



SAN® 12特殊用途针

完美的双针线迹

GROZ-BECKERT

Groz-Beckert KG

Parkweg 2, 72458 Albstadt, 德国

电话 +49 7431 10-0, 传真 +49 7431 10-2777

contact-sewing@groz-beckert.com

www.groz-beckert.com

双针装饰线迹中的潜在问题

双针缝纫机在同时车出两条紧邻的线迹时，理想的情况是左右两条线迹完全相同。由于左右两针的穿线方向及弯钩挑线方向的不同，往往导

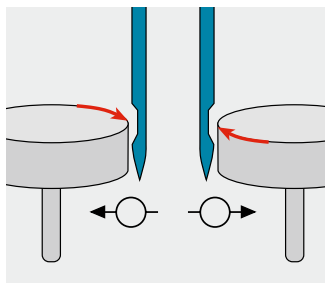
致两条线迹形状不一。无论是车斜线迹（用LR刀嘴）还是直线迹（用S刀嘴）时，都会出现这种情况。

解决方案

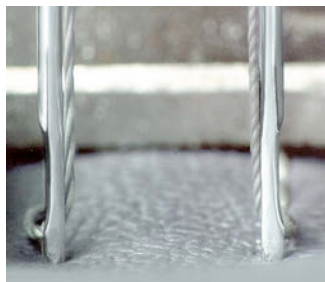
特殊的针柄表面可精确矫直切割的形状，用SAN®12 LR和SAN®12 S缝针能加工出外观质量更佳的线迹。这样，无论是斜针脚还是直针脚，都可实现均匀的线迹。



挑起线环



捻度变动



针柄

用SAN®12 LR缝针:

- 加工斜针脚时，可形成外观更加均匀、一致的线迹
- 仅用于右针



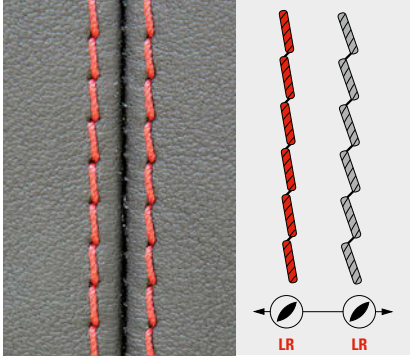
针柄

用SAN®12 S缝针:

- 加工直针脚时，可形成外观更加均匀、一致的线迹
- 左右两针均可使用

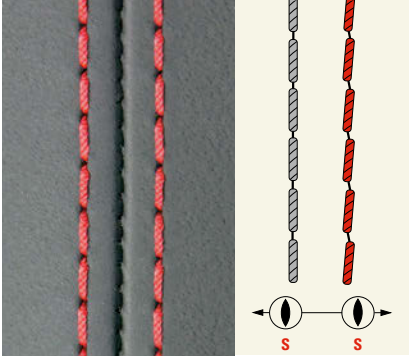


采用标准缝针加工出的线迹外观



标准LR刀嘴

用LR刀嘴针的装饰线迹，一般左侧比右侧的斜度小些。

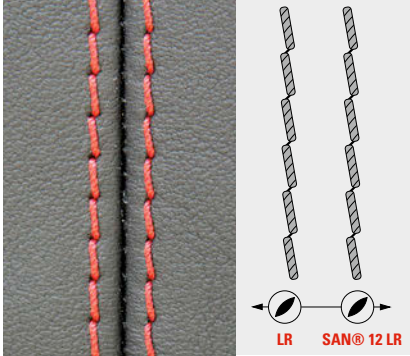


标准S刀嘴

用S刀嘴针时，一般右侧没有左侧线迹直。

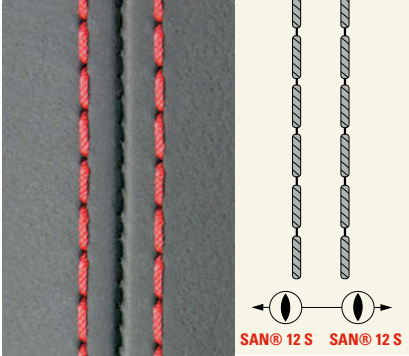


采用SAN® 12缝针所加工线迹的外观



SAN®12 LR刀嘴

仅在右侧使用SAN®12 LR缝针时所形成的均匀线迹



SAN®12 S刀嘴

在两侧使用SAN®12 S缝针时所形成的均匀线迹



用格罗茨-贝克的SAN® 12缝针, 打造完美的线迹