



国家级职业教育规划教材

人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐

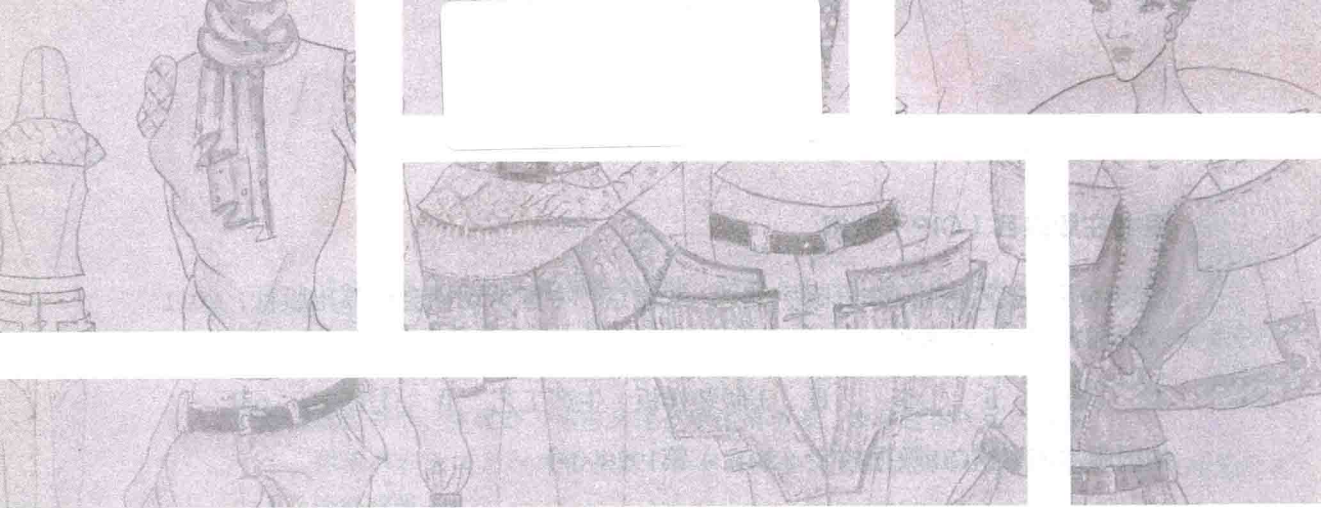
服装样板与工艺基础

高等职业技术学院服装类专业任务驱动型教材



中国劳动社会保障出版社





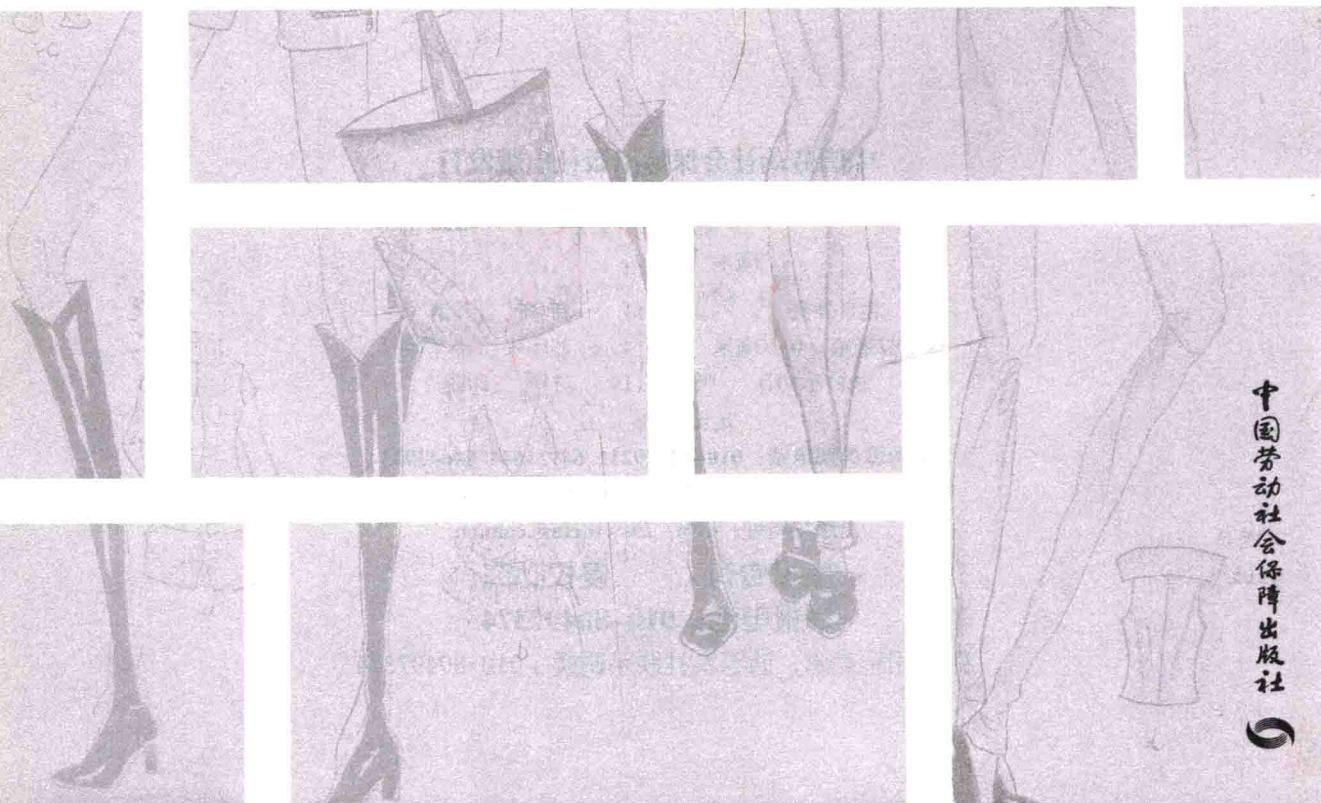
国家级职业教育规划教材

人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐

服装样板与工艺基础

李春暖 主编

高等职业技术学院服装类专业任务驱动型教材



中国劳动社会保障出版社



图书在版编目 (CIP) 数据

服装样板与工艺基础 / 李春暖主编. — 北京: 中国劳动社会保障出版社, 2011
ISBN 978-7-5045-9234-7

I. ①服… II. ①李… III. ①服装样板-生产工艺 IV. ①TS941. 631

中国版本图书馆CIP数据核字 (2011) 第192890号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街1号 邮政编码: 100029)

出版人: 张梦欣

*

北京外文印刷厂印刷装订 新华书店经销

787毫米×1092毫米 16开本 13.25印张 285千字

2011年10月第1版 2011年10月第1次印刷

定价: 35.00元

读者服务部电话: 010-64929211 64921644 84643933

发行部电话: 010-64961894

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-80497374

如有印装差错, 请与本社联系调换: 010-80497374

前言

为了推动全国高职高专院校服装类专业的教学改革,促进服装类专业示范建设,满足高等职业技术学院服装类专业课程改革的需要,人力资源和社会保障部教材办、中国纺织服装教育学会合作,组织编写了高等职业技术学院服装类专业任务驱动型教材。

本专业教材包括:《服装材料应用》《实用时装表现图技法》《中外服装简史》《服装设计》《服装样板与制作工艺基础》《女装样板与制作工艺技术》《男装样板与制作工艺技术》《童装样板与制作工艺技术》《服装专业英语》《服装跟单管理》《服装品牌策划与管理》。

1. 以工业化服装企业生产实践需要为依据,分析服装行业企业的设计、制作、生产管理、质量检验等岗位的工作内容,确定所必需的职业活动。教材编写贯彻任务驱动的思路,以培养职业核心能力为主线,选取服装企业的贸易、设计、制作、生产管理和跟单等岗位的典型工作项目,以任务的形式呈现工作项目的实施过程和必要的相关知识,激发学生的学习兴趣,建立学生的学习成就感。

2. 以《服装设计定制工》《服装制作工》国家职业标准为依据,涵盖国家职业标准的技能要求和知识要求,以满足高等职业技术学院推动“双证书”制度的需要。

3. 教材中提供了大量服装设计、制作的实例,配合丰富的图片,以图表结合的生动形式,从感性到理性引导学生的学习,大大促进了学生的学习积极性,提升了教学效果。

在本系列教材的编写过程中,中国纺织服装教育学会给予了指导,在此表示衷心的感谢!同时,恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议,以便修订完善。

人力资源和社会保障部教材办公室
中国纺织服装教育学会

2011年8月

内 容 简 介

本书首先介绍了工业平缝机，后分四个模块分别讲解了袋的制作（男衬衫胸贴袋、牛仔类贴袋、双嵌线开袋和立板袋）、领的制作（普通女衬衫领、飘带领、男衬衫领和立领）、开衩的制作（裙开衩、男西服袖开衩和男衬衫宝剑头袖开衩）和拉链缝制工艺（裙拉链与裤前门襟）等内容。

本书为高等职业技术学院服装类专业教材，也可作为从事服装设计、服装制作、服装生产等人员的参考用书。

本书由浙江嘉兴职业技术学院李春暖主编、江西服装职业技术学院朱励恭副主编，徐利平、赵绮、刘婵英、王巧玘参加编写，浙江纺织服装职业技术学院张福良审稿。

目 录

CONTENTS

先导知识 001

工业平缝机使用基础知识 001

模块一 袋的制作 017

课题一 男衬衫胸贴袋的制板与缝制工艺 017

任务1 男衬衫胸贴袋的制板与排料 017

任务2 男衬衫胸贴袋的缝制工艺 026

课题二 牛仔类贴袋的制板与缝制工艺 035

任务3 牛仔裤后贴袋的制板与排料 035

任务4 牛仔裤后贴袋的缝制工艺 041

课题三 双嵌线开袋的制板与缝制工艺 048

任务5 双嵌线开袋的制板与排料 048

任务6 双嵌线开袋的缝制工艺 054

课题四 立板袋的制板与制作 062

任务7 立板袋的制板与排料 062

任务8 立板袋的缝制工艺 068

模块二 领的制作 075

课题一 普通女衬衫领的制板与缝制工艺 075

任务1 普通女衬衫领的制板与排料 075

任务2 女衬衫领的缝制工艺 081

任务3 手工制作 093

课题二 飘带领的制板与缝制工艺 100

任务4 飘带领的制板与排料 100

任务5 飘带领的缝制工艺 105

课题三 男衬衫领的制板与缝制工艺 117

任务6 男衬衫领的制板与排料 117

任务7 男衬衫领的缝制工艺 123

课题四 立领的制板与缝制工艺 132

任务8 立领的制板与排料 132

任务9 立领的缝制工艺 138

模块三 开衩的制作 150**课题一 裙开衩的制板与缝制工艺 150**

任务1 裙开衩的制图、排料、裁剪和粘衬 150

任务2 裙开衩的缝制工艺 156

课题二 男西服袖开衩的制板与缝制工艺 162

任务3 男西服袖开衩的制图、排料、裁剪和粘衬 162

任务4 男西服袖开衩的缝制工艺 166

课题三 男衬衫宝剑头袖衩的制板与缝制工艺 173

任务5 男衬衫宝剑头袖衩的制板、裁剪和熨烫 173

任务6 男衬衫宝剑头袖衩的缝制工艺 178

模块四 拉链缝制工艺 184**课题一 裙拉链的绱法 184**

任务1 双骨拉链的绱法 184

任务2 隐型拉链的绱法 188

课题二 裤前门襟的制板与缝制工艺 194

任务3 裤前片和门、里襟的制图、排料和裁剪 194

任务4 裤前门襟的缝制工艺 199

· 先导知识 ·

工业平缝机使用基础知识

技能目标:

1. 能熟练地对单针普通高速平缝机进行开机和关机, 会安装机针、梭芯和梭壳芯套, 学会梭芯绕线、穿底面线, 能调节底面线张力、针距, 会使用膝碰压脚和回针杆
2. 能对缝纫机进行日常保养
3. 会用单针普通高速平缝机进行单止口、双止口和三止口的缝制练习

知识目标:

1. 了解单针普通高速平缝机的主要分类和外观构成
2. 识别常见缝型符号, 单止口、双止口和三止口的外观特征
3. 掌握单针普通高速平缝机的日常保养知识

学习方法: 在掌握操作要领的基础上反复训练

任务描述

本任务要求学习者能熟练掌握高速平缝机的各项基本操作和日常保养方法。

任务分析

单针普通高速平缝机是比较精密的设备, 使用方法不当不仅很容易损坏机器, 而且会产生不良的线迹。为学会缝纫机的使用, 首先要了解和掌握单针高速平缝机的基本构成, 认识与缝纫操作有关的各个部件, 同时要掌握缝纫机保养知识。然后, 学习单针普通高速平缝缝纫机的开机关机、机针安装、梭芯绕线、穿底面线、调节底面线张力、使用膝碰压脚、回针等基本技能。通过单止口、双止口和三止口几种基本止口缝纫方式的反复练习, 掌握单针普通高速平缝机的使用技巧。图1所示的是单针电脑高速平缝机和单针普通高速平缝机。



单针电脑高速平缝机



单针普通高速平缝机

图1 高速平缝机

相关知识

一、单针高速平缝机的种类

单针高速平缝缝纫机种类很多,根据自动化程度可分为普通高速平缝机、电脑高速平缝机和带刀高速平缝机。普通高速平缝机和电脑高速平缝机的转速为 5 000 r/min,带刀高速平缝机的转速为 3 500 r/min。

根据单针高速平缝缝纫机的线迹来分,可以分为单针直缝高速平缝缝纫机(单针普通高速平缝机、单针电脑高速平缝机)和单针人字缝高速缝纫机。单针直缝高速平缝缝纫机适用于各类薄、中、厚料服装的缝制。单针人字缝高速缝纫机适用于紧身腰带、短裤、泳装等缝制品的全身缝制工序的平盘型机床人字缝,其转速为 5 000 r/min,缝迹如图 2 所示。



图2 单针人字缝高速平缝机及其缝迹

根据缝料的厚薄,单针高速平缝缝纫机还可分为高速厚料平缝机、高速中厚料平缝机和通用高速平缝机。高速厚料平缝机采用大旋梭及自动润滑系统,转速为 3 500 r/min,是理想的厚料设备。高速中厚料平缝机也采用大旋梭及自动润滑系统,转速为 2 500 r/min,是理想的中厚料设备。通用高速平缝机采用全自动润滑系统,转速为 5 800 r/min,适用于缝制薄的和中等厚的针、棉、毛、化纤等织品及轻便皮革制品,是服装行业用途最广的缝纫设备。

二、单针普通高速平缝机的结构与保养

1. 单针普通高速平缝机构成

单针普通高速平缝机一般由机头、机座、传动和附件四部分组成,如图 3 所示。单针普通高速平缝机是能用两根缝纫线,在缝料上形成线迹,使一层或多层缝料缝合起来的机器。用于缝纫棉、麻、毛和化纤等各类薄料、中厚面料、厚面料的服装。

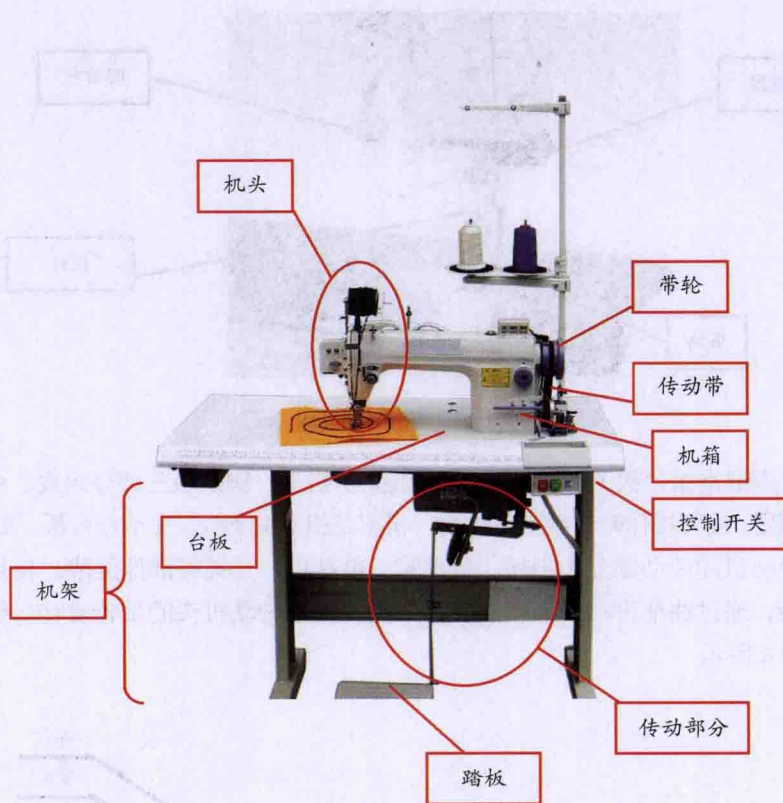
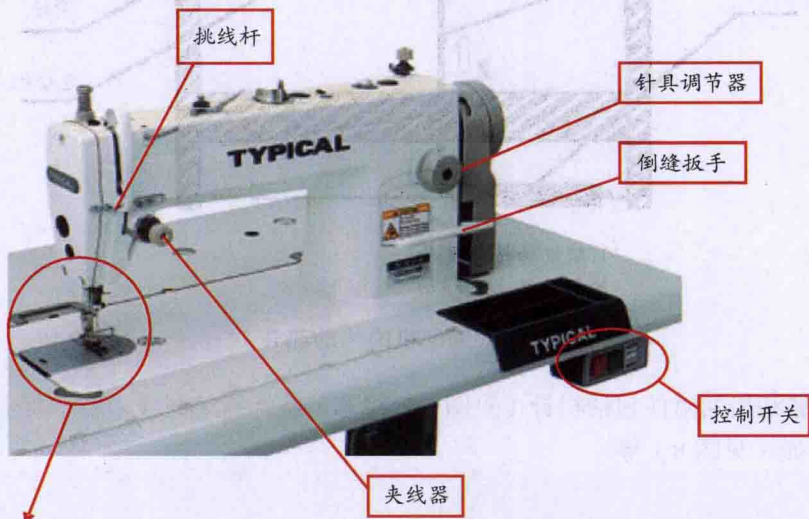


图3 单针普通高速平缝机结构

(1) 机头是缝纫机的主要部分。它由机箱(内有刺料、钩线、挑线、送料四个机构)、挑线杆、针杆、线杆、针距调节器、倒缝扳手、绕线器、压脚、回针杆等部件组成。在缝纫过程中, 这些部件各司其职, 使缝制工作顺利进行。机头的组成如图4所示。



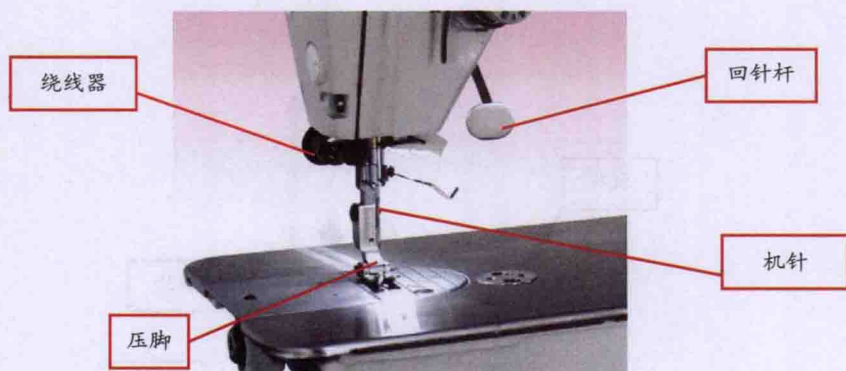


图4 机头的组成

(2) 机座通常由台板(下有抽屉、储油箱)、机架、脚踏板三部分组成。台板起着支承机头的作用,缝纫操作时当做工作台用。机架是机器的支柱,支承着台板,使台板平稳。

(3) 缝纫机的传动部分由带轮、传动带、电动机、开关等部件组成。使用时操作者踩动脚踏板,通过曲柄带动皮带轮旋转,又通过皮带带动机头的带轮旋转。缝纫机的传动部分如图5所示。

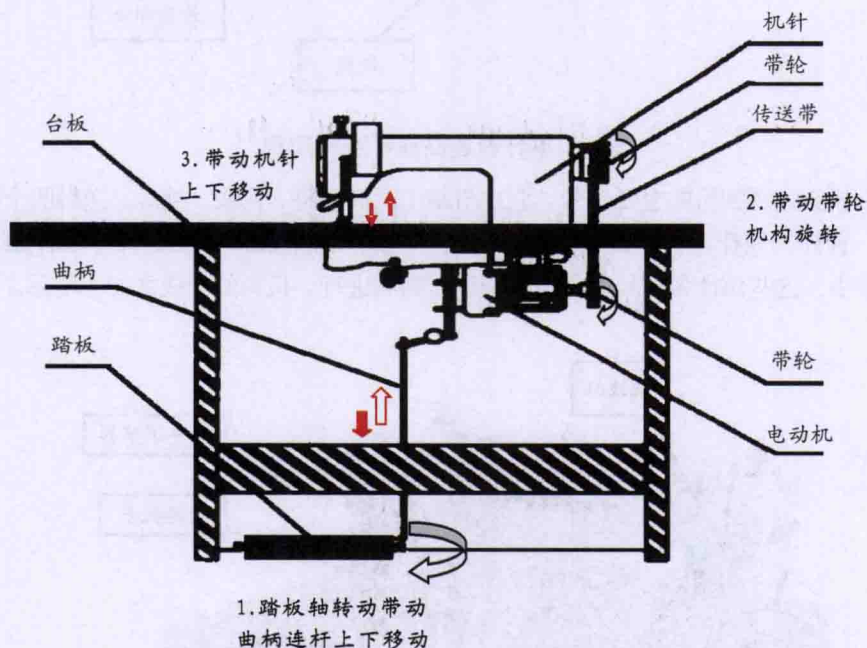


图5 缝纫机的传动部分

(4) 缝纫机的附件包括机针(见图6)、梭芯(缠绕缝纫面线,用于缝纫,见图7)、旋具和油壶(见图8)等。

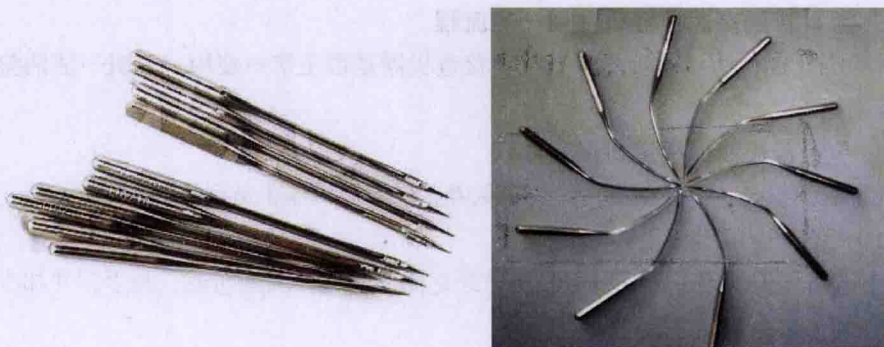


图6 缝纫机机针

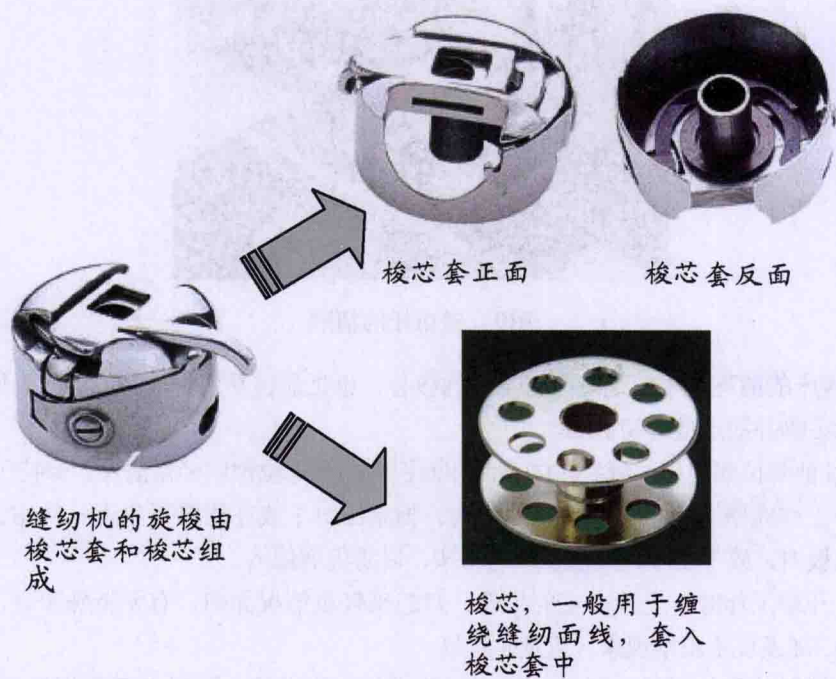
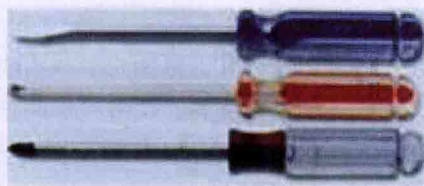
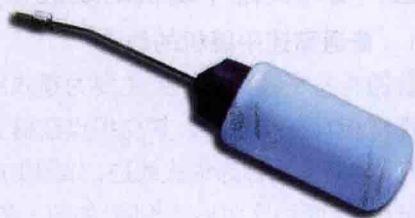


图7 旋梭和梭芯



旋具



油壶

图8 旋具和油壶



2. 单针普通高速平缝机使用一般流程

开机→(通过听、看、用等方式)检查机器是否正常→使用→关机→清洁整理并按要求盖上机罩。

3. 单针普通高速平缝机保养知识

使用缝纫机时,要做到勤清理、善保养,以保证机器正常运转。

(1) 缝纫机的清理。

1) 送布牙的清理:拆下针板和送布牙之间的螺钉,清除布毛、灰尘,并加少量缝纫机油(见图9)。



图9 送布牙的清理

2) 梭床的清理:梭床是缝纫机工作的核心,也是最容易出现故障的地方,因此,要经常清除污物并加少量缝纫机油。

3) 其他部位的清理:缝纫机的表面和面板内的各部位都应经常清理,保持干净。

(2) 工作完毕,将机针插入针孔板内,抬起压脚;或在压脚下垫上一块布,将机针插入针孔板内,放下压脚,并用机罩盖机头,以防尘屑侵入。

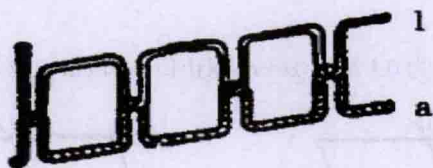
(3) 开始工作时,先检查主要机件,踏起来轻重情况如何,有无特殊声音,机针是否正常等,如发现不正常现象,应及时检修。

(4) 机器使用相当长一段时间后,需要进行一次大修,如果发现磨损较大的零件,就要及时更换。

三、普通高速平缝机的线迹和几个相关概念

1. 普通高速平缝机的线迹

普通高速平缝机的线迹主要为锁式线迹。锁式线迹由底线和面线两根缝线组成,像搓绳那样相互交织起来,其交织点在缝料中间。从线迹的横截面看,两缝线像两把锁那样相互锁住,因而称为锁式线迹,如图10所示。这种线迹结构简单、坚固,线迹不易脱散,用线量少,正面和反面形状相同,如同一条虚线。用在收缩率小的棉、毛织物或皮革等缝料,线迹分布密实,缝纫的牢度一般超过手工缝纫。这种线迹的缺点是弹性差,抵抗拉伸能力较小,容易被拉断。



301

图10 平缝机锁式线迹

2. 几个常见的概念

- (1) 底线。从梭芯引出的缝线称为底线。缝纫后底线显露在缝料的下表面。
- (2) 面线。从机头线杆上的线球中引出的线并经过机针针孔的缝线称为面线。缝纫后面线显露在缝料的上表面。
- (3) 锁式线迹。由两根缝线采用交织的方式在缝料上形成的一个单元。
- (4) 针距。按送料方向机针两次穿过缝料的间距。即每个线迹的长度。
- (5) 线缝。连续的线迹称为线缝。
- (6) 浮线。因面线和底线的张力不均匀，使面线或底线的线迹有明显的线缝隆起浮在缝料的表面。这种现象称为浮线，如图 11 所示。

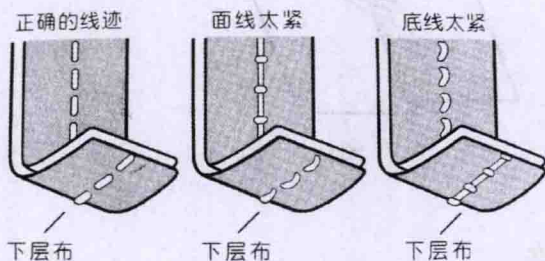


图11 线迹比较

- (7) 跳线。在缝纫时，底面线不能连续交织在一起形成的线迹称为跳线。
- (8) 压脚压力。缝料在压脚与送布牙之间需要一定的压力称为压脚压力。

四、单止口、双止口和三止口

1. 单止口

面料表面只有一道线，分为 0.1 cm、0.6 cm 和 1 cm 多种单止口。如图 12 所示。

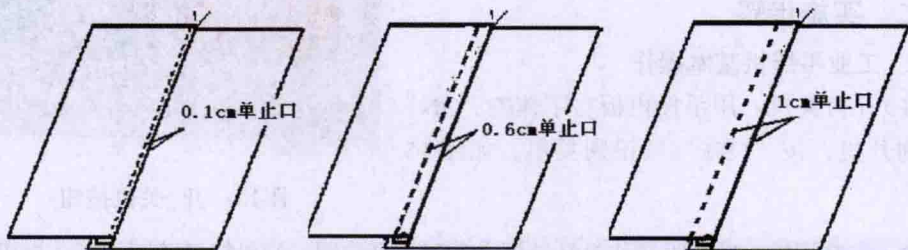


图12 单止口

2. 双止口

面料表面有两道线，分为 0.1 cm、0.6 cm 双止口，0.1 cm、0.8 cm 双止口，如图 13 所示。

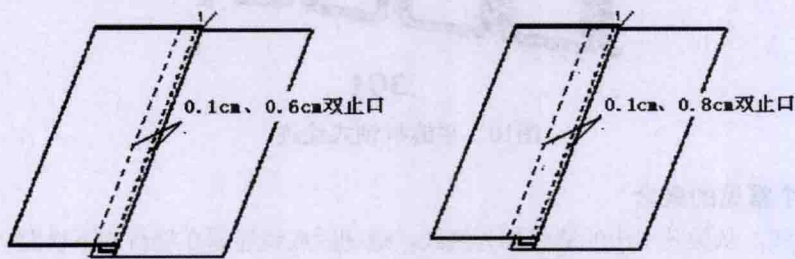


图13 双止口

3. 三止口

面料表面有三道线，大多为 0.1 cm、0.3 cm、0.6 cm 三止口，如图 14 所示。

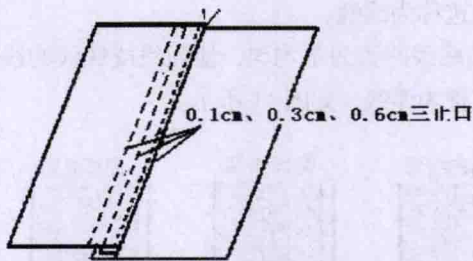


图14 三止口



任务实施

〔实训〕工业平缝机使用

一、工具和材料准备

工具：工业平缝机、旋具、剪刀、机针、梭芯锁壳。

材料：缝纫线、布料。

二、实施步骤

1. 工业平缝机基本操作

(1) 开机关机。用手按机板右下侧的“ON”按钮则开机，按“OFF”按钮则关机。如图 15 所示。



图15 开/关机按钮

(2) 安装机针。转动手轮使机针针杆上升到最高位置，旋松机针紧固螺钉，将机针长槽朝向操作者的左面，然后把机针的针柄插入针杆下部的装针孔内，并尽量向上，使其碰

到针杆孔底部为准，再旋紧机针紧固螺钉。要根据不同的面料选择针号，如图 16 所示。



图16 安装机针

(3) 梭芯绕线。

1) 绕线。将梭芯插入绕线器轴的顶端 6 上。由线球引出的线，先穿入过线架 3 的线孔中，再夹入两块夹线板 4 的中间。然后把线头在梭芯上绕几圈，把满线跳板 1 向下掀压，绕线轮 6 即压向皮带，在缝纫过程中就能自动绕线，梭芯绕满线后能自动停止（见图 17）。如不缝纫只绕线，一定要将压脚抬起。

2) 底线线迹的调节。梭芯线迹应排列整齐和紧密，如果松浮而不紧，可以加大夹线板 4 的压力，如果排列不齐，则要调整过线架 3 的位置。调整时，先松开过线架紧固螺钉 5，向右或向左移动过线架 3，使之能自动排列整齐后，再旋紧紧固螺钉 5 即可。

注意：梭芯线不要绕得太满，否则容易散落，适当绕线量为平行绕线至梭芯外径的 80%。绕线量由满线跳板螺钉 2 加以调整。绕线时，要抬高缝纫机压脚，防止磨平牙床。

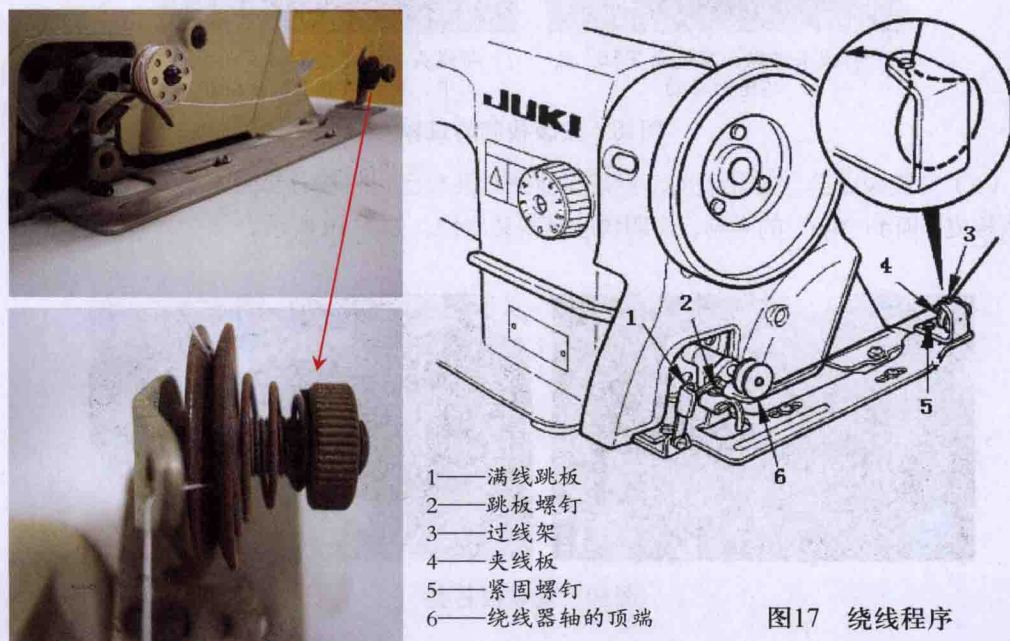


图17 绕线程序

(4) 安装梭芯。如图 18 所示。



a) 梭芯



b) 梭芯套 (梭壳) 侧面



c) 梭芯套 (梭壳) 底面



d) 梭芯套开口朝上, 将梭芯的带线头一侧朝操作者身体, 装入梭芯套 (梭壳) 中



e) 将线头沿纵向窄缝向下拉, 梭芯逆向转动



f) 将线头沿梭皮向右拉至一个小孔中, 留下线头长5cm左右

图18 安装梭芯的过程

(5) 安装梭芯套。拉开梭皮, 将梭皮前侧对准自己, 将梭芯套装入平缝机梭床中后放下梭皮, 听到“啪”的声响, 表明梭芯套安装到位, 如图 19 所示。



图19 安装梭芯套