

<<绷缝机使用维修手册>>

图书基本信息

书名：<<绷缝机使用维修手册>>

13位ISBN编号：9787111295563

10位ISBN编号：7111295560

出版时间：2010-3

出版时间：机械工业

作者：王文博 编

页数：232

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>

## <<绷缝机使用维修手册>>

### 前言

绷缝机是现代通用缝纫机的一种，适用于各种服装面料的绷缝，对针织服装的绷缝更为适用。由于绷缝具有良好的弹性和延伸性，强力高、拉伸性好，线迹平整美观，能有效地防止面料边缘的脱散，因此绷缝机在针织服装缝制中应用最多，可用于针织服装的滚边缝制、挽边缝制、压线加固缝、拼接缝制、花边缝制、边口松紧带缝制，以及缝制压条、贴布，等等。

20世纪80年代以来，我国引进了现代工业缝纫机生产技术和设备，也引进了一些现代绷缝机如日本重机MFB-2600系列高速绷缝机等，同时开始生产国产品牌的绷缝机，如GK31010系列绷缝机、GK980系列平台型高速绷缝机、SGY，系列高速绷缝机、FG系列高速绷缝机、FY2500系列高速绷缝机。

在国内针织服装行业里，应用较多的绷缝机中，还有飞马W500 / W600系列绷缝机、森本V700和W800系列绷缝机、银箭C007J/UT、F007J / UT自动剪线高速绷缝机等。

现代绷缝机愈来愈高速化、自动化，机构之间的协调性等要求也越来越高。这就对绷缝机的使用操作、维护保养和故障维修技术等工作要求越来越高。

本书正是适应这些要求编写的，也是国内第一本绷缝机使用维修手册。

由于手边资料有限，只能选择应用较多的、具有代表性的机型介绍绷缝机的使用操作、调整、维护保养、故障排除和维修等知识和技术。

虽然不同，类型、品牌的绷缝机各有特点，但都有相似、相通之处。

读者可以通过联系阅读，互相借鉴，得到更多的启发，提高绷缝机的使用、调整和维修技能。

由于编者水平有限和掌握资料有限，如有谬误，望广大读者和专家批评指正。

## <<绷缝机使用维修手册>>

### 内容概要

本书系《通用缝纫机使用维修丛书》之三，系统地介绍了国内外绷缝机常用机型的基本知识和使用、调整及维修技术。

主要内容有：绷缝机概述；国产绷缝机、重机MFB—2600双针三线绷缝机、C007J系列及F007J系列超高速绷缝机、飞马W500系列双面饰平板型及W600系列双面饰圆筒型绷缝机，以及飞马FW、FS、FV系列细筒型绷缝机和大和VC系列筒式绷缝机等的使用与维修技术。

本书内容丰富、图文结合、通俗易懂、应用方便，适合从事绷缝机操作、保养、维修和管理人员阅读和使用，也可作为高等院校、职业学院服装专业师生的参考用书，还可作为有关培训班教材。

## &lt;&lt;绷缝机使用维修手册&gt;&gt;

## 书籍目录

丛书序 前言 第1章 绷缝机概述 1.1 绷缝机及其功能 1.2 绷缝机的主要类型和规格 1.3 绷缝机的线迹及其形成 第2章 国产绷缝机 2.1 平台式双针三线绷缝机 2.2 筒式双针绷缝机 2.3 绷缝机的使用和调整 2.4 常见故障及维修方法 第3章 重机MFB—2600型双针三线绷缝机 3.1 主要规格和用途 3.2 机器各部件的调整 3.3 绷缝机的安装和运转准备 3.4 使用与保养 3.5 常见故障与维修方法 第4章 银箭C007J系列超高速绷缝机 4.1 各部位的调整 4.2 UTR / UTS气动式自动剪线装置 4.3 UTR / UTS电动式自动剪线装置 4.4 辅助装置安装要点与故障排除 第5章 F007J系列超高速绷缝机 5.1 各部位的调整 5.2 UTJ / UTK电动式自动切线装置 5.3 UTG / UTH气动式自动切线装置 5.4 辅助装置安装要点与故障排除 5.5 C007J、F007系列常见故障与维修方法 第6章 飞马W500系列绷缝机 6.1 概述 6.2 绷缝机的使用 6.3 各部位的调节 第7章 飞马W600系列双面饰圆筒型绷缝机 7.1 概述 7.2 使用前的准备工作 7.3 调节与维修 第8章 飞马FW、FS、FV系列细筒型绷缝机 8.1 概述 8.2 绷缝机的使用 8.3 各部位的调节 第9章 大和VC系列筒式绷缝机 9.1 主要规格及机型 9.2 机器各部位的调整 9.3 整机的安装、使用和保养方法 9.4 发生故障时的调整方法 附录 部分国产绷缝机的主要技术规格 参考文献

## <<绷缝机使用维修手册>>

### 章节摘录

检查送料牙的安装高度：当送料牙上升到最高点时，其齿顶应高出针板面1-1.2mm，前、后送料牙的齿顶的连线应该与针板面平行（图9-25）调整方法参照9.2节“送料牙的高度和平行度的调节”。

6) 在缝钉松紧带的缝制作业中，因机针线的供线量（挑线量）不够大而发生跳线（当机针线使用羊毛线时）。

调整方法为：将针线过线板的位置调低一些，应该小于标准值18mm（图9-32）。

调整方法参照图9-32“针线过线板的位置”。

将针线挑线杆的挑线量调节得大一些，应该大于标准值57mm（图9-31）。

调节方法参照9.2节“针线挑线杆的位置”。

调节针杆挑线调节杆高度位置的方法是：当机针下降到最低点时，针杆挑线调节杆2（图9-33）的上表面应比针杆挑线杆1的穿线孔中心略高一些（标准状态是：针杆挑线调节杆2的上表面与针杆挑线杆1的穿线孔中心处于同等高度）。

调整方法参照9.2节“针杆挑线调节杆的位置”。

使用小压线板（图947），将机针线穿入小压线板。

使用方法与使用条件参照第9.4节“小压线板的使用”。

7) 在缝钉松紧带的缝制作业中，由于机针在穿刺缝料时产生偏斜弯曲而引起的跳针。调整方法如下：选用规格号码稍微大一些的机针（但机针规格过大，会刺伤松紧带的橡筋，影响缝制品质量）。

调整的重点是调节前护针的位置（图9-15）。

.....

<<绷缝机使用维修手册>>

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>