

跟我学服装设计系列

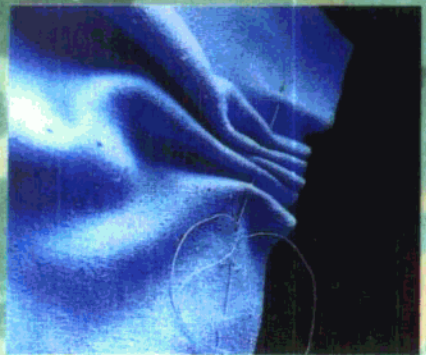
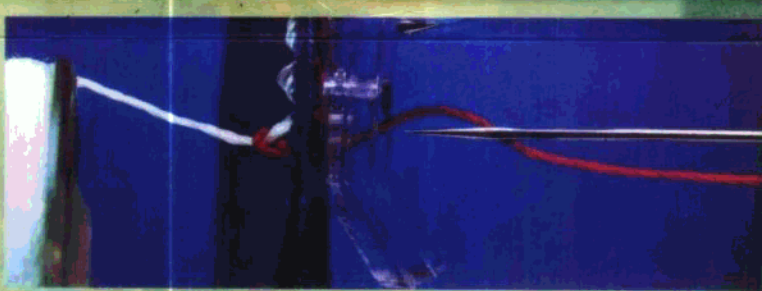
GenwoxueFuzhuangShejixilie



跟我学

缝制

● 辽宁省国际服装学校 编著



辽宁科学技术出版社



跟我学服装设计系列

跟我学缝制

辽宁省国际服装学校 编著

辽宁科学技术出版社

· 沈阳 ·

图书在版编目(CIP)数据

跟我学缝制/辽宁省国际服装学校编著. - 沈阳: 辽宁科学技术出版社, 2000. 7

ISBN 7 - 5381 - 3224 - 4

I. 跟… II. 辽… III. 服装缝制 IV. TS941.634

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2000) 第 20045 号

出 版 者: 辽宁科学技术出版社

(地址: 沈阳市和平区十一路路 25 号 邮编: 110003)

印 刷 者: 沈阳市第一印刷厂

发 行 者: 辽宁省新华书店

开 本: 787mm × 1092mm 1/16

字 数: 280 千字

印 张: 12 1/4

印 数: 5001 - 9000

出版时间: 2000 年 7 月第 1 版

印刷时间: 2001 年 4 月第 2 次印刷

责任编辑: 姚燕龙

封面设计: 郭君文

版式设计: 于 浪

责任校对: 刘 庶

定 价: 36.00 元

前言

继《跟我学裁剪》一书的出版发行及中央电视台一套节目连续三次播出此书的电视讲座后,很多读者和观众来信要求我校出版与裁剪相配套的服装缝制方面的图书和电教片。为答谢广大服装爱好者的厚爱和关注,满足热心读者的要求,我校特组织有关人员精心编写了《跟我学缝制》一书,以飨读者。本书是跟我学系列丛书继《跟我学裁剪》、《跟我学服装画》后的第三本书。

本书中的每一件服装款式的缝制过程,都配有详细、充分的照片,这些照片都是在实景缝制现场拍摄的,全书共600余幅,详尽地介绍了各种服装款式的缝制过程,这在我国缝制工艺书中还是首创。我们力求与图片相配套的文字能把繁杂难懂的问题简单通俗化,把看似简单的经验条理化。本书图文并茂,通俗易懂,您可以按图索骥,按照书中的每个步骤,便能制作精良的服装,达到无师自通。

服装缝制随着时期的不同、流行的不同及新型材料的产生与使用,工艺流程也有所改进。当前国内服装市场正朝着品质高,材料新,流行变化快等特点发展。为适应新形势的要求,我国服

装业也逐渐向小批量、多品种和追求服装工艺的轻、薄、软、挺、新方向发展,以适应即将加入WTO新形势下的要求和迎接我国纺织服装行业春天的到来。

书中的内容从最基础的手缝工艺基础开始,由浅入深,分为筒裙、西裤、精做高档西裤、马夹、高档马夹、衬衫、旗袍、女时装、男西装、女半插肩大衣到男式插肩大衣等款式。每个款式都配有裁剪图和辅料图,使读者更能全面地掌握服装缝制的特点和要求。本书由我校师资骨干王东辉、吴丽华、刘秀兰、郭彤等四名高中高级教师编写。他们从多年的教学经验中总结归纳出易懂、易学、易掌握的学习方法和技巧,适合服装院校的学生、服装店主及服装爱好者使用。

为使读者更好地掌握服装缝制工艺技术,我校还配备了与此书相配套的VCD光盘及求相带。

辽宁省国际服装学校还将陆续出版《跟我学服装设计》、《跟我学打板推板》、《跟我学立体裁剪》等系列丛书,以满足广大读者的学习愿望,为我国的服装事业发展尽微薄之力。

辽宁省国际服装学校
校长 姜立
2000年春于沈阳

目 录

前言

第一章 服装缝制常用工具	1
--------------	---

第一节 常用缝纫工具	1
------------	---

第二节 常用熨烫工具	2
------------	---

第二章 服装缝制基础知识	5
--------------	---

第一节 服装缝制常用术语	5
--------------	---

第二节 手缝缝制工艺	7
------------	---

第三节 机缝工艺	11
----------	----

第三章 熨烫工艺	17
----------	----

第一节 熨烫要求	17
----------	----

第二节 机拔工艺	18
----------	----

第四章 各种袋的缝制工艺	20
--------------	----

第一节 贴袋的缝制工艺	20
-------------	----

第二节 挖袋的缝制工艺	22
-------------	----

第五章 筒裙的缝制工艺	31
-------------	----

第六章 西裤的缝制工艺	37
-------------	----

第一节 精做西裤的缝制工艺	37
---------------	----

第二节 普通西裤的缝制工艺	56
---------------	----

第七章 男西服背心的缝制工艺	68
----------------	----

第一节 精做背心的缝制工艺	68
---------------	----

第二节 普通背心的缝制工艺	81
---------------	----

第八章 中式传统旗袍的缝制工艺	91
-----------------	----

第九章 男衬衫的缝制工艺	101
--------------	-----

第十章 高档西服法国缝制工艺	112
----------------	-----

第十一章 女时装上衣的缝制工艺	141
-----------------	-----

第十二章 男式插肩大衣的缝制工艺	158
------------------	-----

第十三章 女式大衣的缝制工艺	174
----------------	-----

第一章 服装缝制常用工具

随着人民生活水平的不断提高，对服装审美品味的要求越来越高，对服装款式的选择、缝制工艺精次的要求也越来越严格。一件精美的服装，除依赖于款式设计、结构设计外，更重要的是看其做工程度如何。精湛的制作工艺包含了工艺设计知

识、工艺基础知识以及相应的缝制工具等诸多方面。服装的缝制工艺以及相应的缝制工具是服装生产过程中的主要组成部分。俗话说“手巧不如家什妙”，科学、合理、专业的缝制工具是完成一件优秀服装作品的前提。

第一节 常用缝制工具

一、缝纫工具

1. 手缝针

手缝针是手工缝纫的主要工具，虽然当今的缝纫设备日益先进，但手针缝纫有它自己的独特之处，是先进的机器设备所做不到的。尤其在加工缝制一些高档服装时，有些工艺必须由手针缝纫来完成。

手缝针有1~15个号码。号型越小，针杆越长越粗；号型越大，针杆越细越短。一般常用的针型为4、5、6、7、8等号型。在做手工缝纫时，可根据薄厚不同的面料、不同的针法和技术要求，来选择不同的针型。如面料布纹粗而厚的要选择粗一些的针型，面料布纹细而薄的应选用较细的针型。手针的型号及用途见下表。

手 针 的 型 号 及 用 途

针号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
针粗(毫米)	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
针长(毫米)	40.5	38	35	33.5	32	30.5	29	27	25	25	22	22	29	25	22
用途	缝制帆布用品等		平缝针、 锁眼、钉扣		锁眼、钉扣、 一般毛料附料等		缝制一般 薄料服装		缝制较精细 的丝绸类服装		刺绣		在薄料上刺绣 或穿珠花等装饰		

2. 机缝针

机针需视面料的薄厚来选择机针号型,即机针号型越小,针越细;号型越大,针就越粗。一般薄料、软料如真丝、丝绸类面料可选用9~11号针型。一般较厚的面料,如化纤、毛涤等普通面料,可选用14~16号针型。而粗厚花呢、粗纺呢等则选用16~18号针型。

3. 顶针

顶针是手工缝制的辅助工具,有铜、铅、塑料等制品,做手工缝制时,将顶针套在中指上,将针向前推进。如果不用顶针,手工缝制时会很受影响,比如较厚的布料扎不进去,缝制速度慢,缝制的成品不够美观挺括等。

二、尺 具

1. 直尺

以厘米(cm)为单位,用于在缝制服装过程中,确定各部位的长度和宽度,例如测量裤长线、裙长线、省长、兜宽等。

2. 弯尺

带有一定弯度,一头宽一头窄,适用于上装、下装略有弧度的外轮廓线。例如,袖子的袖缝线、裤子的内外侧缝线等。

3. 软尺

用于测量人体和服装的围度和长度,例如测量胸围、腰围、臀

围等。

4. 角尺

是服装画直线时不可缺少的一种工具,目的是要使所画直线横平竖直,不能倾斜。

三、画 粉

1. 面粉

由滑石粉制成,颜色各异,可根据面料的颜色、质地来选择。布料颜色浅而薄的不适宜用深色画粉。

2. 香皂片

家庭用香皂,待要用完时,剩薄薄的小片,风干后用来画裁片的正面的标记,如兜口位、省位等。既容易着色,又易除掉,不留粉迹。

四、刀 具

1. 剪刀

剪刀是服装裁剪和缝制时的重要工具之一,其刀身长、刀口大,使用起来效率高。一般常用的规格为11号剪刀,约28厘米长。

2. 纱剪

缝制过程中,剪线头用的纱剪,其刀身短,刀口小,使用轻便。

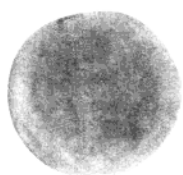
第二节 常用熨烫工具

1. 电熨斗

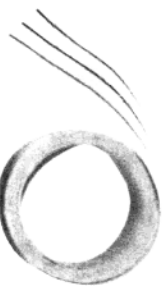
熨斗是熨烫、整烫服装的主要工具。要求底盒光滑、加热

温度均匀。目前常用并实用的电熨斗有两种,一种是调温式电熨斗,功率为500~700瓦;另一种是调温吊瓶式电熨斗,功率

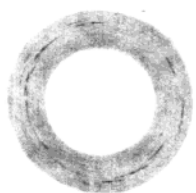
常用熨烫工具



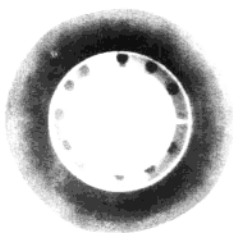
黄蜡



缝迹胶带



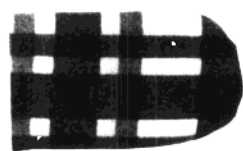
疏缝用双面胶带



压烫垫布



高压蒸汽熨斗



裁缝用压烫手食



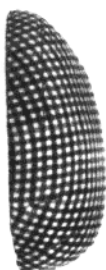
熨烫板



尖头压板



袖烫垫



圆头烫垫



烫袖板



绒面织物专用垫

为700~1000比。

2. 垫呢

垫呢是熨烫工艺不可缺少的辅助工具之一，规格可根据需要而定，约1米长、60厘米宽的棉毯先铺在案板上，再铺上一层粗纺棉布。使用时，把正在缝制的服装放在垫呢上进行熨烫，能够保护产品洁净吸收熨斗烫出的水分及潮气，避免把服装烫亮。

3. 马凳

用硬木制成，上面用呢料或棉花等作填充物，使其呈弧形隆起形状，适于熨烫裤角、裤腰、衣袖等圆筒状衣物和侧缝、肩缝等有弯势的部位。

4. 布馒头

也叫烫枕，用质地较密实的厚布，里面塞满木屑制成。可以做成小的袖馒头，用于熨烫内外袖缝。可以做成大的主要用于垫在服装的胸部、臀部等丰满处进行熨烫，产生凸势，与人体曲线一致。

5. 烫布

也叫水布，由30厘米宽、60厘米长的白棉布制成，在熨烫服装时，为防止电熨斗直接接触面料，使其受到损伤，或者烫完、烫黄、烫脏等，需先在衣物上盖上烫布，然后刷水再进行熨烫。

第二章 服装缝制基础知识

第一节 服装缝制常用术语

在服装生产过程中，每一个裁片，每一个部件、部位和每一条线，都有它自己的名称。而这些名称大多是根据人体的部位及各个部件的用途、部位样式的特征而得名。

这里介绍有关缝纫方面的常用专业术语。

1. 针码密度

针码密度是指缝纫针迹的大小。

2. 丝绺

丝绺是指面料的经纬纱。例如经纱为直丝绺，纬纱为横丝绺，与经纱、纬纱都不平行的为斜丝绺。

缝横丝绺时，由于有弹性，横丝绺部件容易出现上层“赶”，下层“吃”的现象。因此在缝合时，下层要轻轻拉住略抻，上层则需略向前送，使上下层同步一致。

缝直丝绺时，因弹性小，机缝时要用手略带紧。

缝斜丝绺时，由于伸张性大，常常会出现丝绺变形，而影响造型，或者使斜丝绺部位出现拉开、拉长、起皱、扭曲等质量问题，因此缝合时要轻微向前推送，避免拉伸；或者涂上一层薄薄的浆糊，做牵条等方法使之不变形。

3. 吃与赶

在缝制上、下两层衣料的过程中，下层使衣料收缩、纵起变皱就是吃；上层使料子抻开、长出就是赶。例如缝制一条20

厘米长的上下两层织物时，未缝制前，两层长度一致，待缝完后，长度出现不一致，短的就为吃了，长的就为赶了。

4. 吃势

吃势又称吃头，是将某部位收缩一定的尺寸。例如缉西服袖时，袖山头要有4厘米左右的吃势，袋盖两端要有吃势，领子两端领角部位要有吃势，即在缝制过程中，要把有松度的那一层适当吃进去。

5. 里外容

里外容是指里与面之间的松紧关系，例如袋盖面与袋盖里，领面与领里等，都要面大于里，即里紧面松。有一定的容度，两层衣料均匀贴服并呈自然卷曲状。经过这样工艺处理后，使部件的里层不向外翻翘。外层自动向内弯曲，以符合人体的曲面形状。缉缝时，将里层略“吃”带紧，表层略“赶”容度就会产生。

6. 训

训是指将某部位的丝绺抻长、拉大。如肩头训、袋口训、止口训等。

7. 封结

封结是在袋口或开口处，进行加固的工艺，采用的方法有手工封结、机器封结。

8. 对刀剪口

对刀剪口，也称对刀粉，指的是同一项工艺，因方法不同而取名称不同。对刀剪口的作用是指裁好的各部件的部位标志打剪口上下两层一致，以保证各部位位置准确，左右对称。有利于缝制时准确对位。

9. 搞止口和豁止口

正常止口是扣好第一粒扣后，左右衣片止口应上下平直，重叠一致。如果止口不平直，出现重叠过多的现象，则称为搞止口，相反相互重叠过少，出现向两边撇的现象，则称为豁止口。

10. 豁脚

豁脚是指缝制裤子时出现的一种弊病。裤子摆平后左右裤片的侧缝和下裆缝不齐，前后挺缝线不直，偏前或偏后，这种现象称之为豁脚。

11. 搭门

搭门又称叠门，是上衣门襟部位为领扣眼和扣扣所预留的部位。搭门线又称合粉线，是缉领的标志。

12. 贴边

在搭门的反面，有一层比搭门宽的面料，称为贴边。

13. 门襟、里襟

衣片的搭门处上层领扣眼的为门襟，下层扣扣的为里襟。

14. 止口

上衣的前身搭门的边沿处，即搭门与贴边的缝合线，称为

前止口，同时衣服上还有领止口、袋止口等。

15. 驳头

大衣、西服等翻领式上衣，前领与贴边一段向外翻折的部位叫驳头。

16. 褶与省

褶与省的作用是使平面的布料经过褶与省的处理，能够达到与人体凹凸变化一致。褶是把多余的布料折叠进去不必缝合。省是把多余部分折进缝合起来。

17. 缝合、缉线、绗袖

缝合、缉线、绗袖都是缝合的意思。缝合多以暗线为主，正面无线迹；缉线多以明线为主，正面有线条。袖片与袖笼的缝合称为绗袖。

18. 部件

每个裁片经过缝制成为半成品零件时，叫做部件。例如领子、袖子、袋盖等。

19. 部位

按人体体型所体现在裁片上的位置叫做部位。如肩缝、侧缝、裆缝、袖山等。

20. 标记

按规定的位置和方法，在裁片上设置的缝合起止点或将部件组装的位置所做的一种记号，就叫标记。如省位、袋位、打线钉等均属于标记。

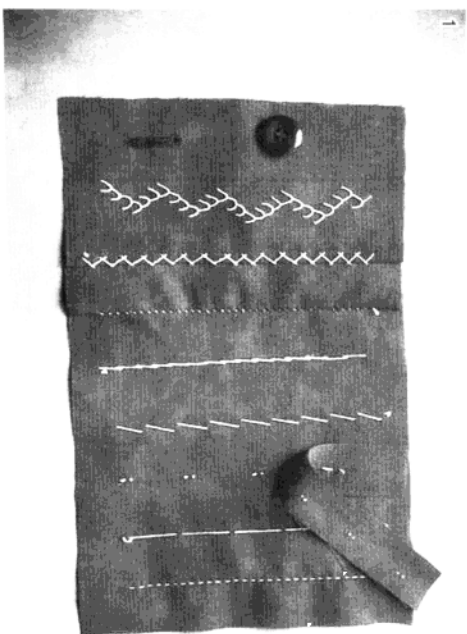
第二节 手针缝制工艺

手针缝制工艺是服装缝制的一项传统工艺，是机器设备所不能替代的，尤其是我国的传统手针工艺，闻名世界。

1. 起针结、止针结

手缝针的用线长度应以拉线动作的幅度合适为宜，一般控制在 50 厘米左右。起针结在缝纫开始时起不使线头脱出的作用，要在线的尾端用右手食指和中指摩擦捻动打一线结。

当缝到最后一针时，左手捏住缝线 3 厘米处，右手将缝线打成线圈，针从圈中穿出，左手将紧线圈即成止针结。止针结要求紧紧扣在布面上。



传统手针工艺



2. 缝针

又称平缝，是手针工艺的基础针法。方法是左手拿部件，右手拿针操作，打好起针结，自右向左行针，手针先后上，针脚针码等距，一般不超过 0.3 厘米。要求针距大小要一致，线路要顺直，拉线松紧要适宜。



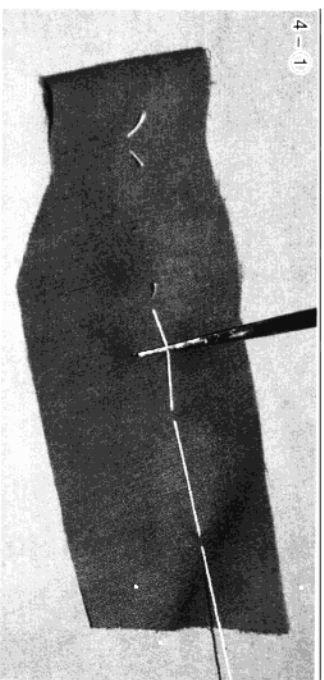
3. 擦针

也叫定针，是将两层或多层衣料缝合定位的针法，起暂时固定的作用，主要是为下一道机缝工序服务的，目的是使缝制的部位不致移动。这种针法在服装缝制过程中用途很广。例如做胸衬、擦侧缝、擦贴边、擦袖缝等都采用这种针法。擦针的

针法与缝针基本相同，需左手压住缝物，右手拿针缝。每针缝入和缝出时，反面露出的针脚要小，大约0.2~0.3厘米，正面的针码则大，长为4~6厘米为宜。要求是针脚、针码大小力求一致，线路顺直，拉线松紧要适宜。

4. 打线钉

打线钉是服装行业的一种传统工艺。各种服装在缝制前，首先要进行打线钉，起着做标记的作用。

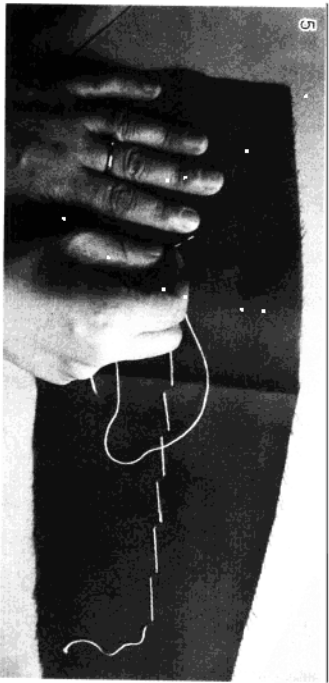


打线钉是把表面层划好的粉印，原封不动地反映到底层，为各部位在操作时标明线路，从而保证服装各部位的结构准确和左右对称。

打线钉一般采用白色棉线，因为棉线性质柔软，较湿，线头较长，线钉缝好后不宜脱落，不掉色，不致污染衣物。打线钉之前，首先要把两层裁片在案板上铺平摆顺，上下对正对齐。针法与撇针针法基本相同，针码距离为4~6厘米，针脚为0.2~0.3厘米，线钉缝完时，先将表面层的线剪断，留0.6厘米长线头。然后将上层衣片掀起把线钉拉长0.4厘米，剪刀平

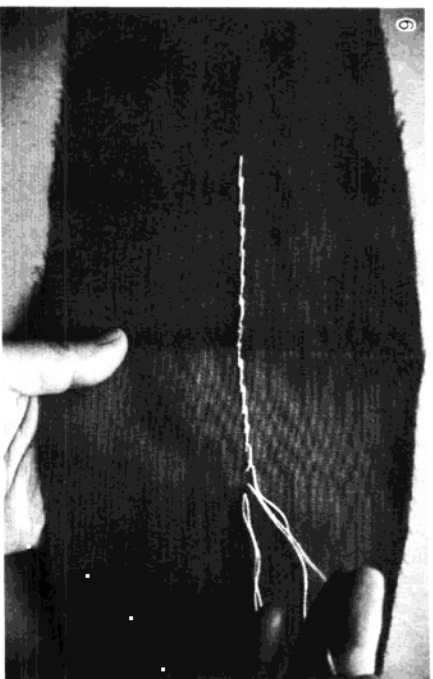


伸进去，由中间剪断。再轻轻拍打线钉线头，让线头散开不易脱落。



5. 扳针

扳针也叫斜扎针，又称斜绷缝，常见于服装缝份处，目的是使缝份边缘与衣身固定为一体，不再活动。如扳门襟止口，扳领子、扳衣摆等。方法是左手用力捏住缝份边缘处，右手持针，由右向左行针，针距0.8厘米，针码1~2厘米。



6. 倒钩针

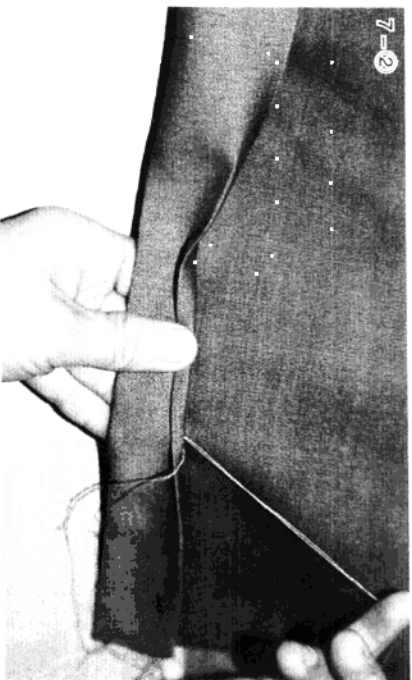
倒钩针是在高档服装的斜丝绌部位使用的针法，如袖笼、领口等处。它的作用是使斜丝绌部位不会拉训和不松口。方法是自左向右，先距毛边0.7厘米处由下向上起针后，倒退1厘米进针，再向前0.3厘米出针，第一针与第二针交叉接触0.3厘米，依次循环操作，可形成倒钩针针法。要求是每针拉线时，要使线把衣料稍拉紧些，起到局部牢固不松口的作用。

7. 縐针

也叫縐缝，应用于服装折边部位，如袖口、裤角、裙摆、袖笼等部位，又分为明縐、暗縐两种。明縐用于袖笼、裤角等部位，方法是把折边折好后，右手持针，由下向上斜向进针，要求布面上仅挑住1~2根纱线，面不露线迹。暗縐针用于襟底边、袖口、领子等部位，要求正反面都不露线迹。针距一般为

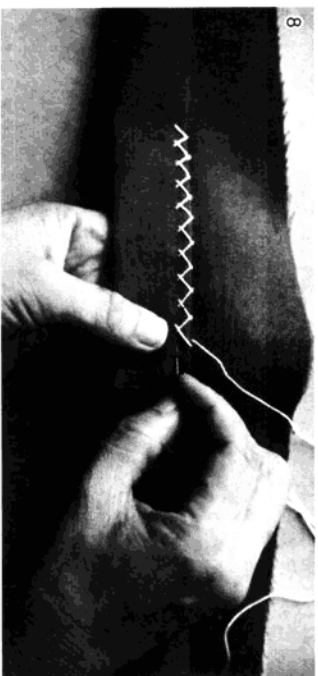


7-1



7-2

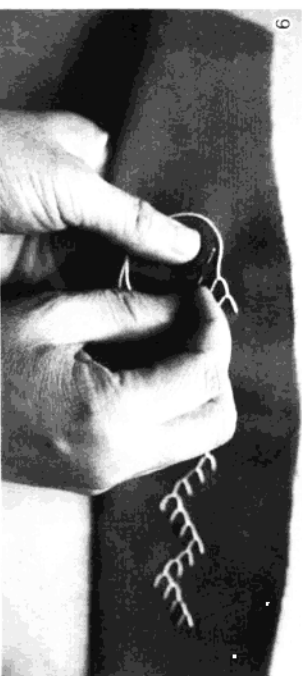
0.3厘米，方法是把折边折好后放在下面，另一层在上向外翻折，右手持针，第一针把线结藏在折边里，然后自右向左进针，两面都仅挑住1~2根纱线。



8. 三角针

三角针俗称黄瓜架。是用在衣摆、裙摆、裤角折边等处的固定折边的针法。既有实用价值，又有装饰作用。

三角针的行针方向为自左向右退缝，方法是第一针从折边起针，把线结藏在折边里，距折边 0.7 厘米。然后 45° 向右上挑一根布纹，针迹为 1 厘米长，依次上、下交叉行针，要求宽度、密度一致。



9. 杨树花针

杨树花针多用于女装大衣活里，里子底摆折边处的针法。

起装饰作用。方法是第一针出针于折边上口边沿 0.2 厘米处，然后垂直向下 0.3 厘米进针，再向前 45° 方向 0.3 厘米出针时，将线套在针的前面，然后再将针拔出。依次向下缝 2 个或 3 个花纹，再向上缝 2 个或 3 个花纹。向上缝时线套往上甩，向下缝时，线套向下甩，如此反复环环相套，每花是人字形，线迹如羽毛状。要求针脚要一致，图案要顺直。最好用丝线、绣花线，颜色根据面料而定。

10. 钉扣

服装上的纽扣有两种：一种是实用扣，一种是装饰扣。

实用扣要与扣眼相结合。钉扣时线要松些，扣与衣服之间有 0.3~0.5 厘米长的距离，然后在钉线的周围，缠绕 4~5 圈，缠成线柱，衣料越厚，线柱越高，这样扣好扣会很平服，否则会出窝。



钉扣时，大多用4股线，起针结夹在夹层中间，上4针下4针，然后将针缝出反面，打上止针结。要求线脚要紧凑，线柱高矮要合适，扣好后要平服。

11. 锁扣眼

锁扣眼是各种服装上不可缺少的一种针法，扣眼有平头和圆头之分，薄料多用于平头锁眼，厚料多用圆头锁眼。锁扣眼的方法可分为机锁和手锁两种，如果手针工艺基础比较好的话，手工锁眼，也很美观，既有实用价值又有欣赏价值。

锁眼前，首先进行开扣眼，用剪刀的刀尖，按照画好的粉线剪开，圆头扣眼要在靠止口的一侧剪成一个圆头，作为容纳扣座的空隙。然后在扣眼周围拉一根衬线，目的是使锁眼的线迹凸起。锁眼时，用左手捏住扣眼的尾部起针，线结夹在夹层中间起针，然后针从扣眼底层向上挑缝。第一针出针时，先别



图 11-1

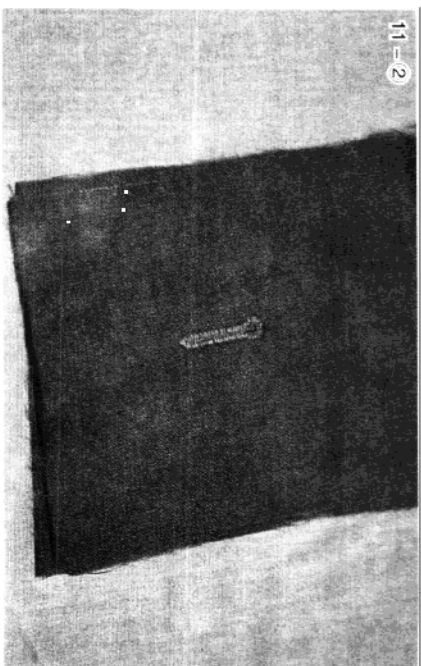


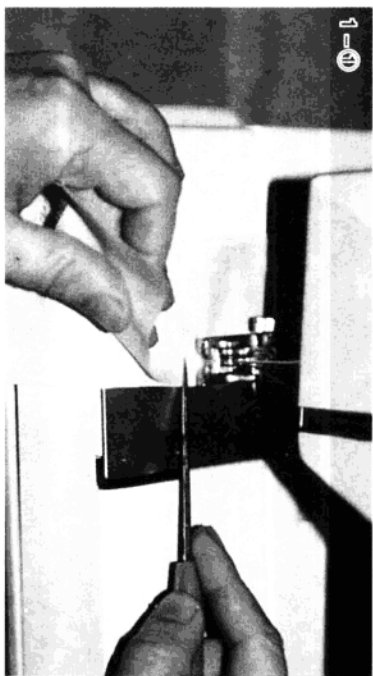
图 11-2

把针拔出来，用右手将针尾的线，由下向上绕在针上，再将针拔出，随即将线垂直扣眼，并成45°向右上方向拉线。依次向前，锁到圆头时，针和拉线必须对准圆心，才能保证圆度整齐美观。锁到尾部时，要与起针对齐，来回缝两针，然后将针从中间拔出，再把针插入尾部反面，打上止针结，锁扣眼要求针距均匀，宽窄一致，松紧度适宜。

第三节 机缝工艺

一、各种缝的缝法

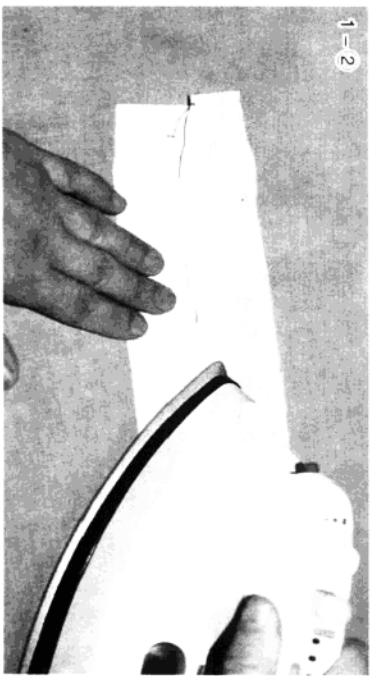
机缝工艺是指机器缝制的工艺，它是服装工业化大生产的主要手段。服装的缝制工艺，是由各种不同形式的缝将各个裁片组合在一起，根据服装的不同式样、部位和不同的缝合要求，往往采用不同的缝型。现将常用的几种缝的缝制介绍如下：



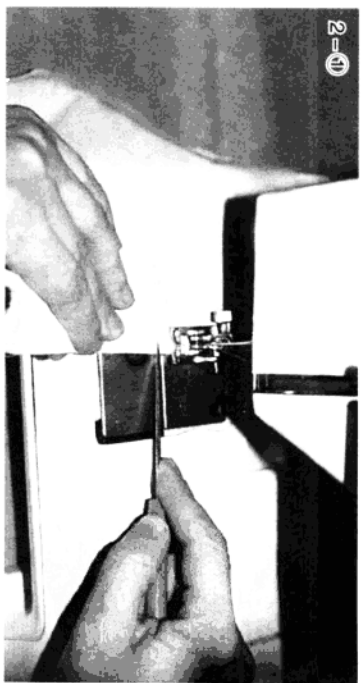
1-10

1. 平缝

又称勾缝。把两层织物的正面相对，在反面缉线的缝，都称为平缝。这种缝在服装生产过程中，应用最广泛、最基础、最简单。平缝时要注意上层衣物要适当推送，下层衣物适当拉紧，以免造成上紧下松，出现长短不齐的现象。缝份宽为0.8~0.9厘米。然后剪缝烫平。



1-2

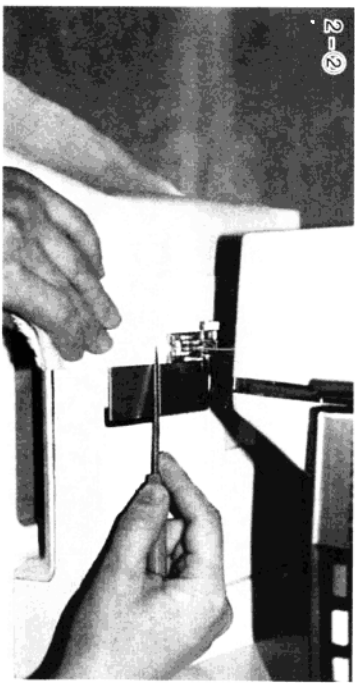


2-10

2. 勾压缝

勾压缝是将两层织物正面相对，先平缝在一起，然后翻过来在正面缉明线的缝为勾压缝。

这种缝在缝制时，注意里子放在上层要略紧些，面放在下层要略松些，要出现“里外容”。此缝常用于勾缝领子、兜盖等。勾压缝的缝份为0.6厘米。缉明线的宽度为0.4厘米、0.7厘米或0.1厘米、0.7厘米。



2-2