

高速双针链式平缝机

HIGH-SPEED DOUBLE-NEEDLE
CHAIN-STITCH SEWING MACHINE

King Land
KL 777A-02

使用 说 明

Operation Manual

零 件 图 册

Atlas of Parts

On Jenuw.

VP 380.

= Juki - MH380

中文版

开动缝纫机前的注意事项：

- 1.在尚未将油注入油盘前，请绝对不要开动。
- 2.最初开动缝纫机时，用手旋转上轮，将针杆降下，一面看着上轮一面接通电源开关，还要核查电动机旋转情况，（从上轮一侧看上去，若是逆时针方向，就是正确的旋转。）
- 3.在最初的一个月期间内，请勿将电动机皮带轮放大。
- 4.请正确地核实电动机标牌上表示的电压及单相，三相的区别。

使用上的注意事项：

- 1.在接通电源开关时及在缝纫机开动中，请不要把手放入针下附近。
- 2.将缝纫机头部翻起时，或卸下V型（三角）皮带时，必须关断电源开关。
- 3.当缝纫机开动中，注意手指，头发，物件等接近上轮V型皮带，绕线筒轮，电动机附近。
- 4.请勿将皮带护罩卸下的状态下开动机器。

此缝纫机，具有最高每分钟5500针的性能。并可形成不致松脱的加密缝纫线迹，采用叶片泵，完全自动加油。

请在使用前熟读此说明书，充分有效地利用其功能，希望永远受到你的爱用，为您获得最大效益。

主要技术规格

- 1.缝纫型式：双针(平行)双链缝纫
- 2.缝速：5500针/分钟
- 3.缝针：TVx7#9-#21
- 4.针距：1.4mm(1/16')至4mm(5/32")
- 5.加密缝纫：用控制杆操作
- 6.针杆行程：30mm($1\frac{3}{16}$ ")
- 7.双针宽：3.2, 4, 4.8, 5.6, 6.4, 8, 9.5, 12.7
- 8.跳线方式：针杆跳线
- 9.弯针装置：独立调节式从1/8"到1/2"能用
- 10.保针架：摇动式，固定式均备
- 11.压脚膝控提升量：8mm(5/16")至10mm(13/32")
- 12.润滑系统：用叶片式油泵
- 13.使用机油：HA-8, HJ-7 机械油

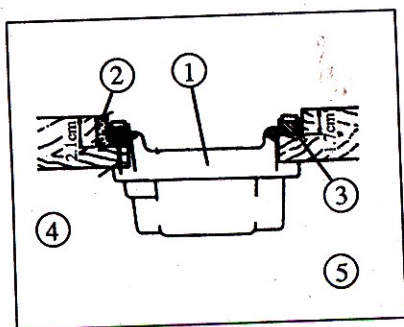
※由于机构的改进，使用方法各规范可能有所变化，恕不另行通知

目 录

1. 缝纫机的安装方法	1-2
1) 油盘的安装方法	1-2
2) 电动机皮带轮和皮带	1-2
3) 皮带护罩, 绕线器的安装	1-2
2. 缝纫机的使用操作	2-5
1) 使用上的注意事项	2-5
2) 润滑	2-5
面部油量调节, 油量的调节销	
3) 面线的穿挂法	2-5
4) 底线的穿挂法	2-5
5) 夹线板	2-5
面线张力的调节	
底线张力的调节	
6) 压脚	2-5
压脚压力的调节	
压脚提升(手动)	
7) 针距的调整	2-5
8) 机针安装	2-5
9) 硅油润滑单元(任选)	2-5
3. 机器的调整	5-7
1) 压脚和送布牙的调整	5-7
压杆高度的调节	
送布牙的安装方法	
送布牙和机针的同步位置	
送布控制杆压力的调节	
2) 针杆和机针	5-7
针杆高度的调整法	
3) 机针和弯针的配合法	5-7
弯针装置前后运动量的调节	
弯针装置对机针的同步关系	
弯针与机针运动的匹配	
弯针与机针的间隙	
4) 保针架	5-7
摇动保针架的同步定时	
5) 底线凸轮	5-7
6) 针杆挑线位置	5-7
7) 中过线导向位置	5-7
8) 更换双针宽度	5-7
4. 缝纫机构检修	7
5. 事故和措施	8-9

1. 缝纫机的安装方法:

1. 油盘的安装方法:

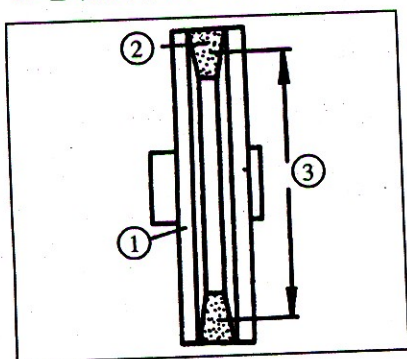


如图利用台板槽凸出的四角安装油盘。

用钉固定二只橡胶垫，使支持于机头操作侧的伸出部位，在铰链一侧的两个角上钉上头部缓冲座再装上油盘。

- ①油盘 ②头部支承 橡胶垫
③头部缓冲座 ④操作者一侧
⑤铰链一侧。

2. 电动皮带轮和皮带



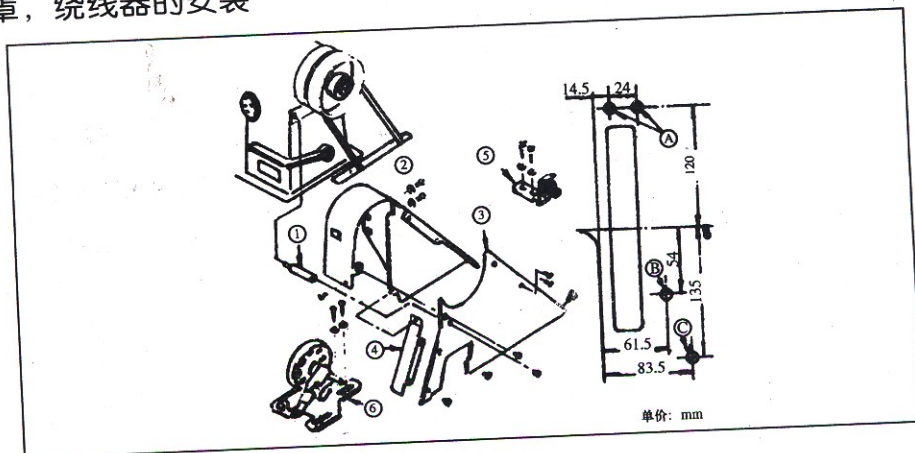
具有最高每分钟5500针的性能。平时为5500针/分钟，在你使用时，电动机请用550W (3/4) 马力，三相交流离合器电动机，若是在5500针/分钟以下时，请使用400W (1/2) 马力三相交流离合电动机。

- ①电动机皮带轮 ②V型（三角）皮带
③有效直径

电动机带轮直径与缝速的关系如下表：（“电动机带轮有效直径”指三角皮中径在带轮上的圆弧直径）。三角皮带的适宜长度在42与43英寸之间。

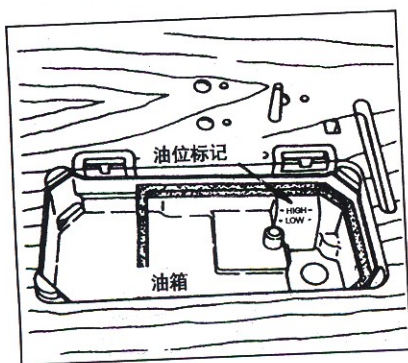
频率	缝纫转速	电动机皮带轮有效直径
50Hz	5500针/分	Φ130
	5000	Φ120
	4500	Φ110
60Hz	5500针/分	Φ110
	5000	Φ100
	4500	Φ90

3. 皮带护罩, 绕线器的安装



1. 在工作台上A, B, C三处, 钻出木螺钉的导向孔。
2. 将皮带罩支柱①安装于摇臂的螺孔中。
3. 将皮带护罩②用定位螺钉临时紧固于头部。
4. 一面将缝纫机稍微倾倒, 一面将皮带护罩盖③放入皮带轮外轮内, 侧用四根螺钉将它固定。
5. 将皮带护罩盖③固定在支柱①上。
6. 拧松皮带罩盖定位螺钉, 将皮带护罩②调节到最佳位置固定结实。
7. 用三根螺钉将绕线器护罩④加以固定绕线夹线板⑤固定在A上; 将绕线器⑥用木螺丝固定在B, C处。

2. 缝纫机的使用操作:

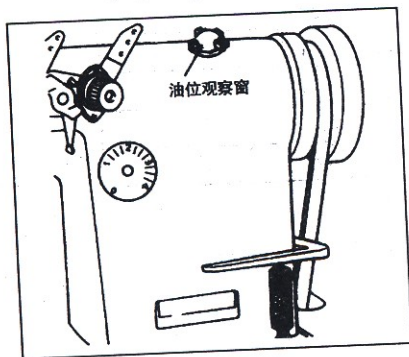


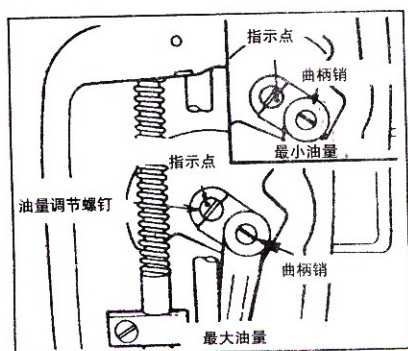
1. 使用上的注意事项

1. 在尚未将油注入油盘前, 请绝对不要开动。
2. 缝纫机的旋转方向是面对皮带轮方向上轮为逆时针方向。注意不要使其倒转。
3. 缝纫机的转速最高是每分钟5500针, 但在最初一个月内请将速度降低每分钟开动4500针左右以后按工作性质, 缝制布料和线的种类, 作业人员能力, 请以适当的速度使用。

2. 润滑

1. 在缝纫机开动之前, 请将HA-8, HJ-7机械油注入到油盘“HIGH” (高位) 符号处。
2. 请注意勿使桐油油面底于“LOW” (底位) 以下。
3. 注油后开动缝纫机当润滑正常时油从油窗内喷出。
4. 油污浊时更换新油, 将油盘的放油螺钉拧下, 油污即排出。
5. 当您使用新缝纫机或长期未用的情况下, 约经10分钟, 在压脚提升的情况下, 以每分钟3500-4000针的速度。进行包含运转。





在调节针杆部分的油量时，先打开面板，然后旋转主轴端的油量调节螺钉。

1. 调整螺钉的指示点接近曲柄销是最小油量。
2. 调整螺钉的指示点远离曲柄销时的最大油量。

备注：你必须仔细调节，因为初调整后，实际油量并不立即变化。

3. 面线的穿挂法：

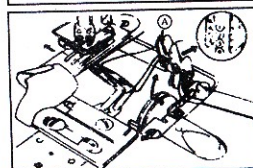
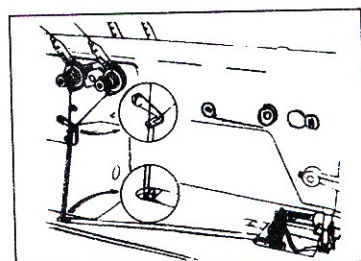
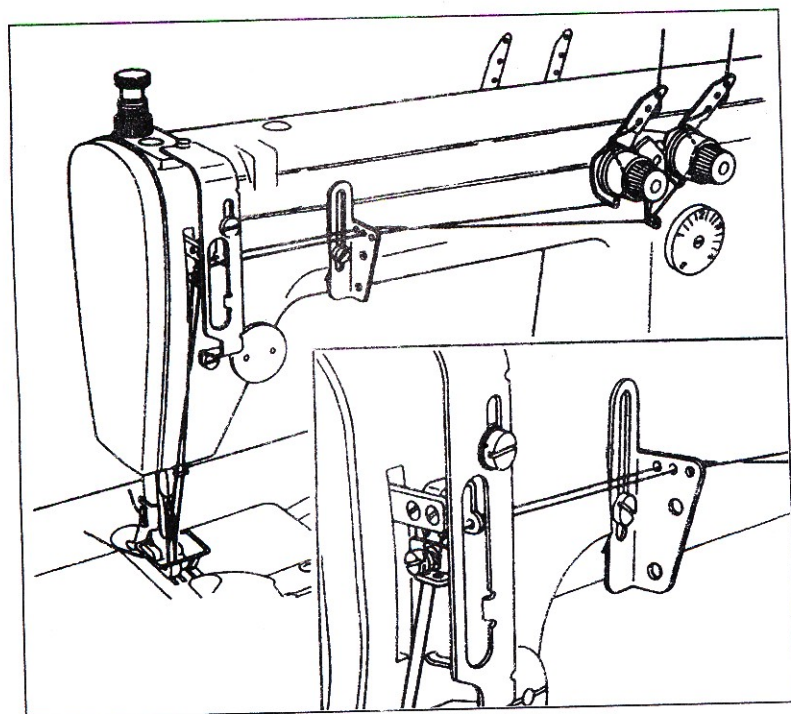
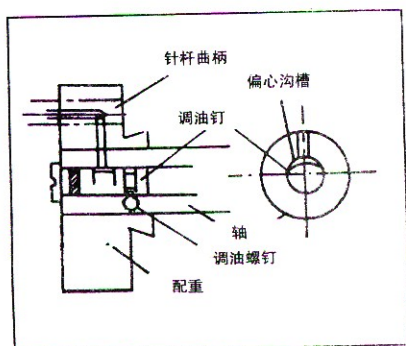
在针杆提升到最高位置状态下，按图顺序穿线。

1. 对机针来说，是从前方向对侧穿线。
2. 将穿过针的线，拉出10cm左右。

4. 底线的穿挂法：

1. 向夹线导向板按图中所示缠线通过，对于捻力强的线或长针距离时请在二孔缠绕。

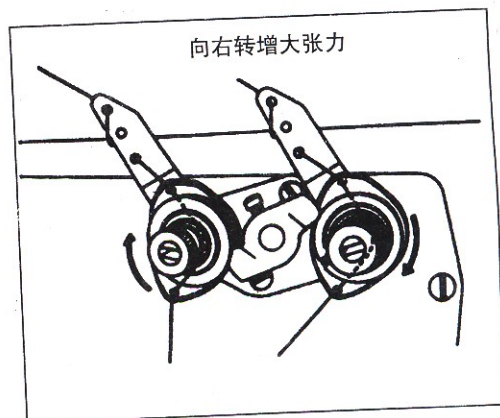
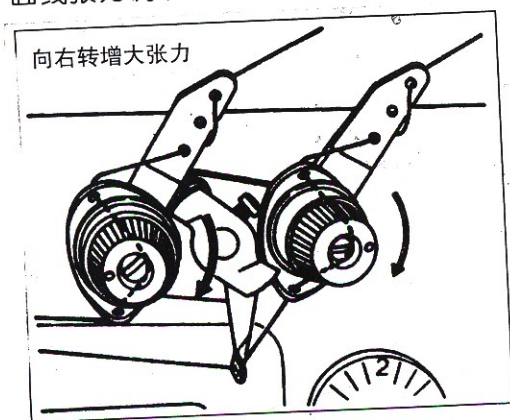
2. 将下图中的板簧向怀里拉动时，A就上升A有四个孔，这要按照底线的性质，区别使用。①②线孔对于毛，尼龙，尤其对于延伸率大的线，针迹在3mm (1/8") 时使用；③④孔侧用于棉线和延伸率小的线使用。



3. 向弯针穿线时，用附件中的镊子按图中所示穿通从弯针前端立出5cm左右线头。

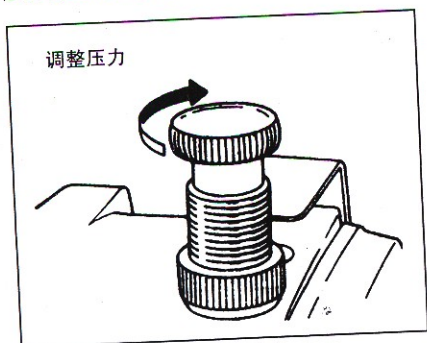
5. 夹线板:

面线张力调节 (向右转增强)



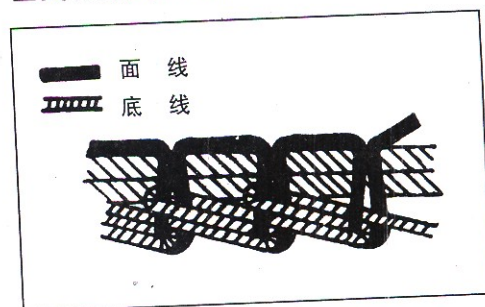
6. 压脚

压脚压力的调节

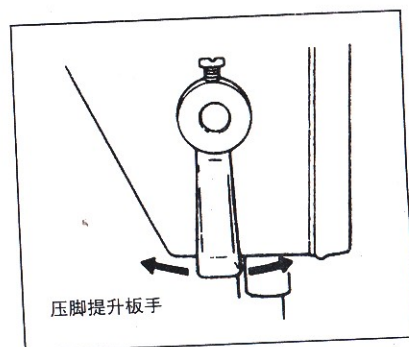


将压脚调节螺钉向右转时, 压力就增强, 若向左转, 压力就减弱。普通以5kg左右为标准。
要使压脚提升后停止可将压脚板手向右或向左旋转。

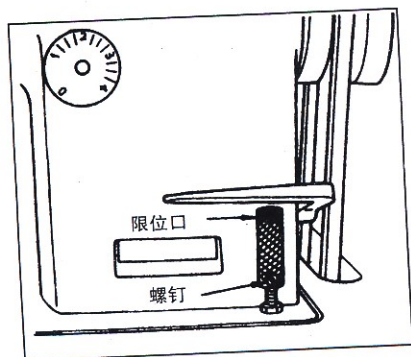
面线和底线的关系



压脚的提升



7. 针迹长度

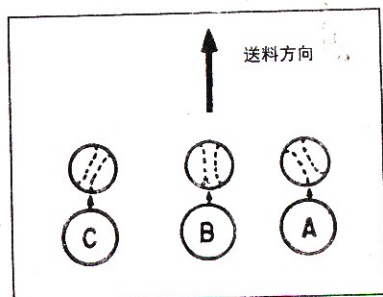


针迹长度的调节:

针迹长度的调节, 是旋转针距调节盘来进行的, 刻度的数字为mm为单位。

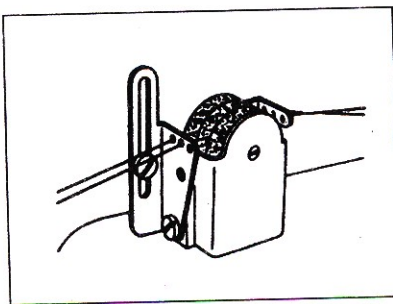
1. 针距调节盘, 可向左右旋转
 2. 将希望的数字与悬臂上的销钉对合。针迹长度最大为4mm
 3. 按下手柄就是得到密缝针迹 (1.4mm)。
- 在始缝, 终缝停缝或在加固缝时, 请加以利用。

8. 机针的安装



装缝针时应使对应的针孔与缝料方向在一直线上，如图 B 特别是在使用化纤线时，针孔方向请勿使成为图 C 所示的方向。

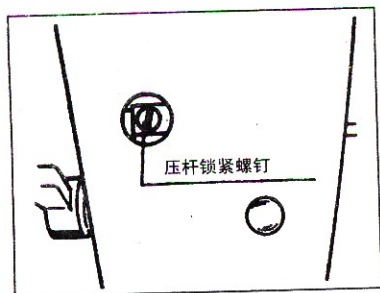
9. 硅油润滑单元（任选）



为了使用化纤线缝制，备有化纤硅油润滑穿线盒。如有必要，请另行订购。

3. 机器的调整

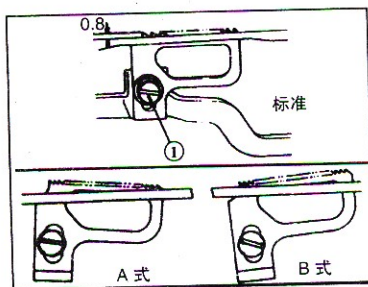
1. 压脚和送布牙的调整



压脚杆高度的调节

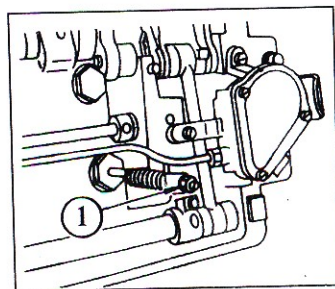
由于更换压脚的情况等，调节压脚杆的高度和角度时。

1. 取下面板上的橡皮塞。
2. 通过该孔，拧松压杆锁紧螺钉，进行调节。
3. 调节后再将锁紧螺钉拧紧。



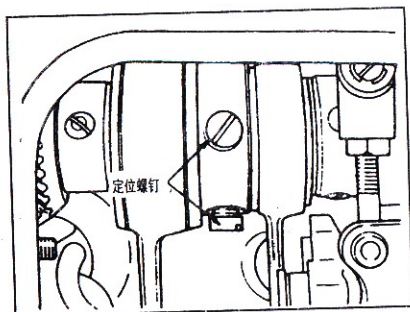
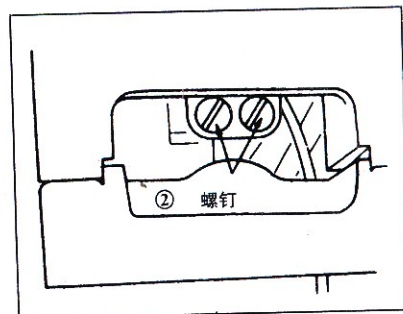
送布牙的安装方法

若将图中螺钉②拧松，可将送布牙的倾斜调节到标准以外的 A 式 B 式中的任何一式。送布牙的最大突出量为 0.8mm。用螺钉①来调节。



送布牙和针的同步

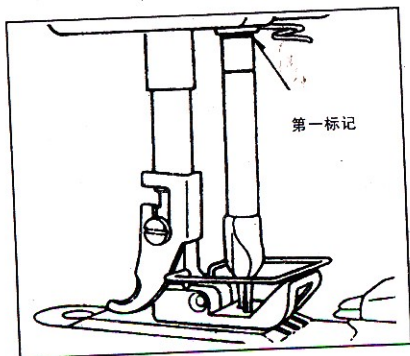
调节图中的定位螺钉，使针尖下落到针板上 3mm 时，送布牙从针板上完全沉下。



送布控制杆压力的调整：

在送布控制杆反作用力的产生，采用一个弹簧，它能满足将送布控制杆拉向原开始的方向，这样就可以免除机器高速运转时向影响。

当您需要缝制小针距或机器处于低速运转时，可旋松调整螺帽①进行调整，如图。



2. 针杆和机针:

针杆高度的调整法:

当使用(TVx7)机针时, 调整针杆高度时应使第一标记和针杆下轴套底部同一平面上, 同时针尖和针板上平面的距离为9.5mm。

3. 机针和弯针的配合法

弯针装置前后运动量的调节在弯针装置上椭圆运动图中“B”尺寸, 可按下列顺序调整。通常B尺寸最大为3.7mm用全部号数的机针, 都能进行缝纫。

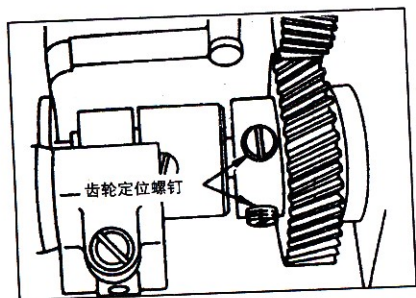
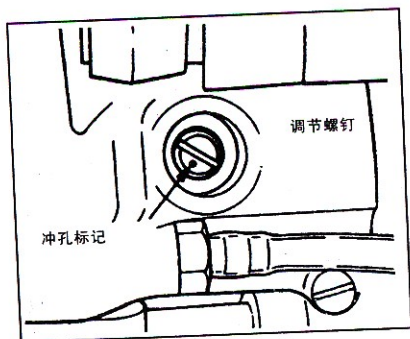
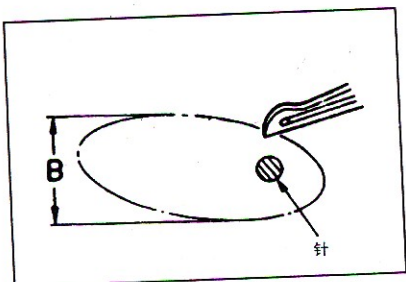
1. 取下橡皮盖。

2. 用手转动上轮。

3. 在调节螺钉前先旋松定位螺钉和平端螺钉。

4. 在使用调节螺钉的冲孔标记向右侧靠近时“B”尺寸就扩大。经调整后再拧紧平端螺钉和定位螺钉。

弯针装置对机针的同步关系, 机针下降到最下点时, 则弯针装置将达最右的位置, 此项同步调整, 是通过拧松图中齿轮螺钉来进行的。

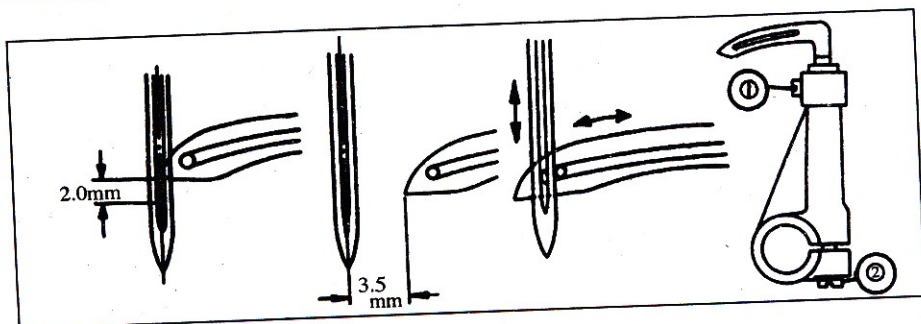


弯针与机针运动的匹配

当弯针的尖头到达机针的中心位置时, 尖头至针孔上端的距离为2mm标准值。调整弯针其尖头到达机针中心的右端其反回量约3.5mm, 同时针杆的第二刻线正好与针杆下轴套端面吻合。并且, 针孔和弯针线孔之间的相对关系如下图所示。(左右弯针可分别调整)

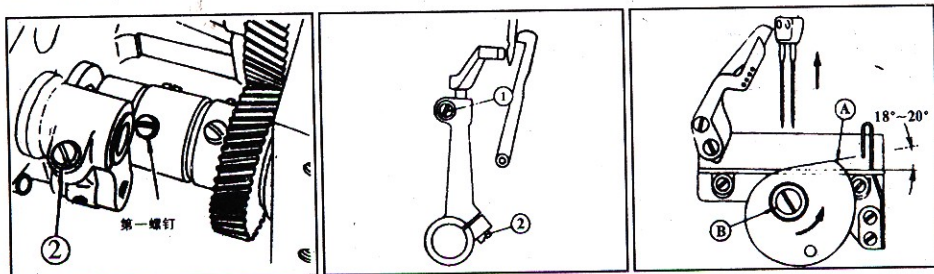
弯针与机针的间隙:

调整保针板以后, 验证缝针确未接触到弯针尖端, 可用手指轻推缝针, 若间隙不足, 则二者相互磨擦, 将导致磨损。



4.保针架:

摇动保针架的同步定时是将图中第一螺钉与平端螺钉配合决定。摇动保针架位置要调到弯针勾线时。轻轻碰擦机针的程度同时使保针架保持一定高度，固定保针架与摇动保针架必须和机针的距离为0.1-0.2mm。不得过大间隙。调整摇动保针架可拧松螺钉①及②进行调节。



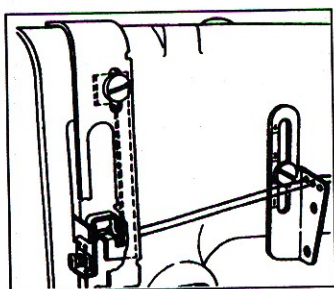
5.底线凸轮

底线凸轮的位置，如图中所示，当针杆到最高点时凸轮平滑部分要与钢丝平行或在突出端稍上方的程度，拧紧螺钉B进行调整，定位后，请将螺钉B再锁紧。

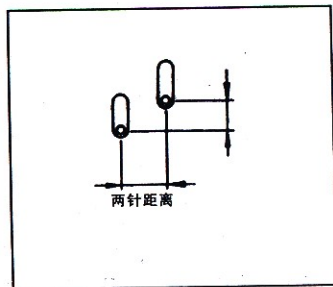
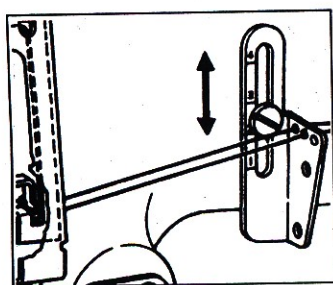
调整时请核实下列事项：

底线从底线凸轮突出端A脱落时，针尖要完全进入底线三角之中。

6.针杆挑线位置:



7.中过线导向位置:



针线挑线在最下点位置，如图中所示面线圈便增大，同时收紧针线圈的作用。

使用时通常用细号线时，要将针杆过线降到最低点。

中间线的导向位置有时与跳线有关。

在一般情况下，请按以下位置为标准：

棉线80#-50#中导向位置2-3 棉线30#-#中导向位置3-4
化纤线80#-50#中导向位置1-2 30#-20#中间导向位置2-3

8.更换双针宽度:

GK0004-2的双针标准宽度为6.4mm双针的宽度变更，通常要更换：

1.针夹 2.压脚 3.针板 4.送布牙 5.摇动、保针架 6.卷边器。
右弯针，左弯针由1/8"到1/2"可以能用。如果双针宽度较大时，除上述另件外面，还要更换左推板和右推板。

4.缝纫的检修

为了使缝纫机能够保持良好正常的状态，应注意下列各项：

1) 每天检查事项：

请查看油量指示穿，验证润滑的循环是否正常运转中若发现不正常的声响，要立即与保全工联系，请其检查。

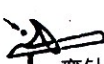
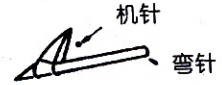
2) 每周检查一次的处所：

请将针板，左推板，右推板取下，请用刷子把堵在送布牙齿槽内的灰尘清除。将机头向后方倾斜，然后：将油泵过滤网上的油箱中的任何纤维和灰尘清除。如润滑油污浊，可打开放油螺塞，放去脏油，紧固螺钉后；注如入新油（HA-8，HJ-7机械油）

3) 请检查油箱中油面，应在LOW标线以上。

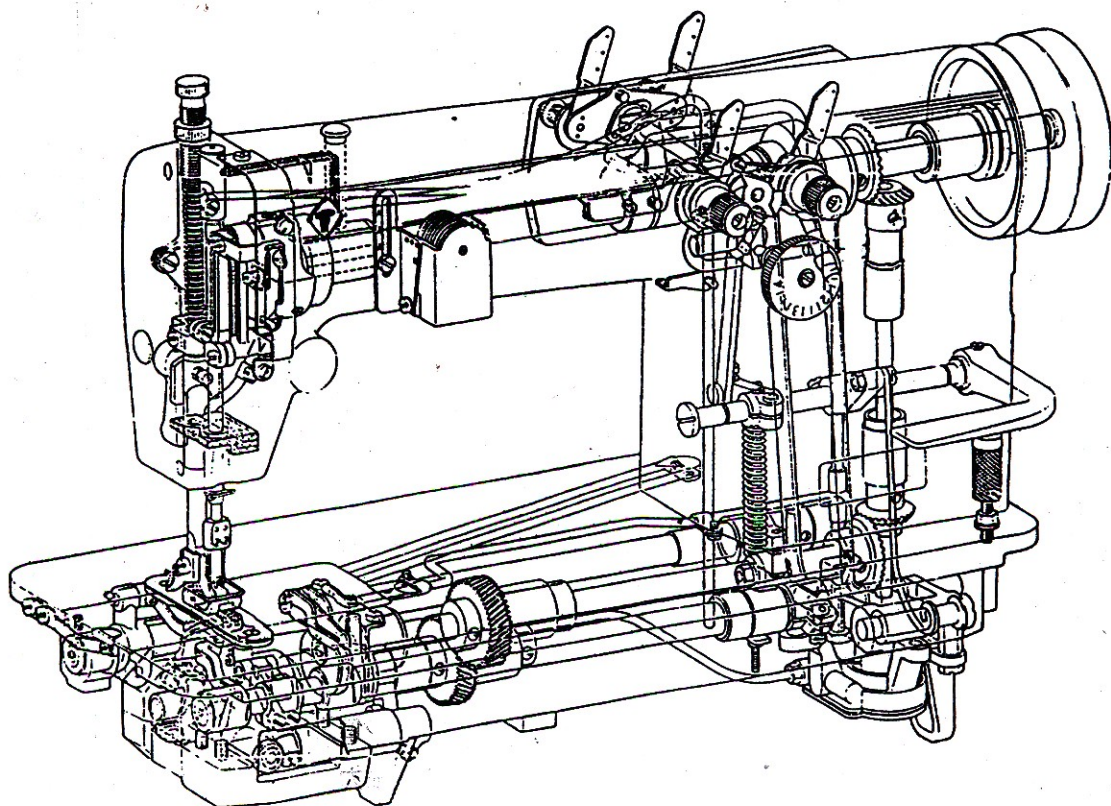
4) 请将贴在油盘底部磁铁上的黑色铁粉，用布揩掉。

5.事故和措施

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
1.	断线	1.线的质量差 2.线比针粗 3.缝针温度太高 4.缝线张力太大 5.针、弯针、针板、保针板等局部损伤。 6.由于二次勾线。	①使用优质线 ②更换适当的针和线。 ③常见于使用化纤时引起，使用硅油穿线合或降低缝速 ④拧松夹线板螺帽 ⑤用油石磨光和抛光。 ⑥发挥针杆挑线的作用	6 5 10
2.	跳线 跳针	1.跳针脚  ※针迹两针零乱（由于弯针未勾线引起。）  ※针迹一针零乱  机针  针 针未落入线三角时弯针引起的 3.跳针脚 ※线圈连接不完全（针过于靠左引进的）  机针  弯针	①核实弯针的勾线量 ②核实弯针和机针的间隙 ③核对机针与弯针的同步 ④调节中过线导向位置 ⑤按照缝线情况改变针杆跳线位置 ⑥检验针的装法是否正确 ⑦检查摇动保针架位置和弯针同步 ⑧参照穿线方法 ①核实上列①，②两项 ②检视底线线凸轮的同步 ③少许加强底线张力 ④参照穿线法 ①参看跳针脚①，②	9 9 9 9 10 10 6 9 4 9 5 4

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
3.	锁紧不良	除上列之外 (用化纤线时)	①降低转速	6
		1.面线夹线板压力弱	②使用硅油过线合	5
			①拧紧面线夹线板螺帽	5
4.	断针	2.低线夹线板压力大	②拧紧底线夹线板螺帽	5
		3.底线凸轮送线量不足	③重穿底线凸轮穿线孔位置	9-10
		4.相对所用的缝针线太粗	④试将更换机针	6
5.	起皱	5.由于中过线导向位置	⑤试降低中过线导向位置	10
		6.针杆过线夹线板拉杆位置	⑥试提升拉杆位置	10
		7.针板	⑦使用针孔较大的针板	6
4.	断针	1.针弯曲	①换机针	7
		2.送布和针的同步	②同步准确否	9
		3.压脚的装法	③压脚孔针板孔是否对准针中心	5
5.	起皱	4.摆动保针架	④核实其同步位置	5
		5.面线张力过强时	⑤放松面线张力	5
		6.针的粗细	⑥使用适合布质厚度号数的缝针	5
5.	起皱	1.线的张力过细	①减少线的张力, 特别要减少底线张力。	9
		2.底线凸轮的同步	②核实是否配合准确	5
		3.过线处的光泽度	③研磨过线道	5
5.	起皱	4.压脚压力大	④拧松压脚调节螺钉	5

零件样本



目 录

1、机壳部件	11-13
2、上轴针杆部件	14-15
3、压杆、竖轴、下轴部件	16-18
4、针距部件	19-21
5、抬牙送布部件	22-23
6、弯针部件	24-26
7、夹线部件	27-29
8、润滑部件	30-31
9、油盘部件	32-33
10、皮带罩、卷边部件	34

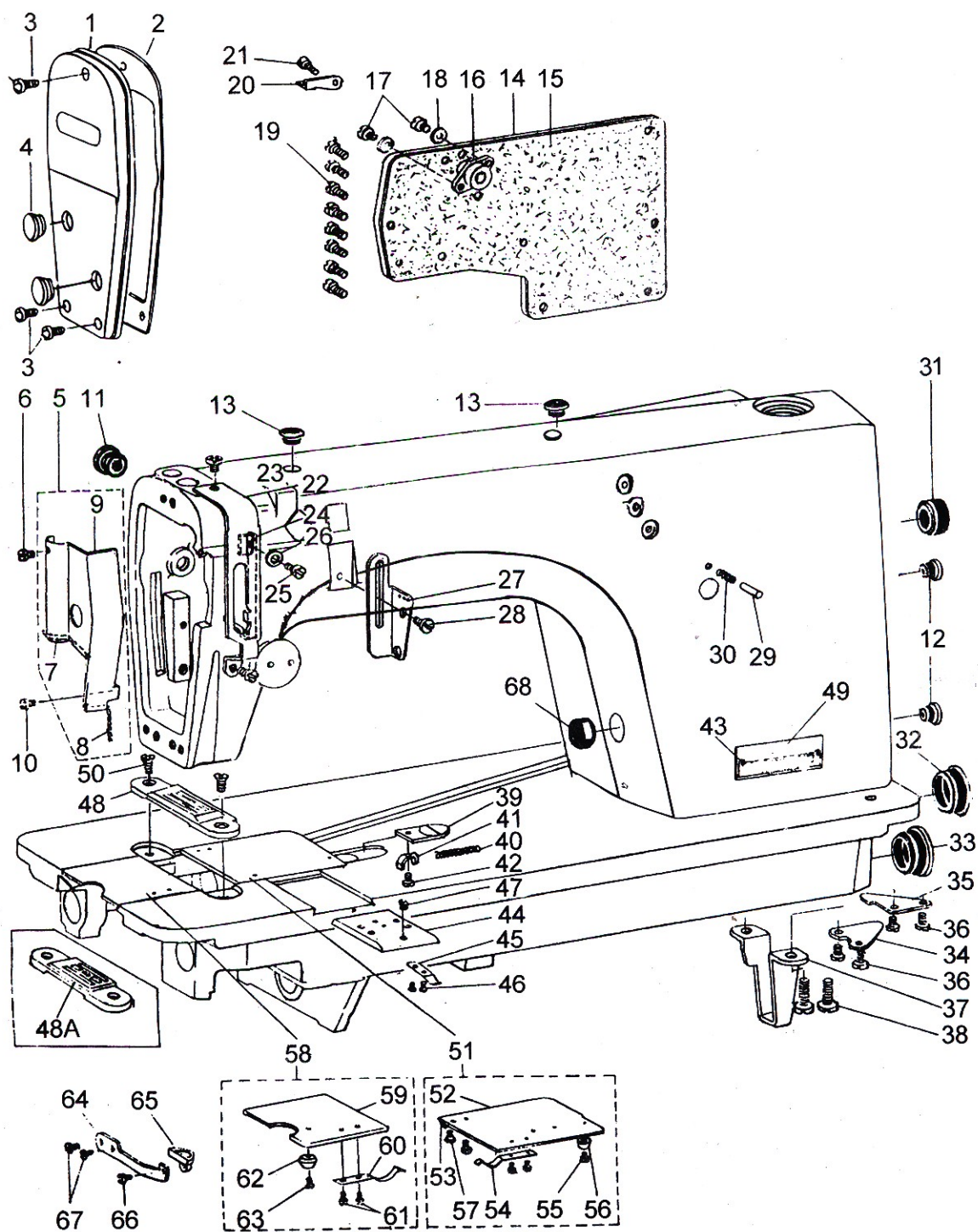
机壳部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S1-12	面板	1	
2	5S1-13	面板垫片	1	
3	22T1-004	面板螺钉	3	
4	22T1-003C4	橡皮塞	2	Φ 11.8
5	5S1-18D	油线架组件	1	
6	5S1-04	螺钉	1	
7	5S1-18D2	针杆油带	1	
8	5S1-18D3	针杆油线	1	
9	5S1-18D1	油线架	1	
10	22T2-004	挑线杆防护罩螺钉	1	
11	22T1-003C4	橡皮塞	1	Φ 11.8
12	22T1-015	橡皮塞	2	Φ 8.8
13	22T1-003C4	橡皮塞	2	Φ 11.8
14	5S1-19	后盖板	1	
15	5S1-20	后盖垫	1	
16	5S1-27E	松线轴套组件	1	
17	5S1-28	松线轴套螺钉	2	
18	5S1-29	松线轴套垫圈	2	
19	22T1-004	后盖螺钉	8	
20	5S1-21	两眼过线	1	
21	22T2-004	两眼过线螺钉	1	
22	5S1-15	挑线杆罩	1	
23	22T2-004	挑线杆罩螺钉	2	
24	5S1-14	挑线张力器	1	
25	22T2-004	挑线张力器螺钉	1	
26	22T1-007	后盖板螺钉垫圈	1	
27	5S1-16	面板过线板	1	
28	22T2-019	滑块导轨螺钉	1	
29	5S4-27	止动销	1	
30	5S4-26	止动销弹簧	1	
31	5S1-17	钉距轴孔油塞	1	
32	5S1-32	下轴孔油罩	1	
33	5S1-32	下轴孔油罩	1	
34	5S1-26	前油罩板	1	
35	5S1-33	后油罩板	1	
36	22T2-004	挑线杆防护罩螺钉	4	
37	5S1-31	支架	1	
38	5S1-30	支架螺钉	2	
39	5S1-02	右推板板手	1	
40	5S1-03	扳手簧	1	
41	5S1-05	弹簧顶片	1	
42	5S1-04	螺钉	1	
43	22T1-002B3	铭牌铆钉	2	
44	5S1-06	卷边调节板	1	
45	5S1-08	调节板锁紧簧	1	
46	J9.0.3	推板簧梭床盖螺钉	2	
47	5S1-07	调节板定位螺钉	1	
48	5S1-10	针板1/4"	1	
49	5S1-25	型号牌	1	
50	J0.0.27	针板螺钉	2	

机壳部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S1-09B	右推板组件	1	串链式
52	5S1-09B1	右推板	1	
53	5S1-09B4	右推板定位片	1	
54	5S1-09B3	右推板定位簧	1	
55	61-04-01/B7/Z1	推板簧螺丝	1	
56	5S1-09B2	右推板锁紧圈	1	
57	J9.0.3	推板梭床盖螺钉	4	
58	5S1-11C	左推板组件	1	
59	5S1-11C1	右推板	1	
60	5S1-11C2	左推板定位簧	1	
61	J9.0.3	推板簧梭床盖螺钉	2	
62	5S1-11C3	左推板锁紧圈	1	
63	61-04-01/B7-ZI	推板簧螺丝	1	
64	5S1-24	左推板板手簧	1	
65	5S1-23	左推板板手	1	
66	6A2-14	针杆过线架螺钉	1	
67	22T2-004	挑线杆防护罩螺钉	2	
48A	5S1-10-3	针板	1	

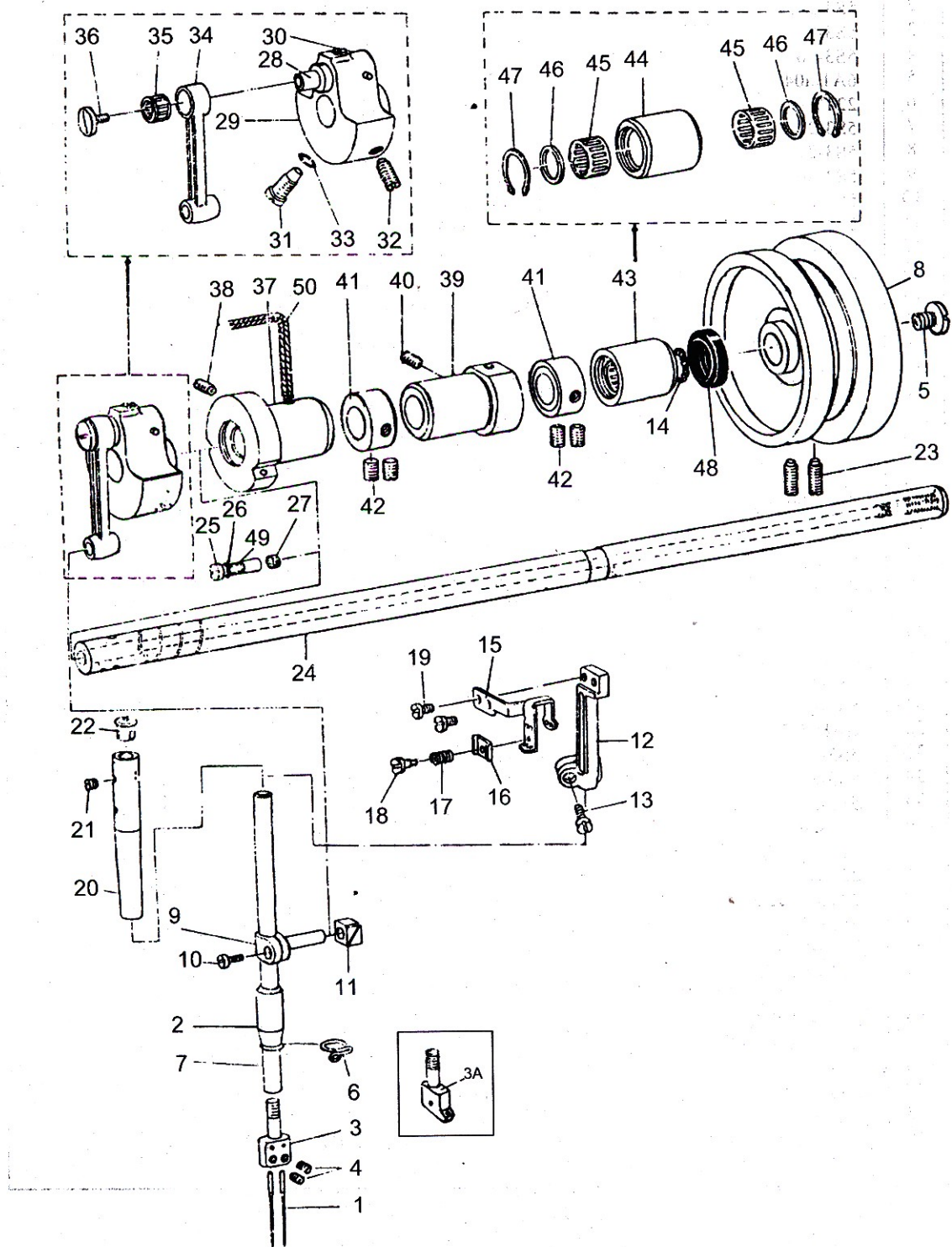
机头部件



上轴针杆部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	TV x 7 #14	机针	2	
2	5S2-4	针杆轴套(下)	1	
3	5S2-2	针夹	1	
4	22T2-013	针杆轴套下螺钉	2	
5	5S8-5	螺钉	1	
6	22T2-012C2	针杆轴套(下)过线勾	1	
7	5S2-3	针杆	1	
8	5S2-22	主动轮	1	
9	5S2-6	针杆接头	1	
10	22T2-001A9	针杆接头螺钉	1	
11	5S2-1	针杆接头滑块	1	
12	5S2-25	挑线杆柄	1	
13	5S2-26	螺钉	1	
14	5S2-20B3	油封自紧螺旋弹簧	1	
15	5S2-24	挑线杆	1	
16	5S2-28	夹线板	1	
17	5S2-27	弹簧	1	
18	5S2-29	夹线螺钉	1	
19	22T2-001A9	针杆接头螺钉	2	
20	5S2-11	针杆轴套(上)	1	
21	5S2-10	螺钉	1	
22	22T2-011	针杆轴套(上)橡皮塞	1	
23	22T3-007C2	主动轮螺钉	2	
24	5S2-16	上轴	1	
25	5S2-8	油量调节阀	1	
26	GB3452.1-82	O型密封圈3.15 x 1.8	1	
27	5S2-13	滤油毡	1	
28	5S2-7	针杆连杆铰链轴	1	
29	5S2-12	针杆曲柄	1	
30	J0.0.81	铰链固定板手销螺钉	1	
31	22T2-007	针杆曲柄定位螺钉	1	
32	5S2-23	螺钉	1	
33	GB3452.1-82	O形密封圈6.9 x 1.8	1	
34	5S2-5	针杆连杆	1	
35	19242/8	滚针轴承	1	
36	22T2-001A6	挑线曲柄螺钉	1	
37	5S2-15	上轴轴套(左)	1	
38	J0.040	送布凸轮螺钉	1	
39	5S2-18	上轴轴套(中)	1	
40	J0.040	送布凸轮螺钉	1	
41	5S2-17	上轴挡圈	2	
42	22T2-005B3	挑线曲柄定位螺钉	4	
43	5S2-19	上轴轴套(右)	1	
44	5S2-19A1	滚针轴承外圈	1	
45	5S2-19A3	滚针和保持架组件	2	
46	5S2-19A2	挡圈	2	
47	GB893.1-86-21	挡圈	2	
48	5S2-20	骨架式橡皮油封	1	
49	5S2-9	密封圈	1	
50	5S2-14	油绳	1	
3A	5S2-2-3	针夹	1	串链式

上轴针杆部件



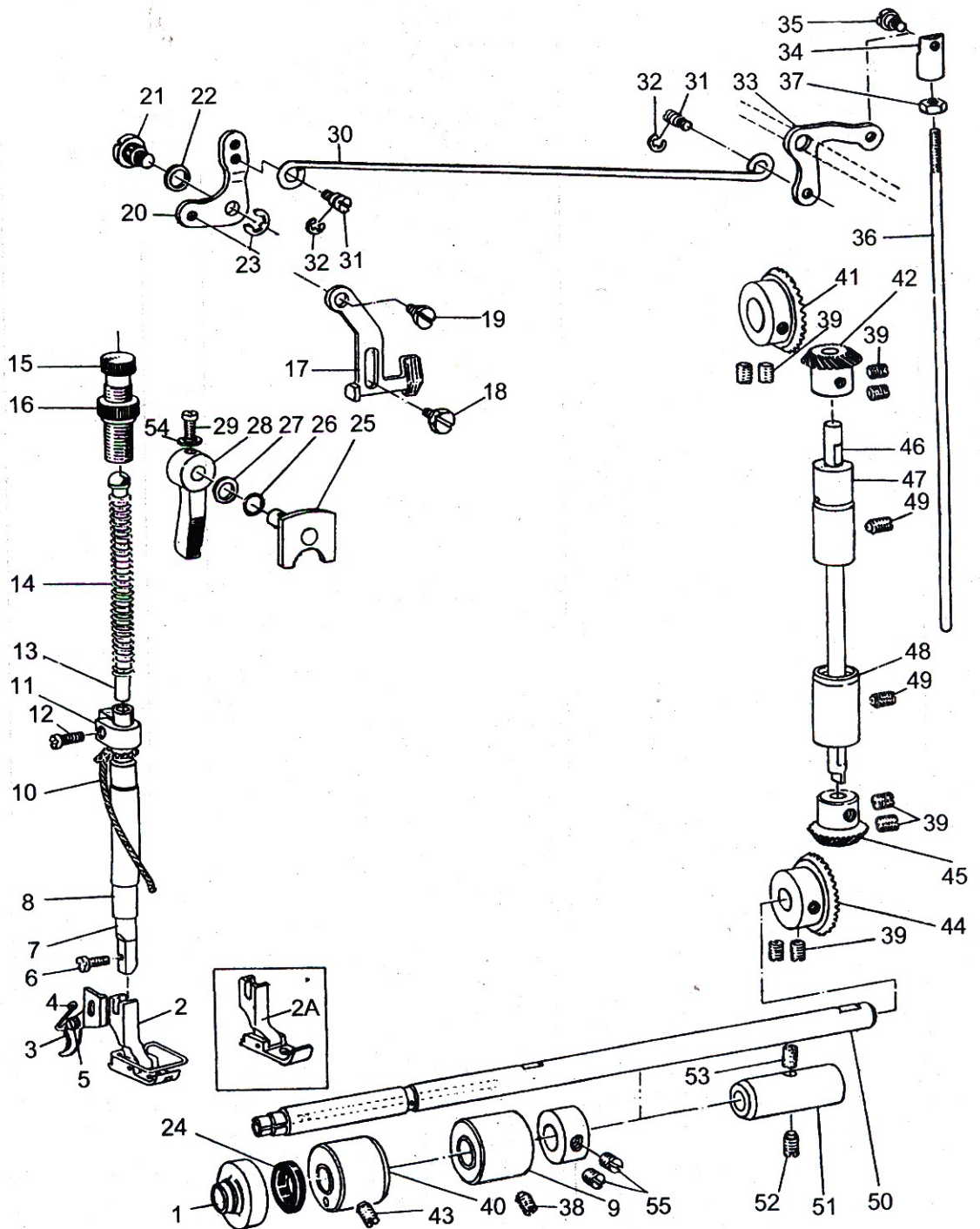
压杆、竖轴、下轴部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S3-33	弯针护线套	1	
2	5S3-23B	压脚组件	1	
3	5S3-24	切线刀	1	
4	5S3-16	切线刀导向器	1	
5	6A1-a04	下罩壳螺钉	1	
6	22T7-015	压脚螺钉	1	
7	5S3-22	压杆	1	
8	5S3-21	压紧杆油套	1	
9	5S3-30	下轴轴套(中)	1	
10	5S3-20	油绳	1	
11	5S3-19	压紧杆导架	1	
12	J0.045	送布曲柄螺钉	1	
13	22T7-012	压紧杆弹簧导柱	1	
14	22T7-013	压紧杆弹簧	1	
15	22T7-014E1	调压螺钉	1	
16	22T7-014E2	调压螺钉锁紧螺母	1	
17	5S3-1	压脚提升架	1	
18	5S3-2	铰链螺钉	1	
19	5S3-3	铰链螺钉	1	
20	5S3-5	膝控提升杠杆(左)	1	
21	5S3-10	铰链螺钉	1	
22	5S3-9	垫圈	1	
23	GB894 76	挡圈 7	1	
24	5S3-32	骨架式油封	1	
25	5S3-13A	压杆提升凸轮组件	1	
26	GB3452.1-82	O型密封圈3.76 X 1.8	1	
27	5S3-14	垫圈	1	
28	5S3-15	压脚板手	1	
29	6A2-27	止摆夹头螺钉	1	
30	5S3-6	膝控提升拉杆	1	
31	5S3-4	连杆铰链螺钉	2	
32	GB894-76	挡圈 6	2	
33	5S3-7	膝控提升杠杆(右)	1	
34	5S3-8	膝控提升连杆接头	1	
35	5S3-35	铰链螺钉	1	
36	5S3-28	膝控提升连杆	1	
37	22T6-001A8	牙架连杆铰链轴螺母	1	
38	22T2-002	挑线连杆铰链轴螺钉	1	
39	22T2-005B3	挑线曲柄定位螺钉	8	
40	5S3-31	下轴轴套(左)	1	
41	22T3-010E2a1	上轴伞齿轮	1	
42	22T3-010E2a2	竖轴伞齿轮	1	
43	22T3-002	挑线连杆铰链轴螺钉	1	
44	22T3-010E2a1	上轴伞齿轮	1	
45	22T3-010E2a1	竖轴伞齿轮	1	
46	5S3-18	竖轴	1	
47	5S3-11	竖轴轴套(上)	1	
48	5S3-17	竖轴轴套(下)	1	
49	22T2-002	挑线连杆铰链轴螺钉	2	
50	5S3-34	下轴	1	

压杆、竖轴、下轴部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S3-26	下轴轴套（右）	1	串链式
52	22T2-002	挑线连杆铰链轴螺钉	1	
53	5S3-27	滤油毡	1	
54	5S3-12	垫圈	1	
55	22T2-005B3	挑线曲柄定位螺钉	2	
2A	5S3-23B-3	压脚组件	1	

压杆、竖轴、下轴部件



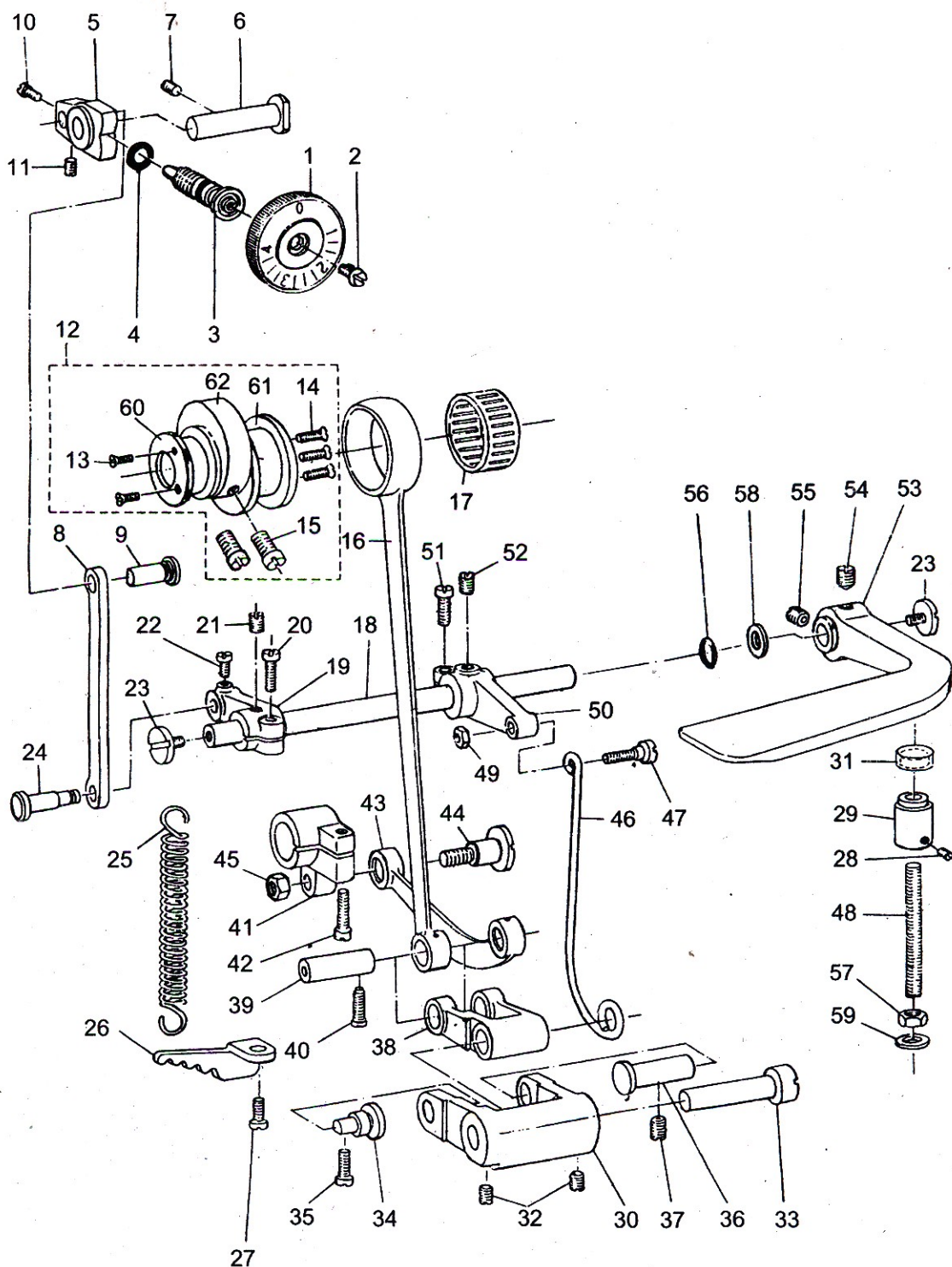
针距部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S4-28	针距标盘	1	
2	5S4-30	针距标盘螺钉	1	
3	5S4-29K1	针距调节螺杆	1	
4	GB1235	O 型圈 12 x 1.9	1	
5	5S4-11D2	针距调节摆杆	1	
6	5S4-12	针距调节摆杆销	1	
7	22T2-002	螺钉	1	
8	5S4-14	针距调节连杆	1	
9	5S4-13	针距调节连杆销	1	
10	5S4-11D1	螺钉	1	
11	5S4-11D2	螺钉	1	
12	5S4-18G	送布凸轮组件	1	
13	5S4-18G6	螺钉	2	
14	5S4-18G1	螺钉	3	
15	5S4-18G4	螺钉	2	
16	5S4-20	送布连杆	1	
17	9241/23	轴承	1	
18	5S4-23I	板手轴	1	
19	5S4-15E2	板手前曲柄	1	
20	5E4-15E1	螺钉	1	
21	61-04-01/B3	螺钉	1	
22	5S4-15E3	螺钉	1	
23	5S4-24	板手轴螺钉	2	
24	5S4-16	弹簧挂销	1	
25	5S4-46	针距座拉簧	1	
26	5S4-47	弹簧挂勾	1	
27	5S4-48	螺钉	1	
28	21T3-003	螺钉	1	
29	5S4-32M2	限位杆	1	
30	5S4-55T1	针距驱动曲柄	1	
31	5S4-32M1	橡胶塑	1	
32	5S4-04C2	螺钉	2	
33	5S4-54	驱动曲柄长销	1	
34	5S4-51	驱动曲柄定位短销	1	
35	5S4-48	螺钉	1	
36	5S4-54	驱动曲柄定位长销	1	
37	J0.081	螺钉	1	
38	5S4-53	送布驱动摆杆	1	
39	5S4-52	驱动摆杆销	1	
40	22T6-008D3	螺钉	1	
41	5S4-45R1	送布曲柄	1	
42	61-04-01/B5	螺钉	1	
43	5S4-49	送布摆杆	1	
44	5S4-42	螺钉销	1	
45	5S4-43	螺母	1	
46	5S4-22	针距调节拉杆	1	
47	5S4-21H2	螺钉销	1	
48	5S4-32M3	螺杆	1	
49	5S4-21H3	螺母	1	
50	5S4-21H1	板手轴后曲柄	1	

针距部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S4-15E1	螺钉	1	
52	61-04-01/B3	螺钉	1	
53	5S4-31L3	板手	1	
54	5S4-31L2	螺钉	1	
55	5S4-31L1	螺钉	1	
56	GB1235	○型圈10X1.9 1-2	1	
57	5D4-33	螺母	1	
58	GB95	垫圈10	1	
59	5S4-34	垫圈	1	
60	5S4-18G2	小隔片	1	
61	5S4-18G5	大隔片	1	
62	5S4-18G3	送布凸轮	1	

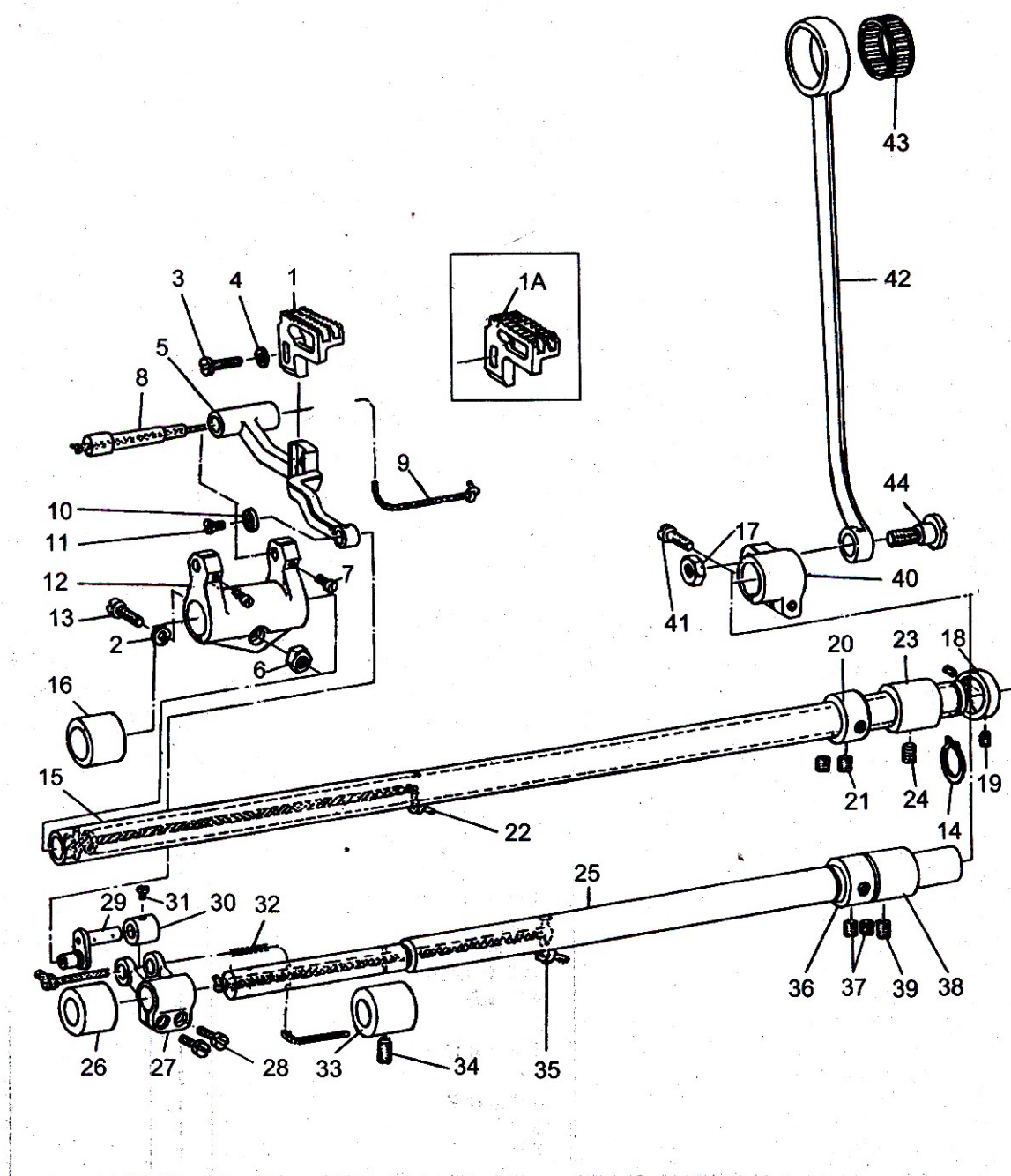
针距部件



抬牙送布部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S4-07	送布牙	1	
2	5S4-08	垫圈	1	
3	5S4-09	螺钉	1	
4	5S4-08	垫圈	1	
5	5S4-02	牙架	1	
6	5S4-21H3	螺母	1	
7	6A1-08	螺钉	2	
8	5S4-37P1	牙架曲柄轴	1	
9	5S4-37P2	油线	1	
10	5S4-06	垫圈	1	
11	5S4-05	螺钉	1	
12	5S4-36N2	牙架曲柄	1	
13	5S4-36N1	螺钉	1	
14	GB894	挡圈15	1	
15	5S4-50S1	送布轴	1	
16	5S4-35	送布轴前轴套	1	
17	5S4-43	螺母	1	
18	5S4-25J1	窄紧圈	1	
19	J0.068	螺钉	2	
20	5S4-40Q1	挡圈	1	
21	22T2-00B2	螺钉	2	
22	5S4-5S2	油线	1	
23	5S4-44	送料后轴套	1	
24	J0.081	螺钉	1	
25	5S4-39	抬牙轴	1	
26	5S4-10	抬牙前轴套	1	
27	5S4-01A1	左抬牙曲柄	1	
28	5S4-01A2	螺钉	2	
29	5S4-03B1	抬牙连杆	1	
30	5S4-04C1	挡圈	1	
31	5S4-04C2	螺钉	2	
32	5S4-03B2	油线	1	
33	5S4-10	抬牙前轴套	1	
34	J0.040	螺钉	1	
35	5S4-38	油线	1	
36	5S4-40Q1	挡圈	1	
37	22T3-002B2	螺钉	2	
38	5S4-44	送料后轴套	1	
39	J0.081	螺钉	1	
40	5S4-17F1	右抬牙曲柄	1	
41	61-04-01/B5	螺钉	1	
42	5S4-19	抬牙连杆	1	
43	9241/24	轴承	1	
44	5S4-42	螺钉销	1	
1A	5S4-07-03	送布牙	1	串链式

抬牙送布部件



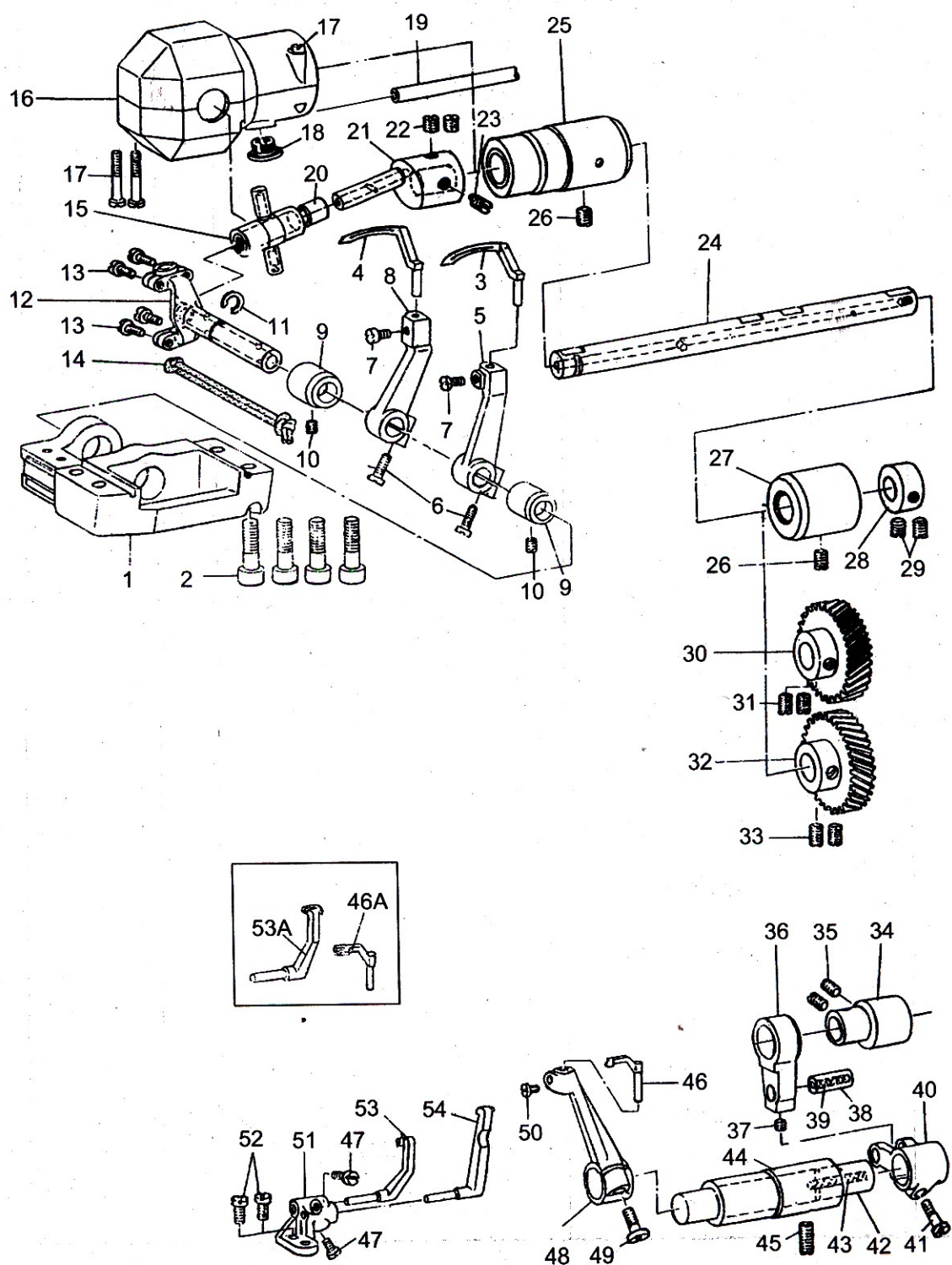
弯针部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S5-01	弯针座	1	
2	5S5-02	弯针座螺钉	4	
3	5S5-30	左弯针	1	
4	5S5-31	右弯针	1	
5	5S5-28	左弯针架	1	
6	J0.071	螺钉	2	
7	61-04-01/B3	螺钉	2	
8	5S5-29	右弯针架	1	
9	5S5-04	弯针座轴套	2	
10	61-04-01/B4/Z1	螺钉	2	
11	GB894-2-86	挡圈	1	
12	5S5-03A	哈夫轴组件	1	
13	6A3-23	小开针架夹紧螺钉	4	
14		纱绳 $\Phi 40 \times 140$	1	
15	5S5-07	十字接头	1	
16	5S5-05B	弯针曲柄罩壳组件	1	
17	5S5-05B2	螺钉	3	
18	22T1-003C4	面板橡皮塞	1	
19		罩壳回油管 $\Phi 3 / \Phi 5 \times 82$	1	
20	5S5-08	十字接头衬套	2	
21	5S5-09	弯针曲柄	1	
22	6A6-08A	螺钉	2	
23	5S5-10	编心螺钉	1	
24	5S5-11	弯针传动轴	1	
25	5S5-12	弯针前轴套	1	
26	61-04-01/B9	螺钉	2	
27	5S5-13	弯针后轴套	1	
28	5S5-14	紧卷	1	
29	6A6-08A	螺钉	2	
30	5S5-20	左旋齿轮	1	
31	6A6-08A	螺钉	2	
32	5S5-19	右旋齿轮	1	
33	6A6-08A	螺钉	2	
34	5S5-18	保针凸轮	1	
35	6A6-08A	螺钉	2	
36	5S5-17	保针曲柄	1	
37	61-04-01/B4/Z1	螺钉	1	
38	5S5-16	保针曲柄销	1	
39		纱绳 $\Phi 3 \times 3.5$	1	
40	5S5-15	保针叉形曲柄	1	
41	22T6-008D3	螺钉	1	
42	5S5-22	保针轴	1	
43		纱绳 $\Phi 4 \times 200$	1	
44	5S5-21	保针轴套	1	
45	61-01-01/B3	螺钉	1	
46	5S5-24	活动保针杆	1	
47	61-04-01/B3	螺钉	2	
48	5S5-23	活动保针架	1	
49	22T6-001A16	螺钉	1	
50	J0.042	螺钉	1	

弯针部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S5-27	保针座	1	串链式 串链式
52	22T2-019	螺钉	2	
53	5S5-25	左保针杆	1	
54	5S5-26	右保针杆	1	
46A	5S5-24-3	护针块	1	
53A	5S5-25-3	护针块	1	

弯针部件



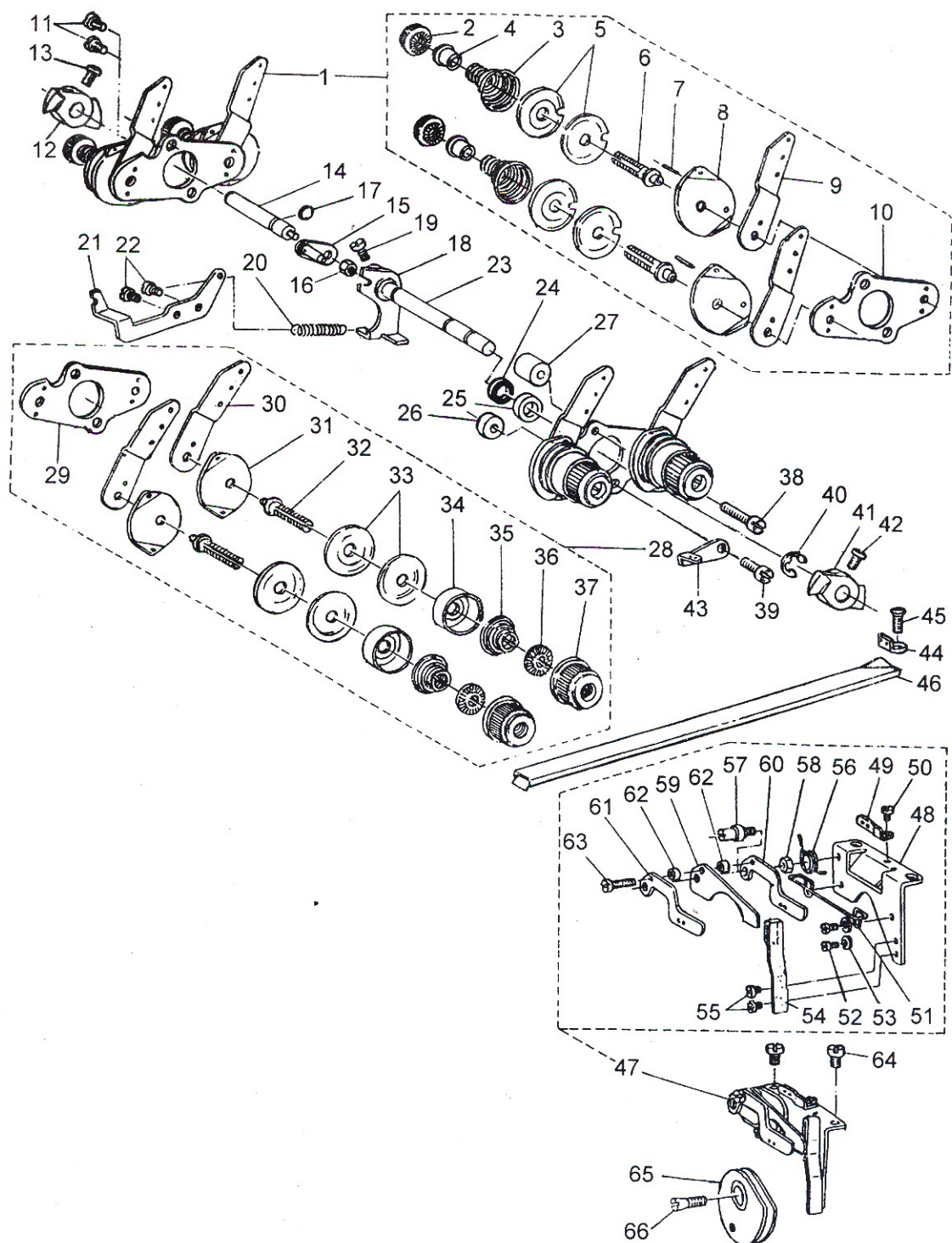
夹线部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S6-01A	后夹线器组件	1	
2	5S6-01A8	后夹线螺母	2	
3	5S6-01A6	后夹线簧	2	
4	5S6-01A7	夹线止退圈	2	
5	5S6-01A5	佳线板	4	
6	5S6-01A1	夹线螺钉	2	
7	GB879-86	弹性圆柱销Φ2X10	2	
8	5S6-01A4a1	有孔过线板	2	
9	5S6-01A3	后三眼过线板	2	
10	5S6-01A2	夹线安装板	1	
11	36T-008E5	送布连杆螺钉	2	
12	5S6-02	后挺线凸轮	1	
13	6A3-18	差动牙螺钉	1	
14	5S6-03B1	后松线轴	1	
15	5S6-03B2,B4	后松线拔肖	1	
16	5S6-03B3	螺母	1	
17	GB3452.1-82	O形圈7.1X1.8	1	
18	5S6-04C2	松线拨叉	1	
19	36T5-008E5H01	皮带罩架螺钉	1	
20	5S6-15	拉簧	1	
21	5S6-14	吊杆	1	
22	22T1-004	面板螺钉	2	
23	5S6-05	轴	1	
24	GB3452.1-82	O形10X1.8	1	
25	5S6-10	垫套	1	
26	5S6-06	垫套	1	
27	5S6-08	垫套	1	
28	5S6-13D	前夹线器组件	1	
29	5S6-01A2	夹线安装板	1	
30	5S6-13D1	前三眼过线板	2	
31	5S6-13D2	过线板	2	
32	5S6-01A1	夹线螺钉	2	
33	5S6-13D3	夹线板	4	
34	5S6-13D4	夹线簧罩	2	
35	5S6-13D5	夹线簧	2	
36	5S6-13D6	夹线止退板	2	
37	5S6-13D7a	夹线螺母	2	
38	5S6-09	螺钉	1	
39	5S6-07	螺钉	1	
40	5S6-11	弹性挡圈	1	
41	5S6-12	前挺线凸轮	1	
42	6A3-18	差动牙螺钉	1	
43	5S1-21	两眼过线	1	
44	5S6-16	底板过线	1	
45	5S6-17	底板过线螺钉	1	
46	5S6-18	过线槽	1	
47	5S6-21F	松线架组件	1	
48	5S6-21F9	大过线板	1	
49	5S6-21F7	松线架小过线	1	
50	5S6-21F8	螺钉	1	

夹线部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
51	5S6-21F10	松线架过线簧	1	
52	6A2-14	针杆过线架螺钉	2	
53	GB97.2-85	垫圈3A	2	
54	5S6-21F11	松线架卡簧	1	
55	5S6-21F8	螺钉	2	
56	5S6-21F6	松线架盘簧	1	
57	5S6-21F3	松线架螺钉	1	
58	5S6-03B3	螺母	1	
59	5S6-21F4	挡线板	1	
60	5S6-21F5	弯针线过线板右	1	
61	5S6-21F1	弯针线过线板左	1	
62	5S6-21F1	垫套	2	
63	22T8-004	油泵调节板螺钉	1	
64	N3-7-27	小连杆滑块螺钉	2	
65	5S6-20E	下松线凸轮组件	1	
66	5S6-19	松线凸轮螺钉	1	

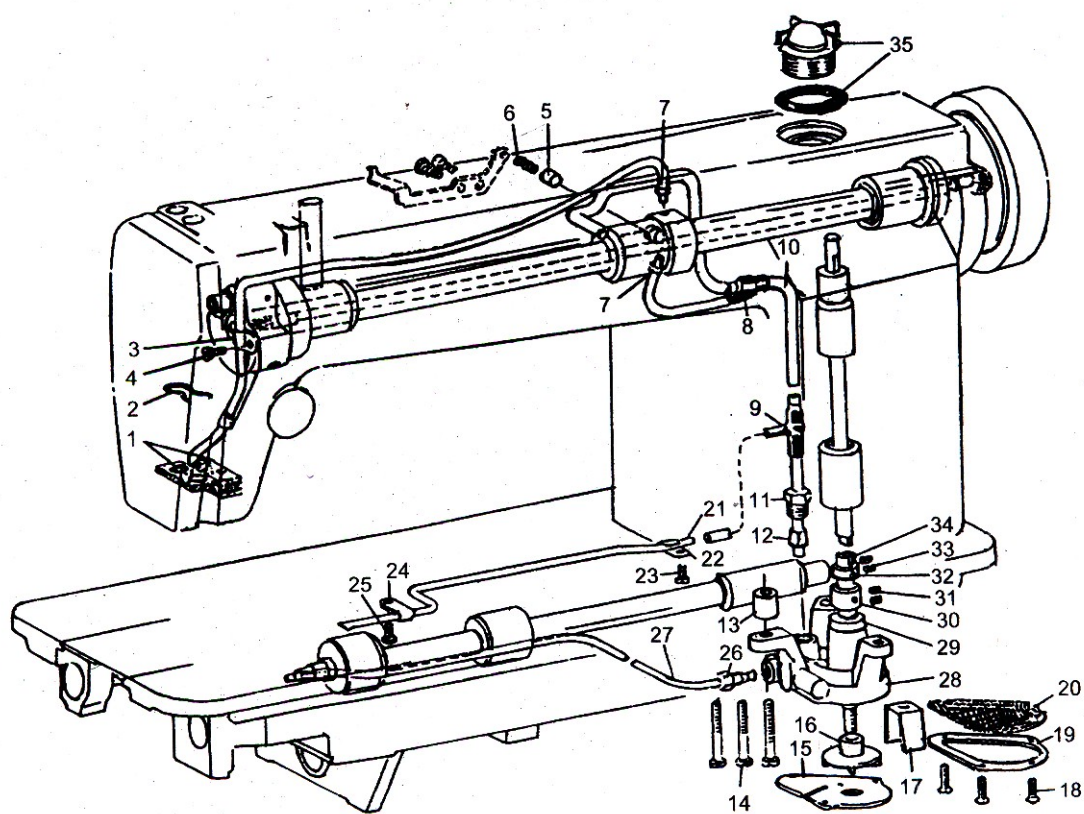
夹线部件



润滑部分

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S7-01A3-A4	机头吸油毡	1	
2	5S7-05	油毡簧	1	
3	5S7-01A2	机头吸油管架	1	
4	36T5-008E5	抬牙凸轮螺钉	1	
5	5S7-09	吸油泵销	1	
6	5S7-08	吸油泵簧	1	
7	5S7-06	管接头	2	
8	5S7-07	上轴油套	1	
9	5S7-10A	下轴油套	1	
10	5S7-10	总油管	1	
11	5S7-17E1	油管接头螺母	1	
12	5S7-17E2	油管接头内衬	1	
13	5S7-13	油泵垫套	3	
14	5S7-14	油泵螺钉	3	
15	5S7-22	油泵滤网架	1	
16	5S7-18	油泵叶轮	1	
17	5S7-23	油泵罩	1	
18	22T8-004	油泵调节板螺钉	3	
19	5S7-21	油泵体盖板	1	
20	5S7-20	油泵涉网	1	
21	5S7-02	下轴齿轮油管	1	
22	5S7-04	齿轮油管夹	1	
23	36T5-008E5	抬牙凸轮螺钉	1	
24	5S7-04	齿轮油管夹	1	
25	36T5-008E5	抬牙凸轮螺钉	1	
26	5S7-03B2	下轴油管接头	1	
27	5S7-03B1	下轴油管	1	
28	5S7-19	油泵	1	
29	5S7-16	衬套	1	
30	5S7-15D1	油泵轴大紧圈	1	
31	61-04-01/B4/E1	下轴曲柄螺钉	2	
32	5S7-12C	油泵轴小紧圈	1	
33	6A4-007B	小压脚簧销螺钉	2	
34	5S7-11	油泵轴	1	
35	22T1-008H	油窗组件	1	

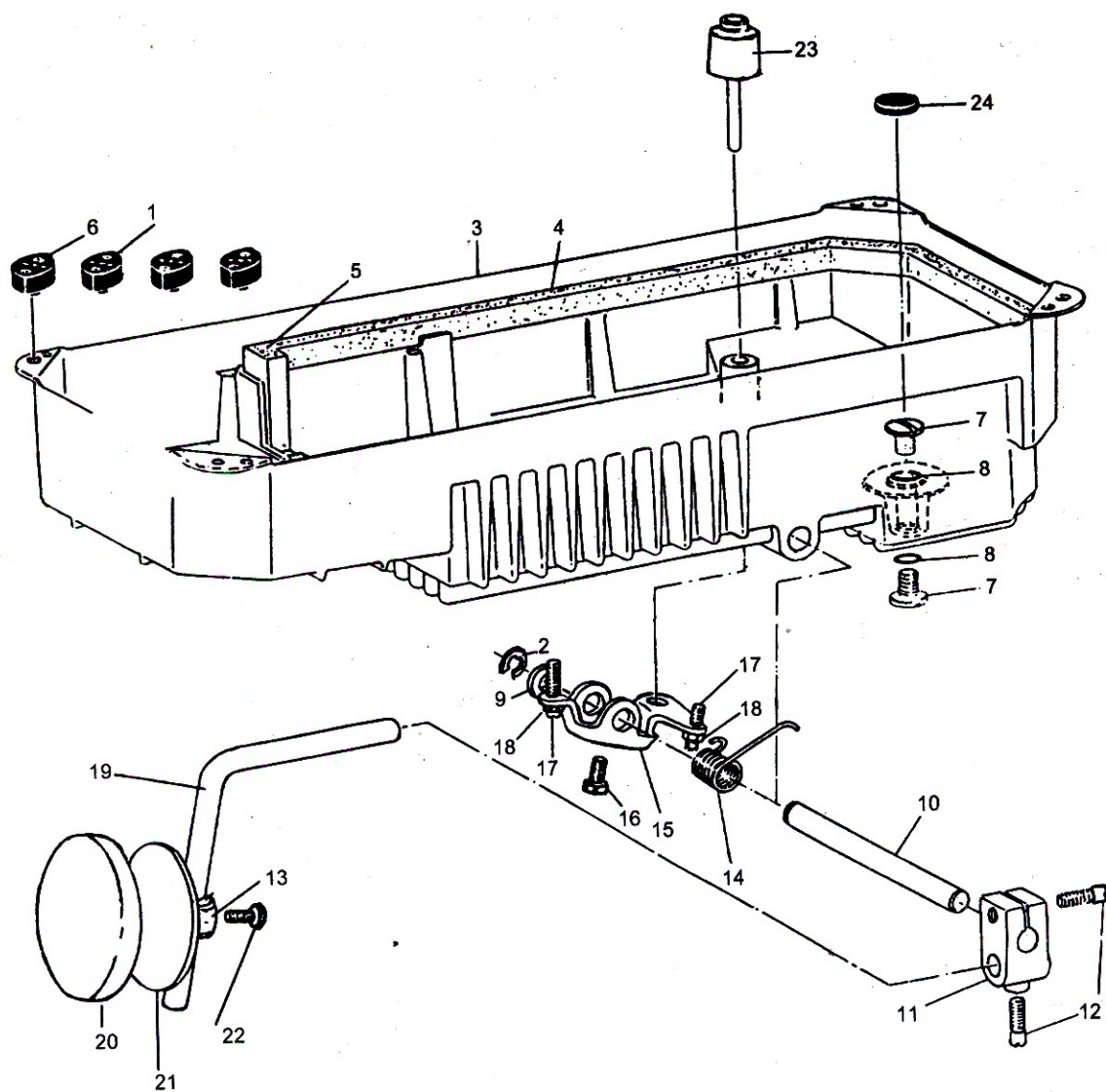
润滑部件



油盘部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	22T9-010	机壳垫块 (小)	2	
2	GB894-76	挡圈11	1	
3	5S8-1	油盘	1	
4	5S8-2	油盘垫 (A)	2	
5	5S8-7	油盘垫 (B)	1	
6	22T9-009	机壳垫块 (大)	2	
7	5S8-5	螺钉	2	
8	GB3452.1-82	O形密封圈6.7X1.8	2	
9	GB95-85	垫圈10	1	
10	5S8-3	膝控铰链轴	1	
11	22T9-003B3	碰块弯杆接头	1	
12	22T9-003B4	碰块弯杆接头螺钉	2	
13	22T9-003B6	碰块架	1	
14	5S8-6	膝控复位弹簧	1	
15	22T9-001A8	膝控限位架	1	
16	36T7-008D2	限位板螺钉	1	
17	22T9-001A9	膝控限位调节螺钉	2	
18	22T9-001A10	调节螺母	2	
19	22T9-003B2	膝控碰块弯杆	1	
20	22T9-003B8	碰块垫	1	
21	22T9-003B5	膝控碰块	1	
22	22T9-003B7	碰块架螺钉	1	
23	22T9-003B1	膝控提升顶杆	1	
24	5S8-4	磁铁	1	

油盘部件



GK0058型高速链式双针平缝机

皮带罩、卷边部件

序号	件 号	名 称	件数	备 注
1	5S10-1	皮带罩 (大)	1	
2	5S10-2	皮带罩 (中)	1	
3	5S10-3	皮带罩 (小)	1	
4	22T5-010D4	皮带罩固定螺钉	1	
5	GB848-85	垫圈6.4	1	
6	22T2-004	皮带罩螺钉	7	
7	22T2-019	轴架螺钉	1	
8	5S10-4	轴架螺钉	1	
9	5S11	皮带轴架	1	
		1/4" 卷边		

皮带罩、卷边部件

