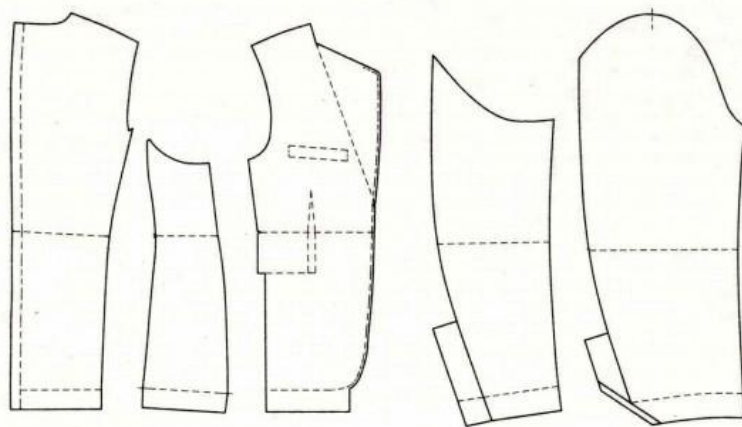


看图学艺

服装篇



图解

服装缝纫技术

TUJIE
FUZHUANG
FENGREN
JISHU

陈鹤玉 杨佑国 主编



化学工业出版社

看图
学艺

服装篇



TUJIE
FUZHUANG
FENGREN
JISHU

图解

服装缝纫技术

陈鹤玉 杨佑国 主编



化学工业出版社

· 北京 ·

新华书店
PDG

精湛细致的缝纫工艺技术是服装能够完美呈现的一个重要环节,它是一个完整、复杂的工艺设计过程,本书主要介绍了纸样的修正,面、辅料的配制,工艺流程设计,各缝纫工序的详尽要求、整烫以及包装要求等内容。书中精选款式,图文并茂,由浅入深,易学易懂。

本书可作为服装初、中级技术人员的培训教材,也可供从事服装缝纫技术工作的人员以及服装专业院校师生参考。

图书在版编目(CIP)数据

图解服装缝纫技术/陈鹤玉,杨佑国主编. —北京:化学工业出版社,2009.1
(看图学艺·服装篇)
ISBN 978-7-122-04156-2

I. 图… II. ①陈…②杨… III. 服装缝制-图解
IV. TS941.63-64

中国版本图书馆CIP数据核字(2008)第182566号

责任编辑:陈 蕾
责任校对:王素芹

装帧设计:尹琳琳

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)
印 装:化学工业出版社印刷厂
850mm×1168mm 1/16 印张8 字数182千字 2009年1月北京第1版第1次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686) 售后服务:010-64518899
网 址: <http://www.cip.com.cn>
凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:25.00元

版权所有 违者必究



现代服装工程由款式设计、结构设计和工艺设计三部分组成。其中的工艺设计就是指服装缝纫技术。在成衣设计中缝纫的重要性往往不被重视,但随着我国服装工业的迅猛发展,服装成衣已经进入到精加工的时代。精致完美、格调高雅的服装是形式美和技术美的完美统一。这其中的技术美就是指精湛细致的缝纫工艺技术。

缝纫技术是一个完整、复杂的工艺设计过程,它包括纸样的修正,面料、辅料的配制,工艺流程设计,各缝纫工序的详尽要求、整烫以及包装要求等,这些都是服装缝纫技术的重要环节。

国内外专用的、自动化的缝纫设备以及计算机系统的大量应用与普及,赋予服装工业以新的生命力。现代服装缝纫技术,已在传统缝制技术上有了大量改进,新材料、新设备的应用,使得服装的塑形更为科学、便捷。鉴于服装技术的最新发展,本书在吸收传统缝纫技术精华的基础上,采用现代服装缝纫技艺,从而使服装缝纫技术更具系统性和科学性。

本书精选款式,图文并茂,由浅入深,易学易懂。可作为服装初、中级技术人员的培训教材,也可供从事服装缝纫技术工作的以及服装专业师生参考。

在本书编写过程中,得到了江苏外贸行业的朋友和华艺服装培训学校师生的大力协助。倪如芳、沈敏敏、顾燕等参与了本书的绘图工作,严香香、张寅寅协助收集资料及文字整理工作,谨此表示感谢。

由于作者水平有限,如有不足之处,恳请读者批评指正。

编者

2008年10月

PDG



目录

第一章 服装缝纫基础工艺 1

第一节 常用缝纫工具概述 2

- 一、针具 2
- 二、顶针 2
- 三、剪刀 3
- 四、针插 3
- 五、尺 3
- 六、画粉 4
- 七、锥子 4
- 八、镊子 4
- 九、熨斗和熨台 4

第二节 服装制作符号 5

第三节 常用手针工艺 6

- 一、平缝针 6
- 二、绷针 6
- 三、燥针 6
- 四、倒钩针 7
- 五、三角针 7
- 六、打线钉 7
- 七、拉线袷 8
- 八、锁缝 8

第四节 机缝工艺 10

- 一、平缝 10
- 二、包缝 11
- 三、来去缝 11



四、分开缝	11
五、搭缝	12
六、压缉缝	12
七、作倒缝	12
八、滚包缝	12
第五节 整烫工艺	13
一、熨烫的三要素	13
二、整烫方法	14

第二章 服装部件缝纫工艺 17

第一节 口袋工艺	18
一、平贴袋	18
二、双立式立体袋	19
三、中山装的贴袋	20
四、直插袋	22
五、斜插袋	23
六、单嵌线袋	27
七、双嵌线袋（加袋盖）	29
八、手巾袋	32
第二节 领子工艺	35
一、单立领	35
二、男式衬衫领	37
三、无领	39
第三节 袖子工艺	41

第三章 直身裙缝制工艺 45

一、外形特征	46
二、成品规格	46
三、缝制工艺流程	46
四、缝制方法及要求	47

第四章 男西裤缝制工艺

53

- | | |
|-----------|----|
| 一、外形特征 | 54 |
| 二、成品规格 | 54 |
| 三、缝制工艺流程 | 54 |
| 四、缝制方法及要求 | 55 |

第五章 男衬衫缝制工艺

63

- | | |
|--------------|----|
| 一、外形特征 | 64 |
| 二、成品规格 | 64 |
| 三、男衬衫的缝制工艺流程 | 64 |
| 四、缝制方法及要求 | 65 |

第六章 女式衬衫缝制工艺

71

- | | |
|--------------|----|
| 一、外观特征 | 72 |
| 二、成品规格 | 72 |
| 三、女衬衫缝制工艺流程 | 72 |
| 四、女衬衫缝制方法及要求 | 72 |

第七章 茄克衫缝制工艺

79

- | | |
|----------------|-----|
| 一、茄克衫外形特征 | 80 |
| 二、茄克衫成品规格 | 80 |
| 三、茄克衫部件与辅料裁片数量 | 81 |
| 四、茄克衫的质量要求 | 81 |
| 五、茄克衫分片图 | 81 |
| 六、茄克衫缝制工艺流程 | 86 |
| 七、茄克衫的缝制方法及要求 | 86 |
| 八、钉扣、整烫要求 | 100 |



第八章 男西服的制作

101

一、外形特征	102
二、男西装成衣质量要求	102
三、男西装工艺流程	102
四、男西服制作方法及要求	102

参考文献

120



第一章



服装缝纫 基础工艺 ①

服装缝纫基础工艺是服装加工工艺的基础，它包括手针工艺、机缝工艺和整烫工艺等。但在学习缝制服装之前，首先要熟悉各种制作工具，掌握有关工具的使用方法及特点。



第一节 常用缝纫工具概述

一、针具

1. 手缝针

手缝针的粗细、长短是用“号”数区分的。目前常用手针有15个型号,即1~15号。号数小的手缝针,针杆长而粗;号数大的手缝针,针杆短而细。在手工操作中,可根据不同的面料选用不同针号的手缝针。如缝制化纤、涤纶等织物时,宜用8~9号手缝针;锁眼、钉扣宜用4~5号针。具体手针与缝制材料的对应关系见表1-1。

表1-1 手针与缝制材料对应表

型号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
最粗直径/mm	0.96	0.86	0.86	0.80	0.80	0.71	0.71	0.61	0.56	0.48	0.48	0.45	0.39	0.39	0.33
用途	缝制帆布用品、被、褥等		缝制较厚呢料,锁眼,钉扣,装垫肩等		缝制一般毛呢类服装或数衬布,也可以用于中型料锁眼、钉扣等		缝制一般薄料服装也用于薄型料锁眼、钉扣等		缝制精细丝绸类服装		刺绣		在薄料上刺绣或钉珠片等装饰物		

2. 机缝针

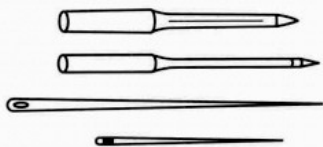


图1-1 手缝针和机缝针

机缝针的粗细同样也是用“号”数来区分的,但是它与手缝针号数相反,号数越大,针杆越粗;号数越小,针杆越细,一般常用的有11号、14号和16号等(号也可用#表示),手缝针和机缝针见图1-1所示。11号机缝针用于缝制丝绸类;14号机针一般用于缝制涤卡、薄花呢一类衣料。具体要求见表1-2。

表1-2 缝纫机针与缝制材料对应表

针号(号制)	针尖直径/mm	面料种类
9, 10	0.67 ~ 0.72	薄纱,上等细布,塔夫绸,泡泡纱,网眼织物
11, 12	0.77 ~ 0.82	缎子,府绸,亚麻布,凹凸锦缎,尼龙布,细布
13, 14	0.87 ~ 0.92	女士呢,天鹅绒,平纹织物,粗缎,法兰绒,灯芯绒,劳动布
16, 18	1.02 ~ 1.07	粗呢,拉绒织物,长毛绒,防水布,涂塑布,粗帆布
19, 21	1.17 ~ 1.32	帐篷帆布,防水布,毛皮材料,树脂处理织物

二、顶针

顶针一般用铁或铝等金属制成的圆形箍。表面有疏密均匀的小凹洞或凸槽,戴在右手指

第二关节上。顶针可以起到协助扎针和运针的作用，是手缝针工具中的重要工具。顶针见图1-2。

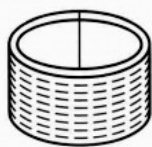


图1-2 顶针

三、剪刀

服装缝制过程中常用的剪刀有两种：一是剪线头用的小纱剪，它的特点是刀身短、刀口小、使用轻便；另一种是裁剪服装面料时使用的裁剪剪刀，其特点是刀身长、刀口大，可以紧贴工作台裁剪，裁剪准确，剪刀见图1-3。



图1-3 剪刀

四、针插

针插是用布料做成的插针工具，内有头发、棉纱之类的填充物，其中的油质可以使针保持光滑、不生锈。而且，使用针插，针不易丢失，见图1-4。

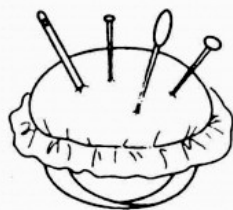


图1-4 针插

五、尺

尺是量体和测量服装面料尺寸的重要工具，常用的尺有皮尺、米尺、弯尺和厘米尺等。

1. 皮尺

皮尺又称软尺，由塑料制成，用于测量人体及服装成衣尺寸。皮尺有两种：一种尺的两面分别有寸和厘米刻度；另一种尺的两面分别有英寸和厘米刻度。

2. 米尺

常见的米尺有木制、钢制、有机塑料等，其长度一般为100cm，也有的长度为30cm或60cm，用于测量面料的长度与宽度，米尺是服装裁剪、制图中不可缺少的测量工具。皮尺和米尺见图1-5。

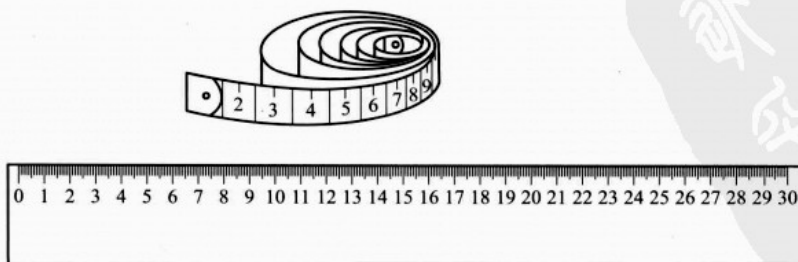


图1-5 皮尺和米尺

六、画粉

常用的画粉有两种：一是由石粉做成的，颜色各异，适合用于在各种服装面料上画线；另一种是用白色天然滑石割成片制成的，其优点是画线清晰，不易脱落。常用画粉见图1-6。



图1-6 画粉

七、锥子

锥子是圆木或塑料手柄与不锈钢锋利尖锥组成。用于挑领角、下摆角、扎定衣的兜位、省尖位等。锥尖具有尖锐、坚硬、不锈、牢固等特点，见图1-7。

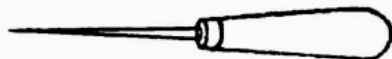


图1-7 锥子

八、镊子

镊子两边对称、弹性足、尖头光洁。一般为铁制和不锈钢两种，用于翻领角、袋角，见图1-8。



图1-8 镊子

九、熨斗和熨台

熨斗和熨台是熨烫服装的主要工具。现在使用的蒸汽电熨斗一般有自动调温和喷水等功能，使用起来既方便有安全，同时大大提高了工作效率。熨斗和熨台见图1-9。

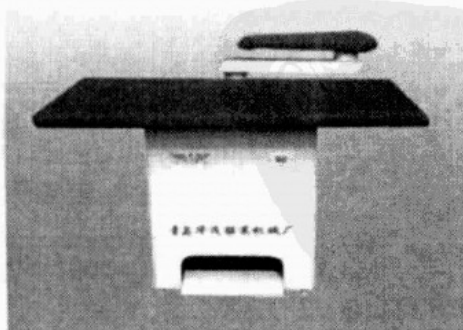
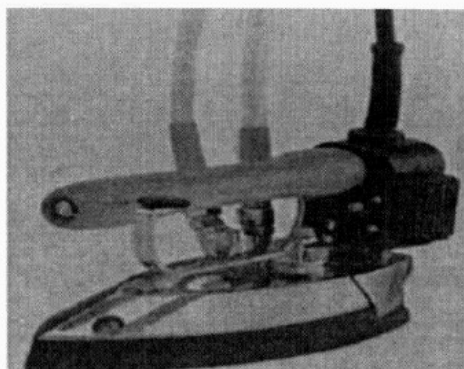


图1-9 熨斗和熨台

第二节 服装制作符号

常用的服装缝制符号见表1-3。

表1-3 常用服装缝制符号表

缝型	缝型符号	操作工艺图	缝型	缝型符号	操作工艺图
平缝			三线包边		
压缉缝			双针五线		
开缝			包缝		
光滚边、半滚边			平水口缝、有水口缝		
搭缝			针织双针缝		
嵌缝			悬边缝		
塔克缝			立体袋缝		
悬空贴布缝份			二折缝		
双针绷缝			三折缝		

① 基础工艺

② 缝制工艺

③ 缝制工艺

④ 缝制工艺

⑤ 缝制工艺

⑥ 缝制工艺

⑦ 缝制工艺

⑧ 缝制工艺

第三节 常用手针工艺

一、平缝针

平缝针也称拱针、纳针。是将带线针扎进衣片,按规定线路连续、均匀地向前进针,将两层衣片缝合连接。它是一切手缝针法的基础。其针法是右手中指和无名指在布的下面,小拇指在布的上面,将布夹住,拇指和食指持针,左手与之相配合,一针上、一针下等距离从右向左运转,连续五、六针后,用右手中指上的顶针向左推针,然后将针拔出;注意控制好针距,要求线迹均匀顺直,缝线松紧一致、适度,见图1-10。

二、绷针

绷针是平缝针法的灵活运用,可分为临时性绷针和永久性绷针。绷针时,线要松紧适宜,尾端要缝一倒钩针,以防绽开。

绷针在服装缝制中用途广泛,如绷侧缝、绷袖口、绷袖缝等都用此针法。绷针的针法与平缝相似,也是一上一下顺向运针,只是线迹长短不同。将布料平铺在台板上,上下层对齐;左手压住待缝布料,右手持针,中指顶住针尾,向下使针尖穿过布料,距离一般不超过0.5cm,再将针尖向上挑出;中指向前推动手针,将针拔出并带出缝线,要求线迹均匀顺直,松紧适度,见图1-11。

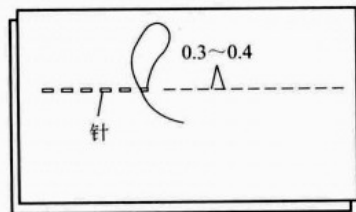


图1-10 平缝针工艺

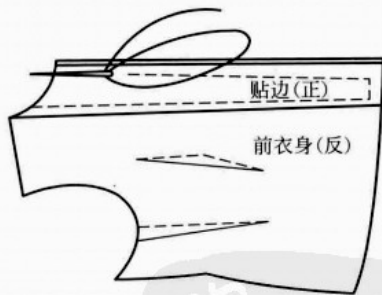


图1-11 绷针工艺

三、縐针

縐针也称为縐针,縐针有明、暗之分,其针法是:第一针将线结藏在折边里,缝住1~2根布丝将针拔出,然后从右向左间隔0.3cm按同等距离进行縐缝。縐缝针要求针迹整齐,线的松紧适度。縐针主要用于服装的袖口、底边、袖窿等部位。在操作时注意所用缝线应与衣料的颜色近似,见图1-12。

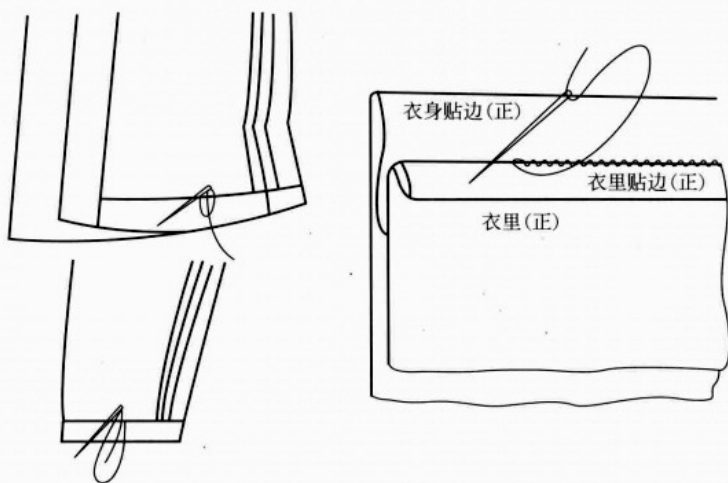


图1-12 縐针工艺

四、倒钩针

倒钩针又称回针，其针法是：从接缝处向里0.7cm处起针后（从左至右），倒退1cm缝第二针，第一针和第二针要交叉接触0.3cm，以此循环形成倒钩针。

倒钩针主要用于服装的袖口、底边、袖窿等斜丝部位。它的作用是使斜丝不易被拉松，见图1-13。

五、三角针

三角针成0.6cm正三角形，此针法主要用于裤口、袖口、底边等部位。在工厂多称为“撬边”，多用于机械化撬边。其针法是将布料的折边部位折转、烫平；自左边起针，从折边里面向外将针穿出。向右侧斜上方移针，在布料上自右而左挑起一二根布丝，拔出针并带出缝线；向右侧斜下方移针，在折边上自右而左挑起一、二根布丝，拔出针并带出缝线，与前一针成等腰三角形。依此循环向右缝制，见图1-14。

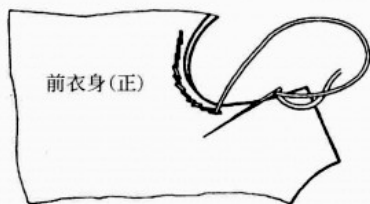


图1-13 倒钩针工艺

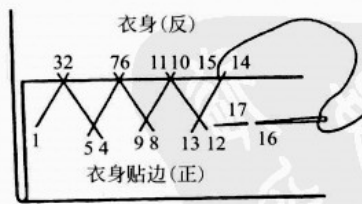


图1-14 三角针工艺

六、打线钉

打线钉一般用白线，用双线上下对齐对正，线钉的针距一般在3cm左右。其针法是：

将两层衣片对齐平铺在台板上，一上一下顺向运针，根据面料的厚度和所打线钉的部位不同，有单针和双针两种打线钉方式。单针为每缝一针就移位、进针。双针为连续两针再移位、进针，浮在面料表面的浮线距离一般为4~6cm，先将表层的连线剪断，然后掀起上层衣片，轻轻将上、下层衣片间的缝线拉长至0.3~0.4cm，从中间剪断；翻过衣片，将底层表面的连线剪断，并将各层表面的线头修剪为0.2cm左右，用手拍散，见图1-15。

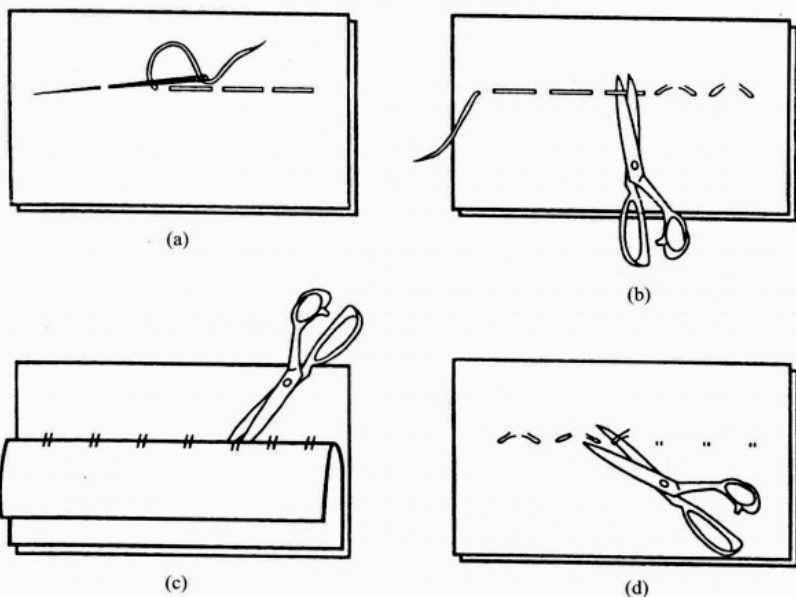


图1-15 打线钉工艺

七、拉线袢

一种在衣片上将缝线连续环套成小袢的针法，常用于扣袢、腰袢、夹衣活底摆里和面的联结等，多采用与面料顺色的粗丝线或多股缝纫线，见图1-16。其针法要求是在同一位置重叠缝两针，注意第二针的线套不要拉紧，留一定长度；右手拉住缝线，左手拇指和食指撑开线套，中指勾住缝线；左手放脱线套，拉紧缝线；右手拉住缝线与之配合，形成线套，依次循环；当线袢到所要求长度时，松开右手，将缝线带出穿过线套。将线袢尾部固定在要求部位。

八、锁缝

锁缝即锁扣眼，有平头和圆头两种。西装一般用圆头锁眼，衬衫一般用平头锁眼。其针法如下。

(1) 按纽扣直径大小在布料上开扣眼，通常扣眼的大小为纽扣的直径加1~2倍的纽扣厚度。

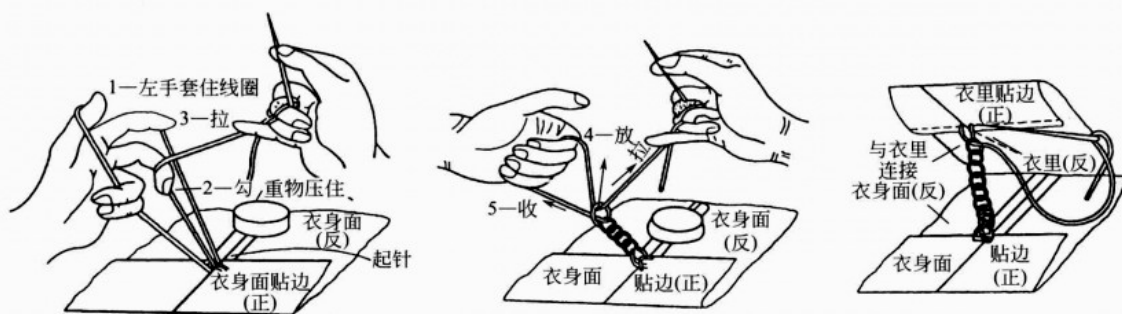


图1-16 拉线样工艺

(2) 打衬线, 距扣眼0.2~0.3cm, 在扣眼两侧分别缝两条与扣眼平行的线, 可使锁好的扣眼美观而牢固。

(3) 锁眼, 从扣眼尾部起针, 右手持针自下而上紧贴衬线外侧将针缝出, 拔针前将缝线由下而上绕过针尖, 然后拔针拉线, 使线在眼口交结, 彼此循环锁至扣眼头部时, 注意线迹要形成圆度, 要整齐、美观。

(4) 封线套结, 锁眼完成后, 尾针应与首针对齐, 缝两针横封线, 再在中间位置缝两针竖封线, 将针线插到面料反面打结, 见图1-17。

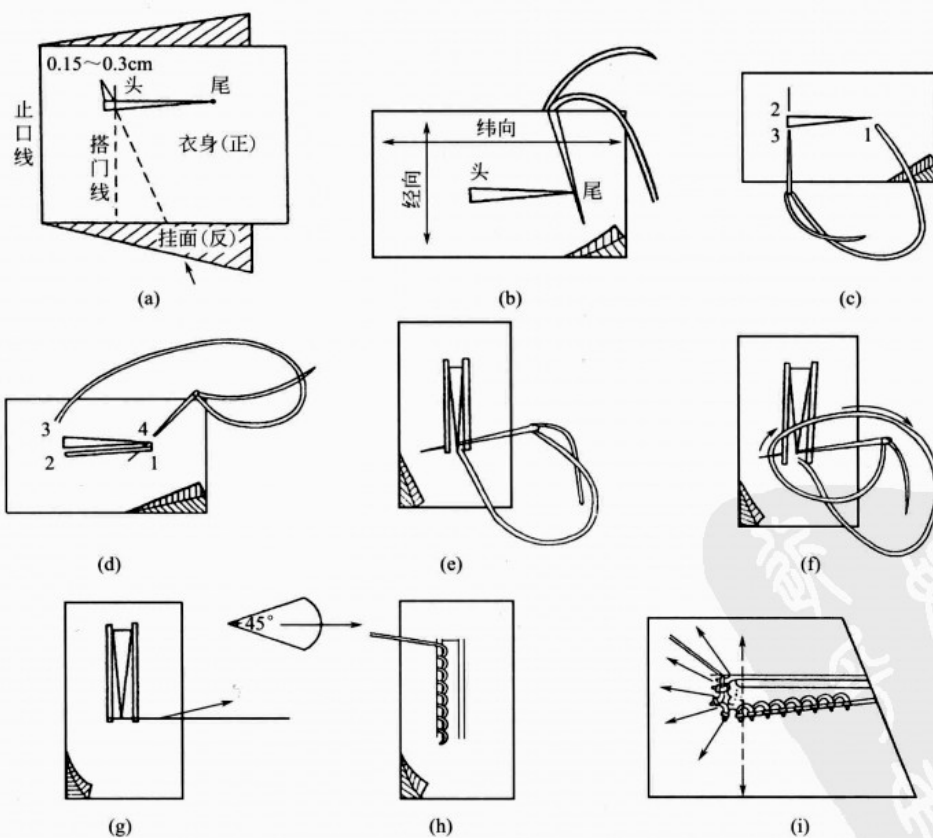


图1-17

① 基础工艺

② 服装部件

③ 缝制工艺

④ 缝制工艺

⑤ 缝制工艺

⑥ 缝制工艺

⑦ 缝制工艺

⑧ 缝制工艺