

单头绣花机 绣花机 东莞诚达绣印数码科技

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 单头绣花机 绣花机 东莞诚达绣印数码科技 |
| 公司名称 | 东莞诚达绣印数码科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省东莞市石龙镇江南西路80-90号中科信息港4楼426-427室 |
| 联系电话 | 13829148602 |

产品详情

我们东莞诚达绣印数码科技有限公司是一家集研发、设计、生产、销售及售后服务为一体的机械制造企业，专业研发生产销售科技含量高的各种类型电脑绣花机。公司研发的诚达牌电脑绣花机，操作简便，性能稳定，质量优越。

绣花机绣花过程花样走形跑位的处理维修方法：

- 1.花样数据有误重新修改花样或是再次输入绣花花样
- 2.绣框比较重、主轴转速比较快透过改变参数之中的切换转速，降低主轴功率
- 3.绣框X、Y方向步进电机驱动器故障-更换有故障的步进驱动器
- 4.绣框机械驱动部件不良，步进电机和其联接的轴松动-调整或是更换
- 5.绣框驱动皮带张力不良或是绣框驱动轨道之上有异物-调整皮带张力（或是进行轨道清扫）

绣花机维修以及保养

我们东莞诚达绣印数码科技有限公司是一家集研发、设计、生产、销售及售后服务为一体的机械制造企业，单头绣花机，专业研发生产销售科技含量高的各种类型电脑绣花机。公司研发的诚达牌电脑绣花机，T-shirt绣花机，操作简便，性能稳定，质量优越。

车PP线下针线头长 解决：调前线角度试机正常

转色不到位 解决：调转色箱试机正常。

剪不断线 解决：调剪线刀调参数。

拉杆连接套爆开 解决：更换连接套。

剪线掉线 解决：调参数

不下针 解决：更换黑胶

剪线后带不上底线 解决：调相关参数。

漏针 解决：调上下死点及梭床位

绣框无动作 解决：更换电源箱

我们东莞诚达绣印数码科技有限公司是一家集研发、设计、生产、销售及售后服务为一体的机械制造企业，专业研发生产销售科技含量高的各种类型电脑绣花机。公司研发的诚达牌电脑绣花机，操作简便，性能稳定，绣花机，质量优越。

绣花机处理器异常

检查芯片是否接触不良，信号线是否松动。

刺绣机针位错误

检查AA6板编码信号是否有误，如果有误则更换AA6板；

磁铁离霍尔元件太远。

停车不到位

检查编码器A相、B相、Z相信号是否正常，如果不正常则要检查接插件、电缆线；

主轴电机与伺服驱动器参数不符，重新调整查看；

查看针杆箱、滑块及相关部件，如提升高度不一致或相差太大也会导致停车不到位。

单头绣花机-绣花机-东莞诚达绣印数码科技由东莞诚达绣印数码科技有限公司提供。单头绣花机-绣花机-东莞诚达绣印数码科技是东莞诚达绣印数码科技有限公司（www.ganghuiemb.com）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：梁文忠。