



刀针 - 皮革材料专用机针



直切刀型针尖 "S"



直切钻石刀型针尖 "DI"



横切刀型针尖 "P"



斜切菱形针尖 "VR"



斜切刀型针尖 "LR"



小三角锄刀型针尖 "SD1"



斜切特阔刀型针尖 "LBR"



中三角锄刀型针尖 "DH"



斜切刀型针尖 "LL"



大三角锄刀型针尖 "D"



SCHMETZ

刀针 - 皮革材料专用机针

直切刀型针尖 "S" 或 "N CR"



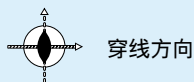
产品:

针尖横截面呈透镜形，其切入方向与线缝方向一致。

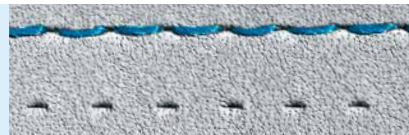
效果:

产生非常笔直的线缝。

针尖标志:



线缝外观:



适用材料:

适合各种类型的皮革

适用范围:

- 鞋类生产

- 生产带粗装饰线缝的手袋，箱包等
- 生产皮带和表带
- 生产汽车座椅

横切刀型针尖 "P" 或 "NW"



带左旋针尖槽的横切刀型针尖 "PCL"



带右旋针尖槽的横切刀型针尖 "PCR"



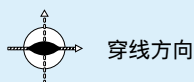
产品:

针尖横截面呈透镜形，其切入方向与线缝方向成直角。

效果:

高强度的线缝。

针尖标志:



线缝外观:



适用材料:

适合各种类型的皮革

适用范围:

- 鞋类生产
- 生产手袋，箱包和配件
- 生产汽车座椅

特点:

螺旋状的针尖线槽保证机针向上提升时，缝纫线能得到螺旋针尖线

槽的保护，避免缝纫线外露于线槽和针眼的边缘，引致被刀针针口损伤

CL: 针眼下带左旋针尖槽，应用于旋梭定位在机针右面的缝纫

CR: 针眼下带右旋针尖槽，应用于旋梭定位在机针左面的缝纫。在双针平缝机的左手针上特别好用

斜切刀型针尖 "LR" 或 "RTW"



产品:

针尖横截面呈透镜形，其切入方向与线缝方向呈右斜45°。

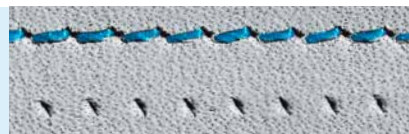
效果:

微向左倾斜的装饰线缝。

针尖标志:



线缝外观:



适用材料:

适合各种类型的皮革

适用范围:

- 真皮服装业
- 鞋类生产

- 生产手袋，箱包
- 生产汽车座椅

特点:

缝制装饰线缝的最佳机针

斜切特阔刀型针尖 "LBR"



产品:

针尖横截面呈透镜形，其切入方向与线缝方向呈右斜45°，切割宽度更大于针杆的直径。

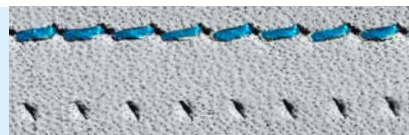
效果:

成向左倾斜，立体感强的装饰性线缝。

针尖标志:



线缝外观:



适用材料:

适合各种类型的皮革

适用范围:

- 真皮服装业
- 生产手袋，箱包
- 生产室内装潢品

特点:

推荐使用于需要突显设计特色的装饰线缝

刀针 - 皮革材料专用机针

斜切刀型针尖 "LL" 或 "TW"



斜切刀型针尖 "LLCR"



产品:

针尖横截面呈透镜形, 其切入方向与线缝方向呈左斜45°。

效果:

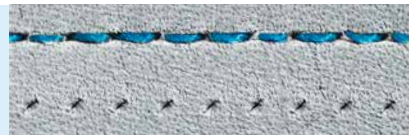
形成稍微陷入的笔直线缝。

针尖标志:



穿线方向

线缝外观:



适用材料:

适合各种类型的皮革

适用范围:

- LL针尖:
- 鞋类生产
- 生产手袋, 箱包
- 特别适用于修补鞋类

LLCR针尖:

在制鞋生产中, LLCR针尖使用在左旋转旋梭机器之缝纫, 可以达到在右旋转旋梭机器上使用LR针尖同样的线缝外观

直切钻石刀型针尖 "DI" 或 "DIA"



产品:

针尖横截面呈菱形, 其中心切入方向与线缝方向一致。线缝外观与直切刀型针尖相同(S针尖); 但DI针尖的四点切割使刺穿厚硬的材料更为容易。

效果:

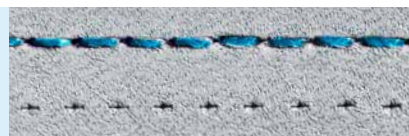
形成非常笔直及陷入的线缝。

针尖标志:



穿线方向

线缝外观:



适用材料:

适合厚重、干燥、坚硬的皮革

适用范围:

- 鞋类生产
- 生产手袋, 箱包

特点:

- 绝对精确、整齐的线缝外观
- 正确的线步外观
- 防止机针偏移

斜切菱形针尖 "VR" 或 "R TW SP"



产品:

针尖横截面呈菱形, 其切入方向与线缝方向呈右斜45°。

效果:

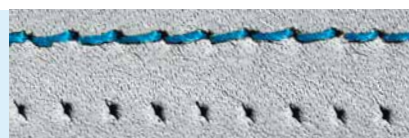
形成微向左倾斜的线缝。
比斜切刀型针尖(LR针尖)的切割效果更好。

针尖标志:



穿线方向

线缝外观:



适用材料:

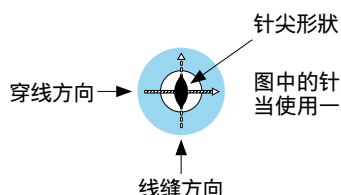
适合坚硬、干燥的皮革

适用范围:

- 鞋类生产
- 生产手袋, 箱包

特点:

- 其四点切割的刀口确保
- 正确的线步外观
- 防止机针偏移



针尖形状

图中的针尖标志和线缝外观表示从侧面穿线的机针。
当使用一些从正面穿线进入机针的机器时, 线缝效果可能会完全改变。

刀针 - 皮革材料专用机针

小三角锄刀针尖 "SD1"或 "TRI TIP"



产品:

针尖横截面带有一个非常细小的三角形，小三角针尖切开大约10%的针孔，其余的90%由锥形圆针尖(R针尖)逐步撑开。

效果:

笔直线缝。

整齐的线缝外观。

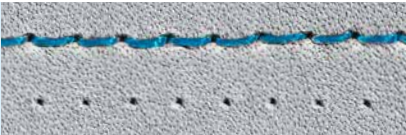
与标准圆针尖(R针尖)相比，达到正确线步外观及减少机针偏移。与其他刀针相比，它造成比较小的切入刀口。

针尖标志:



穿线方向

线缝外观:



适用材料:

- 轻薄皮革
- 真皮或人造仿皮服装
- 薄的合成皮料
- 带有PVC/PUR涂层材料，例如: 雨篷、帐篷、桌布等

适用范围:

- 皮革的缝制
- 塑料的缝制
- 硬纤维物的缝制
- 薄膜的缝制

特点:

多方向性缝纫:

在(自动模版缝纫机)多方向缝纫中，其产生的线迹外观始终保持一致

中三角锄刀型针尖 "DH"



产品:

针尖横截面为三角形，比D针尖小。

效果:

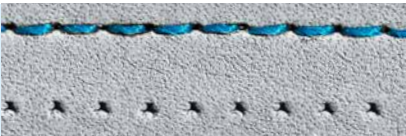
笔直线缝。

针尖标志:



穿线方向

线缝外观:



适用材料:

- 粘合塑料部件的层压材料
- 塑料部件
- 坚硬层板
- 雨篷物料
- 帐篷帆布

适用范围:

- 缝制室内装潢品
- 生产汽车内饰品
- 生产雨篷、帐篷、遮阳篷等

大三角锄刀型针尖 "D" 或 "TRI"



产品:

针尖横截面为三角形。

效果:

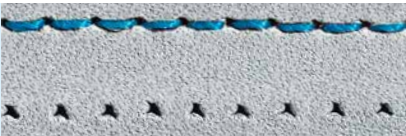
笔直线缝。

针尖标志:



穿线方向

线缝外观:



适用材料:

适合坚硬、干燥的皮革

适用范围:

- 鞋类生产，特别是厚重的鞋类(例如工业用安全靴)
- 缝制室内装潢品
- 缝制塑料，纸板，坚硬层板，纸类等

特点:

在所有刀针种类中，D针尖具有最佳的切割效果

刀针 - 皮革材料专用机针

选择针尖形状:

针尖形状的选择，取决于缝制工艺和线缝外观的要求。

注意:

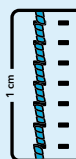
线缝外观的图示是以机针从侧面穿线作标示，当使从机针从正面穿线的缝纫机时，线缝效果可能会完全改变。

缝制工艺

线缝外观

针尖形状

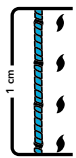
高强度线缝
精细的装饰线



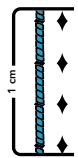
P/PCL/PCR

P 横切刀型针尖
PCL 横切刀型左旋针槽针尖
PCR 横切刀型右旋针槽针尖

一般线缝
粗装饰线缝
非常笔直线缝



S



DI

S 直切刀型针尖
DI 直切钻石型针尖

装饰线缝
观赏线缝



LR



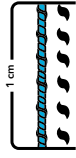
VR



LBR

LR 斜切刀型针尖
VR 斜切菱型针尖
LBR 斜切特阔刀型针尖

非常笔直线缝



LL

LL 斜切刀型针尖

粗/基本线缝
十字交叉线缝



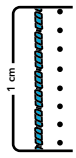
D



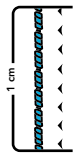
DH

D 大三角锄刀型针尖
DH 中三角锄刀型针尖

刺绣
特别功能,例如嵌花



R



SD1

R 标准针尖
SD1 小三角锄刀型针尖

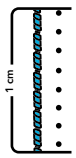
多方向缝纫



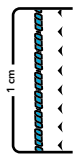
SD1

SD1 小三角锄刀型针尖

多种复合材料:
- 服装、成衣



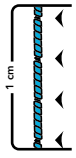
R



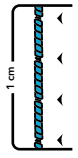
SD1

R 标准针尖
SD1 小三角锄刀型针尖

- 工业部分



D



DH

D 大三角锄刀型针尖
DH 中三角锄刀型针尖

正确的针粗:

应注意两个基本准则:

1. 缝纫工艺/缝纫线

缝纫工艺和缝纫线(种类和粗细)决定用针的粗细。

2. 材料和材料的特性

材料越厚, 越硬, 机针就越粗。

长丝线 Continuous filament

缝制工艺	尼龙 Polyamide 6.6				涤纶丝 Polyester			
	缝纫线规格	机针针粗			缝纫线规格	机针针粗		
	No*	tex*	NM	SIZE	No*	tex*	NM	SIZE
粗装饰线缝	4	750	280-330	28-30	4	750	250-300	27-29
	5	600	250-300	27-29	5	600	250-280	27-28
	6	500	230-250	26-27	6	500	230-250	26-27
	7	429	230-250	26-27	7	429	200-230	25-26
	8/9	375/333	200-250	25-27	8/9	375/333	180-200	24-25
	10/11	300/273	160-230	23-26	10/11	300/273	140-180	22-24
粗线缝	12	250	160-230	23-26	12	250	140-180	22-24
	13	231	160-200	23-25	13/14	231/214	130-160	21-23
	15	200	160-180	23-24	15	200	125-140	20-22
	18	167	120-130	19-21	18	167	120-130	19-21
	20	150	120-160	19-23	20	150	110-130	18-21
	24/25	125/120	100-110	16-18	24/25	125/120	100-110	16-18
中粗线缝	30	100	100-140	16-22	30	100	100-110	16-18
	40	75	100-120	16-19	40	75	100-110	16-18
	50	60	90-100	14-16	50	60	90-100	14-16
	60	50	80-100	12-16	60	50	80-90	12-14
	70	43	75-80	11-12	70	43	75-80	11-12
	80-90	38/33	70-90	10-14	80/90	38/33	70-80	10-12
高强度线缝 (皮鞋后跟缝合)	40	75	100-120	16-19	40	75	100-110	16-18
	60	50	80-100	12-16	60	50	80-90	12-14
	80/90	38/33	70-90	10-14	80/90	38/33	70-80	10-12
	100	30	65-70	9-10	100	30	65-70	9-10

蓝狮建议:

图表只列举了最常用的缝纫线, 并未列入纯棉线、缝纫丝线和刺绣线。

如果您对这些缝纫线有具体问题, 请与您的供线商联系。

包芯线 Core spun

缝制工艺	涤/棉包芯 Polyester/Cotton				涤/涤包芯 Polyester/Polyester			
	缝纫线规格	机针针粗			缝纫线规格	机针针粗		
	No*	tex*	NM	SIZE	No*	tex*	NM	SIZE
粗装饰线缝	4	750	230-280	26-28				
	5	600	180-250	24-27				
	6	500	180-200	24-25				
	8	375	180-200	24-25	8	375	160-200	23-25
	12	250	160-180	23-24	12	250	140-180	22-24
	15	200	140-160	22-23				
粗线缝	20	150	140-160	22-23	20	150	120-160	19-23
	24	125	130-160	21-23				
	25	120	120-140	19-22	25	120	110-140	18-22
	28	107	120-140	19-22				
	30	100	120-140	19-22	30	100	110-130	18-21
	35/36	86/83	110-130	18-21	35/36	86/83	100-120	16-19
中粗线缝	40	75	100-120	16-19	40	75	100-110	16-18
	50	60	100-110	16-18	50	60	90-100	14-16
	60/75	50/40	90-100	14-16	60/75	50/40	90-100	14-16
	80	38	90-100	14-16	80	38	80-90	12-14
	90	33	80-90	12-14				
	100	30	80-90	12-14	100	30	70-90	10-14
高强度线缝 (皮鞋后跟缝合)	40	75	100-120	16-19	40	75	100-110	16-18
	60/75	50/40	90-100	14-16	60/75	50/40	90-100	14-16
	80	38	90-100	14-16	80	38	80-90	12-14

*No = 标签号
tex = 线粗单位为1克/1000米
(如: 75 tex=1000米纱的重量为75克)

如需获取进一步的蓝狮刀针资讯, 请联系:

FERD. SCHMETZ GMBH, Bicherouxstraße 53-59, 52134 Herzogenrath, Germany

Tel. +49 (0)2406 / 85-0, Fax +49 (0)2406 / 85-222, info@schmetz.com, www.schmetz.com