

FUZHUANG SHEJI JIAOCHENG
服装设计教程

服装缝制与熨烫

FUZHUANG FENGZHI YU YUNTANG

• 周捷 何宗文 编著 •

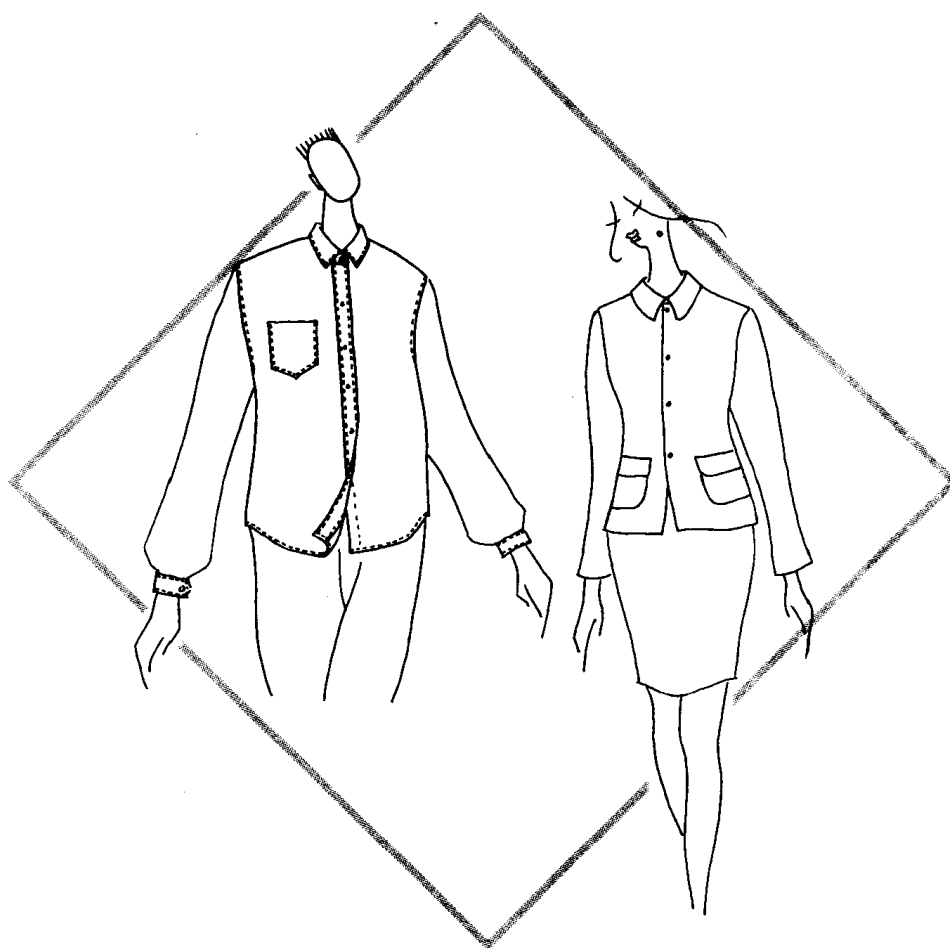


 中国轻工业出版社
ZHONGGUO QINGGONGYE CHUBANSHE

服装设计教程

服装缝制与熨烫

周 捷 何宗文 编著



 中国轻工业出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装设计教程/周捷等编著. —北京:中国轻工业出版社, 2001. 1

ISBN 7-5019-2930-0

I. 服... II. 周... III. 服装-设计 IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2000)第 39987 号

责任编辑:王恒忠

策划编辑:王恒忠 责任终审:滕炎福 封面设计:崔 云

版式设计:智苏亚 责任校对:燕 杰 责任监印:崔 科

*

出版发行:中国轻工业出版社 (北京东长安街 6 号, 邮编:100740)

网 址:<http://www.chlip.com.cn>

联系电话:010-65241695

制 作:东远先行彩色图文中心

印 刷:三河市宏达印刷厂

经 销:各地新华书店

版 次:2001 年 1 月第 1 版 2001 年 1 月第 1 次印刷

开 本:787×1092 1/16 印张:58

字 数:1340 千字 印数:1—5000

书 号:ISBN 7-5019-2930-0/TS·1775

定 价:134.00 元(共 5 册), 本册 25.00 元

· 如发现图书残缺请直接与我社发行部联系调换 ·

2001/02

序



纵观人类的历史便不难发现,时代造就了服装文化,服装成为人类精神文明和物质文明的象征,它体现出时代政治、经济、文化的社会风貌。

面临国内外服装业的快速发展,搞好服装教育成为服装业长远发展的关键,为了进一步提高服装业的管理、科技、质量、经济、产业水平,强化服装应用性的特征,特地组织编写了《服装设计教程》丛书。该套丛书的编著者由具有多年服装教学和品牌实地设计经验的教师和学者组成,并由中国第一位服装工程硕士研究生徐青青女士担任丛书的主编。编著者充分研究和总结了教学中的实际情况,针对学生学习服装设计遇到的最实际问题编写了这套教程,使这套书具有很强的系统性、知识性和实用性,内容全面,设计思想新颖,别具创新,它可以作为不同层次的服装院校师生及爱好者的适用教材。

本套系列教程共5册,其中包括《服装设计构成》(徐青青编著),《服装CAD》(冯伟一、丛红艳编著),《服装纸样构成》(刘驰、袁燕编著),《服装材料》(徐军编著),《服装缝制与熨烫》(周捷、何宗文编著)。

本书在编写过程中,难免有疏漏之处,恳请各位读者和同行们提出宝贵意见,以便再版时加以修正。

编者

前言

“三分裁，七分做”，如何做好一件服装是我们共同探讨的问题。本书编者从基础缝制工艺入手，讲述了服装的部件缝制及整件缝制工艺，用通俗易懂的语言、清晰的图示，使服装制作者能由浅入深、逐步提高，在循序渐进的学习过程中学会学好制作一件完整的服装。

本书第一篇、第二篇的第一章和第二章及第三篇由周捷同志编写，第二篇的第三章由何宗文同志编写。全书由周捷同志统稿。编写本书的参考书有：日本文化服装学院编的《文化服装函授讲座》的第三、六、八、九、十一和十二辑；包昌法同志编绘的《服装量裁缝烫技艺图解手册》以及其他专业参考文献等。

在编写此书的过程中得到了徐青青副教授、刘静伟副教授、张文斌教授以及王选平工程师和张炳炳同学的大力支持和帮助，在此对他们表示衷心的感谢！

由于编者学识疏浅，时间短促，难免会出现一些问题，敬请专家、同行及服装爱好者指正。

目 录

第一篇 基础缝制

第一章 缝制与熨烫常用工具	(1)
第一节 缝制常用工具	(1)
第二节 熨烫常用工具	(4)
第二章 基础缝制与熨烫工艺	(6)
第一节 常用手针工艺	(6)
第二节 常用机缝工艺	(14)

第二篇 部件缝制

第一章 衣领的缝制与熨烫工艺	(18)
第一节 立领的缝制与熨烫工艺	(18)
第二节 平领的缝制与熨烫工艺	(24)
第三节 翻驳领的缝制与熨烫工艺	(28)
第四节 帽领的缝制与熨烫工艺	(35)
第二章 口袋的缝制与熨烫工艺	(39)
第一节 贴袋的缝制与熨烫工艺	(39)
第二节 挖袋的缝制与熨烫工艺	(43)
第三节 插袋的缝制与熨烫工艺	(57)
第三章 其他部件的缝制与熨烫工艺	(61)
第一节 开口的缝制与熨烫工艺	(61)
第二节 下摆的缝制与熨烫工艺	(77)
第三节 滚边扣眼的缝制与熨烫工艺	(81)

第三篇 整件缝制

第一章 裙子的缝制与熨烫工艺	(83)
第一节 直裙的缝制与熨烫工艺	(83)

第二节	喇叭裙的缝制与熨烫工艺	(91)
第二章	裤子的缝制与熨烫工艺	(92)
第一节	女长裤的缝制与熨烫工艺	(92)
第二节	男短裤的缝制与熨烫工艺	(98)
第三章	衬衫的缝制与熨烫工艺	(106)
第一节	女衬衫的缝制与熨烫工艺	(106)
第二节	男衬衫的缝制与熨烫工艺	(111)
第四章	女春秋便装和女大衣的缝制与熨烫工艺	(118)
第一节	女春秋便装的缝制与熨烫工艺	(118)
第二节	女大衣的缝制与熨烫工艺	(130)
	常用服装用语说明	(141)

第一篇 基础缝制

第一章 缝制与熨烫常用工具

第一节 缝制常用工具

一、针

缝制用的针分为手工缝纫用的手缝针和机器缝纫用的机针。

1. 手缝针

手工缝纫时使用的针孔为椭圆形的手工针。又分长针和短针,编号从1号到12号,针号越小针越粗。一般备有6号、7号(通常用于棉布或毛料),8号、9号(通常用于丝绸)等长短的针即可,如图1-1-1所示。



图1-1-1 手缝针

2. 缝纫机针

种类主要有家用缝纫机针和工业用缝纫机针。家用缝纫机针称为角针,它与缝纫机针杆固定的一边是平的,装针时针穴有规定的方向;工业用机针称为圆针,针身是圆的,装针时将刻有针槽的一面朝着正左方。针的大小分7-24号。针号越大,针越粗越牢;针号越小,针杆越细。一般使用9、11、14号等三

种。具体要根据衣料的质地和厚薄来选择,如图1-1-2所示。



图1-1-2 缝纫机针

二、顶 针

顶针一般是用铜或铝等金属制做的,表面有疏密均匀的凹坑。顶针可以起到协助扎针和运针的作用,是手针缝制工艺的重要工具。顶针戴在右手中指的第二节为宜,如戴得过上或过下,扎针时就会感到很不方便。顶针要选用洞眼深一些的,使用洞眼浅的扎针时容易打滑或扎破手指,如图1-1-3所示。

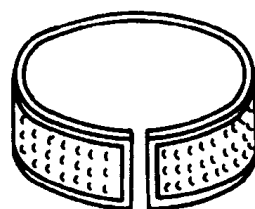


图1-1-3 顶针



三、尺

尺是量体和测量服装面料尺寸的主要工具。常用的尺有软尺、米尺、弯尺和市尺等。

1. 软尺

软尺一般是用塑料制作的，适用于测量人体与服装尺寸。在制图中也可用于量取、核对制图中的弧线长度，如袖窿弧线，袖山弧线，领窝袖窿弧线长等等。如图 1-1-4 所示。

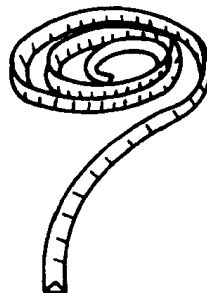


图 1-1-4 软尺

2. 米尺

米尺多用木料制作，它适用于测量面料的长度与宽度，另外在服装裁剪制图时也是

不可缺少的。其长度多为 100cm，也有的长度为 30 和 50cm。如图 1-1-5 示。

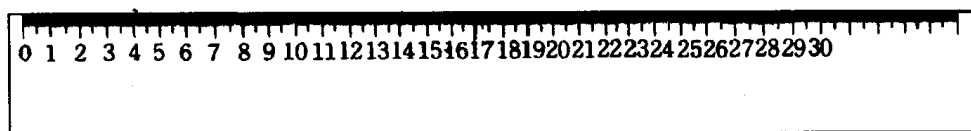


图 1-1-5 米尺

3. 弯尺

弯尺适用于上衣与裤子等弧线部位的划线。利用弯尺划线时既圆顺又便利。如图 1-1-6 所示。

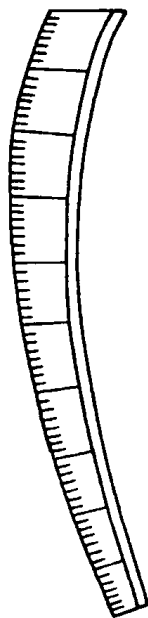


图 1-1-6 弯尺

4. 市尺

市尺一般用木料或竹子制作，它的用途基本与米尺相同，只是其长度以市制单位（尺、寸）表示，故称市尺。现市尺正逐渐被米尺所代替，如图 1-1-7 所示。



图 1-1-7 市尺

四、划 粉

划粉常用的有两种。一种是不易消失的普通划粉使用后需用手拍打才能去掉粉迹；另一种是使用后只需用熨斗加热即可将粉印去掉，或经过一段时间自然消失粉印，如图 1-1-8 所示。

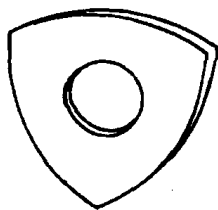


图 1-1-8 划粉

五、剪刀

服装缝制工艺常用的剪刀有两种。一种是裁剪服装面料时使用的裁剪剪刀，它的特点是刀身长，刀口大，可以紧贴工作台裁剪，故效率高，裁剪准确。另一种是剪线头用的割绒刀（纱剪），其特点是刀身短，刀口小，使用轻便，如图 1-1-9 所示。

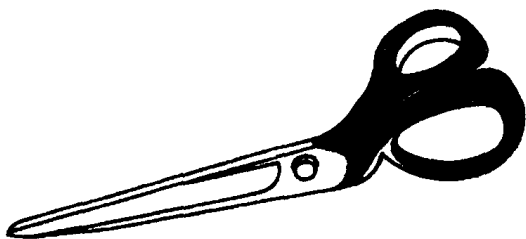


图 1-1-9 剪刀

六、锥子

辅助手进行缝制的工具，也可用于做定位记号，如图 1-1-10 所示。

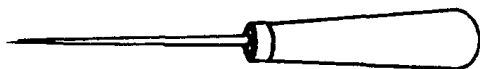


图 1-1-10 锥子

七、镊子

辅助手进行缝制的工具，如图 1-1-11 所示。

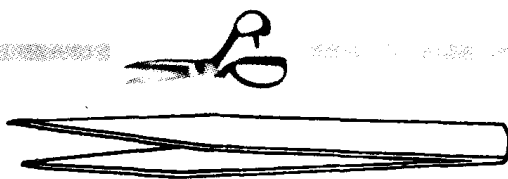


图 1-1-11 镊子

八、刮浆刀

用于刮浆糊，如图 1-1-12 所示。

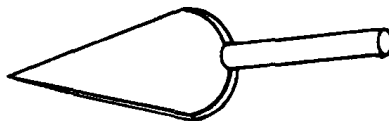


图 1-1-12 刮浆刀

九、线

包括缝纫线、锁眼线、包缝线和白扎线等等，使用时根据用途及面料的质地性能来决定。

十、人体模型

用于试穿及检验。有多种型号，可根据具体情况来选用，如图 1-1-13 所示。

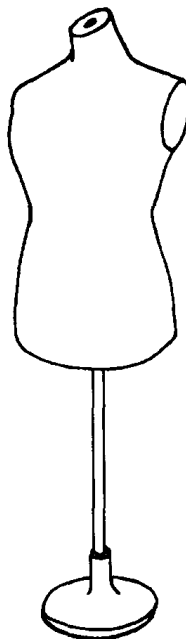


图 1-1-13 人体模型



十一、工 作 台

一般长 150cm,宽 90cm,高 80cm。用于制图,裁剪,缝制和熨烫。

第二节 熨烫常用工具

一、熨 斗

熨斗是熨烫服装的主要工具。服装各零部件的小烫、整件服装的大烫以及毛呢料服装的归拔等,都是靠熨斗来完成的。现在熨烫服装时使用的熨斗一般都是电熨斗。常用的有普通电熨斗、自动调节温度电熨斗、蒸汽电熨斗和附加喷水功能的电熨斗,如图 1-1-14 所示。

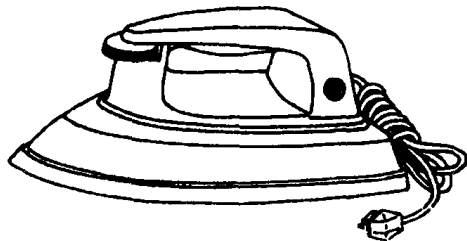


图 1-1-14 熨斗

二、喷 水 壶

喷水壶是熨烫服装时的喷水工具,如图 1-1-15 所示。



图 1-1-15 喷水壶

部、臀部及驳口等处,使这些部位熨烫后的胖势不易走样,如图 1-1-16 所示。

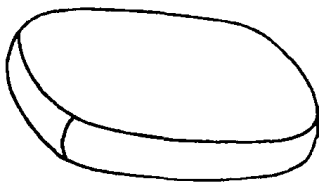


图 1-1-16 馒头

三、馒 头

馒头是熨烫服装的辅助工具。它一般用白粗布做面,内装锯末,并将锯末装实使之具有一定的硬度。按体积可分成大、中、小三种。馒头主要用于熨烫各种弧面,如服装胸

四、铁 凳

铁凳是用铁制成的,上面再覆盖一层呢毯及白棉布,也是熨烫服装的辅助工具。它主要用于服装肩部、袖山、领窝及裤子后缝等部位的熨烫,如图 1-1-17 所示。

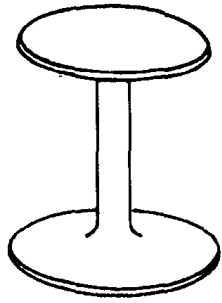


图 1-1-17 铁凳

五、烫板

烫板有两种。一种是衬布烫板,用硬质木料制成。其两边低,中间呈弓形,又称为拱形烫木。一种是袖子烫板,它是用木料或铁制成的,上面再覆盖一层呢毯及白棉布,中间也呈弓形,但一头呈狭长形,一头呈腰圆形。如图 1-1-18 所示。



图 1-1-18 烫板

六、烫布

烫布也称水布,一般用白棉布裁制成。在熨烫服装时覆盖在服装上面,然后在烫布上面喷些水或刷些水,可防止服装烫黄、烫脏或烫出极光。

七、垫呢

垫呢也称烫毯,是用白棉布包上棉质的线毯或呢毯制成的。它有保护产品洁净、吸收熨斗烫出的水分和防止产品因熨烫出现不平痕迹等作用。



八、马凳

马凳是用木料制作的,在其上层木板上再覆盖上一层呢毯及白棉布。它适用于袖缝与裤缝等筒形服装部件的熨烫。熨烫时将袖子或裤腿套在上层木板上,边熨烫边将其转动,熨烫起来非常便利,如图 1-1-19 所示。

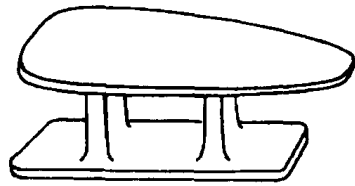


图 1-1-19 马凳

九、水刷

刷水用。

思考题

1. 服装缝制过程中有哪几种常用的主要工具? 简述各自的用途。
2. 服装熨烫过程中有哪几种常用的主要工具? 简述各自的用途。

第二章 基础缝制与熨烫工艺

第一节 常用手针工艺

1. 长绗针缝

将布料捏在手上,用针穿刺布料,使布面和布里两边的缝迹都相同的手缝针法。手缝时其线迹大小为 $0.3 \sim 0.4\text{cm}$ 左右。缝纫时用食指和大拇指捏住针身进行缝缉,如图 1-2-1 所示。一般用于覆衬、打线钉、作假缝或车缝前的固位。

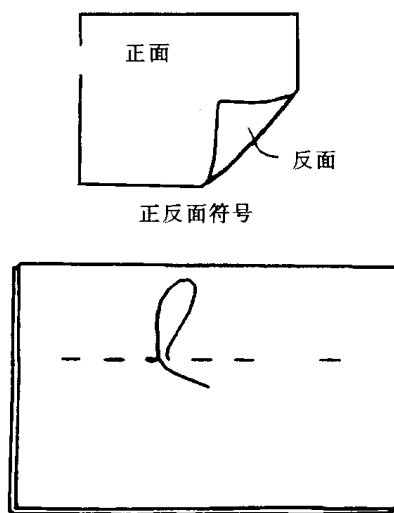


图 1-2-1 长绗针缝

2. 短绗针缝

此针法是小线距的手缝针法。针身不离手指,仅针尖向前运行,按 $0.15 \sim 0.2\text{cm}$ 的细线距行手缝,如图 1-2-2 所示。一般用于手工缝纫、装饰点缀以及收拢袖山上的归缩份。

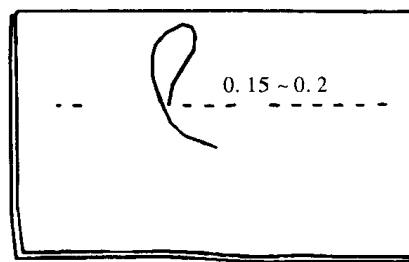
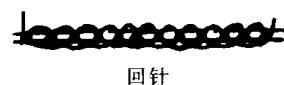
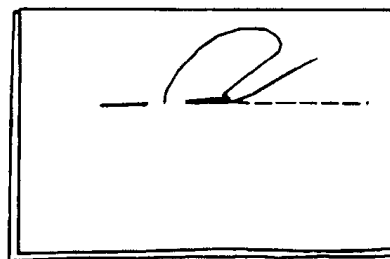


图 1-2-2 短绗针缝

3. 回针

面料正面的线迹平行连续,有时为斜形。针迹前后衔接,外观与缝纫机线迹相似。如图 1-2-3 所示。用于加固某部位的缝纫牢度。如:西裤的裆缝,上衣的领口和袖窿等弧线位置。



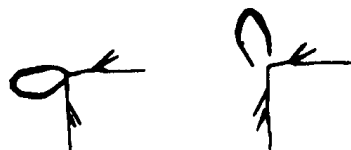
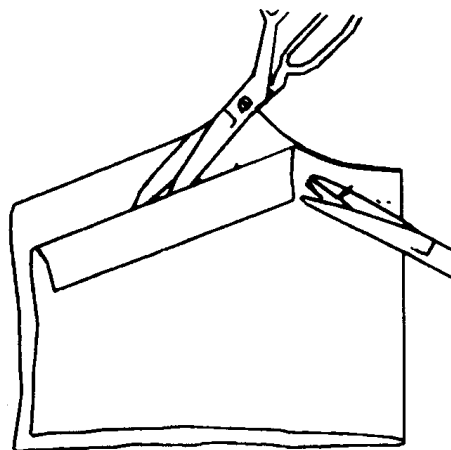
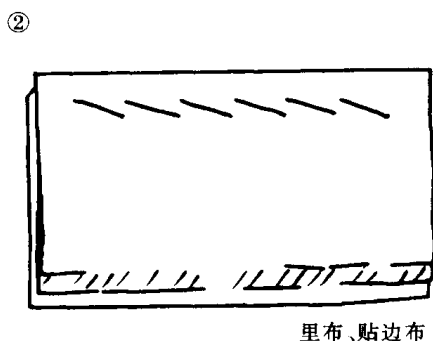
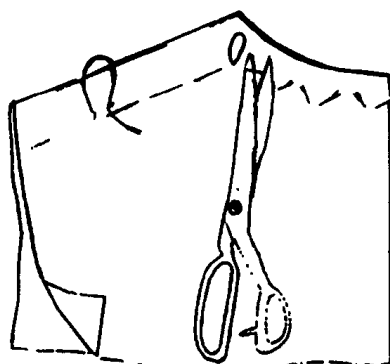
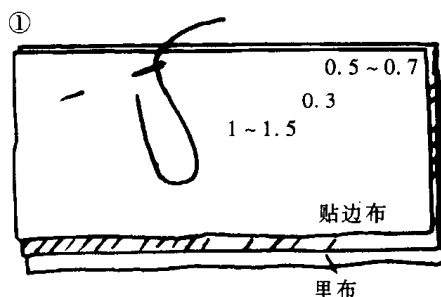
回针

图 1-2-3 回针

4. 打线钉

做缝纫机记号的一种方法。用于不能作粉印的缝纫场合，如图 1-2-4 所示。将两片衣片复合在一起，在需作记号的位置上，将两根扎纱以固位绷缝的状态缝缉，然后剪开固位绷缝的缝线。将布与布之间拉开 0.2

cm 左右缝隙，将剪刀伸入其间剪开，进一步再将缝针一侧的绷缝线迹剪短。轻轻拍打线头，使线头起绒。这样在熨烫时不被拉掉。转弯角和省缝止点的线钉缝缉时，作十字形缝迹。因为这样位置清晰，完工后拔出也容易。



转角处打线钉方法

图 1-2-4 打线钉

5. 固定位绷缝

如图 1-2-5 所示。是服装制作时最广泛使用的一种重要针法。将布料不是捏在手中而是放在工作台上，出入针距小，只有 0.2cm 左右针迹，一般为 2~5cm。使用于面料与衬料定位及车缝前固定布料位置等方面。在工业生产中可由绷缝机完成。

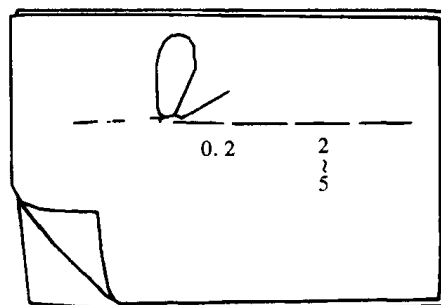


图 1-2-5 固定位绷缝



6. 斜行绷缝

如图 1-2-6 所示。固定短上衣的止口和领圈的松份的方法。在挂面的一侧等部位,即在布料缩进的一侧手缝,在另一侧即斜行的绷缝缝迹。

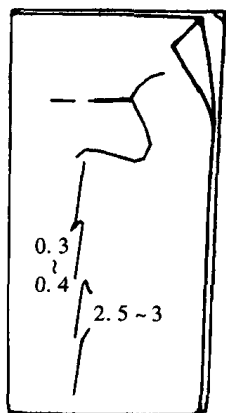


图 1-2-6 斜行绷缝

7. 环行绷缝

如图 1-2-7 所示。上衣拨头的拨折线以及衣领的领折线等,既要柔和地固定衣片,又要像立领那样,在衣身上使折线固定时使用的一种绷缝针法。此外,要注意,因为布料呈环状,故引线要宽裕,不要将缝线拉得太紧。

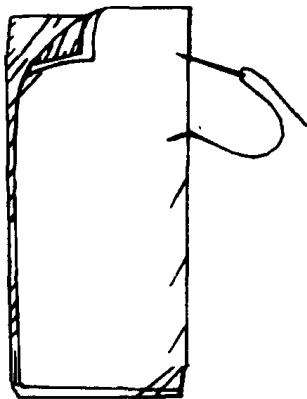


图 1-2-7 环形绷缝

8. 普通缭缝

如图 1-2-8 所示。普通缭缝是用于固

定袖口及底边等折边处的手缝针法。折边只要用浅缭缝就可以把面布的纱线缝住,缭缝针迹细小。缝迹要尽量竖立,使折边不移动且牢固。

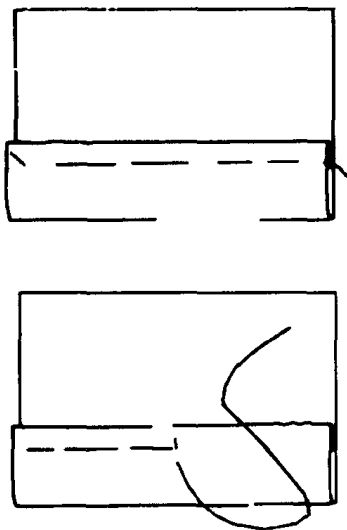


图 1-2-8 普通缭缝

9. 明缭缝

如图 1-2-9 所示。用于固定折边的手缝针法。它是固定丝绸等柔软且容易移动的衣料的方法。与普通缭缝相反,在撬住折边下面的面料的同时,也撬住折边,其缝迹成斜形。

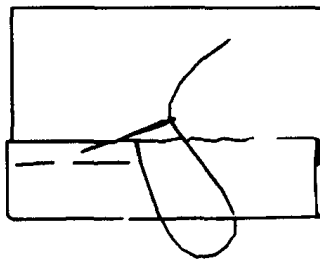


图 1-2-9 明缭缝

10. 暗缭缝

如图 1-2-10 所示。是缉缝夹里时,为在面上不露线迹,在夹里内预留松份,从里侧用手缝的方法。暗缭缝针迹位置更靠里侧,需

先做绷缝,缝时将夹里的折边错开,并只对里侧的一部分进行缠绕,线迹与明绷缝相同。

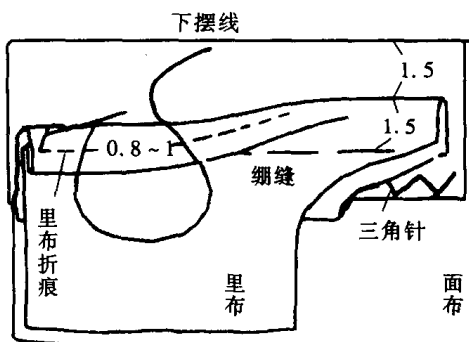


图 1-2-10 暗绷缝

11. 反向绷缝

如图 1-2-11 所示。是在男大衣与女大衣之类服装的下摆上滚边或进行剪切口绕边时,将折边折上绷缝的针法。方法与绷缝相同,但因为绷缝时与暗绷缝手势相反,故称反向绷缝。反向绷缝时在看不见车缝缝迹的折边位置上绷缝,缝时线要稍宽松,勿使面料破裂。

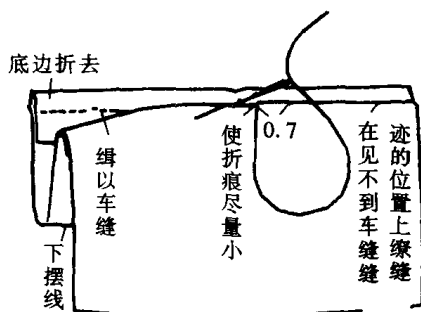


图 1-2-11 反向绷缝

12. 对接绷缝

如图 1-2-12 所示。用于上衣的拨头与上领的对拼缝,是使折线对拼缝合,缝迹成分割状态的绷缝针法。反向绷缝时折线与折线正面相对;成缝时注意线迹不能倾斜;缝线要拉紧且用力要均匀。

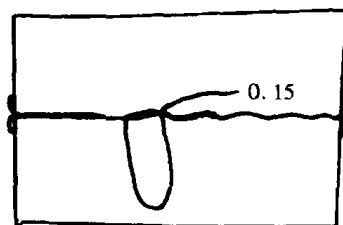
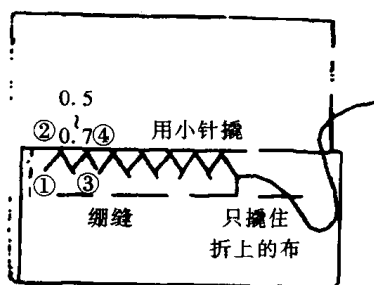


图 1-2-12 对接绷缝

13. 普通三角针缝

如图 1-2-13 所示。使用于毛料衣服与褶裥裙的贴边,有夹里的袖口及固定衬里等。与绷缝的运针顺序相反,运针顺序由左到右。成缝时,成缝部位折边以后先在折边手缝绷缝加以固定。紧接着将三角针的用线从所缝部位的反面进入,从 1 的位置出来,按 2、3 的顺序穿缝的针迹。注意要使每一线迹的间距及线迹长短一致,最后在缝边的反面将打好线结的线头穿入,然后再将针线穿出,剪断剩余的缝线。



完成的线迹

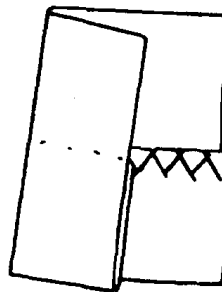
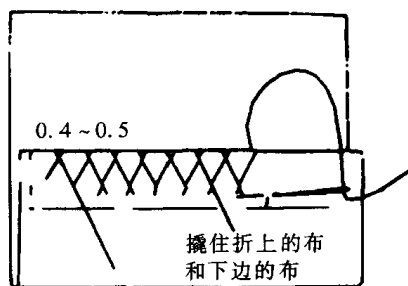


图 1-2-13 普通三角针缝



14. 长三角针缝

如图 1-2-14 所示。在需要比普通三角针更牢固的地方使用的方法，在裤脚贴边等上面使用。线迹上下距离比普通三角针长，上下都要牢固且使布料平服，长三角针的运针方向与普通三角针一样由左到右，在工业生产中，这种针缝可由撬边机完成。



完成的线迹

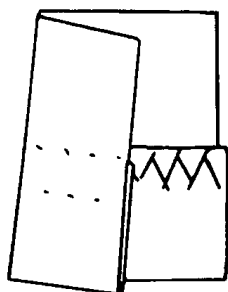


图 1-2-14 长三角针缝

15. 稀疏三角针缝

如图 1-2-15 所示。是固定条带之类细布的部位所使用的方法，缝纫方向与运针方向相同，用呈八字形的线迹将条带两端固定。不要将缝线拉得太紧，否则会使条带牵动变形。

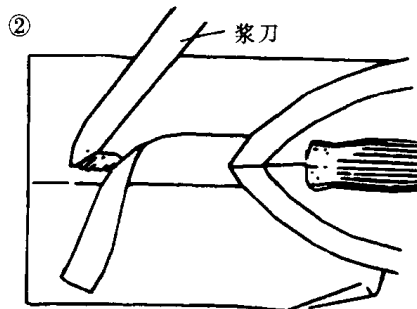
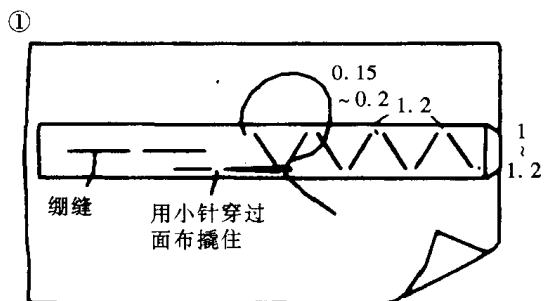


图 1-2-15 稀疏三角针缝

16. 剪切边绕缝

是制作细薄衣料服装时的一种手缝针法，如图 1-2-16 所示。是用在剪切口纱线容易绽开情况下，使用普通的缝纫机线，但裤子上可用扎纱。图 1-2-17 所示是在纱线容易绽开的部位上往复绕边，使线迹成三角针形。图 1-2-18 所示是在布纹粗、纱线易脱散的地方加缝固边缝。现在在工业生产中，这种绕缝已被包缝机包缝所取代。

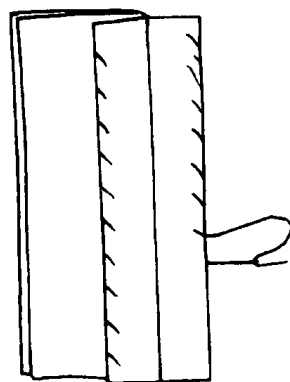


图 1-2-16 剪切边绕缝

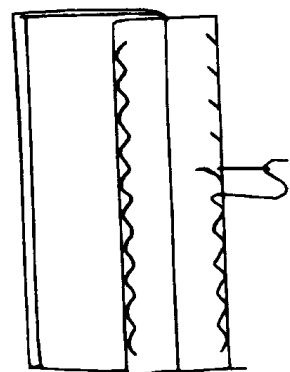


图 1-2-17 剪切边绕缝(A)