

F UZHUANGJIXIE

服装中等专业学校教材

# 服装机械

宋哲 编著

纺织工业出版社

服装中等专业学校教材

# 服 装 机 械

宋 哲 编著

纺织工业出版社

(京)新登字037

### 内 容 简 介

《服装机械》一书共分十章,主要包括服装机械概述,服装裁剪机械设备,平缝机的构造、工作原理、使用保养以及常见的故障和排除,高速包缝机、锁眼机的构造、调试拆装和常见故障及维修,还有套结机、钉扣机、粘合机、蒸烫机和四领机等服装机械设备。

本书可作为中等服装专业学校服装机械专业的教材,也可供服装、鞋帽、针织行业工程技术人员和维修保全人员参考阅读。

责任编辑:包含芳

### 服装机械

宋哲 编著

纺织工业出版社出版发行

(北京东直门南大街4号)

电话:4662932 邮编:100027

纺织工业出版社印刷厂印刷

各地新华书店经售

787×1092毫米 1/16印张: 13 4/16 字数:311千字

1993年11月 第一版第一次印刷

印数:1—6,000 定价:9.00元

ISBN 7-5064-0930-5 /TS·0868(课)

# 前 言

为加快纺织中专教材建设,纺织工业部教育司于1987年在石家庄召开了教材选题规划会议。会上提出了“关于加快纺织中专教材建设工作的意见”,几年来,纺织部教育司组织纺织中专各专业委员会的有关教师,统编了纺织中专学校九个主体专业共计50种教材,基本上完成了第一轮教材编写任务。这套教材除适用中专教学以外,还可作为纺织工业系统职工中专、技工学校的教学参考用书。

《服装机械》系根据纺织工业部制定的教学大纲编写的,它是服装专业必修专业课。《图案》、《服装材料》、《时装画》、《服装设计》、《中国画》、《色彩》、《素描》、《构成基础》、《服装结构与工业化裁剪》等教材已陆续出版。

本书共分十章,包括服装机械的概述、服装裁剪机械设备、缝纫机械设备、高速包缝机、锁眼机、套结机、钉扣机、粘压机、整烫机等专用机的构造、工作原理、使用保养、常见故障和排除。

在教材的编写过程中,纺织中专各专业委员会做了大量工作,也得到广大教师和各级领导的重视、支持和帮助。本书由常州高新技术产业开发区兰河经济发展公司宋哲编著。全书由苏州丝绸工学院周韶副教授和白伦副教授主审。常州纺织工业学校邱铁平同志参与本书第二、四章的编写工作。刘顺宝、胡峥、刘雅君等同志给予很多的支持与帮助,在此,一并表示感谢。

由于我们在教学研究工作经验不足,编写时间仓促,因此难免有不成熟和不完备的地方,恳请读者提出宝贵意见。

编 者

1993年5月

# 目 录

|                             |      |
|-----------------------------|------|
| <b>第一章 服装机械的概述</b> .....    | (1)  |
| 第一节 服装机械的现状和发展.....         | (1)  |
| 第二节 服装机械的分类与命名.....         | (5)  |
| <b>第二章 服装裁剪机械设备</b> .....   | (10) |
| 第一节 裁剪机常见机型简介 .....         | (10) |
| 一、裁剪机的分类.....               | (10) |
| 二、裁剪机的主要机型.....             | (10) |
| 三、裁剪机的主要技术参数.....           | (12) |
| 第二节 裁剪机的使用与维修 .....         | (14) |
| 一、裁剪机的构造及工作过程.....          | (14) |
| 二、裁剪机的装配和电器安装及保养.....       | (15) |
| 三、裁剪机的调整与维修.....            | (16) |
| 四、带刀式和圆刀式裁剪机及其裁剪设备.....     | (18) |
| <b>第三章 缝纫机械设备</b> .....     | (21) |
| 第一节 平缝机的构造及线迹形成 .....       | (21) |
| 一、平缝机的特点及用途.....            | (21) |
| 二、家用平缝机的机构及工作过程.....        | (24) |
| 三、工业平缝机的结构及工作过程.....        | (32) |
| 第二节 平缝机的使用和保养 .....         | (42) |
| 一、空机操作与走合.....              | (42) |
| 二、穿引面线、绕底线及机针安装 .....       | (42) |
| 三、平缝机的使用 .....              | (48) |
| 四、面线底线松紧度及针距的调节.....        | (50) |
| 五、送料机构的调节.....              | (52) |
| 六、平缝机的保养.....               | (53) |
| 七、工业平缝机的安装.....             | (55) |
| 第三节 平缝机的常见故障分析及维修 .....     | (58) |
| 一、断线故障分析及维修.....            | (58) |
| 二、跳针和断针故障分析及维修.....         | (59) |
| 三、针迹浮线和绕线故障分析及维修.....       | (61) |
| 四、送布故障分析及维修.....            | (62) |
| 五、缝料损伤、噪音和运动系统故障分析及维修 ..... | (62) |
| <b>第四章 高速包缝机</b> .....      | (64) |

|                                         |       |
|-----------------------------------------|-------|
| 第一节 概述 .....                            | (64)  |
| 一、包缝机的分类及一般用途 .....                     | (64)  |
| 二、GN6 系列包缝机的主要技术参数及适用范围 .....           | (64)  |
| 三、包缝机的线迹及形成原理 .....                     | (64)  |
| 第二节 包缝机的机构调整及维修 .....                   | (68)  |
| 一、包缝机的主要机构及使用调整 .....                   | (68)  |
| 二、故障原因及维修 .....                         | (76)  |
| 第五章 锁眼机 .....                           | (80)  |
| 第一节 平头锁眼机的构造及工作原理 .....                 | (80)  |
| 一、概述 .....                              | (80)  |
| 二、平头锁眼机的开车运动 .....                      | (83)  |
| 三、平头锁眼机线迹形成原理及基本结构 .....                | (84)  |
| 四、平头锁眼机的针杆、钩线和挑线机构 .....                | (86)  |
| 五、平头锁眼机的针摆、套结、变位机构 .....                | (88)  |
| 六、平头锁眼机的送布、压脚、抬压脚及松线机构 .....            | (89)  |
| 七、平头锁眼机的变速机构和制动定位机构 .....               | (93)  |
| 八、平头锁眼机的切刀机构和剪切机构 .....                 | (96)  |
| 九、平头锁眼机的钮孔针数变换、自锁、手动送布及紧急停车装置 .....     | (100) |
| 第二节 平头锁眼机的调试、拆装及常见故障维修 .....            | (103) |
| 一、平头锁眼机的线迹调整 .....                      | (103) |
| 二、机针、旋梭及钮孔基准线的调整 .....                  | (104) |
| 三、关于针摆与落针、叉形连杆、压脚及凸轮从动杆与钮孔调节曲柄的调整 ..... | (105) |
| 四、针摆、套结、变位机构的拆装及调整 .....                | (106) |
| 五、剪线机构的调整和装配 .....                      | (107) |
| 六、切刀机构的调整和拆装 .....                      | (109) |
| 七、锁紧装置的调整及抬压脚拆装 .....                   | (110) |
| 八、针杆、挑线机构的拆卸和安装 .....                   | (111) |
| 九、送布机构的拆装和调整 .....                      | (112) |
| 十、制动定位机构和绕线装置的拆装及调整 .....               | (112) |
| 十一、传动机构的拆装与调整 .....                     | (113) |
| 十二、平头锁眼机断线和浮线的缝纫故障及维修 .....             | (116) |
| 十三、平头锁眼机跳针、断线的缝纫故障及维修 .....             | (118) |
| 十四、平头锁眼机传递系统机械故障分析与维修 .....             | (120) |
| 十五、平头锁眼机功能系统机械故障分析与维修 .....             | (122) |
| 第三节 圆头锁眼机 .....                         | (124) |
| 一、概述 .....                              | (124) |
| 二、圆头锁眼机的线环形成原理 .....                    | (124) |
| 三、圆头锁眼机开车运动调整及故障分析 .....                | (125) |

|                                     |       |
|-------------------------------------|-------|
| 四、圆头锁眼机各机构的调整 .....                 | (130) |
| 五、圆头锁眼机挑线凸轮轴机构的传动过程及维修 .....        | (135) |
| 六、圆头锁眼机的挑线杆和切刀机构传动过程装配要求及维修 .....   | (138) |
| 七、圆头锁眼机的弯针、摆针和走针机构传动过程装配要求及维修 ..... | (141) |
| 八、圆头锁眼机的钮孔轨迹和转针机构传动过程装配要求及维修 .....  | (143) |
| 九、圆头锁眼机的抬压脚和绷料机构传动过程装配要求及维修 .....   | (146) |
| 十、圆头锁眼机的机构组装及故障分析 .....             | (148) |
| <b>第六章 套结机</b> .....                | (150) |
| 第一节 套结机的性能、技术规格和机械结构 .....          | (150) |
| 一、套结机的性能和应用 .....                   | (150) |
| 二、机器的主要技术规格 .....                   | (150) |
| 三、线迹型式 .....                        | (150) |
| 四、套结机的机械结构 .....                    | (151) |
| 第二节 套结机的操作调试与故障排除 .....             | (156) |
| 一、操作与使用 .....                       | (156) |
| 二、套结机的调试 .....                      | (157) |
| 三、常见故障的原因及排除 .....                  | (160) |
| <b>第七章 钉扣机</b> .....                | (161) |
| 第一节 概述 .....                        | (161) |
| 一、国产钉扣机 .....                       | (161) |
| 二、国外引进的钉扣机 .....                    | (162) |
| 第二节 钉扣机的各主要机构 .....                 | (168) |
| 一、针杆和钩针机构的组成 .....                  | (168) |
| 二、机针和钩针的相对位置 .....                  | (168) |
| 三、针摆机构 .....                        | (170) |
| 四、送布机构 .....                        | (171) |
| 五、抬压脚和自动割线机构 .....                  | (172) |
| 六、启动、停车和安全爪机构 .....                 | (173) |
| 第三节 故障分析 .....                      | (174) |
| <b>第八章 粘合机</b> .....                | (175) |
| 第一节 概述 .....                        | (175) |
| 一、粘合的意义 .....                       | (175) |
| 二、粘合机的分类 .....                      | (175) |
| 三、粘合机的研究方向 .....                    | (176) |
| 第二节 粘合机的结构和性能 .....                 | (176) |
| 一、板式粘合机 .....                       | (176) |
| 二、辊式粘合机 .....                       | (177) |
| 三、粘合机的性能测试要求 .....                  | (183) |

|                            |       |
|----------------------------|-------|
| 第三节 粘合机的使用和维修.....         | (183) |
| 一、粘合机的使用 .....             | (183) |
| 二、粘合机的保养与维修 .....          | (184) |
| <b>第九章 蒸烫机</b> .....       | (187) |
| 第一节 概述.....                | (187) |
| 一、电熨斗 .....                | (187) |
| 二、蒸烫机的性能 .....             | (187) |
| 第二节 蒸烫机的操作及其过程.....        | (188) |
| 一、ZT1 型蒸烫机 .....           | (188) |
| 二、ZY1 型蒸烫机和 ZL1 型蒸烫机 ..... | (191) |
| 三、西服自动整烫流水线中蒸烫机的组合 .....   | (191) |
| 四、整体整烫设备 .....             | (192) |
| 第三节 蒸烫机及流水线的维护保养与故障排除..... | (193) |
| 一、蒸烫机及流水线的维护保养 .....       | (193) |
| 二、常见故障及排除方法 .....          | (193) |
| <b>第十章 四领机</b> .....       | (195) |
| 第一节 上下压领机.....             | (195) |
| 第二节 平型压领机.....             | (198) |
| 第三节 衬衫圆领机和领角定型机.....       | (201) |
| 一、衬衫圆领机 .....              | (201) |
| 二、领角定型机 .....              | (201) |
| 第四节 常见故障及维修.....           | (202) |



# 第一章 服装机械的概述

服装机械工业的发展与其它工业相比是比较缓慢的,在服装机械半自动化和自动化的技术改革上,是走了一段漫长的道路。只是在进入八十年代后,随着电子技术的发展,特

别是微型电子计算机的广泛应用,服装机械才获得了新的生机,从而为整个服装加工展现出一幅美好的前景。

## 第一节 服装机械的现状和发展

最早的服装加工工业,是在人类个体手工劳动的基础上发展起来的。服装机械的更新和改革,对于满足人们服装款式的多样化起着重要积极的作用。多年来研制出的自动服装机械有:自动缝纫机、自动裁剪设备和自动后整理设备等,这些机械的使用有力地促进了服装工业的迅速发展,使人们更清楚地看到发展服装机械的重要意义。

(一)手工缝纫技术的历史演变及服装机械的产生

服装手工缝纫究竟从什么时间开始?据考古史记载:在北京周口店猿人洞穴内曾发掘出用手工磨成的骨针,这证明当时我们的祖先应用简单的缝纫技术能把树叶或兽皮连制成“衣服”。因此,我国的缝纫技术具有十分悠久的历史。

随着社会经济、政治、文化、科学的发展,人类的服饰衣着也从低级向高级发展,同样就促使缝纫技术从粗糙、简单向精细、复杂发展。在奴隶制社会,服装造型简单,因此缝纫技术也简单粗糙。到了汉代使用了铁针,于是促进了缝纫技术的发展。随着丝绸的出现,服

装制做要求更精细,因此,缝纫技术也得到了进一步的发展。到了近代,由于受到先进技术的影响,我国的服装服饰有了很大的改革,所以缝纫技术又得到了新的发展契机。

纵观缝纫技术的历史演变过程,可以看到缝纫技术从简单到复杂,从低级走向高级,采用机械缝纫代替手工缝纫已成为必然趋势。最早出现的缝纫机于1850年,是由美国胜家公司制造,当时,这种缝纫工具构造简单,只能用一根线缝纫,主要机件是机针和钩针。

(二)服装机械的现状

随着人类科学技术的不断进步,新产品、新技术、新工艺、新材料不断地应用到服装机械的生产中,促进了服装机械的发展。目前,一个大型服装厂,从剪裁、缝纫、熨烫成形,到成衣出厂,都已有全套的机械设备,特别一些发达国家和地区,近年来已使用带有微处理机的专用机,比如缝牛仔裤栋缝的双针机;前后片的接缝机;上裤腰、上衣领、上袖、上袖口、打摺、开口袋、锁眼、钉扣、上带袷等均有专用机。目前世界上服装机械设备有四千多

种,基本形成了机械化、连续化、自动化的生产工业体系。

我国服装机械工业出现于十九世纪末期。当时旧中国的服装机械工业只能进行修理和生产简单配件。解放以后,服装机械工业有了很大的发展。随着人民生活水平的提高,进一步要求服装工业成衣化、工业化、多样化、时装化,于是对服装机械的要求也越来越高。近年来,我国在抓好服装设备研究和生产的同时,积极引进国外先进技术与设备,已逐步形成我国自己的服装机械现代化体系。

### 1. 高速自动多工位的服装机械

目前服装机械是向连续化、高速化、自动化方向发展。在自动化方面,出现了工种自动移位、数字程序控制、多工位自动缝纫等。美国、日本、苏联、西德还先后试制了不用针线的高粘合超声波缝纫机。

原西德普发3536—%型缝纫机,只需将裁好的袖片送到缝纫部位,就可把大小袖片连同衬里一次缝好,并把缝好的袖子堆迭整齐。美国胜家公司的自动连续钉扣机,可以自动喂扣、自动分度(定距)、自动钉扣、自动推叠,它的定距杆可在半分钟内更换,钉完五个扣子只用四秒半钟。意大利的利满地UR10—020型双链型针迹缝纫机,可自动缝合各种尺寸的裤中缝及弧线缝,并用光电监控停车、断线、堆叠和计件。西德阿德勒921、972万能自动缝纫机973—9—200型衣领自动平缝机、973—9—100型袖片缝合机等,都系多工位自动缝纫机。意大利南奇公司UAN2001型数控自动缝纫机,可作直线、圆形、拐角、交叉等花样的缝纫动作。

近年来,工业缝纫机发展趋向是:高速、单机、自动缝纫;单机专用缝纫以及多工位自动缝纫。自动化技术应用的主要表现是:增加附属的自控装置;轨迹运动,靠模控制;在信号上采用光电、触发、程序控制、光电跟踪等。

为了简化缝纫机的结构,大量采用气动

技术、电子元件和集成电路来取代一些机械零件。

### 2. 化纤面料服装的专用设备

①为了克服纤维光滑和薄料织物上下缝合片的滑动,采用针扎布料,针随布料一同送给的方法。

②为了解决并列线迹间的布料扭皱,采用压脚进给方法。

③为避免缝料的抽皱和拉伸、松弛,采取送布牙前后两节的差动进给方法。

④为了解决高速缝制中针摩擦生热后熔化纤的问题,采用针头直接吹风、改变针头形状以及在针杆上制做流线凹槽,目前正在研制的有空心针的空气通孔冷却等。

⑤根据化学纤维的热塑性能,服装成型整理及半成品熨烫改为冷烫法或汽、电热烫法。

⑥利用化纤的热塑性能,采取高频热合而甩开缝线的方法。

### (三) 服装机械的发展动向

1. 自动控制的激光裁剪 自动控制激光裁剪机是利用自动喷头的二氧化碳气体激光器来裁剪。裁剪程序是先将图样及各种尺寸编成程序存入计算机。裁剪时自动喷头喷出高压水,将布料一次裁成。日本的CAD计算机自动下料系统是用于衣片的裁剪并且能够排样排的十分紧凑,可大大节省布料。

2. 裁缝机器人 在服装机械发展中,将出现裁缝机器人。目前,德国已经制造了一种裁缝机器人,可以代替人的操作,提高生产率200%,它是为衣兜缝制而设计的,这样解决复杂工序是有一定促进意义。

3. 化纤纺织品超声粘接机 化纤纺织品超声粘接机是利用化纤织物的可粘性,进行无线迹的成衣缝纫。目前,捷克斯洛伐克特纶钦市缝纫工业机械化研究所研制了一种化纤纺织品超声焊接机,它可以用来粘接种织品以及加工衬衣的锁眼。

#### 4. 服装工业自动化生产的前景

①服装机械发展和相应的技术。自从服装机械问世以后,使几千年的手工服装制作转入了机械化和工业化生产,并逐步过渡到半自动化和自动化生产,特别近几十年来在不断满足时代需求的发展中,近代服装机械技术及与此相关的理论研究,都已获得了巨大的进展,并促进服装事业的飞速发展。

随着电子计算机的迅速发展及其在单件小批生产上的应用,正在给服装机械的应用技术带来很大变化。为此,在集成生产系统(IMS)或自动生产系统(CAM—计算机辅助制作系统)等高度自动化系统中,必然提出如何合理应用于服装机械中。同时,为了适应在

高度自动化系统中工作,对服装机械的要求就更高。

②自动化与服装机械的技术。图1-1的单元自动生产系统,目前还不能具备图示的全部功能。这系统除了服装机械群所实现与生产直接有关的功能外,还应有自动仓库、自动衣物流系统、自动检验及集成软件系统各种功能。对于服装机械群则由分级控制数控化、适应控制化及高度自动化的多台服装机械形成,因此,伴随自动化的生产要比单机时复杂得多。在高度自动化生产系统中往往不是服装机械本身变革而使系统变革,而是由周围环境的需要强迫服装机械进行变革,这就带来服装机械技术方面的问题。

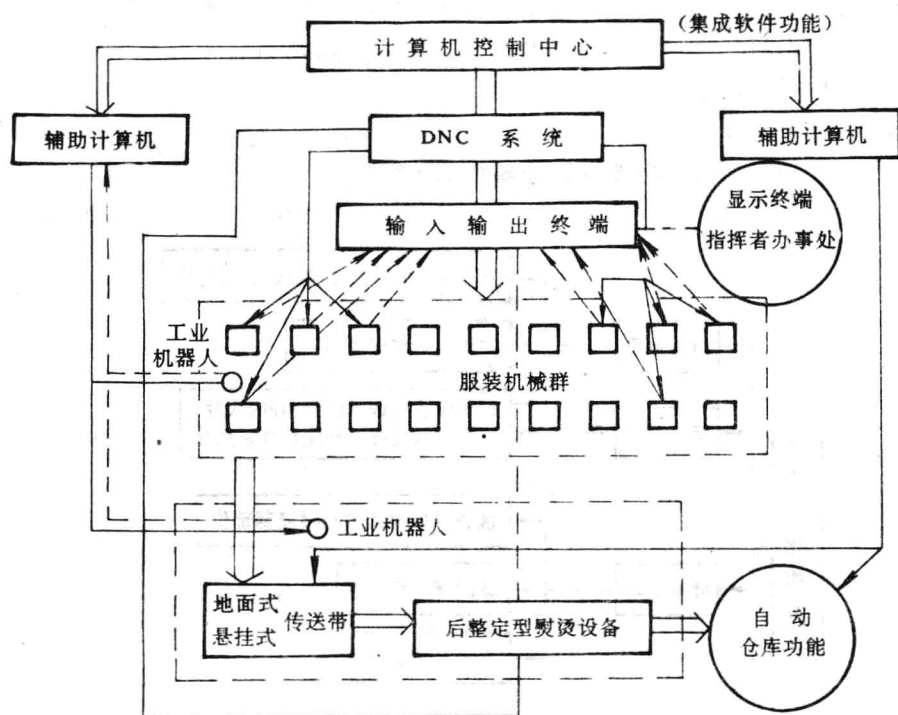


图1-1 服装自动化生产工程系统图

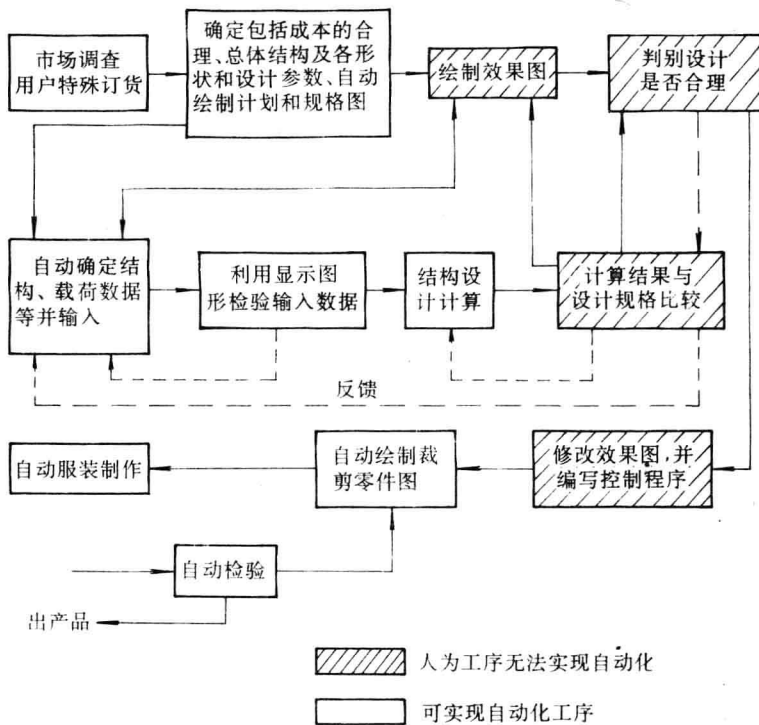


图1-2 服装机械的CAD 系统

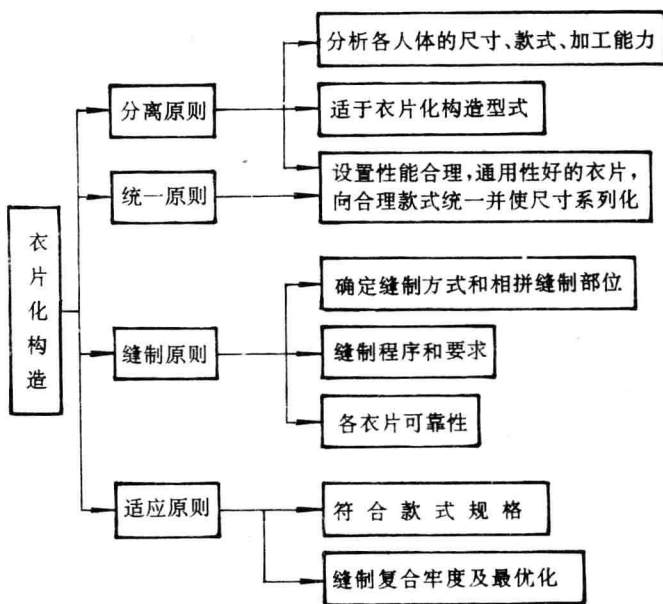


图1-3 人体的衣片

另一方面服装机械自动化是解脱劳动密集型,必然使高度自动化系统中的服装机械,必然考虑与服装机械直接、间接相关的人类社会环境要求。

③使用电子计算机的服装机械。单元生产方式是带工业机器人和利用电子计算机管理生产的一种方式,在服装制作过程中使用电子计算机,可望有许多优越性。在现行设计系统的基础上,设想未来可能实现的服装机械CAD 系统如图1-2 所示。

要完全实现电子计算机控制系统不仅需要简单加工过程的自动化,并且更重要是实现从效果图、设计计算、裁剪图及缝制组合的自动化。图1-3 为与此方向发展的技术问题。

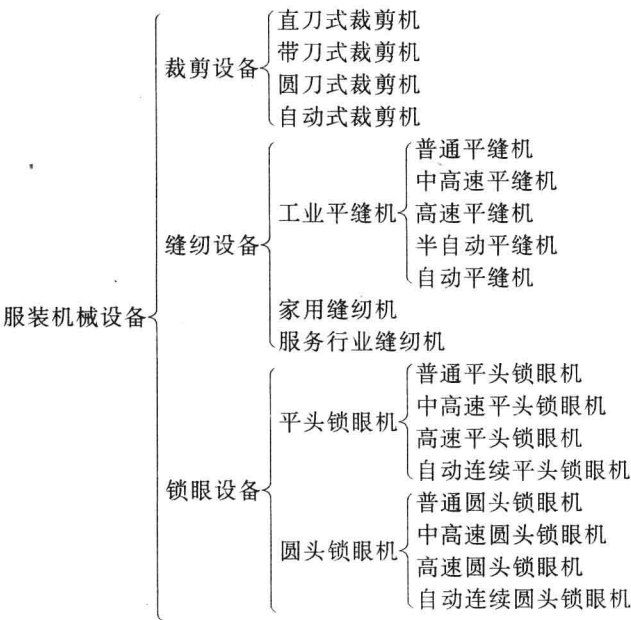
由于自动化是综合技术问题,若不把技术、经济、社会等各方面的知识巧妙地统一起来,并使之融合成一体,则这些问题将不易解决。但随着电子计算机的普及使用,这一倾向也将越发明显。

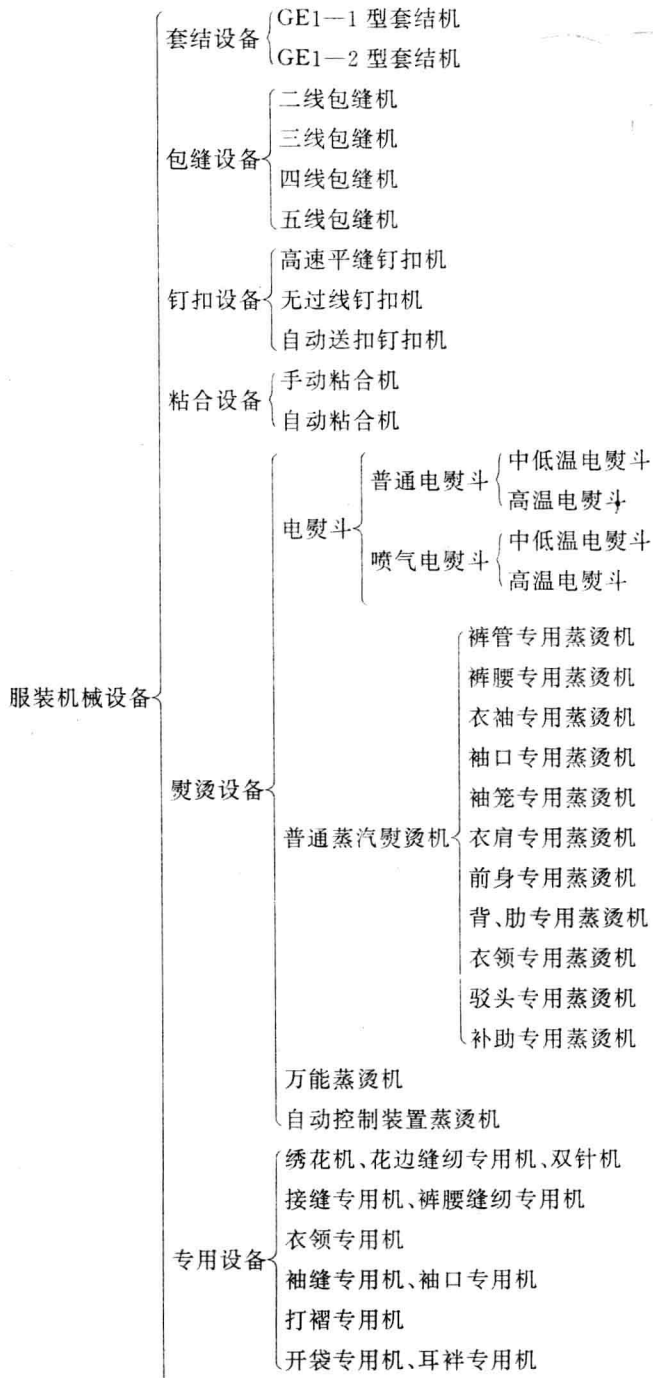
## 第二节 服装机械的分类与命名

### (一)服装机械的分类

目前,服装机械的分类有三种方法:即按动力分类;按服装款式分类;按用途分类。按动力分类,可以分为手摇式、脚踏式和电动式三种;按用途作用分类有裁剪设备、服装缝纫设备、锁眼设备、套结设备、包缝设备、钉扣设备、粘合设备、蒸烫设备,以及各种专用设备,

如双针机、接缝机、裤腰缝纫机、衣领缝纫机、袖缝纫机、袖口缝纫机、打摺机、开袋机等。另外按服装款式分类,如西服生产线设备、衬衫生产线设备、牛仔裤生产线设备、中山装生产线设备以及劳动服生产流水线设备等。但一般情况是按设备的用途和功能进行分类。据此,服装机械大体分类如下:





## (二)服装机械的命名方法

1958 年轻工业部正式颁布了我国缝纫机的统一型号及命名。而其它服装设备是根据功能和用途进行命名的,对其型号一般延

用国外的型号,仿制产品采用缝纫机的命名方法。

1. 缝纫机的命名方法 我国缝纫机的类别、型号、命名和编号是根据缝纫机的结构及

使用对象编排的。它是由两个汉语拼音字母和两组数字组成的。各个字母和每组数字都代表一定的含义。

①型号第一字母代表使用对象。“J”表示家用缝纫机。是“家”字的第一个汉语拼音字母。“G”表示工业用缝纫机。是“工”字的第一个汉语拼音字母。“F”表示服务行业缝纫机，是“服”字的第一个汉语拼音字母。

②型号中第二个字母是代表缝纫机的主要结构和线迹形状，共有25种，其含义详见表1-1。

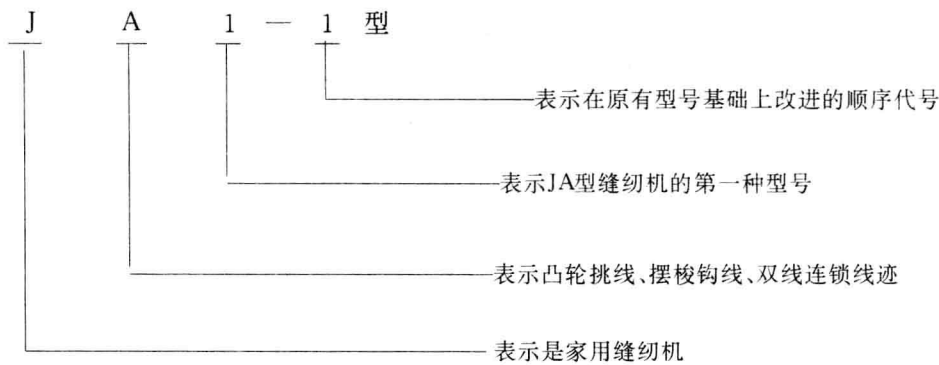
表1-1 缝纫机的分类代号

| 分 类 代 号 | 机 构 和 线 迹             |
|---------|-----------------------|
| A       | 凸轮挑线,摆梭钩线,双线连锁线迹      |
| B       | 连杆挑线,摆梭钩线,双线连锁线迹      |
| C       | 连杆挑线,旋梭钩线,双线连锁线迹      |
| D       | 滑杆挑线,旋梭钩线,双线连锁线迹      |
| E       | 旋转挑线,摆梭钩线,双线连锁线迹      |
| F       | 旋转挑线,旋梭钩线,双线连锁线迹      |
| G       | 凸轮挑线,摆梭钩线,摆动针杆,双线连锁线迹 |
| H       | 连杆挑线,摆梭钩线,摆动针杆,双线连锁线迹 |
| I       | 连杆挑线,旋梭钩线,摆动针杆,双线连锁线迹 |
| J       | 针杆挑线,旋梭钩线,单线链式线迹      |
| K       | 针杆挑线,单弯针钩线,单(双)线链式线迹  |
| L       | 针杆挑线,弯针、叉针钩线,单线接缝线迹   |
| M       | 针杆挑线,弯针、叉针钩线,双线包缝线迹   |
| N       | 针杆挑线,双弯针钩线,三线切边包缝线迹   |
| O       | 针杆挑线,单钩针钩线,单(双)线编织线迹  |
| P       | 针杆挑线,单钩针钩线,单(双)线拼缝线迹  |
| Q       | 凸轮挑线,旋梭钩线,双线连锁线迹      |
| R       | 滑杆挑线,旋梭钩线,摆动针杆,双线连锁线迹 |
| S       | 滑杆挑线,摆梭钩线,双线连锁线迹      |
| T       | 针杆挑线,四只弯针钩成,三线双链式线迹   |
| U       | 使用圈针的缝纫机              |
| V       | 高频无线塑料缝合机             |
| W       | 无针线制皮机包括皮件成型切割冲压抛光    |
| X       | 电动刀片裁布机               |
| Y       | 凡不属上述A—X各项机构及线迹       |

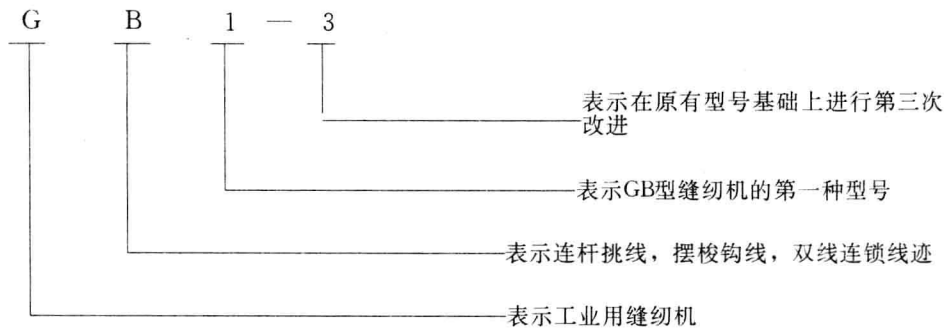
③第一组数字表示该机类型的顺序代号。

④第二组数字是表示在原有基础上改进的顺序及特征代号。

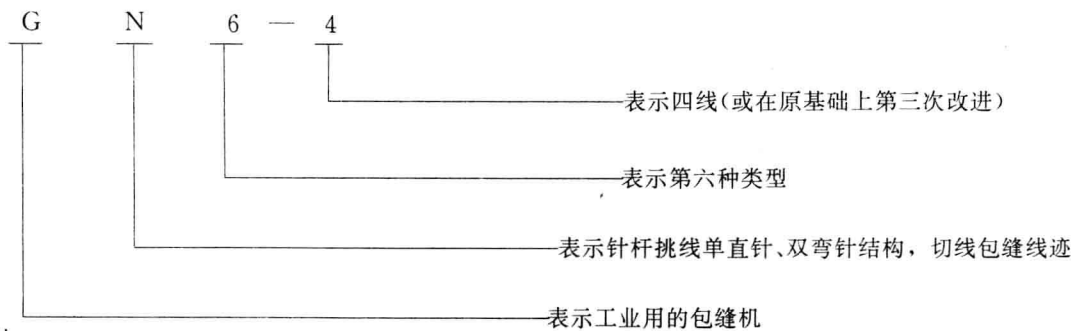
例1:



例2:



例3:



2. 专用服装机械的命名方法 专用服装机械的命名方法，一般同于缝纫机的命名方法。通常情况下，第一个字母代表使用对象；第二个字母根据表1-1 所示代表的主要结构

和线迹形状；第一组数字表示机种类型；第二组数字通常表示在原有基础的改型顺序代号，但也有用来表示机种的主要特性。



(三)服装机械使用中常见的术语 (见表1-2)

表1-2

| 名词术语  | 含 义                                                                                                       |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 线 迹   | 机针穿过缝料,由底面线连锁,在缝料上所形成的缝合点称为线迹。它是构成线缝的基本单元                                                                 |
| 线 缝   | 若干连续的线迹构成线缝                                                                                               |
| 面 线   | 用连锁式线迹缝纫时,穿在机针孔内的缝线称为面线。在线迹中,它露在缝料的上表面                                                                    |
| 底 线   | 用连锁式线迹缝纫时,装在梭心上的缝线称为底线,它露在缝料的下表面                                                                          |
| 针 距   | 机针两次穿过缝料的间距为针距                                                                                            |
| 针 迹   | 机针穿过布料或纸张的痕迹为针迹。它是构成针缝的基本单元                                                                               |
| 针 缝   | 连续的针迹称为针缝                                                                                                 |
| 针缝直线度 | 在规定的针缝长度内,将第一个和最后一个针迹用直线连接,然后测量各针迹对直线的最大偏移幅度为针缝直线度。其用以鉴定送布直线性的指标                                          |
| 顺向送料  | 在缝纫时,向缝纫者前方送料为顺向送料                                                                                        |
| 倒向送料  | 在缝纫时,按顺向送料的相反方向送料为倒向送料                                                                                    |
| 缝 厚   | 缝纫机能缝合最大厚度为缝厚。它是与采用的缝料及其厚度,缝线和机针,主轴的转速和针距有关                                                               |
| 缝 薄   | 缝纫机在保证缝纫质量的前提下,缝制最薄缝料为缝薄,它是与采用的缝料、缝线、机针、转速和针距有关                                                           |
| 层 缝   | 缝纫机缝制二层到四层到八层,这样倍数上升,然后由最多层倍数降至二层的反复缝纫过程为层缝,在试验时应对缝料、缝线、机针、转速和针距有相应规定                                     |
| 断 线   | 在缝纫过程中,产生断面线或底线的现象为断线。在规定的条件下线缝应不断底、面线                                                                    |
| 翻面线   | 当底线拉力大于面线时,面线与底线的交结点浮在缝料下表面,这种线迹叫翻面线或浮底线                                                                  |
| 翻底线   | 当面线拉力大于底线时,面线与底线的交结点浮在缝料上表面,这种线迹叫翻底线或浮面线                                                                  |
| 线 环   | 当机针开始上提时,缝线因受阻在机针孔附近形成线圈,这线圈称为线环                                                                          |
| 扑 线   | 在缝料上面的线迹中,面线没有抽紧而浮起来的现象为扑线                                                                                |
| 丢 点   | 在缝料下面的线迹中,底线没有抽紧而浮于下面的现象为丢点                                                                               |
| 抛面线   | 面线全部浮在缝料上面,形成象毛巾似的线套现象为抛面线                                                                                |
| 轧 线   | 缝线的断头轧在梭床轨道中的现象叫轧线                                                                                        |
| 跳 针   | 机针穿过缝料,底、面线不能连续构成线迹称跳针,在规定长度线缝中应不跳针                                                                       |
| 浮 线   | 因张力不匀,不能和缝料紧贴有明显缝线连续隆起者为浮线,在规定长度线缝中应不浮线                                                                   |
| 起 皱   | 构成线缝后,缝料有明显皱纹为起皱,在规定长度线缝中应无起皱,起皱分五级标准,第五级为最高,介于三、四级或四级以上为正常缝纫                                             |
| 爬 坡   | 爬坡是指在缝料突然增厚的状况下缝纫,爬坡常见于缝料的折叠加工处                                                                           |
| 压脚压力  | 送料时,缝料在压脚与送布牙之间需一定的压力,这压力为压脚力                                                                             |
| 轻 滑   | 轻滑是缝纫机在运转时转动松而灵活的性能。<br>所谓“轻”是指①能用最小的力矩起动;②在连续运转时,消耗较小动力;③声响轻微<br>所谓“滑”是指:①主轴起动阻力小而均匀;②在连续运转时,各零件之间配合摩擦力小 |
| 跑 偏   | 缝纫时向左或向右偏斜现象叫跑偏                                                                                           |
| 平 稳   | 平稳是指空转时,无突出的轻声和强烈的振动                                                                                      |
| 灵 活   | 灵活是指机构的动作灵敏而准确                                                                                            |
| 滞 布   | 构成线缝后,下层缝料比上层缝料有明显缩短为滞布,在规定长度线缝应无滞布                                                                       |
| 断 针   | 不附加人为外力而造成机针折断为断针,在规定长度线缝应不断针                                                                             |