



Maoliao Fuzhuang

Gongyi

设计 裁缝 款式
计 剪 纫 式

毛料服装 工艺

(下册·男装)



ZHEJIANG KEXUEJISHU CHUBANSHE

浙江科学技术出版社

· 设计 · 裁剪 · 缝纫 · 款式 ·

毛料服装工艺

(下册 男装)

孙立究 康祖吉 编著

浙江科学技术出版社

内 容 提 要

本书为《毛料服装工艺》下册，主要介绍男式毛呢服装的设计、裁剪、缝纫和款式变化，品种有中山装、西装、直统裤、背心、轻便衫、大衣等。书中着重讲透中山装和西装的精做工艺（西装做法则在与中山装不同的地方加以详细介绍），裤子以毛料直统裤精做工艺为主，相应介绍各类服装的裁剪制图及其款式变化，特别对西装的款式作了较多介绍；最后还介绍了毛料服装的穿着保养知识以及改旧翻新的技巧。读者可通过精心学习，反复实践，提高技艺，触类旁通，做好各类毛料服装。本书采用净缝制图，裁剪时务必注意放出缝头。

本书图文对照，内容丰富，有裁有缝，便于自学。它既是自制毛料服装者的自学读物，又可作为行业内培训技工的教材，还可选作高等和中等学校服装专业师生的参考书。

· 设计 · 裁剪 · 缝纫 · 款式 ·

毛 料 服 装 工 艺

（下册 男装）

孙立究、康祖吉编著

*

浙江科学技术出版社出版

浙江新华印刷厂印刷

浙江省新华书店发行

开本：787×1092 1/16 印张8 字数195,000

1985年2月第一版

1985年2月第一次印刷

印数：1—175,000

统一书号：15221·72

定 价：1.05 元

责任编辑：骆 健

封面设计：潘孝忠

编 者 的 话

《毛料服装工艺》主要包括裁剪与缝纫两个方面。裁剪制图与一般棉布服装基本相同，缝制工艺却大不一样。毛料服装在服装当中属于高档产品，它的缝制工艺较为复杂，有精做和简做之分。一般高档毛料服装多需精做，需要采用归拔熨烫、手工缝扎、车缉等精细工艺，技术要求较高。因此，要做好毛料服装，需要有较好的手缝、车缝和熨烫的一整套基本功，且需在做好棉布服装的基础上学习缝制。读者应由简到繁，循序渐进，通过反复实践，做到熟能生巧，触类旁通，避免走弯路。

为了适应服装新潮流，解决做毛料服装“难”的问题，提高自制毛料服装的缝制水平，我们特编写了这本《毛料服装工艺》。由于毛料服装工艺男女各有特色，要求尚有差异（女服要求灵巧柔和，男服要求外观严整笔挺），且在行业内分为女装（主要是软活，也有硬活）和男装（硬活）两个专业，所以我们将《毛料服装工艺》分成上、下两册出版。上册为女式毛料服装，主要包括西装与两用衫，背心与裙、裤以及大衣等；下册为男式毛料服装，主要包括中山装、西装、背心、长裤和大衣等。书中除介绍毛料选配、款式设计、裁剪方法外，着重选择男女毛料服装的典型品种，通过图文对照，重点介绍精做工艺；并力求做到以点带面、繁简结合，讲透整个毛料服装的一般技艺问题。

本书为《毛料服装工艺》下册，介绍男式服装的裁缝工艺。我国的男式服装以中山装为代表，在国际上男服装则以西装为主；中山装或西装分别配上男西裤或直统裤，则为中山装套装或西装套装。在冬季，配穿上毛料大衣，既可以保暖御寒，又有装饰作用。

目前，我国男青年或中、老年同志比较喜欢用毛料做一套中山装，既可以平时分开穿着，上下分别配以不同色泽和质地的服装，以显其变化；又可以一套穿着，作为节日或访友的礼服。

随着国际友好交往的日益频繁，西装已成为国际间流行的服装，我国穿着西装的人也日益增多。在城市中，男青年结婚用服，除穿毛料中山装套装外，已流行穿西装套装。随着我国人民物质、文化生活水平的不断提高，西装将有

更广泛流行的趋势。

中山装造型整齐、庄严、朴实、大方，西装的特点是驳领较长，式样平挺、美观，也很大方。男同志无论是穿着毛料中山装或是西装，均可达到风采照人、仪表堂堂、英姿潇洒的效果。但由于毛料中山装和西装套装的缝制工艺复杂，一般家庭不易自己缝制，自制者感到高不可攀。其实，世上无难事，只怕有心人，只要通过学习，反复实践，是可以掌握其缝制工艺的。我们编写这本《毛料服装工艺》下册（男式服装），就是为了适应社会的需要。

由于我们的编写水平有限，书中如有不足之处，请读者批评指正。

1984年春于上海

目 录

一、裁缝基础知识	(1)
(一) 测量人体方法	(1)
(二) 服装各部位线条名称	(2)
(三) 常用术语解释	(3)
(四) 缝制前准备	(4)
(五) 工艺基本要求	(5)
二、中山装	(6)
(一) 中山装裁剪制图	(6)
(二) 中山装缝纫工艺(精做)	(8)
三、西装	(51)
(一) 单排两钮西装裁剪制图	(51)
(二) 单排一钮西装裁剪制图	(57)
(三) 双排一钮枪驳领西装裁剪制图	(57)
(四) 双排两钮枪驳领西装裁剪制图	(59)
(五) 西装背心裁剪制图	(59)
(六) 西装缝纫工艺(精做)	(60)
四、长裤	(92)
(一) 普通长裤裁剪制图	(92)
(二) 斜插袋直统裤裁剪制图	(93)
(三) 连腰式直统裤裁剪制图	(94)
(四) 直统裤缝纫工艺(拷边精做)	(95)
五、轻便衫与大衣	(110)
(一) 轻便衫裁剪制图	(110)
(二) 双排钮短大衣裁剪制图	(111)
(三) 单排钮短大衣裁剪制图	(113)
六、穿着保养和改旧翻新	(114)
(一) 穿着保养须知	(114)
(二) 改旧翻新法	(118)

一、裁缝基础知识

(一) 测量人体方法

人体是量体的基础，而量体又是裁剪的基础。俗语说：“量体裁衣”，就是说要做好合体、美观、穿着舒适的服装，必须对人体的主要部位进行具体的测量。

量体时，被量者应立正站直，手伸直，姿势自然。测量胸围时，不要深呼吸或挺胸；量衣长和袖长时，不要弯腰探视皮带尺寸。围量横度时，皮尺应保持水平，不能拉得过紧或过松，以顺势贴身（可插入两指）为宜；量长度时，皮尺应保持垂直。量体需按顺序进行，并应作好记录。

1. 上衣测量顺序和方法

(1) 衣长：从第一粒颈椎骨至地面的 $\frac{1}{2}$ 是上衣长度的依据。

(2) 袖长：由肩骨的外端向下量至虎口上0.6~0.8寸；西装量至手腕。

(3) 肩阔：从左肩骨的外缘，经后颈根量至右肩骨外缘。夏量冬衣，适当放阔；冬量夏衣，酌情收狭。

(4) 胸围：在腋下胸部处水平贴身围量一周，然后参照围度加放表再加放松度。

(5) 领围：在衬衫领外面量一周（内垫一指），然后参照围度加放表再加放松度。

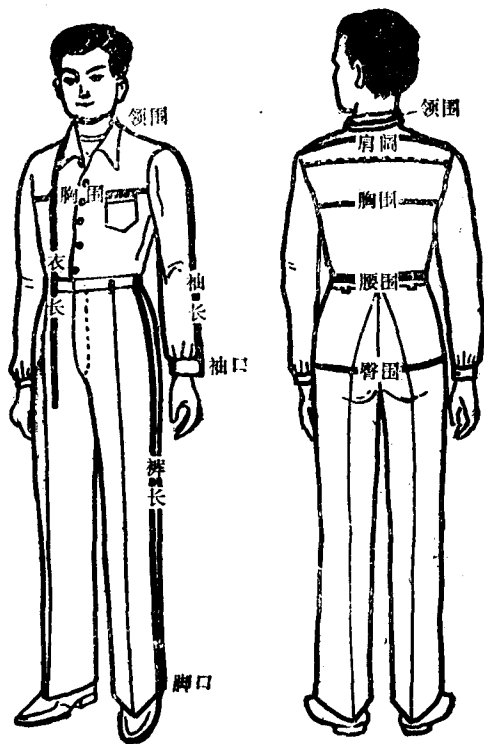


图 1—1 量体部位图

表1-1 上衣围度加放表

(单位：市寸)

衣 名	加 放 部 位		说 明
	胸 围	领 围	
中 山 装	5.5~6.5	0.6~0.8	1. 中山装、西装、轻便衫一般均在衬衫外面量放，短大衣需在绒线衫或球衫外面量放。 2. 测量基础如有变化，加放尺寸需相应变动：增加绒线衫一件，应减少1寸；反之，减穿绒线衫一件，则应增加1寸。
西 装	5.0~5.5		
轻 便 衫	5.0~5.5	1.2~1.5	
短 大 衣	8.0~9.0	2.0~2.5	

袖口一般不量尺寸，应视服装款式和各人体型而定。中山装一般取4.5~5.0寸，西装一般取4.3~4.5寸；特殊体型者，尚需分别量出前、后腰节长度。

2. 裤子测量顺序和方法

(1) 裤长: 在腰围最细(腰侧部胯骨)处向下1.0寸垂直量至脚后跟或至需要长度。

(2) 直裆: 量裤长后不要移动软尺, 立着量时至大腿股叉处, 坐着量时至凳平面。立量较为方便, 坐量易于掌握。

(3) 臀围: 在臀部最丰满处围量一周, 然后参照裤子围度加放表再加放松度。

(4) 腰围: 放松裤带, 在腰部最细处围量一周, 然后参照裤子围度加放表再加放松度。

脚口大小应视裤子式样和臀围尺寸而异。裤脚口尺寸略小于中裆的, 为普通长裤, 一般取6.5~7.0寸, 臀围大者应酌情放大; 裤脚口与中裆同样大的, 为直统裤, 也可按臀围 $\frac{1}{4}$ ---0.5寸计算。

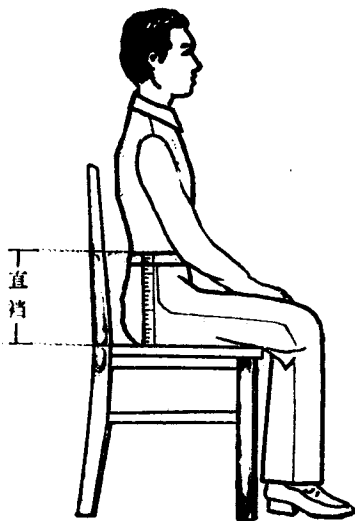


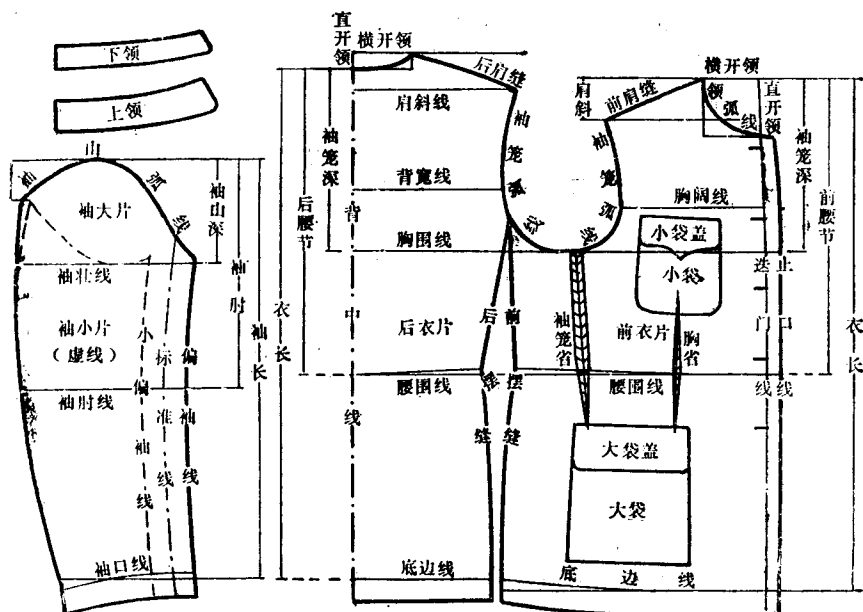
图1—2 坐量直裆图

表1—2 裤子围度加放表

(单位: 市寸)

季 节	加 放 部 位		说 明
	腰 围	臀 围	
春、秋	0.7~0.9	3.0~3.5	1. 在一般单裤外面量放 2. 直统裤臀围少放为宜
夏	0.5~0.7	2.5~3.0	
冬	1.0~1.5	3.5~4.0	

(二) 服装各部位线条名称



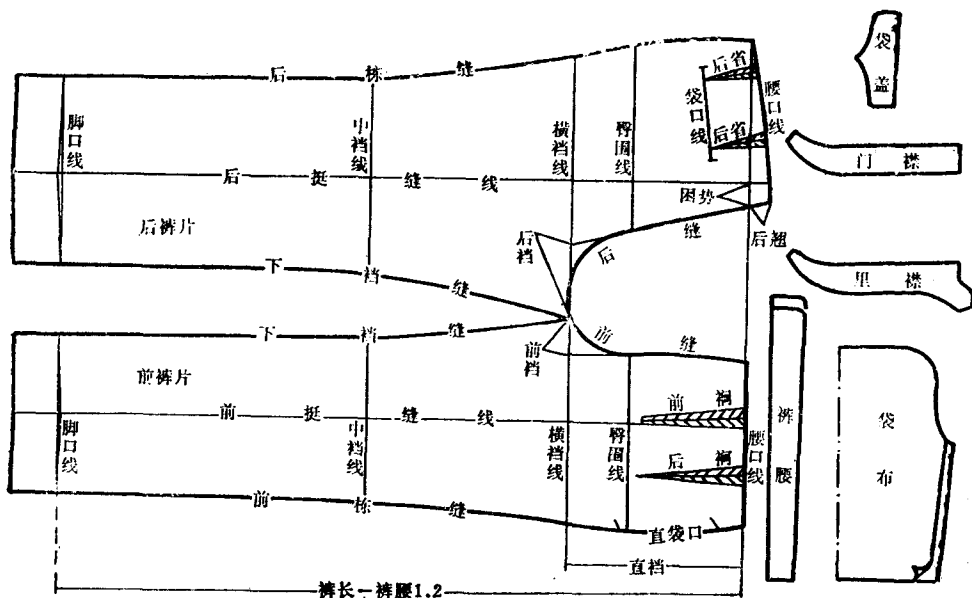


图 1—3 线条名称

(三) 常用术语解释

在裁剪和缝纫过程中，我们会碰到一些专用术语，熟悉并掌握它，会使工作带来方便。现将常用术语介绍如下。

1. 划顺 直线与弧线的连接，或弧线与弧线的连接，划线时顺势而划，线条要求圆顺。
2. 劈势 基本线与轮廓线的距离。
3. 凹势 指凹进去的部分，为了便于划顺领圈、袖笼、袖笼门、袖山头、裤后裆、下裆缝等弧线所注明的尺寸。
4. 翘势 也称起翘，指底边、袖口边与基本线的距离。
5. 困势 前后裤片中缝倾斜的程度。
6. 刀眼 为了缝合衣领和袖子等在衣片和袖片上所剪的小缺口（也有采用划粉迹），作为缝制时对准用的记号。
7. 迭门 为了锁钮洞和钉钮扣所留放的地位，因其可左右相迭，故称迭门。迭门线也是装领的标记，一般需剪刀眼。
8. 挂面 迭门的反面，有一层比迭门阔的贴边，俗称挂面，也叫门襟贴边。
9. 止口 服装的门襟、里襟、领子、腰头等部位的边沿处，如迭门与挂面的连接线。靠近以上部位边沿处缝制的线叫止口线，正面缉明线的叫缉止口。
10. 驳头 西装或大衣的前门襟上段向外翻转的部位。
11. 缝合、缉线 以暗线为主、正面无线迹的称缝合；以明线为主、正面有整齐线迹的称缉线。此外，还有装（袖）、绗（袖）之说，都是指袖片与袖笼缝合。只是各地叫法不一而已。

12. 里外匀（窝势） 为符合人体的要求，在缝合双层以上衣料时所采用的工艺。里外匀就是外层需均匀地比里层长（宽）一点，以两层衣料相贴成自然卷曲状态；卷曲程度越大，窝势越足，需视工艺而异。

13. 回口（拉开） 衣片的横、斜料容易拉伸延长，如不慎拉回或做回，习惯叫回口。

14. 链形（裂形） 同一缝纫部位两道缉线发生相互错位，形成斜疙瘩，即成链形。如中山装缉双止口或骑缝法装裤腰时，需根据缝纫机下层送得快、上层走得慢的特性，适当推送上层、轻拉下层加以控制，以免形成链形。

15. 丝缕 丝缕有横、直、斜之分。与经纱平行的方向叫直丝缕；与纬纱平行的方向叫横丝缕；与直丝、横丝都不平行的就叫斜丝缕。

（四）缝制前准备

为了提高裁剪和缝纫的工作效率，使成衣符合上述工艺基本要求，需要做好各方面的准备工作（有些与女装要求相同的部分，可参阅《毛料服装工艺》上册）。

1. 选购面料 毛呢料的品种繁多，质量优劣悬殊，按其织造工艺有精纺和粗纺之分，按原料来源有全毛、混纺和纯化纤等品种，可按不同季节和用途选购，以做到物尽其用，延长穿着寿命。其中，精纺毛呢料多选做春秋季节（包括初夏）中山装和西装套装，有全毛华达呢、哔叽、花呢、啥味呢、直贡呢、凡立丁、派立司，混纺涤毛花呢、凉爽呢、涤毛粘花呢，以及纯化纤涤锦华达呢、涤纶花呢、涤粘花呢等；粗纺毛呢料则多用做冬季中山装套装、两用衫和大衣等。有麦尔登呢、海军呢（大众呢）、制服呢、粗服呢、法兰绒、大衣呢等。

2. 采配辅料 毛料服装需做衬头，配夹里，才能挺括、整齐、美观。衬头须选购白衬、马尾衬、黑炭衬、下脚衬和驳头衬等。夹里以选配羽纱为佳，美丽绸次之。例如，一件中山装需用的衬料为：白衬约长25寸、阔10寸，做两个前片衬；马尾衬（或黑炭衬）两块，每块长12~13寸，阔6寸，做胸衬；下脚衬可用白衬做。西装的胸衬选用马尾衬，驳头衬需用黑炭衬，以保证成品质量。

3. 选配缝线、缝针 缝线须与用料色泽相似（钮扣颜色也需相仿）；缝针则需视用料厚薄而异，粗纺用14~18号针，精纺用14~11号针，且需多备一些，以便调用；手缝针线也要备齐。例如，缝制毛呢中山装最好是用丝线，以增加成衣的牢度。丝线需选配细、粗两种：细丝线作为缝纫线，粗丝线（二扣线）用作手工锁眼。中山装正面缉明线较多，而且都是在主要部位（如领子、大小袋盖、止口、钮眼位等），如丝线与面料的色泽有明显差异，很不雅观，影响成衣质量。

混纺或纯化纤的毛呢织物，也可选用化纤缝纫线，如涤纶线、锦纶线等。

4. 做好袋盖和领子的样板 裁剪和缝制袋盖、领子时，如不使用样板，往往裁不准、缝不好，容易出现大小不一、高低不平或条格对不准等现象，以致影响成衣的造型美。用样板排料、划线、裁剪，既方便、又准确；缝制时按样板将大小袋形划在衣片上，观察其上下、左右是否平行、对称，可以保证缝制质量。

5. 原料需经预缩处理 各种辅料缩水率较大，需用清水浸泡缩透。特别是白衬上浆较厚，可用热水泡湿搓擦后，再用净水过清晾干使用。但必须注意，毛呢面料不能采用这种缩水办法。毛呢料的“缩水”可采用两种方法：精纺料采用喷水烫干（业称推门）；粗纺料可

用湿粗布覆盖其上略微烫干（业称起水）。因为精纺料富有弹性，伸缩性大，粗纺料吸水性强，通过喷水或用湿布烫干可避免成衣后变形。在“推门”或“起水”时，要注意控制好熨烫温度，一般前者以160℃，后者以180℃为宜。

6. 识别正反面，注意倒顺毛 毛呢料多为双幅料，一般正面折在里面，反面露在外面；部分进口的双幅料，也有正面在外的，需加以区别。粗纺呢料需区别倒顺毛，宜顺做，各衣片须顺裁一致，不可颠倒，以免产生色差，影响成衣外观，以及造型质量。

（五）工艺基本要求

男式服装的造型讲究端庄、大方，穿着后舒服合体，给人的感觉是整齐、健康、富有生气。毛料男式服装一般需要精做，其工艺较为复杂，须严格按照要求认真细致地操作，才能使整件服装达到造型美的效果。其工艺基本要求如下。

1. 领子造型要美观、大方 领子犹如人的鼻梁，见领如见其人。领子造型的优劣对整件服装的质量关系重大。例如，中山装的要求是：领子上口扣紧、风纪扣弥缝后，其前端斜势呈“八”字形，能见钮扣边，以上领不能碰着钮扣、下领露出一角为佳。若上领角碰着或遮住钮扣边，既不雅观，又显得小气。对于身材高大者，领前端宜稍放宽，这样才与体型相匀称，更能显出人的神姿饱满。西装的领子要求是：驳角要翻得挺，两边对称，大小一致，做出窝势，穿着贴体，显得大方、雅观。

美观的领子造型与裁剪和缝纫有密切关系，须严格按照要求裁制。如领衬和上领裁得不准、领圈划剪得过凹或缝纫要领不对，则都会影响领子的造型（详阅有关工艺部分）。

2. 袋位高低要一致、左右对称 服装的袋、盖犹如人的眼眉，其造型美也是十分重要的。袋和盖定位对称、一致，才能显得稳重、美观而大方。以中山装为例，其定位方法和丝缕要求是：袋前端与止口线相平行（直丝缕），后端与摆缝倾斜度相仿（斜丝缕）；袋盖的前后、左右须与袋位配称。缝制时也要注意造型的美，即大小袋、盖要做出里外匀（窝势），小袋下端圆度要顺，大袋下端角要方整，大小袋与盖要做得匀称，缉线狭阔要一致，袋口要缝牢固（详阅缝纫工艺）。西装和裤子的开袋或贴袋，也需注意符合以上要求。

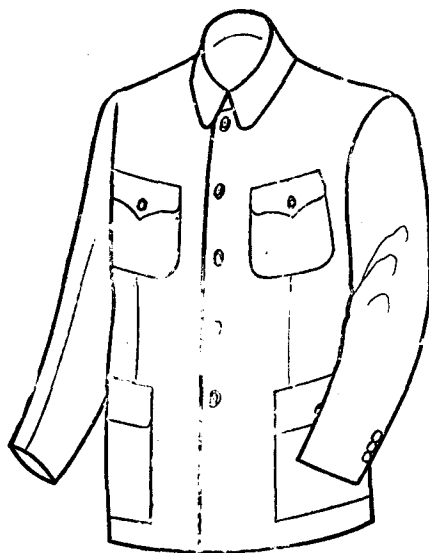
3. 面料要归拔、做衬头 毛料服装上衣衬头要做出胸部，胖势要圆顺，面料归拔后使胸部与衬头胖势相符；裤子也需经拔裆处理，使前、后挺缝线挺直，臀部符合体型要求。这样才能使成衣挺括、落直、饱满、美观，穿着舒服，富有精神。

4. 正确掌握缝纫技巧 毛料服装运用手工缝法较多，必须练好一套手缝的技巧，同时需掌握车缝的基本功（具体方法可参阅《毛料服装工艺》上册），这样才能缝制出精美的服装，以达到工艺上的要求。整件服装要做出窝势，以符合人体要求。此外，领子要装正，不歪斜；袖子前后要圆顺，装准，不前不后；止口要顺直，有窝势；肩缝、摆缝要顺直；后背下端不翘起。后袖笼两旁不垂落。裤子的栋缝线缝制时要松紧度一致，不能有长短；袋位要装得正，缝得牢；下裆缝合后要保持归拔的形状，以符合造型要求。

二、中山装

(一) 中山装裁剪制图

中山装的造型美观、整齐、端正、大方，具有独特的中国民族风格，是我国男子最有代表性的服装之一。中山装的用途广泛，实用性强，穿着非常普遍，特别是毛呢料制成的中山装，宜于春秋或冬季穿着，深受中、老年的喜爱。毛料中山装套装，还常用来作为节日或访友时的礼服，过去也有不少青年人选用它作为结婚的服装；穿着后使人感到仪表堂堂，风采照人。中山装的选料面广，毛呢中山装多选用华达呢、哔叽、花呢、麦尔登呢、制服呢、海军呢以及各类混纺毛料制作。

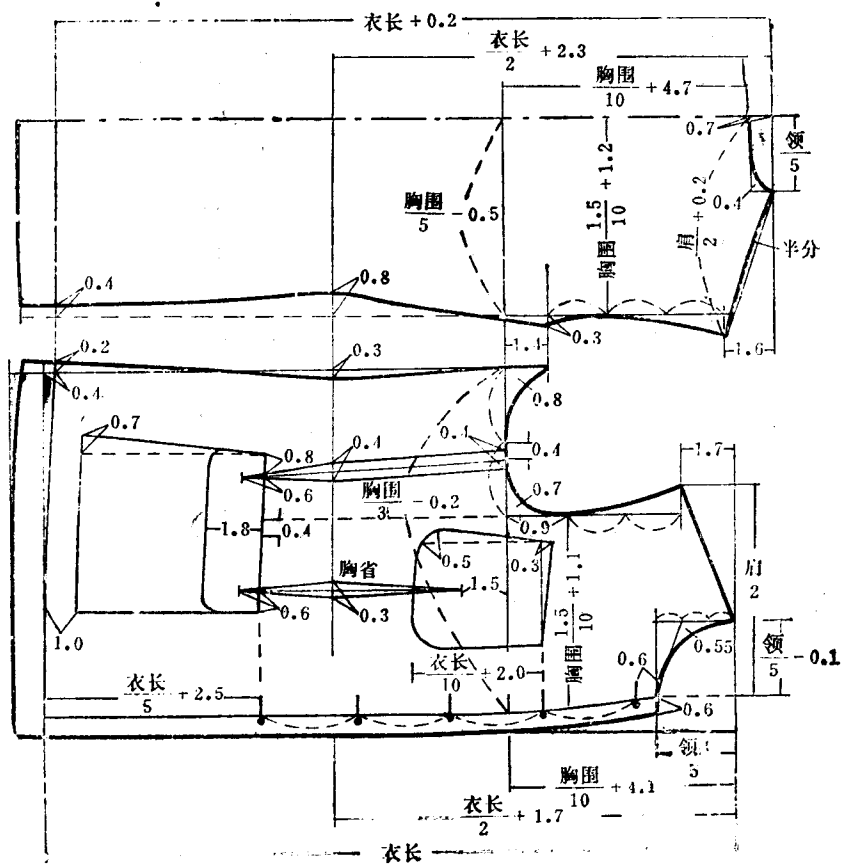


中山装的式样是登领，衣领由上下两根领盘组成，四贴袋，有盖，平后背，衣片左右对称，布局均衡。它的裁剪制图方法已较普及，因此在本书中是将制图方法直接注明在图中，不再用文字作详细说明；读者如需深入了解，可参阅西装裁剪制图步骤介绍。

净缝制图尺寸

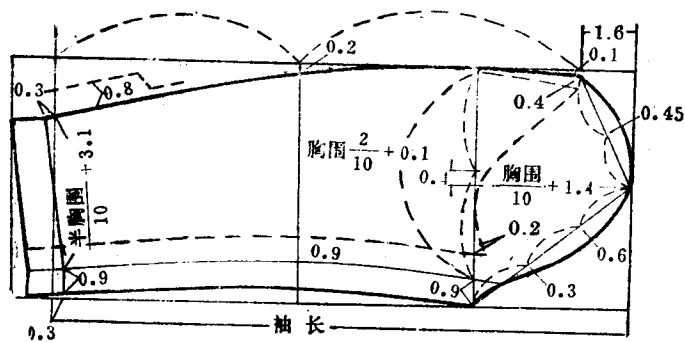
(单位：市寸)

衣 长	胸 围	肩 阔	领 围	袖 长
21.6	33.0	13.7	12.3	17.9



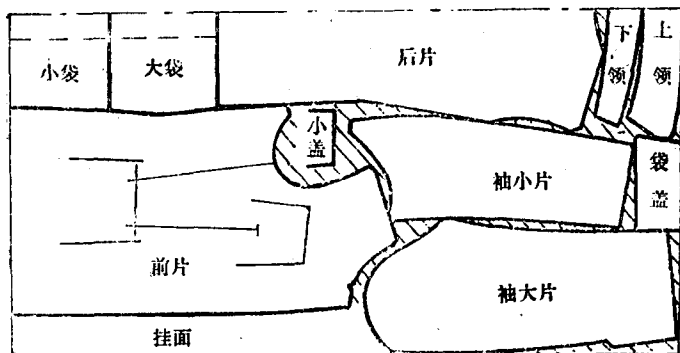
中山装前、后片制图

大袋口大 = $\frac{\text{半胸围}}{10} + 3.4$ 寸, 小袋口大 = $\frac{\text{半胸围}}{10} + 1.7$ 寸. 小袋盖阔每边1.25寸, 中间阔1.75寸, 袋门0.5寸.



袖片制图

(粗线为袖大片; 虚线为袖小片)



门幅: 21.5寸 (双幅)
规格: 衣长21.6寸, 胸围33寸, 袖长17.9寸
用料: 41.5寸 (1.39米)
公式: 衣长 + 袖长 + 2寸

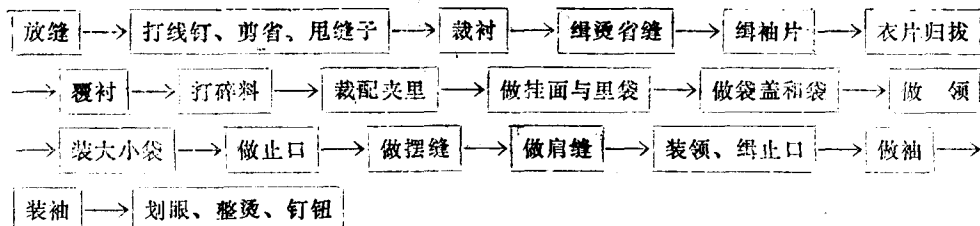
中山装排料图

注: 中山装上、下领以及附件的裁法, 请阅中山装缝纫工艺有关部分 (见第19页)。

(二) 中山装缝纫工艺 (精做)

毛呢中山装有精做和简做之别。一般日常穿着可采用简做, 考究一点的需精做。本书详细介绍精做工艺。

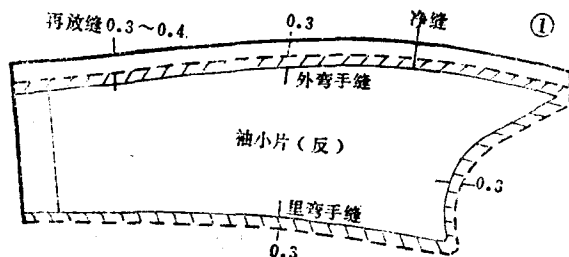
缝制步骤



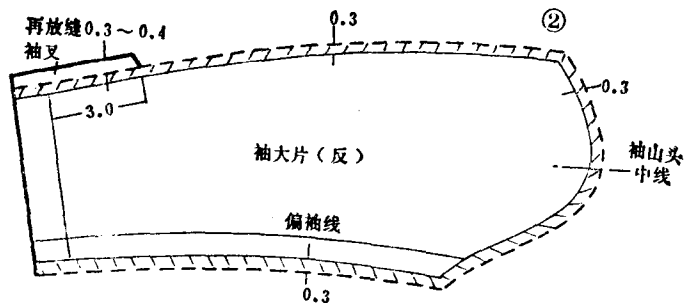
1. 放缝 毛料服装耐磨经穿, 注意保养可穿着一、二十年。在漫长的岁月里, 按人体的发展规律来看, 多数人会发胖。因此, 为了适宜放大的需要, 裁剪时各部位除按正常放缝外, 还可在前后衣片摆缝、前后片的外肩缝, 以及袖小片处另外再放缝头, 让它留存在做缝里面, 以便人体发胖后, 可将缝头放出重新缝合起来, 仍能穿着合体。

(1) 袖片放缝 细线是净缝 (即缝纫线, 裁剪时须放缝); 虚线是放缝 (按此放缝打线钉, 缝纫时袖小片依齐线钉缝一个缝头); 粗线是再放缝 (留着体胖后放大用, 若不考虑放大或料子没有多余, 可不需再放缝)。

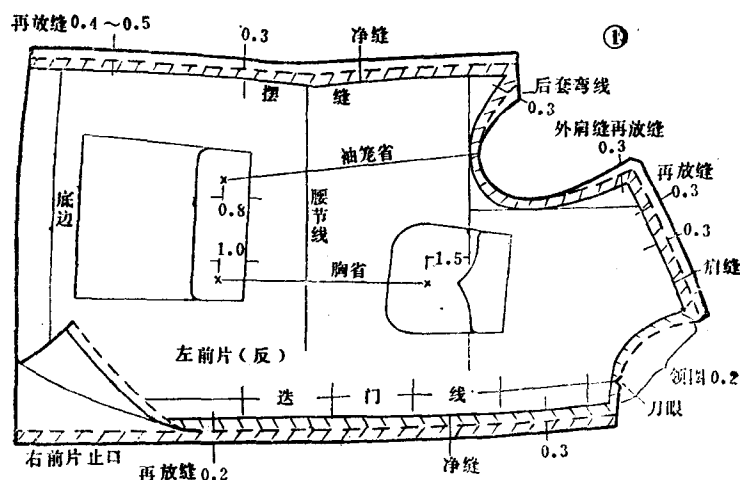
①袖小片放缝: 按图示在净缝线外三边放缝 0.3 寸; 外弯手缝可再放缝 0.3~0.4 寸 (与衣片相应, 供放大用)。



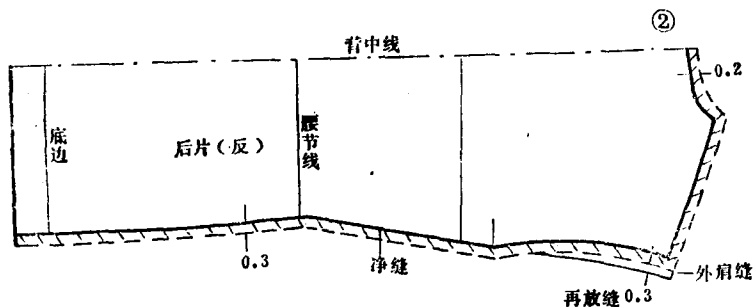
②袖大片放缝：按图示在净缝线外三边放缝0.3寸；袖开叉处需再放缝0.3~0.4寸。



(2) 衣片放缝 细线是净缝 (即缝纫线, 裁剪时须放缝); 虚线是放缝 (按此放缝打线钉); 粗线是再放缝。



①前衣片放缝：按图示在净缝线外，领圈放缝0.2寸，其余三边均放缝0.3寸；摆缝再放缝0.4~0.5寸，后套弯线再放缝0.3寸 (若胸围大了，便于改小)，肩缝再放缝0.3寸 (供肩太斜之用)，外肩缝再放缝0.3寸 (供肩太狭之用)。此外，右前片止口 (里襟格) 需再放0.2寸缝头。

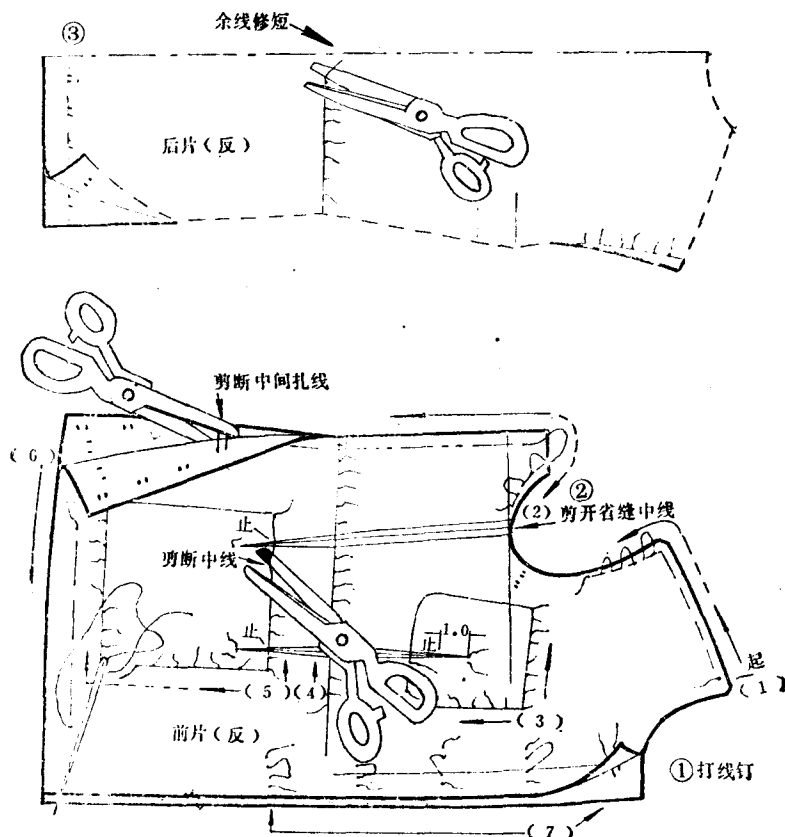


②后衣片放缝：背中线正面对折，按图示在净缝外，后领圈放缝0.2寸，其余放缝0.3寸；外肩缝再放缝0.3寸 (与前片外肩缝相称)。

2. 打线钉、剪省、甩缝子 裁片多数是两片一致，正面对折，裁剪时各部位的粉迹均划在上层。要使缝纫时上层与下层对称一致，需沿放缝线打线钉。精纺薄料剪省后须甩缝子。

以防毛丝松散。

(1) 衣片打线钉、前片剪省



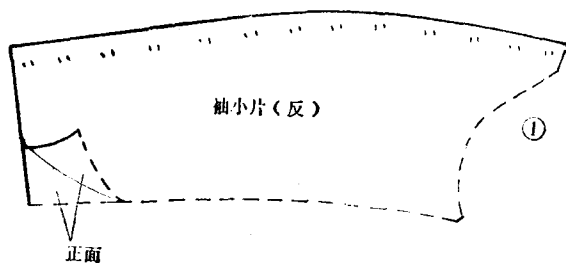
①**前衣片打线钉**：先将上下衣片正面迭合依齐，用双根白棉纱细线沿放缝线粉迹，按图中（1）至（7）所示步骤依次在肩缝、摆缝、袋位、腰节、底缝、钮洞等处打线钉。扎线针距0.8~1.0寸，需扎穿下层衣片（钮洞、袋位、外肩缝处针距需密些）；扎好几针后，就可将上层每段线的中间剪断，然后掀起上层衣片，在两层衣片中间将扎线剪断，最后修短余线（见后衣片），这样上下两层就留下一点一点的线段，即线钉，作为缝纫标记。

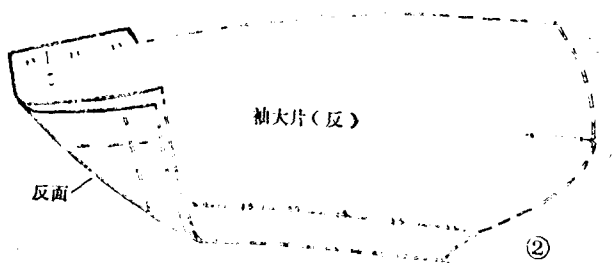
②**剪省**：前后省缝沿中线剪开，使省头缉得尖，烫得顺。方法是：袖笼省从上剪至距省尖1.0寸；胸省从腰节线向上、向下剪至距省尖各1.0寸。

③**后衣片打线钉**：后衣片正面对折，在外肩缝、腰节线、底边等处按前衣片方法打线钉。

(2) 袖片打线钉

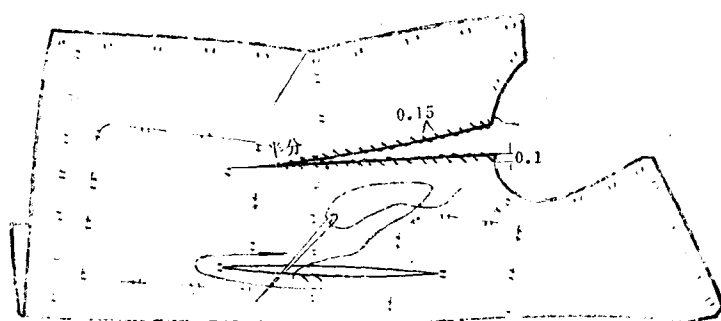
①**袖小片打线钉**：两片正面相迭，沿外弯手缝按上面方法打线钉。





②袖大片打线钉。两片正面相迭，沿偏袖线、袖口线以及袖叉和袖山头处按上面方法打线钉。

③ 甩缝子



用手工针法沿省边0.1寸(省尖为半分)甩缝子，以免剪开的前后省缝的毛丝松散。甩缝子时，拉线松紧要一致；针距0.15寸，省尖逐渐加密至半分。

3.裁衬 白衬、黑炭衬(马尾衬)、下脚衬均须用热水浸湿、渗透落水做。特别是白衬，需擦去涂浆，用清水过净、晒干、烫平后再做。

(1) 配黑炭衬做法

①剪前片衬，将衣片放在白衬上面，先划出轮廓线，四周按图示放缝(虚线，即裁剪线)。在选门线至前胸宽线的1/2处，划出胸部中心“0”位置后，再按虚线裁下前片衬。

