

高等职业教育服装专业规划教材

服装缝制工艺基础

闫学玲 王姝画 王式竹 田 编著



 中国轻工业出版社

上架建议：服装科技

ISBN 978-7-5019-6336-2



9 787501 963362 >

定价：36.00元

高等职业教育服装专业规划教材

服装缝制工艺基础

闫学玲 王姝画 王式竹 编著



中国轻工业出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺基础 / 闫学玲等编著. —北京: 中国轻工业出版社, 2008.3

高等职业教育服装专业规划教材

ISBN 978-7-5019-6336-2

I. 服… II. 闫… III. 服装缝制—高等学校: 技术学校—教材 IV. TS941.63

中国版本图书馆CIP数据核字(2008)第008781号

内容提要

本书以实物操作的图片形式配合讲解, 详细讲述了手针缝制工艺、常用缝型缝制工艺、省道、褶裥缝制工艺、熨烫工艺、贴袋缝制工艺、插袋制作工艺、开袋制作工艺、袖开衩、袖克夫缝制工艺、拉链安装工艺、领子缝制与安装工艺、暗门襟缝制工艺等。

本书演示过程清晰明了, 内容翔实, 简单易懂, 是服装高等院校、中等职业学校服装专业学生学习、掌握服装制作方法的有力助手, 也可作为服装爱好者的自学读物。

责任编辑 杨晓洁

策划编辑 杨晓洁

责任终审 孟寿萱

封面设计 灵思舞意 刘微 王卓

版式设计 锋尚

责任校对 杨琳

责任监印 胡兵 张可

出版发行: 中国轻工业出版社(北京东长安街6号, 邮编: 100740)

印刷: 河北省高碑店市鑫昊印刷有限责任公司

经销: 各地新华书店

版次: 2008年3月第1版第1次印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 12

字数: 380千字

书号: ISBN 978-7-5019-6336-2/TS·3692

定价: 36.00元

读者服务部邮购热线电话: 010-65241695 85111729 传真: 85111730

发行电话: 010-85119845 65128898 传真: 85113293

网址: <http://www.chlip.com.cn>

Email: club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社读者服务部联系调换

80037J4X101ZBW

前言

随着服装工业的发展,市场对人才的需求不断提高。为了使服装专业的学生能够适应市场的需求,成为既能展现设计能力又能实现设计思维的通才,作者编写了《服装缝制工艺基础》一书,本书注重内容的科技性、实用性、可操作性,由浅入深、由部分到整体详细地讲述了服装部件的制作工艺与技巧。书中陈述的工艺方法和制作实例是作者多年来缝制工艺经验成果的积累,既有对传统工艺的继承又有大胆的创新,既简化了操作的程序和难度又能保证服装加工缝制的质量,同时还能赋予服装新的视点。

本书以图片的形式,逐步分解服装部件制作的过程,并且详细介绍了服装重点部位工艺流程的方法和技巧。书中对于服装工艺中每个部位的操作过程安排合理,并配以文字说明,清晰明了,易学易懂,能够满足读者对服装工艺技术的学习。本书针对性强,能够培养读者的学习兴趣、学习成就感和工艺创新能力,能使读者在较短的时间内掌握服装的缝制工艺技术,提高读者的实际操作能力。

本书的作者均为河南科技学院服装系教师,书中第二章第七节、第四章八~十一节、第六章一~三节、第七章一~九节由闫学玲编写;第二章第一~六节、第四章第一节、第五章第一~六节由王姝画编写;第一章第八节、第三章第一~五节、第四章第二~七节由王式竹编写;第八章一~三节、附录由李爱英编写;第一章第一、四、六、七、九节由谢佳编写;第一章第二、三、五节由周萍编写。全书由闫学玲统稿。

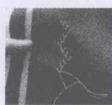
在编写的过程中,得到了中国轻工业出版社领导及编辑、河南科技学院领导及同事的大力支持,在此深表感谢!

当然,服装缝制工艺是不断更新的,这里所提供的仍是缝制工艺实践过程中的基础内容,由于作者的水平有限,疏漏之处在所难免,恳请各地师生及服装爱好者在使用的过程中多提宝贵意见。

编者

2007年7月

第一章 缝纫基础知识	1
第一节 常用缝纫、熨烫工具	1
第二节 手针使用常识	2
第三节 常用针法缝制	3
第四节 常用缝型缝制工艺	10
第五节 特殊缝型缝制工艺	16
第六节 省道缝制工艺	21
第七节 褶裥缝制工艺	23
第八节 熨烫工艺	24
第九节 粘合衬的熨烫工艺	28
第二章 贴袋缝制工艺	30
第一节 尖角贴袋缝制工艺	30
第二节 有袋盖圆角贴袋缝制工艺	32
第三节 活络贴袋缝制工艺	36
第四节 胖体袋缝制工艺	40
第五节 立体袋缝制工艺	44
第六节 单嵌线暗贴袋缝制工艺	47
第七节 有褶裥贴袋缝制工艺	50
第三章 插袋缝制工艺	55
第一节 直插袋缝制工艺	55
第二节 斜插袋缝制工艺	59
第三节 有里襟直插袋缝制工艺	62
第四节 弧形插袋缝制工艺	66
第五节 带有装饰的插袋缝制工艺	69
第四章 开袋缝制工艺	74
第一节 开纽眼	74
第二节 双嵌线开袋缝制工艺	76
第三节 单嵌线开袋缝制工艺	81
第四节 有袋盖双嵌线开袋缝制工艺	85
第五节 有袋盖单嵌线开袋缝制工艺	90
第六节 有装饰双嵌线开袋缝制工艺	95
第七节 有拉链单嵌线开袋缝制工艺	99



第八节 表袋缝制工艺	104
第九节 有嵌线表袋缝制工艺	106
第十节 手巾袋缝制工艺方法一	110
第十一节 手巾袋缝制工艺方法二	114
第五章 袖开衩、袖克夫缝制工艺	118
第一节 直条式袖开衩缝制工艺	118
第二节 贴边袖开衩缝制工艺	122
第三节 宝剑头袖开衩缝制工艺	125
第四节 假袖衩缝制工艺	128
第五节 真袖衩缝制工艺	131
第六节 真假袖衩缝制工艺	134
第六章 拉链安装工艺	139
第一节 隐形拉链安装工艺	139
第二节 裙拉链安装工艺	141
第三节 裤拉链安装工艺	144
第七章 领子缝制与安装工艺	148
第一节 无领缝制工艺	148
第二节 翻领缝制与安装	150
第三节 袒领缝制与安装	153
第四节 立翻领缝制与安装	155
第五节 立领缝制与安装方法一	160
第六节 立领缝制与安装方法二	161
第七节 女西服领缝制与安装	163
第八节 男西服领缝制与安装	167
第九节 青果领缝制与安装	172
第八章 暗门襟缝制工艺	176
第一节 连挂面暗门襟缝制工艺	176
第二节 装挂面暗门襟缝制工艺方法一	178
第三节 装挂面暗门襟缝制工艺方法二	181
附 录	184
缝纫工艺名词术语	184
参考文献	186

第一章 缝纫基础知识

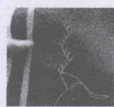
第一节 常用缝纫、熨烫工具

一、常用缝纫工具

- (1) 缝纫机: 分家用缝纫机、工业缝纫机和专用缝纫机三种。
- (2) 裁剪剪刀: 裁剪衣料用的剪刀, 一般选择9~12号为宜。
- (3) 小剪刀: 缝纫过程中剪线用的工具。
- (4) 顶针: 金属制成的手工缝纫专用工具, 表面有小坑, 使用时套于右手中指第一、二关节之间, 以免缝制时扎破手指。
- (5) 锥子: 在翻出领角、衣角或拆掉缝合线时使用。
- (6) 镊子: 在拔除线钉或车缝过程中调整上、下层衣片间的吃势时使用。
- (7) 手针: 手缝用针, 根据粗细不同分为1~12号, 号码越小针杆越粗。一般常用的是6~7号针, 也可根据面料厚薄选择。
- (8) 机针: 机缝时用针, 根据缝纫机的种类不同可分为家用缝纫机针、工业缝纫机针、专用缝纫机针等。机针的规格有9~16号, 号码越大针杆越粗, 所形成的针孔也越大, 因此要根据面料的厚薄选择相应的针号。一般常用的为9、11、14号机针。
- (9) 大头针: 通常用于立体裁剪或试衣补正, 有时在缝合较长的衣缝时也可用作分段固定, 使衣片的上、下层吃量分配均匀。
- (10) 划粉: 在衣片上做标记用的粉片, 有多种颜色, 一般选用与面料相近的颜色, 以免在服装表面留下明显的痕迹。
- (11) 棉线: 打线钉或临时固定用的线, 一般选用棉线。
- (12) 缝纫线: 缝合衣片时缝纫机用线, 一般选择与面料相同或相近色的线, 也可根据款式的需要选用与面料色泽不同的缝纫线。

二、常用熨烫工具

- (1) 台案: 服装裁剪、熨烫必用的案子, 一般长度为100~150cm, 宽度为80~100cm, 高度可根据工作者个人身高而定。案子上面铺有一层呢垫或帆布, 用来缓解台案表面的硬度, 避免在熨烫衣服时由于案面过硬使衣片的表面出现亮光。
- (2) 熨斗: 有普通电熨斗和蒸汽电熨斗两种, 用于缝制过程中的分缝、归拔或成品整烫。
- (3) 烫布: 为了避免毛织物、化纤织物等在熨烫过程中出现极光(亮光), 在衣片



表面垫的布,一般选用纯棉布料。

(4) 烫凳: 熨烫服装时用的工具,一般高度为25~30cm,宽度为12~15cm。熨烫肩部、袖窿、裆部等不易摆平的部位时使用。

(5) 布馒头: 熨烫服装时用的工具,一般高度为20~25cm,长度为40~55cm,常用于熨烫口袋、衣身、领子等部位。

第二节 手针使用常识

手针工艺是学习服装缝制的一项基本功,具有灵活、方便的特点,能代替缝纫机不能完成的某些技能,是服装制作中不可缺少的工艺技法。学习手针工艺不仅要掌握各种针法,还要有熟练的操作方法,能够运用熟练的技术和技巧进行缝制。

一、选用手针常识

常用的手针有粗、细两种,粗条的针孔大,便于缝纫粗线,所以缝厚衣料时选用粗条针;细条针针孔小,针细,缝制薄衣料时选用细针。

手针的型号越小,针就越粗越长;针的型号越大,针就越细越短。号型一般有1~12号,缝制服装常用3~7号,缝制呢绒、牛仔布等厚料服装或锁眼常用3、4号针,缝制丝绸、平纹细布等薄布料服装,可选用6、7号针。

二、拿针的方法

拿针时不能大把捏针,要用右手拇指和食指捏住针的上段,无名指和小指要伸开。用不同的针法缝制时,手指起着不同的作用,如夹住针,支撑布料,压住布料等作用。要注意,捏针时针的尖部不要露出太多,运针时将顶针抵住针尾端,用微力使缝针穿过衣料,拉线时要避免缝线出现死结。

三、戴顶针

戴顶针不仅能起到帮助扎孔、运针的作用,而且还可以保护手指不受损伤。顶针以戴在右手中指的第一指节上端为宜。选用顶针时,要选洞眼深一些的,洞眼浅针容易打滑,容易扎破手。

四、捏针穿线的方法

穿线就是要把缝线穿入手缝针眼中。穿线的姿势是左手拇指和食指捏针,右手的拇指和食指拿线,将线头伸出1cm左右,随后右手中指抵住左手中指,稳定针孔和线头,便于顺利穿过针眼,线穿过针眼,顺势将线拉出,然后打结。

第三节 常用针法缝制

一、拱针(平针缝)

针尖在布的正面,行针方向由右向左,按照先下后上,针脚等距的步骤向前缝,针距为0.3~0.5cm。针距要均匀,线路要顺直或圆顺,拉线松紧要适宜,衣料的表面要平服,如图1-3-1所示。

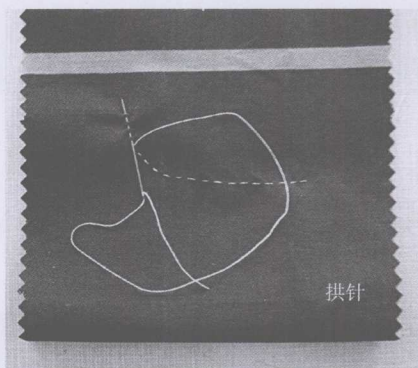


图1-3-1 拱针(平针缝)

二、插针

行针的方向自右向左,出针后在原地挑起下层的布料,然后以0.3~0.5cm左右的针距向上层进针,要求在衣片的正面不露线迹,里可以露少量针迹,针迹要整齐、均匀,如图1-3-2所示。插针一般用于折边与面料相合处。

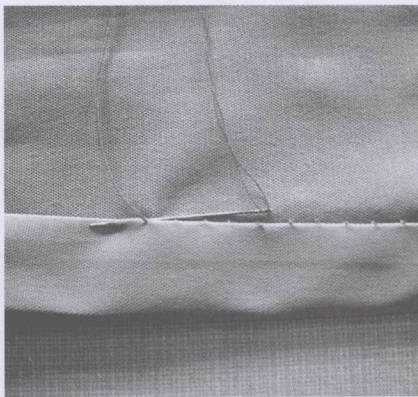


图1-3-2 插针

三、环缝

环缝是处理毛边的一种缝制针法,起针的方向先下后上,针距没有硬性规定,根据需要可大可小,环线松紧要适宜,如图1-3-3所示。

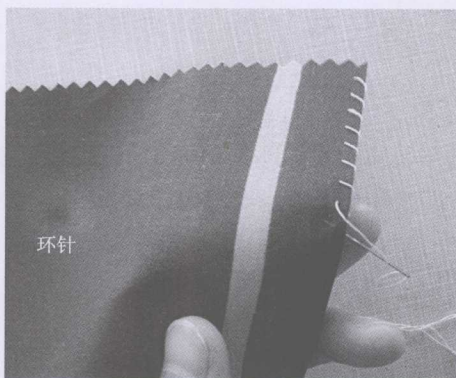
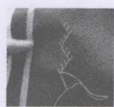


图1-3-3 环缝

四、擦针

又称“绷缝、扎缝”，这种针法针距可大可小，起临时固定作用，经过擦缝后，要把擦线拆掉，如图1-3-4所示。

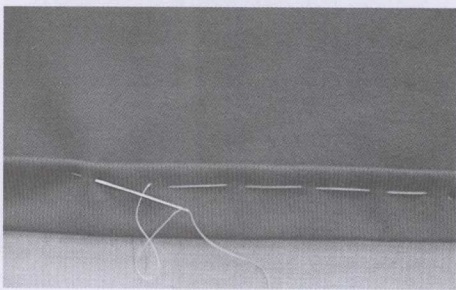


图1-3-4 擦针

五、三角针

行针方向自左向右，针入布方向自右向左，针距的大小不定，一般为0.3~1cm左右，注意针距要均匀、整齐，衣片的正面不可漏出线迹，如图1-3-5所示。

三角针在缝制工艺中起固定折边的作用，常用于衣服下摆折边、袖口折边、裤口折边、西服领外领口包边等，它既能拦住毛边，又能起到装饰的作用。

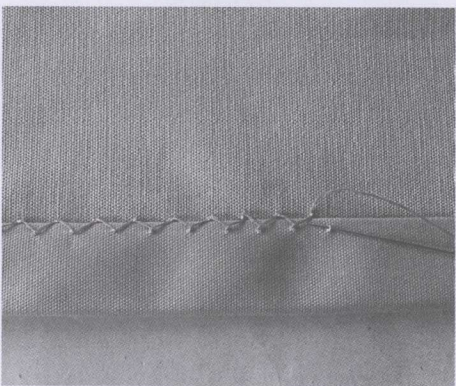


图1-3-5 三角针

六、杨树花针

常用做女装的活里底边,起装饰、固定的作用。

花型可分为双花、单花、三花等几种,在装饰工艺中常用在童装的装饰上,每针长度为0.3cm,形成等边三角形。缝制时注意针脚要整齐、衣片表面要平整,如图1-3-6(1)~(4)所示。

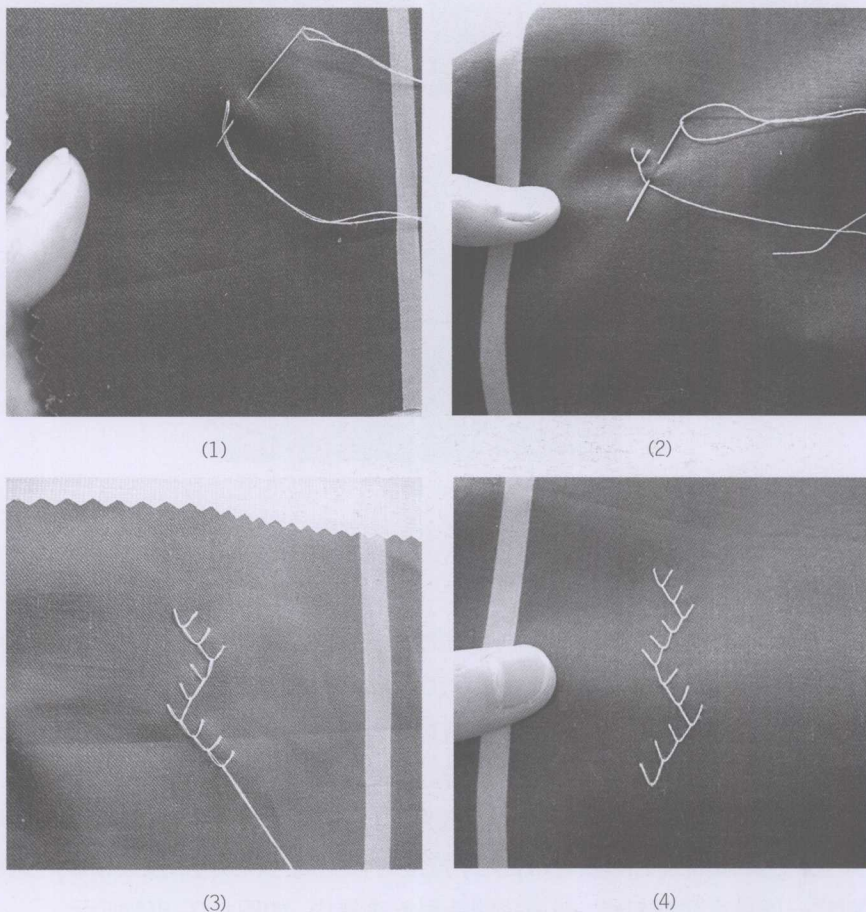


图1-3-6 杨树花针

七、打线钉

打线钉是用于高档服装制作工艺中做缝制标记的方法,其针法的好处是衣片的正面对称部位位置准确、清晰。分单针和双针两种,可用双线也可用单线,一般质地松弛的面料宜用双线,质地紧密的面料宜用单线,线选用棉线不容易脱落。

打线钉时须将两层衣片上、下层比齐,按照裁剪粉印垂直下针,扎穿下层,如图1-3-7(1)所示;剪线钉时先将长针距线剪断,再把叠合的衣片线钉处缝线拉松0.6cm左右,如图1-3-7(2)所示,用小剪刀将夹里中间的缝线剪断,使上下两层衣片分离,并使两层衣片都有对称的缝制标记。衣料正面的线留0.3cm左右,不宜过长或过短,最后用手掌按一下线钉,可防线钉脱落,如图1-3-7(3)所示。

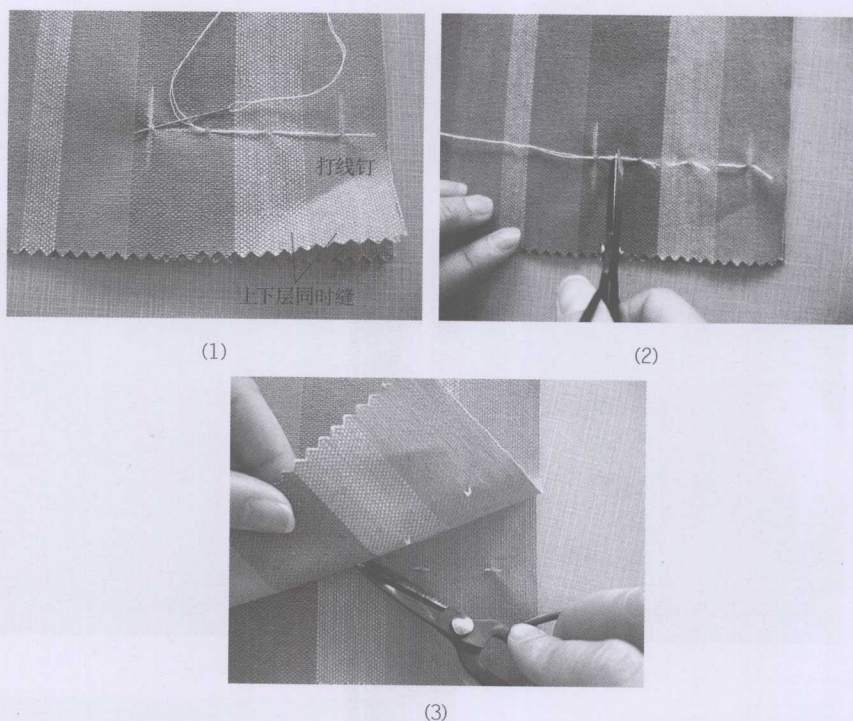
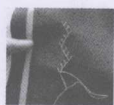
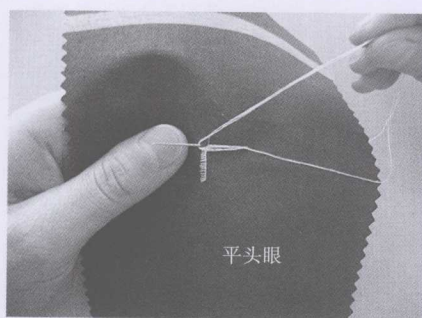


图1-3-7 打线钉

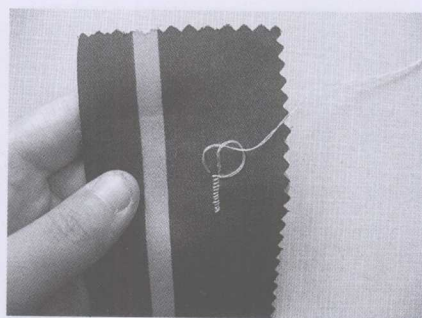
八、锁纽眼

纽眼分为平头与圆头两种。衬衫上的扣眼常采用平头眼，两用衫、西服常采用圆头眼。锁眼时，先在衣服上按纽扣直径长短放0.1cm画好位置，沿粉线剪开，平头眼剪成“I”型，圆头眼剪成“Y”型，然后在离剪口0.3cm处锁眼，如图1-3-8(1)所示。锁平头眼时，由里向外，针距为0.15cm，抽针时将线向上方倾斜45°拉紧、拉整齐，如图1-3-8(2)所示；锁另一侧时横向扎针，针距为0.3cm，如图1-3-8(3)所示。锁圆头眼时针距稍大些，扎针与抽线时必须对准圆心，拉线时倾斜角可稍大些，按照锁眼的宽度，从左到右锁完一周后在尾部打结，然后将线头引入夹层内，如图1-3-8(4)所示。

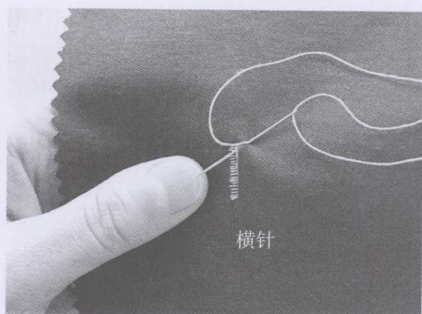
质量要求：针脚整齐，表面平整，不露衣料毛丝，圆头要圆顺，平头要方正。



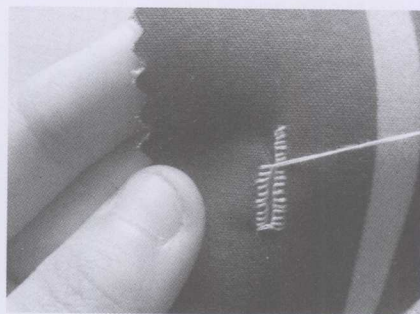
(1)



(2)



(3)



(4)

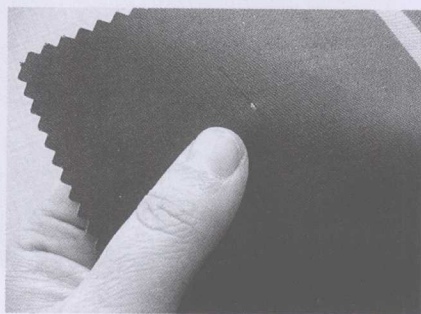
图1-3-8 锁纽眼

九、钉扣

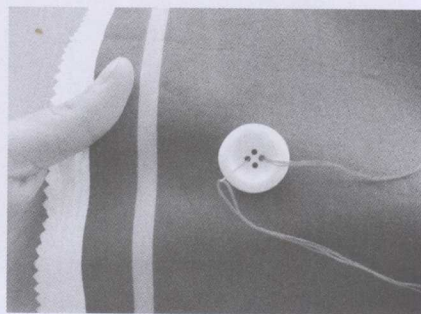
纽扣可分实用扣与装饰扣两种。钉线可用单线,也可用双线,两孔纽扣的缝线可是一字形,四孔纽扣的缝线可是平行二字形、交叉形或口字形,如图1-3-9(2)所示。

钉实用扣时,从面料的正面起针,如图1-3-9(1)所示,也可直接从面料的反面起针,缝线要松,针距高于衣服厚度0.3cm,以便绕纽脚,为了掌握好线脚的高度,可在纽扣的上面放入一根直径为0.3cm的细棍,如图1-3-9(3)(4)所示,之后把细棍抽掉,如图1-3-9(5)所示。当最后一针从纽眼孔穿出时,缝线应自上而下排列整齐绕纽脚数圈,绕脚要紧、整齐,然后,将线带到反面打结,再将尾结头引入夹层,如图1-3-9(6)所示。

对于钉比较厚的大衣纽扣时,可以在衣片的反面垫上衬垫纽扣,上、下纽扣的针形要相同以增加牢度。钉装饰扣不用绕线脚,要贴着衣服钉。



(1)



(2)

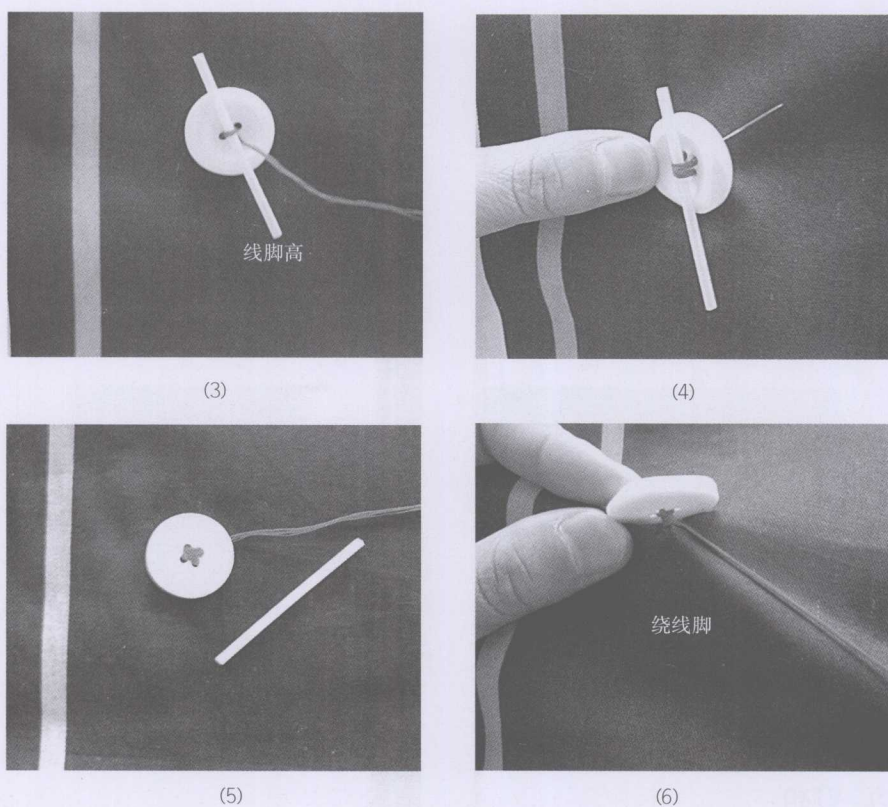
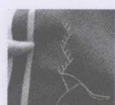


图1-3-9 钉扣

十、拉线袢

用于衣服的夹里贴边和衣身摆缝处的联结。先从衣片的反面起针，将缝线从反面穿出，在原地拱一针，形成一个线圈，如图1-3-10(1)所示，然后用左手套住线圈，左手手中指钩住缝线，放开左手套住的线圈，右手拉线，形成线袢，如此循环往复至需要的长度，最后将针穿进末尾线圈内，如图1-3-10(2)所示。

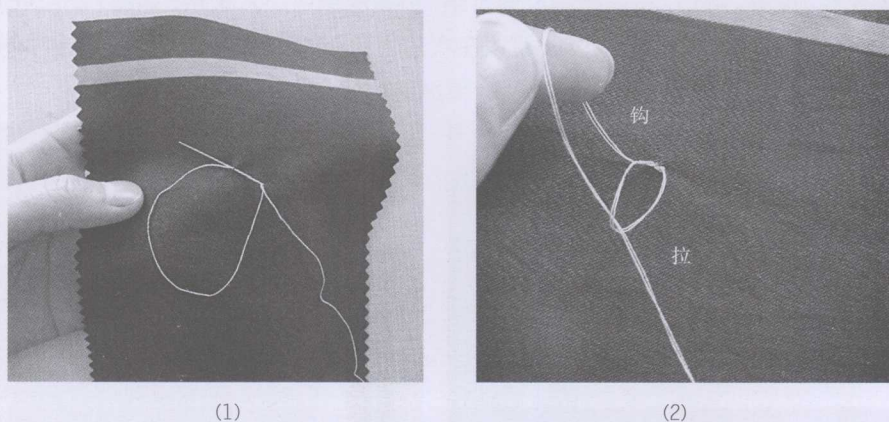


图1-3-10 拉线袢

十一、打套结

这种线袢两侧有整齐的扣结，多应用于西服驳头的插花眼。

针法：在所需部位，从衣片的正面起针，留出10cm左右备用，如图1-3-11(1)所示；在原地入针，根据套结的长度扎衬线，如图1-3-11(2)所示，拉上三道衬线，两端各留一根线头，然后将针由衬线的底部穿过，形成一个线圈，如图1-3-11(3)所示；另一线头从衬线的上面经过，穿入第一道衬线的线圈中，之后将线扣拉紧，用力要适宜，连续一左一右地往后攀拉，直到将衬线填满，最后将两边线头穿入反面打结，如图1-3-11(4)所示。

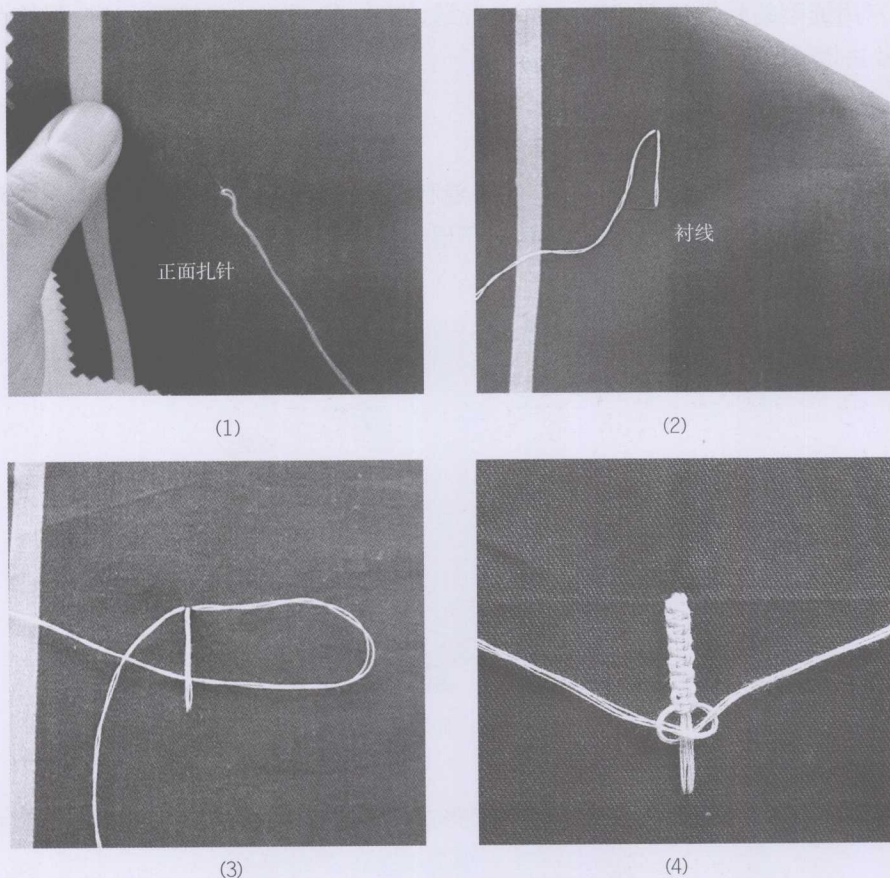
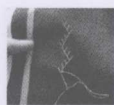


图1-3-11 打套结

思考与练习

1. 处理物片毛边的方法有哪些？
2. 杨树花针的特点、用途有哪些？
3. 平头眼与圆头眼针法的区别有哪些？
4. 钉实用扣与装饰扣的区别有哪些？
5. 课外练习拱针、环缝、锁纽眼的针法。



第四节 常用缝型缝制工艺

把裁好的衣片进行缝制,这时就需要拼接,拼接的痕迹就是缝,由于服装的款式不同、面料不同,因而在缝制过程中所采用的拼接方式也不相同,由此形成了缝型。每一种拼接要求的缝份宽度不同,缝份的加放对于服装的成品规格起着重要的作用,因此缝型不仅是服装的缝制问题,也关系到服装的结构设计,为了熟练掌握服装的缝制工艺,首先要掌握各种基本缝型的特点和缝制方法。

常用缝型的种类很多:有平缝,分开缝,来去缝,内、外包缝等。其外观特点不一样,做法也不一样,具体做法如下。

一、平缝

平缝在各类服装的缝制中应用广泛。缝制时,把两层衣片正面叠合,沿着所留缝头进行缝合。要注意手法,上层略向前推送,下层略拉紧,要保持上下层松紧一致,上下缝头宽窄一致,如图1-4-1所示。

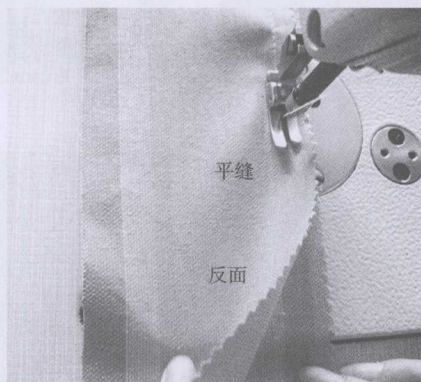


图1-4-1 平缝

二、分开缝

将两层布料平缝后,用熨斗将缝头分开的形式。常用于衣片的拼接部位,如图1-4-2所示。



图1-4-2 分开缝