

电脑花样机 5030花样电脑缝纫机

产品名称	电脑花样机 5030花样电脑缝纫机
公司名称	深圳市鑫泰达缝制设备科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:SUNNEW日鑫 型号:SN-F5030R 最高缝速:2300rpm
公司地址	广东省深圳市龙华新区梅龙路与东环一路交叉口 泽华大厦620室
联系电话	075528509796 13828708525

产品详情

电脑车花样机操作面板常见故障的排除方法——特殊情况下线迹不良的六种处理

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。