

AMANN
GROUP

Intelligent threads

绣花线





创新，
源于1854

公司简介

自1854年以来, AMANN一直是全球领先的优质缝纫线、绣花线生产商之一。AMANN在生产和服务方面的技术优势、以及可靠性和灵活性使其成为您强有力的合作伙伴。AMANN与客户密切合作, 开发了符合市场需求的高品质的缝纫线、绣花线以及智能纱线。

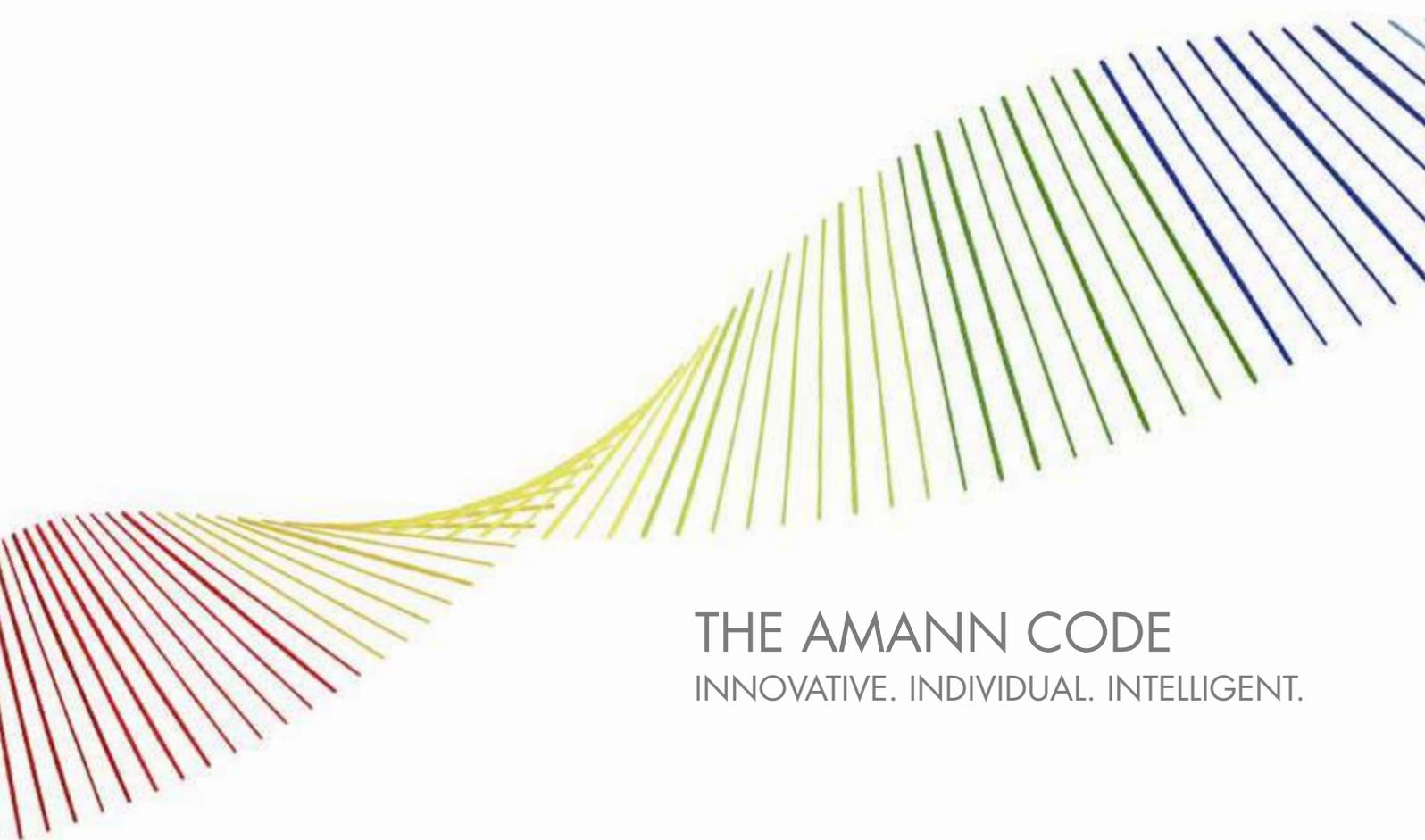
AMANN拥有2500多名员工, 分布于全球范围内100多个国家。他们积极进取, 造就了AMANN的成功。AMANN集团只在自己的生产基地进行生产。公司总部位于德国的伯尼希海姆 (Bönningheim)。

AMANN秘诀

成功有其秘诀。智能产品、个性化解决方案和创新概念: 这些都是AMANN的秘诀。AMANN生产的缝纫线符合最高标准, 同时还不断拓展思路, 以创造更加安全、高效、舒适和更美观的接缝。创新是AMANN的核心。

我们结合各个行业和自身的知识和专业技术, 开发智能、现代化的产品。客户的愿望和要求就是我们的标准。在产品 and 色彩管理、服务和物流等方面, 个性化的解决方案是我们的优势。

先进的技术是创新产品的前提条件。通过与客户、合作伙伴和供应商的持续沟通, 我们开发了缝纫线、绣花线、功能性纱线和特种线——始终领先一步, 始终处于最高技术水平。



THE AMANN CODE
INNOVATIVE. INDIVIDUAL. INTELLIGENT.

联合国全球契约



对联合国全球契约规则的承诺

作为一家全球性公司，AMANN义无反顾地加入了联合国全球契约。“联合国全球契约是世界上最大和最重要的有责任心的企业管理倡议。基于十项普遍原则和可持续发展目标，追求包容和可持续的全球经济愿景，以造福今天和将来的所有人、社区和市场。”¹ AMANN不仅要成为优质、尖端产品方面的领军者，也要成为基于可持续发展精神开展活动的领军者。

从我们每年发布的可持续发展报告中，了解更多关于我们的可持续发展成就和目标。

2020年，我们被联合国授予“可持续发展与气候50强”的称号。

认证与安全

对于AMANN来说，客户对性能、可靠性、专业技术，以及产品质量与环境兼容性的期望，既是一种责任，也是一种动力。依据DIN EN ISO 9001质量管理认证，AMANN集团始终符合高质量标准。

环境管理

依据DIN EN ISO 14001环境管理体系进行的认证表明AMANN采用了资源节约型的生产方式，同时尽可能将对环境影响保持在最低水平。

质量承诺

通过了严格的ISO/TS 16949质量标准认证，证明了AMANN为保证安全的生产环境，履行了基于流程的质量承诺。

产品认证

AMANN的产品符合REACH法规，保证了产品的无害性。此外，它们还通过了OEKO-TEX® STANDARD 100认证，其中许多产品甚至通过了更严格的附录6标准认证。

AMANN的产品Saba、Sabatex、Sabaflex、Isacord、Serafil、Serafil Recycled、Serafil fine Recycled、N-tech和N-tech CS已根据DIN EN ISO 15797进行了工业耐洗性检验，并已通过了DIN EN ISO 30023的PRO标签认证。

我们Lifecycle系列的产品通过了从摇篮到摇篮®金级认证，我们Recycled系列的产品通过了全球回收标准(GRS)认证。

服务与咨询



服务

从产品研发、生产到客户服务, 优质、精准以及高度的创新精神和全身心的投入是AMANN实力的体现。

可靠性

基于我们在缝纫线和绣花线生产领域的丰富专业知识, AMANN几十年来一直服务于全球纺织业领域。AMANN对于所有的线加工行业来说是一个可靠的合作伙伴, 从时尚领域到技术应用, 都能够提供专业的产品解决方案。

国际销售团队

销售网络分布于世界各地, 既可以促进交流, 也有利于全面了解缝纫和绣花流程。

配色

颜色是纺织行业的一个关键因素。AMANN的配色中心采用了先进的技术并聘请了经验丰富的专家。其颜色种类繁多, 可向全世界提供产品, 并且能够满足各行各业的不同需求: 从时尚产品到鞋子和皮具, 从汽车领域到专业性的应用。

物流与仓储

作为国际领先的高品质的缝纫线和绣花线制造商, 运输和仓储是AMANN日常业务的一部分。及时交付, 灵活满足客户的要求, 以及高效的物流管理, 这也是AMANN的服务宗旨。

AMANN 技术咨询服务 (TAS)

与我们的纱线一样结实可靠: 提供关于缝纫和绣花技术的建议是我们的核心竞争力之一, 通过各种测试和分析过程, 我们的建议不断增多。通过超现代化的AMANN技术咨询服务 (TAS), 我们对产品进行测试和分析, 精确到最小的纤维。这使我们能够遵守质量承诺, 并不断扩展专业知识。

关于应用和产品的所有问题, 我们技术中心的团队会提供可靠的建议。我们很愿意在个人客户研讨会、技术研讨会或专家讲座上向您传授我们的知识。无论您是想提高生产能力还是想精确计算材料需求, 基于数十年的经验和最前沿的专业知识, 我们会为您解决与您业务相关的所有问题。我们还会开展特别专题 – 从缝纫技术的发展到加工测试。

我们应用型的顾问确实无所不知: 我们的专家遍布全球。在处理新材料方面, 我们总能获得最新信息。



可持续产品系列

LIFECYCLE或RECYCLED.

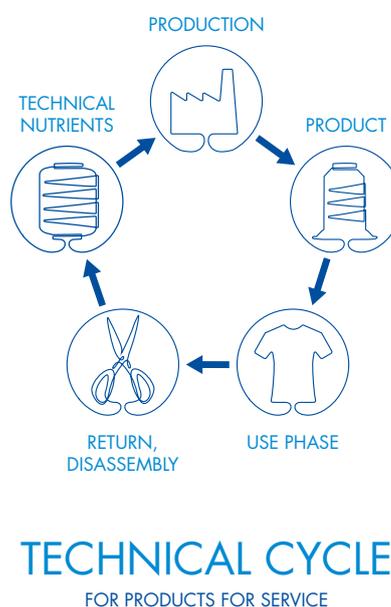
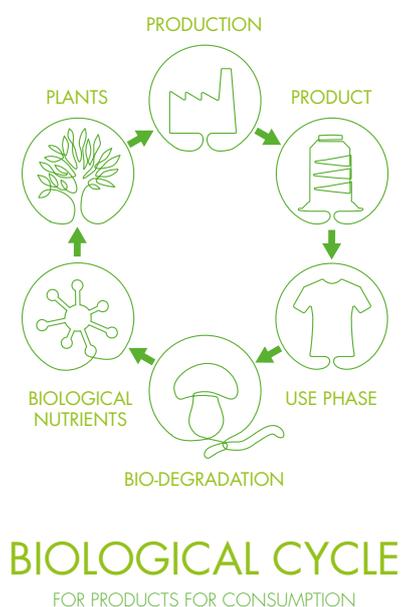
AMANN可持续缝纫线和绣花线

AMANN有针对性地开发产品，通过使用精选的回收材料和天然材料，使其不仅更具可持续性，而且更加环保。我们的可持续产品包括两个系列：从摇篮到摇篮®金级认证的Lifecycle系列和GRS认证的Recycled系列。

我们对缝纫线的表面处理也进行了系统性优化。例如，在生产防水缝纫线时，我们使用符合环保要求的替代品来替代对环境有害的全氟化合物 (PFC)。我们的环保防泼水表面处理可用于Serafil WRe, Onyx WRe和Saba WRe。作为一家全球性企业，AMANN还致力于全世界范围内可持续、公平和安全的生产流程。

LIFECYCLE系列

从摇篮到摇篮®代表始终如一的、持续的回收管理，不产生废弃物，因为从摇篮到摇篮®产品要么作为生物成分用于生物循环中，要么作为技术成分持续保持在技术循环中。通过我们的 Lifecycle系列，我们可以为这两个循环提供从摇篮到摇篮认证®金级缝纫线：Lifecycle Cotton用于生物循环，Lifecycle Polyamide用于技术循环。



RECYCLED系列

我们Recycled系列的高品质缝纫线和绣花线由100%回收的透明PET瓶制成，并通过了全球回收标准 (GRS) 认证。它们具有与我们优秀系列产品相同的质量特征，例如在断裂强度、耐磨性和可缝纫性方面。



靓丽 & 时尚

我们推荐的绣花线：
Isacord, Isacord Recycled



哑光绣

我们推荐的绣花线：
Saba, Rasant, Mercifil



切尼尔

我们推荐的绣花线：
Sabatex Embroidery



成衣染色

我们推荐的绣花线：
MercifilGD



夜光

我们推荐的绣花线：
Isa Texlight



技术型与功能型

我们推荐的绣花线：
Silver-tech, Silver-tech+, Steel-tech, Serafil complil



金属丝线

我们推荐的绣花线：
Isamet



可持续发展

我们推荐的绣花线：
Lifecycle Cotton, 用于刺绣的回收系列



金银丝绣 & 字型绣

我们推荐的绣花线：
Serafil fine



粗犷质感绣花

我们推荐的绣花线：
Serafil



阻燃

我们推荐的绣花线：
N-tech, N-tech CS, A-tech, A-tech CS



底线

我们推荐的绣花线：
Isa, Isabob, Saba

ISACORD

涤纶长丝，三角截面

- 色泽鲜艳、功能强大
- 耐磨、坚固、最佳的刺绣性能
- 卓越的色牢度
- 经典应用于工作服和制服
- 极致耐磨，适用于牛仔裤和汽车行业

公制支数	特克斯支数	缝纫针号数		包装
		公支数	号数	
40	27	65-90	9-14	10x1.000 m KS 5.000 m KS
40 multicolor	27	65-90		10x1.000 m KS "snap"

FS/KS = 

水洗说明：



可持续替代品：

Isacord Recycled 是由 100% 再生 PET 瓶制成的！



涤纶长丝线

- 适用于所有轻薄面料的缝纫线和绣花线
- 精致细腻、触感丝滑、适应性强
- 适用于绣花产品，刺绣细节极尽精致
- 珠片绣的理想选择

公制支数	△ 绣花线粗细度	特克斯支数	缝纫针号数	包装
120	40	24	Nm 70-80	4.000 m FS
150	50	21	Nm 65-75	5.000 m FS
180	60	16	Nm 60-70	5.000 m FS
300	75	10	Nm 55-65	5.000 m FS
420	100	7	Nm 55	10.000 m FS

FS/KS = 

水洗说明：



可持续替代品：
Serafil fine Recycled 是由 100% 再生 PET 瓶制成的！



ISAMET

涤纶/尼龙包缠纱

- 金属刺绣的装饰缝线
- 适用于制服和徽章刺绣的经典绣线
- 可为您雅致的服饰装点出一道浓墨重彩
- 金线、银线和其他金属色的绣线

Isamet Gold/Silver

公制支数	特克斯支数	针号	包装
40	27	Nm 75-90	10 × 1.000 m FS 5.000 m FS
50	15	Nm 70-90	10 × 1.000 m FS

水洗说明：

Isamet Fashion

公制支数	特克斯支数	针号	包装
40	27	Nm 75-90	10 × 1.000 m FS

水洗说明：

Isamet Colour

公制支数	特克斯支数	针号	包装
40	27	Nm 75-90	10 × 1.000 m FS

水洗说明：

Isamet New

公制支数	特克斯支数	针号	包装
40	27	Nm 75-90	10 × 1.000 m FS

FS/KS =  水洗说明：



PBT/PP长丝,涤纶长丝(变形丝)

- 磷光绣花线
- 在黑暗中散发光芒
- 用来营造奇特的效果,例如儿童睡衣,或在酒吧、俱乐部穿着的衣物

公制支数	特克斯支数	针号	包装	色号
40	30	Nm 70-80	10×800 m KS „snap“	1260

FS/KS = 

水洗说明: 



Serafil

涤纶长丝线

- 适用于粗犷质感的装饰绣花
- 适用于皮革产品的理想缝纫线和绣花线
- 精细的光泽
- 特殊整理工艺
- 最佳车缝性能体现完美线迹

公制支数	△ 绣花线粗细度	特克斯支数	针号	包装
40	15	70	Nm 90-120	1.200 m FS 5.000 m FS
60	25	45	Nm 80-110	1.800 m FS 5.000 m FS
80	35	30	Nm 70-110	2.400 m FS 10.000 m FS

FS/KS = 

水洗说明：



可持续替代品：

Serafil Recycled 是由 100% 再生 PET 瓶制成的！



涤纶包芯线

- 适用于哑光绣花, 高效、优质的车缝性能
- 耐磨、坚固、完美的刺绣性能
- 优异的色牢度
- 线号全, 颜色多
- 织物外观
- 颜色持久, 耐磨性好
- saba 150可作底线, 可供535种色号

公制支数	△ 绣花线粗细度	特克斯 支数	针号	包装
50	15	60	Nm 90-110	10x500 m XW 2.500 m Co
80	30	40	Nm 90-100	10x1.000 m XW 5.000 m Co
80 multicolour	30	40	Nm 90-100	10x1.000 m XW
100	35	30	Nm 80-90	10x1.000 m XW 5.000 m Co
120	40	24	Nm 70-80	10x1.000 m XW 5.000 m Co
150	60	21	Nm 60-70	10x1.000 m XW 5.000 m Co

Co =  XW = 

水洗说明: 



可持续替代品:
Saba Recycled 由 100% 再生 PET 瓶制成!



涤/棉包芯线

- 适用于哑光绣花, 高效、优质的车缝性能
- 织物外观
- 适用于传统服饰的绣花线

公制支数	△ 绣花线粗细度	特克斯 支数	针号	包装
50	15	60	Nm 100-110	10x1.000 m XW 5.000 m Co
75	30	40	Nm 90-100	10x1.000 m XW 5.000 m Co 10.000 m Co
120	40	24	Nm 70-80	10x1.000 m XW 5.000 m Co 10.000 m Co

Co =  XW = 

水洗说明: 

涤纶 长丝, 蓬体结构

- 雪尼尔/磨丝面料的理想绣花线
- 优秀的色牢度
- 有水洗标, 适用于工装
- 颜色选择非常多
- 车缝性能好, 生产效率高
- 绒毛纱线的理想替代

公制支数	特克斯 支数	公支数	缝纫针号数 号数	包装
60	58	90-110	16-19	6.000 m FS

FS/KS = 

水洗说明: 



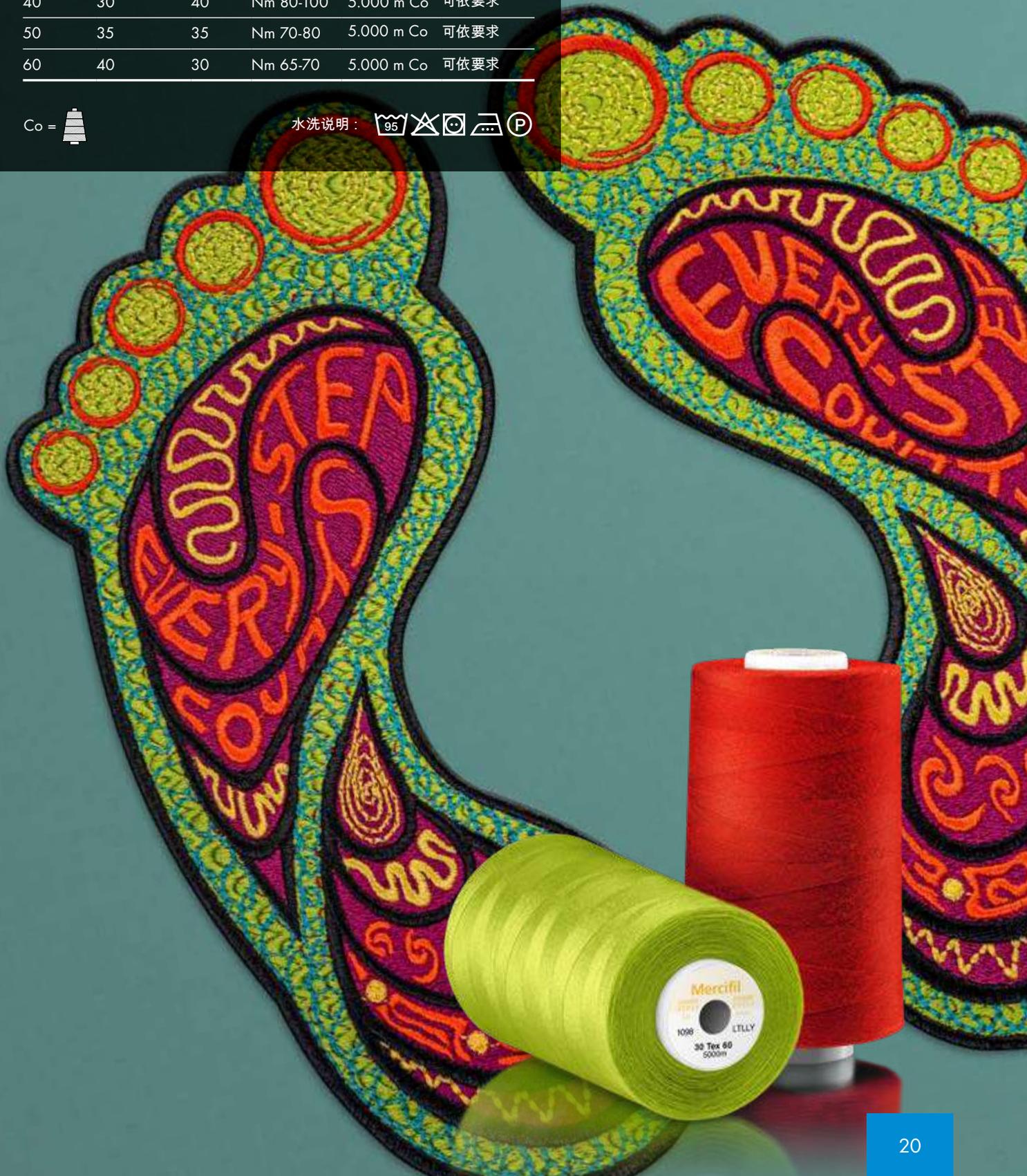
纯棉丝光线

- 经典纯棉绣花线
- 由长绒棉、丝光棉制成
- 最佳染色性能
- MercifilGD 还可用于服装染色

公制支数	绣花线粗细度	特克斯 支数	针号	包装	色号
30	15	60	Nm 100-120	5.000 m Co	可依要求
40	30	40	Nm 80-100	5.000 m Co	可依要求
50	35	35	Nm 70-80	5.000 m Co	可依要求
60	40	30	Nm 65-70	5.000 m Co	可依要求

Co = 

水洗说明: 



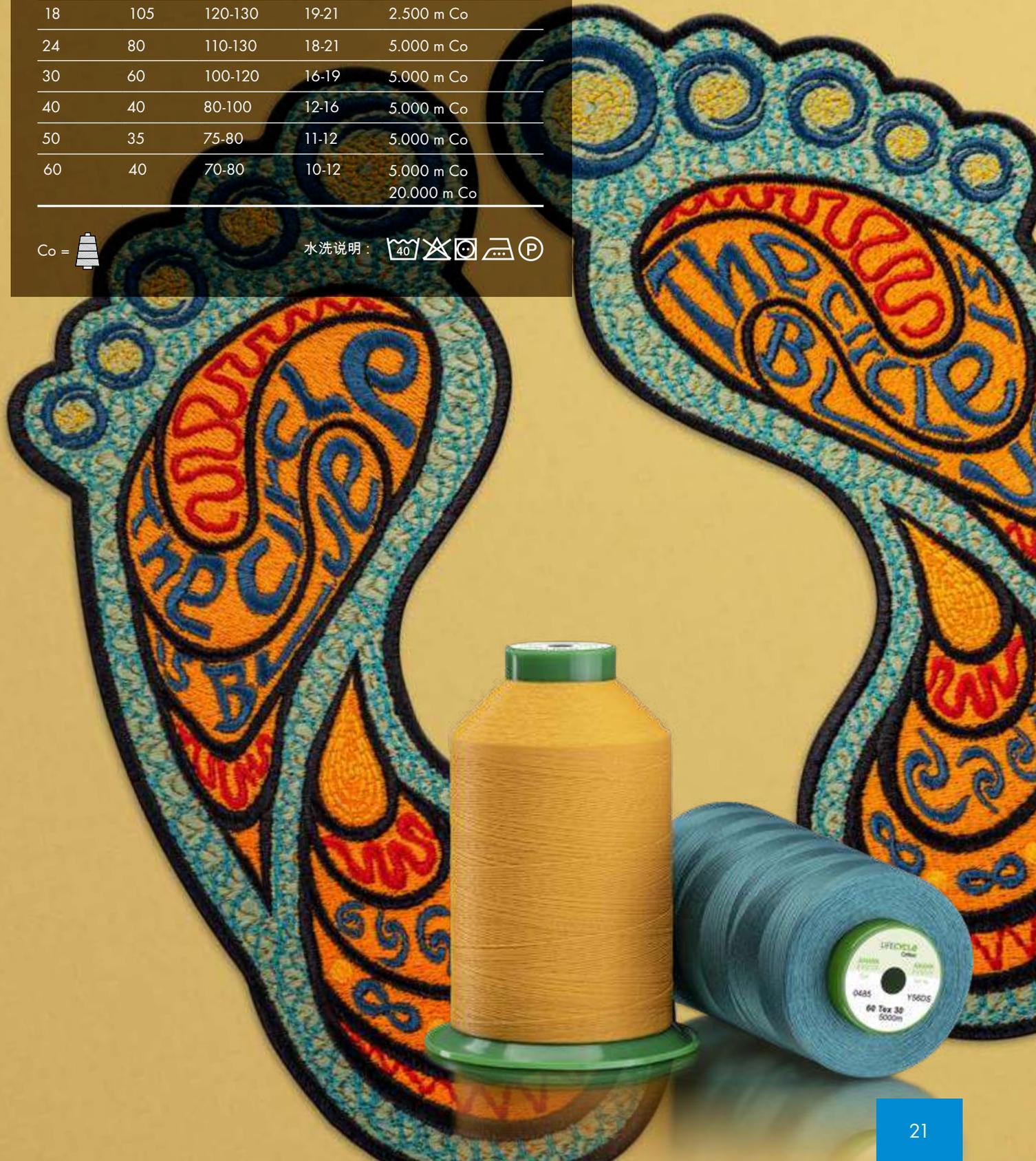
棉 短纤丝光棉, 100%有机

- Cradle to Cradle Certified® Gold (“摇篮到摇篮”) 金牌认证
- 由优质长绒丝光棉制成
- 专为生物循环而开发
- 仅用可降解染料染色
- 作为成衣染色专用缝纫线, 具有优秀的染色性能
- 环保产品的理想选择

公制支数	特克斯 支数	缝纫针号数		包装
		公支数	号数	
18	105	120-130	19-21	2,500 m Co
24	80	110-130	18-21	5,000 m Co
30	60	100-120	16-19	5,000 m Co
40	40	80-100	12-16	5,000 m Co
50	35	75-80	11-12	5,000 m Co
60	40	70-80	10-12	5,000 m Co 20,000 m Co

Co = 

水洗说明: 



ISA ISABOB

绣花底线

- 机器刺绣的底线种类
- Isa将卓越的平稳性，高强度融为一体，还具备较大的纱筒体积
- Isabob具备极佳的时序特性、极高的行程长度，且具有预绕底线的优点

Isa

公制支数	特克斯支数	缝纫针号数	包装	色卡色数量
150	18	-	10.000 m Co	2
180	16	-	20.000 m Co	2

Isabob

公制支数	特克斯支数	缝纫针号数	包装	色卡色数量
190	17	-	144 卷线轴	2

Co = 

水洗说明：

芳纶-短纤

- 适用于缝制有阻燃和热保护要求的产品
- 材料具有自熄、不融化的特性
- N-tech CS 80/2能做绣花底线，具有阻燃性
- 通过DIN EN ISO 15025燃烧性能测试

N-tech

Nomex® DuPont™元芳纶，长纤维揉纺

公制支数	绣花线粗细度	特克斯支数	针号	包装
70	30	40	Nm 80-100	10x1.000 m XW 5.000 m Co



N-tech CS

Nomex® DuPont™元芳纶，短纤

公制支数	绣花线粗细度	特克斯支数	针号	包装
70	30	40	Nm 80-100	10x1.000 m XW 5.000 m Co
120	40	25	Nm 70-90	5.000 m Co



A-tech
A-tech CS

新星®烟台间位芳纶短纤 (A-TECH)

新星®烟台间位芳纶短纤 (A-TECH CS)

- 元芳纶-特种缝纫线 适用于防火及防热
- 拥有自熄功能,且不会溶解
- nomex® 元芳纶的强大替代品
- 持续耐高温的温度可高达 200°C
- 分解温度大约为 370°C
- 燃烧性能测试参照DIN EN ISO 15025

A-tech

公制支数	特克斯 支数	缝纫针号数 公支数	号数	包装
70	40	80-100	12-16	1.000 m Co 5.000 m Co

A-tech CS

公制支数	特克斯 支数	缝纫针号数 公支数	号数	包装
40	75	100-120	16-19	3.000 m Co
70	40	80-100	12-16	5.000 m Co

Co = 



表层包银的尼龙/涤纶混纺缝纫线 (SILVER-TECH)

- 具有银涂层的特种缝纫线和绣花线
- 适用于具有导电功能的缝口和材料表面
- 可用作传感器和传动装置的纺织电极。
- 适用于有抗菌要求的缝口
- 根据DIN EN ISO 10993-5, Silver-tech 120的细胞毒性测试中没有细胞破坏作用

公制支数	特克斯支数	缝纫针号数 公支数	号数	包装	电阻
30	96	120-130	19-21	500 m FS	< 85 Ω/m
50	62	90-100	14-16	1.500 m FS	< 150 Ω/m
120	28	75-90	11-14	2.500 m FS	< 530 Ω/m

表层包银的尼龙长丝缝纫线 (SILVER-TECH⁺)

- 具有银涂层的特种缝纫线和绣花线
- 适用于具有导电功能的缝口和材料表面
- 导电性能好
- 全导电表层
- 可用作传感器和传动装置的纺织电极
- 适用于有抗菌要求的缝口

公制支数	特克斯支数	缝纫针号数 公支数	号数	包装	电阻
100	33	75-90	11-14	2.000 m KS	< 200 Ω/m
150	22	70-75	10-11	2.500 m KS	< 300 Ω/m

FS/KS = 

水洗说明: 



不锈钢/涤纶混纺缝纫线

- 不锈钢导电缝纫线
- 卓越的耐洗性，也适用于工业洗涤
- 用于加热应用和RFID天线
- 用于针织、编织和绣花的多功能智能纱线

公制支数	特克斯支数	△ 绣花线粗细度	缝纫针号数 公支数	号数	包装	电阻
100	93	35	90-110	14-18	1.500 m	FS < 100 Ω/m

线密度	特克斯支数	包装	电阻
930	93	5.000 m Sp	ca. 90 Ω/m
450	45	10.000 m Sp	ca. 230 Ω/m

Sp =  Co =  FS/KS = 

水洗说明：



涤纶长丝线 (特殊工艺)

- 经特殊处理过的缝纫线，适用于复合材料
- 卓越的缝纫/绣花性能，在复合材料基面上无黏附抑制性
- 在TFP(Tailored Fibre Placement)绣花工艺中固定碳纤维或者玻璃纤维

公制支数	△ 绣花线粗细度	特克斯支数	缝纫针号数	包装	色卡色数量
60	25	45	Nm 80-110	5.000 m FS	7822 (orange)
180	60	16	Nm 65-75	10.000 m FS	1000 (raw)
300	75	10	Nm 60-70	15.000 m KS	1000 (raw)

FS/KS = 



绣花基本常识



绣花基本常识

绣花针法

- **单针绣** 纵向地运行一针接一针 – 就像传统的缝纫操作，针迹可能会越来越短或加长或厚度由于叠加缝而不断增加。
- **缎纹绣** 紧密的Z字绣绣工，宽度和密度可调整，缎纹绣是绣花针法中的多面手，经常使用在底部衬里贴合。
- **填充绣** 填充绣满绣花区域，由于针密和针距的不同，可达到或多或少的闪光和如浮雕般的效果，根据绣区间结构和频率，选择合适的针迹长度也会节省很多针数，提高生产效率。



电脑绣花

- 是影响绣花质量的主要因素
- 由三种针步形式建立绣花图案
- 转换为刺绣作品
- 已经知道刺绣的材料和客户的要求准确设置正确的参数
- 创建必要的垫缝在刺绣实现轮廓立体效果和最小的失真
- 当今先进的数字化软件能够产生持续的有吸引力的刺绣
- 通过更改不同的针迹的方向和长度，可以简单地实现不同的颜色图案

绣花机

刺绣同时通过数字化的板带软件, 缝纫线, 织物面料和衬补等共同完成。其中区别在于:

- 机头数: 每头可同时完成一个刺绣图案, 绣花机一般有1至72头
- 每头绣针数: 针数的最大数量表示在一个图案中无需换线可以达到的最多颜色, 通常每头1至18个左右, 平均12针每头
- 工作区和绣箍大小决定最大可能的刺绣图案

其他影响因素:

- 刺绣速度: 目前在每分钟200-1800针
- 附加设备工具等, 如订珠片雕孔绣或绳带绣

关键是要精确的缝纫线张力盘调节:

- 纱线张力应保持尽可能低
- ISACORD以低和极其稳定的滑动摩擦值, 使更精细调整的线张力成为可能
- ISACORD的稳定的滑动摩擦系数能够避免在改变颜色时必须去调整线的张力

通常正常的缝纫线的张力平衡标准是对一个缎绣反面来看, 三分之一是底线, 其余的是面线

背部

- 保持好轮廓外形, 避免剥离图案时变形
- 在打底绣花作业时保持图案尺寸稳定
- 可以在完成绣花作业后撕掉, 剪掉或水溶去除
- 在绣起毛织物时, 通过加水融-热熔型胶片衬补在面上使绣花图案凸起密实, 防止线迹陷入到绒毛织物中

下表给出不同形式的衬补和应用:

材料	背部效果
薄型针织布	剪掉衬补, 以防止撕扯时损坏面料
梭织布, 稳定的针织服	撕扯掉衬补
透明面料, 绣花反面可以看到	水融-热熔型胶片衬补
法兰绒, 天鹅绒面料, 摇粒绒	水融-热熔型胶片衬补在面上安放

缝针

基本上除了Fortron®,其他所有的绣花机都使用DB x K5专用绣花针 DB x K5专用绣花针针眼比普通缝纫机针大1-2号,故Nm70号的DB x K5专用绣花针相当于Nm80-90号缝纫针,主要好处是:

- 可以使用小号机针而保护面料
- 具有较大针眼空间可靠保护绣花线
- 易于穿线

针号的大小指的是针在穿透材料的针杆部分的直径,表示为毫米/100.如70号针的针杆直径为0.7毫米

- 针号在55和120之间可以用在传统的绣花机上

针尖的选择取决于绣花要求范围,小圆头针尖可用于开头绣

避免使用SD或DH型的针尖进行绣花,可以避免电绣时割断面料起到保护面料的作用

针头及尺寸参照表,特殊面料需特别推荐

原材料	针号		针头	缝针品牌		缝针品牌
	NM	尺寸		GROZ-BECKERT	ORGAN	
针织						
单面针织布	65 - 80	9 - 12	中号或小号圆头针	FFG / RG	J / Q	SES
薄型针织布	60 - 75	8 - 11	中号或小号圆头针	FFG / RG	J / Q	SES
梭织布						
衬衣裙用布料	55 - 70	7 - 10	尖头针或小号圆头针	R / RG	R / Q	R
牛仔布	70 - 110	10 - 18	尖头针或小号圆头针	R / RG	R / Q	R
起毛布料	65 - 90	9 - 14	尖头针或小号圆头针	R / RG	R / Q	R
微纤布	60 - 90	8 - 14	尖头针或小号圆头针	R / RG	R / Q	R
丝绸	60 - 80	8 - 12	尖头针或小号圆头针	R / RG	R / Q	R
皮具						
皮革	70 - 110	10 - 18	尖头针	R	R	R
合成革	65 - 90	9 - 14	尖头针	R	R	R
过胶材料	65 - 100	9 - 16	尖头针或小号圆头针	R / RG	R / Q	R

绣花线粗细度不同,可以参考下列针号尺寸的具体推荐

绣花线粗度	货号	推荐针号 Nm	推荐针号 尺寸	推荐针(FORTRON®除外)
100	Serafil fine 420	55	7	DB x 1
75	Serafil fine 300	55-65	7-9	DB x 1(55), DB x K5
60	Serafil fine 180, Saba 150	60-70	8-10	DB x K5
40	Isacord, Isacord Recycled, Saba 120, Rasant 120	65-90	9-14	DB x K5
35	Serafil 80	70-110	10-18	DB x K5
30	Saba 80, Rasant 75	75-100	11-16	DB x K5
25	Serafil 60	80-110	12-18	DB x K5
20	Saba 50	90-110	14-18	DB x K5
15	Serafil 40	90-120	14-19	DB x K5

常见问题及解决方法

问题	原因	解决方法
断线	针线张力太高	调整针线张力,通常绣花最高张力值约为125Cn
	穿线线路错误	检查并纠正线道
	线架部件有毛刺或尖锐毛边	抛光线架
	梭钩有毛刺(可能由针尖撞击造成)	抛光旋梭梭钩
	针密太高/太多线迹堆积	改变板带程序,减少针迹密度
	车长针迹时车速太快	大针距时减小缝速
	缝线质量缺陷	推荐高强高韧的绣花线,如ISACORD
针迹起线圈	缝针规格太小,针眼太小	使用较粗的缝针,可使用DBxK5绣花专用大针眼机针
	不准确的针绣方向(例如反向缎纹绣针迹)	改变针迹方向并打底针法
	缝线质量差	推荐高强高韧的绣花线,如ISACORD
	过密的绣花衬底	采用长针迹或较粗缝针
跳线	缝针缺陷(针杆弯曲)	更换机针
	缝针规格不正确	选择匹配面料的绣针和缝线,如果针眼对于缝线太大,可能会出现跳针
	缝针安装不正确	检查针的位置,缝针必须完全插入针杆,必须垂直由前往后穿线(十二点的位置)
	穿线不正确	检查是否正确的穿线,发现可能被卡住的地方
	缝纫线迹方向不合适或者难车缝的绣花面料	第一次试车,并旋转模版和基带90°,如果有必要,改变板带程序的填针和缎纹缝迹方向。
	梭钩设定不对	调整梭钩以确保准确的够到线环
面料损伤	针尖破损	换针
	使用错误的针尖规格	选择合适的针尖规格
	针密太高或太多的线迹堆积在同一位置	降低线迹密度,内半径使用短针迹,降低穿透点效果
绣花线环	缝纫线张力太松	增加缝纫线张力
	针迹太长	在板带程序中,正确设置最大针长度(通常不超过7毫米)
	针迹太短	在板带程序中,正确设置最小针长度

常见问题及解决方法

问题	原因	解决方法
面料在绣花边上出现缩皱	绣花箍太大	采用较小的绣花箍
	梭织面料紧固在刺绣框上不够	面料和衬布必须牢固绷紧
	针织面料被拉伸固定在刺绣框上	针织物上框架仅固定衬布, 然后通过使用一个胶粘带固定面料而避免偏斜
	衬布不够紧固	使用双层薄衬布或较厚衬布
	加衬布面料起皱	粘合衬布和织物以临时或永久减少皱纹
	缝线张力太高	检查针线和底线张力
	面料太致密	织物纱线移位缩皱, 使用细号针并减少针密
绣花外观不良	不利的刺绣方向 (例如斜向后)	改变缝合方向 (通过不同的板带或绣框固定架以及改变绣花材料方向90°).
	针迹长度太长或太短	在板带中调整最小和最大针距数
	针密与线号不配	在板带程序中选择实际使用的线号, 或相应地调整针密
	打底针迹缺失或填充不够	检查板带程序底针项目, 推荐先走轮廓针迹然后箱式打底填充绣, 注意: 错误的打底针迹可能造成绣品彻底失败效果
	针迹陷入面料 (例如绣毛巾布, 丝绒或天鹅绒)	在面上采用水溶或热熔胶片防止线迹下陷
	缝线张力不平衡	调整底面线张力, 在缎针迹方向, 底线必须占1/3的宽度
轮廓变形	刺绣箍上太多的拉伸面料	改变紧箍方式
	板带设计未考虑拉伸变形	程序加入变形补偿
	刺绣箍松动	紧固刺绣箍螺丝, 用绳带缠绕固定
	板带程序缺陷	检查电脑上的板带程序 (例如轮廓段可能完全偏斜)
绣花图形硬挺	衬布太硬	使用轻薄型衬补料
	针密太高/线太粗	采用合适的针密和缝线规格
缝框印记	框太平/太硬	使用纺织带包缠内箍, 轻微的标记可用蒸汽熨平
	精细的面料 (例如起绒面料)	使用临时粘合剂或Filmoplast纤维纸胶带, 这样材料本身不再需要绣箍框而只需要衬布

设立总部

亚曼父子有限责任公司 | Bönningheim | 德国

电子邮箱: info.sh@amann.com | www.amann.com

www.amannasia.com | www.amann.cn

请关注AMANN微信公众号:

