

电脑绣花加工 电脑绣花 义乌骏发种类齐全

产品名称	电脑绣花加工 电脑绣花 义乌骏发种类齐全
公司名称	义乌市骏发电脑绣花厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市义乌市稠江街道中金村
联系电话	15958929998 15958929998

产品详情

义乌骏发绣花厂，承接电脑绣花加工，经验丰富，设备齐全，可满足市面上大部分机绣要求，来图定制，价格合理，供货及时，期待新老顾客来电咨询了解！

骏发绣花与您分享：

电脑刺绣绣花与印花之间的区别还体现在线上，线会改变电脑绣花出来的效果。生产不同的款式，选用线料边很重要，下面就来简单的介绍一下这些绣花线所展现出来的效果。人造丝，性质跟涤纶线差不多，电脑绣花，涤纶丝线优点是可以有更多的颜色选择。但人造丝就相对涤纶丝线稳定，热点低，容易触火，且不宜经常清洗。

义乌骏发绣花厂，承接电脑绣花加工，经验丰富，设备齐全，可满足市面上大部分机绣要求，来图定制，价格合理，供货及时，期待新老顾客来电咨询了解！

骏发绣花与您分享：很多电脑绣花厂家都会遇到有的电脑绣花机特别容易断线，大大影响了绣花机的工作效率

1、先用手摸旋梭，有没有毛刺，有，换了

2、看针位深浅，旋梭位子有没有跑，注意把机器转到196度，打开针板，将针按下去，看位置，必须孔的下端离旋梭尖的下方必须有1.5到2毫米左右的距离，还有旋梭尖必须和针是一条直线，针后平面与旋梭尖保持一根头发丝的距离，如没有，必须达到这些要求。

3、看针板空有没有毛刺，又必须用砂纸打磨

4、换针杆与针

义乌骏发绣花厂，承接电脑绣花加工，经验丰富，设备齐全，可满足市面上大部分机绣要求，来图定制，价格合理，供货及时，期待新老顾客来电咨询了解！

骏发绣花与您分享：电脑绣花机对工作环境十项要

- (1) 所有管脚在高位时，不能用手转动刻度盘；
- (2) 管脚在高位时不能点动，否则容易卡死；
- (3) 做好拉杆开车前的准备工作，穿好底面线，选择好要刺绣的花样，选择好与花样匹配的工作方式和合适的刺绣参数；
- (4) 拉杆开车前应先检查所有管脚是否全都放下。如果没有，电脑绣花加工，应先把所有管脚手动放下，再拉杆开车，否则容易对机器造成损伤或出现漏花；
- (5) 绣金片时，金片装置的开关应拨在上位，否则金片装置不会自动升降；
- (6) 金片装置的气压大小要合适，太小不能自动升降，太大容易把金片装置打坏。气压调好后不要随便调动；
- (7) 每次做新的三合一组合花样时，定好起绣点后，应先作边框检，以免左右机头切换时越框，特种电脑绣花，撞坏金片装置或机头；
- (8) 盘带绣和锯齿绣补绣时，应先把所有机头上的面线和线轮上的盘带（或锯齿芯线）拉松，同时把所有的管脚提到高位，把机械手放到不工作状态，然后再倒车，附近电脑绣花厂，否则有撕破布料的可能。待补绣完毕后，先把所有线轮上的盘带（或锯齿芯线）整理好后，把管脚放下，把机械手装到工作位后，再拉杆开车；
- (9) 绣匹绣时，按下匹绣功能键后，应先把所有的布夹松开后，再移动绣框，否则容易将布料撕破。换框后夹布时先把前面的布料夹好，按点动键，让针和管脚离开布料后，再夹后面的布夹，这样夹出的布料比较平整；
- (10) 每次花样绣完后，拆布夹时必须把所有的布夹放在台板前面的的两个角上，不能放在线架上或是台板后面，以免布夹掉在布料上或掉进台板连接板缝隙内，对布面或机器造成损伤；

电脑绣花加工-电脑绣花-义乌骏发种类齐全由义乌市骏发电脑绣花厂提供。义乌市骏发电脑绣花厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！