

## 針織布料的車縫

### 介紹

大部份針織成衣的接縫是利用鉸骨或底面網針步車縫，因為這些針步能給予接縫有良好伸延度及可把布邊包圍使接縫更美觀。

不管怎樣，針步損壞或當接縫伸延時引致針步斷線都是較常見的問題。

一般彈性較大的布料如加入 Lycra® 相對出現問題機會越大。除非你懂得增加接縫針步的伸延度。

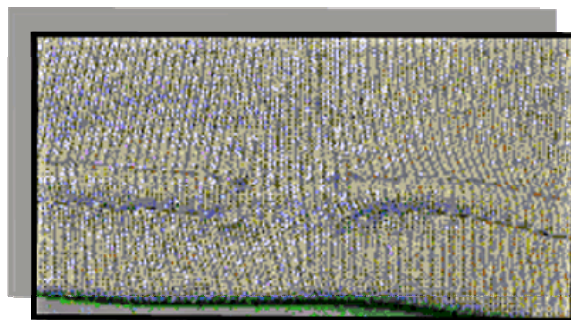


圖 1. : 針步斷線範例

### 怎樣才可減少針步斷線？

大部份針步斷線都是由以下原因引起：

- 不正確使用線種類和尺寸。
- 不正確使用針數。
- 線張力不正確或不平均針步車縫。
- 不正確接縫寬度。

### 一般應怎樣選擇線種類及尺寸來車縫伸延度大的針織布料？

彈性針織布料一般會採用變形絲線車縫如美國線業的”野貓線”及”百色綽”。用變形絲線做鉸骨車縫或崩縫可以得到更佳效果，因變形絲線能提供優秀覆蓋能力及接縫伸延度。一般較薄針織布料應採用 T-18 or T-24，中等厚度應採用 T-24 或 T-35。滌綸短纖線如美國線業的”綽能線”比全棉線為佳，因能提供更大伸延度。如成衣需要重洗水，大部份生產商會採用”綽能包芯線”。

## 為何適當針數及平均針步是這麼重要？

採用適當針數及平均針步結構可以決定接縫的伸延能力。伸延度較大的布料需要針數較多。一般是從每吋 12 至 14 針。即使針數正確，如沒有平均針步結構也會導致接縫失敗。

檢查平均針步可從接縫鬆緊度開始，(1.) 先將接縫向兩面拉開，放手后查看接縫是否回到正常狀態。(2.) 再沿針步兩端拉開查看會否出現斷線。如出現斷線表示沒有足夠的針線在針步內。需要放鬆針線再次檢查接縫鬆緊度。

## 接縫寬度需知

接縫寬度大小對接縫伸延度是有重要影响性。利用人字針步作舉例，人字寬度越大、針數越多，相對接縫伸延度越強。因人字針步被拉動時，直至針步成爲一直線時線才真正承受拉力。

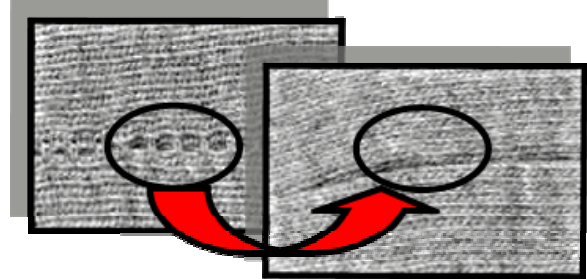


圖 1. 先將接縫拉開再放鬆

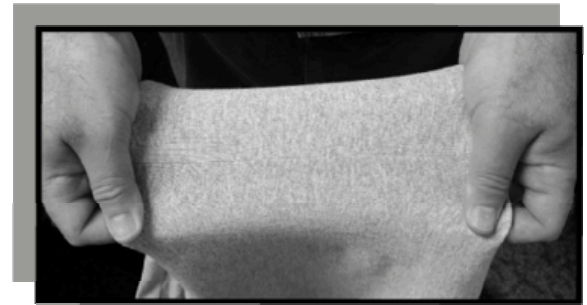


圖 2. 沿針步兩端拉開

在鉸骨車而言，接縫寬度大小是決定在針板上的導線器寬度。接縫寬度越大伸延度越強。504 及 514 針步是較多用於車縫針織成衣。

無疑兩針鉸骨 514 的接縫伸延度較大，因它的針步較寬。但並不是任何成衣都適合用 514 鉸骨車縫，如一些女裝內衣。因 514 接縫較寬。在這情況下一般會採用 504 針步，加多針數及調節平均針步來增加接縫伸延度。

406 兩針網底針步的針距對接縫伸延度有相當重要影响。

針距越大接縫伸延度越強。如當車縫較小針距時可將針數加密來加強接縫伸延度。

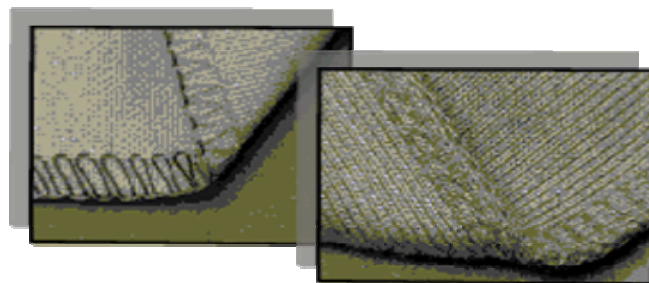


圖 3. 504 及 514 鉸骨針步

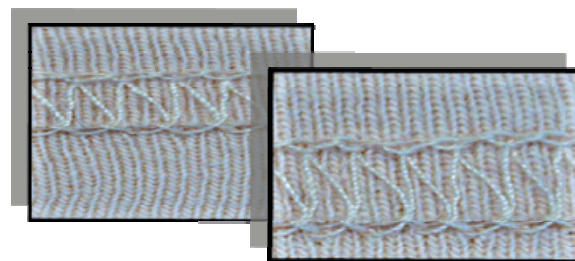


圖 4. 1/8" 及 1/4" 針距

## 外觀平坦的針織接縫

大多數鉸骨車都有差動輸送系統。差動輸送系統是由兩組獨立送布牙組成。前後式的差動輸送系統，主送布牙在前方差動送布牙在後。

車縫針織布時如前後兩組送布牙調至同一速度，接縫會出現彎曲外觀。可調節差動牙送布比主牙多，被免車縫時將布片拉長出現彎曲外觀。

一般的拉領衣車都有”左右式”差動送布系統。

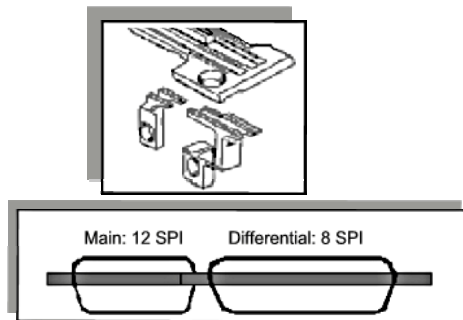


圖 5. 前後式差動送布系統，可調節送布速度。

## 操作工的處理手法會對接縫外觀造成影响

當車縫彈性針織布料時，車手處理手法是很重要的。他們應接受適當培訓，不可將布料過份拉長。過份拉長布料會對接縫外觀、接縫伸延度及成衣剪裁造成影响。無論怎樣，針孔都是在針織物上經常產主的車縫問題。如何減低針孔出現可參考在技術公告內之“減少針孔”。