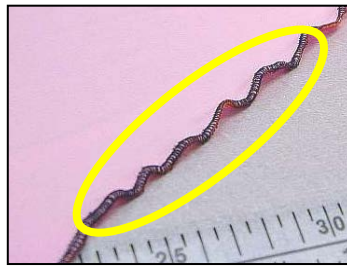


## 减少接缝起皱

接缝皱是指在車缝时、車缝后或洗水后接缝外观出现一些不正常的接皱。一般而言，梳织布料较针织布料容易出现接皱，特别在一些密度较大的梳织布上更是明显。接缝皱一般是由以下原因导致：

- 布料纱线位置改变（结构性的挤迫）
- 张力接皱（线的承受过多链力）
- 机器导致接皱（不平均输送）
- 缩水接皱（接縫组件有不同缩率）

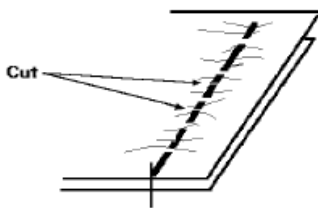


### 布料纱线位置改变（结构性的挤迫）

接缝皱一般较易出现在密度大的梳织布上，原因是这类布料在织造时纱线已被拉紧并排列紧密；纱线没有多余空间给缝线通过。所以当缝线通过布料时，会将布中纱线向两边推开造成起缝。一般而言，起皱较易在直纹出现。横纹或纵纹相对问题较少。

### 識別方法

沿着接缝针步小心把每一针步线剪断，观察起皱是否仍然存在或是已经消失。如针步线被剪断后起皱仍然存在的话，这表示起皱很大可能是由结构性挤迫导致。

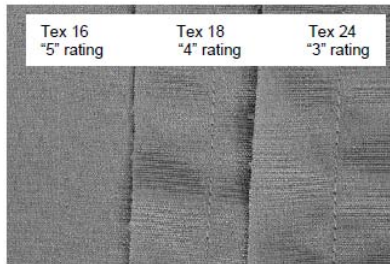


### 解决方法

可参考以下方法来帮助减少車缝密度大布料时的结构性挤迫起皱：

- 选用较细尺寸线，但不能影响接缝拉力及車缝表现。在某些情况下，可能需要转换质量较佳的特种线来达到以上的要求，例如改用特数 T-24 的【绰能包芯精品线】。在一些非受力接缝上可选择较细线来避免起皱。
- 选用较细尺寸针但不能导致其它的車缝问题出现。建议可采用”长针咀”针，它在穿过接缝时可减低阻力。
- 选用细针孔的压脚及针板。
- 减少每英寸针数，这可减少将纱线推开造成起皱。

- 在可能情况下利用纵纹裁剪。因纵纹纱线会有更多移动空间。
- 特数 T-16、T-18 及 T-24 的【绰能包芯精品线】是最适合車缝轻盈免烫男女装衬衣，而且可减少接缝皱。这些线拉力较强更拥有优秀润滑效果，可用较少张力車缝从而减低起皱的可能性。



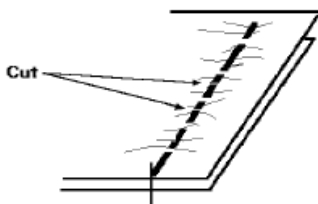
### 线张力皱 (线承受过多张力)

車缝时过大的张力会把线拉长，相等于把拉长后的线車在布中，但車缝后线会回缩至原来长度。在这时接缝皱就会即时出现。有时布料表面涂层或浆会短暂维持接缝平服，但经过一段时间后接缝上就会出现起皱。这种现象也会出现在洗水后的成衣上，当布料表面的浆被冲洗后就会出现起皱，这情况往往被误会是线过份缩水而造成起皱。过份张力不但会导致起皱出现，更会导致其它車缝问题包括断线及跳针。【绰能包芯精品线】独特为低张力要求设计，并具有很高的始初阻力，这将有助于减少或消除“张力”的褶皱。



### 識別方法

沿着接缝针步小心把每一针步线剪断，观察起皱是否会消失。如起皱消失，就表示这起皱是由过多张力导致。



### 解决方法

- 利用最轻而可接受的张力車缝。应从底线开始调较(线芯或勾线)，尽量用最少张力但能维持适当稳定操控。再调节针线张力至可把接缝紧密缝合并维持平均针步。这不但可减少接缝中线的伸延度，同时使线圈的构成更稳定及有更佳的车缝能力。
- 利用低伸延度或高抗拉特性的线去减低在車缝时线被拉长的可能性。利用有良好润滑特性的线來車缝，这可使用较少张力車缝。
- 利用较细尺寸线來車缝，这不但可减少结构性挤迫的起皱，同时需要较少张力車缝。一般细尺寸

线虽要较少张力去构成针步。

- 如不会引起结构性挤迫起皱，可利用较大尺寸针或「球眼」针；它们可在布中造出较大针孔，使针步可在较少张力下构成。
- 适当调较导线弹簧，可使针步在较少张力下构成。检查及打磨所有导线器确定没有损坏，因已损坏的导线器会增加线的阻力。有些衣車是利用旋转式张力系统，这比传统张力碟能提供较一致性的张力。
- 有些衣車的导线器是可独立调较的，可调较这些导线器达到低张力車缝的目的。

#### ● 平車的方法：

- 确定梳床定位调较正确，这可使线通过梳床的阻力减低。如一些机器在梳床位置有特殊装置的话，有可能也需作出调整。最终目的是减少线通过梳床定位器时的阻力。
- 在某些情况下可能需要轻微打磨梳床的路轨，使在构成针步过程中线可较快完成运行周期。这情况一般都能帮助针步在较少张力下构成。
- 大部份衣車都有四个主要原素去帮助构成针步。它们是“天秤系统”、“送布系统”、“针线张力”及“线芯张力”。“天秤系统”配合正确送布时间是少张力車缝的关键。
- 在极端情况下可能改用免油梳床，这些梳床的路轨有特氟纶涂层而机油不会沾染，使线加快梳床。

#### ● 锁链针步衣車的解决方法：

- 在 401 锁链针步衣車中平均针步的调较是最为重要。一个平均针步可在以下情况检查出来，先把勾线(底线)拆去，查看留在接缝底的针线长度应是一针步的一半长度。勾线也应尽量放松。
- 适当利用其它导线器可帮助减少张力來构成针步。在大部份的锁链针步衣車中都是当車针上升时把大部份线拉动经过张力碟，而下降时只是拉动少部份线经过张力碟(上升 75%下降 25%)。有时将勾线的收线时间调较快一点，会令针线较快脱离勾，这样也可令针步在较轻张力下构成。

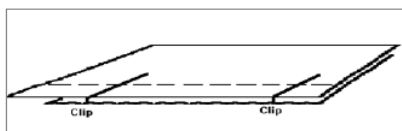
## 机器导致接皱 (不均匀输送)

当車缝时底面送布速度不一就会产生输送皱。一般皱褶会在送布较多的布层出现。布层被不均匀输送会在以下情况出现：(1) 当送布牙送布时，上层布料被压脚压着不能顺利送布，这时就会出现底布输送速度比面布快。(2) 操作工将底布拉紧并将面布推向衣車令底面布对齐。很多时候这两种情况都会同时出现，如操作工先发现(1) 後，再尝试利用(2.) 來修正。



### 識別方法

将起皱接缝兩端齐整剪开，再将接缝上的线移走后观察底面布料长度是否一致。如任何一层布料比另一层长的话，这就是不均匀输送导致的皱褶。



## 解决方法

可参试以下方法帮助解决输送皱：

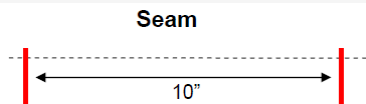
- 利用适当压脚压力但要保持平均送布。确定压脚能在車针前后适当压着布料。当送布牙向上升并推送布料时，接缝应被压脚底部固定。可利用纸条在压脚前后不同角度推进，查看压脚是否平均适当地压着布料。
- 送布牙应调较至适当高度，送布时不能把布推回操作员方向。車缝不同厚薄布料时，应选用适当送布牙。有时选用不当送布牙会令布料不能完全平齐地被压脚固定，这也可能会产生起皱。一般较薄布料应选用 20 - 24 齿的送布牙；中厚薄料如斜袂应选用 14 - 18 齿的送布牙；厚布料应选用 8 - 12 齿的送布牙。
- 利用适当压脚及针板配合不同車缝。压脚及针板孔的空间应与所用的車针尺寸配合。在一般情况，针板孔的大小应是针尺寸的两倍。检查针板在针孔位置不会向下弯。
- 利用较低磨擦度的压脚或有涂层压脚。利用“防起皱”针板，它有弹簧将底面布固定避免不平均送布。
- 利用“针送式”设备，它们在送布时跟随送布牙一齐移动。
- 可能的话，装置独立面送设备如：步行压脚、拖轆、滚轴输送及面带输送等。
- 如衣車有差动送布系统，可调较差动牙把底布轻微拉长來配合面布。
- 自动車缝机器一般会备有固定布料的设备，它可防止布料在車缝时移动。
- 如需要利用喇叭筒帮助車缝，确定喇叭筒有适当空间容纳所車缝布料。
- 观察操作员处理手法。
- 确定布片在裁剪间已有适当的剪裁，布片在車缝时长度已是一致。
- 如車缝伸延度不同的布料时，尽量将伸延度较大的布料放在下层。

## 缩水接皱 (接缝组件有不同缩率)

缝接时当其中一类组件与其他的缩率不同的情况下，便会引起缩水起皱，典型的组件包括面料，衬布，拉链磁帶，撑条和紗线。所有这些组件应具备的最低收缩度，从而生产出平坦无皱的接缝。

## 識別方法

用一支不脫色墨水笔，在接缝上劃两條相隔 10 英寸垂直线，洗水後通常出现过度缝后褶皱；再在接缝旁边并联运行连接先前作出的两个垂直线缝的痕迹；现在服装經過循環整理和壓迫，然后再次检查接缝的长度，如果有接缝收缩，两者间的距离如小于 10 英寸，把差异除以 10 便計出收缩的百分比。



## 解决方法

【綽能包芯精品线】通过标准缩水测试，在摄氏 180 度经过 15 分钟，并无缩水现象。

## 总结

以上说明，不同的接缝起皱，可以在同一时间發生。我们的建议是按照上面列出的解决方案，欲求你的缝制品上获得最好的结果，必須确保您使用的是正确的缝紉线。

其他車缝问题，如果你需要更进一步的协助，请联系我们当地的销售代表或技术解决方案团队成员。