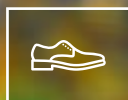
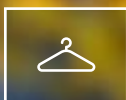


AMANN

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2600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(Bönnigheim)。

## 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。”<sup>1</sup> 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.

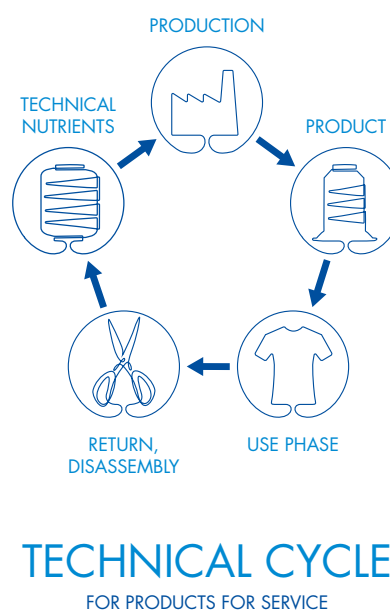
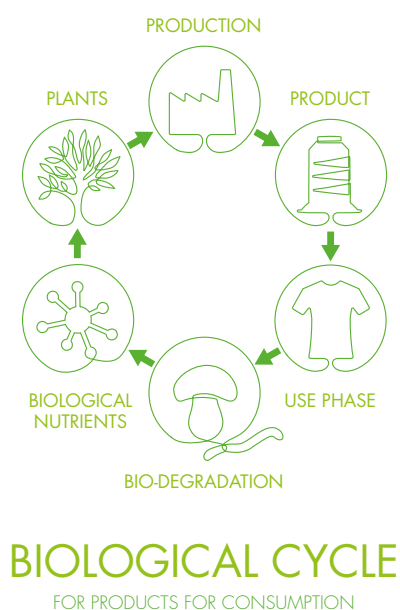
## AMANN可持续缝纫线和绣花线

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



## 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)

- 通用机器绣花缝线, 适用于所有靓丽时尚的绣花
- 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:     



## 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: 




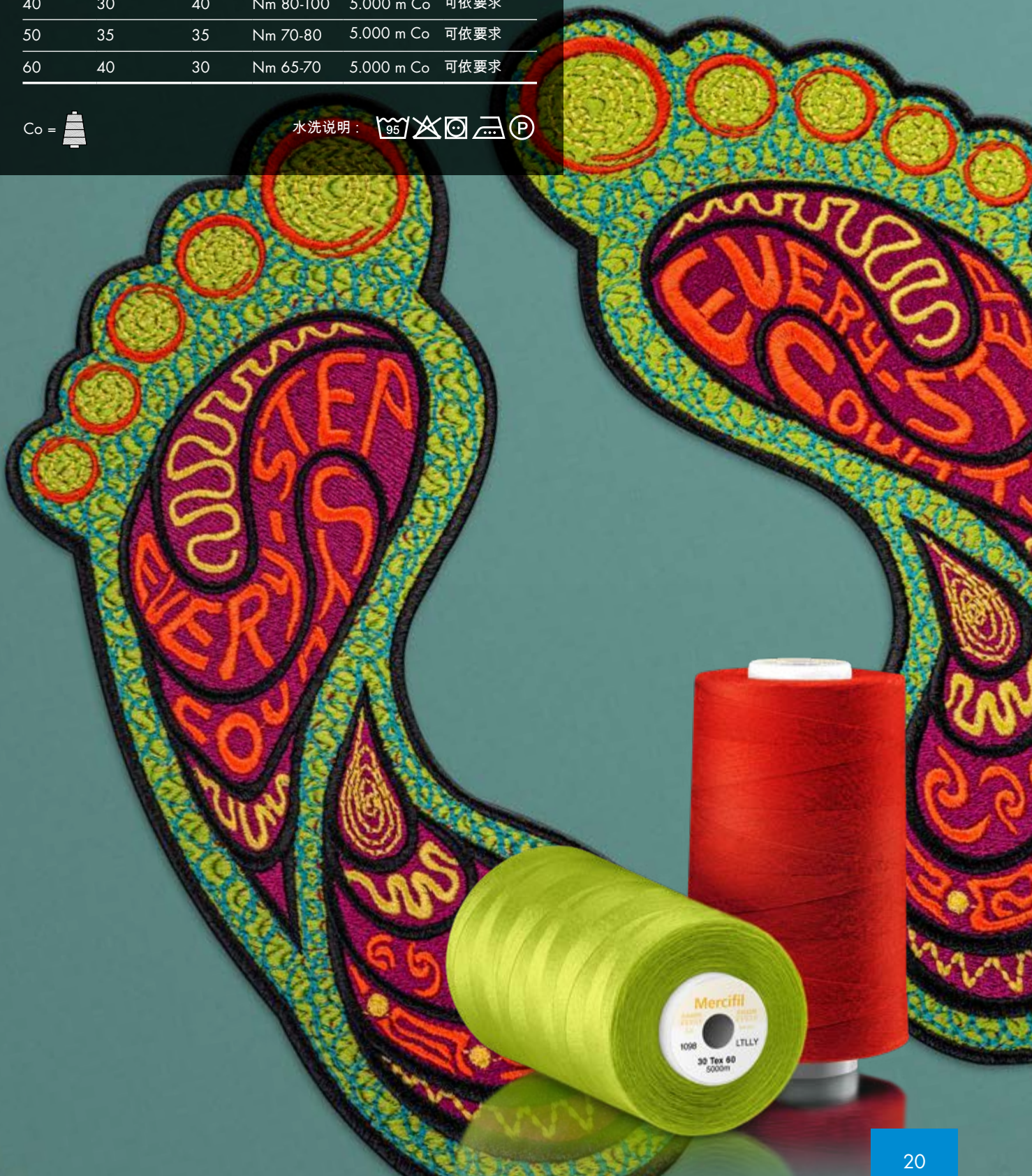
## 纯棉丝光线

- 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: 



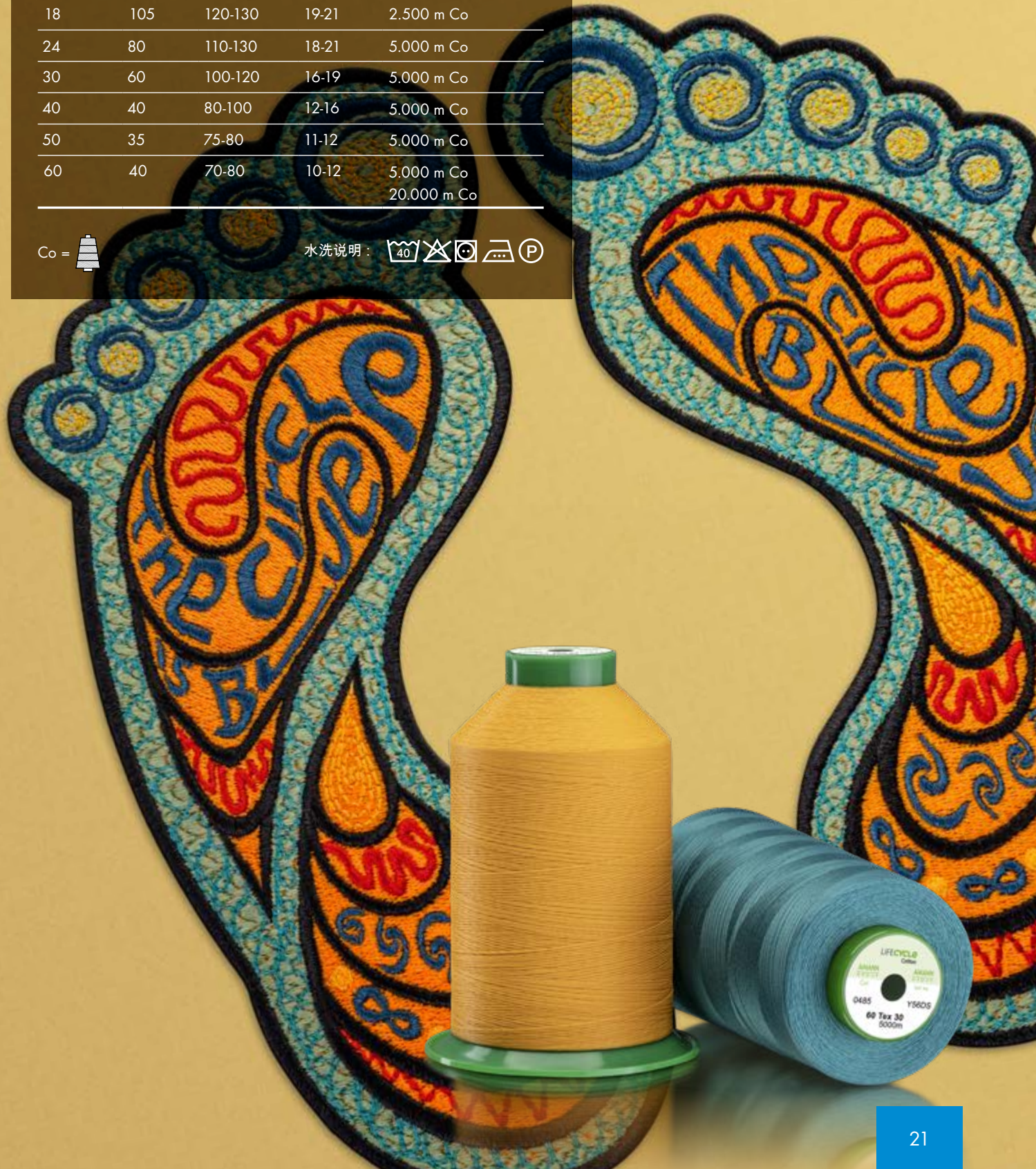
## 棉 短纤丝光棉, 100%有机

- 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,且不会熔解
- 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<sup>+</sup>)

- 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	
<b>针织</b>						
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
<b>梭织布</b>						
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
<b>皮具</b>						
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, 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
	车长针迹时针速太快	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针缝迹方向。
	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, 轻微的印记可用蒸汽熨平
	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

104004  
CN108000424

请关注AMANN微信公众号：

