



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

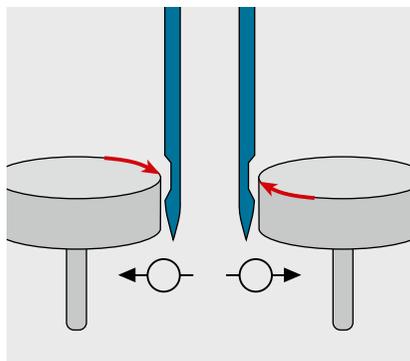
www.groz-beckert.com

双针装饰线迹中的潜在问题

用双针缝纫机制作并排线迹时，左右两排线迹最好应具有相同的线迹外观。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。



左右机针的穿线方向不同



挑起线环

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。



使用SAN™12LR和SAN™12S可实现均匀、一致的线迹外观



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

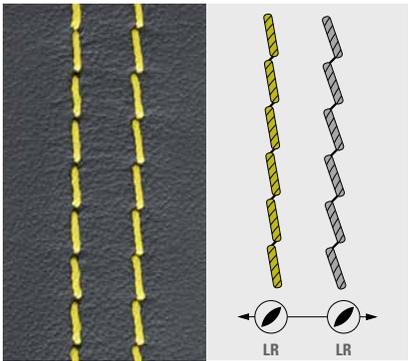


用SAN™12 S缝针:

- 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

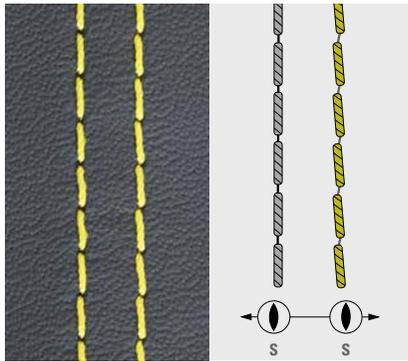


采用标准缝针加工出的线迹外观



标准LR刀嘴   针柄

用LR刀嘴针的装饰线迹，一般左侧比右侧的斜度小些。

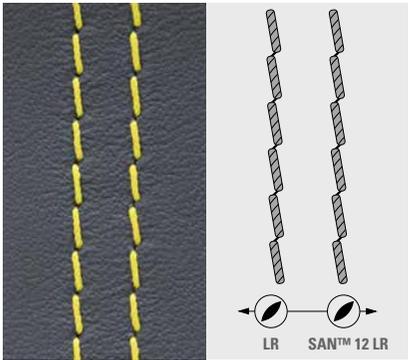


标准S刀嘴   针柄

用S刀嘴针时，一般右侧没有左侧线迹直。

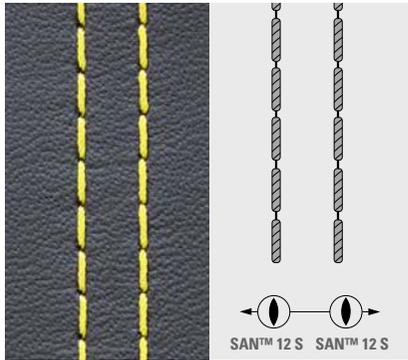


采用SAN™ 12缝针所加工线迹的外观



SAN™12 LR刀嘴   针柄

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   针柄

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

以上所提供的产品描述仅供解释之用，具体产品以实物为准。TM = 格罗茨-贝克特使用该产品标识符号，并保留对该符号的相应权利。® = 格罗茨-贝克特集团公司注册商标。© = 本出版物版权所有。格罗茨-贝克特保留针对在未经格罗茨-贝克特明确书面同意的情况下复制、编辑、翻译或传播这些内容而采取法律行动。