

<<平缝机使用维修手册>>

图书基本信息

书名：<<平缝机使用维修手册>>

13位ISBN编号：9787111291848

10位ISBN编号：7111291840

出版时间：2010-2

出版时间：机械工业

作者：王文博 编

页数：325

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<平缝机使用维修手册>>

前言

平缝机是现代通用缝纫机应用最广的一种，既适用于织物缝料的缝纫，也适用于针织服装的缝纫，既能缝纫薄料，也能缝纫中、厚料。

现代工业平缝机的机构和结构越来越完美、越来越完善。

从驱动系统来说，不但采用了电动系统，而且随着高速化的发展，电动机经带传动系统传动轴的形式已简化为直接驱动主轴，出现了直接驱动式平缝机；从操作系统来说，现代工业平缝机已广泛采用电子技术和计算机技术，正向机电一体化和智能化方向发展。

此外，为适应这种高速化、自动化，先进的工业平缝机还采用了自动润滑—冷却系统，以冷却、润滑高速运转的机件。

目前，平缝机的四个主要机构（针杆机构、挑线机构、钩线机构和送料机构）以及相应的传动系统经过演变和更新，主要机构之间的协调的精确度要求也越来越高。

这些使得服装加工企业对平缝机的操作使用、维护保养、排障维修和设备管理等工作要求越来越严格，生产技术人员需要适应这些变化，不断提升自己的能力。

本书正是为适应这些要求来编写的。

平缝机的类型、型号繁多，本书选择了有代表性的部分国产机型和国内应用较多的国外机型，对它们的使用操作、调整、维护保养和维修技术进行介绍。

虽然各种平缝机都有其特点，但它们都有相通、相似之处。

读者可以通过联系阅读、相互借鉴，得到更多的启发，提高平缝机的使用和维修技能。

<<平缝机使用维修手册>>

内容概要

本书是“通用缝纫机使用维修丛书”之一，主要介绍国产GC型中、高速平缝机，日本重机公司和日本兄弟公司生产的高速单针自动剪线平缝机，国产高速双针平缝机，日本重机LH型双针平缝机，国产电脑平缝机，日本兄弟公司的S-7200A电脑自动切线平缝机的使用和维修技术。

本书内容丰富，尽量采用图解、表解，方便读者快捷阅读和查用。

本书适于服装机械操作、保养、维修和管理人员阅读和应用，也可供服装机械专业和服装专业师生参考，还可作有关专业的培训教材或参考书。

<<平缝机使用维修手册>>

书籍目录

丛书序 前言 第1章 平缝机概述 1.1 平缝机的功能、类型和应用 1.2 平缝机的线迹及其形成 1.3 缝纫机械使用和维修中的常用术语 第2章 国产GC型中速平缝机 2.1 GC型中速平缝机机构系统 2.2 平缝机的使用与调整 2.3 平缝机的保养法 2.4 GC型平缝机的拆装 2.5 常见故障及维修方法 第3章 国产GC型高速平缝机 3.1 GC型高速平缝机的机构系统 3.2 高速平缝机的使用 3.3 高速平缝机的装配 3.4 常见故障及维修方法 第4章 日本重机DDL-5570/5580型高速单针自动剪线平缝机 4.1 主要特点、技术规格和用途 4.2 平缝机的使用方法 4.3 各部件的调试 4.4 缝纫质量中的问题与维修方法 4.5 机械故障及其维修方法 第5章 日本兄弟DB2—B211系列高速单针自动剪线平缝机 5.1 结构和规格 5.2 机构简介 5.3 拆卸 5.4 组装 5.5 调整 5.6 机器部件的更换 5.7 常见故障与维修方法 第6章 国产高速双针平缝机 6.1 国产GC20201型高速双针平缝机整机系统和主要机构 6.2 双针送料平缝机的标准配合与调整 6.3 双针高速平缝机常见故障与维修方法 第7章 日本重机LH型双针平缝机 7.1 结构特点 7.2 各部位的标准调整值与调整 7.3 附加装置的标准调整值与调整 7.4 切线机构及其拆装 7.5 装拆与更换 7.6 使用时的特别注意事项 7.7 故障与维修方法 7.8 CPU电路盘开关 第8章 国产电脑平缝机 第9章 日本兄弟S-7200A电脑自动切线平缝机 附录 参考文献

<<平缝机使用维修手册>>

章节摘录

3) 把手轮的两个螺钉松开, 用手把它抽出来, (注意) 不可用锤子打出来。

4) 把送料调节盘(钮)转为最大。

5) 从送料调节杆销卸下调节台紧拉弹簧。

6) 松开送料调节台的夹紧螺钉。

7) 从回针双叉连杆上卸下回针杆, 再卸下回针连接臂及回针杆。

8) 松开回针杆轴止推环托的固定螺钉而把回针杆轴拔出来。

9) 从卸下手轮的洞, 装进新带而挂在下轴扣链齿上。

(2) 定时带的更换要求 1) 要塞进手轮时, 不可咬到O型环, 把回转方向的第1螺钉锁紧在上轴的刻平面。

2) 要插进回针杆棒时, 不可以损伤油封。

3) 要挂上带时, 须参照第7.2节之“上轴对下轴的相位”, 对准上轴和下轴的时间相位。

3. 针杆摇动台的拆卸 针杆摇动台的拆卸如图7-36所示。

(1) 拆卸方法与程序 1) 把机头推上去而卸下来。

2) 卸下针停止变换台2的盖子3, 再从压脚杆上套筒抽出针停止变换台2。

3) 卸下针杆摇动台导器4。

4) 卸下针杆摇动轴台的固定螺钉1, 再卸下针杆摇动台。

<<平缝机使用维修手册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>