



# TYPICAL

---

## GK335/1

上送松紧带绷缝机

使用说明/零件手册

针间距: 6.4 5.6 (三针) 3.2 4.0 (双针)  
最高缝速: 4500rpm  
常用缝速: 4000rpm

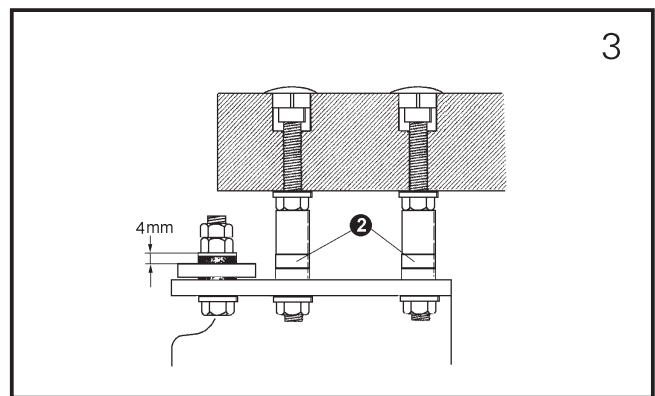
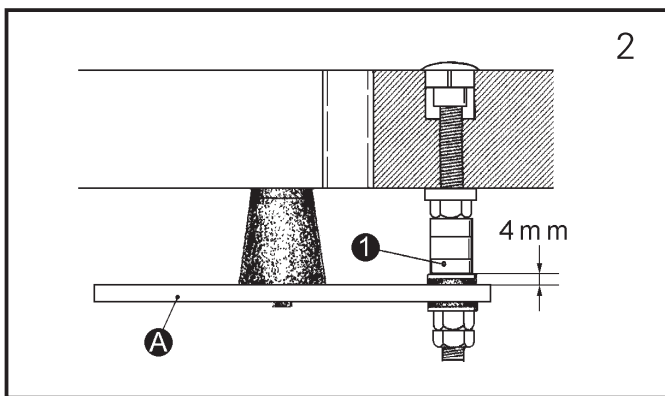
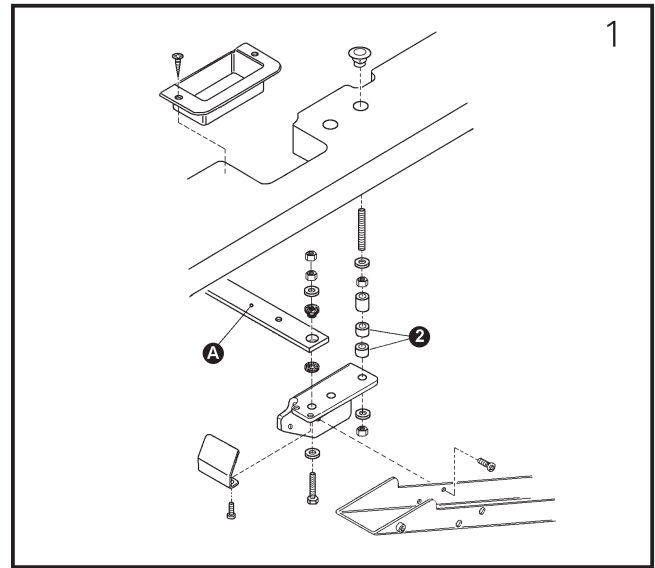
## 1. 安装方法

### 支承板的安装方法（半沉式）

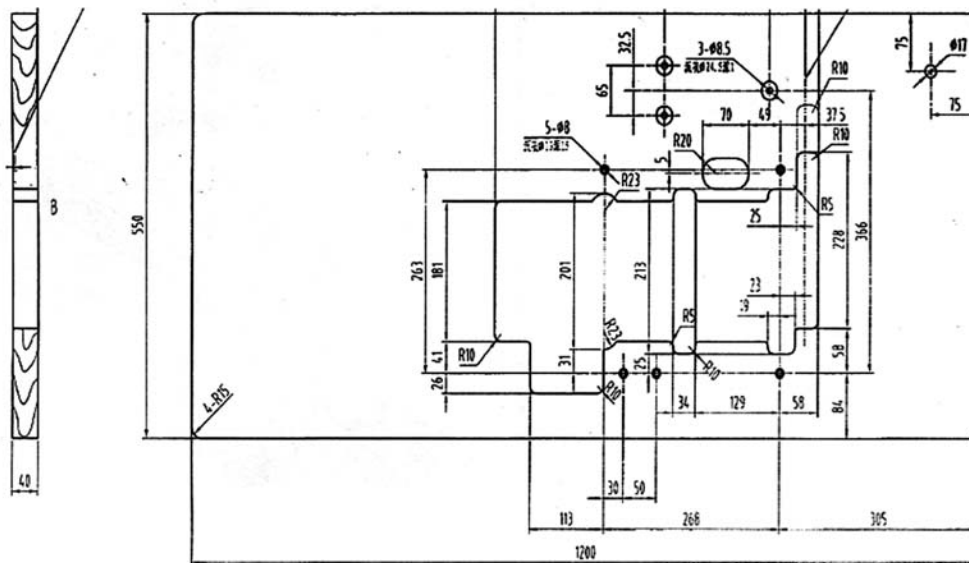
如图所示，在台板上正确地安装支承板A，最后再稳妥安装缝纫机。

垫片①及②的个数:

h	①	②
40mm	$3 \times 3 = 9$	$2 \times 2 = 4$
45mm	$2 \times 3 = 6$	$1 \times 2 = 2$
50mm	$1 \times 3 = 3$	0



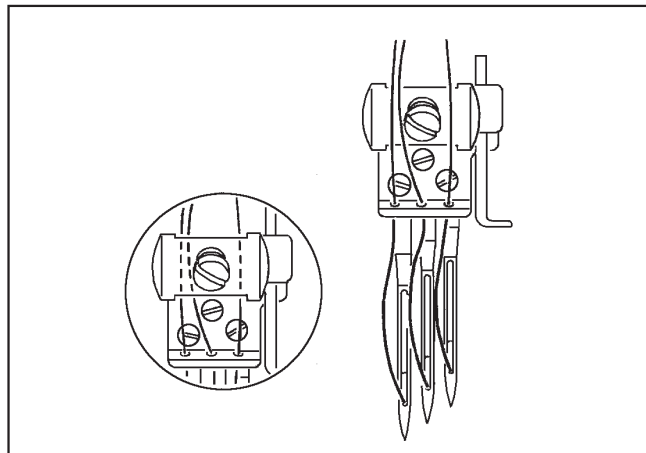
台板应使用可承受缝纫机重量，并具有一定抗震强度的台板材料



## 2. 操作方法

### 2-1 面线调节

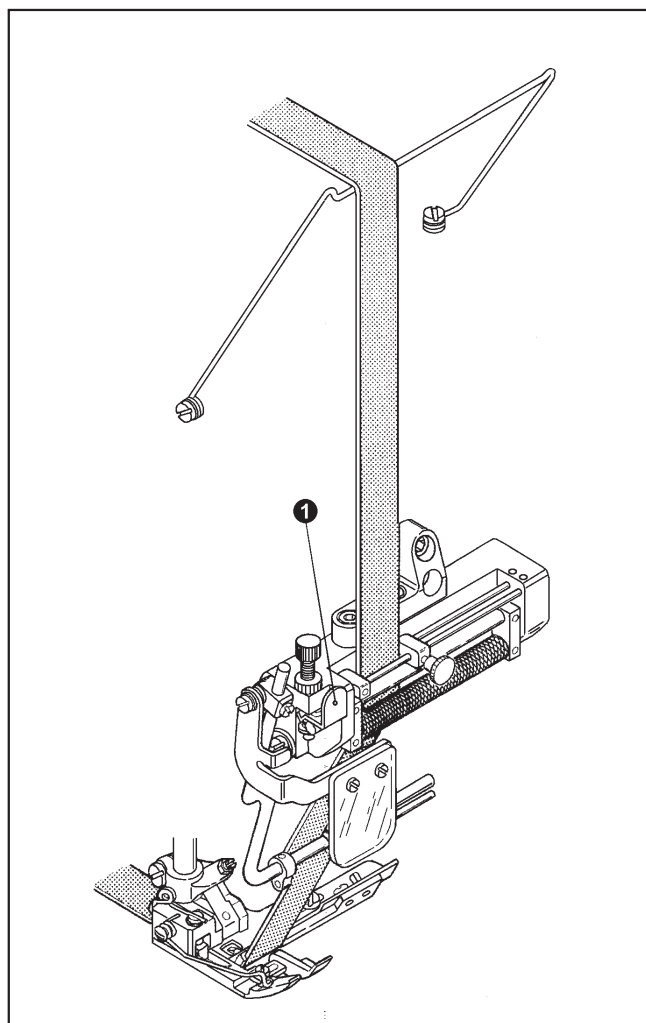
该机的面线小夹线座配件安装在针夹上，直针的穿线方法如图所示：



### 2-2 送带装置和切刀装置

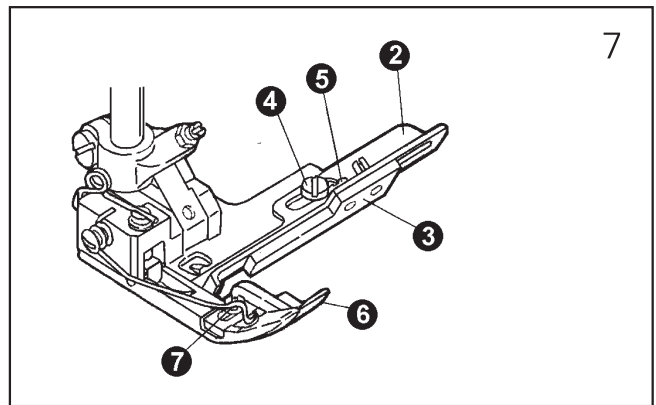
#### 2-2-1 松紧带的穿法

如图所示，正确穿松紧带。压下扳手①，滚轮的间隙就会张开。



### 2-2-2 压脚导带勾和压脚导料板

根据针距及所要缝纫松紧带的部位来调节压脚导带勾②的位置，另外，根据松紧带的宽度来确定导带板③的位置，调节方法是松开固定螺钉④和⑤来调节。压脚导料板⑥的位置是松开固定螺钉⑦再配合缝料截切的宽度，以尽量接近切刀的位置来设定。



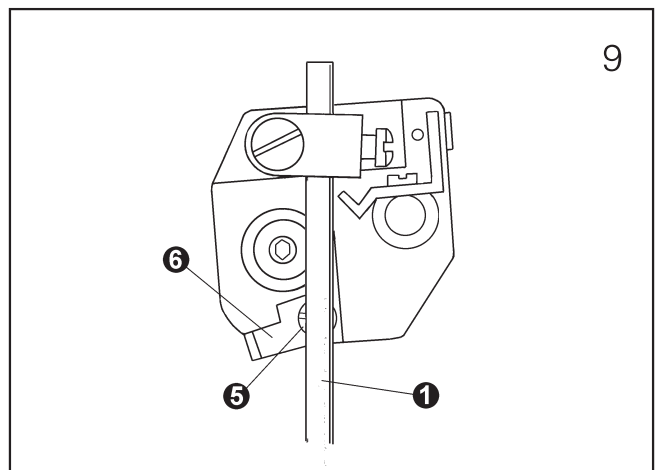
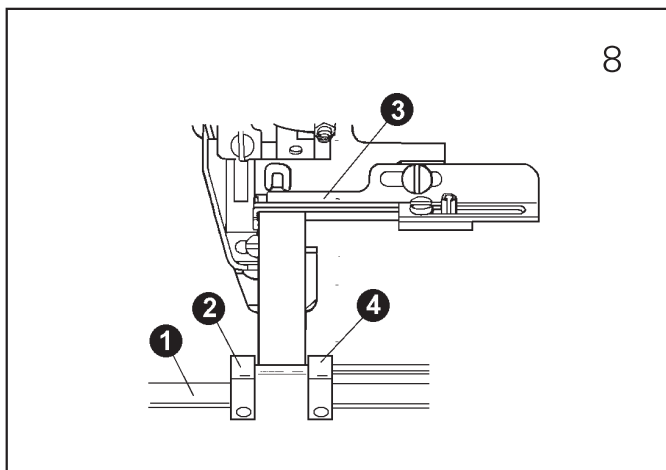
### 2-2-3 下挡料架的安装

1 下挡料架①的安装位置以不妨碍缝制为原则，安装位置尽量低。

2 下挡料块组件②内侧面与导带勾③左端内侧对齐，下挡料块④要根据松紧带的宽度以不对带子产生阻力的情形设定。

3. 下挡料架①等的位置确定之后，把固定螺钉⑤松开，使下挡料架限位板⑥发挥作用。

下挡料架限位板⑥不但具有防止针杆和下挡料块组件②之间的碰撞，并且具有下挡料架①的位置之定位功能。

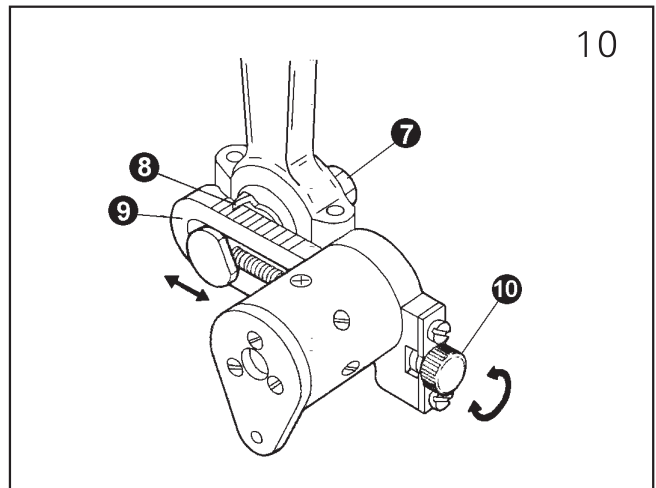


### 2-2-4 送带量的调节

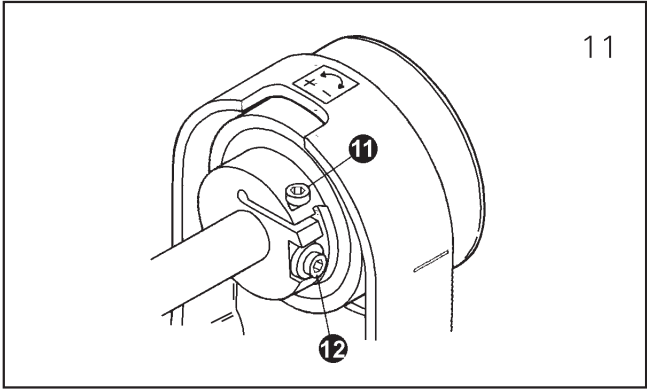
送带量的调节是松开螺母⑦后，观察指针⑧和送料调节座⑨的刻度，转动送料调节螺钉⑩来调节。

送料调节螺钉⑩朝顺时针方向转动，使指针⑧朝身前方向移动，而移动量越多，则推送量就越多。反之，把送料调节螺钉⑩朝反时针方向转动，则把指针朝里面移动，推送量就越少。选定适合的位置，把螺母⑦锁住。

(注) 锁住螺母⑦之后，务必把送料调节螺钉⑩朝顺时针方向转动，把螺钉锁紧到没有间隙的情形。

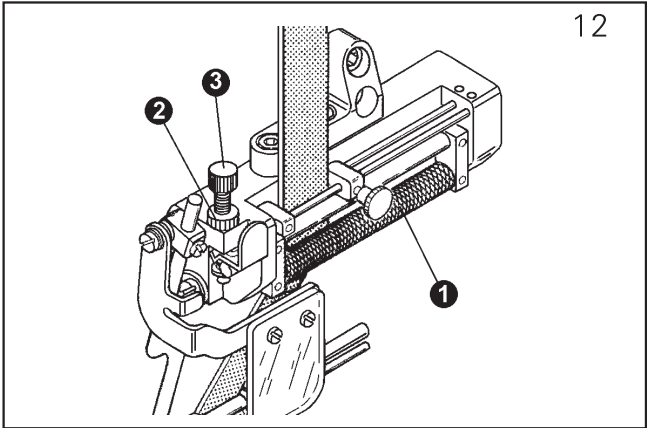


使用送料调节螺钉⑩来调节，当在可调节的范围内无法获得合适的送带量时，应松开固定螺钉⑪，转动送料滑块调节螺钉⑫来调节。往顺时针方向转动，送带量就变少，反之，往反时针方向转动送带量就变多。



### 2-2-5 滚轮压力的调节

被动轮（小）①挟持蕾丝带（松紧带）的压力调节是松开送料压力调节螺母②，转动送料压力调节螺钉③来调节。往顺时针方向转动就变弱，反之，往反时针方向转动就变强，所以其设定以可行的最小压力为基准。压力过强或过弱都会形成蕾丝带推送量不均匀。



### 2-2-6 送带装置的检测及供油

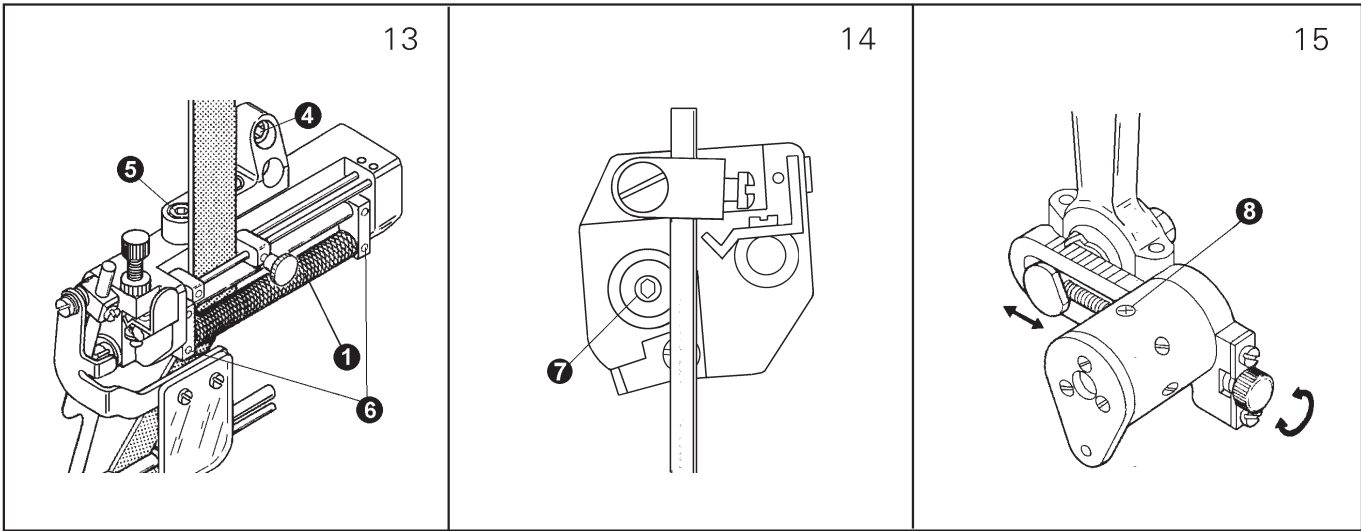
#### 1 送带装置的更换及修理

送带装置的组装不良时，会引起蕾丝带的推送不畅，并且会引起跳针、断针，缝纫不良等各种缝制上的故障发生。请注意以下几点提示，细心组装。

- a. 组装滚轮轴之后，测试是否转动顺利，若有不顺或偏重的时候，就要松开固定螺钉①、②，调整轴与孔的同心。
- b. 被动轮（小）①的回转，必需像滚珠般的轻快流畅，被动轮（小）①的回转不良，就会直接影响送带不均。
- c. 支架⑥及其轴也必需能轻快动作。
- d. 被动轮（小）的调节弹簧的压力，应在能配合被动轮（小）的回转速度的范围之内，压力要尽量减轻。

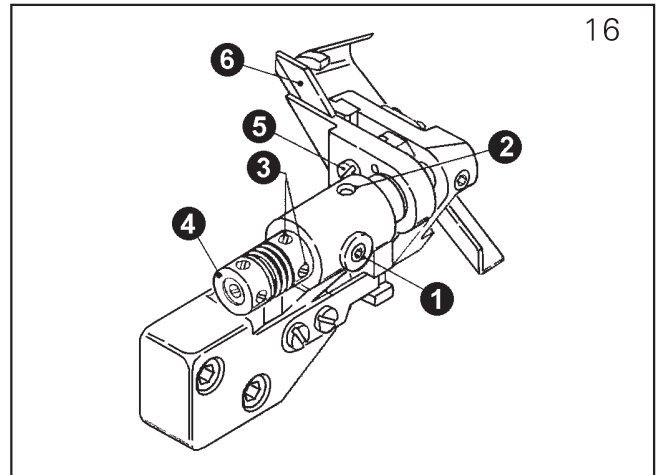
#### 2 各部位的供油

拆卸滚轮轴左右两端的螺钉⑦及离合器的螺钉⑧，根据使用频率1年内应注入黄油2-3次。



## 2-2-7 切刀宽度（缝料裁切位置）的调节

调整切刀位置时，如图所示，打开前罩板，松开下切刀座的固定螺钉①，可同时左右调节上切刀座和下切刀座，调节到所需位置，锁紧固定螺钉。  
（经常在注油孔②注入少量的缝纫机油。）



## 2-2-8 下切刀的安装、拆卸

下切刀的拆卸方法

- 1 松开紧圈（右）的固定螺钉③，（如图16所示）。
- 2 把紧圈（左）④推往右边，使上下切刀之间产生空隙。
- 3 把紧圈（右）的固定螺钉③暂时锁住。
- 4 松开下刀压板的固定螺钉⑤，把下切刀⑥向下方拔下。

下切刀的安装方法

- 1 保持下切刀⑥的刀尖与针板平齐，锁住固定螺钉⑤。
- 2 松开暂锁的紧圈（右）固定螺钉③（依靠弹簧的力量使上切刀和下切刀啮合）。
- 3 在上下切刀之间放入缝线，用手转动手轮来测试切刀的锋利。
- 4 锁紧紧圈（右）的固定螺钉③。
- 5 再测试一次切刀的裁切，以确认刀口的锋利。

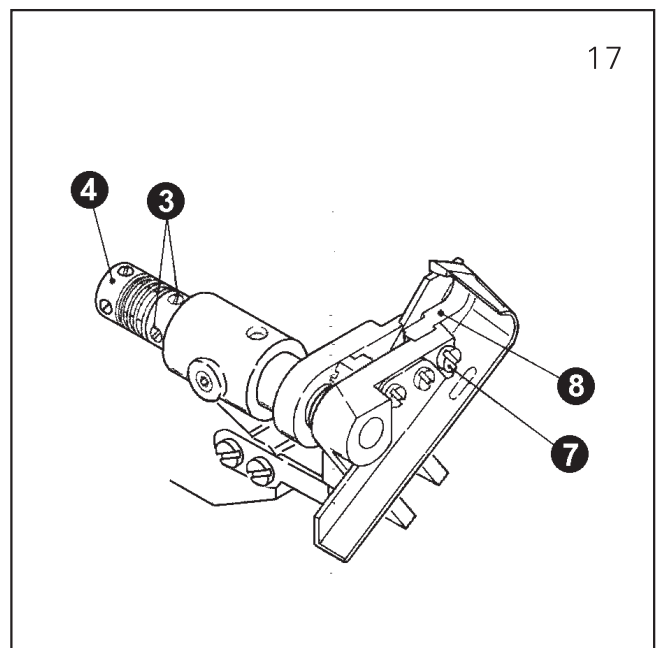
## 2-2-9 上切刀的安装、拆卸

上切刀的拆卸方法

1. 松开紧圈（右）的固定螺钉③。
2. 把紧圈（左）④推往右边，使上下切刀之间产生空隙。
3. 把紧圈（右）的固定螺钉③暂时锁住。
4. 松开固定螺钉⑦，拆卸上切刀⑧。

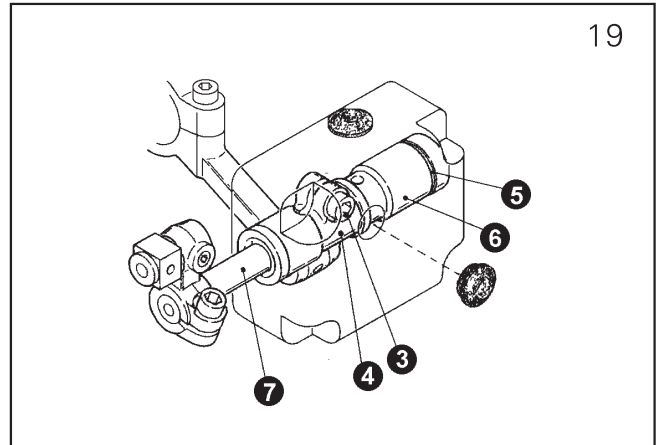
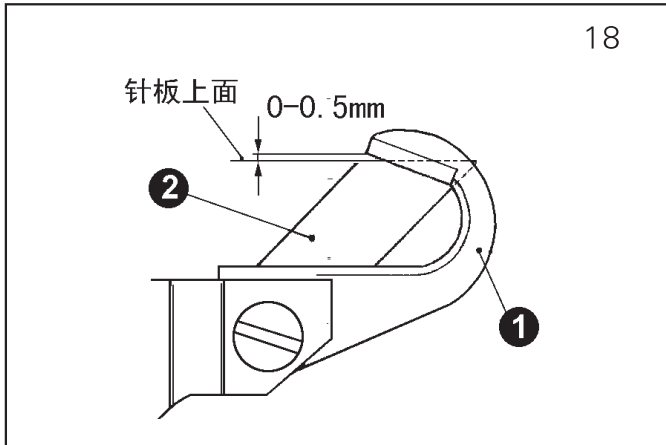
上切刀的安装方法

1. 把上切刀⑧用固定螺钉⑦安装。
2. 松开紧圈（右）的固定螺钉③。（依靠弹簧的力量使上刀和下刀啮合）
3. 在上下切刀之间放入缝线，用手转动手轮来测试切刀的锋利。
4. 锁紧紧圈（右）的固定螺钉③。
5. 再测试一次切刀的裁切，以确认刀口的锋利。



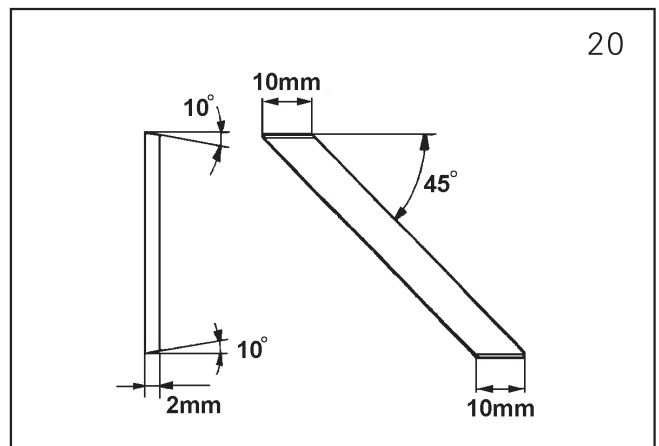
## 2-2-10 上切刀和下切刀的啮合

上切刀下降到最低点时，上切刀①和下切刀②的啮合位置如图所示，调节啮合的方法是松开上刀左曲柄的固定螺钉③，上切刀①和上切刀座同时上下移动，调整到合适的位置把固定螺钉③锁紧定位。在锁紧固定螺钉③时，用上刀左曲柄（右）④和垫片⑤紧贴上刀传动轴右套⑥后锁紧，使上刀传动轴⑦不会左右松动。

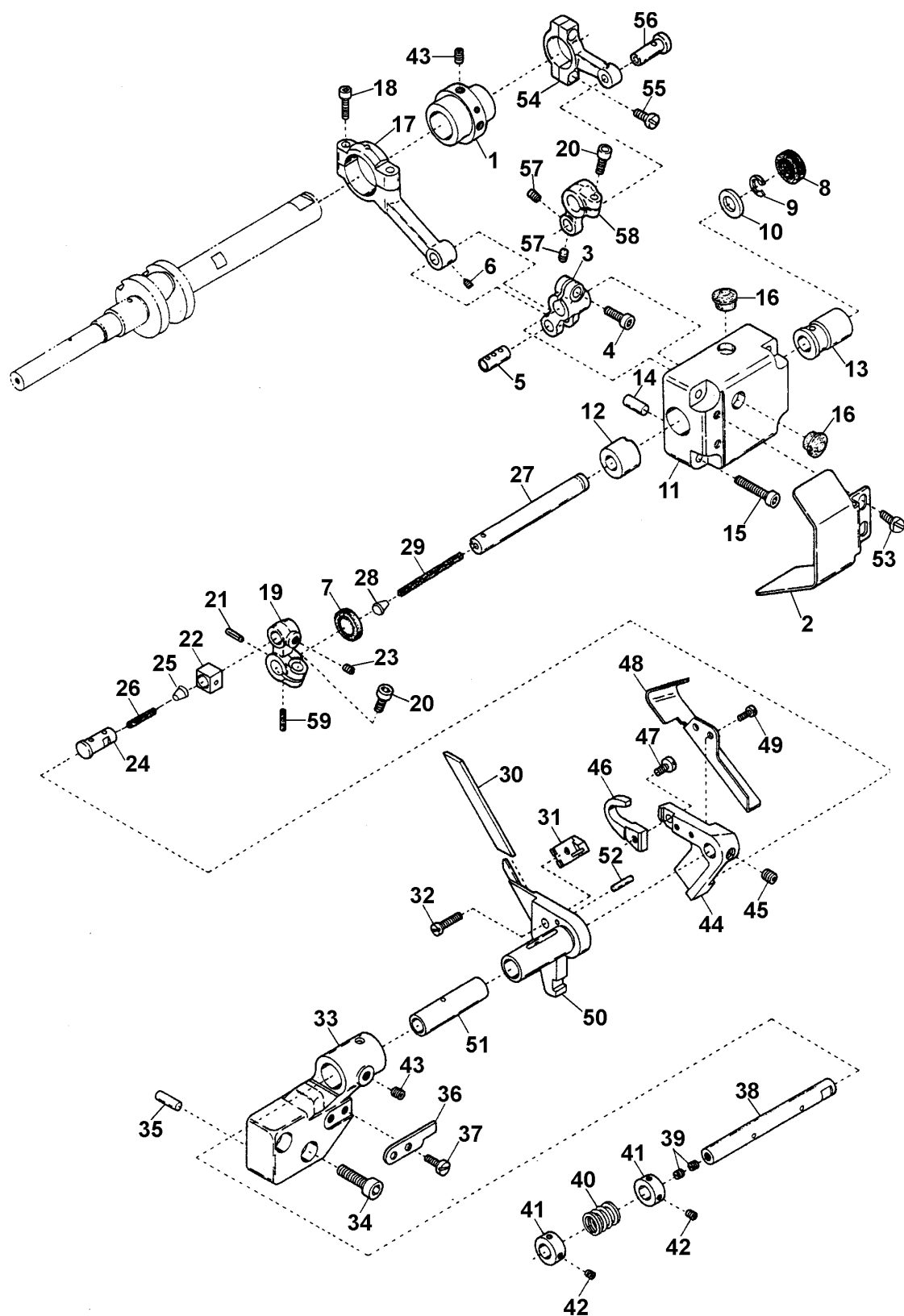


## 2-2-11 切刀的研磨方法

上切刀是以超硬合金制成，所以一年左右不需要研磨。在此期间感觉裁切效果不好时就把下刀研磨处理，请参照图示方法正确研磨。研磨时备妥用水，一面用水冷却，一面进行研磨。上切刀是普通砂轮无法研磨的，平时必需储备备用的上切刀。



## 1. 专用件 (1)

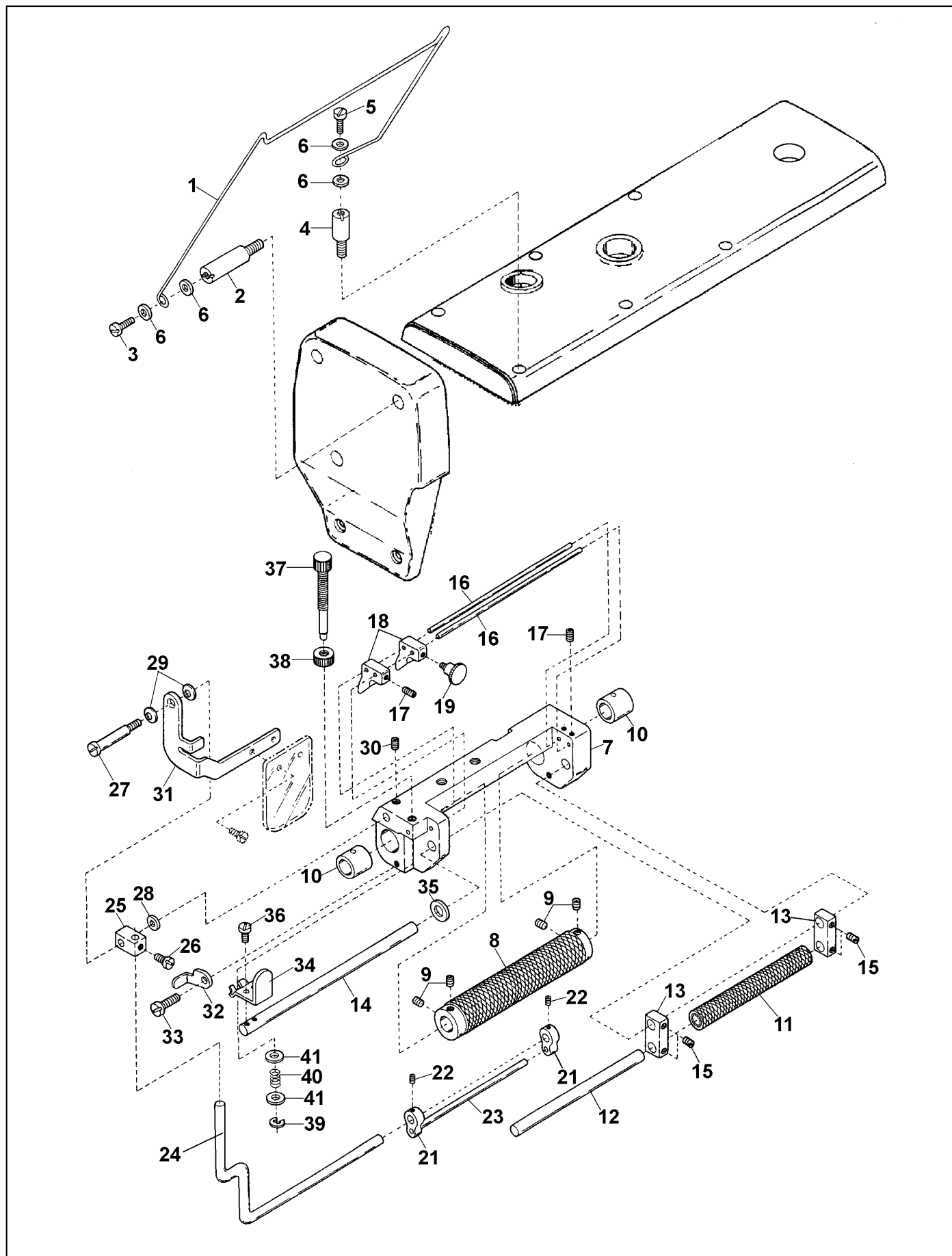




## 1. 专用件 (1)

序号	图号	名 称	数量	备注
1	110E00001	双凸轮	1	
2	110E00002	上刀挡油板	1	
3	110E10001	上刀右曲柄	1	
4	S150299002	螺钉(GB70-85)M5X14	1	
5	110E10002	上刀右曲柄销	1	
6	S150299019	螺钉(GB78-85)M3X4	1	
7	110500024	密封圈	1	
8	110500025	橡胶塞	1	
9	S150620005	开口挡圈(GB896-86)6	2	
10	110E10003	垫圈	1	
11	110E11001	上刀传动轴座	1	
12	110E11002	上刀传动轴左套	1	
13	110E11003	上刀传动轴右套	1	
14	S150403008	销(GB119-86)A5X12	2	
15	S150209051	螺钉(GB70-85)M4X25	4	
16	110100003	橡胶塞	2	
17	110E12001	上刀连杆	1	
18	S150209049	螺钉(GB70-85 进口)M4X14	2	
19	110E13001	上刀左曲柄	1	
20	S150299002	螺钉(GB70-85)M5X10	1	
21	S150405027	销(GB879-86)2X4	1	
22	110E13002	上刀左曲柄滑块	1	
23	S150299027	螺钉(GB77-85)M4X4	1	
24	110E13101	上刀滑块轴	1	
25	1105A1002	上刀滑块轴闷头	1	
26	1105A1003	油线(112-14 羊毛线)	1	
27	110E14001	上刀传动轴	1	
28	110E14002	闷头	1	
29	1105A1003	油线(112-14 羊毛线)	1	
30	110E20001	下刀	1	
31	110E20002	下刀压板	1	
32	028400047	螺钉	1	
33	110E20003	下刀架座	1	
34	S150209058	螺钉(GB70-85)M6X20	2	
35	S150403008	销(GB119-86)A5X12	2	
36	110E20004	下刀架止动板	1	
37	S150299035	螺钉(GB818-85)M4X8	2	
38	110E20005	上刀架轴	1	
39	022710002	螺钉 11/64x3.3	2	
40	110E20006	上刀架轴簧	1	
41	110500006	紧圈	2	
42	S150299008	螺钉(GB77-85 进口)M3X3	4	
43	S150299028	螺钉(GB77-85 进口)M5X5	1	
44	110E20007	上刀架	1	
45	S150299029	螺钉(GB77-85)M6X6	1	
46	110E20008	上刀	1	
47	028100027	螺钉	1	
48	110E20009	除屑板	1	
49	S150216001	螺钉(GB66-85)M3X6	2	
50	110E21001	下刀架	1	
51	110E21002	下刀架轴套	1	
52	S150405033	销 2x10(GB879-86)	1	
53	S150202009	螺钉 M4x5(GB66012)	2	
54	110550001	护针连杆	1	
55	110550005	护针连杆螺钉 M3.5x13	2	
56	110550003	护针连杆销	1	
57	S150299008	螺钉 M3x3	2	
58	110550004	护针曲柄	1	
59		油线	1	

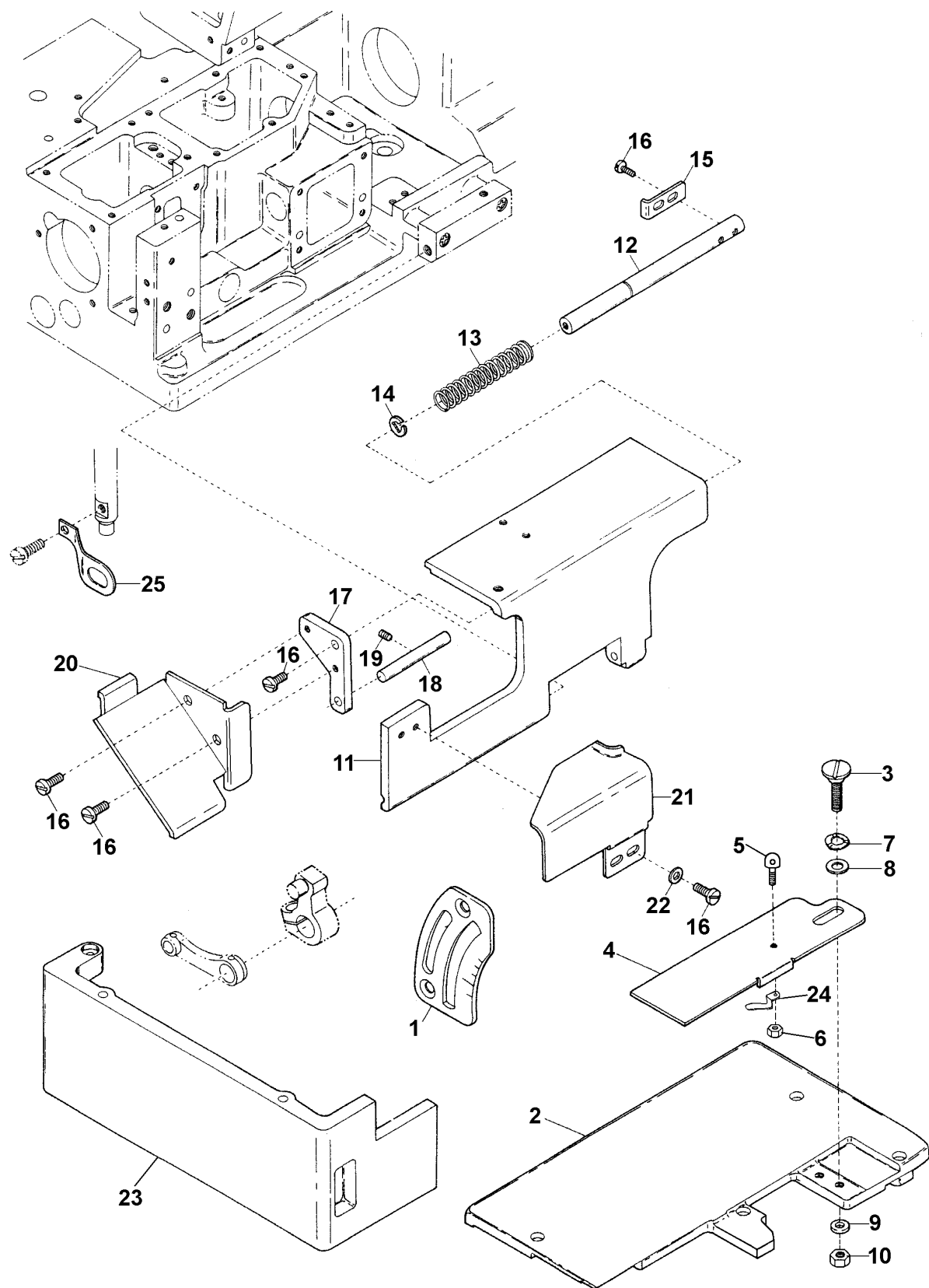
## 2. 专用件 (2)



## 2. 专用件（2）

序号	图号	名 称	数量	备注
1	182F60020	过料杆	1	
2	182F60021	过料杆左垫块	1	
3	S150299035	左垫块螺钉	1	
4	182F60022	过料杆右垫块	1	
5	S150299035	右垫块螺钉	1	
6	008230003	垫圈（BQ10008）	4	
7	182F60023	滚轮架	1	
8	182F60025	主动轮	1	
9	S150299027	主动轮紧固螺钉	4	
10	182F60026	送料轴轴套	2	
11	182F60027	被动轮	1	
12	182F60028	被动轮轴	1	
13	182F60029	被动轮架	2	
14	182F60030	被动轮架轴	1	
15	S150299027	被动轮架螺钉	4	
16	182F60031	上挡料块轴	2	
17	S150299008	上挡料块轴紧固螺钉	3	
18	182F60032	上挡料块	2	
19	182F60033	右上挡料块螺钉	1	
21	182F60034	下挡料块	2	
22	S150299008	下挡料块螺钉	2	
23	182F60035	下挡料杆	1	
24	182F60036	下挡料架	1	
25	182F60037	下挡料架座	1	
26	S150299035	下挡料架紧固螺钉	1	
27	110150003	下挡料架座轴位螺钉	1	
28	S150607009	下挡料架座内垫圈(GB97.1-85)	1	
29	S150603002	下挡料架座外垫圈	2	
30	S150299027	下挡料架轴位螺钉紧固螺钉	1	
31	182F60039	防护板座	1	
32	182F60040	下挡料架限位板	1	
33	S150216017	下挡料架限位板紧固螺钉	1	
34	182F60041	送料压力调节扳手	1	
35	SFB0601024	压力调节扳手垫圈	1	
36	S150216029	送料调节扳手紧固螺钉	2	
37	182F60042	送料压力调节螺钉	1	
38	182F60043	送料压力调节螺钉螺母	1	
39	S150620004	压力调节螺钉卡簧(GB896-86)	1	
40	182F60044	送料压力调节簧	1	
41	S150607009	压力调节簧上下垫片(GB97.1-85)	2	

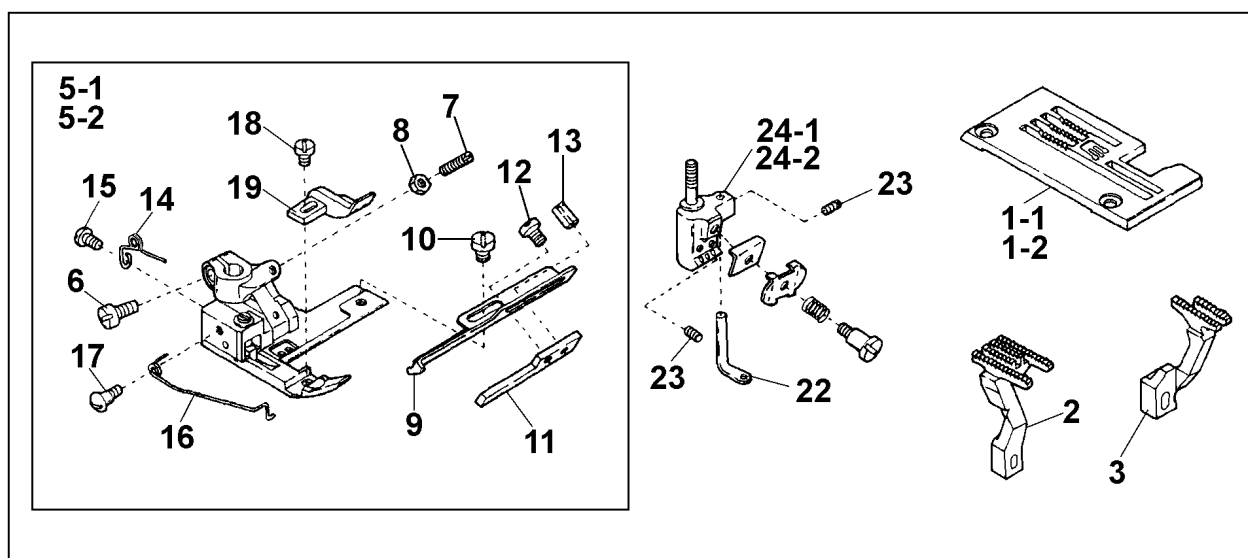
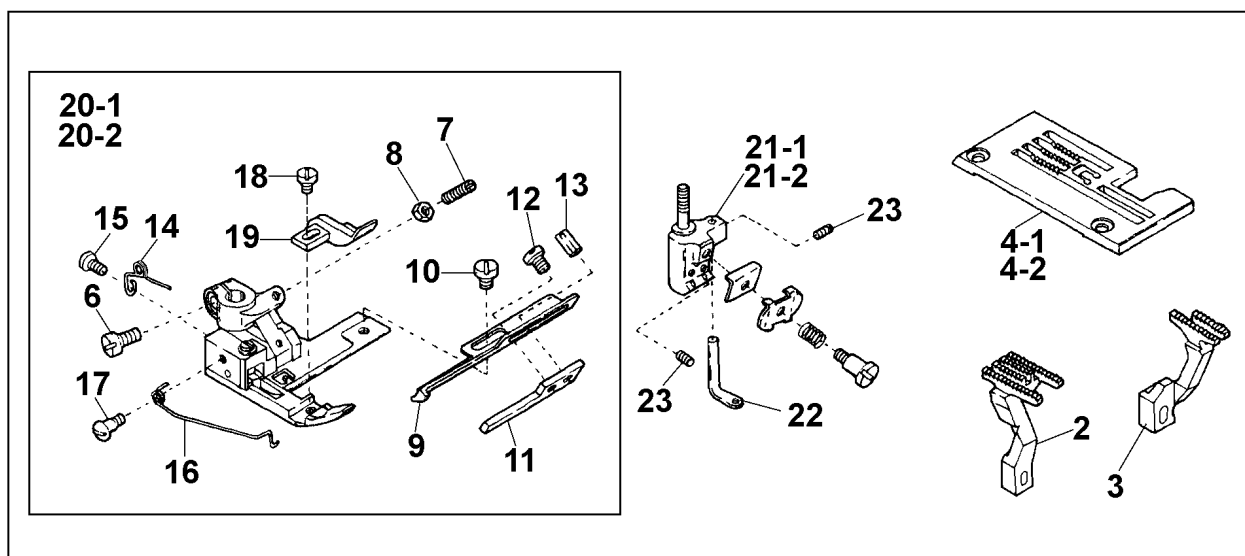
### 3. 专用件 (3)



### 3. 专用件 (3)

序号	图号	名 称	数量	备注
1	110E00007	差动刻度板	1	
2	110E30001	缝台	1	
3	110E30002	推板螺钉	1	
4	110E31001	推板	1	
5	110E31002	推板扳手	1	
6	S150559005	螺母(GB6170-86)	1	
7	S150603003	鞍形垫圈(GB860-87)	2	
8	SFB0601024	垫圈	1	
9	008230003	垫圈(BQ10008)	1	
10	S150559004	螺母(GB6170-86) M4	1	
11	110E40001	前罩板	1	
12	110E40002	导屑板长轴	1	
13	110E40003	弹簧	1	
14	S150620005	开口挡圈(GB896-76) 6	1	
15	110E40004	长轴定位板	1	
16	S150299035	螺钉(GB818-85) M4×8	7	
17	110E40005	导屑板架	1	
18	110E40006	导屑板短轴	1	
19	S150299027	螺钉(GB77-85) M4×4	1	
20	110E40007	导屑板	1	
21	110E40008	导料板	1	
22	S150613005	垫圈(GB848-85) 5	1	
23	110E50001	左罩板	1	
24	110E31003	推板簧	1	
25	110E00016	护指器	1	

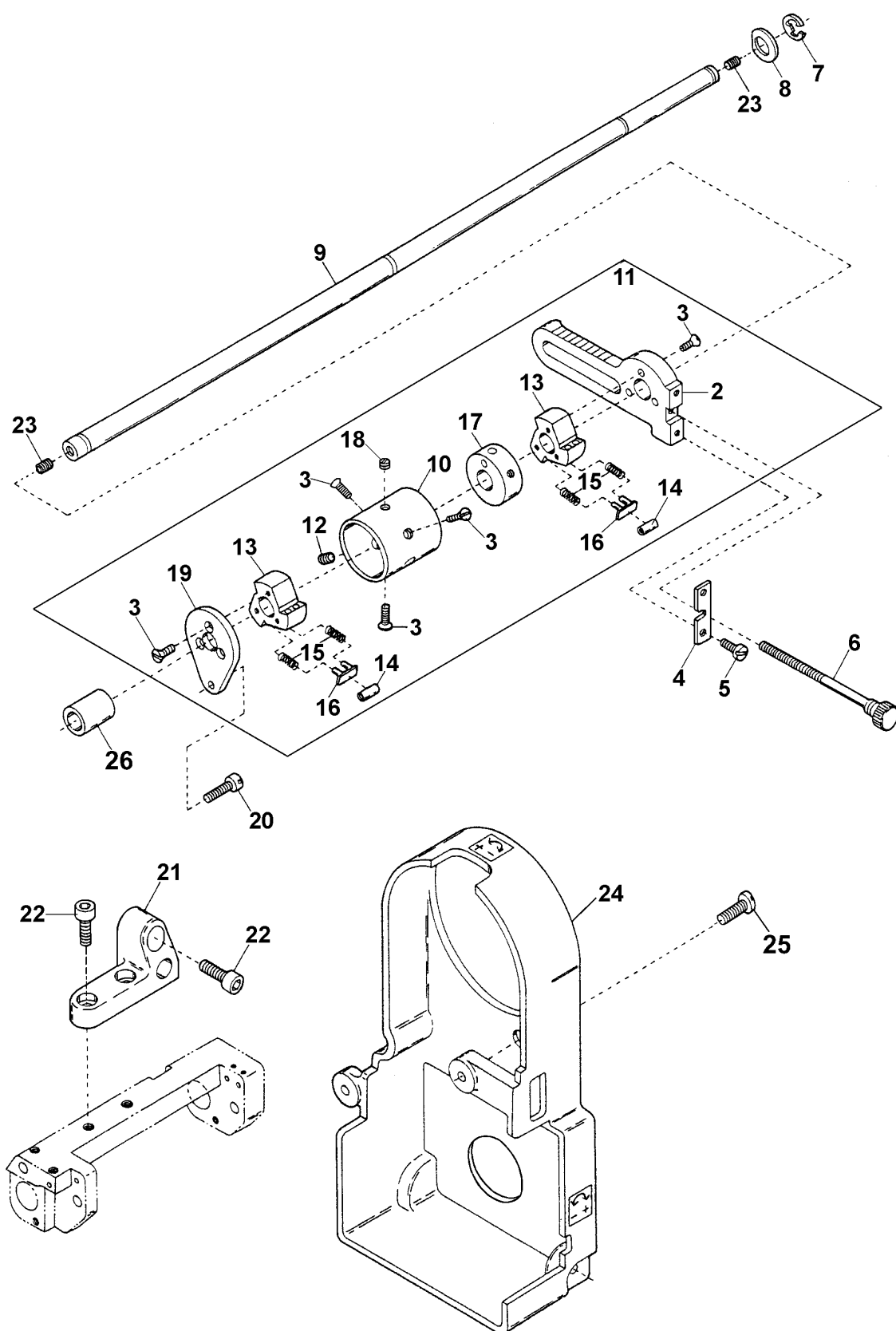
#### 4. 专用件 (4)



#### 4. 专用件（4）

序号	图号	名 称	数量	备注
1-1	249101002	针板(5.6)	1	
1-2	249101001	针板(6.4)	1	
2	110E00005	送布牙	1	
3	110E00006	差动牙	1	
4-1	110E00013	针板(双针 3.2)	1	
4-2	110E00014	针板(双针 4.0)	1	
5-1	110E60000	压脚组件(5.6)	1	
5-2	110E90000	压脚组件(6.4)	1	
6	028100027	螺钉	1	
7	S150222002	压脚底板限位螺钉(GB73-85)	1	
8	S150503002	压脚底板限位螺母(GB6170-86)	1	
9	110E60008	导带勾	1	
10	110E60009	导带勾螺钉	1	
11	110E60010	导带板	1	
12	S150202028	螺钉(GB67-85) M3×2.5ZH	1	
13	S150446016	弹性圆柱销(GB879-86)	1	
14	110E60011	导杆簧	1	
15	028400068	导杆簧螺钉	1	
16	110E60012	辅压脚底板簧	1	
17	110E60013	辅压脚底板簧螺钉	1	
18	110E60014	螺钉	2	
19	110E60005	压脚导料板	1	
20-1	110EA0000	压脚组件（双针 3.2）	1	
20-2	110Eb0000	压脚组件（双针 4.0）	1	
21-1	182610001	针轧（双针 3.2）	1	
21-2	182610002	针轧（双针 4.0）	1	
22	182610009	线勾	1	
23	182610010	螺钉	4（3）	
24-1	182610006	针轧（5.6）	1	
24-2	182610007	针轧（6.4）	1	

## 5. 专用件 (5)

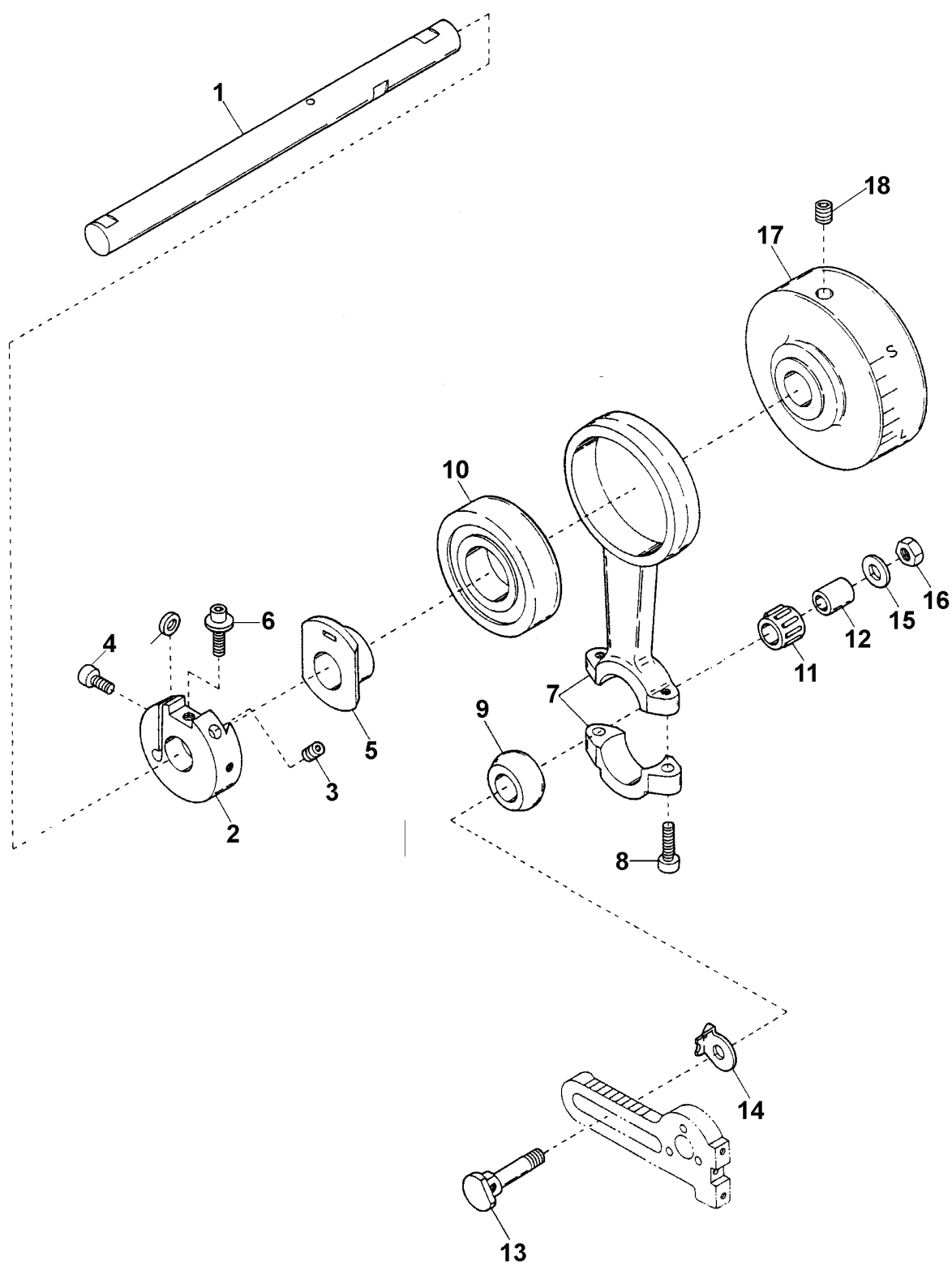




## 5. 专用件（5）

序号	图号	名 称	数量	备注
2	182F60012	送料调节座	1	
3	182F60048	送料调节座定位螺钉	9	
4	182F60013	送料调节板	1	
5	S150216029	送料调节板紧固螺钉	2	
6	182F60014	送料调节螺钉	1	
7	S150651002	送料轴卡簧(GB896.1 - 86)	1	
8	182F60015	送料轴卡簧垫片	1	
9	182F60016	送料轴	1	
10	182F60017	离合器外轮	1	
11	182F62000	离合器配件	1	
12	S150299029	离合器注油孔螺钉	1	
13	182F40026	离合器内轮	2	
14	182F40027	离合器滚柱	6	
15	182F40028	离合器滚柱垫片销弹簧	12	
16	182F60047	离合器滚柱垫片	6	
17	182F60018	离合器内轮隔离圈	1	
18	S150299029	离合器内轮隔离圈紧固螺钉	2	
19	182F60019	离合器止动板	1	
20	S150299035	离合器止动板紧固螺钉	1	
21	182F60024	滚轮架连接块	1	
22	S150209055	滚轮架紧固螺钉(GB70 - 85)	4	
23	S150299028	送料轴螺钉	2	
24	182F60049	连杆罩	1	
25	S150299031	螺钉 M4x10	2	
26	182F60026	送料轴轴套	1	

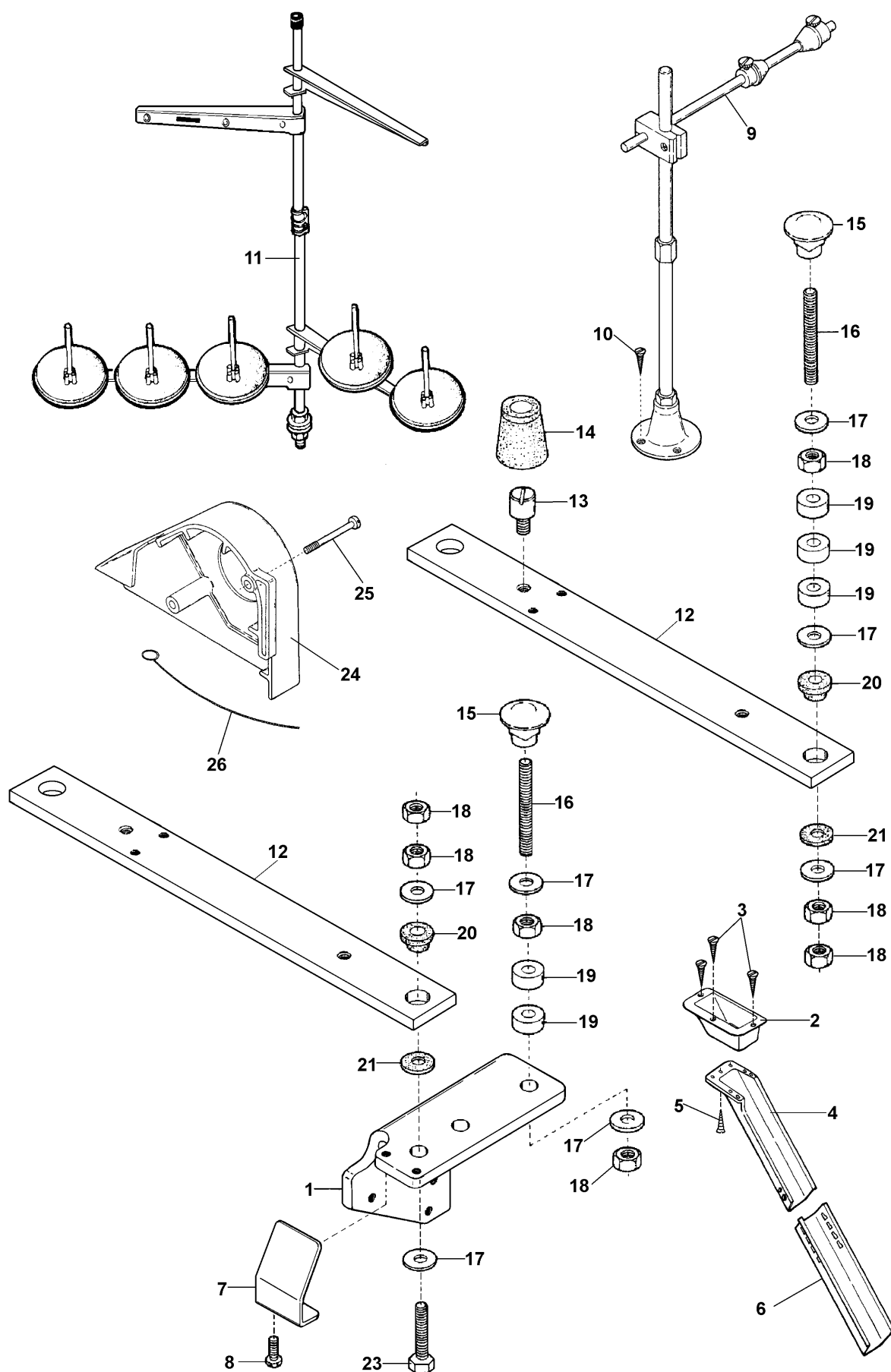
## 6. 专用件 (6)



## 6. 专用件（6）

序号	图号	名 称	数量	备注
1	182F60001	上轴后节	1	
2	182F60003	送料滑块调节座	1	
3	S150299028	送料滑块调节座紧固螺钉	2	
4	S150209044	送料滑块支紧螺钉	1	
5	182F60004	送料滑块	1	
6	182F60005	送料滑块调节螺钉	1	
7	182F60006	送料连杆	1	
8	S150209050	送料连杆螺钉(GB70-85)	2	
9	182F60007	送料连杆内套	1	
10	S150801010	送料连杆上轴承	1	
11	S150801114	送料连杆下轴承	1	
12	182F60008	送料连杆下轴承内套	1	
13	182F60009	送料调节滑杆	1	
14	182F60010	送料调节滑杆内垫片	1	
15	182F60011	送料调节滑杆外垫片	1	
16	S150503005	送料调节滑杆螺母	1	
17	249101006	手轮	1	
18	S150299029	螺钉	1	

## 7. 专用件 (7)



## 7. 专用件 (7)

序号	图号	名 称	数量	备注
1	110E00009	废料槽架	1	
2	028800006	废料斗	1	
3	S150224003	木螺钉 3x18	1	
4	110E00010	废料槽(上)	1	
5	S150227001	木螺钉 4x16	1	
6	028800008	废料槽(下)	1	
7	110E00011	下导屑板	1	
8	S150202034	下导屑板螺钉	1	
9	110E80000	带架配件	1	
10	S150224004	木螺钉 4x25	3	
11	031380002	线架	1	
12	110F10001	支撑板	2	
13	110F10003	橡胶座螺钉	4	
14	110F10002	橡胶座	4	
15	110F10005	安装螺杆头	5	
16	110F10004	安装螺杆	5	
17	S150607013	安装螺杆垫圈 GB96-85	15	
18	S150503007	安装螺杆螺母 GB6170-86	15	
19	110F10006	隔圈	13	
20	110F10008	支撑板橡胶垫片	4	
21	110F10007	橡胶下垫片	4	
23	S150280001	螺钉 M8x35	1	
24	110F00001	皮带罩	1	
25	S150201001	螺钉 GB65-85 M6 × 45	2	
26	039A00001	穿线钢丝	1	

☐除调整线迹外,机器的调试及维修非专业人员请勿擅自操作。

☐个别零件进行更改设计时,恕不另行通知。

西安标准工业股份有限公司

---

地址: 中国.西安

电话:销售业务:029-88279162 88279163

售后服务:029-83911407

传真:029-88279161 83911111

邮编:710068

E-mail:typical@chinatypical.com

Http://www.chinatypical.com