

新编服装院校系列教材

孙兆全 主编

服装缝制工艺

成衣纸样



介绍缝制工艺实施全过程

裙装 / 裤装 / 男女西服 / 便装 / 旗袍

应有尽有 / 深入浅出 / 解说详尽

阐述成衣纸样结构设计方法

63-43

中国纺织出版社

第七章 女西服的纸样设计与缝制工艺

第一节 女西服的基本知识	173
第二节 女西服的纸样设计	174
一、女西服基础样板的设计	174
二、女西服成衣纸样的设计	175
第三节 女西服的制作工艺	178
一、排料与裁剪	178
二、女西服的缝制工艺流程	180
三、女西服的制作	180

第八章 男西服的纸样设计与缝制工艺

第一节 男西服的基本知识	191
一、男西服基本用料	191
二、男西服的分类	192
三、成品规格的制定	192
第二节 普通标准男西服纸样与缝制工艺	193
一、男西服的纸样绘制方法	193
二、毛样板与排料	194
三、普通标准单排两粒扣男西服上衣缝制工艺流程 与缝制工艺方法	200
四、成品检验与包装	227
第三节 普通西服背心	227
一、男西服背心纸样	227
二、毛样板与排料	227
三、缝制流程与缝制方法	231

第九章 旗袍的纸样设计与缝制工艺

第一节 旗袍的基本知识	238
一、概述	238
二、旗袍的分类	238
三、旗袍成品规格的制定	238
第二节 旗袍的缝制工艺	239
一、旗袍的纸样绘制方法	239
二、旗袍的净板、毛板及排料	240
三、旗袍缝制工艺流程表	246
四、旗袍缝制方法步骤	247

绪 论

服装工艺学由结构与工艺设计两部分组成。本书是工艺设计部分,课程设置称为“成衣纸样与服装缝制工艺”,它是结构设计的后续和发展,是服装专业的一门基础课程,是高等院校服装专业实践性教育环节的重要组成部分。

“成衣纸样与服装缝制工艺”主要是以成衣工业样板和工艺技术方法作为本课程的学习重点,要学习掌握服装成衣标准样板的缝制方法,包括有净样板、毛样板的制板、排料、耗料率、裁剪和成衣加工的工艺流程、缝纫、熨烫、成品检验等工艺技术。其中缝制与熨烫的实际操作学习是实验实习课的主要部分。

本课从成衣纸样部分的学习开始,逐步讲述结构设计原理和成衣样板与生产工艺的关系,并将理论转化为实际——工业样板的制作,由此再进入到实习部分,展开服装缝制工艺的学习与研究。由于此课程特别强调严密的科学性与高度的实用性的统一,具有很强的技术性,必须通过一定数量的实验才能掌握。学习过程中,应在教师的指导下,在加强理解构成方法的同时,深化对造型设计理论的认识与提高,才可能对服装款式、造型特点、构成、流行等方面展开评价、研究与分析。这正是高等院校服装专业学生与一般服装技术学校学生学习此课的不同目的所在。

服装成衣加工要根据不同品种、款式和要求制订出它特定的加工手段和生产工序,尤其现代服装款式的流行变化日新月异,促进了成衣工业向高效率、高质量发展,服装的制板、排料、裁剪、缝制、整烫等工艺已能实现自动化。纵观成衣加工生产过程,基础工序是不变的,加工工艺的原理是相通的。其任何高新加工方法、手段都必须建立在基础研究之上,才能建立起更完善的科学、标准化体系。本书正是基于这一原则,从服装基础工艺入手,选择了有代表性、相对稳定的服装品种,按款式分类由浅入深,通过裙装、裤装、上衣、礼服等几类服装,详述了服装成衣的制图、制板及服装工艺制作全过程,图文并茂,力求让学生经过系统学习,能够全面掌握服装成形加工的基本方法、要领,掌握工艺流程的顺序、操作规程及工艺标准,同时对各种缝制加工设备的性能也将有较全面的了解和认识。

展望未来,现代成衣工艺技术必将随着现代高新技术的飞速发展,而尽可能由现代科学技术手段来完成,这样将大大提高服装加工工艺的技术标准化,缩减生产工序,提高劳动生产率及经济效益,以满足人们的生活需要,这也是我们今后面临的研究重要课题,作为立志于振兴我国服装工业发展的新一代,我们任重而道远。

第一章 基础缝制工艺

服装基础工艺是指服装制造过程的基础手段和方法,主要分为三部分:手缝工艺、机缝工艺和熨烫工艺。

第一节 手缝工艺

手缝工艺即采用手针缝制的工艺,它是几千年来劳动人民通过劳动不断积累起来的成果,它体现了劳动人民的智慧。手缝工艺有着灵活、针法多变的特点,它是服装缝制过程中一项重要的基础工艺。

一、手缝工具

1. 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。

目前手缝针约有 15 个型号,即 1~15 号。服装行业用针通常按加工工艺的需要或缝制材料的不同,选用不同型号的缝针。一般丝绸、棉布等较薄或纤维较细的材料,选用 7~9 号针,毛呢、绒布类较厚而硬实的部位或部件,选用 4~6 号针,具体用针情况见表 1-1。

表 1-1

型 号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
最粗直径/mm	0.96	0.86	0.86	0.80	0.80	0.71	0.71	0.61	0.56	0.48	0.48	0.45	0.39	0.39	0.33
用 途	缝制帆布用品、被、褥等		缝制较厚呢料,锁眼,钉扣,装垫肩等		缝制一般毛呢类服装或敷衬布,也可以用于中型料锁眼、钉扣等		缝制一般薄料服装,也用于薄型料锁眼、钉扣等		缝制精细丝绸类服装		刺绣		在薄料上刺绣或钉珠片等装饰物		

2. 顶针 顶针也称顶针箍,它是铜、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,便于放大和缩小。选用顶针时以挑选凹穴较深、大小均匀为宜。

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。

3. 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。

4. 尺 根据国务院实行“中华人民共和国法定计量单位”的规定,必须统一使用我国法定计量单位。尺的种类很多,常用的有塑料软尺、有机玻璃直尺(30cm、40cm、60cm)、方眼定规等。软尺的作用是量体及检查服装成品规格等;有机直尺可作定位及画线用,也可用于测量零件尺寸大小等;方眼定规可用于定位尺寸及画线、放毛板线、推板线等。

5. 画粉 画粉用于在衣料上画线、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,白色衣料应用浅色画粉。

6. 剪刀 缝纫时一般应准备两种剪刀:一是裁剪布料用的剪刀(9"~12"),其剪刀后柄有一定的弯度,以便在布料铺平的状态下裁剪,减少误差;二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。见图1-1。

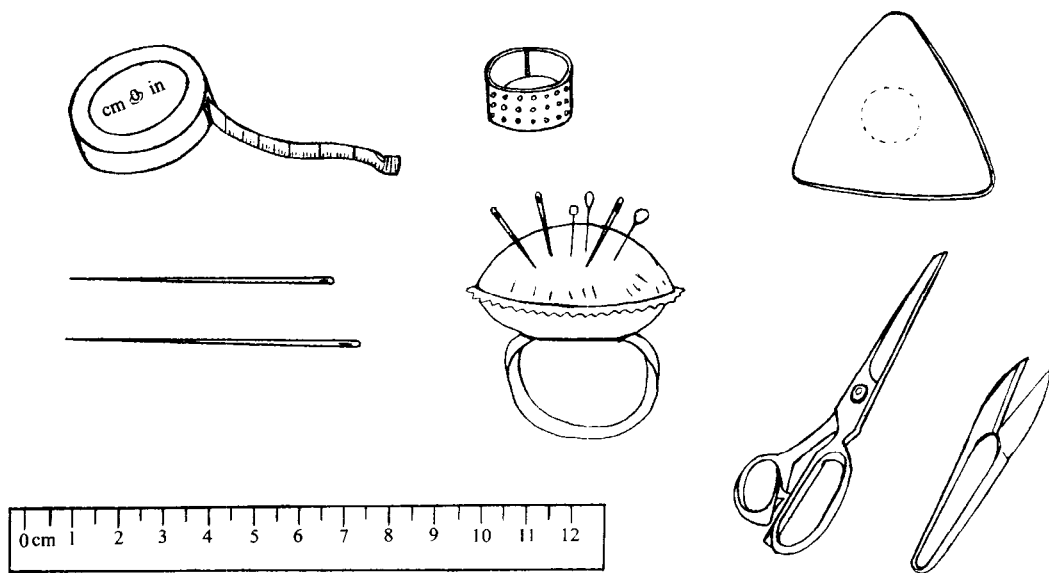


图 1-1

二、手缝用具的使用及保管

手缝针一般要求针身圆滑,针尖锐利,因此使用时切忌沾湿,以免针身生锈。另外,应避免针尖起钩,否则缝纫时会产生阻滞或将织物拉毛的现象。由于手针较小容易失落,因此使用完毕后将针插在针插上,或在针尾留有余线,不能乱丢或随手插在衣物上。

使用剪刀,应注意不要随手去剪衣料以外的硬物,如硬纸盒,也不要多层衣料叠合在一起剪。

三、手缝针法

手缝工艺的基本动作是用已穿线的手针扎进衣料,又移位扎出并拔针拉出缝线,缝住衣料(一针),连续插针缝线,即可把衣物的一边缝合。在具体的手缝工艺中,应区别不同部位与不同要求,采用不同的针法,以达到不同的质量要求和效果。

手缝工艺包括:缝、拱、捺、绞、缭、环、贯、纳、扳、绷、勾、锁、钉、拉、打等十几种针法。

手缝针法按运针方法、方向及技法特点,大体可以归为三类:一是一上一下向前运针的缝针类;二是一上一下运针,但方向进退结合的勾针类;三是向单一方向运针或回绕线圈的环针类。

(一)平缝针

平缝针也称纳针、捺针,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。这种针法在服装袖山头、袋的圆角、抽细褶等成圆弧形或需收缩的部位均常用到。见图 1-2。

1. 操作要领

(1) 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。

(2) 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拨;右手有节奏地控制上、下针距,做送布、移位等动作。

2. 要求 针距长短均匀,缝线松紧一致,线迹顺直、整齐、美观。

(二)捺针

捺针也称假缝,是一种将服装两层或多层布料定位缝合的针法,通常起暂时固定的作用。例如:服装衣面敷衬、敷挂面,以及制作某些服装时为使袖子、裙摆、衣领等上得圆顺而需在缝缉前将它们事先固定。依次捺针主要是为下道机缝工序服务的,目的是使所缝制的衣物不致发生移位现象。有些服装采用捺针,在机缝后不拆除捺线,又称为固定性捺针,也叫定针。例如毛呢服装在挂面、袖里与袖面所缝的捺针等。见图 1-3。

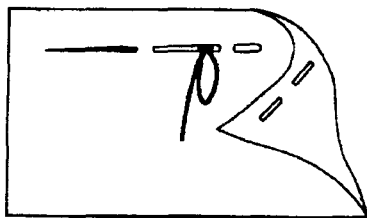


图 1-2

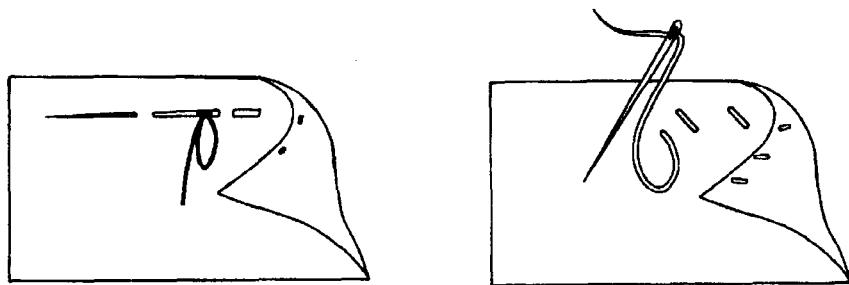


图 1-3

1. 针法 捺针缝法与平缝针缝法类似,即自右向左一上一下运针,只是显露的线迹与缝针不一样。

(1) 将衣料平铺的台板上,上下对齐。

(2) 左手压住待缝的部位,右手拿针,以中指顶针顶住针尾,向下使针尖穿透衣料。应注

意向下穿孔不能过长(一般不超过 0.5cm),但也不能过少。

(3)左手用食指、中指按住起针部位的衣料,同时以右手将针尖从下向上挑起,顶针顶住针尾向上推,将针抽出。

2. 要求

(1)针迹线路要顺直,抽线松紧适当,针距一致。

(2)一般采用单根白棉纱线做擦缝。

(三)打线钉

所谓打线钉是采用缝线在两层衣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,不会褪色污染面料。

1. 针法

(1)把两层衣片叠合、对齐平铺在台板上。

(2)打线钉的方法类似于擦针。先用左手将铺在台板上的两层衣片摆平,食指和中指按住打线钉的部位,将针尖按粉线记号刺入衣料,当针刺透衣片后即向上挑起(底层针距约为 0.4cm),用左手食指按住衣料,拔针、拉线、再进针,依次循环。浮在衣料表层的面线距离一般为 4~6cm。

(3)根据面料的厚薄和所打线钉的部位不同,打线钉有单针、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。

(4)线钉缝完后,先把表层连线剪断,然后再把衣片上层掀起,轻轻地把上、下层衣片间的线钉拉长为 0.3~0.4cm,从中间剪断,上层的线头修剪为 0.2cm 左右。见图 1-4。

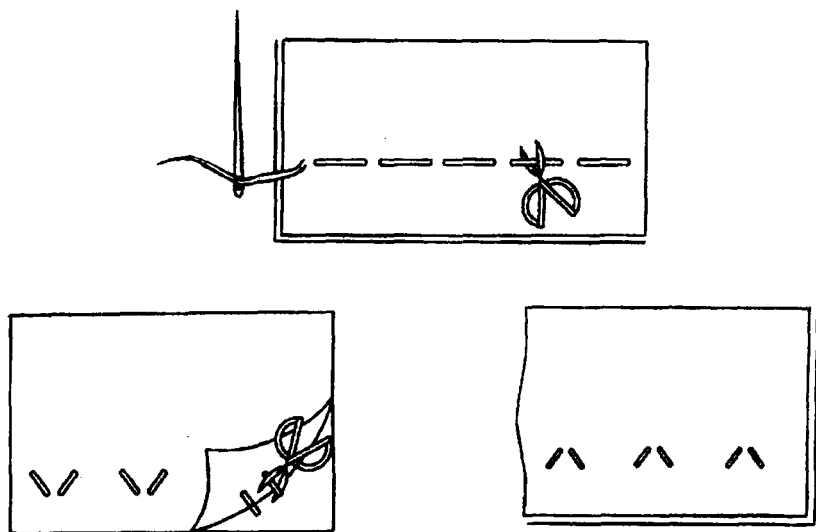


图 1-4

2. 要求 打线钉时,应注意上下衣片叠合正确,不移位变动,以免将来缝制出现误差。

(1)线钉钉脚顺直,缝线不要拉得过紧或过松,过紧容易在剪线后脱落,过松则容易造成误差。

(2)剪线钉时(特别是在上、下层衣料间),剪刀一定要握平,要对准线钉中间剪,防止剪破衣料。

(3)直线处的线钉打得稀疏些,转弯及装配件处等关键部位打得紧密些。

(四)纳针

也叫八字针,是一种将服装两层或多层织物牢固扎缝在一起的针法。常用于毛呢服装纳驳头、领子等。

1. 线迹特点 斜向平行,行与行之间形成“八”字形,在布料底层显露的线迹长短距离均匀相等,而在布料面底只留下若隐若现的细小线点。见图 1-5。

2. 针法 扎针自右向左一上一下运针,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;换行返缝再更换方向,与前行形成不同的线迹方向。

3. 要求

(1)针距一致,线迹均匀,松紧适中。

(2)扎缝后的布料根据要求形成一定的弧形。

(五)勾针

也称回针,是一种运针方向进退结合的针法。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裆线的上段。倒勾针用于高档上装的袖窿弯边或领口的缝头处。

1. 线迹特点 顺勾针多用单线(用较粗的皮线),在衣物表面线迹呈首尾相接状,在衣物底面的线迹呈叠链状。倒勾针多用双线,在衣物表面的线迹呈交叉相接状,在衣物底面的线迹呈小短线状。

2. 针法

(1)顺勾针:也称正勾针,为自右向左运针。起缝时先从上向下,使针尖穿透衣片,再按确定的针距与位置使针向上刺透衣片后拔针,此为进针。然后,使拔出的针从前一针的出针处向后略退再入针,待针尖刺透衣片后再向前进针。如此往复,形成面层线迹类似机缝,而底层线迹交叉重叠。见图 1-6。

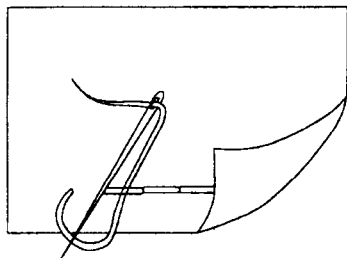
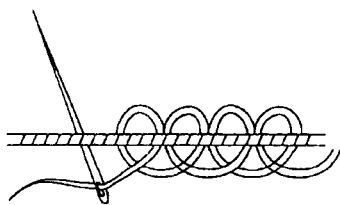


图 1-6

(2)倒勾针:自左向右运针。方法是先使针尖刺透衣片,拔针,拉线,再向右按确定的距离和位置入针,待针尖露出衣片后再向左退针、拔针,这样就完成了第一针。如此循环前进,形成面层针迹如链条状交叉重叠,而底层线迹成短线。见图 1-7。

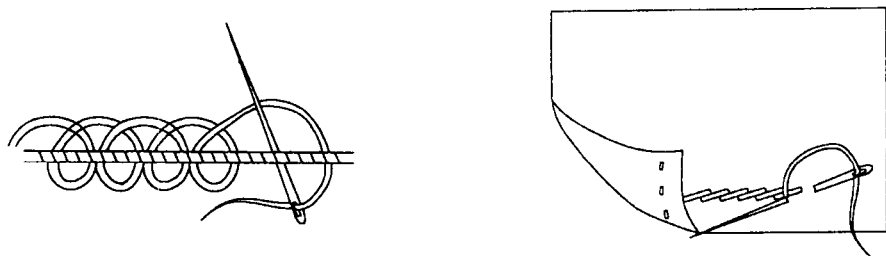


图 1-7

3. 要求

(1) 缝线松紧合适, 具伸缩性, 不易断线。

(2) 针距长短均匀, 线路顺直, 弧线流畅。

(六) 拱针

也称攻针, 是一种将服装多层织物用细小点状线迹固定住的针法。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。

1. 线迹特点 在缝物表层、底层所露线迹均很小, 排列均匀。

2. 针法 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。见图 1-8。

3. 要求

(1) 衣物仅留很小的线段, 但数层织物要缝实、缝牢。

(2) 线迹均匀、顺直。

(3) 缝线的颜色与面料的颜色相似或基本相似。

(七) 扳针

是一种进退结合的针法, 主要用于服装边缘起固定作用, 如扳止口等。

1. 线迹特点 衣物表面的线迹呈斜向交叉状, 背面不露线迹, 用线将一层衣片的边缘扳住另一层衣片, 见图 1-9。

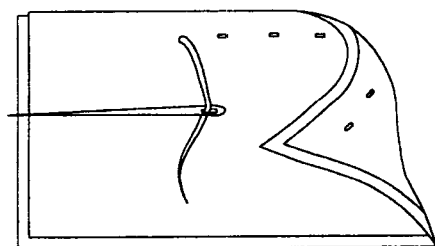


图 1-8

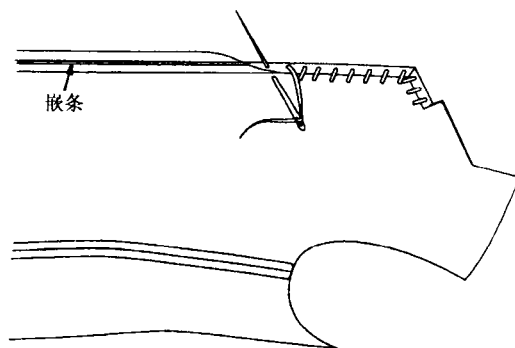


图 1-9

2. 针法 沿衣止口边缘自右向左斜向运针,以扣住止口。操作时先将服装止口缝份翻转,内粘牵条,压在缝份下,然后沿缝份边做扳缝。第一针由下向上从缝份上刺出,再向右斜方向进针,从缝份边的衬布上入针,把缝份固定在衬布上,再向左从缝份处缝出。斜向衬布进针为第二针,第二针与第一针缝线平行。

3. 要求 线迹整齐、均匀、美观,松紧度一致。反面线迹不可过多透出面料。

(八)扳三角针

扳三角针也称“花绷三角针”,是用于服装折边口的一种常见针法。在折边处是一个“X”形线迹,而衣片表面仅留细小的点状线迹。缝三角针时缝线选用与面料同色或近似色(用较粗的皮线为宜)。

1. 针法特点 取一块毛呢料,将扳三角针的部位沿边折转、烫平。扳缝时从左向右运针,使线迹成等腰三角形似的夹角。

2. 方法 第一针起针,将线结藏在折边里,将针插入距折边上端 0.7cm 的位置。第二针向后退斜缝在折边下层,即衣料的反面,挑起一、两根布丝。第三针再向后退缝在折边上的 0.7cm 处,这样第三针与第一针成斜三角形,依此循环前进。见图 1-10。

3. 要求

(1)线迹成交叉的三角形,针距及夹角均匀相等,排列整齐、美观。

(2)将折边扳牢,平整服贴。

(九)杨树花针

杨树花针是一种多用于女装活里、衣服下摆贴边等处的装饰性针法,有二针花、三针花等。运针方法由右向左运针,进退结合,针针套扣。缝线可选用较粗的丝线或绣线,线色可用与衣里料同色或近似色或对比色,以求达到鲜明的装饰效果。

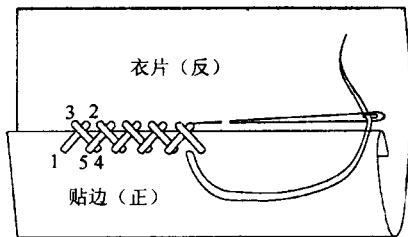


图 1-10

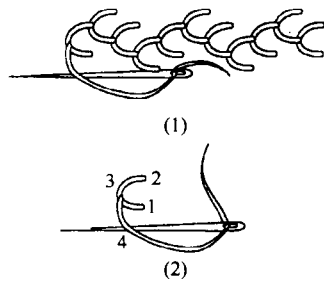


图 1-11

1. 针法

(1)用定针捺缝底摆。起针时左手捏住所缝衣物的底边。

(2)起针针尖与前一针起针处的下方平齐,针距为 0.3cm。

(3)进针后针尖向后方约 0.3cm 处出针,应注意每次出针前,必须将缝线套在针下,套的方向依照所扳的花型而定,针步花型往上的线要向上甩套,针步花型往下的要向下甩套,见图 1-11。

2. 要求

(1)每一针针距长短一致,抽线松紧适中,防止将面料抽皱。

(2)衣物表面线迹要美观。

(十)环针

也称甩针,是一种将服装衣片边缘毛丝扣压住,而不使其散乱的针法,用于衣片毛边锁光,现已用包缝机代替。但毛呢服装剪开省缝的边缘锁光,仍用此针法。

1. 线迹特点 沿衣片边缘斜向锁毛边,以固定住边缘纱丝。

2. 针法 从衣片边缘内侧几根纱丝处由下向上出针,拔针后反向衣片下面,再由下向上出针。针距可视织物的粗细而定,一般在0.3~0.5cm,运针顺序自右而左渐进,使缝针斜向绕住布边,见图1-12。

3. 要求 线迹均匀、整齐,环光毛边纱丝。

(十一)绉针

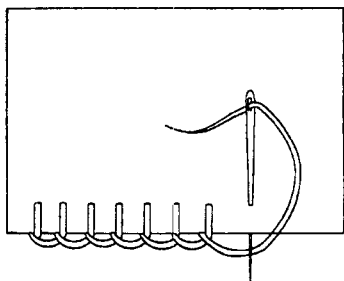


图 1-12

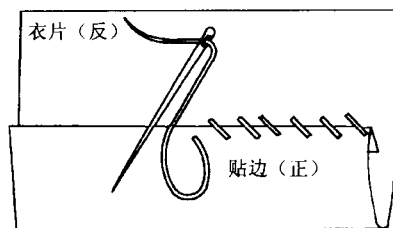


图 1-13

绉针也称撩针、扦针,是按一个方向进针,把一层布的折光边与另一层布边连接起来的针法。常用于袖口、衣摆边、夹里、袖窿边等部位,也可用于服装表面贴装饰性布片,使之达到平整、美观的目的。

绉针针法分为明绉针和暗绉针。明绉针正面线不露,里面有线迹露出。暗绉针两面都不露出线迹。

1. 明绉针法 将衣服一边折转两次,右手拿针,将针头藏于夹层内,然后从贴边的下层布向上层贴边斜向进针,针尖在上面挑住一、两根纱线,正面不露线迹,折边处外露线距要短,见图1-13。

2. 暗绉针法 将衣料折边处向外翻开,右手持针,将线头藏于夹层内,然后自缝物内侧从右向左一针刺,针尖在衣片折边处夹层内穿缝,两面都只缝住一、两根布丝。见图1-14。

3. 要求 针距在0.3~0.5cm之间,均匀一致,线迹不外露,松紧度一致。

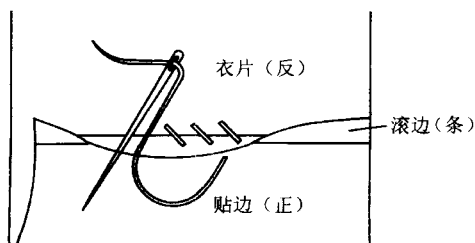


图 1-14

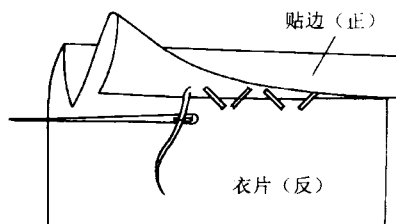


图 1-15

(十二) 贯针

也称通针,是一种缝针暗藏在衣服边缘折缝中的针法,常用于高档服装夹里底边、袖口、衣摆、裤脚等部位。

1. 针法 与暗绣基本相同,不同之处在于它的运针是在折边与衣面的夹层内。先将线结暗藏在折边中,再出针缝住衣片一、两根纱线后,再缝折边内,以此循环。要求衣片面部不见线迹。见图 1-15。

2. 要求 线迹顺直,针距均匀,缝线暗藏,表面不露线迹。

(十三) 锁针

是一种将缝线绕成线环后串套,把织物毛口锁绕住的针法。多用于锁扣眼、插花眼及某些装饰性较强的服装绣边、挖花等处。

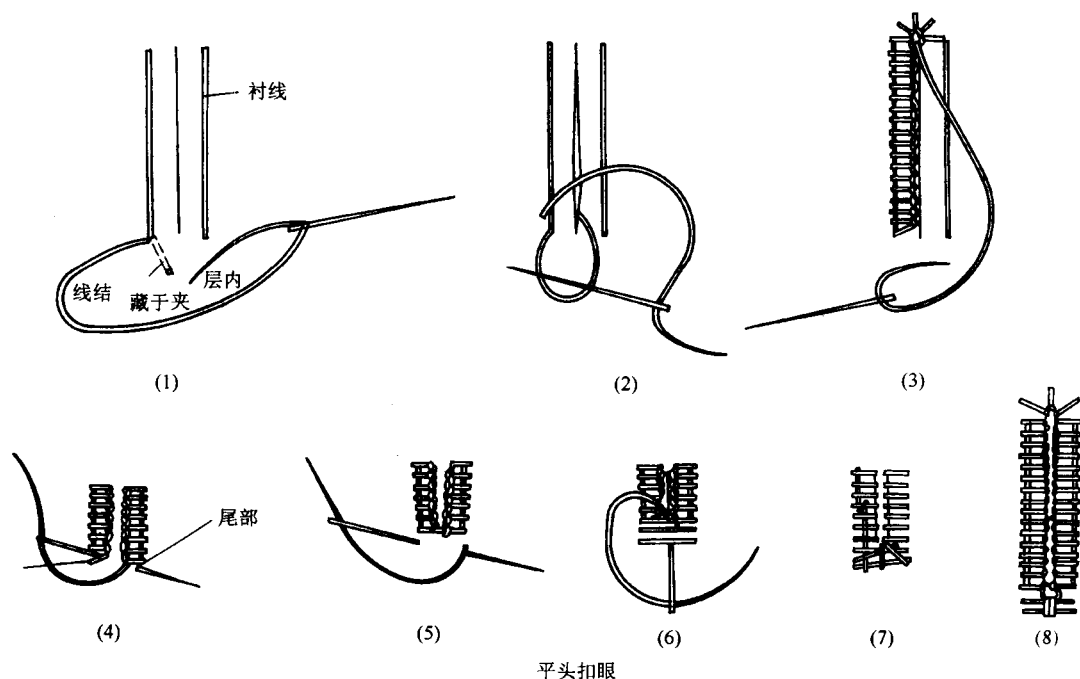
1. 针法(锁扣眼)

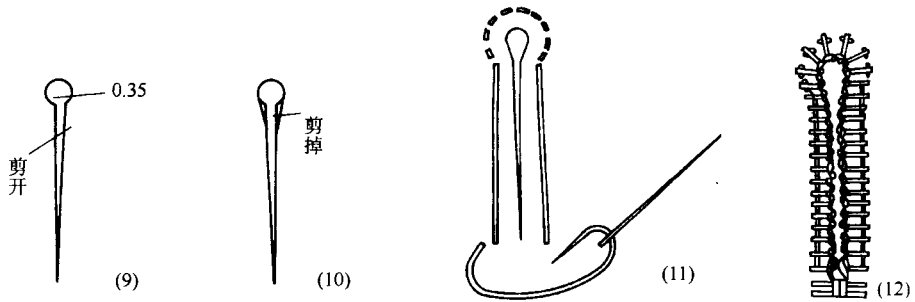
(1) 按钮扣直径划扣眼的大小。扣眼直线长为纽扣直径加 0.15~0.3cm。先对折扣眼直线,在中间剪开 0.5cm 左右开口,再将布摊平向直线两端剪开,使之成扣眼。

(2) 打衬线。在离扣眼两侧约 0.3cm 处,缝两根同扣眼等长的平行线,作用是使锁好后的扣眼牢固,周围不起皱。

(3) 锁眼。第一针从扣眼尾部起针,针从下层向上层挑缝,第一针缝出一个针头但不拔出(针尖靠紧衬托线缝出),用右手将针尾的线由下向上绕在针上,然后将针拔出随即拉线,拉线时应由下向上斜向 45°角,使线套在眼口上交结,从此顺序向前锁至圆头时,锁针和拉线应对准圆心,才能保持圆度、整齐、美观。

(4) 封线。锁眼完成后,尾针应与首针对齐,然后再缝两行封线,再将针从中间拔出,插入封线,拉紧缝线,最后在衣片反面打结。见图 1-16(1)~(8)为平头扣眼,(9)~(12)为圆头扣眼。





圆头扣眼

图 1-16

2. 要求

- (1)扣眼两边排列均匀、对称, 整齐、结实。
- (2)锁结紧密, 不露衣片毛丝及衬托线。

(十四)拉线套

拉线套是一种在衣片上以连环套线迹套成小襻的针法, 常用于纽襻、腰襻、外衣、大衣等活底摆, 活里与面连结等。缝线选用与面、里料颜色相近的粗丝线。

1. 针法

- (1)第一针从贴边反面缝出, 并将线结藏在反面, 然后缝第二针, 针距约为 0.3cm, 将衣片放平在工作台上。
- (2)用左手套住第二针线套, 左手中指勾住缝线。
- (3)右手拉缝线, 与左手放线配合。
- (4)放脱左手套住的线圈, 边拉边收, 形成第一个线襻, 然后第三针通过第一个线襻结形成第二个线襻结, 以此循环往复。
- (5)收针时, 将针穿过最后一个线襻结, 拉紧穿到反面打结。见图 1-17。

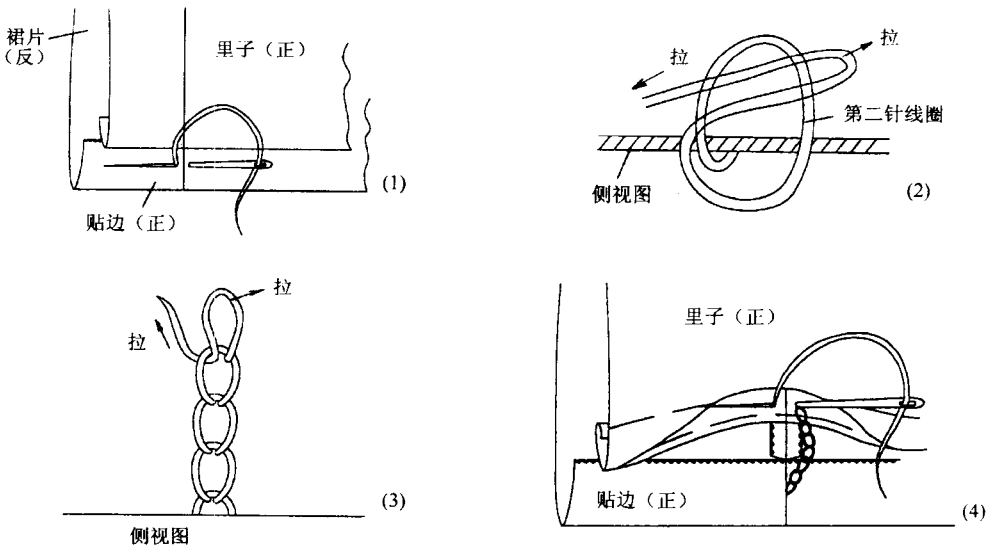


图 1-17

2. 要求 拉线套时双手要配合好,环环相套的线结应大小、松紧一致。

(十五)打套结

打套结是一种类似锁针般在缝线上打结的手缝工艺。主要用于中式服装的摆缝开口、袋口等部位,用于增强牢度,并起装饰作用。

1. 针法

(1)先从衣片反面穿出,使线结藏在反面,然后在开衩或口袋垂直方向缝数行衬缝,衬线要紧密靠拢。

(2)用锁扣眼的方法锁出一行排列整齐紧密的线结,最后把缝针刺入衣片反面打结。见图 1-18。

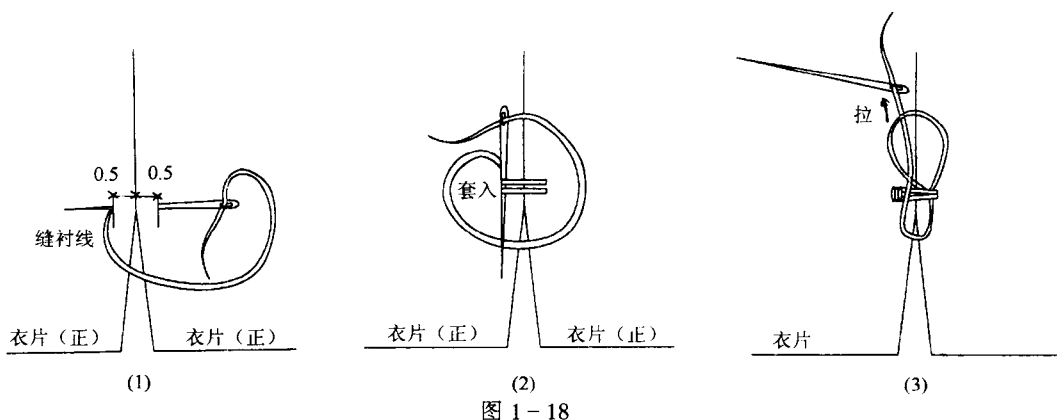


图 1-18

2. 要求 打套结时抽线不宜太紧,拉力均匀。

(十六)钉纽扣

钉纽扣是将纽扣缝缀、固定在服装上。常用的纽扣有两眼扣、四眼扣,缝线以采用与纽扣同色或近色的粗丝线为宜。

1. 方法

(1)先在布面上用画粉或铅笔划出钉纽扣的位置。

(2)将针从衣片下出针,把线结藏于夹层内,然后把针线穿入纽扣孔,再从另一个纽扣孔穿出,刺入布面,纽扣与布面之间留有松度(薄布料留 0.1~0.2cm 松度,厚面料留 0.3~0.4cm 松度)。

(2)当纽扣缝三到四次缝线后,用线在扣子与布面间缠绕若干圈,由上往下绕,绕满后将针穿入反面打结。见图 1-19。

2. 要求

(1)纽扣位置要正确。

(2)钉好的扣子应不紧、不松,周围布面平服,钉迹均匀。

(3)如遇到衣料很薄或所用纽扣过大,应在里层衬垫小布片。

(十七)制包扣

包扣是花色纽扣的一种,是用面料将普通纽扣或其他薄形材料包在内部做成。

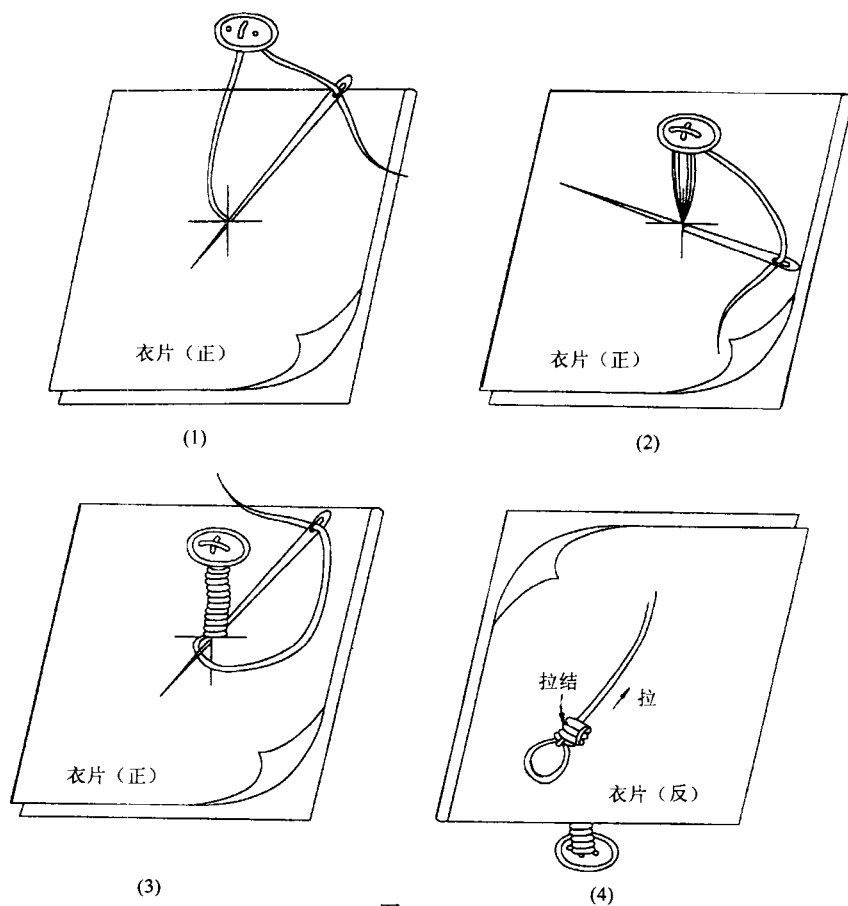


图 1-19

1. 方法

- (1) 剪一圆形包扣布, 直径为被包入纽扣的二倍。
- (2) 沿包扣布边沿 0.3cm 处缝针一圈, 针距要小。然后将需包入的纽扣放入包扣布中间, 抽拢四周的缝线, 直至完全包住纽扣为止。
- (3) 用针交叉缝入已包好纽扣的布边, 缝牢, 线要拉紧。见图 1-20。

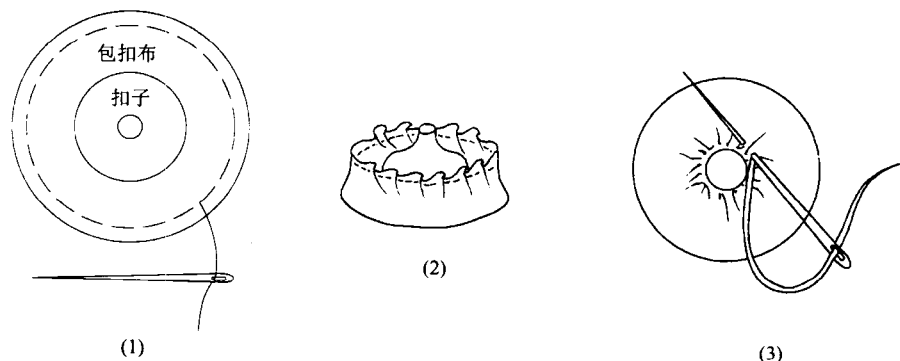


图 1-20

2. 要求 包扣布面要平整,线要拉紧,不应过于宽松而使里面的纽扣移动。

第二节 机缝工艺

机缝工艺是指服装加工过程中,依靠机械来完成的缝制加工方法。它是现代服装工业生产的主要手段。

一、常用机缝工具

1. 机针 即缝纫机专用钢针。机针按针杆粗细用号数表示,但与手针相反。机针的号数越小针就越细,号数越大,针就越粗。由于缝纫机的种类和型号很多,机针各有不同。为了区别各缝纫机的用针,各种机针在号数前都有一个型号,以表示该机针所适应的缝纫机种类。例如,J—70,“J”表示为家用缝纫机针;81—80,“81”表示为包缝机针;96—90,“96”表示为工业平缝机针等等。

机针针号与被缝纫面料的关系,见表 1-2。

表 1-2

针 号	被 缝 纫 面 料
9#(70#)	薄纱布、薄绸、细麻纱
11#(75#)	薄化纤、薄棉布、绸缎、薄府绸
14#(90#)	粗布、卡其布、薄呢
16#(96#)	粗厚棉布、薄绒布、灯芯绒
18#(100#)	厚绒布、薄帆布、大衣呢绒、牛仔布

2. 缝纫线 主要用于衣片缝合时用的线,有涤纶线、丝线、棉线之分。有大轴塔线和小轴线。

3. 镊子 又称镊子钳,是缝纫的辅助工具。可用于包缝机穿线,也可用于缝纫时拔取线头或疏松缝线。主要是钢制,要求镊口密合,无错位且弹性好。

4. 锥子 缝纫时辅助工具。主要用于拆除缝合线,挑领尖、衣摆角等,也可在缝纫时用于轻推衣片上面,以防止衣片在缝纫时赶出。要求头尖,装有木柄或塑料柄,以便拿取方便。

5. 点线器 主要用于衣料或纸样上做标记。使用时滚动点线器,可在衣片上留有点状痕迹,作为缝纫时的对位点标记。

6. 拆刀 主要用于缝错后拆除机缝线段。常用工具见图 1-21。

二、常用缝纫设备

缝纫设备主要有家用缝纫机和工业缝纫机两类。家用缝纫机种类较单一,适宜于家庭缝纫制作。工业缝纫机较复杂,按缝制工艺不同要求而制成专用机,例如包缝机、锁眼机、打结机、绣花机等。我们只简单介绍家用缝纫机、工业缝纫机及包缝机。

(一)家用缝纫机

家用缝纫机分为电动缝纫机和脚踏式两种。脚踏式由机架、机头、脚踏板、传送带等组成。机头装有针杆、线钩、挑线、摆梭、梭子等成线器件及压脚、送布牙等缝纫输送器件,当踏动

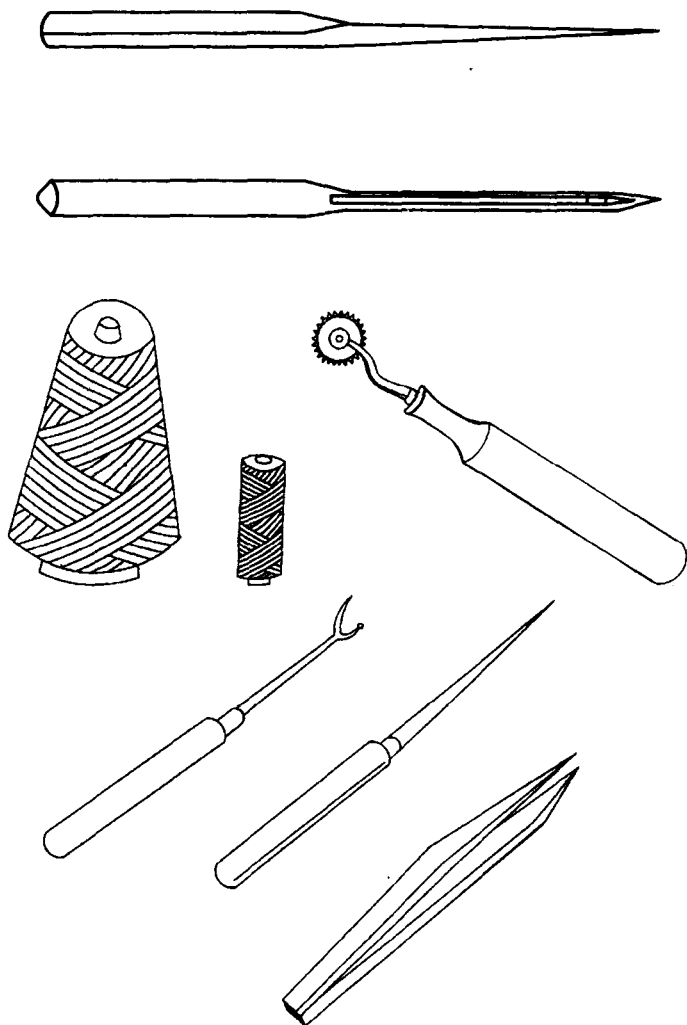


图 1-21

踏脚板时,传送皮带带动机头转轮、机头的成缝器、缝料输送器同时工作,开始缝纫。见图 1-22。

·电动缝纫机由机头、小电动机、脚踏板、电源插头等组成。当用脚踏脚踏板时,通电,开始缝纫。

(二)工业平缝机

一般由动力机构、操纵控制机构、针码密度调节机构、缝料输送机构等构成。此外还可分为单针、双针平缝机、自动剪线平缝机、可修剪缝头平缝机等等。见图 1-23。

(三)包缝机

也称拷边机,主要用于包锁衣料的裁断边缘,防止纤维松散。包缝机主要有三线、四线、五线包缝机等。见图 1-24。