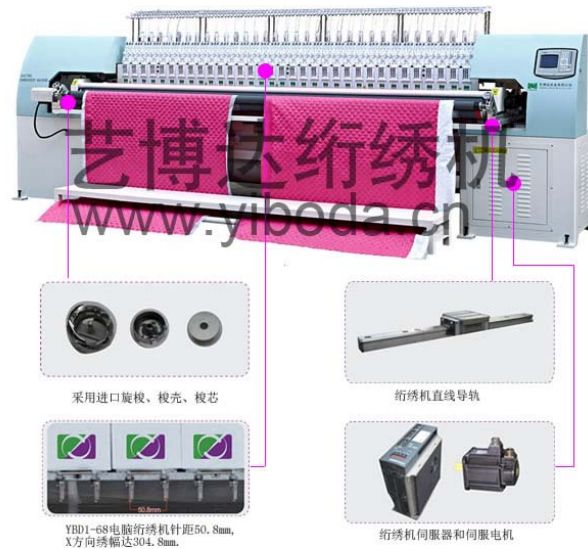


艺博达绗绣机绗缝机维护与保养



第一章 绗绣机的维护

1、一般要求

- (1) 每天对机器进行一次清洁擦拭;
- (2) 每天检查外接电源线路有无破损, 确保供电正常;
- (3) 确保开机时候, 绗绣机各运动部件处无其它杂物, 以免杂物卡住机器甚至损伤机器;
- (4) 每班务必清洁一次旋梭周围毛线, 线头等物。
- (5) 机器在工作时出现异常现象, 须停机检查。排除异常后方可继续工作。
- (6) 经常清除由机头滴入油槽内的油污, 以防污染绗绣面料。
- (7) 机器周围应保持通风, 以利工作过程中所产生的热量能够及时散发出去。

2、机器的润滑

按下表的要求对相关部件加注润滑剂：

润滑部位	润滑剂种类	润滑周期	备注
旋梭	5#白油	6 小时	
针杆	5#白油	60 小时	适量加油，防止油顺针杆流下污染面料
机头驱动杆	22# ~ 46#机油	12 小时	
机头内其它运动件	22# ~ 46#机油	24 小时	
滚珠丝杆	2#锂基脂	1 周	
直线导轨	2#锂基脂	1 周	

第二章 常见故障及维修

1 维修须知

机器在生产过程中出现故障或零部件的损坏，应由专业技术人员进行维修。机器零部件的更换应使用本公司所提供的零部件，擅自维修和使用非本公司零件所造成机器性能不良或损坏，责任自负。

2 常见故障现象、原因及维修方法

1>. 断线

序号	产生原因	维修方法
1	缝线强度太差而拉断	检查并更换缝线
2	缝线选用不当，厚料细线或小针粗线而拉断	重新选配缝线

3	夹线器的压力太大，导致缝线输送不良而拉断	检查夹线器并进行调整
4	针杆与旋梭的装配错位	重新调整位置
5	过线处有毛刺（如针板孔、梭壳、梭芯等处）	修磨抛光
6	底线绕制不良	理顺或重新绕制
7	针迹密度过大，打版不合理	修改打版

2>. 跳线

序号	产生原因	维修方法
1	旋梭与机针配合位置不准	对两者的配合位置进行调整
2	缝线捻度不均，导致线环歪斜	更换质量好的缝线
3	机针、缝线与缝料选配不当，影响成环，如粗针细线等	重新选用相配的缝线、机针
4	梭尖磨损，勾不住线环	检查后修磨或更换
5	针槽被污垢填充，影响线环	检查并清理
6	针杆和针眼处有毛刺	抛光或更换新针

3>. 断针

序号	产生原因	维修方法
1	机针变形，针尖变钝	更换新针
2	机针、缝线与缝料选配不当	按缝料的厚薄选用相匹配的机针和缝线
3	梭床定位勾安装不良，导致梭床走位而碰针	检查并重新安装好
4	梭尖与机针配合间隙过小	按梭尖与机针正确配合进行调整

4>. 浮线

序号	产生原因	维修方法
1	(浮面线) 夹线器夹线力度不足	适当旋紧夹线器
2	(浮面线) 挑线弹簧力弱	调整或更换
3	(浮底线) 梭皮翘起或内有污物	旋紧螺钉, 扳正梭皮或清污
4	(浮底线) 底线太粗	调换好底线

5>. 花样变形

序号	产生原因	维修方法
1	罗拉拉布太紧或太松	适当调整罗拉压紧螺丝
2	力矩电机张力不合适	调整力矩电机张力至适当
3	制版花样走法不对或重叠过多	重新制版
4	布料弹性太大	适当的布料张紧, 及适当的电脑补偿

6>. 断线不报警

序号	产生原因	维修方法
1	断检电路板接触不良或已坏	维修或更换
2	挑线簧与报警片间因灰尘或油污等, 导致接触不良	清洁尘污
3	挑线簧卡死不回位或者回位后接触不到报警片	调修或更换相应零件

本文由艺博达绉绣机绉缝机原创发布, 请勿转载。

<http://www.xusun.com/> <http://www.yiboda.com>