

牙刷绣 晟凯专业绣花加工 牙刷绣加工工艺

产品名称	牙刷绣 晟凯专业绣花加工 牙刷绣加工工艺
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

绣花加工剪不断线的问题：

首先应该尝试一些常规的排查方案，比如检查剪刀是否有问题、剪刀位置是否有问题，扣线插是否有问题，勾刀是否有问题等等。此外，还可以尝试一下把布线调紧一些，把旋梭重新对一下。（1）检查合刀深度，合刀太浅不能剪断线；（2）改变参数，牙刷绣生产加工，检查分线角度是否在310-315；此外，有一些比较特殊的原因也可导致断线，甚至是室温。有时候天气过热时，牙刷绣厂，在剪线动作时，针头被锁住，不能下行，锁针头的电磁阀连续动作了两次，牙刷绣，导致无法剪断面线。总之，剪不断线的原因主要有机械和电控方面，机械面主要是剪刀张合不紧，而电控方面如果扣线电容量不够、扣线不紧也会导致剪不断线。

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

认识电脑绣花的各种针法及其特点

- 1.平针：主要用于描绘轮廓及细节部分；
- 2.双线针：线在两点之间来回走两次；
- 3.三线针：线在两点之间来回走三次；
- 4.波浪填针：利用操控针迹方向轨迹，可以连成多种曲线或弧形图案；
- 5.复合填针：透过控制落针点位置，令针迹上可出现图纹，增添设计元素；

6.榻榻米针：主要用于填绣在面积的图形或不规则的图形，它是由特殊排列方式的单针组成；

7.E针：E字针看上去很像一把梳子，主要用在包边或者填绣较稀松的图形上。的是在镶绣中的包边上为了E字针迹能更好的跟随图形边界；

8.平包针：用来填绣一些细长的、弯曲的圆形。在刺绣图形时，绣针首先在图形的一侧穿一个孔，然后再在图形的另一侧再穿一个孔，牙刷绣加工工艺，绣线横跨过图形而中间没有落针。

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

对于“三线星形”、“立体针”和“二线吊环”针法，主动亮片之间“距离”值=亮片直径+“外部距离”，若同时挑选“偏移内孔半径”，“距离”值=亮片直径+“外部距离”+亮片内孔半径。对于“二线叠片”、“四线叠片”针法，主动亮片之间“距离”值=亮片外环半径+“外部距离”。

牙刷绣-晟凯专业绣花加工-牙刷绣加工工艺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）是一家从事“牙刷绣,植绒绣,立线绣,毛巾绣,珠片绣,盘带绣,水溶花边”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“晟凯纺织”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使晟凯在纺织、皮革加工中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！