

東海学園女短大 西条 セツ
 ○辻 啓子
 丸山 幸江

1. 被服構成にあたり、被服材料の縫製加工においては縫目の外観が製品の価値を決めるといっても過言ではない。その一つに上布と下布の布送りが完全になされないと縫いずれを生ずるという問題がある。この縫いずれは縫製布間及び縫製布と押え金あるいは送り歯との間の表面摩擦力が影響して生ずるといわれているが、今回は従来の普通ミシンと $\angle 9^\circ$ の前方傾斜の針を有するスラントニードルミシンの異なった2機種のみシンについて比較検討した。

2. (1)試料布はブロード、シャンタン、デニム、サージの4種、縫糸はソフト仕上げカタン糸50'S/3. 針は#11を用いた。縫製時の針目数は12目/3 cm, 18目/3 cm, 24目/3 cmの3種である。(2)たて30cm, よこ3 cmの試験片を中表に2枚重ねとし、よこ幅の中心をたて方向に縫製し、24hr 放置後縫目の中間20cm間の上布、下布の縫目長さを測定し、縫いずれ率を算出した。

3. (1)ミシンの機種別にみるとスラントニードルミシンで縫製した試験片の縫いずれ率が大きかった。これは針が前方に $\angle 9^\circ$ 傾斜しているということによるのではなく、布送りの機構が作用していることが判った。(2)針目数は小さくなるほど縫いずれ率は少ない。