

内 查 阅

0031685



钩针编结花样

轻工业出版社

钩针编结花样

夏小斌 编著

黄祖珊 王燕秋 夏小斌绘图

轻工业出版社

编者的话

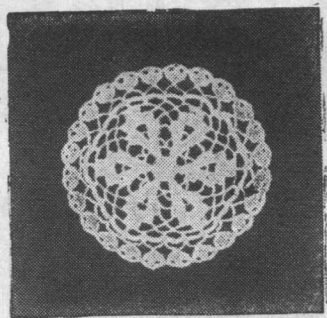
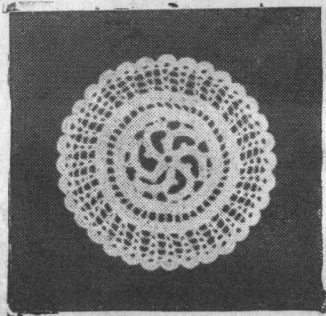
钩针编结是工艺美术的一种。它以素雅之美，饰丽于人们的生活，得之不难，用之实惠，深受国内外群众的喜爱，是我国的一种极为广泛的民间手工艺品，也是我国的一种重要的出口商品。由于钩针编结带有广泛的群众性，是易于普及、大有发展前途的劳动密集型产品。

本书根据社会调查和生产实践，收集、汇总我国城乡流行的民间钩编工艺，同时参考、学习国外一些钩编技法和花样加以整理编写而成。本书的编绘既是为了帮助初学者、钩编爱好者较快地掌握钩编工艺技巧，也是为了钩编专业人员一起探讨搞好钩编创作设计、增加花色品种，提高产品质量；总之是为了满足国内人民生活需要，和促进对外贸易的发展。

本书在编绘过程中，南京艺术学院张道一老师在百忙中给予了热情的支持和帮助，轻工业部情报所陈亦君同志、吴县工艺美术公司沈百川同志、上海工艺品进出口分公司等有关单位也曾给予大力协助，在此表示衷心的感谢。本书还选用了一些国内外刊物上登载的有关图片资料，对这些有关单位和作者，在此一并致以谢意。由于本人水平有限，加上时间匆促，难免存在这样那样的缺点和错误，请予批评指正，以便纠正和修改。

夏小斌

一九八〇年十二月



钩针编结花样

夏小斌编著

黄祖珊 王燕秋 夏小斌绘图

*

轻工业出版社出版

(北京阜成路3号)

天水新华印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店经售

*

787×1092毫米1/16 印张：9⁴/₁₆ 字数：208千字

1982年7月第一版第一次印刷

印数：1—226,300 定价：0.86元

统一书号：15042·1686

一、钩针编结工艺简介

钩针编结工艺，或简称“钩编”。西文作“Crochet”，译音“克罗赛”，原意是小弯钩。它是用一种特制的带钩的简单工具——钩针，用线编结成各种花样的手工艺品。小自盘垫、领花，大至台布、床罩等，均可编结，还能做成服装、帽子、提包、玩具以及各种装饰花边。其颜色一般为素白或米黄，也有各种彩色的。它是一种非常普及的民间手工艺，为人们所喜欢。

我国编结工艺有着悠久的历史，使用的工具也多种多样，但运用钩针进行制作却是近几十年的事。在欧洲，早在十六世纪后期，钩针编结工艺便同意大利文化一起，从一个国家传到另一个国家。十九世纪初，钩针编结在英国十分流行，并得到了新的发展。从此，钩针花边以“爱尔兰花边”而著称。我国从事较大规模的钩针编结生产，是近代从沿海地区发展起来的。传统的工艺方法同外来的技艺相结合，人们习惯称它为“钩针”，“通花”，或“钩罗纱”。“钩罗纱”同花边中的“万缕丝”（威尼斯花边）一样，都还保留着外来语译音的成分，然而它却深深地在我国民间扎了根，并开花结果，形成极为普及的群众性手工艺。目前，我国钩针编结工艺的种类一般分为两大类：一类是实花钩针，这是一种不留网孔的制作法，编结物针法密而不镂空，满而不露底，因而挺服、厚实，但耗工较大，用料较多。这种实花钩针可以作衣、帽、盘垫、床毯以及玩具等（见图1~8）。第二类是通花钩针（见图9~17）。通花钩针疏密相间、层次分明；它的花形镂空、透明清晰，既美观大方又省工省料，为人们所普遍运用。

“通花”就是我们常见的网眼镂空钩针。它的品种主要有方眼编、鱼鳞编、贝壳编、菠萝编等。它们都具有疏密、虚实、镂空的特点，而这种疏密、虚实、镂空，是依靠它的具体钩编手法来表现和衬托的，所以一般均以使用的针法和它构成的图案形象而命名的。

方眼编即格子编。它是网眼镂空钩针中最为普遍、最为通用的一种。它是用锁针和长针或更长针钩编搭接构成方格形网孔，这种整齐划一的方眼网孔，给人一种舒适匀称的感觉，在这种方格网孔中间加上长针，以填充形式组成图案。它可以表现各种花、草、鸟、兽，以及风景、房屋、人物和各种装饰拉丁字母。还可以根据图案设计和具体织物的要求，决定方格网孔的大小；在方格网孔中间添加长针或更长针时，用疏密相间的方法，表现前后二个层次，使图案效果更为丰富。方眼编是一种应用范围很广的通花钩针（详见图18~21）。

鱼鳞网眼编即网状编。这是用锁针与短针搭接，构成鱼鳞形或网状形网孔，也是一种大众化的通花钩编。鱼鳞编网眼排列整齐似鳞片，又似河水波纹。它可以纵横自由地伸缩，又可以自中心开编向四周扩展，还可以配上其它钩编工艺针法，并加以变化，给人一种放射状的感觉。各种盘垫、圆台布及服装等钩编织物，常用这种鱼鳞钩编法制作（见图22~26）。

贝壳形网眼编简称贝壳编。它是运用长针的合并手法与锁针搭接构成。由于它的网眼孔形状与贝壳形相似，故以“贝壳编”命名。这种贝壳形网眼编同上述钩编一样，既可以纵横自由地伸缩，又可自中心开编向四周扩展，也是一种易于普及而效果较好的钩编方法（见图27~32）。

菠萝形网眼编，简称菠萝编。它采用鱼鳞编与贝壳编相结合的钩编方法，以锁针与长针为主搭接构成的，由于它的形状类似菠萝，故以菠萝编命名。菠萝编大多采用从中心向外逐步扩展的放射状钩编法制作，也可采用平编的制作方法。由于它针法变化多样，构成图案疏密感强又十分富丽，被广泛应用于台布、盘垫与服装（见图33~36）。

贴钩针就是运用二层钩针花重叠在一起，或将钩针花重叠在布料上。这也是以钩编的组合方法来命名的（见图37~39）。

钩针编结带有广泛的群众性，针法、花样也越来越多。它以整片或若干小块花盘连缀成大幅成品或与其它编结工艺相结合，大量用于室内装饰、服装装饰等，已成为我国民间的手工艺品。同时，它也是一种重要的工艺美术出口商品。

二、钩针编结的材料与工具

早在两千多年以前，我国古代匠师便提出了制作工艺要“材美工巧”的原则；孔子也说过：“工欲善其事，必先利其器”。可见，要做好一件物品，材料和工具的选择是很重要的。钩针编结是工艺美术的一种，对于材料和工具尤其不能忽视。

（一）钩针编结材料

钩针编结材料就是钩针编结时所使用的线。

网眼钩针编结一般多使用棉线，但也可使用毛线或丝线、合成化纤等材料。其材料归纳起来有棉、毛、发、亚麻、苧麻、金属丝和各种各样的人造纤维（如尼龙）等。上述各种不同的材料都可以单独纺成线，也可混纺成各种规格的编结线。编结线的好坏、粗、细，将直接影响到编结物的质量和效果。为此，我们一定要根据钩针编结物的具体要求和用途来选择编结材料。

钩针编结线要求柔软而有光泽，制作时要求具有润滑感。解放以来，为了改良我国的棉花品种和羊毛品种，广大棉区和牧区的科技人员和公社社员一起，经过长期的实践和反复试验，精心培育良种，使棉花及羊毛的品种不断更新，其纤维质量也不断提高。同时随着我国棉、毛纺工业和化纤工业的发展，为钩针编结工艺提供了各种编结线，品种规格增多，质量提高，产量有了很大的发展。

钩针编结线的粗、细规格：棉线一般都习惯以支数乘股数来表达（例20支/4股）；而化纤线的规格单位却与棉线不同，称为“ D ”（丹尼尔），代号“ D ”。毛线的规格一般只以股数来表达。就棉线来说，所谓一支纱就是用一磅重的棉花纺成840码长的纱。因此纱的支数越高，它的直径就越细；所谓股，就是若干纱支的合并与绞合，这样便成了线。但应注意，每一根线都包括若干的支和股，而单纯的股和支是表示不了线的直径粗细

的。因此，相同股数的线，它们的直径粗细不全都一样；还必须看这些相同股数的线，其纱的支数是否也是一样。例如：相同质量棉花所纺并成的21支/3股与10支/3股这二种线，尽管其股数都是3股，但由于它们的纱支数不一样，因此，这两种线的直径粗细也不一样。10支/3股线要比21支/3股的线粗得多。

钩编线的质量要求：编结线所使用的原料优劣程度，是决定编结线质量好坏的物质基础。全棉编结线的质量好坏，除了要看它的纱所用的棉花是什么等级以及它所纺成的纱支和纱支直径粗细外，还要看它的条杆及捻度。条杆的粗细均匀与其捻度的多少，反映出编结线的制作质量。简单地说，就是线的纱支在纺并、绞合时所转的次数多少和均匀与否。纺、并与绞合时，在同一长度里所转的次数越多，其线就越紧；转的次数越少，其线就越松，这就是我们常说的所谓线的捻度。捻度高的编结线所编结成的钩编织物，其外观挺服，手感细结。凡经过丝光、烧毛工艺处理后的编结线，钩编时润滑而方便，其编织物丝光光泽显眼美观。用捻度紧的线可编外衣、套衫、帽子、袜子、台布、窗帘、床罩等。使用捻度松的编结线，因为它蓬松而柔软，适合做睡衣、内衣或婴儿服等。人造纤维或人造毛纺线既蓬松、柔软而又耐穿。

各种编结线在加工制作过程中，还可以做出各种花色品种来。例如：结籽线、疙瘩线（卷毛线）以及在绞合过程中以顺、反不同方向所制成的“S”纱（线）和“Z”字纱（线）等等。用这种线所钩编出来的织物还可以增加一种新异的效果。

彩色钩编线：钩针编结线除大量使用特白本色、米黄、灰黄色线外，也使用各种彩色的钩编线。彩色钩编线，有单色的，晕色的，还有间隔并色的。单色指单染一色的；晕色即从深到淡，慢慢过渡的色彩；间隔并色就是几种色间隔染上，它不存在慢慢过渡的色彩；晕染即一个颜色到几个颜色一定间隔的距离内慢慢过渡；并染，是采用一到几个颜色细细排列起来染上去的办法染线，用其钩出的织物，具有独特的别开生面的特点。

根据上述介绍，便于我们在设计或钩编前考虑织物的实际用途，对照各种编结线的特性、粗细和质量，因材施教，合理安排。这样，就能使钩编织物更加理想。如果，在钩编前不认真分析和选择材料，就无法达到预期的目的。一般地说，棉质好、支数高、捻度紧、丝光烧毛好的细型、中粗型编结线，可以用于钩编精致的高档工艺品。一般的钩编织物，使用那些粗型、蓬松的低档编结线就可以了。目前，我国市场上供应的常用棉质编结线，有粗型编结线，10支/3股；中粗型编结线“20支/4股、21支/3股、21支/4股”；细型编结线，32支/2股、32支/3股、42支/3股等。毛质或毛棉混纺线有：4股、3股粗线或单股细线。当我们了解了编结线的特点和规格质量的基本知识后，就可对钩针编结物的具体要求来设计图案纹样，或根据图案纹样的设计要求和织物的实际用途来配线了。只有这样，才能使钩针编结物产生好的艺术效果。

（二）钩针编结工具

钩针编结的工具是钩针。

一般的钩针全长约十五公分左右，钩针头与针轴（食指压针的部位）的间距为4公分（见图40）。标准的钩针头，形状要带尖而呈菱形，尖头要光、细、滑，弯钩与针轴的角度应为60°斜坡。使用图41所示形状的钩针，在钩编时容易抽线或脱圈。

钩针一般都以轻金属（例如铝）制成，也有用铜、不锈钢或塑料、角骨制成的。过

去钩针在一些国家一般都分毛型和棉型两种。所谓毛型针，是指专钩毛线织物的钩针；棉型针是专钩棉线织物的钩针。由于它们彼此的编号不一致，因此不同类型的钩针不能随便通用，从而给钩针编结者带来了一定的困难。为了解决这种困难，现在不少国家都采用了国际统一标准。国际统一标准的钩针编号，以钩针的针轴的直径大小而定。其最大的针轴直径为7毫米，最小的钩针针轴为0.6毫米，不再分为毛、棉二型，彼此都可以交换使用，从而为钩针编结者对不同规格的钩针的选择提供了方便(见图42)。

如何选择钩针，选择哪一种钩针最理想呢？首先要求我们弄清钩针与钩针编结线之间的关系，以及钩编织物的用途和结手的松紧来决定。所谓钩针与钩针编结线的关系，就是说哪一号钩针，适合哪一种规格的线。所谓以钩编织物的用途来选择，就是织物要求稀而松的，一般可选择粗一些的钩针；织物要求紧而密的，可以选择较细一些的钩针。由于各人的手法与用力程度不同，因此不能采用硬性规定。凡结手松者，选择钩针时可考虑使用较细一些的钩针；结手偏紧者，则需要考虑选择较粗一些的钩针。这些都应通过实践，做到心中有数。

为了便于读者掌握，我们认为，钩针的针轴直径应与编结线的粗细大致相近。可以先用不同规格的线和钩针进行钩试比较。凡钩链时编结线不易钩出，说明这号钩针太细；反过来，钩链时钩针头钩不出来，说明钩针针轴太粗。如果能较为自由地钩链，说明钩针与编结线就基本相符了。这样可使钩编织物钩得匀而整齐。

三、钩针编结工艺基本技法

学习和掌握钩针编结，首先要学习和掌握好钩针编结工艺的基本技法。基本技法的掌握，需要有一段学习过程。初学阶段，动作不熟练，甚至显得笨拙，钩编出的织物也很不理想。对于这些现象，完全不必担心，只要按照正确的方法，进行反复练习，是可以较快地掌握和应用的。随着技巧的熟练，各种花色针法及图案的工艺品也就能如意地钩编出来了。

为了便于读者由浅入深地学习和练习，本章将重点介绍下列内容：

(一) 基本操作法

钩针编结的基本操作法，可分为掌针和运线法；开编起头法；接头和藏头法。

1. 掌针和运线法：掌针和运线是每个初学者一开始就碰到的问题。应根据各人的习惯，找出掌针运线最顺手的方法。在初学阶段，由于不会掌针和调节运线，钩出的样品往往偏紧，只要坚持反复练习，就能慢慢地使钩针与运线相互间的动作逐步协调，并出现一定的节奏。

(1) 掌针法：掌针法即拿钩针的方法，使用钩针应该有一个正确的方法。可以将钩针拿在右手大拇指和食指中间，中指靠近钩针间大约靠钩针4公分左右的部位(见图43)；也可以将钩针放在右手大拇指和中指之间，用食指搭在钩针间约4公分左右的部位(见图44)。

(2) 运线法：运线法就是钩编时如何调节使用编结线的方法。调节运线的方法可以多种多样。从线头3~4公分的地方，用食指和中指捏住它，再用食指来调节钩编时所需要的线的长短距离，这是一种较好的调节运线的方法(见图45)。

2. 开编起头法：钩编织物的基础是锁针，所有钩编织物的开编起头首先要钩链。这个链，也叫做锁链。如何把链钩好？先把滑圈(见图46)套在钩针上，以正确的方法掌针和调节运线，形成辫子股的锁链，这个过程就叫开编起头(见图46~49)。

3. 线的接头和线头的藏法。在钩编过程中，接头应尽量在一行的开始时添加。如果不得不在中途接头时，应该注意将两个线头捻紧。细型棉线一般用打结的办法就行了，粗型的麻、毛线则应采用捻接的办法。捻接过程是先将相接的两个线头转松，然后各去掉一至两股线，再进行搭接捻紧(见图50)。捻紧的标准是让接头处与原来的编结线粗细一样，以保持钩编织物的美观。

通花钩编织物是镂空的，对钩编中的线头收藏得牢不牢、好不好，直接影响产品的质量。具体做法是起头的线头要在第一阶段的编织时钩入锁眼中间去，结束时的线头必须藏在钩编织物的里侧，以做到不外露、不松散(见图51)。

(二) 钩针编结针法及图解

钩针编结图案是整个钩编工艺制作的依据。为了使读者看懂钩编工艺图案，我们将二十四种钩编的基本针法用符号和图解来加以说明。在这些针法中，锁针、短针、中长针、长针是最基本的针法。这些针法的变化，能表现出不同的编法效果(见图52~55)。

重复手法：例如两绕长针、三绕长针、卷15次针、拉丝等(见图56~59)。

重叠手法：例如叠针、畦针等(见图60~61)。

交错手法：例如交叉长针(1~2)、Y字形、逆Y字形针等(见图62~65)。

收并手法：例如枣形针、玉米针、并针、竹签针、贝壳针、松形针等(见图66~71)。

变形手法：例如内钩长针、外钩长针等(见图72~73)。

组合手法：例如狗牙针、七宝针等(见图74~75)。

在钩编采用重复手法中，长针是一种极为常用的针法。要钩好长针，必须注意使孔眼严密匀称，不能松散，以保证美观整齐(见图76)。

钩编时不仅要掌握各种基本针法，还必须掌握这些基本针法之间的相互关系，就是以—个锁针眼为标准，短针、中长针、长针、二绕长针、三绕长针等，针法与锁针相比较，其横向和纵向的长度不同(见图77)，如果我们掌握了这些基本针法的钩编技巧，又掌握了它们之间的相互关系，那么我们就可能按照图案的疏密、虚实关系合理地运用各种基本针法了。

(三) 钩针编结方法及图解

不同的钩针编结方法是根据钩编织物的实际用途来决定的。它的方法有平编、轮编、圆编三种。外套、上衣、围巾、披肩等平面大的织物，多用平编的方法来制作；手套、提包、帽子、袜子等袋状织物，一般用轮编法来制作。盘垫、拼方台布、圆台布、提包底、圆帽顶等从中心开编向四周扩展的织物，一般均用圆编法来制作。不管用什么方法钩编，一般都应从钩锁链开始(见图78)，其锁链的长度需根据织物的具体规格经

试钩后确定。当锁链钩好后,可进行钩编的第二阶段,即钩针从锁针的上半个孔眼位置穿进去钩编的方法,这种方法便于针法的延伸,使钩针从锁针的半个孔眼里穿到里侧钩编,在钩编镂空花样时往往采用这种方法(见图79、80、81)。这种从锁针后面继续钩编的方法,可以使编结品整齐美观。

1. 平编法:在平行的钩编中,依照自右至左的顺序,来回反复地钩编的方法叫平编法。(见图82)。

2. 轮编法:钩的锁链组成环状,然后以锁链环为基础,按顺时针方向钩编成圆筒状织物的方法,叫轮编法。其钩编顺序(见图83~84)。

3. 圆编法:用线绕一圈或两圈组成一个小圆圈,或用锁针连成一个小圆圈为中心,接着向四周不断扩展的钩编方法,叫做圆编法。其钩编顺序(见图85~88)。

(四) 钩针编结松紧的掌握与调节

钩编的松紧掌握得是否恰当,是钩编织物能否成功的一个很重要的因素。

如何掌握钩编的松紧?钩编各种花样的具体物品,总是要说明一定长度内的针数,如有可能,还要说明行数(出口商品通常是以一平方英寸来计算,1英寸=2.54公分)。在说明以上一定面积的针数和行数的同时,还要说明使用的钩针大小规格、编结线的类型品种及粗细规格,否则,是无法比较出织物的松紧与掌握情况的。

初学者应先用较粗的钩针和粗型编结线来进行练习,即使不会控制和调节运线,通过练习也会自然得到解决。

钩针织物的松紧标准,一般都是通过设计者的反复实践得出的。由于钩编工艺是个人操作,因为技巧不同,结果差别就很大。为了保证钩编织物的质量,在一定长度内或一定面积内规定其针法和行数是很有必要的。但是由于各人的结手松紧不一,技术有高低之分,采用的工具大小也不一样,强调统一是有一定困难的。为此,当钩编者的结手与设计者的结手不一致时,应该改变工具的规格,而不能擅自改变所规定的针数。

如何检查与调整钩编的松紧?为了便于掌握和检查钩编的松紧,应先做一块4英寸见方的主花小样片,用规定的工具和编结线钩编,然后把小样片放在平面上,用别针别出一英寸的位置,数出其针数、行数进行对照。如符合规定,就可以大胆钩编。如比规定的针数少,说明太松,需要改用小号钩针继续试钩;反之,则太紧,须改用大一号的钩针。

检查松紧的方法(见图89)。

(五) 钩编网孔的增减法

钩编的图案花样,主要是运用各种针法的组合和变化构成的;它的外形轮廓,一般是通过组成织物主体结构的各种网孔的增加或减少来完成的。为了便于掌握,举方眼编和鱼鳞编为例:

1. 方眼编网孔的增加和减少方法:由于方眼编是以镂空的方格网孔为主体结构的,为使方格网孔在增减中保持整齐划一,其增减应在织物的开始、结束和中间部位进行。按从上到下,先右后左的顺序来回钩编。方眼编的网孔增加和减少部分的形状,分斜线和直线两种。用钩斜线增减,其外形边缘变化较圆润;用钩直线增减,其外形边缘似楼梯的台阶。究竟采用哪一种增减方法,应根据织物的具体形状来决定。在具体增减

网孔时，应注意在锁针的里侧线进行，借以达到美观、整齐的目的。详见方眼编网孔的增加法（见图90）和减少法（见图91）。

2. 鱼鳞编网孔的增加和减少方法：鱼鳞编的网孔增减方法除与方眼编相同外，还应考虑鱼鳞编网孔的结构和圆编时自中心向四周扩展的特点，根据需要增减一个或半个网孔，使之匀称和平服。详见鱼鳞编网孔增减法（图92）。

（六）钩针编结品的收边与连缀

收边与连缀，对于一件钩编织物的最后完整，是一个重要的工序。

1. 收边法：一件钩编织物的边是否处理好，将会直接影响到它的外观。一般单薄的织物用锁针收边为宜，如环圈边（见图93），双扣边（见图94）。衣帽、拎包等较厚的织物多用短针、长针收边，使织物显得厚实、挺括。如狗牙针（见图95），荷叶边（见图96）等。钩锁链时既不能太松，又不能太紧，而且要均匀，否则就会影响美观。

2. 连缀法：多数的钩针制品，需要一个连缀的工艺过程。例如帽子、手套、提包、台布、床罩、服装等等。有的是先整片平编，而后缝合；有的则先用圆编的若干方、圆小块相拼连缀，然后缝合而成。这种相拼连缀和缝合，我们统称为连缀。连缀的方法一般分为钩针直接连缀和用缝针进行连缀两种。

对连缀形式，这里只是重点介绍二方连续与四方连续的相拼组合连缀形式。用于台布、床罩、琴罩等大面积相拼的钩针制品，一般均采用四方连续的连缀形式。用于钩针制品边饰的一般多采用二方连续的连缀形式（见图97~100）。

用于镶嵌的钩针，一般采用单独的纹样和部分连缀的形式（见图117、118）。为了帮助读者将钩针的连缀形式搞得丰富多样、美观大方，特介绍以下几种连缀形式（见图101~105）。

连缀形式确定后，我们就应根据钩针制品的实用需要和图案特点，采用锁针、短针、长针等连缀方法，以对比的手法突出主花。

具体方法有在钩编单独花样的同时进行连缀和单独花样钩编结束后进行连缀二种。

在钩编单独花样的同时进行连缀的方法有：

- （1）在钩长针时连缀二种方法（见图102~103）。
- （2）在钩锁针时连缀的方法（见图108）。
- （3）先做好三只单独花样后，在做第四只单独花样时用锁针连缀（见图110（A））。
- （4）做好一只单独花样后，再用锁针将其余三只单独花样逐只连缀的（见图110（B））。

钩好单独花样后进行连缀的方法有：

- （1）用缝针连缀（见图101）。
- （2）用叠针连缀（见图105）。
- （3）用短针连缀（见图106）。
- （4）用锁针连缀（见图107）。
- （5）用锁针与短针连缀（见图107）。

在布上连缀钩针法：将钩针织物与布直接连缀的叫钩针镶嵌、镶拼、镶边制品。连

缀的方法是按设计图案钩编好花形，用缝针将钩针镶件“扣”在布上，把镶嵌件下面的布挖去，突出了钩针镶嵌件，使镶嵌件花形更加清晰。同时还可以遮盖由于布料门幅太窄而造成的拼缝，使其美观实用（见图113~118）。

钩针镶边是先把布边卷光，卷边宽一般为0.5~1公分，然后在卷光的布边上用短针或长针连缀，但应注意间隔距离要相等（见图112）。

（七）钩编装饰物制作法

一件好的钩编织物，除了本身的钩编制作质量外，还要求有必要的装饰来配合。下面介绍的几种钩编装饰物：

1. 流苏，装饰于外边。用二英寸宽的纸板一块，将编结线在纸板上绕平排齐，用剪刀将一侧剪开，按规定的根数一束一束穿在钩编织物上。

2. 绞绳，这也是一种外边装饰物，其制作法与其他绞绳法相似。

3. 辫股，即辫子股，与女孩扎辫子一样，一般作带子用。

4. 绒球，先按需要的尺寸剪二个纸圆板，在每个纸板中间都做一个圆孔，然后把线在圆纸板上圈一圈地绕满，绕时要使线通过中心圆孔。当最后一根线通过时，要把一根带线的针穿过，再把线剪断，然后沿着底板外边把线剪断，剪掉纸板，再疏松修整，修成圆形的绒球。

四、钩针编结品的洗涤与整理

钩编织物完成后，如果洗涤与整理搞得不好，仍然不能成为一件完美的工艺品。因此，对于钩编织物的洗涤与整理，也就显得十分重要。

（一）洗涤法

一般采用搓洗和漂洗，而不用刷洗。洗涤时应先将洗衣粉或洗涤剂在温水中溶化或稀释，然后把在水中浸泡过的编织物放入，进行搓洗，而后用温水和清水将洗衣粉及洗涤剂漂清。

钩编织物洗好，稍等片刻后可进行上浆，以便织物的纤维自然回缩。如果在钩编织物的纤维还未自然回缩前就上浆，就可能使钩编织物的纤维失去其自然的伸缩力，而使织物的花型呆板僵化。钩针织物上浆一般使用淀粉为多。淀粉浆不宜太浓，因为上浆过重，容易板结发硬，从而失去纤维的柔软性，既影响外观，又影响手感。使用淀粉浆可以用生浆，也可以用熟浆。熟浆的透明感比生浆好，但上浆后织物纤维柔软感不如生浆好。具体方法可以用浸浆法，也可以用喷浆法。

（二）定型法

钩编织物经过洗涤上浆，还得进行定型。定型的方法有二种，一种是压平定型，即将钩编织物摊平后夹在二层白布之间，放在通风处阴干。另一种方法是绷框定型（或钉板定型，详见图120~121）。具体做法是把钩针编织物摊平在一块平板上，四周用钉子固定整形。对那些面积较大的钩编织物，例如大台布、床罩等，可采用绷架定型的方法。

但应注意,木板及绷架不能使用容易变形、掉色和浮油的材料,不要让钩子和钉子上的铁锈,沾污了钩编织物。上绷定型不要绷得太紧,以免拉断钩针织物的线,造成破洞或阻碍纤维的自然伸缩,因而使图案受到影响。

(三) 整烫法

钩编织物在整烫时,熨斗的温度不能太高,以免将钩编织物烫焦烫黄。钩编织物的厚薄不一,需要耐心整烫。在整烫波形和皱角边纹时,应细心地用熨斗尖轻轻压烫平整。

五、钩针编结花样工艺图解

钩针编结工艺图解是钩编制作的具体针法图样。本章介绍的一百四十八例工艺图解,将帮助钩编者实践和运用本书所介绍的基本技法和基础知识,指导钩编者从钩一块简单的单位花样开始,逐步提高到钩编一件较为复杂的日用品。如盘垫、台布、窗帘等等。为方便钩编者对花样、原料和工具的选择,对所有花样均不具体注明其使用的原料和工具的规格,而突出介绍各种花样具体的钩编方法。

(一) 单独花样 (单位花样)

1. 平编花样 (图122~160)
2. 圆编花样 (图161~201)
3. 边缘花样 (图202~231)
4. 适合花样 (图232~238)

(二) 连缀花样 (图239~253)

(三) 帽包实例 (图255~256)

(四) 钩编习作图解 (图257~266)

六、部分流行花样选介

为了便于钩编者参考和借鉴,现将部分国内外流行的钩针编结花样及钩编日用三百余例介绍如下:

(一) 单独花样

1. 圆编、平编花样 (图266~293)
2. 边缘花样 (图294~299)

(二) 连缀花样

1. 连缀式样 (图300~317)
2. 盘垫、台布、床罩、枕套等 (图318~330)
3. 服装、领花日用小件玩具等 (图331~346)

实	花
钩	针

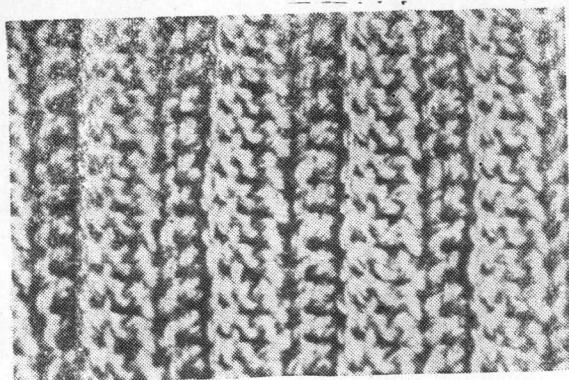


图 1

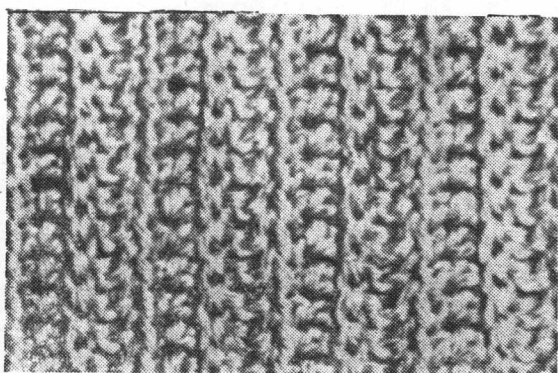


图 2

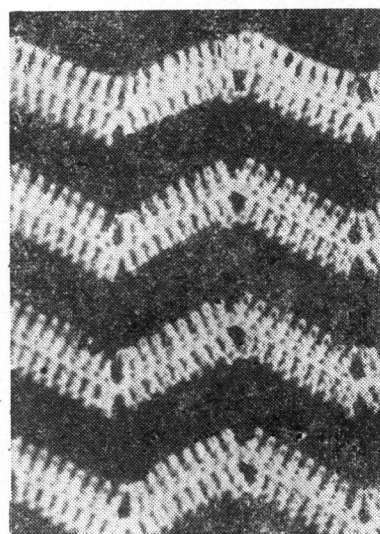


图 3

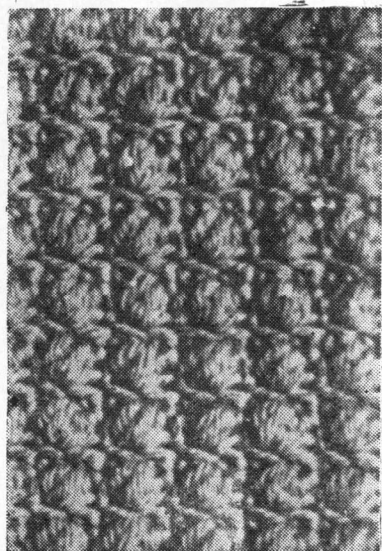


图 4

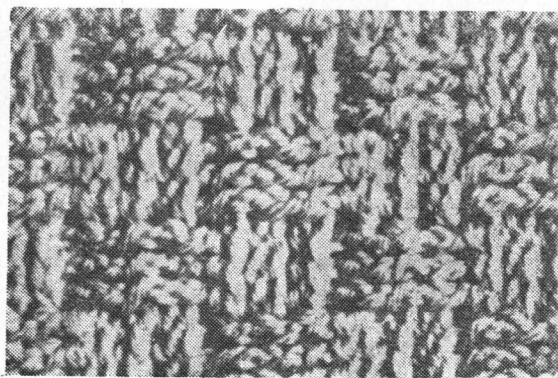


图 5

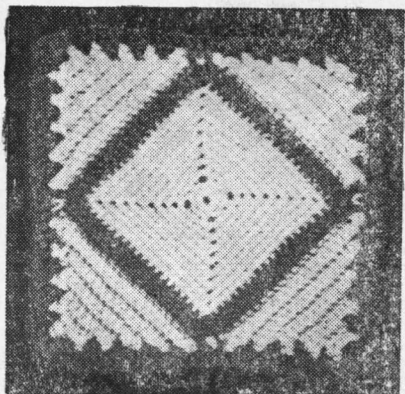


图 6



图 7

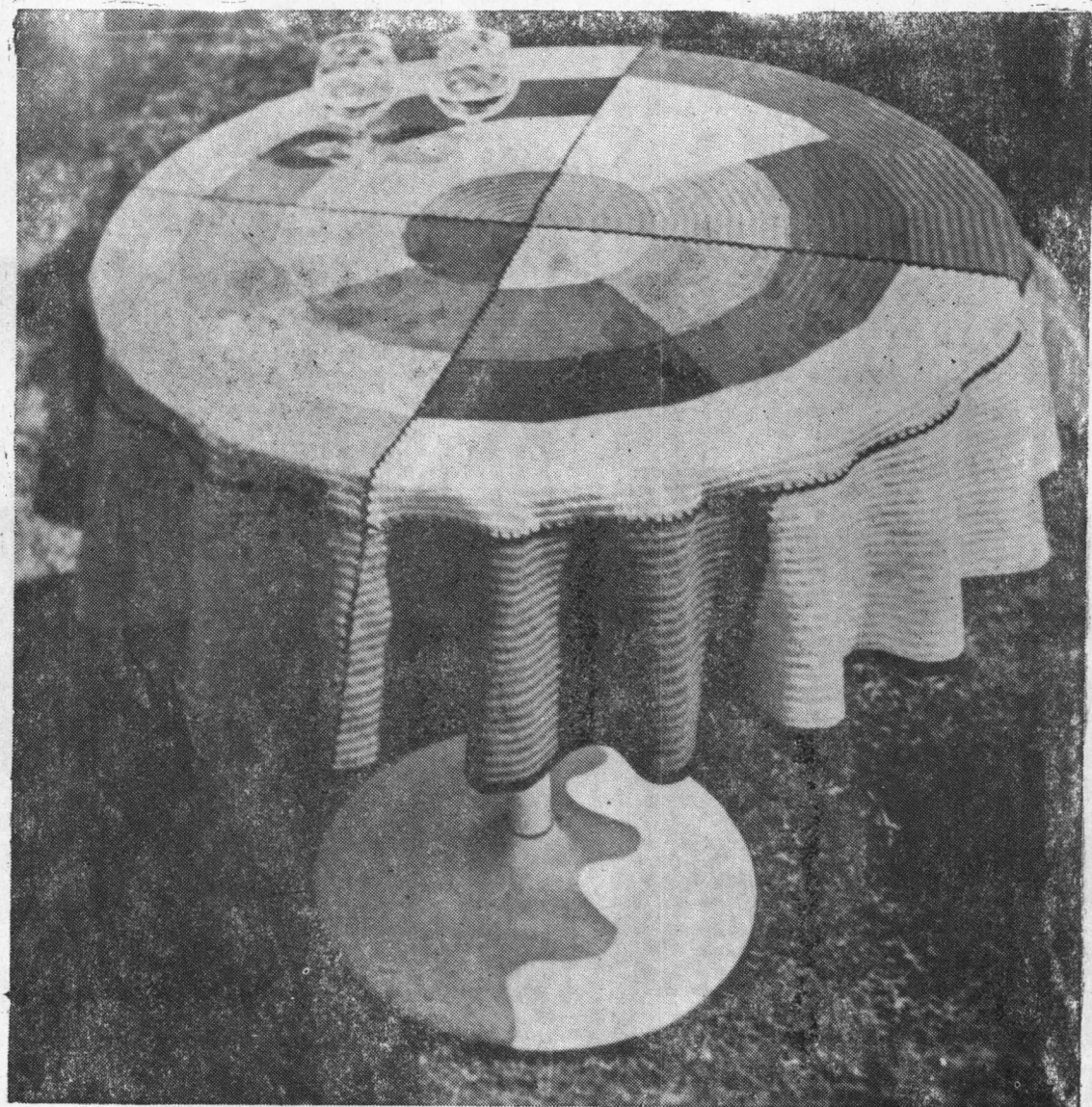
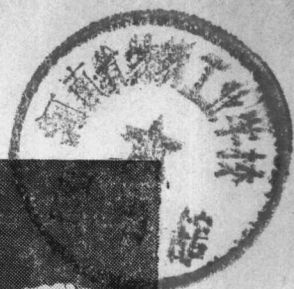


图 8



通	花
钩	针

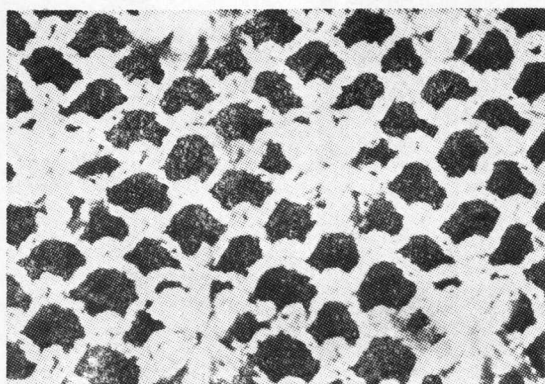


图 9

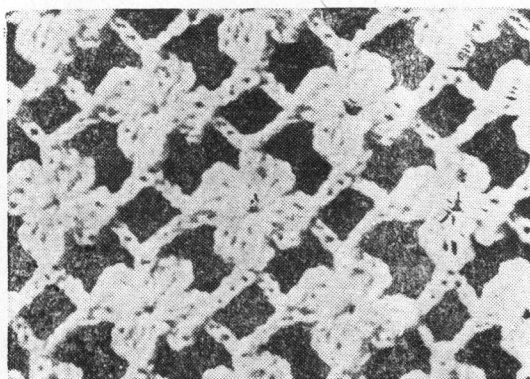


图 10

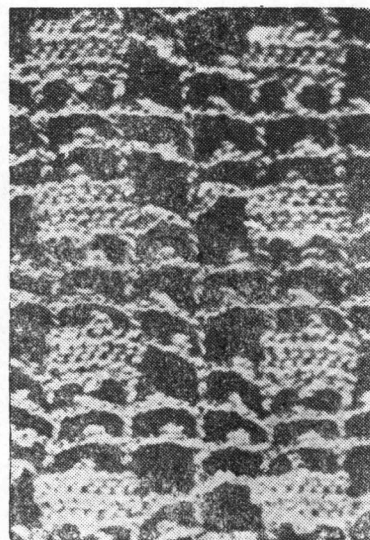


图 11

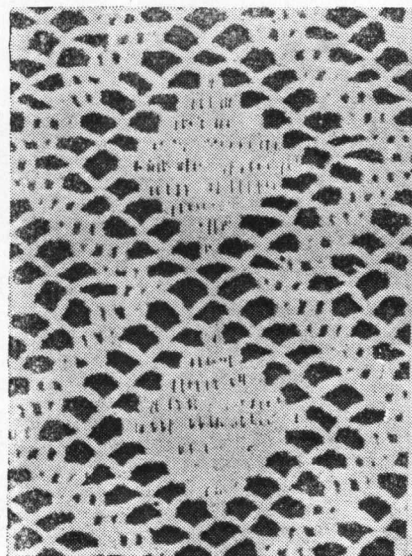


图 12

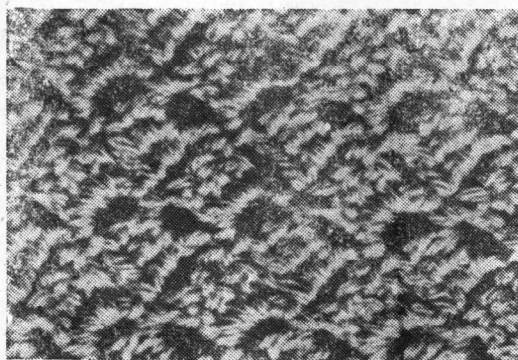


图 13

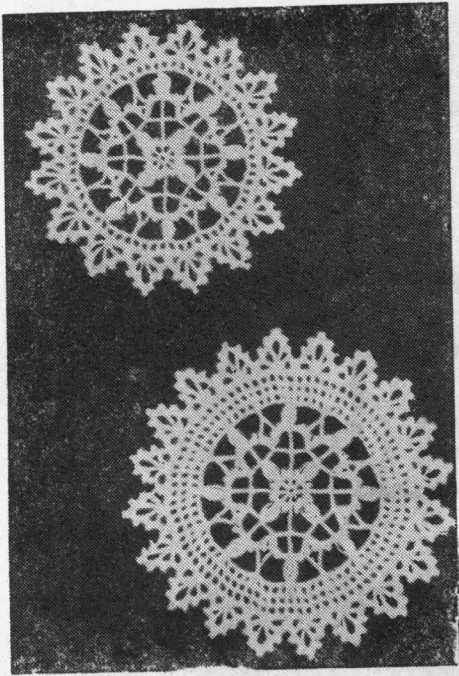


图 14



图 15

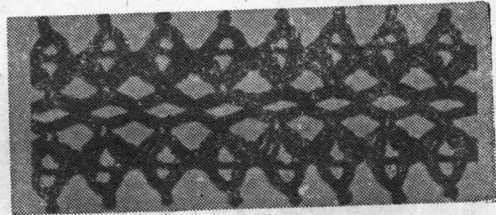


图 16

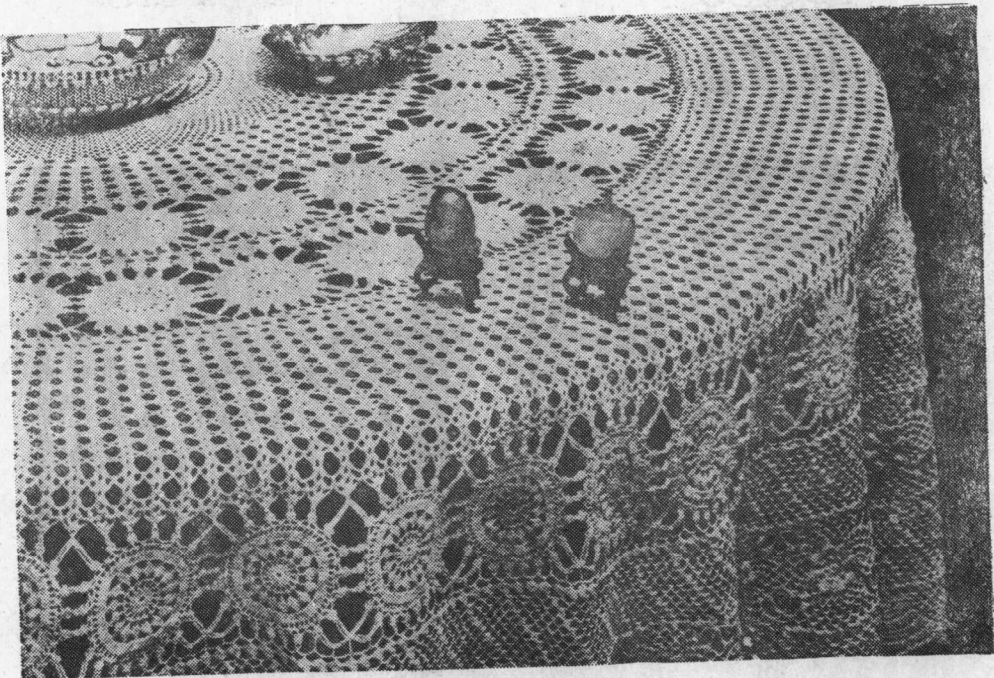
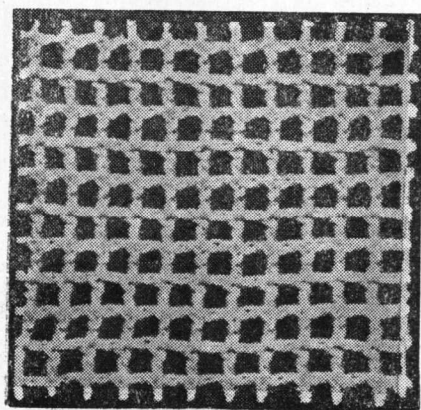
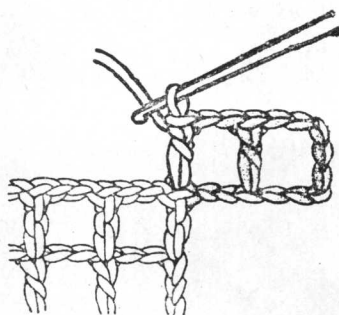
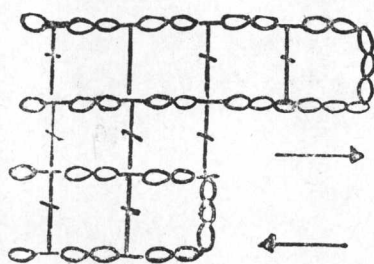
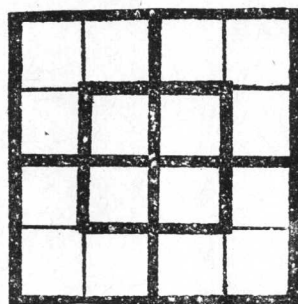
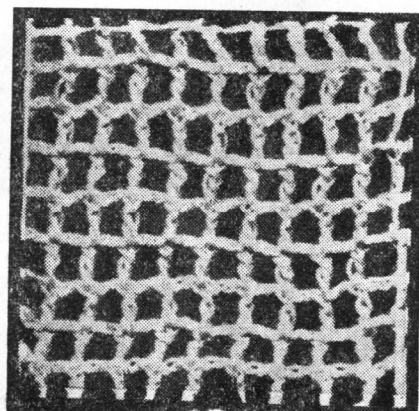


图 17

方眼编



方格网孔优例



方格网孔劣例

图18