

料为主的针织物,在缝制时要利用针织物的弹性优势,缝口采用链式缝迹或包缝缝迹,底线用线可采用弹性延伸率较好的锦纶线,这样缝制的缝口既有很高的弹性和强力,又能使缝口平整,避免缩皱现象的发生。

2.3 提高操作人员技术水平

操作人员必须在掌握正确的操作技术的同时,还要熟悉各种针织物的性能,才能在缝制过程中把握好手势的轻重、调节好上下层面料松紧、控制好速度的快慢等等,在对面料进行多次试缝测试找到最佳的缝纫条件,并对操作员工进行技术培训,提高操作人员的技术水平。工艺设计师作为企业的技术人员,是缝制工艺和方法的决定者,为此提高对工艺设计师的技术素质的要求,也是避免缝口缩皱,保证产品质量的重要保证。

3 结束语

缝口缩皱是针织服装缝制过程中经常出现的问题,本文探讨了在针织服装的缝制过程中,针对不同性能的面料,采取适合面料的缝纫条件,加强对操作人员的技术培训,使缝口缩皱程度减小到最低,确保产品的质量和档次。

参考文献

- [1]张文斌,祝煜明,张祖芳.成衣工艺学(第3版)[M].北京:中国纺织出版社,2008:219-227.
- [2]周媛,孟家光.针织服装制作探究[J].纺织科技进展,2008(4):95-96.
- [3]朱秀丽,支阿玲.针织服装缝制工艺探析[J].浙江理工大学学报,2007(3):60-64.
- [4]张菊美,吴建峰.棉针织物缝纫针洞的形成及解决途径探讨[J].上海纺织科技,2006(11):85-86.

收稿日期 2011年5月5日

缝盘机的维修

吴华举

(红博羊毛衫厂,浙江 诸暨 311800)

关键词:缝合机;断线;浮线;维修

中图分类号:TS 941.562 文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2012)01-0057-01

缝盘机,亦称圆盘缝合机,俗称套口车,是毛衫行业常用的缝合毛衣、套口的设备。借助缝盘机可以高效、快速地完成毛衣的衣片缝合工作,比手工缝合的效率大大提高。

常见的缝盘机有4种:弯针缝盘机、直针缝盘机、全自动缝盘机、直条缝盘机。

本文以市场上最常见的弯针、穿刺衣链方式为从内向外的卧式机为例,分析缝合机在工作过程中断线、浮线现象及其相应的解决方法。

1 断线现象

缝合机使用时间越久,局部零部件磨损越大,导致缝合针穿刺挂衣针V型槽底,出进位置偏移,引起断线、漏针现象,甚至磨破缝合衣片。出现这种现象,可从以下两方面解决。

a. 弹簧弹力小,摆动不平稳。

应调紧弹簧加大弹力。针臂弹簧调紧,缝合针跟三角钩距离拉大,调节小凸轮连杆长短来实现最佳位置。

b. 针臂上的偏心螺钉、装缝合针凹槽下塞薄纸片,可以微调机针进出挂衣同步。

2 浮线现象

当缝合用线为2根,即1根缝合线与衣片成分一样毛线,一根为涤纶绒时,由于两根成分不同的缝合线粗细不同,缝合过程中很容易产生浮线现象。针对这种情况,有以下几种解决办法。

a. 毛线和涤纶绒使用夹线器分组,涤纶绒从两支夹线器中穿夹过,毛线越过一支夹线器,只从一支夹线器穿夹过。但是涤纶绒和毛线夹压力度要一致。

b. 车速超过400针/min时,容易浮线,因此最佳速度应控制在260~300针/min。

c. 三角钩一定要顺滑,不能有毛刺、缺点。如果重新更换三角钩,位置不要装偏。

d. 拉长三角钩与方孔过针板距离,来解决浮线问题,拧松固定三角钩整个组体螺杆螺帽,拉动三角钩组件,使之拉大方孔过针板距离,使距离相对变远。使三角钩在运动中拉紧线圈来收紧浮线,距离变远后再通过调节,使缝合针在让线槽中间位置通过,这样效果更佳。

收稿日期 2011年9月16日