

# 工业缝纫设备 新疆缝纫设备 天津上工富怡

|      |                      |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 工业缝纫设备 新疆缝纫设备 天津上工富怡 |
| 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

### 工业缝纫机保养须知

工业缝纫机的使用要做到勤清理和加油润滑，以保证机器的正常的运转。

#### 1.缝纫机的清理送布牙的清理

拆下针板和送布牙间的螺钉，新疆缝纫设备，清除布毛、灰尘，并加少量的缝纫机油。(2)梭床的清理 梭床是缝纫机的工作的核心，也是很容易出现故障的地方，因此，要经常清除污物并女口少量缝纫机油。(3)其它部位的清理 缝纫机的表面和面板内各部位都应经常清扫厂净。

2工业缝纫机的加油润滑必须使用专用的缝纫机油。缝纫机连续使用一天或几天后就应该加一次油，如果是在使用之间加油，应使机器空转一转的时间，使油充分的浸润并甩出多余的油，再用干净软布将机头和台面擦干净，以免弄脏缝料。然后在穿线缉缝碎布，利用缝纫线运动擦净，甩出多余的油迹，一直到碎布上面没有油迹为止，再进行正式缝制。加油部位有：(1)机头上的各个的油孔，润滑上轴及上轴相连的部件。(2)面板内部的部件及各部件连接的活动部件。润滑压脚杆和针杆以及与其相连的部件。(3)机器扳下部部件的活动处擦净并少加些油。

各加油孔与加油的部位的加油量不必过多，一、二滴就行。其次，保养缝纫机还应该注意以下几点：工作完毕后，将机针插入到针kong板内，抬起压脚，还是要用机罩盖机头，以防尘屑侵人。开始工作时，先检查主要机件，踏起来轻重的情況如何，有无特殊声音，机针是否正常等，如有发现不正常现象，应及时检修。机器使用的相当长时间之后，要进行一次大修，如发现了磨损较大的零件，要更换新的。

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，全自动缝纫设备，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，创新。

以下是工程师在维修过程中，总结出来的经验，供大家参考。

### (1)系统自动检测法

缝纫机电控系统一般都有智能自动检测故障的功能，根据系统的不同报警编码，来确定系统出现的是什么故障，进一步确定是哪一部位出现问题。确定故障代码后可以用相应的处理方法来维修，不同品牌的电控系统可能采用不同的故障代码，但其故障类别相差不大，机器的说明书上也标有注释，详见后面相关章节。

### (2)直接观察法

直接观察法是最基本的维修检查方法，主要是维修技术人员凭借视觉、嗅觉和触觉，通过对机器的仔细观察，再与系统正常工作时情况进行对比，从而缩小故障范围或直接找到故障部位。例如：观察控制器及显示屏的表面有无伤痕，插头有无脱落，引线有无断开，电路板的元器件有无烧焦、断脚、引脚相碰等情况。

### (3)代替法

代替法是有效的缩小故障范围的维修检查方法，是通过替换好的部件来判断故障部位或故障元器件。维修时往往是从大的部件开始，一步步替换排除，直到故障查出。这种方法主要用在配件充足或有其他完好电控系统可调换的情况下。例如，维修交流伺服系统时先要判断是否是系统问题，一般采用调换正常控制箱的方法，判断区别缝纫机机械或控制箱的问题。在维修电路板时也采用这种方法，用已知的好的元器件代换电路中被怀疑的元器件，观察控制器的变化情况，来判断故障的所在。

### (4)测量电压法

交流伺服控制器在正常工作时，机器中各点的工作电压表示了一定范围内机器的工作情况，当出现故障时工作电压必然发生改变。测量电压法就是用万用表检测机器中各接插头及电路板各测试点的工作电压是否有偏大或者偏小，根据电压的异常情况来判断具体的故障原因。测量时要用万用表不同的档位来测量交流电压和直流电压。测量电压法往往是在机器带电情况下测量，因此要注意单手操作。例如：电控系统开机没有反应，就需要在上电的情况下，从开关到电路板一步步测量，直到找出断路的节点。

### (5)测量电阻法

测量电阻法是通过万用表的欧姆档检测线路的通与断，电阻值的大小，来判断具体的故障原因。一个工作正常的控制器在未通电的情况下，有些线路是通路，有些是开路，有的是有一定的电阻值，当工作失常时，其阻值状态发生变化，用测量电阻法查出这些变化，并根据变化判断故障的部位。切记测量电阻时，通常是在控制器不带电的情况下操作。例如，电磁铁的检测就是通过万用表的欧姆档测量其阻值是否在正常范围内来判断其好坏。

### (6)测量电流法

测量电流法是通过测量控制器中某测试点的工作电流的大小来判断故障的部位。在测量中要先断开原线

路，服装缝纫设备，检查完毕后要恢复原线路。电流测量比电压测量操作麻烦，所以应该是首先选择测量电压法，必要时再用电流测量法。

## (7)开路检查法

开路检查法就是将控制系统中的某功能回路断开，观察控制系统的工作情况，来缩小故障范围。例如：电控系统的电磁铁功能出现故障报警，可以通过断开电磁铁接头或者进一步断开电磁铁的供电电压，来判断是否其他回路有故障。

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。

如何解决家用包缝机缝纫时出现跳针现象？

### 一、首先确定引起跳针原因

- (一) 检查机针是否完好（弯曲、尖钝、装的是否正确等）。
- (二) 检查案线是否正确，特别是线是否在挡线板上，如不在上面也容易跳针。
- (三) 检查线的质量如何，是否应加硅油加以润滑。

### 二、以上几点排除后，则应检查机针同弯针之间的关系

(一) 检查弯针同机针之间的吃势关系。一般而言，当针杆下降至较低点且开始回升，最右边的机针线环有一点形成，弯针即可开始穿透。标准的吃势位置是：弯针同左边的机针关系是，当弯针从右向左摆动到最左边机针时，其尖端正好处于左侧机针背后穿线孔上方约0.5~1mm左右。

(二) 检查弯针同机针之间的过盈（间隙）关系。一般来说，机针可以适当有些偏斜，就是最右边（里面较短）的机针同弯针之间应有0~0.05mm的间隙，而最左边的机针同弯针之间应有-0.03~1mm的间隙，这样就有2°~5°的偏斜角度。而当弯针从最左边（死点）开始向右摆动时，左边直线同弯针针的眼之间应有1.5~2.5mm的距离，这时左边直针穿过弯针背面，即直针穿过弯针线，也就是穿过弯针三角形线圈，且有0~0.05mm的过盈尺寸，否则也容易引起跳针。

(三) 检查前、后护针与直针之间的关系，由于前护针与直针之间过大，引起直针线环形成不理想，且形成时间慢，造成弯针穿过线环时，直针不稳定，容易错位造成跳针。护部位置的过高或过低，也容易造成线泡抛不出，引起跳针。护部的前后位置：前护针同直针之间应有-0.01~0mm间隙。前护针的高度位置：当弯针从右向左穿过直针背后，工业缝纫设备，前护针应高于最左侧机针针尖1mm左右的位置；后护针的高度应以直针线环能形成且不影响弯针的穿线即可。以上几点可参考说明书零件图自己加以调整。

(四) 在缝头处直针都跳针。这是因为弯针在穿过直针线环时，由于缝头处面料厚，直针向后移，造成弯针在直针前面穿过。一般原因大多是护针未能护到位。只要将后护针向直针背面贴紧一点即可。护针有一点点碰机针即可。且前护针同直针之间的间隙也小一点，只要机针不毛、不断针、断线就好。

(五) 由于松线凸轮引起的跳针。一般情况看弯针线张紧度如何，是否由于送线时间过早引起。如果过早引起，只要将挑线凸轮调慢一些即可。当左侧机针穿过弯针三角线时，应看三角线张紧度是否符合穿透需要。线张度松，说明挑线凸轮送线快；过紧，说明送线慢，都应作相应调整。

工业缝纫设备-新疆缝纫设备-天津上工富怡由上工富怡智能制造(天津)有限公司提供。工业缝纫设备-新疆缝纫设备-天津上工富怡是上工富怡智能制造(天津)有限公司([www.richpesce.cn](http://www.richpesce.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。