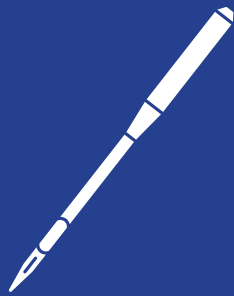




IGŁY, KTÓRE SZYJĄ WSZYSTKO

strima.com



4 683 935

Roczna sprzedaż igieł



2 400 m² powierzchni
magazynowej



Dostawa 24 H



Rabaty ilościowe

Igły do maszyn przemysłowych

1. System i parametry igły	4
2. Dobór odpowiedniej grubości igły	5
3. Czubki igieł – do tkanin i dzianin	6
4. Ostrza igieł – do skór	7
5. Igły o specjalnej geometrii	8
6. Powierzchnia igieł	12
7. Igły, nici, temperatura	12
8. Unikanie uszkodzeń materiału	13
9. Dobór płytki ściegowej, transportera, stopki	13



Igły do maszyn domowych

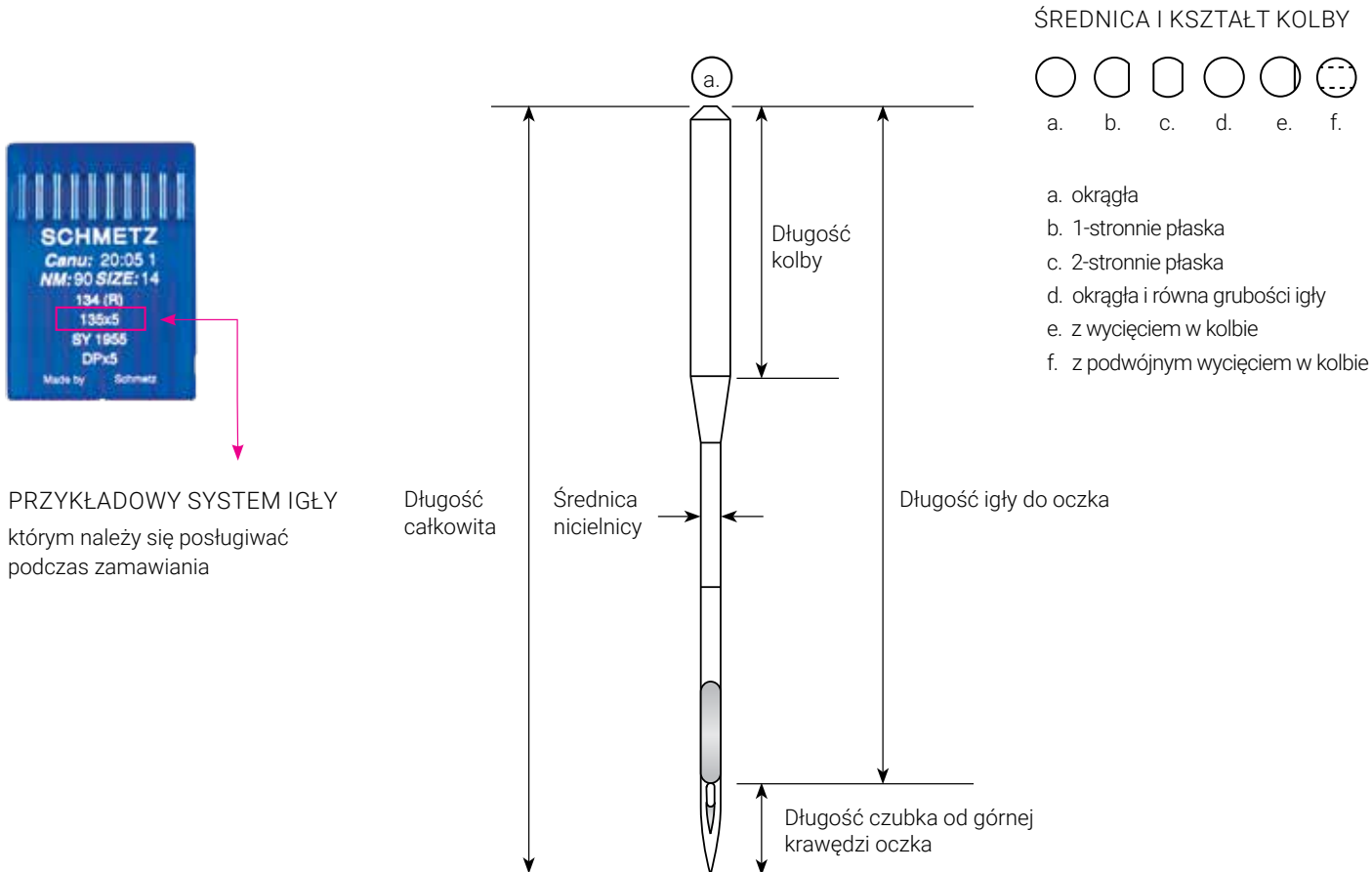
1. Historia igły	15
2. Jak wybrać odpowiednią igłę – czubki, ostrza	16
3. Kodowanie grubości i rodzaju igieł	17
4. Igły do maszyn – rodzaje	18

Igły do maszyn przemysłowych

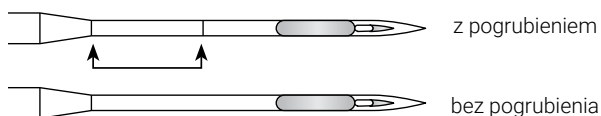
1. System i parametry igły

System igły to kod literowo-cyfrowy określający jej parametry. System precyzuje wymiary igły za wyjątkiem średnicy nicielnicy i rodzaju czubka, które są określane oddzielnymi oznaczeniami. Dzięki precyzyjnemu określeniu wymiarów w ramach każdego systemu wiadomo, jaka igła będzie prawidłowo współpracowała z określoną maszyną do szycia.

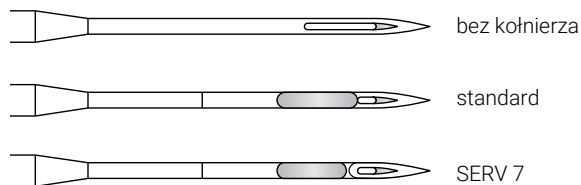
Podstawowe parametry zawarte w kodzie systemu igły:



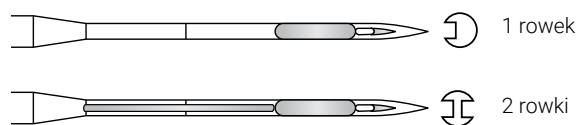
NICIELNICA Z POGRUBIENIEM LUB BEZ



RODZAJ KOŁNIERZA



ILOŚĆ ROWKÓW NA NICIELNICY



Ewentualny rowek wyprowadzający nitkę z oczka na czubku igły (prawy lub lewy), zapobiegający rozkręcaniu się nitki podczas szycia skór, skaju, laminatów i innych twardych materiałów.



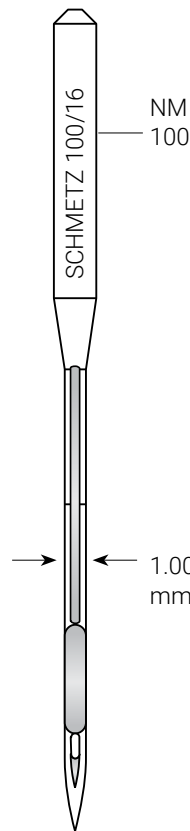
2. Dobór odpowiedniej grubości igły

Za wyjątkiem specjalnych, ozdobnych lub uzasadnionych technologicznie nacięć na skórze, igła (szczególnie do dzianin i tkanin) powinna być możliwie najcieńsza. Redukowanie średnicy igły jest ograniczone grubością nici i oporem szytego materiału. Igła powinna wytrzymywać opór szytego materiału, nie łamiąc się i odwzorowując regularny i pożądany ścieg.

Grubość igły, a dokładnie średnicy nicielnicy, jest określana przez firmę SCHMETZ w systemie metrycznym, gdzie liczba 100 określa średnicę 1 mm, liczba 90 określa średnicę 0,9 mm, itd..

Na rynku funkcjonowało kilka innych, specyficznych dla niektórych producentów, oznaczeń grubości igieł. Jednakże oznaczenie numeryczne przyjęło się w najszerszym zakresie. Można jeszcze spotkać igły oznaczane w systemie azjatyckim i starym systemie Singera określeniem size.

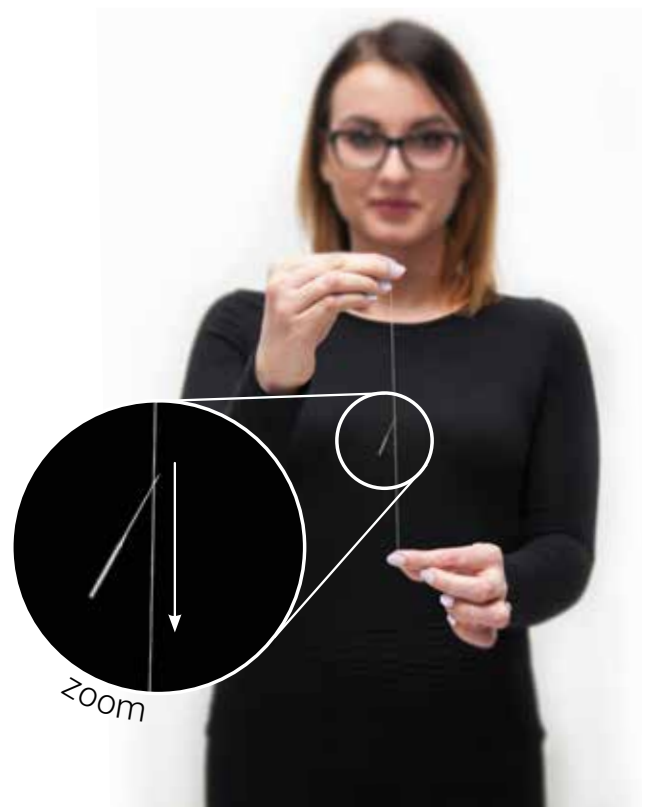
Tabela konwersji z prawej



NM SCHMETZ	SINGER/AZJA
35	2
40	3
45	4
50	5
55	6
60	8
65	9
70	10
75	11
80	12
85	13
90	14
95	15
100	16
105	17
110	18
120	19
125	20
130	21
140	22
150	22-1/2
160	23
170	23-1/2
180	24
200	25

Jakiej grubości igły użyć?

Grubość igły powinna być zawsze najmniejsza z możliwych. To szczególnie ważne podczas szycia delikatnych dzianin i tkanin, bardziej narażonych na uszkodzenia. Grubość igły determinuje wielkość jej oczka, które musi być wystarczające do swobodnego ruchu nitki. Dlatego istotnym czynnikiem doboru odpowiedniej średnicy igły jest grubość i jakość stosowanych nici. Cieńsza igła ma mniejsze oczko, przez które nitka powinna przechodzić w sposób swobodny. Test dopasowania nici do oczka igły jest bardzo prosty. Należy nawlec nitkę na niezamontowaną w maszynie igłę i sprawdzić, czy igła przesuwają się swobodnie (pod własnym ciężarem) z góry na dół na naprężonej nitce (fot. z prawej). Większość producentów nici podaje informacje z jakimi grubościami igieł mogą współpracować określone grubości nici.



3. Czubki igieł do tkanin i dzianin

Jakość i wygląd ściegu zależą od czubka igły.



Opisane zastosowania są najbardziej typowe dla poszczególnych czubków i ostrzy igieł. W praktyce dobór odpowiedniego czubka jest determinowany rodzajem i sposobem uszlachetnienia szytego materiału, estetyką ściegu, prędkością szycia i innymi technologicznymi parametrami procesu szycia.

R CL CR

R – okrągły standardowy czubek do tkanin, ale także do dzianin (pod warunkiem stosowania bardzo małej średnicy (nr 60, max. 70) i skóry w zależności od grubości igły i technologii szycia.

CL i CR – z rowkiem wyprowadzającym nitkę z oczka, do twardych materiałów.

SPI

Okrągły, bardzo ostry czubek do tkanin o gęstym splocie np. mikrofasa i niektóre rodzaje jedwabiu, także do stebnowania widocznych elementów (takich jak kołnierzyki i mankiety koszul). Dzięki niemu można osiągnąć niezwykle równo zarysowany ścieg. Ze względu na tendencję wbijania we włókna powinno się stosować jak najmniejsze średnice igły.

SES

Okrągły czubek, z małą kulką, przede wszystkim do delikatnych dzianin o dużej gęstości oczek, wykonanych z cienkiej przędzy. Nadają się również znakomicie do szycia denimu – ze względu na jego specyficzny sploc.

SUK

Okrągły czubek, ze średnią kulką, do grubszych dzianin i materiałów elastycznych.

SKF

Okrągły czubek z dużą kulką, do grubych dzianin, a także cienkiej lycry w kombinacji z małą średnicą igły 65 – 70.

SKL

Okrągły czubek, ze specjalną kulką, bardzo skuteczny podczas szycia dzianin z gumką, dzianin o zróżnicowanym splocie, a także grubej lycry.

STU

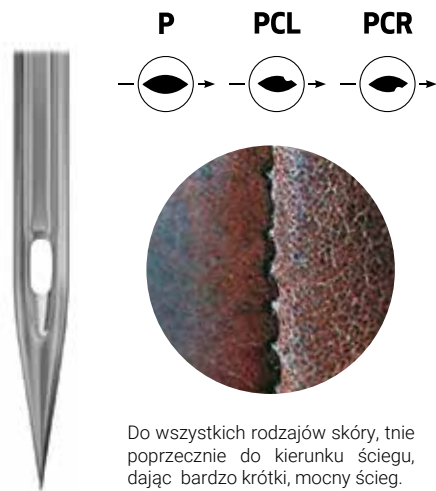
Specjalny okrągły czubek, z lekkim stożkiem, do przyszywania guzików



4. Ostrza igieł do skór, laminatów i innych materiałów wymagających nacięcia podczas szycia

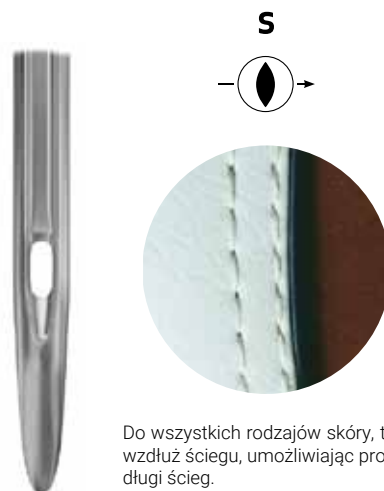


Skóry i inne materiały laminowane (skóropodobne) są stosunkowo sztywne, a nić – dzięki elastyczności i naprężeniu podczas szycia – układa się po najkrótszej linii pomiędzy kolejnymi nakłuciami igły. W efekcie, na sztywnym materiale, stosując igłę o odpowiednio dobranym ostrzu, możemy uzyskać specjalny, dopasowany do stylistyki produktu, ścieg.

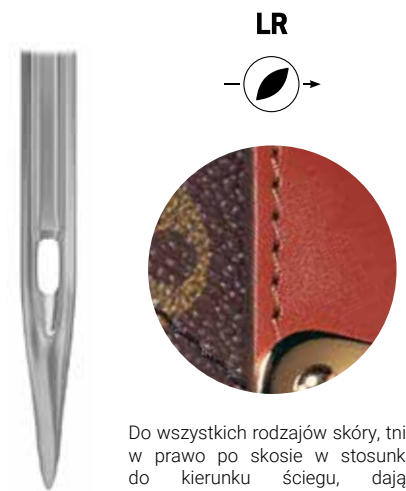


Do wszystkich rodzajów skóry, tnie poprzecznie do kierunku ściegu, dając bardzo krótki, mocny ścieg.

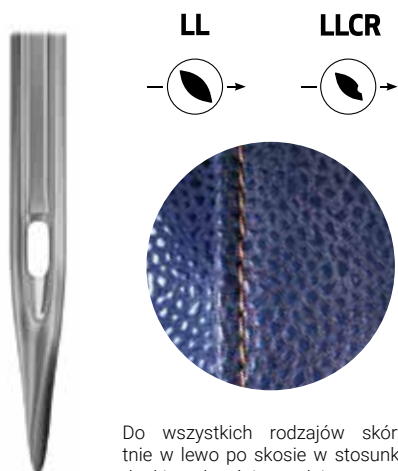
PCL i PCR – z rowkiem wyprowadzającym nitkę z oczka, do twardych materiałów.



Do wszystkich rodzajów skóry, tnie wzdłuż ściegu, umożliwiając prosty długi ścieg.



Do wszystkich rodzajów skóry, tnie w prawo po skosie w stosunku do kierunku ściegu, dając dekoracyjny ścieg z lekkim skrętem w lewo.



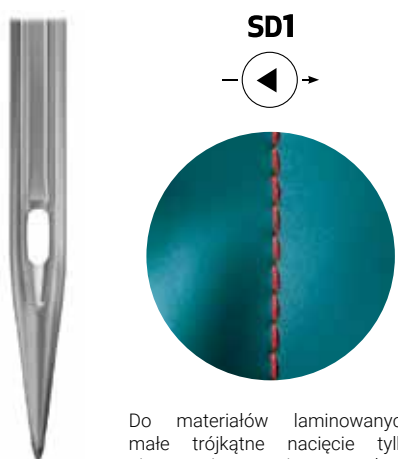
Do wszystkich rodzajów skóry, tnie w lewo po skosie w stosunku do kierunku ściegu, dając prosty, trochę zagłębiony ścieg.



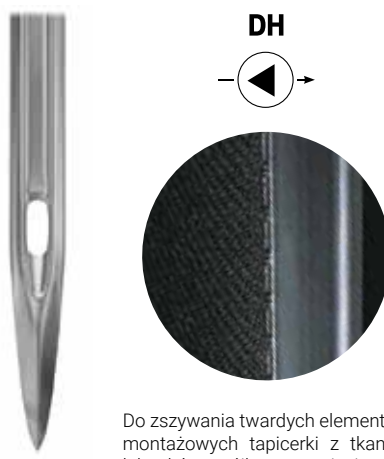
Do grubej, suchej, twardej skóry, tnie wzdłuż ściegu, dając prosty, zagłębiony ścieg.



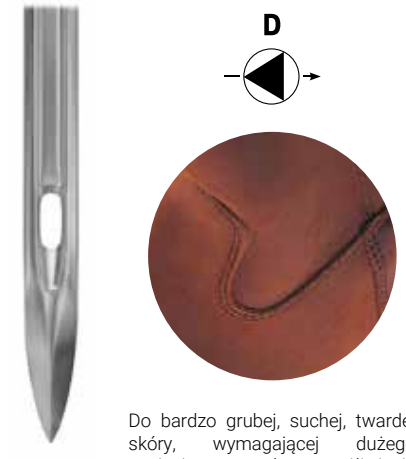
Do grubej, suchej, twardej skóry, tnie w prawo po skosie w stosunku do kierunku ściegu, dając dekoracyjny ścieg z lekkim skrętem w lewo.



Do materiałów laminowanych, małe trójkątne nacięcia tylko nieznacznie nacinają strukturę materiału, jednakże dzięki temu współpracuje igła z chwytaczem jest prawidłowa, bez przepuszczenia ściegu.



Do zszywania twardych elementów montażowych tapicerki z tkaniną lub skórą, trójkątne nacięcia robi miejsce igły (np. w tworzywie sztucznym) i umożliwia prawidłową współpracę igły z chwytaczem.

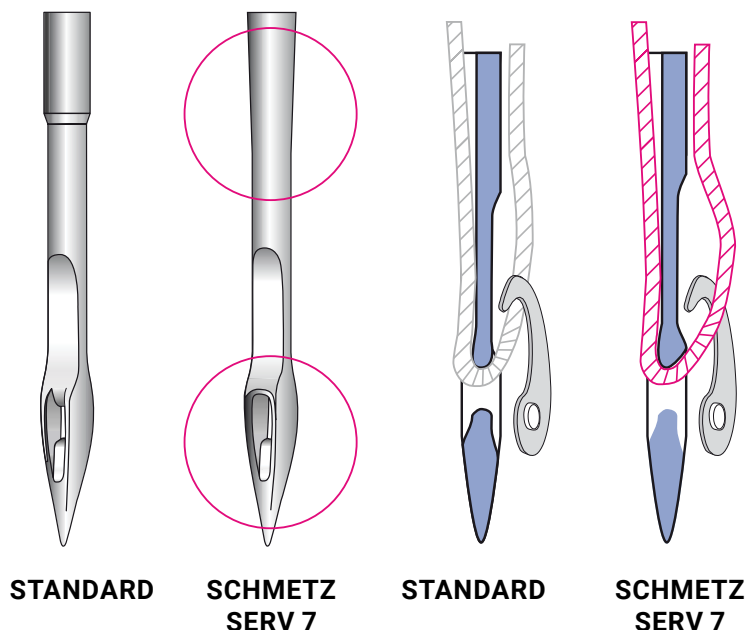


Do bardzo grubej, suchej, twardej skóry, wymagającej dużego nacięcia w celu umożliwienia prawidłowej współpracy igły z chwytaczem, umożliwia prosty ścieg.

5. Igły o specjalnej geometrii

SCHMETZ SERV 7

WIĘKSZA PĘTLA, ZWIĘKSZONA STABILNOŚĆ IGŁY, DOSKONAŁY SZEW

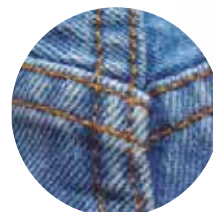


Cechy

Specjalne wyprofilowane oczko i wgłębienie nad nim, tworzą większą pętlę, wpływając na lepszą współpracę igły z chwytaczem (lepsze zbieranie nici, brak przepuszczeń ścięgu). Stożkowa górna część nicielnicy, zwiększa stabilność igły.

Zastosowanie

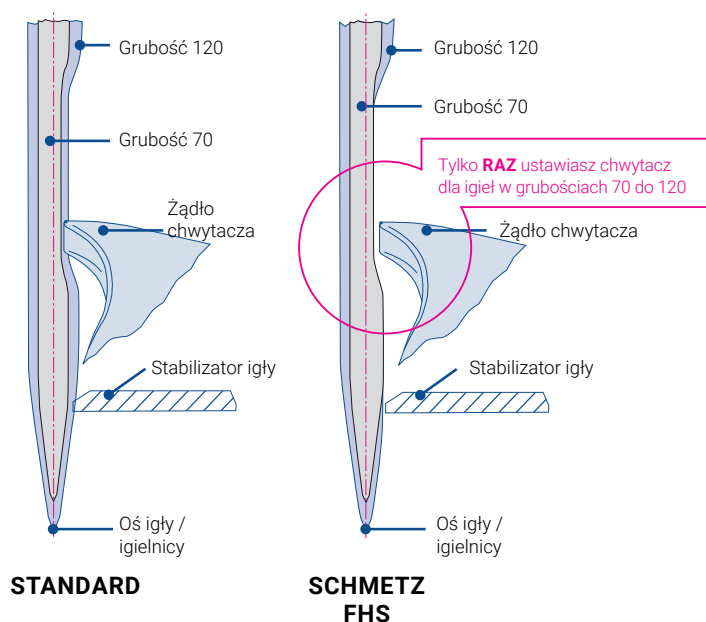
Materiały:
elastyczne,
grube i twarde,
wielowarstwowo
ułożone. Szwy
poprzeczne, szycie
nićmi elastycznymi.



IGŁY SCHMETZ W WERSJI SERV7 OFEROWANE SĄ W CENIE IGIEŁ STANDARDOWYCH, BEZ DOPLATY.

SCHMETZ FHS

IDEALNE ROZWIĄZANIE DLA PRODUCENTÓW BUTÓW



Cechy

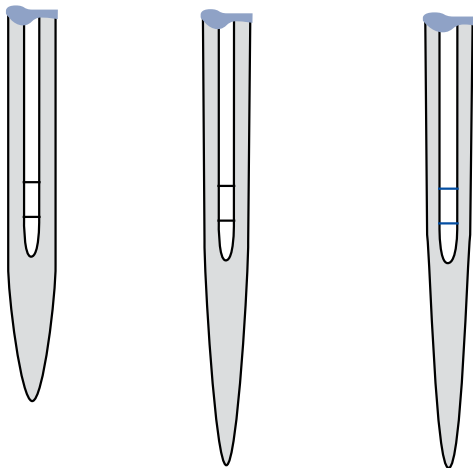
Oryginalna konstrukcja igły – odległość od chwytacza do wybrania nad oczkiem igły zawsze pozostaje stała, niezależnie od grubości igły – od 70 do 120 NM.

- redukcja czasu przestoju maszyn i zwiększenie tempa produkcji
- większa efektywność i niezależność osoby szyjacej
- lepsza ochrona, mniej uszkodzeń chwytacza
- mniej uszkodzeń spowodowanych nieodpowiednimi ustawieniami chwytacza

Zastosowanie

Dla producentów obuwia, często zmieniających grubość igieł.





STANDARD

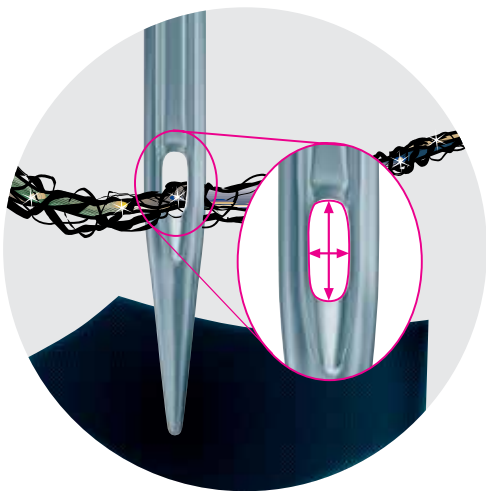
SCHMETZ KN

SCHMETZ SF

Igły KN i SF powstały z myślą o szyciu delikatnych, podatnych na uszkodzenia, super cienkich dzianin. Ich zadaniem jest zredukowanie, powstających podczas szycia, uszkodzeń włókien.

Igły KN i SF mają wydłużony, bardzo smukły czubek zakończony średnią kulką SUK. Dzięki temu igła, penetrując materiał, nie zrywa jego włókiem, ale wchodzi pomiędzy nie najdelikatniej, jak to możliwe. Wydatnie została zredukowana siła uderzenia igły w materiał.

Zwykle do szycia bardzo cienkich dzianin wystarczająca okaże się cienka igła standardowa, z małą kulką SES. Jednakże w przypadku szycia dzianin podatnych na uszkodzenia można zastosować igłę KN, której charakterystyczną cechą jest znacznie węższa, niż w igle standardowej, część od czubka do połowy oczka. Ekstremalnie delikatne dzianiny powinny się szyc igłami SF o super smukłym czubku.



STANDARD

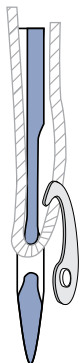


SCHMETZ DBXK5

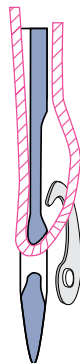
Cechy

Igły do haftu SCHMETZ DBXK5 mają wszystkie cechy wersji SERV 7 (większa sztywność, lepsza współpraca igły z chwytaczem, mniej przepuszczeń ściegu). Dodatkowo mają powiększone oczko, umożliwiające haft grubszymi, fantazyjnymi, metalizowanymi nićmi.

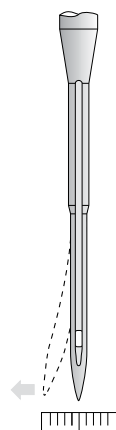
Przykład: igła do haftu grubości 70 ma oczko standardowej igły o grubości 90.



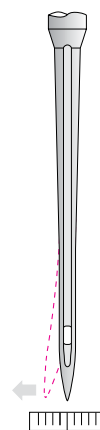
STANDARD



SCHMETZ DBXK5



STANDARD

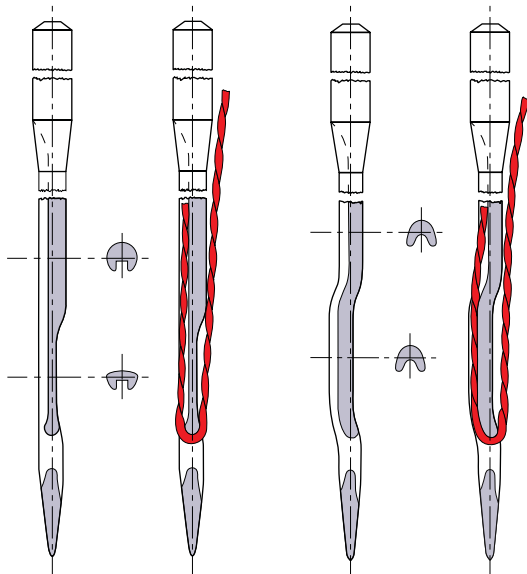


SCHMETZ DBXK5

Zastosowanie

Hafciarki

- bezproblemowe haftowanie nawet grubymi nićmi
- mniej przepuszczeń ściegu
- mniej złamań igły
- łatwiejsze nawlekanie
- krótsze przestoje



STANDARD

SCHMETZ MR

Cechy

Specjalnie wyprofilowana nicielnica igły (przesunięta względem osi) daje chwytaczowi więcej miejsca na zebranie pętli nici, dzięki czemu zredukowana zostaje ilość przepuszczonych ściegów, nawet w przypadku szycia bardzo trudnych materiałów. Prosty, równy ścieg uzyskuje się dzięki długiej rynnie, biegnącej na całej długości nicielnicy, chroniącej nić przed zrywaniem i rozkręcaniem się. Zwiększona wytrzymałość tej części igły na uszkodzenia znacznie zmniejsza łamliwość.

Zastosowanie

Stosowanie igieł MR na automatach szyjących wielokierunkowo i z dużą prędkością redukuje przestoje spowodowane złamaniem igły lub przepuszczeniem ściegu.

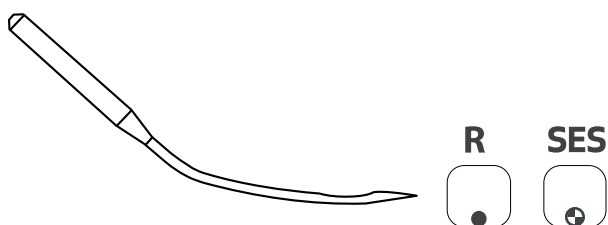
SCHMETZ CIĘTE

W KTÓRYCH SCHMETZ JEST NIEDOŚCIGNIONY



Igły gięte muszą charakteryzować się powtarzalnością kształtu. SCHMETZ od lat jest absolutnym liderem w produkcji najwyższej jakości igieł do podszywarek i innych maszyn, w których zastosowanie mają igły gięte.

Przekrój nicielnicy igieł giętych ma kwadratowy kształt, który zwiększa sztywność igły i powtarzalność ściegu. Igły gięte do podszywarek są oferowane z dwoma wersjami czubków: standardowy R i mała kulka SES.



Igły GO DESIGN – igły do szycia dekoracyjnego. Mają powiększone oczko i wgłębienie nad nim, umożliwiające szycie grubymi, dekoracyjnymi nićmi. Oczko powiększone jest o 2 rozmiary w stosunku do rozmiaru igły – igła o grubości 70 ma oczko igły o grubości 90.

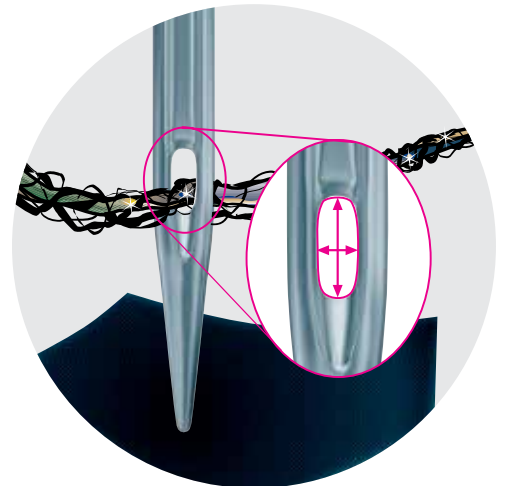
Zalety:

- lepsze prowadzenie nici, obniżenie tarcia, zwłaszcza podczas szycia grubymi nićmi
- minimalizacja uszkodzeń (zerwań) nici
- większa sztywność igły dzięki wzmocnieniu ostrza – mniej złamań
- lepsza współpraca z chwytaczem, dzięki powiększonemu wybraniu nad oczkiem
- mniej przepuszczeń ściegu
- krótsze przestoje maszyn

Dostępne z czubkiem RRT i LR.

GO RRT - zaokrąglony czubek. Stosowane do szycia odzieży, a także poduszek powietrznych, pasów bezpieczeństwa i ładunkowych.

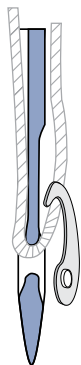
GO LR – ostrze tnące wykonujące ukośne nacięcie skierowane w prawo, dając dekoracyjny ścieg z lekkim skrętem w lewo. do wszystkich rodzajów skóry. Stosowane do szycia tapicerki, odzieży, obuwia i galanterii skórzanej..



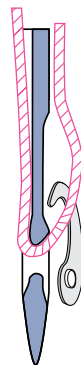
STANDARD



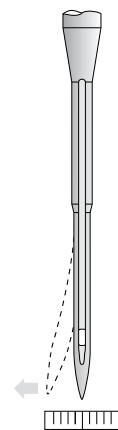
**SCHMETZ
GO DESIGN**



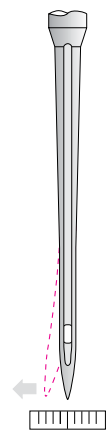
STANDARD



**SCHMETZ
GO DESIGN**



STANDARD

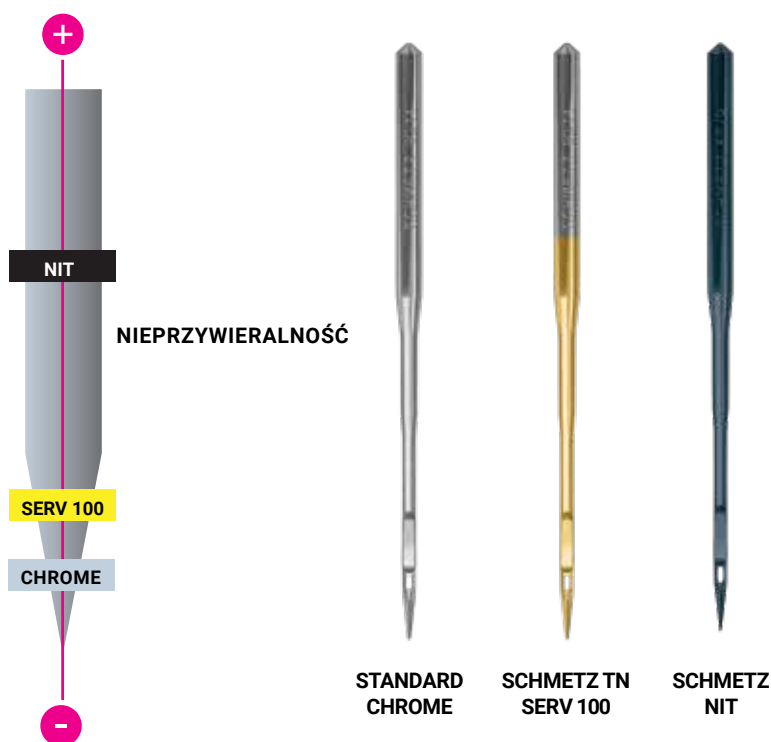


**SCHMETZ
GO DESIGN**

6. Powierzchnia igieł

Igły do maszyn przemysłowych mają standardowo chromowaną powierzchnię, która jest wystarczająca do większości procesów szycia. W specjalnych przypadkach SCHMETZ oferuje igły o specjalnej powierzchni.

SCHMETZ NIT, SCHMETZ SERV 100



SCHMETZ NIT

Specjalna nieprzywieralna niklowo-teflonowa powłoka o doskonałych właściwościach ślizgowych zapobiega przywieraniu drobin materiału do igły.

Zastosowanie

- materiały z dużą zawartością tworzywa sztucznego o niskiej temperaturze topnienia
- materiały powlekane
- materiały wymagające bardzo dobrego poślizgu igły

SCHMETZ SERV 100 (TN)

Specjalna bardzo twarda tytanowana powierzchnia do:

- twardych materiałów o właściwościach ściernych
- materiałów technicznych
- innych materiałów wymagających podwyższonej twardości powierzchni igły

Zastosowanie

Materiały o niskiej temperaturze topnienia, o agresywnym chemicznym wykończeniu, powlekane.

7. Igły, nici, temperatura

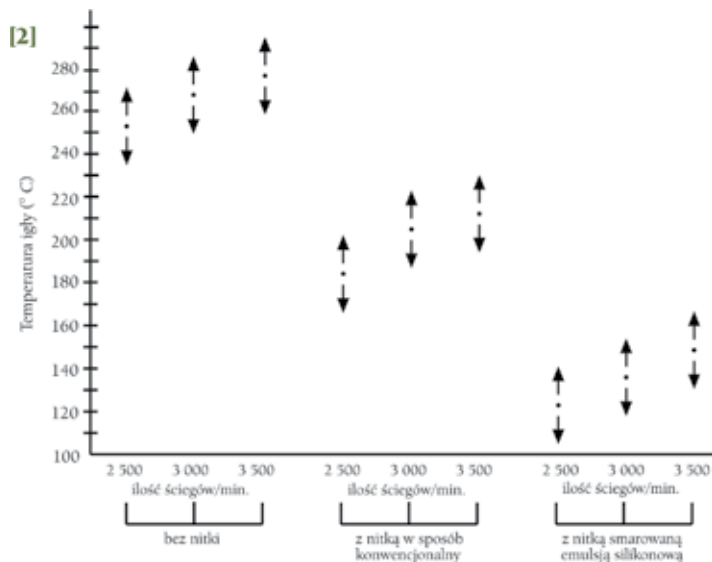
Jak istotna jest jakość powierzchni igły wskazuje poniższa ilustracja. Podczas testu szycia bez nitki, z prędkością 7 500 ściągów/minutę temperatura na wysokości oczka igły najwyższej jakości, osiąga nawet 360°C. Nietrudno sobie wyobrazić, że w przypadku jakichkolwiek niedoskonałości powierzchni byłaby ona znacznie wyższa. Włókna poliestrowe, z których najczęściej produkowane są nici, topią się już w temp. 260 °C. Powstaje zatem pytanie, jak w takiej sytuacji udaje się szybko i wydajnie cokolwiek zszywać?



Czynnikiem chłodzącym igłę jest ... nitka. To właśnie nitka, jak dowodzą badania, odprowadza z igły nadmiar ciepła. Jak widać na poniższej ilustracji – jej konwencjonalne stosowanie obniża temperaturę igły nawet o 80°C. Należy przy tym podkreślić, że najlepiej na obniżenie temperatury igły wpływają nici z poliestru ciętego i rdzeniowego, transportując w mikrowłóknach, wystających z głównego splotu, powietrze które ją chłodzi. Równie dobrze zachowują się nici o rdzeniu poliestrowym i bawełnianej osnowie, a ich dodatkową zaletę stanowi znacznie wyższa odporność na temperaturę. Najgorzej odprowadzają ciepło nici z poliestru ciągłego, ze względu na swoją gładką powierzchnię, na szczęście są one stosowane do szycia skór, obuwia i tapicerki, które szyje się wolniej.

Ważnym czynnikiem obniżającym temperaturę igły jest również antytermiczna preparacja nici. Uszlachetnienie ich w odpowiedniej fazie produkcji specjalnymi "miksturami", zwiększającymi poślizg i odporność antyelektrostatyczną poprawia tzw. szwalność.

Podstawowym składnikiem preparatów uszlachetniających nici jest olej silikonowy. Szwalność nici można także poprawić we własnym zakresie, poprzez zamontowanie na maszynach smarowniczek, stosując do nich oleje silikonowe o niskiej lepkości lub lepsze, wzbogacone o właściwości antyelektrostatyczne emulsje silikonowe. Te działania obniżają temperaturę igły o kolejne 60°C. Pozostałe czynniki odpowiedzialne za temperaturę igły podczas szycia to: rodzaj szytego materiału, prędkość szycia i grubość lub rodzaj igły. Duża prędkość podnosi w sposób oczywisty temperaturę igły, również negatywnie wpływa na wzrost liczby uszkodzeń materiału. Szczególnie w przypadku szycia delikatnych dzianin, warto czasami obniżyć prędkość (wydajność), w celu uzyskania bezbłędnej jakości ściegu, tym bardziej, że odpowiedzialność poza igłą ponoszą również: wielkość otworu w płytce ściegowej, rodzaj i ustawienie wysokości transporterów, jakość i siła docisku stopki. Zszywając delikatne dzianiny warto jako górną granicę bezpieczeństwa przyjąć 4 000 ściegów na minutę, aby zapewnić atakowanemu igłą oczku dzianiny czas na rozciągnięcie się.



8. Unikanie uszkodzeń materiału

Szyjąc delikatne materiały, szczególnie dzianiny, warto sprawdzać regularnie czy igła nie powoduje uszkodzeń. Najlepszy test czubka igły to kilkukrotne nakłucie nim naciągniętej rajstopy. Jeśli „leca” oczka, należy igłę natychmiast wymienić.

Niezależnie od odczucia szwaczki, igły powinny być profilaktycznie wymieniane przynajmniej raz dziennie.



Uszkodzony czubek igły może spowodować ogromne straty w produkcji lub nawet zepsuć renomę marki.

Przechowywanie

Igły powinny być przechowywane w oryginalnych opakowaniach, są zabezpieczone i nie uszkodzą się.



9. Dobór właściwej płytki ściegowej, transportera i stopki

Ścieg tworzą igła i nitka we współpracy z płytką ściegową, transporterem i stopką maszyny do szycia. Dlatego wszystkie te elementy powinny być dobrze dobrane do szytych materiałów. Stopka do delikatnych materiałów powinna mieć możliwie wąską szczelinę w płozi, a szerokość płozi musi odpowiadać szerokości transportera. Stopki do cienkich, delikatnych tkanin i dzianin mają dodatkowe oznaczenie K.

Nacisk stopki powinien być jak najmniejszy, aby nie hamował górnej warstwy materiału, jednakże wystarczająco mocny, aby dobrze dociskać materiał do płytki ściegowej i transportera.

Ponadto siła nacisku stopki ma ścisły związek z prędkością szycia. Szybkie szycie wymaga ustawienia większego nacisku stopki.

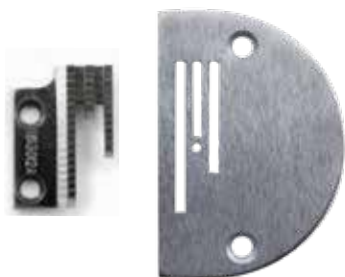


Stopka standard
P35



Stopka do delikatnych tkanin – wersja K
P35K

W przypadku dolnego, najpopularniejszego, transportu płytki ścięgowa do szycia delikatnych tkanin i dzianin musi mieć jak najmniejszy otwór, a transporter najdrobniejsze możliwe ząbki.

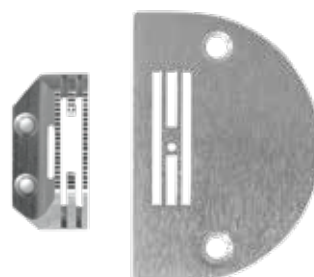


Transporter standard

B1613-012-A00

Płytki standard

B1109-012-A00



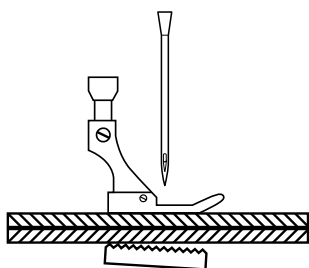
Transporter do delikatnych tkanin

B1613-012-I00

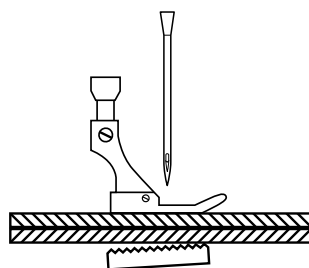
Płytki do delikatnych tkanin

B1109-012-I00

Właściwe ustawienie transportera umożliwia uzyskanie gładkiego ścięgu. Ustawiając transporter należy pamiętać, że w przypadku nieelastycznych tkanin powinien on lekko ciągnąć dolną warstwę materiału. Należy zwrócić uwagę na jego minimalne przechylenie w taki sposób, aby tył (za igłą) wystawał wyżej. W przypadku elastycznych dzianin, lepiej by transporter lekko popychał materiał, dzięki czemu nie powstaną naciągnięcia ścięgu, które skutkują jego pofalowaniem. Transporter powinien być nieco podniesiony przed igłą.



Ustawienie transportera do tkanin



Ustawienie transportera do elastycznych dzianin



Igły do maszyn domowych

1. Historia

Leonardo da Vinci, Piotr Wielki, Napoleon Bonaparte, Isaac Merritt Singer, Ferdynand Schmetz – czy wpisują się w historię igły do szycia? O ile Singer kojarzy się bezwzględnie z szyciem, to pierwsze trzy nazwiska nasuwają zupełnie inne skojarzenia, zaś Ferdynand Schmetz znany jest głównie specjalistom branży odzieżowej. Ale po kolei...



Przodkiem dzisiejszej igły jest kościane szydło. Znaleźiska archeologiczne dowodzą, że używano go już 28 000 lat p.n.e., jeszcze bez oczka, z rozdwojonym jednym końcem, w który wkładano "nitkę" w postaci kawałków ścięgien, łyka lub jelit. Pierwsze znane igły z oczkiem, wykonywane najczęściej z kości i rogów, pochodzą z 17 500 roku p.n.e. Kształt igły do szycia ręcznego, od tamtych czasów, w zasadzie się nie zmienił... 3 500 rok p.n.e. przynosi zastosowanie miedzi do produkcji igieł, a 1 000 lat później rzemieślnicy śródziemnomorscy produkują je z brązu. Żelazo znalazło zastosowanie do produkcji różnych narzędzi, między innymi igieł, 1 000 lat p.n.e. Niestety, jego mała odporność na korozję spowodowała, że jeszcze długo po przyjsciu Chrystusa na świat, używano igieł z kości. Następne stulecia przyniosły żmudną pracę nad stałym udoskonalaniem technologii produkcji igieł. Wśród zasłużonych w tej dziedzinie jest wiele nazwisk, które mało kto połączyłby z igłą. Leonardo da Vinci wpisał się do tej historii w roku 1496 konstruując urządzenie do wykonywania czubków igieł. Pośrednio dla rozwoju koniunktury w przemyśle igłowym przyczynił się także Napoleon Bonaparte zajmując w 1796 roku Aachen, które już wówczas było jednym z największych ośrodków produkcji igieł. Stało się ono natychmiast głównym dostawcą igieł dla szybko rozwijających się francuskich warsztatów krawieckich. Wcześniej, w 1717 roku, car Piotr Wielki zapewnił Rosji dostatek igieł, sprowadzając mistrzów ich produkcji właśnie z Aachen.

Historycy mają problem z ustaleniem rzeczywistego wynalazcy maszyny do szycia, najczęściej interpretując fakty na rzecz rodaków. Dodatkowo ocenę utrudnia fakt jednoczesnego rozwoju podobnych idei w różnych krajach. Z całą odpowiedzialnością można jednak stwierdzić, że największy wkład w powstanie i rozwój maszyny do szycia mieli konstruktorzy z Anglii, Austrii, Francji, Niemiec i Stanów Zjednoczonych. Początki maszyny do szycia miały bardzo burzliwą i interesującą historię. We Francji idea ta była tłumiona protestami krawców, którzy mieli obawy przed utratą miejsc pracy (upływ czasu pokazał, że słuszne). Doszło nawet do bezpośrednich ataków na jednego z ważniejszych konstruktorów, Barthelemy Thimonnier'a, który po dwukrotnym zniszczeniu jego fabryk, ostatecznie uciekł z jedyną ocalałą maszyną do Anglii. Ponad wszelką wątpliwość można stwierdzić, że maszynę łańcuszkową – w której po raz pierwszy zastosowano igłę z oczkiem na czubku – skonstruował w 1810 roku Niemiec Balthasar Krems. Amerykańscy historycy twierdzą, że pierwszą stębnówkę zbudował w 1845 roku Elias Howe – farmer z Massachusetts. Skopiowali, lub jak kto woli, udoskonalili ją :) później Singer i Wilson.

Od tamtych czasów maszyny do szycia przeszły olbrzymią ewolucję. Dzisiaj przypominają czasami bardziej komputer z monitorem. Jednak nikt nie zmienił ich konstrukcji w taki sposób, aby zasadniczo zmienić kształt igły. Od ponad 150 lat wygląda ona podobnie...

Pasjonat o wszechstronnych zainteresowaniach, Ferdynand Bernhard Schmetz, rozpoczął produkcję igieł 1851 r. Jego największą zasługą było wprowadzenie norm stosowanych do dzisiaj przez wszystkich producentów igieł. Dzięki olbrzymiemu doświadczeniu i stale unowocześnianej technologii, SCHMETZ produkuje dzisiaj igły najwyższej jakości, używane przez wiodące firmy odzieżowe. Wymagania stawiane przez użytkowników przemysłowych, gdzie prędkość szycia przekracza często 7.000 ściągów / min, pozwalają firmie Schmetz produkować również doskonałe igły do maszyn domowych.

2. Jak wybrać?

Często szyjąc, nawet na najlepszej maszynie, nie można osiągnąć oczekiwanych efektów. Nitka płącze się i zrywa, materiał ulega perforacji, „leca oczka” lub łamią się igły. Często jest tak dlatego, że igły są po prostu źle dobrane...



Igły okrągłym, wysmukłym, bardzo ostro zakończonym czubkiem – typ SPI – stosuje się do szycia gęstych tkanin, jedwabiu, mikrofazy itp. Można nimi szyć widoczne elementy odzieży, wymagające bardzo ładnego, równego ściegu np. mankiety, kołnierzyki – gwarantowanego przez ostre zakończenie igły. Igieł tego typu nie wolno jednak stosować do dzianin, ze względu na możliwość uszkodzenia materiału.

Igły oznaczane symbolem 130/705 H-M

Bardzo podobny czubek posiadają igły do denimu. Dzięki specyficznemu wykończeniu i dużej wytrzymałości, igły te nadają się także najlepiej do szycia skaju, folii, ceraty oraz innych materiałów powlekanych tworzywami sztucznymi.

Igły oznaczane symbolem 130/705 H-J.

*jedwab
mikrofaza*

*denim
skaj*

SPI



tkanina

R

Igły uniwersalne (standard) stosuje się do większości tkanin. Mają okrągły czubek typu R. Są wykonywane zarówno z kolbą półpłaską, jak i okrągłą do starszych maszyn i niektórych owerloków. Czubek R posiadają również igły podwójne i potrójne do ściegów ozdobnych.

Symbole igieł

- 130/705 H – uniwersalne
- 130/705 H-ZWI – podwójne
- 130/705 H-ZWIHO – podwójne ze skrzydełkiem
- 130/705 H-DRI – potrójne
- 287WH/1738 – z okrągłą kolbą



Igły z czubkiem zakończonym małą kulką – typ SES występują w 2 podstawowych wersjach:

- 130/705 H-Q – świetna do pikowania i patchworku
- 130/705 H-E – idealna do haftowania, oprócz kulki ma większe od standardowego oczko, przez które łatwiej przechodzi grubsza nitka hafciarska.

Bardzo specjalną igłą do haftowania grubymi, metalizowanymi nićmi jest igła 130 MET – jej oczko zostało powiększone ekstremalnie w stosunku do igieł standardowych i jest jeszcze większe niż w igle do haftu.

*patchwork,
haft*

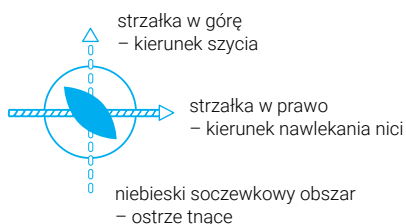
SES



Igły z ostrzem tnącym – typ LL stosuje się do szycia skóry. Dzięki rozcięciu, jakie powstaje w skórze, igła i nitka mają swobodę poruszania w powstałej szczelinie, co radykalnie ułatwia szycie i zapewnia prosty, równy ścieg. Kształt ostrza determinuje wygląd ściegu.

Igły oznaczane symbolem 130/705H LL.

UWAGA! Igłami z tnącym ostrzem nie wolno szyć dzianin i tkanin.



LL *skóra*



Igły z czubkiem zakończonym średnią kulką – typ SUK występują w 2 wersjach:

- 130/705 H-SUK do jerseyu, dzianin o średnim i dużym oczku
- 130/705 H-S doskonała do stretch'u, lycry, delikatnych i elastycznych dzianin, jerseyu. Pracuje bliżej chwytaacza maszyny, co skutecznie zapobiega przepuszczaniu ściegów.

Produkowane są również igły podwójne do ozdobnych ściegów z zakończeniem kulkowym, oznaczone 130/705 H-S ZWI.

Stosując igły z zakończeniem kulkowym typu SUK, chronisz dzianiny przed perforacją i uszkodzeniami.

*dzianiny,
lycra*

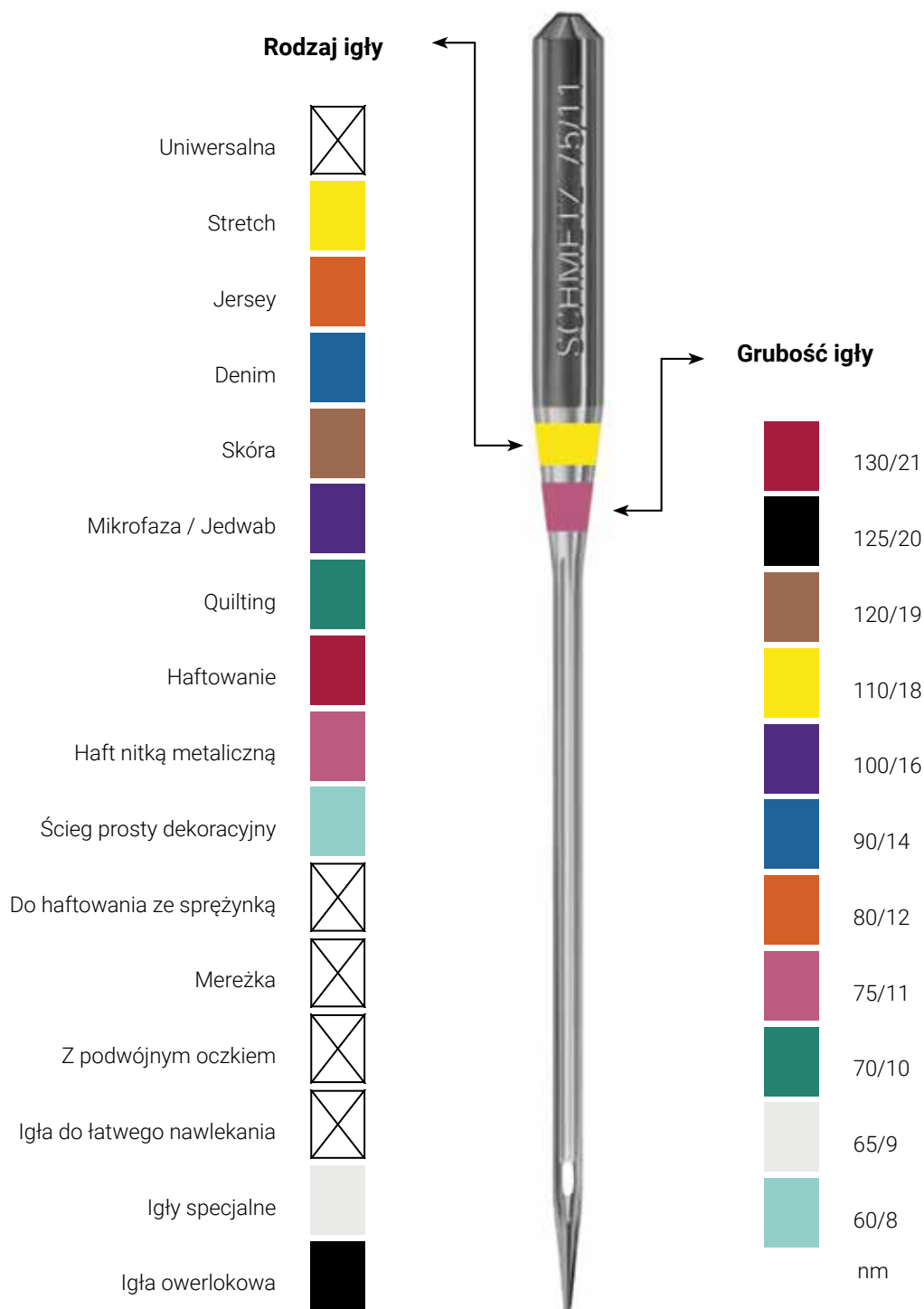
SUK

3. Kodowanie grubości i rodzaju igieł SCHMETZ do maszyn domowych

Szyjąc w domu, zmieniając igłę, bardzo łatwo rozpoznamy jej grubość i przeznaczenie po kolorze.



Z kolorami łatwiej!



4. Schmetz – igły do maszyn domowych

Standardowe do tkanin



130/705 H
60, 70, 80, 90, 100, 110, 120

Stretch, elastyczne dzianiny



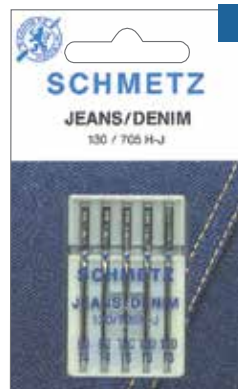
130/705 H-S
65, 75, 90

Z kulką do dzianin



130/705 H-SUK
70, 80, 90, 100

Jeans / denim



130/705 H-J
70, 80, 90, 100, 110

Skóra



130/705 H LL
70, 80, 90, 100, 110, 120

Jedwab, mikrofaza



130/705 H-M
60, 70, 80, 90, 100, 110

Quilting, patchwork



130/705 H-Q
75, 90

Do haftu



130/705 H-E
75, 90

Do haftu – tytanowane



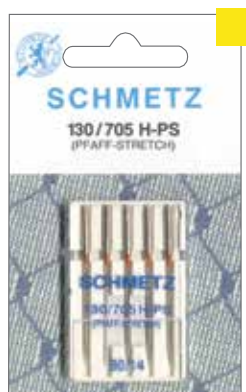
130/705 H-ET
75, 90

Do haftu – niemi metalicznymi



130 MET
80, 90

Do stretchu, do maszyn Pfaff



130/705 H-PS
75, 90

Prosty, dekoracyjny ścieg



130 N
80, 90, 100

Ścieg ozdobny, mereżka



130/705 H WING
100, 120

Z podwójnym oczkiem – do ściegów dekoracyjnych



705 DE
80

Uniwersalne – łatwe do nawlekania



705 HDK
80, 90

Do overloka



HAx1 SP
75, 90

Do coverloka



ELx705
80, 90

Podwójna do ściegu ozdobnego, aplikacji



130/705 H ZWI
70 (↔ 1.6 mm)
80 (↔ 1.6, 2.0, 2.5, 4.0 mm)
90 (↔ 3.0 mm)
100 (↔ 6.0 mm)

Podwójna do ściegu ozdobnego – szeroki rozstaw



130/705 H ZWI BR
100 (↔ 6.0 mm, 8.0 mm)

Podwójna do ściegu ozdobnego – do stretchu



130/705 H-S ZWI
75 (↔ 2.5 mm, 4.0 mm)

↔ Rozstaw

Podwójna do jeansu



130/705 H-J ZWI
100 (↔ 4.0 mm)

Podwójna do haftu nićmi metalicznymi



130 MET ZWI
80 (↔ 2.5 mm)

Podwójna do haftu



130/705 H-E ZWI
75 (↔ 2.0 mm, 3.0 mm)

Podwójna do mierzki i ściegu ozdobnego



130/705 H ZWIHO
100 (↔ 2.5 mm)

Potrójna do ściegu ozdobnego do tkanin



130/705 H DRI
80 (↔ 2.5 mm, 3.0 mm)

Do haftu ze sprężynką

130/705 H SPR
80



STRIMA®

Technika Szycia od 1991

**Siedziba główna
i magazyn centralny
SWADZIM k/Poznań**
ul. Poznańska 54
62-080 Tarnowo Podgórne

Tel. 61 8 950 950
E-mail: shop@strima.com

strima.com