



纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材



男装缝制工艺

主编 周捷 副主编 蒋晓文

东华大学出版社

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

男装缝制工艺

主 编 周 捷

副主编 蒋晓文

东华大学出版社

· 上海 ·

内 容 提 要

本书融入服装企业实际生产知识系统,介绍了基础缝制工艺、男衬衫、男西裤、男西服、男马甲和大衣等成衣品种的纸样制作、缝制工艺及其质量控制等内容。内容覆盖面广,针对性强,以图配文的形式,突出介绍不同品种、不同部位的缝制要点和诀窍。全书图文并茂,让读者一目了然。本书可作为高等院校服装及相关专业学生的教材或参考书,也可供广大服装从业人员使用。

图书在版编目(CIP)数据

男装缝制工艺 / 周捷, 蒋晓文主编. —上海: 东华大学出版社, 2015.1

ISBN 978-7-5669-0647-2

I. ①男… II. ①周… ②蒋… III. ①男服—服装量裁 IV. ①TS941.718

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第243023号

责任编辑 杜亚玲

封面设计 新 树

男装缝制工艺

nan zhuang feng zhi gong yi

主 编: 周 捷 副主编: 蒋晓文

出 版: 东华大学出版社(上海市延安西路1882号, 200051)

网 址: <http://www.dhupress.net>

天猫旗舰店: <http://dhdx.tmall.com>

营销中心: 021-62193057 62373057 62379558

印 刷: 昆山亭林印刷有限责任公司

开 本: 787mm × 1092mm 1/16 印张: 15.25

字 数: 382千字

版 次: 2015年3月第1版

印 次: 2015年3月第1次印刷

书 号: ISBN 978-7-5669-0647-2 / TS · 555

定 价: 38.00元

前 言

服装缝制工艺是将服装款式设计、服装结构设计最终变成成衣的关键一步。男装缝制工艺课程是高等院校服装专业实践教学环节不可缺少的部分。

本书为服装专业的学生编写，内容涉及基础缝制工艺、男衬衫、男西裤、男西服、男马甲和大衣等成衣品种的制作。每一成衣品种均包括款式特点、成品规格、结构制图、缝份加放、缝制步骤和要求、外观质量与缺陷评定等内容。

在具体款式的选用上，注重款式的经典性与时尚性；在工艺的选用上，既体现现代服装企业的新颖工艺特色，又兼顾缝制工艺的传统性和单件产品制作的局限性，工艺规范合理，注重实战知识。全书内容由浅入深，图文并茂，通俗易懂，实用性强，既可作为高等院校服装专业教材，也可作为服装行业的技术人员参考用书及服装爱好者自学读物。

本书由西安工程大学服装与艺术设计学院周捷博士主编，负责全书的编著、统稿、校对和修改。西安工程大学服装与艺术设计学院蒋晓文教授任副主编。嘉兴学院服装设计与工程系李满宇老师、山东南山纺织服饰总公司魏星艳工程师参与资料的收集整理和内容的编排；周川渝参与第二章第三、四节的编著；申甜甜参与第三章第三节的编著；黄晓杰参与第四章第三、四节的编著；田博楠参与第五章第三、四节的编著；戎美林参与第六章第三、四节的编著；山东如意集团服装公司荣凤启工程师对西服缝制工艺进行技术指导。此外，李满宇、黄晓杰和田博楠参与了稿件的校对工作，在此对所有参与本书编写和提供帮助的人员表示深深的谢意。

由于时间仓促、水平有限，难免有错误和疏漏，欢迎专家、同行和广大读者提出批评与改进意见，不胜感谢！

主编 周捷

2015年1月

CONTENTS

目 录



第一章 缝制基础 1

- 第一节 服装工艺名词和术语 2
- 第二节 基础手缝工艺 8
- 第三节 装饰手针工艺 19
- 第四节 基础机缝工艺 31
- 第五节 机缝工艺基础技能 37
- 第六节 基础熨烫工艺 50



第二章 男西裤缝制工艺 59

- 第一节 男西裤结构制图与缝份加放 60
- 第二节 缝制规定与步骤 66
- 第三节 成品整烫工艺 84
- 第四节 质量检验与缺陷评定 89



第三章 男衬衫缝制工艺 95

- 第一节 男衬衫结构制图与缝份加放 96
- 第二节 缝制规定与步骤 100
- 第三节 外观质量与缺陷评定 112



第四章 男西装缝制工艺 117

- 第一节 男西装结构制图与缝份加放 118
- 第二节 缝制规定与步骤 130
- 第三节 成品整烫工艺 171
- 第四节 质量检验与缺陷评定 174

CONTENTS

目 录



第五章 男马甲缝制工艺 181

第一节 男马甲结构制图与缝份加放 182

第二节 缝制规定与步骤 185

第三节 成品熨烫工艺 195

第四节 外观质量与缺陷评定 198



第六章 男大衣的缝制工艺 203

第一节 男大衣结构制图与
缝份加放 204

第二节 缝制规定与步骤 209

第三节 成品整烫工艺 227

第四节 外观质量与缺陷评定 231

第一章

缝制基础



第一节 服装工艺名词和术语

一、服装工艺名词

(一) 检验工艺名词

- (1) 验色差: 检查原、辅料色泽级差, 按色泽归类。
- (2) 查疵点: 检查原、辅料疵点。
- (3) 查污渍: 检查原、辅料污渍。
- (4) 分幅宽: 原、辅料按门幅宽窄归类。
- (5) 查衬布色泽: 检查衬布色泽, 按色泽归类。
- (6) 查纬斜: 检查原、辅料纬纱斜度。
- (7) 复码: 检查原辅料每匹长度。
- (8) 理化试验: 包括原辅料的伸缩率、耐热度、色牢度等试验。

(二) 裁剪工艺名词

- (1) 烫原料: 熨烫原料皱褶。
- (2) 排料: 制定出用料定额。
- (3) 铺料: 按画样要求铺料。
- (4) 表层画样: 用样板按不同规格在原料上画出衣片裁剪线条。
- (5) 复查画样: 复查表层画出衣片的数量和质量。
- (6) 开剪: 按画样线条用裁剪工具裁片。
- (7) 钻眼: 用裁剪工具在裁片上做出缝制标记, 标记应做在可缝去的部位上, 否则会影响产品美观。
- (8) 打粉印: 用画粉在裁片上做出缝制标记, 一般作为暂时标记。
- (9) 编号: 将裁好的各种衣片按顺序编好号码。
- (10) 查裁片刀口: 检查裁片刀口的质量。
- (11) 配零料: 配齐一件衣服的零部件材料。
- (12) 钉标签: 将有顺序号的标签钉在衣片上。
- (13) 验片: 检查裁片质量和数量。
- (14) 织补: 修补裁片中可修复的织疵。
- (15) 换片: 调换不符合质量的裁片。
- (16) 分片: 将裁片按序号配齐或按部件的种类配齐。

- (17) 冲领角薄膜衬: 用模具冲剪领角薄膜衬。
- (18) 衣坯: 未做任何加工的衣片。
- (19) 段耗: 指面料经过铺料后断料所产生的损耗。
- (20) 裁耗: 铺料后面料在画样开裁中所产生的损耗。
- (21) 成衣面料制成率: 制成衣服的面料重量与投料重量之比。

(三) 缝纫工艺名词

- (1) 刷花: 在裁剪绣花部位上印刷花印。
- (2) 撇片: 按标准样板修剪毛坯片。
- (3) 打线钉: 用白棉纱线在裁片上做出缝制标记。
- (4) 剪省缝: 将毛呢服装上因缝制后的厚度影响服装外观的省缝剪开。
- (5) 环省缝: 将毛呢服装剪开的省缝, 用纱线做环行针法绕缝, 以防纱线散脱。
- (6) 缉省缝: 将省缝折合用机器缉缝。
- (7) 烫省缝: 将省缝坐倒或分开熨烫。
- (8) 推门: 将平面衣片, 经归拔等工艺手段烫成立体形态衣片。
- (9) 缉衬: 机缉前衣身衬布。
- (10) 烫衬: 熨烫缉好的胸衬, 使之形成人体胸部形态, 与推门后的前衣片相吻合。
- (11) 覆衬: 将前衣片覆在胸衬上, 使衣片与衬布贴合一致, 且衣片布纹处于平衡状态。
- (12) 纳驳头: 亦称扎驳头, 有手工或机器扎。
- (13) 做插笔口: 在小袋上口做插笔开口。
- (14) 滚袋口: 用滚条包光毛边袋口。
- (15) 拼耳朵皮: 将大衣挂面上端形状如耳朵的部分进行拼接。
- (16) 包底领: 底领四边包光后机缉。
- (17) 做领舌: 做中山装底领伸出的里襟。
- (18) 敷止口牵条: 将牵条布用手工操作熨斗粘压在止口部位。
- (19) 敷驳口牵条: 将牵条布用手工操作熨斗粘压在驳口部位。
- (20) 缉袋嵌线: 将嵌料缉在开口袋线两侧。
- (21) 开口袋: 将已缉嵌线的口袋中间部分剪开。
- (22) 封袋口: 袋口两头机缉倒回针封口。
- (23) 覆挂面: 将挂面覆在前衣片止口部位。
- (24) 合止口: 将衣片和挂面在门里襟止口处机缉缝合。
- (25) 修剔止口: 将缉好的止口毛边剪窄, 一般有修双边和单修一边两种方法。
- (26) 扳止口: 将止口毛边与前身衬布用斜形手工针迹扳牢。

- (27) 擦止口: 在翻出的止口上, 手工或机扎一道临时固定线。
- (28) 合背缝: 将背缝机缉缝合。
- (29) 归拔后背: 将平面的后衣片按体型归拔烫, 使其符合人体后背立体形态。
- (30) 敷袖窿牵条: 将牵条粘合在袖窿处。
- (31) 敷背衣衩牵条: 将牵条布缝在背衣衩边沿部位。
- (32) 封背衣衩: 将背衣衩上端封结。
- (33) 扣烫底边: 将底边折光或折转熨烫。
- (34) 擦底边: 将底边扣烫后扎一道临时固定线。
- (35) 倒钩袖窿: 沿袖窿用倒钩针法缝扎, 使袖窿牢固。
- (36) 叠肩缝: 将肩缝份与衬布扎牢。
- (37) 做垫肩: 用布和棉花、中空纤维等做成衣服垫肩。
- (38) 装垫肩: 将垫肩安装在袖窿肩头部位。
- (39) 倒扎领窝: 沿领窝用倒钩针法缝扎。
- (40) 合领衬: 在领衬拼缝处机缉缝合。
- (41) 拼领里: 在领里拼缝处机缉缝合。
- (42) 归拔领里: 将附上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的形态。
- (43) 归拔领面: 将领面归拔熨烫成符合人体颈部的形态。
- (44) 覆领面: 将领面覆在领里, 使领面、领里配合好, 领角处的领面要宽松些。
- (45) 绱领子: 将领子安装在领窝处。
- (46) 分烫上领缝: 将绱领缉缝分开, 熨烫后修剪。
- (47) 分烫领串口: 将领串口缉缝分开熨烫。
- (48) 叠领串口: 将领串口缝与绱领缝扎牢, 注意使串口缝保持齐直。
- (49) 包领面: 将西装、大衣领面外口包转, 用三角针与领里绷牢。
- (50) 归拔偏袖: 偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的弯曲形态。
- (51) 燥袖衩: 将袖衩边与袖口贴边燥牢固定。
- (52) 扎袖里缝: 将袖子面、里缉缝对齐扎牢。
- (53) 收袖山: 抽缩袖山上手工线迹或机缝线迹, 收缩袖山。
- (54) 滚袖窿: 用滚条将袖窿毛边包光, 增加袖窿的牢度和挺度。
- (55) 燥领钩: 将底领领钩开口处用手工燥牢。
- (56) 扎暗门襟: 暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。
- (57) 画扣眼位: 按衣服长度和造型要求画准扣眼位置。
- (58) 滚扣眼: 用滚扣眼的布料把扣眼毛边包光。
- (59) 锁扣眼: 将扣眼用粗丝线锁光。

- (60) 滚挂面: 挂面里口毛边用滚条包光, 滚边宽度一般为0.4cm左右。
- (61) 做袋片: 将袋片毛边扣转, 绺上里布做光。
- (62) 翻小襻: 小襻的面、里料缝合后将正面翻出。
- (63) 绱袖襻: 将袖襻装在袖口以上部位。
- (64) 坐烫里子缝: 将里布缉缝坐倒熨烫。
- (65) 绺袖窿: 将袖窿里布固定于袖窿上, 然后将袖子里布固定在袖窿里布上。
- (66) 绺底边: 将底边与大身绺牢。有明绺与暗绺两种方法。
- (67) 绱帽檐: 将帽檐缉在帽前面的止口部位。
- (68) 绱帽: 将帽子装在领窝上。
- (69) 领角薄膜定位: 将领角薄膜在领衬上定位。
- (70) 热缩领面: 将领面进行防缩熨烫。
- (71) 粘翻领: 领衬与领面的三角沿口用糨糊粘合。
- (72) 压领角: 上领翻出后, 将领角进行热定型。
- (73) 夹翻领: 将翻领夹进领底面、里布内机缉缝合。
- (74) 镶边: 用镶边料按一定宽度和形状安装在衣片边缘上。
- (75) 镶嵌线: 用嵌线料镶在衣片上。
- (76) 缉明线: 机缉或手工缉缝服装表面线迹。
- (77) 绱袖衩条: 将袖衩条装在袖衩位上。
- (78) 封袖衩: 在袖衩上端的里侧机缉缝牢。
- (79) 绱拉链: 将拉链装在门里襟、侧缝等部位。
- (80) 绱松紧带: 将松紧带装在袖口底边等部位。
- (81) 点钮位: 用铅笔或画粉点准钮扣位置。
- (82) 钉钮: 将钮扣钉在钮位上。
- (83) 刮浆: 在需要用刮浆的位置上把浆刮均匀, 以增加该部位的挺度, 便于缝合。
- (84) 画绉棉线: 防寒服制作时在布料上画出绉棉间隔标记。
- (85) 绉棉: 按绉棉标记机缉或手工绉线, 将填充材料与衬里布固定。
- (86) 绺钮襻: 将钮襻边折光绺缝。
- (87) 盘花钮: 用绺好的钮襻条, 按一定花形盘成钮扣。
- (88) 钉钮襻: 将钮襻钉在门里襟位置上。
- (89) 打套结: 开衣衩口用手工或机器打套结。
- (90) 拔裆: 将平面裤片归拔成符合人体臀部下肢形态的立体裤片。
- (91) 翻门襻: 门襻缉好将正面翻出。
- (92) 绱门襻: 将门襻安装在衣片门襟上。

- (93) 绱里襟：将里襟安装在裤片上。
- (94) 绱腰头：将腰头安装在裤腰上。
- (95) 绱串带襻：将串带襻安装在裤腰上。
- (96) 绱雨水布：将雨水布安装在裤腰里下口。
- (97) 封小裆：将小裆开口机缉或手工封口。
- (98) 钩后裆缝：在后裆缝弯处，用粗线做倒钩针缝。
- (99) 扣烫裤底：将裤底外口毛边折转熨烫。
- (100) 绱大裤底：将裤底装在后裆十字缝上。
- (101) 花绷十字缝：裤裆十字缝分开绷牢。
- (102) 扣烫脚口贴边：将裤脚口贴边扣转熨烫。
- (103) 绱贴脚条：将贴脚条装在裤脚口里侧边沿。
- (104) 叠卷脚：将裤脚翻边在侧缝下裆缝处缝牢。
- (105) 抽碎褶：用缝线抽缩成不定型的细褶。
- (106) 叠顺裯：缝叠成同一方向上的裯。
- (107) 包缝：用包缝线迹将布边固定，使纱线不易脱散。
- (108) 针迹：缝针刺穿缝料时在缝料上形成的针眼。
- (109) 线迹：缝制物上两个相邻针眼之间的缝缉线。
- (110) 缝迹：互相连接的线迹。
- (111) 缝型：一定数量的布片和缝制过程中的配置形式。
- (112) 手针工艺：应用手针缝合衣料的各种工艺形式。
- (113) 装饰手针工艺：兼有功能性和艺术性，并以艺术性为主的手针工艺。
- (114) 塑型：人为地把衣料加工成所需要的形态。
- (115) 定型：根据面、辅料的特性，给予外加因素，使衣料形态具有一定的稳定性。

二、服装工艺术语

- (1) 缝份：也称做缝、缝份。它是为缝合衣片而在净尺寸线外侧加放的部分。
- (2) 里外匀：是指外层均匀地比里层长一点或宽一点，使两层衣料缝合后成自然卷曲状态。
- (3) 止口：是指衣服的外边缘，如搭门与挂面连接的边缘。
- (4) 搭门：为了锁钮眼和钉钮扣而留放的部位，因其左右相叠，也称叠门。锁钮眼的一侧称门襟，钉钮扣的一侧称里襟。
- (5) 挂面：在搭门的反面有一层比搭门宽的衣片称挂面，也称过面。

(6) **丝缕**：是指衣料的经纬丝缕。与织物经向平行的称直丝缕。与纬纱方向平行的称横丝缕。与经向和纬向都不平行的就称斜丝缕。

(7) **圆势**：也称胖势，是指服装的有关部位（如上衣的胸部，裤子的臀部等），必须按照人体的体型要求做成（或用熨斗烫成）弧形的隆起，使服装服贴于立体的人体。

(8) **归拢**：是指通过熨斗的压力、温度、湿度、时间的作用，使衣料经纬丝缕结构变形。归拢是将衣料收缩。

(9) **拔开**：作用和归拢相反，就是将衣料伸长的意思。

(10) **缉止口**：是指沿边缘（止口）缉线。

(11) **露止口**：是指两片衣料缝合时，里层不能漏出来（如领里，袋里等），但又不能缩进去太多，一般为0.1~0.3cm，这样称不露止口（有时也称为座势）；反之称露止口。

(12) **对位记号**：也称刀眼。是指在衣服的某些部位打上剪口，缝纫时剪口相对，便于缝合。

(13) **针码密度**：是指缝纫针迹距离的大小，一般以3cm内的针数计算。如：3cm内缝15针，也称为“针码密度15针”。

(14) **拼接**：是指裁片不够长或不够大而采用的拼合缝制工艺。一般以长度不够为“接”，宽度不够为“拼”。

(15) **勾缝**：是指在领子、口袋等处，缝合第一道暗线的定型工艺，称勾领子，勾袋盖等。

第二节 基础手缝工艺

手缝工艺即采用手针缝制的工艺，它有着灵活、针法多变的特点，是服装缝制过程中一项重要的基础工艺。

一、手缝工具（图1-1）

（一）手针

手工缝制所用的钢针，顶端尖锐，尾端有小孔，可穿入缝线进行缝制。手针按长短粗细分型号，号码越小，针身越粗越长；号码越大，针身越细越短。

（二）顶针

顶针也称顶针箍，它是钢、铁、铝等金属制成的圆形箍，其表面有较密的凹型小洞穴，不分型号，只分活口和死口两种。现在一般顶针多为活口，便于调整大小。选用顶针时，以挑选凹穴较深、大小均匀为佳。手缝时，将顶针套在右手中指上，起顶住针尾、帮助将针推向前的作用。

（三）针插

针插也称针座，为插针用具，一般采用布或呢料制作，直径在4~10cm之间。使用针插除了使针不易丢失，还能起到使针保持光滑、防止生锈的作用。

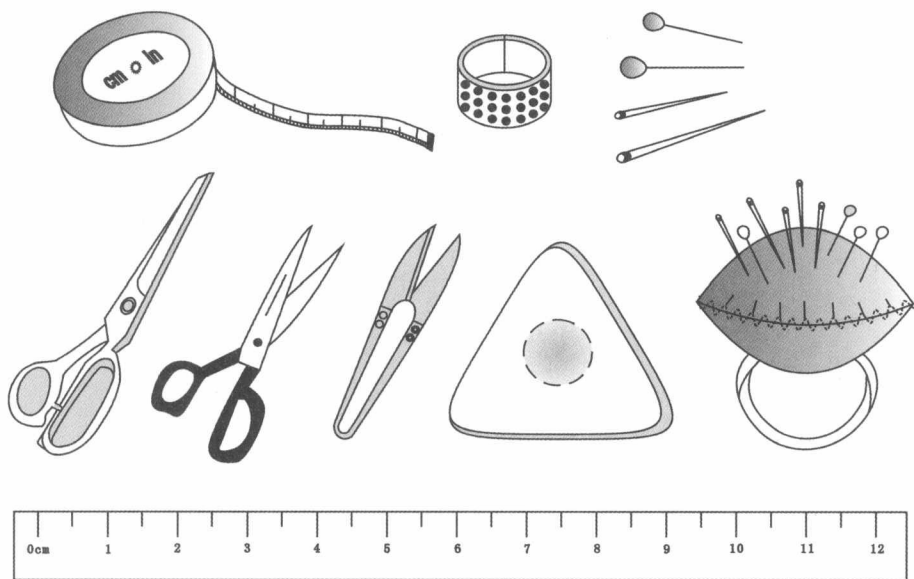


图1-1 手缝工具

（四）尺

尺的种类很多，常用的有塑料软尺、有机玻璃直尺、方眼定规尺等。软尺的作用是量体及检查服装成品规格等；有机玻璃直尺可用于定位及画线，也可用于测量零部件尺寸大小等；方眼定规尺可用于定位尺寸及画线、放毛板线、推板线等。

（五）画粉

画粉用于在面料上画线、定位，多以石灰粉制成。画粉颜色有多种，形状为有角的薄片，以确保画线时线迹的精确性。使用时，深色衣料可用浅色或深色画粉，浅色衣料可用较深色或浅色画粉，白色衣料应用浅色划粉。

（六）剪刀

缝纫时一般应准备两种剪刀：一种是裁剪面料用的剪刀（9#~12#），其剪刀后柄有一定的弯度，以便在面料铺平的状态下裁剪，减少误差；另一种是普通小剪刀或小纱剪，主要用于剪线头和拆线头等。剪刀要求刀口锋利，刀尖整齐不缺口，刀刃的咬合无缝隙。

其他缝纫工具还有拆刀，用于拆线；锥子作为辅助工具；镊子拔面料的细小部位等。

二、手缝工艺

（一）平缝针

平缝针是一种一上一下、自右向左顺向等距运针的针法。线迹长短均匀，排列顺直整齐，可抽动聚缩。左手拇指、小指放在布的上面，其余三指放在布的下面，将布夹住，右手与左手配合采用一针上、一针下，等距离从右向左缝针的方法。缝针时不必缝一针拉一针，可连续缝五六针，利用右手中指顶针的推力向前推，拇指、食指则将缝料协调配合向后拔；右手有节奏地控制上、下针距，做送布、移位等动作，如图1-2所示。

（二）擦针

擦针也称假缝，是一种将服装两层或多层布料定位缝合的方法，通常起临时固定的作用。擦针缝法与平缝针法类似，即自右向左一上一下运针，只是显露的线迹与缝针不一样。将布料平铺于台板上，上下对齐。左手压住待缝定的部位，右手拿针，以中指顶针顶住针尾，向下使针尖穿透面料。应注意向下穿孔不能过长（一般不超过0.5cm），但也不能过少。左手用食指、中指按住起针部位的面料，同时以右手将针尖从下向上挑起，顶针顶起针尾向上推，将针抽出，如图1-3所示。

（三）拱针

拱针也称攻针，是一种将多层织物用细小点状线迹固定的针法。常用于西装止口、驳口边缘、手巾袋封口以及毛呢服装不缉明线而需固定处等。在缝物表层、底层

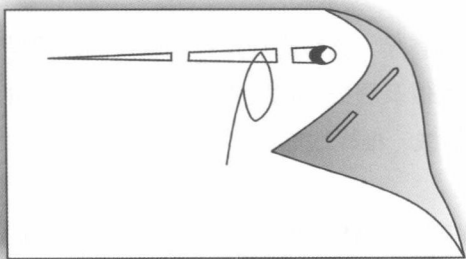


图 1-2 平缝针

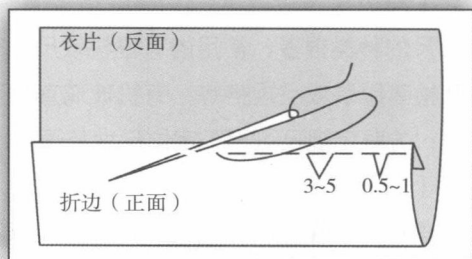


图 1-3 擦针

所露线迹均很小，排列均匀。运针先进后退。手针先将线结藏于面、里料的夹层内，使针尖刺出衣服表面，拔针拉线，然后在第一针出针处稍退后0.1~0.5cm入针，如此往复，最后针结藏于夹层内，如图1-4所示。

(四) 星点针

星点针常用于西服挂面止口处，防止挂面反吐。此针法用在衣片正面时，做装饰用。第一针距止口边0.5cm，从反面向正面挑出，线结留在夹层中，第二针退后一根纱，在夹层间扎在缝份上，向前0.7cm挑出，运针方向自右向左，循环往复进行，注意西服正面止口处不露针脚，做装饰用，衣片正面呈星点状。针距0.7cm左右，可根据需要而定，如图1-5所示。

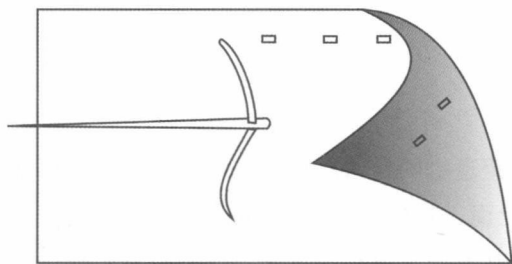


图 1-4 拱针

(五) 打线钉

打线钉是指采用缝线在两层裁片做上下对应的缝制记号，多用于毛呢服装。打线钉时，缝线一般选用白棉纱线，因为棉纱线软且多绒毛，不易脱落，且不会褪色污染面料。把两层裁片叠合、对齐平铺于台板上。打线钉的方法类似于擦针。先用左手将铺在台板上的两层裁片摆平，食指和中指按住打线钉的部位，将针尖粉线记号刺入面料，当针刺透裁片后即向上挑起（底层针距约为0.4cm），用左手食指按住面料，拔线、拉线、再进针，依次循环。浮在面料表层的面线距离一般为4~6cm。根据面料的厚薄和所打线钉部

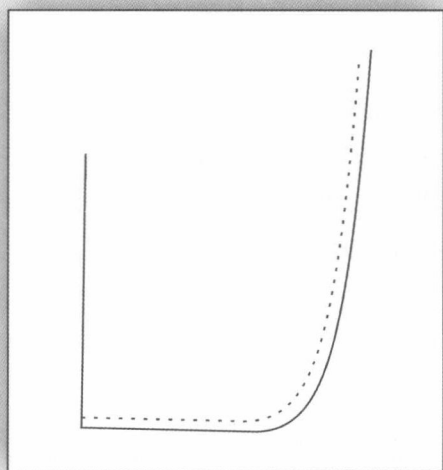


图 1-5 星点针

位的不同,打线钉可分为单针、双针两种方法。单针,每缝一针就移位、进针;双针,在同一位置连续缝两针再移位进针。线钉缝完后,先把表层连线剪断,然后再将裁片上层掀起,轻轻地把上、下层裁片间的线钉拉长为0.3~0.4cm,从中间剪断,上层的线头修剪为0.2cm左右,如图1-6所示。

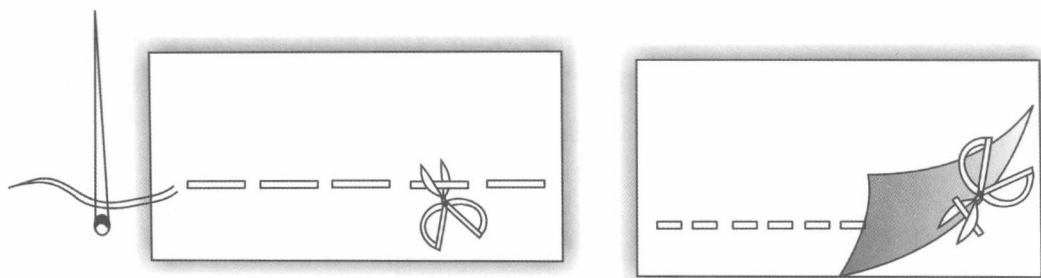


图 1-6 打线丁

(六) 纳针

纳针也叫八字针,是一种将服饰两层或者多层织物牢固扎缝在一起的针法。用于服装纳驳头、领子等。扎针自右向左一上一下向左运针,但每一行线迹排列斜向相同。因此,针尖起落时应均匀一致地朝同一方向;换行返缝时更换方向,与前行形成不同的线迹方向,如图1-7所示。

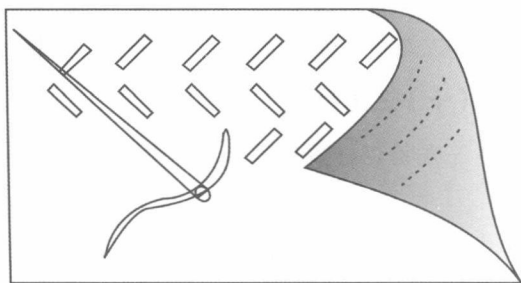


图 1-7 纳针

(七) 勾针

勾针也称回针,是一种运针方向进退结合的针法。它有顺勾针和倒勾针之分,顺勾针主要用在高档毛料裤子的后裆缝及下档线的上段;倒勾针用于上装的袖窿弯边或领口的缝份处。

1. 顺勾针

也称正勾针,为自右向左运针。起缝时先从上向下,使针尖穿透面料,在按确定的针距与位置,使针向上刺透面料后拔针,这为进针。然后,使拔出的针从前一针的出针处向后略退再入针,待针尖刺透面料后再向前进针。如此往复,形成面料正面线迹类似机缝,而反面线迹交叉重叠。

2. 倒勾针

进针方向由左向右,或由前向后。第一针距毛边0.7cm从反面扎到正面,第二针向后退1cm将针扎入反面,同时向前0.3cm针再从衣料正面穿出,这是第三针。如此反复循环即为倒勾针。注意每针拉线时,要使线将面料略拉紧些,起到不还口的作用。缝线的拉紧可按衣片各部位归紧多少的需要灵活掌握。倒勾针为重叠线迹,线迹为1cm,针距0.3cm,斜纱部位针码要小,全部线迹在缝份内,如图1-8所示。