

薄地のバイアステープバインダーで発生する不良を 専用部品を使って解決する法

スーツのポリエステル裏地にバインダーを使って、
レーヨンのバイアステープをパイピングするのですが、うまくいきません。

問題点

裏地などポリエステルの薄地にレーヨンのバイアステープで四ツ巻き縫いなどをすると以下のような問題が発生します。これらの問題点に対するチェックポイントと解決法は以下の通りです。

- テープがよじれる
- ステッチが外れる
- 身生地のパッカリング(縫いしわ)が発生する

1 テープよじれのチェックポイント

テープ幅がバインダー入り口より大きくないか？
市販のバインダーには通常綿テープ用とナイロンテープ用の2種類があり、また利用するテープ幅、仕上がり幅や巻きの

種類に合わせて各種用意されています。縫製素材とバインダーの適合をチェックしてください。

バインダーの入り口に対してテープ幅が大きいと縫製したときに抵抗がかかり、テープの「よじれ」が発生します。従って、バインダー入り口のサイズとテープ幅が合っているか確認してください(写真1)。

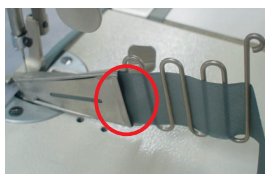
テープリールを利用する

テープにテンションがかかるとよじれの原因となるので、図1のようなテープリールをご用意下さい。軽く回るテープリールをミンシテーブルの右側にしっかり固定します(JUKI品番MAR-006010A0)。

2 ステッチ外れのチェックポイント

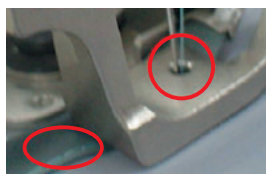
テープ幅がバインダーの入り口幅より小さくないか

写真1



バインダー入り口サイズ

写真2



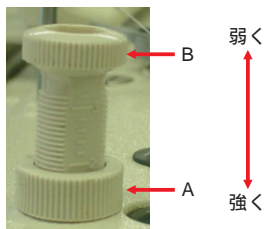
ステッチ幅を確認する

写真3



バインダー出口定規部を押しさえに隙間なく取り付ける

写真4



押しさえをできるだけ弱く調整する

写真5 釜



写真6 ポビンケースとポビン



写真7 糸通し法

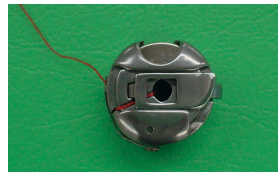


表1

アタッチメント名	巻き型	仕上がり巾	テープ巾条件	JUKI 品番
1 . N162	2ツ巻き	6mm	テープ巾12.5mm両折り使用	MAN - 16213SBB
2 . N163	4ツ巻き	5mm	テープフラット 巾20mm	MAN - 1630F0B0
3 . N163	4ツ巻き	6~7mm	テープフラット 巾25mm	MAN - 1630H0B0
4 . N164	3ツ巻き	5mm	テープフラット 巾20mm	MAN - 16420SBB

逆にバインダー入り口に対してテープ幅が小さいとテープがうまく巻けず、ステッチが外れることとなります。

バインダー出口の取り付け位置は正しいか

バインダーの出口部分でテープの縫い代が1.5mm～2.0mmとなるように取り付けられているか(写真2)。また、バインダー出口の定規部分が押えと隙間なく、取り付けられていることが必要です。(写真3)隙間があるとステッチ幅が安定せず、よじれの原因ともなります。JUKIでは表1のようにレーヨンテープに適した巻き具を取り揃えておりますのでご活用下さい。

3 パッカリング(縫いしわ)のチェックポイント

裏地など薄物素材へのレーヨンのパイピングはパッカリングが出やすく、特別の対応が必要です。

押え圧を出来るだけ弱くする

布とテープが送られる最低限の圧力になるように押え圧力出来るだけ弱く調整します。調整は写真4の押え調節ナット(A)を緩め、押え調節ネジ(B)で調整します。強すぎる場合には布に当たりや傷がつく可能性があり、弱過ぎると生地が確実に送られずピッチが小さくなるなど、縫いが不安定になります。

上糸張力、下糸張力を弱くする

上糸は上糸調子皿を緩め、下糸はボビン糸調子バネのねじで調整しますが、レーヨンテープなどでは調整しきれないこと

もあり、専用部品が必要となることがあります(参照)。

針と糸の適合性を確認する

針は7番から9番の細い針をご利用ください。また糸も80番～60番程度が適切です。

縫い速度を調整する

2500rpm～3000rpmが望ましい。

専用部品の利用

JUKIでは薄物用のゲージセットとして表2のような1本針自動糸切りミシン(DDL-5571、DDL-9000)用薄物用交換部品を用意しています。

主なパーツの特長は以下の通りです。

- ・針板:針穴が標準より小さくパッカリング予防に効果的です。
- ・送り歯:送り歯のピッチが小さい薄物用となっています。
- ・押え:押え金の裏の逃げ溝が小さいタイプでパッカリング防止用です。
- ・糸調子バネ:標準より細いバネ径となっています。
- ・糸取りバネ:糸調子バネと同様に細くなっています
- ・押え調節バネ:押え圧力を微妙に調整できる弱いバネとなっています。

無回転ボビンの利用

無回転ボビンはボビンの回転なしに下糸が供給されるので、下糸張力は極低張力で安定し、ボビンの空転もありません。そのため、薄物生地のパッカリング防止に最適です。また、縫

い速度の違いやボビン糸量により縫い調子が不安定になるケースでも有効です。釜、ボビン、ボビンケースは表3のような専用部品となります。

この釜は通常の釜と異なり釜軸がありません。また糸通しは写真7のようになります。

なお上記の釜を利用する場合は下軸芯よりの油量を止めるためにネジ交換が必要となります(止めネジ:110-79506)。

(高橋賢二)

表2 1本針自動糸切りミシン(DDL-5571、DDL-9000)用薄物用交換部品

品名	条件	品番
針板	針穴1.3mm	(110-79001)
送り歯	3枚送り歯	(110-79209)
押え	押え裏 逃げ溝小	(D1524-555-DBA)
糸調子バネ	0.9mm	(D3128-555-D00)
糸取りバネ	0.5mm	(D3129-555-D00)
押え調節バネ		(B1505-227-T00A)
アーム糸案内		(113-05513)
糸案内取り付け板C		(114-03805)
ナット		(114-05308)
平座金		(114-04209)

表3 釜、ボビン、ボビンケース専用部品

品名	条件
微量給油タイプ 釜	270-03557(写真5)
ドライタイプ 釜	270-03656
ボビンケース	270-03755(写真6)
ボビン	270-03805

図1 テ - プリール

