第一图书网, tushu007.com

<<链缝机使用维修手册>>

图书基本信息

书名：<<链缝机使用维修手册>>

13位ISBN编号：9787111306252

10位ISBN编号：7111306252

出版时间：2010-7

出版时间：机械工业

作者：王文博 编

页数：118

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

前言

链缝机是通用缝纫机之一，既适用机织缝料的缝纫，也适用针织缝料的缝纫。
因此.链缝机与平缝机、包缝机、绷缝机共同成为最通用的缝纫机械设备。
链缝机属于针杆挑线、无针钩线形式链式线迹的工业缝纫机。
其线迹富于弹性，常用于各种衬衫、睡衣、运动服、牛仔系列服装的缝制。
链缝机类型很多，本书因篇幅、资料等因素，只选用目前应用较多的国内外企业生产的机型。
本书中，第1、2章介绍了一般链缝机的类型、线迹形成原理、主要机构、使用调整和维修技术；第3章较全面地介绍了重机MS系列高速筒形双链环链缝机的特点、调整、故障与维修技术；第4、5、6章则分别介绍了森本DLR系列双链线迹链缝机、於仁35800系列筒形三针臂式链缝机、银箭Vc008筒形多针链缝机和HF008高速链式环缝机的调整。
这些机型的维修技术可参考第2章的有关内容。
为方便读者阅读和使用，在编写本书时，尽量采用图解、表解等比较直观的表达方式，并尽量符合机械类图书编著的规范。
但在机器拆卸和组装等部分，插图的编号则采用装拆顺序编制，以方便装拆操作，请读者注意。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

系统地介绍了链缝机的基本知识和使用维修技术。
主要内容有：链缝机概述；链缝机的构造与主要机构；重机MS系列高速筒形双链环链缝机；森本DLR系列双链线迹链缝机；於仁35800系列筒形三针臂式链缝机；银箭链缝机。
本书内容丰富，图文结合、通俗易懂、使用方便，很适合链缝机使用操作、调整、维修和管理人员阅读与应用，也可供高等学校、高职、中职院校师生参阅，还可作有关培训的教材。

<<链缝机使用维修手册>>

书籍目录

丛书序前言第1章 链缝机概述1.1 类型和技术特征1.类型2.技术特征1.2 链式线迹的形成原理1.单线链式线迹形成原理2.双线链式线迹形成原理第2章 链缝机的构造与主要机构2.1 单针单线链缝机2.2 单针双线链缝机1.送料机构2.弯针机构2.3 多针链缝机1.针杆机构2.弯针机构3.拨线机构4.挑线机构5.送料机构6.拖料机构2.4 链缝机的使用和调整1.穿线方法与张力调整2.针杆的调整3.弯针、拨线杆的调整4.收、放线的调整5.送料的调整2.5 常见故障及维修技术第3章 重机Ms系列高速筒形双链环链缝机3.1 概述1.规格和用途2.针幅与加工幅3.2 各部位的调整1.针杆的高度2.送料牙的高度3.Ms-1190送料位置4.Ms-1190M送料位置5.Ms-1261、MS-1260送料位置6.机针和弯针的间隙（Ms-1190、Ms-1190M）7.机针和弯针的间隙（Ms-1261、MS-1260／V045）8.弯针位置（MS-1190、MS-1190M）9.弯针位置（Ms-1261、MS-1260／v045）10.机针和针板的间隙（MS-1190、Ms-1190M）11.针板的位置（Ms-1261、MS-1260／V045）12.线凸轮的位置（MS-1190、Ms-1190M）13.底线凸轮的位置（Ms-1261、Ms-1260／V045）14.挑线杆导线器位置的调节（Ms-1190）15.中间导线器的调节（Ms-1190M）16.挑线杆线张力拨杆的调整（Ms-1261／V045）17.上线松弛位置的调整（Ms-1190、Ms-1190M、MS——12611）18.线张力的调整（MS-1190、MS-1190M）19.线张力的调整（Ms-1261、Ms-1260／V045）20.中间松线杆和线张力导线器的位置（Ms-1261、Ms-1260／V045）21.压脚松动的固定（Ms-1261、MS-1260／V045）3.3 故障与维修技术34Ms－1190M的调整方法3.5 用于厚料、中厚料的MS-12611.送料牙的更换2.针板的更换3.压脚高低的调节4.导线器的更换3.6 拉轮V045、V0461.规格2.拉轮各部位的调整3.拆卸、组装4.故障与维修第4章 森本D1R系列双链线迹链缝机4.1 概述1.D1R系列的型号分类表示方法2.D1R系列双链线迹链缝机的种类和用途3.规格4.使用各种附件时的缝纫式样4.2 安装与使用1.链缝机的安装方法2.电动机带轮的选择3.注油润滑和排油4.机针的安装方法5.穿线4.3 各部位的调整1.压脚2.送料牙高度3.调整送料量4.上线导线器5.缝线张力6.圈结线张力7.针杆高度8.机针与套口器的同步9.套口器拉线量和前后位置10.护针器11.拉出器第5章 於仁35800系列筒形三针臂式链缝机5.1 概述5.2 使用要点1.机针2.加油3.穿线5.3 各部位的调整1.机针与弯针时间同步调整2.弯针的安装3.送料牙的安装4.收紧针夹头5.针杆的安装高度6.上送料拖轮的调整型号35800DK（D1和DN）7.压脚的调整8.后护针器的调整9.线迹长度的调整10.差动量控制11.线张力的调节及释放12.针线挑线杆和线眼的调整第6章 银箭链缝机6.1 VC008筒形高速多针链缝机1.机针高度的调整2.护针板的调整3.机针的调整4.弯针的调整5.机针与弯针的时位关系6.拨线杆的定位7.弯针与拨线杆的时位关系8.弯针线控线杆的调整9.送料牙的调整……附录 部分国产链缝技术特征参考文献

章节摘录

插图：2.2 单针双线链缝机单针双线链缝机的链式线迹，由机针线与弯针线互相穿套而形成。
线迹的国际标号为400。
其中，401线迹为直线型，线迹正面与锁式线迹同，弹性和强度比锁式线迹好，又不像单线链式线迹易脱散，故它在针织品缝纫中应用很广，也可与三线包缝线迹构成复合线迹，亦即五线包缝线迹。
GK19-1型单针双线链缝机的结构如图2-3所示。
其主要机构有针杆机构、弯针机构、送料机构和挑线机构。
针杆机构和挑线机构与单线链缝机相同，下面只介绍其他两种机构。
1.送料机构主轴经齿形带传动（传动比=1：1）带动下轴，经送料机构使送料牙运动。
送料机构运动简图如图2-4所示。
偏心轮2和8都装在下轴1上，偏心轮2经连杆3带动角形杆4绕O轴摆动，再经连杆5使送料牙6作前后运动；送料牙行程，可通过改变铰链A在滑槽中的位置来调节。
圆柱10固定不动，通过滑块9使送料牙在推送面料时，保持水平运动，即齿面与针板平面平行。
2.弯针机构弯针机构的运动简图如图2-5所示，偏心轮8经连杆7使摆杆6绕O轴摆动，弯针5与摆杆6铰接，随摆杆6摆动，作前后运动；下轴1经两套空间RSSR四杆机构（1-2-3、3-4-5）使弯针作左右运动。
弯针尖作复合运动，在水平面内的轨迹形状如椭圆。

编辑推荐

《链缝机使用维修手册》为通用缝纫机使用维修丛书之一。

第一图书网, tushu007.com

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