

植绒绣花 晟凯值得选择 植绒绣花加工

产品名称	植绒绣花 晟凯值得选择 植绒绣花加工
公司名称	宁波晟凯纺织品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市江北工业C区
联系电话	15306648019

产品详情

宁波晟凯纺织品有限公司专业加工牙刷绣、植绒绣、立线绣、毛巾绣、珠片绣、盘带绣、水溶花边等相关绣花类产品

1.为甚么总绣金属线时，老是断线多多的？绣金属线时，除要减慢机速，将线张力调松，亦紧记不要在金属线外围再加以包边，避免金属线被压断。

2.修正DST文件时应该注意些什么?在读取DST文件是将“ 辨认轮廓线 ”选项关掉，就能够让你在移动把戏方位的时候把戏针法和形状保持不变，你只想修正平包针，能够在“ 辨认 ”的“ 选项 ”里去掉了平包针以外的对号；你只想修正平针，能够去掉平针以外的对号，比如将平针长度变化设为“ 95 ”以后辨认的平针就有轮廓线了，就不用一针一针的拉了！

当然了，假如你是针对他他米的改动，千万别忘了把“ 辨认分割 ”也勾上呀！

宁波晟凯纺织品有限公司专业加工牙刷绣、植绒绣、立线绣、毛巾绣、珠片绣、盘带绣、水溶花边等相关绣花类产品

晟凯与您分享电脑刺绣机断线包括以下原因：

1.绣花线质量质量不合格的绣花线，里面结头多，植绒绣花价格，松紧不均容易断线。

2.调线原因调线没调好容易造成断线，比如线头打结、线路不顺畅、过线有裂痕。

3.版带原因电脑绣花制版时版带短针步过多容易造成断线。如版带交叉或重叠的地方，存在太厚的针迹，容易出现断线。

4.绣花针与线匹配原因电脑刺绣机根据功能不同，一般是细针配细线，粗针配粗线。

5.机针自身原因如绣花机机针槽方向不正、机针装偏、针的下死点跑了，这些都会出现断针。

6.机器针板孔原因看绣花机针板孔有刺，不光滑，如果长期没有用砂纸打磨，就容易断线。

7.机器凸轮原因机器凸轮原因，机器挑线凸轮缠线，清理不干净，就容易出现机针断线。除了上述这些常见绣花机断线原因外，影响机器断线原因很多，锦绣就不一一在这里介绍了。

宁波晟凯纺织品有限公司专业加工牙刷绣、植绒绣、立线绣、毛巾绣、珠片绣、盘带绣、水溶花边等相关绣花类产品

绣花机需要注意哪些

1.所有管脚在高位时，不能用手转动刻度盘。

2.管脚在高位时不能点动，否则容易卡死。

3.做好拉杆开车前的准备工作，穿好底面线，选择好要刺绣的花样，选择好与花样匹配的工作方式和合适的刺绣参数。

4.拉杆开车前应先检查所有管脚是否全都放下。如果没有，应先把所有管脚手动放下，再拉杆开车，否则容易对机器造成损伤或出现漏花。

5.绣金片时，植绒绣花，金片装置的开关应拨在上位，否则金片装置不会自动升降。

6.金片装置的气压大小要合适，太小不能自动升降，太大容易把金片装置打坏。气压调好后不要随便调动。

7.做三合一花样时金片装置离绣框少要7MM，以免撞坏金片架。

8.每次做新的三合一组合花样时，植绒绣花加工厂，定好起绣点后，植绒绣花加工，应先作边框检，以免左右机头切换时越框，撞坏金片装置或机头。

植绒绣花-晟凯值得选择-植绒绣花加工由宁波晟凯纺织品有限公司提供。宁波晟凯纺织品有限公司（www.yashuaxiuhua.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。晟凯——您可信赖的朋友，公司地址：浙江省宁波市江北工业C区，联系人：张小姐。