

知って得する縫いのヒント

45

前立て縫いで発生する問題解決法

本縫い二本針ミシンを使い、ワイシャツ等の前立て縫い工程で発生する問題の解決方法 アタッチメントの適応性をチェックしよう!



二本針ミシンにバインダーなどを取り付け、前立てを縫うときに、
ねじれる
パッカリングが出る
などの問題が発生します。これらの問題を解決するにはどうしたらよいでしょうか。

ています。それぞれ何枚で縫われているか調べてください。

- 本式前立てホルダー : 右5枚 左4枚
- 逆二の字前立てホルダー: 右3枚 左5枚
- 四つ巻き前立てホルダー: 右2枚 左5枚
- 三巻き前立てホルダー : 右3枚 左4枚

チェック1 前立て縫いの形式

前立て縫いの形式には以下のような種類があります。
どの方式で縫製しているか確認してください。

- 本式前立てホルダー(図1)
- 逆二の字前立てホルダー(図2)
- 四つ巻き前立てホルダー(図3)
- 三巻き前立てホルダー(図4)

チェック3

どのような押えを利用しているか、押えをミシンから外し裏面を確認します。

写真1のような標準押えは下面が平らになっています。これを利用している場合、布枚数が異なるため、重ね枚数の多いところは押え圧がかかり、しっかり送られますが重ね枚数の少ないところは押え圧がかからず送りが少なくなります。(図5、図6参照)

チェック2 前立ての布枚数

前立ての形式により縫製時の布枚数は次のように異なっ

チェック4

縫いの状況を見て確認します。

縫い目の状況、特に枚数の少ない方の縫い目に目飛びが

図1 本式前立てホルダー

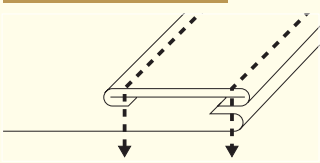


図3 四つ巻き前立てホルダー

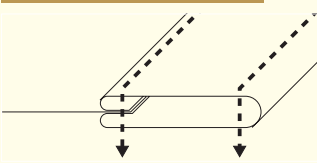


図2 逆二の字前立てホルダー

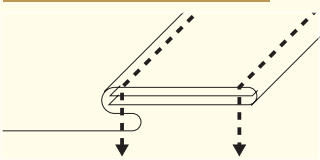


図4 三巻き前立てへマー

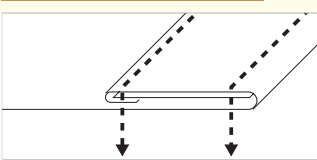


図5

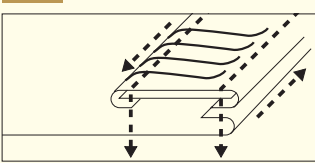


図6

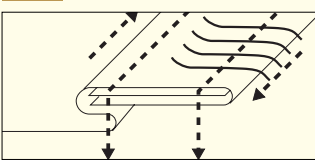


写真1 標準おさえ

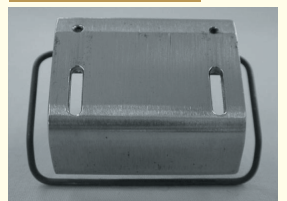


図7

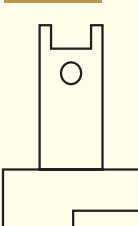
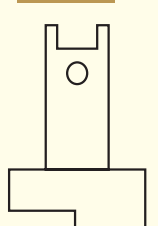


図8



ないか、またねじれが発生していないか確認する。

対策

縫いの状況で縫製品にねじれや目飛びがある場合は押えが合っていないことが原因と考えられます。

厚い部分も薄い部分も同様の送り力がかかるように押えの

裏側を布の重ね枚数に合わせて段差をつけることが有効です。(図7、図8参照)

正面から見て右側を切り取った押え(図7)は本式前立てホルダー(図1)のタイプに、左側を切り取った押え(図8)はその他のタイプ(図2、3、4)に利用します。

アタッチメント製作入門

アタッチメント製作に用いる工具はjm214号の<知って得する縫いのヒント>またはJUKIのホームページ[JUKI] - [工業用ミシン] - [アタッチメント製作技術] - [作業用設備]をご覧ください。

バインダーの作り方

バインダー展開図設計のポイント

バインダーには大きく分けて3つの形式があることをjm216号(24ページ)でご紹介しました。今回は、その中の最も基本的なアングルバインダーの作り方を説明します。

バインダー本体を展開した形は図1のようになります。

A寸法は図2で示す通り、使用するテープを縫い形状図の通りに折り、吊り下げたときにテープが平らな状態になるまでの距離としてその長さを求めます。(jm216号アタッチメント製作入門の図2参照)

C寸法はテープ幅と同じ

D寸法はテープ幅 + 生地余裕 × 2

E寸法は図3参照

F寸法は図3 Z ~ gg

B寸法はD + E + E

H寸法はテープガイドを取り付けるための寸法

G寸法は図3参照

W寸法はテープの最大厚さ + 余裕

U寸法はテープの厚さ × 4 + 身頃の最大厚さ + 余裕

X寸法は図4のX寸法と同じ

Y点 ~ Z点 テープ幅 ÷ 2 + 余裕

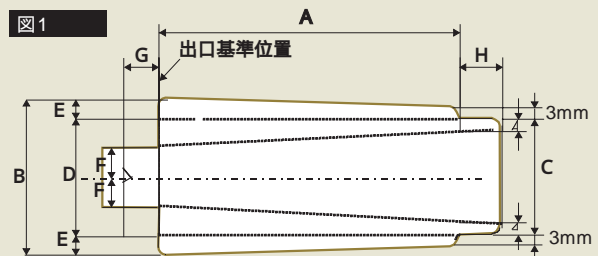


図1

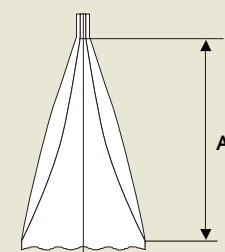


図2

図4 完成後の本体を上から見た図

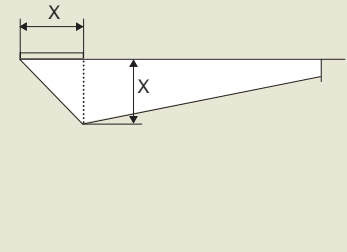


図3 本体曲げ完成後の出口基準位置断面図

