

减少弹性梭织面料车缝起皱

我们缝制含氨纶丝的弹性梭织衬衫，上衣或者外套时，通常会有明显的起皱。一般来说，这种情况不是缝纫线的问题除非出现缝步爆裂。遇到这种问题请参考我们的技术讲义“缝制弹性针织面料”。

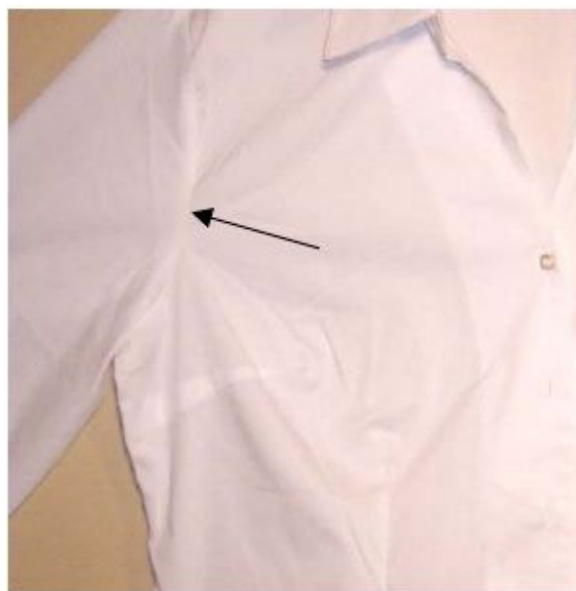
许多时候，弹性梭织面料起皱是因为我们使用用于车缝非梭织面料的缝步和缝纫机来车缝弹性梭织面料。通常情况标准梭织面料经向和纬向都没有多少弹性，只在斜纹方向有一点弹性。而弹性梭织面料在经向和纬向都有更多的弹性，斜纹方向的弹性更显著。由于这方面物理特性的不同，车缝弹性梭织面料会出现更多的起皱问题，特别是沿斜纹方向车缝。

比如说绱袖或者前片捏省工序。选择的缝步结构越复杂，起皱就会越明显。如果绱袖使用iso-516安全缝步，面料斜向会出现一点起皱，但比使用更复杂的缝步结构起皱更轻微。

=如果绱袖用iso-516安全缝，而重复压线用iso-301平缝的话，起皱问题将更明显。



衬衫示意图



简化的缝步结构



合缝 & 压明线

如果侧缝用两列iso-401链式针步对折缝，缝步起皱会很明显。



对折缝结构特写



安全缝 (推荐)



合缝& 压明线



对折缝



法式对折缝



躺袖



复杂的缝步结构-对折缝

建议

对缝制非弹性面料非常熟悉的工厂缝制弹性梭织面料，必须改变他们缝制非弹性面料时的思维定势。许多设计师也已经意识到，他们必须用缝制弹性针织面料一样的思路来看待弹性梭织面料的车缝。下面是一些我们发现的减少弹性梭织服装缝步起皱的注释和建议。

- **使用不同送布结构的。**

所有设计用于针织服装的缝纫设备都有差动送布装置，这种送布结构有两部分能独立调整的送布牙。大部分情况下，前送布牙比后送布牙快，后送布牙把面料送出设备。这种运动使面料能够保持未被拉伸，平整的状态通过车缝。

而另一方面，大部分用于梭织服装的缝纫设备，只有一个简单的送布牙。安全缝设备是一个例外，它很多时候是有差动送布装置的，但这种差动装置只适用与为弹性梭织面料而不是弹性梭织面料

因此，缝制弹性梭织面料尽可能的使用带差动送布机构的设备。

- **简化缝步结构。**

像之前提到的那样，简化你的缝步机构，特别是斜向的车缝。如果你必须重复压线，那么第一步你先用带差动送布装置的缝纫机，确保差动装置适合面料。开始用单针明线的时候，要用最小的压脚压力，注意缝纫工的手势，确保把面料平整的送入机器

- **检查面料确保缩水率。**

有时候弹性梭织面料比普通面料的缩水率更高，而缩水率太高能够导致过多的缝步起皱。大部分的起皱都是出现在工厂后整理阶段，也有可能出现在家庭水洗之后。

至于引起缝步起皱的其他原因以及如何解决，请参考我们的技术讲义“减少缝步起皱”。