

手摇半自动补鞋修鞋机JX-JJ

产品名称	手摇半自动补鞋修鞋机JX-JJ
公司名称	台州北美机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: 加工定制:否 型号:JX-JJ
公司地址	温岭市大溪镇下郎桥工业园区
联系电话	86-0576-86302128 13777681128

产品详情

补鞋机说明书

- 构造1.针杆摇臂
- 2.小连杆
- 3.大摇臂
- 4.小摇臂
- 5.机针
- 6.针头
- 7.压脚压力调节螺母
- 8.针距调节螺母
- 9.压脚
- 10.压线板总成
- 11.梭床
- 12.扳手
- 13.活块
- 14.线挑
- 15.线挑座
- 16.线托
- 17.卷线机
- 18.导盘
- 19.摇手
- 20.主轴
- 21.中轴
- 22.梭托
- 23.梭
- 24.梭心
- 25.拉杆

使用与保养：补鞋机活动部位需要每天加油一次，可保证机器运转轻便，不发生噪音，提高工作效率，延长使用寿命。

操作前的准备工作：扳起压脚，避免压脚与针板摩擦，检查各部固定螺丝的紧固情况，各部加油点加上润滑油，摇动导盘无卡扎声即可使用。

穿线和引线：

取梭与梭心，顺摇导盘，将针升到最高位置，用镊子取出梭，提起并推开上针板，用镊子取出梭

梭心绕线：

扳下绕线机，抽出线头绕梭心几周套入绕线轴，摇动导盘待绕满取下梭心，随手拨回绕线机装梭心先将梭心的线头穿过梭钱的线洞，同事将梭心嵌入梭内，再将线头穿到面线洞，拉动线是否活动。放梭的位置即手摇导盘，在针刚要上升时，梭尾要对准针槽，并将线头抽出2-3寸长，按如梭床半月槽内再关上上针板

穿面线：摇动导盘，将针升到最高位置，放下压脚。在线卷中拉出线头，穿过中轴搅绕簧，通过夹线板和线架，穿过搅线簧和线挑，进入针杆孔，再将线穿过针孔拉出线头2-3寸长左手拉着面线线头（不可过紧），用右手顺摇导盘，放在针带线穿过针线板孔引出底线，并将面底线一起使机压脚缺口左后方。

面底限与缝补质量的关系：

针迹的识别，调节而底线压力，面线紧旋松压线螺母，使用时间过长时，会出现底线出线过快，此时可调出线洞穿线或换梭心，底线紧将挑线杆座固定螺钉放松，挑针杆向后推，再检查梭心转动是否灵活，用砂纸砂光，旋紧压线螺母针距的调整，由于缝纫材料不同必须调节针距，在选用针距长时，只须将针距螺钉旋松，在选用针距短时，反之向上移动，就可以了。在遇到缝补厚件时，压力必须加大时，这时可以将压脚拉簧螺母旋紧，增加拉簧的拉力，也就增加了压脚的压力，反之即成减少。

机针的装卸和缝料的配合：转动导盘，使针杆升到最高位置旋松针夹头螺钉，取下旧针，将新针扁平面向针杆凹槽内插入，当针触到槽底的机针定位档上，然后拧紧螺钉即可。

针与缝料配合：

一般使用16号针，缝补各种胶鞋与包边鞋等较薄型用14-16号针，缝补各种皮鞋与帆布等较厚时用18号针

梭托位置的调整：

在退梭即脱线时，梭的尾部必须对准针槽，差距离很多，是梭托位置放错，不正时就要进行调整，松开活块与拉杆链接螺丝，移动拉杆，使梭的尾部对准针槽即可，在拧紧螺针上下的调整，在游针阶段，针眼孔应对准梭托底板平面，不然应进行调整，方法是松开小连杆轴上的螺丝，移动针杆到正确的位置再拧紧。

买家购买前须知/温馨提示

温馨提示：为了您的此次购物愉快，请耐心看完以下注意事项以及声明，当您购买我们的产品时，则默认接受以下协议

关于商品：

本店产品标价为不含税价格。

关于发货：

- 1.发货时间：本店会在顾客付款成功后48小时内寄出产品
- 2.发货准备：发货之前我们都会测试好机器，确保产品合格，并认真检查产品包装，确保产品货物发出前的完好。
- 3.一台产品一般采用快递发货，多台批发走物流运输，具体运输方式可与我们联系

关于快递：

- 1.什么快递：默认中通快递发货。
- 2.快递运输：因产品均为重货，快递运输途中可能会造成损坏，所以请顾客在收到货时一定要仔细检查，如有破损直接拒收，同时联系我们。如客户在签收后再查看产品，有任何发现产品破损需换货的，来回运费一并由客户承担。

本产品的建议零售价是¥300.00，加工定制是否，型号是JX-JJ，适用鞋型是布鞋胶鞋皮鞋旅行袋雨衣，用途是修鞋，品牌是德欣，规格是JX-JJ