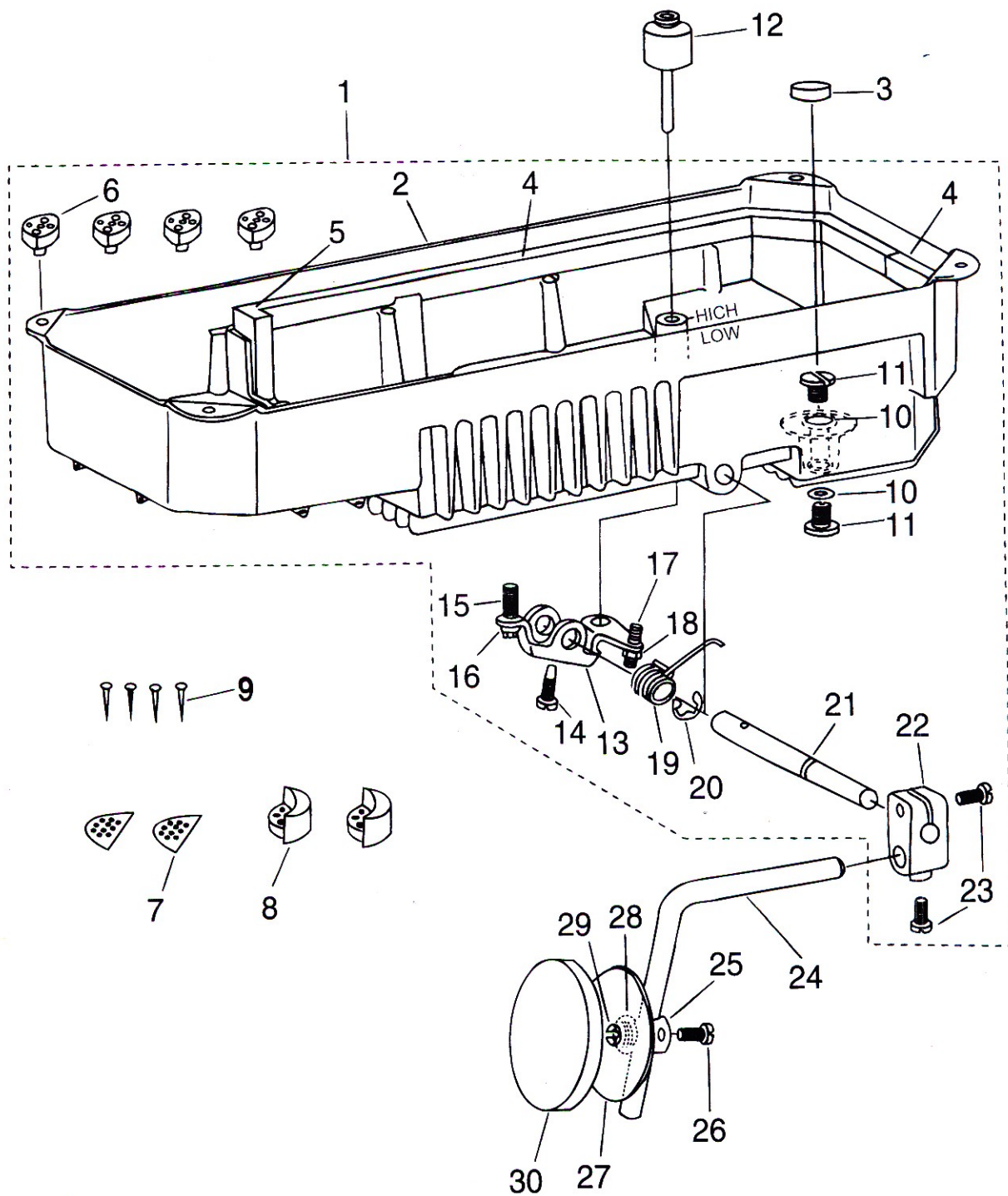
8、润滑分组件

序 号	件 号	名 称	Amt.Req
1	GR1899/21	油泵部件	(1)
2	GR1549	油泵安装板	1
3	GS553	油泵安装螺钉	3
4	GR1550	油泵安装垫圈	3
5	GL138	油泵安装螺母	3
6	GR1551	油泵体	1
7	GR1900	油泵叶轮	1
8	GR1553	油泵叶轮托板	1
9	GR1554/2	油泵盖部件	1
10	GS554	油泵盖螺钉	5
11	GR1557	上轴供油管接头	1
12	GR1559	下轴供油管接头	1
13	GR1901	油泵垫圈	3
14	GS0109	油泵螺钉	3
15	GR1902	上轴供油管	1
16	GR1563	回油泵柱塞	1
17	GW260	柱塞簧	1
18	GR1903	齿轮供油管橡皮接头	1
19	GR1904	齿轮供油管	1
20	GR1566	齿轮供油管夹	2
21	GS81	齿轮供油管夹螺钉	2
22	GS055	面部回油管连接螺钉	1
23	GR1565	回油管	1
24	GR1566	回油管夹	1
25	GS81	回油管夹螺钉	1
26	GR1567	回油除尘毡	1
27	GR1568	回油毡	1
28	GR1569	回油毡夹	1
29	GR1906	面部挡油板	1
30	GR1735	面部挡油板油线	1
31	GS069	面部挡油板上螺钉	1
32	GS010	面部挡油板下螺钉	1
33	GR1909	下轴供油管	1
34	GR1562	油窗O形圈	1
35	GR1561	油窗	1



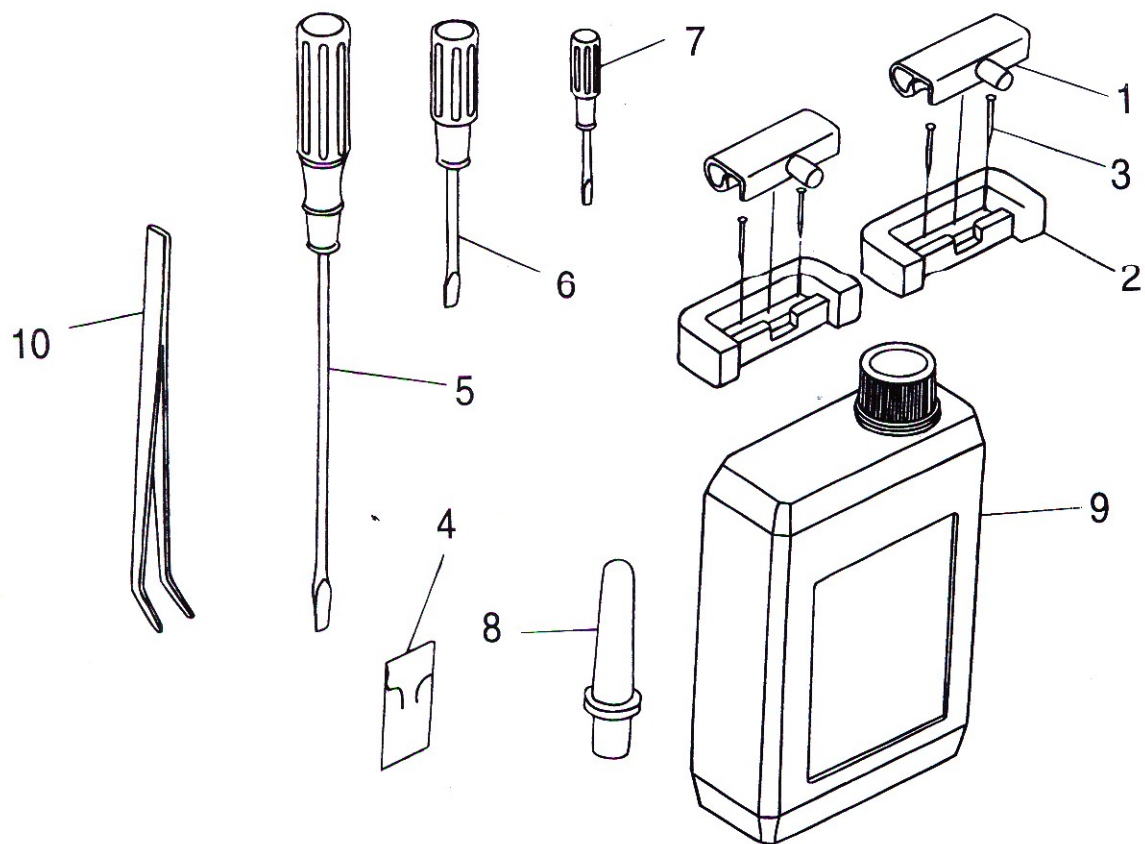
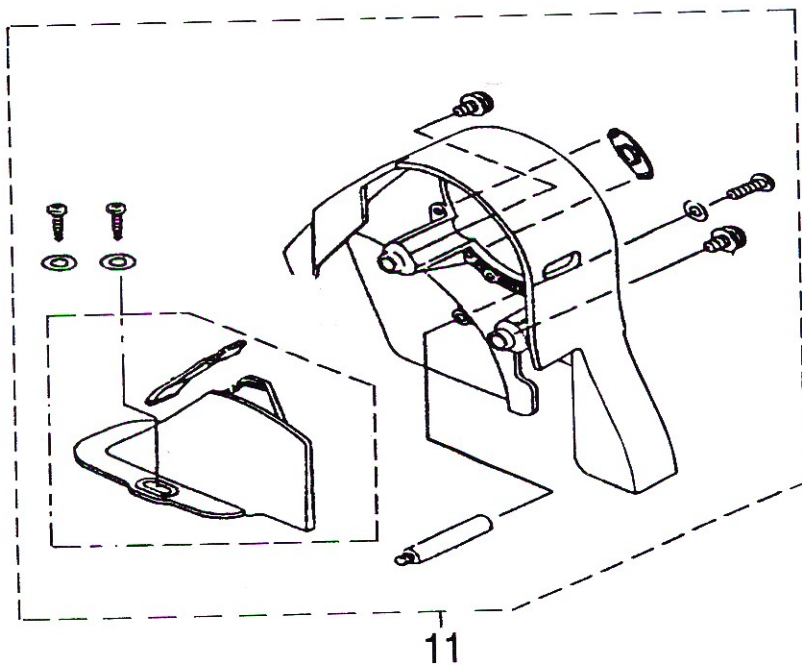
9、油盘、膝抬压脚分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GR1910/13	油盘部件	(1)
2	GR1911	油盘	1
3	GR1576	油盘磁铁	1
4	GR1912	油盘侧面垫	2
5	GR1913	油盘端面垫	1
6	GR1577	机头座垫	4
7	GR1578	油盘座垫	2
8	GR1579	油盘支座	2
9	GBX105	油盘座钉	4
10	GR1575	排油螺钉O形圈	2
11	GS02	排油螺钉	2
12	GR1581	抬压脚顶销	1
13	GR1582	抬压脚双向曲柄	1
14	GS056	双向曲柄螺钉	1
15	GS057	双向曲柄限位螺钉	1
16	GL21	双向曲柄限位螺母	1
17	GS058	双向曲柄调节螺钉	1
18	GL21	双向曲柄调节螺母	1
19	GW261	双向曲柄扭簧	1
20	GR1583	抬压脚轴开口挡圈	1
21	GZ283	抬压脚轴	1
22	GR1584	抬压脚操纵杆节头	1
23	GS059	操纵杆节头螺钉	2
24	GR1586	操纵杆	1
25	GR1587	操纵板节头	1
26	GS08	操纵板节头螺钉	1
27	GR1588	操纵板	1
28	GW262	操纵板簧	1
29	GS060	操纵板螺钉	1
30	GKR13	操纵板软垫	1



10、机头附件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GR1590/2	机头连接钩部件	2
2	GR1593	机头连接钩座	2
3	GRX105	机头连接钩座钉	4
4	GV18	机针	1包
5	GR1601	螺丝刀（大）	1
6	GR1602	螺丝刀（中）	1
7	GR1603	螺丝刀（小）	1
8	GBR148	机头支柱	1
9	GR1604/3	油箱部件	1
10	GR558/2	镊子	1
11	10100011	皮带罩部件	1



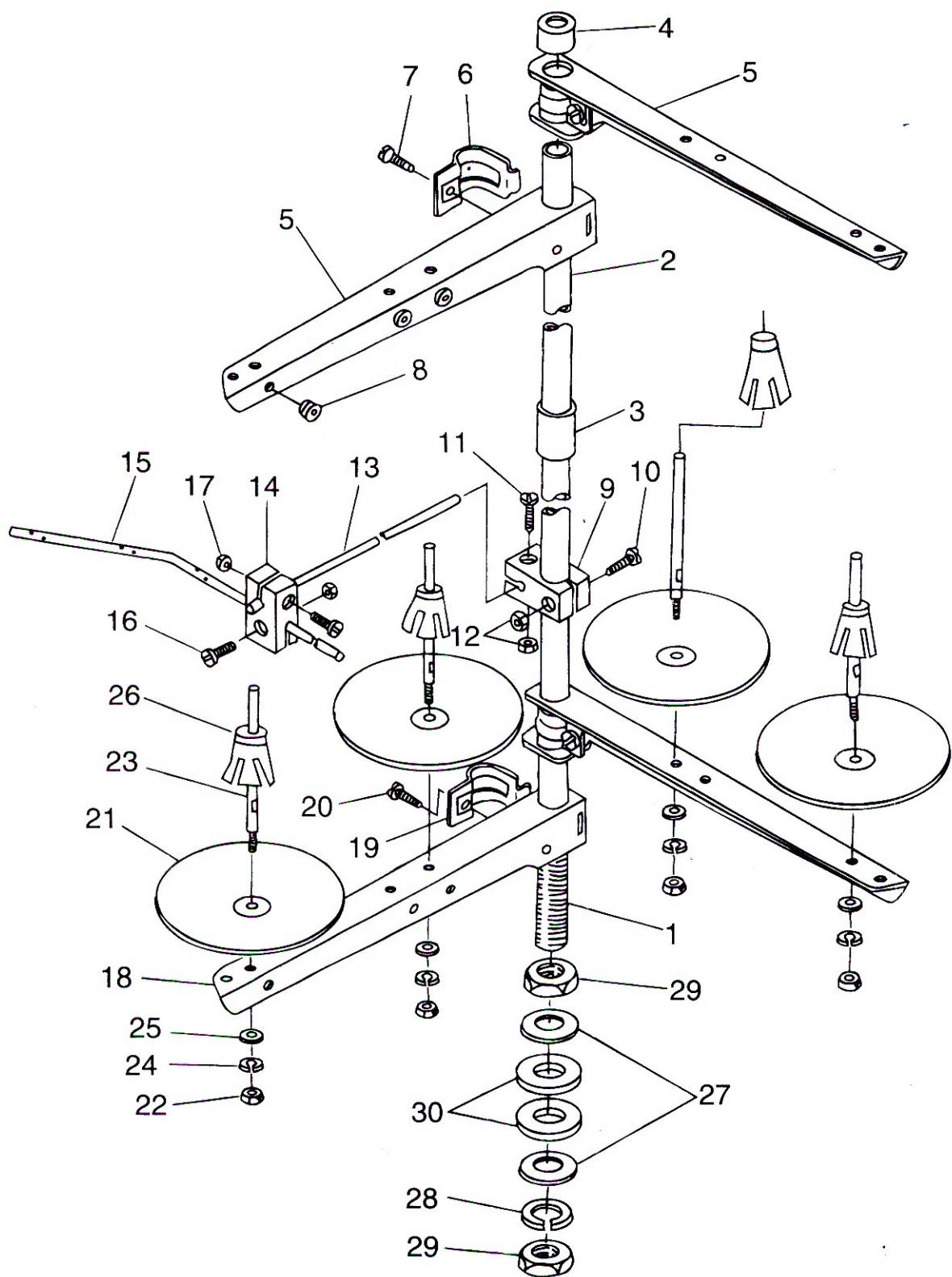
11、四线团架分组件

序 号	件 号	名 称	数 量
1	GZ315	线架杆下节	1
2	GZ316	线架杆上节	1
3	GR1932	线架杆接头	1
4	GR1744	线架杆顶防护橡皮	1
5	GR1825	线架过线杆	2*
6	GR1745	线架过线夹	2*
7	GS558	线架过线夹螺钉	2*
8	GR1784	导线圈	6**
9	GR1933	线架导线杆夹	1
10	GS149	线架导线杆夹螺钉 (A)	1
11	GS113	线架导线杆夹螺钉 (B)	1
12	GL104	线架导线杆夹螺母	2
13	GZ317	线架导线杆	1
14	GR1934	线架导线杆过线夹	1
15	GR1935	线架导线杆过线	1
16	GS231	线架导线杆过线夹螺钉	2
17	GL110	线架导线杆过线夹螺母	2
18	GR1825	线盘架	2*
19	GR1745	线盘架夹	2*
20	GS558	线盘架夹螺钉	2*
21	GR1811	线盘	4***
22	GL23	线盘钉螺母	4***
23	GS067	线盘钉	4***
24	GR1625	线盘钉弹簧垫圈	4***
25	GR1626	线盘钉垫圈	4***
26	GR1215	线团防松垫	4
27	GR1696	线架杆紧固螺母垫圈	2
28	GR1751	紧固螺母弹簧垫圈	1
29	GL158	线架杆紧固螺母	2
30	GR1753	线架杆防震橡皮圈	2

* JK-8560W-2 型用 1 只

** JK-8560W-2 型用 3 只

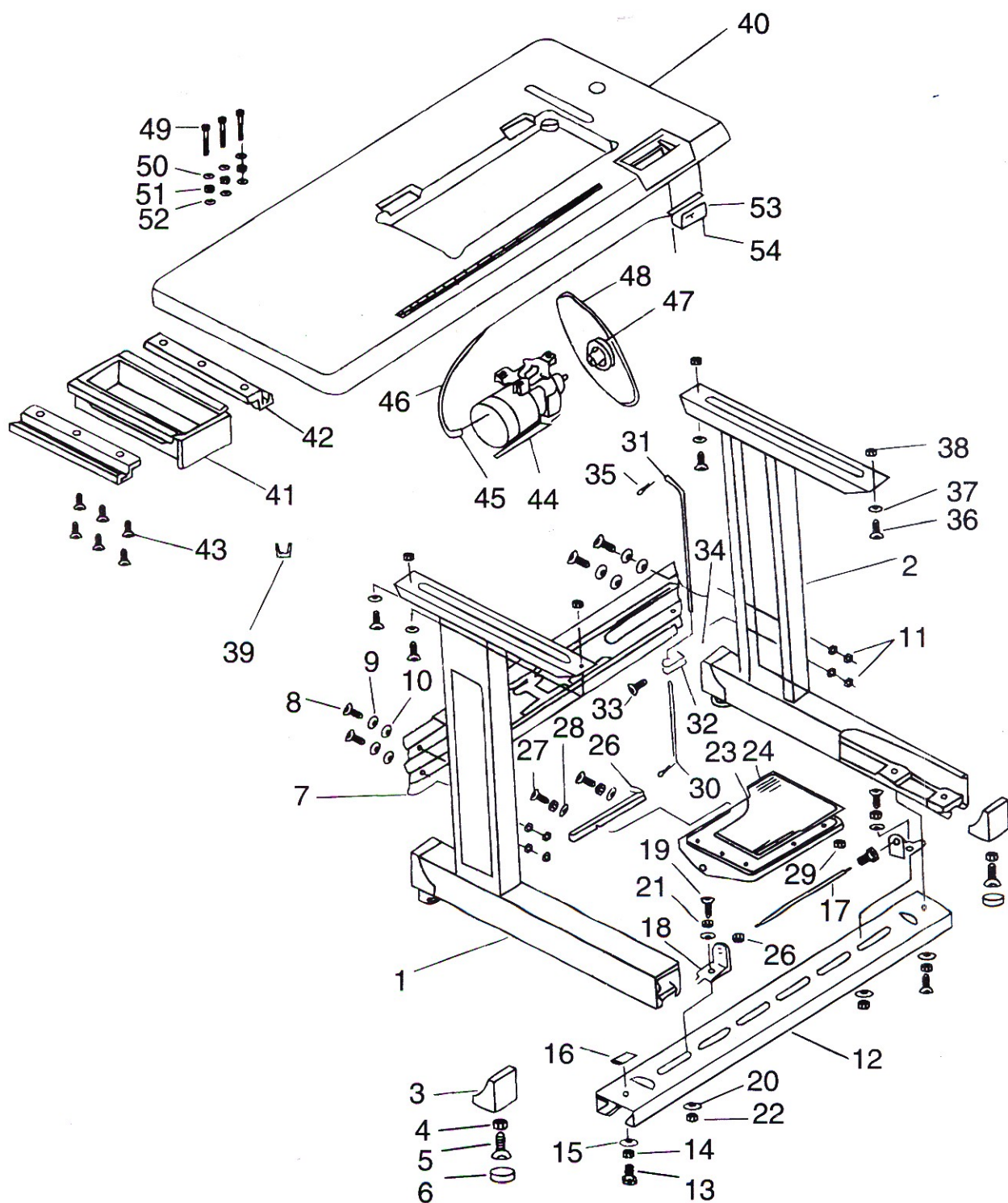
*** JK-8560W-2 型用 1 只



12、机架、台板、电器分组件 *

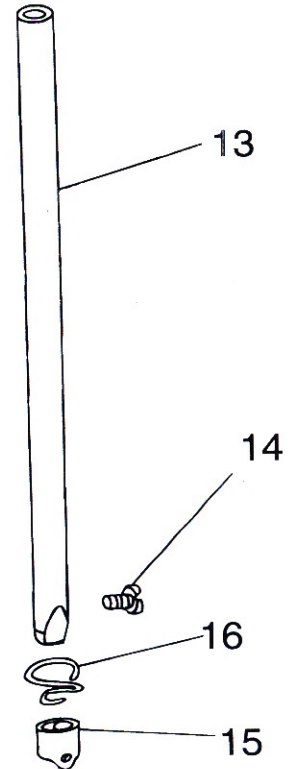
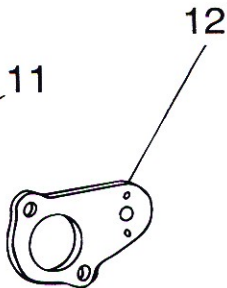
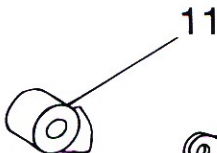
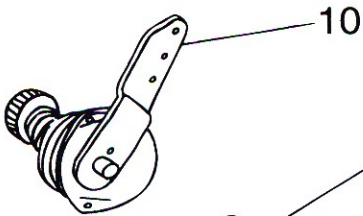
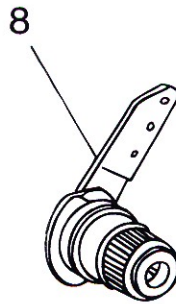
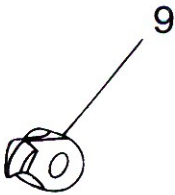
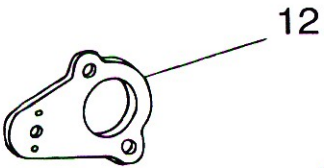
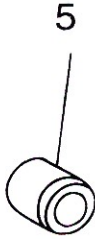
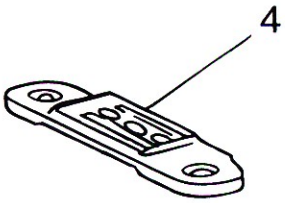
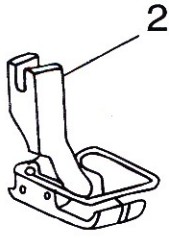
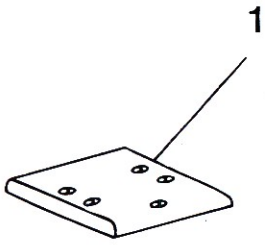
序 号	件 号	名 称	数 量
1	GKR302/5	边架部件(左)	1
2	GKR305/5	边架部件(右)	1
3	GKR318	边架座套	4
4	GKL104	调节座螺母	4
5	GKR196/2	调节座	4
6	GKR198	调节座胶垫	4
7	GKR309	横档	1
8	GKS110	横档连接螺钉	4
9	GKR106	边架柱弹簧垫圈	4
10	GKR122	边架柱垫圈	8
11	GKL101	横档固定螺母	4
12	GKR310	踏板轴档	1
13	GKS110	踏板轴档螺钉	2
14	GKR106	踏板轴档弹簧垫圈	2
15	GKR122	踏板轴档垫圈	2
16	GKR311	踏板轴档定位螺母板	2
17	GKX301	踏板轴	1
18	GKR317	踏板轴座	2
19	GKS110	踏板轴座螺钉	2
20	GKR122	踏板轴座垫圈	4
21	GKR106	踏板轴座弹簧垫圈	2
22	GKL101	踏板轴座螺母	2
23	GKR312	踏板	1
24	GKR313	踏板垫	1
25	GKR314	踏板衬套	2
26	GKR315	踏板杠杆	1
27	GKS102	踏板杠杆螺钉	2
28	GKR112	踏板杠杆垫圈	4
29	GKL102	踏板杠杆螺母	2
30	GKR116	下拉杆	1
31	GKR118	上拉杆	1
32	GKR183	拉杆接头	1
33	GKS110	拉杆接头螺钉	1
34	GKL101	拉杆接头螺母	1
35	GKX101	上拉杆开口销	1
36	GBS114	台板木螺钉	4
37	GKR112	台板木螺钉垫圈	4
38	GKR186	台板垫圈	4
39	GBR156	抽斗限位	1
40	GKR158/2	台板组件	1
41	GBR203/2	抽斗部件	1
42	GBR206	抽斗导轨	2
43	GBS121	抽斗导轨木螺钉	6
44	GB234	GFC4024型电机	1
45	GD219	电机接线插头	1
46	GD108	电机接线	1
47	GD23/3	电动机带轮	1
48	GE122	电机传动带	1
49	GKS122	电机台板连接螺钉	3
50	GKR209	电机台板连接垫圈	3
51	GKR106	电机台板连接弹簧垫圈	3
52	GKL101	电机台板连接螺母	3
53	GD227	电源开关	1
54	GBS104	电源开关木螺钉	2

*本分组件需另行订购

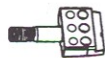


13、JK-8560W-2型高速单针链缝机

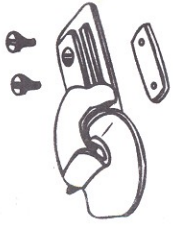
序 号	件 号	名 称	数 量
1	GM274	附件安装板	1
2	GM275/7	压脚部件	1
3	GM276	送料牙	1
4	GM277	针 板	1
5	GR1998	弯针曲柄挡圈	1
6	GR1999	摆动护针杆	1
7	GR2000	固定护针杆	1
8	GR2001/9	面线夹线器部件	1
9	GR2002	面线松线爪	1
10	GR2003/11	底线夹线器部件	1
11	GR2005	底线松线爪	1
12	GR2004	夹线器安装板	2
13	GZ318	针 杆	1
14	GS071	支针螺钉	1
15	GR1481	针杆线钩	1
16	GR1480	针杆下衬套线钩	1



JK-8560W-1

名 称		针 板	针 夹	压 脚	送 料 牙	摆动护针杆	右固定护针杆	左固定护针杆
规 格								
*1	1/8"(3.2mm)	12615004	12634002	1261600500	12614002	12617002	12605001	GR1859
2	5/32"(4.0mm)	GM255	GR1944	GM256/5	GM254	GR1936	GR1860	
3	3/16"(4.8mm)	12615005	12634003	1261600400	12614003	12617002	12605001	
4	7/32"(5.6mm)	GM257	GR1951	GM258/5	GM247	GR1857	GR1860	
5	1/4"(6.4mm)	12615003	12634001	1261600100	12614001	12617002	12605001	
6	5/16"(7.9mm)	GM259	GR1958	GM260/5	GM261	GR1960	GR1860	
7	3/8"(9.5mm)	GM263	GR1966	GM264/5	GM265			
8	1/2"(12.7mm)	GM266	GR1973	GM267/5	GM268	GR1975		
JK-8560W-3								
9	0	GM272	GR1989	GM271	GM273	GR1992	GR1993	

14、JK-8560W 附件一览表

名 称		右 弯 针	左 弯 针	推 板	凸 轮 盖	卷 边 器
规 格						
*1	1/8"(3.2mm)	GN170	GN169	12615001	12615002	GR1939/5
2	5/32"(4.0mm)					GR1946/5
3	3/16"(4.8mm)					GR1924/5
4	7/32"(5.6mm)					GR1953/5
5	1/4"(6.4mm)					GR1916/5
6	5/16"(7.9mm)					GR1961/5
7	3/8"(9.5mm)					GR1968/5
8	1/2"(12.7mm)			GM269	GM270	
JK-8560W-3						
9	0	GN170	GN169	GM245	GM243	

产品标准代号: Q/JK07-2002

Standard code of the products: Q/JK07-2002



| [HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com) |

浙江新杰克缝纫机股份有限公司

ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO.,LTD.

- 公司地址(Address of Company):
台州市椒江区机场南路15号
No. 15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, P.R.C
- 国内销售部(Domestic Trade Department):
电话(TEL): 0086-576-88177788 88177789
传真(FAX): 0086-576-88177758
- 国贸部(International Trade Department):
电话(TEL): 0086-576-88177782 88177774
传真(FAX): 0086-576-88177787
- 上海联络处地址 (The address of Shanghai office):
上海市莲花路7888号53-2室
Room 53-2 No.7888, Lianhua Road, Shanghai
电话(TEL):86-21-34223801 34223802
传真(FAX):86-21-64800512
- 免费售后服务电话: 8008576858
<http://www.chinajack.com>
- 资料如有更改, 恕不另行通知, 以实样为准。
You will be not informed if the file has been revised. Please set sample as standard.
- 2007年7月版