



服装制作工艺

FUZHUANGZHIZUOGONGYI

同学玲 常丽霞 主编

西安地图出版社

服装制作工艺

FU ZHUANG ZHI ZUO GONG YI

主 编 闫学玲 常丽霞

副主编 李爱英 刘淑丽 王姝画 吴效瑜

参 编 郜 珍 谢 佳 王 静

西安地图出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺/闫学玲,常丽霞主编. - 西安:
西安地图出版社,2009.12
ISBN 978 - 7 - 80748 - 534 - 6
I. ①服… II. ①闫…②常… III. ①服装 - 生产工
艺. IV. ①TS941.6
中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 231185 号

服装制作工艺

出版发行: 西安地图出版社
地址邮编: 西安市友谊东路 334 号 710054
印 刷: 西安市雁塔区东方印刷厂
规格开本: 787 × 1092 1/16
印 张: 12.5
字 数: 385 千字
印 数: 0001 - 1000
版 次: 2009 年 12 月第 1 版 2009 年 12 月第 1 次印刷
书 号: ISBN 978 - 7 - 80748 - 534 - 6
定 价: 27.00 元

西安地图出版社通过 ISO9001 国际质量管理体系认证
版权所有 侵权必究

前 言

为了使服装专业的学生能够适应市场的需求,笔者编写了《服装制作工艺》一书。本书注重内容的科技性、实用性、可操作性,由浅入深、由部分到整体详细地讲述了服装工艺基础知识,服装专业符号,排料、算料,裙、裤子、上衣、西服的制作工艺与熨烫工艺等内容。本书图文并茂,逐步分解服装制作的过程,详细介绍服装制作工艺的方法。书中对于服装工艺中每个部位的操作过程安排合理,结合文字说明,清晰明了,易学易懂,能够满足读者对服装工艺技术的学习。本书针对性强,能够培养读者的学习兴趣、学习成就感和工艺创新能力,能使读者在较短的时间内掌握服装的缝制,提高读者的实际操作能力。

本书作者均为河南科技学院教师。本书第五章第三节、第四节、第九章第二节由闫学玲编写;第一章第三节、第四节、第七章第三节常丽霞编写;第二章、第三章第一节、第二节、第四章第二节、第三节、第四节由李爱英编写;第三章第三节、第七章第一节、第二节由刘淑丽编写;第五章第一节、第二节、第九章第一节、第六章、第十章第一节由王姝画编写;第一章第一节、第二节、第四章第一节、吴效瑜编写;第八章第二节由谢佳编写;第八章第一节由王静编写;第十章第二节由郜珍编写;全书由闫学玲统稿。

本书在编写的过程中,得到了河南科技学院领导及同事的大力支持,在此深表感谢!

由于作者的水平有限,疏漏之处在所难免,肯请各地师生及服装爱好者在使用的过程中多提宝贵意见。

编者

2009年9月

目 录

第一章 工艺基础知识	1
第一节 名词术语	1
第二节 缝针与缝线	5
第三节 线迹与缝型	8
第四节 缝制工艺技术质量要求	11
第二章 服装专用符号	14
第一节 服装工艺专用符号	14
第二节 服装的主要部件和线条名称	16
第三章 检验样板	21
第一节 服装工业制板中丝缕	21
第二节 验样板中的标记符号	24
第三节 检查样板	27
第四章 排料及画样	30
第一节 排料	30
第二节 排料实例	34
第三节 画样	39
第四节 特殊衣料排料画样	41
第五章 熨烫工艺	49
第一节 熨烫工具	49
第二节 熨烫基本技法	50
第三节 西裤的归、推、拔工艺	55
第四节 西服的归、推、拔工艺	56
第五节 熨烫定型技术质量要求	60

第六章 粘合衬	62
第一节 粘合衬的分类	62
第二节 粘合衬的性能	63
第七章 裙、裤制作工艺	66
第一节 西服裙制作工艺	66
第二节 女裤制作工艺	73
第三节 男西裤制作工艺	86
第八章 衬衫制作工艺	106
第一节 女式衬衫制作	106
第二节 男衬衫缝制工艺	118
第九章 西服制作工艺	133
第一节 女西服制作工艺	133
第二节 男西服制作工艺	145
第十章 服装考工训练与技能等级鉴定	174
第一节 考工训练与考核大纲	174
第二节 中级应知复习	177
参考文献	193

第一章 工艺基础知识

第一节 名词术语

缝纫工艺名词术语是服装缝纫中的专门用语,是在长期的生产实践中逐步形成的,是约定俗成的。它有利于指导生产、传授知识、有利于质量管理。为了促进服装生产技术的发展,国家技术监督局于1995年颁布了《服装术语》即GB/T15557—1995国家标准。下面将标准中有关缝纫工艺的名词术语介绍如下:

1. 修片(撒片):按标准样板修剪毛坯裁片。
2. 打线丁:用白棉纱线,在裁片上作出缝制标记,一般用于毛呢服装的缝制。
3. 剪省缝:毛呢服装上缝制的省缝因厚度而影响衣服外观,因此须剪开省缝。
4. 环缝:将毛呢服装剪开的省缝,用纱线作环形针法绕缝,以防止线脱散。
5. 缉省缝:将省缝折合,用缝纫机缉缝。
6. 刷花:在裁片印花部位上面刷花印。
7. 烫省缝:将省缝坐倒熨烫或分开熨烫。
8. 推门:平面衣片经归拔等工艺手段处理后,使衣片呈立体形态。
9. 缉衬:机缉前衣身的衬布。
10. 烫衬:熨烫缉好的胸衬,使之与人体胸部及经归拔后的衣片相吻合。
11. 敷衬:在前衣片上敷胸衬,使衣片与衬布贴合一致,衣片布纹处于平衡状态。
12. 纳驳头:也称扎驳头,用手工或机扎驳头。
13. 做插笔口:在小袋盖上口做插笔开口。
15. 拼耳朵皮:将大衣挂面上端形状如耳朵的部分用手针或机缉进行拼缝。
16. 包底领:底领四边包光后机缉。
17. 做领舌:做中山装底领伸出的里襟。
18. 敷止口牵条:将牵条布用手针扎上或用浆糊粘在止口部位。
19. 敷驳口牵条:将牵条布用手针扎上或用浆糊粘在驳口部位。

20. 缉袋嵌线:将袋嵌线料缉在开袋口线两侧。
21. 开袋口:将已缉好嵌线的袋口中间部位剪开。
22. 封袋口:袋口两端机缉回针封口。
23. 敷挂面:将挂面敷在前衣片门里襟的止口部位。
24. 合止口:将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。
25. 修剔止口:将缉好的止口毛边剪窄或剔薄。有修双边和修单边两种方法。
26. 扳止口:将止口毛边与前身衬布用斜手针扳牢。
27. 扎止口:在翻出的止口上,手工或机缉一道临时固定线。
28. 合背缝:将背缝机缉缝合。
29. 归拔后背:将平面的后衣片按体型归拔成立体衣片。
30. 敷袖窿牵条:将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。
31. 敷背衩牵条:将牵条布缝在后背衣衩边沿部位。
32. 封背衩:将后背衣衩上端封结。一般有明封和暗封两种。
33. 扣烫底边:将底边折光或折转熨烫。
34. 扎底边:将底边扣烫后扎一道临时固定线。
35. 倒钩袖窿:沿袖窿用倒钩针法缝扎,使袖窿牢固。
36. 叠肩缝:将肩缝缝头与衬布扎牢。
37. 做垫肩:用布或棉花、中空纤维等制作。
38. 装垫肩:将垫肩安装在袖窿肩头部位,使最厚部位位于人体肩线上。
39. 倒扎领圈:沿领圈用倒钩针法缝扎。
40. 拼领衬:在领衬拼缝处机缉缝合。
41. 拼领里:在领里拼缝处机缉缝合。
42. 归拔领里:将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。
43. 归拔领面:将领面归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。
44. 敷领面:将领面敷上领里,使领面领里符合一致。领角处的领面要宽松些。
45. 绱领子:将领子安装在领窝处,领子要稍宽松些。
46. 分烫绱领缝:将绱领缉缝分开,熨烫后修剪。
47. 分烫领串口:将领串口缉缝分开熨烫。
48. 扎领串口:将领串口缝与绱领缝扎牢。注意使领串口缝顺直。
49. 包领面:将西装、大衣的领面外口包转,用三角针将领面与领里绷牢。
50. 归拔偏袖:将偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的自然弯曲形态。

51. 纛袖叉:将袖叉边与袖口贴边用手针固定。
52. 扎袖里缝:将袖子的面、里缉缝对齐,用手针固定。
53. 收袖山:抽缩袖山松度或缝吃头,用手工缝或机缝。
54. 滚袖窿:用滚条将袖窿毛边包光,增加袖窿的牢度和挺度。
55. 纛领钩:将底领领钩开口处用手针纛牢。
56. 扎暗门襟:暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。
57. 划眼位:按衣服长度和造型要求划分扣眼位置。
58. 滚扣眼:用滚扣眼的布料将扣眼的毛边包光。
59. 锁扣眼:将扣眼用粗丝线锁光。
60. 滚挂面:将挂面的里口毛边用滚条包光,滚边宽度一般为0.4cm。
61. 做袋片:将袋片毛边扣转纛上里布。
62. 翻小袷:小袷的面、里布缝合后将正面翻出。
63. 绱袖袷:将袖袷装在袖口上设定的部位。
64. 坐烫里子缝:将里子缉缝坐倒熨烫。
65. 纛袖窿:先将袖窿里布固定在袖窿上,再将袖子的里布固定于袖窿的里布上。
66. 纛底边:将底边与大身纛牢。有明纛与暗纛两种方法。
67. 绱帽檐:将帽檐缉在帽子前面的止口部位。
68. 绱帽:将帽子装在领窝上。
69. 领角薄膜定位:将领角薄膜在领衬上定位。
70. 热缩领面:将领面进行防缩熨烫。
71. 粘翻领:将领衬与领面的三边用浆糊粘合。
72. 压领角:上领翻出后将领角进行热定型。
73. 夹翻领:将翻领夹在底领的面、里布之间,机缉缝合。
74. 镶边:用镶边布按照一定的宽度与形状,镶在衣片的边沿上。
75. 镶嵌线:用嵌线料镶在衣片上。
76. 缉明线:机缉或手工缉缝在服装表面上的线迹。
77. 绱袖衩条:将袖衩条装在袖衩位上。
78. 封袖衩:在袖叉上端的里侧机缉封牢。
79. 绱拉链:将拉链装在门襟或侧缝处。
80. 绱松紧带:将松紧带装在袖口、底边等部位。
81. 点钮位:用铅笔或划粉标注纽扣位置。

82. 钉纽扣:将纽扣钉在钮位上。
83. 刮浆:在衣片需要用浆的位置把浆刮匀,以增加该部位的挺度,便于缝合。
84. 划绉缝线:防寒服制作中,在布料上划出绉缝间隔标记线。
85. 绉棉:按绉棉标记线机缉或手工绉缝,将填充材料与里布固定。
86. 纛钮袷:将钮袷的边沿折光纛缝。
87. 盘花钮:用纛好的钮袷条,按一定的花型盘成各式纽扣。
88. 钉钮袷:将钮袷钉在前门里襟的钮位上。
89. 打套结:在衣衩口处用手工或机器打套结。
90. 拔裆:将平面裤片经拔烫后,成为符合人体臀部及下肢形态的立体裤片。
91. 翻门袷:门袷缉好后将正面翻出。
92. 绉门袷:将门袷装在裤片的门襟上。
93. 绉里襟:将里襟装在裤片里襟上。
94. 绉腰头:将腰头装在裤腰上。
95. 绉串带袷:将串带袷装在腰头上。
96. 绉雨水布:将雨水布装在裤腰里的下口。
97. 封小裆:将小裆开口机缉或手工封口,增加前门襟开口的牢度。
98. 钩后裆缝:在后裆弯处,用粗线作倒钩针缝,以增加后裆缝的牢度。
99. 扣烫裤底:将裤底毛边折转熨烫。
100. 绉大裤底:将裤底布放在后裆十字缝上并缝合。
101. 花绷十字缝:将裤裆十字缝分开绷牢。
102. 扣烫脚口贴边:将裤脚口贴边折转熨烫。
103. 绉贴脚条:将贴脚条缝装在裤脚口的里侧边沿。
104. 固定裤脚翻边:将裤脚翻边分别在侧缝和下裆缝处固定。
105. 抽碎褶:用缝线抽缩成不定型的细褶。
106. 叠顺褶:缝叠成同一方向的折裥。
107. 包缝:用包缝线迹将衣片毛边缝锁,使纱线不易脱散。
108. 针迹:缝针刺穿布料时在上面形成的针眼。
109. 线迹:缝制物上面两个相邻针眼之间的缝线迹。
110. 缝迹:相互连接的线迹。
111. 缝型:一定数量的布片和缝制过程中的配置形式。
112. 缝迹密度:在规定长度单位内所形成的线迹数,也叫做针脚密度。

113. 手针工艺:应用手针缝合衣料的各种工艺形式。
114. 装饰手针工艺:兼有功能性和艺术性并以艺术性为主的手针工艺。
115. 塑型:人为地把布料加工成所需要的形态。
116. 定型:根据面料、里料和辅料的特性,给予外加因素,使衣料的形态具有一定的稳定性。

第二节 缝针与缝线

一、手针

工艺简单,操作方便,多用于制作毛料服装或服装的花边、点缀装饰等。一般手针有12种型号。常用的有6、7、8、9号,号数越大,针就越细、越短。应根据不同材料、不同针法和技术要求来选用手针,见表1-1。手针针法主要有打线钉、花绷三角针、縲边、钩针、扎驳头、锁扣眼、钉扣、覆衬、包扣,等等。

表 1-1 常用手针型号与用途

针号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
针粗	0.96	0.86	0.78	0.78	0.71	0.71	0.61	0.61	0.61	0.56	0.48	0.48
针长	40.5	38	35	33	32	30	29	27	25	23	22	20
用途	绉缝衣被		帆布	锁眼订扣			薄型材料		丝绸轻薄类		刺绣	

二、机针

1. 分类

按针的形状分,有直针、弯针两类。按机型及用途分,有平缝针、绷缝针、包缝针、绣花针、钉扣针、制鞋针等。

2. 结构

以平缝机针为例,机针由针柄、针杆、针尖三部分组成。针尖上的针孔可使缝纫线穿过,并将线带过面料;针杆上的容线槽可减少线与面料的摩擦;针孔附近的曲档可保证校尖正确无误地钩取线圈。

3. 针尖结构

不同织物选用针尖时应有所不同。

4. 缝纫机针的性能

(1) 强度与韧性。

(2) 散热性。

(3) 可缝性。针尖锋利不损伤面料,运线流畅,不断线,线迹清晰、规则(整齐)、美观。

5. 机针的表示方法

机针的针号常用的有号制、公制和英制三种表示方法,号数越大,针越粗。

号制:一般为6~16号,号码本身没有特殊意义。

公制:一般从55每隔5单位递增,到100为止。公制号数 $\times 0.01\text{cm}$ 等于针杆直径(mm)。

英制:一般从022~040,英制号数 $\times 0.001$ 等于针杆实际直径英寸数。

表1-2 为针的三种不同的表示方法其对应关系

号制	6	7或8	9	10	11	12	13	14	15	16
公制	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
英制	022	-	025	027	029	032	034	036	038	040

三、缝纫线

缝纫线是服装的主要辅料之一,除了只有缝合衣片的作用外,也具有一定的装饰效果。

1. 缝纫线的种类

按原料不同,分为天然纤维缝纫线、合成纤维缝纫线、混纺缝纫线。按卷装形式不同,分为木芯线、纸管线、宝塔线、软球线、绞缕线。

2. 缝纫线的性能特征

(1) 棉线。由普通棉纱或精梳棉纱加捻合并而成的,价格低廉,牢度较好,耐200℃以上的高温,有蜡光线、丝光线和无光线三种。蜡光线经上蜡处理,强度高,适用于硬挺材料或皮革衣物的缝纫;丝光线适用于棉织物缝纫;无光线柔软坚韧,延伸性好。

(2) 丝线。由多根2.2~2.4tex蚕丝加捻合并而成的缝纫线,特点是极富光泽,

质地柔软,强度和耐磨性能均高于棉线。丝线多用于呢绒、丝绸、毛皮服装的缝制和锁扣眼,也作刺绣用线。

(3)涤纶线。大多是以纯涤纶短纤维制成的,也有以涤纶长丝制成的。短纤维线的特点是强度和耐磨性都优于棉线,熨烫温度可达 150°C 左右。涤纶长丝线的性能优于短纤维线。一般用于缝制化纤及混纺织物,也可用于皮革制品、毛毯的缝纫。

(4)锦纶线。是以锦纶长丝制成的,与涤纶线相比,拉伸度大,弹性好,且轻,但耐磨性和耐光性不及涤纶线,吸湿性小,不耐热,胶烫温度不高于 120°C ,一般用于缝制化纤织物和呢绒织物,锦纶透明线可用于透明服装的缝制。

(5)维纶线。以维纶丝为原料制成的缝纫线,多为白色,缝制品一般不喷水熨烫。维纶线有宝塔线和球线等卷绕形式,前者用于缝制厚实的帆布制品和包装袋,后者一般用来锁眼和钉扣。

(6)涤棉线。一般由65%涤纶与35%棉混纺制成的,优点是强度高,耐磨性比棉线好,缩水率较小,仅为0.5%左右,耐热性比涤纶线高,能适应高速缝纫,是目前国内使用最广泛的缝纫线,可用于化纤及其混纺织物和部分天然纤维织物的缝纫。

(7)绣花线。是指用于刺绣的线,用优质的天然纤维或化学纤维纺纱加工成的,多为绞线和小球线。按其原料组成分类,绣花线可分为丝绣花线、毛绣花线、棉绣花线和腊纶绣花线。

(8)金银线。有金、银、红、绿、蓝等颜色,是用涤纶线作芯,外镀铝再轧上颜色制成的,光泽明亮,色彩鲜艳,但性脆易断,易氧化退色,不抗揉搓,不耐水洗,也不适合高速缝纫,一般用于绣制徽章及其他绣品。

3. 缝纫线的选用原则

(1)缝纫线的颜色、质地应与服装面料相一致。一般缝纫线的颜色应与衣料同色或近色,若用异色,则可产生装饰效果。细的缝纫线一般用在薄型衣料上,粗的缝纫线用在厚型衣料上。

(2)缝纫线的性能应与衣料匹配。缝纫线的原料应尽可能和衣料一致或同类,使其性能相当。化纤衣料应选用化纤或其混纺的缝纫线,以保证强度和缩水率等一致。对于特殊功能服装来说,就需用经过特殊处理的缝纫线,如耐高温、阻燃或防水整理等。

(3)应根据接缝和线迹种类来选用缝纫线。对于链式线迹需用坚牢度和延伸性较好的缝纫线。现代工业生产中,服装的不同部位都可用专用设备来加工,这样一件成衣可选用好几种缝纫线,如裆缝、肩缝应考虑线的坚牢,锁扣眼则应耐磨,钎边线可

选用透明线等。

(4)与针号相匹配。针号越小,缝纫线越细;反之,则越粗。

(5)考虑服装质量、洗涤、熨烫及后整理、储存等要求。

4. 性能要求

(1)具有一定的强度和强度均匀度。

(2)缝线应光滑且细度均匀。

(3)捻度适中。

(4)缝纫线应柔软、富有弹性,无接头和粗节。

第三节 线迹与缝型

一、基本概念

针迹:缝针穿刺缝料时,在缝料上留下的针眼。

线迹:缝制物上两个相邻针眼间所配置的缝线形式。线迹是由一根或一根以上的缝线采用自链、互链、交织等方式在缝料表面或穿过缝料所形成的一个单元。

缝迹:多个线迹连接成为缝迹。

缝型:一定数量的布片和线迹在缝制中的配置形式。

二、缝迹

1. 分类

国际标准 ISO4915 中,线迹类型有六大类:国际标准化组织于 1979 年 10 月拟定了线迹类型标准(114915 - 81 纺织品——线迹的分类和术语),将服装加工中较常用的线迹分为六大类,共计 88 种不同类型。我国亦于 1984 年制订了线迹类型的国家标准(GB4515 - 1984)。等同于 114915 - 81。

(1)100 类——链式线迹。由一根或一根以上针线自链形成的线迹。其特征是一根缝线的线环穿入缝料后,依次同一个或几个线环自链。编号为 101 ~ 105、107、108,共 7 种。

(2)200 类——仿手工线迹。起源于手工缝纫的线迹。其特征是由一根缝线穿过缝料,把缝料固定住。编号为 201、202、204 ~ 206、209、211、213、215、217、219、220,共 13 种。

(3)300类——锁式线迹。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。编号从301~327,共27种。

(4)400类——多线链式线迹。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。编号为401、417,共17种。

(5)500类——包边链式线迹。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。编号为501~514、521,共15种。

(6)600类——覆盖链式线迹。由两组以上缝线互链,并且其中两组缝线将缝料上、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而互链。但601号线迹例外,它只用两组缝线。第三组缝线的功能是由第一组缝线中的一根缝线来完成。编号601~609,共9种。

2. 国内常用线迹的性能与用途

(1)链式线迹。由一根或两根缝线串套连接而成。具有拉伸性好、生产效率高、单线链缝易脱散的特点。常用于缝制有弹性的织物和受拉伸较多的部位。单线链缝用于面粉袋、水泥袋等,双线链式人字线迹用于装饰部位,双线链式钎边线迹用于下摆边、裤口边的钎边。

(2)锁式线迹。由两根缝线在缝料中交叉而成。具有弹性小、缝迹整齐的特点。直线型锁式线迹用于领子、门襟、口袋、商标等要求平整不易变形的部位,曲折型锁式线迹用于针织服装或装饰衣边用,橇边锁式线迹用于裤口边、上衣底边、袖口边等。

(3)包缝线迹。一根或多根缝线相互循环串套在缝制物的边缘。具有弹性好、防脱散、防卷边、强度大等特点。单线包缝用于缝毯子边缘,两线包缝、三线包缝用于衣片包边、四线包缝用于外衣合缝和内衣受摩擦较强烈的部位,五线、六线包缝多用于外衣或补整内衣的缝制。

(4)绷缝线迹。两根以上针线和一根弯钩线互相串套而成。一般还另加一至两根装饰线。具有强力大,拉伸性好、防脱散、缝迹外观平整、美观等特点。常用于针织服装滚领、滚边、折边、绷缝、拼接缝、饰边等。

3. 缝型

按国际标准ISO4916,缝型标号有五位阿拉伯数字组成。第一位表示分类,第二位、第三位表示布片排列状态,第四位、第五位表示缝针穿刺部位和形态。缝型共分为8大类,如图1-01所示。

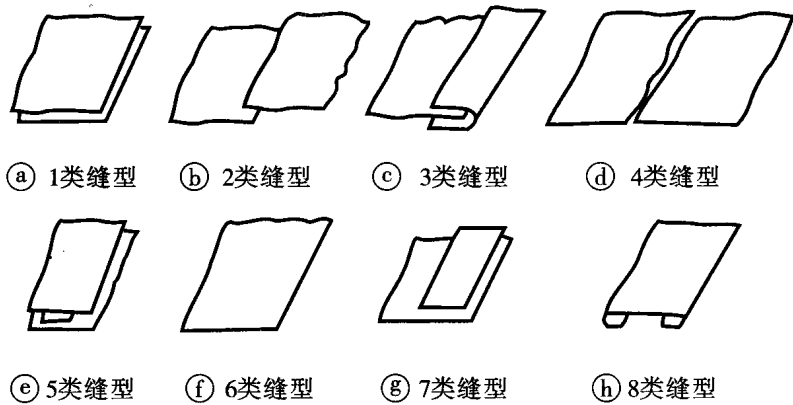


图 1 - 01

分类:按形成缝纫形式的线迹形式和缝料的最少层数,缝纫形式分为 8 类。缝料可分为“有边限”和“无边限”的。

(1) 第 1 类

本类缝纫形式至少由两层缝料来形成。而且两层缝料的一条边限在同侧,任何组成类似其两者之一的缝料或在两侧都有边限的都属此类。

(2) 第 2 类

本类缝纫形式至少由两层缝料来形成。这两层缝料各有一条边限,其中一层的一条边限在一侧,另一层的在另一侧。两层缝料不在一个平面上,边限对向相互重叠。任何组成类似两者之一的缝料或者两侧都有边限的都属此类。

(3) 第 3 类

本类缝纫形式至少由两层缝料来形成,一层的一条边限在一侧,另一层两侧都有边限,并骑跨前一层的边缘。任何组成类似其中之一的都属此类。

(4) 第 4 类

本类缝纫形式至少由两层缝料来形成,一层的一条边限在一侧,另一层的边限在另一侧。两层缝料处在同一平面上相对向。任何缝料类似其中之一的或两侧有边限的都属此类。

(5) 第 5 类

本类缝纫形式至少由一层缝料来形成,两侧都无边限。任何缝料一侧有边限的或两侧都有边限的都属此类。

(6) 第 6 类

本类缝纫形式仅由一层缝料形成,并只在一侧有边限。

(7)第7类

本类缝纫形式至少由两层缝料形成,其中一层在一侧有边限,其他缝料在两侧都有边限。

(8)第8类

本类缝纫形式至少由一层缝料形成,缝料两侧都有边限,其他缝料的两侧也有边限。应注意:有边限和无边限的区别及表示;缝型类别图示只表示出构成缝型的最少缝料层;缝型图示中,粗直线表示布料层,短直线表示针的穿刺;所有缝型都按最后缝合的情况标出。如图1-02所示。

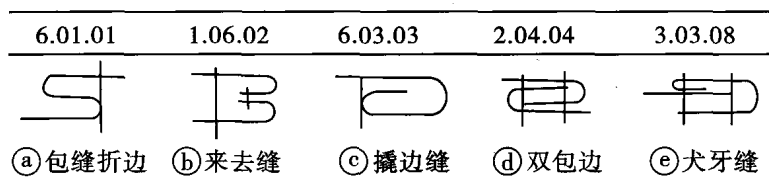


图1-02

4. 影响缝迹牢度的因素

缝迹牢度指服装在穿着过程中,反复拉伸和摩擦,缝迹不被破坏的最大期限。其影响因素有:

- (1)缝迹的拉伸性。其取决于线迹的结构、缝线的弹性及缝迹密度。
- (2)缝迹的强度。取决于缝线强度、缝迹密度、线迹成形不良或跳针等疵点。
- (3)缝线的耐磨性。服装上拉伸性大的部位,常常因磨断缝线使缝边脱散。因此,服装厂多用耐磨性好的涤纶线、锦纶线以及涤棉混纺线。

第四节 缝制工艺技术质量要求

一、安全技术操作规程

- 1.在开机之前,要严格检查机器各部位是否处于正常状态,检查工具、夹具与量具是否完好。
- 2.在操作过程中严禁把手放到传动带中,严禁放入挑线杆和机针下面确保安全