

減少接縫起皺

接縫皺是指在車縫後或洗水後接縫外觀出現一些不正常的接皺。一般而言梳織布料較針織布料容易出現接皺，特別在一些密度較大的梳織布上更是明顯。接縫皺一般是由以下原因導致：

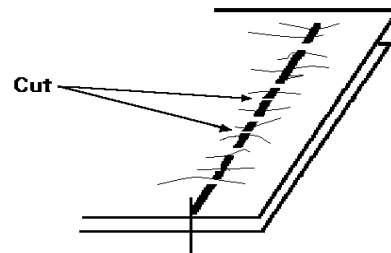
- 布料紗線位置改變（結構性的擠迫）
- 張力接皺（線承受過多張力）
- 機器導致接皺（不平均輸送）

布料紗線位置改變（結構性的擠迫）

接縫皺一般較易出現在密度大的梳織布上，原因是這類布料在織造時紗線已被拉緊並排列緊密；紗線沒有多餘空間給縫線通過。所以當縫線通過布料時，會將布中紗線向兩邊推開造成起縫。一般而言，起皺較易在直紋出現。橫紋或縱紋相對問題較少。

識別方法

沿著接縫針步小心把每一針步線剪斷，觀察起皺是否仍然存在或是已經消失。如針步線被剪斷後起皺仍然存在的話，這表示起皺很大可能是由結構性擠迫導致。



結構性擠迫導致起皺的解決方法

可參考以下方法來幫助減少車縫密度大布料時的結構性擠迫起皺：

- 選用較細尺寸線，但不能影响接縫拉力及車縫表現。在某些情況下，可能需要轉換質量較佳的特種線來達到以上的要求（例如：改用 T-24 綽能包芯線代替 T-27 綽能短纖線）。在一些非受力接縫上可選擇較細線來避免起皺。
- 選用較細尺寸針但不能導致其它的车縫問題出現。建議可採用“長針咀”針，它在穿過接縫時可減低阻力。
- 選用細針孔的壓腳及針板。
- 減少每英寸針數，這可減少將紗線推開造成起皺。
- 在可能情況下利用縱紋裁剪。因縱紋紗線會有更多移動空間。

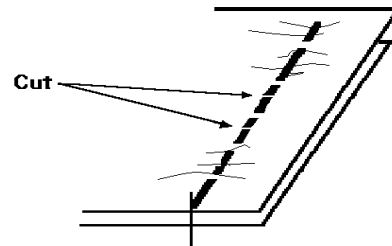
-
- T-18 及 T-24 綽能包芯線是最適合車縫男女裝襯衣而且可減少接縫皺。這些線拉力較強更擁有優秀潤滑效果，可用較少張力車縫從而減低起皺的可能性。

線張力皺

車縫時過大的張力會把線拉長，相等於把拉長後的線車在布中，但車縫後線會回縮至原來長度。在這時接縫皺就會即時出現。有時布料表面塗層或漿會短暫維持接縫平服，但經過一段時間後接縫上就會出現起皺。這種現象也會出現在洗水後的成衣上，當布料表面的漿被沖洗後就會出現起皺，這情況往往被誤會是線過份縮水而造成起皺。過份張力不但會導致起皺出現，更會導致其它車縫問題包括斷線及跳針。

識別方法

沿著接縫針步小心把每一針步線剪斷，觀察起皺是否會消失。如起皺消失，就表示這起皺是由過多張力導致。



張力皺的解決方法

- 利用最輕而可接受的張力車縫。應從底線開始調較（線芯或勾線），盡量用最少張力但能維持適當穩定操控。再調節針線張力至可把接縫緊密縫合並維持平均針步。這不但可減少接縫中線的伸延度，同時使線圈的構成更穩定及有更佳的车縫能力。
- 利用低伸延度或高抗拉特性的線去減低在車縫時線被拉長的可能性。利用有良好潤滑特性的線來車縫，這可使用較少張力車縫。
- 利用較細尺寸線來車縫，這不但可減少結構性擠迫的起皺，同時需要較少張力車縫。一般細尺寸線雖要較少張力去構成針步。
- 如不會引起結構性擠迫起皺，可利用較大尺寸針或“球眼”針；它們可在布中造出較大針孔，使針步可在較少張力下構成。
- 適當調較導線彈簧，可使針步在較少張力下構成。檢查及打磨所有導線器確定沒有損壞，因已損壞的導線器會增加線的阻力。有些衣車是利用旋轉式張力系統，這比傳統張力碟能提供較一致性的張力。
- 有些衣車的導線器是可獨立調較的，可調較這些導線器達到低張力車縫的目的。

- **平車的解决方法:**

- 確定梳床定位調較正確，這可使線通過梳床的阻力減低。如一些機器在梳床位置有特殊裝置的話，有可能也需作出調整。最終目的是減少線通過梳床定位器時的阻力。
- 在某些情況下可能需要輕微打磨梳床的路軌，使在構成針步過程中線可較快完成運行週期。這情況一般都能幫助針步在較少張力下構成。
- 大部份衣車都有四個主要原素去幫助構成針步。它們是“天秤系統”、“送布系統”、“針線張力”及“線芯張力”。“天秤系統”配合正確送布時間是少張力車縫的關鍵。
- 在極端情況下可能改用免油梳床，這些梳床的路軌有“特氟綸”塗層而機油不會沾染，使線加快梳床。

- **鎖鏈針步衣車的解决方法：**

- 在 401 鎖鏈針步衣車中平均針步的調較是最為重要。一個平均針步可在以下情況檢查出來，先把勾線（底線）拆去，查看留在接縫底的針線長度應是一針步的一半長度。勾線也應盡量放鬆。
- 適當利用其它導線器可幫助減少張力來構成針步。在大部份的鎖鏈針步衣車中都是當車針上升時把大部份線拉動經過張力碟，而下降時只是拉動少部份線經過張力碟（上升 75% 下降 25%）。有時將勾線的收線時間調較快一點，會令針線較快脫離勾，這樣也可令針步在較輕張力下構成。

輸送皺 (不平均輸送)

當車縫時底面送布速度不一就會產生輸送皺。一般皺褶會在送布較多的布層出現。布層被不平均輸送會在以下情況出現：(1.) 當送布牙送布時，上層布料被壓腳壓著不能順利送布，這時就會出現底布輸送速度比面布快。(2.) 操作工將底布拉緊並將面布推向衣車令底面布對齊。很多時候這兩種情況都會同時出現，如操作工先發現 (1.) 後，再嘗試利用 (2.) 來修正。

識別方法

將起皺接縫兩端齊整剪開，再將接縫上的線移走後觀察底面布料長度是否一致。如任何一層布料比另一層長的話，這就是不平均輸送導致的皺褶。

輸送皺的解決方法

可參試以下方法幫助解決輸送皺：

- 利用適當壓腳壓力但要保持平均送布。確定壓腳能在車針前後適當壓著布料。當送布牙向上升並推送布料時，接縫應被壓腳底部固定。可利用紙條在壓腳前後不同角度推進，查看壓腳是否平均適當地壓著布料。
- 送布牙應調較至適當高度，送布時不能把布推回操作員方向。車縫不同厚薄布料時，應選用適當送布牙。有時選用不當送布牙會令布料不能完全平齊地被壓腳固定，這也可能會產生起皺。一般較薄布料應選用 20 - 24 齒的送布牙；中厚薄料如斜袂應選用 14 - 18 齒的送布牙；厚布料應選用 8 - 12 齒的送布牙。
- 利用適當壓腳及針板配合不同車縫。壓腳及針板孔的空間應與所用的車針尺寸配合。在一般情況，針板孔的大小應是針尺寸的两倍。檢查針板在針孔位置不會向下彎。
- 利用較低磨擦度的壓腳或有塗層壓腳。利用 ” 防起皺 ” 針板，它有彈簧將底面布固定避免不平均送布。
- 利用 ” 針送式 ” 設備，它們在送布時跟隨送布牙一齊移動。
- 可能的話，裝置獨立面送設備如：步行壓腳、拖轆、滾軸輸送及面帶輸送等。
- 如衣車有差動送布系統，可調較差動牙把底布輕微拉長來配合面布。
- 自動車縫機器一般會備有固定布料的設備，它可防止布料在車縫時移動。
- 如需要利用喇叭筒幫助車縫，確定喇叭筒有適當空間容納所車縫布料。
- 觀察操作員處理手法。
- 確定布片在裁剪間已有適當的剪裁，布片在車縫時長度已是一致。
- 如車縫伸延度不同的布料時，盡量將伸延度較大的布料放在下層。