





















針步圖		中文名稱	ISO 4915 號碼	一般用途	要求	針步之描述
正面車縫圖	反面車縫圖					
		單線環縫	101	用于訂制服裝店假縫; 封袋口.	1) 指定每英寸針步	此針步由單針縫線穿透布料, 在配線器的幫助下在接縫背面自我纏結而成.
 單針縫目縫, 雙線連續縫紉.(釘扣, 鎖眼及打結-加固縫)	 * 若要求縫合牢固, 建議使用304 縫法	釘扣/鎖眼/打結	101 or 304	用于釘扣/鎖眼/打結	1) 釘扣- 指定每一循環的每英寸針步. 如: 16針. 2) 鎖眼-- 需指定長, 寬. 3) 打結-- 指定結的長, 寬	針織衣服-- 一般鎖眼的長度為1/2英寸, 置于水平方向, 每個鎖眼的針數約為85-90針.
	 接縫反面或是成品的表面, 針腳不明顯.	單線暗縫 / 單線盲縫 / 單線挑腳	103	盲縫下擺, 折縫, 褲耳	1) 指定每英寸針步: 一般為3-5針, 2) 碰到薄軟布料時, 不跳針或上2針跳1針.	此針步是由單針線在布料表面形成自我環縫. 車縫穿過首層布料并在水平方面淺挑過底層布料, 并不穿透底層布料
	 背面鎖縫線為梭殼底線	平縫 / 穿梭縫	301	面縫; 單針縫; 直線縫	1) 指定每英寸針步	此針步由: 車針線從上而下穿過首層布料在接縫中間與梭芯底線內鎖而成. 此針步之布面及底部之外觀一致.
	 人字鎖縫	304 ZigZag裝飾線 / 304 人字縫	304	內衣褲, 運動服, 練習服; 嬰兒服	1) 指定每英寸針步 and 2) 指定的線步寬度	此針步由車針線與梭芯底線在縫合處中心位置互鎖后形成對稱的人字形圖案. 通常在釘扣, 鎖眼及打結時使用到此針步, 可作為識別.
	 單針二線環縫	單針二線環縫	401	單針鎖縫通常用于被織產品上的主要接縫	1) 指定每英寸針步	此針步由: 車針線從上而下穿過首層布料后與底部勾線成互鎖, 及其互鎖點顯示在縫合處背面.
		雙針網底 / 雙針吊縫	406	雙針衣擺接縫, 滾邊條, 覆蓋接縫, 彈性褲頭帶, 褲耳	1) 指定針距(1/4", 3/16", 1/8"); and 2) 指定每英寸針步	此針步由兩條車針線穿著布料, 于布料的底部與一條勾線產成纏結形成, 并且(布料底部)之勾線在兩條車針線之間纏繞形成網狀.
		三針網底	407	用于在男性內衣褲上車上松緊帶	1) 指定針距 (1/4"); and 2) 指定每英寸針步	此針步由三條車針線穿著布料, 于布料的底部與一條勾線產成纏結形成, 并且(布料底部)之勾線在三條車針線之間纏繞形成網狀.

針步圖		中文名稱	ISO 4915 號碼	一般 用途	要求	針步之描述
正面車縫圖	反面車縫圖					
 二線包邊	 單邊"倒針(流蘇)"	双针包边暗缝	503	用于包邊縫及盲縫	1) 指定切刀距離(Ex. 1/8", 5/32" 3/16"); and 2) 指定每英寸針步	此針步由一條車縫線與一條底部勾線在布邊處形成倒勾針形狀之流蘇, 通常用于處理毛邊物料或盲縫衣擺。
 三線包邊	 最常用的包邊針步	三线包边/三线边车	504	單針包邊縫合	1) 指定切刀距離(Ex. 1/8", 5/32" 3/16"); and 2) 指定每英寸針步	此針步由一條車縫線與二條底部勾線在布邊處形成倒勾針形狀之流蘇, 通常用于包邊縫合及處理毛邊物料
 三線包邊	 雙邊"倒針(流蘇)"	三线珠边	505	布邊雙流蘇之包邊縫	1) 指定切刀距離(Ex. 1/8", 5/32" 3/16"); and 2) 指定每英寸針步	此針步由一條車縫線與二條底部勾線在布邊處形成倒勾針形狀之流蘇, 通常只用于處理毛邊物料
 橫擺保險針步	 雙針包邊	四线拷边/四线边车	512	彈性針織布縫合及梭織布縫合	1) 指定每英寸針步	此針步由一條車縫線與兩條勾線組成, 兩條勾線在布形成倒勾針狀流蘇. 512#針步的右針只進入上勾線圈, 此針步在無布車縫方面的效果不象514#那么好.
 雙針四線包邊	 雙針包邊	四线拷边/四线边车	514	彈性針織布縫合及梭織布縫合	1) 指定每英寸針步	此針步由兩條車縫線與兩條勾線組成, 兩條勾線在布邊形成倒勾針狀流蘇. 514#針步的雙針都有穿過上線圈, 所以在無布車縫方面的效果比512#要好.
 五線包邊安全縫	 五線包邊	五线拷边/五线边车	516	彈性針織布及梭織布之安全縫合	1) 指定針距及切刀距離 - Ex.: 5 1/8", 12 3/16"; 2) 1) 指定每英寸針步	是401#(單針鎖縫)及504#(三線包邊)的結合.
 雙針四線網狀針步	 雙針四線網狀針步	双针四线	602	用于襯衫, 嬰兒服等的鑲邊	1) 指定針距 - Ex: 1/8", 3/16"; and 2) 指定每英寸針步	此針步由兩條車縫線, 一條表面繡縫線及一條底部勾線組成.
 雙針五線網狀針步	 雙針五線網狀針步	三针五线	605	用于重疊式接縫, 繡縫接縫, 針織物鑲邊	1) 針距 - Ex: 1/4"; and 2) 指定每英寸針步	此針步由三條車縫線, 一條表面繡縫線及一條底部勾線組成.
 雙針九線網狀針步	 雙針九線網狀針步	四针九线	606	并縫或重疊式接縫, 針織內衣褲, 絨頭織物之接縫	1) 指定每英寸針步	此針步由四條車縫線, 一條表面繡縫線及四條底部勾線組成. 但607#針步比606#好用, 因為機器更加容易保養
 雙針六線網狀針步	 雙針六線網狀針步	四针六线	607	并縫或重疊式接縫, 針織內衣褲, 絨頭織物之接縫	1) 指定每英寸針步	此針步由四條車縫線, 一條表面繡縫線及一條底部勾線組成. 建議使用607#針步, 因為機器更加容易保養