



中 华 人 民 共 和 国 国 家 标 准

GB / T 24118—2009/ISO 4915 : 1991

纺织品 线迹型式 分类和术语

Textiles—Stitch types—Classification and terminology

(ISO4915:1991 , IDT)

2009-06-15 发布

2010-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准等同采用 ISO4915:1991《纺织品 线迹型式 分类和术语》（英文版）。

本标准与 ISO4915 : 1991 相比主要有如下编辑性差异：

——删除了国际标准的前言；

——删除了 2.1 线迹构成方式中的“不用缝料”；

——增加了 4.1 中“用三位阿拉伯数字为代号表示某一线迹型式”；

——增加了线迹 606、607、609 图解说明括号中的内容。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础分会(SAC/TC209/SC1)归口。

本标准起草单位：天津工业大学、纺织工业标准化研究所、山东耶莉娅服装集团总公司、山东如意科技集团有限公司。

本标准主要起草人：单毓馥、佟立民、王欢、刘玉梅、邱栋。

纺织品 线迹型式 分类和术语

1 范围

本标准规定了缝纫过程中形成的缝纫线迹型式的术语、类别及表示方法，并对其构成进行说明。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

2.1

线迹（单元） stitch

一根或一根以上缝线或线圈以自串联圈、互串联圈、穿入或穿透缝料形成的结构单元。

一个线迹可由下列方式构成：

在缝料内部；

穿透缝料；

在缝料表面。

2.1.1

自串联圈 intralooping

一根缝线的线圈穿过同一根缝线的另一个线圈（图 1）。

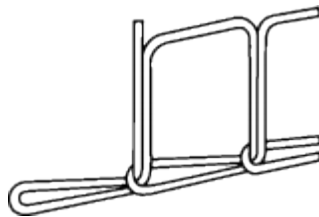


图 1

2.1.2

互串联圈 interlooping

一根缝线的线圈穿过另外缝线的线圈（图 2）。

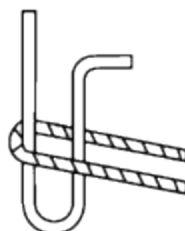


图 2

2. 1.3

交叉 interlacing

一根缝线绕过另一根缝线或另一缝线的线圈 (图 3)。

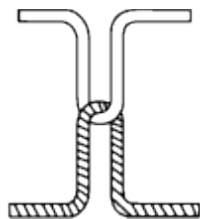


图 3

2.2

线迹型式 stitch type

与缝料有关、可能以方向变化为特征的重复线迹的组合，表明了一种线迹型式的最少线迹数。

2.3

缝线组 group of threads

在线迹型式中，起相同作用的一组缝线。例如面线组、底线组、覆盖线组等。

3 分类

线迹型式分为六个系列，每一系列的特征如下：

3.1 系列 100——链式线迹

此系列线迹中，线迹型式由一根或一根以上缝线构成，以自串联圈为特征。缝线穿透缝料形成线圈，与前一线圈自串联圈，在缝料上形成链状结构。

3.2 系列 200——手工线迹

此系列线迹中，线迹型式最初是用手工进行缝制的，以单根缝线为特征。单根缝线反复穿透缝料并在缝料上形成线迹。

3.3 系列 300——锁式线迹

此系列线迹中，线迹型式由两个或两个以上缝线组构成，其一般特征为两个或两个以上的缝线组交叉。一组缝线的线圈穿透缝料并与第二组的一根或几根缝线联结。

3.4 系列 400——多线链式线迹

此系列线迹中，线迹型式由两个或两个以上缝线组构成，其一般特征为两个缝线组的互串联圈。一组缝线的线圈穿透缝料，并与另一组的线圈以交叉或互串联圈的方式联结。

3.5 系列 500——包缝链式线迹

此系列线迹中，线迹型式由一个或一个以上缝线组构成。其一般特征为至少有一组缝线形成线圈包绕缝料的边。一组缝线穿透缝料形成线圈，在后续的线圈穿透缝料前借自串联圈联结，或在第一组缝线后继的线圈再次穿透缝料前借互串联圈与一个或一个以上互串联圈组的线圈联结。

3.6 系列 600——覆盖链式线迹

此系列线迹中，线迹型式由两个或两个以上缝线组构成。其一般特征为两组缝线横敷在缝料的两个表面。第一组缝线穿过横敷在缝料表面第三组缝线的线圈，然后穿透缝料形成线圈，在此与第二组缝线在缝料下面互串联圈。这种作业的一个例外是线迹型式 601，它仅使用两组线迹，第三组缝线的作用由第一组缝线中的一根线来完成。

4 代号

4.1 线迹型式

采用三位阿拉伯数字为代号表示某一线迹型式。

线迹型式的系列用代号中的第一位数字表示和识别。

每一系列中的各线迹型式用代号中的第二、三位数字表示和识别。

4.2 复合线迹型式

复合线迹型式用各自的线迹型式代号中间加一圆点表示，例如 401 ·502。如果复合线迹是通过一项操作完成的，要加括号表示，例如(401 ·502)。

5 图示说明

在线迹型式图解中使用的绘图规定如下：

- 5.1 所有图解均使用透视图表示，且每根缝线都尽可能清晰地展示出来。
 - 5.2 线迹的形成方向是从右至左。
 - 5.3 每一线迹型式仅用所示每根缝线的线端表示起始和结束，并且面线以垂直方向离开缝料。
 - 5.4 面线用空心线表示，其他线用阴影线表示。
 - 5.5 面线用 1, 2, 3.....表示，底线用 a, b, c.....表示，覆盖线用 Z, Y, X.....表示。
 - 5.6 仅在有助于清楚表达线迹型式时才将缝料画出来。例如在系列 500 中。
- 注：在上述绘图规定不能清楚的表示线迹型式的某些情况下，可以采用平面简图。

6 图解

图解中包括下列线迹型式：

系列 100			系列 400			
101	105		401	406	411	416
102	107		402	407	412	417
103	108		403	408	413	
104			404	409	414	
			405	410	415	
系列 200			系列 500			
201	213		501	508	521	
202	214		502	509	522	
204	215		503	510		
205	217		504	511		
206	219		505	512		
209	220		506	513		
211			507	514		
系列 300			系列 600			
301	311	321	601	606		
302	312	322	602	607		
303	313	323	603	608		

304	314	324	604	609
305	315	325	605	
306	316	326		
307	317	327		
308	318	328		
309	319	329		
310	320	351		

注：线迹型式的图解展示了缝针的多个穿刺点，第一个穿刺点可能不会形成线迹。线迹型式的描述涉及了其构成的线迹单元。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/655143220232011310>