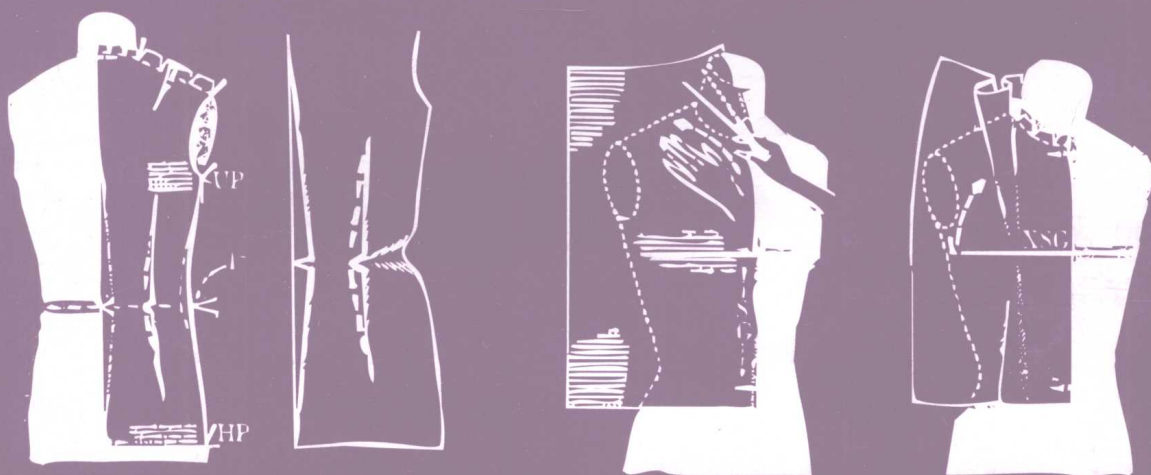


经吉林省中小学教
材审定委员会审定

吉林省普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材

服装缝制技术

吉林省教育系统科教兴农专家组 组编



吉林出版集团有限责任公司
吉林科学技术出版社

吉林省普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材

服装缝制技术

吉林省教育系统科教兴农专家组 组编
吉林省中小学教材审定委员会 审定

吉林出版集团有限责任公司
吉林科学技术出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

服装缝制技术/鲁伟宏编著

—长春: 吉林出版集团有限责任公司, 2008. 8

新农村建设丛书

ISBN 978-7-80762-240-6

I. 服... II. 鲁... III. 服装缝制 IV. TS941.63

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 115031 号

服装缝制技术

编著 鲁伟宏

责任编辑 司荣科 祖 航

封面设计 姜 凡 姜旬恂

印刷 长春市东文印刷厂

经销 新华书店

开本 787mm×1092mm

16 开本

印张 7.75

字数 194 千

版次 2008 年 8 月第 1 版

2008 年 8 月第 1 次印刷

吉林出版集团有限责任公司 出版、发行
吉林科学技术出版社

书号 ISBN 978-7-80762-240-6

地址 长春市人民大街 4646 号

邮编 130021

电话 0431—85618720

传真 0431—85618721

电子邮箱 xnc 408@163.com

版权所有 翻印必究

如有印装质量问题, 请与承印厂联系

吉林省普通初中绿色证书教育暨初级 职业技术教育教材编写委员会

主 任	周玉泉			
副主任	姜英范	李宝树	王占学	
委 员	刘洪章	宋洪章	文连奎	战高峰
	姜玉杰	孙晓红	张永江	夏艳洁
	孙继国	王佩学	张再昌	李治世
	王 健			

服装缝制技术

编 著	鲁伟宏
主 审	王 健

序

林炎志

劳动创造了人类，创造了人类社会。

劳动是价值的唯一源泉。

劳动技术是科学发展的基础。

劳动技能使人与工具结合，使人与生产资料结合。二者相辅相成，同步发展。劳动技能使劳动与资本结合成为可能。

在现代市场经济中，在全球化背景下，劳动技能必须适应或者超越生产资料的技术水平，否则劳动力没有使用价值，就不是有价值的劳动力，劳动者就不是生产力的有效要素和动力，反而会成为生产力的包袱。市场经济用竞争，用分化，制造了提高劳动技能的压力。资本用选择劳动力的权力制造了逼使劳动者提高劳动技能的压力。

在经济运行层次，资本存在方式的第一要求是主体性。主体性就是意识、力量和利益上的自主、自立、自强（“三自”）。然后是竞争，是奋斗。力量的“三自”就是智力、体力的能力，就是知识和能力的潜力，就是资本量、资本效率。利益的“三自”就是产权，排他性和利润率。

职业技术教育就要使青少年首先具有市场经济的劳动主体性。即在产业结构不断调整、不断升级的环境里能够自主自立自强。

同时还要使青少年具有潜在的资本主体性，尤其是集体主义的公有资本的主体性。要使每个毕业生走向社会后会种、会养、会打工、会当老板、会创造社会财富。市场经济层面的“主人翁意识”就是“老板意识”、“资本意识”，就是争夺“剩余价值”的意识。

这就是开设这门课程的目的。

2005年12月

前 言

吉林省是一个农业比重较大的省份。全面建设小康社会，重点和难点都在农村。农业和农村发展的根本出路在科技、在教育。发展农村教育，是把农村社会主义现代化建设转到依靠科技进步和提高劳动者素质轨道上来的根本途径。现阶段和今后一个时期，农村初中将是培养农村合格劳动者的主渠道，是农村合格劳动者的主要出口。充分发挥教育的全局性、基础性和先导性作用，应从现阶段大多数初中学生毕业后就业和农民文化科技素质还不高的实际情况出发，改革农村初中教育的教学内容和人才培养的方式方法，实行农科教结合和“三教”统筹，大面积提高农村劳动者的文化科技素质，培养适合农村社会主义现代化建设需要的各类人才。这是实现农村全面建设小康社会宏伟目标的一项十分重要而又紧迫的工作任务。

多年来，吉林省坚持农村教育主要为当地经济建设服务同时兼顾升学的办学方向，把为上级学校培养合格新生和为社会培养合格劳动者作为农村初中的基本工作任务，按照国家教学计划开设了绿色证书教育暨初级职业技术教育课程，采取“全程渗透、全员选修，分班组教学”的教育教学方式和以研究性学习为主的教学方法，实现了文化基础教育与初级职业技术教育相结合、普通初中教育与中级职业技术教育适时衔接，并与农村成人技术教育有机结合的全方位、多层次的农村教育模式改革。形成了具有吉林特色的农村基础教育课程体系和农科教结合的农村教育基本教育模式，培养了大批适用人才，使农村劳动者的综合素质普遍提高，科技致富能力显著增强，有力地促进了农村经济和社会发展。2004年9月，国务委员陈至立对反映吉林省农村初中改革的九台经验做出重要批示：“九台市多年来坚持农村教育改革的正确方向，成果显著。建议教育部对九台市经验进一步加以总结、宣传、推广。”

为了全面提高农村劳动者和劳动后备人员的科技致富能力，规范普通初中的绿色证书教育暨初级职业技术教育，培养有道德、有文化、懂技术、善经营、会管理的新型人才，根据《教育部关于印发基础教育课程改革纲要（试行）的通知》精神和吉林省教育厅、吉林省农业委员会《关于在普通农村初中试行绿色证书教育的通知》要求，结合我省农村生产力发展水平和农民致富及农村劳动力转移的实际需要，参照劳动和社会保障部颁发的有关职业技术标准，我们组织编写了这套吉林省普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材。

这套教材适应了现阶段我省农村各行业不同生产岗位和劳动力转移的需要，既可用于农村初中绿色证书教育暨初级职业技术教育，也可用于城市初中的劳动技术教育和成职业学校专项技术教育，又可用于城乡相关各类从业人员的劳动技能培训，是发展市场经济、科技致

富的可靠工具。

这套教材主要有以下特点：

一、教育对象与培养目标相一致

本套教材以小学文化水平为起点，教材的内容根据学生年龄特点、文化基础和认知规律确定。与初中文化教育同步实施，贯穿全部初中学习过程。主要是奠定劳动技术技能基础，保证所学知识和实践能力达到国家初级职业技能标准，并为深入学习打下基础。重点是培养学生的劳动意识、市场意识、科技意识和创业精神。使学生掌握现代基本劳动技术技能，具有就业的一技之长，为学生毕业后从事农业或二、三产业岗位的生产活动创造必要条件。

二、实用性与系统性相结合

本套教材的内容是从实际需要出发，注重实际、实用、实效，突出可操作性和实践技能的培养。教材以解决相应生产经营岗位的各种实际问题为目的，以关键技术环节为重点，以完整的生产操作程序和经营管理程序为线索，形成系统的知识和技能体系。

三、一般常识与国家最新技术标准相结合

本套教材的内容，既有一般性的常识，又吸收了国内外最新科技成果。同时，符合国家环境保护、食品卫生安全、安全生产等法律法规的要求和相关的国家最新技术标准。

四、省情与区情相结合

本套教材的农业技术内容，不仅符合全省的实际情况，还根据各地区不同的地理状况、气候条件、资源禀赋、产业发展等优势和特点，对同一技术在不同区域或不同条件下的应用有所说明。使教材更有针对性、更加适用。

五、科学性与可读性相结合

本套教材的内容科学严谨，概念正确、操作规范、数据可靠、逻辑合理。教材文字简练、表达清楚、通俗易懂、循序渐进、可读性强，能够引起学生兴趣，适于学生的自学需要。

这套教材是当前惟一通过吉林省中小学教材审定委员会审定，并列入吉林省中小学选用教材目录的吉林省普通初中绿色证书教育暨初级职业技术教育教材。

参加这套教材编写的人员，既有在生产、教学第一线的实际工作者，也有在科技前沿从事科研工作的专家。他们既有较高的理论水平，更有十分丰富的实践经验。但由于编写时间有限，教材中也一定会存在着缺点和不足。希望广大科技工作者、理论研究人员和使用本教材的教师、学生批评指正，以使其不断完善。

吉林省教育系统科教兴农专家组

2005年8月10日

目 录

第一章 服装缝制工艺知识	1
第一节 缝制术语	1
第二节 手针缝制基本方法	2
一、手缝工具的选用	2
二、手针和顶针的使用方法	2
三、手针缝制常用针法	3
四、锁扣眼、打线钉	5
第三节 机针缝制基本方法	7
一、缝纫机的使用练习	7
二、机针缝制方法	8
第四节 熨烫基本方法	11
一、熨烫工具	11
二、熨烫温度	11
三、熨烫注意事项	12
四、熨烫的作用	12
五、熨烫压力与时间	12
六、熨斗的走向	12
七、熨烫工艺类别	13
第二章 衣领、衣兜的缝制	15
第一节 衣领的缝制	15
一、中山服领	15
二、西服领	18
三、女衬衫领	20
四、男衬衫领	22
第二节 衣兜的缝制	25
一、贴兜	25
二、挖兜	31
第三章 裤子、裙子的缝制	44
第一节 女裤的缝制	44
一、缝制程序	44
二、缝制方法	44
第二节 男裤的缝制	54
一、缝制程序	54
二、缝制方法	54
第三节 毛料裤子的缝制	59

一、归拔后裤片·····	59
二、归拔前裤片·····	60
三、加缝衬布·····	61
第四节 褶裥西装裙的缝制·····	61
一、缝制程序·····	61
二、缝制方法·····	61
第五节 吊带连衣裙的缝制·····	66
一、缝制程序·····	66
二、缝制方法·····	67
第六节 领口打结裙的缝制·····	68
一、缝制程序·····	68
二、缝制方法·····	68
第七节 童连衣裙的缝制·····	69
一、缝制程序·····	69
二、缝制方法·····	69
第四章 衬衫的缝制·····	72
第一节 女衬衫的缝制·····	72
一、缝制程序·····	72
二、缝制方法·····	72
第二节 男衬衫的缝制·····	77
一、缝制程序·····	77
二、缝制方法·····	77
第五章 上衣的缝制·····	84
第一节 女西服的缝制·····	84
一、缝制程序·····	84
二、缝制方法·····	84
三、女西服配里·····	96
第二节 男西服的缝制·····	97
一、缝制程序·····	97
二、缝制方法·····	97
第三节 中山服的缝制·····	103
一、缝制程序·····	103
二、缝制方法·····	104
三、中山服衣片熨烫定型·····	107

第一章 服装缝制工艺知识

服装缝制与服装裁剪一样,是服装造型过程中的一个重要环节。服装缝制的质量直接关系到服装造型的质量,俗话说“三分裁剪,七分做”,可见服装缝制对服装造型的重要。

服装缝制有手针缝制和机针缝制两种,这两种缝制工艺在服装制作过程中,各有所长,交互为用,形成了现代服装制作的缝制工艺。

第一节 缝制术语

1. 针脚 缝纫时留在衣料正、反两面的线迹。
2. 针码 两个相邻针孔之间的线迹长度。
3. 针码密度 单位距离内针码数量的多少。针码密度越小,针码越大;针码密度越大,针码越小。
4. 针距 相邻针孔间的距离。
5. 里外容 裁片里料与面料之间的松紧关系。当缝合裁片或裁片的某个部位时,要求面料比里料稍长或稍宽,使两层衣料相贴平或形成自然卷曲形状。
6. 窝势 通过采取里层稍窄或稍短于外层的里“外容”工艺,形成的外层向里层自然卷曲形状。如袋盖、领角、驳头等。
7. 吃或赶 两层缝料重叠缝合时,相对应的位置不能同步。形成错位,一层被收缩了,这种现象叫“吃”;一层被伸长了,这种现象叫“赶”。“吃”和“赶”都是因为缝纫技术不熟练或缝纫时粗心大意产生的不良后果。
8. 缉 是指用相连的针脚缝衣物。两个相邻针码的线从一个针孔穿出的缝制方法。
9. 链形 指在缝制某个部位时,有时需要缝两道线,在缝纫第二道缉线时,由于“吃”或“赶”使两层缝料相对应的部位形成错位出现的斜向皱褶。
10. 还口 衣片身边沿上的斜纱和横纱部位,缝纫时容易被收拢或拉伸延长,称为还口。
11. 吃势 按一定要求把某个部位收缩一定的长度或宽度。如袖山、袋盖两端的角部、领角部等,其面料都有一定的松度,需要按一定的要求收拢一定的尺寸,分别称为袖的吃势、袋盖吃势、领面吃势等,吃势一定要吃匀。
12. 封结 对袋口或开口处进行加固缝制。
13. 刀剪口 为了方便缝纫,把两个需要对齐缝合的部位剪出小剪口作为定位标记,容易损边的衣料以线钉代替。
14. 对档 两个部位需要对齐缝合时,对准应对部位上的标记。如,对刀剪口,对线钉,上袖时袖的中线对准肩缝,领中线对准背中线等。
15. 极光 熨烫时由于没盖水布,衣料上经磨烫出现的不正常的亮光。
16. 归 一种熨烫方法,有归拢之意,将衣片某部位的长度通过熨烫缩短,将向外凸出的弧线熨成直线。在容易“还口”的部位,要采用这种方法定型。
17. 拔 一种熨烫方法,有拔开之意,将衣片的某个部位拉长拉宽,把衣片边沿部位熨烫

成直线。如裤子拔裆等。

18. 净样 不包括缝份的裁片。

19. 丝绺 布料的经纬纱向。

20. 止口 衣服的边沿,多指两层裁片缝合产生的边沿。比如,领止口、兜盖止口、门襟止口等。

第二节 手针缝制基本方法

手缝工艺历史悠久,技艺精湛,操作灵活方便,是服装缝制的基本方法。随着服装工业的发展,缝纫机械的种类越来越多,服装缝制的部分工艺,由机缝代替了手缝,弥补了手缝较慢的不足,加快了服装缝制的速度。但是,有的缝制环节只有通过手缝,才能弥补机缝缺陷,达到理想效果。现代服装缝制中的纳、锁、缲、扦、拱、撩等工艺,盘、钉纽扣,手工刺绣等工艺都体现了手缝工艺的高超与独特。因此,我们只有熟练掌握手针操作技能,才能适应各种服装缝制工艺的要求。

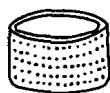
一、手缝工具的选用

1. 手针 手针有大小、粗细和长短不等的差别。这些差别通过号型来区分。手针的号型一般在1号至12号之间。针的号型越小,针就越长越粗;针的号型越大,针则越短越细。粗长的针,针鼻小,针眼也小,便于纫细线、缝薄料。缝制服装时通常选用3号至8号针,做手工刺绣时要选用更细的小针,缝制棉衣棉被时要选用更长的绗针(图1-2-1)。

用针的选择应根据缝料的要求和操作者的习惯。不论那种工艺,选用几号针,操作时只要感觉使用灵活,得心应手就可以。



图 1-2-1



1-2-2

2. 顶针 顶针是手缝工艺的重要工具之一。选用顶针要选择宽窄适宜,表面的洞眼深而且密的。洞眼浅了容易打滑,运针不利,起不到保护手指帮助进针的作用(图1-2-2)。

二、手针和顶针的使用方法

1. 拿针 拿针的手要轻巧,拇指和食指捏住针体的中部,用力适宜,不轻不重,小指可伸开起挑线作用(图1-2-3)。

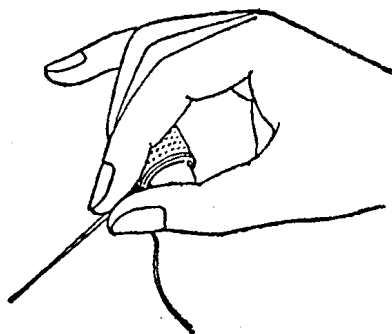


图 1-2-3

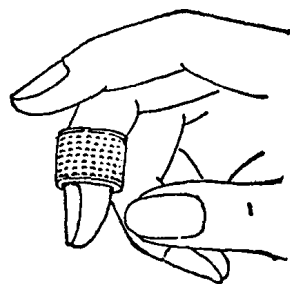


图 1-2-4

2. 运针 运针的手要灵活,拿针的手指要轻捏针体,少露针尖部位,拿针的拇指和食指在掌握进针方向的同时,助中指抵住针鼻部位轻推针体使缝针穿过缝料;进针要稳,拉线要快,当

缝线将拉到头时,用力减轻,速度要放慢,以免抽紧缝料。

3. 纫针 把缝线穿进针鼻部位的针眼里,自一侧穿入,从另一侧拉出。穿线的方法是以左手的拇指和食指捏针,右手的拇指抵住左手中指,以稳定针眼和线头,使之顺利穿过针眼。线过针眼时,顺势拉出。

4. 戴顶针 顶针要戴在拿针的右手中指第一指节上,位置要以缝纫时活动和使用方便自如为准。如果是左手拿针,就要戴在左手中指上(图 1-2-4)。

三、手针缝制常用针法

1. 拱针 拱针是手针缝纫的最基本针法,是手针工艺中各种针法的基础。

操作方法:操作时左手的拇指和小指放在布料上面,食指、中指、无名指放在布料下面,以食指和拇指捏住布料前头,小指和无名指夹住布料后头,中指在布料下面两头的中部掌握出针方向和位置以及针距的长短。右手拿针,自右向左,由上向下插进再向上扎出,再向下插进,再向上扎出,一直向前连续几针后拔针拉线一次。要做到针距相等、针脚整齐、线路直顺或圆顺,缝线松紧适宜(图 1-2-5)。

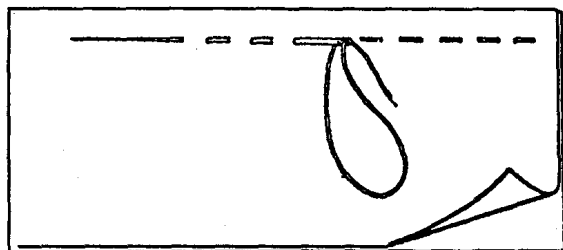


图 1-2-5

2. 扞针 扞针是将衣片折叠部分和衣片缝合在一起,正面不露针迹的针法。如,扞底边,扞袖口等。

操作方法:操作与拱针基本相同,不同的是扞针的针法起针由上层出针的部位起,向前间隔 0.2cm 左右,挑起下层一两根布丝,然后再以 0.2cm 左右的距离向上层缝出。从右向左循环进行,要求缝线松紧适宜,正面没有针迹(图 1-2-6)。

3. 縐针 縐针与扞针的作用基本相同,也是一种正面不露针脚的缝法。如,縐边、縐带子、縐扣袢儿等。

操作方法:操作方法与扞针基本相同,不同的是扞针是自上层向下层进针,縐针则是从下层向上层进针,先挑下层纱丝,再向上层进针缝出。縐针有明縐针和暗縐针两种,明縐针适宜做盘扣的扣袢等,暗縐针适合做衣服的縐边儿等(图 1-2-6)。

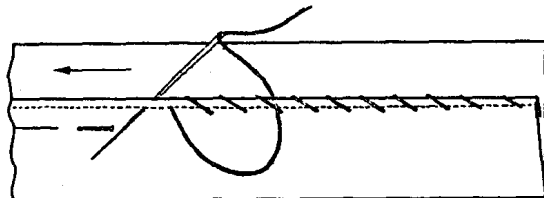


图 1-2-6

4. 绷和擦 绷针和擦针用途相同,是将两层或两层以上的缝料暂时缝合,为了防止下一道工序缝制时,各层衣料移动错位,为正式缝制作准备的粗缝针法。

操作方法:绷针与拱针基本相同,操作时左手压住或捏住缝料,右手拿针,长针码短针距,进行长线粗缝。这种针法多用于长距离的部位。擦针多用于尖角和小距离部位,针码针距要

短而密,缝牢固些(图 1-2-7)。

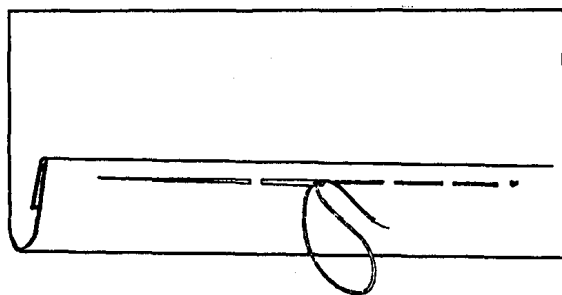


图 1-2-7

5. 倒针 也叫缉针又称匀针或回针。倒针是一针对一针缝的针法,缝出的针迹与缝纫机缝的针迹基本相同,针形美观牢固,只是反面针形不整齐,有时手针缉缝可以和缝纫机的缉缝相互代替。如,缉鞋口,缉裆缝等。

操作方法:第一针起针后,向后退 0.3cm 处插针,缝过布底向前 0.6cm 将针缝出布面,然后再后退 0.3cm,缝透布底,再向前 0.6cm 出针,这样一针对一针循环进行。针码长度可按缝制要求而定。做到针码均匀,针脚直顺整齐(图 1-2-8)。

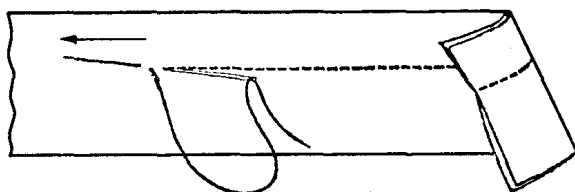


图 1-2-8

6. 三角针 俗称黄瓜架,是一种从左到右倒退操作的针法。

操作方法:从左上到右下,里外交叉缝制。第一针从折边的反面距毛边 0.7cm 插针至正面拔出后,后退斜向至衣料反面距折边的毛边 0.1cm,向左侧轻挑两 three 根布丝缝出(被挑起的纱丝之间要有间隙,不要一下子都挑起)。缝出后仍向后退,斜向至折边边沿上端 0.7cm,距第一针出针位置 0.7cm,向左侧挑起两 three 根布丝缝出为第二针,这样循环倒退操作缝成三角针。也就是上针缝在面料反面,下针缝在折边正面。针码和针距均匀,角与角的大小相同,拉线松紧适宜(图 1-2-9)。

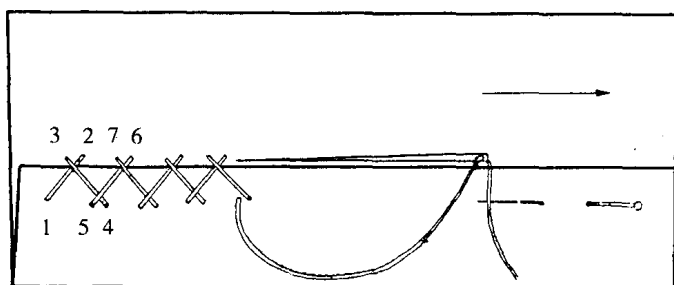


图 1-2-9

7. 锁针 锁针是用线包缝边沿的一种针法,主要作用是把毛边锁光,多用于扣眼和衣片边沿毛边的缝制。

操作方法:右手拇指和食指拿针,针尾顶在中指的指甲右侧,中指和无名指轻夹缝线,针从反面向正面插进,扎出一半针体时,拿针的手指松开针体,随即将食指移至缝针的内侧,与拇指

尖的内侧相接,夹线的食指轻轻放松,拿针的拇指和食指,边向后退边张开,食指紧贴针体,缝线在食指的第二指节时,拇指稍向前伸,两手指张开在缝线的底下,继而向上捏住针体,这时缝线就会绕过针尖形成圈套,随即拔针拉线,使缝线在被锁部位形成锁针(图 1-2-10)。

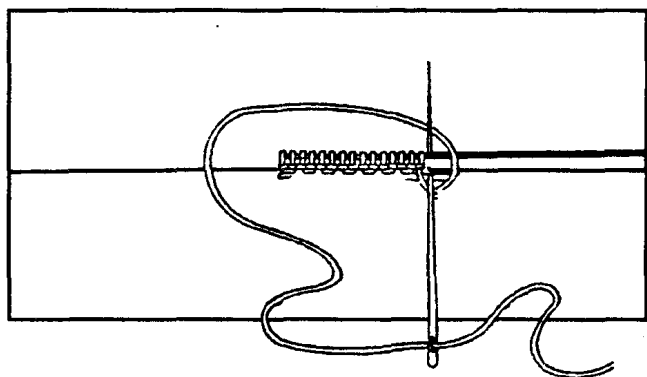


图 1-2-10

四、锁扣眼、打线钉

1. 锁扣眼 是服装缝制不可缺少的一道工序,是手针工艺难度较大质量要求较高的针法。扣眼有方头和圆头两种,圆头有大圆头和小圆头之分。方头扣眼适合衬衫等薄衣料的衣服,圆头扣眼适合衣料较厚的上衣等衣服选用。这里介绍大圆头扣眼的缝制方法。

操作方法:锁眼前,第一步,确定扣眼位置,然后以纽扣的长度加厚度为扣眼长度画出扣眼直线。第二步,把画好的扣眼周围用稍粗的棉线绷好,以免裁剪时上下层错位。第三步,用剪刀或扣眼刀按着画好的扣眼粉线剪开,如果是大圆头扣眼,要在靠近衣服止口一端,剪开一个小三角形,锁眼时要锁成圆形,用以容纳扣座的空隙。第四步,在扣眼周围的夹层内,距离扣眼剪口边沿 0.2~0.3cm 的位置,放一条或两条松紧适宜的衬线(也叫眼心线),衬线过松或过紧,都会影响锁眼的质量。起针从扣眼的方头一端的左侧下层里面向夹层内扎进,放好后,在左侧夹层向下层里面穿出。第五步,左手捏住剪口的尾部左侧(方头一侧),右手拇指和食指拿针,针尾顶在中指的指甲右侧,中指和无名指轻夹缝线,针从扣眼底层向上过衬线旁边插进,扎出一半针体时,拿针的手指松开针体,随即将食指移至缝针的内侧,与拇指尖的内侧相接,夹线的手指轻轻放松,拿针的拇指和食指边向后退边张开,食指紧贴针体,缝线在食指的第二指节时,拇指稍向前伸,两手指张开在缝线的底下,继而向上捏住针体,这时缝线就会绕过针尖形成圈套,随即拔针拉线,使缝线在眼口上形成锁针。这样由左到右循序向前锁至圆头时,拉线的倾斜度要略偏大些,针迹呈放射状,使圆头圆顺美观。锁至眼口尾部时,最后的一针要从起针时的第一针针眼中穿出,与起针对齐,接着来回缝两针横线,然后将针从扣眼中间的锁线外拔出,缝两针固定封线,然后在反面打结,将线头藏于夹层内,锁眼结束。要求做到,造型美观、针脚整齐、针距均匀、锁结一致、圆头圆顺、不露毛丝(图 1-2-11)。

2. 钉扣 衣服上的纽扣有实用扣和装饰扣两种。

操作方法:钉实用扣要与扣眼配合,扣要与扣眼对齐。针线从衣服的里面扎出,穿入扣眼,对穿缝针数次,线要适当放松,留出线脚高度。线脚高度要根据衣服厚薄决定,衣服厚的略高些,衣服薄的略低些,一般高度约为 0.3cm。线脚宽度要小于扣眼之间的宽度,一般以扣眼间距的二分之一为宜。当最后一针从扣眼中穿出,缝线要围绕纽扣下面的线脚自上而下绕线数圈,然后将线尾引入夹层钉牢固定。做到线脚紧凑,高矮适当,扣眼平服(图 1-2-12)。

3. 打线钉 打线钉是服装缝制的一种不可缺少的传统工艺,多种服装缝制前都要通过打

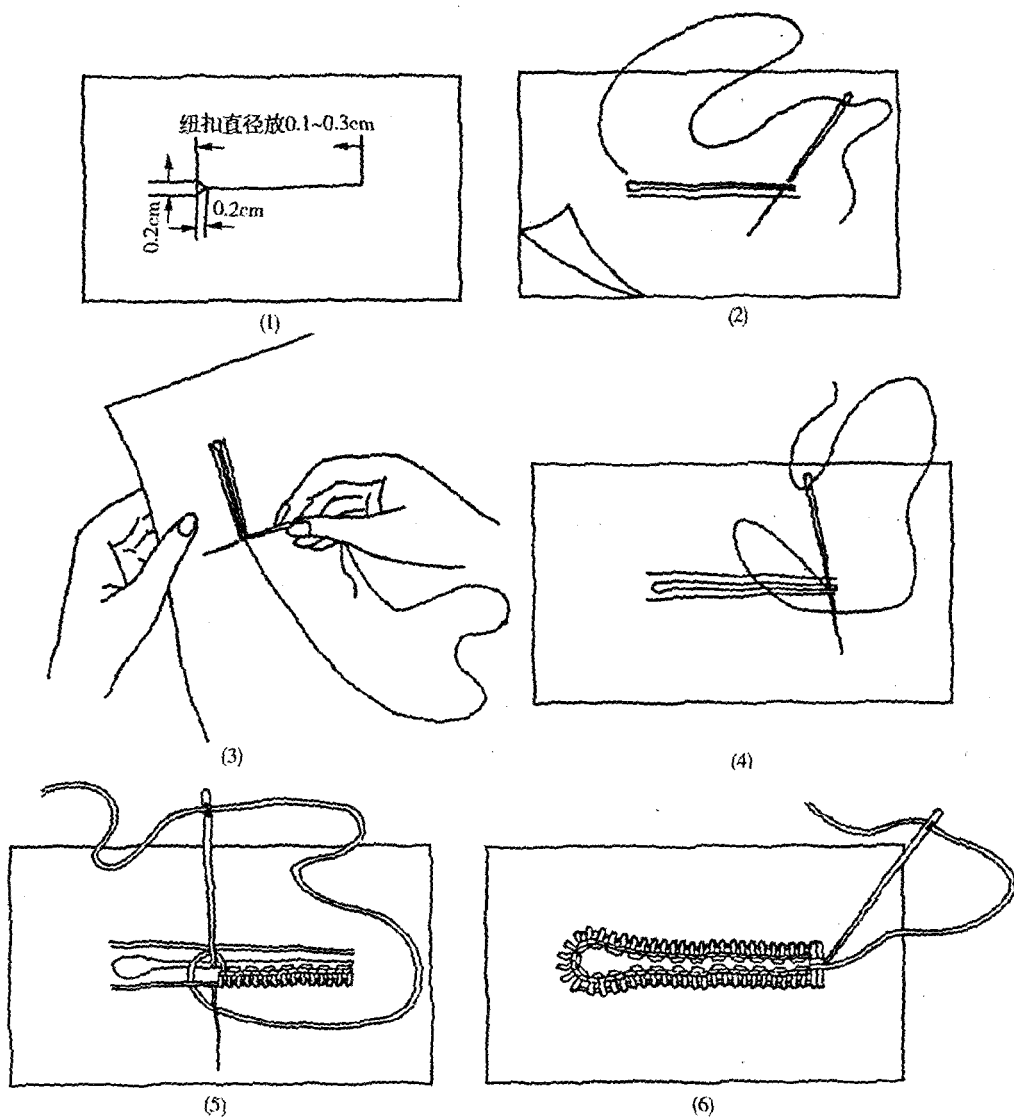


图 1-2-11

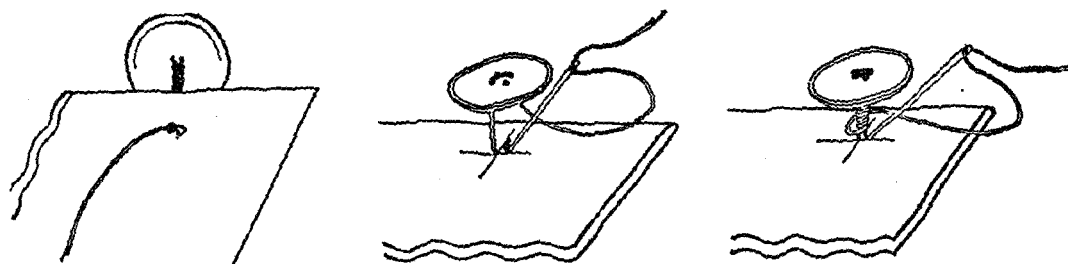


图 1-2-12

线钉作标记。

打线钉是把相对应的两层衣片的同一个部位或同一个部位的造型位置(如兜位等),准确地表现出来,把相同衣片的相同位置作相同标记,为缝制操作标明线路,确保服装各部位结构准确,左右对称。

操作方法:首先把两层衣片正面相对,铺平摆正,边沿整齐,按照自上而下的进针顺序进行缝制,针法和拱针相同。线钉的做法是上层针码大,针距小;下层针码小,针距大。上层的针码越大,线钉的距离越远。针码大小要根据不同部位的需要决定,直线部位针码可大些,弧线部位针码就要相应小一些,才能使弧线圆顺。要注意操作手法,进针和出针要直,要做到针脚直顺,线路准确,上下层一致。尤其是在较厚衣料上做线钉,要想做到针脚直顺,难度更大些,遇到厚衣料时,可递针操作,方法是从上面进针后,拿针的手松开,伸向下层,把针拔出后,再从底层插针向上,拿针的手再放开,返回到上层,拔针,再插针,这样往返向前缝制。然后,在两层衣片中间剪断缝线,使两层底片分开,线钉就做成了。开剪过程中,要注意不要剪到衣片,为了保持衣料整洁和线钉牢固,要把长线头剪短,轻轻拍打线头,使线头散开成绒头,就不易脱落了。

• 7 •

二、机针缝制方法

1. 平缝 是机针缝制的基本方法,是缝制各类服装应用最多的方法。操作时,将两层衣料正面朝里,边沿对齐,沿着缝头缉线,要做到上下两层边沿整齐,松紧一致。缉线时,由于送布牙的推动作用,下层衣料走得较快,上层衣料由于压脚的阻力,走得较慢,因此会产生上层长、下层短的现象。为了使上下两层衣料缝合后长短一致,缉线时右手稍拉下层,左手稍推上层,这样就会使两层衣料相对应的部位同步(图 1-3-1)。

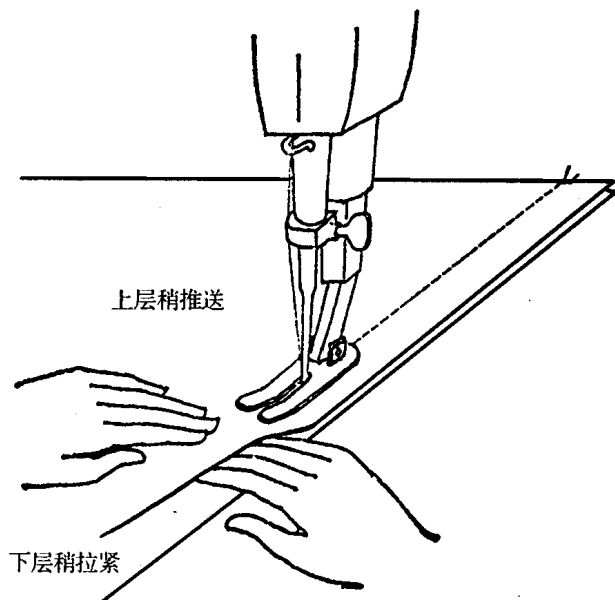


图 1-3-1

2. 倒缝、分开缝、勾缝 平缝后将缝份倒向一侧为倒缝(图 1-3-2)。将缝份分开为分开缝(图 1-3-3)。将缝份折回,再将两层缝料翻过来,两层面料朝外,为勾缝。如,勾领子、勾袋盖等(图 1-3-4)。

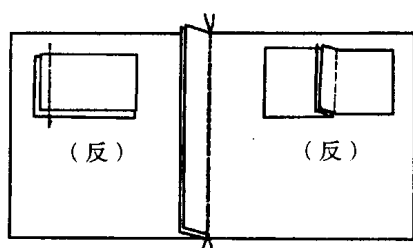


图 1-3-2

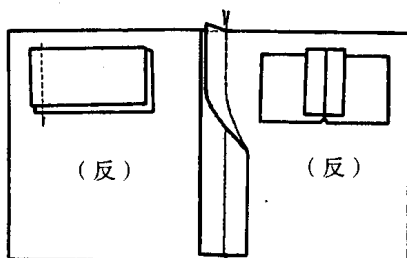


图 1-3-3

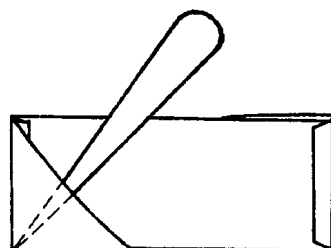


图 1-3-4

3. 搭缝 也叫鸡冠缝。把两片缝料的缝份搭叠后,正中缉一道线,这种方法常用于衣料的拼接(图 1-3-5)。

4. 包缝 包缝有内包缝和外包缝两种。内包缝的操作方法是将缝料正面相对,上层缝料稍向左移,留出下层缝料的缝份 0.8cm,把下层缝份折转包住上层缝份,然后沿着包上去的缝份的边沿缉线,毛边越窄越好,最好缉在毛边的毛丝上,只要包

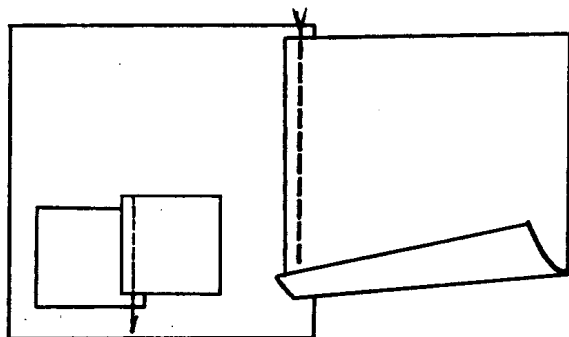


图 1-3-5