



TYPICAL

TW3-S335V/S335VB

筒式综合送料缝纫机

使用说明 / 零件手册

目 录

使用说明

1.机器简介	1
2.主要技术规格	1
3.机器安装	1
4.安装电动机	2
5.踏脚板与离合器拉杆的连接	2
6.安装压脚提升控制板	2
7.安装绕线器	3
8.安装线架	3
9.操作准备	3
10.润滑	4
11.试车	4
12.安装机针	4
13.机针、缝线和缝料的配合	5
14.穿面线	5
15.底线、面线张力的调节	5
16.绕线调节	6
17.针距、倒顺送料	7
18.压脚压力的调节	7
19.压脚总提升量的调节	7
20.送料同步调节	8
21.机针与旋梭同步调整	8
22.安装旋梭定位勾架与旋梭	8

零件手册

1.机壳部件	9-10
2.上轴挑线部件	11-12
3.针杆、摆动架、压脚部件	13-16
4.竖轴、下轴部件	17-18
5.送料机构部件	19-22
6.过线部件	23-24
7.附件	25-26

使用 说 明

1.机器简介

本机采用滑杆挑线，卧式旋梭勾线，构成锁式线迹。上下轴用高精度伞齿轮传动；杠杆式针距调节机构。采用综合下送料、针送料和交替压脚送料，以及高压脚行程，高压脚提升高度和较长的线迹长度，配合筒式缝台，运转噪声小，缝纫性能稳定。

该产品适用于：中厚类物料的包边车缝（例如：手提袋、鞋类与其他筒状物品的包边。）

包边器与压脚、牙齿、针同步送料，可防止漏包。

2.主要技术规格

型 号	TW3-S335V	TW3-S335VB
适 用 范 围	中厚料、厚料	
最高缝纫速度	2200针/分	
最大线迹长度	6mm	6.5mm
针 杆 行 程	33.2mm	
压脚提升高度	手动8mm 脚踏13mm以上	
采 用 旋 梭	卧式旋梭	
采 用 机 针	DP×17 16#~18#	DP×17 18#~22#
润 滑 方 式	手工注油	
电动机功率	370瓦（缝纫机专用）	
筒 径	46mm	50mm

3.机器安装

1、安装地点

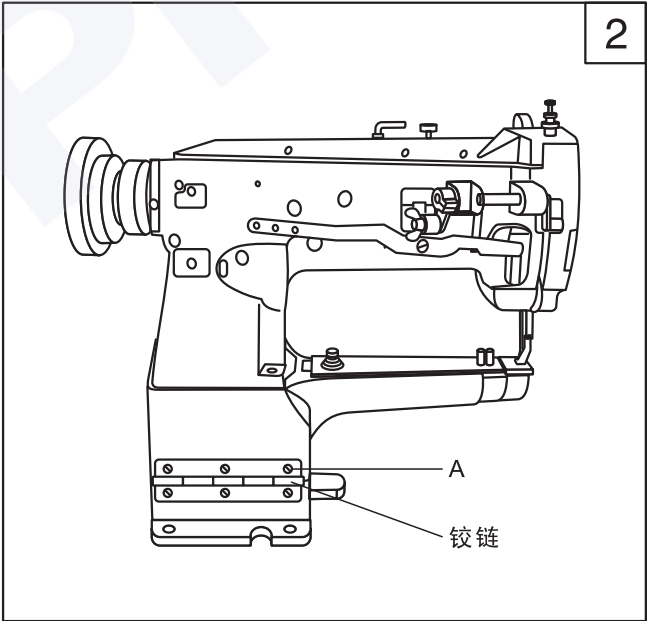
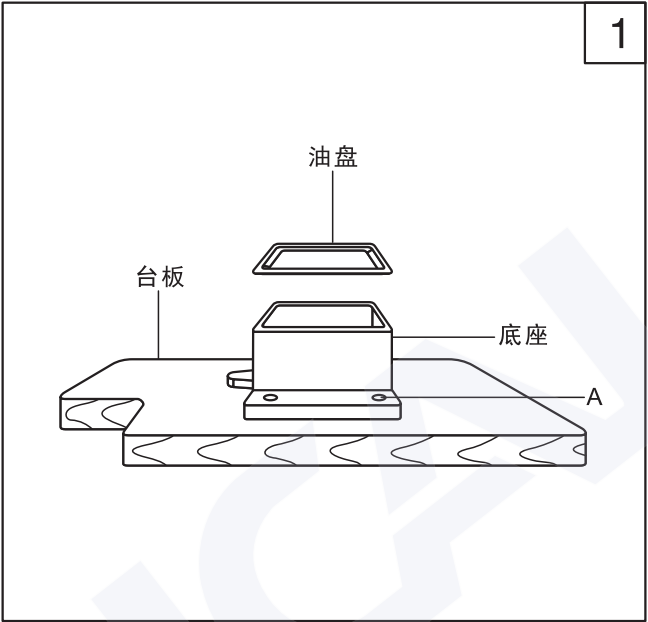
为了使机器在缝纫时运转平稳，减少振动，机器必须安装在坚固、平坦的基础上。同时，在机架和地面之间放置橡胶防震垫，能使机架更稳定，降低机器运转时的噪音。

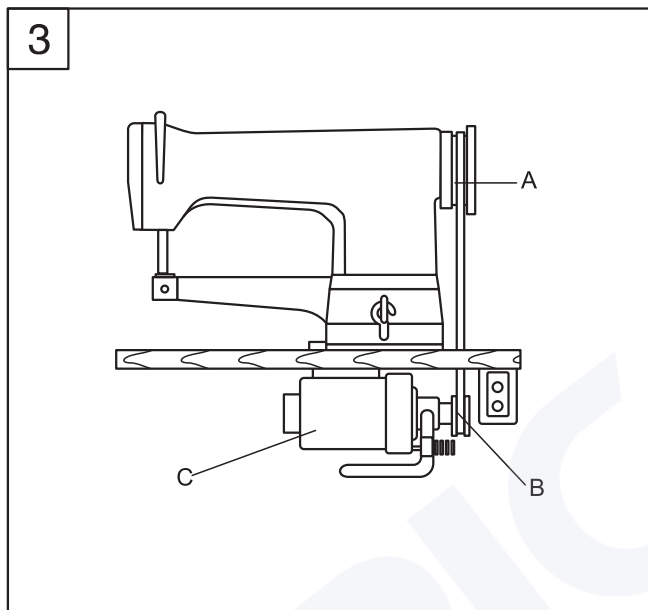
2、安装机头底盘和油盘（见图1）

先将底座四螺孔对准台板四孔，穿入四螺栓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）

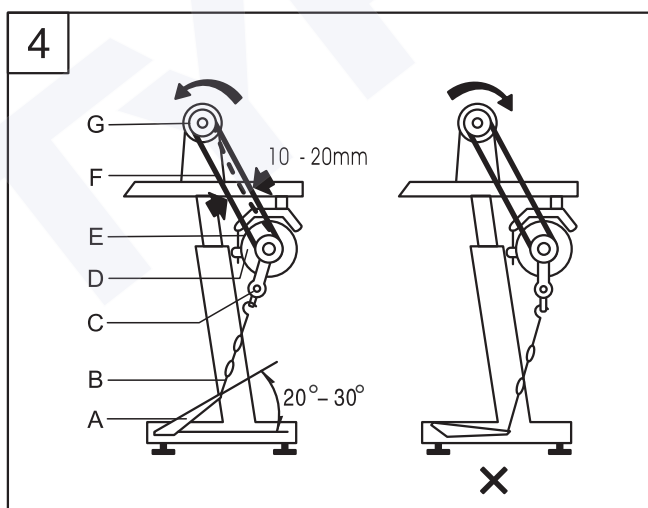
先将铰链一半安装在机头底座上，然后将机头放在机头底座上轻轻移动,使机头三个螺孔对准铰链三孔,然后旋上三只螺钉A使之固定。





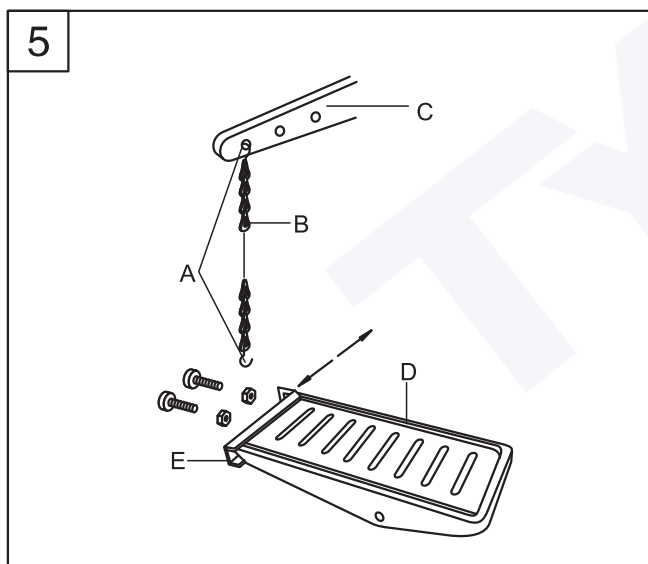
4.安装电动机（见图3）

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。



5.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成一直线。
- 3、缝纫机运转方向，从机头上轮G外侧看应是逆时针方向。电动机D的转向需一致，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，用食指用力按压皮带外侧，能使皮带压进10~12 mm，如图示，食指放开后仍能恢复原状，即为合适的张力。

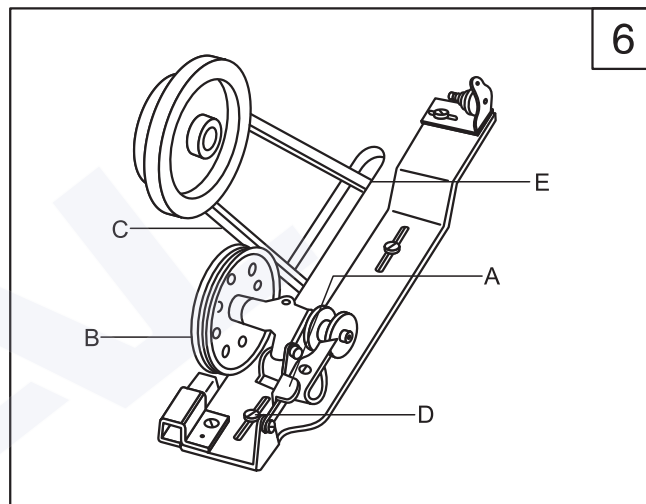


6.安装压脚提升控制板（见图5）

先用拉杆勾A连接压脚提升杆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，接头用螺栓和螺母紧固，最后用拉链勾勾住控制板即可。

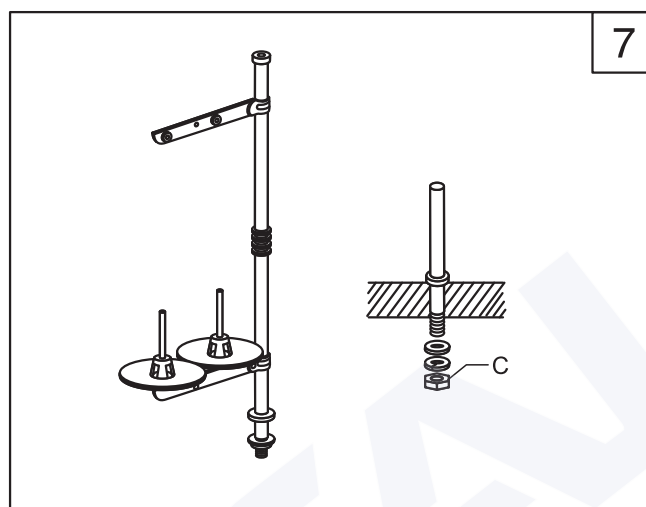
7.安装绕线器（见图6）

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，并保证掀下绕线摆杆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，最后拧紧自攻螺钉D。



8.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，然后拧紧螺母C。



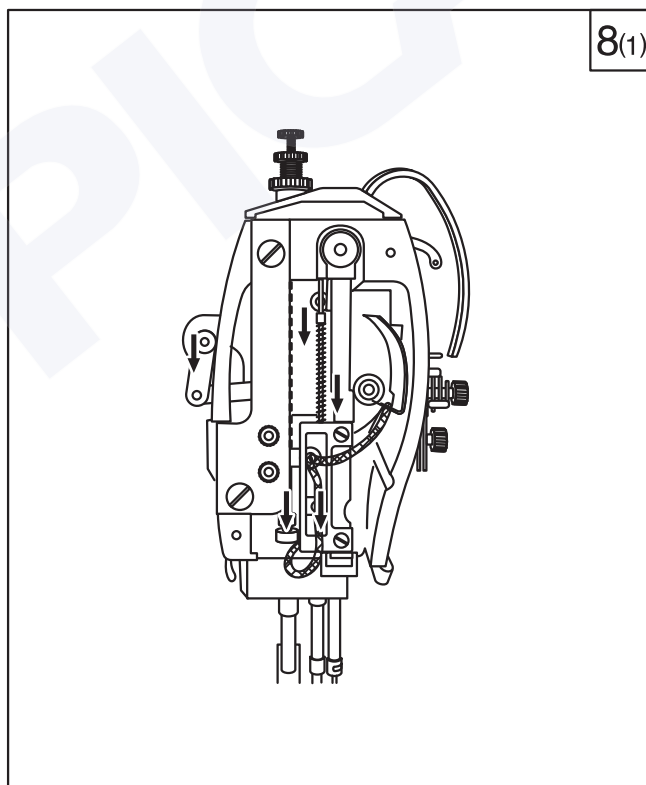
9.操作准备

1、擦拭机器

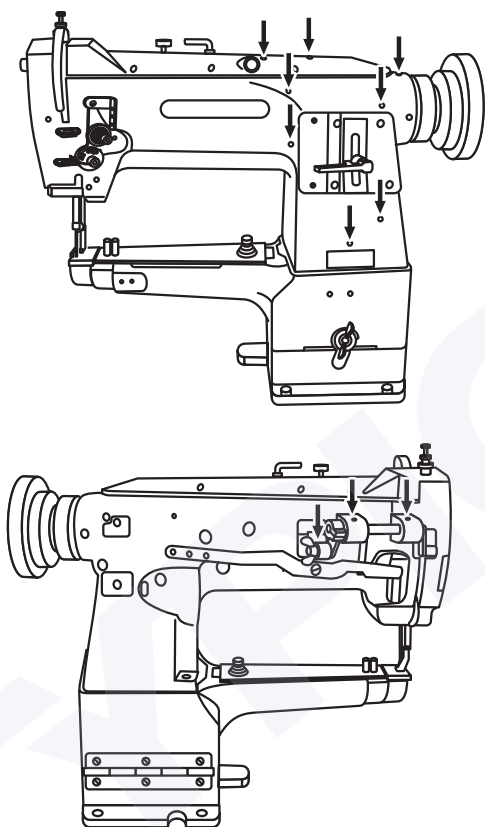
机头装箱前为了防止机件生锈，各部件均涂有较厚的防锈油脂。同时，机头装箱后，还可能在较长的存储和长途运输阶段造成油脂硬化和积聚在机器表面的灰尘，所以，必须将表面的灰尘和油脂用汽油和洁净的软布擦拭干净。

2、检查

机器出厂时，虽然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，所以应该做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(2)



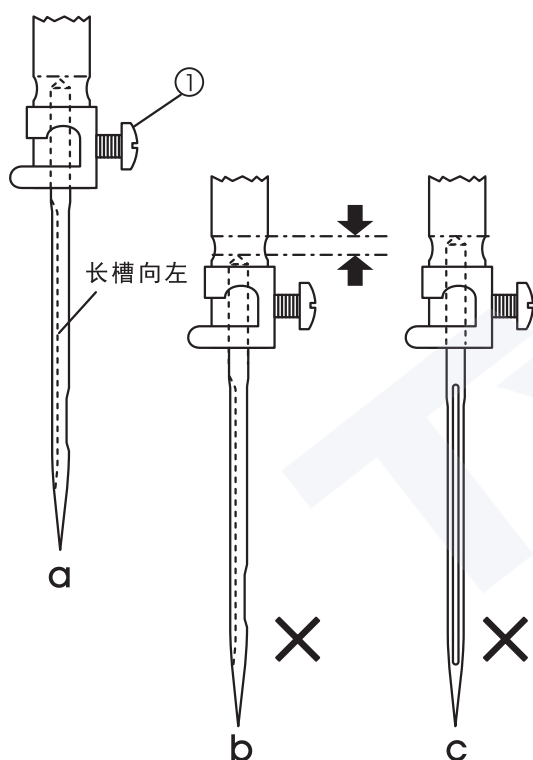
10. 润滑（见图8）

机器运转之前，对图箭头所指的位置加润滑油。如果机器是连续使用的，那么应该每工作班加油次数不可少于两次。必须使用HA-8缝纫机油或TJ-70机械油。

11. 试车

新机器在开始使用和长期搁置后重新使用时，应抬起压脚进行1000~1500针/分的低速运转，经过30分钟的运转实验，再逐渐提高缝纫速度。

9



12. 安装机针（见图9）

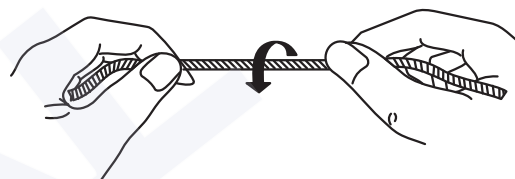
转动上轮，使针杆上升到最高位置，旋松夹针螺钉1将机针的长槽朝向操作者的左面，然后把针柄插入针杆下部的针孔内，使其碰到针杆孔的底部为止，再旋紧夹针螺钉1，固定机针即可，见图a。

注意：如图所示，机针没有碰到针杆孔的底部位置（图b），或针槽方向面对操作者（图c）都是错误的。

13.机针、缝线和缝料的配合

面线必采用左捻线。缝线捻向的鉴别可按照图所示，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）

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。反之如果用过粗的机针缝制紧密的织物，则应孔过大而损坏织物。所以，应根据缝料性质不同，机针和缝线的粗细都要适当选择。



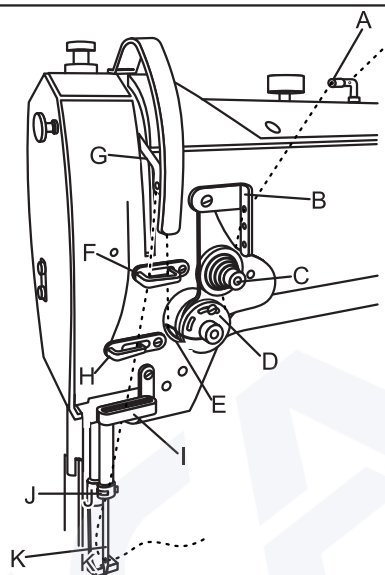
10

14.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G——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、面两根线头一起置于压脚下前方。



11

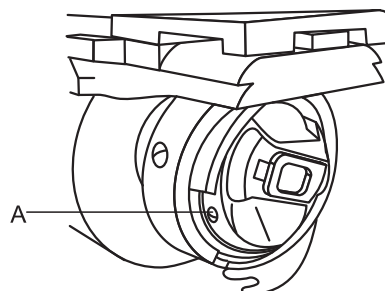
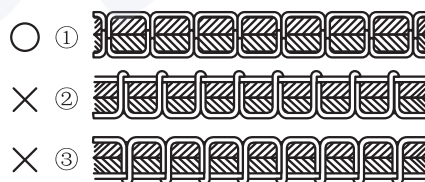
15.底线、面线张力的调节（见图12）

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。

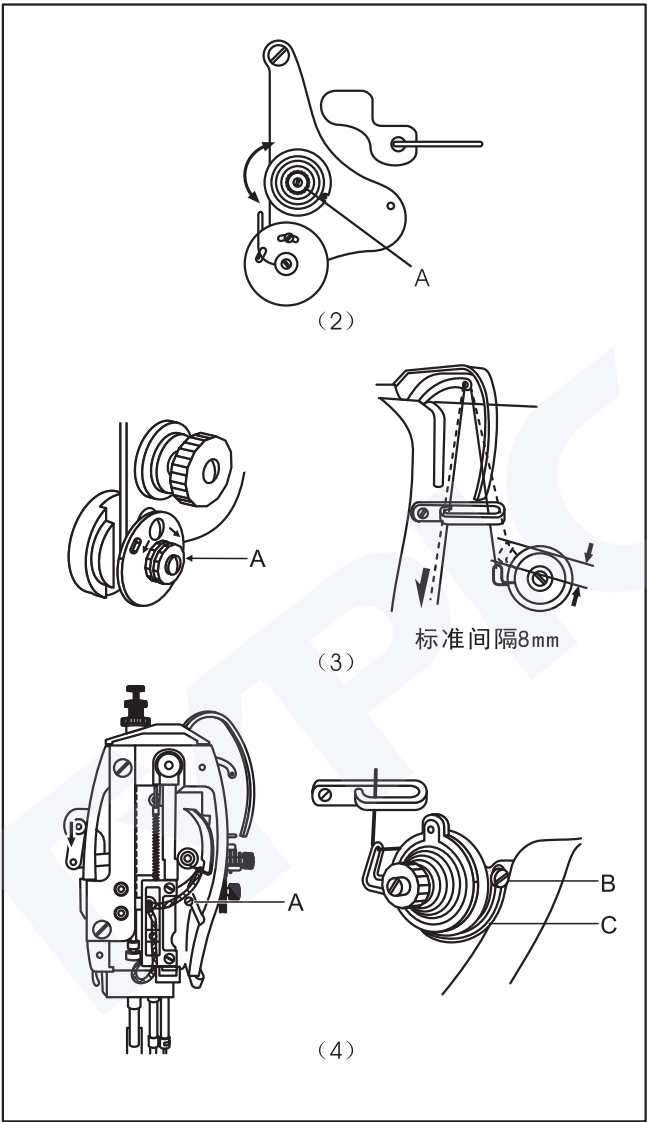
1、底线张力的调节

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若逆时针转动，张力减小。



12



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力来调节。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)挑线簧张力的调整：

薄料	20g
普通缝料	25g
厚料	30g

调整方法，如图(3)：

拧松螺母A，逆时针转动挑线簧轴，则张力增大，反之减小。用螺钉起子插入挑线簧轴的槽口，旋转 to 所要求的张力。

(3)挑线簧的摆幅：

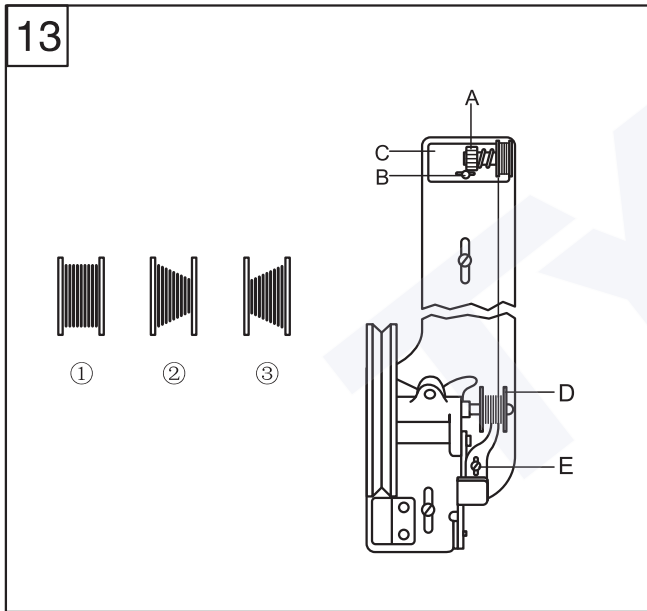
挑线簧必须能够摆动，当挑线杆达到最高位置时，挑线簧的摆幅应为：

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松开挑线簧轴支紧螺钉A；
- ③逆时针转动挑线簧限位板C时摆幅增大，反之减小；
- ④拧紧挑线簧限位板螺钉B。

13



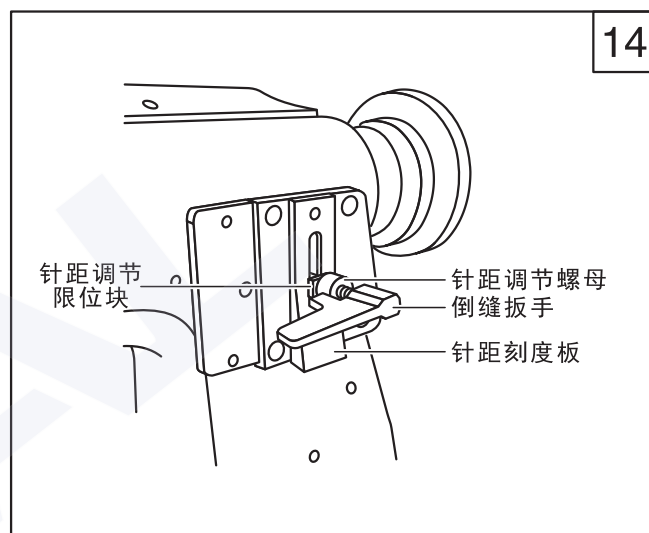
16.绕线调节（见图13）

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②时，向右移动过线架；单边绕成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。梭心线不要绕的过满，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。

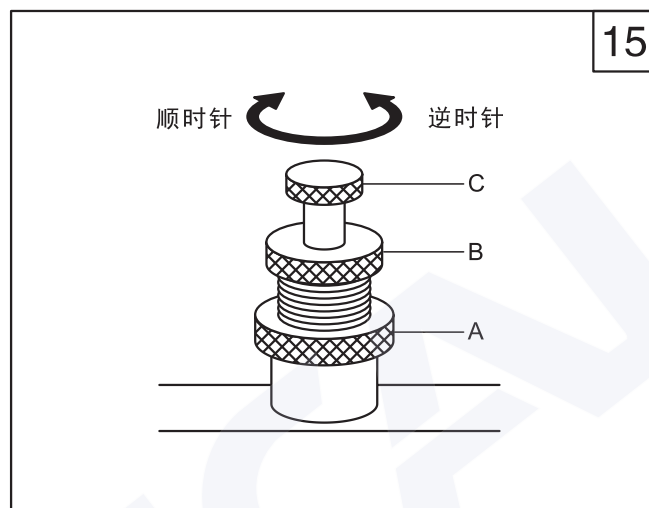
17.针距、倒顺送料（见图14）

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）。倒向缝料时，可以将倒缝扳手向上提，既能进行倒缝。手放松后，倒缝扳手自动复位恢复顺向送料。



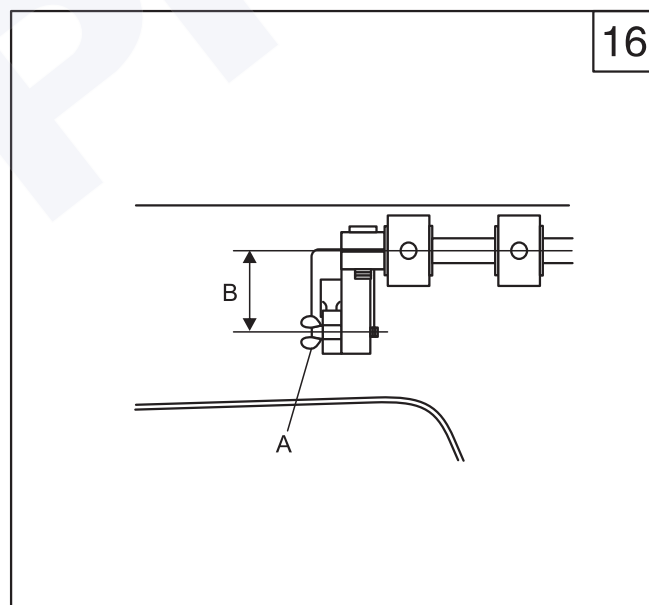
18.压脚压力的调节（见图15）

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。这时将机头上部调压螺钉按图所示，先松开紧固螺母A，然后顺时针转动大调压螺钉B以增大压力，反之减小。调节至适当的压力，然后拧紧锁紧螺母A。转动小调压螺钉C可进行微调。

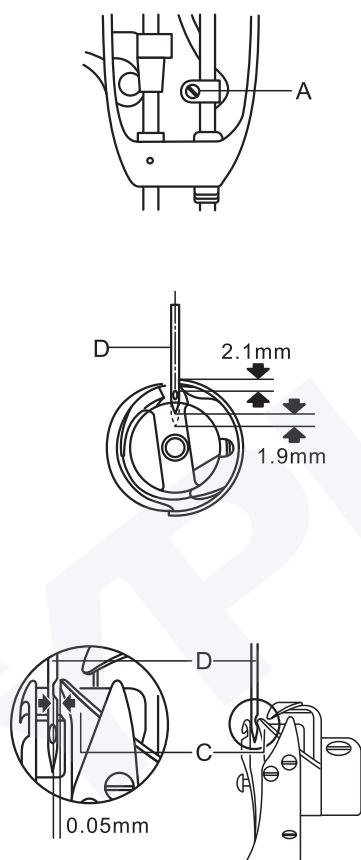


19.压脚总提升量的调节（见图16）

在缝纫过程中要改变大、小压脚的提升量，其调节方法是：先将蝶形螺母A旋松，然后调节该螺钉与压脚升降轴中心距B；如果使大、小压脚的提升量都增加，则使中心距B调小；反之，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，将螺钉拧紧，慢慢转动上轴，检查有无碰撞现象，一切正常后方可使用。



17



20.送料同步调节

1、标准位置

机针应对准送布牙上的落针孔中心，可以通过调节摆动轴曲柄的安装位置进行。

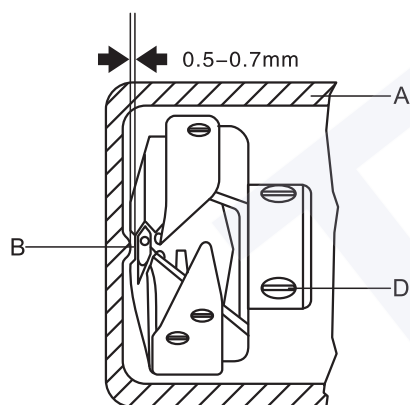
2、送布凸轮的安装

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，送布凸轮的第2个紧固螺钉对准上轴燕尾槽。

21.机针与旋梭同步调整（见图17）

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D缺口，底部与旋梭勾线尖C的间隙为0~0.5mm。

18



22.安装旋梭定位勾架与旋梭（见图18）

1、安装旋梭定位勾架：

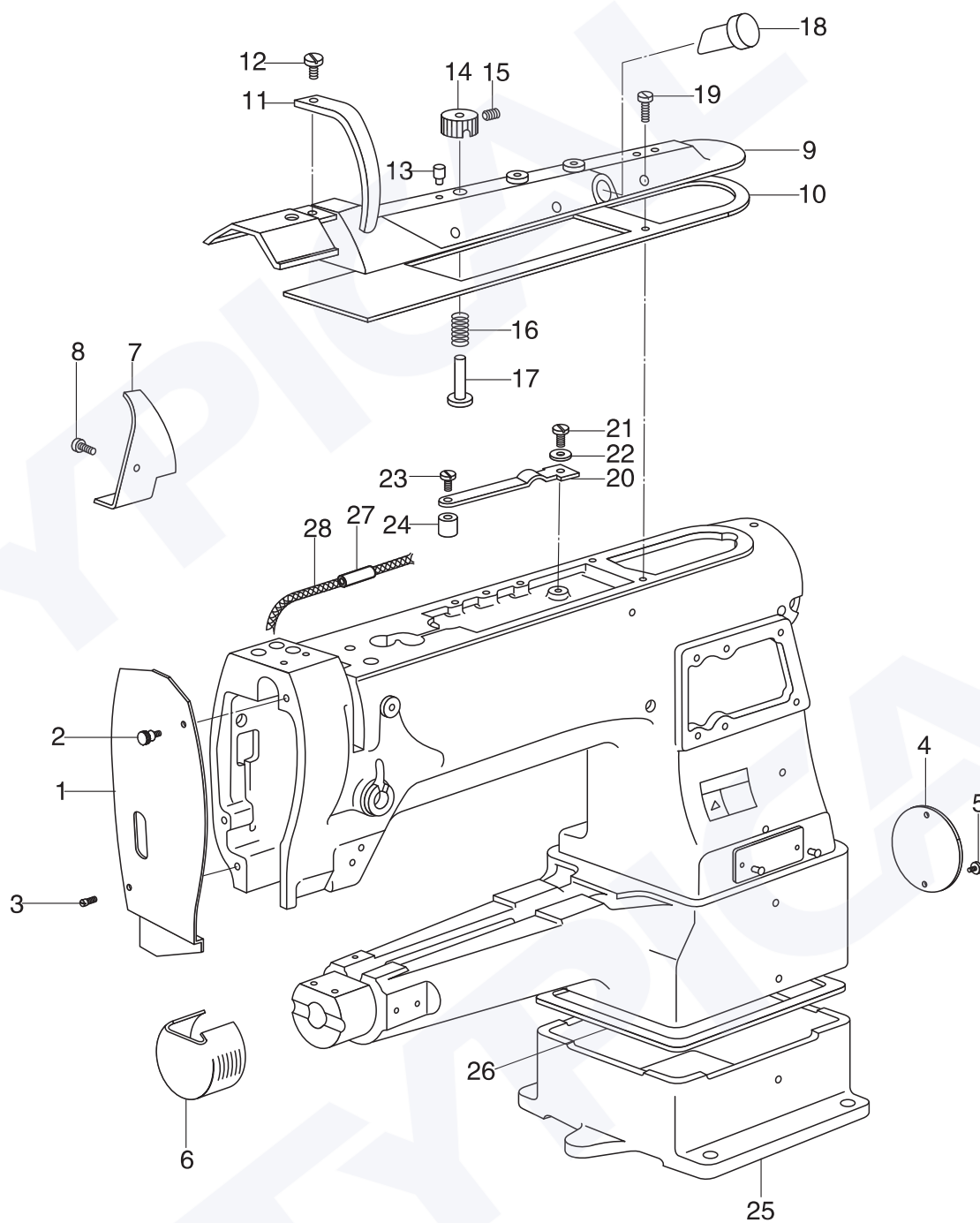
旋梭定位勾架A安装时，要使其的凸缘嵌入旋梭内梭头B的凹口，并应在凸缘顶面保持0.5~0.7毫米的间隙。

2、旋梭的装配

提起压脚，将针杆上升到最高位置，扳开底筒盖板，卸下针板旋梭定位勾架四螺钉，然后转动上轮，旋松旋梭两个固定螺钉D，最后用手捏住旋梭同针板旋梭定位勾架一起徐徐取出。装旋梭的过程是上述过程的相反。

零件手册

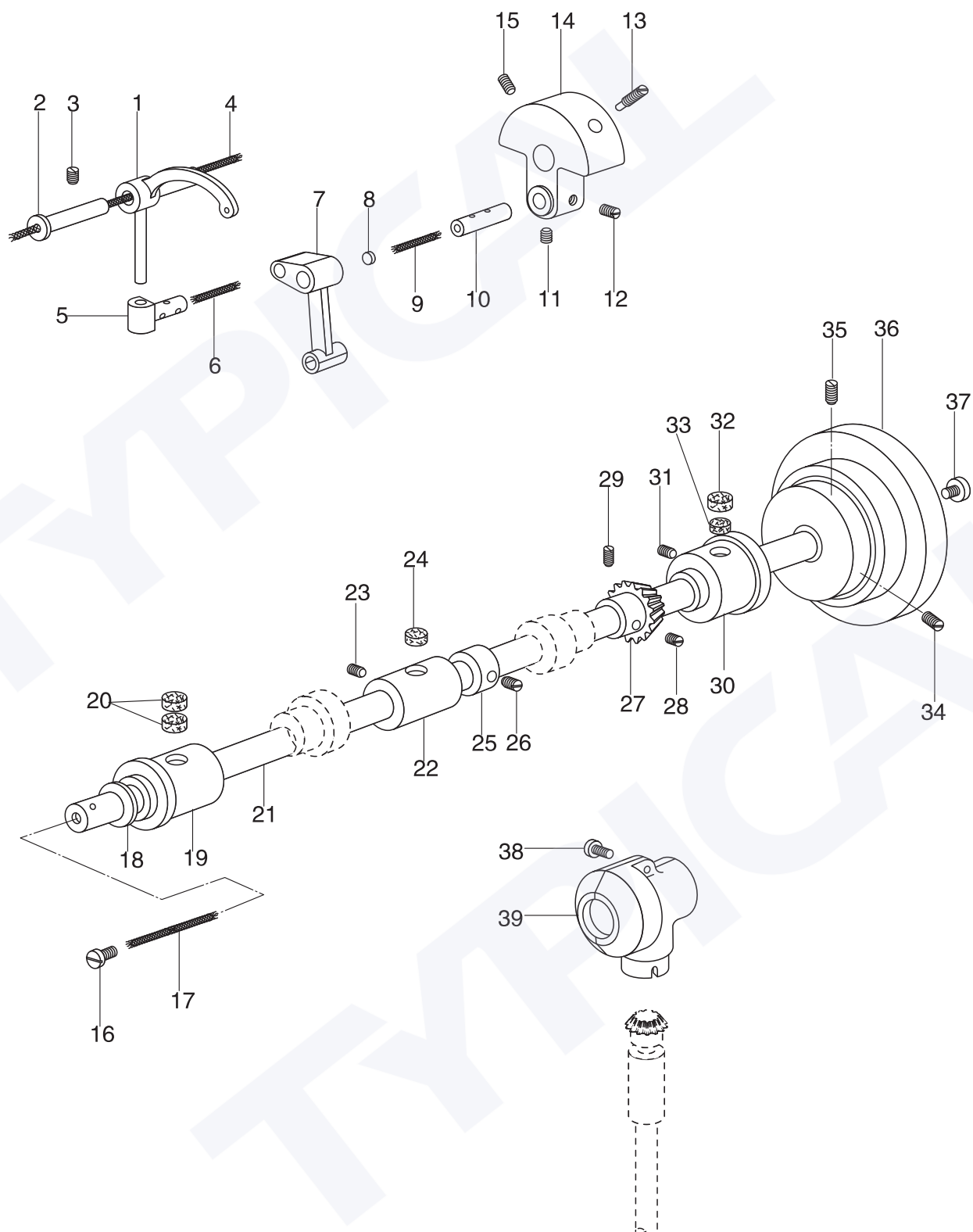
1、机壳部件



1、机壳部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	49WF2-004	面板	1	
2	49WF2-005	面板螺钉	1	
3	49WF2-006	面板销	1	
4	37T4-422	底板后盖板	1	
5	13WF2-010	底板后盖板螺钉	2	
6	49WF2-023	底板推圈	1	(TW3-S335V)
	37T4-421	底板推圈	1	(TW3-S335VB)
7	16WF2-038	挡油板	1	
8	16WF1-059	挡油板螺钉	1	SM9/64"×40
9	49WF2-011	上盖板	1	
10	49WF2-013	上盖板密封圈	1	
11	49WF2-008	挑线杆防护罩	1	(TW3-S335V)
	66WF2-002	挑线杆防护罩	1	(TW3-S335VB)
12	49WF2-009	挑线杆防护罩螺钉	1	SM11/64"×40
13	49WF2-020	自动加油控制销	1	
14	49WF2-019	自动加油控制圆柱	1	
15	17T5-016	控制圆柱紧固螺钉	1	SM15/64"×28
16	49WF2-018	自动加油控制弹簧	1	
17	49WF2-017	自动加油控制钉	7	SM9/64"×40
18	49WF2-014	油窗	1	
19	33T3-007	上盖板螺钉	1	
20	49WF2-015	自动加油板簧	1	
21	33T3-007	板簧螺钉	1	
22	7KT2-020	板簧螺钉垫圈	1	
23	13WF6-008	圆柱连接螺钉	1	SM1/8"x40
24	49WF2-016	自动加油圆柱	1	
25	49WF2-003	底座	1	
26	49WF2-010	小油盘	1	
27		油管	1	
28		自动加油油线	1	

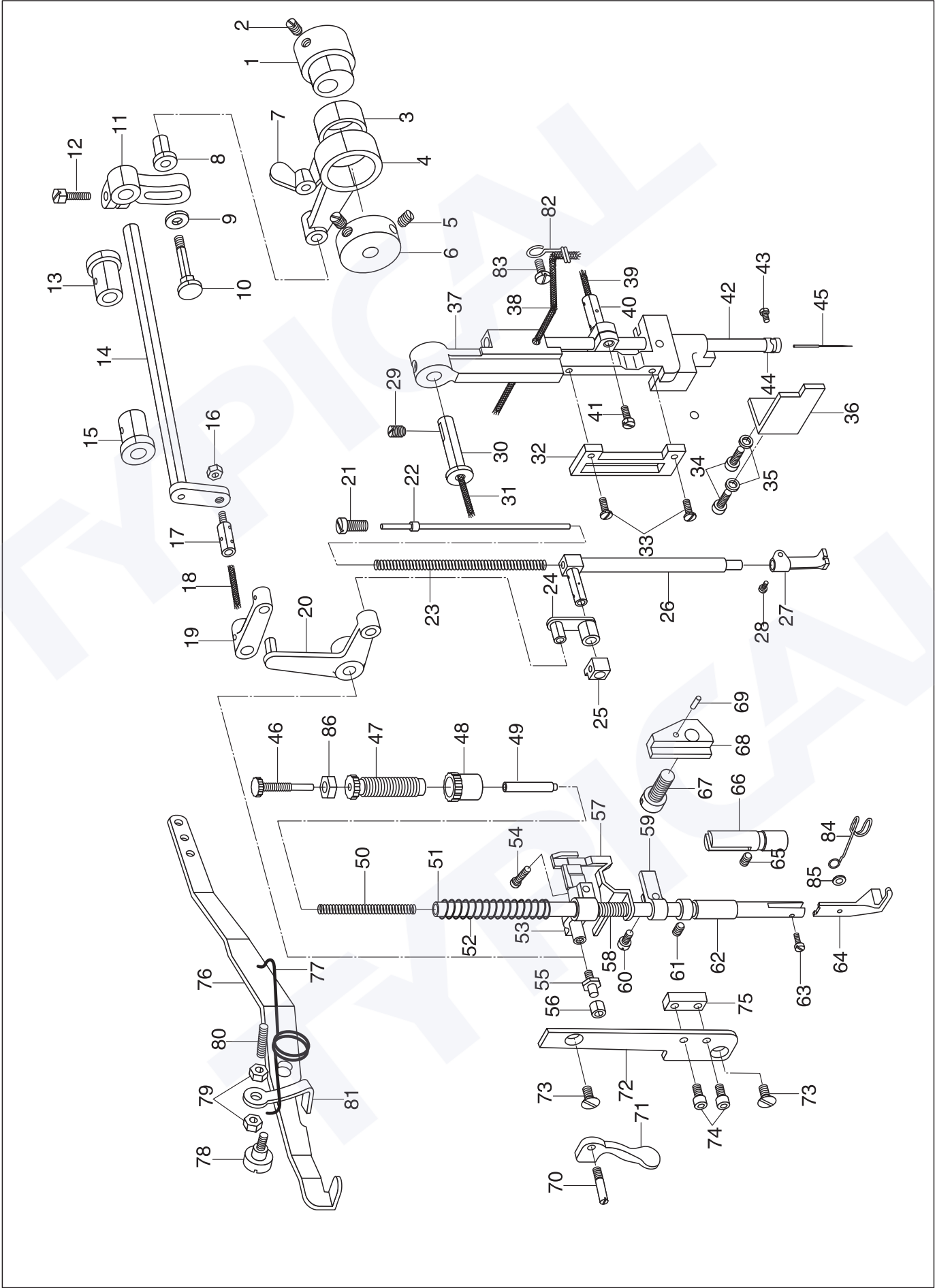
2、上轴挑线部件



2、上轴挑线部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	632013	挑线杆	1	(TW3-S335V)
	008006	挑线杆	1	(TW3-S335VB)
2	215016	挑线杆销	1	
3	49WF1-004	挑线杆销轴螺钉	1	SM9/64"×32
4	22WF1-053	挑线杆销轴油线	1	
5	103532	挑线杆滑块	1	(TW3-S335V)
	215029	挑线杆滑块	1	(TW3-S335VB)
6		挑线杆滑块油线	1	
7	16WF1-014	针杆连杆	1	
8	49WF1-006	油线橡皮塞	1	
9		针杆曲柄销油线	1	
10	16WF1-015	针杆曲柄销	1	
11	16WF1-016	针杆曲柄销定位螺钉	1	SM1/4"×28
12	16WF1-017	针杆曲柄销紧固螺钉	1	SM1/4"×28
13	16WF1-019	针杆曲柄定位螺钉	1	SM1/4"×28
14	16WF1-018	针杆曲柄	1	
15	16WF1-020	针杆曲柄螺固螺钉	1	SM1/4"×28
16	037507	上轴油线螺钉	1	SM5/16"×28
17		上轴油线	1	
18	16WF1-021	针杆曲柄垫片	1	
19	008009	上轴前轴套	1	
20	16WF1-025	上轴前轴套油毡	2	
21	49WF1-007	上轴	1	
22	49WF1-008	上轴中轴套	1	
23	16WF1-004	上轴中轴套紧固螺钉	1	SM17/64"32
24	16WF1-025	上轴中轴套油毡	1	
25	49WF1-012	上轴紧圈	1	
26	22WF1-048	上轴紧圈螺钉	2	SM1/4"×28
27	49WF1-013	上轴伞齿轮	1	
28	49WF1-014	上轴伞齿轮定位螺钉	1	SM1/4"×40
29	49WF1-015	上轴伞齿轮紧固螺钉	1	SM1/4"×40
30	49WF1-009	上轴后轴套	1	
31	16WF1-004	上轴后轴套紧固螺钉	1	SM17/64"×32
32	49WF1-010	上轴后轴套油毡	1	
33	49WF1-011	上轴后轴套小油毡	1	SM1/4"×32
34	13WF1-077	主动轮螺钉（定位）	1	SM15/64"×28
35	13WF1-078	主动轮螺钉（紧固）	1	SM15/64"×28
36	037473	主动轮	1	
37	16WF1-040	主动轮吊紧螺钉	1	SM11/32"×28
38	49WF1-017	伞齿轮上油罩螺钉	2	SM9/64"×40
39	49WF1-016	伞齿轮上油罩	1	

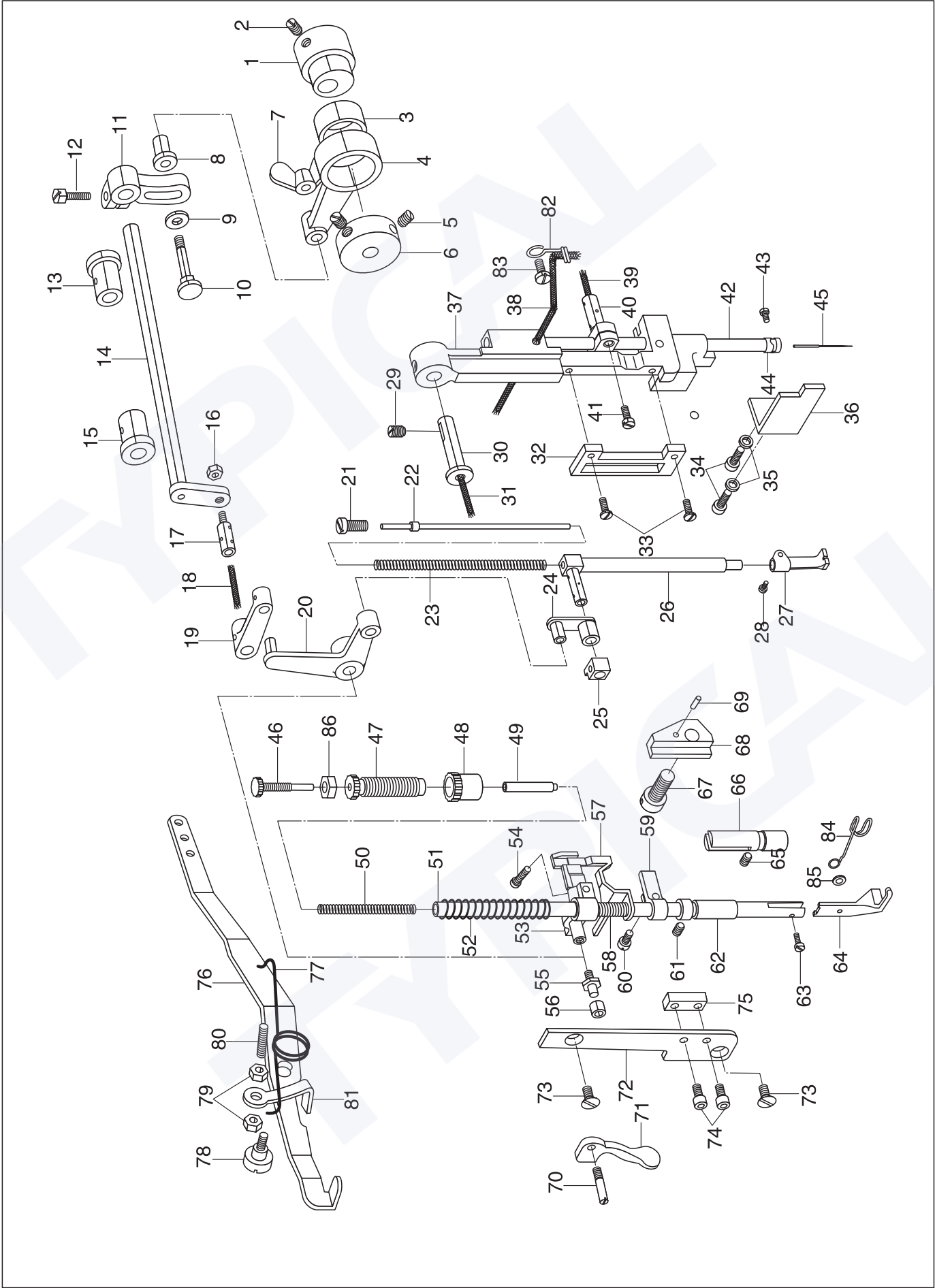
3、针杆、摆动架、压脚部件



3、针杆摆动架、压脚升降部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	49WF5-006	压脚升降偏心轮	1	
2	22WF4-002	压脚升降偏心轮螺钉	2	SM1/4"×40
3	103776	压脚升降偏心连杆轴承	1	
4	22WF5-021	压脚升降偏心连杆	1	
5	22WF1-048	偏心轮紧圈螺钉	2	SM7/32"×32
6	037509	偏心轮紧圈	1	
7	22WF5-020	蝶形螺母	1	
8	22WF5-019	衬套	1	
9	16WF2-023	连接螺钉垫圈	1	
10	22WF5-018	压脚升降曲柄连接螺钉	1	
11	22WF5-017	压脚升降曲柄	1	
12	16WF3-030	压脚升降曲柄夹紧螺钉	1	SM1/4"×28
13	22WF5-013	升降轴轴套	1	
14	22WF5-012	压脚升降轴	1	
15	22WF5-013	升降轴轴套	1	
16	22WF5-016	压脚升降连杆螺母	1	
17	88WF4-002	压脚升降连杆螺钉	1	
18		压脚升降连杆螺钉油线	1	
19	22WF5-014	压脚升降连杆	1	
20	22WF5-026	压脚升降摇板	1	
21	49WF5-009	摆动压杆调压螺钉	1	SM5/16"×24
22	22WF5-031	摆动压杆弹簧杆	1	
23	49WF5-007	摆动压杆弹簧	1	
24	22WF5-028	摆动压杆连杆	1	
25	22WF5-009	摆动压杆滑块	1	
26	88WF4-015	摆动压杆	1	
27	49WF5-008	小压脚	1	
28	22WF5-033	小压脚螺钉	1	SM5/32"×40
29	16WF1-011	针杆摆动架销螺钉	1	SM17/64"×32
30	22WF5-002	针杆摆动架销	1	
31	22WF5-035	针杆摆动架销油线	1	
32	894724	滑块导轨	1	
33	16WF1-059	滑块导轨螺钉	2	SM9/64"×40
34	6K2-019	导板螺钉	2	M4×0.7
35	22T1-007	导板垫片	2	
36	894726	针杆摆动架导板	1	
37	22WF5-001	针杆摆动架	1	
38	22WF5-036	针杆摆动架油线	1	
39		针杆接头油线	1	
40	22WF1-004	针杆接头	1	
41	16WF1-009	针杆接头螺钉	1	M4×0.7

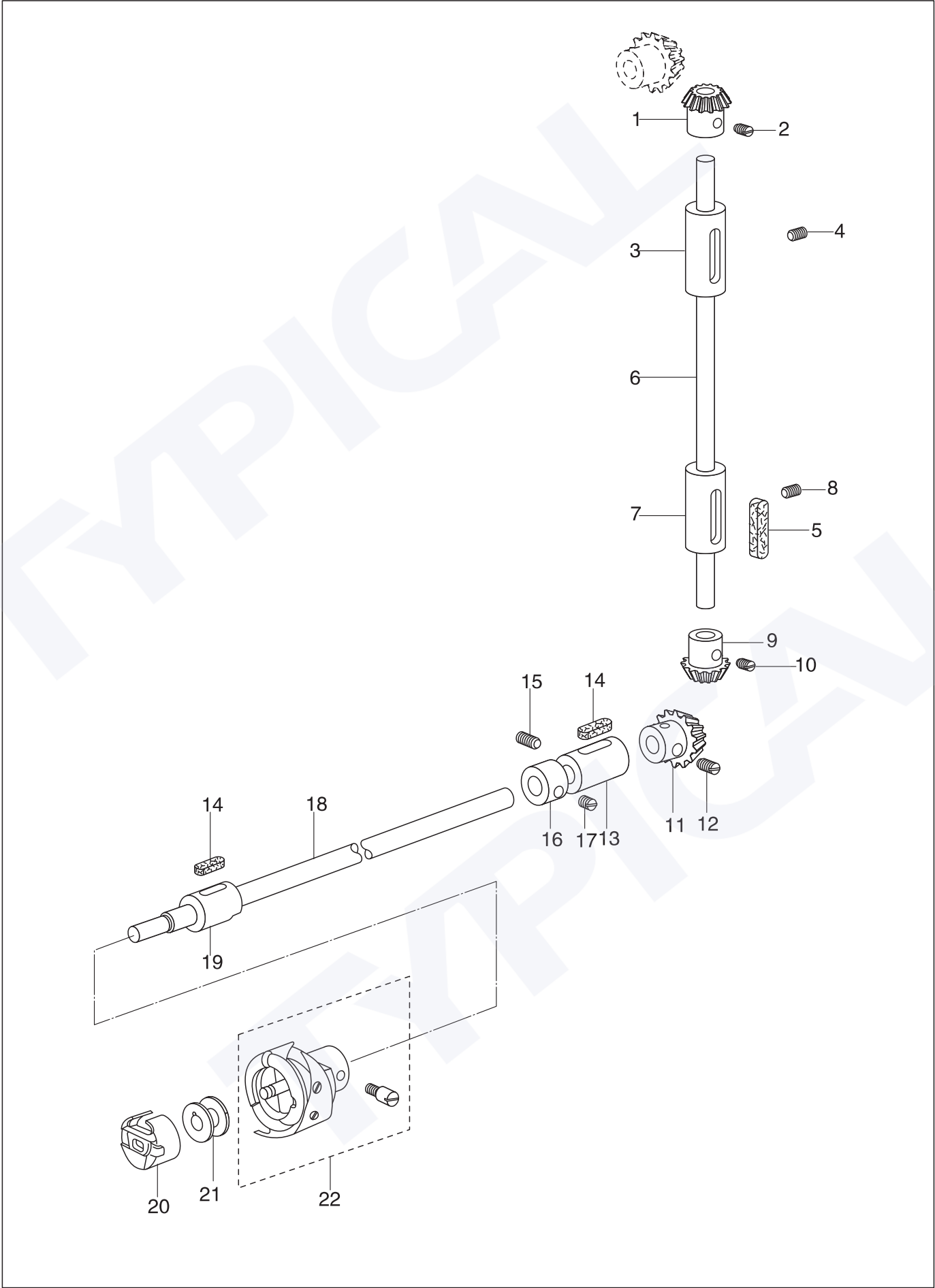
3、针杆、摆动架、压脚部件



3、针杆摆动架、压脚升降部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
42	49WF1-001	针杆	1	
43	22WF1-003	夹针螺钉	1	SM1/8"×40
44	104WF2-001A	针杆线勾	1	
45		机针	1	DP×17
46	49WF3-004	压紧杆小调压螺钉	1	
47	49WF3-001	压紧杆大调压螺钉	1	
48	49WF3-002	大调压螺钉锁紧螺母	1	
49	49WF3-006	小调压弹簧销	1	
50	49WF3-005	压紧杆小调压弹簧	1	
51	22WF3-005	压紧杆	1	
52	49WF3-003	压紧杆大调压弹簧	1	
53	22WF3-007	抬压松线导架	1	
54	037521	抬压松线导架螺钉	1	SM11/64"×40
55	894831	抬压松线导架滚轮柱	1	
56	894720	抬压松线导架滚轮	1	
57	22WF3-009	抬压松线板	1	
58	22WF3-008	抬压松线板簧	1	
59	037481	压紧杆平导架	1	
60	321002	平导架螺钉	1	SM9/64"×40
61	16WF3-025	压紧杆下轴套螺钉	1	SM17/64"×32
62	49WF3-007	压紧杆轴套	1	
63	22WF3-014	大压脚螺钉	1	SM9/64"×40
64	49WF3-015	大压脚	1	
65	6K2-042	导向轴螺钉	1	M6×1
66	49WF3-008	平导架导向轴	1	
67	22WF3-011	导架压板螺钉	1	SM1/4"×28
68	22WF3-010	松线导架压板	1	
69	22WF3-012	导架压板销	1	
70	16WF4-001	压脚扳手轴	1	
71	16WF4-002	压脚扳手	1	
72	49WF3-011	抬牙松线导架导板	1	
73	49WF3-012	导板安装螺钉	1	
74	49WF3-014	挡块安装螺钉	2	SM15/64"×28
75	49WF3-013	导板挡块	2	M5×0.8
76	22WF3-002	压脚提升杆	1	
77	22WF3-001	压脚提升杆弹簧	1	
78	22WF3-016	压脚提升杆螺钉	1	SM1/4"×28
79	22WF3-004	提升杆支撑螺母	2	
80	22WF3-003	提升杆支撑螺钉	1	SM15/64"×28
81	22WF3-015	压脚提升杆限位板	1	
82	49WF5-010	油线安装环	1	
83	33T3-007	油线安装环螺钉	1	
84	103940	护指器	1	
85	103680	护指器螺钉垫圈	1	
86	49WF3-016	锁紧螺母	1	

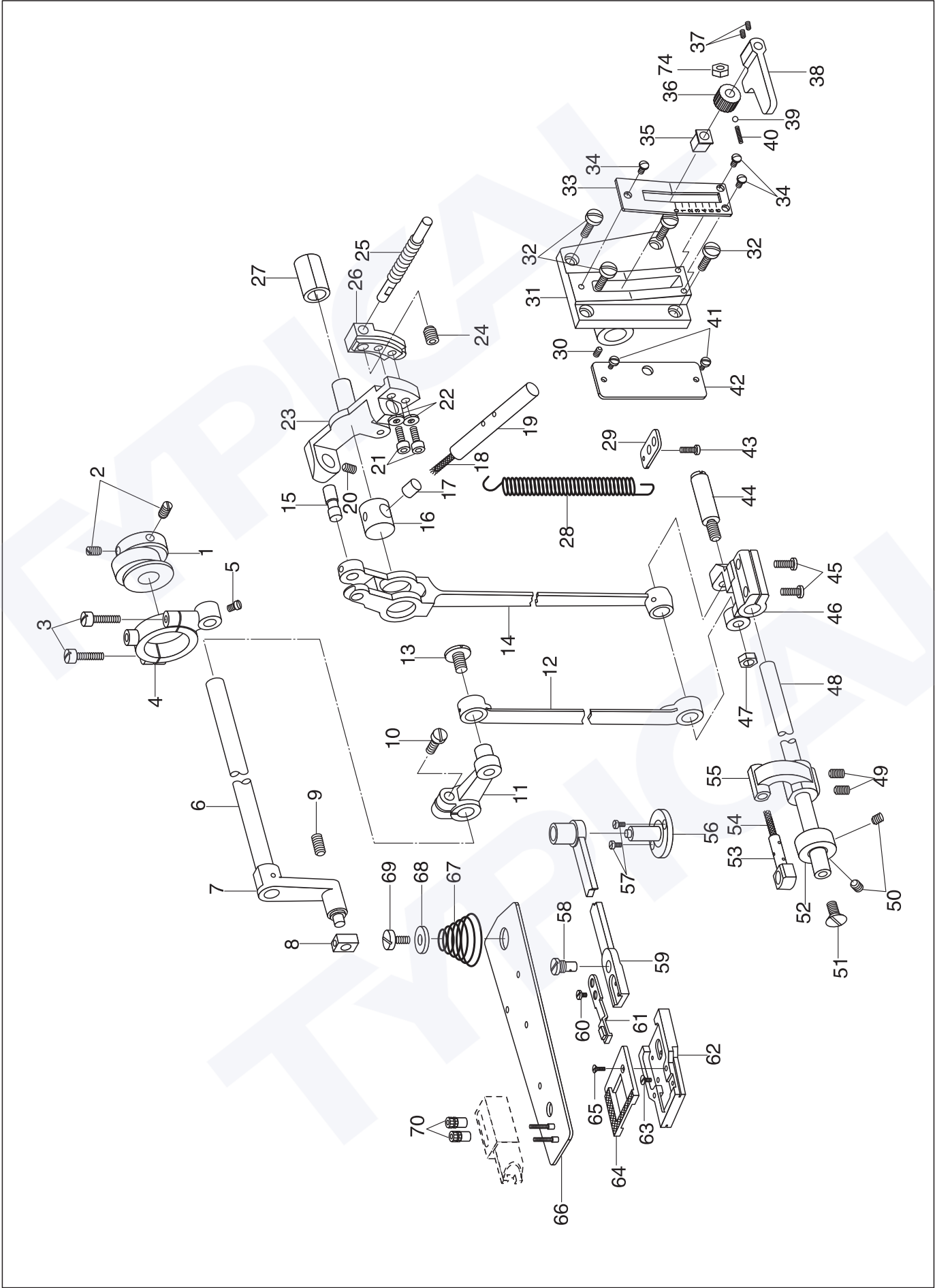
4、竖轴、下轴部件



4、竖轴、下轴部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	49WF1-019	竖轴伞齿轮（上）	1	
2	49WF1-014	竖轴伞齿轮（上）紧固螺钉	2	SM1/4"×40
3	49WF1-023	竖轴上轴套	1	
4	16WF1-011	竖轴上轴套紧固螺钉	1	SM17/64"×32
5	49WF1-025	竖轴下轴套油毡	1	
6	49WF1-018	竖轴	1	
7	49WF1-024	竖轴下轴套	1	
8	16WF1-004	竖轴下轴紧固螺钉	1	SM17/64"×32
9	49WF1-021	竖轴伞齿轮（下）	1	
10	49WF1-014	竖轴伞齿轮（下）紧固螺钉	2	SM1/4"×40
11	49WF1-027	下轴齿轮	1	
12	49WF1-014	下轴齿轮紧固螺钉	2	SM1/4"×40
13	49WF1-030	下轴后轴套	1	
14	49WF1-031	下轴前轴套油毡	1	
15	16WF1-004	下轴后轴套紧固螺钉	1	SM17/64"×32
16	49WF1-032	下轴紧圈	1	
17	13KT1-003	下轴紧圈螺钉	2	SM1/4"×32
18	49WF1-026	下轴	1	(TW3-S335V)
	66WF1-003	下轴	1	(TW3-S335VB)
19	66WF1-004	下轴前轴套	1	
20		梭心套	1	SC39-14(TW3-S335V)
		梭心套	2	SC33-LNS3S(TW3-S335VB)
21	49WF1-033	梭心	1	(TW3-S335V)
	33T1-027	梭心	1	(TW3-S335VB)
22		旋梭	1	KR69-V(TW3-S335V)
		旋梭	1	KHS20-GTVG(TW3-S335VB)

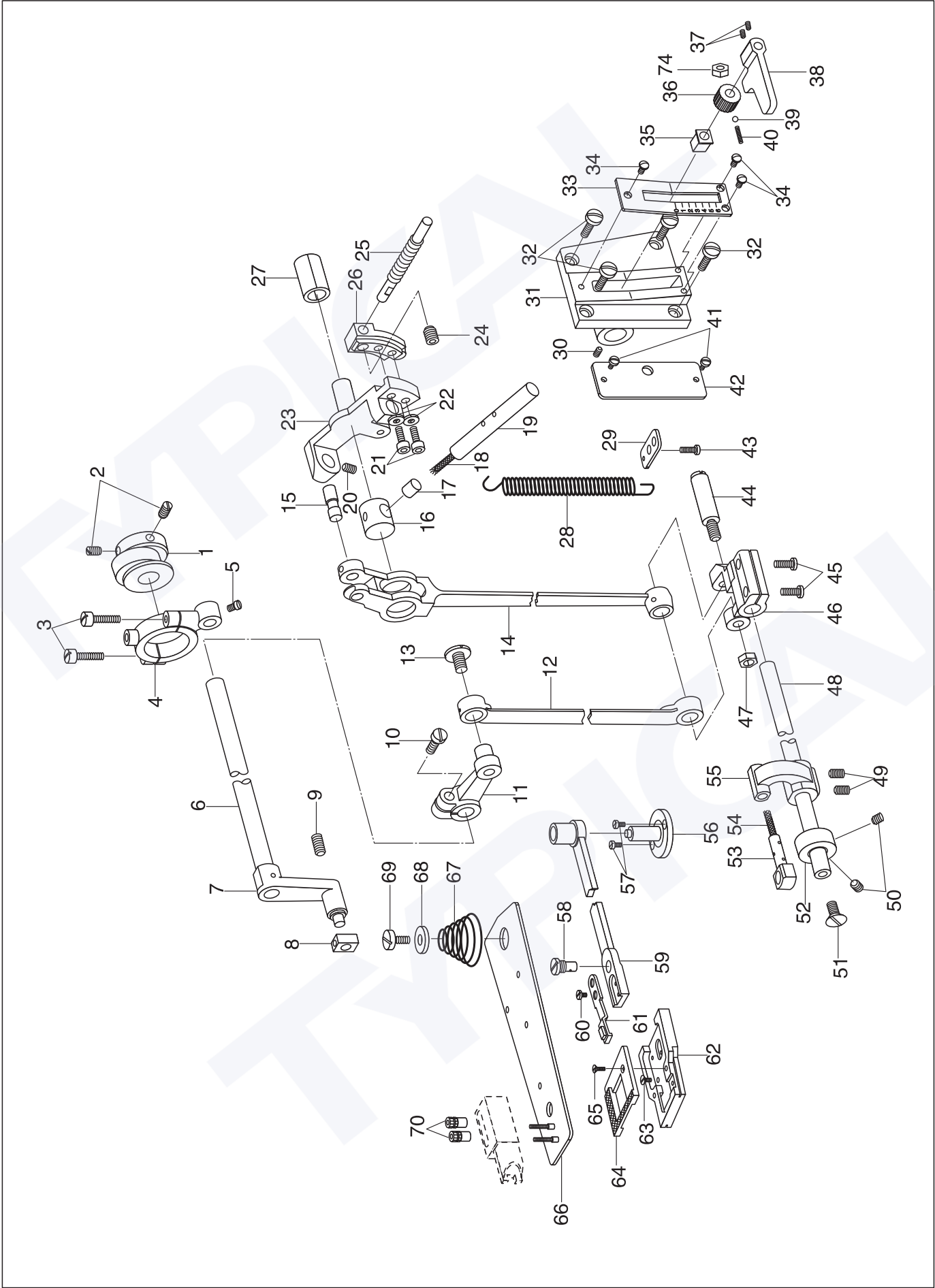
5、送料机构部件



5、送料机构部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	49WF4-001	送布偏心轮	1	
2	7KT3-033	送布偏心轮螺钉	2	SM1/4"×40
3	49WF4-003	送布上曲柄连接螺钉	2	M5×0.8
4	49WF4-002	送布上曲柄	1	
5	B1245032	送布连杆销支紧螺钉	1	SM11/64"×40
6	49WF5-002	针杆摆动轴	1	
7	22WF5-006	针杆摆动滑块轴	1	
8	22WF5-005	针杆摆动滑块	1	
9	22WF1-020	滑块轴锁紧螺钉	1	SM7/32"×32
10	22WF3-011	摆动轴曲柄螺钉	1	SM1/4"×28
11	49WF5-003	针杆摆动轴曲柄	1	(TW3-S335V)
	76WF3-001	针杆摆动轴曲柄	1	(TW3-S335VB)
12	49WF5-004	针杆摆动连杆	1	(TW3-S335V)
	66WF4-002	针杆摆动连杆	1	(TW3-S335VB)
13	49WF5-005	针杆摆动连杆螺钉	1	SM17/64"×32
14	49WF4-004	送布连杆	1	(TW3-S335V)
	76WF2-007	送布连杆	1	(TW3-S335VB)
15	49WF4-005	送布连杆销	1	
16	49WF4-009	针距调节轴	1	
17	49WF1-006	操纵杆油线橡皮塞	1	
18		操纵杆油线	1	
19	49WF4-008	倒缝针距操纵杆	1	
20	21WF3-010	操纵杆支紧螺钉	1	SM3/16"×32
21	6K2-019	螺钉安装块紧固螺钉	2	M4×0.7
22	22T1-007	螺钉安装块紧固螺钉垫圈	2	
23	49WF4-006A	针距调节块	1	
24	49WF4-014	调节螺杆紧固螺钉	1	SM15/64"×32
25	49WF4-013	针距调节螺杆	1	
26	49WF4-010	针距调节螺钉安装块	1	
27	49WF4-007	针距调节块轴套	1	
28	49WF4-011	倒缝复位弹簧	1	
29	49WF4-012	弹簧板	1	
30	1WF4-016	针距调节块轴套支紧螺钉	1	SM15/64"×28
31	49WF4-015	倒缝针距调节座	1	
32	49WF4-016	调节座螺钉	4	SM15/64"×32
33	49WF4-017	针距刻度板	1	(TW3-S335V)
	66WF3-002	针距刻度板	1	(TW3-S335VB)
34	49WF2-026	针距刻度板螺钉	3	SM9/64"×40
35	22WF4-026	针距调节限位块	1	
36	22WF4-027	针距调节螺母	1	
37	80WF6-036	倒缝扳手螺钉	2	M5×0.8
38	22WF4-028	倒缝扳手	1	
39		弹簧滚珠	1	Φ3.17
40	22WF4-030	倒缝扳手弹簧	1	
41	37T4-416	机壳后盖螺钉	2	SM9/64"×40

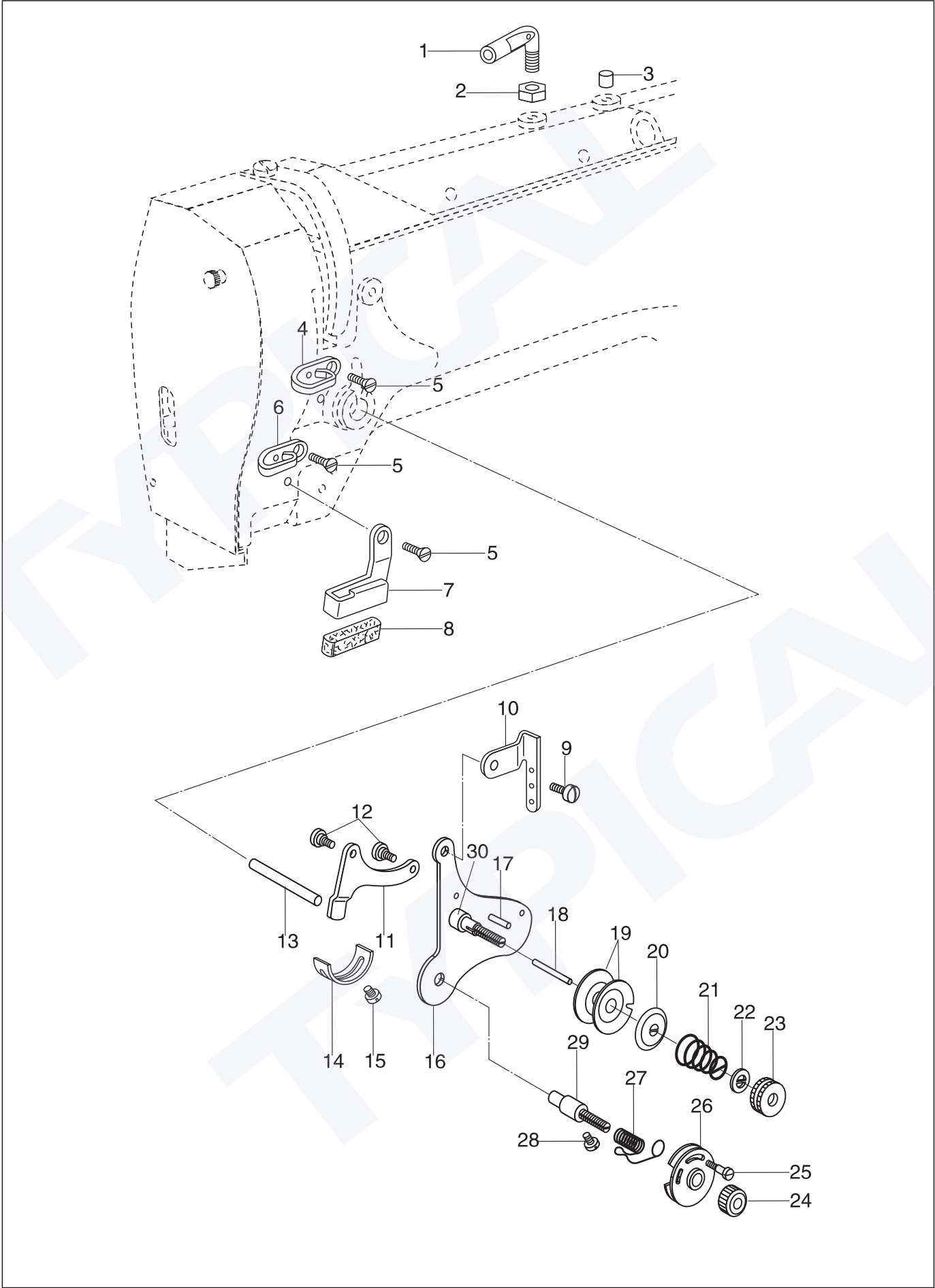
5、送料机构部件



5、送料机构部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
42	49WF2-033	机壳后盖板	1	
43	13WF1-045	弹簧板螺钉	1	M5×0.8
44	49WF4-021	送布下曲柄连接轴	1	
45	49WF4-020	送布下曲柄紧固螺钉	2	M6×1
46	49WF4-019	送布下曲柄	1	(TW3-S335V)
	66WF3-003	送布下曲柄	1	(TW3-S335VB)
47	7KT3-039	连接轴紧固螺母	1	
48	49WF4-018	送布轴	1	(TW3-S335V)
	66WF3-006	送布轴	1	(TW3-S335VB)
49	7KT5-024	送布前曲柄螺钉	2	SM15/64"×28
50	49WF4-029	送布轴紧圈螺钉	2	SM11/64"×32
51	49WF2-030	送布轴前吊紧螺钉	1	SM9/64"×40
52	49WF4-024	送布轴紧圈	1	
53	49WF4-023	送布前曲柄连接轴	1	
54		前曲柄连接轴油线	1	
55	49WF4-022	送布轴前曲柄	1	(TW3-S335V)
	66WF3-004	送布轴前曲柄	1	(TW3-S335VB)
56	49WF2-028	牙架定位轴	1	
57	50WF3-095	牙架定位轴螺钉	2	SM11/64"×40
58	49WF4-028	送布牙架连接销	1	
59	49WF4-027	送布牙架	1	
60	49WF4-026	送布牙螺钉	2	SM1/8"×44
61	66WF3-005	送布牙	1	
62	49WF2-025	旋梭定位勾架	1	(TW3-S335V)
	66WF2-004	旋梭定位勾架	1	(TW3-S335VB)
63	22T8-011C4	旋梭定位勾架螺钉	4	SM9/64"×40
64	49WF2-024	针板	1	(TW3-S335V)
	66WF2-007	针板	1	(TW3-S335VB)
65	7KT4-035	针板螺钉	2	(TW3-S335V)SM11/64"×40
	22T8-011C4	针板螺钉	2	(TW3-S335VB)
66	49WF2-027	底板盖板	1	
67	49WF2-029	锥形弹簧	1	
68	49WF2-031	锥形弹簧垫片	1	
69	49WF2-030	锥形弹簧紧固螺钉	1	SM9/64"×40
70	28WF2-008	滚边器紧固螺母	2	

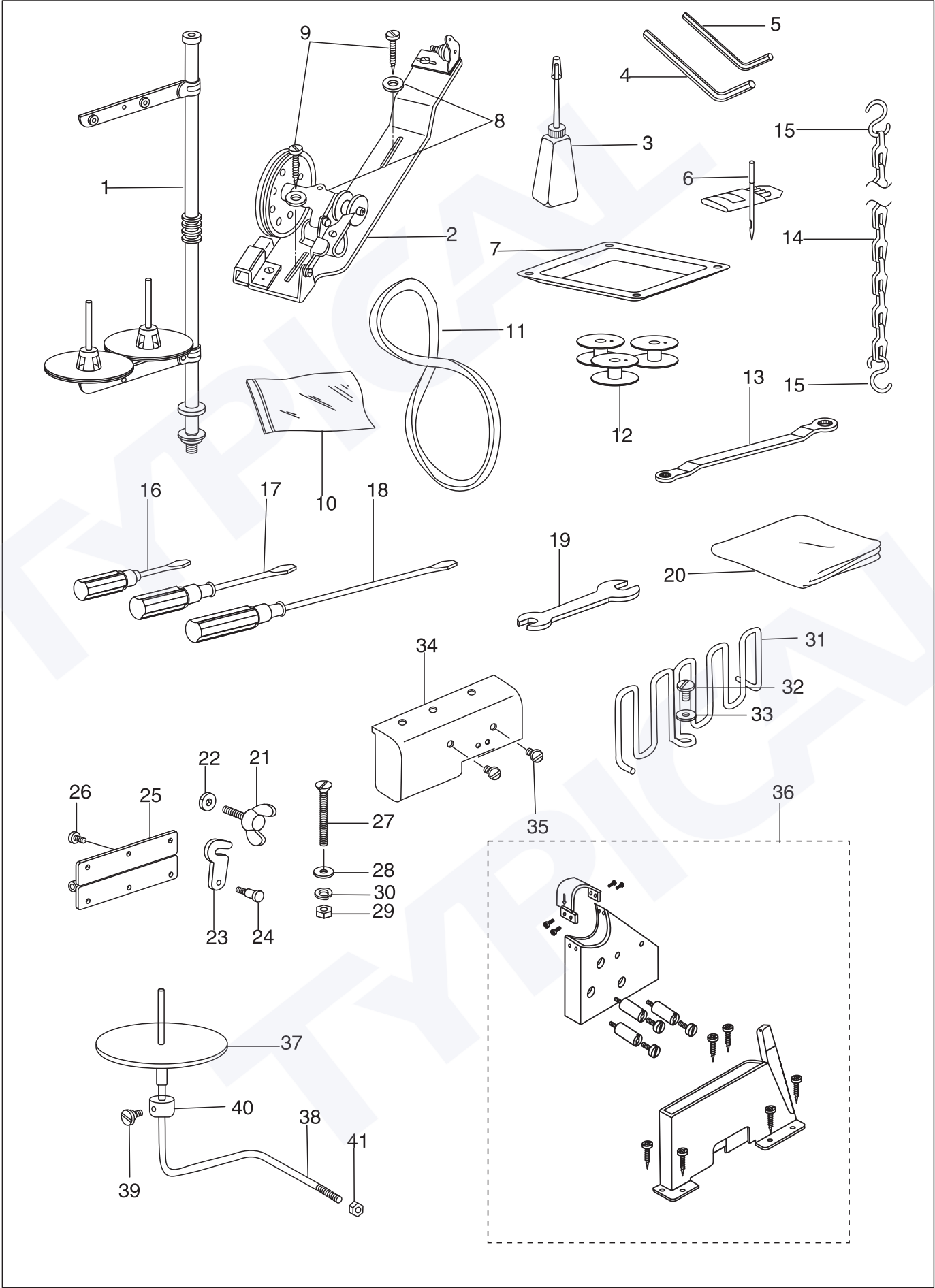
6、过线部件



6、过线部件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	13WF2-066	过线钉	1	
2	13WF2-067	过线钉螺母	1	
3	49WF1-006	螺孔橡皮塞	1	
4	16WF2-011	上过线勾	1	SM9/64 " x40
5	16WF2-015	线勾螺钉	2	
6	1WF1-006	中过线勾	1	
7	16WF2-013	下过线勾	1	
8	16WF2-014	下过线勾羊毛毡	1	
9	16WF4-032	夹线安装板螺钉	1	SM11/64 " x32
10	49WF2-022	三眼线勾	1	
11	16WF2-046A14	挺线板	1	
12	16WF2-046A15	挺线板螺钉	1	SM9/64 " x40
13	16WF2-047	松线杆	1	
14	16WF2-049	挑线簧限位板	1	
15	16WF2-050	挑线簧限位板螺钉	1	SM9/64 " x40
16	16WF2-046A1	夹线调节安装板	1	
17	16WF2-046A12	分线销	1	
18	16WF2-046A13	松线钉	1	
19	16WF2-046A6	夹线板	7	
20	16WF2-046A5	松线板	1	
21	16WF2-046A4	夹线弹簧	1	
22	153029	夹线螺母止动板	1	
23	16WF2-046A3	夹线螺母	1	
24	16WF2-046A11	挑线簧轴螺母	1	
25	16WF2-046A9	线控板调节螺钉	1	SM3/32 " x56
26	1WF1-010J	线控板组件	1	
27	16WF2-046A7	挑线簧	1	
28	33T3-007	挑线簧轴支头螺钉	1	SM9/64 " x40
29	16WF2-046A10	挑线簧轴	1	
30	16WF2-046A2	夹线螺钉	1	

7、附件



7、附件

序号	图 号	名 称	数量	备 注
1	33TF-019	线架组件	1	
2	27F-002	绕线器组件	1	
3	33TF-011	小油壶	1	
4		内六角扳手	1	2.5mmGB/T5356-1998
5		内六角扳手	1	3mmGB/T5356-1998
6		机针	3	DPx17 18#(TW3-S335V)
		机针	3	DPx17 22#(TW3-S335VB)
7	49WF2-010	小油盘	1	
8		绕线器自攻螺钉垫圈	2	GB/T95 6镀镍
9		绕线器自攻螺钉	2	GB5282 ST4.8x19镀镍
10	33TF-010	零件袋	1	
11		三角皮带	1	M54
12	49WF1-033	梭心	3	(TW3-S335V)
	33T1-027	梭心	3	(TW3-S335VB)
13	16WF5-004	梅花扳手	1	10x11
14	606082	压脚提升拉链	1	长1000mm
15		拉链勾	2	
16	33TF-014	一字槽开刀 (小)	1	
17	33TF-013	一字槽开刀 (中)	1	
18	33TF-012	一字槽开刀 (大)	1	
19		双头扳手	1	规格8x10 GB/T4388-1995镀镍
20	13F-002	机罩	1	70x50
21	22WF2-006	连接勾螺钉组件	1	
22	37T4-411	垫圈	1	
23	37T4-409	连接勾	1	
24	22WF2-020	筒座连接勾螺钉	1	SM1/4 " x28
25	37T4-407	底座铰链	1	
26	22WF2-004	铰链螺钉	6	M6x1
27		一字槽沉头螺钉	4	GB/T68 M8x70镀镍
28		垫圈	4	GB/T96.1 8镀镍
29		六角螺母	4	GB/T41 M8镀镍
30		弹簧垫圈	4	GB93 8发黑
31	49WF2-032	滚边条架	1	
32	50WF3-095	滚边条架紧固螺钉	1	
33	7KT2-020	滚边条架垫片	1	
34	49WF2-036	升降轴防护罩	1	
35	13WF1-045	升降轴防护罩螺钉	2	
36	49WF6-010A	皮带防护罩组件	1	
37	28WF2-011	边带盘	1	
38	28WF2-012	边带盘轴	1	
39	28WF2-013	紧固螺钉	1	
40	28WF2-014	边带盘轴紧圈	1	
41		边带盘螺母	1	GB/T41 M8

- 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。

标准缝纫机苑坪机械有限公司

地址: 中国·江苏省吴江市苑坪
电话: +86-512-63391627 63391278
传真: +86-512-63391371 63391627
邮编: 215223
电话: +86-21-63234463
[Http: //www.typicalwpchina.com](http://www.typicalwpchina.com)
E-mail: sales@typicalwp.china.com