

牙刷绣 晟凯牙刷绣生产加工 牙刷绣厂家定制

产品名称	牙刷绣 晟凯牙刷绣生产加工 牙刷绣厂家定制
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

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，牙刷绣，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，定好起绣点后，应先作边框检，牙刷绣厂家定制，以免左右机头切换时越框，撞坏金片装置或机头。

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

怎么进步绣花效率?

绣花时刻基本上完全取决于绣花加工的速度，咱们能够根据实际情况，以削减把戏的针数及缩短车花时刻，以他米针为例，他他米适用于一些较大的刺绣规模，一般惯性针距参数设定为4mm。但由于他他米内的针迹频密，针数远比其它针法为高。咱们能够尝试把它的改成4.5mm或5mm这样针数会有必定的削减，而制品亦分别不大。因为绣花加工在剪线时会停下，然后在启动，次数多了，时刻就差出来了所以在打版的时候应尽量组织色彩相同的针迹一起刺绣，再用单针把不同方位的针迹连接起来，以削减换色及剪线的次数

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。牙刷绣

晟凯与您分享电脑绣花打版注意的事项

- 1.电脑绣花打版色序以软件相对应的顺序排列，（如绿色，兰色，红色）以便于查版。
- 2.色序尽可能简化。
- 3.包边的产品，外圈走单针应重叠一段，才不会掉针。
- 4.非必，请勿垫针。
- 5.非必要，请勿用踏踏米。
- 6.联线走近点，可边线的要尽量联线。
- 7.注意绣向，用不同绣向方能体现的立体感。
- 8.起针点位置；圆形在正上方，方形在右上角，不规则形在处。
- 9.大面积他他米该挖的要挖掉，牙刷绣报价，且应注意起点与结束点的位置，尽量减少底下的默认单针。
- 10.包针与它它米物件，前后会向外伸出一针，而两侧则会向内缩一针，所以，做版时，前后应内退一针而两侧则应加出缩补偿。
- 11.包针与它它米的起点与结束点应走针（短对用线起针）。
- 12.打字线时能画辅助线的要尽可能画辅助线。
- 13.打字时能用包针的要尽量用包针。
- 14.若有客户原样的，要尽可能的如样。（客户要改的除外）。
- 15.同向会相吃，应挡针，织带牙刷绣，挡针与应挡物件的距离为0.3—0.4MM；异向会拉开处应垫针，垫针应用单针，密度为1.0—1.2MM。
- 16.尽量避免正直角异向，以及完全同向异色重迭。

17.对象之间的重叠为1.0MM18.注意前后对象的距离，避免出现小于0.9MM的针迹。

牙刷绣-晟凯牙刷绣生产加工-牙刷绣厂家定制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)在纺织、皮革加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，晟凯一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张小姐。