

# PWS普旺斯缝纫机373订扣机

产品名称	PWS普旺斯缝纫机373订扣机
公司名称	台州市椒江创立缝纫机厂
价格	面议
规格参数	加工定制:否 种类:缝纫机 用途:缝纫设备
公司地址	台州市椒江区洪家街道钗洋村1-259号
联系电话	86 0576 88021279 13185657399

## 产品详情

373, 1377 普旺斯订扣机在服装加工中, 我们经常会遇到因生产需要更换缝料或缝线的情况, 尤其是缝线, 如面线粗、底线细, 面线细、底线粗, 或底、面线都粗等等, 都可能使本来正常工作的机器出现线迹不良的现象。下面是几种处理方法, 大家可以试试。

方法1.检查夹线板、梭皮与梭壳是否因长期磨损出现线槽, 引起上下缝线时松时紧, 导致线迹不良。有时梭壳看起来没有问题, 但梭皮与梭壳的间隙不均匀, 也会导致底线时松时紧, 引起故障, 所以更换旋梭即可排除故障。

方法2.增加挑线簧的挑线力度, 同时适当增加底、面线的压力。

方法3.检查压脚底板下面的避线槽是否合适, 一般要求长5mm、深0.5mm。尤其是使用粗线的时候, 当缝料压在压脚下面被送布机构往前送时, 因避线槽太短、太浅, 缝线被压在压脚下面, 从而增加了挑线杆向上收线的阻力, 引起缝料下面浮线, 甚至断线等故障。

方法4.检查送布机构与挑线机构的同步关系, 可适当推迟送布时间。这里要注意的是送布时间太早可能会引起线迹不良, 造成缝制物下面浮线; 送布时间太晚也可能会因机针插入缝料后缝料仍在运动, 引起断针或机针弯曲, 所以只能作适量推迟调整。

方法5.检查旋梭定位钩与旋梭缺口处的间隙是否合适, 如果间隙太小, 会引起缝线经过时受阻而造成浮线, 甚至断线。

方法6.为了防止因缝线又粗又涩, 难以轻松顺利地从缝料及针孔中收紧, 可在缝线上适当涂抹些油或使用过油器, 这样既减少了线油的消耗, 节约成本, 又解决了线迹不良或断线的问题, 而且不会出现因油渍而弄脏衣物的情况。1377普旺斯缝纫机 联系电话 13185657399

本产品的加工定制是否, 种类是缝纫机, 用途是缝纫设备, 自动化程度是半自动, 适用厚度范围是厚料机, 线迹类型是锁扣, 品牌是普旺斯, 型号是373, 适用场所是家用, 作用对象是织物, 驱动形式是电动

，针数是单针，线数是锁扣，外形尺寸（长\*宽\*高）是62（mm），整机重量是50（Kg），产品别名是锁扣机