

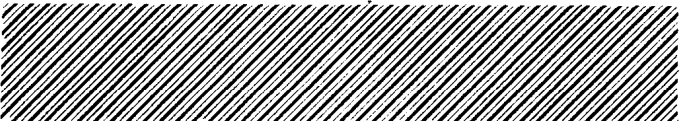
黑龙江科学技术出版社
凌天德 江源长 编译

国外西装家庭缝制





国外西装家庭缝制



凌天德 江源长 编 译

黑龙江科学技术出版社

封面设计：赵亢音

国外西装家庭缝制

凌天德 江源长 编译

黑龙江科学技术出版社出版

(哈尔滨市南岗区建设街35号)

船舶学院印刷厂印刷·黑龙江省新华书店发行

787×1092毫米24开本8.5印张1插页19千字

1986年5月第1版·1986年5月第1次印刷

印数：1—15,700册

书号：15217·206 定价：2.65元



111 (黒) 82-57-7
VINTAGE



13



前

言

西装以其流畅的线条、笔挺的风姿、美观优雅的造型赢得了世界各国人们的欢迎。近几年来，西装风靡我国，但由于各种原因，西装缝制技术亟待进一步提高。

美国六位服装行业专家共同编写的《西装裁制基础》，由美国时代—生活出版社出版，在世界服装行业和家庭主妇中很有影响，这本书总结了西装制做经验，写得通俗易懂，实用性很强。我们对该书进行了取舍增补：详细编译了缝制工艺各个环节上的技术细节，删除了西装发展史等内容，改写了选料等章节，增补了打样板方法，形成现在的这本《国外西装家庭缝制》。

这本书包含的内容很广，从量体到打样版，从选购面料到西装熨烫整理，都有介绍，但重点还是缝制工艺。

本书的特点是图文并茂，每段内容都配有相应的图，即使文化水平较低的人，借助插图也能正确理解书中的内容。希望这本书能为提高西装制

作技术起到一点作用，并能成为千万个家庭的良师益友。

本书第三节中“西服纸样设计”部分是由江源长工程师撰写的。

由于本人水平有限，错漏之处在所难免，恳求读者指正。

凌天德

1985

目

录

一、布料的选择和准备	(1)
二、修改纸样	(10)
三、量体及西服纸样设计	(14)
四、面料的排料、裁剪和做缝制记号	(29)
五、裁剪衬料	(38)
六、女西服衣(裤)样的修改方法	(44)
七、男西服试样后的修改	(70)
八、缝制上装衬层及初步组合试样	(78)
九、缝制上装前身及第二次组合试样	(91)
十、加工止口挂面	(112)
十一、缝制后衣片和合摆缝	(119)
十二、缝领和缩领	(129)
十三、缝袖和缩袖	(140)
十四、上装的最后工序	(153)
十五、缝制裤袋	(165)
十六、做裤门襟和裤腰	(179)
十七、做裤脚	(193)

一、布料的选择和准备

制做西服需要三类布料：面料、衬料和里布。

面料是西服的主料，其质量优劣直接决定西服成品的外观和使用寿命。我们所讲的布料选择主要是选面料。

衬料是西服上装造型所必需的，常用的有毛衬、麻衬、黑炭衬、马尾衬，一般都较硬挺，在上衣中起骨架作用。

里布用柔软、滑爽布料制做，它的作用是盖住硬挺的衬料、缝头、袋布等零碎件，减少西服与内衣之间的摩擦，延长西服穿着时间，使穿着者感到舒适，并且穿脱方便。常用的里布料子有羽纱、美丽绸等。

1. 面料的选择

选择西服面料，一要看布的身骨如何，也就是说要看衣料是用什么原料加工而成的；二要看织物的织纹结构和颜色。

(1) 原材料。常用的西服面料有机织物和针织物两大类。机织物是用短纤维纺纱织布生产出的衣料，如花呢；针织物是用纤维长丝由经编机、纬编机编织而成的衣料，如弹力呢。但从原材料的角度看，一切衣料都离不开纺织纤维。

纺织纤维的家系可以用下表简单地表示。

纺织纤维	天然纤维	{ 植物纤维：棉、麻等 动物纤维：羊毛、驼绒、蚕丝等
	合成纤维	{ 涤纶、锦纶、 腈纶、丙纶、氯纶等
	化学纤维	{ 人造纤维：粘胶、铜氨、 醋酸等

天然纤维强力较高，吸湿性好，用天然纤维制成的纺织品普遍具有吸湿透

气性好、穿着舒适等优点，也有易霉坏、易遭虫蛀、不易保持定型等缺点。

合成纤维是利用各种有机物加工制成的纤维。这些纤维有的直接用长丝生产出各种衣料，有的切成跟棉花、羊毛纤维长度相仿佛的短纤维，再加工成衣料。合成纤维是人工制成的纤维，是科学家们为了满足某一要求而研制成的纤维，性能各异。用于生产衣料的合成纤维都具有强力高、弹性模量大等特点，但也有吸湿率低等缺点。用合成纤维生产的衣料一般都具有耐穿耐磨、挺括平整、易洗快干的优点，但也有透气性差等缺点。

人造纤维是利用木材、芦苇、棉短绒等含有纤维素的天然纤维，经一系列化学处理和机械加工而成的。它既具有天然纤维的某些特点，又具有合成纤维的某些特性，但这一类纤维的致命弱点是强度低，浸水后的强度还不足乾时强度的一半，所以很容易洗坏。

西服一般要求挺括、美观、裤挺缝要能“削萝卜”，因而选面料时也就有不少限制，许多纤维都不能用。目前西服面料的原材料基本上只限于羊毛、棉花、涤纶、晴纶、粘胶等六种纤维。现将它们的性能简介如下。

羊毛。羊毛是一种优异的动物性纤维，它除了具有上面介绍的天然纤维共同具有的特性外，还有纤维长、纱线抱合力大等优点。羊毛织物手感柔软、坚固耐穿、挺括平整、穿着舒适、保暖性好。用羊毛织成的花呢、华达呢等是传统的高级西服面料。棉花。棉花是传统的服装原料，在我国有悠久的历史。棉织物有穿着舒适、吸汗性好等优点，但因为棉织物的褶裥保持性差、易起皱，几乎没有人选用纯棉织物做西服面料，只有灯芯绒是例外。

棉花主要用来跟其它纤维混纺生产西服面料。

涤纶。涤纶是聚酯纤维的一个品种，特别适宜做衣着用纺织原料。涤纶长丝可以编织成弹力呢一类的针织物，短纤维可以纯纺或混纺成各种仿棉、仿毛织物。

锦纶。锦纶的学名叫聚酰胺纤维，我国首次在锦州化工厂生产成功，故命名为锦纶。它主要用于生产锦纶绸、袜子等，能做西服料的是用它的短纤维跟其他纤维混纺成的材料。

晴纶。晴纶素有人造羊毛之称。因为晴纶生产的原料是石油裂解中产生的废气，所以价廉易得。晴纶除用于生产膨体纱等材料外，主要用作毛纺织工业

原料。它跟羊毛、粘胶、涤纶等纤维混纺制成的各种衣料常具有纯毛织物的外观，几乎达到乱真的程度，是一种价廉物美的西服面料。

粘胶。主要用于混纺，增加织物的吸湿透气性、降低成本。

各种纤维性能各异、各有所长，各有所短。为了改善布料的服用性能，将各种不同性质的纤维混纺，生产出了众多的混纺制品。例如毛涤混纺，就是取羊毛的外观丰满、挺括、吸湿透气性好和涤纶的耐穿耐用、褶裥保持性好、定型后不需熨烫的特点。羊毛、锦纶、粘胶混纺，就是取羊毛的手感柔软、外观丰满等优点，取锦纶的耐磨性好、弹性好的优点，取粘胶的吸湿透气性好、价格便宜等优点。总之在各种混纺织物中，力争取各种纤维之长，避各种纤维之短。混纺织物中混纺比也是决定织物性能的一个重要因素，哪种纤维所占比例大，哪种纤维的性能就发挥得比较充分。同样是涤纶和羊毛混纺，若涤纶比例大，它的尺寸稳定性、褶裥保持性就好，穿着中可以不熨或少熨，洗后也易干；若羊毛比例大，外观丰满，处处显出羊毛织物的性能来，但洗后不熨烫就难看了。所以在选择面料时，要注意混纺比，根据自己的爱好选择适宜的混纺比的面料。

(2) 织物的组织结构。织物的组织结构决定了织物的各种性能，选择衣料时不可忽视。与西服面料有关的组织结构有如下几种。

平纹组织。平纹是最简单的组织结构，经纬纱一上一下交织而成，组织紧密，质地坚牢，表面平坦，但过分密了布身容易发脆，反而影响使用时间。快巴就是用涤纶、粘胶混纺纱织成的一种平纹组织衣料，薄花呢、凡尔丁等都是平纹组织。

斜纹组织。布面上由织物中经纱浮点或纬纱浮点连续而成的斜向纹路，这些纹路跟织边所成的角度有大有小。这种组织纱线排列紧密，比较厚实，布面细密，富有弹性。华达呢、马裤呢都是斜纹组织，中厚花呢有的也是斜纹组织。

联合组织。是由平纹、斜纹等几种基本组织按照各种方式联合而成的组织，这样布面变化较大，外观漂亮，不少条、格面料是用联合组织织成的。

复杂组织。复杂组织包括二重组织，双层组织、多层组织、起绒组织等。用这种组织的目的，有的是为了美化织物外观，有的是为了增加织物坚牢度，有的是为了获得良好的其它物理性能。用这一组织的西服料子有法兰绒、灯芯绒、

大衣呢等。

选择组织结构要根据衣服的穿用季节、场合而定。如天较热需要轻薄的织物,就用平纹组织;冬天穿的衣服则以联合组织、复杂组织的为好,以提高保暖性;春秋衬以斜纹组织为好,厚度适中,风度也佳。

选择西服面料除了上述两个因素之外,还要考虑衣料的颜色。颜色的选择主要取决于穿衣者的喜好、职业、年龄等特点,因与质量关系不大,故不加赘述。

(3) 几种常用西服料。西服面料范围很广,有高档的,有中档的,也有低档的,可供选择的余地很大,现介绍几种:

花呢。这是呢绒织物的类总称。有精纺织品,也有粗纺织品。这类织物中有素花呢、条花呢、格子花呢、单面花呢等。总的特点是身骨紧密,富有弹性,光洁匀净,手感清爽。既保留纯毛花呢的种种特点,又提高了强度,降低了价格。加入50%以上合成纤维的花呢,既保留了纯毛花呢外观挺括的优点,又提高了褶裥保持性,衣服一经熨烫整形,以后可以不再熨烫,这种衣料价格适中,是很受欢迎的西服料。

华达呢和哔叽。这是两种斜纹组织织物,布身厚实紧密,坚韧耐穿,手感润滑,布面上稍有斜向纹路,颜色一般以藏青、古铜色为最多。新婚夫妇喜欢做一身纯毛华达呢或纯毛哔叽的西服做新婚礼服。市场上也有不少混纺华达呢可供做西服,毛/锦/粘华达呢就是一例。还有一种锦/粘/毛华达呢,用40%的锦纶、40%的粘胶和20%的羊毛混纺而成,对于喜欢价廉物美、经久耐穿的顾客来说,这无疑是一种理想的料子。

马裤呢。这是一种厚重织物,呢面具有较粗的突出斜线,为急斜纹线条,质地厚实。

针织弹力呢这是一种针织品,用涤纶长丝编织而成,布身柔软,但成衣后挺括美观,常用做西服上装。

灯芯绒。这是一种纯棉织物,布面有条状的绒毛,条纹有宽、有窄,质地厚实柔软,是一种廉价西服面料。

(4) 布料的识别。选购衣料时,如何识别衣料中的原料成分呢?如果是亲友馈赠的衣料或者是购买日久,不明其中成分,又如何判定呢?下面介绍几

种简单可行的鉴别方法。

感官鉴别法。通过眼看、手摸、轻握等手段，感知织物的弹性、柔软性和折皱情况。再从织物上拆下一根纱头，抽出几根纤维观察它们的光泽、长度、粗细和卷曲情况，就可以初步判断出衣料中所含纤维的成分。下面是几种纤维及其织物的感官感觉，结合前面介绍的各种布料的性能，就可以判断。

羊毛：纤维一般长达60毫米以上，有卷曲。织物有弹性，手捏后放开即自动恢复原状，手摸有温暖感觉。

棉花：纤维一般在25毫米左右，也有长达35毫米的，比羊毛短，有卷曲。织物弹性较差，手一捏会起许多皱折，除作丝光处理者外，布面不发光。

合成纤维：纤维长度整齐，有光泽，表面光滑。织物手感光滑，弹性较好，有闪光。

人造纤维：布质柔软，弹性差，用手紧握后迅速放松，布面上会留下多而明显的皱折。

名称判定法。这主要用于鉴别混纺织物，当然纯纺织物也可用此法判定。要掌握这一方法，首先必须了解混纺织物的命名法。混纺织物是以织物中纤维所占比例大小的顺序排列命名的，比例大的在前，比例小的在后；几种纤维所占比例一样的，天然纤维在先，后面是合成纤维，最后是人造纤维。举几个例子：

毛/涤花呢。呢绒类的组织结构或为平纹，或为斜纹，（可以看得出）由羊毛和涤纶纤维混纺而成。两者的混纺比有两种可能：一种占50%；一种羊毛占50%以上。是以羊毛为主体的花呢料子。若为涤/毛花呢，则混纺比就完全变了，是一种以涤纶为主体的花呢。

毛/锦/粘华达呢。混纺呢绒的组织结构是斜纹，用羊毛、锦纶、粘胶混纺而成。一般讲，三种以上纤维混纺时，几种纤维含量相等，故羊毛、锦纶、粘胶各占30%。有的为了提高性能，也有用40%羊毛、40%锦纶和20%粘胶混纺的。有时这类混纺织物以“三合一”、“五合一”命名，就要问清到底是哪几种原材料混纺的。

燃烧鉴别法。从布料上剪下一小条或扯下几根纱线，用火点着，观察纱线或布条的燃烧情况、火焰颜色，闻闻发出的气味，看看燃烧后的灰烬情况。下

面是六种纤维的燃烧特征。

纤维名称	燃烧现象	气 味	灰 样
羊 毛	卷缩冒烟，起桔黄色火焰	烧指甲味	黑褐色，一压就碎
棉 花	着火后燃烧快，起黄色火焰	烧纸味	细软、灰白色
涤 纶	先卷缩熔化再燃烧，黄白色火焰，撤掉火后不再燃烧	芳 香味	黑色硬块，能用手指压碎
锦 纶	边熔融边燃烧，有熔融物往下滴，不起火焰	稍带芹菜味	乘热可以拉成丝，冷后成硬球，灰褐色，不易研碎
晴 纶	边收缩熔融燃烧，有闪光	辛酸味	硬块、易碎
粘 胶	同棉花	同棉花	少量白灰

2. 布料的准备

布料买到手之后，必须先做些处理才能用于缝制，这些处理包括纹路取直和预缩。里布和用作面布的针织布要取直纹路；用作面料的机织物既需取直纹路，又需预缩；麻衬和牵条布要预缩。其它衬料、里子和袋布只要熨平就行。

布料经上述处理后要折好，折叠时织边要对齐，纹路走向要正。

有的布料布面起绒，如灯芯绒、粗纺花呢、女式呢等就是起绒织物。这些起绒织物的绒面有倒顺毛，用手摸摸，找出毛的顺向，标上箭头表示绒的顺向。

(1) 针织面料和各种里子布的准备 (图1—1)

先将布料反面朝上铺平,用直角尺检查一端的横边不齐,用画粉靠直角尺在横边上画一条垂直于织边的垂线,把粉线外的布料剪去。

如法对布料的另一端取直。

(2) 机织物的准备

① 取直横边 (图1—2)

将布料反面朝上铺平,在织边上剪一个小口,在剪口处用大头针拨出一根纬纱头。轻拉这根纬纱头,使布面在宽度方向上产生抽缩,形成一条皱线,沿线剪开。

如法对布料的另一头取直。

② 检查毛边是否对正 (图1—3)

将布料反面朝外,以桌子边为基准横叠,如果两条毛边不吻合,或布角不是直角,说明布的纹路不正,必须做取直处理

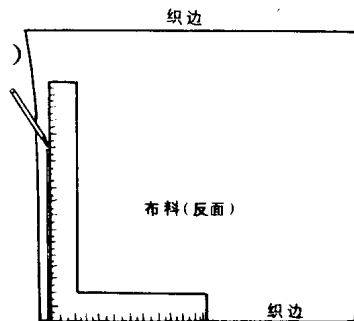


图1—1

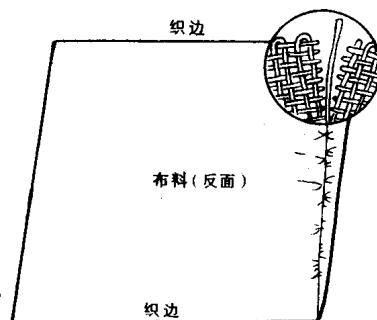


图1—2

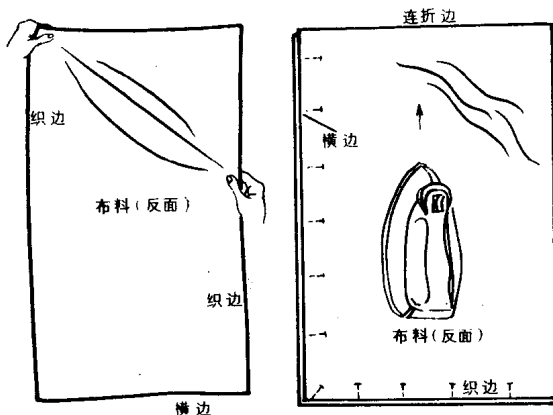


图1—4

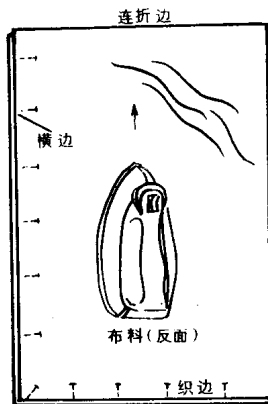


图1—5

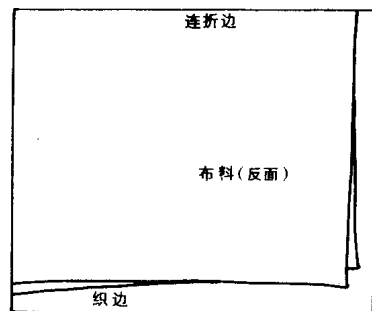


图1—3

③ 布料的预缩和取直

(图1—4、图1—5)

预缩和取直的方法要看布料质地再定：可以水洗的布料，如棉织物和棉/化纤混纺织物，方法就比较简单；不能水洗的织物，如毛料，方法就复杂一些。简介如下：

可以水洗的布料 把布料折好，放进冷水中浸泡一个小时候左右，取出后轻轻把水压出（不能拧），然后放平晾一会儿，待布料还有点潮湿时，一只手抓住一边的布角，另一只手抓住另一织边上尽可能远的一点，两手使劲抻拉几下。两手沿织边往下移动，重复抻布动作，直到整块布料都抻过。

不能水洗的布料 先把布料送到干洗店用蒸汽熨烫预缩，依上面介绍的方法检查布边是否对齐。一般经熨烫后，布料的不正会得到矫正，如果未得到矫正，就要进一步矫正。方法如下：

按纬向对折布料，沿织边和横边每隔12厘米用大头针固定，同时将布料往连折边方向理平，再用蒸汽熨斗熨平。熨斗从织边向连折边方向推。

（3）折叠单色布（图1—6）

折叠布料是裁剪下料前的一道工序，可以横折，也可以竖折，到底采取哪一种方法，一要看布料的幅宽，二要看所做衣服尺寸的大小。一般都是竖折。

（4）折叠条、格料（图1—7、图1—8、图1—9）

折叠条、格料时，要注意对条或对格，连折边必须穿过方格或条纹的中心。

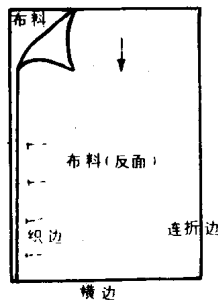


图1—6

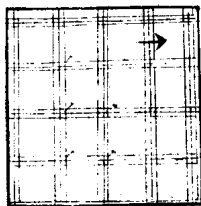


图1—9

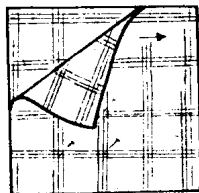


图1—8

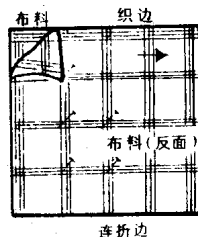


图1—7

从织边一侧开始，在上层布料的格条交叉点或沿条纹边插上大头针。翻开上层布料，看看插大头针处两层布料的条、格图案是否完全一致。如不一致，则需等调整好布料以后再用大头针别好。用大头针固定布边。

3. 熨烫温度控制

为了使西服更符合人的体型，在加工过程中需要用熨斗作归、拔熨烫，加工完成后更需要彻底熨烫整型。西服洗涤后往往变型，尤其是天然纤维为主的衣料做成的西服更容易变型，也需要熨烫整型。这就离不开熨斗。熨斗温度控制得好，衣料归拔得当，衣服造型良好；反之会烫黄、烫焦衣服。

熨斗温度为多少度才合适呢？一要看衣料中原材料成分，二要看布质的疏密程度，三要看布料的薄厚，四要看是干烫还是湿烫，五要看衣料上垫不垫布。下表是六种纤维的热学性能和不垫布、不喷水情况下允许的熨斗温度，实际定温度时要根据上述五条作适当升高或降低。控制温度的口诀是：稀薄低，厚实高，垫布可升30度，混纺就低不就高。

纤维名称	热 特 性	熨烫温度
羊毛	130℃ 分解, 300℃ 烧焦炭化	130 150℃
棉花	150℃ 分解	120℃ 左右
涤纶	238~240℃ 软化, 250~256℃ 熔融	120~150℃
锦纶	235℃ 软化, 250℃ 熔融	120 140℃
腈纶	190~220℃ 软化, 234℃ 发粘	110 130℃
粘胶	180~200℃ 分解, 烧焦炭化	120 160℃

为了控制熨斗温度，裁缝师们积累了丰富经验，将水滴洒到熨斗上，听声音，看水的表现判断已达到的温度，这样即使家中的熨斗没有温度指示器，也能控制熨烫温度了。

温 度	声 音	水 滴 形 状
100℃ 以下	无	聚集，不散开
100~120℃	哧一声	散开，水泡很大
130~150℃	叽由声	熨斗不太沾湿，产生水泡，向周围溅出细小水滴
160~180℃	短暂噗叽声	不起泡，水滴滚转，不沾，熨斗底面很少留水珠
190℃ 以上	极短暂噗叽声	水迅速蒸发，熨斗底面完全不沾湿

二、修改纸样

家庭缝制西服，一般都是按从商店买回的纸样裁剪。不管你选择纸样时多么仔细，纸样都不能尽如人意，往往有些关键性的裁剪部位交代不清，这就需要对纸样作出修改。即使细节交代很清楚，有时自己还想翻点花样，使服装更适合自己的脸型和体型，这也需要修改纸样的技术。

上装最经常的修改部位是肩省。纸样上往往有肩省记号，如果照样裁剪缝制也未尝不可，但精工制做的上装后背上是决不会做肩省的。手艺高的人往往把肩省记号从纸样上去掉，在缝制过程中把这一部分布料造成的余量吃进去，做出的西服很好看。如果纸样上既无肩省记号，又无吃头缝份（前、后衣片的肩缝线一样长，就是无吃头缝份），要在后衣片的肩缝线上增加一定宽度，缝制时才能做吃头。

裤子纸样最经常的修改处是前腰省和连带掩襟，纸样上有这些部位的记号，而在实际缝制时是没有的，因而必须去掉前腰省记号，作出相应的修改。

其它几种修改，如对袖片纸样省缝的修改，对后背里子纸样上省缝的修改，对衣领样式的修改，在裤片纸样上加裤脚翻边等，也都是经常用到的。

为使女西服更合身，往往用廉价细平布做成衣样试穿，在衣样上做修改后再修改纸样，对此项技术，后文将专门介绍。

修改上装纸样

1、在后肩缝上增加吃头（图2—1）

检查纸样，看有没有肩省记号。如有，就把肩省记号去掉，原来肩省的位置就提供了缝制中所需的吃头缝份；如没有，就比较一下前衣片上的肩缝线与