

# 缝纫、刺绣

## 和手工应用

施华洛世奇提供多种缝纫和刺绣产品，既可简便地使用标准家用或工业用缝纫和刺绣机应用，又可手工应用。施华洛世奇亦备有多采多姿，适合多种手工加工技术的产品。

## 产品概览

下列产品适用于缝纫（手工或机械）、刺绣或手工应用（如串珠）：

	缝纫	刺绣	手工应用技术
镶嵌件	✓ <sup>1</sup>		✓
珠子	✓ <sup>1</sup>		✓
迷人系列及密镶水晶	✓ <sup>1</sup>		✓
水晶珍珠	✓ <sup>1</sup>		✓
吊坠	✓ <sup>1</sup>		✓
手缝石	✓	✓ <sup>2</sup>	✓
合成热熔:水晶片石	✓ <sup>3</sup>		
塑胶配饰	✓	✓ <sup>4</sup>	✓ <sup>5</sup>
水晶纽扣和塑胶 / 金属底托纽扣	✓		✓
拉链	✓		
金属配饰:圆形水钻和平底石带	✓		
金属配饰:尖钉石带	✓ <sup>1</sup>		
金属配饰:平底钻和爪钻	✓ <sup>1</sup>		✓
水晶网布	✓ <sup>6</sup>		
爪链及水晶配件	✓		✓

1 这些产品应使用手工缝纫。

2 中孔石型号 3129 P288

3 不适用于水晶片石圆形水钻石带

4 型号 50 002、50 003 和 50 004（单排）

5 迷你水晶配环等塑胶配件

6 由于细致水晶网布的结构极其坚固，因此应采用手工缝纫。

## 机器、工具和辅助用具

采用施华洛世奇产品进行缝纫和刺绣工序时，可使用下列机器、工具和辅助用具。



家用缝纫机提供多种针步类型，如直针步、[之]字针步和钉钮缝纫程式，非常适合用来缝纫施华洛世奇产品。



工业缝纫机适合多数缝纫应用，不过某些施华洛世奇产品需要带有[之]字针步功能的缝纫机。



钮扣缝纫机也可用于缝纫某些施华洛世奇钮扣。



视乎产品，可供应用的全自动刺绣机有多种选择。



盘带绣装置是应用单排塑胶配饰的理想选择。



使用适合席弗里刺绣机的 Laesser 水晶石绣装置（或田岛中孔石刺绣装置）时，可全自动应用中孔石型号 3129 P288。



刺绣衬布可保持布料稳定。



喷雾胶可将布料固定在衬布上。



在工业刺绣流程中，外框可使轻薄且有弹性的布料保持稳定。



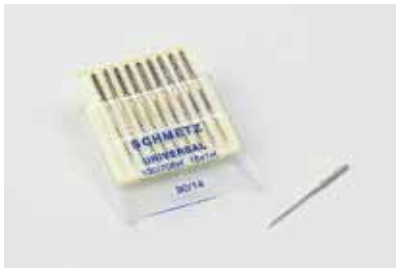
利用两个小金属片改装的压脚 / 钉珠针脚（如应用于单排塑胶配饰）。



将小金属片（由施华洛世奇提供）粘贴在压脚上，即可自行改装压脚。



拉链针脚有助于缝制拉链和带网状边缘的产品。应用水晶纽扣和手缝产品时，可使用钮扣针脚。



缝纫和刺绣机针头尺寸 Nm 70-100。



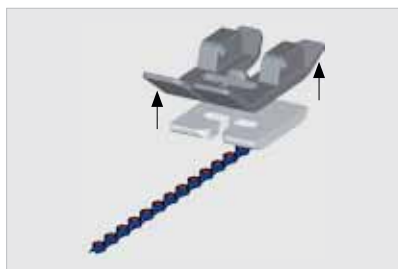
缝纫线（Nm 50-80）；对于手缝产品，最好采用强度更高的合成线。



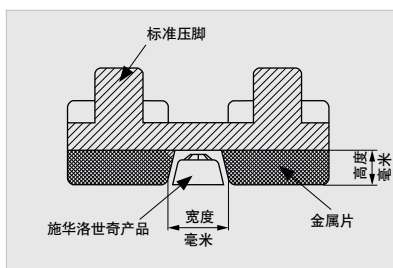
使用缝纫机时，建议使用防护眼镜，避免受伤。

## 改装的压脚

使用环氧粘合剂将两个小金属片粘贴在缝纫机标准压脚的下方（如将塑胶配饰缝纫在衣服上）。应根据施华洛世奇产品的高度调整金属片。粘合时，应注意金属片达到的宽度。



将金属片粘贴在标准压脚的左右两边。



改装的压脚

## 施华洛世奇提供的金属片

塑胶配饰	宽	高	金属片
型号50 002	2.7毫米	2.3毫米	产品9040/055
型号50 003	3.4毫米	2.5毫米	产品9040/056
型号50 004	4.4毫米	3.5毫米	产品9040/057

## 供应商

下表提供特选的全球供应商概览。

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
缝纫机	Elna International Corp. AG	www.elna.com
	Pfaff	www.pfaff.com
钮扣缝纫机	Pfaff	www.pfaff.com
工业刺绣机 (适合塑胶配饰)	Barudan America, Inc.	www.barudan.com
	MECA Srl	www.meca.it
	Tajima Industries Ltd.	www.tajima.com
	ZSK GmbH	www.zsk.de
适合中孔石型号3129 P288 的刺绣装置	Laesser AG 适合Laesser刺绣机的水晶石绣装置	www.laesser.ch
	Tajima Industries Ltd. 中孔石刺绣装置	www.tajima.com
适合缝纫塑胶配饰的改装压脚 / 钉珠针脚	Elna International Corp. AG 珍珠 / 钉珠针脚	www.elna.com
	Pfaff 钉珠针脚	www.pfaff.com
用来改装压脚的金属片	Swarovski 适合塑胶配饰型号50 002:型号9040/055 适合塑胶配饰型号50 003:型号9040/056 适合塑胶配饰型号50 004:型号9040/057	www.swarovski.com/professional
缝纫针	Ferd. SCHMETZ GmbH	www.schmetz.com
	Groz-Beckert KG	www.groz-beckert.de
	Prym	www.prym-consumer.com
缝纫线	AMANN & Soehne GmbH & Co. KG	www.amann.com
	Coats PLC	www.coats.com
	MADEIRA Garnfabrik KG	www.madeira.de
	RAYHER HOBBY GmbH	www.rayher-hobby.de

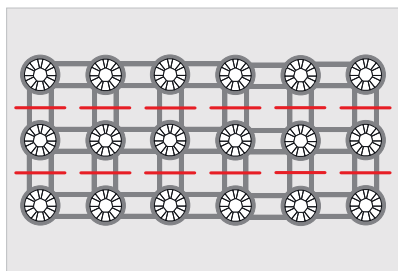
## 应用



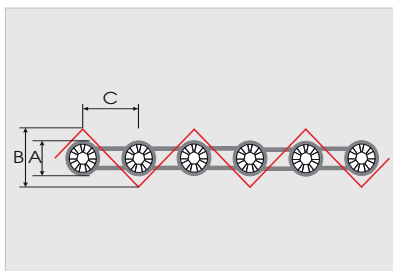
缝纫施华洛世奇产品，尤其是手缝产品、水晶纽扣和珠子时，采用纤维密度为 Nm 50-80 的合成复合线最为合适。不建议采用耐磨性不高的单丝和纯棉纱线。



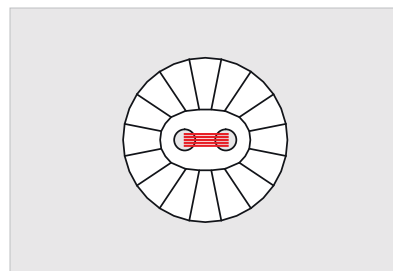
一般情况下，采用施华洛世奇产品进行缝纫工序时，可使用多种针步类型。



多排产品  
直针步



单排产品  
「之」字针步



水晶纽扣和手缝产品  
钉钮缝纫程式或「之」字针步

### 直针步

选择的针距须能使针脚落入爪杯间的空位。

### 「之」字针步

必须调整针步的长度和宽度，使其适合应用的水晶元素。针步宽度 (B) 超出水晶产品宽度 (A) 的范围应在 0.5 毫米至 1 毫米之间。针步长度 (C) 应等于针步宽度的 2/3 左右。某些情况下，应降低上线的张力度。使用「之」字针步加工产品时，建议使用改装的压脚。

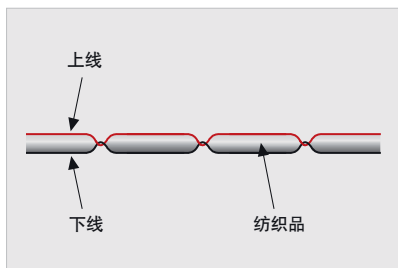


### 钉钮缝纫程式

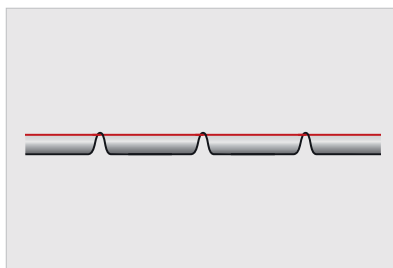
您可使用钉钮缝纫程式应用于水晶纽扣和手缝产品，但必须选择孔间距。



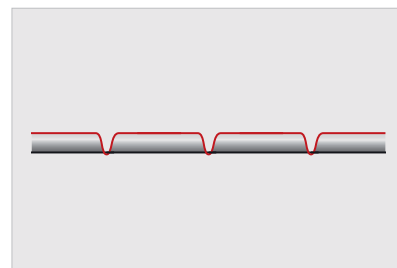
如上线过紧或过松，可能会导致缝线松散。因此，必须根据实际情况调整丝线张力度。



如张力度正确，交叉点应位于纺织品中央。



如张力度过紧，则布料表面会看到下线，且布料可能会皱褶。



如张力度过松，则布料表面会看到丝线交叉点。

选择最佳的缝纫线

选择针步类型

调整上线张力度

应用

除了手工缝纫外，下表提供可使用的机器加工技术的概览。

### 机器应用

施华洛世奇产品		机器	工具 / 辅助用具	程式	注
手缝产品	手缝石	缝纫机	钮扣针脚	钉钮缝纫程式或无入料功能的「之」字针步	不需下料功能，并根据产品调校缝线宽度。在某些缝纫机上使用应用辅助用具时，可能须要重新调整缝线张力度
	中孔石型号 3129	席弗里刺绣机	Laesser 水晶石绣装置或田岛中孔石刺绣装置		
合成热熔	水晶片石	缝纫机	标准压脚	直针步，「之」字针步（单排）	
塑胶配饰	基本石带（单排）	缝纫机	改装的标准压脚	「之」字针步	根据产品调校缝线宽度
			拉链针脚	直针步	适用于石带的网状边缘
	基本石带（单排）	刺绣机	盘带绣装置	「之」字针步	
	基本石带（多排）	缝纫机	标准压脚	直针步，「之」字针步	根据产品调校缝线宽度
			拉链针脚	直针步	适用于石带的网状边缘
	鱼网石带	缝纫机	改装的标准压脚	直针步	
装饰性石带	缝纫机	拉链针脚	直针步	适用于石带的网状边缘	
钮扣、扣件和拉链	水晶钮扣	缝纫机	钮扣针脚	钉钮缝纫程式或无入料功能的「之」字针步	不需下料功能，并根据产品调校缝线宽度
		钮扣缝纫机		钉钮缝纫程式	须根据钮扣形状调整夹具
	塑胶底托 / 金属底托钮扣	钮扣缝纫机		钉钮缝纫程式	须根据钮扣形状调整夹具
	拉链	缝纫机	拉链针脚	直针步	
金属配饰	圆形水钻和平底石带	缝纫机	标准压脚	直针步	
			拉链针脚	直针步	适用于石带的网状边缘
水晶网布		缝纫机	标准压脚	直针步	请勿在缝纫前除去透明承托薄膜，但可沿行针路线预先切开薄膜
爪链及水晶配件	爪链	缝纫机	改装的标准压脚	「之」字针步	根据产品调校缝线宽度



## 缝纫机应用

使用缝纫机时，选择正确的针头（强度 Nm 70-100）、缝纫线和缝线张力度（上下线）尤为重要。布料不得起皱，上下线必须能轻易且流畅滑动。开始生产前，应在原始材料上进行测试。使用机器缝上水晶纽扣前，应正确设置缝纫机的孔数、缝线长度和缝线宽度。这样可防止水晶元素在缝上时受损，降低受伤危险。缝上高身和多排产品时，压脚倾斜会导致缝纫机入料时出现问题。为避免上述问题，在压脚下方放置一个高度补偿器以确保压脚与物料平行，使布料送入得当。



高度补偿器可使压脚平整。



压脚倾斜会导致基料送入时出现问题。



手缝石  
不需用下料功能，并根据产品调校缝线宽度。



水晶片石带  
在各排水晶元素之间缝上。



基本石带（单排）  
确保基本石带平行滑过针脚。



基本石带（多排）  
在石带的第一排与第二排水晶元素之间缝上，如需要，用「之」字针步在角位加固。



鱼网石带  
调整针柱，以便在水晶元素旁边缝上。



水晶钮扣  
不需用下料功能，并根据产品调校缝线宽度。



拉链  
使用拉链针脚时，可紧靠链齿缝上。某些情况下，调整针柱亦非常有用。



**圆形水钻和平底石带**  
在石带的各排水晶元素之间缝上。



**水晶网布**  
在石带的第一排与第二排水晶元素之间缝上，或使用「之」字针步。  
注：请参阅第 114 和 119 页关于承托薄膜的有用资料。



**爪链**  
确保爪链笔直滑过针脚。

### 钮扣缝纫机应用

有别于其他施华洛世奇产品，水晶钮扣、塑胶底托钮扣和金属底托钮扣亦可使用钮扣缝纫机加工。

#### 水晶钮扣

应用前，务必根据所用水晶钮扣设置钮扣缝纫机。这样可防止产品在缝上时受损，降低受伤危险。

#### 塑胶底托钮扣和金属底托钮扣

如同水晶钮扣一样，塑胶或金属底托钮扣可使用钮扣缝纫机便捷缝上。为达此目标，须预先调整好机器，将钮扣放入钮扣托架的应用槽中。



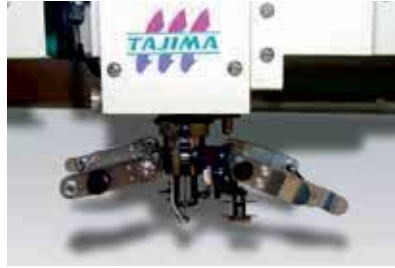
## 刺绣机应用

工业应用单排塑胶配饰和中孔石型号 3129 可采用全自动刺绣机实现。

### 塑胶配饰



1 先设计图案，然后选择所需的塑胶配饰和刺绣线。



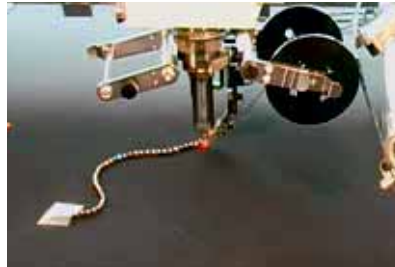
2 使用塑胶配饰加工时可使用盘带绣装置。通过「之」字针步，盘带绣装置可将塑胶配饰固定在承托物料上。



3 将塑胶配饰卷绕在合适的线轴上。



4 线轴和缝纫线安装完后，可使用喷雾胶将布料固定。



5 开始缝纫加工。



6 订制的材料现可用于进一步加工。

有关使用塑胶配饰的完整视频，可登陆施华洛世奇商务网站 [SWAROVSKI.COM/PROFESSIONAL](http://SWAROVSKI.COM/PROFESSIONAL) 查看。

### 中孔石型号 3129

施华洛世奇与 Laesser 和田岛公司共同研制的崭新产品应用解决方案，适用于中孔石型号 3129 利用全自动刺绣机的工业应用。如利用 Laesser 刺绣机，务必使用 Laesser 水晶石绣装置。基于标准刺绣技术的加工流程，可在单一生产阶段中，罕有地将优质的席弗里刺绣线（如 SETAFIL®）和水晶元素组合应用。

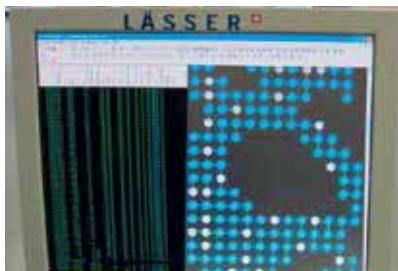
如果首选田岛刺绣机进行缝纫加工，则须使用田岛中孔石刺绣装置。



有关订购中孔石型号 3129、索取样品和生产订单事宜，可直接咨询您的施华洛世奇销售伙伴。



1 绘制所需的图案。



2 将设计输入刺绣软件。



3 将中孔石型号 3129 装满刺绣机。



4 使用 Laesser 水晶石绣装置 (图中所示) 或田岛中孔石刺绣装置等系统实现自动刺绣工序。

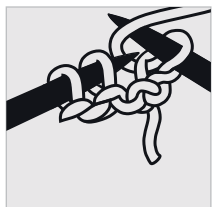


5 已刺绣的材料现可用于进一步加工。

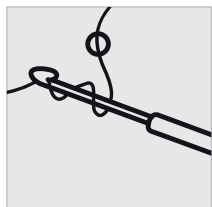
图片来源：  
S. Jurkowsch

### 手工应用技术

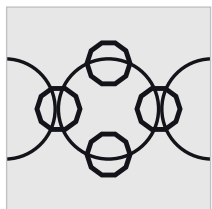
本章开首的产品概览中的某些施华洛世奇产品可用于手工应用。这意味着除了缝纫和刺绣外，施华洛世奇产品同时适用于多种应用技术。



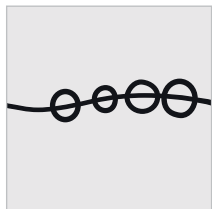
针织



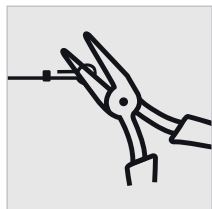
钩编



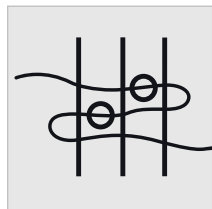
串珠



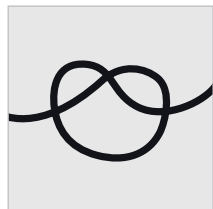
穿线镶嵌



金属丝加工



金属丝加工



金属丝加工

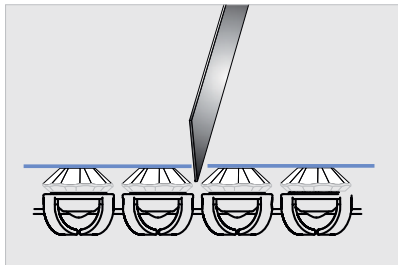
请根据施华洛世奇元素的尺寸和重量选择足够粗的丝线。对于较重的产品，建议使用尼龙线。尺寸大于 6 毫米的水晶珍珠须额外打结固定。有关应用技巧的详细说明和所需工具与辅助用具的资料，请登陆 [WWW.CREATE-YOUR-STYLE.COM](http://WWW.CREATE-YOUR-STYLE.COM) 查看。



## 有用资料

### 切割和缝纫水晶网布

切割和缝纫水晶网布前，不应将透明薄膜除去。该透明薄膜可使每一颗水晶排列整齐，并为水晶网布提供必要的稳定性，带来完美无瑕的应用效果。如缝纫前通过热熔方式将水晶网布固定在布料上，则缝纫加工前可除去承托薄膜。



**预先切割：**使用斯坦利木工刀从两排水晶元素之间切开透明薄膜，但不要在此时将它们分开，以免水晶元素在切割和缝纫时失去稳定性。

**剪裁：** 使用剪刀沿切割线将金属网布剪开，并除去多余的连接环。水晶网布即可用于缝纫加工。

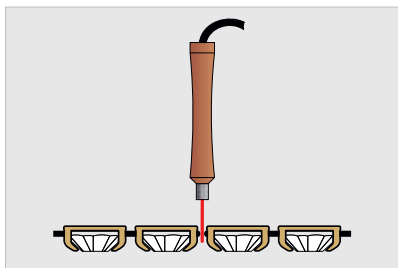
**缝纫：** 缝纫水晶网布时，建议沿行针路线预先切开薄膜（见图解）。

**注：** 由于细致水晶网布结构紧密，因此不能用缝纫机加工。

### 切割金属配饰

建议加热清除磨损的织物边缘，这样可避免支撑织物进入切削点，进而导致产品硬度降低。您亦可在单一工序中使用加热的裁布刀进行切割和清除（[www.brennpeter.eu](http://www.brennpeter.eu)）。

切开网布后，其边缘须以火焰（如打火机）封口，以免水晶元素从网布滑出。



在单一工序中切割并清除磨损边缘。

## 快速帮助

下表列举了缝纫过程中的常见问题及其原因，并提供有效的预防方法。更多内容及详细说明，请参阅注有 ?! 标志一节。

问题	原因
产品或布料不能顺利送入。	1, 2, 3
线迹断开。	4, 5, 6, 7
缝线断开。	4, 6, 8, 9
缝纫针断了。	10, 11, 12, 13
水晶元素从爪杯中脱落。	14

原因	建议
1 针脚压力太低。	按指示增加针脚压力。
2 针脚压力太低?	清洁入料装置的齿缝。
3 上入料部件有问题。	更换上入料部件。
4 缝纫针弯曲或损毁。	更换上入料部件。
5 缝纫针未正确安装。	缝纫针必须推至顶部。
6 机器穿线错误。	重新穿线。
7 上下线的张力没有正确设定。	检查缝线张力。
8 缝线可能打结或太细。	检查缝线是否有问题，如有必要，更换缝线。
9 缝出针步的缝纫机部分可能受损。	请找专业技术人员检查缝纫机。
10 选了错误的缝纫针。	选择适合承托物料的缝纫针尺寸。
11 梭匣可能安装错误。	检查梭匣。
12 缝纫针过粗，卡在产品内。	使用较幼的缝纫针。
13 缝纫针碰到水晶元素。	加倍小心，将产品慢慢滑进缝纫机。
14 缝纫针碰到水晶元素。	检查针距和缝纫针粗幼。



