



Mũi tròn - Kim dùng để may các loại vải, vật liệu dệt



Mũi kim tròn tiêu chuẩn „R”



Mũi kim tròn nhọn „SPI”



Mũi bi trung bình „SUK”



Mũi kim tròn với đầu mũi được bo tròn nhẹ „RRT”



Mũi bi to „SKF”



Mũi bi nhỏ „SES”



Mũi bi đặc biệt „SKL”



SCHMETZ

Mũi kim tròn thông thường „R“

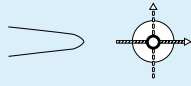


Sản phẩm:

Mũi kim dạng thon nhọn

Mũi kim tròn thông thường là hình dáng mũi tiêu chuẩn. Hệ thống phân loại không sử dụng ký hiệu cuối „R“ cho mũi kim.

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Vải mỏng
- Vật liệu có lớp phủ; vật liệu dệt nặng, ví dụ: bạt lều
- Vật liệu ép lớp với nhựa mềm hoặc bia các-tông mỏng
- Màng nhựa
- Vật liệu kết hợp da - vải

Mũi kim tròn nhọn „SPI“



Sản phẩm:

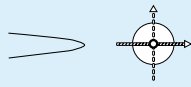
Kim rất mảnh, mũi nhọn

Đâm xuyên chính xác các vật liệu dệt mật độ dày và có lớp phủ dày

Đường may sắc nét, đẹp mắt

Giảm thiểu hiện tượng nhăn đường may

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Vật liệu dệt rất khít, ví dụ: sợi siêu nhỏ, tơ tằm
- Vật liệu có lớp phủ mỏng
- Vật liệu mỏng, trơn nhẵn, ví dụ: tafta
- Đường may điều chỉnh trong gia công áo sơ mi (cổ áo, măng sét, nẹp áo)
- Sợi elastomer (sợi đàn hồi) không có lớp vỏ bọc
- Gia công/Sản xuất trang phục và phụ kiện từ da lông thú

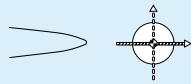
Mũi kim tròn có đầu bi nhỏ „RRT“



Sản phẩm:

Loại kim mũi tròn với đầu kim được bo tròn nhẹ sẽ ít bị trầy xước hơn so với mũi tròn thông thường „R“. Do đó, nó giúp giảm thiểu hư hại cho vật liệu may và kéo dài tuổi thọ sử dụng của kim.

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Vải từ nhẹ đến trung bình
- Chất liệu denim từ mịn đến trung bình
- Kết hợp da/vải dệt
- Vải dệt kỹ thuật

Điểm nổi bật:

Có sẵn khi kết hợp với thiết kế GO (kim có lỗ xô chỉ đặc biệt lớn): Đặc biệt phù hợp cho các thao tác may đa hướng, may bọ (đính bọ) và thêu nhằm tránh tình trạng đứt chỉ và hư hại vật liệu.

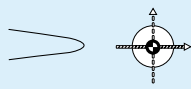
Mũi bi nhỏ „SES“



Sản phẩm:

Mũi bi nhỏ tách sợi
 Đối với sợi vải và lưới, kim đâm trực tiếp vào các kẽ hở giữa các sợi và tránh làm hư hại vật liệu.

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Vải dệt kim từ mịn đến trung bình
- Chất liệu denim nhẹ
- Vật liệu dệt nhẹ, mật độ cao (khít)
- Vải từ trung bình đến nặng
- Vật liệu nhiều lớp ghép phủ (vải dệt/vải dệt)

Điểm nổi bật:

Đặc biệt phù hợp cho vải jersey và tricot

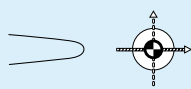
Mũi bi trung bình „SUK“



Sản phẩm:

Kim có mũi bi trung bình (thậm chí còn tròn hơn mũi bi nhỏ „SES“)

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Chất liệu denim từ trung bình đến dày
- Vải dệt kim thô
- Sản xuất đồ nịt ngực/đồ lót định hình

Điểm nổi bật:

Loại kim tốt nhất cho các loại denim giặt đá (stonewashed) và giặt cát (sandwashed) (đặc biệt với các cỡ kim dày)

Loại kim tốt nhất để sản xuất hàng dệt kim (đặc biệt là kim có kích cỡ nhỏ)

Mũi bi lớn „SKF“

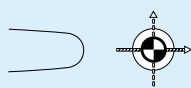


Sản phẩm:

Kim có mũi bi lớn

Hình dạng mũi bi tròn lớn này cho phép kim lách qua các vòng sợi của vải dệt kim thô, mắt thưa mà không đâm xuyên qua sợi vật liệu.

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Vật liệu đàn hồi mịn với sợi elastomer có lớp bọc
- Vải dệt kim thô

Điểm nổi bật:

Loại kim tốt nhất để sản xuất hàng dệt kim (đặc biệt là kim có kích cỡ nhỏ)

Mũi bi đặc biệt „SKL“

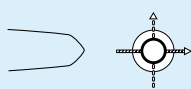


Sản phẩm:

Kim có mũi rất lớn và được bo rất tròn

Sự kết hợp này tạo ra khả năng dịch chuyển các sợi tối đa có thể.

Ký hiệu mũi kim:



Ngoại quang đường may:

Hướng xô chỉ



Ứng dụng:

- Vật liệu đàn hồi từ trung bình đến thô với sợi elastomer có vỏ bọc
- Hàng dệt kim rất thô

Điểm nổi bật:

Hình dáng mũi kim tốt nhất dùng để Gia công các loại vật liệu đàn hồi cao có chứa sợi elastan

Mũi tròn - Kim dùng để may các loại vải, vật liệu dệt

Vật liệu		Cỡ kim	Loại mũi kim		
		NM KÍCH CỠ			
Vải dệt thoi	Nhẹ (vải áo sơ mi nam/nữ)	65-75	9-11 R		
	Trung bình (vải may trang phục/may comple)	80-90	12-14 SES		
	Nặng (vải may áo khoác, vải bọc nội thất)	100-110	16-18 SES		
	Quần jean	Nhẹ	70-90	10-14 SES	
		Trung bình	100-110	16-18 SUK hoặc SES	
		Nặng	110-140	18-22 SUK hoặc SES	
	Vật liệu dệt mật độ cao	Nhẹ (ví dụ: sợi siêu nhỏ, tơ tằm, tơ tằm nhân tạo)	65-70	9-10 SES	Giảm thiểu hư hại vật liệu
			65-70	9-10 SPI	Giảm thiểu hiện tượng nhăn đường may
		Phương tiện (ví dụ: Vải bạt lều, vải bạt/bạt che)	100-180	16-24 R	
			Nặng	200-330	25-30 R
Vải dệt kim	Mịn	60	8 SES hoặc SUK		
	Trung bình	65-75	9-11 SES		
	Thô	75-90	11-14 SUK hoặc SKF		
	Rất thô	75-90	11-14 SKL		
Vật liệu đàn hồi					
Vải dệt kim siêu co giãn hoặc vải dệt kim có sợi elastomer có vỏ bọc (Elastan, Lycra, v.v.)					
	Mịn	65-70	9-10 SKF		
	Trung bình (đặc biệt là băng gạc)	80-90	12-14 SKL		
	Thô	80-90	12-14 SKL		
	Sợi elastomer không có vỏ bọc (ví dụ: chun cặp quần)	65-90	9-14 SPI	Giảm thiểu sợi elastomer bị đẩy ra khỏi bề mặt vải	
Vật liệu tổng hợp					
	Vải/vải dệt kết hợp với lớp lót (ví dụ: sản xuất áo sơ mi: Đường may măng-séc, cổ áo)	65-80	9-12 SPI		
	Vật liệu có lớp phủ là vật liệu kết hợp với vải/vải dệt kim (ví dụ: Goretex, Sympatex, Helsapor)				
	Mịn	65-70	9-10 SPI		
	Trung bình	80-90	12-14 SPI		
	Thô	80-90	12-14 SPI		
Vật liệu ép lớp					
	Vải dệt/Vải dệt (ví dụ: bọc ghế ô tô, quần áo lướt sóng và lặn)	80-110	12-18 SES		
	Vải dệt/bìa cứng, vải dệt/nhựa, bìa siêu cứng/nhựa (ví dụ: ray gắn ghế ô tô)	100-140	16-22 R		
		100-140	16-22 SD1	Đảm bảo an toàn và khóa an toàn	
		80-130	12-21 DH	Để có đường may đẹp	
	Vật liệu có lớp phủ (ví dụ: vải bạt/bạt che)				
	Trung bình	100-180	16-24 SPI hoặc R		
	Nặng	200-330	25-30 R hoặc SD1		
Màng nhựa		65-90	9-14 R		
Kết hợp chất liệu					
	Da với vải dệt	80-100	12-16 R hoặc GO RRT		
Gia công/sản xuất trang phục và phụ kiện từ da lông		80-100	12-16 SPI		
Gia công chỉ may dày		70-160	10-23 GO RRT		

Lựa chọn cỡ kim:

Ngoài chất liệu và đặc tính vật liệu, việc lựa chọn chỉ may cũng quyết định cỡ kim.

Sợi xơ dài

Loại chỉ may	Polyamide 6.6 (Nylon)				Polyester			
	Độ mảnh của chỉ may		Cỡ kim		Độ mảnh của chỉ may		Cỡ kim	
	Số*	tex*	NM KÍCH CỠ		Số*	tex*	NM KÍCH CỠ	
Thô	13	231	160-200	23-25	13	231	130-160	21-23
					14	214	130-140	21-22
	15	200	160-180	23-24	15	200	120-140	19-22
					18	167	120-130	19-21
	20	150	120-160	19-23	20	150	110-130	18-21
					24/25	125/120	110-130	18-21
Trung bình	30	100	100-140	16-22	30	100	110-120	18-19
					35/36	86/83	100-110	16-18
	40	75	90-120	14-19	40	75	90-100	14-16
					50	60	80-90	12-14
Mịn	60/70	50/43	80-100	12-16	60/70	50/43	70-80	10-12
	80	38	70-90	10-14	80	38	65-80	9-12
	90	33	65-90	9-14	90	33	60-80	8-12
	120	25	65-80	9-12	120	25	60-80	8-12
	180	17	65-80	9-12	180	17	60-70	8-10
				200	15	60-65	8-9	
				250	12	55-60	6-9	
				360	8	50-55	5-6	

Lưu ý của SCHMETZ:

Bảng thông số chỉ bao gồm các loại chỉ may và chỉ cotton phổ biến nhất.

Để đảm bảo tính rõ ràng, dễ tra cứu, các loại chỉ tơ tằm và chỉ thêu sẽ không được đưa vào trong bảng này.

Nếu quý vị có bất kỳ câu hỏi cụ thể nào về chỉ may, vui lòng liên hệ với nhà sản xuất chỉ may của bạn.

Xơ ngắn có lõi

Loại chỉ may	Polyester/Cotton				Polyester/Polyester			
	Độ mảnh của chỉ may		Cỡ kim		Độ mảnh của chỉ may		Cỡ kim	
	Số*	tex*	NM KÍCH CỠ		Số*	tex*	NM KÍCH CỠ	
Thô	15	200	140-160	22-23				
	20	150	130-160	21-23	20	150	120-140	19-22
	24	125	130-160	21-23	25	120	110-130	18-21
	25	120	130-160	21-23				
	28	107	130-160	21-23				
	30	100	120-140	19-22	30	100	110-130	18-21
	35/36	86/83	110-130	18-21	35/36	86/83	110-120	18-19
Trung bình	40	75	100-120	16-19	40	75	90-110	14-18
	50	60	100-120	16-19	50	60	90-100	14-16
	60	50	100-110	16-18	60/70	50	90-100	14-16
	75	40	90-100	14-16	80	40	70-90	10-14
	80/90	38/33	80-90	12-14				
Mịn	100	30	70-90	10-14	100	30	70-80	10-12
	120	25	70-80	10-12	120	25	70-80	10-12
					140	21	60-70	8-10
	150/160	20/19	65-70	9-10	150/160	20/19	50-60	5-8
	180	17	50-65	5-9	180	17	50-60	5-8

* Số = Số trên nhãn

tex = Ký hiệu độ mảnh tính theo g/1000 m (ví dụ: 17 tex = 1000 m chỉ nặng 17 g)

Để biết thêm thông tin về mũi kim tròn, vui lòng truy cập:

FERD. SCHMETZ GMBH, Parkweg 2, 72458 Albstadt, Đức

Tel. +49 (0)7431 / 10-3555, Fax +49 (0)7431 / 10-3542, sales@schmetz.com, www.schmetz.com

