



ORGAN NEEDLE CO., LTD.

販売ネットワーク / SALES NETWORK / 销售网络

オルガン針株式会社

〒386-1436 長野県上田市前山1番地
Tel: 0268-35-3772 Fax: 0268-38-3590
E-mail: sales-dptj@organ-ndl.co.jp

ORGAN NEEDLE CO., LTD.

1 Maeyama, Ueda-shi, Nagano-ken 386-1436, Japan
Tel: +81-268-35-3772
Fax: +81-268-38-3590
E-mail: sales-dpt@organ-ndl.co.jp

风琴针株式会社

〒386-1436 日本国長野県上田市前山1番地
Tel: +81-268-35-3772
Fax: +81-268-38-3590
E-mail: sales-china@organ-ndl.co.jp

重庆风琴针业有限公司

邮编 401122
中国重庆市北部新区金渝大道102号附1号
Tel: +86-23-8607-6080/6087
Fax: +86-23-6746-3408

ORGAN NEEDLE (SINGAPORE) CO. PTE LTD.

No.190, Middle Road, #13-05 Fortune Centre,
Singapore 188979
Tel: +65-6339-3581/3588
Fax: +65-6339-5550

风琴针业有限公司

香港香港仔黄竹坑道26号建德工业大厦15字楼
Tel: +852-2552-8262
Fax: +852-2873-6037

ORGAN NEEDLE TRADING VIETNAM CO., LTD.

7F., 400 Nguyen Thi Thap Str., Tan Quy Ward,
District 7, Ho Chi Minh City, Vietnam
Tel: +84-28-3771-8025/8026
Fax: +84-28-3771-8027

台湾风琴针贸易股份有限公司

台湾台北市承德路三段30号3F
Tel: +886-2-2585-5190/5193
Fax: +886-2-2585-5182

公式サイト
Corporate website
公式网站



JP



EN



CN

リーフレット
Brochure
产品目录·宣传册



Product Brochure

フェルト針

FELTING NEEDLES

刺針

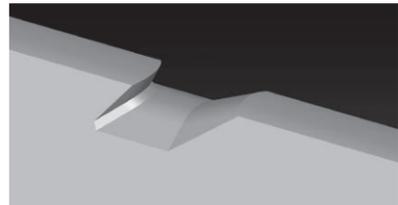


ORGAN NEEDLE CO., LTD.

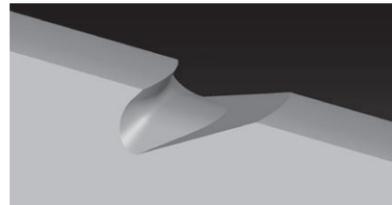


針のデザイン / NEEDLE DESIGN / 针的规格

バース形状 / BARB TYPES / 刺钩形状



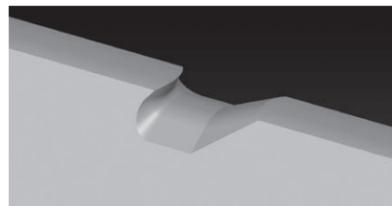
FW



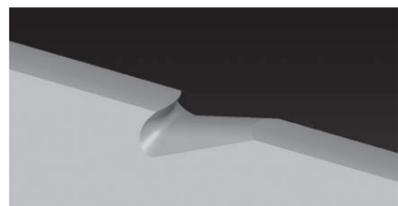
FF



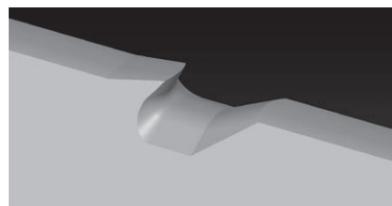
FP



FM



FT



FB

表面処理 / PLATING / 表面处理

KU 黒染処理 Blackening 发黑处理

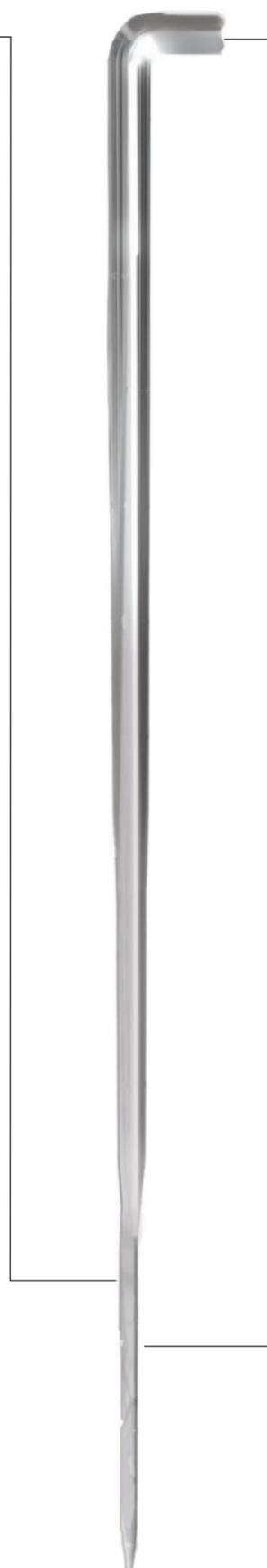


■防錆効果 For Rust Prevention 防锈效果

NC クロムめっき Chrome Plating 镀铬



■耐摩耗効果 For Extra Durability 耐磨效果



全長 / NEEDLE LENGTH / 公称长度

3inch (76.2mm)

3.5inch (88.9mm)

4inch (101.6mm)

番手 / GAUGE / 针号

Gauge	19	20	25	32	36	38	40	42	43
-------	----	----	----	----	----	----	----	----	----



バース間隔 / DISTANCE BETWEEN BARBS / 刺距

RB

レギュラーバース
Regular barb
标准刺距



MB

ミディアムバース
Medium barb
中密刺距



CB

クロスバース
Close barb
加密刺距



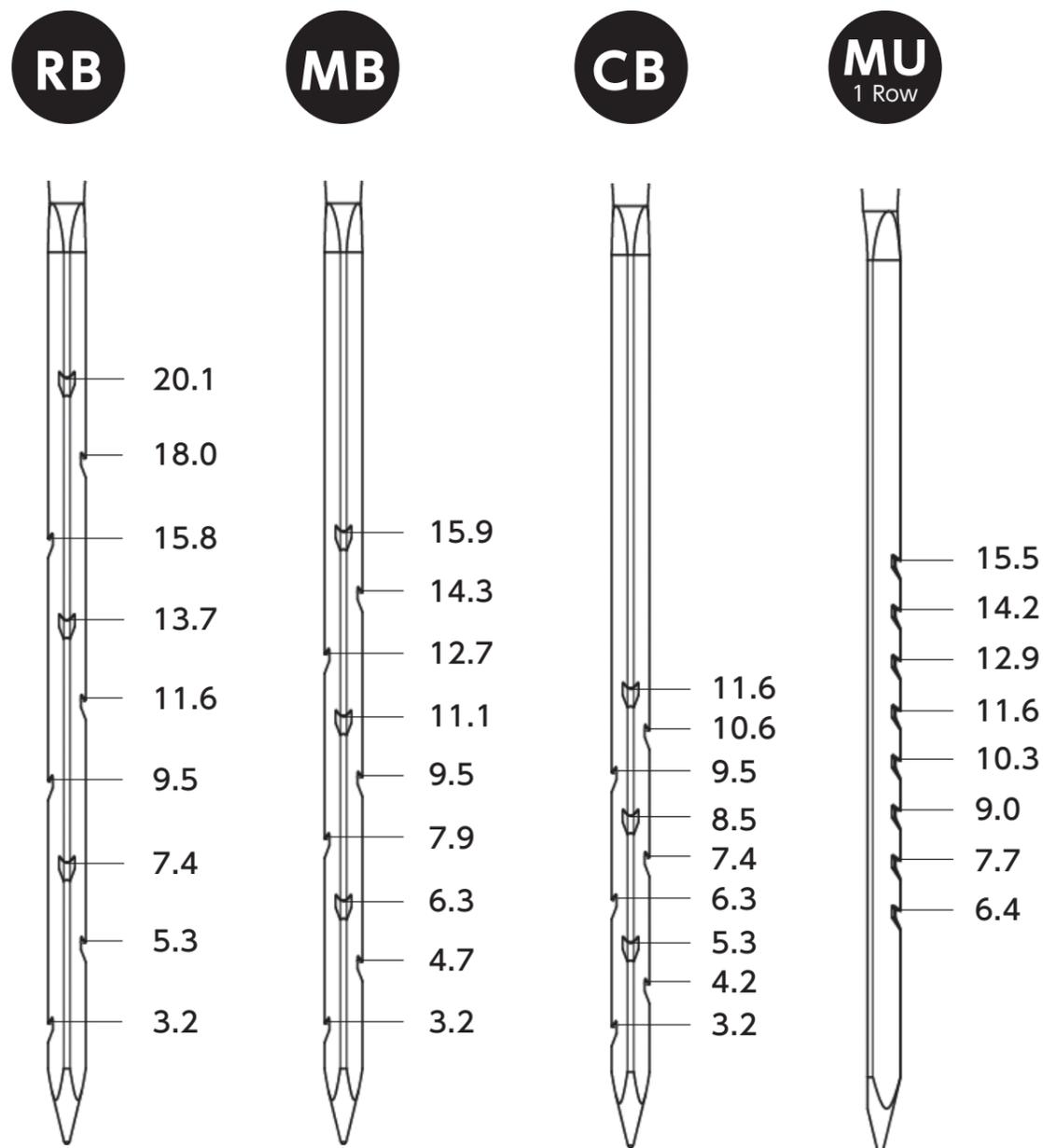
MU

マルチバース
Multi barb
超密刺距

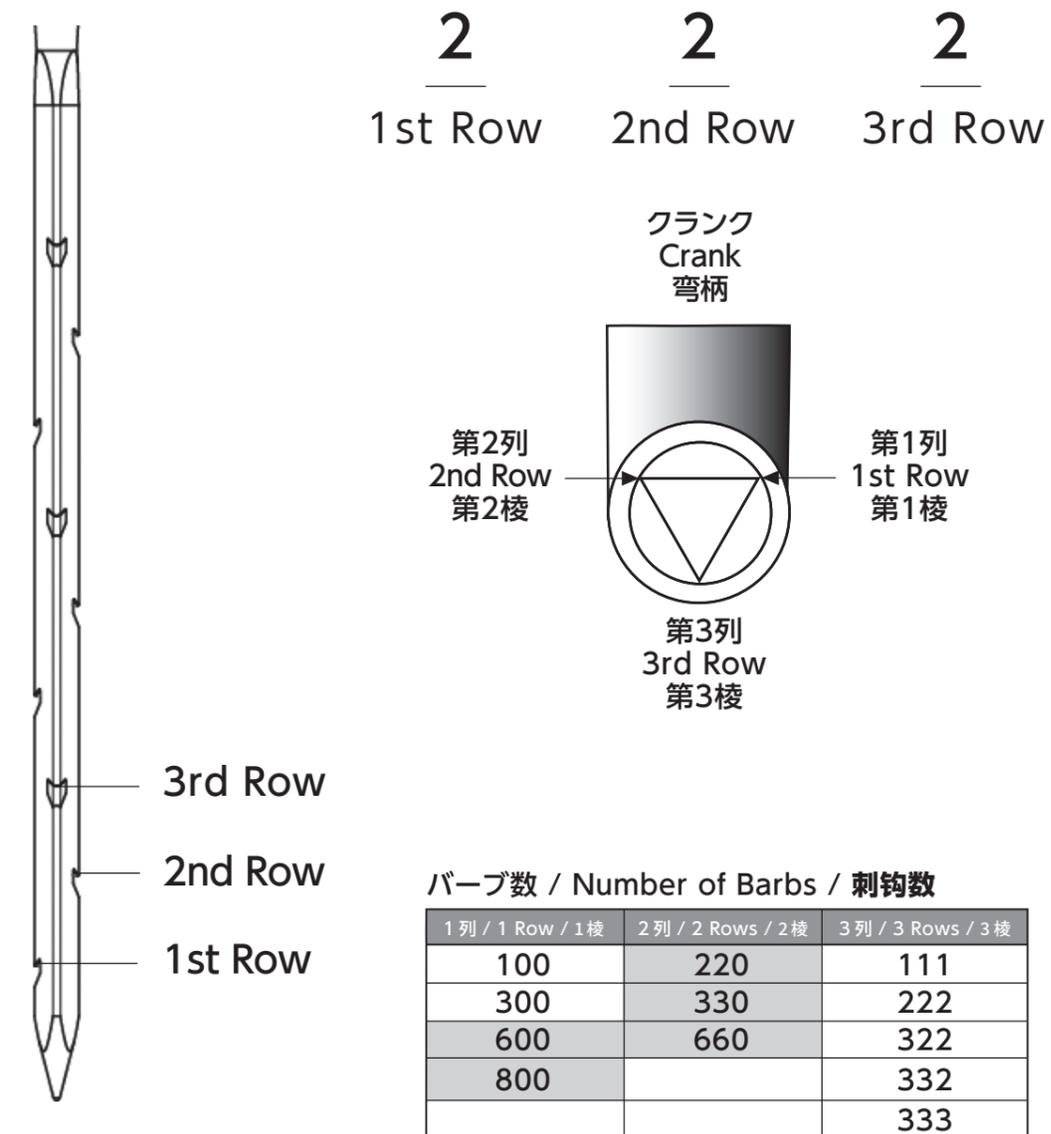


バーブ間隔 / DISTANCE BETWEEN BARBS / 刺距

	System	G (mm)	T (mm)
レギュラーバーブ / Regular barb / 標準刺距	RB	6.3	2.1
ミディアムバーブ / Medium barb / 中密刺距	MB	4.8	1.6
クロスバーブ / Close barb / 加密刺距	CB	3.3	1.1
マルチバーブ / Multi barb / 超密刺距	MU	-	1.3
		1.8	0.9
		1.3	0.65

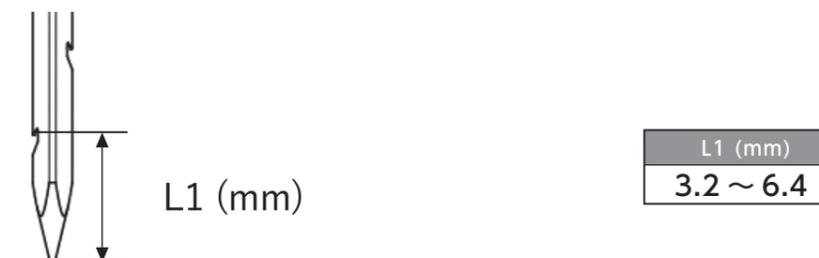


バーブ数 / NUMBER OF BARBS / 刺钩数



■ マルチバーブ Multi barb 超密刺距

第1バーブの位置 / DISTANCE BETWEEN 1ST BARB & NEEDLE POINT / 首刺距離

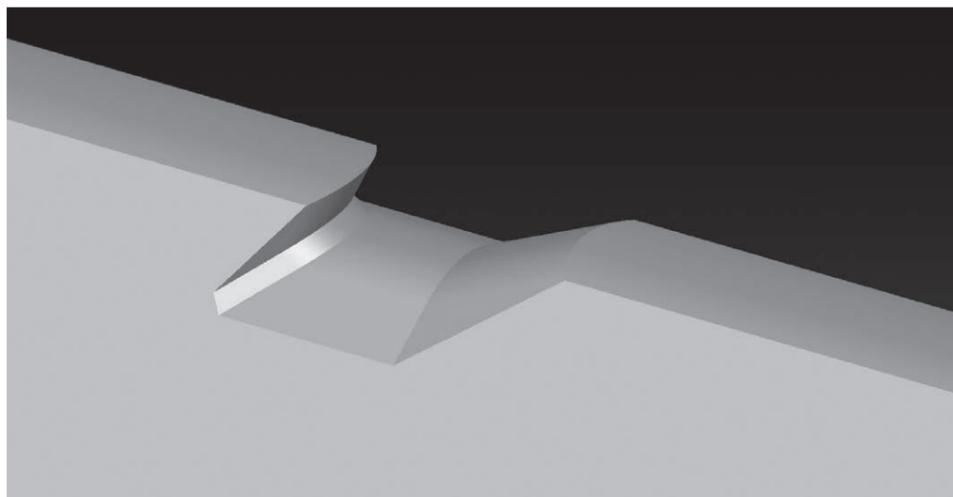


バーブ形状 / BARB TYPES / 刺钩形状

ORGAN STANDARD



独自設計
ORIGINAL DESIGN
原创设计



強度が求められる製品全般に

応力が分散する独自のバーブ形状により強度が増し、針折れ防止や生産性向上に貢献します

- 細番手でも安心して使用可能
- 小さなバーブでも絡合性が高い
- 自動車内装、人工皮革製品に最適

For all products which require toughness

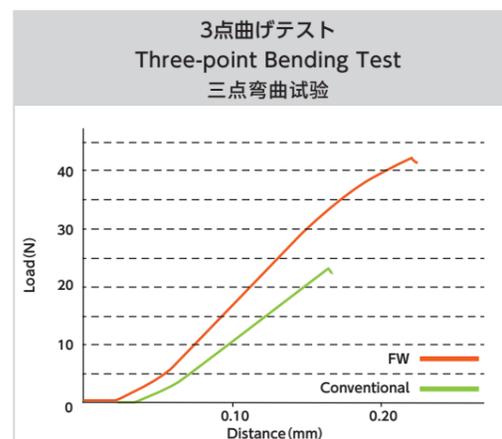
Original barb design improves toughness by stress distribution

- Smaller size but tough
- Efficient entanglement even with small barbs
- Suitable for automotive interior and artificial leather

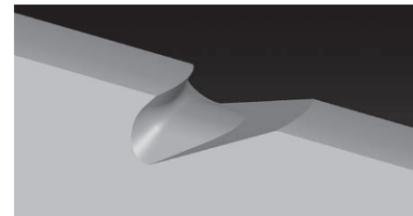
适用于所有需要强度的产品

独特的刺钩形状可分散应力，
提高强度有助于防止断针和提高生产率

- 即使是细针也可以放心使用
- 即使是小刺钩也可以高度缠结
- 汽车内饰布和合成革（超纤）产品的理想选择



■対応番手 / Line-ups / 对应针号: 38, 40, 42, 43



風合い重視の製品に

- 丸みを帯びた形状が繊維へのダメージを抑制します

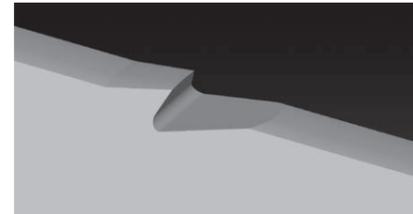
For products that are texture sensitive

- Rounded throat bottom reduces damage to fiber.

适用于注重表面风格的产品

- 刺钩区的边角圆弧可减少纤维损伤

■対応番手 / Line-ups / 对应针号: 40, 42



絡合重視の製品に

- キックアップがあり掴み量の多い形状です

For products with entanglement amount emphasis

- Kick-up style improves entanglement.

适用于注重缠结性的产品

- 有刺突，带纤量大的刺钩形状

■対応番手 / Line-ups / 对应针号: 19, 20, 25, 32, 36, 40, 42



絡合を抑えたい製品に

- キックアップがなく掴み量の少ない形状です

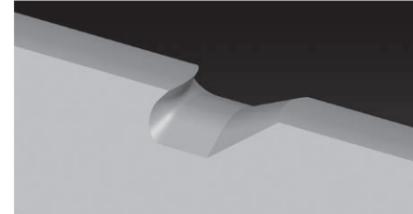
For products aiming to avoid entanglements

- Non kick-up style reduces amount of entanglement.

适用于抑制缠结的产品

- 没有刺突，带纤量小的刺钩形状

■対応番手 / Line-ups / 对应针号: 36, 38, 40, 42



低目付から高目付まで幅広い製品に

- スロート部底面設計により掴み量の多い形状です
- キックアップがなく繊維へのダメージを抑制します

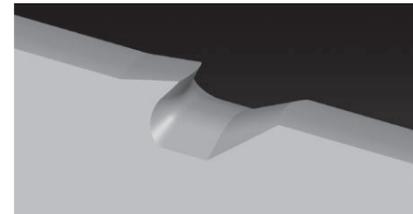
For wide range of products from low to high density

- Throat bottom increases amount of entanglement.
- Non kick-up style reduces damage to fiber.

适用于从低克重到高克重的各种产品

- 设有钩槽底面，带纤量大的刺钩形状
- 没有刺突，减少纤维损伤

■対応番手 / Line-ups / 对应针号: 38, 40



高目付製品に

- キックアップとスロート部底面設計によりさらに掴み量が多い形状です

For high density products

- Kick-up and throat bottom style further increases amount of entanglement.

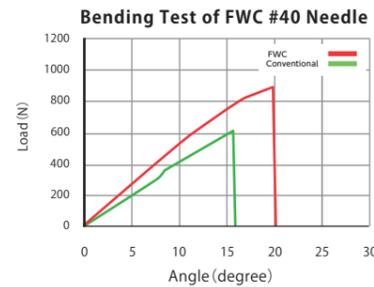
适用于高克重产品

- 设有刺突和钩槽底面，带纤量更大的刺钩形状

■対応番手 / Line-ups / 对应针号: 32, 36

コニカル針 / Conical Needle / 锥形针

FWC



特徴/効果
Features and Effects 特征/效果

- テーパ形状ブレードによる針折れ防止/曲げ強度向上
- 均一なバンプサイズの実現により原反の片縮まりを軽減
- Tapered blade prevents needle breakage and improves bending strength.
- Unified size of barbs reduces non-uniform entanglement.
- 锥形工作段可防止断针 / 提高弯曲强度
- 同一尺寸的刺钩有助于减轻坯布的缠结不均

用途 Application 用途

- プレパンチ、メインパンチ
- Pre-punching, Main-punching •预刺, 主刺

フォーク針 / Fork Needle / 叉形针

FKD・FPK



特徴/効果
Features and Effects 特征/效果

- フォーク状の先端により特殊な風合いを形成
- 極細番手でランダムベロアの加工可能
- Fork style tip of the point forms a special texture.
- Fork needles with smaller size are suitable for random velour.
- 叉形的针尖开口形成特殊的布面风格
- 细针可用于无规则起绒表面

用途 Application 用途

- 柄出し加工
- 40、42番 フロア/トランク(ランダムベロア)
- 25、30番 フロア/カーペット
- Structuring Process
- Size 40 and 42, Random velour for automotive floor mats and trunk linings
- Size 25 and 30, Automotive floor mats and carpet for home textiles
- 提花加工
- 40、42号针 地毯 / 行李箱 (无规则起绒表面)
- 25、30号针 地毯

ひねり針 / Twist Needle / 螺旋针

FWT



特徴/効果
Features and Effects 特征/效果

- ひねられたブレードにより絡合性が格段に向上
- 原反表面の平滑性向上
- Twisted blade increases amount of entanglement dramatically.
- Improves surface smoothness of textiles.
- 扭转的工作段使缠结性大幅提高
- 提高坯布表面平滑度

用途 Application 用途

- メインパンチ -Main-punching •主刺

ノーバンプ針 / No-barb Needle / 无刺钩针

FPG



特徴/効果
Features and Effects 特征/效果

- 針折れ防止/原反のダメージ軽減
- 原反に穴あけ可能
- Prevents needle breakage and reduces damage to textiles.
- Enables to pierce textiles.
- 防止断针 / 减少坯布损伤
- 用于坯布开孔

用途 Application 用途

- プレパンチ、メインパンチ
- Pre-punching, Main-punching •预刺, 主刺

クラウン針 / Crown Needle / 冠形针

CW



特徴/効果
Features and Effects 特征/效果

- 同じ高さのバンプによる均一な起毛形成
- Barbs at the same height form a unified structuring pattern.
- 位于同一高度的刺钩形成均匀的起绒表面

用途 Application 用途

- 柄出し加工 •36、38番 フロア/トランク(ランダムベロア)
- Structuring Process
- Size 36 and 38, Random velour for automotive floor mats and trunk linings
- 提花加工 •36、38号针 地毯 / 行李箱 (无规则起绒表面)

自動車用フロアカーペット Automotive Carpets 汽车主地毯

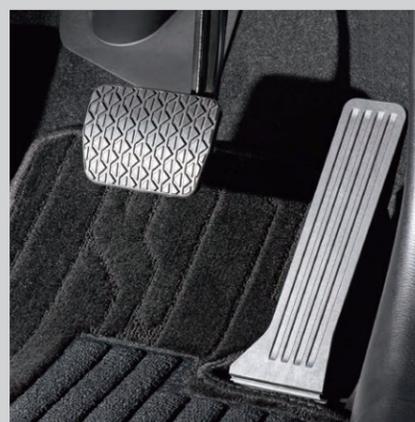
■原反の要求機能 / Required Function of Textiles / 坯布的要求性能

強度 Toughness 強度

- 針への負担が大きい高目付製品の場合はプレパンチにコニカル針が有効です
- Conical needles are suitable for denser products with high pressure to the needle at the pre-punching process.
- 刺針负荷高的高克重产品，预刺采用锥形针有效

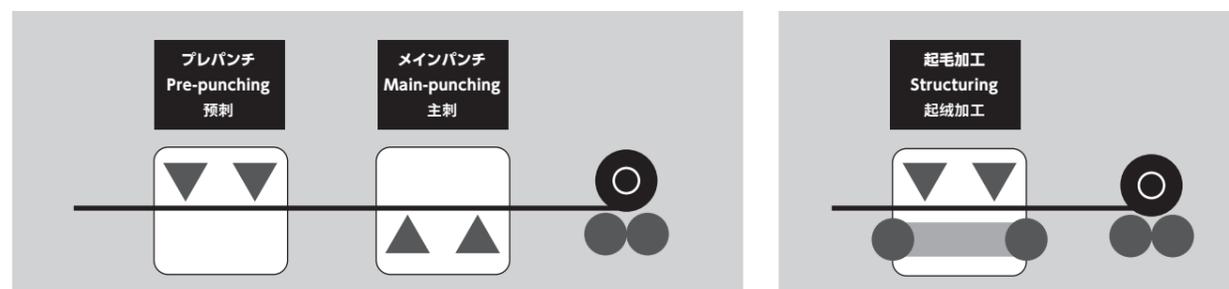
意匠性 Design 设计性

- ランダムベロアには極細番手のフォーク針を推奨します
- 絡合を抑える起毛前のパンチ工程にはレギュラーバーブ 40 番が有効です
- Fork needles with smaller size are recommended for random velour production.
- Regular barb needles with size 40 are suitable for punching prior to the structuring process in order to reduce entanglement.
- 无规则起绒表面加工，推荐使用细的叉形针
- 起绒加工前为防止坯布刺的太实，采用 40 号普通刺距针有效



■ライン構成と推奨針デザイン

Line Structure and Recommended Needle Spec. / 生产线配置与推荐刺针规格



※起毛タイプ Raising type 起绒类型

Line	Pre-punching	Main-punching	Structuring
Inch	3.5	3	2.5
Gauge	38	40	40/42
Types	FWC/FW	FW	Fork
Distance	RB	RB	
Barbs	222	222	

自動車用天井材 Automotive Headliner 汽车顶篷布

■原反の要求機能 / Required Function of Textiles / 坯布的要求性能

平滑性 Smoothness 平滑度

- 小さなバーブで徐々に繊維を絡合させることにより低目付でのニードルマークを抑制します
- Needle marks on low density products can be reduced with small barbs by entangling gradually.
- 用小刺钩逐步使纤维缠结，可抑制低克重产品的针痕产生

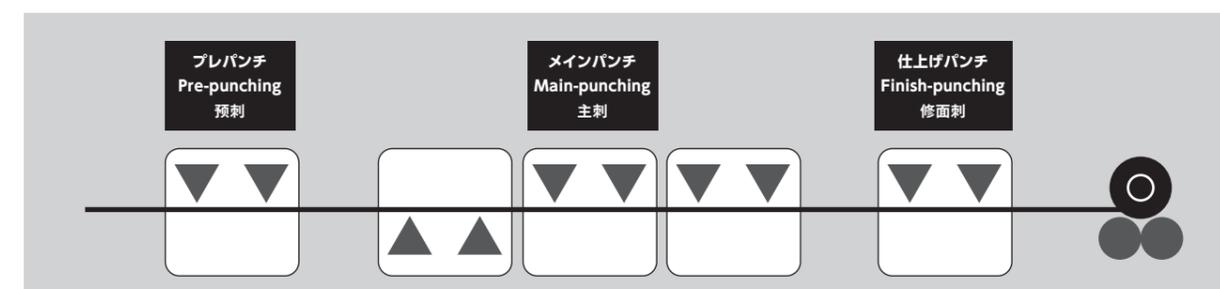
安定した風合い Stable texture 稳定的布面风格

- 針交換が少なく原反品質が安定する FW バーブを推奨します
- FW barbs are recommended to ensure consistent quality.
- 推荐使用换针少坯布品质稳定的 FW 刺针



■ライン構成と推奨針デザイン

Line Structure and Recommended Needle Spec. / 生产线配置与推荐刺针规格



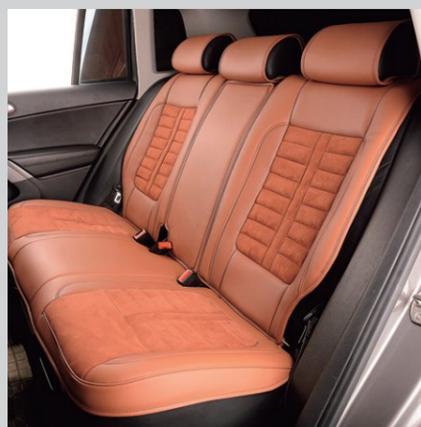
Line	Pre-punching	Main-punching	Finish-punching
Inch	3.5	3	3
Gauge	38	40	40/42
Types	FW	FW	FW
Distance	RB	RB	RB
Barbs	222	222	222

人工皮革 Artificial Leather 合成革

■原反の要求機能 / Required Function of Textiles / 坯布的要求性能

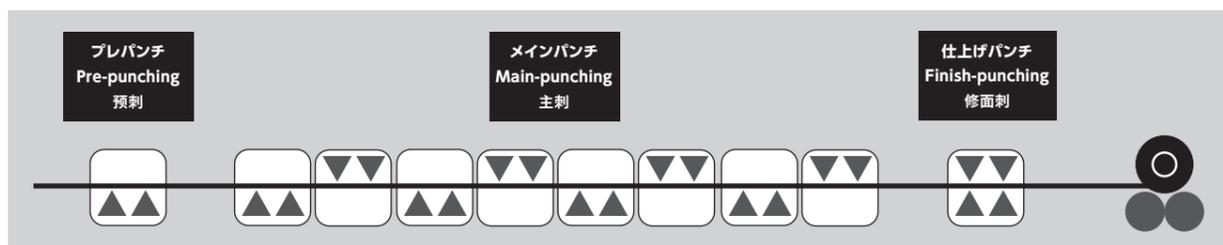
平滑性/強度 Smoothness/Toughness 平滑度/强度

- ・少ないバーブ数で徐々に繊維を絡合させることにより原反の剥離強度が向上します
- ・一般的な合成繊維には 1 ~ 6 バーブ
マイクロファイバーには 1 ~ 3 バーブが有効です
- ・小さなバーブでも絡合性が高い FW バーブを推奨します
- Gradual entanglement by the needle with a small number of barbs, enhances textile toughness and prevents separation of textile.
- 1 to 6 barbs are suitable for general synthetic fibers.
1 to 3 barbs are suitable for microfibers.
- The needles with FW barbs are recommended because they can entangle the fiber efficiently even with small barbs.
- ・用少量刺钩逐步使纤维缠结, 提高坯布的剥离强度
- ・普通革基布用 1 ~ 6 个刺钩针, 超纤革基布用 1 ~ 3 个刺钩针有效
- ・推荐即使是小刺钩也高度缠结的 FW 刺针



■ライン構成と推奨針デザイン

Line Structure and Recommended Needle Spec. / 生产线配置与推荐刺针规格



Line	Pre-punching	Main-punching	Finish-punching
Inch	3.5	3	3
Gauge	38/40	40	40/42
Types	FWC/FW	FW	FW
Distance	RB	RB	RB
Barbs	100/111/222	100 /111/222	100/111/222

バグフィルター Filtration Material 过滤袋材

■原反の要求機能 / Required Function of Textiles / 坯布的要求性能

強度 Toughness 强度

- ・使用条件によりバーブに負担がかかる場合強度の高いコニカル針や FW バーブを推奨します
- ・メインパンチには効率的に絡合できるミディアムバーブやクロスバーブが有効です
- High-strength conical needles and the needles with FW barbs are recommended under high pressure to the barbs.
- The needles with medium barbs or close barbs are effective for the main-punching process to entangle the fiber efficiently.
- ・刺针负荷高的使用条件下, 推荐使用强度高的锥形针和 FW 刺针
- ・主刺中纤维缠结效率高的中密刺距和加密刺距针有效

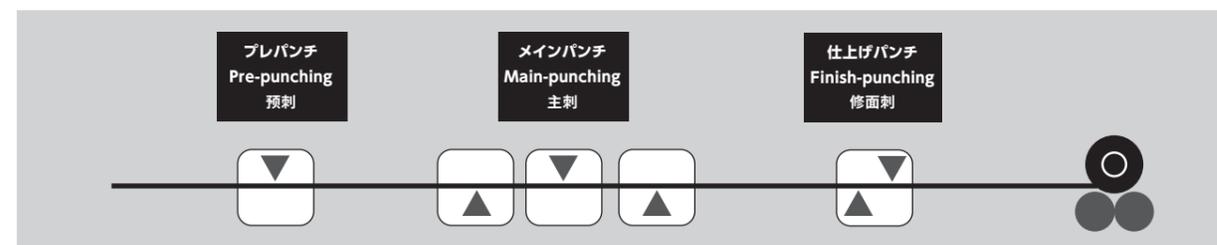


ろ過性能 Filtration performance 过滤性能

- ・仕上げパンチには緻密な絡合ができる 42/43 番が有効です
- The needle size 42 and 43 are effective for fine entanglement at the finish-punching process.
- ・修面刺中能使表面紧密缠结的 42/43 号针有效

■ライン構成と推奨針デザイン

Line Structure and Recommended Needle Spec. / 生产线配置与推荐刺针规格



Line	Pre-punching	Main-punching	Finish-punching
Inch	3.5	3	3
Gauge	38	40	40/42/43
Types	FWC/FW	FWC/FW	FW
Distance	RB	MB/CB	RB
Barbs	222	222	111 /222

土木資材 Geotextile 土工布

■原反の要求機能 / Required Function of Textiles / 坯布的要求性能

強度 Toughness 强度

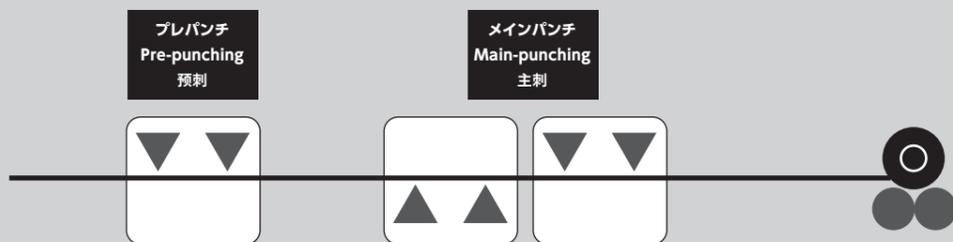
- 針への負担が大きい高目付製品の場合はプレパンチにコニカル針が有効です
- メインパンチには効率的に絡合できるミディアムバーブやクロスバーブが有効です
- Conical needles are suitable for denser products with high pressure to the needle at the pre-punching process.
- The needles with medium barbs or close barbs are effective for the main-punching process to entangle the fiber efficiently.



- 刺针负荷高的高克重产品，预刺采用锥形针有效
- 主刺中纤维缠结效率高的中密刺距和加密刺距针有效

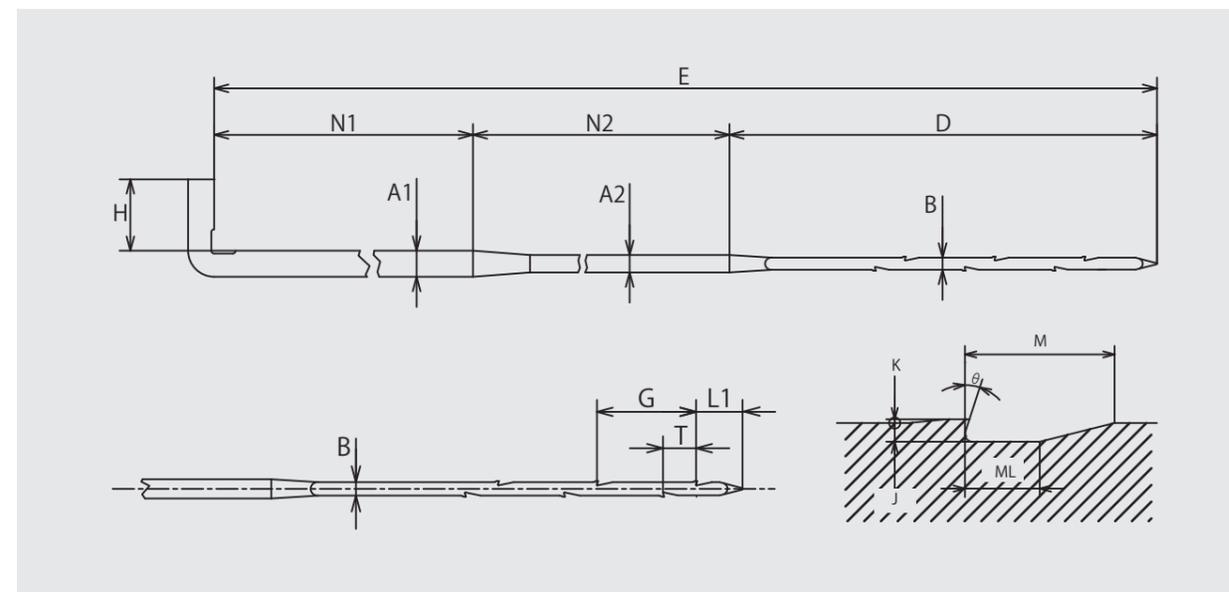
■ライン構成と推奨針デザイン

Line Structure and Recommended Needle Spec. / 生产线配置与推荐刺针规格



Line	Pre-punching	Main-punching
Inch	3.5	3.5
Gauge	25/32/36/40	25/38/40
Types	FWC	FWC/FW
Distance	MB	RB/MB/CB
Barbs	222	222

針各部の名称 / PARTS OF FELTING NEEDLE / 针的各部位名称



E	全長	Total length	公称长度
N1	軸長さ	Shank length	针柄长
N2	中間ブレード長さ	Intermediate blade length	中间段针柄长度
D	ブレード長さ	Blade length	工作段长度
A1	軸径	Shank diameter	针柄直径
A2	中間ブレード径	Intermediate blade diameter	中间段针柄直径
B	ブレード径	Blade diameter	工作段截面高度
H	クランク長さ	Crank length	弯柄长度
L1	先端から第1バーブまでの長さ	Distance between needle point and 1st barb	首刺距离
J	バーブ深さ	Barb depth	刺深
K	バーブ高さ	Kick-up height	刺突高
M/ML	バーブ長さ/底面長さ	Barb length/Throat bottom length	刺钩长/底槽长
θ	バーブ角度	Barb angle	倾角
T	異列バーブとの間隔	Distance of barbs between 2 rows	异棱刺距
G	同列バーブとの間隔	Distance of barbs in the same row	同棱刺距

