

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袋、行李箱、座垫等厚重制品，特别适用于缝制筒型物品、曲状物品。

TW3—8B型和TW3—8BV型的主要区别是：

TW3—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。

TW3—8BV型机器的送料机构是由针、压脚、送布牙和滚边器同步送料，防止缝料与滚边带之间的滑移，最适用于水平滚边工序。

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）

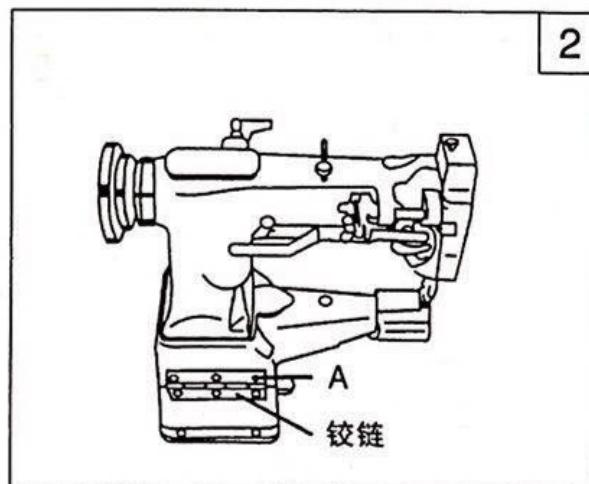
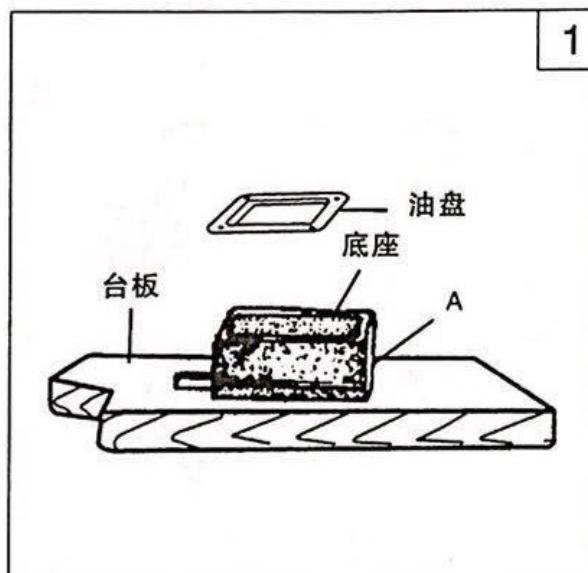
先将底座四螺孔对准台板四孔，穿入四个螺栓A，并用螺母并紧，然后把油盘平稳的放在底座上即可。

3. 安装机头（见图2）

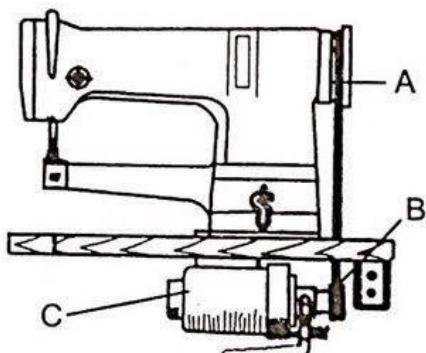
先将铰链一半安装在机头底座上，然后将机头放在机头底座上轻轻移动，使机头三个螺孔对准铰链三孔，然后旋上三只螺钉A使之固定。

二、主要技术规格

机型	TW3-8B	TW3-8BV
适用范围	中厚料、厚料	中厚料、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	手提 6.5mm 脚踏12mm
采用旋梭	立式旋梭	
使用机针	DP x 17 18#-23#	
润滑方式	手工注油	
电机功率	370瓦缝纫机专用电机	



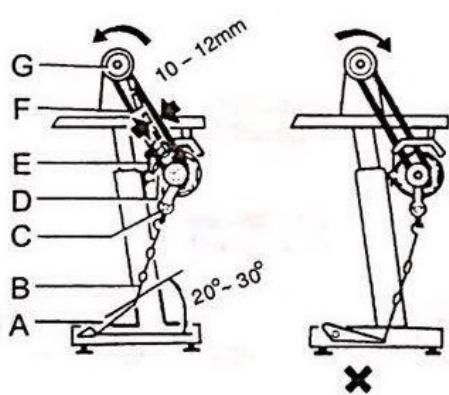
3



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与电动机皮带轮槽B在一直线位置，以皮带不接触台板为准。

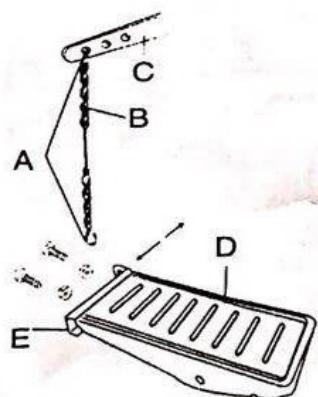
4



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20°~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成一号线。
3. 缝纫机动转方向，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，把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，由上下移动电动机位置调整，用食指用力揿压皮带外侧，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



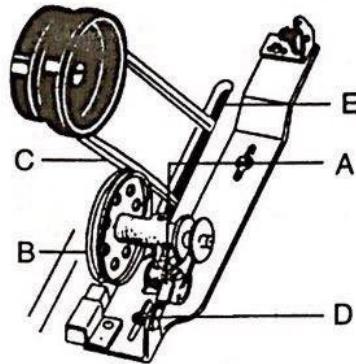
六、安装压脚提升控制板（见图5）

先用拉链勾A连接B和压脚提升杆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，并保证掀起绕线摆杆A时，绕线轮能接触皮带，这样机器转动时，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。

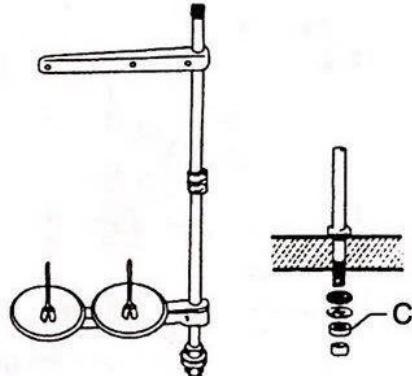
6



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，机头翻倒时应不碰线架，然后即可拧紧螺母C。

7



九、操作准备

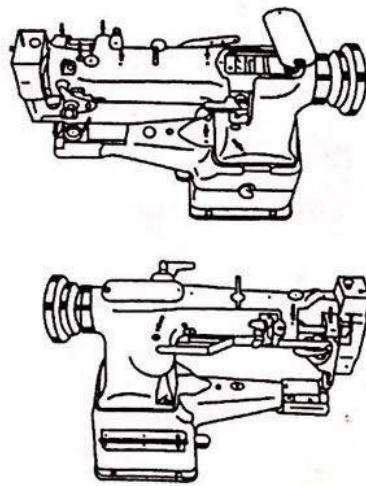
1. 擦拭机器

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的灰尘，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。

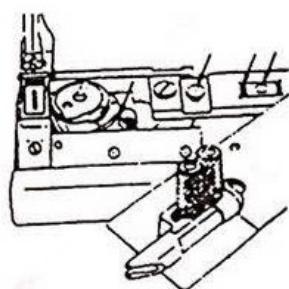
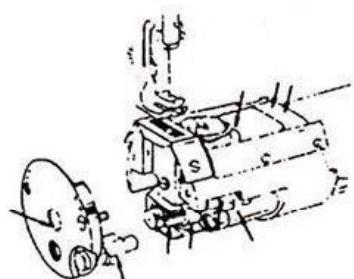
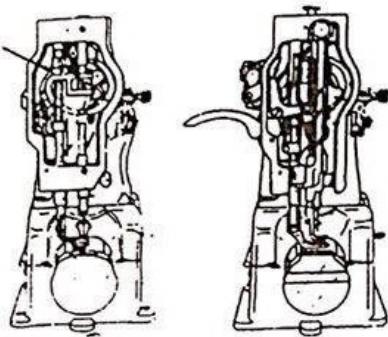
2. 检查

机器出厂时，虽经过周密的检查和测试，但在长途运输中也可能受到强烈的震动使机件松动或歪曲，所以应该作一次周密细致的检查，并用手轻轻转动主动轮，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

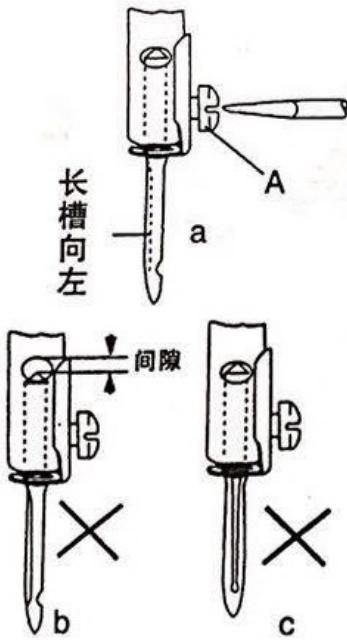


十、润滑（见图8）



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A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A，固定机针即可，(见图9a。)



注意：(如图9b)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9c)都是错误的。

十三、机针、缝线和缝料的配合

面线必须采用左捻线。缝线捻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）

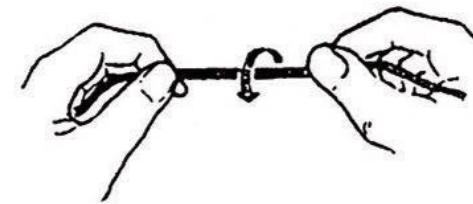
请使用DP x 17型 18#-23#机针。机针的粗细应适合缝料的性质。如用过细的机针缝制紧厚的织物，机针就容易折断，也会引起跳针、断线等现象。相以如果用过粗的机针缝制紧密的织物，则会因孔过大而损坏织物。所以，应根据缝料的性质不同，机针和缝线的粗细都要适当选择。

十四、穿面线（见图11）

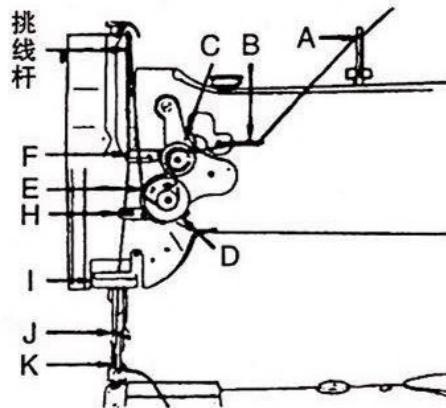
穿面线时针杆应在最高位置，然后将线架上引出线头按顺序穿线。

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。



10



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

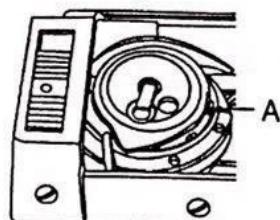
底线张力可根据缝料的情况作以下调整：

- (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)若逆时针转运，则张力减小。

2. 面线张力的调整

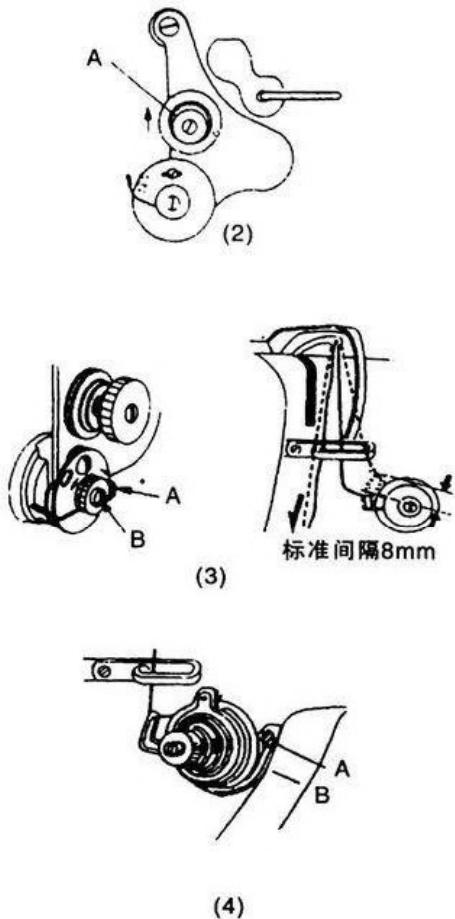
- (1)夹线板的压力调整：

针线的张力在大多数情况下由调节夹线板的压



(1)

12



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。

(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中，旋转到所要求的张力。

(3) 挑线簧的摆幅：

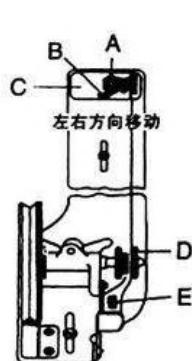
挑线簧必须能够摆动，当挑线杆达到最高位置时，挑线簧的摆幅应为：

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



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。

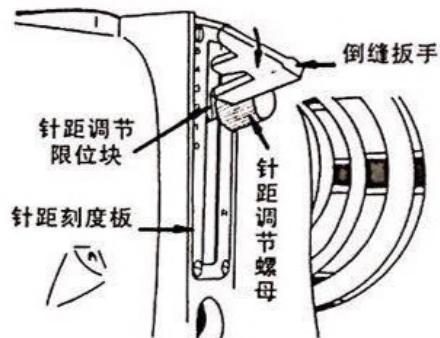
注意：绕涤纶、尼龙线时，特别要放松绕线压力，否则梭心D就可能断裂变形。梭心线不要绕得过满，否则容易散落。

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揿压，即能进行倒缝。手放松后，倒缝扳手自动复位恢复顺向送料。

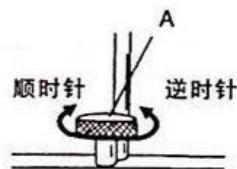
14



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。压脚压力应能正常推送缝料为宜。

15

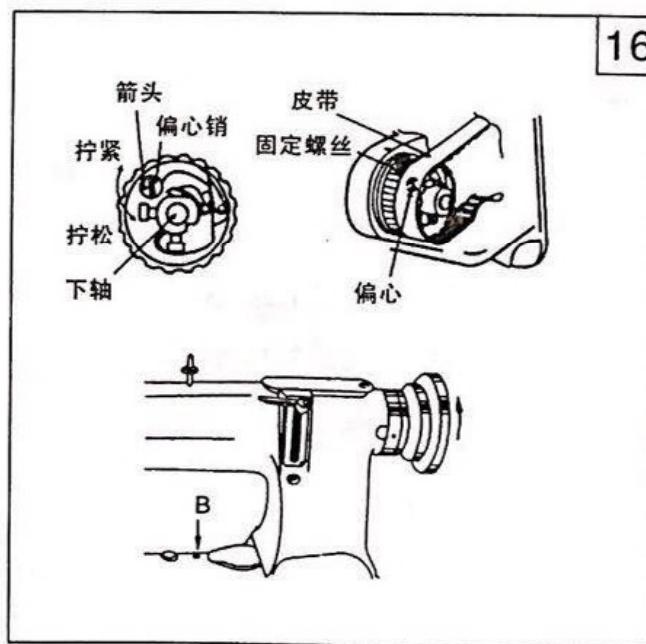


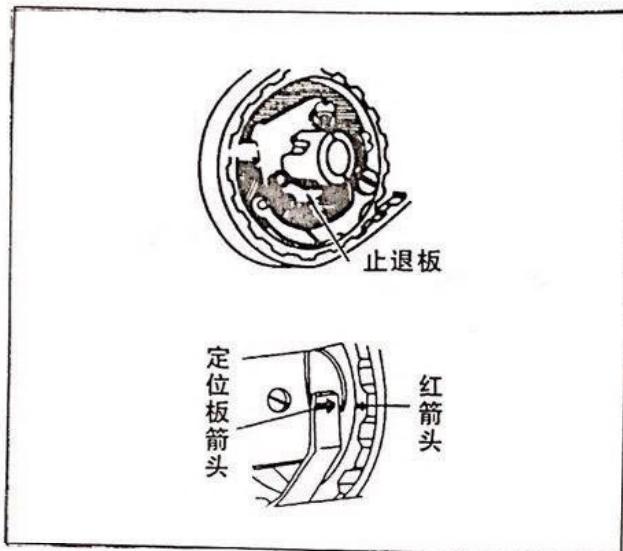
十九、安全离合器的功能和使用(见图16)

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。

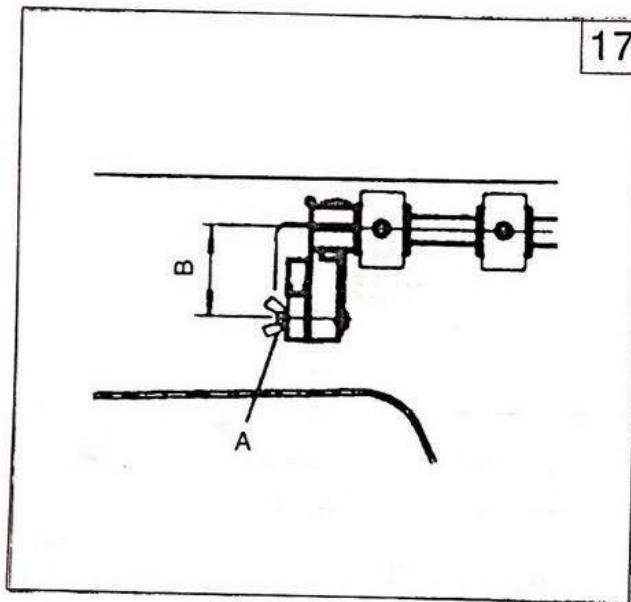
偏心销的箭头对准下轴中心时，则表示旋加在安全离合器上的力度为最小；当箭头朝向外侧时，力度便相应增加。当安全离合器跳掉如需重置，应按以下方法：一面用左手将底板表面的按钮B按下，一面用右手慢慢的顺时针转动上轮，当止退板将上轮煞住时，需要用力转动上轮令离合器重新扣上，然后放开按钮，这样安全离合器重置好了。

16





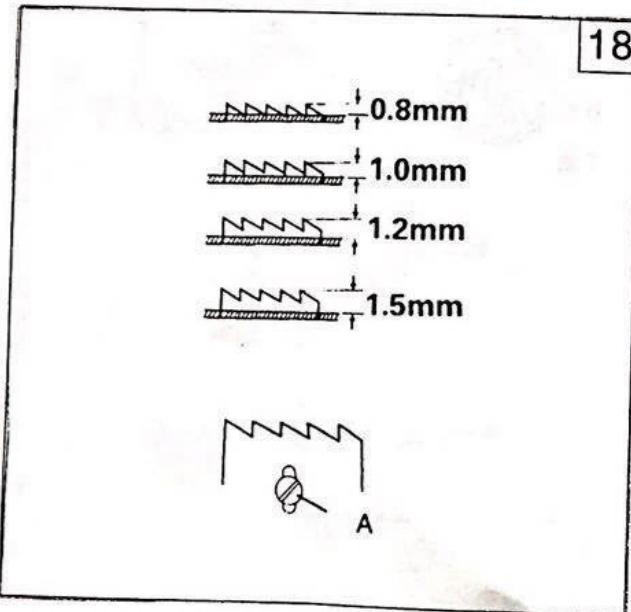
离合器脱离后，应重新安装同步带，首先，逆时针转动上轮，当挑线杆在最高位置时，下轴同步带轮上的红箭头应对准定位板的上箭头。这时，将同步带套入带轮上即可。



17

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。



18

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)

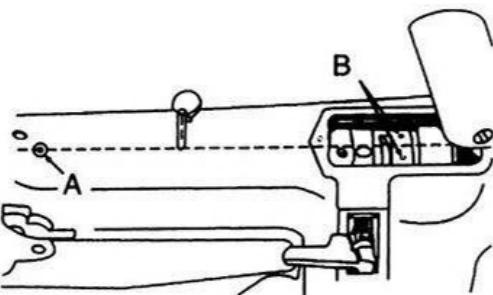
19

1.1 标准位置：

当送布牙刚露出针板平面开始送料时，此时机针应向下运动，接近针板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

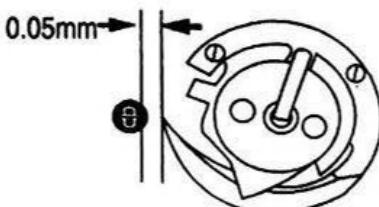
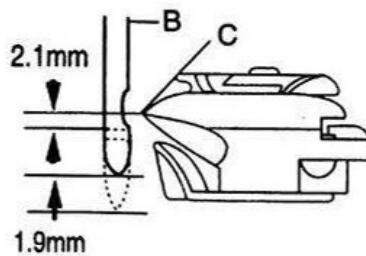
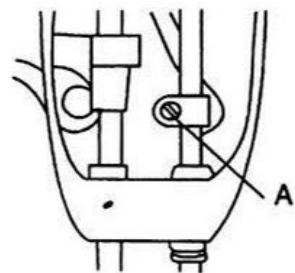
首先把针距调节到0位置，然后打开上盖板，用右手逆时针转动主动轮，以上轴前油孔A为基准，当A孔垂直朝上时，送布凸轮两螺钉B正好前后对称。



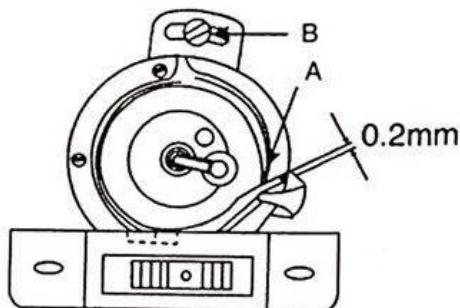
二十三、机针与旋梭同步调整(见图20)

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A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，与旋梭勾线尖C的间隙为0~0.5mm。



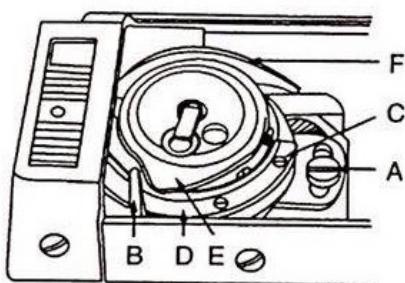
21



二十四、旋梭与旋梭分线勾的关系（见图21）

- 1.取下推板;
- 2.用手转动主动轮,使旋梭分线勾离开旋梭A部最大距离时停下;
- 3.拧松分线勾调节螺钉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）

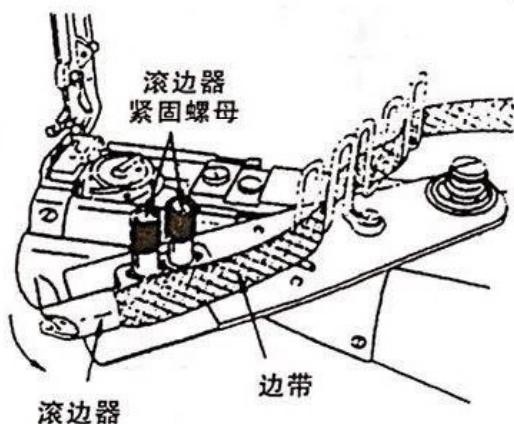
若使用过程中发生旋梭的损坏时,按以下步骤装卸旋梭:

- 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.拧下分线勾调节螺钉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。

23



二十六、滚边器位置的调节（8BV型）

旋松滚边器紧固螺母,根据滚边要求前后移动滚边器到合适位置,然后拧紧滚边器紧固螺母即可。

LUBRICATION(BM type)

Use white spindle oil. When starting the machine initially and after kept away for a long time without using at all, oil sufficiently to respective necessary parts before starting operation and pre-running.(↓ – Oiling point)

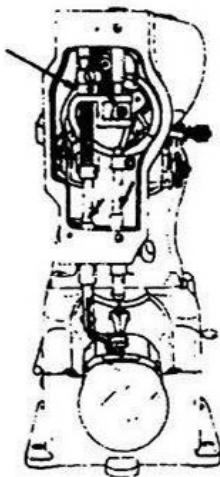


Fig.1

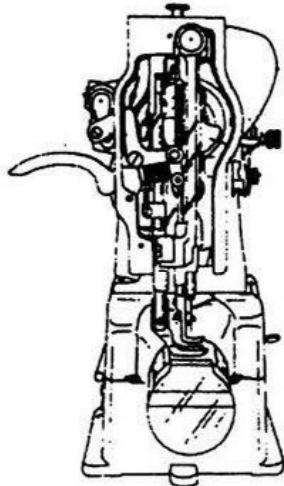


Fig.2

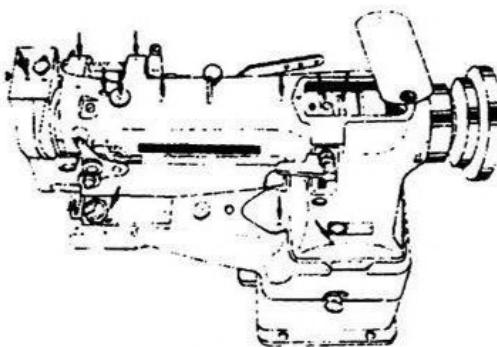


Fig.3

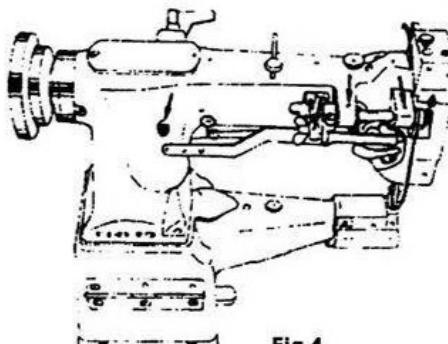


Fig.4

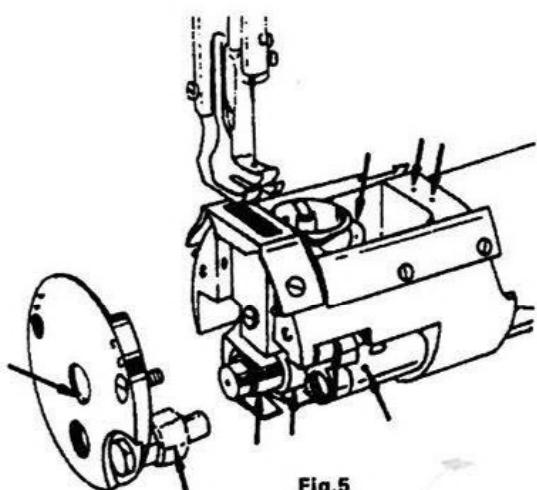


Fig.5

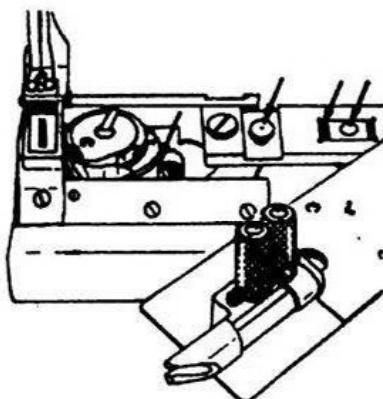
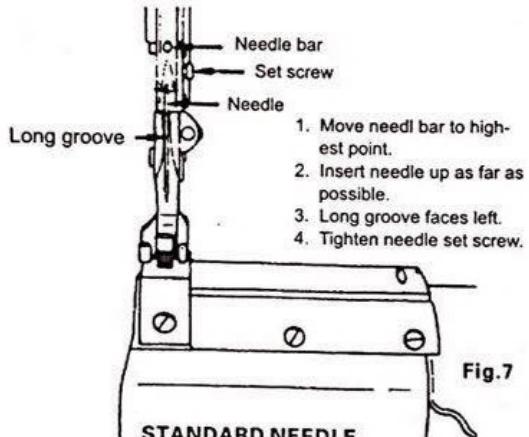


Fig.6

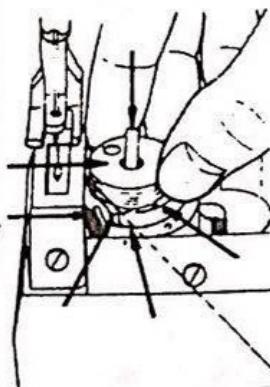
NEEDLE



STANDARD NEEDLE

FO x 3, #18-BM-1
DP x 17, #18-BM-8V, 8BV
DP x 17, #22-Other models

BOBBIN REMOVAL AND REPLACEMENT

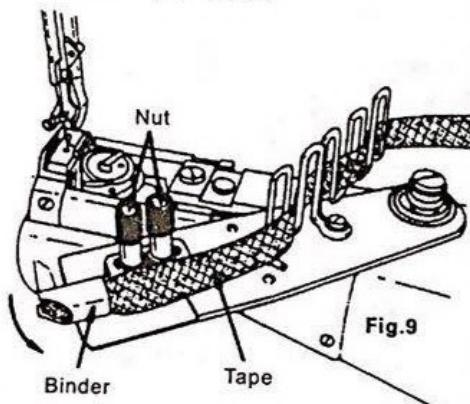


1. Bobbin removal
Lift up latch, and bobbin comes up.

2. Bobbin replacement
Place threaded bobbin into bobbin case and press down the latch. At this time, make sure the bobbin goes round to left, pulling thread.

3. Threading bobbin
Lead thread into slot and pull the thread between bobbin case and opener, and pass thread inside of tension spring. Leave the end of thread about 5 cm from needle plate and close slide plate lightly.

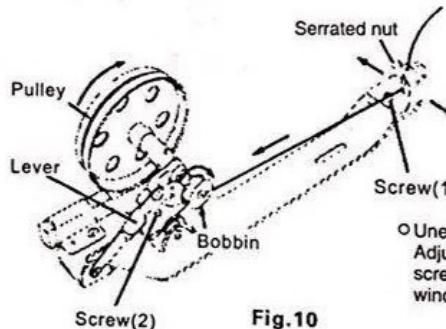
LEADING TAPE(8V,8BV type)



1. Lift up nut and move binder toward you.
2. Lead tape as shown by Fig.9.
3. Put the binder back to its former position.

WINDING BOBBIN

1. Place bobbin on spindle as far as it will go.
2. Lead thread as shown by Fig.10 and wind several times on bobbin.
3. Press down lever for drive then start machine. Pulley will be disengaged from V-belt automatically after bobbin fills up with thread.

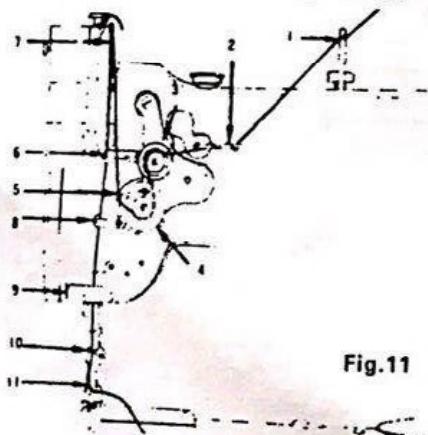


○ Uneven winding:
Adjustable by loosen screw(1) and move winder to right or to left.

○ Winding amount:
Adjustable by screw(2).

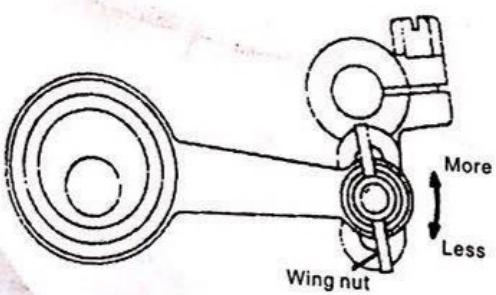
○ Winding strength:
Adjustable by serrated nut.

THREADING NEEDLE(BM type)



- Raise needle bar to highest point and lead thread from thread stand the following numerical order(1-11).
- Thread needle from left to right.

ADJUSTING LIFT OF ALTERNATING PRESSER FEET(BM-8,8B,8V,8BV)



To adjust, loosen wing nut and move link and stud assembly along slot.

THREAD TENSION

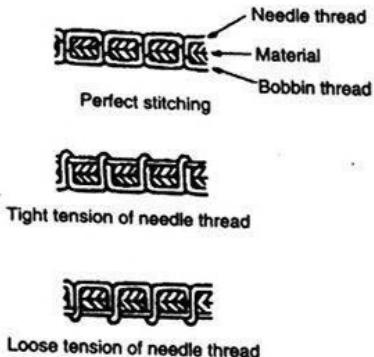


Fig.13

NEEDLE THREAD

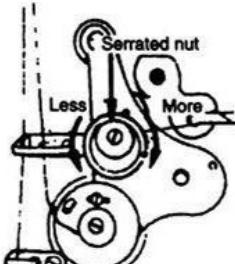


Fig.14
To adjust, turn serrated nut

BOBBIN THREAD

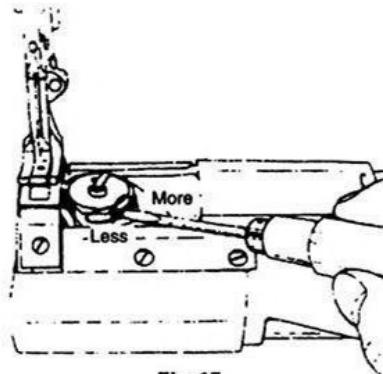


Fig.15
To adjust, turn adjusting screw

TO REGULATE PRESSER FOOT PRESSURE(BM type)

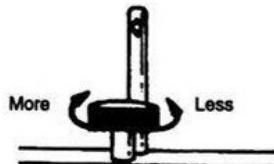


Fig.16

The pressure on the material should be as light as possible, while still sufficient to insure correct feeding.

RE-ENGAGE SAFETY CLUTCH MECHANISM (except BM-1)

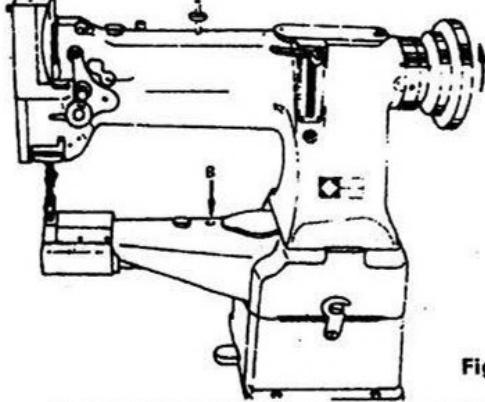


Fig.17

1. Remove any foreign matter which may have lodged in hook. Do not use any sharp-edged tools.
2. Pressing button B and turn pulley rearward slowly to re-engage safety clutch.

ADJUSTING STITCH LENGTH(7,8,8V type)

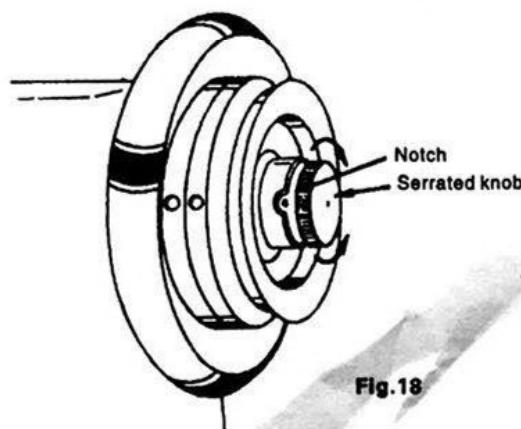


Fig.18

To adjust, turn the serrated knob It will be noticed that there is a notch in this hub wherein appears a number.

ADJUSTING STITCH LENGTH AND REVERSE STITCHING (7B,8B,8BV type)

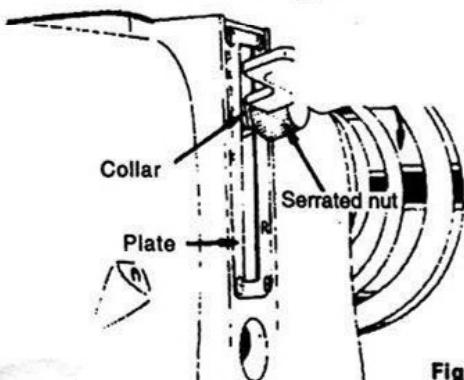
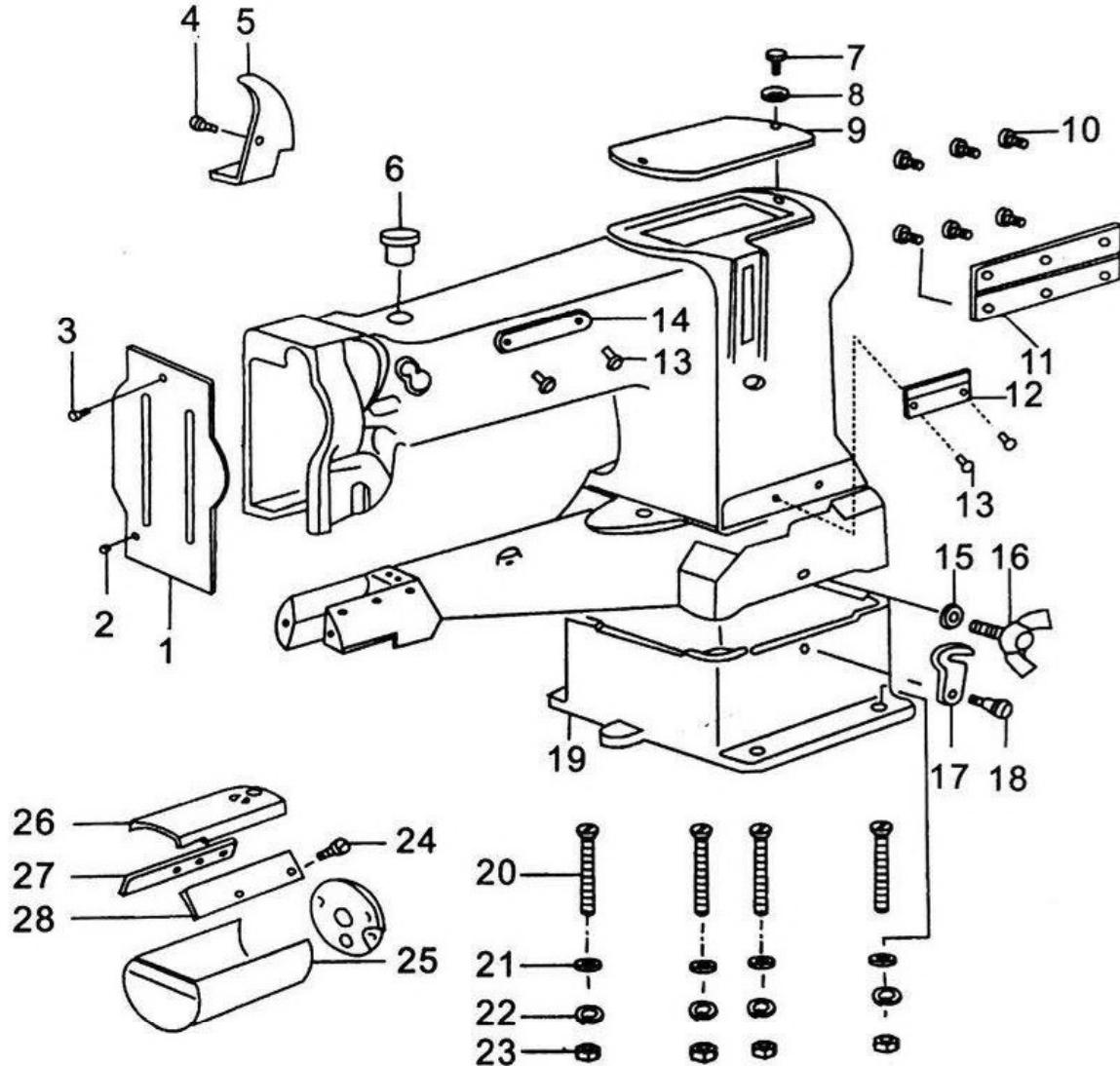


Fig.19

To adjust, turn the serrated nut so that the reference mark on the collar comes in line with the desired number of stitch length on the plate. To reverse stitching, press down the lever as far as it will go.

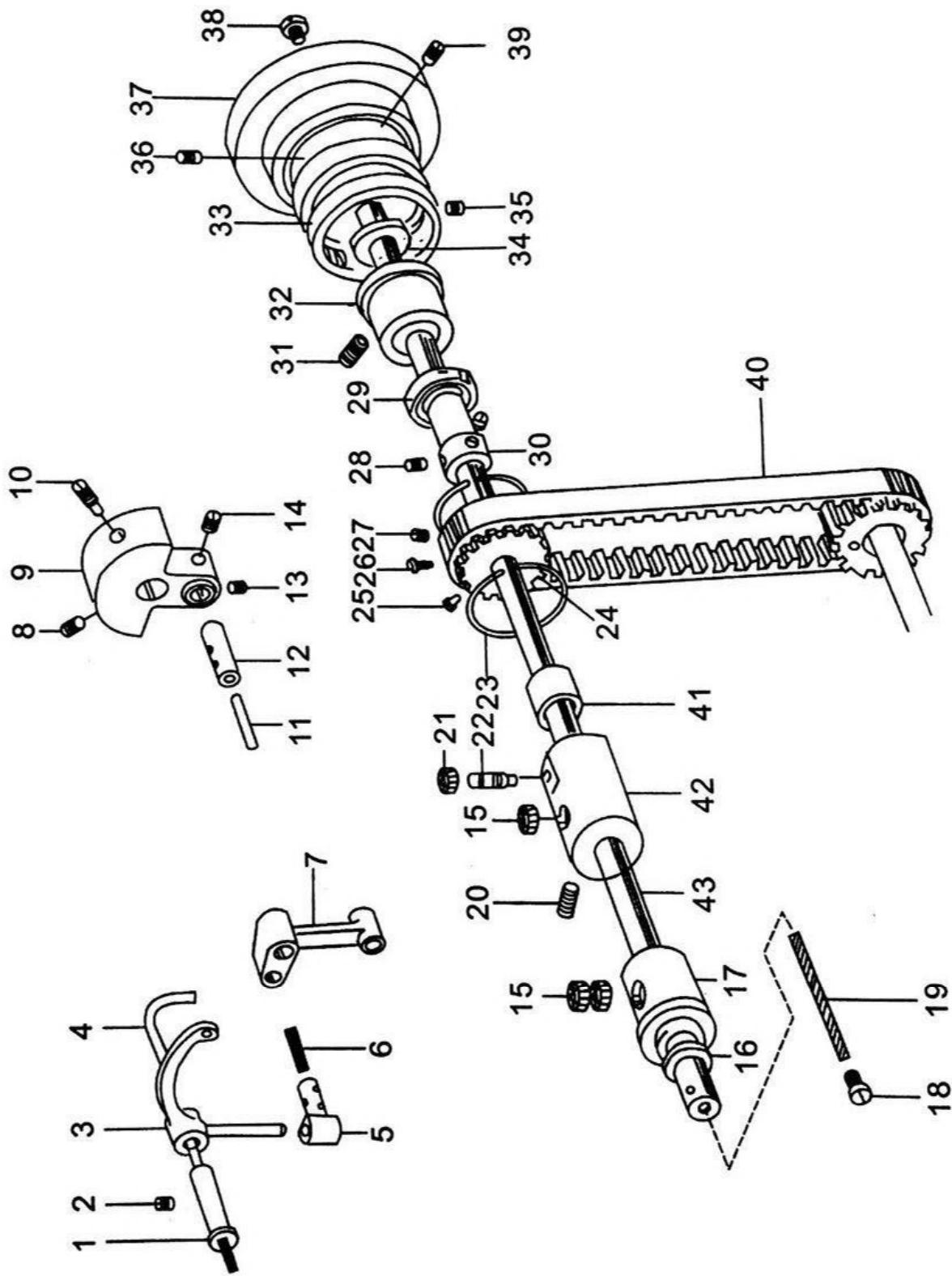
1、机壳部件/Machine body



1、机壳部分/MACHINE BODY

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	10698	1	面板	FACE PLATE
2	10700	1	面板销	PIN
3	10699	1	面板螺钉 SM9/64*36	THUMB SCREW
4	10650	1	挡油板螺钉 SM9/64*36	SCREW
5	10551	1	挡油板	OIL GUARD
6	10701-A	1	橡皮塞	PLUG
7	10704	1	上盖板螺钉 SM3/16*28	SCREW
8	10703	1	上盖板螺钉垫片	WASHER
9	10702	1	上盖板	ARM CAP
10	37100	6	铰链螺钉 M6*1.0	SCREW
11	13004	1	底座铰链	BED HINGE
12		1	商标牌	TRADEMARK CARD
13		6	商标铆钉	RIVET
14		1	商标	TRADEMARK
15	13008	1	垫片	WASHER
16	13388-A	1	连接勾螺钉组件 M6*1.0	SCREW
17	13006	1	连接勾	BED CLAMP
18	19403	1	底座连接勾螺钉 SM1/4*28	SCREW
19	13383	1	底座	MACHINE BASE
20	13096	4	十字槽沉头螺钉 M8*75	SCREW
21	13096-W	4	垫圈	WASHER
22	13096-S	4	弹簧垫片	SPRING COIL WASHER
23	13096-N	4	六角螺母	NUT
24	13027	4	压板螺钉 SM9/64*36	SCREW
25	13009	1	防护圈	BED END COVER
26	13024	1	推板组件	PUSH PLANK MODULE
27	13026	1	推板左压板	GUIDE PLATE (REAR)
28	13025	1	推板右压板	GUIDE PLATE (FRONT)

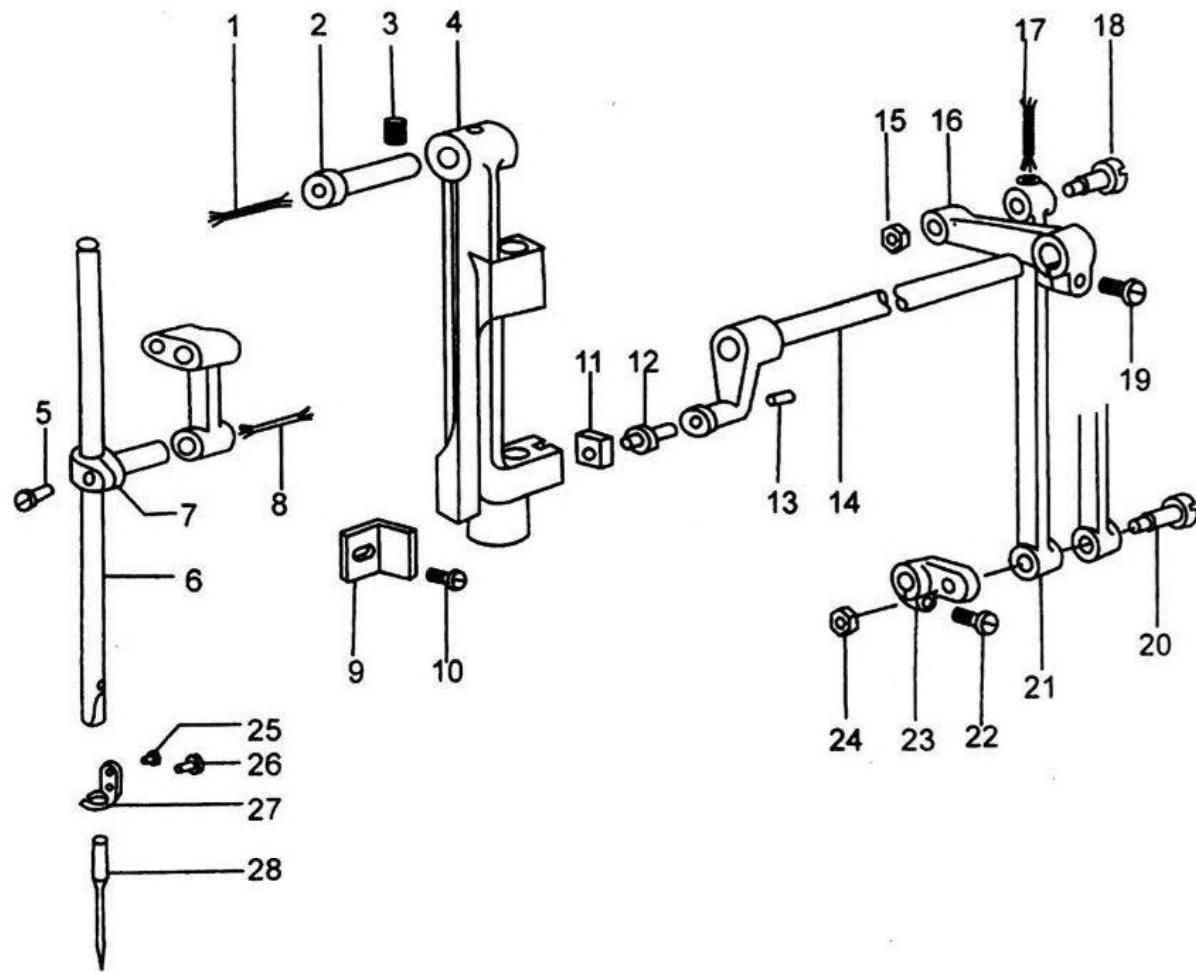
2、上轴及挑线部件/Arm shaft and thread take-up mechanism



2: 上轴及挑线部分 ARMSHAFT AND THREAD TAKE-UP MECHANISM

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	10527	1	挑线杆销轴	THREAD TAKE-UP LEVER HINGE STUD
2	10525	1	挑线杆销轴螺钉 SM17/64*24	SCREW
3	10526	1	挑线杆	THREAD TAKE-UP LEVER
4	10726	1	挑线杆销轴油线	OIL WICK
5	10529	1	挑线杆滑块	THREAD TAKE-UP LEVER DRIVING STUD
6	10728	1	挑线杆滑块油线	OIL WICK
7	10528	1	针杆连杆	NEEDLE BAR CONNECTING LINK
8	19416	1	针杆曲柄紧固螺钉 SM1/4*28	SCREW
9	19414	1	针杆曲柄	NEEDLE POLE CRANK
10	19415	1	针杆曲柄定位螺钉 SM1/4*28	NEEDLE POLE CRANK SCREW
11	10726	1	针杆曲柄销油线	NEEDLE POLE CRANK OIL WICK
12	10523	1	针杆曲柄销	NEEDLE POLE CRANK SELL
13	19418	1	针杆曲柄销紧固螺钉 SM1/4*28	SCREW
14	19417	1	针杆曲柄销定位螺钉 SM1/4*28	SCREW
15	10725	3	上轴前、中套油毡	OLD FELT
16	10563	1	针杆曲柄垫片	NEEDLE POLE CRANK WASHER
17	10562	1	上轴前轴套	ARM SHAFT BUSHING (FRONT)
18	10506A	1	上轴油线螺钉 SM5/16*24	SCREW
19	10724	1	上轴油线	OIL WICK
20	10571-G	1	上轴中轴套紧固螺钉 SM17/64*24	SCREW
21	4113	1	衬套调节螺母 SM1/4*28	NUT
22	19415	1	衬套调节螺钉 SM1/4*28	SCREW
23	10574	2	同步带轮弹簧挡圈	BELT PULLEY SPRING FLANGE
24	10569	1	上轴同步带轮	BELT PULLEY
25	10570	1	上轴同步带轮定位螺钉 SM1/4*28	SCREW
26	19415	1	上轴同步带轮紧固螺钉(长) SM1/4*28	SCREW
27	10764	1	上轴同步带轮紧固螺钉(短) SM1/4*28	SCREW
28	23637	2	上轴后套衬套螺钉 SM1/4*28	SCREW
29	10567	1	上轴后套轴承	ARM SHAFT BALL BEARING
30	13361	1	上轴后轴承衬套	BALL BEARING ADAPTER SLEEVE
31	10571-G	1	上轴后轴套紧固螺钉 SM17/64*24	SCREW
32	13074	1	上轴后轴套	BALL BEARING ADAPTER
33	13423-B	1	主动轮环	ACTIVE ROUND WREATH
34	10568	1	上轴后套轴承挡环	BALL BEARING RETAINING RING
35	10566	1	主动轮环螺钉 SM1/4*40	SCREW
36	10579	1	主动轮螺钉(紧固) SM15/64*28	SCREW
37	10504	1	主动轮	ACTIVE ROUND
38	10577	1	主动轮吊紧螺钉 SM11/32*28	SCREW
39	10576	1	主动轮螺钉(定位) SM15/64*28	SCREW
40	10621	1	同步带	SYNCHRONOUS BELT
41	13407	1	上轴中轴套衬套	SUPPORTING BUSHING
42	13387	1	上轴中轴套	ARM SHAFT BUSHING (MIDDLE)
43	13557	1	上轴	ARM SHAFT

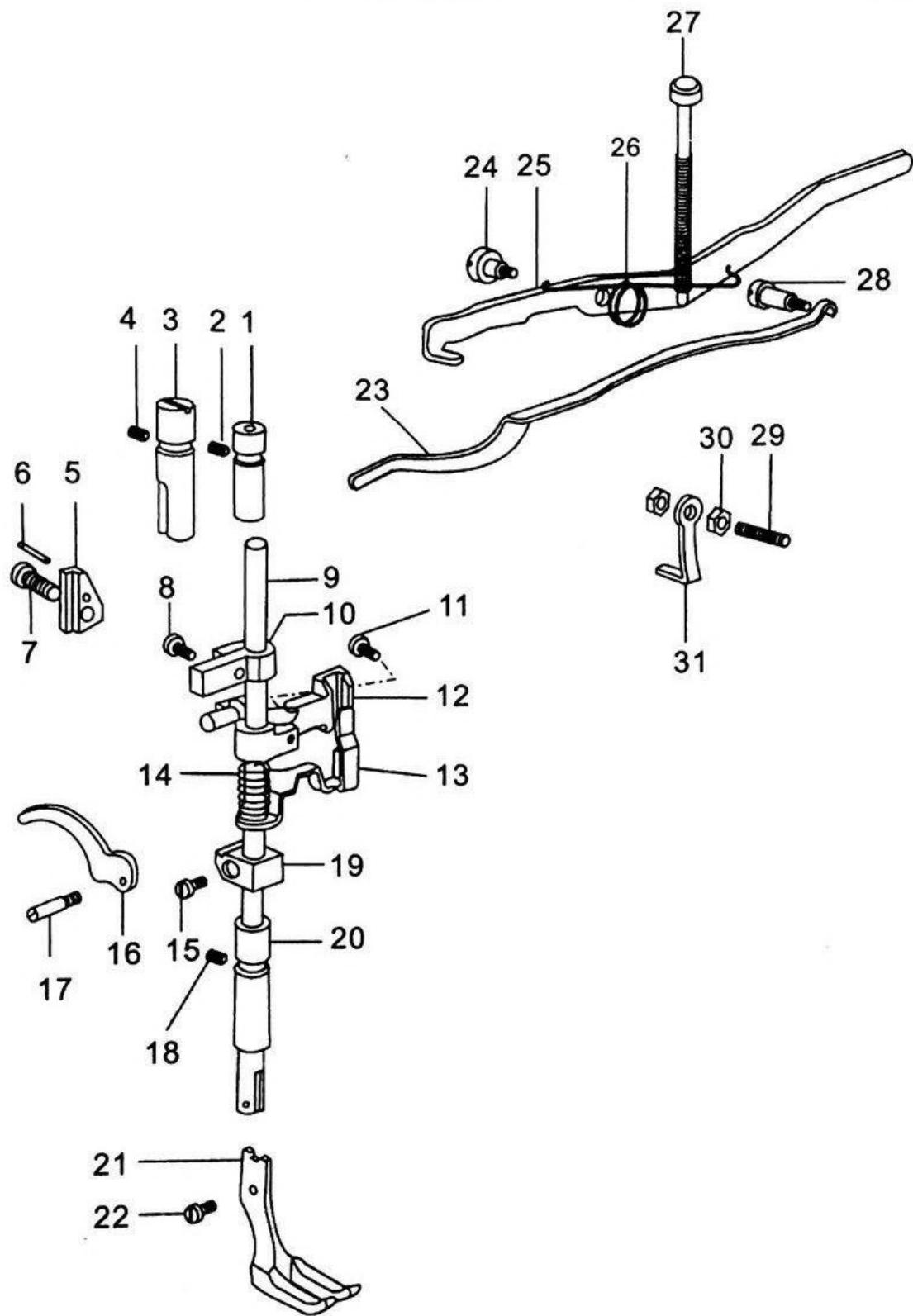
3. 针杆摆动部件/NEEDLE BAR SWINGING MECHANISM



3. 针杆摆动部分 NEEDLE BAR ROKING MECHANISM

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	10726	1	针杆摆动架销油线	OIL WICK
2	11875	1	针杆摆动架销	HINGE STUD
3	10525	1	针杆摆动架销螺钉 SM17/64*24	SCREW
4	15110-A	1	针杆摆动架	NEEDLE BAR ROCK FRAME
5	13365	1	针杆接头螺钉 M4*0.7	SCREW
6	19413	1	针杆	NEEDLE BAR
7	19426	1	针杆接头	NEEDLE BAR CONNECTING STUD
8	10726	1	针杆接头油线	OIL WICK
9	10560	1	针杆摆动架导板	NEEDLE BAR ROCK FRAME POSITION BRACKET
10	10561	1	导板螺钉 SM11/64*32	SCREW
11	11877	1	针杆摆动滑块	SLIDE BLOCK
12	11876	1	针杆摆动滑块轴 SM7/32*32	SLIDE BLOCK STUD
13	10581	1	滑块轴锁紧螺钉 SM7/32*32	SCREW
14	10578	1	针杆摆动轴	NEEDLE BAR ROCK FRAME ROCK SHAFT
15	16706	1	针杆摆动连杆螺母	NUT
16	13364	1	针杆摆动轴曲柄	FEED ROCK SHAFT CRANK
17	10728	1	针杆摆动连杆油线	OLD WICK
18	13363	1	针杆摆动连杆螺钉 SM1/4*28	SCREW
19	19408	1	摆动杆曲柄螺钉 SM1/4*28	SCREW
20	13396	1	送布曲柄连接螺钉 SM15/64*20	SCREW
21	13071	1	针杆摆动连杆	ROCK SHAFT CRANT CONNECTION
22	13078	1	送布曲柄螺钉 SM7/32*32	SCREW
23	13395	1	送布曲柄	FEED ROCK BELL CRANK
24	13397	1	送布曲柄连接螺母	NUT
25	6035	1	针杆线勾螺钉 SM3/32*56	SCREW
26	B140553	1	夹针螺钉 SM1/8*40	SCREW
27	10533	1	针杆线勾	NEEDLE BAR THREAD GUIDE
28	N0122	1	机针 DPX17 22#	NEEDLE

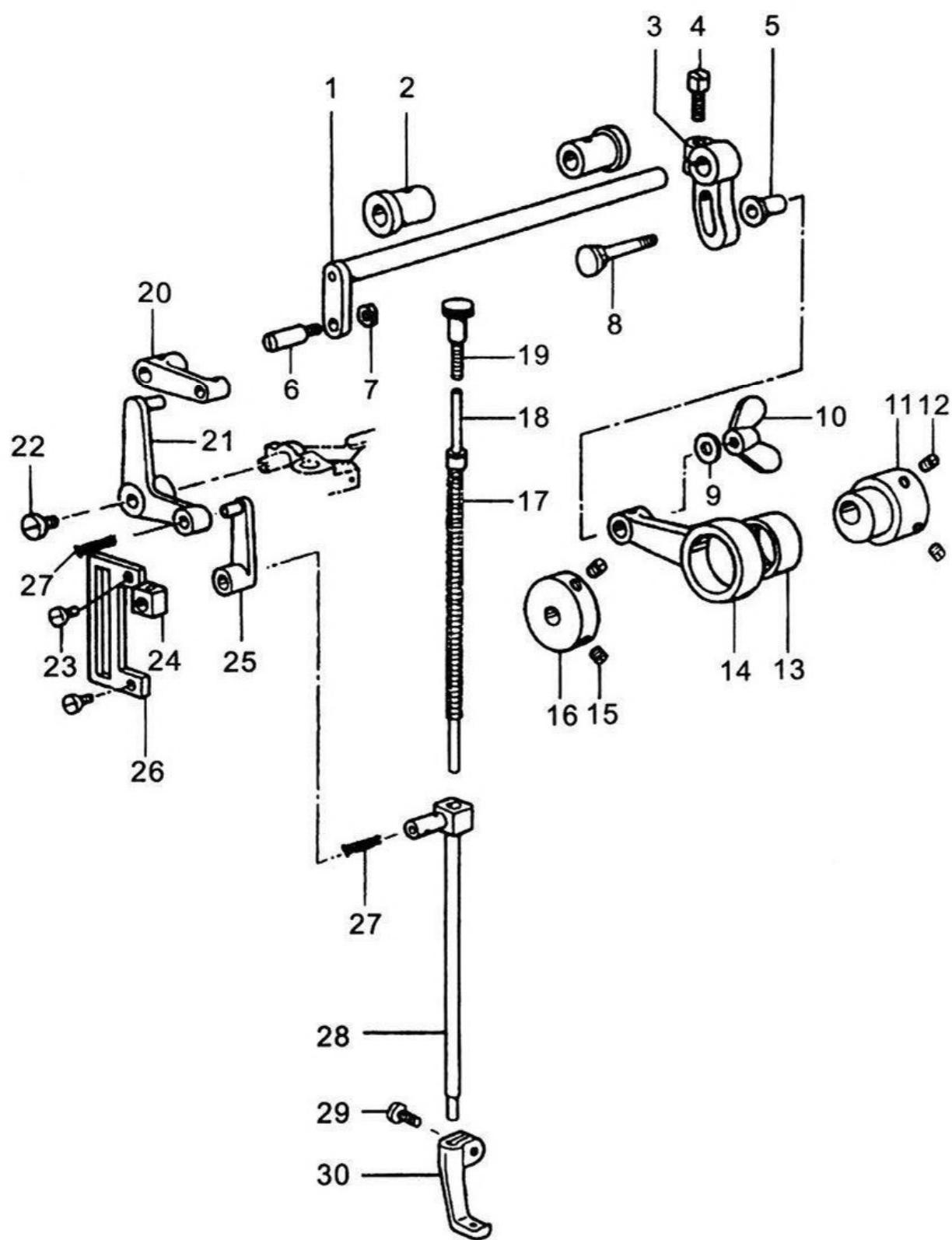
4、压杆拉杆部件/Presser foot mechanism



4、压杆拉杆部件 PRESSER FOOT MECHANISM

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	10538	1	压紧杆上轴套	PRESSER BAR BUSHING (UPPER)
2	10761	1	压紧杆上轴套螺钉 SM17/64*24	SCREW
3	10543	1	平导架导向轴	PRESSER BAR POSITION GUIDE
4	10761	1	导向轴螺钉 SM17/64*24	SCREW
5	10548-A	1	松线导架压板	LIFTING BRACKET GUIDE BLOCK
6	15111	1	导架压板销	PIN
7	10519	1	导架压板螺钉 SM17/64*24	SCREW
8	10662	1	平导架螺钉 SM5/32*40	SCREW
9	10540	1	压紧杆	PRESSER BAR
10	10541	1	压紧杆平导架	PRESSER BAR POSITION GUIDE BRACKET
11	19518	1	抬压松线导架螺钉 SM11/64*40	SCREW
12	18479	1	抬压松线导架	PRESSER BAR LIFTING BRACKET
13	10546-A	1	抬压松线板	TENSION RELEASE SLIDE
14	10547	1	抬压松线板簧	TENSION RELEASE SLIDE SPRING
15	13365	1	压紧杆板簧座螺钉 M4*0.7	SCREW
16	10659	1	压脚板手	PRESSER BAR LIFTER
17	10660	1	压脚板手轴 M4.5*32	HINGE SCREW
18	10761	1	压紧杆下轴套螺钉 SM17/64*24	SCREW
19	13360	1	压紧杆板簧座	PRESSER BAR SPRING (FLAT) BRACKET
20	10539-A	1	压紧杆下轴套	PRESSER BAR BUSHING (LOWER)
21	10796	1	大压脚	LIFTING PRESSER FOOT
22	10664	1	大压脚螺钉 SM9/64*40	SCREW
23	10705	1	压紧杆板簧	PRESSER BAR SPRING (FLAT)
24	10712	1	压脚提升杆螺钉 SM17/64*24	HINGE SCREW
25	13056-A	1	压脚提升杆	FOOT LIFTING LEVER
26	13059	1	压脚提升杆弹簧	FOOT LIFTING LEVER SPRING
27	10707	1	调压螺钉	REGULATING SCREW
28	10706	1	压紧杆板簧支头螺钉 SM17/64*24	SUPPORT SCREW
29	13058	1	提升杆支撑螺钉 SM17/64*24	SCREW
30	13084	2	提升杆支撑螺母	NUT
31	13057	1	压脚提升杆限位板	LIFTING LEVER STOP

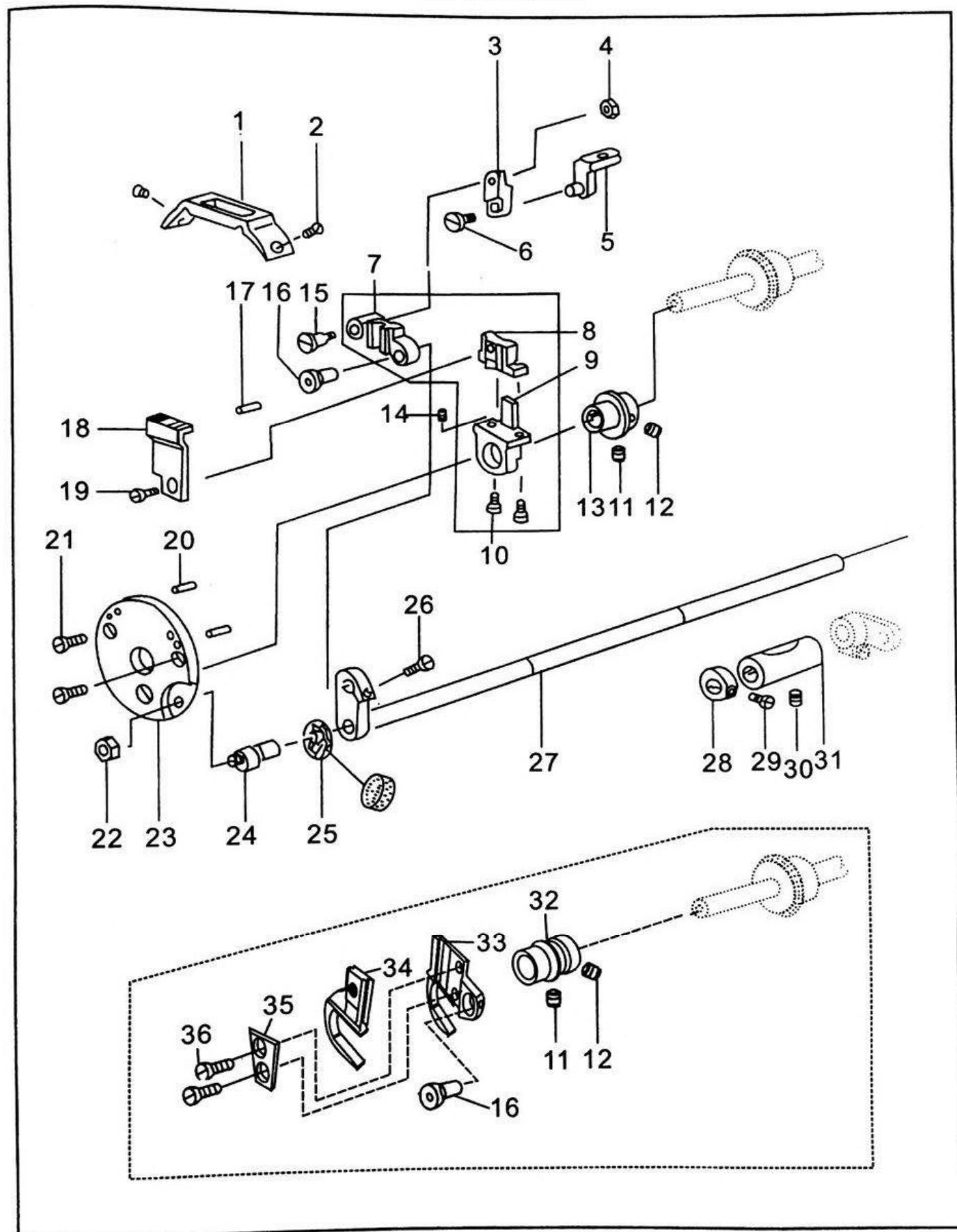
5、上送料部件/Upper feed mechanism



5、上送料部分 UPPER FEED MECHANISM

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	19425	1	压脚升降轴	LIFTING ROCK SHAF
2	10514	2	压脚升降轴套	LIFTING ROCK SHAF BUSHING
3	19419	1	压脚升降曲柄	LIFTING ECCENTRIC CONNECTING CRANK
4	19420	1	压脚升降曲柄夹紧螺钉 SM1/4*28	PINCH SCREW
5	10774	1	衬套	LIFTING ECCENTRIC CONNECTING COLLAR
6	19515	1	压脚升降连杆螺钉 SM1/4*28	SCREW STUD
7	19516	1	压脚升降连杆螺母	NUT
8	10775	1	压脚升降曲柄连接螺钉 SM7/32*32	HINGE SCREW
9	10703	1	连接螺钉垫圈	WASHER
10	10776	1	蝶形螺母 SM7/32*32	NUT
11	19427	1	压脚升降偏心轮	LIFTING ECCENTRIC
12	19508	2	压脚升降偏心轮螺钉 SM1/4*40	SET SCREW
13	10772C	1	压脚升降偏心轮连杆轴承	LIFTING ECCENTRIC BEARINGS
14	10772	1	压脚升降偏心连杆	LIFTING ECCENTRIC CONNECTING
15	10573	2	偏心轮紧固螺钉 SM7/32*32	SET SCREW
16	11879	1	偏心轮紧圈	LIFTING ECCENTRIC COLLAR
17	10554	1	摆动压杆弹簧	VIBRATING PRESSER BAREXTENS SPRING
18	10553-A	1	摆动压杆弹簧杆	VIBRATING PRESSER BAREXTENS
19	10708	1	摆动压杆调节螺钉 SM7/32*32	SCREW
20	10557	1	压脚升降连杆	LIFTING BELL CRANK LINK
21	10558	1	压脚升降摇板	LIFTING BELL CRANK
22	18480	1	压脚升降摇板连接螺钉 SM11/64*40	LIFTING BELL CRANK CAP SCREW
23	8100	2	滑块导轨螺钉 SM9/64*40	SCREW
24	15118	1	摆动压杆滑块	VIBRATING PRESSER BAR SLIDE BLOCK
25	10556	1	摆动压杆连杆	VIBRATING PRESSER BAR CONNECTING LINK
26	15117	1	滑块导轨	SLIDE BLOCK PLATE
27	10728	2	摆动压杆油线	OIL WICK
28	34713	1	摆动压杆	VIBRATING PRESSER BAR
29	17104	1	小压脚螺钉 SM9/64*40	PINCH SCREW
30	19411	1	小压脚	VIBRATING PRESSER FOOT

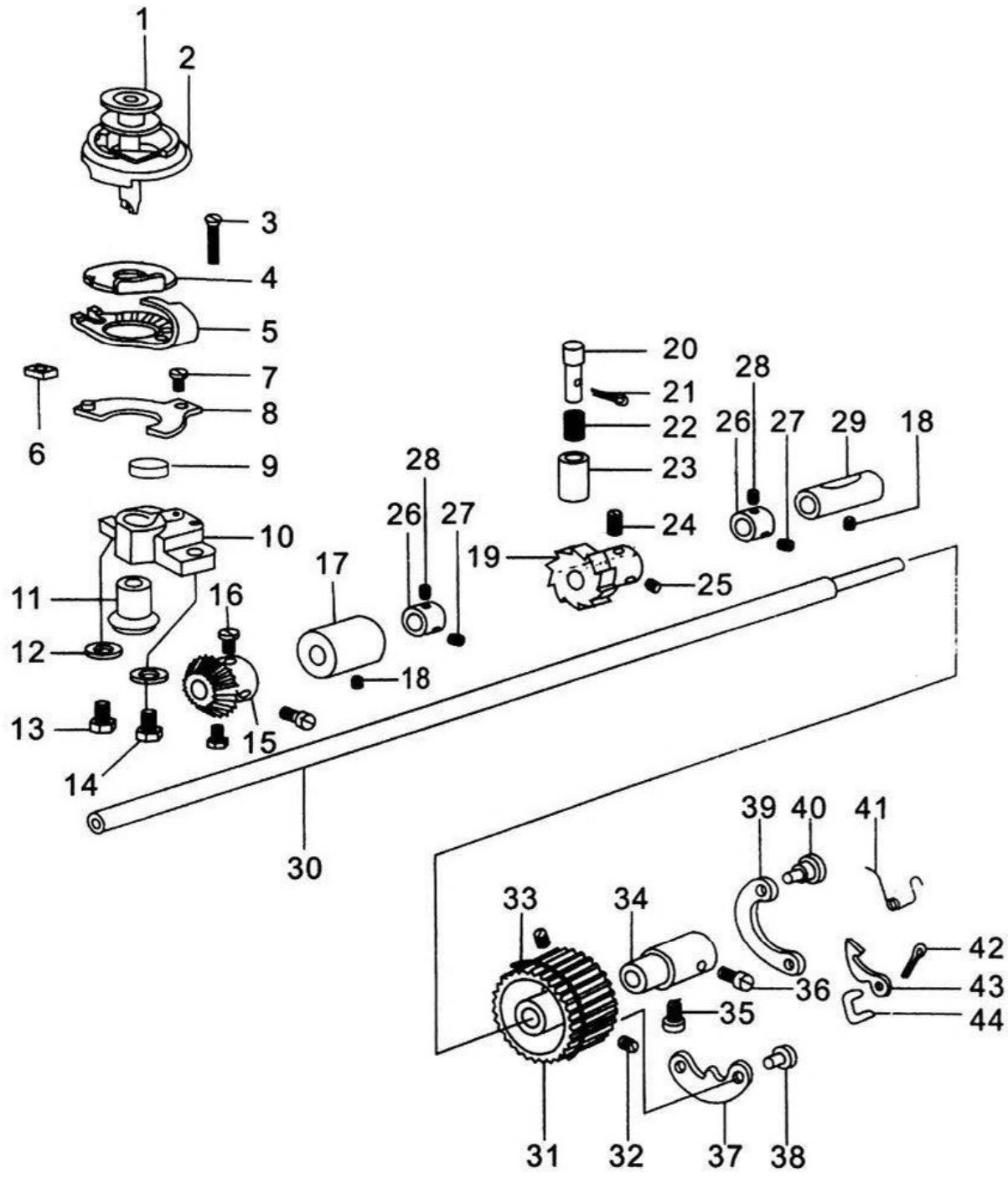
6、送料轴部件/Feed shaft mechanism



6、送料轴部件 FEED SHAFT MECHANISM

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	13022	1	针板	THROAT PLATE
2	13023	2	针板螺钉 SM9/64*36	SCREW
3	13476	1	送布小连杆	FEED CONNECTION
4	10652	1	连杆螺钉螺母	NUT
5	13478	1	送布连接架	FEED CONNECTION BASE
6	13479	1	送布连接架螺钉 SM9/64*40	SCREW
7	13474	1	送布牙架导向	FEED BASE HINGE
8	13473	1	送布牙架	FEED BASE
9	13471	1	送布牙架座	FEED BASE SADDLE
10	13469	2	送布牙架螺钉	FEED BASE SCREW
11	13085	1	凸轮紧固螺钉 SM13/64*32	SET SCREW
12	13031	1	凸轮定位螺钉 SM13/64*32	POSITION SCREW
13	13470	1	送布抬压凸轮	FEED LIFTING CAM
14	13472	1	送布牙止动螺钉 SM3/32*56	SCREW
15	13477	1	连接螺钉	HINGE SCREW
16	13475	1	连接销	HINGE PIN
17	0148-H	1	连接销油线	FELT
18	13020	1	送布牙	FEED DOG
19	10561	1	送布牙螺钉 SM11/64*32	SCREW
20	13073	2	筒形底板盖板销	BED CYLINDER CAP PIN
21	13011	2	筒形底板盖板螺钉 SM3/16*36	SCREW
22	13076	1	送布杆销螺母	NUT
23	13010	1	筒形底板盖板	BED CYLINDER CAP
24	13468	1	送布杆销螺钉 SM7/32*32	STUD SCREW
25	13080	1	送布杆销油毡	OILING FELT
26	10532	1	夹紧螺钉	PINCH SCREW
27	13467	1	送布轴	FEED ROCK SHAFT
28	13049	1	送布轴紧圈	FEED ROCK SHAFT COLLAR
29	13033	2	送布轴紧圈螺钉 M5*0.8	SCREW
30	10766	1	送布轴套螺钉 SM1/4*32	SET SCREW
31	13029	1	送布轴轴套	FEED ROCK SHAFT BUSHING
32	13030	1	送布抬牙凸轮	FEED LIFTING CAM
33	13576C	1	送布牙架座	FEED BASE SADDLE
34	13576B	1	送布牙架	FEED BASE
35	13576A	1	牙架固定调整滑块	FEED BASE BLOCK
36	13576D	2	调整块螺钉	SCREW

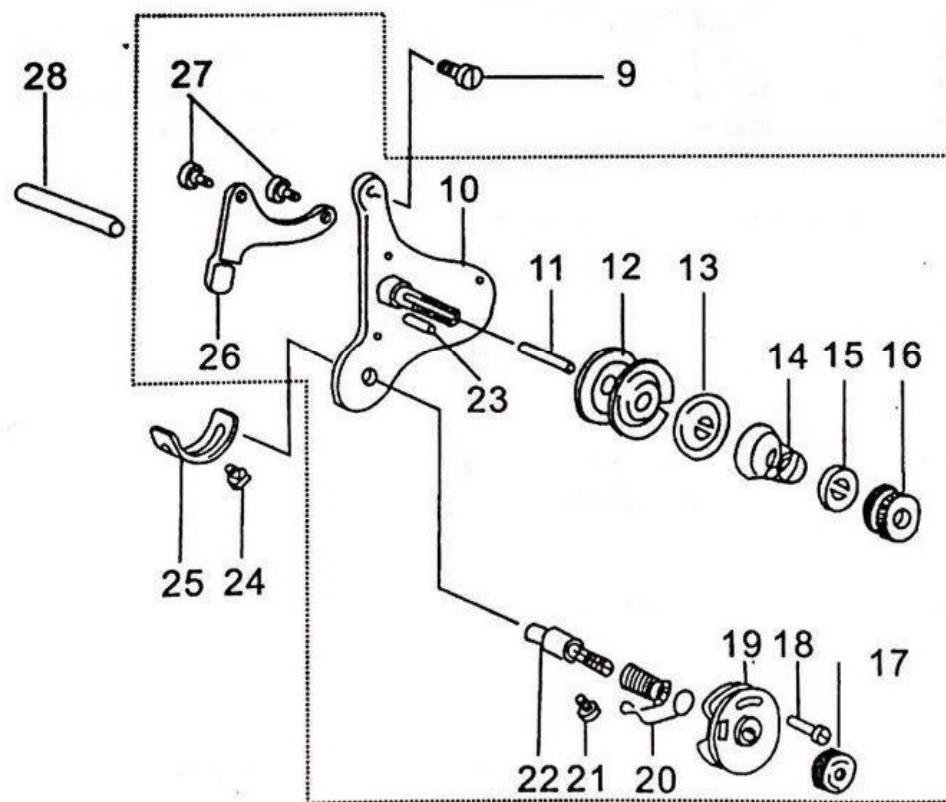
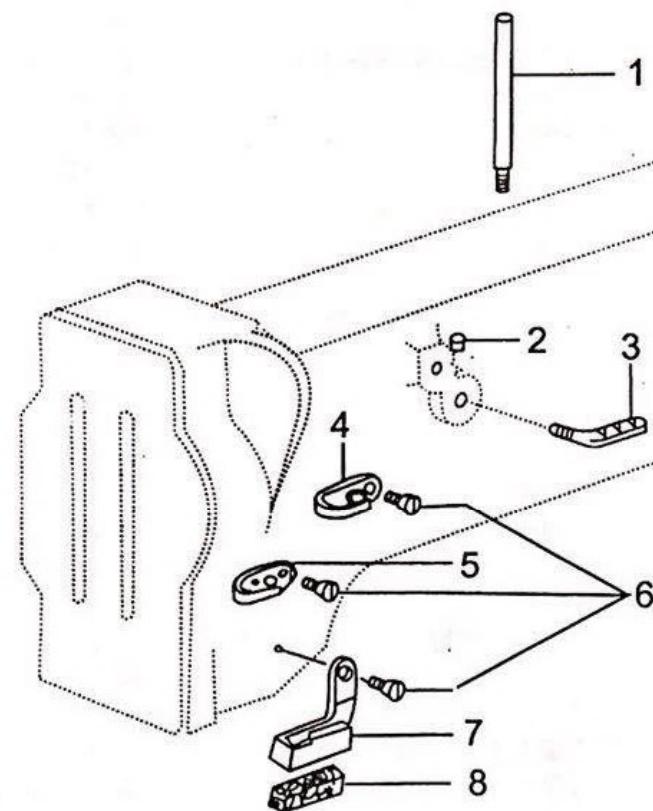
7、下轴及旋梭部件/Lower shaft and rotary hook mechanism



7、下轴和旋梭部件 LOWER SHAFT AND ROTARY HOOK MECHANISM

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	10565	1	梭芯	BOBBIN
2	13086	1	旋梭	HOOK COMPLETE
3	13087	1	旋梭齿轮吊紧螺钉 SM9/64*40	HOOK SET SCREW
4	13042	1	旋梭偏心板	HOOK WASHER
5	13041	1	旋梭分线勾	BOBBIN CASE OPENER
6	13040	1	分线勾固定板滑块	BOBBIN CASE LEVER ECCENTRIC BLOCK
7	8040	1	分线勾调节螺钉 SM9/64*40	SCREW
8	13038	1	分线勾固定板组件	LEVER FULCRUM W/STUD
9	13081	1	旋梭架油毡	OIL FELT
10	13464	1	旋梭架	HOOK SADDLE
11	13034	1	旋梭齿轮	HOOK BEVEL GEAR
12	13037	2	旋梭架螺钉垫圈	WASHER
13	13717	1	旋梭架螺钉 (长) SM13/64*32	SCREW
14	13036	1	旋梭架螺钉 (短) SM13/64*32	SCREW
15	13032	1	下轴齿轮	HOOK DRIVING GEAR
16	13033	3	下轴齿轮螺钉	SET SCREW
17	13028	1	下轴前轴套	HOOK DRIVING SHAFT BUSHING (FRONT)
18	10764	1	下轴轴套螺钉 SM17/64*24	SET SCREW
19	13362	1	止动轮	HOOK DRIVING SHAFT LOCK RATCHET
20	13046	1	止动轮按钮	LOCK STUD
21	15076	1	开口销	PIN
22	13047	1	止动轮按钮弹簧	LOCK STUD SPRING
23	13045	1	止动轮按钮套	LOCK STUD SOCKET
24	23634	1	止动轮定位螺钉 SM1/4*28	POSITION SCREW
25	23637	1	止动轮紧固螺钉 SM1/4*28	SET SCREW
26	13049	1	下轴紧圈	HOOK DRIVING SHAFT COLLAR
27	13050	1	下轴紧圈定位螺钉	POSITION SCREW
28	13051	1	下轴紧圈紧固螺钉	SET SCREW
29	13029	1	下轴后轴套	HOOK DRIVING SHAFT BUSHING (REAR)
30	13043	1	下轴	HOOK DRIVING SHAFT
31	13424-01	1	下轴同步带轮	LOWER PULLEY
32	10581	1	销钉紧固螺钉	SET SCREW
33	10574	2	同步带弹簧挡圈	PULLEY SPRING FLANGE
34	10611	1	下轴带轮轴套	SAFETY CLUTCH COLLAR
35	10612	1	下轴带轮轴套紧固螺钉 SM1/4*32	SCREW
36	10612	1	下轴带轮轴套定位螺钉 SM1/4*32	SCREW
37	10616	1	制动板	SAFETY CLUTCH LOCKING LEVER
38	10613	1	制动板钉	LEVER HINGE STUD
39	10615	1	弹簧板	SAFTY CLUTCH LOCKING LEVER SPRING
40	10614	1	偏心轴销	HINGE PIN
41	10619	1	扭簧	THROW-IN LATCH SPRING
42	10620	1	开口销	THROW-IN LATCH PIN
43	10617	1	止推板	SAFETY CLUTCH RATCHET
44	10618	1	连接杆	RATCHET CONNECTION LINK

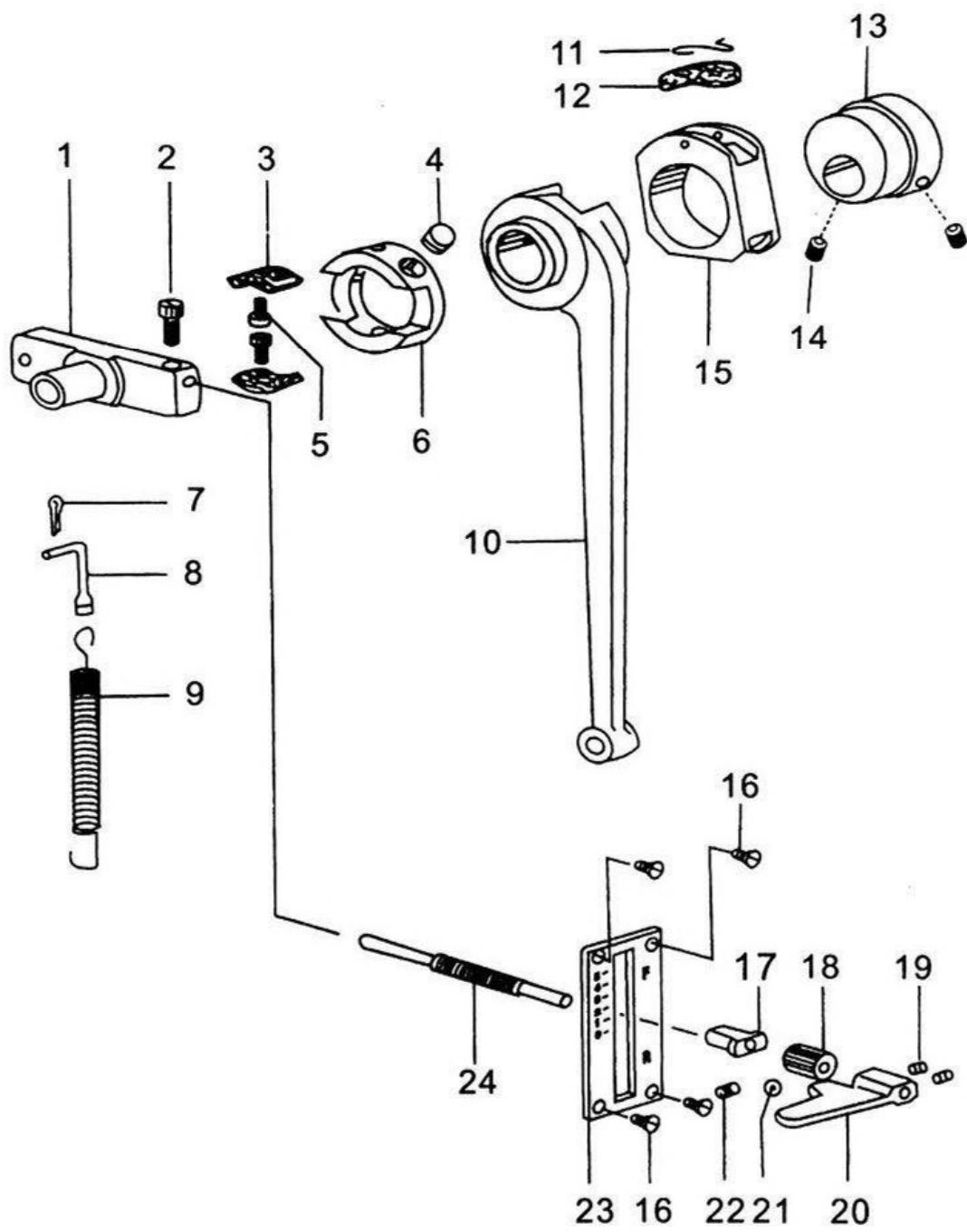
8、过线部件/Thread tension



8、过线部分 THREAD TENSION

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	10709	1	过线钉	ARM SPOOL PIN
2	10681	1	三眼线勾螺钉 SM9/64*36	SET SCREW
3	10680	1	三眼线勾	THREAD RETAINER
4	10682	1	上过线勾	THREAD GUIDE (UPPER)
5	10683	1	中过线勾	THREAD GUIDE (MIDDLE)
6	10685	3	线勾螺钉 SM9/64*36	SCREW
7	10759-A	1	下过线勾	THREAD GUIDE (LOWER)
8	10760	1	下过线勾油毡	FELT
9	10561	1	夹线安装板螺钉 SM11/64*32	SCREW
10	19421	1	夹线调节安装板	TENSION BRACKET
11	10793	1	松线钉	TENSION RELEASE PIN
12	19531	2	夹线板	TENSION DISC
13	19532	1	松线板	TENSION RELEASE WASHER
14	19533	1	夹线弹簧	TENSION SPRING
15	28206	1	夹线螺母止动板	NUT WASHER
16	19513	1	夹线螺母	TENSION THUMB NUT
17	19534	1	挑线簧轴螺母	TENSION THUMB NUT
18	B118319	1	线控板调节螺钉	SCREW
19	10694	1	线控板组件	THREAD CONTROLLER DISC
20	10689	1	挑线簧	THREAD TAKE-UP SPRING
21	10545	1	挑线簧支头螺钉 SM11/64*32	SET SCREW
22	19512	1	挑线簧轴	TENSION CONTROLLER STUD
23	19421C-B	1	分线销	PIN
24	10650	1	挑线簧限位板螺钉 SM9/64*36	SCREW
25	10690	1	挑线簧限位块	TAKE-UP SPRING STOP
26	10678	1	挺线板	TENSION RELEASE PLATE
27	19422	2	挺线板螺钉	TENSION RELEASE LEVER ROD
28	10720	1	松线杆	HINGE SCREW

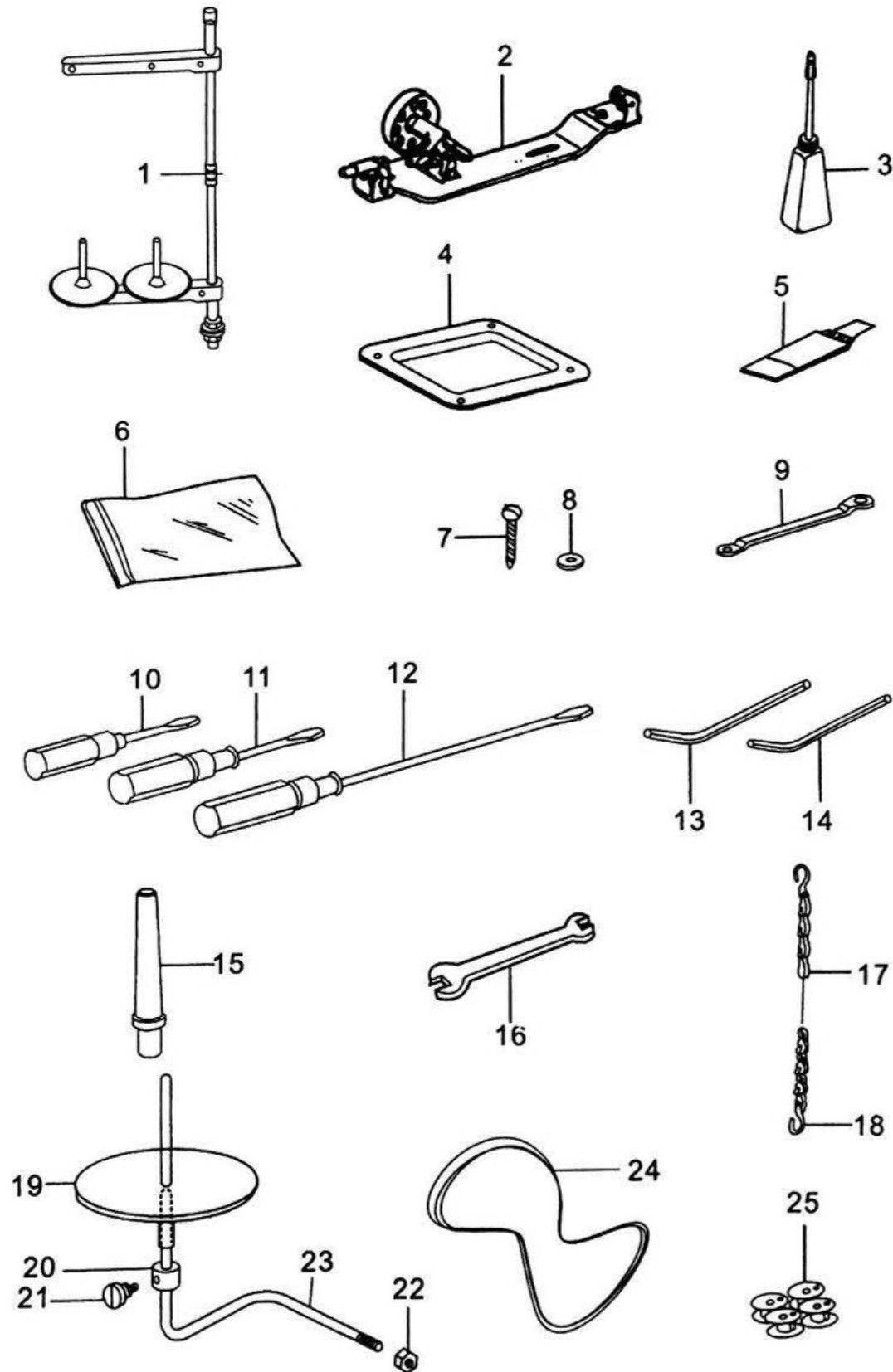
9. 针距调节部件/Feed reversing lever



9、距调节部分 FEED REVERSING LEVER

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	13403C-01	1	倒缝针距操纵板	STITCH LENGTH MANIPULATE PIECE
2	27177	1	调节螺杆紧固螺钉 M5*0.8	SCREW
3	13412	2	针距调节块油毡	OIL FELT
4	11069	1	油毡	OIL FELT
5	10597	2	油毡螺钉 SM1/8*44	SCREW
6	13403C-02	1	针距调节块	STITCH LENGTH PIECE
7	15076	1	弹簧勾开口销	PIN
8	13419	1	弹簧勾	SPRING HOOK
9	10806	1	倒缝复位弹簧	FEED REVERSE LEVER SPRING
10	13403C-03	1	送布连杆	FEED ROD
11	10723	1	凸轮滑块油毡卡簧	OIL FELT STOPPER
12	10722	1	送布凸轮滑块油毡	OIL FELT
13	13403C-04	1	送布偏心凸轮	FEED LIFTING CAM
14	19508	2	送布偏心凸轮螺钉 SM1/4*40	SET SCREW
15	13403C-05	1	送布凸轮滑块	FEED LIFTING CAM BLOCK
16	7041	4	针距刻度板螺钉 SM1/8*44	SCREW
17	13417	1	针距调节限位块	FEED ADJUSTING PIPE
18	13416	1	针距调节螺母	KNURLING TOOL
19	18028	2	倒缝板手螺钉 M5*0.8	SET SCREW
20	18027	1	倒缝扳手	FEED REVERSE LEVER
21	8158	1	弹簧滚珠	BALL
22	8157	1	倒缝扳手弹簧	SPRING
23	13418	1	针距刻度板	STITCH LENGTH PLATE
24	13415	1	针距调节螺杆	FEED REGULATING LEVER

10、附件/Accessories



10、附件 ACCESSORIES

序号	零件编号	数量	零件名称	PARTS NAME
1	35254	1	线架组件	THREAD UNWINDER COMPLETE
2	10734	1	绕线器组件	BOBBIN WINDER COMPLETE
3	8123	1	小油壶	OIL WITH OILIER
4	13089	1	小油盘	OIL PAN
5	N0122	1包	机针	NEEDLE
6	8132-B	1	零件袋	ACCESSORIES PACK
7	GB99-86	2	绕线器木螺钉	WOOD BOLT
8	GB848-85	2	绕线器木螺钉垫圈	WOOD BOLT WASHER
9	10748	1	梅花扳手	DOUBLE HEAD WRENCH
10	8121	1	一字槽开刀(小)	SCREW DRIVER(SMALL)
11	8120	1	一字槽开刀(中)	SCREW DRIVER(MIDDLE)
12	8118	1	一字槽开刀(大)	SCREW DRIVER(LARGE)
13	11969	1	内六角扳手(规格 2.5mm)	HEXAGON WRENCH
14	11487	1	内六角扳手(规格 3mm)	HEXAGON WRENCH
15	5007	1	机头撑杆	MACHINE PROP UP
16	90000	1	双头扳手	WRENCH
17	13079	1	压脚提升拉链	CHAIN
18	13079A	2	拉链勾	CHAIN HOOK
19	90001	1	边带盘	TAPE PLATE
20	90002	1	边带盘轴紧圈	TAPE PLATE SHAFT COLLAR
21	90003	1	边带盘轴螺钉	SCREW
22	90004	1	六角螺母	NUT
23	90005	1	边带盘轴	TAPE PLATE SHAFT
24	1380	1	三角带	TRIANGLE TAPE
25	10656	4	梭芯	BOBBIN

使 用 说 明

敬告

- 1、零件进行更改设计时，恕不另行通知。
- 2、除调整线迹外，非专业人员请勿调试及维修机器。

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	8
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	9
二十五、旋梭装卸	10
二十六、滚边器位置的调节	10
英文解说	11-13

零件手册

1. 机壳部件	14-15
2. 上轴和挑线部件	16-17
3. 针杆摆动部件	18-19
4. 压杆拉杆部件	20-21
5. 上送料部件	22-23
6. 送料轴部件	24-25
7. 下轴和旋梭部件	26-27
8. 过线部件	28-29
9. 针距调节部件	30-31
10. 附件	32-33

零 件 手 册

