

Product Brochure

製品カタログ
産品目録



ORGAN NEEDLE CO., LTD.

Sewing machine needles
ミシン針
縫紉針

ミシン針についてのご相談、ご用命は・・・

■東京営業所

〒110-0015 東京都台東区東上野3-16-1オルガンビル
Tel:03-3833-1081 Fax:03-3835-7848
E-mail: tokyo@organ-ndl.co.jp

■名古屋営業所

〒467-0841 愛知県名古屋市瑞穂区苗代町29-1
Tel:052-822-1586 Fax:052-824-0184
E-mail: nagoya@organ-ndl.co.jp

■大阪営業所

〒540-0012 大阪府大阪市中央区谷町1-4-2 オルガンビル
Tel:06-6941-9735 Fax:06-6943-6782
E-mail: osaka@organ-ndl.co.jp

本 社

オルガン針株式会社

〒386-1436 長野県上田市前山1番地
Tel:0268-38-3116 Fax:0268-38-5188
URL <http://www.organ-needles.com/>
E-mail: sales-dpt@organ-ndl.co.jp

やさしい
縫製トラブル

Q&A



オルガン針株式会社

目次

地糸切れが発生する	2～3ページ
目飛びが発生する	4～5ページ
パッカリング・糸引けが発生する	6～7ページ
糸切れが発生する	8～9ページ
糸返りが発生する	10～11ページ
ミシン針の主要部位名称／代表的な対策種別	12ページ
糸と針の関係表	13ページ

Q

地糸切れが発生するのですが

(特にニット素材について)



ミシン針を見てください

A

- A: 針の先端がつぶれたり曲がったりしている場合、新しい針に交換してください。
- B: ボールポイント針を使用してください。
- C: ボールポイントが小さすぎたり大きすぎる場合、生地にあったボールポイントの針に交換してください。
- D: 生地への貫通抵抗が大きすぎる場合、KNまたはSFシリーズを使用してください。
- E: 太糸を使用するために太い針を使用している場合、一番手細いLEシリーズを使用してください。
- F: 生地が溶け、針に付着している場合、針温度上昇を防ぐHPコーティング針の使用をお勧めします。

先端オプション

針が生地繊維を損傷・切断してしまう場合に

各種ボールポイント
Q・J・B・U・Y・S

対策針

地糸切れ防止に・ニット専用針

KN・SFシリーズ

糸穴が大きい

LEシリーズ

表面処理オプション

針温度上昇により生地繊維が溶けてしまう地糸切れに

HPコーティング

※詳しくは、製品リーフレットをご覧ください。または、各営業所にお問合せください。



ミシンは?

- A: ミシン速度が上がりすぎている場合、ミシン速度を可能な限り下げてください。
- B: 針板の穴径が小さすぎる場合、適切な穴径の針板を使用してください。
- C: 針板の穴付近に傷がある場合、傷を取り除き滑らかにしてください。
- D: 生地押さえの圧力が強すぎる場合、生地押さえの圧力を弱くしてください。
- E: 縫い目のピッチが小さすぎる場合、縫い目のピッチを大きくしてください。



生地は?

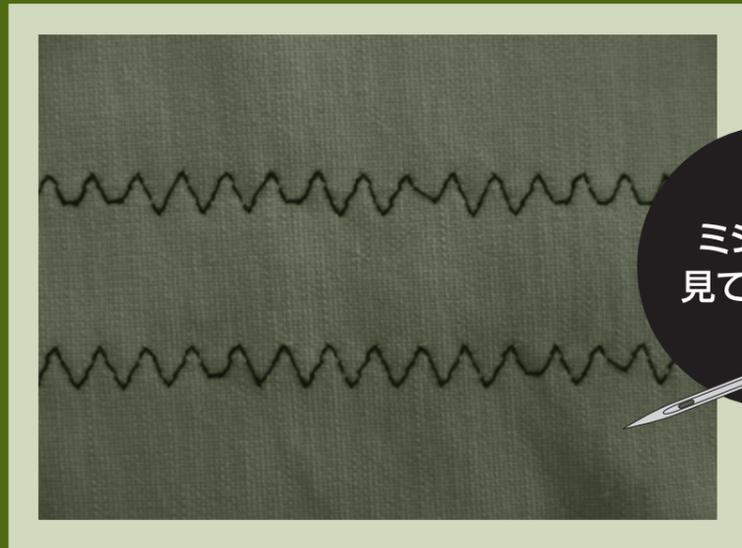
- A: 生地が乾燥しすぎている場合、生地を加湿してください。



縫い糸は?

- A: 生地の素材や重ね枚数に対して糸が太すぎる場合、生地合った糸を使用してください。
- B: 滑りの悪い糸の場合、滑りの良い糸を使い、可能であれば、シリコンオイルを塗ってください。

Q 目飛びが発生するのですが



ミシン針を見てください



A

- A: 針を正しく取り付けてください。
- B: 針の先端がつぶれたり曲がったりしている場合、新しい針に交換してください。
- C: 生地の厚さ・重ね枚数に対して針が細すぎる場合、NY2シリーズを使用してください。
- D: 生地が溶け、針に付着する場合、針温度上昇を防ぐHPコーティング針の使用をお勧めします。
- E: 針の表面がベタつく場合、非粘着効果の高いLPコーティング針の使用をお勧めします。

対策針

目飛び防止に

NY2シリーズ

厚物の目飛び防止に

SKシリーズ

表面処理オプション

粘着トラブルにより発生する目飛びに

LPコーティング

針温度上昇により発生する目飛びに

HPコーティング

※詳しくは、製品リーフレットをご覧ください。または、各営業所にお問合せください。



ミシンは?

- A: 針と釜剣先またはルーパーの間隔を適切に調整してください。
- B: 釜剣先またはルーパーのタイミングを正しく調整してください。
- C: 針板の穴付近に傷がある場合、傷を取り除き滑らかにしてください。
- D: 釜またはルーパーの先端に傷がある場合、新しいものに交換してください。
- E: 生地押さえの圧力が弱すぎる場合、生地押さへの圧力を強くしてください。
- F: 針板の下にほこりが溜まっている場合、送り歯・釜等を掃除してください。
- G: 上糸を正しく通してください。



生地は?

- A: 生地の種類や重ね枚数は縫製のデザインによって制限されますので、生地だけで問題を解決することは大変困難です。

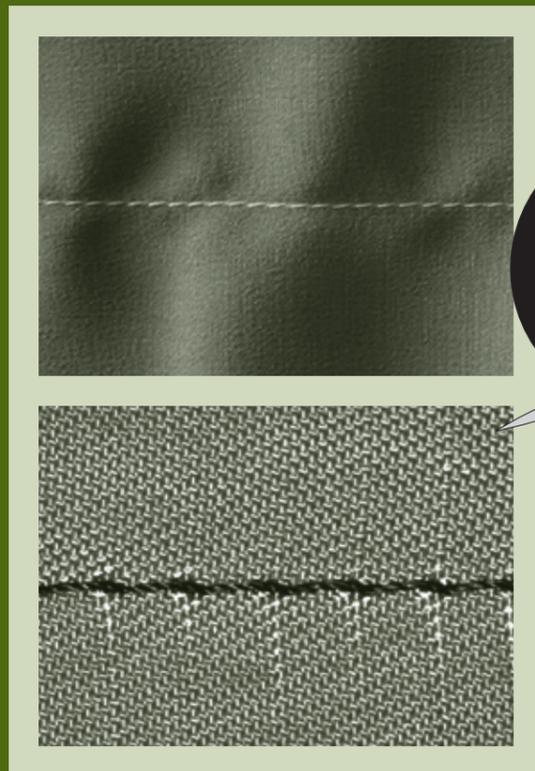


縫い糸は?

- A: 上糸・下糸の糸張力を適切に調整してください。
- B: 古く、質の悪い糸の場合、新しく、質の良い糸に交換してください。
- C: 針に合った番手の糸を使用してください。 ※13ページ参照
- D: 糸の溶解を防止するため、可能であればシリコンオイルを塗ってください。

Q

パッカリング・糸引けが発生するのですが



ミシン針を見てください

A

- A: 針の先端がつぶれたり曲がったりしている場合、新しい針に交換してください。
- B: 生地や縫い糸に対して、針が太すぎる場合、NSシリーズを使用してください。
- C: 皮革製品には、針先がナイフ状の針を使用してください。

パッカリング・糸引けは、生地の織り密度や滑りやすさの影響を受け、縫い糸が縫い目を形成する際に発生します。したがって、ミシン針だけでトラブルを解消することは大変困難です。

対策針

パッカリングに・糸引けに

NSシリーズ

表面処理オプション

貫通抵抗の低減に

LPコーティング

※詳しくは、製品リーフレットをご覧ください。または、各営業所にお問合せください。



ミシンは？

- A: 上下送り機構が付いたミシン、または先引きローラーの付いたミシンを使用してください。(パッカリングのみ)
- B: ミシン調整を行ってください。
 - 糸調子を可能な限り弱くする。
 - ミシン速度を可能な限り遅くする。
 - 押さえの圧力を調整する。(パッカリングのみ)
 - 送り歯の高さを調整する。(パッカリングのみ)
 - 滑りやすい生地押さえを使用する。(パッカリングのみ)
 - 穴径の小さな針板を使用する。(パッカリングのみ)
- C: 縫い目のピッチが大きすぎる場合、縫い目のピッチを小さくしてください。(糸引けのみ)



生地は？

- A: 滑りやすい生地の場合、可能であれば芯地を使用してください。(パッカリングのみ)
- B: 比較的やわらかい生地の場合、可能であれば芯地を使用してください。(パッカリングのみ)
- C: 比較的硬い生地の場合、可能であれば平滑剤を塗ってください。(パッカリングのみ)
- D: 綾織・朱子織の生地の場合、織糸が移動しやすいので生地だけでトラブルを解消することは大変困難です。(糸引けのみ)



縫い糸は？

- A: 適切な糸を使用してください。
 - 細い糸
 - 伸びの少ない糸

Q

糸切れが発生するのですが



ミシン針を見てください



A

上糸切れ

- A: 釜・ルーパーの方向にえぐりがくるよう、針を正しく取り付けてください。
- B: 針の先端がつぶれたり曲がったりしている場合、あるいは糸穴付近に傷がある場合、新しい針に交換してください。
- C: 糸の太さに合った針を選んでください。当社標準針と比べ糸穴が大きいLEシリーズをお薦めします。
- D: 針温度上昇による糸切れにはHPコーティング針を、粘着物の付着による糸切れにはLPコーティング針をお薦めします。

下糸切れ

下糸切れの原因の多くは針によるものではなく、ミシンやミシン部品、縫い糸によるものと考えられます。

対策針

糸穴が大きい

LEシリーズ

厚物の糸切れ防止に

SKシリーズ

表面処理オプション

針温度上昇により発生する糸切れに

HPコーティング

粘着トラブルにより発生する糸切れに

LPコーティング

※詳しくは、製品リーフレットをご覧ください。または、各営業所にお問合せください。



ミシンは?

- A: 針落ち部分や針板の穴等に傷がある場合、傷を取り除き、滑らかにしてください。
- B: 針と釜剣先またはルーパーのタイミングを正しく調整してください。
- C: 上糸・下糸の通り道に傷がある場合、傷を取り除き、滑らかにしてください。
- D: 上糸の糸調子が強すぎたり弱すぎる場合、糸張力を適切に調整してください。
- E: 上糸を正しく通してください。
- F: 下糸の糸調子が強すぎる場合、糸張力を適切に調整してください。
- G: ミシン速度が上がりすぎている場合、ミシン速度を下げてください。



生地は?

- A: 生地の種類や重ね枚数は縫製のデザインによって制限されますので、生地だけで問題を解決することは大変困難です。



縫い糸は?

- A: ボビンに糸を巻きすぎている場合、ボビンの80~90%に巻き直してください。
- B: ボビンに正しく糸を巻いてください。
- C: 古く、質の悪い糸の場合、新しく、質の良い糸に交換してください。

Q

糸返りが発生するのですが



ミシン針を見てください



A

- A: 針の先端がつぶれたり曲がったりしている場合、新しい針に交換してください。
- B: ボールポイント針を使用してください。
- C: ボールポイントが小さすぎたり大きすぎる場合、生地にあったボールポイントの針に交換してください。
- D: 生地への貫通抵抗が大きすぎる場合、KNまたはSFシリーズ、LPコーティング針を使用してください。

先端オプション

糸返り防止に

各種ボールポイント
Q・J・B・U・Y・S

対策針

糸返りにも

KN・SFシリーズ

表面処理オプション

貫通抵抗の低減に

LPコーティング

※詳しくは、製品リーフレットをご覧ください。または、各営業所にお問合せください。



ミシンは？

A: ミシン速度が上がりすぎている場合、ミシン速度を可能な限り下げてください。



生地は？

A: 表と裏の色が違う生地や、生地内部が未染色の場合、トラブルを解消することは大変困難です。



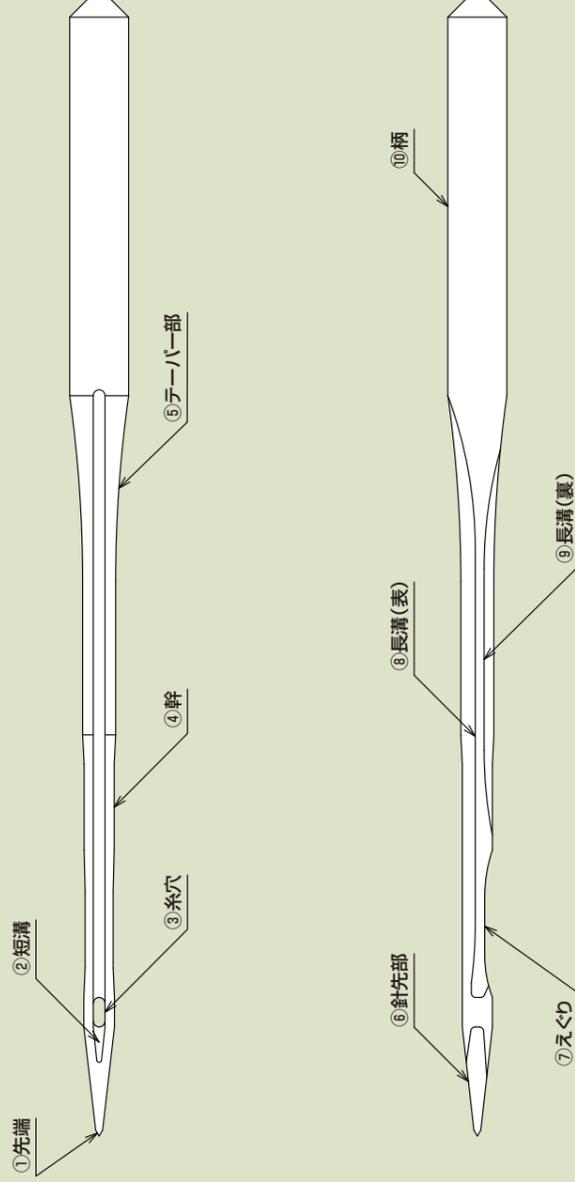
縫い糸は？

A: 糸が太すぎる場合、糸を細くしてください。

B: 滑りの悪い糸の場合、滑りの良い糸を使い、可能であれば糸にシリコンオイルを塗ってください。

ミシン針の主要部位名称

- ①先端(ポイント)
- ②短溝
- ③糸穴
- ④幹
- ⑤テーパー部(柄シヨルダ-)
- ⑥針先部
- ⑦えぐり
- ⑧長溝(表溝)
- ⑨長溝(裏溝)
- ⑩柄(シャンク・軸)



代表的な対策種別

縫い方	基本種別	地糸切れ対策種別	パッカリング対策種別	目飛び対策種別		糸穴が大きい種別
				DBX1KN DBX1SF	DBX1NS	
本縫い	DBX1	DBX1KN DBX1SF	DBX1NS	DBX1-NY2	-	DBXK5 DBX1KNLE DPX17LE
二重環縫い/平2・3本	DPX17	DPX17SF	DPX17NS	DPX17-NY2	DPX17-SK1	DPX17LE
千鳥縫い・門止め等	UYX128GAS	UYX128GASKN	-	UYX128GAS-NY2	UYX128GAS-SK1	UYX128LE
	DPX5	DPX5KN	DPX5NS	DPX134-NY2	DPX134-SK1	DPX134LE
オーバーロック	DPX134	DPX5SF	DCX1NS	DCX27	-	DCX27LE

糸と針の関係表(番手)

糸種類 糸番手	綿糸	絹糸	ポリエステル スパン	ビニロン	ポリエステル フィラメント	針番手		ナイロン モノフィラメント	複合糸	コア・スパン	刺繍糸	糸種類 糸番手
						ポリエステル フィラメント	ナイロン フィラメント					
180							4~6					180
120	7~9		6~8		6~8			6~8		6~8		120
110							6~8					110
100	7~10	4~6	7~9		7~9		7~9			7~9	8~10	100
90		6~8							7~9			90
80	9~11	7~9	8~10		8~10		7~9		8~10	8~10	9~11	80
75										9~11		75
70	10~12	8~10	9~11				8~10					70
60	11~14	9~11	10~12		9~11		9~11		10~12	10~12	11~14	60
50	12~16	10~12	11~14	18~21	10~12		10~12		11~14	11~14	12~16	50
40	14~18	11~14	12~16		11~14		11~14		12~16	12~16	14~18	40
30	18~21	12~16	16~19	21~23	16~19		16~19		16~19	16~19	18~21	30
25											19~22	25
20	19~22	14~18	18~21	22½~24	16~19		14~18			18~21	21~23	20
15										19~22		15
10		16~19			19~22							10
8	22½~24		21~23	23~25	21~23					21~23	22½~24	8
6	23~25		22½~24	25~26								6
5			23~25		22½~24					23~25	22½~24	5
1					23~25							1
0												0

糸と針の関係表(デニール)

糸種類 糸番手	ナイロン モノフィラメント	刺繍糸、レーヨン	
		綿糸	針番手
50	4~6		
60			
75		8~10	
80	6~8		
110	7~9		
120		9~11	
130	8~10		
150	9~11		
180	10~12		
200		11~14	
230	11~14		
250			
300	12~16		
450	14~18		

呼び番手の表

呼び	綿糸	ポリエステルスパン	ポリエステルフィラメント	ナイロンフィラメント
120	7	7	7	7~9
100	7~8	7~8	7	7~10
80	7~11	7~9	7~9	7~11
60	8~14	8~12	7~10	9~14
50	10~16	10~14	8~12	11~14
40	14~19	12~18	11~16	16~19
30	16~21	14~19	14~20	18~21
20	19~23	19~23	18~22	21~24
10	20~23	20~23	19~23	24~25
8	22~24	22~24	21~24	
5				
1				
0				