



时 现 装 代

缝 制 工 艺 精 粹

苑敬民 王建荣 / 编著

江西科学技术出版社

TS 941.6
9

现代 时装

缝制 工艺 精粹



苑敬民 王建荣 / 编著

江西科学技术出版社

图书在版编目(CIP)数据

现代时装缝制工艺精粹/苑敬民

—江西南昌:江西科学技术出版社

ISBN 7-5390-1117-3/TS·22

I. 现代时装缝制工艺精粹

II. 苑敬民

III. 服装工业

IV. TS·94

现代时装缝制工艺精粹 苑敬民 王建荣 编著

出版发行 江西科学技术出版社

社址 南昌市新魏路17号

邮编:330002 电话:(0791)8513098 8513913

印刷 南昌市印刷四厂

经销 各地新华书店经销

开本 787×1092 1/16

字数 38万

印张 15.5

印数 8000

版次 1997年2月第1版 1997年2月第1次印刷

书号 ISBN 7-5390-1117-3/TS·22

定价 19.80元

(赣科版图书凡属印装错误,可向出版社发行部或承印厂调换)

内容简介

本书详细研究了现代时装缝制工艺及加工技巧,对各种领口、领子、开口、袖子、口袋等零部件和装饰件以及主要缝、省、角、分割线的加工顺序和方法进行了深刻的剖析。书中配有大量款式图和裁剪图,读者通过学习实践,可以从中找出规律,掌握现代时装缝纫原理和技能。

本书可供各种职业的服装爱好者使用。

前 言

裙装、短衫、罩衫以及其他类服装的缝纫较多是靠着装者自身的力量来完成,所以,无论过去、现在或将来,它都是从事各项工作的妇女的共同爱好之一。时装缝纫和其他艺术、科学或手工业一样,也需要最基本的知识和技能。时装制作过程可以归结为三个基本阶段:一、模拟——研究或选择式样;二、设计——制作纸样;三、缝纫,它包括时装本身的各种加工方法以及零部件的加工和连接。

近年来,虽然出版了不少模拟、穿着艺术方面的书刊,特别是有关服装设计问题的参考书,但是涉及时装缝纫工艺方面的实用资料却微乎其微。鉴于这一状况,笔者编写了《现代时装缝制工艺精粹》一书。

本书详细研究了时装各种领口、领子、开口、袖子、口袋、装饰及省、缝、角、分割线的加工顺序和方法。从事各种职业的妇女,裁剪、缝纫班以及职业技术学校的学员,哪怕只有初等数学、绘画和制图方面的知识,就能从该书中找到现代时装的加工方法。采用这些方法,可以确保制作的服装造型美观、牢固可靠、穿着合体、保形持久。

在本书编写过程中,笔者吸收了国内外服装工业生产中的先进加工方法和技能技巧。由于水平所限,缺点错误在所难免,欢迎同行的专家们根据自己的实践经验提出更新的见解。

作者

1996 年

目 录

第一章 缝纫基础知识.....	(1)
第一节 手缝针迹.....	(1)
第二节 各种衣缝的加工.....	(3)
第二章 时装制作顺序.....	(8)
第一节 做纸样.....	(8)
第二节 裁剪	(13)
第三节 假缝、试样.....	(17)
第三章 时装主裁片的加工和连接	(20)
第一节 时装加工标准顺序	(20)
第二节 绷缝和车缝规则	(21)
第三节 熨烫	(21)
第四节 省的加工	(21)
第五节 肩缝的加工	(22)
第六节 侧缝的加工	(23)
第七节 上衣与裙子的连接	(24)
第八节 袖缝的加工	(26)
第九节 袖子与袖笼的连接	(27)
第十节 底摆的加工	(28)
第十一节 折裥的加工	(29)
第十二节 沿平滑弯曲的分割线连接裁片	(32)
第十三节 沿带角度的分割线连接裁片	(35)
第四章 各种工艺部件和装饰件的设计与加工	(44)
第一节 装饰	(44)
第二节 口袋	(65)
第三节 袖口的加工.....	(104)
第四节 领子.....	(122)
第五节 领口和袖笼.....	(169)
第六节 开口.....	(195)
第五章 垫肩的制作.....	(233)
第六章 时装的后整理.....	(239)

第一章 缝纫基础知识

缝纫品的所有零部件彼此间都是借助于针迹连接的,针迹是两个针孔之间缝纫线的交织,一系列针迹就形成线迹或接缝。针迹和线迹是用手工或借助缝纫机来完成的。

第一节 手缝针迹

一、绷缝针迹(图 1)

主要用于临时固定裁片,例如在做样衣和为了更好地进行机缝时使用这种针迹。除此之外,还可以用绷缝针迹在布料上标示裁片的轮廓线、对合标记和原始结构线(前后中心线)等等。

根据用途可以把绷缝针迹长度划分为以下几种:

1. 绷缝带褶的裁片时为 0.75~1cm;
2. 绷缝不带褶的裁片时为 1.5~2cm;
3. 绷缝裁片边缘时为 1.5~3cm;
4. 标轮廓线、做标记时为 1.0~2cm。

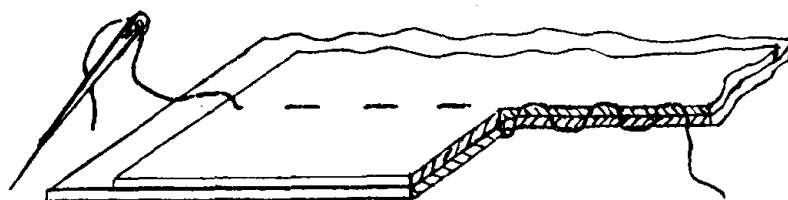


图 1

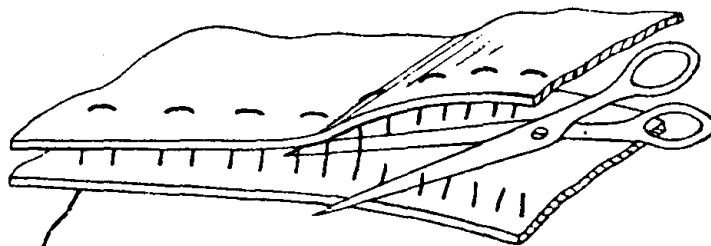
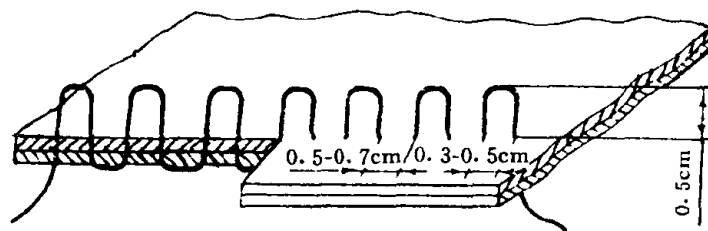


图 2

二、线钉针迹(图 2)

用于把裁片的轮廓线转移到另一层,即成对的裁片或整裁片的对称面上。这种针迹同样是绷缝针迹,但是在绷缝时线不要拉紧,而是形成高 $1\sim 1.5\text{cm}$ 的小线圈(见图 2)。这时线圈的针迹长度为 $0.3\sim 0.5\text{cm}$,而针迹之间的距离为 $0.5\sim 0.7\text{cm}$ 。

打开裁片边缘,拉紧绷线,从中剪断,结果在两个相同的裁片(或整裁片的对称面)上立刻就获得纸样的轮廓线。

三、暗缝针迹(图 3)

无论从衣服正面还是反面都看不见针迹,在固定折边(例如缝制衣服底摆)时使用这种针迹。

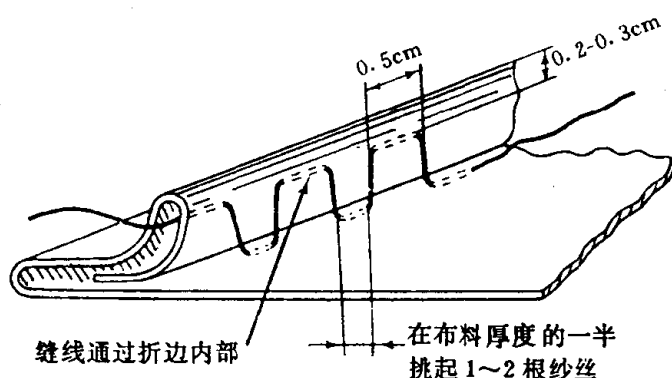


图 3

暗缝针迹从折边内部距边缘 $0.2\sim 0.3\text{cm}$ 处通过,针距为 0.5cm 。将线引出后,挑起面料的 $1\sim 2$ 根纱丝与折边固定,面料正面不应露出针迹。然后重新穿入折边 0.5cm ,依次反复。

四、十字针迹(图 4)

用于缝合衣服底摆或其他厚实的低脱纱性织物的折边,还可以临时连接滚眼、开袋的开口。

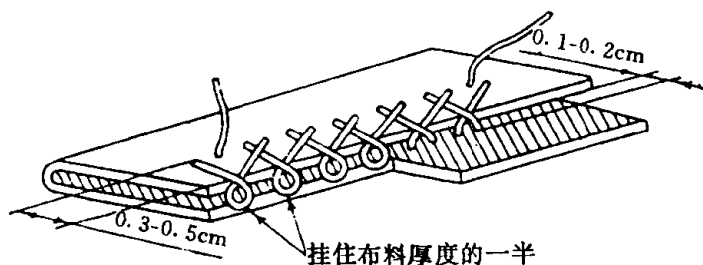


图 4

十字针迹从左向右缝线,从右向左进针,在主面料和折边上相互交替。为了使正面不露针迹,针迹不要通过主面料,而只挂住它的厚度的一半,针迹长度为 $0.5\sim 0.7\text{cm}$ 。

五、縐缝斜针迹

可以防止布边脱纱,这种针迹从左向右缝线,将线绕过布边,如图 5 所示。



图 5

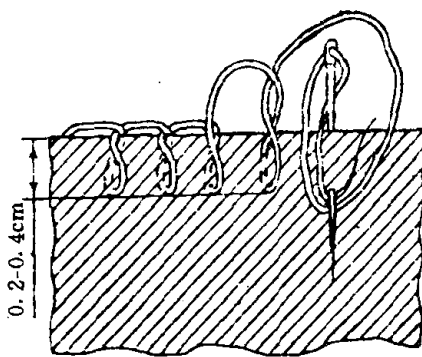


图 6

六、锁缝针迹

用于锁扣眼和做线袢。锁扣眼时,从下面离开口很近的地方(根据织物厚度一般为 0.2~0.4cm)把针插入布料,将线从左往右绕过针尖,如图 6 所示。然后将针拔出,拉紧线圈。

锁眼时所有针迹都应当拉紧拉匀,针迹从左到右,彼此距离相等。

第二节 各种衣缝的加工

根据用途可以把机缝分为连接缝(用于连接裁片)、边缝(用于加工边缘和开口,防止它们脱纱)和装饰缝。

一、连接缝

1. 缝合缝(图 7)

用于连接肩缝、侧缝、上衣与裙子。在合袖缝、绗袖和绗领时也使用缝合缝。

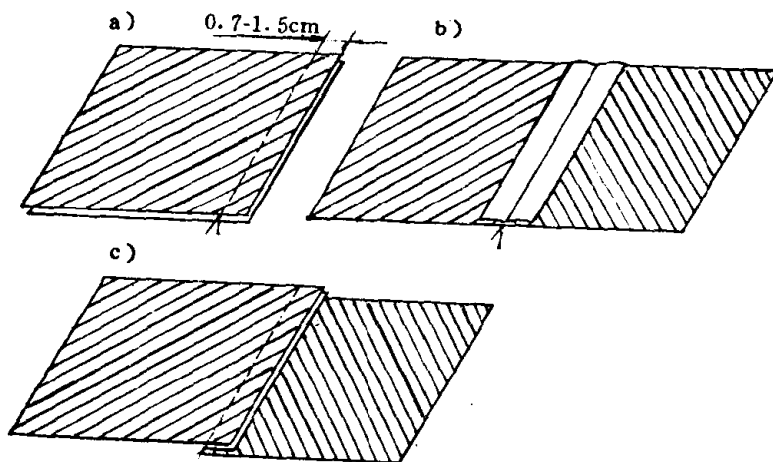


图 7

缝合时,应把裁片正面对,比齐裁边车缝,车缝线迹平行于裁边并与它相距 0.7~1.5cm(图 7,a),该距离称为缝头。缝头有两种处理方法,一种是劈开烫平(图 7,b),另一种是向一侧扣倒(图 7,c)。

2. 压缉缝

和缝合缝一样,用于连接服装(主要是厚实织物做的服装)的相关裁片,不同分割线的某些裁片也用它作为装饰线迹。

裁片的缝头宽度等于压缉缝宽度(即从缝合裁片的折边线到车缝线的距离)加 1.5cm。

图 8 表示压缉缝的加工方法:把裁片正面相对,比齐裁边车缝,缝线平行于裁边并与它相距缝头宽度(图 8,a)。把上层裁片折到另一侧,从反面烫平缝头,在正面车缝第二趟线(图 8,b),将三层布料(上层裁片和缝头)一起固定。

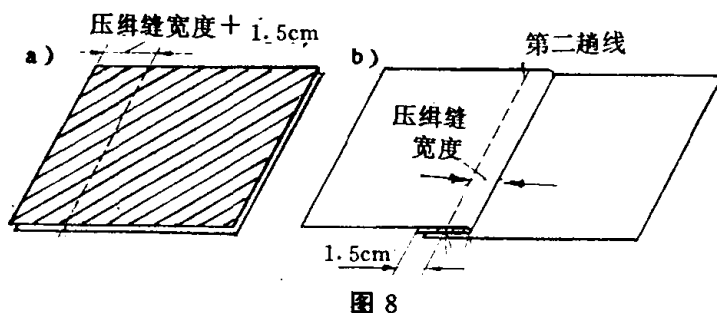


图 8

3. 扣压缝(图 9)

是压缉缝的一种形式,它经常用于加工轻便装。此时上层裁片的缝头为压缉缝宽度加 1.5cm。其加工方法是:把上层裁片的缝头折向反面烫平(图 9,a),然后像图 9,b 那样,把上层裁片放到下层裁片正面,比齐标记绷上,按压缉缝宽度车缝。

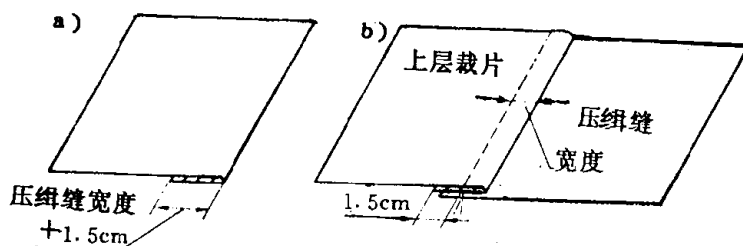


图 9

4. 搭拼缝(图 10)

是连接材料时为缩小缝的总厚度而采用的。其加工方法是:将一个裁边搭接到另一裁边上,搭接量为 1cm,然后在缝头中间车缝直线或曲线。

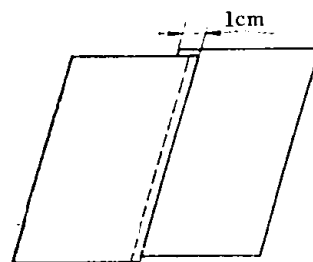


图 10

5. 来去缝(图 11)

用于透明丝织物做的女短衫,轻薄棉织物做的任何服装以及某些床单类制品。加工来去缝时,把裁片反面相对、比齐,在距裁边 0.3~0.4cm 处车缝(图 11,a),车好后再像(图 11,b)那样,把两层裁片沿车缝线正面朝里对折并烫平,在距折边 0.5~0.7cm 处车缝第二趟线。

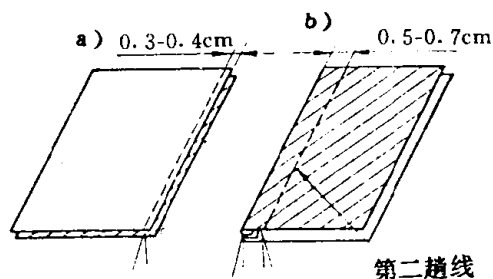


图 11

6. 内包缝(图 12)

较多用于缝制内衣,男衬衣及所谓衬衣式短衫。用内包缝连接的裁片缝头宽度不同,其中一个为 0.75cm,另一个为 1.5cm。

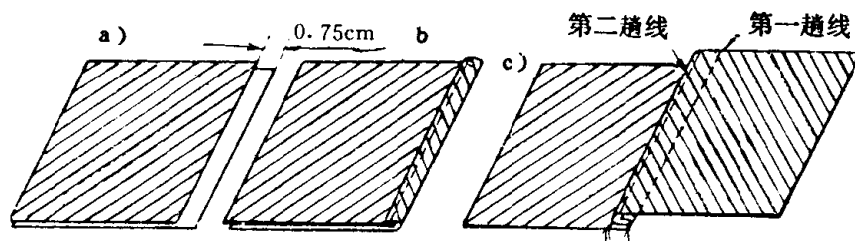


图 12

将裁片正面相对,使带 1.5cm 缝头的裁边(在图 12,a 上该裁片在下面)比第二裁边凸出 0.75cm。再把下裁片凸出的缝头折到上裁片边缘(图 12,b),紧靠裁边车缝,以固定三层布料(两层裁片和一个缝头)。车好后,将裁片沿车缝线迹打开,把缝头折向上裁片,如图 12,c 所示,再靠着折边车缝第二趟线。

二、边缝

1. 勾缝(图 13)

是指将缝合后的裁片翻过之后,缝合缝处于它们的边缘,而缝头在里边——在裁片之间(如领面与领里,门襟与贴边,袋盖面与袋盖里等等)。加工勾缝时,应把裁片正面相对,在距边缘 0.75cm 处车缝,车好后将缝烫平(图 13,a)。

用勾缝加工的裁片特点是:在连接的裁片边缘形成能遮上连接缝的止口,止口是依赖于上层裁片边缘吐出的 0.1~0.2cm 而形成的。

把连接后的裁片缝头向上层裁片反面扣倒,使车缝线迹超过边缘 0.1~0.2cm(图 13,b),再把下层裁片沿线迹折到上层裁片(即正面朝上),把形成的止口从下裁片一侧烫平(图 13,c)。

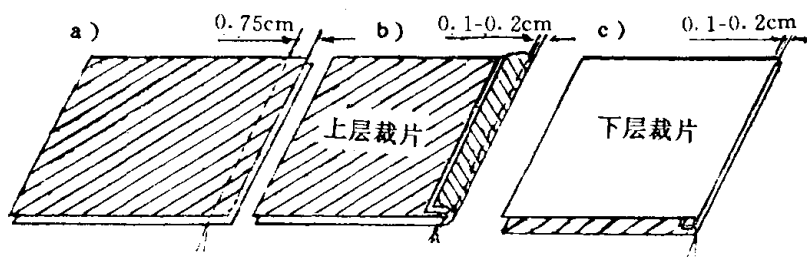


图 13

当要求两裁片的止口平齐时,车缝后将裁片打开,反面朝上,把缝头劈开烫平,然后把裁片沿车缝线迹反面朝里对折、烫平。

2. 双层折边缝

用于缝合连衣裙底摆、棉织物服装的袖口等等。

双层折边缝的做法见图 14。先将衣片折边向反面扣烫 0.7~1cm(图 14,a),再把整个折边向反面扣倒车缝,缝头为 0.1~0.2cm(图 14,b)。折边的宽度取决于衣服的用途,一般为 2~5cm。

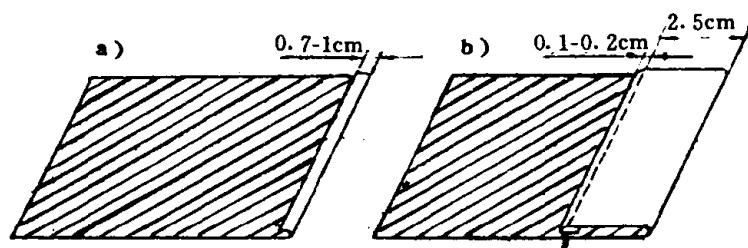


图 14

双层折边缝的另外一种形式是在裁片边缘车缝两趟线。这种缝的折边较窄(图 15),它主要用于缝合宽摆连衣裙的折边。做这种缝时,先将底摆折边向反面扣倒 0.75cm 车缝,缝头为 0.15~0.2cm,紧挨车缝线将多余部分清剪掉(图 15,a),再将车好的折边折到反面 0.2~0.3cm,然后车缝第二趟线(图 15,b)。

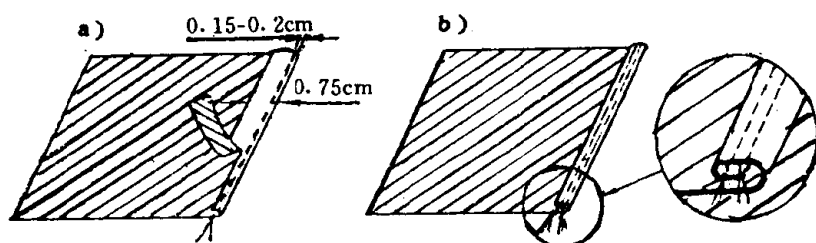


图 15

3. 单层折边缝(图 16)

用于加工过面和各种贴边(如领口、袖子和其他裁片的贴边)的内部边缘。从图 16,a 可知,此时 0.75cm 的缝头折到裁片反面,在距折边 0.2cm 处车缝。

在某些情况下,例如在加工绉边、荷叶边等边缘时,单层折边缝要用曲折线迹锁边。此时和第一种情况一样,装饰的边缘要折向反面,沿折边车缝宽度为 0.15~0.25cm 的曲折线迹,把多余的缝头剪至线迹处(图 16,b)。

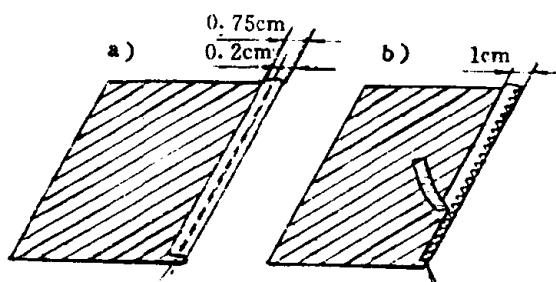


图 16

4. 双层滚边缝(图 17)

用于加工领口、袖笼边缘和袖口、宽摆裙底摆和各种装饰的边缘。

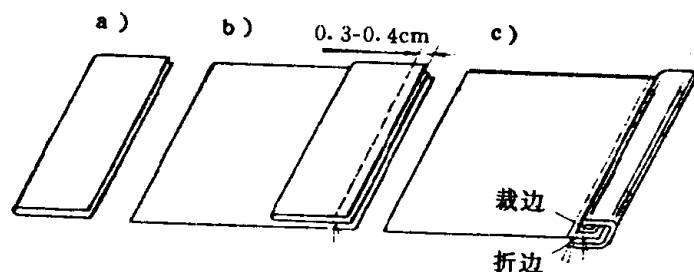


图 17

用双层滚边缝加工本料布和装饰布边缘时,首先应裁剪与经纱方向成 45° 或 60° 角的斜布条,布条宽度取决于选择的滚边宽度,做好的滚边宽度不应超过 1.2 cm。如果滚边缝宽 0.75cm,那么准备的布条宽度应当等于 $0.75 \times 3 + 0.25$ (0.25cm 为斜布条厚度和超过缝合缝的量),即 2.5cm。因为是双层滚条,所以还要加宽一倍(即 5cm)。

把裁好的斜布条沿长度方向反面朝里对折、烫平(图 17,a),放在主裁片的正面比齐绷上,按规定的缝头车缝(图 17,b)。车好后把斜布条翻向主裁片反面绷上,在正面紧挨着斜布条的折边车缝第二趟线(图 17,c)。

5. 单层滚边缝(图 18,a,b)

主要用于加工与其他裁片缝合或被缝在其他裁片上这类裁片的边缘(例如边饰、贴袋等等)。

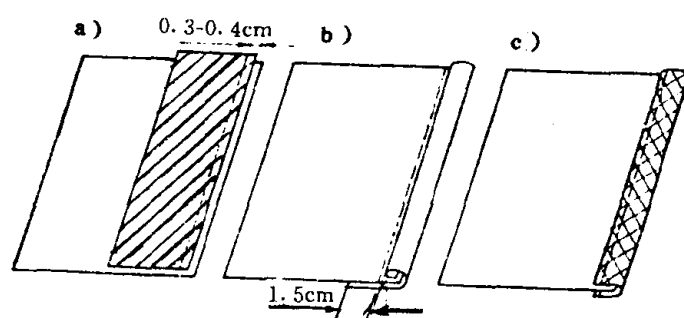


图 18

单层滚边缝所用的斜布条宽度等于滚边宽度的 3 倍加 1.5cm,缝制方法与双层滚边缝相同。

6. 用编织带的滚边缝

与双层滚边缝相同,只是用做好的织带代替了斜布条。用织带包上裁片(事先绷好的一片或两片)边缘绷上,但必须使织带两侧的宽度相同,在这种情况下车缝固定(图 18,c)。

7. 装饰缝在本书第四章第一节中予以介绍。

第二章 时装制作顺序

第一节 做纸样

为了裁剪、缝制女短衫、连衣裙或裙子,必须要准备好该种服装所有裁片的纸样。我们在市场上见到的成套服装纸样,包括的款式很有限,是各种号型的标准体型,远不能满足消费者的需求和口味。为了解决这一弊端,必须单独制作纸样。

做时装裁片纸样的前提是制图。制图的方法很多,在专门的文献中都进行过详细介绍。任何尺寸,即通过直接测量获得的基本体型尺寸,都是以其中的某种方法为依据。

根据得到的尺寸,先做时装基础图(原型),即前、后片及袖子基础图。然后再根据选择的时装款式及袖子样式来改变基础图。

裙子的基础图同样是根据测量的尺寸完成的,然后根据款式(裙摆的宽窄、分割线的形状、口袋的位置、折裥的大小等)进行变化和补充。

本书没有提供主裁片纸样图的做法,而是从读者能够独立完成这一基点出发的。图 19, a 和 b 所列举的是连衣裙和裙子的基础图,它是根据个人缝制服装时广泛采用的其中一种方法完成的。在书的后面章节中,结构线和点的字母标示与基础图完全一致。

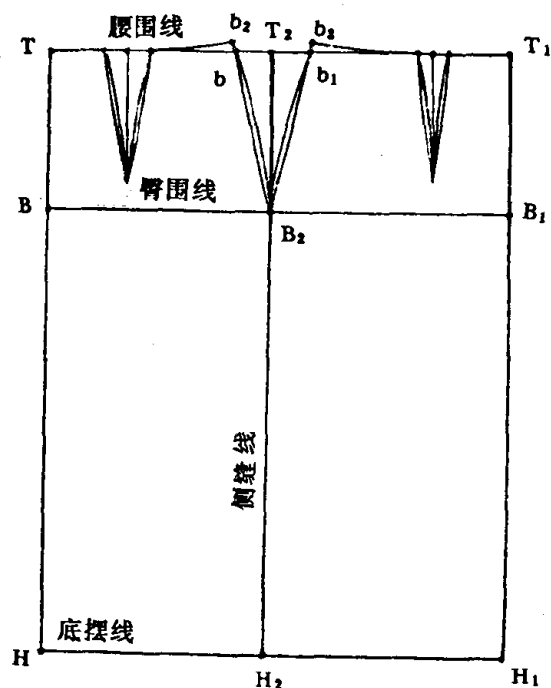


图 19 a

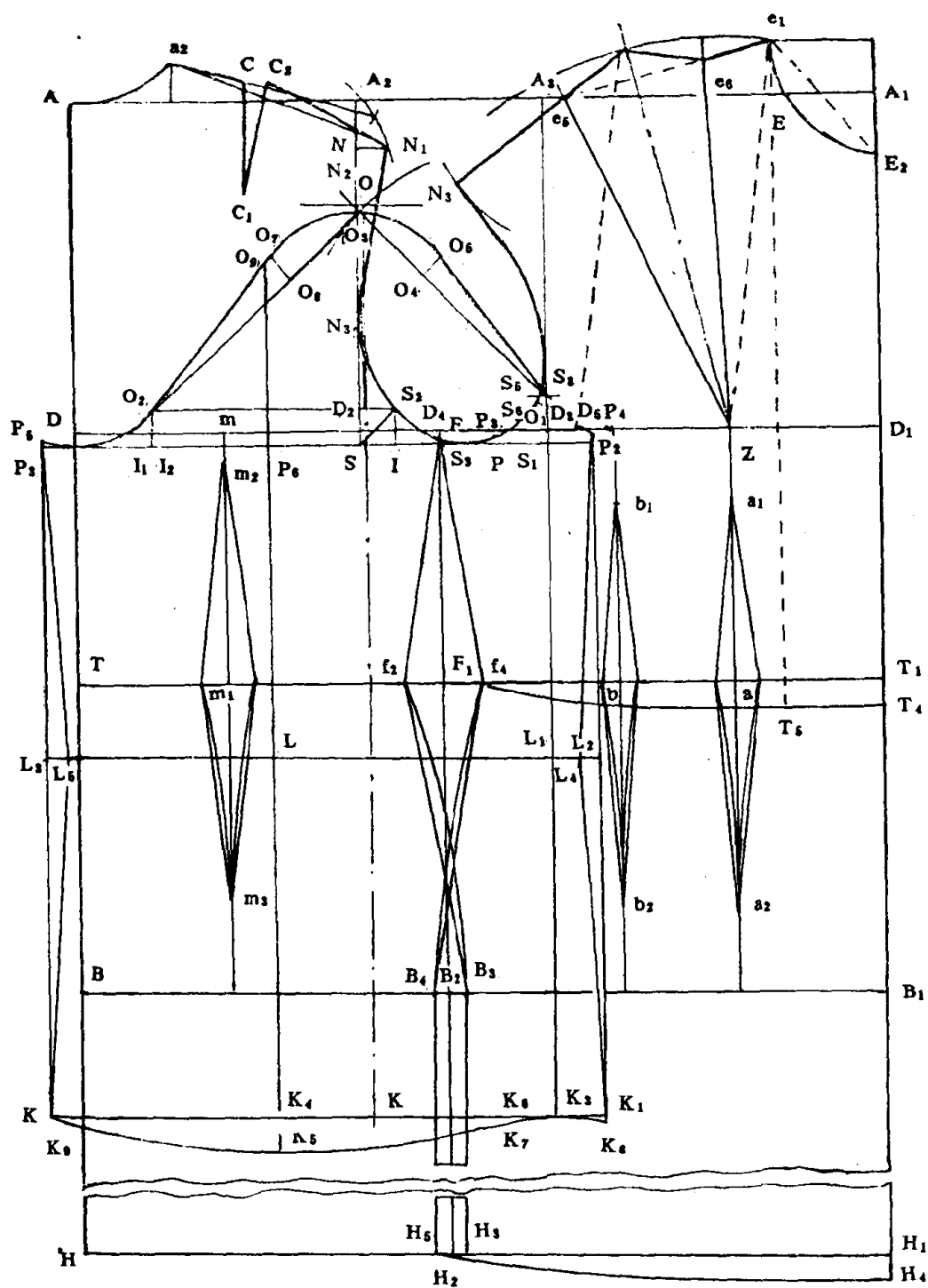


图 19 b

为了做某一种具体款式的时装,除了做主裁片的纸样外,还必须做零部件(领子、袖头、口袋、贴边等)的纸样。所有这些都是基础图的辅助图上完成的。

一、辅助图

1. 后片辅助图(图 20)

把后片轮廓线从基础图上转移下来,用字母在上面标出腰围线、臀围线、省和最主要的点和线。

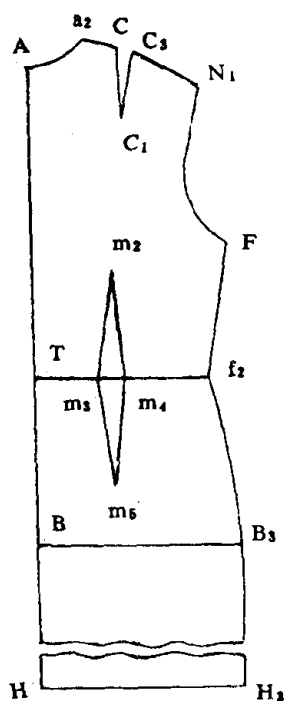


图 20

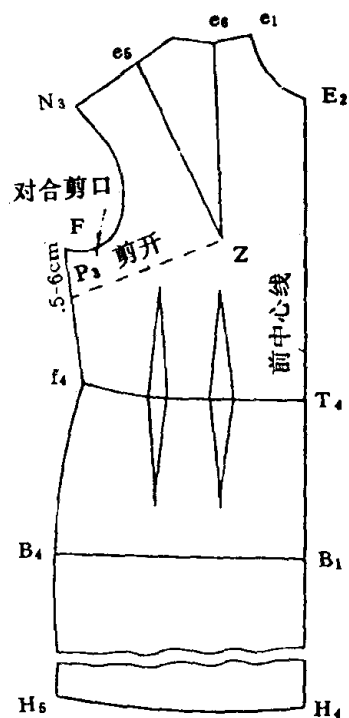


图 21

2. 前片辅助图(图 21)

与后片相似,前片轮廓线也是从基础图上转移过来的,在上面标出腰围线、臀围线,划好胸省和腰省,然后标出绱袖时袖缝与袖笼的对合点。

现代时装的胸省一般从侧缝开始到胸高点 Z。为了转移胸省,从袖笼(点 F)沿侧缝线向下量取 5~6cm,把获得的点与省的顶点 Z 连接起来并沿连线剪开,闭合胸省(Ze_5e_6),使它的两边重合,结果侧缝处的省沿剪口张开。

为了装饰起见,把转移的省缩短 2~3cm,在张开的省下面粘一张纸重新划省,使新省的顶点处于原省中间(图 22 的点 Z_1)。

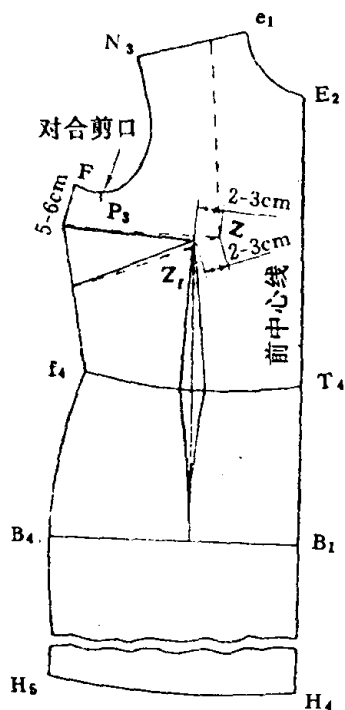


图 22

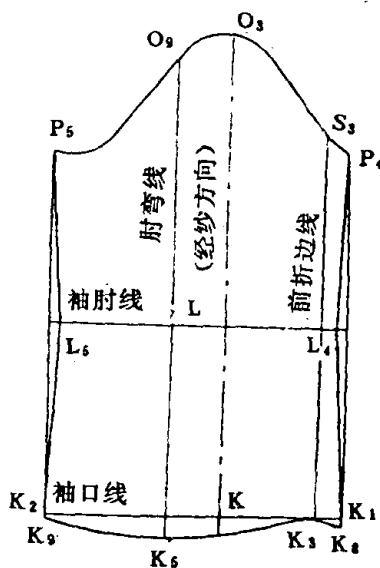


图 23

3. 袖子辅助图(图 23)

袖子辅助图同样是由基础图转移过来的,先在上面标出主要结构点,然后标袖肘线(L_4L_5)、袖口线(K_1K_2)、肘弯线(O_3K_5),除此之外,还要从袖山最高点划垂线(O_3K),以确定布纹的经纱方向。

4. 前(图 24,a)后裙片(图 24,b)辅助图

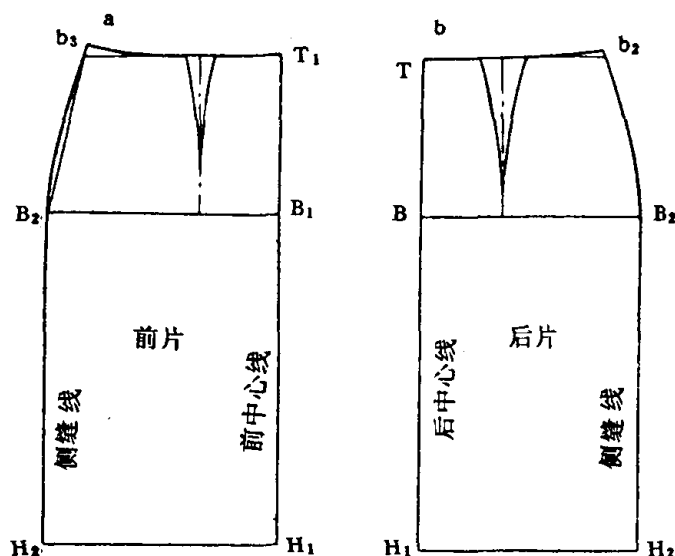


图 24

前后裙片辅助图同样是从基础图转移来的,在图上标出臀围线、腰省及最主要的点。

在做好的前后片及袖子辅助图上,按款式需要划分割线、边饰、扣位线、开口等,改变腰省的位置和宽度,做领子、口袋的纸样。在辅助图上做辅助裁片(过面、后领贴边、袖口等)的纸样图。

二、纸样及其校正

在个人缝制条件下,主裁片的纸样一般只做衣服的一半(是根据人体对称考虑的),并且没有缝头,缝头直接加放在布料上。

在布料上划纸样时,得到的是准确的裁片轮廓线。为了在以后加工时保留住这些轮廓线,应沿划粉线绷线或打线钉。

时装主裁片纸样可以直接从辅助图上剪下来,然后用齿轮将领子、过面、贴边和其他小零部件纸样轮廓线转移到另一张纸上。

在主裁片纸样上标的省不要剪掉,对于每个省来说,用表示其顶点及开口的三个点标记更为准确。为了便于标记,省的顶点应剪一个小三角,如图 30 和图 31 所示。

在剪好的纸样上应当标上经纱方向及对合剪口位置,如袖缝与袖笼的对合点 P_3 ,袖山与肩缝的对合点 O_3 等等(见图 21 和图 23)。

为了校准纸样,必须检查主裁片连接处曲线的平滑度。为使前后片纸样在侧缝线重合,应稍加修正袖笼(图 25)。为使它们在肩缝处彼此服贴,应比齐肩缝,修正袖笼(图 26)和领口弧线(图 27)。最后比齐袖缝(图 28,图 29),检查袖口及袖子弧线是否圆顺,必要时加以修正。

准备裁剪的主裁片纸样见图 30、图 31 和图 32。