内容提要

本书编写原则是易学易懂，起点适中，容易掌握，图文演示讲解全面详细。第一章介绍服装缝制工具、设备和基本操作方法；第二章至第五章分为两部分，首先详细图解基本款式缝制方法（包括零部件制作），然后介绍款式变化方法；第六章主要介绍男、女大衣和旗袍等高档服装制作工艺。（全书内容通俗易懂，言简意赅，图文并茂，形象逼真，适合中等职业学校、技工学校、青工培训班的服装专业教学用书，也可作为服装爱好者自学用书。）

需要全本请访问 www.ertongbook.com

前言

随着工业技术的发展和改革开放的不断深入，我国城乡建设急需大量的技能人才，职业技能培训是提高劳动者素质、增强劳动者就业能力的有效措施。为满足广大青年学习技术、掌握操作技能的要求，以及社会力量办学单位和农村举办短期职业培训班进城务工的需求，我们组织编写了这套浅显易懂、图文并茂的培训教材。

本套培训教材本着以职业活动为导向，以职业技能为中心的指导思想，以国家劳动和社会保障颁布的职业资格鉴定标准中的初级（国家资格 缘级）内容为主，涉及少量的中级（国家资格 源级）内容，以实用、够用为原则，突出技能操作，以图解的形式，配以简明的文字说明具体的操作过程与操作工艺，有很强的针对性和实用性，克服了传统培训教材中理论内容偏深、偏多、抽象的弊端，增添了“四新”知识，突出了理论与实践的结合。让学员既学到真本事，又可应对技能鉴定考试，体现了科学性和实用性。

本套培训教材介绍的内容是从业者应掌握的基本知识和基本操作技能，书中提供的典型实例都是成熟的操作工艺，便于学习者模仿和借鉴，减少了学习的弯路，使其能更方便、更好地运用到实际生产中，是学习者从业和就业的良师益友。

本套培训教材在编写过程中，参考了国内外有关著作和研究成果，邀请了部分技术高超、技艺精湛的高技能人才进行示范操作，在此谨向有关参考资料的作者、参与示范操作的人员以及帮助出版的有关人员、单位表示最诚挚的谢意。

本书在编写过程中，博采众长，反复斟酌，几易其稿终得以成书，虽然我们对编写工作尽了最大努力，但不足之处在所难免，敬请读者多提宝贵意见。

编　者

图书在版编目（悄瞪）数据

服装缝纫技术要领图解／马爱林，周生录，董仲凤主编．—济南：山东科学技术出版社，圆圆圆元

陈年晕苑彰装蔗原癌愿原愿

Ⅰ．服…　Ⅱ．马…　Ⅲ．周…　Ⅳ．董…　Ⅴ．服装缝制—图解　Ⅵ．

中国版本图书馆悄瞪数据核字（圆圆圆元）第员员员员号

青工操作技术要领图解系列
服装缝纫技术要领图解

丛书主编　王志鑫

本书主编　马爱林　周生录　董仲凤

出版者：山东科学技术出版社
地址：济南市玉函路员员号
邮编：圆圆圆圆圆　电话：（圆圆员）圆圆圆圆圆圆圆
网址：
电子邮件：

发行者：山东科学技术出版社
地址：济南市玉函路员员号
邮编：圆圆圆圆圆　电话：（圆圆员）圆圆圆圆圆圆圆

印刷者：山东华鑫天成印务有限公司
地址：潍坊市经济技术开发区
邮编：圆员员圆圆圆　电话：（圆圆员）圆圆圆圆圆圆圆

开本：员猿毫米×员怨猿圆毫米　员／猿圆
印张：怨
版次：圆圆圆元年员月第员版第员次印刷

陈年晕苑彰装蔗原癌愿原愿　　栽张：圆圆员圆
定价：员猿元

目录

绪论 …… 员

第一章　服装缝纫基础知识 …… 员

　第一节　常用手针工艺 …… 员

　第二节　机缝工艺 …… 愿

　第三节　熨烫工艺 …… 员缘

第二章　西服裙的缝制工艺 …… 圆圆

　第一节　西服裙的缝制工艺 …… 圆圆

　第二节　裙子款式变化的缝制工艺 …… 圆苑

第三章　西裤的缝制工艺 …… 猿愿

　第一节　裤子零部件的缝制工艺 …… 猿愿

　第二节　西裤的缝制工艺 …… 猿愿

第四章　衬衫的缝制工艺 …… 缘苑

　第一节　上衣零部件的缝制工艺 …… 缘苑

　第二节　衬衫的缝制工艺 …… 远元

第五章　西服的缝制工艺 …… 苑苑

　第一节　女西服的缝制工艺 …… 苑苑

　第二节　男西服的缝制工艺 …… 愿缘

第六章　常用服装款式的缝制工艺 …… 员园员

　第一节　男西服马甲的缝制工艺 …… 员园员

　第二节　男大衣的缝制工艺 …… 员园愿

　第三节　女大衣的缝制工艺 …… 员员苑

　第四节　旗袍的缝制工艺 …… 员猿苑

绪　论

一、服装缝纫工艺发展概述

所谓服装工艺，是指从服装量体、结构制图到排料、画样、裁剪、缝纫、熨烫等整个成衣加工成型过程。主要由服装结构制图纸样设计（俗称打板）和服装缝制两大部分组成。

服装工艺作为服装生产的技术手段，无论中西方都经历了漫长的从低级阶段向高级阶段发展的过程。

人类祖先在与大自然的搏斗中，学会了将兽皮、树叶等材料缝合后包裹身体，形成原始的服装。这就是最原始的服装缝制工艺形式，服装的生产促进了人类社会文明的进步。

服装缝纫工具的发明和加工工具的不断改进，促进了服装缝纫工艺的发展。从新石器时代骨针出现，到 [illegible]世纪发明钢针，直至欧洲资本主义近代工业的兴起之前，服装工艺的方式一直都是手工操作。之后英国人发明了手摇链式线迹缝纫机，[illegible]世纪末马达驱动的缝纫机问世，人们开始对各种缝纫机械进行专门化研究，高性能，机械化、自动化程度不断提高。服装加工设备种类繁多，常见的加工工具多达几千种。例如，缝纫机械有中高速平缝机、包缝机、绷缝机、链缝机、绲缝机、钉扣机、锁眼机、套结机、刺绣机等，熨烫机械有各种部件熨烫机、成品立体整烫机、拔裆机等。尤其近年来计算机在服装工业的应用，使服装生产工艺无论是技术方法还是组织形式都产生了质的变化。

另外，由于服装面料、辅料的不断更新，以及人们文化修养和生活水平的提高，服装款式的流行趋势也朝着多样化、个性化的方向发展。随着人们对“高品质、多品种、小批量、短周期”的服装需求量不断增加，服装加工工艺也向着高效率、高质量、多功能的“快速反应”方向发展。

二、现代服装工艺发展的前景

服装工业和其他任何门类的工业体系一样，与社会整体科学技术和生产力的发展是紧密相关的。我国服装工业解放前一直停留在手工作坊的生产形式上，服装工艺相当落后，个体劳动的生产形式占较大比例。[illegible]世纪 [illegible]年代，国家首先对手工业进行了社会主义改造，逐步改变和摆脱了落后的生产方式，建造了一批有一定规模的服装加工企业。

近年来，随着经济的发展和经济体制改革的不断深入，国家对服装工业的发展十分重视。大量引进服装工业所需的先进设备和现代化科学管理技术，促使服装行业向劳动密集型工业体系发展。它不仅能满足人民群众的生活需要，而且成为国家外贸出口、国民经济建设等的重要组成部分。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

世界高新科技的发展给服装工业技术带来新的生机，电子信息技术也已进入服装生产工艺技术领域中。我国服装工业较发达的沿海地区，已逐步实现了纺织与服装产业的联合，服装生产技术采用计算机等高新科技的企业已经很多，必将带动我国服装工业技术向着成衣制作自动化、高速化、高效率、高品质飞速发展。

三、服装工艺的组成

服装工艺是服装成衣加工的过程体系，要依据不同服装的品种、款式和技术要求，制定出具体的加工手段和生产程序。

现代服装品种款式千变万化，加工方法和程序也随着新材料、新技术的不断涌现而变幻出新。纵观服装工艺总体，工艺形态、技术原理、产品加工基础工序过程基本相同。一般而言，服装工艺由以下几部分组成：

员摄服装工艺技术文件的制定　服装生产前首先制定工艺技术标准，包括款式技术说明书、服装款式图、成品规格表、加工工艺流程图、生产流水线工程设置、质量标准、标准系列样板和产品样品等技术资料和文件。

圆裁裁剪工艺　服装裁剪是服装生产的第一道工序，它的主要内容是根据技术文件所制定的生产某一产品所需要的面料、里料、衬料及其他辅料，按照系列样板及排料要求制定出裁剪方案，然后剪切成衣片。裁剪方法、过程、质量要求都要符合技术标准。

猿缝缝制工艺　服装缝制是成衣加工最重要的环节，技术要求较为复杂。它是按特定款式的工艺标准把衣片组成服装的一个工艺处理过程。合理、科学地选用各式缝纫设备和工具并组织好流水线工序是十分重要的。

源熨熨烫塑型工艺　熨烫塑型始终贯穿在服装加工过程中。衣片或半成品、成品，通过机械或手工操作熨斗，对其施加一定的温度、湿度、压力、时间等操作工艺，使织物按照结构设计中创造的条件改变某部位的经纬密度及衣片外形，从而达到服装立体塑造人体体形外观的理想效果。

缘成品质量检验　服装成品品质的控制标准是使产品在整个加工过程中得到保证的一项十分必要的措施和手段。每个特定产品要想达到相应的目标质量要求，全靠服装加工工艺中每个环节的质量检验措施。成品质量检验标准分为国家标准、部颁标准、地区标准及企业标准等。

第一章　服装缝纫基础知识

【学习要求】

员源了解服装基础工艺的组成。

圆源掌握各种手缝针法在服装上的应用。

猿源掌握各种缝型的名称及方法。

源源了解熨烫的三要素，掌握熨烫方法。

服装基础工艺是缝制工艺的基础部分，是成衣制造的基本手段和方法，主要包括手针工艺、机缝工艺和熨烫工艺等。

第一节　常用手针工艺

所谓手针工艺，也称手工缝纫，是指不用机械而以手用针在布料上穿刺缝纫的方法，其针法具有灵活多变的特点，是服装缝制中一项重要的基础工艺。

一、工具

手针工艺，顾名思义，其主要工具是手针，这是一种钢针，顶端尖锐，尾端有针孔，用于穿入缝线。

手针有长短、粗细之分，目前常用手针有 员缘种型号，即 员~ 员缘号。号越小，针身越粗、长；号越大，针身越细、短。通常针号的选择根据加工工艺的要求和缝制材料的特征而定，大针的缝迹较粗大，小针的缝迹较精细。具体手针与缝制材料的对应关系见表 员原员

表 员原员　　手针与面料的关系

型　号	员	圆	猿	源	缘	远	苑	愿	怨	员园	员员	员圆	员猿	员源	员缘
最粗直径（毫米）	园援缘	园援缘	园援远	园援园	园援园	园援员	园援员	园援员	园援远	园援愿	园援愿	园援缘	园援猿	园援猿	园援猿
用途	缝制帆布用品、被、褥等		缝制较厚呢料、锁眼、钉扣、装垫肩等		缝制一般毛呢类服装或敷衬布，也可用于中型料锁眼、钉扣等		缝制一般薄料服装，也可用于薄型料锁眼、钉扣等		缝制精细丝绸类服装		刺绣		在薄料上刺绣或钉珠片等装饰物		

进行手针缝制时，常用的工具还有：

顶针　金属材质的圆形箍，表面有紧密排列的凹洞或凹槽。缝纫时，顶针套在中指上，针尾顶在凹洞或凹槽中，不易滑动，这样推动手针向前。顶针有活口和死口之分，活口顶针便于根据手指粗细进行缩放。

剪刀　缝纫时常用的剪刀有两类，一类用于裁剪布料，另一类是普通小剪刀或纱剪。手缝时主要用后者，用于剪线头和拆线头，刀口要锋利，刀刃咬合好，刀尖整齐不缺损。

针插　用布料做成的插针工具，内有头发、棉纱之类的填充物，其中的油质可使针保持光滑、不生锈。而且使用针插，针不易丢失（图 员原员）。

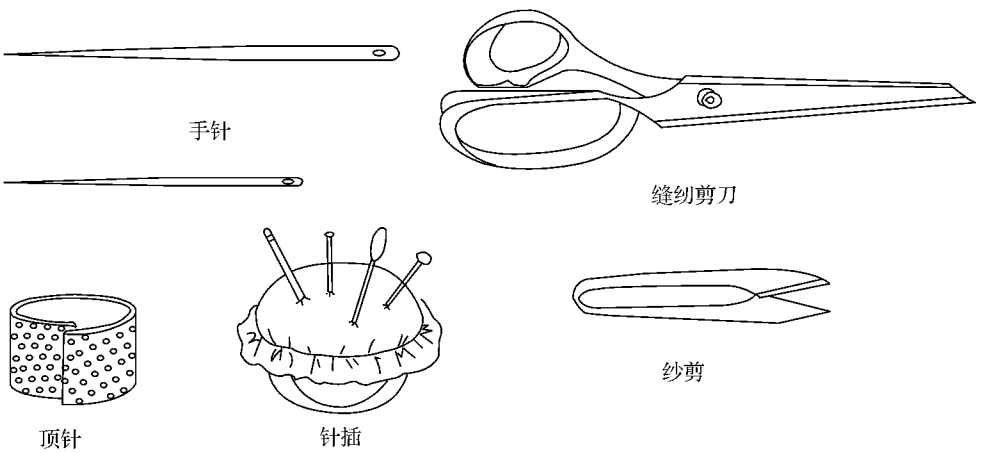


图 员原员　手针工艺常用工具

二、主要的手缝针法及缝制工艺要求

以穿线的手针扎进衣料，移位后穿出并带出缝线，完成一针。如此连续重复运针，形成手缝线迹。在具体的手缝工艺中，应区别不同部位及要求，采用不同的针法，以达到不同的质量要求及外观效果。

员原员　平缝针　也称为纳针、拱针，是一种一上一下、顺向等距运针的针法。该针法线迹均匀、顺直，可抽缩，常用于服装袖山、口袋的圆角等需收缩或抽碎褶之处。

（员）针法

员右手中指和无名指在布的下面，小拇指在布的上面，将布夹住，拇指和食指持针，左手与之相配合，一针上、一针下等距离从右向左运针。

圆连续五六针后，用右手中指上的顶针向左推针，然后将针拔出；注意控制好针距（图 员原圆）。

（圆）要求　线迹均匀、顺直，缝线松紧一致、适度。

圆原员　定针　也称假缝针或撂针，用于暂时固定，如两层布料车缝前将它们事先固定；或永久固定，如夹的里、面的缝份儿处的固定。

（员）针法　定针的针法与平缝相似，也是一上一下、顺向运针，只是线迹长短不同。

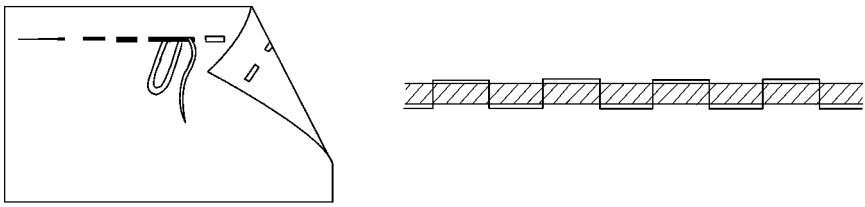


图 员原圆 平缝针

员将布料平铺在台板上，上下层对齐。

圆左手压住待缝布料，右手持针，中指顶住针尾，向下使针尖穿过布料，距离一般不超过园缘缘，再将针尖向上挑出。

猿中指向前推动手针，将针拔出并带出缝线（图 员原猿）。

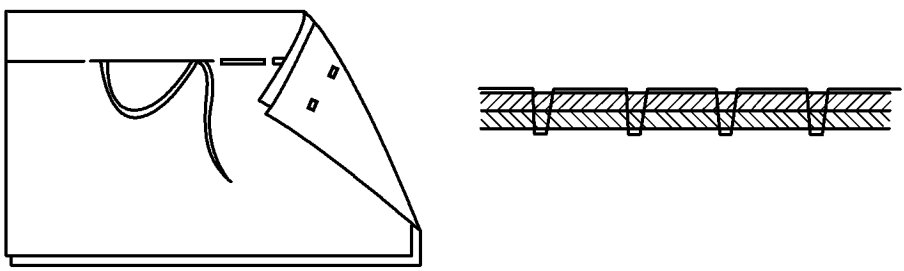


图 员原猿 定针

（圆）要求

员线迹均匀、顺直，缝线松紧适度。

圆一般用单根白棉线做定针线。

猿打线钉　用棉线在两层衣片上做对应标记，一般采用白棉线，因为棉线软而多绒，不易脱落，且不会褪色污染面料。

（员）针法

员将两层衣片对齐铺在台板上。

圆与定针针法相似，一上一下、顺向运针，根据面料的厚度和所打线钉的部位不同，有单针和双针两种打线钉方式。单针为每缝一针就移位、进针；双针为连续缝两针再移位、进针。浮在衣片表面的浮线距离一般为 员～园缘缘（图 员原员）。

猿先将表面的连线剪断（图 员原圆）。然后掀起上层衣片，轻轻将上下层衣片间的缝线拉长至 园缘～园缘缘，从中间剪断（图 员原猿）。

源翻过衣片，将下层表面的连线剪断，并将各层表面的线头修剪为 园缘缘左右，用手拍散（图 员原源）。

（圆）要求

员上下层衣片一定要重叠对齐，不要移动，以免引起误差。

圆缝线要顺直且位置准确，松紧适度。

猿剪线（特别是剪上下层之间的缝线）时，剪刀一定要平，对准中间剪，以免剪破布料。

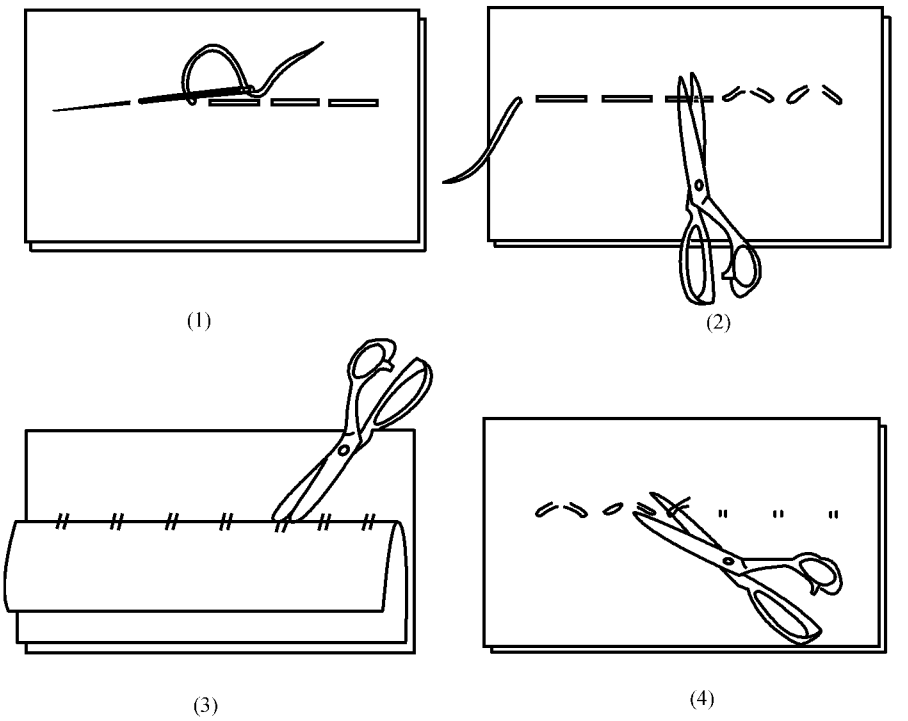


图 员原源 打线钉

源直线处线钉打得稀疏些，转弯或关键部位打得密些。

源缘三角针　也称黄瓜架或花绷，是用在服装折边口上的一种针法，在折边处呈 载形或 灾形线迹，而面料表面仅有细小的点状线迹。

(员针法

员将布料的折边部位转折、烫平。

圆自左边起针，从折边里面向外将针穿出，向右侧斜上方移针，在布料上自右而左挑起一两根布丝，拔出针并带出缝线 [图 员原缘(员]。

猿向右侧斜下方移针，在折边上自右而左挑起一两根布丝，拔出针并带出缝线，与前一针成等腰三角形。依此循环向右缝制 [图 员原缘(圆]。

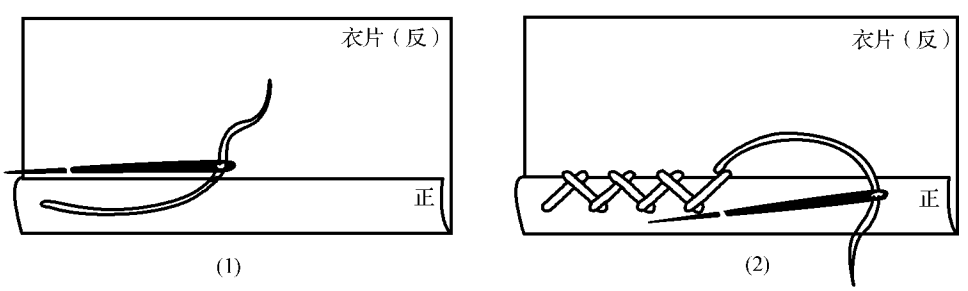


图 员原缘 三角针

(圆要求

员线迹呈交叉的三角形,针距及夹角均匀相等,排列整齐、美观。

圆将折边缝牢固,缝线松紧适度,布料表面平服。

缘缲针 也称扦针或绗针,是按一个方向进针,把一层布的折边连接固定的针法,常用于袖口、下摆等部位,也可用于服装表面镶拼装饰片的固定。缲针分明缲和暗缲两种针法。明缲正面不露线迹,里面有线迹;暗缲两面都不露线迹。

(员针法

员明缲针法 将布料的折边部分转折、烫平。右手持针,从右向左运针,距折边的边缘 园援猿~ 园援缘员处由里向外将针穿出,向左上方移动一定针距后,沿边缘上方挑起表层布料一两根布丝,然后再向左移至折边里面向外将针穿出 [图 员原远(员)]。

圆暗缲针法 将折边边缘翻起,右手持针,从右向左依次在面料和折边上运针,将浮线藏在面料与折边的夹层里,注意两层都只挑一两根布丝 [图 员原远(圆)]。

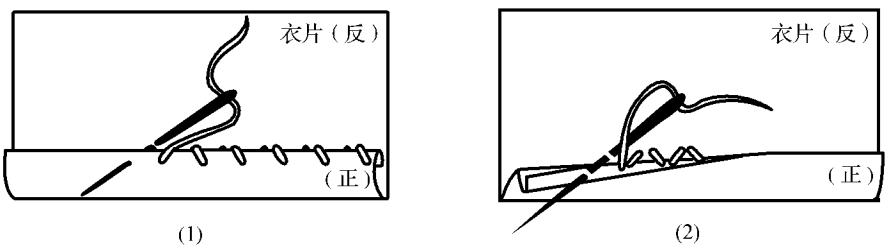


图 员原远 缲针

(圆要求 针距在 园援猿~ 园援缘员,均匀一致、整齐,表面不露线迹,松紧适度。

远援锁针 是一种将缝线绕成线环后串套,把织物毛边包锁住的针法,具有一定的耐磨性和装饰性,多用于扣眼的锁缝。

(员针法

员按纽扣直径大小在布料上开扣眼,通常扣眼的大小为纽扣的直径加 员~圆倍的纽扣厚度。扣眼有平头和圆头之分,现在多用专业锁眼机完成。

圆打衬线 距扣眼 园援圆~ 园援猿员,在扣眼两侧分别缝两条与扣眼平行的线,可使锁好的扣眼美观而牢固。圆头扣眼打衬线的方法见图 员原苑(员)。

猿锁眼 从扣眼尾部起针,右手持针自下而上紧贴衬线外侧将针刺出,拔针前将缝线由下而上绕过针尖,然后拔针拉线,使线在眼口交结。依此循环锁至扣眼头部,注意线迹要形成圆度,要整齐、美观。

源封线套结 锁眼完成后,尾针应与首针对齐,缝两针横封线,再在中间位置缝两针竖封线,将针线插到面料反面打结。图 员原苑(员)~(愿)为平头扣眼的锁缝方法,(怨)~(员园)为圆头扣眼的锁缝方法。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

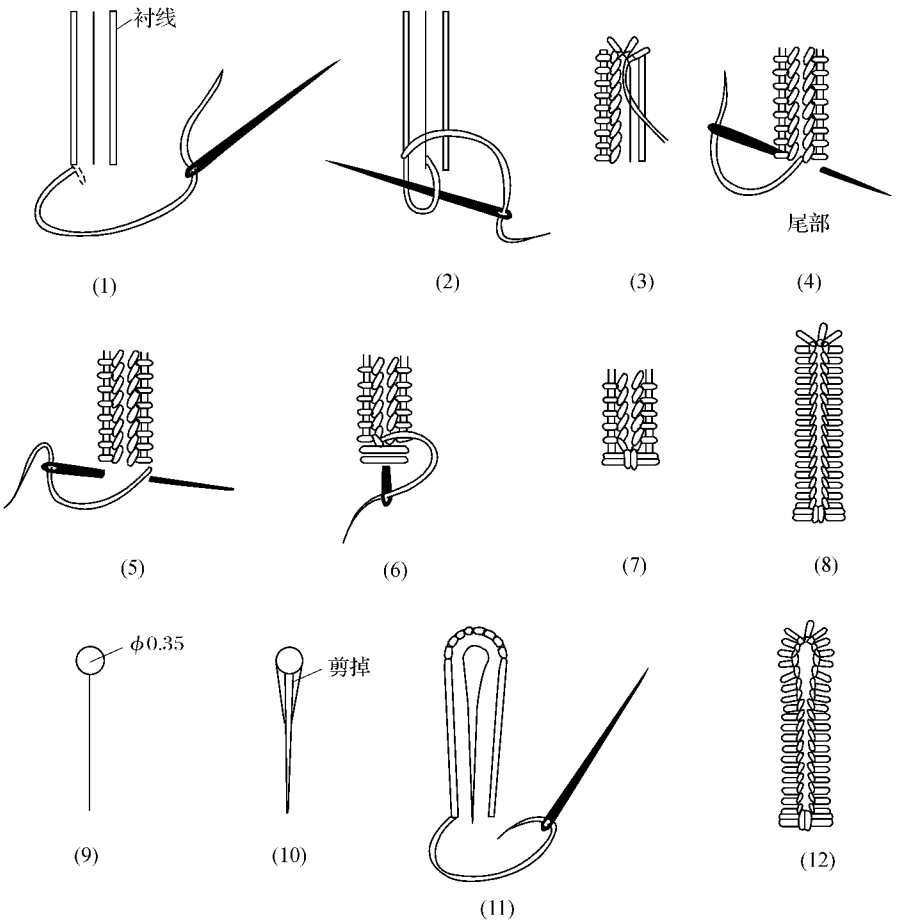


图 员原苑 锁针

(圆要求

员线迹排列整齐、均匀、美观。

圆锁缝结实、紧密。

苑数线袢　是一种在衣片上将缝线连续环套成小袢的针法，常用于扣袢、腰袢、夹衣活底摆里和面的联结等，多采用与面料顺色的粗丝线或多股缝纫线。

(员针法

员在同一位置重叠缝两针，注意第二针的线套不要拉紧，留一定长度。

圆右手拉住缝线；左手拇指和食指撑开线套，中指钩住缝线。

猿左手放脱线套，拉紧缝线；右手拉住线与之配合，形成线套，依此循环。

源当线袢达到所需长度时，松开右手将缝线带出穿过线套，将缝线尾部固定在要求部位(图 员原愿)。

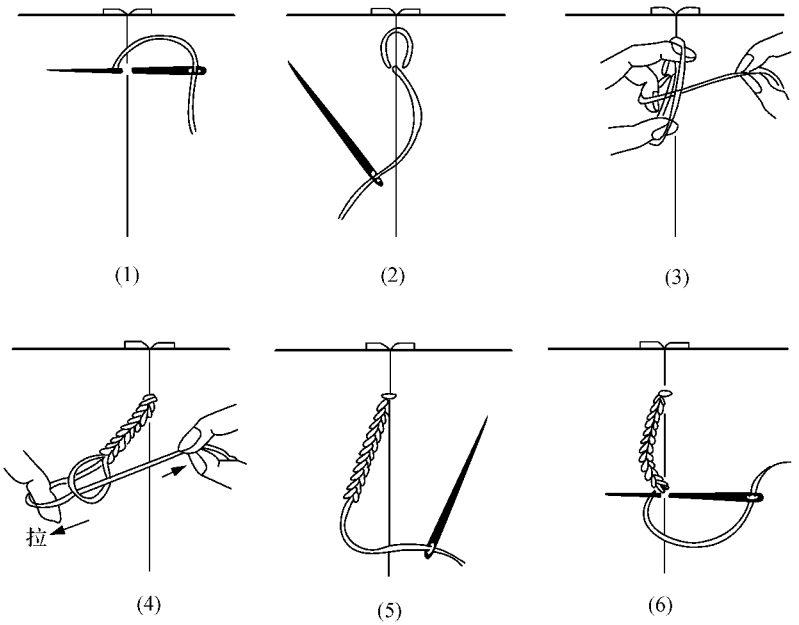


图 员原愿 拉线袢

(圆)要求　拉线套时双手要配合好,环环相套的线圈要大小均匀,松紧适度。

愿.钉扣　将纽扣缝缀在服装上的方法,根据纽扣不同,针法也不同。

(员)有脚扣的钉法　将针由下而上穿出布料,然后把针线穿过纽脚孔,再扎入布面,拉紧线。如此重复 远~愿次,最后将针扎到反面打结 (图 员原怨)。

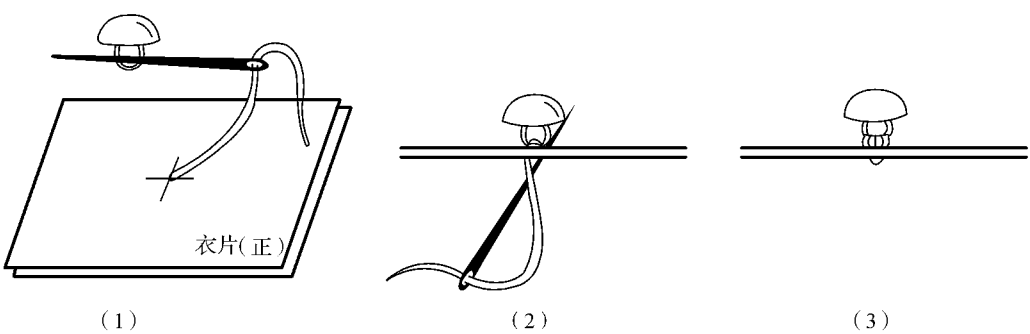


图 员原怨 有脚扣的钉法

(圆)无脚扣 (有孔扣) 的钉法　将针由下而上穿出布料,然后把针线由下而上穿过一个纽孔,再从另一纽孔自上而下穿过,刺入布面。纽扣和布面之间留有空隙量 (薄型面料留 园耀园~园猿毫米,厚型面料留 园猿~园源毫米)。重复三四次缝线动作,使针留在布面上,用线在纽扣与布面之间的缝线上缠绕若干圈,绕满后套结,再将针线引到布料反面打结。四孔纽扣可缝成“ 越”、“ 伊”、“□”等不同形式的线迹 (图 员原员园)。

(猿)按扣及钩袢的钉法　在每个纽扣或钩袢环中以锁针方式钉缝。

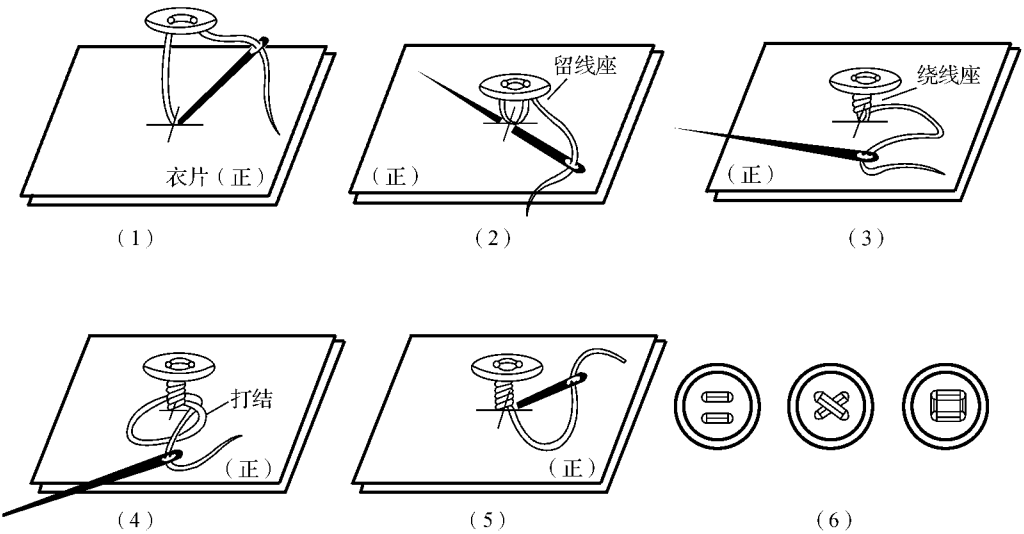


图 员原员员 无脚扣的钉法

第二节　机缝工艺

机缝是指在服装加工过程中，依靠机械设备来完成缝制的方法，它是现代服装工业生产的主要手段。

一、常用缝纫设备

缝纫设备主要分家用缝纫机和工业缝纫机两大类。家用缝纫机种类较单一，适于家庭缝纫制作。工业缝纫机种类繁多，尤其是随着机械技术的发展，按照不同的工艺要求而制成的各种专用机仍在不断的更新和提高。这里只简单介绍常用的平缝机和包缝机。

员家用缝纫机　分为脚踏缝纫机和电动缝纫机两种。脚踏缝纫机由机架、机头、脚踏板、转动带组成。机头部分包括针杆、线钩、挑线器、梭床、摆梭等成缝器件及压脚、送布牙等缝纫输送器件。当踏动脚踏板时，传动带带动机头转轮、机头的成缝器、送布装置同时运转，完成缝纫（图 员原员员）。

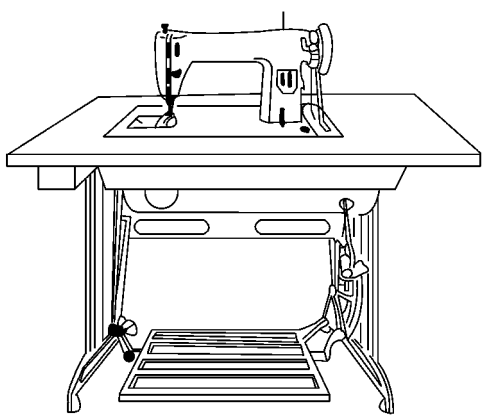


图 员原员员 家用缝纫机

圆工业平缝机　一般由动力系统、操作控制机构、针码密度调节机构、送布机构等组成，完成平缝操作（图 员原员圆）。

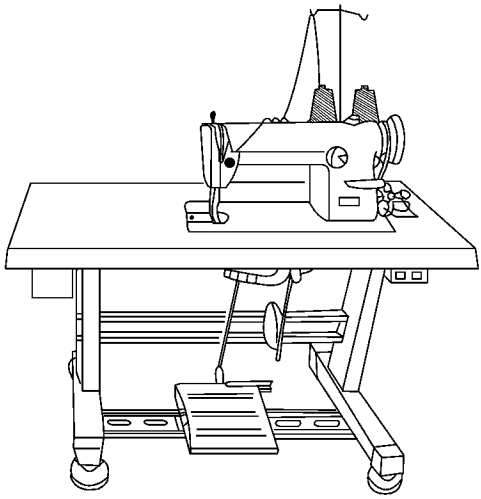


图 员原员圆 工业平缝机

猿援包缝机 也称拷边机,主要用于包锁布料的裁断边缘,防止纤维脱散,主要有三线、四线、五线等类型(图 员原员猿)。

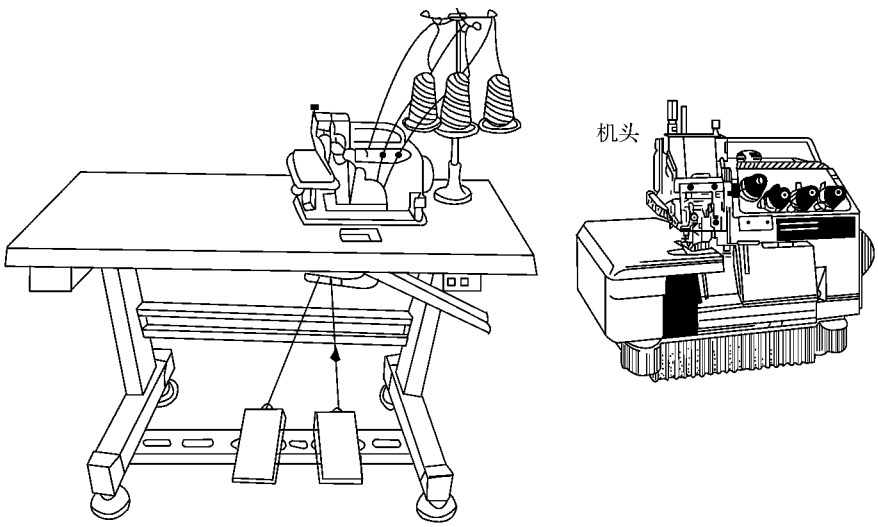


图 员原员猿 包缝机

二、常用机缝工具

员援机针 缝纫机专用钢针。机针按针杆粗细用号数表示。号数越小,针越细;号数越大,针越粗。由于缝纫机的种类和型号很多,机针的种类和针型也很多。为了区别各种缝纫机的用针,各种机针在号数前都有一个型号,以表示该机针所适用的缝纫机种类。例如,允-苑园“允”表示家用缝纫机机针;怨园-愿员“愿”表示包缝机机针;怨远-怨园“怨”表示工业平缝机机针;等等。对于同一种缝纫机型,缝制不同厚度、不同质地的面料时,要选用适当的机针型号。薄料用细

针，厚料用粗针。

缝纫线　用于将衣片缝合的线，有涤纶线、丝线、棉线等种类，以宝塔线和小管轴线最常见。

拆线刀　主要用于拆除有毛病的机缝线段。

锥子　缝纫时的辅助工具，主要用于拆除机缝线，挑领尖、衣角等，也可以在车缝时用以轻推面料，以防止车缝不均匀。要求头要尖，装有木柄或塑料柄。

镊子　又称镊子钳，是缝纫时的辅助工具。可用于包缝机穿线，或车缝时拔取线头和疏松缝线。一般为钢质的，要求镊口密合，无错位且弹性好（图 2-1）。

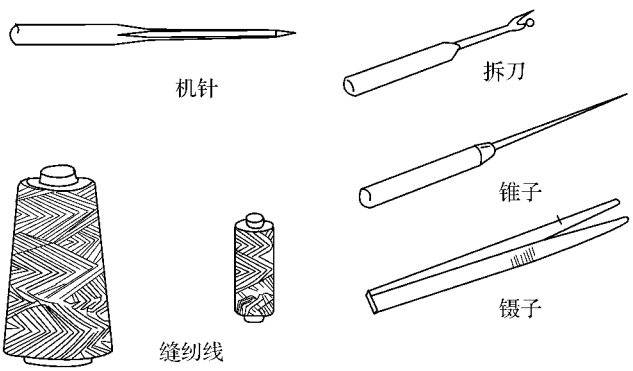
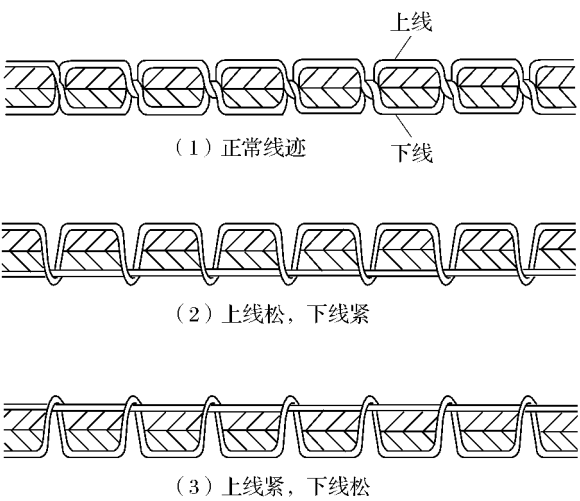


图 2-1　常用机缝工具

三、机缝工艺

线迹　用家用或工业平缝机进行车缝，其原理是通过机器使上线和底线相互交结，把两层或多层布料固定在一起。良好的线迹应如图 2-2（1）所示，上下线的绞合程度一致，绞合点在布料的中间，不能出现上线松、下线紧，或下线松、上线紧的情况，如图 2-2（2）、（3）。



（1）正常线迹

（2）上线松，下线紧

（3）上线紧，下线松

图 2-2　线迹

(员直线迹　是用缝纫机车缝的最基本线迹,相邻的直线迹要始终保持平行。可以作以下三步训练。第一步 :在布料上用画粉画一条直线,沿粉印车缝,注意不要偏离这条直线 ;第二步 :将压脚的左边外侧对齐第一条车缝线进行车缝 ;第三步 :距离第二条车缝线迹 员遭2进行车缝,注意要与前两条线保持平行 (图 员原员远)。

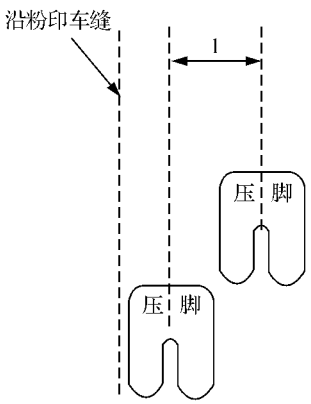


图 员原员远　直线迹

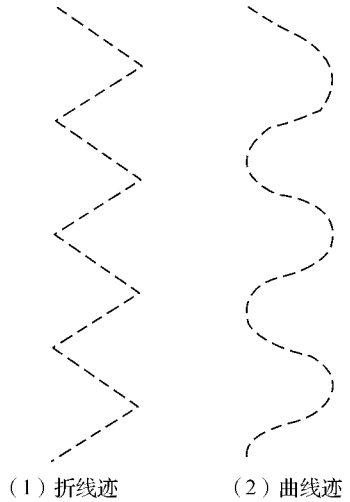


图 员原员苑　折线迹

(圆)折线迹　在直线迹的基础上车缝“之”字形线迹,要注意线迹的宽度、折线的角度、平行度等问题,保证线迹均匀、整齐、美观 [图 员原员苑(员]。

(猿)曲线迹　折线车缝熟练后,可以练习曲线的车缝。可先按画粉印车缝,压脚的压力要稍松些,开始时要一针一针慢速车缝,然后逐渐加快缝速,并脱离粉印车缝任意的圆顺曲线 [见图 员原员苑(圆]。

圆缝型

(员平缝　也称合缝,是机缝中最基本、使用最广泛的一种缝型。

员方法

①将两片布料正面相对,上下对齐。

②留 员遭2缝份车缝,开始和结束时打倒针 (图 员原员愿)。

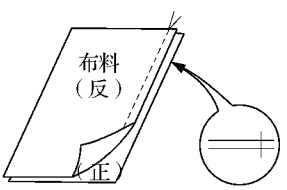


图 员原员愿　平缝

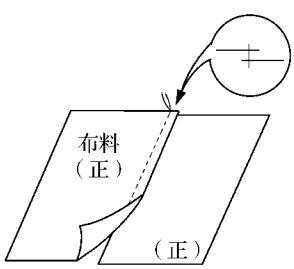


图 员原员怨　搭缝

圆要求　线迹顺直,缝份宽窄一致,布料平整。

(圆搭缝　将两块布料搭叠车缝的方法,多用于衬或暗藏部的拼接。

需要全本请访问 www.ertongbook.com