

服装

高职高专“十二五”部委级规划教材

服装

制作工艺与技术

陈霞 主编



Fuzhuang

Zhizuo Gongyi Yu Jishu



化学工业出版社

服装

高职高专“十二五”部委级规划教材

服装

制作工艺与技术

陈霞 主编

Fuzhuang
Zhizuo Gongyi Yu Jishu



化学工业出版社

· 北 京 ·

本书以实际服装生产款式为案例,以实践动手操作为目的,展开对服装成品的制作工艺与技术内容的分析和阐述。其中,成品制作工艺的前期讲述了缝纫基础工艺、缝纫设备与缝纫附件、裁剪工艺及熨烫工艺等知识,注重读者对基础技术的掌握;后期重点讲述了服装后整理工艺和不同面料的服装制作工艺的知识,使学习内容能紧紧围绕服装产品的制作工艺特点,使读者在实际生产中具备系统而科学的思维,达到合理设计服装制作工艺的目的。

本书结合目前高等职业技术学院服装专业的学习特点、服装企业技术人员的培训要求设计学习内容,因而既可作为专业教材,又可作为参考用书,使用范围较广。

图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺与技术/陈霞主编. —北京:化学工业出版社, 2014.1

服装高职高专“十二五”部委级规划教材

ISBN 978-7-122-18856-4

I. ①服… II. ①陈… III. ①服装-生产工艺-高等教育-教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2013) 第 257536 号

责任编辑:李彦芳

装帧设计:史利平

责任校对:王素芹

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

印 装:化学工业出版社印刷厂

787mm×1092mm 1/16 印张15½ 字数324千字 2014年1月北京第1版第1次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686) 售后服务:010-64518899

网 址: <http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:38.00元

版权所有 违者必究

前言

我国越来越重视职业教育，积极提倡培养高级应用型技术人才。本教材针对高等职业教育的特点，根据服装生产工艺的实际要求，在内容的设计上，不仅有较全面的理论知识，更强调实际生产中服装制作工艺与技术的能力培养。书中内容图文并茂，制作工艺表达清晰，便于读者学习和理解，并结合工艺流程与工艺图示独立、正确地完成服装部件与服装成品的制作，是培养服装应用型技术人才较理想的专业用书。

《服装制作工艺与技术》主要介绍了工业用缝迹、机缝缝型等服装缝纫基础工艺；服装常用生产设备和附件的应用、设备的维修与保养；服装的裁剪工艺与技术；服装的熨烫工艺与技术；常见服装款式的缝纫流程和制作工艺与技术；服装的包装工艺；不同面料的服装制作工艺等内容。其中，第五章（成衣制作工艺）在实践教学中以模块教学方式设计教学内容，从而培养学生在服装制作工艺方面的综合技术能力。

本教材由陈霞主编，并负责全书的统稿和定稿工作。其中，第一章、第二章和第五章由惠州学院陈霞编写，第三章、第七章由惠州经济职业技术学院陈文焰编写，第四章、第六章由惠州商贸旅游高级技术学校王洁芯编写。

教材的部分内容参阅了多部专业书籍和网上的一些资料，在此向有关著者一并鸣谢。同时，奥美针织服装有限公司品质部经理林志明对本书的编写提出了许多宝贵的意见，对此深表感谢。

限于专业水平及实践经验，本书在撰写中难免有不足和有待改进之处，敬请读者与专家不吝惠赐教正。

编者

2013. 11

目 录

第一章 缝纫基础工艺 1

第一节 线迹..... 1

一、线迹结构分类..... 1

二、常用线迹结构特点和用途..... 2

三、影响缝迹牢度的因素..... 6

第二节 缝型..... 7

一、缝型分类与标号..... 7

二、机缝缝型基础工艺 11

三、常用手缝工艺 13

四、影响缝型品质的因素 18

第三节 缝纫机针与缝纫线 19

一、缝纫机针 19

二、缝纫线 22

思考题 24

第二章 缝纫设备与缝纫附件 25

第一节 缝纫设备简介 25

一、通用缝纫机 25

二、专用缝纫机 28

三、装饰用缝纫机 32

四、特种自动缝纫机 35

第二节 平缝机的使用调整、保养与故障维修..... 36

一、平缝机的使用调整 36

二、平缝机的维护保养 42

三、平缝机常见故障分析及维修 43

第三节 缝纫附件 48

一、引导类附件 48

二、折叠类附件 50

三、包边类附件 52

四、打褶类附件 52

思考题 54

第三章 裁剪工艺 55

第一节 纸样与面料的核查及管理	55
一、纸样核查	55
二、纸样管理	57
三、面料缩水率和幅宽的核查	57
第二节 制订裁剪方案	59
一、分床方案的内容及表示方法	59
二、分床方案的制订	60
三、裁剪分床的基本方法	61
四、选择裁剪分床方案应考虑的因素	63
第三节 排料画样	64
一、排料画样要求	64
二、排料图绘制方法	66
三、排料设备	66
第四节 铺料	67
一、铺料工艺要求	67
二、铺料方法	68
三、铺料设备	69
第五节 裁剪	71
一、裁剪工艺技术要求	71
二、裁剪设备	72
三、验片、打号、捆扎	73
思考题	75

第四章 熨烫工艺 76

第一节 熨烫的作用和分类	76
一、熨烫的作用	76
二、熨烫的分类	77
第二节 熨烫要素和工艺参数	78
一、熨烫要素	78
二、熨烫的工艺参数	79
第三节 手工熨烫工艺	80
一、手工熨烫工具	80
二、熨烫的工艺技术	82
三、成品熨烫工艺	84
第四节 机械熨烫工艺	88

一、机械熨烫设备	88
二、蒸汽熨烫工艺流程	90
思考题	92
第五章 成衣制作工艺	93
第一节 西装裙与旗袍	93
一、无里西装筒裙	93
二、无里旗袍	101
第二节 上衣	112
一、男装衬衫	112
二、夹克衫	125
第三节 裤子	138
一、男装牛仔裤	138
二、男装西裤	150
第四节 西式上装	168
一、马甲	168
二、男西装	178
思考题	202
第六章 服装后整理工艺	203
第一节 服装成品检验	203
一、成品检验的方式	203
二、成衣检验方法与要求	204
三、成衣检验的主要内容	206
第二节 服装包装	206
一、包装的作用和种类	206
二、包装方法和材料	207
三、包装的设计原则	211
第三节 服装储运	212
一、储运标志	212
二、库储分类	213
三、库储要求	213
四、搬运和装卸	214
思考题	216
第七章 不同面料的服装制作工艺	217
第一节 薄型丝绸面料	217

一、丝绸面料的工艺性能·····	217
二、丝绸面料制作工艺要点·····	218
第二节 针织面料·····	222
一、针织面料的工艺性能·····	222
二、针织成衣制作工艺要点·····	222
第三节 绒类面料·····	225
一、绒类面料的工艺性能·····	225
二、绒类面料制作工艺要点·····	225
第四节 皮革面料·····	227
一、皮革面料的工艺性能·····	227
二、皮革面料制作工艺要点·····	228
第五节 裘皮面料·····	231
一、裘皮面料的工艺性能·····	231
二、裘皮面料制作工艺要点·····	232
第六节 其他面料·····	234
一、蕾丝面料·····	234
二、珠子和珠片面料·····	235
思考题·····	236

参考文献·····	237
------------------	------------



第一章

缝纫基础工艺

本章知识点

1. 缝纫线迹分类及各类线迹的结构特点。常用线迹的特点及其用途。
2. 了解影响缝迹牢度的主要因素。
3. 认识缝型分类依据及缝型标号的含义。掌握机缝缝型基础工艺及手缝工艺。
4. 了解影响缝型品质的主要因素。
5. 学习缝纫机针的种类及结构、机针的性能要求、机针的型号和选用。
6. 了解缝纫线的分类、掌握常用缝纫线的性能及用途。
7. 认识缝纫线规格表示方法和内容。学习缝纫线的选用方法。

第一节 线迹

目前,人们穿着的服装主要是以缝制的方式形成的。在缝合过程中需要使用性能各异的线迹将衣片组合成服装,以适应不同服装产品的服用要求。此外,线迹对缝纫产品还具有加固、保护和装饰等作用。

一、线迹结构分类

线迹是由缝纫机的成缝机件(针和成缝器)按特定的运动规律将缝线相互串套联结而成的。不同根数的缝线和不同的串套方式,可以联结成不同的线迹结构,它决定了线迹的形状和性能。如图 1-1 所示,线迹主要有自链、互链和交织等几种结构形式。自链是指同一根缝线将形成的线环依次相互串套;互链是指一根缝线的线

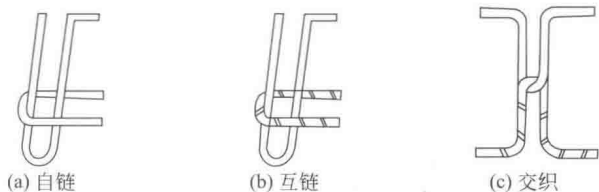


图 1-1 线迹结构形式

环穿入另一根缝线的线环；交织是指一根缝线穿过另一根缝线的线环，或者围绕另一根缝线。

缝纫机的种类很多，同种缝纫机又可形成多种形式的线迹结构以适应不同的缝纫需求，所以线迹的结构变化较复杂。在表述上，一般用缝线的数量和线迹的形成方式及结构上的变化来区分类别和型号。为了便于使用，国际标准化组织（ISO）拟定了线迹类型标准 ISO 4916—1991《纺织品与服装缝纫型式分类和术语》，将服装加工中较常使用的线迹分为六大类，并列举了约 90 种线迹图形。

1. 100 类——链式线迹

这是由一根或一根以上针线自链形成的线迹，特征是一根缝线的线环穿入缝料后，依次与同一个或几个线环自链。其编号为 101~108，共 8 种。

2. 200 类——仿手工线迹

该类线迹可用手工或缝纫机设备形成，特征是由一根或两根缝线穿过缝料，把缝口用不同的针法固定住。其编号为 201~220，共 20 种。

3. 300 类——锁式线迹

这是由一组（一根或数根）缝线的线环穿入缝料后，与另一组（一根或数根）缝线交织而形成的线迹。其编号为 301~327，共 27 种。

4. 400 类——多线链式线迹

这是由一组（一根或数根）缝线的线环穿入缝料后，与另一组（一根或数根）缝线互链形成的线迹。其编号为 401~417，共 17 种。

5. 500 类——包缝链式线迹

这是由一组（一根或数根）或一组以上缝线以自链或互链方式形成的线迹，至少一组缝线的线环包绕缝料边缘，一组缝线的线环穿入缝料以后，与一组或一组以上缝线的线环互链。其编号为 501~514、521，共 15 种。

6. 600 类——覆盖链式线迹

这是由两组以上缝线互链，并且其中两组缝线将缝料进行上、下覆盖的线迹。第一组缝线的线环穿入固定于缝料表面的第三组缝线的线环后，再穿入缝料，与第二组缝线的线环在缝料底面互链。其编号为 601~609，共 9 种。

二、常用线迹结构特点和用途

从线迹类型的结构特点和使用习惯，服装生产中常用的线迹可分为锁式线迹、链式线迹、包缝线迹和绷缝线迹四种类型。下面线迹结构图中，N 表示直针面线，B 表示旋梭底线，L 表示钩子线，C 表示覆盖线。

（一）锁式线迹（300 类）

1. 锁式线迹结构特点

（1）至少有两根缝线，直针的面线（N）和旋梭底线（B）。

（2）缝线之间以相互交结的方式形成线迹。

（3）交结点一般位于缝料层的中间位置。

（4）线迹在缝料正面、反面呈相同形状，均为虚线。

根据锁式线迹在缝料表面的几何形态,常用的有直线形和曲折形锁式线迹。

2. 常用锁式线迹的特点及用途

(1) 直线形锁式线迹 (301 号): 也称为平缝线迹, 其外形为直线形虚线, 如图 1-2 所示, 根据直针的针数可分为单针、双针和三针。该款线迹表面结构平整, 缝线之间交结牢固, 被广泛用于服装生产中, 常用来缝制衣服的衣领、口袋、门襟、商标、滚边等工序。由于 301 号线迹的拉伸性较差, 因此不适合缝制需要拉伸的和受力大的部位。

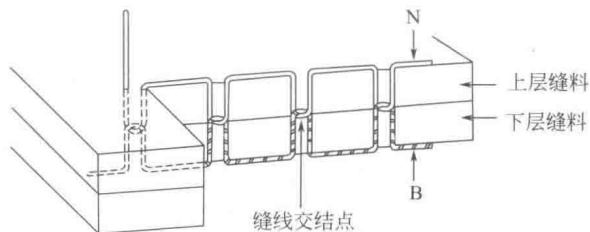


图 1-2 301 号平缝线迹

(2) 曲折形锁式线迹 (304 号、308 号、321 号和 322 号): 其外形为曲折形虚线, 图 1-3 为 304 号线迹结构图。304 号、308 号、321 号和 322 号线迹常被称为两点人字线迹、三点人字线迹、四点人字线迹和五点人字线迹, 如图 1-4 所示。曲折形锁式线迹的拉伸性高于直线形锁式线迹, 除了可作简单的包缝、防止织物脱散外, 还具有一定的装饰作用。该类线迹较多地用于有弹性要求的内衣裤、胸罩、袖口、裤口等的缝制加工以及打结、锁扣眼和装花边等。

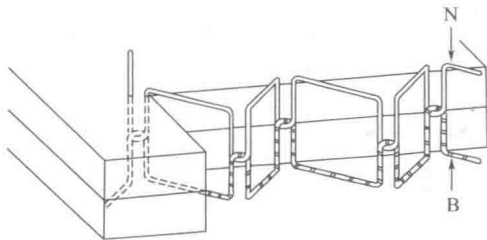


图 1-3 304 号二点人字线迹

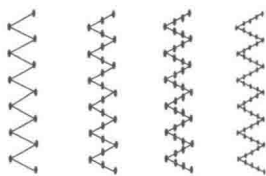


图 1-4 线迹 304 号、308 号、321 号、322 号平面图

(二) 链式线迹 (100 类、400 类)

1. 链式线迹结构特点

- (1) 可由单线、双线或多线构成线迹。
- (2) 缝线以自链或互链的方式形成线迹。
- (3) 套结点位于缝料底层的表面。
- (4) 缝迹正面、反面外观不同: 正面为虚线状直线, 反面为新旧线环依次相互串套的锁链状。

2. 常用链式线迹的特点及用途

单线链式线迹: 仅有针线 (N), 由新的针线线环穿入自身的旧线环, 自链成线环。所形成的缝迹不牢固, 易于拆散。

双线链式线迹：针线（N）与钩线（L）线环互链形成相互制约固定，线迹即牢固又富有弹性。按其外形分有直线形、直线形双线链式线迹及单线链式暗线迹。

（1）直线形单线链式线迹（101号）：只有一根针线，在缝料表面形成虚线，缝料另一面为新线环穿入旧线环，自链成线环，如图1-5所示。当缝线断裂时，该款线迹会发生连锁性脱散。101号线迹一般用于缝制面粉袋、水泥袋和一些临时固定缝等，在缝制针织服装时一般与其他线迹结合使用，例如，缝制厚绒衣时必须用绷缝线迹加固。

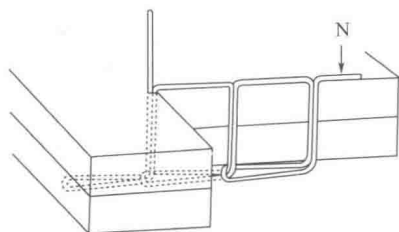


图 1-5 101 直线形单线链式线迹

（2）直线形双线链式线迹（401号）：由针线线环和钩线线环互链串套成线环，缝料正面线迹形态与锁式线迹301号相同，缝料另一面呈链状，如图1-6所示。该线迹弹性和强力均比锁式线迹好，因此常被用在弹性较强的面料或拉伸较大的部位。如针织料、弹性梭织料、裤子后裆等。又因使用该线迹时，不用常换缝线，所以适合缝一些长距离的服装部位，如衬衫侧缝、袖缝及牛仔裤侧缝等，以提高缝纫效率。

（3）单线链式暗线迹（103号）：只有一根针线，针线在缝料上层的表面自链，外形呈横向锁链状，缝料另一面看不见线迹，如图1-7所示。该款线迹不牢固，易于拆散，主要用于衣片下摆的縚边缝制及领里、驳头等处的纳缝加工。

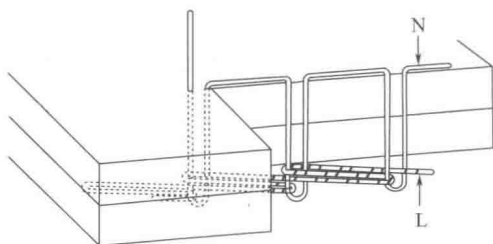


图 1-6 401 直线形双线链式线迹

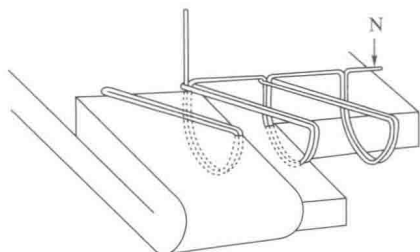


图 1-7 103 单线链式暗线迹

（三）包缝线迹（500类）

1. 包缝线迹结构特点

- （1）可由一根或多根缝线自链或互链构成线迹。
- （2）最少有一根缝线会绕过缝料的边缘包住缝边。
- （3）缝线结构呈空间化配置，线迹外观为立体网状。

2. 常用包缝线迹的特点及用途

- （1）三线包缝线迹（504号、505号）：是由一根针线（N）和两根钩线（L₁、

L_2) 通过互链的形式构成线迹。在 504 号线迹的结构中, 两根钩线 (L_1 、 L_2) 在缝料边缘形成相互紧扣的结构 (图 1-8), 覆盖效果强, 弹性良好, 主要用于衣片边缘的包缝加工; 505 号线迹比 504 号线迹拉伸性更好, 从图 1-9 中可以看出, L_2 分别和针线及 L_1 在面层缝料和底层缝料的边缘互相紧扣, 线迹结构的空間更宽, 使其拉伸性更好, 因此, 505 号线迹常被用于包缝厚重缝料的边缘、弹性的面料或受较强烈拉伸的部位。

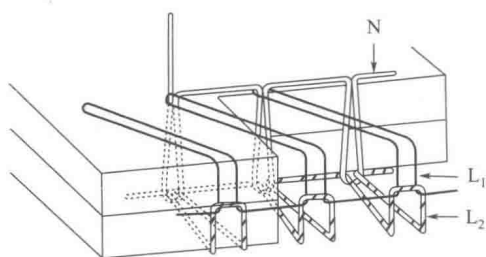


图 1-8 504 号三线包缝线迹

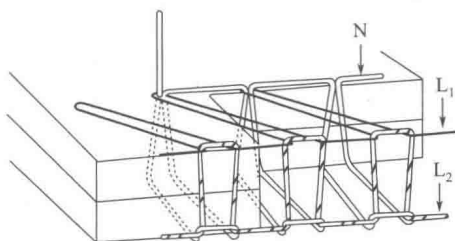


图 1-9 505 号三线包缝线迹

三线包缝线迹的共同特点是使缝制物的边缘被妥善包住, 起到防止面料边缘纱线散脱的作用。从线迹结构上可看出, 当缝迹受到拉伸时, 三根线之间可以有一定程度的互相转移, 因此缝迹的弹性较好, 也被广泛地应用于针织品的缝制中。

(2) 四线包缝线迹 (514 号): 如图 1-10 所示, 由两根针线 (N_1 、 N_2) 和两根钩线 (L_1 、 L_2) 共同构成线迹, 其中 N_2 起防止其他缝线被拉断脱散的作用, 使整个缝迹的牢度提高, 因此也可叫做“安全缝线迹”。514 号线迹弹性和牢固性均较好, 一般多用于针织外衣、内衣、T 恤衫等服装的加工。

(3) 复合线迹 (401 号+504 号): 除上述几种包缝线迹外, 服装加工中还常用到“复合线迹”, 它是由“双线链缝+包缝”两个独立线迹复合组成, 将缝合与包缝工序同时完成, 线迹弹性好、强度高、缝口稳定, 且生产效率高。如常用的五线包缝线迹 (401 号+504 号), 如图 1-11 所示, 该款线迹多用男衬衫的袖缝和侧缝、牛仔服等外套类服装的缝制。

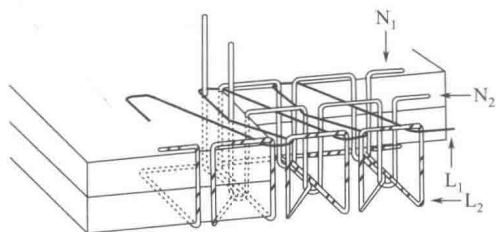


图 1-10 514 号四线包缝线迹

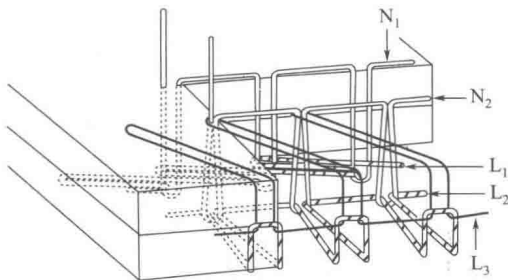


图 1-11 复合线迹 (401 号+504 号)

(四) 绷缝线迹 (400 类、600 类)

1. 绷缝线迹结构特点

(1) 由两根以上针线 (N) 和一根弯钩底线 (L) 互相串套而成, 如图 1-12 和

图 1-13 所示。

(2) 有时在线迹正面可加上一根或两根覆盖线 (C), 如图 1-14 和图 1-15 所示。

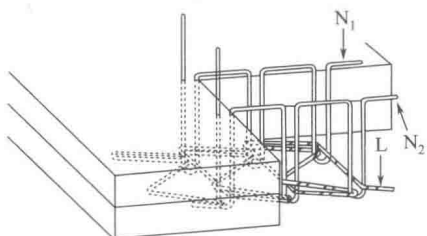


图 1-12 二针三线绷缝线迹

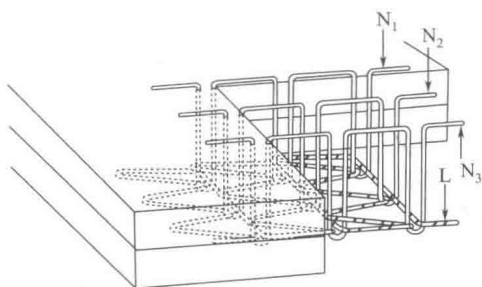


图 1-13 407 号三针四线绷缝线迹

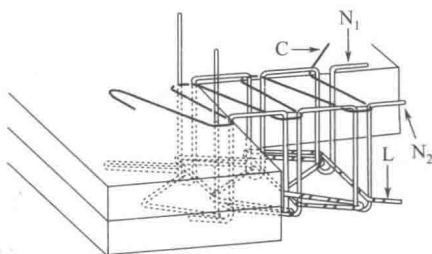


图 1-14 602 号二针四线绷缝线迹

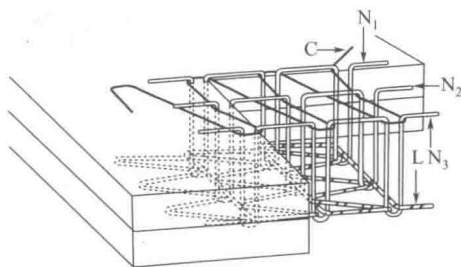


图 1-15 605 号三针五线绷缝线迹

(3) 缝线结构呈空间化配置, 线迹外观为立体网状, 覆盖性强, 平服美观。

绷缝线迹的总体特点是强力大, 拉伸性能好, 覆盖性强, 因此该类缝迹能使被缝部位牢固、保持弹性及外观平整, 在针织衣片的拼接缝等部位还可起到防止线圈脱散的作用。

2. 绷缝线迹的用途

绷缝线迹多用于针织服装的滚领、滚边、折边、绷缝、拼接缝和饰边缝等。如果装饰线使用光泽性好的人造丝线或彩色线, 将使缝迹外观非常漂亮, 类似花边装饰的效果。

通常在同一部绷缝机上, 可以根据服装缝纫工艺的要求, 调整机针、缝线数量, 分别缝出多款绷缝线迹。

三、影响缝迹牢度的因素

1. 线迹的结构

缝迹的拉伸性决定于线迹的结构。受线迹结构影响, 有的缝迹具有丰富的拉伸性, 其缝纫牢度就较好。平缝线迹的结构属于简单的两线交织, 用线量少、线迹拉伸性较差; 而链式线迹的缝线互链串套, 用线量多, 线迹弹性伸长大, 拉伸性好。因此缝经常受拉伸的部位要选用多线链式线迹。

2. 线迹的密度

线迹的密度与缝迹牢度相关,线迹密度越大,其拉身强力越大;但线迹密度不宜过大,过大反而会引起缝迹牢度下降。因为单位长度缝料中线迹数增多,缝针损伤织物纱线的概率增加时,就会引起缝迹牢度下降。因此线迹密度应有一定的范围,生产中一般常通过调节线迹密度来调整缝迹的强度。一般线迹密度选择可参考表 1-1。

表 1-1 线迹密度参考

面料种类	线迹密度/线迹个数/2cm
薄纱,网眼织物,上等细布,蝉翼纱	11~15
缎子,府绸,塔夫绸,亚麻布	9~11
女士呢,天鹅绒,平纹织物,法兰绒,灯芯绒,劳动布	10
粗花呢,拉绒织物,长毛绒,粗帆布	8~10
帐篷布,防水布	6~8

3. 缝纫线的强度和耐磨性

缝迹的牢度与缝纫线强度和耐磨性关系密切。缝纫线强度越高,缝迹的强力越高;缝纫线的弹性伸长性大,线迹弹性就好,缝迹的牢度也高。此外,服装在穿着过程中,缝线会受外部摩擦使强度下降或断裂,导致缝迹脱散,强度下降。因此采用明线缝合经常受摩擦的服装或部位应选择耐磨性较好的缝线。

第二节 ● 缝 型

缝型是指一定数量的缝料和线迹在缝制过程中的配置形态。缝型的结构形态对于缝制品的外观品质和强度具有决定性意义。为了便于开展服装生产和进出口贸易,国际标准化组织拟定了缝型分类的国际标准 ISO4916—1991,作为简便的工程语言指导生产及贸易。

一、缝型分类与标号

(一) 缝型分类

缝型分类按照缝料的边缘形态、缝料的数量、缝料间的配置方式等,分为 8 大类。其中缝料的边缘形态可分为一边为有限边缘、一边为无限边缘,两边为有限边缘和两边为无限边缘三种,见图 1-16;缝料的数量可以是一片、两片或者更多;缝料间的配置方式有重叠、搭接、拼接、包卷、叠加、夹芯等。

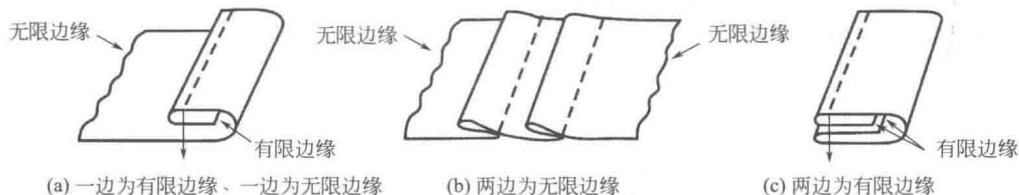


图 1-16 布边缝合时的形态

1. 一类缝型

一类缝型由两片或两片以上缝料组成，其有限边缘全部位于同一侧，见图 1-17。如有附加缝料，可似同前面两片缝料或两侧均为有限边缘的缝料，见图 1-18。如平缝、来去缝等就属这类缝型。



图 1-17 一类缝型基本缝料配置图

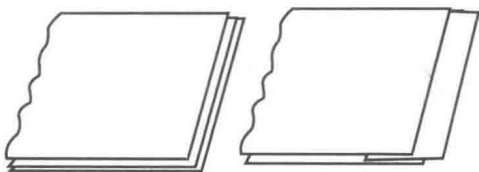


图 1-18 一类缝型附加缝料配置图

2. 二类缝型

二类缝型由两片或两片以上的缝料组成，其有限边缘相互对接搭叠，无限布边分置两侧，见图 1-19。如有附加缝料，其有限边缘可随意位于一侧，或者两侧均为有限边缘，见图 1-20。这类缝型常见的有内包缝、外包缝、搭缝等。

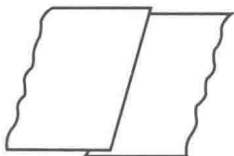


图 1-19 二类缝型基本缝料配置图

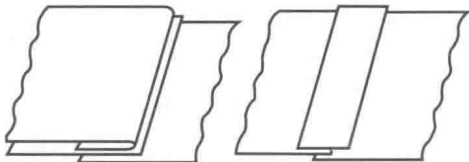


图 1-20 二类缝型附加缝料配置图

3. 三类缝型

三类缝型由两片或两片以上缝料组成，其中一片缝料的一侧是有限边缘，另一片缝料的两侧都是有限边缘，并把第一片缝料的有限边缘夹裹住，见图 1-21。如有附加缝料，可类似第一片或第二片缝料，见图 1-22。如滚边、绱腰头等就属这类缝型。

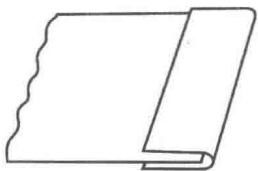


图 1-21 三类缝型基本缝料配置图

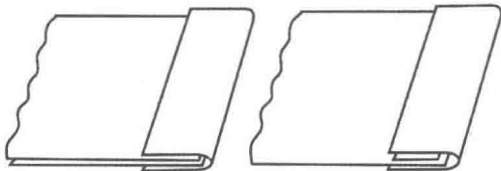


图 1-22 三类缝型附加缝料配置图

4. 四类缝型

四类缝型由两片或两片以上缝料组成，其有限边缘在同一平面上有间隙或无间隙地对接，无限边缘分置两侧，见图 1-23。如有附加缝料，其有限边缘可随意位于一侧，或者两侧均为有限边缘，见图 1-24。这类缝型常见的有拼接缝、装拉链等。

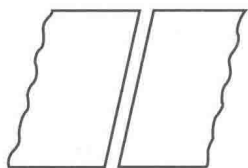


图 1-23 四类缝型基本缝料配置图

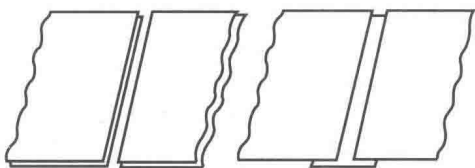


图 1-24 四类缝型附加缝料配置图

5. 五类缝型

五类缝型由一片或一片以上缝料组成，如缝料只有一片，则其两侧均为无限边缘，见图 1-25。如有附加缝料，其一侧或两侧均可有限边缘，见图 1-26。例如钉口袋、打裱等就属这类缝型。



图 1-25 五类缝型基本缝料配置图

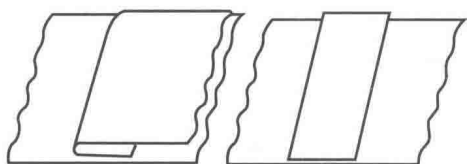


图 1-26 五类缝型附加缝料配置图

6. 六类缝型

六类缝型只有一片缝料，其中一侧（左或右）可为有限边缘，见图 1-27。这类缝型常见于单折边、双折边、縚边等。

7. 七类缝型

七类缝型由两片或两片以上缝料组成，其中一片缝料的一侧为无限边缘，其余缝料两侧均为有限边缘，见图 1-28 和图 1-29。服装边口加贴边、加花边、缝松紧带等缝口就属这类缝型。

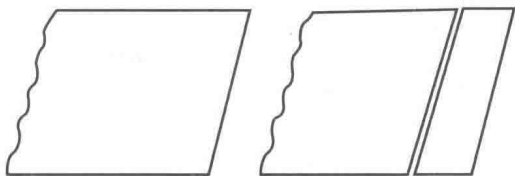
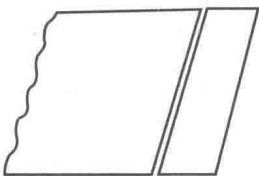
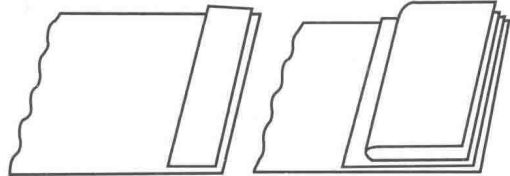
图 1-27 六类缝型
基本缝料配置图图 1-28 七类缝型基本
缝料配置图

图 1-29 七类缝型附加缝料配置图

8. 八类缝型

八类缝型由一片或一片以上的缝料组成，不管片数多少，所有缝料两侧均为有限边缘，见图 1-30 和图 1-31。这类缝型常见于缝腰带、缝裤带襻、缝肩章等。

（二）缝型标号

在缝制时，由于衣片的数量和配置形式以及缝针穿刺布料形式的不同，因此缝型比线迹有更多的变化，用术语已不能正确表达某种缝型，必须采用代号才能完整地说明缝型。缝型标号已成为现代服装行业的一种工程语言。