

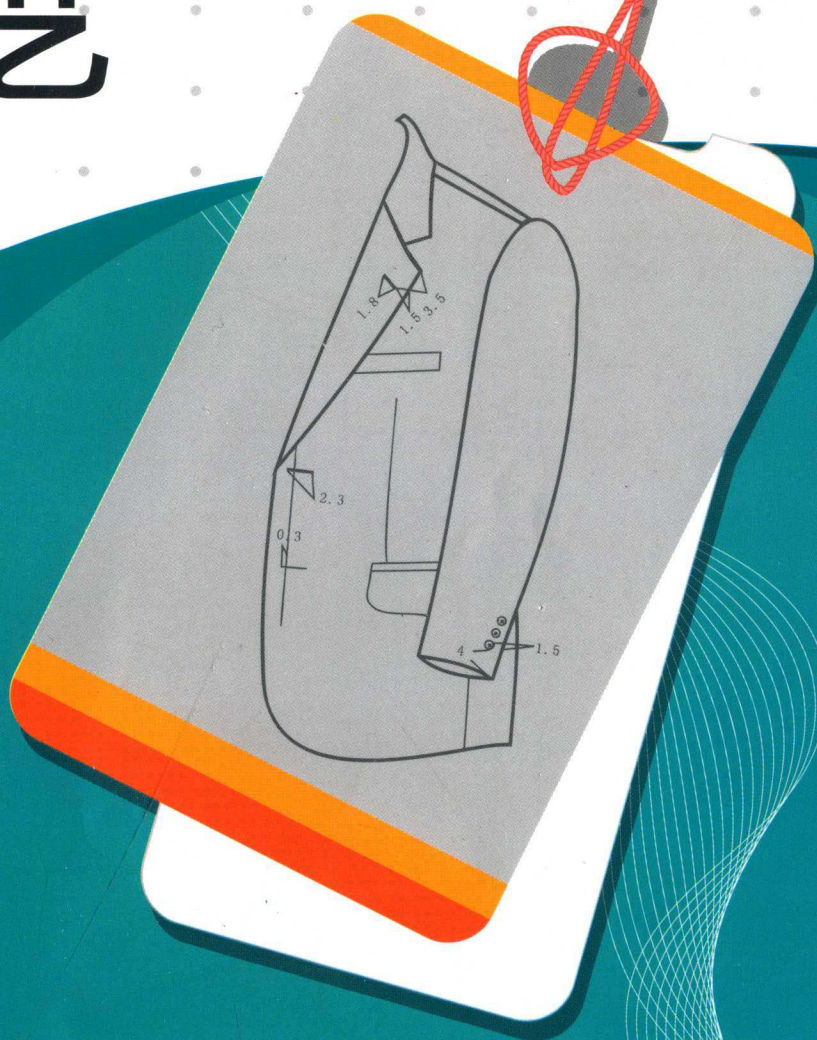


高职高专服装专业纺织服装教育学会“十二五”规划教材

Clothing
Technology

服装工艺

主编：闫学玲 吕经伟 于 瑶



中国轻工业出版社

高职高专服装专业纺织服装教育学会“十二五”规划教材

服装工艺

主 编：闫学玲（河南科技学院艺术学院）

吕经纬（清华大学美术学院）

于 瑶（哈尔滨师范大学美术学院）

副主编：王姝画（河南科技学院艺术学院）

吴效瑜（北京电子科技职业学院艺术设计学院）

参 编：王 静（河南科技学院艺术学院）

王素琴（鹤壁工贸学校）

刘晶晶（新乡学院）

王静静（河南科技学院新科学院）

符丽娜（河南科技学院艺术学院）

图书在版编目 (CIP) 数据

服装工艺 / 闫学玲, 吕经伟, 于瑶主编. —北京 :
中国轻工业出版社, 2011.8
高职高专服装专业纺织服装教育学会“十二五”规划教材
ISBN 978-7-5019-8314-8

I . ①服… II . ①闫… ②吕… ③于… III . ①服装工艺—
高等职业教育—教材 IV . ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2011) 第 124336 号

内容提要

本书以实物操作的照片形式配合讲解, 详细讲述了服装缝制基础工艺、裙子缝制工艺, 男、女裤缝制工艺, 男、女衬衫缝制工艺, 男、女西服缝制工艺以及弊病分析、服装考级等内容。

本书演示过程清晰明了, 内容翔实, 简单易懂, 是服装高等院校、高职高专以及中等职业学校服装专业学生学习、掌握服装制作方法的有力助手, 也可作为服装爱好者的自学读物。

责任编辑: 杨晓洁

策划编辑: 杨晓洁

责任终审: 劳国强

封面设计: 锋尚设计

版式设计: 锋尚设计

责任校对: 燕 杰

责任监印: 吴京一

出版发行: 中国轻工业出版社 (北京东长安街 6 号, 邮编: 100740)

印 刷: 北京京都六环印刷厂

经 销: 各地新华书店

版 次: 2011 年 8 月第 1 版第 1 次印刷

开 本: 889 × 1194 1/16 印张: 10.5

字 数: 380 千字

书 号: ISBN 978-7-5019-8314-8 定价: 48.00 元

邮购电话: 010-65241695 传真: 65128352

发行电话: 010-85119835 85119793 传真: 85113293

网 址: <http://www.chlip.com.cn>

Email: club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社邮购联系调换

110210J2X101ZBW

高职高专服装专业纺织服装教育学会“十二五”规划教材

编委会

主 编：唐宇冰

副主编：李高成

编 委：（以姓氏笔画为序）

丰 蔚	王明杰	王海燕	龙 琳	闫学玲
安 平	吴玉红	吴忠正	宋艳辉	张婷婷
段卫红	祖秀霞	徐曼曼	徐 逸	高晓燕
喻 英	魏迎凯			



前言

为了使服装专业的学生能够适应市场的需求,具备较强的实践动手操作技能,独立承担并完成从设计构思到成品制作的全部工序,编写了《服装工艺》一书。作为高职高专服装专业“十二五”部级规划教材之一,该书凝聚了服装生产、教学一线诸多专家学者长期积累的经验,集思广益、博采众长,系统地讲述了各类服装的制作工艺。

本教材以照片的形式,逐步分解服装制作的过程,注重内容的科技性、实用性、可操作性,注重培养读者的学习兴趣、学习成就感和工艺创新能力。由浅入深、由部分到整体详细地讲述了各类服装的制作工艺与技巧,使读者在较短的时间内轻松掌握服装缝制的方法、技巧,具有立竿见影的效果。结合市场服装款式流行,选择具有代表性的款式,将服装款式与市场流行结合起来,加强服装的时尚性与实用性。书中对于服装工艺中每个部位的操作过程安排合理,匹配文字说明,清晰明了,易学易懂,能够满足读者对服装工艺技术的学习要求。

书中第十一章第1~3节、第十二章由吕经纬编写;第十一章第4~8节由闫学玲编写;第一章、第二章由于瑶编写;第五章、第六章由吴效瑜编写;第八章、第九章由王姝画编写;第十章由王静编写;第七章由王素琴编写;第四章由刘晶晶编写;第十三章由王静静编写;第三章由符丽娜编写。全书由闫学玲、吕经纬统稿。

在编写的过程中,得到了中国轻工业出版社领导及编辑、中国纺织服装教育学会领导、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,恳请各地师生及服装爱好者在使用的过程中多提宝贵意见。

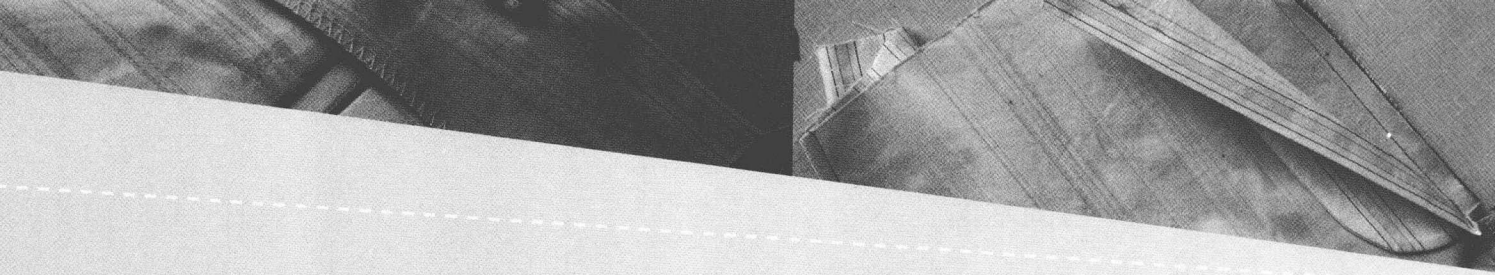
编者

2011年3月

目 录

第一章 服装工艺基础知识	7
第一节 名词术语	8
第二节 机针与缝线	12
第三节 线迹与缝型	14
第四节 缝制工艺技术质量要求	16
第五节 粘合衬的分类、性能	17
第六节 服装工艺专用符号	19
第二章 检查裁片	22
第一节 服装丝缕	23
第二节 标记符号	24
第三节 校对裁片	26
第四节 特殊衣料划样	27
第三章 折裱裙制作工艺	31
第一节 放缝、排料	32
第二节 折裱裙缝制工艺	32
第四章 袒领节裙	36
第一节 放缝、排料	37
第二节 袒裙缝制工艺	38
第五章 弧形腰女裤制作工艺	43
第一节 放缝、排料	44
第二节 前、后裤片工艺	45
第三节 做、装腰头	50
第六章 休闲男裤制作工艺	55
第一节 放缝、排料	56
第二节 前、后裤片工艺	57
第三节 做、装腰头	64
第七章 暗门襟立领女衬衫	68
第一节 放缝、排料	69
第二节 前、后身工艺	70
第三节 做领、装领	72
第四节 做袖、装袖	74

第八章 立翻领女衬衫.....	81
第一节 放缝、排料.....	82
第二节 前、后身工艺.....	83
第三节 做领、装领.....	85
第四节 做袖、装袖.....	88
第九章 男衬衫缝制工艺	91
第一节 放缝、排料.....	92
第二节 前、后衣身工艺.....	93
第三节 做、装衣领.....	95
第四节 做、装袖子.....	98
第十章 女西服制作工艺	105
第一节 放缝、排料.....	106
第二节 前、后衣身工艺.....	108
第三节 做、装衣领.....	112
第四节 做、装袖子.....	114
第十一章 精做男西服制作工艺.....	119
第一节 放缝、排料.....	120
第二节 收省、归拔.....	122
第三节 大身衬、烫衬.....	125
第四节 开大袋、手巾袋、里袋	129
第五节 止口工艺.....	134
第六节 前、后衣身缝合	136
第七节 做、装衣领.....	139
第八节 做袖、装袖.....	142
第十二章 常见弊病分析	148
第一节 衣领常见弊病与分析	149
第二节 衣袖常见弊病与分析	150
第十三章 服装设计定制工技能等级鉴定及考级知识点	153
第一节 服装设计定制工职业标准.....	154
第二节 考级知识点.....	159
参考文献.....	168



第一章 服装工艺基础知识

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，因此需剪开省缝。
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。
14	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。
15	包底领	底领四边包光后机缉。
16	做领舌	做中山装底领伸出的里襟。
17	敷止口牵条	将牵条布用手针扎上或用浆糊粘在止口部位。
18	敷驳口牵条	将牵条布用手针扎上或用浆糊粘在驳口部位。
19	缉袋嵌线	将袋嵌线料缉在开袋口线两侧。
20	开袋口	将已缉好嵌线的袋口中间部位剪开。
21	封袋口	袋口两端机缉回针封口。
22	敷挂面	将挂面敷在前衣片门里襟的止口部位。
23	合止口	将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。
24	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。

25	扳止口	将止口毛边与前身衬布用斜手针扳牢。
26	扎止口	在翻出的止口上,手工或机缉一道临时固定线。
27	合背缝	将背缝机缉缝合。
28	归拔后背	将平面的后衣片按体型归拔成立体衣片。
29	敷袖窿牵条	将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。
30	敷背衩牵条	将牵条布缝在后背衣衩边沿部位。
31	封背衩	将后背衣衩上端封结。一般有明封和暗封两种。
32	扣烫底边	将底边折光或折转熨烫。
33	扎底边	将底边扣烫后扎一道临时固定线。
34	倒钩袖窿	沿袖窿用倒钩针法缝扎,使袖窿牢固。
35	叠肩缝	将肩缝缝头与衬布扎牢。
36	做垫肩	用布或棉花、中空纤维等制作。
37	装垫肩	将垫肩安装在袖窿肩部部位,使最厚部位位于人体肩线上。
38	倒扎领圈	沿领圈用倒钩针法缝扎。
39	拼领衬	在领衬拼缝处机缉缝合。
40	拼领里	在领里拼缝处机缉缝合。
41	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。
42	归拔领面	将领面归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。
43	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。
44	绱领子	将领子安装在领窝处,领子要稍宽松些。
45	分烫绱领缝	将绱领缉缝分开,熨烫后修剪。
46	分烫领串口	将领串口缉缝分开熨烫。
47	扎领串口	将领串口缝与绱领缝扎牢。注意使领串口缝顺直。
48	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。
49	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。
50	缉袖叉	将袖叉边与袖口贴边用手针固定。
51	扎袖里缝	将袖子的面、里缉缝对齐,用手针固定。
52	收袖山	抽缩袖山松度或缝吃头,用手工缝或机缝。
53	滚袖窿	用滚条将袖窿毛边包光,增加袖窿的牢度和挺度。
54	缉领钩	将底领领钩开口处用手针缉牢。
55	扎暗门襟	暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。

56	划眼位	按衣服长度和造型要求划分扣眼位置。
57	滚扣眼	用滚扣眼的布料将扣眼的毛边包光。
58	锁扣眼	将扣眼用粗丝线锁光。
59	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。
60	做袋片	将袋片毛边扣转绗上里布。
61	翻小袷	小袷的面、里布缝合后将正面翻出。
62	绗袖袷	将袖袷装在袖口上设定的部位。
63	坐烫里子缝	将里子缉缝坐倒熨烫。
64	绗袖窿	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。
65	绗底边	将底边与大身绗牢。有明绗与暗绗两种方法。
66	绗帽檐	将帽檐缉在帽子前面的止口部位。
67	绗帽	将帽子装在领窝上。
68	领角薄膜定位	将领角薄膜在领衬上定位。
69	热缩领面	将领面进行防缩熨烫。
70	粘翻领	将领衬与领面的三边用浆糊粘合。
71	压领角	上领翻出后将领角进行热定型。
72	夹翻领	将翻领夹在底领的面、里布之间,机缉缝合。
73	镶边	用镶边布按照一定的宽度与形状,镶在衣片的边沿上。
74	镶嵌线	用嵌线料镶在衣片上。
75	缉明线	机缉或手工缉缝在服装表面上的线迹。
76	绗袖衩条	将袖衩条装在袖衩位上。
77	封袖衩	在袖叉上端的里侧机缉封牢。
78	绗拉链	将拉链装在门襟或侧缝处。
79	绗松紧带	将松紧带装在袖口、底边等部位。
80	点纽位	用铅笔或划粉标注纽扣位置。
81	钉纽扣	将纽扣钉在纽位上。
82	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。
83	划绗缝线	防寒服制作中,在布料上划出绗缝间隔标记线。
84	绗棉	按绗棉标记线机缉或手工绗缝,将填充材料与里布固定。
85	绗纽袷	将纽袷的边沿折光绗缝。
86	盘花纽	用绗好的纽袷条,按一定的花型盘成各式纽扣。

87	钉纽袷	将纽袷钉在前门里襟的纽位上。
88	打套结	在衣衩口处用手工或机器打套结。
89	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。
90	翻门袷	门袷缉好后将正面翻出。
91	绱门袷	将门袷装在裤片的门襟上。
92	绱里襟	将里襟装在裤片里襟上。
93	绱腰头	将腰头装在裤腰上。
94	绱串带袷	将串带袷装在腰头上。
95	绱雨水布	将雨水布装在裤腰里的下口。
96	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。
97	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。
98	扣烫裤底	将裤底毛边折转熨烫。
99	绱大裤底	将裤底布放在后裆十字缝上并缝合。
100	花绷十字缝	将裤裆十字缝分开绷牢。
101	扣烫脚口贴边	将裤脚口贴边折转熨烫。
102	绱贴脚条	将贴脚条缝装在裤脚口的里侧边沿。
103	固定裤脚翻边	将裤脚翻边分别在侧缝和下裆缝处固定。
104	抽碎褶	用缝线抽缩成不定型的细褶。
105	叠顺褶	缝叠成同一方向的折裥。
106	包缝	用包缝线迹将衣片毛边缝锁,使纱线不易脱散。
107	针迹	缝针刺穿布料时在上面形成的针眼。
108	线迹	缝制物上面两个相邻针眼之间的缝线迹。
109	缝迹	相互连接的线迹。
110	缝型	一定数量的布片和缝制过程中的配置形式。
111	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。
112	手针工艺	应用手针缝合衣料的各种工艺形式。
113	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。
114	塑型	人为地把布料加工成所需要的形态。
115	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 机针与缝线

一、机针

即缝纫机专用针，其粗细用号数表示。机针是引线机构中的重要零部件之一，引线机构的稳定性很大程度上取决于机针的质量与规格。

由于缝纫机种类不同，机针也各有差别，而且每一种型号的机针还有不同的规格和类别。为便于区别，一般各种机针在号数前都有一个型号，以表示该机针所适应的缝纫机种类。在缝纫厚薄、质地不同的面料时，应根据

不同种类的缝纫机选用相应型号及粗细的机针。选择机针的原则是：缝料越厚越硬，机针越粗，缝料越薄越软，机针越细。如丝绸等柔软的面料宜选用9号、11号针；中厚面料选用14号、16号针；厚面料选用18号针。

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. 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，缝线流畅、不断线，线迹清晰、规则（整齐）、美观。

4. 目前市场上常见的机针型号、规格
如图1-2-1所示。

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，如表1-2-1所示。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×0.01cm等于针杆直径（mm）；英制：一般从022至040，英制号数×0.001等于针杆实际直径英寸数。

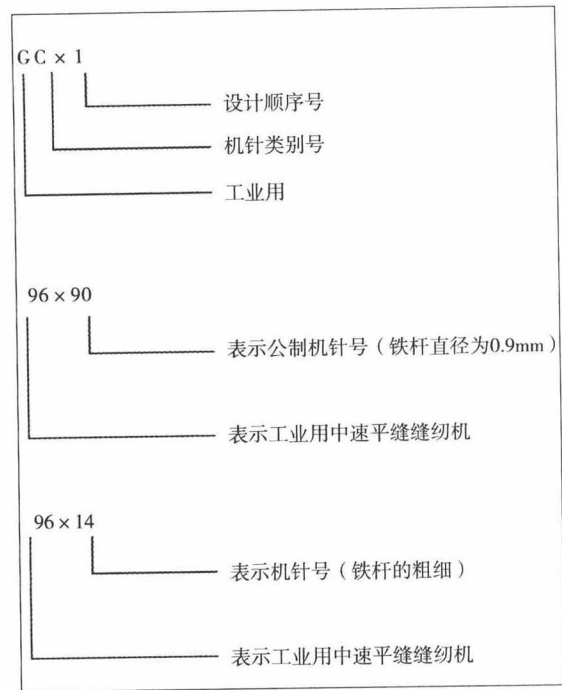


图1-2-1 常见的机针型号、规格

表1-2-1 机针的三种不同表示方法的对应关系

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

6. 机针、缝料、缝线选择参考表（表1-2-2）

表1-2-2 机针、缝料、缝线选择参考表

缝料种类	机针号数		缝线		
	GQ型		棉	丝	其他
各种化纤、尼龙、涤纱布、细麻纱、麻纱及刺绣	9	65	100~200	30	
	10	70			
薄棉布、细麻纱、涤纶、薄府绸、绸缎	11	75	80~100	24~30	3~56
	12	80			
呢布、斜纹布、斜纹布、斜纹布、各种普通布	13	85	60~80	20	
	14	90			
粗厚棉布、帆布、哔叽、灯芯绒布等	16	100	40~60	16~18	
各种厚棉布、薄棉布、普通毛织品、大衣呢、人造革等	18	110	30~40	10~12	

二、缝线

缝纫线是服装的主要辅料之一，除了缝合衣片的作用外，也具有一定的装饰效果。

1. 缝纫线的种类

按原料不同，缝纫线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，是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，是由多根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、弹性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℃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℃，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、棉绣花线和腈纶绣花线。

（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,以使其性能相当。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,比如耐高温、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,锁扣线则应耐磨,钎边线可选用透明线等。

(4) 缝纫线应与针号相匹配,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. 缝纫线的性能要求

(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)],将服装加工中较常使用的线迹分为六大类,共计88种不同类型。我国亦于1984年制定了线迹类型的国家标准(GB4515—1984),等同于114915—81(纺织品——线迹的分类和术语)。

(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。编号为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,撬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,缝型标号由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1-3-1所示。

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”的或“无边限”的。

(1) 第1类,本类缝纫形式至少要由两层缝料来形成。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,本类缝纫形式至少要由两层缝料来形成。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。

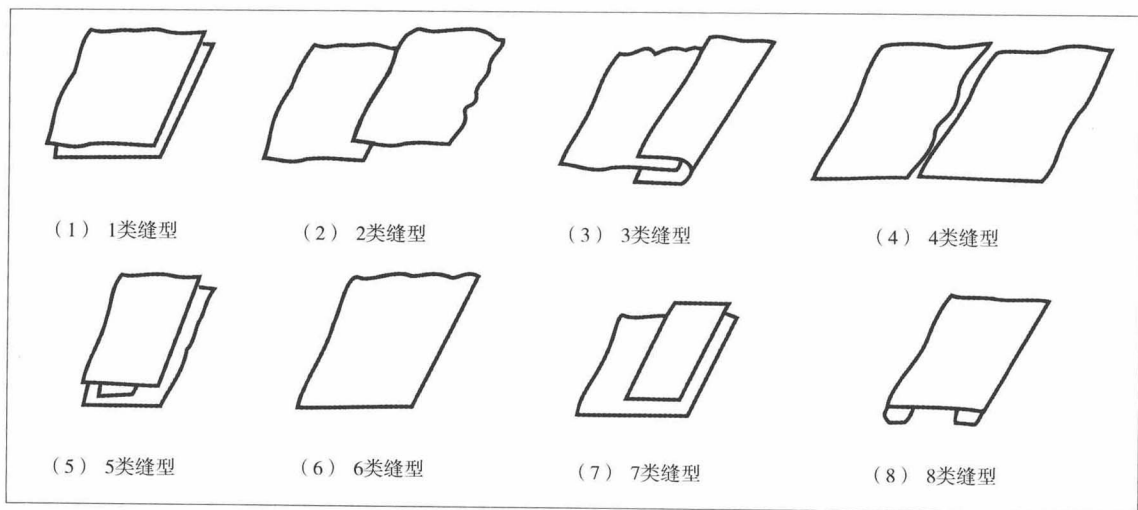


图1-3-1
8类缝型

(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。

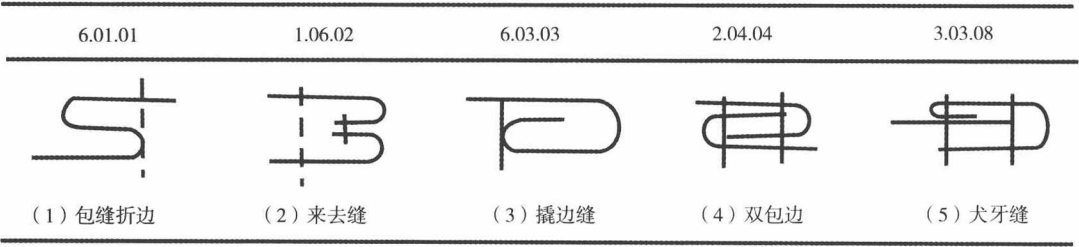
(5) 第5类, 本类缝纫形式至少由一层缝料来形成, 两侧都无边限。任何缝料一侧有边限的或两侧都有边限的都属此类。

(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1-3-2所示。

图1-3-2
最后缝合的缝型



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操作。

(3) 在换取梭芯、梭套和穿线时, 脚必须离开脚踏板。

(4) 要注意保持油箱和机身的洁净, 油量不得低于最低油标线, 修工加油时按照规定加油。不得随意拆卸机器。

(5) 在缝制产品过程中, 要严格按照工艺技术要求进行操作。针码均匀, 大小规范, 线路顺直, 严格控制公差。在流水操作中, 不乱扔、乱放裁片。

(6) 各道缝纫工序必须严格监督前道工序的质量问题, 若发现质量问题, 要及时停止向下道工序传递, 并向班长汇报。

(7) 离开机器时, 一定要注意关机, 不可空机等待。