

○島崎恒蔵 田中由紀 松梨久仁子 (日本女大)

目的 ギャザーは繊維製品の装飾などにしばしば用いられるが、このギャザーをミシン縫製で直接取るには差動送りミシン<sup>1)</sup>や差動上下送りミシン<sup>2)</sup>などを用いる方法がある。しかしもっと簡単に、ギャザー縫い用の押さえ(アタッチメント)を用いると、通常の下送りタイプの本縫いミシンでもギャザー縫製が可能である。しかしこのアタッチメントによるギャザー量は、縫製生地性状や縫製条件の影響を大きく受けることが予測される。本研究においてはギャザー用押さえのギャザーがどのような因子によって影響されるかを検討し、併せてギャザー量をコントロールする方法を考察する。

方法 縫製には標準的な工業用の一本針本縫いミシン(JUKI DDL-555)を使用した。押さえには、ギャザー取り用押さえを用い、縫製生地には性状の異なる6種の試料を選定し、縫製張力の条件を変えて1枚布を縫製した。ステッチ長さは3段階に変化させた。ギャザー量は、縫製後、試料に一定の荷重をかけた状態で縫目線長さを測定して算出した。

結果 縫目に発生するギャザーは縫製条件の影響を受けたが、特に縫製張力の影響が大きかった。また、ステッチ長さ(送り距離の設定)が大きいとギャザー量は増加する傾向にあった。布の性状からは、剛軟度や厚さの影響が大きかったが、これらを座屈理論から考察した。

文献

- 1) 中野喜久子、島崎恒蔵；織消誌、23, 249~254 (1982)
- 2) 島崎恒蔵、綾久仁子、中野喜久子；織消誌、26, 438~444 (1985)