



# 缝纫基础与工艺技法

包昌法 须黎明 编著

上海科学技术出版社

# 服装缝纫基础 与工艺技法

包昌法 须黎明 编著

上海科学技术出版社

**服装缝纫基础与工艺技法**

包昌法 须黎明 编著

上海科学技术出版社出版、发行

(上海瑞金二路 450 号)

新华书店上海发行所经销 上海市印刷二厂印刷

开本 787 × 1092 1/16 印张 15.5

1997 年 11 月第 1 版 1997 年 11 月第 1 次印刷

印数: 1—10 000

ISBN 7-5323-3989-0/TS · 343

定价: 18.80 元

# 前 言

服装缝纫和服装裁剪是两个相辅相成的工艺过程。要使服装裁制后式样美观、挺括精致、衣缝坚牢、穿着合身,这很大程度上是通过缝纫工艺来实现的。所以,在服装行业中素有“三分裁、七分缝”的说法,可见缝纫工艺的重要性。

随着人们衣着生活的不断提高,缝纫机和服装缝制技术的日益普及,喜欢自己动手裁制服装的人越来越多。有很多人,还把在业余时间里,为自己裁制心爱的服装,视作一种积极的业余消遣形式之一。如同绘画、弹琴、种花、养鱼一样,能丰富人们的业余文化生活。通过对服装的裁剪和缝制,既能使你掌握一门非常实用的专业技能,满足自己和家人的服装穿着需要,又能陶冶情趣,提高自己的艺术修养,是一项很有意义的业余休闲活动。近年来,各地出版部门出版了很多服装裁剪、服装设计和穿着搭配知识方面的书刊,但专门介绍服装缝纫工艺的书籍却较少。我们经常收到各地读者的来信,要求编写这一方面的书籍。为了满足大家的需要,我们经过两年的努力,在广泛收集资料的基础上,特编写成这本《服装缝纫基础与工艺技法》的书稿。

服装缝纫工艺是一总称,它包括手缝工艺、机缝工艺、熨烫工艺和装饰工艺等多个方面的内容。在这些工艺内容中还可分为工艺基础技能和工艺应用技法两种。所有以上这些,在本书稿中都有系统而详尽的介绍。同时,服装缝纫又是一项非常细致的工艺,有些内容,例如服装的部件缝纫技法、服装组合缝纫技法和服装装饰缝纫技法等,单单通过文字介绍是很难说得清楚的,因此,我们就尝试运用图解的形式介绍,并配以必要的文字说明,这对大家的学习理解和实践应用的作用可能会更大一些,这也是本书的特点之一。为了使大家在实际服装缝制过程中更有帮助,我们还特地增加了服装粘合衬布应用技法这一最新的知识以及

家用缝纫机的保养和修理技术两章,这两章的内容,是每一个服装缝制者所必须具备和掌握的。可以这样说,凡是涉及人们日常穿着的各类服装缝纫方法,特别是那些新颖流行服装的缝纫方法和那些比较精细复杂的的缝纫工艺技法,在本书稿中均有较详细的介绍。内容切合实际,文字简明易懂。读者只要照图学习,就能逐步掌握各类服装的缝纫工艺顺序和技法。并能以此而触类旁通,举一反三,对今后即使有新的服装式样和结构形式出现,也能在此基础上加以变化,迎刃而解。

本书稿所介绍的各类缝纫技法及其要领,都是在传统的经验基础上总结整理而成,是属集体智慧的结晶,并非是哪一个人的创造。就我们来讲,无非是将前人的经验和今天广大服装科技工作者的实践心得,进行整理编绘而已。同时,在编绘过程中,还参考了有关书刊资料。所以本书稿的出版,是服装行业广大科技工作者对社会的一个贡献,是广大服装匠师们的经验总结和汇编。

由于编绘者自己水平有限,对有些操作手法也不太熟悉,在图解中可能还会有错漏之处,望能得到广大读者和同行前辈们的批评和指正。

在此,谨向曾经鼓励过我们、协助过我们,向我们提供资料的同志们,致以深切的敬意。

编著者

# 目 录

<b>第一章 手缝工艺基础</b>	1
第一节 手缝工艺用具	1
第二节 手缝工艺基础训练	4
第三节 手缝工艺针法分类	6
第四节 手缝工艺针法应用	14
<b>第二章 机缝工艺基础</b>	23
第一节 机缝工艺工具与设备	23
第二节 机缝工艺基础练习	28
第三节 机缝工艺缝型分类	39
第四节 机缝工艺技能应用	47
<b>第三章 熨烫工艺基础</b>	55
第一节 熨烫工艺用具	55
第二节 熨烫工艺基础练习	58
第三节 熨烫工艺技法分类	61
第四节 熨烫工艺技法应用	70
<b>第四章 服装部件缝纫技法</b>	85
第一节 衣袋的缝纫技法	85
第二节 衣袖的缝纫技法	101
第三节 衣领的缝纫技法	115
第四节 附件的缝纫技法	130
<b>第五章 服装组合缝纫技法</b>	143
第一节 女裙的组合缝纫	143
第二节 男裤的组合缝纫	147
第三节 女衬衫的组合缝纫	149
第四节 男西装的组合缝纫	154

**第六章 服装的装饰缝纫技法** 167

- 第一节 针迹缉线装饰技法 167
- 第二节 滚镶嵌荡装饰技法 172
- 第三节 衣料折叠装饰技法 178
- 第四节 附件配件装饰技法 187

**第七章 服装粘合衬布应用技法** 198

- 第一节 粘合衬布的作用与分类 198
- 第二节 粘合衬布的质量要求 202
- 第三节 粘合衬布的选择与应用 206
- 第四节 粘合衬布的理化检测 214

**第八章 家用缝纫机的保养与修理技法** 216

- 第一节 家用缝纫机的品种与构造 216
- 第二节 家用缝纫机的工作原理 223
- 第三节 家用缝纫机的维护与保养 228
- 第四节 家用缝纫机的常见故障排除 234

# 第一章 手缝工艺基础

手缝工艺,即采用手针缝制服装的工艺。手缝工艺产生的历史非常悠久,据考古资料,早在旧石器时代晚期就已有了骨针,说明原始人类早在那时就已掌握了采用手缝骨针来缝制衣服的技术。在此后的一个很长的历史时期内,衣服一直是用手工缝制的,直至19世纪初缝纫机问世以后,才渐渐被机器加工所代替。但是,即使是在机器加工服装相当普及的今天,手缝工艺依然是服装加工所不可或缺的基础工艺之一。这是因为,手缝的不少针法及其作用现代缝纫机尚不能完全替代,尤其是当加工一些装饰精致的高档服装,往往手工的成分更多些,所以我们必须仍然十分重视手缝工艺的学习与训练。

## 第一节 手缝工艺用具

### 一、常用手缝工具及用品

#### (一) 手针

即手工缝纫用的钢针。其外形为圆滑细杆状,头端尖锐,尾端有小孔,可穿入缝线进行缝纫,如图1-1所示。手针自远古时期有骨针起,就一直一直是人们从事服装缝纫加工的主要工具,初为骨制,后用铁制,现则多用优质钢制。自缝纫机产生起,手针渐为少用,但手缝加工中依然不可缺少,而且,其构造特点依然是各类缝纫机针变化的依据。手针按长短粗细有1~15个号数。号码越小,针身越粗越长;号码越大,针身越细越短。其中有些型号的手针,还有粗细相同、针长不一或针长相同、粗细不一的情况。手缝时通常按加工工艺的需要或缝制材料的不同,选用不同型号的针,一般丝绸、棉布等较薄或纤维较细材料,宜用7~10号或长7~9号针,毛呢、绒布类较厚或纤维较粗材料,宜用6~8号针;而当加工一些衣料层数较多、衬垫较硬的部件时,宜用4~5号针。不然,易发生缝细料时在材料上留下针孔或缝粗料时发生弯针、断针现象,具体见表1-1。

表1-1 手针型号及用途一览表

单位(mm)

针号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
针粗(最粗处直径)	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
针长	40.5	38	35	33.5	32	30.5	29	27	25	25	22	22	29	25	22
用途	缝制帆布等		锁眼、钉钮、上肩衬等		缝制毛呢类服装或附衬布		缝制一般薄料服装		缝制较精细的丝绸类服装等		刺绣等		在薄料上刺绣或穿珠花等装饰件		



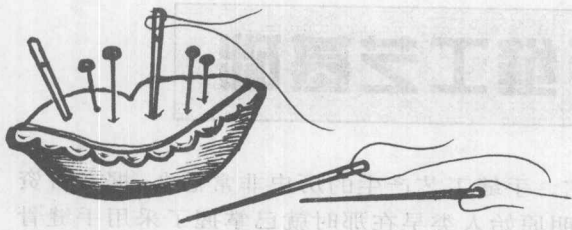


图 1-1 手针

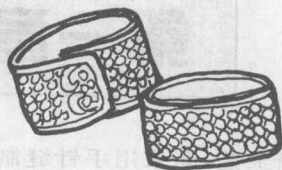


图 1-2 顶针

## (二) 顶针

又称顶针箍。用铜、铅或其他金属制作成环箍状,开有活口,外表有数行均匀的凹窝,以利在顶针向前时,针尾不致移动,顶针向前有力,如图 1-2 所示。手缝时套于右手中指上,起顶住针尾帮助将针推向前的作用。

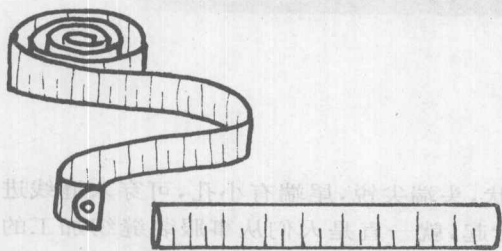


图 1-3 尺



图 1-4 针插

## (三) 尺

尺的种类有很多,传统缝纫过程中所使用的主要有市尺(市制长度单位)和米尺(公制长度单位)两种,现根据《中华人民共和国法定计量单位》规定,必须统一使用公制度量单位,故这里只介绍常用的塑料软尺、30 厘米有机直尺,如图 1-3 所示。软尺的作用是量体及检验服装规格等;有机直尺使用灵活方便,还可作定位尺寸及划线之用,测量零部件尺寸等。

## (四) 针插

又称针座,即插针用具。一般采用布或呢料包一些碎布、头发、棉花等制成,大小以直径 8~10 厘米为宜,如图 1-4 所示。使用针插除了使针不易丢失外,还能使针保持滑润、防止生锈的作用,针插可根据各人喜爱,制作成圆形、方形、鸡心状、花朵状等,此外还有一种试样用的针插,做在手表状的环带上,使用时套戴在左手手腕上,上面插以缝针或大头针,便于试样应用,非常方便。

## (五) 划粉

在衣料上作划线、定位用的用具。多以石粉制成，颜色多种，为有角的薄片状，以确保划线时线迹的精确度，如图 1-5 所示。此外也有以天然滑石割片制成划粉的，多为白色。使用时，深色衣料宜用浅色划粉，浅色衣料用深色划粉，但白色衣料一般不宜用较深的颜色划粉，以免玷污衣料。

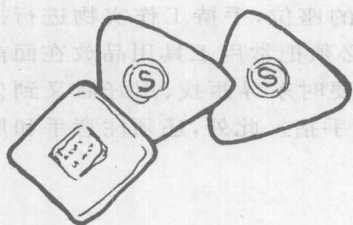


图 1-5 划粉

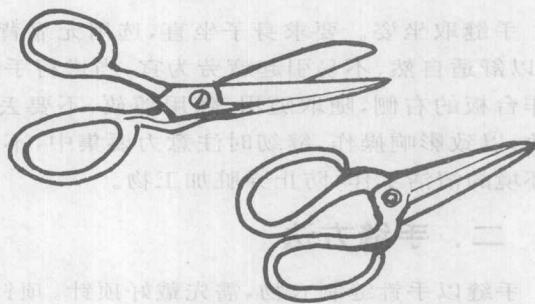


图 1-6 剪刀

## (六) 剪刀

为缝纫辅助的用具。一般应备两种剪刀：一是剪裁布料用的裁剪剪刀，有 1~3 号，其构造为剪刀柄有一定的弯度，以便在布料铺平的状态下裁剪，减少误差。另一是普通的小剪刀，主要用于剪线头、拆线等，如图 1-6 所示。剪刀均要求刀口锋利、刀尖整齐、不缺头，刀刃的咬合合适无间隙。

## 二、手缝工具的使用及保养

手缝使用的缝针一般要求针身圆滑、针尖锐利，因此使用时切忌沾湿、受潮或刺戳硬物。不然针身易生锈斑，或者针尖起毛，缝纫时就会产生滞塞不畅或拉毛织物的现象。此外，由于手针一般均较细小，容易失落，因此使用时应养成用毕即插上针插的习惯，或在针尾上串上一段余线，不能乱丢，更不能随手插在衣物上，那样容易遗忘并造成危及穿着者身体的事故。

使用裁剪剪刀，应注意不要随便去剪衣料之外的硬物，或将多层衣料叠放在一起剪，以保持刀刃的锋利；经常裁剪过厚的衣物，剪薄料时就会出现不咬口的弊病。剪刀用毕应经常用布沾些缝纫机油擦拭，以防生锈。



图 1-7 缝针

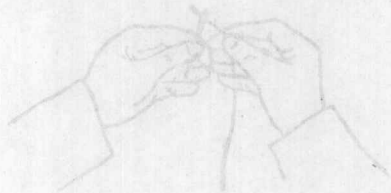


图 1-8 剪刀

## 第二节 手缝工艺基础与训练

### 一、手缝坐姿及有关注意事项

手缝取坐姿。要求身子坐直,选用无靠背、高低适中的座位,手持工作实物进行操作,以舒适自然、不易引起疲劳为宜,当进行手缝操作时,必须把常用工具用品放在面前工作台板的右侧,随取随用、随用随放,不要丢三拉四、需要时东寻西找、用好后又到处乱放,以致影响操作,缝纫时注意力要集中,不要让针刺伤手指。此外,还须注意手和周围环境的清洁工作,防止弄脏加工物。

### 二、手缝方法

手缝以手针缝制衣物,需先戴好顶针。顶针一般套在右手中指第一节、第二节处。以右手拇指与食指持针并运针。用线长度应以拉线动作的幅度合适为宜,一般控制在 50 厘米左右。过长使抽线不便,影响缝纫物质量;过短则会增加穿线次数,影响缝纫速度,缝纫中,拉线常会产生缝物下面的线段拧绞打结的现象,这是由于纱线捻度较大而引起的,因此,必须经常在拔针拉线时将线顺捋一下。此外,为防止缝线松脱,一般须打起、止针结。

### 三、手缝基础训练

#### (一) 针线使用训练

掌握穿线、打结、捏针等正确的方法和姿势动作,这是学习手缝工艺的基础,因此应在训练手缝针法之前,先加以训练。

##### 1. 穿针引线

即把缝线穿入针尾的孔中,再把线引出来。穿针之前,应先把线头伸出的弯曲纤维剪去,把线头捻尖、捻细,然后再穿针。穿针时左手拇指食指捏针,中指把针抵住,针头露出约 1 厘米,不要露出过长;右手拇指与食指捏线,线头约露出 1.5 厘米,也不要露出过长;为防止穿时双手颤动,可用右手和无名指抵住左手中指或无名指,起稳定作用,如图 1-7 所示。线穿过针孔后,右手顺势捏住线头拉出并打结。

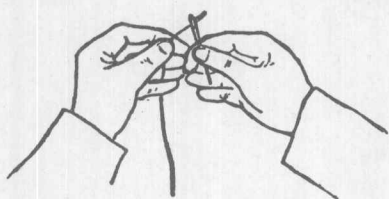


图 1-7 穿针引线

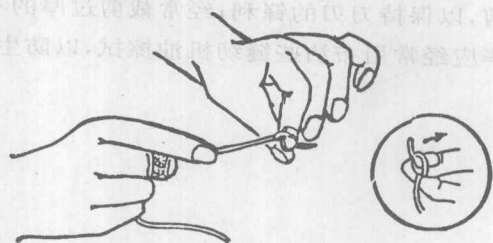


图 1-8 打起针结

## 2. 打线结

线结分起针结和止针结。起针结在缝纫起始时起止住线头、防止脱出的作用；止针结在缝纫完工或线段用完后起止住线头、防止脱出的作用，两者打法略有不同。

(1) 打起针结：手捏住穿好线的缝针，右手拇指与食指捏住线头，线拉直；然后用右手先把线头在食指上绕一圈，再用拇指向前、食指向后磨擦捻动，使线头卷入圈内捋下，收紧线圈，即成起针结，如图 1-8 所示。要求结打得光洁，线头从结中尽量少露出；结不宜过大、过小，过大影响美观，过小易从织物孔隙中脱出。

(2) 打止针结：左手拇指、食指在离止针上段约 3 厘米处把缝线捏住，右手将缝线甩成一个线圈，针从圈中穿出（可反复穿二、三转，但不要多穿，否则拉不动）。右手持针拉线，左手拇指在止针处捋住线圈，渐渐收小线圈并拉紧，即成止针结，如图 1-9 所示。要求止针结紧扣在布面上，剪线时挨紧布面，不要使线头露出过长，但更应注意不要剪到线头，使结松散开来。

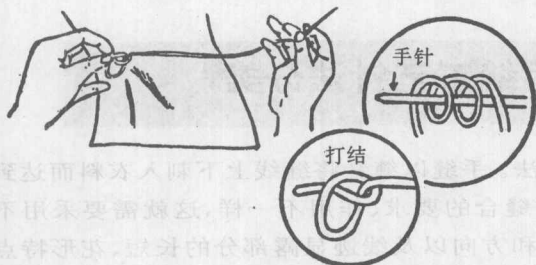


图 1-9 打止针结

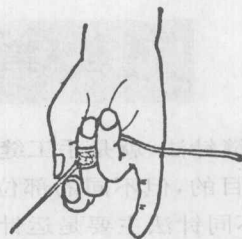


图 1-10 捏针姿势

缝针一般用右手拇指、食指捏住针杆的中上段，缝纫时与下面戴顶针的中指配合动作，以中指顶针抵住针尾，向上顶送，使针向前，拇指、食指则控针、运针、拔针等，如图 1-10 所示。

## (二) 纳布训练

纳布也称作“缝布头”，是在布上进行手缝训练，这是一切手工针法的基础。其目的是训练缝纫时手指、手腕的敏捷灵活性，动作正确有力。开始时可采用薄料，用空针纳单层，旨在训练动作；待稍熟练后可穿入缝线，用双层、三四层，以至用质地密厚的硬布料练，旨在练出手劲。

### 1. 操作要领

(1) 左手拇指、小拇指放在布的上面，其余三指放在布的下面，将布夹住。右手食指、无名指放在布料下面，拇指、中指等放在布料上面，同时控住针杆；中指顶针抵住针尾。采用一针上、一针下等距离从右向左纳缝，如图 1-11 所示。

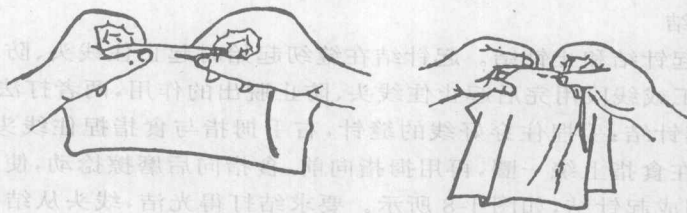


图 1-11 纳布训练

(2) 纳缝时右手掌握运针, 但不必缝一针拉一针线, 可连续五、六针, 利用右手中指顶针的推力推向前, 拇指、食指则将缝料协调配合向后拨拉; 左手有节奏地控制上、下针距、送布、移位等动作。

#### 2. 要求

- (1) 针距长短均匀, 缝线松紧一致, 线迹顺直、整齐美观。
- (2) 练习纳布时, 手臂应悬空, 肘骨不能撑在台板上。由于这是学习其他手缝针法的基本功, 所以应练到双手腕肘不酸不痛, 不出手汗, 控布、运针运用自如为止。

## 第三节 手缝工艺针法分类

手缝针法, 就是手工缝纫的运针方法。手缝以缝针将缝线上下刺入衣料而达到连结衣料的目的, 但不同的部位、材料, 有时缝合的要求、作用不一样, 这就需要采用不同的针法, 不同针法主要是运针的不同方法和方向以及线迹显露部分的长短、花形特点等形成的, 这是由于手缝与机缝不同, 其运针方法和方向如顺进后退、斜刺等可以灵活掌握, 其针距长短也可视需要而定。

手缝针法按运针方法和方向及技法特点, 大致可以归为三类: 一上一下向前运针的缝针类; 一上一下运针, 但方向进退结合的钩针类; 向单一方向运针或回绕线圈的环针类。各种针法, 根据它们的线迹、技法特点及不同作用, 又有定、扎、包、板、通、滴、甩等等不同的名称。

### 一、缝针类

#### (一) 平缝针

也称纳针、捺针或缝针。是一种一上一下自右至左顺向等距离向前运针的针法。线迹显露和隐藏部分长短均匀, 排列顺直整齐, 如图 1-12 所示。可抽动聚缩。这种针法主

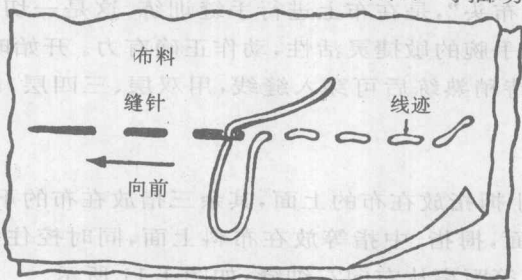


图 1-12 平缝针

要用于服装两片布片的缝合,现多为机缝所替代,但在袖山头、袋的圆角、抽细衿等使布片成圆弧形或需收缩的部位,还常用到;此外也常被用为机缝缉缝前的假缝或试缝。

其运针技法要领等,见本章第二节“纳布训练”。

## (二) 定针

也称捺针,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,例如服装衣面复衬、复挂面、大衣扎壳试样,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缉缝前用手缝定针把它们事先固定等等。所以,主要是为下道机缝工序服务的,目的是使所缝制衣物的部件或布料间不致发生移位现象。有些服装所采用的定针,在机缝工艺完成后,需将定线拆除,这被称作临时性定针;但也有的服装,尤其如毛呢服装在挂面、袖里与袖面、摆缝处的衣里与衣面所缝的定针,待机缝工艺完成后一般不拆除,这又被称为固定性定针。

### 1. 线迹特点

显露在布料表面的线迹较长,暗藏于布料底面的线迹较短,针距间隔均匀。根据所显露的线迹形状,又可分为直向形与斜向形两种,如图 1-13 所示。

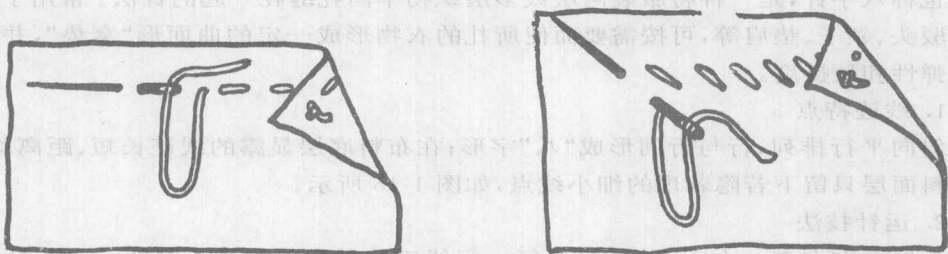


图 1-13 定针线迹

### 2. 运针技法

定针运针方法与平缝针基本相同,即自右向左一上一下运针,只是显露的线迹与平缝针不一样。按定针所定衣料(或服装)的要求不同,有手执衣料定缝、平铺衣料定缝两种,前者操作技法与纳布基本相同,后者操作方法和程序大致如下:

(1) 将待定的衣料平铺在工作台板上,上下层对齐。

(2) 左手压住待定缝的部位。右手拿针,以中指顶针抵住针尾,向下使针尖穿透衣料。应注意向下穿扎不能过长(一般不超过 0.5 厘米),但也不能过少,那样会扎不住下层衣料。

(3) 左手用食指、中指按住起针部位的衣料,与此同时,以右手把针尖从下向上挑,中指顶针顶住针尾稍用力向上推;随即右手大拇指、食指捏住穿出的针尖,将针抽出,如图 1-14 所示。

(4) 左手再向左移到下一针所需落针的部位(针距根据衣料或具体要求,可掌握在 2~5 厘米之间)出针,如此循环往复,直至完成,最后打止针结。

### 3. 要求

(1) 针迹线路要顺直,抽线松紧适当,针距要一致。

(2) 一般宜采用单根白棉线作定缝。

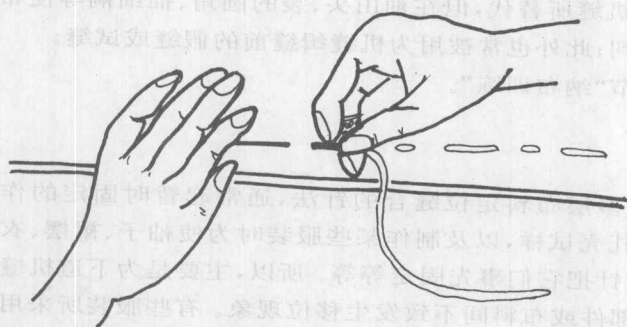


图 1-14 定针针法

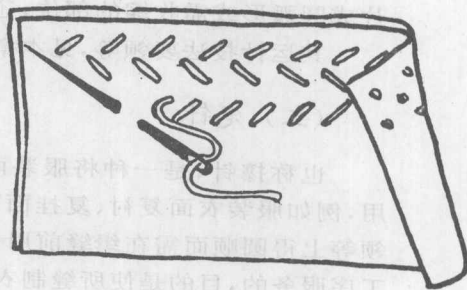


图 1-15 扎针线迹

### (三) 扎针

也称八字针,是一种将服装两层或多层织物牢固扎缝在一起的针法。常用于毛呢服装扎驳头、领子、垫肩等,可按需要而使所扎的衣物形成一定的曲面形“窝势”,并具有一定的弹性和硬挺度。

#### 1. 线迹特点

斜向平行排列,行与行间形成“八”字形;在布料底层显露的线迹长短、距离均匀等,而布料面层只留下若隐若现的细小线点,如图 1-15 所示。

#### 2. 运针技法

扎针自右向左一上一下运针,但每一行线迹的排列斜向是相同的,因此,针尖起落时应均匀一致地朝向同一方向;换行返缝再更换方向,与前行形成方向不同的线迹。扎针技法用于西装传统制作工艺中“扎驳头”比较典型。

#### 3. 要求

(1) 针距一致,线迹均匀,松紧适宜。

(2) 扎缝后的布料根据要求而形成一定的弧曲状。

### (四) 滴针

是一种将服装某些部位如垫肩、挂面、摆里等,叠合在一起,并起加固作用的针法。

#### 1. 线迹特点

在衣物里层作一簇一簇集中排列,但线迹暗藏,表面仔细看仅有细小线点,不露明显痕迹如见图 1-16 所示。

#### 2. 运针技法

在缝制衣物上作一簇一簇集中滴缝,即在每一个滴缝部位作一上一下平行运针,但进针和出针都要靠近第一针的起针处(第一针起针时线结暗藏于织物夹层内),每一簇处一般不少于滴三针。

#### 3. 要求

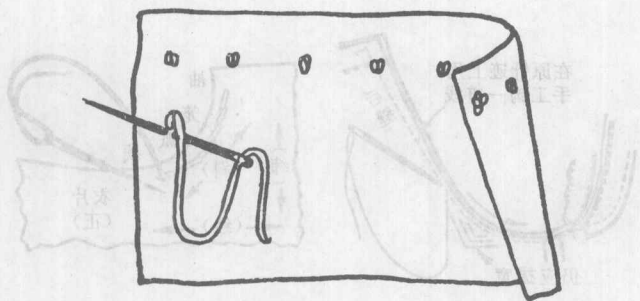


图 1-16 滴针线迹

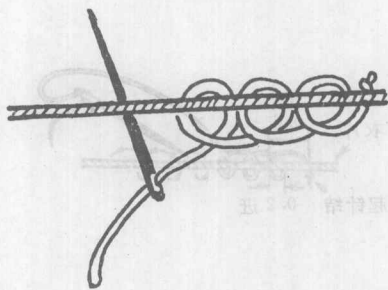


图 1-17 顺钩针

(1) 每一处滴缝处应平服、牢固,不能使衣物表面有聚拢起皱现象。

(2) 表面线迹应尽量细小、均匀。根据实际缝制需要的不同,每簇滴针线迹间的距离可有疏密的不同。

## 二、钩针类

### (一) 钩针

也称回针,是一种运针方向进退结合的针法。常用于裤子的后裆缝,在机缝缉线上再手工钩一道,以防裆缝开豁;也可在领口、袖笼弧线等部位作钩缝,起收紧、缩拢作用,不使装领、装袖处豁口。

#### 1. 线迹特点

有顺钩针、倒钩针之分。顺钩针在衣物表面的线迹成首尾相接状,在衣物底面的线迹成叠连状;倒钩针在衣物表面的线迹成交叉相接状,在衣物底面的线迹成细小线点状。

#### 2. 运针技法

(1) 顺钩针为自右向左运针。起缝时先从上向下使针尖穿透衣片,再挑起,在左手的配合动作下按确定的针距、位置使针向上刺透衣片,右手迅速拔针、拉线,此为进针。然后,使拔出的针按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(通常此针进针的距离是退针距离的一倍)。如此循环往复,形成面层线迹类似机缝线迹(即线段与线段同孔相连),而底层线迹具链状交叉重叠的特点,如图 1-17 所示。

(2) 倒钩针为自左向右运针。方法为先使针尖刺透衣片,迅速拔针、拉线。然后向右按确定的距离、位置入针,待针尖稍露出衣片后即向左退针(退回距离按要求而定)挑起,在左手的配合下将针顶出衣片,出针,即完成第一针,如此循环前进,形成面层针迹如链条状部分交叉重叠,而底层线迹极短,成小粒珠状,如图 1-18、1-19 所示。

#### 3. 要求

(1) 缝线宜用双股线,松紧适宜,具伸缩性,不易断线。

(2) 针距长短均匀,线路顺直,弧线流畅。

### (二) 攻针



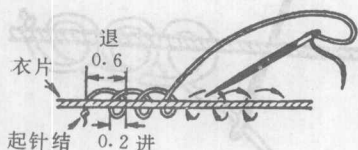


图 1-18 倒钩针

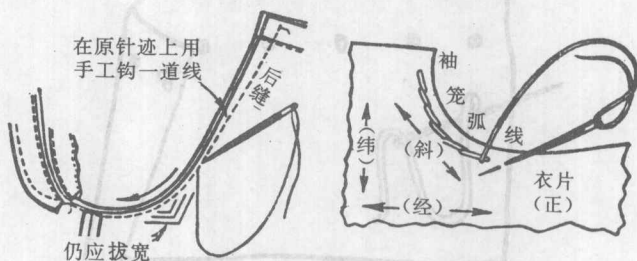


图 1-19 倒钩针应用示例

也称拱针，是一种将服装多层织物用细小量点针迹固定定位的针法。常用于西装止口、驳口边缘、手巾袋封口以及一些毛呢高档服装不缉机明线的挂面与衣里的固定等。

### 1. 线迹特点

在衣物表层、底层所露的线迹均极细小，尤其表层应细小到几乎看不见的程度，均匀排列，如图 1-20 所示。

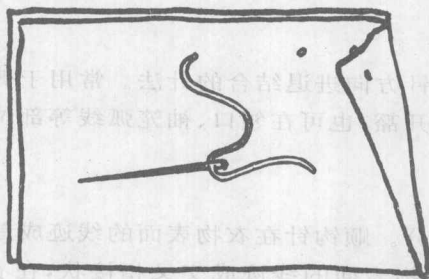


图 1-20 攻针线迹

### 2. 运针技法

运针先进后退。首针先将线结暗藏在面、里料的夹层内，使针尖刺出衣表，再拔针、拉线；然后左手按住出针处，右手持针在第一针出针处稍稍退后（约退一根纱线）向左入针，表面不显线迹。向下入针后即与手配合，待左手中指稍稍有针尖感时，即向上抬起，使针不刺透底层，仅留极小针迹（约二、三根纱线）。如此循环，自右向左，最后止针结也要暗藏于面、里料夹层内。

### 3. 要求

(1) 衣表仅留几乎看不见的细小针花，但数层织物要缝实、缝牢。

(2) 针距均匀，线路顺直。

(3) 缝线的颜色与面料的颜色应相似或基本一致。

### (三) 衍针

也作衍针，是一种运针方向进退结合、用作固定服装絮料等的针法。常见于中式棉袄等面、里料与絮料的联接，不使穿着时移位或团缩起来。