

# 模板机经销商 江西模板机 上工富怡

产品名称	模板机经销商 江西模板机 上工富怡
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，模板机生产商，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；机针紧固螺丝松动；压脚选用不当；压脚松动。

解决：换合适机针；重新安装机针；上紧机针固定螺丝；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。

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，模板机生产厂家，不断提升产品质量。经营和发展的四大战略：精品，细分，创新。

UY × 128GAS 埋夹车襟车针 137 × 1SM 手摇车针

UY × 128GBS 埋夹车襟车园嘴针 PH × 1SM 手摇车针

DB × 1 平车. 凤眼车针 DC × 27 拷边机（丝绸专用）

DB × 1 B 平车园咀针 251 挑脚车针

DV × 1 埋夹车(襟)车针 DM × 13 习骨车长.手勿车针

DB × 1 SU 平车防热针 TQ × 1 钉扣车 十字扣平扣

DV × 57 橡根车直针/打揽车 TQ × 7 钉扣车 立扣

DB × 20A 平车细头针 DD × 1 皮革车长针 马克车针

DV × 43 拉车针 UO × 163 曲牙车针

DB × F2 平车刀针 BQ × 1 细头钉钮针

DV × 63 拉车针 UO × 113 橡筋车针

DB × K5 绣花车针 DP × 35LR 皮革平车剑尾刀针

DA × 1 平车短针 PF × 134KS 皮革平车剑尾刀针

DP × 5 双针车 高头车 锁眼机 PF × 134LR 皮革平车针

DN × 1 袋口车针 DP × 17 链条车、同步车

B63 圆嘴襟车 TV × 7 裤头车.埋夹车.拉腰车

MT × 190 开袋车针 V × 5 裤头车.埋夹车.拉腰车

TV × 64 后浪车工针 EB × 1 绗缝机针

DC × 1 拷边机/包缝机 DO\*5 圆头锁眼针

LW × 2T LW × 6 撬边机 DO\*558 圆头锁眼针

251EU 撬边机针 HA\*1 家用机针

CP\*12 CP\*170 珠边机针 拱针车针 GK9 封包机

780C 真珠边 SM\*1014B 四针六线

上工富怡智能制造（天津）有限公司，2006年成立，模板机经销商，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。

就像汽车一样，大多数缝纫机的基本原理都是相同的。汽车的核心是内燃机引擎，缝纫机的核心是线圈缝合系统。线圈缝合方法与普通手工缝纫差异很大。在简单的手工缝合中，缝纫者在针尾端的小眼中系上一根线，江西模板机，然后将针连带线完全穿过两片织物，从一面穿到另一面，然后再穿回原先一面。这样，针带动线进出织物，把它们缝合在一起。

虽然这对手工来说非常简单，但是要用机器进行牵拉却极其困难。机器需要在织物的一边释放针，然后在另一边即刻再次抓住它。然后，它需要把松散的线全部拉出织物，调转针的方向，然后反方向重复所有步骤。这一过程对一个简单的机器来说太复杂了，并且不实用，而且即使对手工来说，也只有用较短的线时才好用。相反，缝纫机只需将针部分穿过织物。在机针上，针yan就在尖头的后面，而不是在针的尾端。

模板机经销商-江西模板机-上工富怡由上工富怡智能制造（天津）有限公司提供。上工富怡智能制造（天津）有限公司（[www.richpesce.cn](http://www.richpesce.cn)）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，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！