

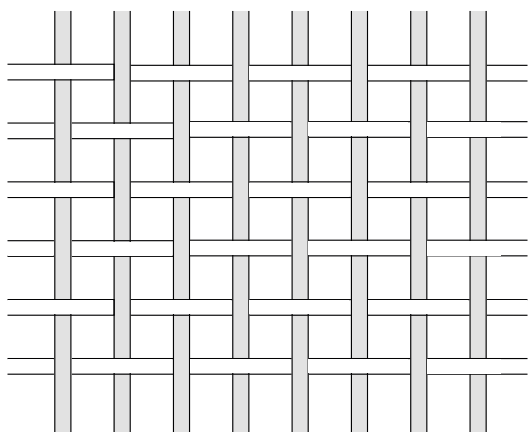
# 针织织物缝制指南

## 制作针织内饰织物

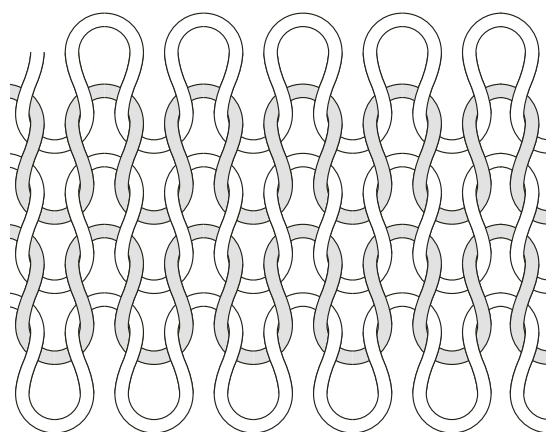
使用针织内饰织物, 探索扩大空间新方式。 虽然目前机织织物是使用最为广泛的内饰面料, 但是针织织物内部结构可拉伸, 形状灵活, 因而制作出的家具物品内饰套方便使用。

针织织物由线圈组成, 纱线可自由移动, 因此针织织物与经纬织物相比更易拉伸。 了解针织面料十分重要, 如此才能发挥针织织物的特性, 让织物加工过程更顺利。 当用特定设计的针织织物代替机织织物时, 为了达到理想效果, 必须要考虑针织结构会对图案的尺寸以及加工过程所带来的影响。

以下内容仅供参考, 请悉知。 为了达到理想效果, 每次生产之前都应进行合理的试缝。



机织结构



针织结构

## 缝制

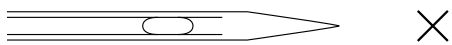
缝制针织织物应时刻留心以防损坏。 开始缝制之前, 要确保工作环境清洁, 无尘土和脏污, 无尖锐物。

裁剪完切片后, 单层及填充针织织物都应沿布边锁边。 锁边会防止填充物从填充织物露出, 让织物缝制更方便。

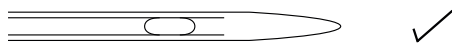
要达到理想效果, 关键是选对针线, 机器调成常规设置。

## 选针

选择圆头针, 最好是 SUK 针型。SUK 针型是圆头, 针在纱线间移动时不会将线刺破。  
推荐尺寸为 NM100 或 NM110。



普通针



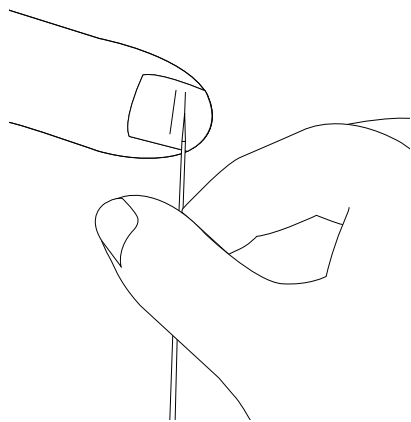
圆头针

谨记针越粗越容易破坏纱线。

由于填充织物有一定容量, 缝制时更易损坏, 我们推荐使用 NM 110 SUK 针型缝制填充织物。

谨记应当定期检查更换机针。若针损坏, 就更可能在织物上留下小洞。织物一旦拉紧, 缝边附近的小洞就会外露。

轻轻用指甲移动机针, 检查机针是否损坏。如果机针划伤了指甲, 一定要更换机针。



坏针实例

## 选线

根据选择的针型选择合适细度的线。40/3 型号的线适用于以上推荐的针型。

推荐尼纶和涤纶。

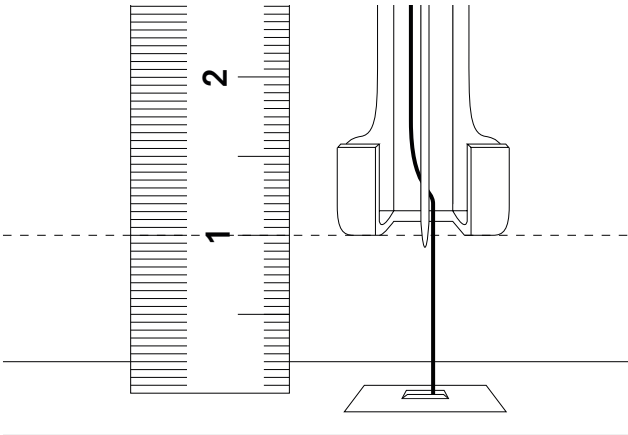
## 机器设置

正确的针距设置下, 每厘米会有 2.5-3 针线迹 (大约每英寸 6-7 针)。 针距短, 缝出的缝边往往坚固, 但是线迹太短太紧, 织物上更可能留有弱段, 缝制填充织物时尤为明显。

底线张力应比面线张力高 3 到 4 倍。 送料系统应该设置为自动, 不用从喂纱器拉出纱线就可以自动喂入。

缝纫机应设有上下送料传送系统用以缝制织物。

用只配有上送料系统的机器缝制可能会让不同层织物张力不同。



缝纫机压脚高度

缝制填充织物时, 推荐压脚高度为 10mm, 确保织物有足够空间移动。

## 墙面包覆

如果选择针织织物包覆墙面, 一定会使用平板或筛网进行包覆。 任何情况下都不应用针织织物直接包覆墙面。

如果包覆平板或筛网时仅沿边缘固定织物, 请注意织物的拉伸张力大小。 包覆时拉紧织物只适用于小平面 (小于 2.2 米)。 使用订书钉或钉子进行包覆时, 固定部位不要离边缘太近, 因为尖锐的金属可能会给织物造成轻微破坏, 产生明显的小洞。

如果是大平面 (超过 2.2 米), 建议用水性双组分胶水将织物粘在平板或筛网上。 使用胶水固定织物时, 织物不应拉紧。

要将织物固定在平板或筛网上, 首先固定四个角, 然后沿着四个边移动覆上织物。 时刻注意织物的方向和图案, 确保效果美观。

## 连壁配件开口

如果有必要在织物表面制作连壁配件开口，推荐用胶水包覆织物。在安装平板或筛网之前应当做好开口。如果织物表面拉紧，织物上的开口大小和形状就无法控制。

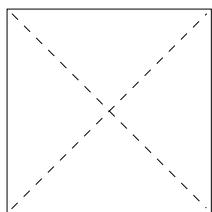
### 在织物表面制作开口的推荐方式：

1. 标记切割线。切割线应该比要求的开口长度稍短，让织物沿连壁配件自行拉伸定形。
2. 涂抹透明硅胶，覆盖住织物正反两面的切割线。为了防止织物脱线，切割前要等硅胶完全晾干。
3. 开口切好后就将边缘向后折叠。

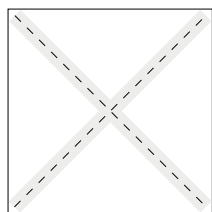
———— 需要的开口大小

■ 硅胶涂抹区域

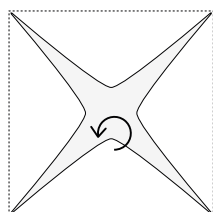
- - - - 切割线



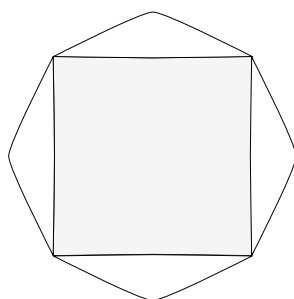
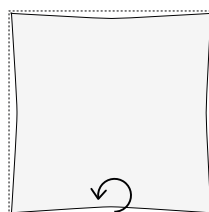
1



2



3



背面效果