



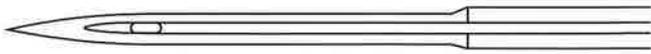
**ORGAN NEEDLE CO., LTD.**

# Product Brochure

製品カタログ  
産品目録



Sewing machine needles  
ミシン針  
縫紉針



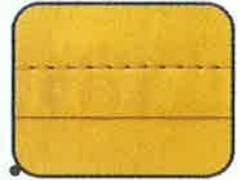
## 縫合皺褶&拉綫對策針

ORGAN NEEDLE® INFORMATION

# NS 系列

縫制新合成纖維素材中具有代表性的超薄難縫制面料時，經常會被縫合皺褶及拉綫問題所困擾。

對纖細的面料請選用纖細的針。設計有纖細形狀的 NS 系列會給您滿意的回答。



NS 系列針是對容易產生縫合皺褶及拉綫・回綫的各種各樣因素中，與縫紉針相關的因素進行徹底分析的基礎上，研制開發的特種對策針。



**ORGAN NEEDLE CO., LTD.**

## 針對超薄面料的縫合皺褶及拉綫現象！

縫紉形式	針類別	8	9	10	11	12	14	基本類別
平縫	DB x 1NS	●	●	●	●	●	●	DB x 1, 1738, 16 x 231
平縫・鋸齒縫等	DP x 5NS	●	●	●	●	●	●	DP x 5, DP x 134, 134R, 135 x 5, 797
包縫	DC x 1NS	●	●	●	●	●		DC x 1, 81 x 1, 621, MY1023A, DC x 27, B-27, MY1023
縫鈕扣	MT x 190				●		●	MT x 190, 190
鎖扣眼	EB x 755				●	●	●	Eb x 755, 501 ( SC ), 755H, 1807, 1807D

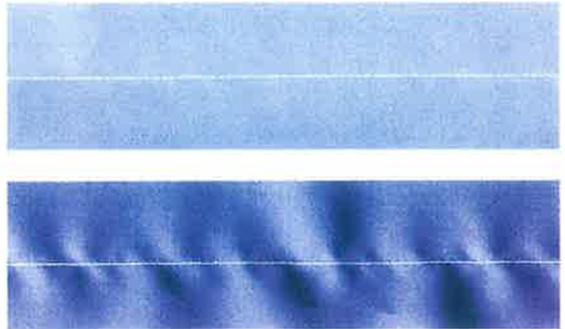
### ■ 縫合皺褶發生的各種因素

#### 縫合皺褶的發生原因

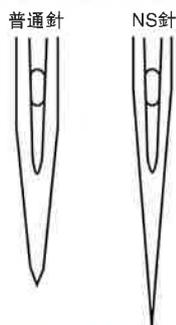
縫合皺褶及拉綫的發生原因如下

- ① 縫合兩片以上的新合成纖維等比較光滑的面料時，由于面料間的送布差而產生。
  - ② 由于綫的張力過強而產生。
  - ③ 針和綫穿透面料時，由于面料的變形而產生。
  - ④ 由于濕度的變化而產生。
- 以上的4點原因已通過試驗測試證明。

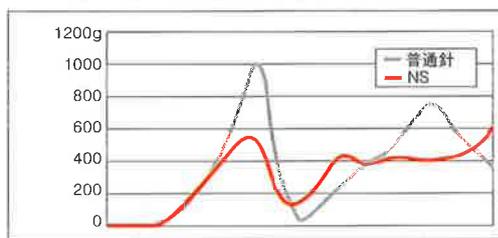
● 與縫紉機針有直接關係的因素是③，必須要解決這個問題。



### 針先端形狀的比較



### 普通針・NS針的穿透阻力比較



使用針：DB x 1 11  
針深度：15mm  
穿透速度：250mm/min  
使用面料：8枚  
數據採計：50ms

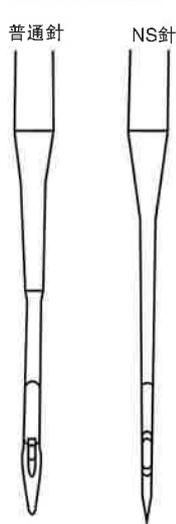
### ■ 先端錐形針尖

#### 縫合皺褶對策的形狀設計 <其1>

與普通針相比，NS系列針的先端設計成非常尖銳的錐形。目的在於盡可能將針穿透面料時的阻力減至最小。

- 與普通針相比，穿透阻力大約可以降低45%。(弊公司測試比)

### 針幹部的比較



### ■ 針幹形狀

#### 縫合皺褶對策的形狀設計 <其2>

NS系列採用與SF系列同樣的“一段形的細幹”設計。即使針需要穿透很深時，針的粗度也不會給縫制條件帶來影響。

### 針先端形狀比較



### ■ 針頭形狀

#### 縫合皺褶對策的形狀設計 <其3>

普通針的針尖在穿透面料時，偶爾會發生穿透位置偏差的微妙變化現象。NS系列為防止此現象，先端形狀設計採用比普通針更尖銳的SPI尖頭形狀。

### ■ 化纖用Super表面處理

#### 縫合皺褶的發生原因及對策 <其4>

NS的形狀設計加之光滑的表面處理(ASU加工)會更加減小對面料的穿透阻力值。請與NS系列共同試用。

※ NS+ASU的包裝樣例

-10pcs-  
DB x 1NS  
Size 65/9ASU



風琴針株式會社

〒386-1436 日本國長野縣上田市大字前山1番地  
TEL:(81)-268-38-3117/FAX:(81)-268-38-5188  
E-MAIL:sales-dpt@organ-ndl.co.jp  
http://www.organ-needles.com

風琴針業有限公司(香港)

香港仔黃竹坑道廿六號建德工業大廈十五字樓  
電話：852-25528262  
傳真：852-28736037  
電郵：info@organneedles.com.hk

風琴針業(上海)有限公司

上海市北京西路1277號國旅大廈1301室  
電話：86-21-62793330  
傳真：86-21-62791109