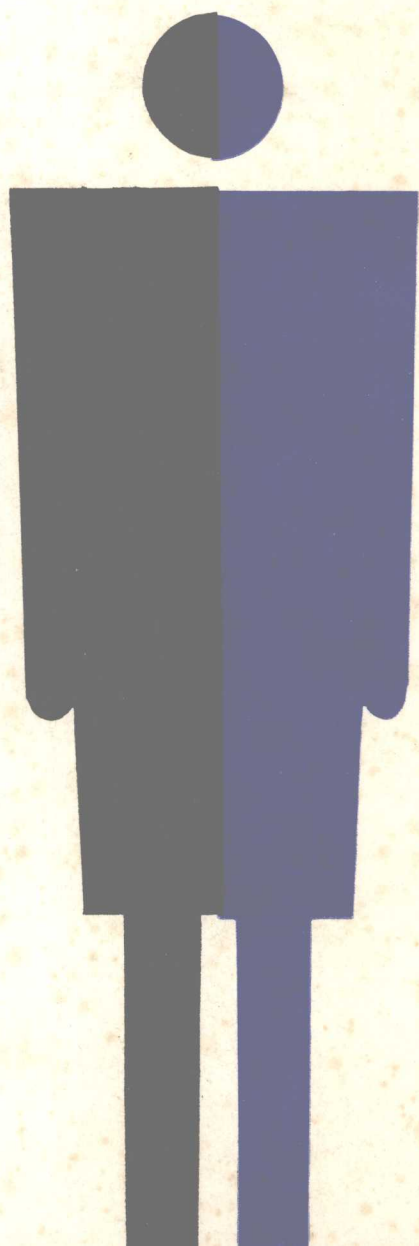


服装缝纫工艺

FUZHUANGFENGRENGONGYI



辽宁科学技术出版社

服装缝纫工艺

东北三省职业技术教材编写组 编

辽宁科学技术出版社

(辽)新登字4号

服装缝纫工艺

Fuzhuang Fengren Gongyi

东北三省职业技术教材编写组 编

辽宁科学技术出版社出版

(沈阳市和平区北一马路108号 邮政编码110001)

辽宁省新华书店发行 沈阳市第二印刷厂印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 13¹/₂ 字数: 300,000

1984年7月第1版

1993年6月第2版

1995年7月第12次印刷

责任编辑: 陈慈良

版式设计: 于浪

封面设计: 邹君文

责任校对: 赵淑新

插图: 韩梅

周文

印数: 327,370—377,369

ISBN 7-5381-1637-0/TS·164 定价: 9.80元

出版说明

根据东北三省职业技术教育协作会第一次会议的决议，我们组织了职业技术中学教材编写组着手编写三省通用教材，以便结合职业技术教育的特点贯彻党的教育方针，提高教学质量。

这套教材的编写原则是，从职业技术中学的培养目标出发，既要打好知识基础，又要发展智力，培养实践能力；教材的编写力求做到内容精炼，重点突出，系统性强，理论联系实际，适合教学要求。

这本《服装缝纫工艺》是三省各服装职业技术中学的通用课本，从一年级上学期开始讲授。由于各校所设学制不同，可从实际出发，有选择地讲授教材内容。

此次修订由辽宁教育学院职教部主持，辽宁职业高中服装教研中心（沈阳第一服装学校）编写，本书由刘维业、周洪民、白山主编，参加编写的人员有：赵玉华（第1、2、3、4章）、李艳菊、（第5、6章）、李世琴、朱德芳（第7章）、唐丽艳（第8、9章）。本书绘图工作由姜凌、郭莹、金红、李丹完成。最后由赵玉华统稿。

由于人力不足，又缺乏经验，此次修订仍难免有缺点和错误，欢迎广大教师及时提出批评建议。

东北三省职业技术教材编写组

目 录

第一章 服装缝制工艺基础知识.....	[3]
第一节 缝制工艺常用工具.....	[3]
第二节 手针缝制工艺.....	[4]
第三节 机缝.....	[10]
第二章 服装熨烫工艺基础知识.....	[14]
第一节 服装熨烫的作用及分类.....	[14]
第二节 服装熨烫工具.....	[15]
第三节 熨斗温度的测试与鉴别.....	[17]
第四节 服装熨烫基本要点.....	[18]
第五节 各种衣料的熨烫要求.....	[19]
第六节 服装部件的熨烫工艺.....	[22]
第三章 挖扣眼和挖衣袋	[25]
第一节 挖扣眼.....	[25]
第二节 挖单开线（单牙）衣袋.....	[27]
第三节 挖双开线（双牙）衣袋.....	[29]
第四节 袋盖单开线劈缝挖袋.....	[29]
第五节 西服手巾袋.....	[31]
第六节 双开线滚牙衣里袋.....	[33]
第四章 男女裤的缝制工艺	[36]
第一节 女裤的缝制工艺.....	[36]
第二节 男裤的缝制工艺.....	[44]
第五章 男毛料裤缝制工艺	[49]
第一节 男毛料裤的外形说明.....	[49]
第二节 男毛料裤的缝制工艺.....	[49]
第六章 男女衬衫缝制工艺	[60]
第一节 男衬衫的缝制工艺.....	[60]

第二节	女衬衫的缝制工艺	[64]
第七章	男西服缝制工艺	[68]
第一节	男西服筒做缝制工艺	[68]
第二节	男西服传统缝制工艺	[78]
第三节	男西服新工艺缝制	[117]
第四节	西服背心缝制工艺	[144]
第八章	中山服与军便服缝制工艺	[153]
第一节	毛料中山服缝制工艺	[153]
第二节	毛料军便服缝制工艺	[174]
第九章	大衣缝制工艺	[177]
第一节	男呢大衣缝制工艺	[177]
第二节	女大衣缝制工艺	[195]

常用服装制作用语说明

缉：用缝纫机缝合称为缉线或缉缝。

吃头：又称吃份，是将某部位收缩一定的长度。例如袖子的吃头，袋盖两端的圆头，领子两端的领尖，其面料都要收缩一定的松度，通称袋盖吃头或领面吃头。

吃与赶：通常指机器缉缝吃了，赶了。所谓吃就是使料子收缩，纵起，所谓赶就是使料子抻开，长出。例如缝一趟30cm的缝子，缝前两层长度一样，缝后下层为29cm，上层为31cm这样称下层吃了，上层赶了。

缝头：是指缝进的部分，一般缝份为0.8cm至1cm。

里外容：是指内层与外层的松紧关系而言。例如袋盖面与袋盖里的关系，领面与领里的关系，都是面大于里，表面层大于里底层，这些通称为里外容。

训：是指将某部位丝绺伸长、拉大的一种用词。例如肩头训、止口训、袋口训。这种现象的产生是不符合质量标准的。

圆顺：弧线不能有折角。

平服：平正、服贴。

翘势：向上偏高成弧线。

平敷：牵带贴上不能有紧有松，称为平敷。

敷：贴上去的意思。

窝势：朝里弯的形状称窝势。

薄匀：薄而均匀。

复：一层摊平再盖上一层。

粉线：用划粉划一条线称为粉线。

起壳：是指复衬时面松。

露骨：是指复衬时面紧。

毛露：毛边外露。

翻：是对缝合的应翻部件和部位翻过来熨实。

丝绺：是指原料的经纬纱而言，例如经纱称直丝绺，纬纱称横丝绺，与经纬纱都不平行的称斜丝绺。

搞止口和豁止口：指上衣搭门止口出现的两种毛病。正常止口为：扣好领口第一扣眼左右衣片，止口应上下平直，重叠一致。如果不平直，互相叠盖过多，称为搞止口。相反，相互重叠过少，出现不平直的现象时，称为豁止口。

推：在平面的衣片上，向一定方向归拢或者拨开称为推。

归：将衣片某部位做归拢和缩短称为归。

拔：将衣片某部位做拨开和拉长称为拔。

在熨烫工艺上推、归、拔通常是结合在一起进行的，因为推中有归、推中有拔，做上衣时称推门，做裤子时称拔裆，其实都是属于推归、拔的范围。

帮胸衬：胸衬上肋下至腰节沿边的牵布，防止西装上衣的胸部偏散。

黑炭衬：用毛与棉纱交织成的衬，富有弹性。

马尾衬：用马鬃与棉纱交织成的衬，弹性比黑炭衬更强，也称马鬃衬。

极光：熨烫服装时没盖水布，熨烫后某部位出现的亮光称为极光。

水花印：熨烫服装时由于喷水不匀或喷水后熨烫不匀而出现的水渍称水花印。

第一章 服装缝制工艺基础知识

第一节 缝制工艺常用工具

一、针

1. 手针

缝制工艺常用的手针有4、5、6、7、8号型。在制作服装时,可根据不同的面料,不同的针法和技术要求,来选择使用合适的手针。例如毛料服装的撬袖窿、撬底边,裤子的撬膝盖绸工艺,一般用7号或8号手针,因为这些部件是绸缎或丝绸类的面料,质地软薄,所以选用小针、细针。缝制呢绒面料可选用4、5、6号针。

2. 机针

机针有家用和工业用两种,粗细是以号码来区别的,有7号至20号。使用时,要根据面料的性质、薄厚来选择。一般薄料、软料,如丝绸,可选用9号至11号机针。一般中厚型面料,如毛涤、涤棉、毛花呢、白细布等可选用14号至16号机针。各种厚料如毛呢、大衣呢,可选用18号或19号机针。一般常用的机针有两种,缝制薄料为11号,较厚面料为14号。

3. 顶针

顶针是手工缝制必须配戴的辅助工具,有铜制和铝制两种。缝制时套在中指第一、二关节中间,将针推向前。

二、尺

1. 软尺

软尺又称皮尺,适用于测量人体与服装。

2. 直尺

直尺有长短之分。长尺用于裁剪服装或测量原辅料的长宽度。短尺用于测量服装各部件的规格。

3. 弯尺

弯尺适用于上衣、裤子等弧线部位的划线。

三、划粉

划粉是裁衣时划线用的。常用的有两种,一种是白色的天然滑石割成片;另一种是石粉割成的,有各种不同的颜色。

四、剪刀

剪刀是服装制作的主要工具之一。常用的有两种，一种是服装裁剪制作时使用的普通剪刀，俗称裁缝剪刀；另一种是剪线头用的割线刀，俗称握剪。

服装缝制工艺常用的工具见图 1—1。

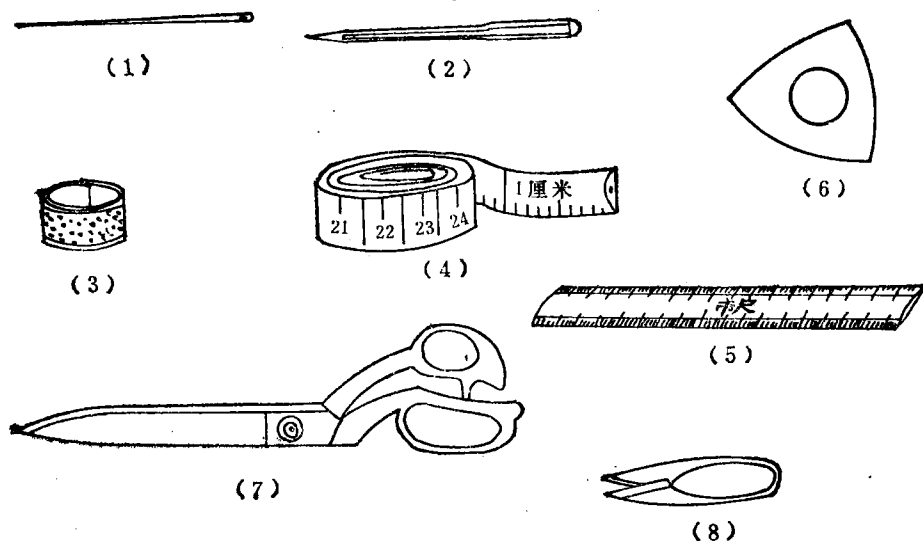


图 1—1 服装缝制常用工具

练 习 题

1. 常用的手针和机针有哪几种号型？
2. 怎样选择使用手针和机针？
3. 怎样使用顶针？

第二节 手针缝制工艺

手针缝制工艺（简称手缝）是服装生产中的一项传统工艺，在我国具有悠久的历史，在国际上享有盛誉。手针工艺具有灵活、方便的特点，在缝制服装过程中有些部位必须由手针工艺来完成。

一、穿线拿针方法

穿线就是把缝线穿入针尾眼中，有些人用右手拿线，左手拿针，但行家们都用右手拿针，左手拿线，左手挽线扣，这样穿完线后，不用换手。

将顶针戴在中指的第一二关节之间。大拇指和二拇指拿针，针尖约露出0.5cm，将中指弯曲，用顶针将针顶住。无名指与小指不要握紧，靠在旁边，稍倾斜一点。正确的拿针方法是当手放在案板上时，使整个手都能接触到案板上，并且很稳。另外在拉线时可使用小手指挑起（见图1—2）。

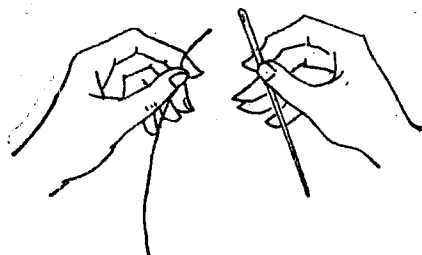


图1—2 穿线拿针方法

二、手针工艺的基本功——纳布头（拱针）

练习纳布头的目的是使制作服装时的手指、手腕动作敏捷、正确有力，这是掌握各种针法的基本功。

纳布头先用单层布练习。取6号针，穿上线，两根线头不需打结，必须戴上顶针，否则无法操作。左手的拇指和小指放在布的上面，其余的三个手指放在布的下面，以拇指和食指控制住布料，无名指和小指夹持布料。右手无名指和小指夹持布，食指和拇指扶住针尖，中指顶针顶住手中的针尾。随后将针在布料上挑起一针，接着将右手食指移到布下面、扶牢针尖，使针一上一下向前移动，同时左手向后退移。在连续5、6针后，将顶针顶足拔出针，右手的食指和拇指将布向针后面捋去与捋平，如此循环往复。待缝线结尾时，可将线全部抽掉，反复练习。在单层布练习比较协调、熟练的基础上，可以用双层、三层布练习。最后可以在厚布、硬布、质地紧密的布料上练习（见图1—3）。

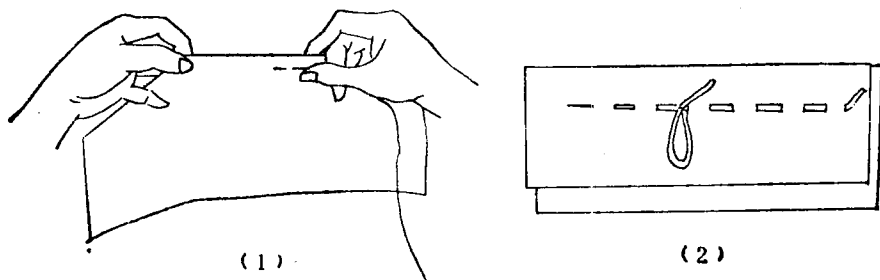


图1—3 纳布头

三、手缝的常见针法

1. 打线钉

各种毛料服装在缝制前，首先要进行打线钉这道工序。打线钉是把表面层所划的粉线一丝不苟地反映到底层上，为各部位在操作时标明线路，从而保证服装各部位的结构准确和左右对称。

打线钉一般用白色的棉线，因为棉线性质较软，较涩，绒毛长，线钉打好后不易脱落。另外在喷水熨烫时不掉色、不污染面料。

打线钉时可以根据原料的厚薄，采用单线打双针，或者双线打单针的方法。操作

时，首先要将裁片在案板上铺平摆顺，上下对正对齐，按照自上而下的顺序进行操作。线钉的针码距离，不要过远，针脚不宜过大，可按需要而定。例如弧线部位的针码应小点，直线部位的针码应大点。要缝齐缝准，才能起到标志作用。线钉不宜过长或过短，长了和短了都容易造成脱落，因而影响准确性，如果太短了，还容易将衣片剪破，另外，在两层衣片中间剪开线钉时剪刀一定要端平，切不可歪斜，这样才不能剪破衣片。

针法：

第一针向下扎，当缝透最底层衣料时，立即向上挑缝，同时将针拔出，这就算缝完第一针。照此方法，根据需要连续缝。线钉缝完后，先将表面的线剪断，留线头为 0.6 cm。然后将上层衣片掀起，把线拉开 0.3—0.4 cm，由中间剪断。为使线钉牢固，可用手轻拍线钉绒头，使绒头散开即可。每针的针距为 0.3—0.4 cm，针码密度一般以 4—6 cm 为宜。线钉针脚顺直，距离均匀。

撬针和绷针的方法与打线钉的方法相同，只是缝合不剪开，针距也可根据需要适当调整（见图 1—4）。

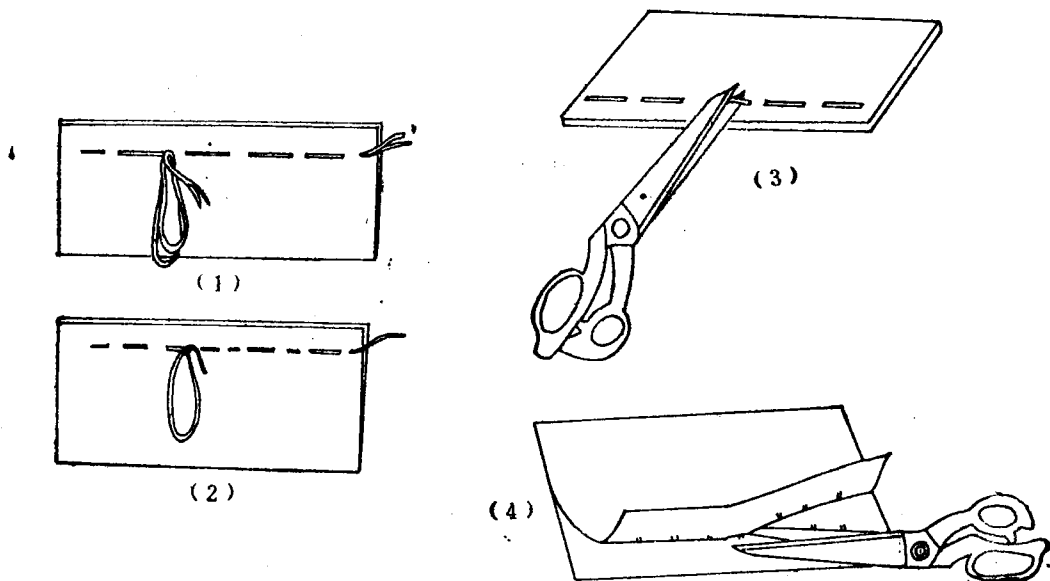


图1—4 打线钉

2. 撬针

撬针又称撩针或纛针，各地名称不同，工艺大同小异。在高级的丝绸、呢料服装上应用较广。

针法：

撬针方法是针从折边的反面向正面戳出，起结藏在里面，针尖穿过（即挑起）衣片的两三根纱丝后将线抽过去，线不宜抽得太紧，防止布面起皱。要求针迹整齐、细密、均匀。正面尽量少露线迹。例如毛料服装的袖口、底边、袖窿、裤子膝盖绸等处，以及一般暗处的缝针。针距为每三针约 0.3—0.5 cm（见图 1—5）。

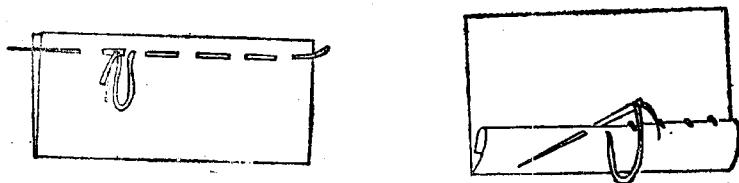


图1—5 擦针与撬针

3. 倒扎针

倒扎针是一种前进少，后退多的针迹。主要用于毛料服装的袖窿、领口等斜丝部位，起到收紧不回口，不拉训的作用。

针法：

从毛边处进去0.7cm扎起。第一针缝入起针后，倒退1cm缝向第二针。第一针和第二针要交叉接触0.3cm，以此循环。要求后退时针迹整齐，松紧适宜，每次缝线的松紧程度可按衣片各部位的需要，即归紧程度灵活掌握（见图1—6）。

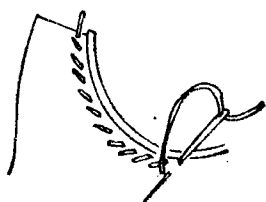


图1—6 倒扎针

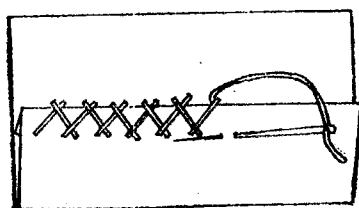


图1—7 三角针

4. 花绷三角针

主要用于贴边和衣料沿边的缝制针纹，其外形美观，贴边成型后仍柔软平薄，用途较广。一般用于毛料服装的毛边处，使毛边的丝条不易脱落。例如，毛料裤的下口折边处就是采用这种针法。

针法：

第一针起针，要把线结藏在折边里，将针插入距毛边约0.7cm的位置，第二针向后退缝在毛边下层（衣料的反面）。挑穿一两根料丝，不要缝透针，第三针与第一二针成斜角形，这样循序退步操作。三角大小要相同，角与角相距0.7cm，拉线松紧要适宜，以免正面起针窝（见图1—7）。

5. 纳驳头

纳驳头是毛料西服和毛料大衣制作中不可缺少的针法。它的目的是使面料与衬布缝合成一体，而且在缝制过程中产生面紧衬松的效果，使驳头与领子挺括、平服、自然。

针法：

先从驳口线往里1cm处划一条与驳口线平行的直线，按此线用手针暗攻针一趟，暗针间距为0.1cm然后把驳头衬翻卷在上，衣片在下，看着衬布开始纳驳头。

左手拇指在上，食指在下，两指间捏住面料与衬布，将驳头卷曲成里外容，右手开始缝。首先将针刺入料内，当左手食指微有针刺感觉时（面料约缝住一根布丝），针尖

立即向上挑，每针针距约0.2cm宽、针码长约0.7cm，每行上端距离为0.3cm，下端距离为0.7cm，每缝一针拉一次线，从里口向外来回斜扎，行与行之间成“人”字形，纳到驳头边缘为止。面料针脚暗小（隐约不清），针码均匀，拉线松紧适宜。纳好后的产品要自然卷曲（见图1—8）。

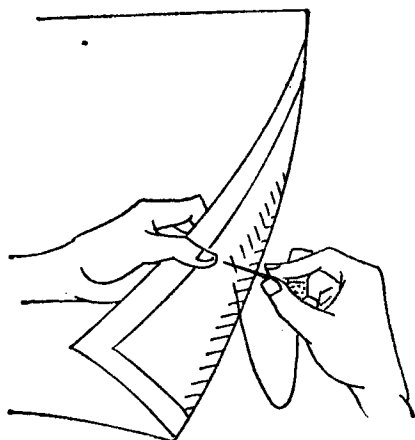


图1—8 纳驳头

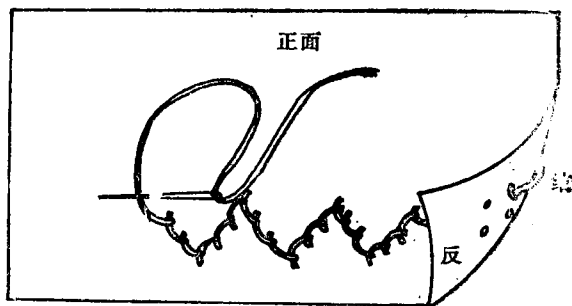


图1—9 杨树花针

6. 杨树花针

杨树花针是用来装饰女袋的一种针法。多用于毛呢服装，如女大衣、女外套的里子底边。

针法：

先绷好、扣好衣里底边。左手握住底边的正面，右手拿针缝，第一针出针于折边上口边沿0.2cm处，第二针入针扎在出针垂直向下0.3cm处出针，是在第一针（出针）与第二针（入针）的垂直平分线向前0.3cm处出针时，将线顺套在针的前面，然后将针拔出，即完成了一个叉，这样向下缝两个叉，再向上缝两个叉。向下缝时线往下甩，向上缝时，线往上甩，如此反复向前操作，针迹效果酷似杨树花，因此称杨树花针（见图1—9）。

7. 锁扣眼（锁针）

锁针主要用于锁扣眼和其他控制边缘，贴花边沿的毛边锁光。锁扣眼有平头和圆头两种。平头即两端均封口，形状如直线，主要用于衬衫及暗藏的扣眼；圆头即一端封口，另一端为圆形，主要用于外衣，横向扣眼等，形状似火柴梗，头部呈圆形为佳。

男式服装扣眼在左衣片，女式的服装扣眼在右衣片上。

扣眼是缝制服装的重要一环。要求锁眼位置正确，扣眼大小是根据扣子的直径加扣子的厚度决定的。在缝制前，首先进行开眼。用剪刀按照划好的粉线剪开，靠止口一头要剪成一个小三角形，或用冲子冲成圆孔形，作为容纳扣座的空隙。

针法：

锁眼前，先在扣眼的周围拉上一条衬线，其作用是使锁好的扣眼呈立体状、美观。

锁扣眼时用左手握住扣眼的尾部开始起针。锁眼时一般采用顺时针进行，但也有采

用逆时针的。以锁好的产品符合质量要求为标准。第一针将线结缝入两层的中间，针从眼底层向上挑缝，第一针缝出，针头先不拔出，用右手将针尾的线由下向上绕在针上，然后将针拔出随即拉线，使线套在眼口上交结，这样顺序向前。锁至圆头时，锁针和拉线必须对准圆心，拉线略抬高，才能保持圆度整齐好看。要求针距均匀，起针宽窄一致，锁到尾部时，要与起针对齐，来回钉两针，然后将针从中间拔出，再把针插入尾部的反面，打上结，引入料内，就成扣眼（见图1—10）。

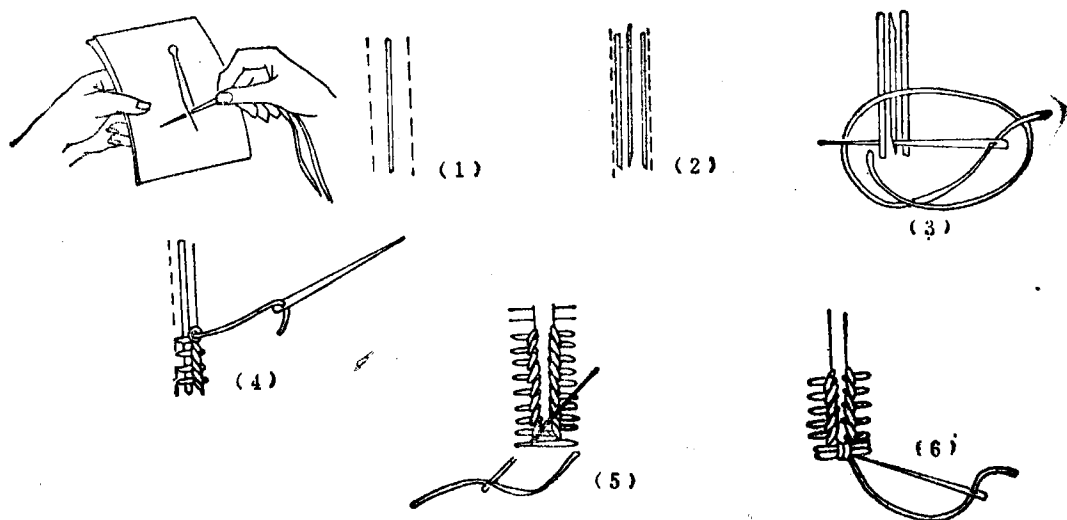
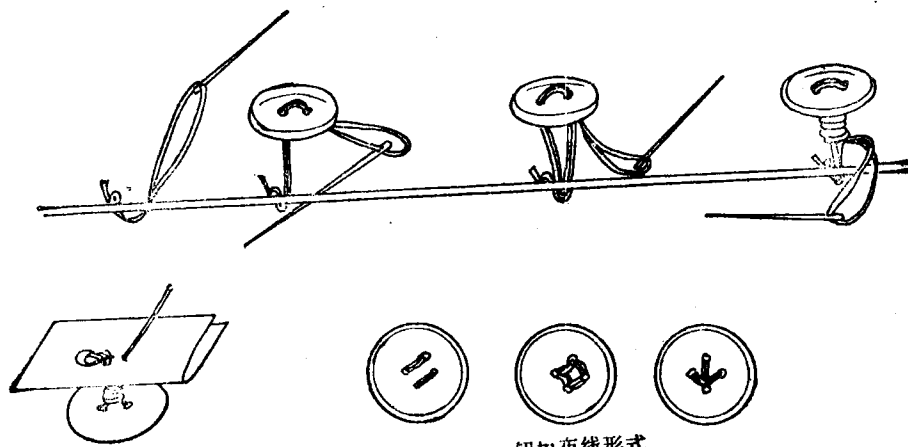


图1—10 锁扣眼

8. 钉扣

扣子的式样有多种，有四孔的、两孔的，还有在扣的背面有一孔的。另外，还有实用扣和装饰扣之分。实用扣要与扣眼相结合，钉扣时下面的线要松点，以容缠线脚用，线脚高矮要根据面料的薄厚来决定，要求扣眼扣好后要平伏、不拧、不纵为标准。装饰扣是不和扣眼接触的，只起造型装饰作用，因此，在钉扣子时线要紧、要牢固。



钮扣布线形式

图1—11 钉扣

针法:

钉扣一般用双线,先绕好线结,在衣身划好的扣位上将线从正面上缝入,线结要夹在扣与面料之间。可以钉成“=”字形,也可以钉成“十”字形,共缝四针,线要稍松些,以容缠线脚。然后把线穿入扣背后,由上向下绕扣脚,一般绕四次,扣脚高矮要适合,然后,将线缝入反面。打好线结,并引入内部。有的呢料大衣为了坚固,背面还需要加上一个小的垫扣(见图1—11)。

练 习 题

1. 熟练掌握各种手针工艺的操作方法。
2. 纳驳头和倒扎针的目的和作用是什么?
3. 如何确定扣眼的长短和线脚的高矮?

第三节 机 缝

一、家用缝纫机的使用方法

熟练地操作家用缝纫机是缝制服装的重要基本功。初学者由于操作不熟练,脚踏动也不协调,会出现忽快忽慢或突然倒转的现象,以致断线、轧线、断针,甚至损坏机器,影响缝制效率和成衣质量。因此首先要学会熟练地踏动机器,锻炼脚踩踏板的控制能力。其要领有四个:第一,快慢一致,衣片匀速前进;第二,不能倒转;第三,停针时针杆位置适当,继续缝时,针杆向下。不再缝时,针杆向上;第四,起动时,尽量不用手扳转上轮盘。上述四点较难掌握,初学者可先练习踏空车,熟练后再进行缝料练习,直到掌握缝料的走向,针迹顺直;沿边缉线,匀直一致;拐弯时圆弧光滑无棱角;方角转向时方正无缺口;起动时灵活自如;这时才能缝制服装。

1. 空机练习

先台起压脚,卸下机针,拧松离合螺钉,将上轮与上轴脱离,踩动踏板时只使上轮空转,能减少机件的磨损。练习时,坐的位置要对正机针,双脚在踏板上要一前一后,踩踏时比较省力。起动机器时可用右手先顺转上轮(向下转动),然后双脚顺势来回踩动踏板。两只脚上下交替用力,向前踩时,左脚脚尖用力;向后踩时,右脚脚跟稍多用力。两只脚用力不宜过度,初学者不必求快,而要求稳,直线匀速运动是入门的起点。踏板在最高点和最低点时不必用力,应利用转轮本身的惯性转过摇杆曲轴死点。由此由慢到快反复练习,使脚力踩动纯熟,直至达到不用辅助拨动上轮也能使缝纫机顺转,控制转速快慢,起动和停针得心应手。

不用右手扳动上轮就能顺利起动与停针,这样,就将双手解放出来,可以翻折缝边,加快缝纫速度,提高缝制质量。练习时要学会控制踏板停止时的位置,即记住其运动的趋势,待再次启动时,就顺其趋势继续踏下去(物理上称之为势能)这样就不会发生倒转或断线的差错。停止的最佳位置是踏板与地面平行,最差的位置是摇杆在上部

(死点位置)。因此初练时应养成习惯,每次停车的踏板位置应处于中间状态。该状态能产生最大力矩,下带轮与摇杆联成活点,再次启动时就很轻快。经过一段时间练习,形成习惯,熟练者不必记忆停车时趋势,凭感觉就会自然而然的启动前进。

踏板在停车状态时,上面的针杆会出现在缝料下面或缝料上面,应根据上述要求,即下一步还需继续缝纫时,针杆应截住衣片;下一步若不需缝制了,则针杆必须提上,针杆提上还需使挑线杆停在最高点,若停在最低点,下一步启动,面线马上滑掉,又要重新穿线。

2. 缝料练习

缝料练习上轮离合螺钉必须拧紧,把旧布两层至四层放入送布牙上,放下压脚,先不穿引线,进行空车练习,以后再穿线练习,先缉直线,逐步练习转角、圆弧等。针码密度为每厘米4针。

二、工业缝纫机的使用方法

工业缝纫机有中速和高速之分,使用简单省力。工业缝纫机的练习是慢速前进。踩踏板时做到脚中有数,心里要求缝一针或两针,脚就能踩瞬息动作,如果做到针杆由下向上、挑线杆由下向上的半拍动作都能脚踩而定,就算掌握自如了。

三、机缝的基本缝法

机缝的缝法种类很多,不同类型的服装,不同的缝件功能需要运用不同的缝法。初学者必须先学会机缝的基本缝法,才能根据款式和工艺要求进行灵活变化。

1. 勾缝

勾缝也叫合缝和平缝,在缝制工艺中,这种缝应用的范围多而广,它是机缝基本功的基础。勾缝是把两层织物的正面相对,在反面缉线,缝份为0.8cm。例如,上衣的肩缝、袖子的内、外缝、摆缝,裤子的侧缝和裆缝均属勾缝。

勾缝的操作要领是,下层织物由于直接受送布牙的推送,故走得较快。上层织物由于受压脚的阻力,走得相对较慢。缝完后易出现上层长、下层短的现象,这种现象称之为:上层“赶”、下层“吃”。勾缝时应用右手稍拉下层,左手稍推上层的手法(见图1—12),使两层织物保持平衡、松紧一致、上下两层织物同步前进,这样才能达到勾缝的工艺标准。

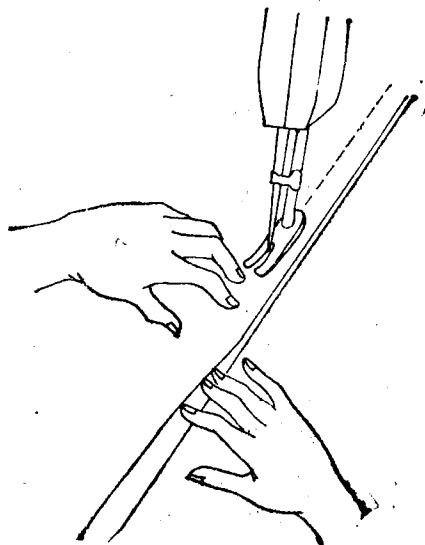


图1—12 勾缝

2. 来去缝

来去缝也称正反缝或滚筒缝。先将两层衣片反面相叠,在正面用勾缝方法缝头0.3