

王秀芬 编 著

服装缝制

工艺大系

Fuzhuang
fengzhi

Q
JONGYIDAXI



辽宁科学技术出版社
LIAONING SCIENCE AND TECHNOLOGY PUBLISHING HOUSE

F U Z H U A N G F E N G Z H I G O N G Y I D A X I

王秀芬 编著

服装**缝制** 工艺大系

辽宁科学技术出版社

编 著 王秀芬

参编者 王秀芬 赵芷怡 董 迪 王伟策

于 乾 沈殿成 戚晓佩 宋天宇

王泽国 王英浩 王晓鹏 黄 莹

赵俊飞 袁 圆 屠丽娜 赵艳玲

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺大系/王秀芬编著. —沈阳: 辽宁科学技术出版社, 2003. 1

ISBN 7-5381-3685-1

I. 服… II. 王… III. 服装缝制 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 040026 号

出 版 者: 辽宁科学技术出版社

(地址: 沈阳市和平区十一纬路 25 号 邮编: 110003)

印 刷 者: 沈阳市第一印刷厂

发 行 者: 各地新华书店

开 本: 787mm × 1092mm 1/16

字 数: 500 千字

印 张: 23

印 数: 1 ~ 4000

出版时间: 2003 年 1 月第 1 版

印刷时间: 2003 年 1 月第 1 次印刷

责任编辑: 姚福龙 吕忠宁

封面设计: 冯守哲

版式设计: 于 浪

责任校对: 刘 席

定 价: 35.00 元

联系电话: 024-23284360

邮购咨询电话: 024-23284502

E-mail: lkzsb@mail.lnpgc.com.cn

http: //www.lnkj.com.cn

目录

第一章 服装基础知识及用具	1	第四章 马甲工艺设计与制作	87
第一节 常用术语和服装用料		第一节 标准马甲制作工艺	87
计算方法	1	一、裁剪	87
一、常用术语	1	二、缝制工艺	91
二、套装基础知识	2	第二节 低驳领马甲制作工艺	109
三、服装用料的计算方法	4	一、裁剪	109
第二节 裁剪与缝纫用具	6	二、缝制工艺	112
第二章 裙子工艺设计与制作	13	第三节 双排扣 "V" 形领口马甲制作工艺	113
第一节 筒裙制作工艺	13	一、裁剪制图	113
一、裁剪	14	二、缝制工艺	114
二、缝制工艺	17	第四节 双排扣直襟马甲制作工艺	115
三、几种变形筒裙的特殊制作工艺	24	一、裁剪制图	115
第二节 百褶裙制作工艺	26	二、缝制工艺	116
一、裁剪	26	第五节 女背心式马甲制作工艺	116
二、缝制工艺	27	一、裁剪	116
第三节 喇叭裙制作工艺	30	二、缝制工艺	118
一、裁剪	30	第六节 女短围胸式马甲制作工艺	123
二、缝制工艺	31	一、裁剪	124
第四节 连衣裙制作工艺	32	二、缝制工艺	125
一、裁剪	32	第七节 女纹胸式马甲制作工艺	125
二、缝制工艺	34	一、裁剪	125
第三章 裤子工艺设计与制作	41	二、缝制工艺	126
第一节 西裤工艺设计与制作	41	第五章 旗袍工艺设计与制作	128
一、裁剪	41	一、裁剪	129
二、缝制工艺	46	二、缝制工艺	131
第二节 喇叭裤特殊制作工艺	74	第六章 衬衫工艺设计与制作	138
一、高腰头明袋喇叭裤制作工艺	74	第一节 和服袖衬衫制作工艺	138
二、开剪口喇叭裤制作工艺	79	一、裁剪	138
三、其他类型喇叭裤与挽角裤制作工艺	82		
第三节 男筒裤的特殊制作工艺	83		

目录

二、缝制工艺	141	第一节 大衣的造型变化	266
第二节 尖领紧袖头女衬衫		第二节 插肩大衣制作工艺	268
制作工艺	146	一、裁剪	268
一、裁剪	146	二、缝制工艺	276
二、缝制工艺	149	第十章 服装弊病修整	303
第三节 普通衬衫袖头		一、上衣的弊病修整	303
缝制工艺	154	二、旗袍的弊病修整	310
第四节 打绉款式上衣制作		三、裤子的弊病修整	312
工艺	157	第十一章 服饰与针法	315
一、制图	157	第一节 头饰与领	315
二、制作工艺	157	一、头巾和发带制作	315
第七章 女上衣工艺设计与制作	165	二、毛围脖的制作	316
第一节 西服领女上衣		三、皮毛领的制作	317
制作工艺	165	第二节 绣花基础	319
一、裁剪	165	一、绣花	319
二、缝制工艺	169	二、材料和工具	319
第二节 青果领女上衣		三、布、线、针的关系	319
制作工艺	178	四、描图案	320
一、做领	178	五、绣花注意事项	320
二、做袖	182	六、整理	320
三、绱袖	185	第三节 针法	320
第三节 无领口角领缝制工艺	186	第四节 盘扣	335
第四节 燕领缝制工艺	188	第五节 花的制作	337
第五节 对格女西服排料方法	191	第六节 包装袋的制作	343
第八章 男西服工艺设计与制作	198	第十二章 衣服的管理	348
第一节 面料与造型	199	第一节 保管和洗涤	348
一、面料	199	一、整理	348
二、西服造型	200	二、洗涤	349
第二节 男西服制作工艺	201	三、去污垢	352
一、裁剪	201	四、染色	355
二、缝制工艺	206	五、保管	356
第九章 大衣工艺设计与制作	266	六、服装使用标志	357
		第二节 服装熨烫	358
		一、熨烫方法	358
		二、各类服装的熨烫	360

第一节

常用术语和服装用料计算方法

一、常用术语

1. 服装裁剪制图：指将造型设计的效果图按照一定的制图原理和计算公式，将立体的服装造型图，分解展开成平面的服装衣片结构图的一种设计，以绘制服装衣片图形的形式反映。

2. 服装号型：指高度，是以厘米表示的人体高度，是设计服装长短的依据；型指围度，是以厘米表示的人体胸围或腰围，是设计服装肥瘦的依据。

3. 色差：指同一块原料的颜色出现程度不同的差异，色差共分5级。

4. 吃与赶：所谓吃，就是使料子收缩，纵起；所谓赶，就是使料子抻开，长出。例如缝一趟35cm的缝，未缝前，两层长度一样，缝完后，下层为34cm，上层尺寸不变，这样称下层为吃了，反之称上层为赶了。

5. 吃头：也称吃势，是将某部位收缩一定的尺寸。例如袖山吃头。

6. 缓性：缓性多数是指归拔、熨烫之后，衣料的原来性能产生不同程度的回生现象。

7. 里外容：是指里层与外层的松紧关系。例如袋盖里与袋盖面，领面与领底等，都要面大于里，表面层大于里面底层。

8. 封结：是在袋口或开口处，进行加固的工艺。采用的方法和工具有打结机、手针、平缝机等。

9. 对口剪口：也称对口粉和对刀线钉。指的是同一项工艺，因方法不同而取名则不同。对口剪口的作用是把裁好的各部件的部位标志落实在下层，以保证各部位的准确结构和左右对称。

10. 搞止口和豁止口：是指上衣搭门止口出现的两种毛病。正常止口是扣好领口第一个扣眼，左右衣片止口应上下平直，重叠一致。如果不平直，出现相互叠盖过多的现象，则称为搞止口；相反，相互离开过多，出现了不平直现象时，则称之为豁止口。

11. 豁脚：是指缝制裤子时可出现的一种弊病。裤子摆平后，左右裤片的侧缝和左右的下裆缝不齐，前后挺缝线不准，偏前或偏后。
12. 裁片：就是裁剪工序把原辅材料，按照规定的品种、式样和规格所剪出来的各种不同形状的衣服片。
13. 单裁片：织物的正面均向一个方向，把一件衣服的左右两片分别裁出来的。
14. 双裁片：两层织物的正面相对，把一件衣服的左右两片一刀裁出来。
15. 擦针：就是将两层或两层以上的布料缝合在一起，使之在下一工序缝制时，不致移动而暂用的一种针法。
16. 倒扎针：是使布料的斜织部位不拉丝和不松口的一种针法。
17. 勾缝：把两层织物的正面相对，于反面缉线的缝。
18. 勾压缝：是将两层衣料的正面相对，勾在一起后翻过来，于正面缉明线的缝。
19. 扣压缝：是指先将裁片按规定的缝份，或者用净样板把缝份扣倒向反面，再把它组装到规定的位置上。
20. 内包缝：按规定的宽度反面包住缝份后缉住，反面缝头倒向被包缝的一边，将毛茬盖住，然后再压正面压缉一道明线的缝。
21. 滚包缝：也称一趟光，是一种用一道把两片缝份的毛茬均包净的缝。
22. 敷衬：也称粘衬，将衬布与衣身相贴合的操作。要使服装挺括，不走样，不变形，除讲究面料的选择和工艺操作外，还要有适当的衬料予以配合、衬托，如西服的胸衬能保持胸部平挺隆起，敷胸衬时，把衬与衣身对齐，不牵吊，不扭曲，要十分融洽，而启用绷缝固定。
23. 推门：熨烫工艺之一，将前衣片采用推、归、拔的熨烫工艺，使织物变形，以合乎人体造型。
24. 公主线：衣服的左右衣片从肩部经过胸部、腰部直至下摆全部剪开，然后缝合形成的衣缝。
25. 褶与省：褶与省是根据体型需要作出的折叠部分，不必缝合的称褶，折叠并需要缝合的称省。
26. 人体测量：即测量人体，其内容包括测量人体的一些部位，观察人体体型、特征以及被量者的形象。
27. 熨烫：是服装加工的一种定型处理，就是单独运用或组合运用热量、湿度和压力三个因素来改变织物的密度、形状、式样和结构。
28. 面料经纬的鉴别：有布边时，同布边平行的是经向；经线和纬线，比较长的是经线，经线多用较粗、捻度较大的线；一个方向是双股线，一个方向是单股线时，双股线是经线；齐整平行，密度大的是经线，有浆料的是经线；布面的绒毛倒向一面时，毛的倒向是经线方向；知道里、面以后，从面上看，斜纹往右上方走的就是经线方向。

二、套装基础知识

在服装中，套装是人们日常生活装中的重要服装。套装保温性好，又能变换穿用，可做日常装和外出装。根据设计和面料，一年四季都能穿用，是一种很理想的服装款式。套装的

裁剪、缝制都需有很高的技术，如能做出一套很好的套装，就可称得上是一名合格的裁缝师了。为使大家理解、掌握套装的设计、缝制、应用和发展，下面从各个方面来分析、讲解套装的基础知识。

1. 套装的定义：套装就是指上衣、下衣用同一面料，在设计和做工方面上、下协调的服装。男套装指的是三件套、大衣或上衣、马甲（背心）、裤子。女套装指的是上衣、大衣、裙子配套穿用的服装。一般很少包括有马甲，多是上衣和裙子。大衣同裙子搭配时，一般用其他的面料来做上衣和衬衣。还有上下分开的同色套装和异色协调套装。严格区分的话，异色协调套装是上下分别用不同颜色、不同面料来做的。同色套装是用同一色、同一面料做成上衣和裙子，样式上接近裙套装。套装在风格上接近男西装，线条较硬，但现在这种套装的线条开始变得柔和。裙套装和套装已不易区别了。二次世界大战前，是根据用途、面料、设计来分类的，现在没有什么明显界限，多凭感觉来区分。

2. 套装的种类：套装是根据穿用目的、面料设计的样式不同，大致可分为硬线条的男式套装和有柔软感的女装式套装。套装原本是从男性西装变化来的。在英国是以女运动服为基础。现在受流行服装的影响，像过去那种生硬的绅士装风格的套装已很少见，而是趋向较好地表现出女性的线条。当然还有人喜欢多少带有男装风格的样式。

套装的用途是多方面的，根据设计和面料，从轻便服装至正统服装的变化是多种多样的。已讲过套装分硬线条的男式套装和柔和感的女套装，根据做工、样式、穿用目的还有很多种类。

3. 套装的穿用方法：同一样式的套装因用料不同，它的效果和给人的感觉也不同。同时着用的衬衫、手套、背包等附属品对其效果也有一定的影响。下面讲述套装的基本穿用方法。套装是较正统的衣服，虽然套装里也有轻便的样式，但要相互协调。一般套装里面应穿衬衣，现在有很多人这样穿了。为了给人以正统感，要使用附属品来配合，如轻便套装配穿毛衣。外出用的午后套装，里面最好穿白色或浅淡颜色显得高雅的衬衣条纹或印花图案要小一些。衬衣的设计没有什么特殊的限制，有领、无领、带式领都可以，主要是要与上衣协调。穿大图案印花面料的衬衣，外面的上衣不要系扣。轻便式套装里面的毛衣袖笼过大会破坏上衣的形状，所以要穿袖子细的或无袖的，或细毛线编织的紧身毛衣。鸡尾酒会、晚会用的套装可不穿衬衣，用无领、无袖的连衣裙来代替。

套装的服饰品有改变套装格调的重要作用。项链、胸花、耳环等要根据设计和穿用目的来选用。深蓝色、黑色和其他深颜色的有正统感的套装，里面穿白色衬衣，配金属服饰品，是可以作为午后装用的套装；戴玉石项链、胸花、耳环，又可作为鸡尾酒会用套装。

正式场合要戴帽子，但也不是非戴不可，参加鸡尾酒会着用套装戴帽子会更加渲染气氛。不戴帽子时要注意发型。手套、鞋、挎包要与衣服协调，不要破坏衣服的美感。一套套装根据穿用方法和服饰品的用法能作各种用途的着用装。

4. 套装的变化：

(1) 衣长的变化：套装由裙子和上衣组成，上衣的衣长是不同的，下面讲解都有哪些程度的衣长。

① 衣长的范围：衣长的变化是很大的。最短的衣长在胸围线的下面。一般的衣长在中腰至臀围线之间，长的在臀围线以下，裙子在衣下只露出一一点。

② 衣长较短的例子：衣长刚好遮住腰围线，这样的衣服显得年轻活泼，这时，裙子长一些、短一些都可以，要按上衣的衣长来决定裙长。制图时，衣长比腰围线短 2~3cm，在高腰的位置。做省和肩省，基本上接近原型。

③ 衣长较长的例子：把裙长做短一些，穿上衣服只露出一点儿。上衣长，保温好。裙子的长短还要考虑整体的平衡。可代替大衣穿用，青年人、中年人都可穿用。这种上衣可加竖向切割线。

(2) 套装的构造线：用平面的布料制作时，要合乎近似人体形状，在以胸围、腰围、臀围为中心的地方做省和切割线。这样的省和切割线就是一种设计表现形式，我们试看在本型上做横向分割和垂直分割及曲线分割会表现出不同的造型及风格。

三、服装用料的计算方法

服装用料的计算方法是由穿着服装的人身体、服装的尺寸、布料的幅宽、图案的大小、有无毛绒及图案所形成的方向性等因素决定的。最准确的方法是先在商店中选好布料之后，再将其幅宽标在裁剪台上，然后将纸板在上宽度内排放好，找出最合理、最省布的方案，即可以得知所裁服装的用料数了。

如果没有以上的条件，则需要掌握大概的计算方法，即估算法，以便直接在购买布料时作为决定购买数量的参考。

在此附上“各种服装用料估算表”对常见的服装如衬衫、抽褶裙、喇叭裙、长裙、裤裙、睡衣、松身式连衣裙、断节式连衣裙、西服的不同幅宽面料的用料率做了估算。

* 需要对花、对格的布料，以及因为带有较长的毛而具有方向性的布料的用料率要酌情增加 10%~30%。

* 如果布料的幅面较宽则容易将纸型插排，因此有可能使用料率减少 20%~30%，但是在此决定用料率之前，必须先制图、制纸型，并在同料幅宽相同的地方摆放，比试之后再得出准确的数值来。

* 此表中的计算公式是以成年女子的 M 号（即中间标准体 160/84 的参考尺寸为基准的）。

* 加号后的数字是加入缝边宽度的数据，例如在“背长加 7cm”中最后身片中最长处除去人体背长尺寸之外的后领窝深尺寸，与上下缝边宽的总和，即 7cm。

1. 服装各部位版型对布料纱向的要求

(1) 上衣：一般上衣由衣身、袖子、领子、口袋组成。上衣的版型可以分为衣身前片、后片以及袖片、领片、袋片等。

布料的直纱向（经纱方向）应该与衣片长度、袖片长度相吻合，一般衣身的前片、后片和袖片上均标注有指向长度方向的布料直丝道的符号“ $\longleftrightarrow$ ”，以反映该裁片对布料丝道的要求。上衣的领片和袋片的丝道依服装款式不同而不相同。裙袖片的丝道方向应该以袖山顶点至袖口的垂线为直丝道标记，当袖片版型摆放布料上时，要以此标记对准布料的直丝道。

一般西服领面的后中央宽度方向为布料直丝道，茄克衫、两用衫，量衬衫领片长度（围度）方向为布料横丝道。有些时装领的领片则要求使用正斜料。此时，在领片上肯定也标注了“/”或“\”等符号作为裁剪时对应布料直丝道的方向。口袋的丝道一般应与衣身前片

(如果口袋和前衣身不一致丝道要按丝道的符号在衣身前片上标明)的丝道一致,因为口袋的装饰效果越来越被人们所重视,所以带有条、格或图案的布料做上衣时袋片的丝道往往是设计师所刻意规定的。

衬衫的后过肩一般为直丝道。当利用条、格布料制作休闲衬衫时也可以使用正斜丝道。使用时先将布料按正斜丝道对折,然后再铺放纸版,铺放时应注意使纸版上的丝道标记对准布料直丝道。

(2) 裤子:裤子的裁片分为裤前片和裤后片和裤腰片等。

裤子的前片和后片的长度方向应该对应布料的纵向,裤腰片的长度(围度)方向应对应布料的直丝道。

(3) 裙子:一般两片裙的裁片可包括裙前片和裙后片以及裙腰片。

裙子裁片丝道的要求与裤子相同,也是裙身片的长度方向与裙腰片的长度方向对应布料的直纱向。

斜裙的裙片长度方向一般与布料的正斜方向对应,所以在斜裙的裙片版型上均有所对应布料纵向的符号。

各种时装裙千变万化,其裁片的纱向则也会各异,因此,各种款式的裙子版型上均带有布料直纱向的标注符号。

2. 排料时怎样利用布料的光边:布边具有顺直、紧密、整齐的特点,合理地利用布边可以使服装工艺相应简化。在裁剪时,常常将衣前片的门襟内边,裤前片的插袋口处对应布边。

布边的最大作用是指示布料的直纱向,布边自身所表示的即为布料的直纱向,布料上所有的经纱均为与布边相平行的线,所以当摆放版型于布料之上并需要找出布料直纱向时,可以根据布边的走向找出一条与之平行的经纱对准版型上关键的线。

寻找与布边平行的任意一条经纱都是很容易的。首先是用直尺从布边向内找到所需要的经纱上的任意一点,然后将直尺平行移动,从布边上的另外一点向内量出与上次相等的距离并画出标记,最后将两次量出的两个点连线,这条线便是所要寻找的经纱。当铺放版型时,无论怎样排料,都必须将版型上关键的线对准布料上相应的经纱。因此,利用布边寻找任意一条经纱的方法是经常使用的。

3. 服装用料计算:服装用料计算见下表。

服装用料计算表

单位: cm

服装种类	幅 度	用料的计算公式
衬衫	90 140	$(\text{衣长} + 8) \times 2 + \text{袖长} + 4$ $\text{衣长} + 8 + \text{袖长} + 4$
抽褶裙(裙摆不宽于幅宽紧身裙)	90 140 里子布 90	裙长 $+ 8 \times 2$ 裙长 $+ 8$

续表

服装种类	幅 度	用料的计算公式
喇叭裙	90 140 里子布 90	(裙长+10)×3~4 (根据布丝道和下摆宽而变化) (裙长+10)×1.5~2 (根据布料丝道和下摆宽度而变化) (裙长+7)×2 (减去裙摆的喇叭量)
裤子 裙裤	90 140 里子布 90	(裙长+8)×2 裙长+8 (裤子正常裤长+3) (裙长+5)×2
睡衣 松身连衣裙	90 140	(裙长+10)×2+袖长+4+领片宽 (10cm左右) 裙长+10+袖长+4+领片宽
断节连衣裙(收腰 式连衣裙)	90 140 衬裙 90	(背长+7+裙长+8)×2+袖+5 背长+7+裙长+8+袖长+5 (裙长+5)×2
西服	90 140 里子布 90	(衣长+8+袖长+6)+2 衣长+8+袖长+6+领片宽 (约30cm) (衣长+4)×2+裙长+4

第二节
裁剪与缝纫用具

裁剪用具是服装生产加工必不可少的工具，随着社会的发展，服装裁剪与缝制的用具不断推陈出新。我们以画粉和剪刀为例，过去的裁剪是线迹，是把淀粉缝在包里，然后用线穿过布包，在布料上用手弹线，确定线迹，而如今的各种画粉及用机器画线，无论从速度和准确性，都有很大的提高，过去的裁剪单一，而如今的剪刀各种型号齐全。俗话说人巧不如家什妙，要想做裁剪与缝纫这个工作，应准备好以下用具。



①

锥子：机缝时挑拨面料和翻角之用。



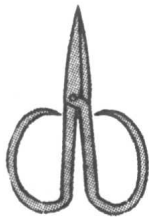
②

镊子：机缝小部位，也有锥子的功用。或手缝时夹拨面料的细小部位。



③

纱剪：机缝时剪毛和线头时用剪。



④

小剪刀：缝纫时开口袋及需剪之处用剪。



⑤

裁剪剪刀：布料裁剪专用剪，有 33cm、37cm、40cm 之分。



⑥

手缝针：手工缝合用针，各种长度有不同的用途。



⑦

顶针：手针缝合时顶住针穿透较厚布料时用。



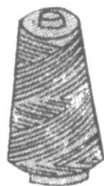
⑧

画粉：剪裁时在布料上画裁剪线之用。



⑨

缝纫线：有塔线、小轴线、涤纶线、丝线等，为机缝用线。



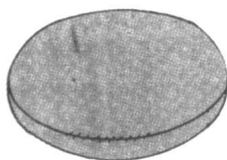
⑩

绷缝线：一种棉线用于绷缝。



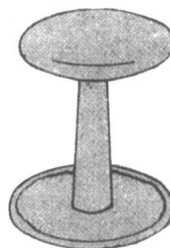
⑪

木桥：木制的 50cm 长条，一边带有圆弧，专为长弧线缝份熨烫分缝用，如后袖缝。



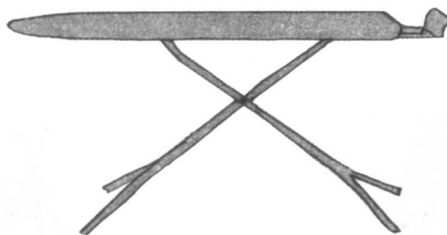
⑫

熨烫烫枕：俗称熨烫馒头，熨烫时垫在衣料的底下，烫枕中填充有木锯末，可吸湿气，对衣片有弧度的形状部位熨烫尤为适用。



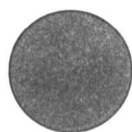
⑬

铁烫凳：铁制工字形圆盘上包有烫毡和美丽绸，专烫袖山和圆弧分缝的部位。



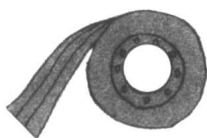
⑭

熨烫板：家庭用可代替熨台使用，多用在家庭平时整熨服装用。



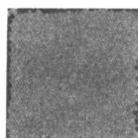
⑮

黄蜡。



⑯

缝纫胶带。



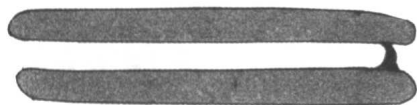
⑰

烫布：也称水布，由 30cm 宽，40cm 长的白棉布制成，在熨烫服装时，为防止电熨斗直接接触面料，使其受到损伤，或者烫亮、烫黄、烫脏等，需要先在衣物上盖上烫布，然后刷水再进行熨烫。

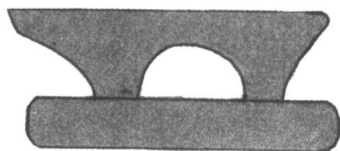
马凳：用硬木制成，上面用呢料或棉花等作填充物，使其呈弧形隆起形状，适于熨烫裤角、衣袖等圆筒状衣物和侧缝、肩缝等有弯势的部位。

电熨斗：整烫服装的主要工具。要求底盘光滑、加热温度均匀。目前常用且实用的电熨斗有两种，一种是调温式电熨斗，功率为 700~1000W；另一种是调温吊瓶式电熨斗，功率为 1000~1500W。

布垫：垫呢且熨烫工艺不可缺少的辅助工具之一，规格可根据需要而定，将 1m 长、50cm 宽的棉毯先铺在案板上，再铺上一层棉布。使用时，把正在缝制的服装放在垫呢上进行熨烫，可保护产品洁净，同时能够吸收熨斗烫出的水分及潮气，避免把服装烫亮。



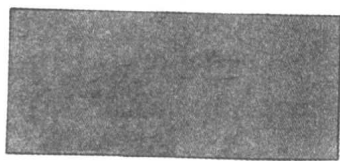
马凳



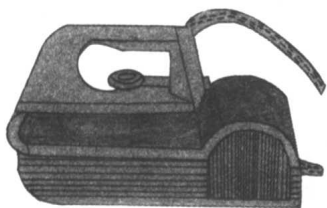
尖头压板



袖烫枕



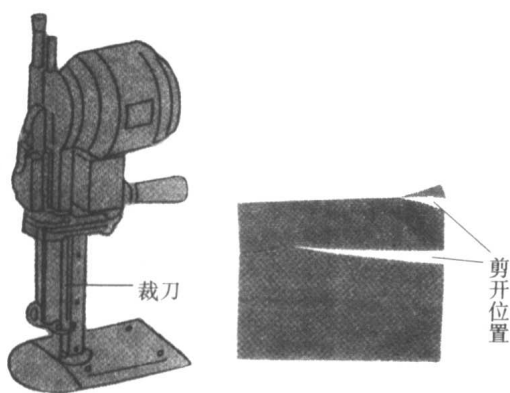
棉布织物专用垫



高压蒸气熨斗

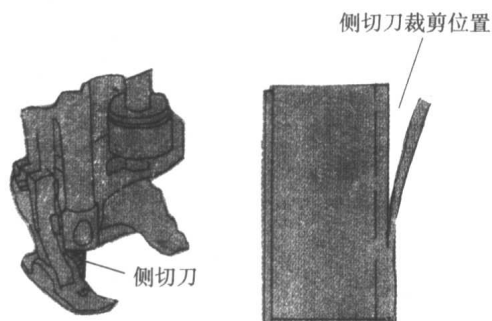


调温吊瓶式电熨斗



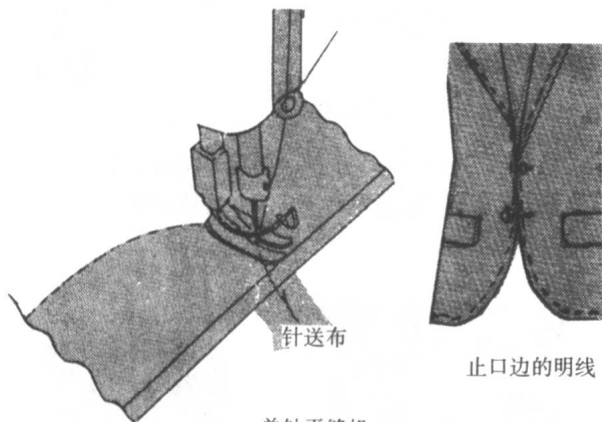
直刀裁剪机(电剪子)

裁刀适用于各种织物的批量裁剪, 体积较小, 便于手提, 灵活性较高, 裁剪能力较强, 应用范围最广泛。



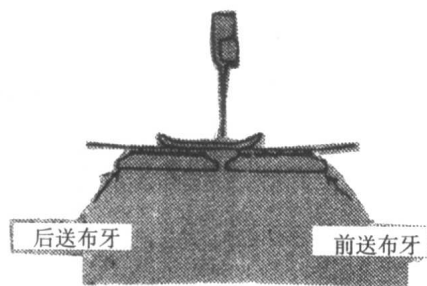
侧切刀机

可同时缝合及修边, 一般用于服装的领子、袋、盖、袖头等需修边的部件缝合加工。



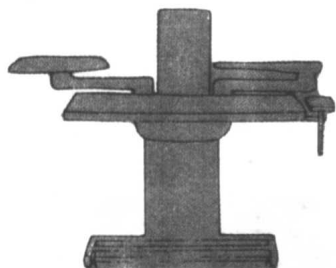
单针平缝机

针杆与下送布牙一起送布, 二者相互协调, 可防止缝纫时衣片的伸长变形及皱缩, 可用于上衣、裤子、男衬衫、女服装的缝合加工。



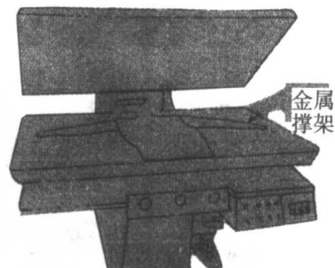
单针差动送布机

备有前后两排送布牙, 能随意进行伸展和紧缩缝制, 适于缝制伸缩性面料和弹性织物, 如针织品等的缝合加工。



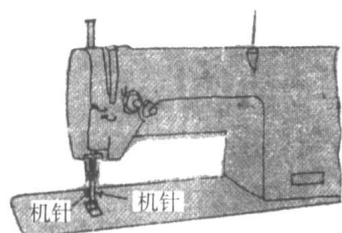
抽风熨台

熨烫工作台, 在加工过程中能将服装吸附于熨台上, 使熨烫容易操作, 而且能将服装上的湿气抽走, 加速衣服的干燥及冷却, 以使服装的造型快速稳定。

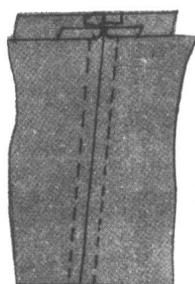


平板压烫机

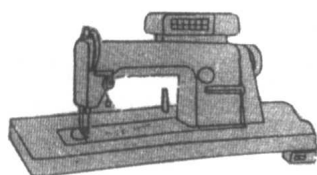
适用于各种制品的压制作业, 如毛衣、T恤衫等。根据产品品种, 产品尺寸的不同, 金属撑架可更换。



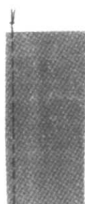
双针平缝机



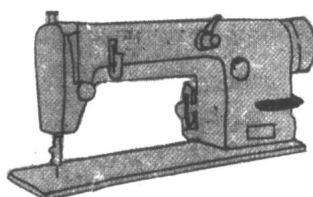
适用于衬衫、风衣、大衣、茄克衫、便服、牛仔裤等服装的双明线加工，如：衬衫袖头、风衣止口、口袋、腰带、牛仔裤的侧缝口袋及拉链等部位。



平通平缝机



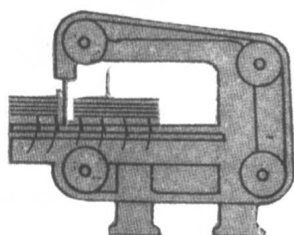
用于服装衣片的普通缝合加工，使用频率最高。



单针链缝机

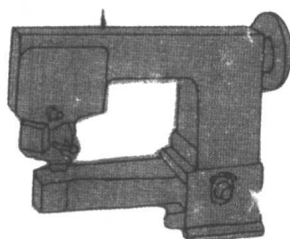


缝附衬衫过肩和裤子腰带、侧缝、下裆缝、后裆接缝等。线迹弹性较好，对针织服装、牛仔服装更加适用。

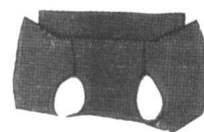


带刀裁剪机

适用于领子、口袋、门襟等较小衣片的裁剪，以及精度要求较高衣片的二次剪裁。

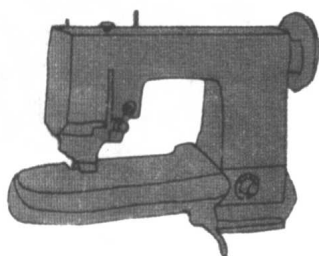


撬缝机

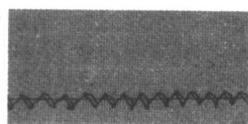


领子做成型后的效果

用于西装、大衣等的领底撬缝加工，代替手操。

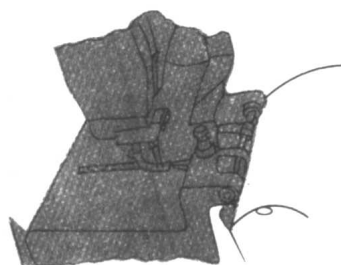


双线挑缝机(辘边机)



底边挑缝后的效果

用于西服、女装、大衣等的底边挑缝工序，加工后的服装外面及里面都看不见线迹，极像手工活。

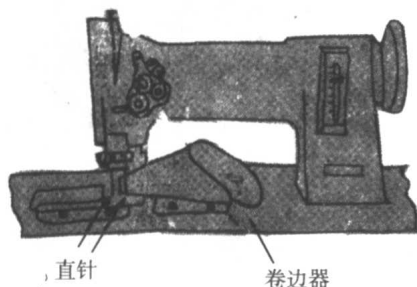


缝环机



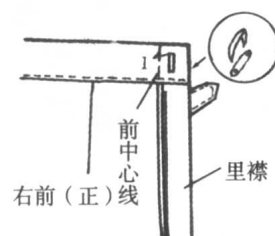
裤带环(班带)

用这种缝环机缝制的各种裤子的裤带环，一次缝制成型，无需修整，而用普通平缝机缉成裤带环必须用熨斗整理。

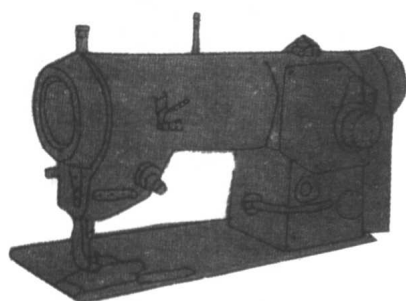


双针装腰机

缝附男女裤及牛仔裤的裤腰。



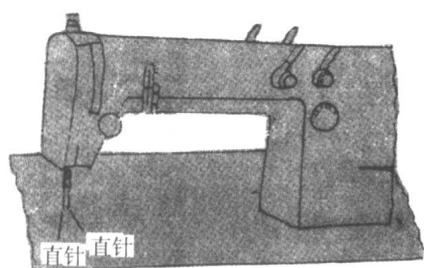
牛仔裤缉腰后的效果



曲线缝纫机

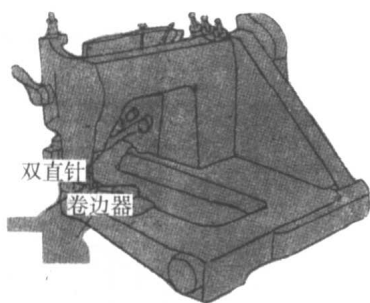


曲线缝纫机的针杆能左右摆动，形成“之”字形线迹。适用于女内衣、胸衣、泳衣、睡衣等的曲折缝纫，同时起装饰作用，对缝制弹性布料、针织物有较好的效果。



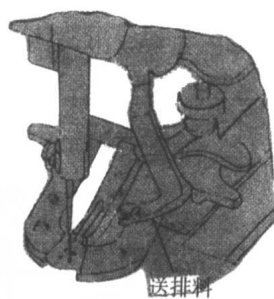
双针链缝机

用于缝附男女裤、牛仔裤、后裆、侧缝的双明线，缝附拉链、衬衫、工作服的双明线，缝附袖子等。



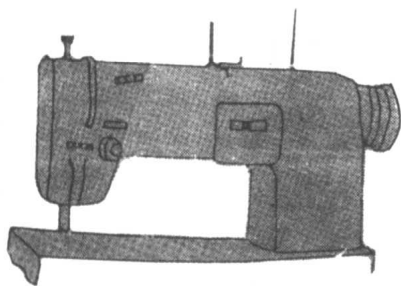
筒型卷接缝纫机

用于衬衫侧缝及袖缝的合缝，裤筒的侧接缝牛仔裤的下裆接缝以及牛仔衣的腋部接缝等筒形部分的缝制加工。



钉扣机

缝钉男女衬衣，运动服等平面扣，包括男西服扣。

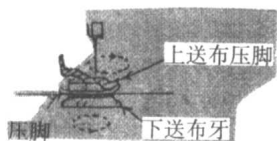


绣花机

适于女装、童装、睡衣、手帕等的装饰加工。



绣成的图案效果



单针差动抽褶机

因上送布压脚的送布量可调节，故不仅能消除缝纫时上下面料对不齐的现象，还能进行局部缩缝加工，适用于西服的肩部接缝，侧缝接缝，女装的袖子、袖口、过肩接缝，裙子的腰部接合等的缝合加工以及女装领子、腰带的装饰缝等。