

缝纫设备经销商 上工富怡智能制造公司 山东缝纫设备

产品名称	缝纫设备经销商 上工富怡智能制造公司 山东缝纫设备
公司名称	上工富怡智能制造(天津)有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市宝坻经济开发区宝中道6号
联系电话	13431195864

产品详情

上工富怡智能制造（天津）有限公司，2006年成立，公司坐落在天津宝坻经济开发区。总投资1.5亿元，占地7.55万平方米，建筑面积4.3万平方米。拥有软件、电脑、电控、机械、激光、智能六大核心技术，集研发、生产、销售为一体。拥有世界知名品牌“富怡(Richpeace)”，质量方针：制造世界先进产品，提供客户满意服务，持续改进管理体系，不断提升产品质量。经营和发展的四大战略：精品，细分，创新。

家用缝纫机送布牙齿型选用

老式国产家用缝纫机的送布牙有单长齿型和双长齿型两种类型。当用单长齿型送布牙时，主要依靠左侧单排的长齿与压脚板“咬住”面料，通过压脚板的形状和送布牙齿的配合，对各种弯曲或弧状线缝的缝纫，就会操作灵活和方便，因此大多数国产家用缝纫机(JA型和JB型)优先配用单长齿送布牙。但是，它的缺点是在缝纫多层面料或厚料时，会出现送料方向稳定性差和缝料层的错拼量大的问题。有时为了保证曲折线缝、拼缝、锁边等缝纫要求，就要采用双长型送布牙。如果要想把单长齿型改换成双长齿型时，必须同时更换双长齿型的针板和压脚，其螺钉和安装尺寸是通用的。

新型家用缝纫机，尤其是真善美多功能缝纫机的送布牙，其齿型、齿距完全按照布料性能特点进行设计，与真善美压脚配合，平整度相当高，缝纫时不用手扶，布料仍可以走直线。且线迹均匀，对薄、厚面料效果一样。

上工富怡智能制造（天津）有限公司，2006年成立，公司坐落在天津宝坻经济开发区。总投资1.5亿元，占地7.55万平方米，建筑面积4.3万平方米。拥有软件、电脑、电控、机械、激光、智能六大核心技术，

山东缝纫设备，集研发、生产、销售为一体。拥有世界知名品牌“富怡(Richpeace)”，质量方针：制造世界先进产品，提供客户满意服务，持续改进管理体系，不断提升产品质量。经营和发展的四大战略：精品，细分，缝纫设备经销商，创新。

缝纫机的分类方法很多，比较普遍的是按线迹和用途区分。缝纫机的线迹可归纳为锁式线迹和链式线迹两类。锁式线迹最为常见，它由两根缝线组成，像搓绳那样相互交织起来，其交织点在缝料中间。从线迹的横截面看，两缝线像两把锁相互锁住一样，服装缝纫设备，因而称为锁式线迹。这种线迹用在收缩率小的棉、毛织物或皮革等缝料，正面和反面形状相同，如同一条虚线。线迹分布密实，缝纫的牢度一般超过手工缝纫。链式线迹是由缝线的线环自连或互连而成，常用的有单线链式、双线链式和三线包缝线迹。这种线迹的特点是线迹富有弹性，能随缝料一起伸缩而不会崩断缝线，适用于线制弹性织物的服装或包缝容易松散的制品和衣坯等。另外，缝纫机按照用途可分为家用、工业用、服务性行业用机器，缝纫设备生产厂家，按驱动形式还可以分为手摇缝纫机、脚踏缝纫机、电动缝纫机！

上工富怡智能制造（天津）有限公司，2006年成立，公司坐落在天津宝坻经济开发区。总投资1.5亿元，占地7.55万平方米，建筑面积4.3万平方米。拥有软件、电脑、电控、机械、激光、智能六大核心技术，集研发、生产、销售为一体。拥有世界知名品牌“富怡(Richpeace)”，质量方针：制造世界先进产品，提供客户满意服务，持续改进管理体系，不断提升产品质量。经营和发展的四大战略：精品，细分，创新。

缝纫机使用小窍门

缝纫机的使用过程中，不少的故障可以简单地在工作面上得以解决，而用不着请机修工来，譬如拨动一下开关、甚至仅仅替换一次机针，如能奏效则能避免长时间地ting工和因拆机造成工作上的狼籍不堪。下面列出一些缝制过程中经常发生的小故障及其解除方法，供您参考。

1、缝制中的突然停车；电源指示灯亮，但手转轮重滞不堪。

可能原因（以下简称“原因”）：缝纫机长期工作在低速状态；机器过热可能造成电机电源自动关闭。

解决办法（以下简称“解决”）：关闭电源并等待20分钟，保险装置会重新启动，缝纫机准备开始工作。

2、不走针

原因：面线用完；压脚未放下；梭线轴不在正确位置。

解决：替换空线轴、重新认针；放下压脚；梭线轴压到底并向左归位；调低扣眼杆。

3、缝纫机欲行而止

原因：压脚不匹配或机针冲撞压脚；机针脱落并卡入钩针。

解决：替换压脚；取出机针并安装新针。

4、面线断线

原因：上线方式不当；线打结；线张力过大；机针弯曲、钝尖或有砂眼；机针号型不合；机针安置不妥；针线配合失当；缝纫初速过快；穿线未经挑线器。

解决：重新正常上线；消除线上打结；调整夹线器压力；替换机针；替换适当号型的机针；妥当安置机针；换线或换针；以中速启动缝纫机；检查上线步骤。

5、底线断线

原因：梭芯未被完全插入梭壳；梭芯被线缠绕；梭芯在梭壳内运转不畅；梭壳内或梭上有纱线。

解决：仔细将梭芯重装入梭壳；整理梭壳出线；检查梭芯可能受损；清理梭壳及梭芯。

6、跳线

原因：线张力过大；机针弯曲或变钝；机针号型不对；针线配合失当；线未经穿过挑线杆；压脚压力不够；机针安置不当。

解决：调节用线张力；替换机针；选择适当号型机针；更换机针或用线；检查穿线步骤；增加压脚压力；重新上针。

7、线迹不合要求

原因：机线未完全拉入传感器；穿线方式不对；梭壳出线错误；线轴帽大小不符。

解决：机线充分拉入传感器；正确穿线；改正梭壳出线；改用大小相符的线轴帽。

8、线迹混乱

原因：机针号型不合；上线步骤错误；夹线板松弛；强拉布料所致；压脚力度不足或完全松弛；梭芯变形。

解决：选取适于用线和布料的机针；重新为机器上线；上紧夹线器；不强拉布料而轻缓送料；上紧或重装压脚；重绕梭芯。

9、布料打皱

原因：对特定面料而言针脚过大；针尖钝化；用线张力不合适；压脚力道不够；布料过于轻薄；所用面线、底线的线径或材质差异造成。

解决：针脚放小；替换机针；调整用线张力；增加压脚压力；使用薄料衬纸；面线、底线采用同质同线径。

10、绞线

原因：面线和底线未经压脚过；送料牙下沉。

解决：面线底线同时压于压脚；抬升送料牙。

11、断针

原因：细针缝制厚料；机针安装不充分；机针紧固锣丝松动；压脚选用不当；压脚松动。

解决：换合适机针；重新安装机针；上紧机针固定锣丝；选用适用压脚；重装压脚。

12、噪声过大，卡哒声、机器轧死

原因：杂物堵塞送料牙；梭尖有纱线；线缠绕梭子。

解决：清洁机器；拆机并清理梭子。

缝纫设备经销商-上工富怡智能制造公司-山东缝纫设备由上工富怡智能制造（天津）有限公司提供。缝纫设备经销商-上工富怡智能制造公司-山东缝纫设备是上工富怡智能制造（天津）有限公司（www.richpe.sce.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：单经理。