

# 嘉兴缝盘机 品牌缝强机械 缝盘机

产品名称	嘉兴缝盘机 品牌缝强机械 缝盘机
公司名称	东莞市大朗缝强机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇盆古庙街五巷31号101房
联系电话	13826964966 13826964966

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市大朗缝强机械厂

众所周知，噪声变大、局部漏油、跳针等是多针缝盘机常见的几种故障。我们还可以打开机器的前盖检查针杆连杆是否松动；如果出现了针杆连杆松动检查下钩针传动轴部分是否漏油；那么我们将机架前支脚比后支脚调高2mm；如果张力过大会造成左针跳针；反之，如果张力过小则会造成右针跳针；检查上下钩针是否存在变形或磨损的情况；如果出现零件松动的情况，那么则应该及时地紧固松动的零件；缝盘机

导致缝盘机不吃厚的主要原因，

首先确定引起跳针原因

（一）检查机针是否完好（弯曲、尖钝、装的是否正确等）。检查弯针同机针之间的过盈（间隙）关系。一般来说，机针可以适当有些偏斜，嘉兴缝盘机，就是右边（里面短）的机针同弯针之间应有0~0.05mm的间隙，而左边的机针同弯针之间应有-0.03~1mm的间隙，这样就有2°~5°的偏斜角度。

一般而言，当弯针从右向左摆动到左边机针时，其正好处于左侧机针背后穿线孔上方约0.5~1mm左右。缝盘机导致缝盘机不吃厚的主要原因：当弯针从左边（死点）开始向右摆动时，左边直线同弯针之间应有1.5~2.5mm的距离，缝盘机销售，这时左边直针穿过弯针背面，即直针穿过弯针线，缝盘机多少钱，也就是穿过弯针三角形线圈，且有0~0.05mm的过盈尺寸，否则也容易引起跳针。由于松线凸轮引起的跳针。一般情况看弯针线张紧度如何，是否由于送线时间过早引起。缝盘机 嘉兴缝盘机-品牌缝强机械-缝盘机价格由东莞市大朗缝强机械厂提供。东莞市大朗缝强机械厂是一家从事“缝盘机,缝口机,缝合机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“缝强机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使缝强机械在非织造布机械中赢

得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！