

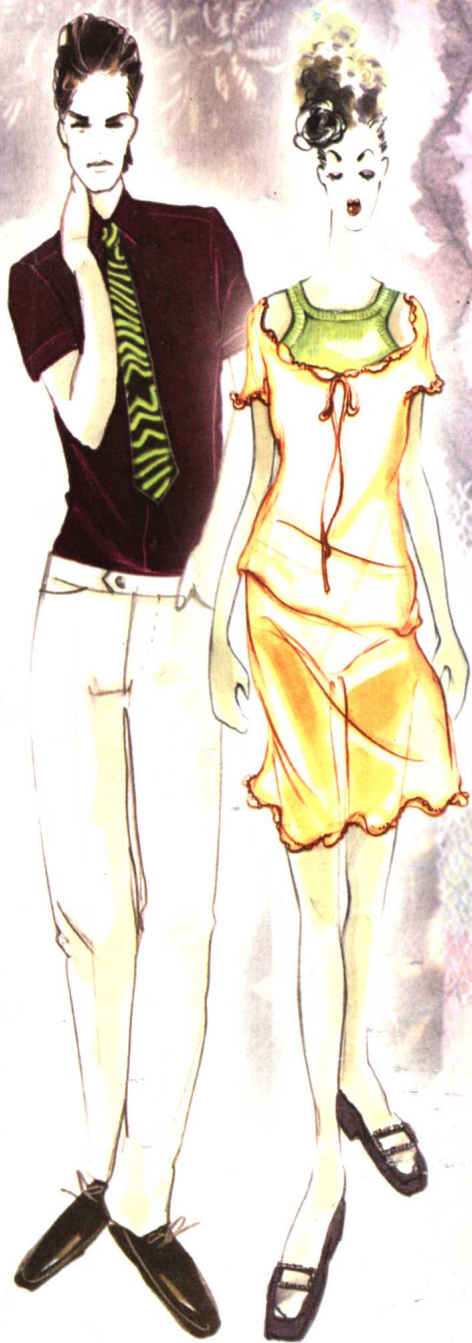
服装缝制

技术原理

陈秀娣 编著

冯翼 审

上海科学技术出版社



服装缝制技术原理

陈秀娣 编著
冯 翼 审

上海科学技术出版社

内 容 提 要

本书从服装缝制的基础知识入手,详细介绍了手缝、车缝、熨烫等各项服装缝制的工艺技术及运用方法。具体包括男装(西裤、衬衫、西装、大衣、西装背心)、女装(西装、大衣)和童装的缝制工艺。全书图文并茂,易学易懂,适合于广大初学者和服装行业的技术、设计人员学习参考,并可作为服装专业院校的培训教材。

服装缝制技术原理

陈秀娣 编著

冯 翼 审

上海科学技术出版社出版、发行

(上海瑞金二路450号 邮政编码 200020)

新华书店上海发行所经销 常熟市第六印刷厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 9 字数 208 000

1999年9月第1版 2000年1月第2次印刷

印数: 4 001—8 000

ISBN 7-5323-5176-9/TS·454

定价: 15.00 元

本书如有缺页、错装或坏损等严重质量问题,
请向本社出版科联系调换

前 言

服装缝制技术,是服装生产领域的一门专业性、技能性较强的课题,它要求将服装零部件合理地、有步骤地组合成完整理想的成衣;同样它也是服装设计专业必不可少的一门学科。

随着我国服装业的发展,时装化进程的加快,迫切需要培养出一批既会设计又会制作的全能的服装专业人才,要求他们对服装设计、打样、缝制系统工程有全面的认识 and 了解,并使他们充分意识到理论与实践结合的重要性。

本书共分四章,以文字和图解相结合的方法详细讲解了男女服装和童装的工艺流程和缝制方法,书中对各类服装病例产生的原因、修正的方法和原理,也进行了详细的介绍。希望通过大家的共同努力,从不同角度来完善缝制技术,使服装缝制技术原理发展到一个新的高度。

编者

1999年8月

目 录

第一章 服装缝制基础知识	1
第一节 缝制工艺技术	1
一、手缝工艺的作用	1
二、手缝工艺的方法	1
三、车缝工艺技术	7
四、缝制技术原理	9
第二节 熨烫工艺技术	11
一、熨烫工具	11
二、熨烫温度的鉴别	12
三、熨烫的基本方法	12
第二章 男装缝制工艺技术	17
第一节 西裤缝制工艺	17
一、外型图概述	17
二、打线钉	17
三、裁配零部件	17
四、工艺操作流程	19
五、病例分析与纠正的方法	27
第二节 衬衫缝制工艺	30
一、外型图概述	30
二、裁配零部件	30
三、工艺操作流程	30
四、病例分析与纠正的方法	41
第三节 西装缝制工艺	42
一、外型图概述	42
二、打线钉	42
三、裁配零部件	44
四、工艺操作流程	47
五、病例分析与纠正的方法	68
第四节 大衣缝制工艺	72
一、外型图概述	72
二、打线钉	72
三、裁配零部件	74
四、工艺操作流程	77

五、病例分析与纠正的方法	90
第五节 西装背心缝制工艺	90
一、外型图概述	90
二、打线钉	90
三、裁配零部件	92
四、工艺操作流程	94
五、病例分析与纠正的方法	99
第三章 女装缝制工艺技术	100
第一节 西装缝制工艺	100
一、外型图概述	100
二、打线钉	101
三、裁配零部件	101
四、工艺操作流程	105
五、病例分析与纠正的方法	116
第二节 大衣缝制工艺	118
一、外型图概述	118
二、打线钉	119
三、裁配零部件	120
四、工艺操作流程	122
五、病例分析与纠正的方法	129
第四章 童装缝制工艺	130
第一节 童装缝制的组合形式	130
一、平缝组合	130
二、吃势组合	130
三、拔开组合	130
第二节 不同部位的缝制方法	130
一、花边领子的缝制方法	130
二、装领的缝制方法	130
三、装袖的缝制方法	130
第三节 不同造型的缝制方法	131
一、细衲的缝制方法	131
二、顺风衲的缝制方法	131
三、阴衲的缝制方法	131
四、平装袖的缝制方法	132
五、泡泡袖的缝制方法	132
第四节 童装的特色工艺	134
一、镶条	134
二、定绳嵌线	134
三、倒驳滚条	135

四、滚边	135
五、荡条	136
六、贴绣	136

第一章 服装缝制基础知识

在服装业飞跃发展的今天,缝制服装的机械设备也在向先进的技术高度迅猛发展。自动装置钉扣、锁眼、滚边、折叠、控制线迹长度,以及运用电子程序控制等等,使我国的服装缝制工艺达到一个新的水平。

缝制技术设备的更新,其机械工艺的处理方法与手工艺的处理方法是各有千秋的,对于某些特定服装的操作具备精湛的手缝技艺是尤为重要的一环。

因此,为要学好服装制作技术,我们必须学习缝纫的基本方法,从而熟练地掌握缝制的基础知识。

第一节 缝制工艺技术

一、手缝工艺的作用

手缝工艺是从事服装劳动的工作人员在实践中积累起来的结晶,它在服装制作过程中起着重要的作用,同时也是服装制作不可缺少的一部分。例如:在完成高档毛呢料缝制工艺时,仍然要用撬、繰、擦、寮等手缝工艺,由此可见手缝工艺是一项极其重要的基本功。

二、手缝工艺的方法

1. 缝针

缝针是手缝针法的基本功,是各种针法的基础,此针法主要用于袖山头、领、袋圆头等部位,是使该部位能按所需外型作出技术要求进行抽束缝的一种方法。

操作方法:将左手拇指和食指捏着布,无名指和小指夹着布,右手在拿针的同时也用小指和无名指夹着布一下一上循序地向前移动,针迹要顺直、整齐美观。如图 1-1-1 所示。

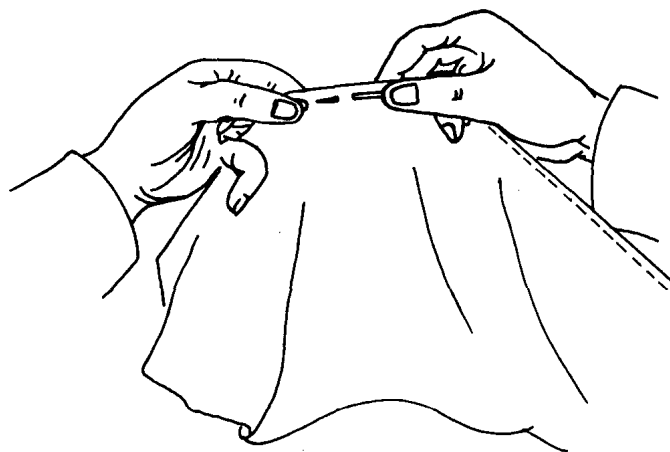


图 1-1-1

2. 拱针

拱针是略显出于表面的如同星星点点般的小针花,用这种方法缝制,能使衬及面料牢固地结合,它主要用于毛料服装的止口及驳线等处。

操作方法:起针时将线的结头藏在布料夹层内不能外露,沿止口缝头边下针,第二针落在第一针的针眼上,每针挑起一根纱,使表层不露针迹。如图 1-1-2 所示。

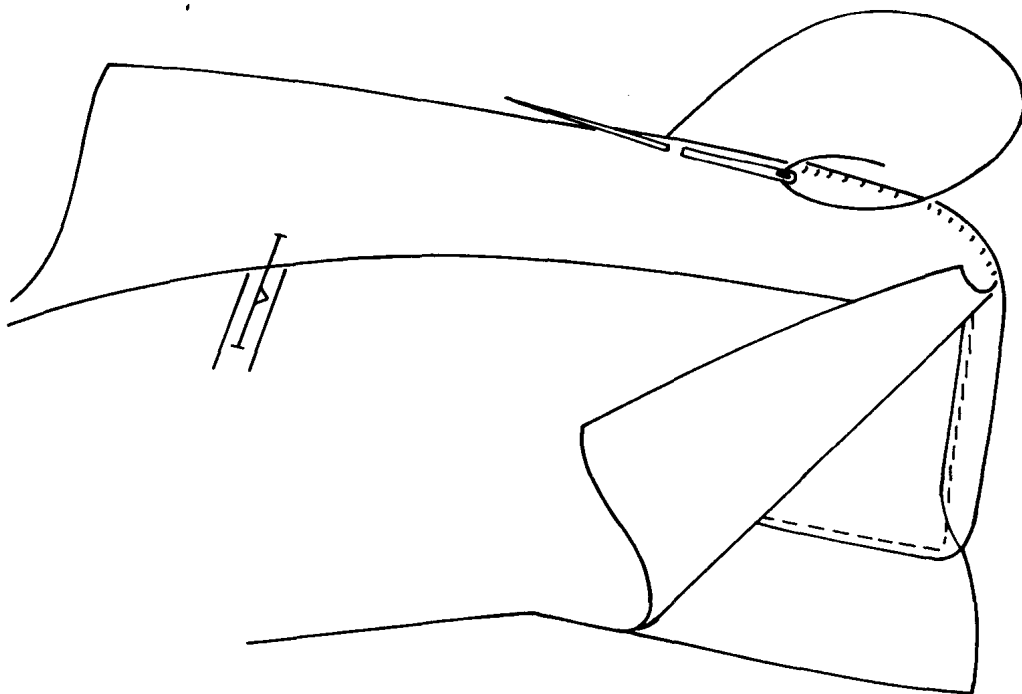


图 1-1-2

3. 縐针

縐针是将两层衣片连接在一起的暗线手缝工艺,面上不露针迹,主要用于毛呢服装的袖口、底边、领里及腰里等处。

操作方法:左手大拇指在上,其余手指在下,将所要縐的部位夹住,右手拿针从右到左循序渐进,进针与起针应对齐,向前斜縐,面层针迹縐住一根纱,縐线松紧要适宜,以达到平服美观的目的,如图 1-1-3 所示。

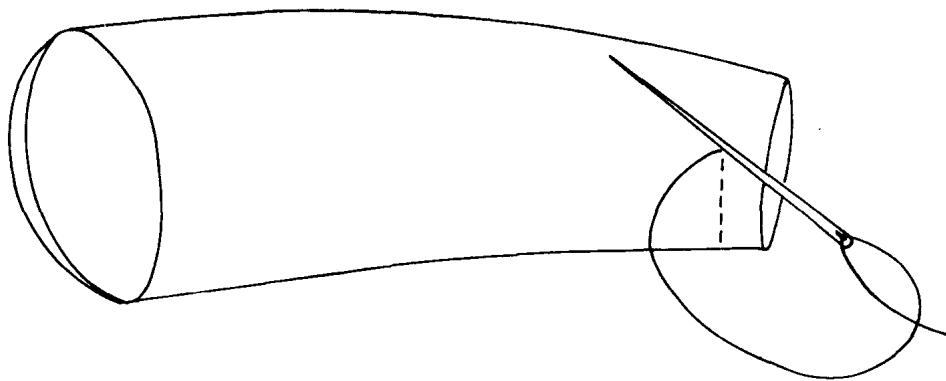


图 1-1-3

4. 擦针

擦针是将多层服装材料缝合在一起,使缝制时不致于移动,主要用于覆、衬、敷牵带、止口底边、袖口等处。

操作方法:左手压住所缝的衣服,第一针扎下,迅速挑起针尖,反面针迹较小,上面针距约5~6厘米,线迹松紧要适宜,如果过松则失去作用,过紧则使服装不平服,所擦的一切擦线在熨烫工序之前都要拆除,如图1-1-4所示。

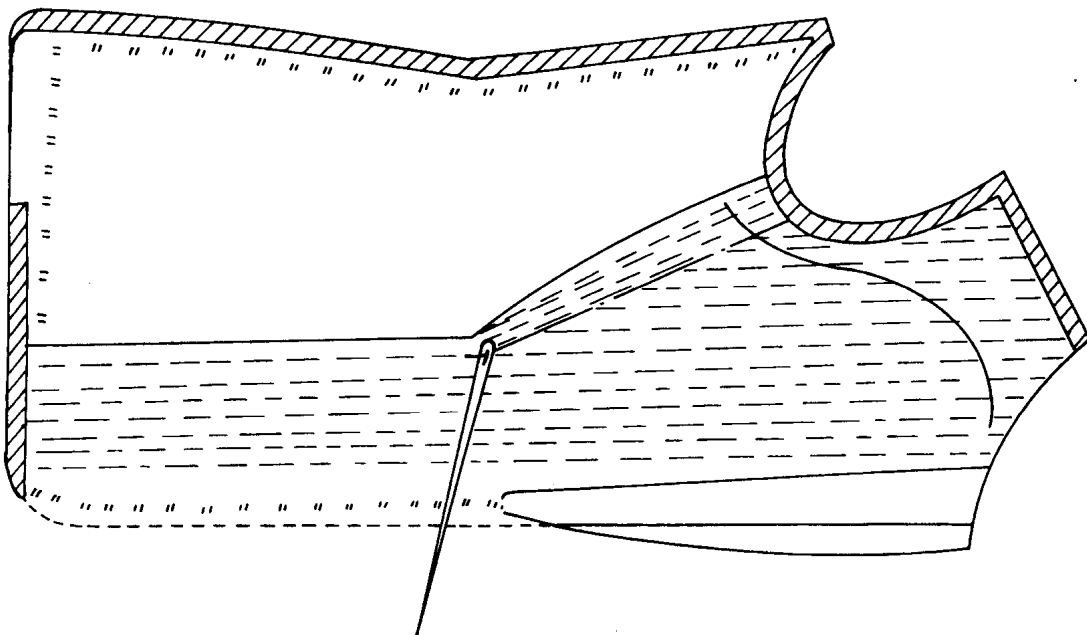


图 1-1-4

5. 三角针

三角针主要用于西服领里边口、裙边、脚口边。

操作方法:起针将线结藏入折边中层,第二针向后退缝,针尖挑起两三根纱,第三针与第二针成等腰三角形形状,这样循序退缝即可,三角要相等,角与角相距0.7厘米,线迹正面不外露,拉线松紧要适宜,如图1-1-5所示。

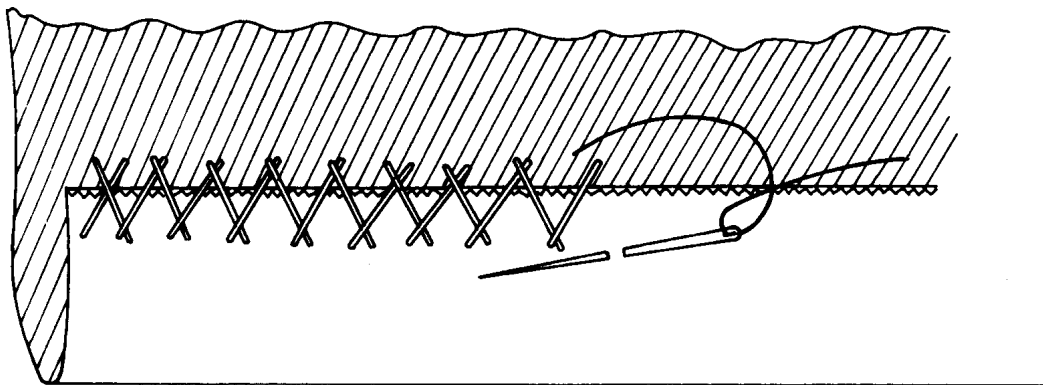


图 1-1-5

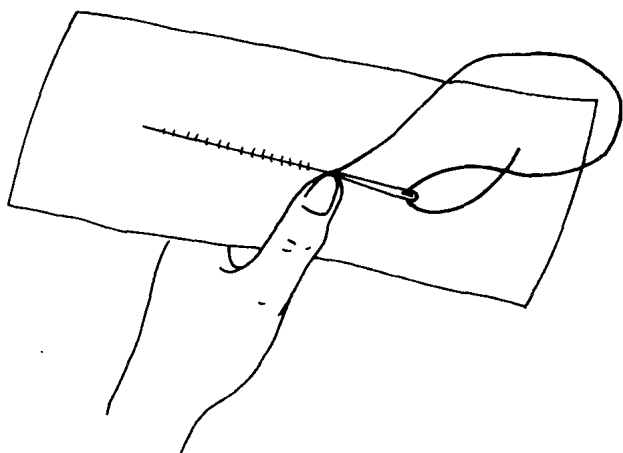


图 1-1-6

6. 缭针

缭针是把两块相拼接的部位平整地缝合在一起,大多用于呢料中,如缭挂面、缭领里等。

操作方法:左手拇指和食指、中指把所缭部位捏紧、捏平服,在两口边中间平针穿过,并要穿透反面,线要带紧,针距紧密排列,由右向左移动,缭针一般在反面进行操作,缭完后用熨斗烫平服,如图 1-1-6 所示。

7. 勾针

勾针是保持某些斜丝部位不致拉开,并增强其一定的牢度所采用的缝制方法,主要用于裤的前后裆缝部位

处,使穿着者下蹲时不致豁缝断线。

操作方法:从右到左迂回前进,进针略长,而退针则略短,第二针必须在第一针的同针眼下,面层线迹同机缝相似,针迹长短要一致,如图 1-1-7 所示。

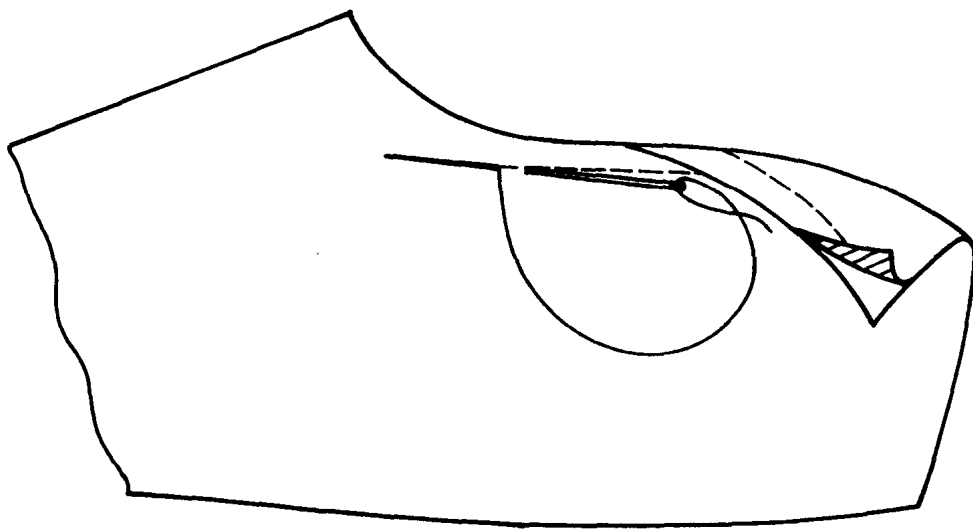


图 1-1-7

8. 打线钉

打线钉是使第一层衣片的记号准确地印在第二层衣片上的一种缝针方法,主要作用于毛呢服装及不易划粉的面料的制作。

操作方法:将两层衣片正面叠合,不能移动,用双线挑针,表层针迹稍稀疏,底层针迹要小一些,线钉打完后将稀疏的针迹剪开,再将第一层衣片掀起,并轻轻拍打一下线钉部位,不使其脱落,如图 1-1-8 所示。

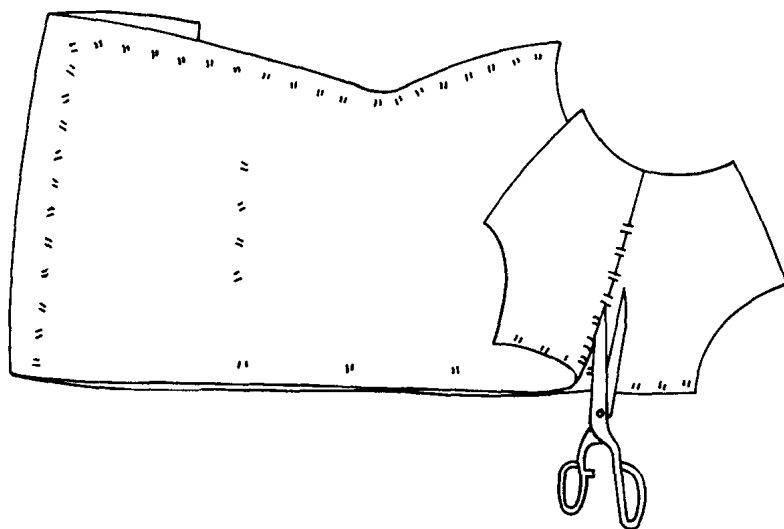


图 1-1-8

9. 星缝针

星缝针是使西装领面、驳头面和衬三者整齐缝合所采用的一种针法。

操作方法:将针上下穿透,针迹如同机缝,每针应均匀排列,缝线松紧适宜,如图 1-1-9 所示。

10. 套线襻

套线襻主要用于毛呢女装的下摆部位,使其衣里与衣面有一定空间,又互相牵住,不致脱落。

操作方法:主要采用套、勾、拉三个步骤来完成,如图 1-1-10 和图 1-1-11 所示。

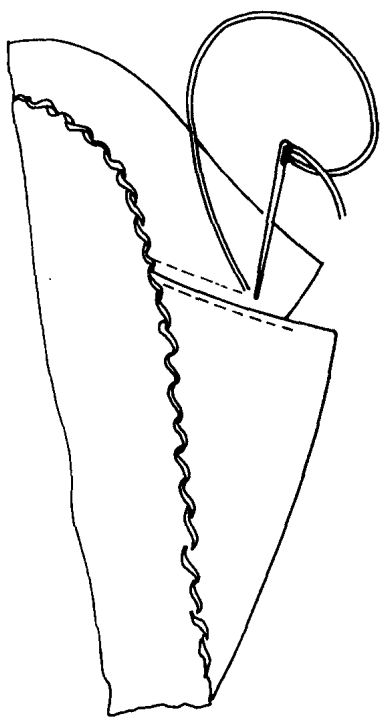


图 1-1-9

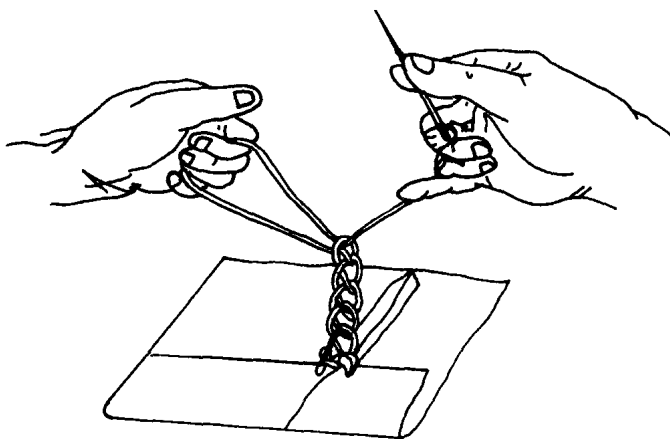


图 1-1-10

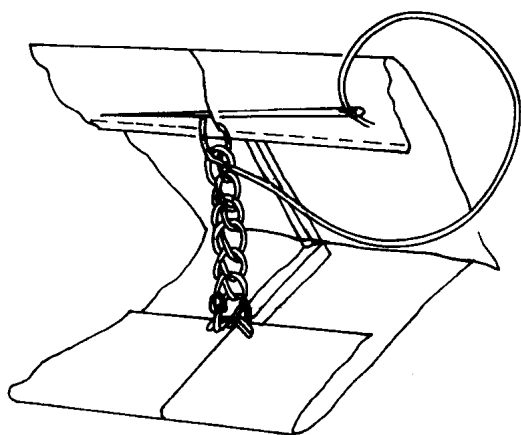


图 1-1-11

11. 锁眼

锁眼是服装制成后,为适用于穿脱时的方便,将眼孔位剪开后使毛缝紧密锁牢的一种方法,眼位的大小根据钮扣的直径和厚度而确定。

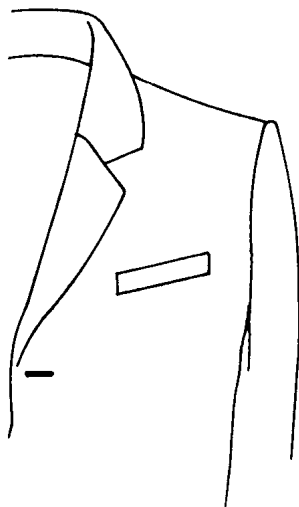
操作方法:

(1) 剪扣眼

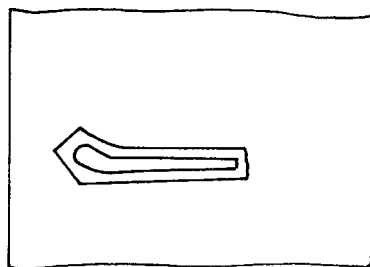
按线钉标记或划粉标记剪直扣眼,靠止口处剪成小圆头状,作为容纳扣座的空隙。扣眼剪直与否直接影响其锁眼的质量,具体操作如图 1-1-12a 所示;

(2) 牵轴心线

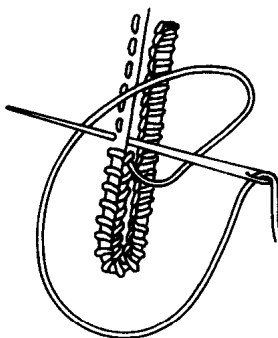
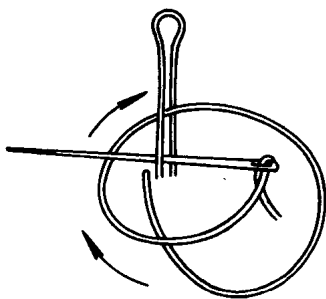
将眼位的周围牵衬一轴心线,其方法先从扣眼的尾部起针,将结头藏入布料夹层中,顺自扣眼圆头至尾部止,如图 1-1-12b 所示;



(a)



(b)



(c)

图 1-1-12

(3) 锁眼

左手拇指在上,食指、中指在下,紧捏眼孔,从左到右紧沿着轴心线边缘进针,随着锁眼的向前而逐步移动,针由下而上在没有全部抽出时,用右手将针尾线由下而上绕在针上,再将针向上提高,使其锁线抽拉成结状,裸露于表层的扣眼边缘,使之成立体状,锁至扣眼的圆头处,立足于锁缝成放射状,锁至尾部时,将针由起针结中抽出,最后一针不用套环,由尾部中间穿透而出,扎针至反面打结引入布内。锁眼时针脚要整齐,拉线要均匀,如图 1-1-12(c)所示。

12. 钉针

钉针是钉钮扣时常用的一种方法,钮扣的式样很多,其钮扣的孔有 1 个、2 个、4 个的,所以钉针的方法也各不相同。

针法与操作:将其钉扣部位对准钮孔位,作出标记。第一针将线结头引入面层,用连续钉针方法根据眼孔部位材料的厚薄,决定绕脚的高低程度,然后将线穿入钮扣背面,由上而下沿轴心线缠绕至使钮扣立起来,再将针扎至反面打结,如图 1-1-13 所示。

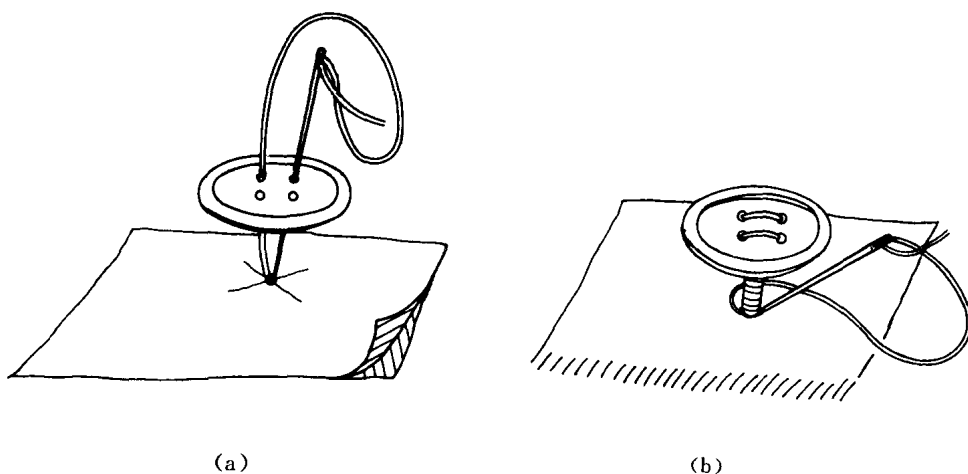


图 1-1-13

以上各种手工缝针的基础知识与方法,只要在学习过程中刻苦认真,经过反复实践就能熟练掌握。

三、车缝工艺技术

车缝工艺在服装加工制作过程中,占有很大的比重,也是一道较为重要的工序,车缝的方法多种多样。下面就叙述几种常用的车缝方法。

1. 平缝

平缝是两层衣片正面叠合,直线而缝,是缝制中最基本的也是应用最广泛的一种方法。为了不使上下布层因压脚的压力造成底层衣片的缩短,在缝制时,须将下层衣片略向前拉,上层衣片稍向前推,使两层衣片平整、长短一致。平缝除了用于把两层衣片缝合外,并用于压止口、装口袋等工序,因此平缝是一切车缝的基础。

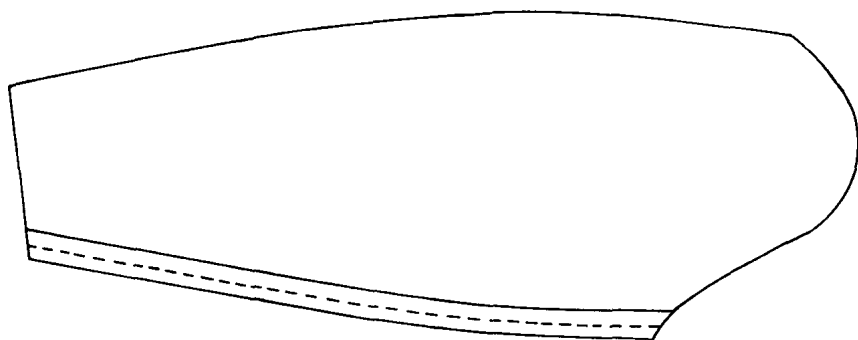
2. 来去缝

来去缝是正缝反压的一种方法,一般用于衬衣的摆缝、肩缝、袖底缝等处(在没有拷边的情况下),缝时先将衣片反面与反面叠合,沿正面止口进 0.3 厘米缝一道,把漏出的丝绺绒头修整齐,然后再将衣片正面与正面叠合,将第一道缝合处的两层布压紧,上下要对齐,要平

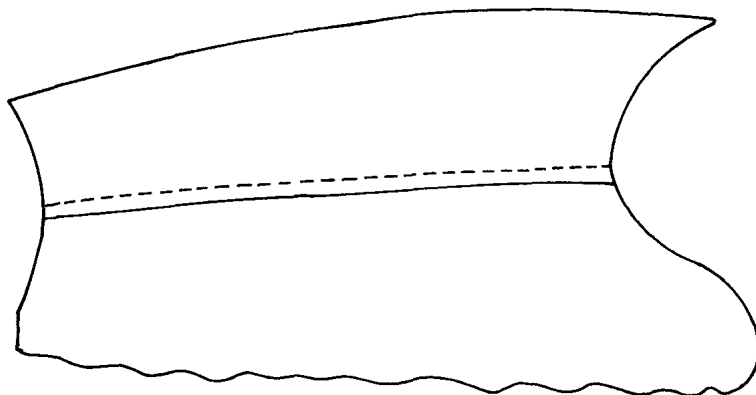
服,车缝宽 0.5 厘米。

3. 包缝

包缝主要用于布服装的摆缝、袖底缝、肩缝,以及其他服装产品所需要的部位。包缝有内包外压缝与外包内压缝之分,内包缝是将正面叠合,上层距布边 0.7 厘米,然后底层向上层包转 0.7 厘米,沿此包转边缘缝一道(如图 1-1-14a 所示),再将上层掀开,将第一道缝扣齐,在正面车缝 0.6 厘米的止口压线,如图 1-1-14b 所示;外包缝与其不同之处是将上下层衣片反面与反面叠合缝制,正面露出双线止口,其包缝的宽窄是根据规定标准操作的,如图 1-1-15 所示。

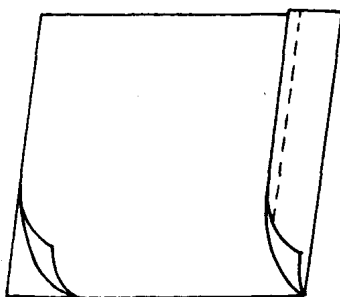


(a)

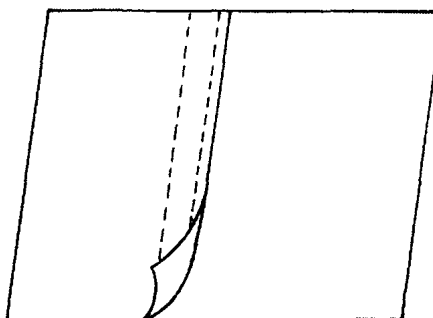


(b)

图 1-1-14



(a)



(b)

图 1-1-15

4. 卷边缝

将布边折叠成三层而缝光的一种方法,主要用于衣底边、袖口边、裙底边、脚口边或其他边缘的折转处,操作时先按其长短扣好,顺直车缝,在正面或反面车缝,卷边的宽窄应按规定操作,如图 1-1-16 所示。

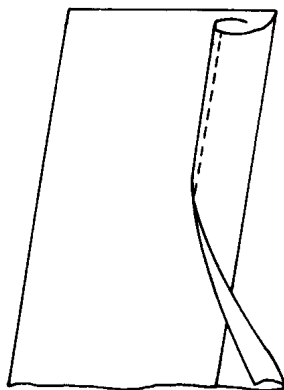


图 1-1-16

5. “Z”字缝

主要用于大身衬与黑炭衬的连线处,使之平整地合拢,以“Z”形状车缝,如图 1-1-17 所示。

6. 搭缝

将两片缝头相互搭置缝合的一种方法,主要用于衬的拼接部位,其目的是为了使其拼接部位不起硬,平服,如图 1-1-18 所示。

7. 倒回针

是在服装缝制起针时及终止时往返几次的车缝,主要起牢固作用,往返回针应该回到原针眼,错位回针会影响外型的美观和产品的质量。

四、缝制技术原理

缝制技术原理则是在生产产品过程中,为使产品保证一定的质量,有计划、有步骤地编制的具体操作规范和技术措施。

服装是由各种不同的零部件组合成的,而这些零部件的大小、形状各有不同。有方的、有圆的、有尖的等等,有的零部件是安装在主件服装的外表,有的则安装在服装的里层,而且每件服装的合成要经过一段具体的技术操作过程,因此研究服装术语的原理及技术规律,对于缝制工艺的处理是有很大帮助的。

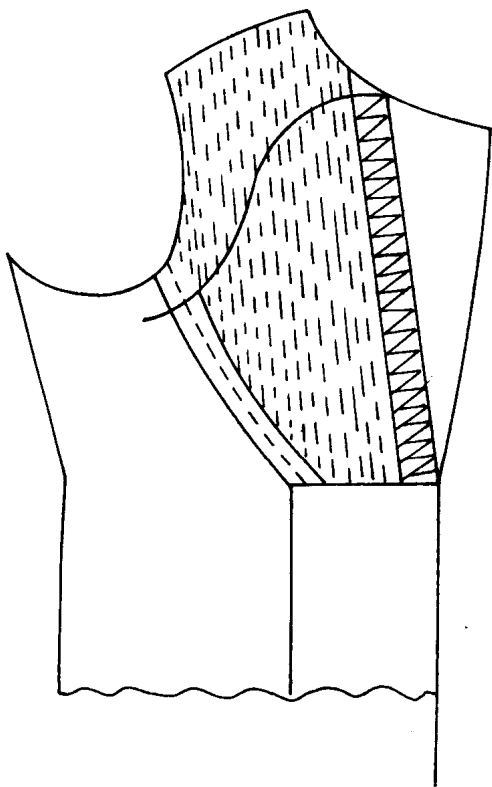


图 1-1-17

1. 容度

是指夹层的零部件缝合时,处于表面上的零部件必须大于里层的零部件。这样在缝合时,表层的零部件可有其一定的容度,目的是缝制后使其保持自然形状,里层不向外翻翘。例如:衣领、驳头、袋盖等,我们知道,任何两条内外平行弧的周长,它的外弧比内弧要大,根据这一原理,凡是由面和里缝合的部件,面的周长必定要大于里的周长,使大出的量在缝制中均匀地容进去,容进的量我们称之为容度。至于容度的多少,取决于零部件的大小。

2. 窝势

是指一个零件加工完成后,要保持其一定的自然形态,这是与零部件加工时容度的工艺处理分不开的。如果容度过大,零件的表层发生皱折,容度过小就不能形成窝势,因此容度适当才

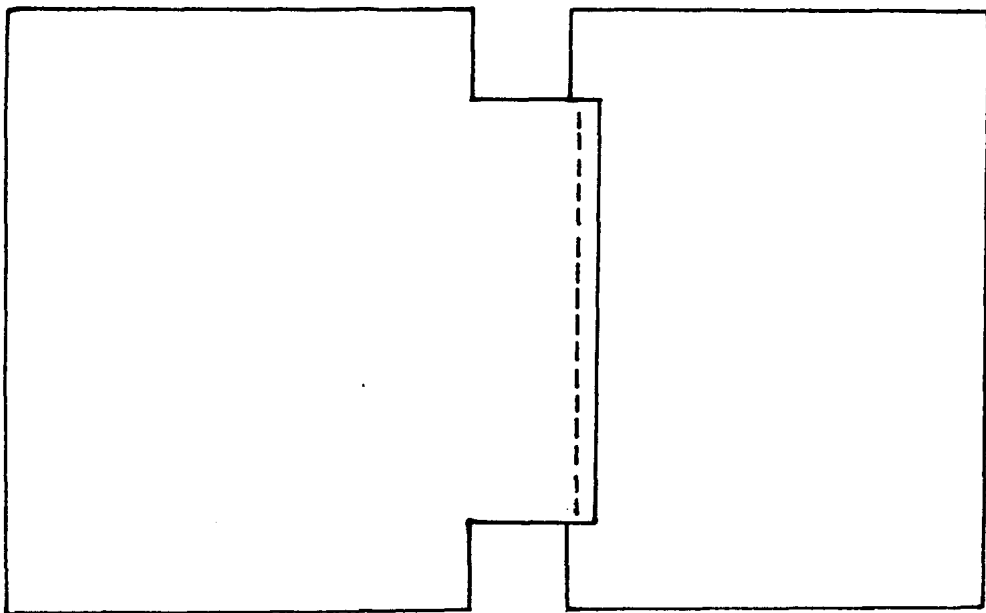


图 1-1-18

能产生自然窝势。

3. 收束

是一种工艺的处理方法。由于内圆与外圆的周长不相等,为达到产品造型的美观,我们在缝制过程中就要进行工艺上的处理,使圆角达到美观的效果。具体操作方法:是在圆角的边缘上用手工缝上一周,然后再收束缝线,使外圆口折叠过来时与内圆弧度相等,收束的量在圆角处必须均匀。除了用手缝针收束外,也可以用缝纫机车缝的最大针距来收束,另外还可用铁皮、胶板圆形模具通过熨斗归的方法来处理。

4. 折角

是在工艺处理中经常碰到的一个问题。在服装加工制作过程中,依据角度的不同,我们采用一折叠、二折叠的方法进行处理,翻转时不使角度变形,要用镊子或模具顶着角。如衬衫领尖是锐角,需要采用二折叠的方法。

5. 修剪

是服装在缝制过程中经常使用的方法,为保证产品的质量,如有些部件不通过修剪难以达到加工的目的。修剪的零部件有很多,如领子、袖子、袖笼弧底、袋盖、挂面、止口等等,在修剪圆头处的缝分必须少留,避免在翻调时缝分重叠增加厚度,而外观不圆顺,在弧线处要剪牙口,使其内弧线伸长不扳住,达到平服的目的。

6. 丝绌

是在缝制中常遇到的问题。一件服装裁剪后,它的主件和零部件缝合的地方常有直丝绌、横丝绌、斜丝绌出现,因此在缝制过程中,对直丝绌、横丝绌、斜丝绌都要采用不同的工艺方法处理。直丝绌弹性小,车缝时用手略带紧;横丝绌有一定的弹性,在送布牙和压脚反向力的作用下,车缝时下层需轻微带住,上层则略向前推送,使缝合件上下达到一致;斜丝绌容易伸长,缝合时将料子轻轻向前推进,避免拉还;也可用手针缝线将其固定后再车缝。