



景華縫裁繡叢書

機繡精華

總

機繡 第一集



王圭璋 著

景華縫裁繡叢書之四

景華函授學院出版

注意內有十六圖

讀必繡縫剪裁

王圭璋著



▲ 根據實際經驗 ★ 應用最新學理

科學化比例式

▲ 生產技術必備參考 ▼

男裝典範

男童裝紙樣

縫紉南針

裁剪紙樣

裁剪典範

機繡花樣

機繡精華

童裝典範

女裝典範

▲ 裁剪縫繡唯一教本 ▼

圖解準確明晰 ★ 講解詳盡易懂

景華函授學院出版

上海(18)鉅鹿路八二〇號 電話七九〇五八 各大書局公司均售

★ 本埠電話購書不取送力 ★ 外埠匯款函購掛號寄遞 ★

無敵牌



縫紉刺綉兩用機

保用十年



機身堅固

式樣精美

協昌縫紉機器製造股份有限公司出品

福建南路三十至九十號 電話一八七二七

在發展生產直接經濟建設文化建
設的高潮用針線為生產工具剪裁
剪刀縫紉工作是婦女崗位工作之一
在瑣細工作極其平凡的工作有年
我天才與成就出版是以實際經驗
作時代的供獻

胡伯翔題



言 小 版 四

刺繡花邊，是我國古有之藝術，亦是手工業名產。刺繡有蘇繡，湘繡，廣繡，閩繡，絨繡，抽繡等多種。花邊有用特製線類，用麻線網布，線縷花紋等多種。除掉市區以外，大部份農村婦女都以此為副業。如繡花被面，枕套，靠墊，睡衣，晨衣，戲衣，劇裝等，除去本國銷路以外，主要集中上海，運往南洋，美洲，西歐各地，亦是我國外銷主要手工業品之一。但是刺繡花邊，所費的時間極大，城市婦女無此能耐，農村婦女須在農閒時間，才能從事此種副業生產。蘇繡湘繡等又不耐洗滌。如何改進此種手工業名產，使保留我國古有之藝術，並設法提高工作效率，開展推銷，以達到繁榮城鄉，發展生產的目的。

現在的機繡，是以縫紉機代替手工。機繡的最大優點：（一）凡是手工可以繡的，都可以用縫機繡，手工所不能繡的，縫機上也可以做。機繡的種類和花式遠超手工。（二）就工作的速度言機繡亦遠超手工。在時間方面說，同樣花樣，機繡所耗費的時間不及手工十分之一。（三）機繡可以洗滌，堅牢不破，更較實用，且合經濟。

機繡產品在目前的銷路，正逐漸的在開展中，但是普通都認為機繡即是打子繡，這是一種錯誤。打子繡是機繡之一種，是機繡中最通俗最普遍最容易的。機繡除打子繡外，有包梗繡，鏤空挖繡，闊包繡，蜘蛛網繡，什錦繡，珠紗繡，仿蘇湘繡，絲絨繡，絨線繡，拉毛繡，金銀繡等數十種。

這本機繡精華是學習機繡唯一的必備教本，內容包括了十六種機繡繡法，學習的方法和工作的程序，有詳細的說明，有機繡完成後的圖樣和實習臨摹的花樣。尚有二十餘種機繡繡法預備放在下集「機繡研究」中。更有機繡花樣四集，供實習臨摹之用。

本書出版以後，得到廣大讀者的歡迎，更有許多來信，電話和當面的要求，希望本書續編「機繡研究」早些出版。但是我每天經常擔任兩隻電台的裁剪縫繡空中講座，同時負責景華函授學院及裁剪縫繡學校之教導，每天的來信平均在五六十封以上，心力交疲，日間既無餘暇，晚上亦不得安眠，但在學者讀者，聽眾及出版界多方面敦促之下，我決定在最短時期內完成「機繡研究」。

本書在今天已是第四版，特誌數語，對讀者的熱望，我表示萬分謝忱，並希望能予以批評，指教，使更臻完善為感。

著 者 於 景 華

一九五一年十月

王 圭 璋 著

縫裁繡叢書目錄

- (甲) 裁剪縫繡必讀 上集全套四冊 精裝 68000 平裝 49500
(一) 裁剪纸樣 十二件 精裝 18000 平裝 17500
(二) 縫紉南針 精裝 10000 平裝 5000
(三) 裁剪典範 精裝 20000 平裝 12000
(四) 機繡精華 精裝 20000 平裝 15000
-
- (乙) 裁剪縫繡學入門 道林平裝 10000
-
- (丙) 機繡花樣 四集壹套 道林平裝 24000
(五) 第一集 道林平裝 6000
(六) 第二集 道林平裝 6000
(七) 第三集 道林平裝 6000
(八) 第四集 道林平裝 6000
-
- (丁) 裁剪縫繡必讀 下集八冊 精裝 179000 平裝 146000
(九) 童裝典範 精裝 22500 平裝 15000
(十) 女童裝紙樣 十六件 精裝 21000 平裝 20000
(十一) 男童裝紙樣 十六件 精裝 21000 平裝 20000
(十二) 女裝典範 精裝 25000 平裝 18000
(十三) 女裝紙樣 精裝 21000 平裝 20000
(十四) 男裝典範 精裝 25000 平裝 18000
(十五) 男裝紙樣 精裝 21000 平裝 20000
(十六) 機繡研究 精裝 22500 平裝 15000
-
- (戊) 裁剪大全 全套四冊 精裝 92500 平裝 63000
(三) 裁剪典範 精裝 20000 平裝 12000
(九) 童裝典範 精裝 22500 平裝 15000
(十二) 女裝典範 精裝 25000 平裝 18000
(十四) 男裝典範 精裝 25000 平裝 18000
-
- (己) 裁剪纸樣大全 全套五冊
(一)(十)(十一)(十三)(十五) 平裝 97500

購買全套均各奉贈錦盒壹隻



純羊毛製 雙貓牌

小因牌

嘜



本廠出品雙貓牌及小因牌嘜用純羊毛精製身骨結實柔順
 顏色雅緻大方而售價適合大眾經濟實為最合理想之衣料
 雙貓牌一五四二中厚嘜宜於製作輕便裝學生裝西裝等
 雙貓牌一六〇〇細嘜宜於製作長袍旗袍長短褲等
 小因牌一二〇〇粗嘜宜於製作工裝學生裝童裝船夫裝等
 上海毛絨紡織廠出品 各大呢絨商店均有經售



本書作者

一九四一年畢業時留影

本校大門



教室一隅
職業班



縫繡班上課



裁剪專修班上課



目 錄

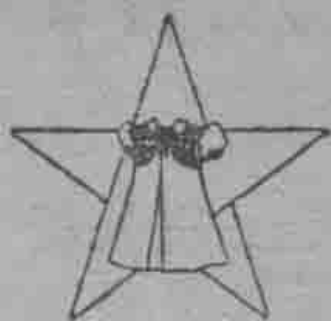
第 一 期	機繡應有之常識及初步練習.....1—8
	機繡的應用.....學習機繡之程度.....縫機之選擇
	機繡應用之工具.....機繡前機器之檢查及準備
	開始工作.....機繡的技術.....機繡時幾種
	毛病校正法.....學習機繡的程序.....初步練習...
	...材料.....針號.....用線...鬆緊.....繡法
第 二 期	包梗繡..... 9—10
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵.....準備
	繡法
第 三 期	鏤空挖繡.....11—12
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵...繡法
第 四 期	蜘蛛網繡.....13—15
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵...繡法
第 五 期	包梗挖繡.....16—17
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....繡法
第 六 期	闊包繡.....18—19
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵...繡法
第 七 期	什錦花式繡.....20—21
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵.....繡
	法.....並排重疊針.....方格形.....包梗重疊斜...
	...針三角形.....鏈條形.....葉脈形.....樹葉形...
	闊包重疊針.....波羅蜜形.....波浪重疊針
第 八 期	打子繡.....22—24
	材料.....針號.....用線.....鬆緊.....配色.....應
	用.....繡法
第 九 期	珠紗繡.....25—26
	材料... ..用線.....針號.....鬆緊.....機繡步驟
第 十 期	珠紗什錦繡.....27—29
	材料.....用線.....針號.....鬆緊.....機繡準備...
	機繡步驟.....方塊形.....鋸齒形.....鈕孔形.....
	滿天星.....梅花形.....方格形.....粗珠網形.....
	樹枝形.....小方格.....實心

第十一期	字母及文字繡法.....30—31 材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵.....應用.....繡法
第十二期	賽絲絨繡或稱鉛絲花.....32—33 材料.....針號.....用線.....配色.....鬆緊.....特徵.....應用.....繡法
第十三期	威尼斯繡.....34—35 材料.....針號.....用線.....配色.....鬆緊.....特徵.....應用.....繡法
第十四期	絨線繡.....36—37 材料.....針號.....用線.....鬆緊.....特徵.....應用.....準備.....繡法
第十五期	仿蘇繡.....38—39 材料.....針號.....用線.....鬆緊.....配色.....特徵.....繡法
第十六期	賽珠繡或稱反底線.....40—41 材料.....針號.....用線.....鬆緊.....配色.....特徵.....繡法

附實習花樣十六張

- (一)初步練習圖.....(二)包梗繡花樣.....(三)鏤空挖繡花樣.....(四)蜘蛛網繡花樣.....(五)包梗挖繡花樣.....(六)闊包繡花樣.....(七)什錦花式繡花樣.....(八)打子繡母子讀書圖.....(九)珠紗繡花樣.....(十)珠紗什錦繡花樣.....(十一)字母及文字繡法圖樣.....(十二)賽絨絲繡花樣.....(十三)威尼斯繡花樣.....(十四)絨線繡花樣.....(十五)仿蘇繡花樣.....(十六)反底線繡花樣

景



華

縫紉裁剪機繡函授學院 機繡系普通科講義

第一期

機繡應有之常識及初步練習

First Stitches

機繡的應用：

刺繡是我國古代留傳的手工業名產之一，過去全國有蘇繡，湘繡，廣繡，閩繡，絨繡，抽繡等多種。不但在國內很受人歡迎，就是在國外也有它的一定銷路。

現在的機繡，是以縫紉機代替手工。機繡的最大優點：
(一)凡是手工可以繡的，都可以用縫機繡，手工所不能繡的，縫機上也可以做。機繡的種類和花式遠超手工。(二)就工作的速度言，機繡亦遠超手工。在時間方面說，同樣花樣，機繡所耗費時間不及手工十分之一。(三)機繡可以洗滌，堅牢不破，更較實用，且合經濟。手工大多不可洗，可以洗的不耐洗。

學習機繡之程度：

在使用縫紉機純熟至相當程度，至少在使用一二星期後，起步及停止時，可以不再用手推撥轉盤後，才可以開始學習機繡。機繡時需要雙手並用，推動綑架。如果使用縫機尚未純熟，學習機繡，是一樁困難事。反之，如果使用縫機已能得心應手，則學習機繡，進步必速。

縫機之選擇：

機繡之縫機，必需是圓梭子及用足踏的才可適用。電動機可以做機繡，但對初學者不甚適宜，因電動速率較速，初學者不易控制。長梭子縫機及手搖機，不能做機繡。

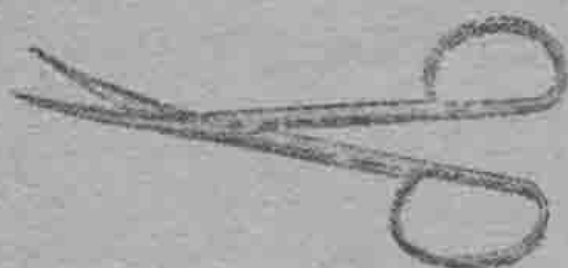
機繡應用之工具：

(一) 綑架：有螺絲可以絞鬆緊之薄邊竹製綑架壹隻。綑架之竹邊宜薄，當挑線梗舉起至最高處時，能很便利的放入，不致與機針相接觸。綑架之內圈，以斜的布條（不可用綢，綢料太滑，不易綑緊）繞一圈或數圈，使綑架內外二圈能密切銜接，不留些許空隙。綑架祇少須備兩只，一只用以機繡，一只用作試驗綑架，以試驗針跡。

(二) 繡花針板：有容針孔之克羅咪針板一塊。（第二圖）

(三) 特製機繡用小剪刀：形狀略如修指甲用小剪刀，惟尖端較扁，向上彎而特長，用以挖空布料，修剪線頭。用普通剪刀，挖空布料，周圍布毛絲不能修光，工作便不整齊，線頭不能修剪淨盡，有損繡品美觀。修指甲用小剪刀，挖空修剪，不夠銳利。

第一圖



(四) 用線：機繡不可用普通的木紗團，因木紗團紗線質硬有臘光，不能使針跡密切銜接，且易致繡花針折斷。面線應用柔軟的繡花線，底線應用極軟的細棉紗。繡花線一種顏色，深淺祇少要備三至四色，以備滲色之用。

(五) 機針：號數須與面線底線之粗細相配合，則工作才能順利進行。繡花線較縫紉用線為細，機針亦應用較小，普通多用11號機針，如果較粗機針，容易發生跳針斷針之弊。

(六) 梭子：機繡用之梭子，應與縫紉用分開。因機繡用之梭子較緊，鬆緊絞好後專用，可以免去每次絞鬆緊之麻煩。

(七) 機繡樣本：機繡前必先選擇圖案準確的樣本，臨摹以後，方可開始工作。（王圭璋繪編的機繡花樣四集可供練習）

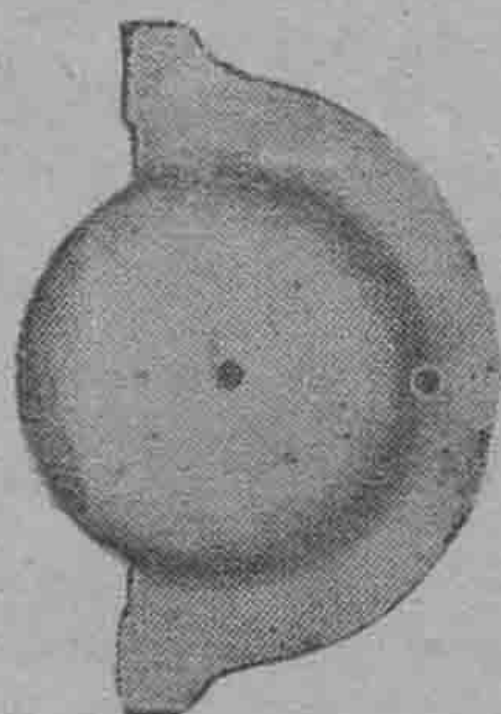
機繡前機器之檢查及準備：

(一) 機器之檢查：檢查機器是否處於正常狀態之中。即使縫紉用時很輕便，機繡前亦須檢查及清除。先將梭架除下，以軟布揩拭乾淨，不能容有絲毫塵垢，再重新裝上。繼將機面上之面板取下，運用牙齒凹凸縫間之塵垢，亦用軟布拂拭淨盡，再將面板裝好。要隨時注意縫機圓滑，一星期加油一次。天心應用油布擦，不可用油壺，以免油滴下注。繡前檯面應揩淨，以免繡件沾污。

第

二

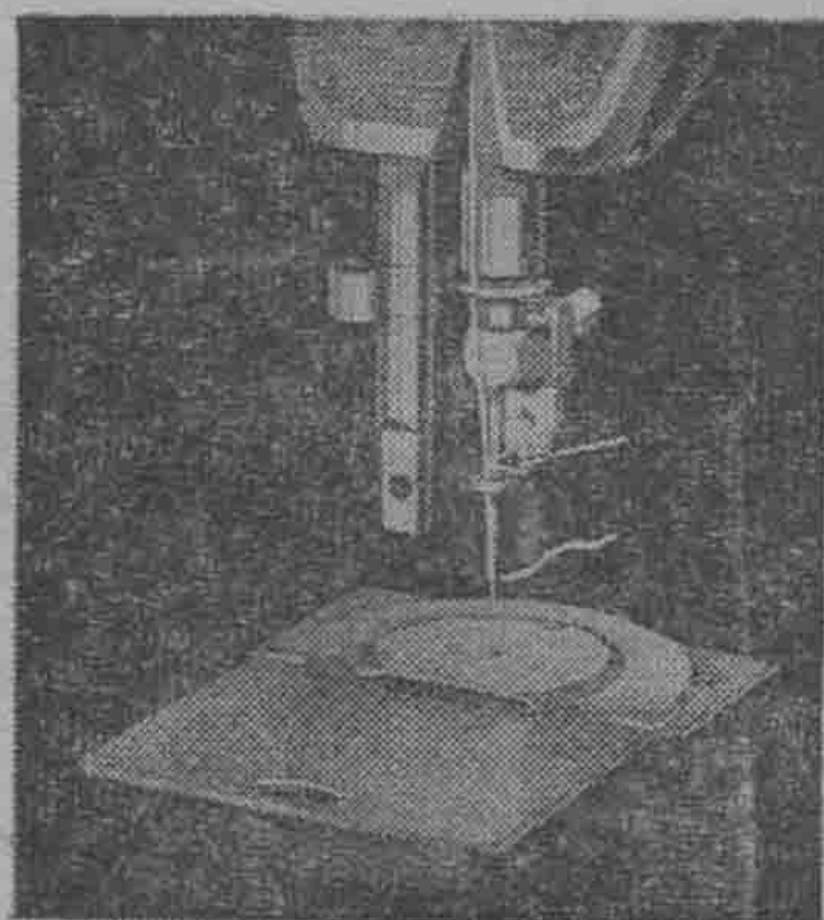
圖



第

三

圖



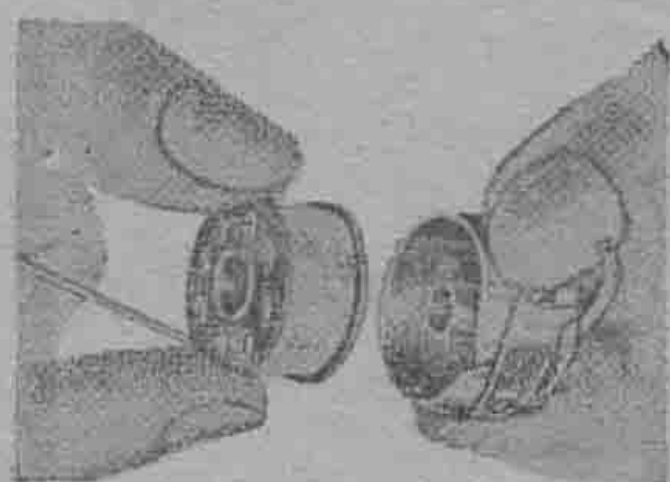
(二) 如何裝配繡花針板：如第二圖所示，是一塊克羅咪繡花針板，中間有一個容針孔。(1) 先把壓腳螺絲旋鬆，把壓腳取去。(2) 左手拇指拉開機面上推板，將繡花針板照圖中方向，向右推進，罩住針跡牙齒，便失去其運送作用，然後關緊推板。要使繡花針板完全配合，並使機針對準繡花板上之容針孔，起落能自由穿過。

(三) 面線之鬆緊調節：依據各種繡法之不同而異。大概面線應較縫紉時為鬆，可將面線寬緊調節螺絲旋鬆。

第

四

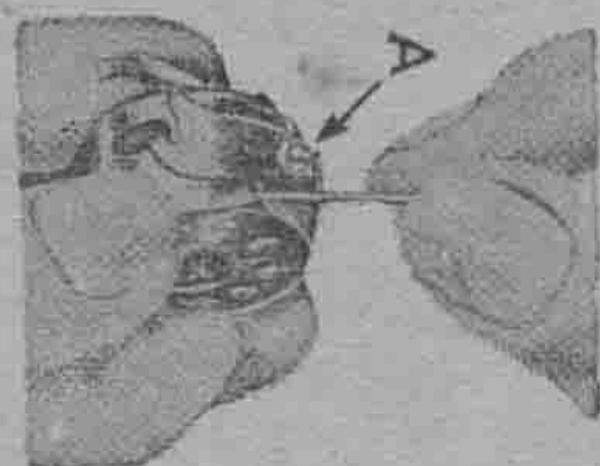
圖



第

五

圖



(四) 底線之鬆緊調節：底線應較縫紉時為緊，取出梭子，以小旋鑿將梭子上調節螺絲（第五圖中之A）旋至最緊，將線頭拉出（第五圖）試看是否甚緊。

(五) 以上各種準備工作做好後，注意面底線鬆緊度，是否適合，縫針是否在板孔中心，試踏空車，機器轉動是否靈活，聲音是否正常。

(六) 針跡稀密調節：針跡之稀密長短與調節鈕無關，完

景華函授學院機繡系普通科講義

全依照學者推動綑架及足踏之速度而定。推動愈慢，足踏愈快，則針跡愈密。推動愈快，足踏愈慢，則針跡愈稀。

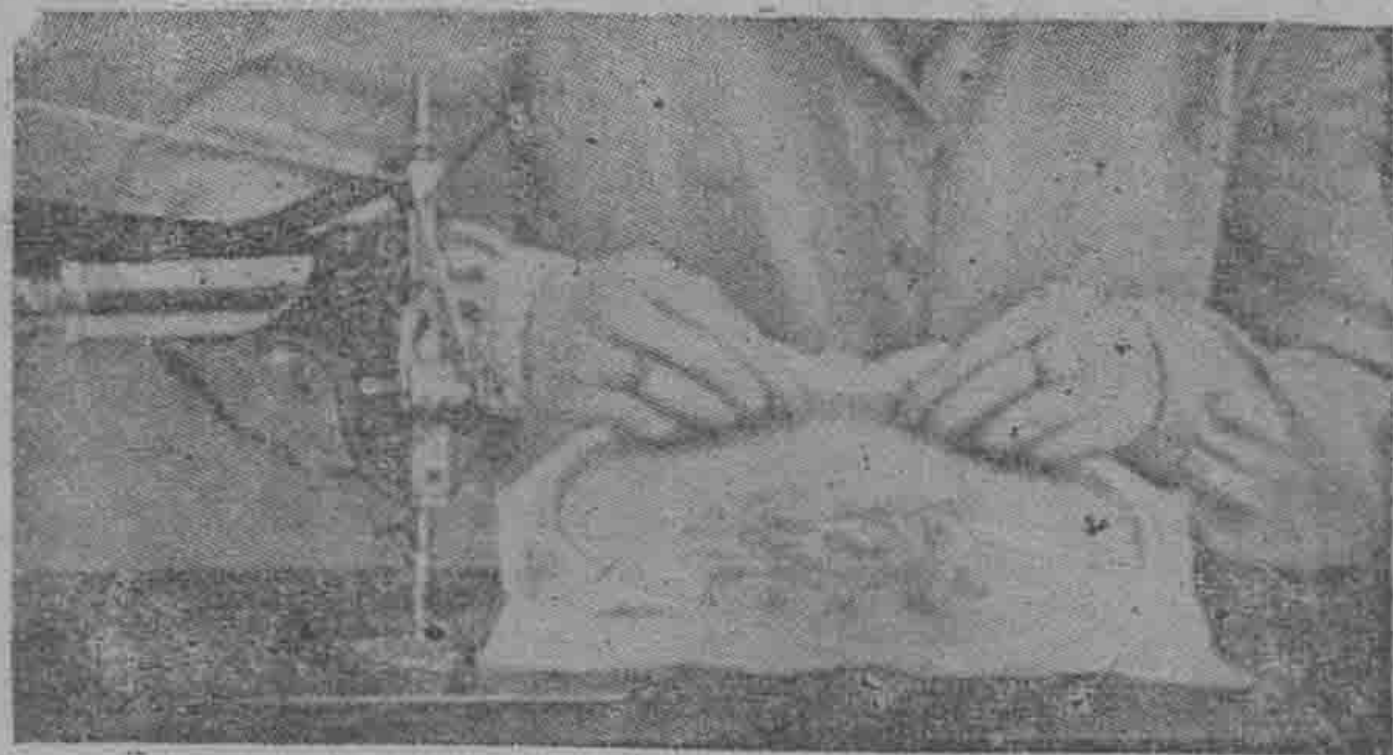
(七) 應將針跡長短調節器撥至○字處，使牙齒停止前後推動，以減輕機件磨擦受損。

開始工作：

(一) 畫花樣：以花樣放在布上，中襯複寫紙，將花樣勾出。要注意兩點：第一點花樣放置要依照布紋經緯，第二點複印花樣時，切勿落筆太重，太重則花樣色濃，如果用淡色繡花線，不甚整潔。

(二) 如何綑緊綑架：以布料平鋪在綑架外圍上，將內圈嵌入，以布料四周向外拉直，使架內布料綑緊。如所用料子較薄，易於損壞時，可在二圈之間，墊以軟紙或棉花。若布料小於綑架或花樣近布邊緣，無法可綑時，可將任何零布，以普通縫

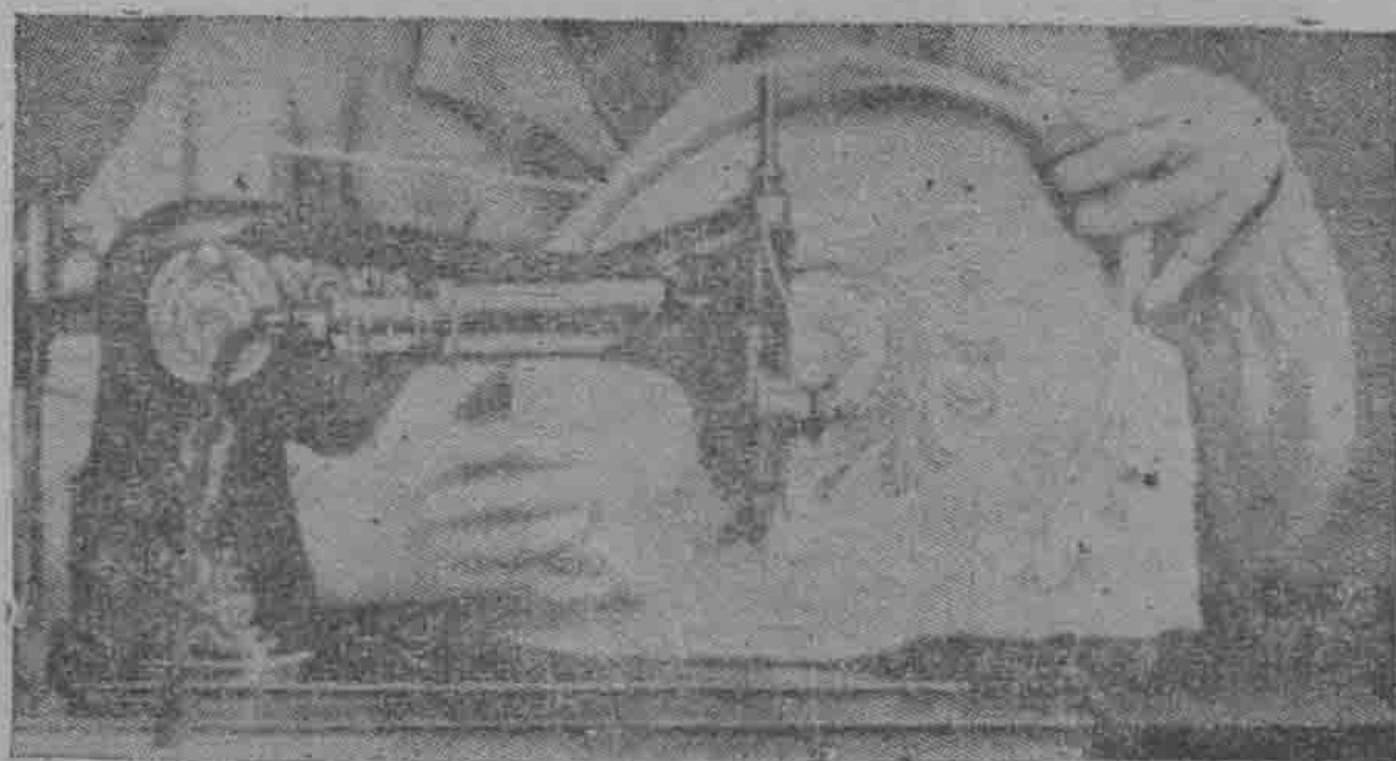
紉法，布緣在邊上，如才綑緊時，此能使綑架待完拆布可以拆去。



第六圖

(三) 如何將綑架放入：下列圖中示綑架放入時之姿勢。

提起壓手，將綑架側斜放入，使邊緣與機接，如果邊與機



第七圖