

目 录

使用说明书	1
穿线图	8
加油图	9
零件手册	13

一、说明书的运用

本说明书适用于特定的160N-20-30型机，本书中所有涉及方向（如右和左、前和后等），都是以操作者都就座于机器前的位置而言。

二、机器的介绍

160N-30型机是一种单线点加固暗缝机，带有弯针、自动剪线装置、可选择6、8或12的线迹选择器、线迹调节盘。具有线迹循环、全封闭机壳、工作空间在机针之后9英寸处、一个踏板操作等优点。适合于在运动衫、领带、短上衣和类似的物品上缝上标签，还可用于裤脚、外套衬里、制服和腰带的加固缝，适用于缝制薄的、中厚、厚的针织物或编织缝料。

该机配装405-555压脚和26-173柱塞，适合于缝制中厚缝料，除非另外说明。

下面是其他可能用到的组合：

压 脚	柱 塞	用 途
405-554	26-170	加固缝薄的缝料
405-554L	26-170	加固缝薄的缝料
405-554L	26-174	加固缝布料
405-555H	26-173	加固缝厚料
405-555H	26-172	加固缝特厚料

三、润滑油

机器每日需加油两次，分别在早上和下午开机之前。使用优质白矿油，其粘度为在华氏100度时，90-125秒。

机器中大多数需加油的位置都很容易辨认，因为它们都涂有红漆，有关的加油指示图，图22。

请注意，有些需加油的位置必须翻转机器背面、移开工作台板、机头罩盖和机座前盖才能找到。

同样请注意，皮带轮上标注有“注油脂”的位置，定时拧开皮带轮上的注油螺钉，用随机的油脂管对准它并注油。这个润滑部位在加油指示图中用字母

“A”指示，其它的润滑部位都有指示出来。

油脂管的零件编号为28604P。

四、速度

本机的推荐运转速度为1200转/分。

五、机针

推荐的机针是29BD-100/040，其针杆直径是·040英寸（1.0mm）。
还可下列型号的机针：

机 针 型 号	尺 寸	
	英 寸	毫 米
29 BD-065/025	· 025	· 65
29 BD-075/029	· 029	· 75
29 BD-090/036	· 036	· 90
29 BD-110/044	· 044	1.10
29 BD-140/054	· 054	1.40

机针型号的选择是由缝线的粗线以及缝料的质量所决定的。缝线必须自由地通过针眼才能按指令缝制出合格的线迹形状。

为了迅速地、准确地订购机针，需寄去一个空的容器、一件机针样品或机针型号、在标签上填上使用说明。例如“100支机针、型号29 BD/040”。

六、更换机针

在更换机针时，必须使机针尽可能插入针夹。更换后必须完全拧紧夹紧螺钉。

如果由于机针的不正常工作而导致机针针尖出现钩状或变钝时，必须立刻更换机针。

七、穿线

为机器穿线时，按运转方向转动皮带轮，直到针杆上升到其最高位置。
穿线指示图21。

八、调整

小心！在各项调整操作进行时千万不要启动电机，直到调整操作完毕，准备缝纫为止。160-20型机装备有一个脚踏机构，压下运转踏板，可产生6、8或12线迹，并可自动停车。在使用说明书中，参考制定了“机器的停车位置”。

这个位置如图1所示。这时，刹车盘棘爪压着滑块。（A，图1）。

若要使机器从这个“停车位置”释放出来，可以压下运转踏板，用手按所需方向转动皮带轮及刹车盘。

1、刹车离合器的调整

机器处于“停车位置”时，滑块（A，图1）位于滑块底部和制动架（B，图1）11/32至3/8英寸之间。

松开下面的螺母（C，图1）并调整上面的螺母（D，图1）以获得此位置，再拧紧下面的螺母。

当皮带轮相对于机器被抱紧时，调整加压杠杆（F，图1）上的定位螺钉（E，图1），使钢球（G，图1）和杠杆薄处之间的间隙为1/32英寸，并用螺母（H，图1）锁紧螺钉。



图1

2、挑线杆的定位

移开机头罩盖，使机器处于“停车位置”，移开主轴传动齿轮（A，图2），转动上轴传动齿轮（B，图2）直到挑线杆（C，图2）

在最高点，主轴传动齿轮（A，图2）的定位必须使齿轮上的定位螺钉（D，图2）对准主轴上的定位槽，然后拧紧螺钉。

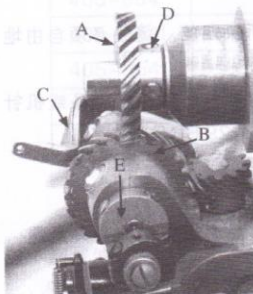


图2

3、机针的定位

机器处于“停车位置”，松开上轴凸轮（E，图2）上的紧定螺钉，转动凸轮直到针夹（A，图3）到达其行程的最高点，拧紧凸轮上的螺钉。

这时，针座曲轴（B，图3）上的槽在曲轴中心的右边，并处于垂点。调整时，松开刹车杆，转动皮带轮，先后松开针夹摆动蜗轮（B，图4）上的两颗紧定螺钉（A，图4），然后返回“停车位置”，用螺丝刀按前面所述调准针座曲柄上

的槽的位置，并拧紧齿轮上的紧定螺钉。

按运转方向转动皮带轮，直到机针进入压脚左边的导针槽内。机针左侧和压脚导针槽之间的间隙为0.012英寸。轻打针夹摆动典柄（A，图5）调整机针向左或向右以达到这个调整。

4、弯针的定位

松开弯针轴驱动齿轮（A，图6）的紧定螺钉，按转动方向转动皮带轮直到机针到达其左边行程的最前端再返回3/32英寸时，转动弯针和弯针轴，使弯针尖到达机针的中心，拧紧齿轮（A，图6）紧定螺钉。弯针的下端点尽可能地接近机针而不偏离机针。松开螺钉（A，图7）来进行这些调整。

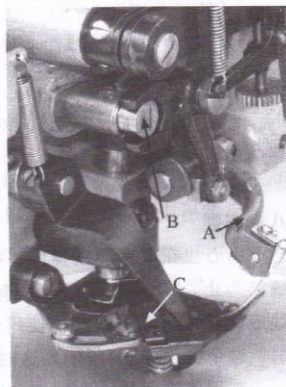


图3

5、机针行程的调整

按运转方向转动皮带轮直到弯针尖在机针左行程返回时到达机针中心，这时机针针眼的后面距弯针尖1/16英寸。如果需要调整这个位置，松开杆（C,图5）上的两个螺母（B,图5），转动杆而达到。

6、机针高度的调整

为了控制机针高度的调整，按运转方向转动皮带轮直到弯针驱动齿轮（B，图7）上的螺钉（A，图7）指向机器的右边。在这一位置，机针尖距离压脚上导致针板（C，图3）的前端大约1/16英寸，并刚刚与导针板接触。

如果在1/16英寸这个距离时，机针尖离护针板太远或太近，可松开紧定螺钉（C，图7）并用螺丝刀插入偏心轴（D，图7）上的槽，按需要转动偏心轴带动针夹上或下并拧紧螺钉。调整后检查并确保当机针尖越过柱塞（26-173）中心时，机针和导针板之间没有间隙。在“机针行程的调整”和“弯针的定位”中可能会重新设定这个调整。

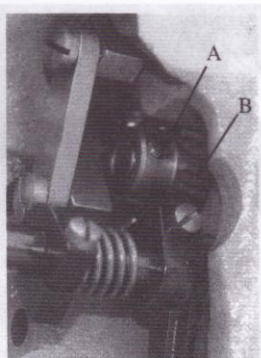


图4

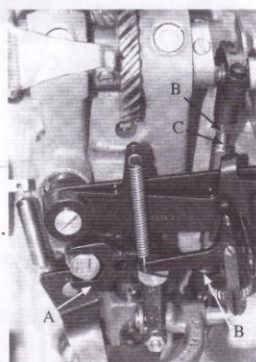


图5

7、布料夹的调整

布料夹为插入布料散开的间隙是由制造厂设定的，一般不必作调整。如果必须要作一定的调整，可按下面的操作步骤，则可获适量的调整：把机器往一边倾斜并松开螺钉（A，图8），拆下柱塞复位弹簧（B，图8），压下剪线拉杆（C，图8）直到其压在限位螺钉（D，图8）上，顺时针方向转动拨线轴（E，图8）直到布料夹（A，图9）底部

与柱塞轴承块上部之间的距离为5/32英寸，锁紧螺钉（A，图8）并重新装上弹簧（B，图8）。

8、柱塞的调整

机器处于“停车位置”时，将机器倾斜于一边，拉出刻度盘，按顺时针方向转动刻度盘至最远点。松开螺母（F，图8），调节推杆螺钉（G，图8）直到柱塞调节座（A，图10）与柱塞曲拐（B，图10）之间的间隙为1/64英寸，拧紧螺母（F，图8）。转至机器背面，接上离合器，按运转方向转动皮带轮直到机针针尖到达柱塞中心时，松开螺母（A，图11），通过螺母（B，图11）调节柱塞上或下，直到机针尖刚好与柱塞中心接触为止，小心地拧紧螺母（A，图11）。

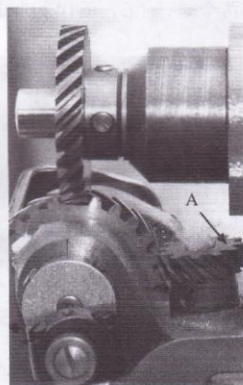


图6

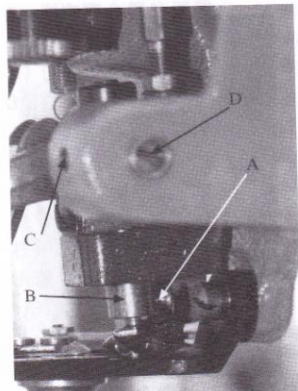


图.7

置”时，该传动块处于水平或微微偏右下方。如果该传动块不在此位置，可松开拨线曲柄（C，图13）上的两个紧定螺钉（B，图13），返回机器背面，再松开拨线凸轮板（C，图14）上的两个螺钉（B，图14），并将传动块（A，图14）移至所要求的位置，然后轻轻拧紧拨线曲柄（C，图13）的一个螺钉。

4) 在剪线传动块上的螺钉（D，图14）必须紧靠自动剪线凸轮凸角（E，图14）下表面，可通过凸轮板中空处插入螺丝刀，利用其作为一个杠杆，用一个向下的压力作用于拨线凸轮板，保持凸轮板（C，图14）位置正确，拨线传动块（A，图14）如前所述保持水平，直到拧紧两个螺钉（B，图14）为止。然后装回拨线曲柄（C，图13）及传动块。

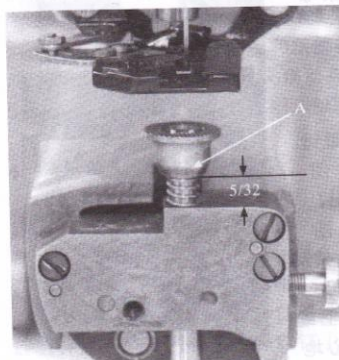


图.9

9、剪线器和拨线器的调整

剪线器的作用是将线带过刀刃。拨线器的作用是在剪线过程中保持线的拉紧和将缝纫部位多余的缝线拨走干净。为了机器的正常运转，剪线器必须在拨线器之前运行。这些部件的调整可按以下步骤：

- 1) 按拉力为零时，将修剪弹簧夹（A，图12）旋转大约45度，然后拧紧螺钉（B，图12）。
- 2) 由于剪刀（A，图13）是通过剪线运转杆、修正杆传动曲柄来传递运动，必须使调整修正杆传动曲柄（C，图12）卡入剪线器运转杆上的球体（D，图12）。

- 3) 检查拨线传动块（A，图14）的位置通过机器后面的通孔来达到。当机器处于“停车位

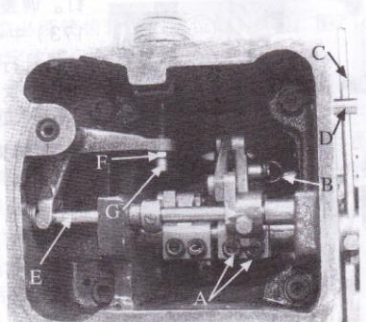


图.8

- 5) 压脚与拨线器之间必须有一个微小的侧隙。如果拨线器紧造压脚，可松开紧定螺钉（B，图13）并稍微移动拨线曲柄，然后再检查一下前面的调整，并小心地拧紧拨线曲柄上的紧定螺钉（B，图13）。

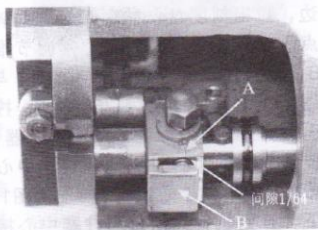


图.10 A) 剪线器

10、剪刀的调整

下剪刀 (D, 图13) 将被向前安装在一条槽内, 以保证其切方向正确。

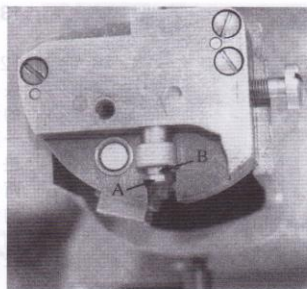


图.11

11-1、拉线杆的调整

在手动操作时, 拉线杆 (A, 图15) 则离开拉线杆限位柱塞 (B, 图15) 时, 滑块 (A, 图16) 紧靠刹车盘 (B, 图16)。

为了调整, 首先将机器从“停车位置”状态释放出来, 然后向与操作方向相反的方向转动刹车盘半圈, 再倒退回去, 直转到刹车盘棘

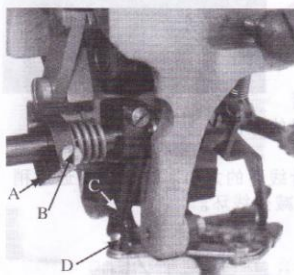


图.12

爪 (C, 图16) 靠在滑块 (A, 图16) 上。

检查拉线杆限位柱塞 (B, 图15) 以确保其运转自如。从机头主轴前轴套向下俯视机内, 松开松线长曲柄 (A, 图17) 上的螺钉, 用手抬起拉线杆 (A, 图15) 及拉线柱塞操纵杆 (C, 图15) 然后, 小心地放下拉线杆 (A, 图15), 直到其正好离开拉线杆限位柱塞 (B, 图15) 的端部, 小心地拧紧松线长曲柄 (A, 图17) 上的螺钉。

用手再重新检查一次拉线杆的运转是否如前所述的一样, 如有需要, 请重调一次。

11-2、30拉线杆的调整

在 (A, 图20) 的气缸伸出时 (图15) 拉线杆 F 点下平面与 E 点上平面的间隙为 0.5-1.0mm。

为了调整。首先将气缸处于伸出状态时, 松开 (B, 图20) 上的螺钉, 用手抬起拉线杆 (A, 图15), F 点下平面于 E 点的上平面间隙为 0.5-1.0mm 时, 拧紧 (B, 图20) 上的螺钉。

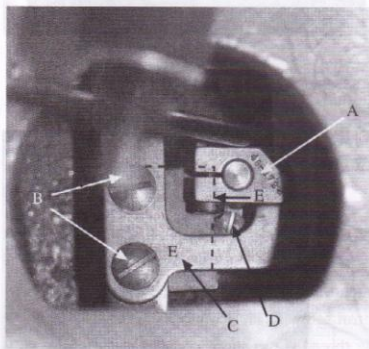


图.14



图.13

12、线拉力的调节

接合离合器并按运转方向转动皮带轮, 直到机针在其返回行程且针尖距柱塞中心的前方 9/16 英寸。

松线杆 (A, 图18) 将在缝纫开始前分开夹线板。这个调整是通过用手压下松线杆 (A, 图18), 松开螺钉 (B, 图18) 并移动轴套 (C, 图18), 保持松线杆 (A, 图18) 在其所需位置。这只是一个近似的调整, 如果必须要做微小的调整, 则需改变缝线的密度。

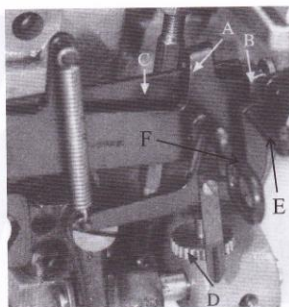


图.15

13、线迹数的选择

安装线选择器来选择所需的线迹数6、8或12，运转机器直到凸轮轴（A，图19）上的线箭头与凸轮前轴套上的红线（B，图19）一致，拉出调节螺母（C，图19）并向两旁摆动，直到缝纫调整杆的端点指向所需线迹数，放开调节螺母。

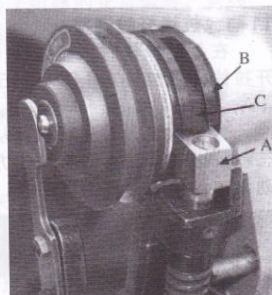


图.16

14、开始缝纫

图21为穿线图，压下布料夹踏板，在布料夹上面插入布料，放开踏板。压、放起启动踏板。小心，在缝制线迹末端而机器又未自动停止时，不要长时间压下启动踏板。在压脚右边的红线是缝制布料时的导向线。

15、针线环的调整

由于缝线的粗细的不同可能需要增大或减少针线环的大小。这个调整通过稍微升高上轴凸轮（D，图18）以增大线环。反之，减少线环。

松开紧定螺钉（E，图18）来调整。

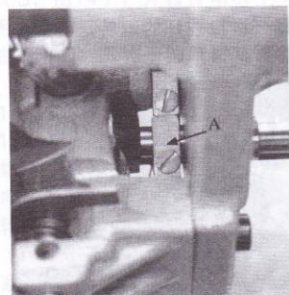


图.17

16、夹线板

由于是外露件，夹线板的调节很容易达到，且安全。两个夹线组件可以产生相对强大的压力，不同的缝线需要不同的压力。

17、线头长度的调整

如果缝纫完成

时，露出尾部的线太长，就顺时针方向旋转拉线钩调整螺钉（D，图15）以减少尾部线的长度。如果线头太短，会导致缝制失败。此时，需反时针方向旋转拉线钩调整螺钉，直到尾部露出微量缝线。

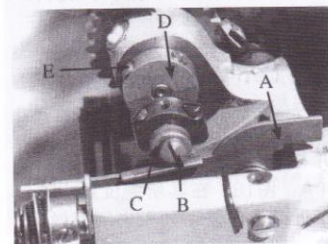


图.18

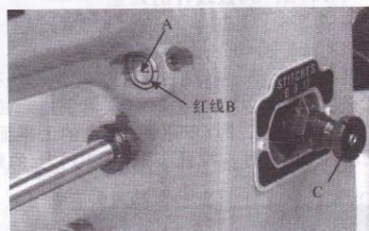


图.19

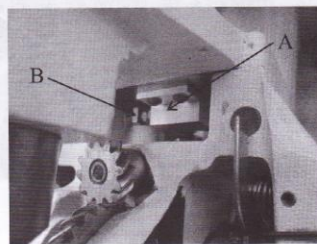


图.20

18、穿线图

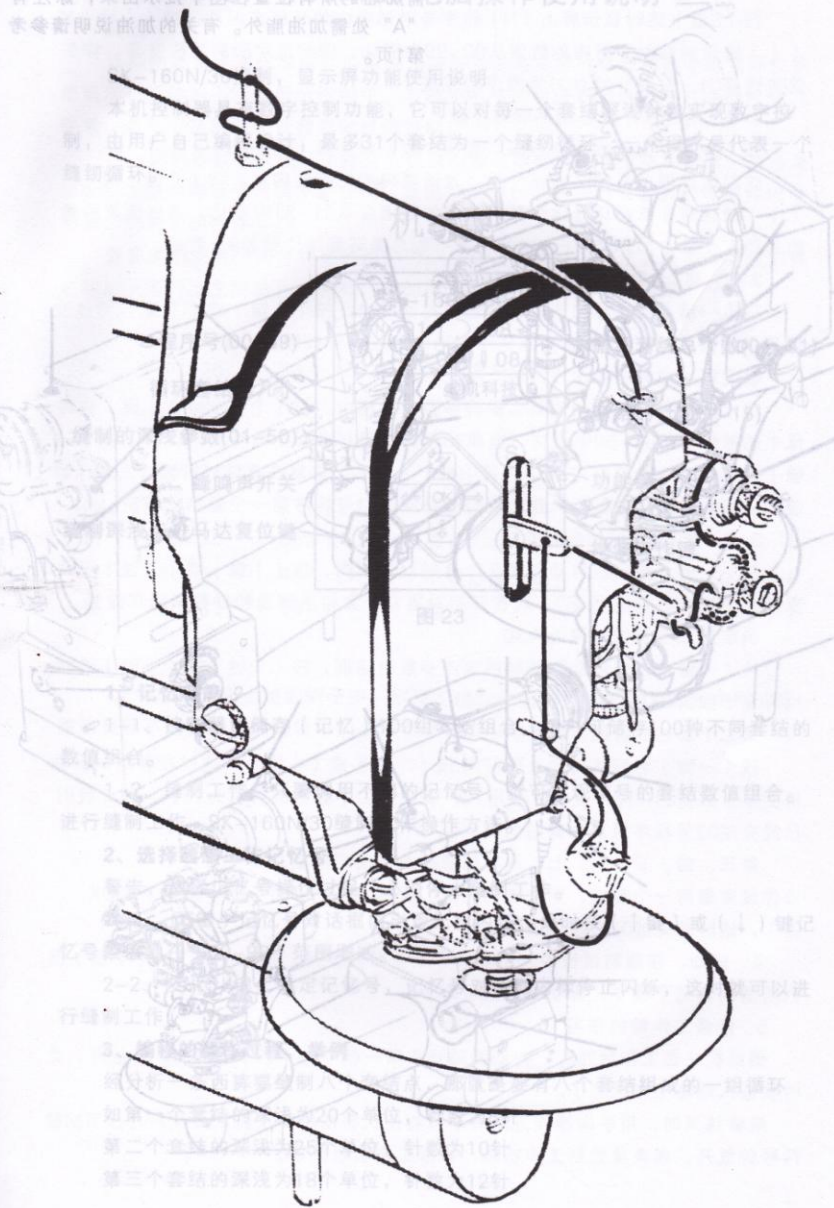


图.21

加油图

需加油的所有位置在图中批示出来，除注有“A”处需加油脂外。有关的加油说明请参考第1页。

使用说明书及零件手册

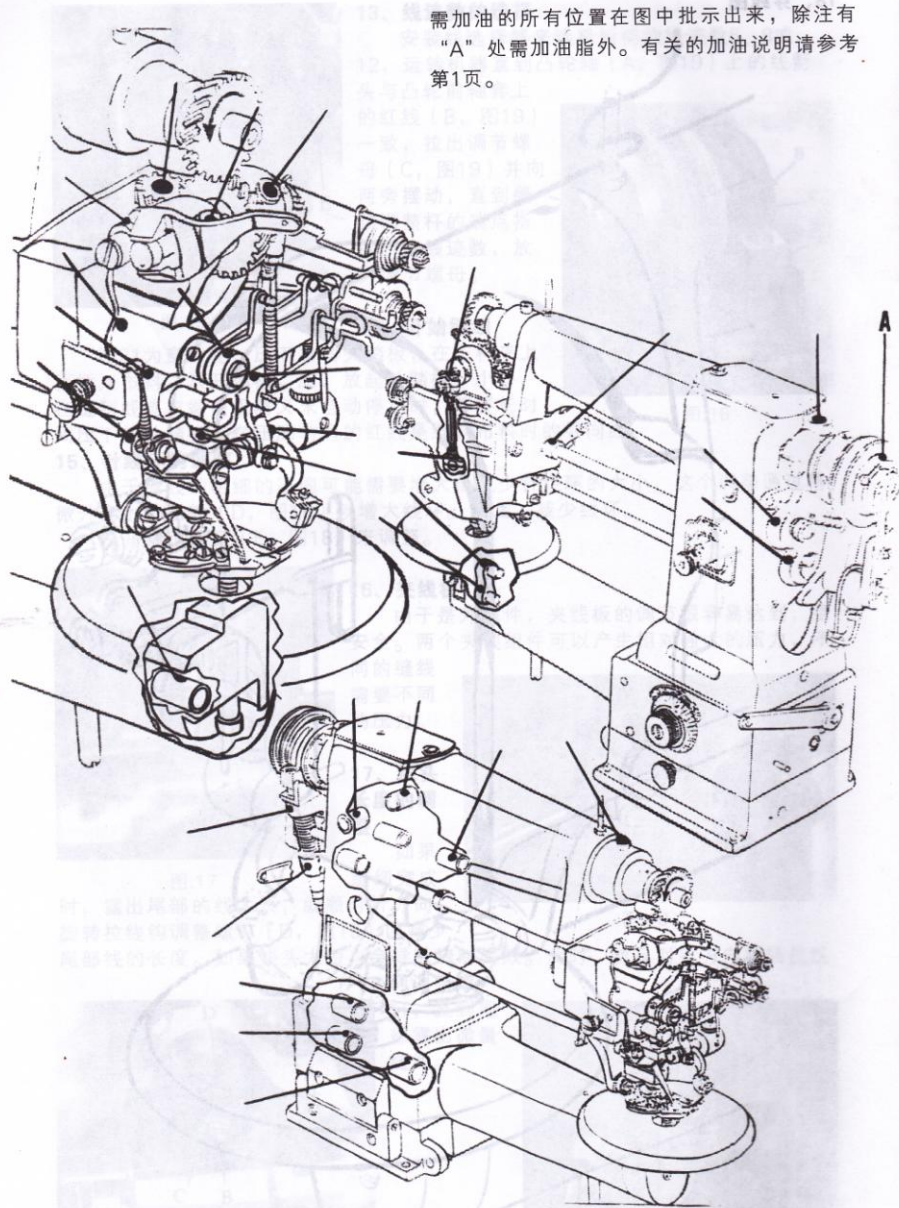


图.22

SK-160N/30 电脑操作使用说明

SK-160N/30控制，显示屏功能使用说明

本机控制器具有数字控制功能，它可以对每一个套结深浅针数实现数字控制，由用户自己编程设计，最多31个套结为一个缝纫循环，一个程序号代表一个缝纫循环。

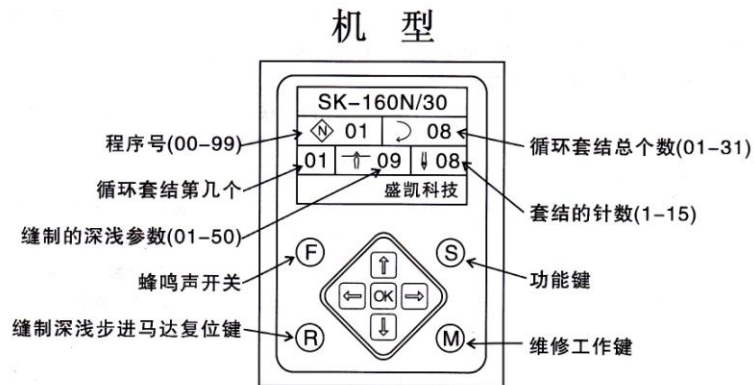


图 23

使用说明书及零件手册

1、记忆功能

1-1、控制器能储存（记忆）100组套结组合，用户可储存100种不同套结的数值组合。

1-2、缝制工作，只要调用不同的记忆号，就可实现该号的套结数值组合。进行缝制工作。SK-160N/30缝制工作操作方法。

2、选择缝制工作记忆号

警告：选择记忆号操作过程，必须停止缝制工作。

2-1、（S键）记忆号对话框内出现光标闪烁，此时按（↑键）或（↓键）记忆号数值会在（00-99）范围增减。

2-2、按（OK键）确定记忆号，记忆号对话框内标停止闪烁，这时就可以进行缝制工作。

3、编程的操作过程，举例

经分析一条西裤要缝制八个套结点，那就是要有八个套结组成的一组循环

如第一个套结的深浅为20个单位，针数为8针

第二个套结的深浅为25个单位，针数为10针

第三个套结的深浅为18个单位，针数为12针

3-1、首先确定程序号：

按(S键)这时显示屏上(N)程序号对话框内的光标在闪动,按(↑键)或(↓键)这时在对话框内的数值从00-99中变化,请你选定所需的程序号,你在这里选择01,现在开始对01号程序的变成

3-2、确定程序中总循环套结个数

按(→键)光标移动到总循环套结个数,对话框(见图23)

这时显示屏上总循环套结个数,对话框内的光标在闪动。按(↑键)或(↓键)这时在总循环套结个数对话框的数值会从01-31中变化,请你选定所需的总循环个数,如你选定8。确定程序中的总循环套结个数为8个套结。

3-3、第1个套结的参数输入：

按(→键)光标移动到第几个套结对话框内,按(↑键)或(↓键),可改变第几个套结,选定1,还需对第一个套结的深浅和针数编程设置。

确定第一个套结的深浅为25:

按(→键)光标移动到缝制深浅参数对话框内,按(↑键)或(↓键)这时框中的数值会从01-50中变化,选择25,确定第一个套结的针数为10针,按(→键)光标移动到针数框内,按(↑键)或(↓键),这时在套结的针数框上显示数值01-15中变化,选定10,到此我们已经完成01号程序第一个套结的编制。

3-4、第2个套结的参数输入：

按(→键)把光标移动到第几个套结对话框内,按(↑键)或(↓键)可改变第几个套结的数值,选定2。现在开始对第二个套结的深浅和针数编程和设置:

确定第二个套结的深浅为30:

按(→键)光标移动到缝制的深浅参数对话框,按(↑键)或(↓键)这时框内显示数值从01-50中变化,选定30。

第二个套结的针数为10针。

按(→键)光标移动到针数框内,按(↑键)或(↓键),这时在套结的针数框上显示数值01-15中变化,选定10,确定第二个套结的针数为10针,到此我们已经完成02号程序第二个套结的编制。

第三、四、五、六、七、八等的套结参数设定同上。

当你设完最后一个套结,到此你已完成01程序的所有参数设置,请按下(OK键),这时就完成01号程序的编制。

4、例如,在缝制过程中,出现一个要返工的套结,按(↑键)或(↓键)回到所需的套结个数号,重新缝制就可以了。

5、维修工作键的作用

缝纫机处在工作状态时,起脚踏开头第一档不放,按下M键两秒钟放开,此时就进入维修工作状态了。

维修结束时,用手向操作方向转动机器使机针从压脚左边到最高点,按下M键两秒钟放开,布夹复位到工作状态,维修工作状态结束。

九、零部件的订购

插图：

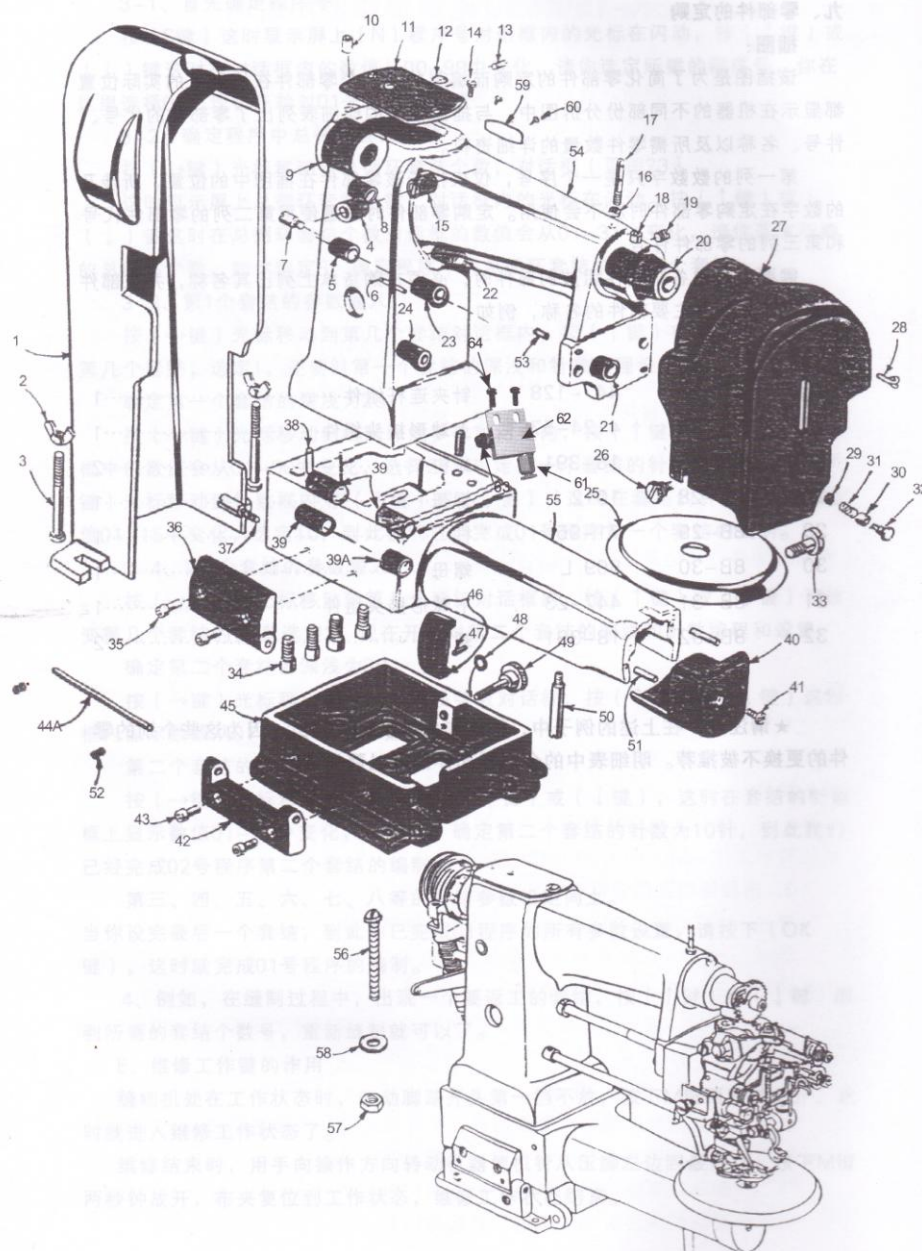
该插图是为了简化零部件的订购而编制的，各个零部件在机器中的实际位置都显示在机器的不同部份分拆图中。与插图相关的明细表列出了零部件的代号、件号、名称以及所需零件数量的详细资料。

第一列的数数字只是一个序号，仅仅指示该零部件在插图中的位置，所涉及的数字在订购零部件时决不会使用。订购零部件时总是使用第二列的零部件代号和第三列的零部件件号。

需要订购由各个辅件组成的部件时，必须在购货单上列出其名称，并在部件名称的下面列出主要辅件的名称，例如：

25	8B-25	447-128	针夹连杆组件.....	1
26	8B-26	4124-57	上球形接头组件.....	1
27	8B-27	18-391	螺钉.....	2
28	8B-28	1012 L	螺母.....	1
29	8B-29	71-95	杆.....	1
30	8B-30	869 L	螺母.....	1
31	8B-31	447-23	下球形接头组件.....	1
32	8B-32	18-391	螺钉.....	2

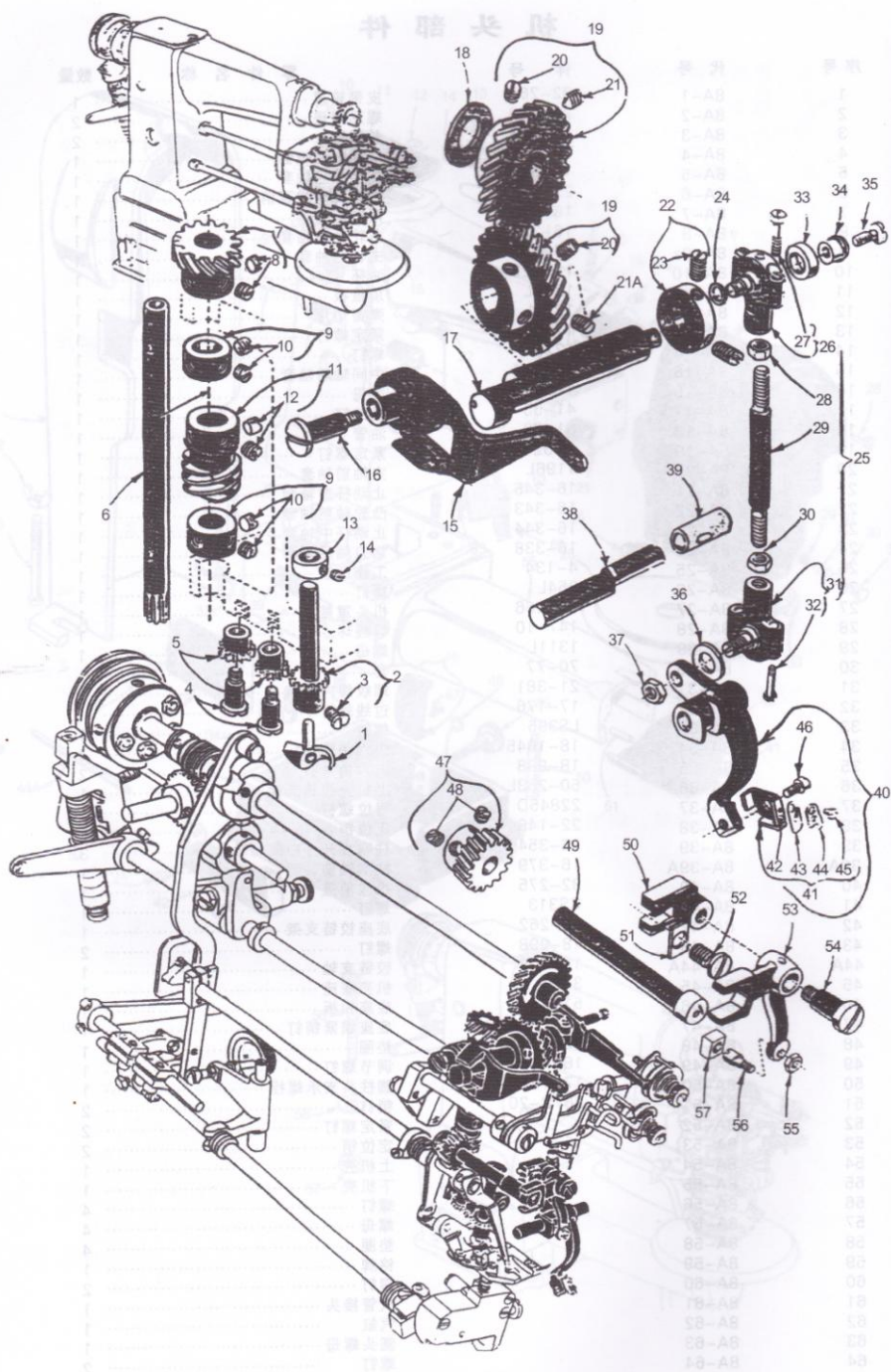
★请注意，在上述的例子中，钢球和皮带没有被列出，因为这些个别的零件的更换不被推荐。明细表中的全部零部件都可以预先订购。



机 头 部 件

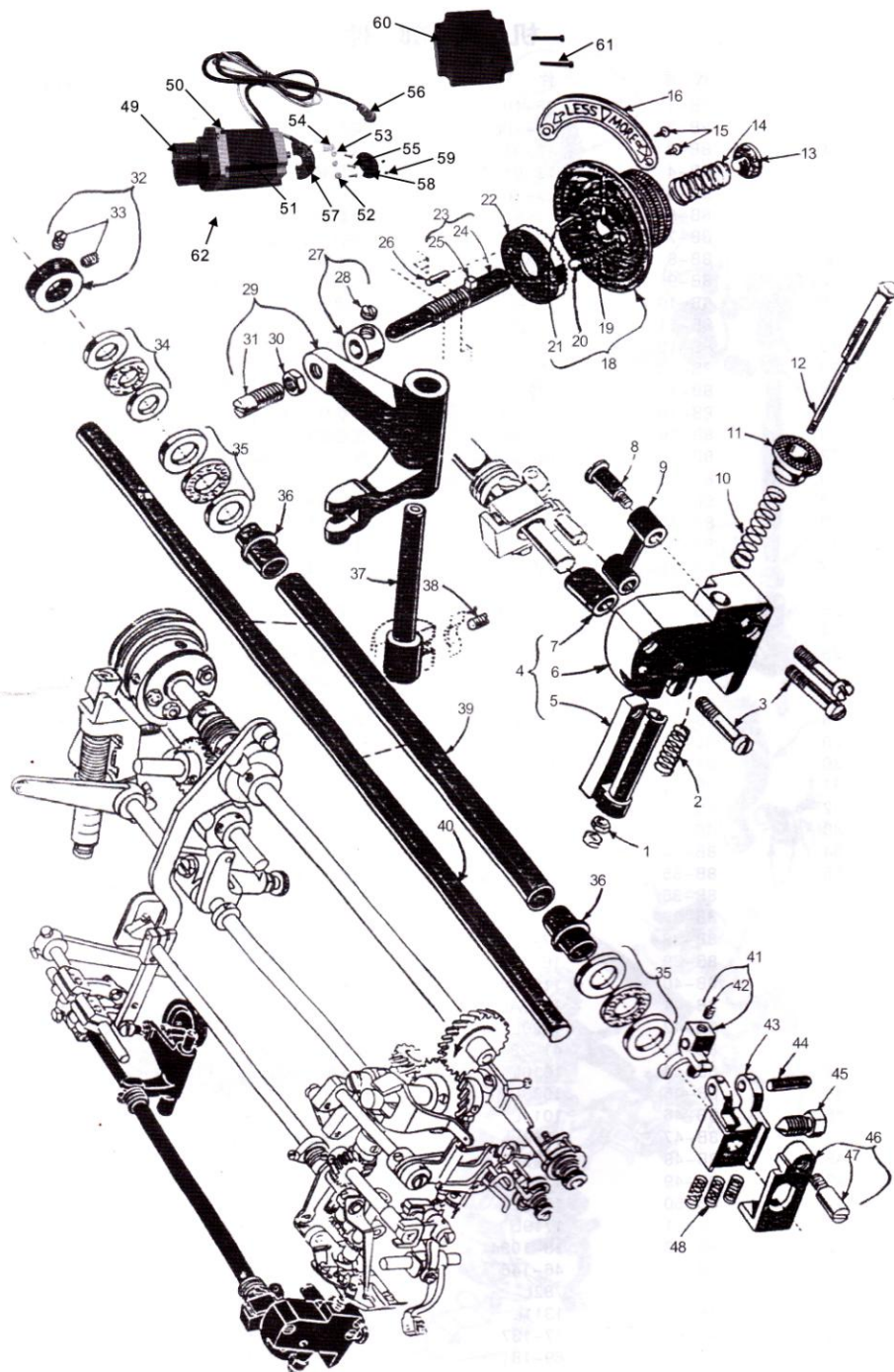
序 号	代 号	件 号	零 件 名 称	数 量
1	8A-1	32-265	皮带轮罩	1
2	8A-2	20-130	蝶形螺母	2
3	8A-3	18-993	长螺钉	2
4	8A-4	16-323	中间轴左轴套	1
5	8A-5	16-326	止动杆后轴套	1
6	8A-6	22-275	柱塞制动弹簧销	1
7	8A-7	18-979	限位螺钉	1
8	8A-8	16-325	凸轮轴后轴套	1
9	8A-9a	16-333	主轴后轴套	1
10	8A-10	125-23	油杯	1
11	8A-11	1219L	顶盖板	1
12	8A-12	1221L	弹簧垫片	1
13	8A-13	1195L	紧定螺钉	1
14	8A-14	1220L	螺钉	1
15	8A-15	16-324	中间轴后轴套	1
16	8A-16	1160L	螺母	1
17	8A-17	41-55	过线钉	1
18	8A-18	61-76	油管	1
19	8A-19	CS320-1/2	紧定螺钉	1
20	8A-20	1196L	主轴前轴套	1
21	8A-21	16-345	止动杆前轴套	1
22	8A-22	16-343	凸轮轴前轴套	1
23	8A-23	16-344	止动杆中轴套	1
24	8A-24	16-338	切刀轴后轴套	1
25	8A-25	4-134	工作面板	1
26	8A-26	854L	螺钉	1
27	8A-27	32-266	机头罩盖	1
28	8A-28	147-10	导线环	1
29	8A-29	1311L	螺母	1
30	8A-30	70-77	套	1
31	8A-31	21-381	螺纹缓冲弹簧	1
32	8A-32	17-176	过线螺钉	1
33	8A-33	LS395	螺钉	1
34	8A-34	18-1045	内六角螺钉	4
35	8A-35	18-998	内六角螺钉	2
36	8A-36	50-263L	上机壳铰链支架	1
37	8A-37	22845D	限位螺钉	1
38	8A-38	22-148	定位销	2
39	8A-39	16-354	柱塞提升杆中间轴轴套	3
39A	8A-39A	16-379	柱塞轴前轴套	1
40	8A-40	32-275	机座前盖	1
41	8A-41	CS313	螺钉	1
42	8A-42	50-262	底座铰链支架	1
43	8A-43	18-998	螺钉	2
44A	8A-44A	14-508	铰链支轴	1
45	8A-45	3-91	机壳底座	1
46	8A-46	51-26	底座扣板	1
47	8A-47	22-C214-2	底座锁紧销钉	1
48	8A-48	40-139	垫圈	1
49	8A-49	18-1030	调节螺钉	1
50	8A-50	17-167	圆柱头支承螺栓	1
51	8A-51	667B-20	销钉	2
52	8A-52		紧定螺钉	2
53	8A-53		定位销	2
54	8A-54		上机壳	1
55	8A-55		下机壳	1
56	8A-56		螺钉	4
57	8A-57		螺母	4
58	8A-58		垫圈	4
59	8A-59		铭牌	1
60	8A-60		铆钉	2
61	8A-61		气管接头	1
62	8A-62		气缸	1
63	8A-63		圆头螺母	1
64	8A-64		螺钉	2

使用说明书及零件手册



机 头 部 件

序 号	代 号	件 号	零 件 名 称	数 量
1	8B-1	36-19	弯针	1
2	8B-2	27-186	弯针驱动齿轮	1
3	8B-3	18-949	螺钉	1
4	8B-4	18-619	铰链螺钉	2
5	8B-5	27-187	惰轮	2
6	8B-6	14-447	弯针轴	1
7	8B-7	27-188	弯针轴驱动齿轮	1
8	8B-8	1025L	紧定螺钉	2
9	8B-9	1027L	挡圈	2
10	8B-10	1029L	紧定螺钉	4
11	8B-11	1762L	针夹摆动蜗杆	1
12	8B-12	1025L	紧定螺钉	2
13	8B-13	39-95	挡圈	1
14	8B-14	1022L	螺钉	1
15	8B-15	445-366	挑线杆组件	1
16	8B-16	18-994	铰链螺钉	1
17	8B-17	14-448	偏心上轴	1
18	8B-18	40-17	垫圈	1
19	8B-19	1804L	主轴传动齿轮	2
20	8B-20	1005L	紧定螺钉	2
21	8B-21	1203L	螺钉	1
21A	8B-21A	1005L	紧定螺钉	1
22	8B-22	48-154	上轴凸轮	1
23	8B-23	18-624	紧定螺钉	2
24	8B-24	51242M	垫圈	1
25	8B-25	447-128	针夹连杆组件	1
26	8B-26	4124-57	上球形接头组件	1
27	8B-27	18-391	螺钉	2
28	8B-28	1012L	螺母	1
29	8B-29	71-95	杆	1
30	8B-30	869L	螺母	1
31	8B-31	447-23	下球形接头组件	1
32	8B-32	18-391	螺钉	2
33	8B-33	35-26	轴套	1
34	8B-34	70-61	偏心轴套	1
35	8B-35	CS327	螺钉	1
36	8B-36	40-57	垫圈	1
37	8B-37	1012L	螺母	1
38	8B-38	17-175	偏心轴	1
39	8B-39	16-382	滑动轴套	1
40	8B-40	118-34	针夹	1
41	8B-41	1432AL	针夹套	1
42	8B-42	1420L	销	1
43	8B-43	41-28	过线片	1
44	8B-44	1016L	拦线板	1
45	8B-45	1036L	螺钉	1
46	8B-46	1014L	螺钉	1
47	8B-47	1763L	针夹摆动蜗轮	1
48	8B-48	1025L	紧定螺钉	2
49	8B-49	1718L	针座曲轴B	1
50	8B-50	1717L	调整块	1
51	8B-51	1719L	垫片	1
52	8B-52	18-1094	螺钉	1
53	8B-53	46-146	针夹摆动曲轴	1
54	8B-54	782L	销轴螺钉	1
55	8B-55	1311L	螺母	1
56	8B-56	17-137	针杆摆架滑块螺栓	1
57	8B-57	69-18	针夹摆曲轴滑块	1

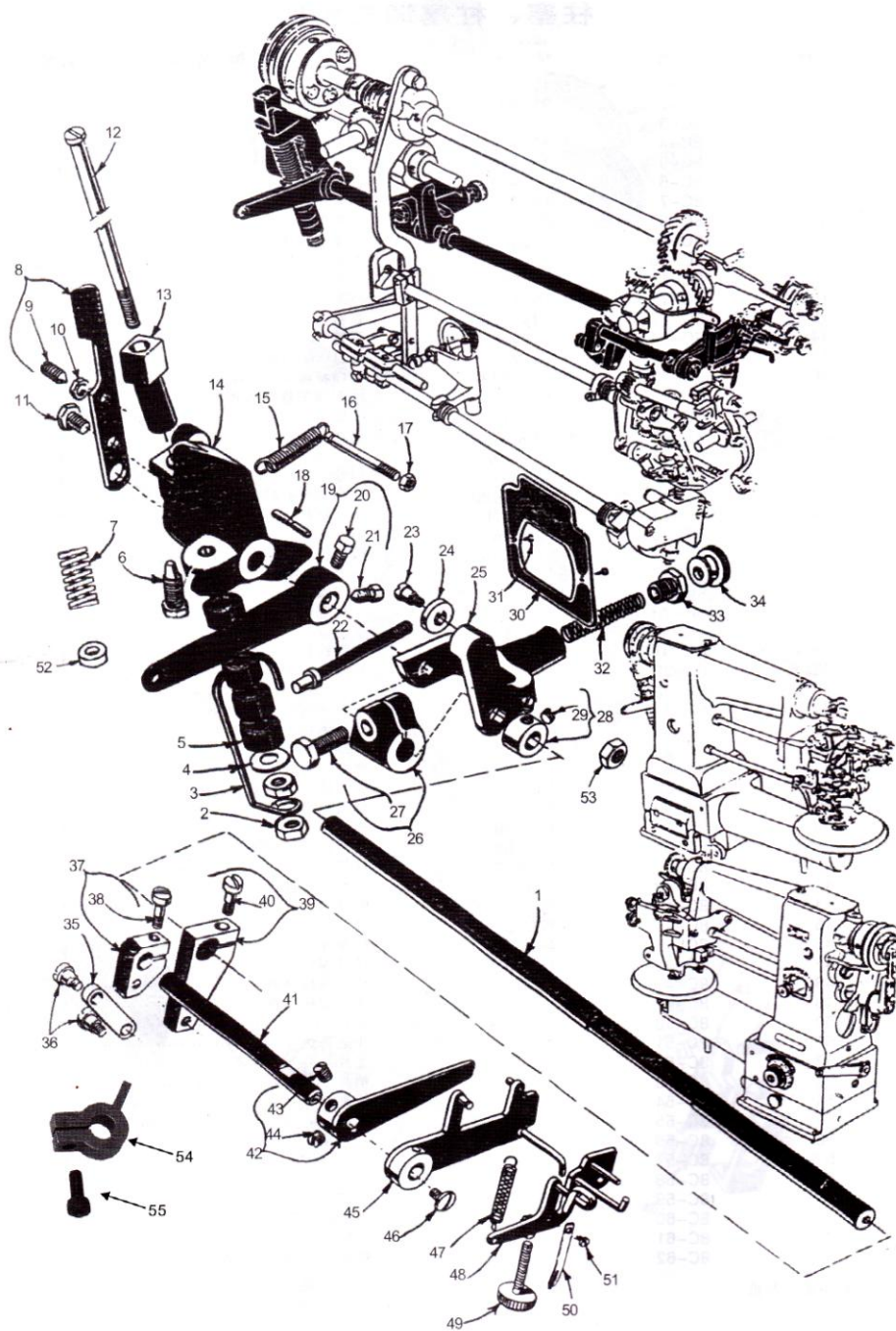


柱塞、柱塞调节机构

序号	代号	件号	零件名称	数量
1	8C-1	1311L	螺母	2
2	8C-2	21-383	柱塞弹簧	1
3	8C-3	1279L	螺钉	3
4	8C-4	4115-134-2	柱塞轴承块组件	1
5	8C-5	4121-5	柱塞支架筒形合件	1
6	8C-6	115-122	柱塞轴承块	1
7	8C-7	16-352	轴套	1
8	8C-8	1306L	销轴螺钉	1
9	8C-9	1304L	柱塞支架连杆	1
10	8C-10	21-402	布夹弹簧	1
11	8C-11	30-65	布夹	1
12	8C-12	26-173	柱塞	1
13	8C-13	18-1028	螺钉	1
14	8C-14	21-404	弹簧	1
15	8C-15	18-768	铆钉	2
16	8C-16	110-323	方向标牌	1
18	8C-18	4149-30	柱塞调节旋钮合作	1
19	8C-19	21-237	弹簧	1
20	8C-20	79-31	钢球	1
21	8C-21	22-C214-4	销	1
22	8C-22	44-301	齿盘	1
23	8C-23	418-1026	柱塞调节螺杆组件	1
24	8C-24	18-1026	调节螺杆	1
25	8C-25	22-296	销	1
26	8C-26	22-C214-4	限位销	1
27	8C-27	1173L	挡圈	1
28	8C-28	1137L	紧定螺钉	1
29	8C-29	48-166	大柱塞调节曲拐	1
30	8C-30	20-34	螺母	1
31	8C-31	1192L	推杆螺钉	1
32	8C-32	1027L	挡圈	1
33	8C-33	1029L	紧定螺钉	2
★ 34	8C-34	478-11	球轴承组件	1
35	8C-35	478-23	球轴承组件	2
36	8C-36	16-366	曲轴轴套	2
37	8C-37	14-472	柱塞调节轴	1
38	8C-38	1005L	紧定螺钉	1
39	8C-39	61-82	切刀轴	1
40	8C-40	14-446	拨线轴	1
41	8C-41	48-165	柱塞调节小曲拐	1
42	8C-42	18-416	螺钉	1
43	8C-43	115-139	柱塞调节座	1
44	8C-44	22-297	圆柱销	1
45	8C-45	1298L	螺钉	1
46	8C-46	48-168	柱塞曲拐	1
47	8C-47	18-1027	销轴螺钉	1
48	8C-48	21-403	柱塞曲拐弹簧	3
49	8C-49		调节螺杆组件	1
50	8C-50		螺钉	4
51	8C-51		步进马达	1
52	8C-52		垫片	2
53	8C-53		垫片	1
54	8C-54		线夹	1
55	8C-55		螺钉	3
56	8C-56		八芯接头	1
57	8C-57		月形定位器	1
58	8C-58		定位片	1
59	8C-59		螺钉	2
60	8C-60		电机后罩壳	1
61	8C-61		螺钉	2
62	8C-62		螺钉	2

★ 不用在新机

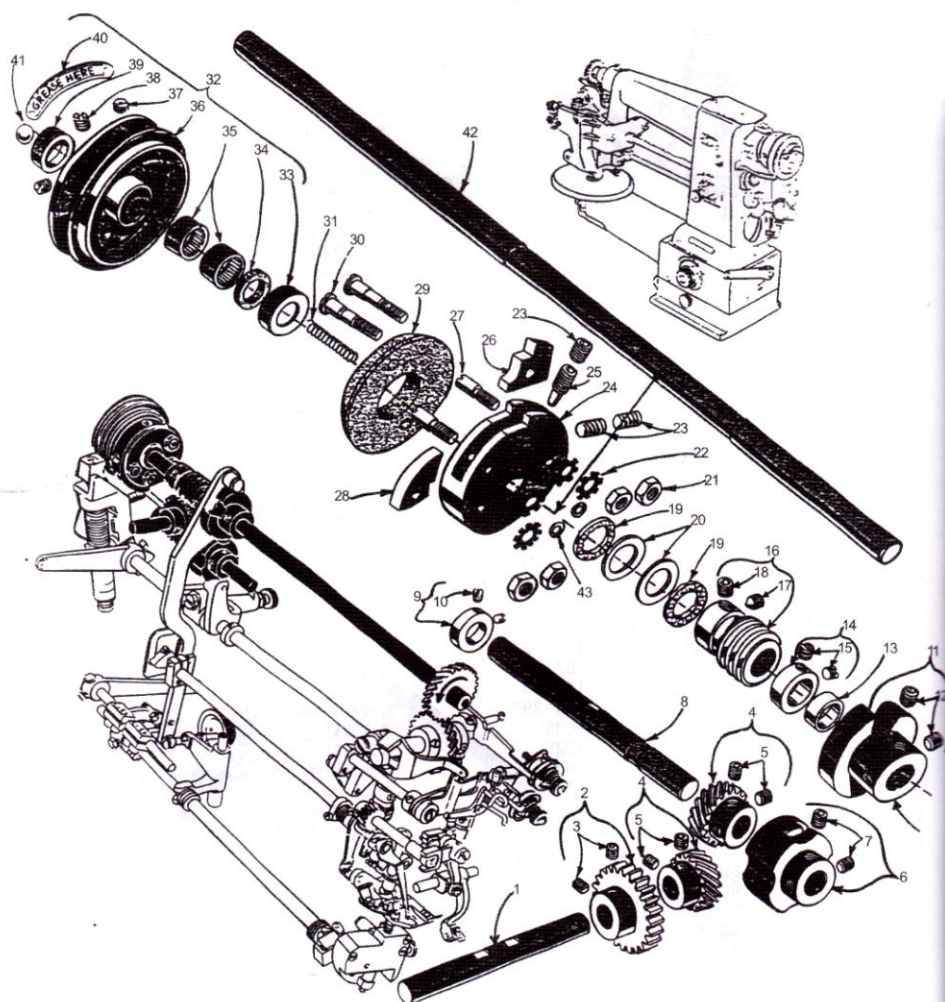
使用说明书及零件手册



刹车、针距调节、拉线部件

序号	代号	件号	零件名称	数量
1	8D-1	14-467	止动杆轴	1
2	8D-2	20-128	螺母	2
3	8D-3	8-126	停车柱塞杆	1
4	8D-4	652-16	垫圈	1
5	8D-5	40-190	橡胶垫	6
6	8D-6	18-819	螺栓	1
7	8D-7		刹车弹簧	1
8	8D-8	45-302	加压杠杆	1
9	8D-9	18-747	定位螺钉	1
10	8D-10	20-34	螺母	1
11	8D-11	18-280	螺钉	1
12	8D-12	71-92	停车柱塞杆	1
13	8D-13	26-163	滑块	1
14	8D-14	45-348	制动架	1
15	8D-15	21-360	刹车杠杆复位弹簧	1
16	8D-16	22-276	停车杠杆限位簧柱	1
17	8D-17	1009L	螺母	1
18	8D-18	22-266	复位弹簧销	1
19	8D-19	45-362	踏板拉杆	1
20	8D-20	18-120	螺钉	1
21	8D-21	1298L	螺钉	1
22	8D-22	426-166	针数选择柱塞	1
23	8D-23	18-1105	销轴螺钉	1
24	8D-24	35-28	滚子	1
25	8D-25	45-360	缝纫调整杆	1
26	8D-26	115-135	选针数凸轮	1
27	8D-27	18-978	内六角螺钉	1
28	8D-28	439-7	挡圈	1
29	8D-29	SB15	紧定螺钉	2
30	8D-30	97-18	刻度盘	1
31	8D-31	18-768	铆钉	2
32	8D-32	21-347	线迹选择柱塞弹簧	1
33	8D-33	20-124	线迹弹簧止动螺钉	1
34	8D-34	1316L	调节螺母	1
35	8D-35	46-167	拉线钩曲柄连杆	1
36	8D-36	18-688	销轴螺钉	2
37	8D-37	48-161	松线短曲柄	1
38	8D-38	1073L	螺钉	1
39	8D-39	48-162	松线长曲柄	1
40	8D-40	1073L	螺钉	1
41	8D-41	14-466	拉线杆轴	1
42	8D-42	445-397	拉线柱塞操纵杆组件	1
43	8D-43	1005L	紧定螺钉	1
44	8D-44	1025L	紧定螺钉	1
45	8D-45	445-398	拉线杆组件	1
46	8D-46	1329L-1/2	螺钉	1
47	8D-47	21-390	松线杆弹簧	1
48	8D-48	499-325	松线销支座组件	1
49	8D-49	18-1005	拉线钩调整螺钉	1
50	8D-50	21-389	定位片	1
51	8D-51	1075L	螺钉	1
52	8D-52		垫圈	1
53	8D-53		螺母	1
54	8D-54		松线曲柄	1
55	8D-55		螺钉	1

使用说明书及零件手册



主轴、上轮、刹车装置

序号	代号	件 号	零 件 名 称	数量
1	8E-1	14-444	中间轴	1
2	8E-2	27-185	中间轴蜗轮	1
3	8E-3	18-730	紧定螺钉	2
4	8E-4	27-168	斜齿轮	2
5	8E-5	18-996	紧定螺钉	4
6	8E-6	34-67	线迹加固凸轮	1
7	8E-7	18-730	紧定螺钉	2
8	8E-8	14-465	凸轮轴	1
9	8E-9	439-7	挡圈	1
10	8E-10	SB15	紧定螺钉	2
11	8E-11	34-59	柱塞凸轮	1
12	8E-12	18-730	紧定螺钉	2
13	8E-13	36-30	垫圈	1
14	8E-14	39-92	挡圈	1
15	8E-15	1025L	紧定螺钉	2
16	8E-16	27-184	上轴蜗杆	1
17	8E-17	18-976	止动螺钉	1
18	8E-18	18-730	紧定螺钉	1
19	8E-19	478-8	球轴承	2
20	8E-20	40-135	轴承垫片	4
21	8E-21	20-127	螺母	4
22	8E-22	652N-14	外齿弹性垫圈	4
23	8E-23	18-967	紧定螺钉	3
24	8E-24	44-334	刹车盘	1
25	8E-25	18-958	止动螺钉	1
26	8E-26	166-7	刹车盘棘爪	1
27	8E-27	18-959	螺钉	2
28	8E-28	51-20	刹车盘锁片	1
29	8E-29	44-288	摩擦盘合件	1
30	8E-30	18-982	螺钉	2
31	8E-31	21-229	弹簧	1
32	8E-32	458-39	皮带轮组件	1
33	8E-33	40-169	轴套护罩	1
34	8E-34	63-32	油封	1
35	8E-35	478-10	针轴套	2
36	8E-36	58-39	皮带轮	1
37	8E-37	18-800	紧定螺钉	1
38	8E-38	1005L	针板安装螺钉	1
39	8E-39	190-2L	皮带轮衬套	1
40	8E-40	98-221	使用指示牌	1
41	8E-41	79-37	钢球	1
42	8E-42	14-442	主轴	1
43	8E-43		垫圈	2

主 解 工 降 丰 装 置

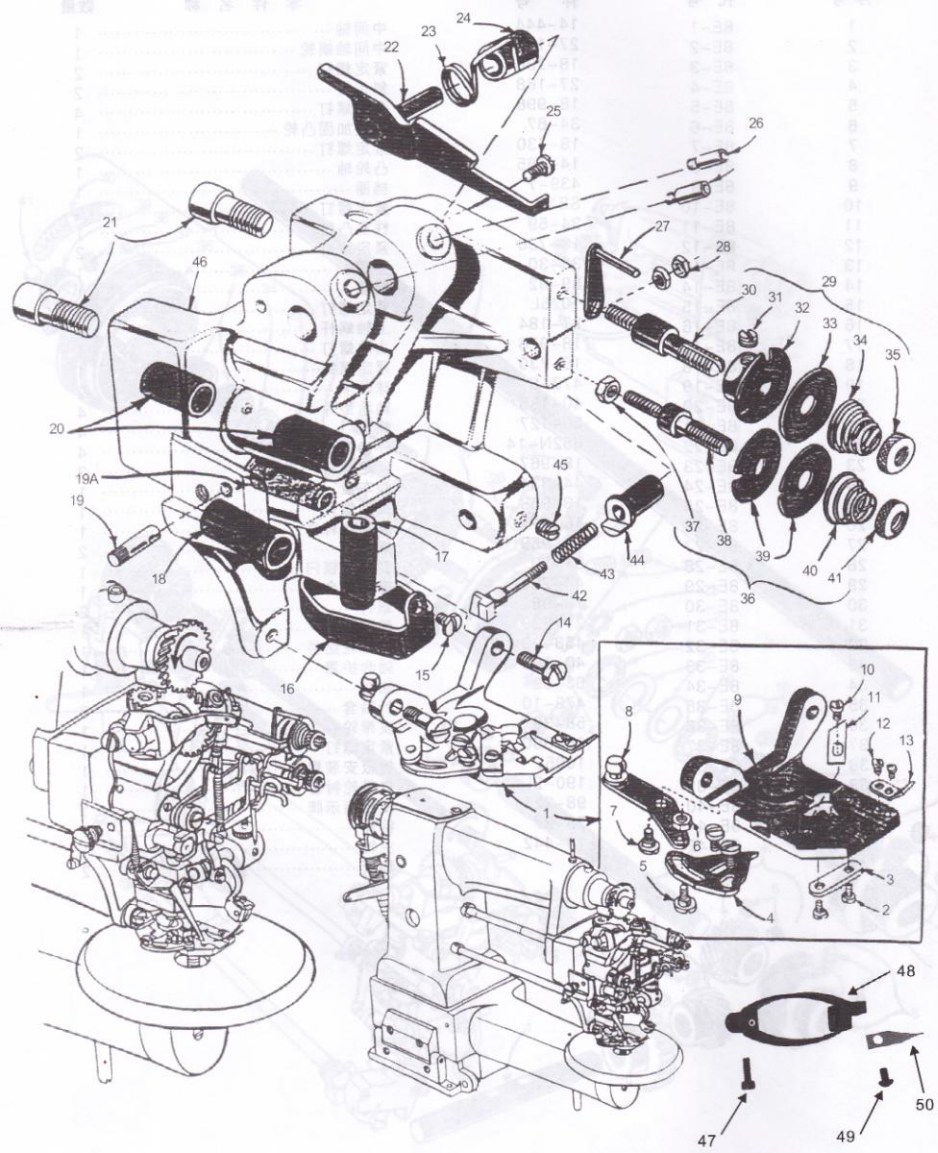
各 种 备 用 件

备 件

备 件

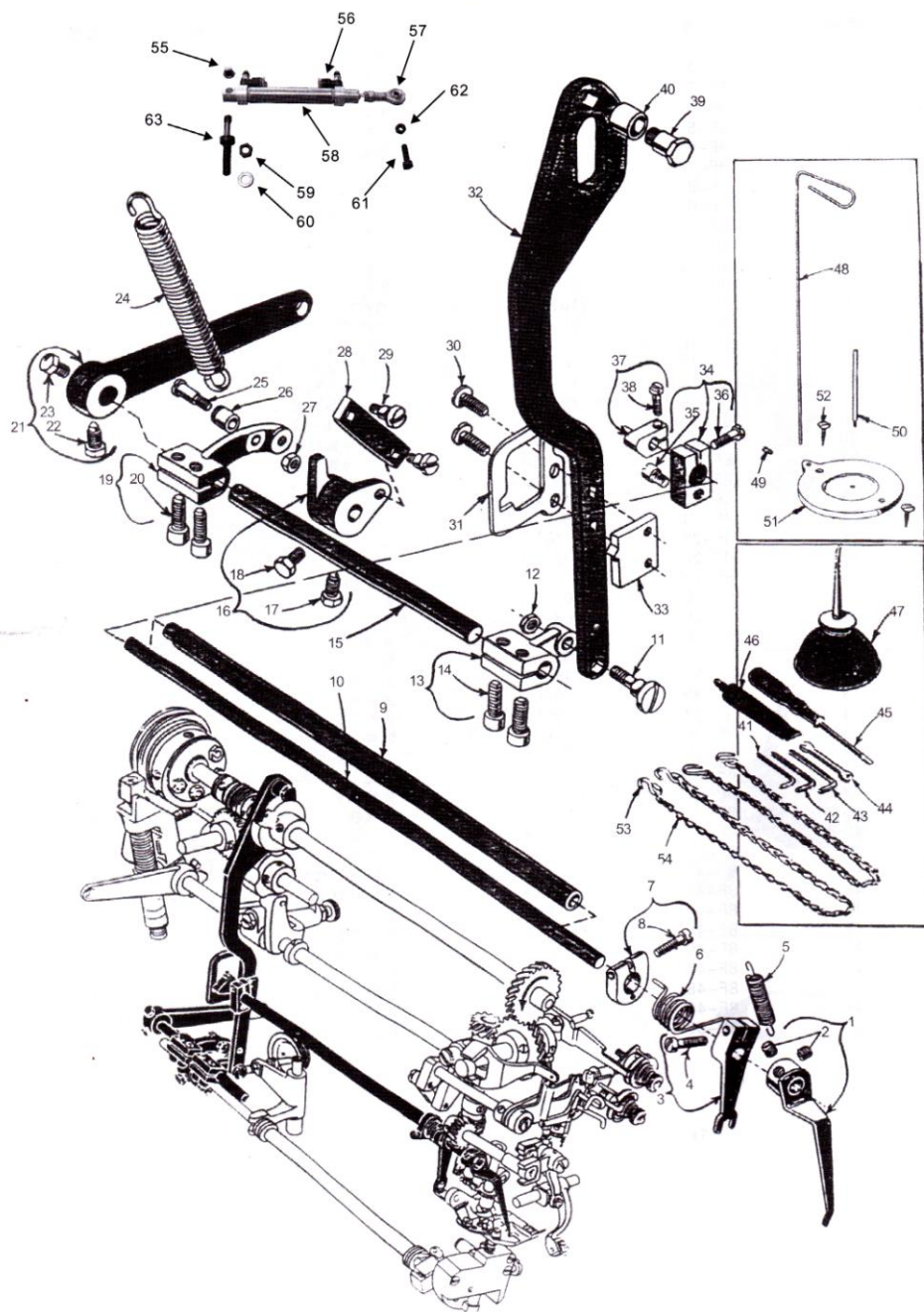
备 件

使用说明书及零件手册



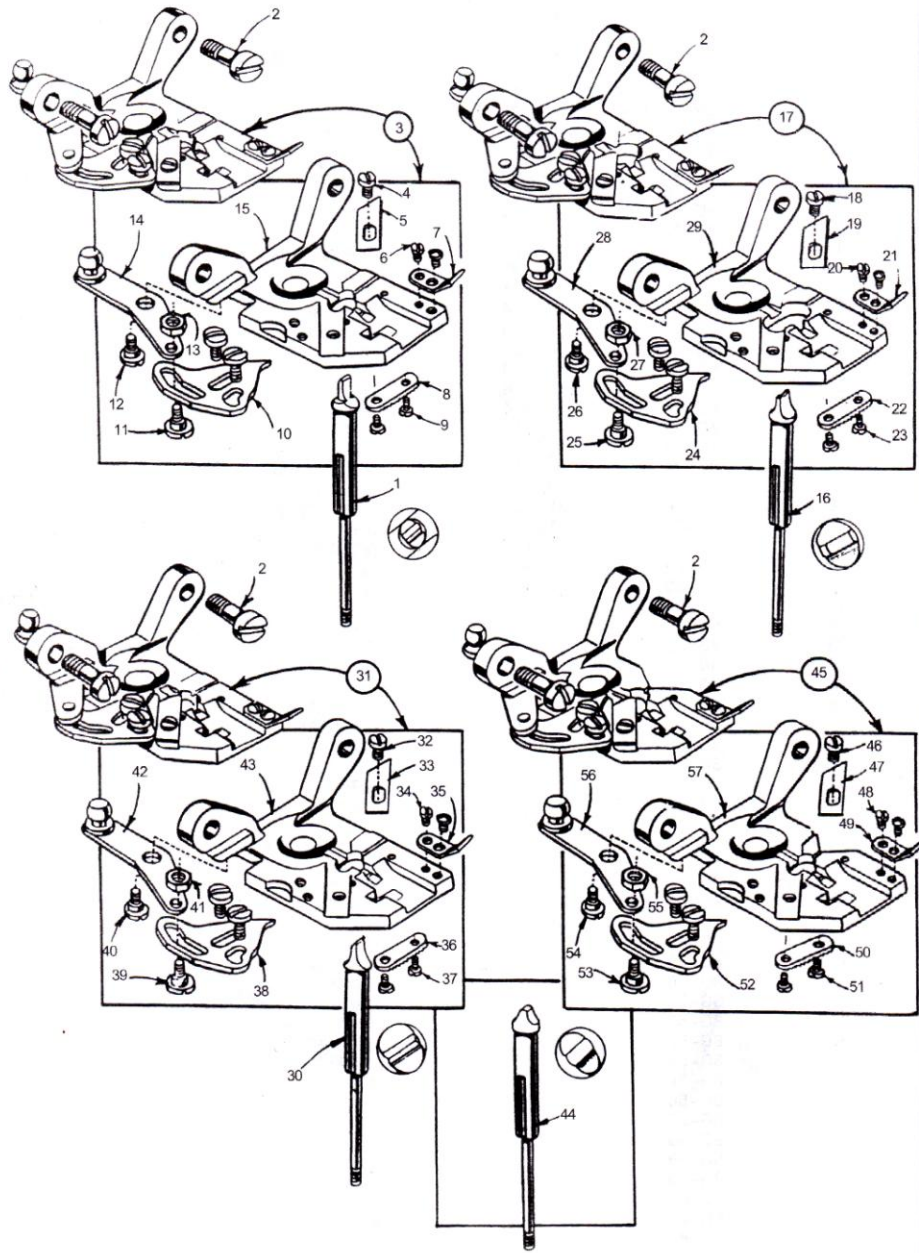
机头、压脚、松线部件

序号	代号	件 号	零 件 名 称	数量
1	8F-1	405-555	压脚组件	1
2	8F-2	18-983	螺钉	2
3	8F-3	6-65	导针板	1
4	8F-4	119-85	剪刀	1
5	8F-5	18-1007	螺钉	3
6	8F-6	20-13	螺母	1
7	8F-7	18-980	螺钉	1
8	8F-8	445-399	剪线器运转杆	1
9	8F-9	5-555	固定压脚	1
10	8F-10	1351L	螺钉	1
11	8F-11	119-76	下剪刀	1
12	8F-12	18-621	螺钉	2
13	8F-13	8-130	护针板	1
14	8F-14	1073L	螺钉	2
15	8F-15	CS337	护罩螺钉	1
16	8F-16	32-233	弯针齿轮罩壳	1
17	8F-17	16-328	弯针传动轴轴套	1
18	8F-18	16-337	切刀轴前轴套	1
19	8F-19	22-274	拨线钩弹簧销	1
19A	8F-19A	LS201	针座曲轴轴套	1
20	8F-20	18-346	拉线杆轴轴套	2
21	8F-21	18-1045	内六角螺钉	2
22	8F-22	445-367	松线杆组件	1
23	8F-23	21-349	扭簧	1
24	8F-24	16-264	松线轴套	1
25	8F-25	810L	螺钉	1
26	8F-26	125-23	油杯	2
27	8F-27	4137-127	限位销合件	1
28	8F-28	20-13	螺母	2
29	8F-29	468-25	夹线轴组件	1
30	8F-30	68-27	夹线螺杆	1
31	8F-31	1029L	紧定螺钉	1
32	8F-32	444-282	夹线板组件	1
33	8F-33	1183L	夹线板	1
34	8F-34	1132SL	夹线簧	1
35	8F-35	20-60	调整螺母	1
36	8F-36	468-26	夹线螺杆组件	1
37	8F-37	1160L	螺母	1
38	8F-38	68-28	夹线螺杆	1
39	8F-39	1183L	夹线板	2
40	8F-40	21-284	夹线簧	1
41	8F-41	20-60	调整螺母	1
42	8F-42	26-171	拉线杆限位柱塞	1
43	8F-43	21-339	限位柱塞弹簧	1
44	8F-44	70-63	导套	1
45	8F-45	1005L	紧定螺钉	1
46	8F-46		上机壳支架	1
47	8F-47		螺钉	1
48	8F-48		弯针齿轮罩壳	1
49	8F-49		螺钉	1
50	8F-50		松线针	1



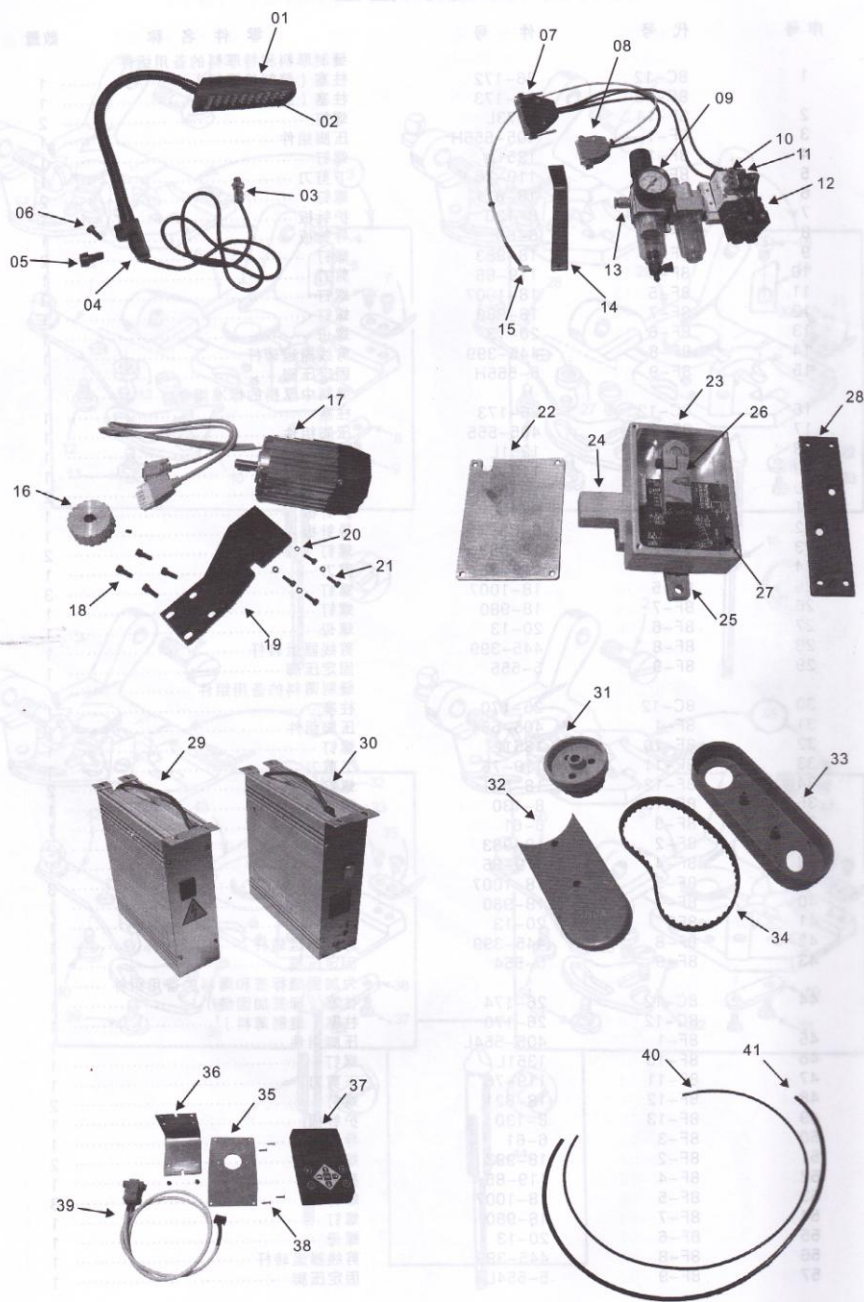
跳针曲柄、拨线曲柄机构、附件

序号	代号	件号	零件名称	数量
1	8G-1	4122-41	拨线曲柄合件	1
2	8G-2	1025L	紧定螺钉	2
3	8G-3	48-156	修正杆传动曲柄	1
4	8G-4	18-40	螺钉	1
5	8G-5	21-319	支座弹簧	1
6	8G-6	21-380	扭簧	1
7	8G-7	30-64	修剪弹簧夹	1
8	8G-8	18-40	螺钉	1
9	8G-9	14-459	切刀轴	1
10	8G-10	14-460	拨线轴	1
11	8G-11	18-990	轴肩支承螺钉	1
12	8G-12	1012L	螺母	1
13	8G-13	48-160	柱塞调节曲柄	1
14	8G-14	18-998	螺钉	2
15	8G-15	14-461	提升杆中间轴	1
16	8G-16	48-146	跳针曲柄	1
17	8G-17	18-690	止动螺钉	1
18	8G-18	18-493	螺钉	1
19	8G-19	48-159	曲柄	1
20	8G-20	18-998	螺钉	2
21	8G-21	45-364	剪线拉杆	1
22	8G-22	18-690	止动螺钉	1
23	8G-23	1333L	止动螺钉	1
24	8G-24	21-206	柱塞复位弹簧	1
25	8G-25	18-408	销轴螺钉	1
26	8G-26	35-24	弹簧螺钉销套	1
27	8G-27	1160L	螺母	1
28	8G-28	46-137	曲柄连杆	1
29	8G-29	18-688	螺钉	1
30	8G-30	FP505	螺钉	1
31	8G-31	110-375	拨线凸轮板	1
32	8G-32	47-127	连杆板	1
33	8G-33	34-64	自动剪线凸轮	1
34	8G-34	48-163	剪线传动块	1
35	8G-35	18-901	螺钉	1
36	8G-36	18-375	夹紧螺钉	1
37	8G-37	48-172	拨线传动块	1
38	8G-38	1750L	夹紧螺钉	1
39	8G-39	18-991	螺钉	1
40	8G-40	35-29	滚子	1
41	8G-41	WR56	"8/1" "六角匙"	1
42	8G-42	WR57	"5/32" "六角匙"	1
43	8G-43	WR58	"3/16" "六角匙"	1
44	8G-44	1405L	双头扳手	1
45	8G-45	21201	螺丝批	1
46	8G-46	28604P	油脂管	1
47	8G-47	413	油罐	1
48	8G-48		过线架	1
49	8G-49		过线架螺钉	1
50	8G-50		线轴销	1
51	8G-51		线座	1
52	8G-52		木螺钉	2
53	8G-53		"S" 钩	4
54	8G-54		脚踏板链条	2
55	8G-55		螺帽	1
56	8G-56		接头	2
57	8G-57		万向节	1
58	8G-58		气缸	1
59	8G-59		螺帽	1
60	8G-60		垫片	1
61	8G-61		螺丝	1
62	8G-62		螺帽	1
63	8G-63		气缸支架	1



压脚和柱塞

序号	代号	件 号	零 件 名 称	数量
1	8C-12	26-172	缝制厚料和特厚料的备用组件	
	8C-12	26-173	柱塞 (缝制特厚料)	1
2	8F-14	1073L	柱塞 (缝制厚料)	1
3	8F-1	405-555H	螺钉	2
4	8F-10	1351L	压脚组件	1
5	8F-11	119-76	螺钉	1
6	8F-12	18-621	下剪刀	1
7	8F-13	8-130	螺钉	2
8	8F-3	6-65	护针板	1
9	8F-2	18-983	导针板	1
10	8F-4	119-85	螺钉	2
11	8F-5	18-1007	剪刀	1
12	8F-7	18-980	螺钉	3
13	8F-6	20-13	螺钉	1
14	8F-8	445-399	螺母	1
15	8F-9	5-555H	剪线器运转杆	1
			固定压脚	1
			缝制中厚料的标准组件	
16	8C-12	26-173	柱塞	1
17	8F-1	405-555	压脚组件	1
18	8F-10	1351L	螺钉	1
19	8F-11	119-76	下剪刀	1
20	8F-12	18-621	螺钉	2
21	8F-13	8-130	护针板	1
22	8F-3	6-65	导针板	1
23	8F-2	18-983	螺钉	2
24	8F-4	119-85	剪刀	1
25	8F-5	18-1007	螺钉	3
26	8F-7	18-980	螺钉	1
27	8F-6	20-13	螺母	1
28	8F-8	445-399	剪线器运转杆	1
29	8F-9	5-555	固定压脚	1
			缝制薄料的备用组件	
30	8C-12	26-170	柱塞	1
31	8F-1	405-554	压脚组件	1
32	8F-10	1351L	螺钉	1
33	8F-11	119-76	下剪刀	1
34	8F-12	18-621	螺钉	2
35	8F-13	8-130	护针板	1
36	8F-3	6-61	导针板	1
37	8F-2	18-983	螺钉	2
38	8F-4	119-85	剪刀	1
39	8F-5	18-1007	螺钉	3
40	8F-7	18-980	螺钉	1
41	8F6	20-13	螺母	1
42	8F-8	445-399	剪线器运转杆	1
43	8F-9	5-554	固定压脚	1
			为加固缝标签和薄料的备用组件	
44	8C-12	26-174	柱塞 (标签加固缝)	1
	8C-12	26-170	柱塞 (缝制薄料)	1
45	8F-1	405-554L	压脚组件	1
46	8F-10	1351L	螺钉	1
47	8F-11	119-76	下剪刀	1
48	8F-12	18-621	螺钉	2
49	8F-13	8-130	护针板	1
50	8F-3	6-61	导针板	1
51	8F-2	18-983	螺钉	2
52	8F-4	119-85	剪刀	1
53	8F-5	18-1007	螺钉	3
54	8F-7	18-980	螺钉	1
55	8F-6	20-13	螺母	1
56	8F-8	445-399	剪线器运转杆	1
57	8F-9	5-554L	固定压脚	1



电气部件

序号	代号	零件名称	数量
1	8H-01	灯壳	1
2	8H-02	灯线路板	1
3	8H-03	接头	1
4	8H-04	灯座	1
5	8H-05	螺钉	1
6	8H-06	螺钉	1
7	8H-07	接头	1
8	8H-08	接头	1
9	8H-09	气压表	1
10	8H-10	接头	2
11	8H-11	接头	1
12	8H-12	电磁阀	1
13	8H-13	接头	1
14	8H-14	支架	1
15	8H-15	接头	1
16	8H-16	同步轮	1
17	8H-17	电机	1
18	8H-18	螺钉	4
19	8H-19	支架	1
20	8H-20	螺帽	4
21	8H-21	螺钉	4
22	8H-22	开关盖	1
23	8H-23	开关外壳	1
24	8H-24	支架	1
25	8H-25	拉杆	1
26	8H-26	启动杆	1
27	8H-27	启动线路板	1
28	8H-28	支架	1
29	8H-29	步进电机控制箱	1
30	8H-30	缝制电机控制箱	1
31	8H-31	手轮	1
32	8H-32	皮带壳	1
33	8H-33	皮带壳	1
34	8H-34	皮带	1
35	8H-35	支架	1
36	8H-36	支架	1
37	8H-37	显示器	1
38	8H-38	螺钉	1
39	8H-39	电线	1
40	8H-40	φ4气管	1
41	8H-41	φ6气管	2

使用说明及零件手册