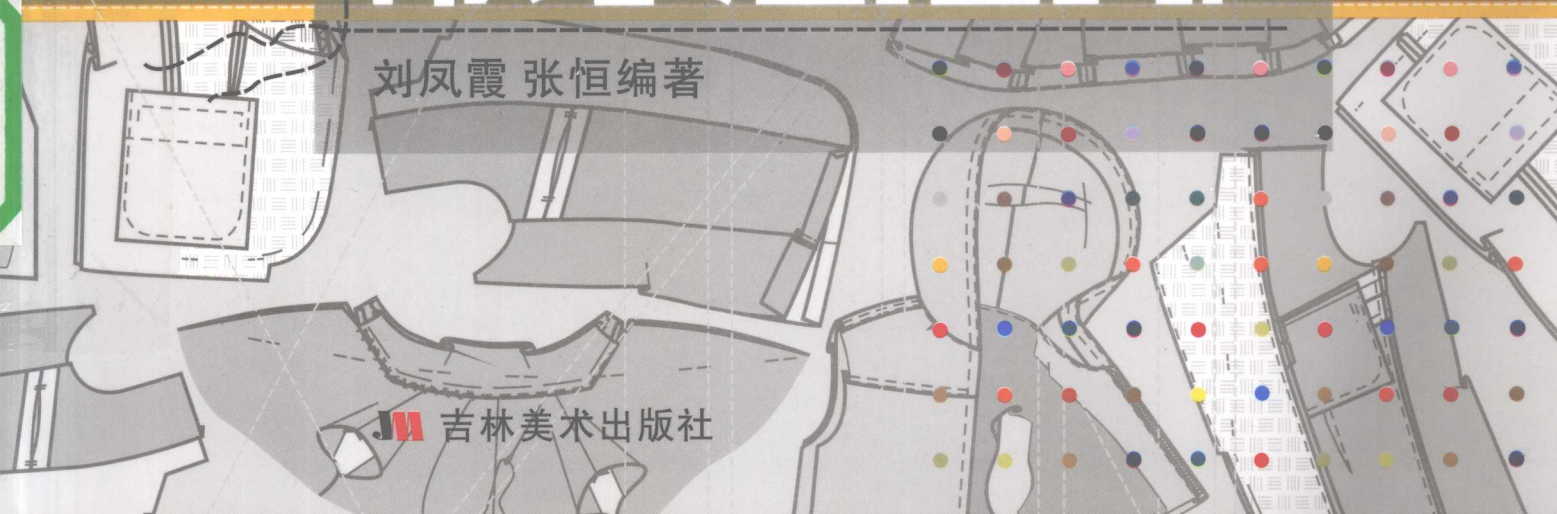




COSTUME

现代服装设计教学丛书

服装工艺学



刘凤霞 张恒编著

 吉林美术出版社

COSTUME

现代服装设计教学丛书

服装工艺学

刘凤霞 张恒编著

 吉林美术出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

服装工艺学/ 刘凤霞主编.
—长春: 吉林美术出版社, 2009.12
(现代服装设计教学丛书)
ISBN 978-7-5386-3690-1

I.服... II.刘... III.服装—生产工艺 IV.TS941.6

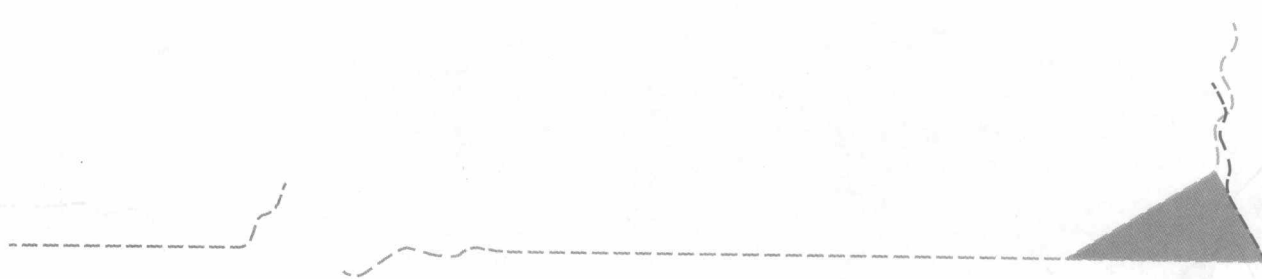
中国版本图书馆CIP数据核字 (2009) 第218262号

服装工艺学

出版人: 石志刚
编 著: 刘凤霞 张恒
责任编辑: 孙小迪
技术编辑: 赵岫山 郭秋来
设 计: 秦旭剑
版式编排: 吉林艺术学院数字出版工作室
李 娜 邵朕刚 孙悦 刘贺琳 荆明

出 版: 吉林美术出版社
发 行: 吉林美术出版社图书经理部
地 址: 长春市人民大街4646号
邮 编: 130021
网 址: www.jlmspress.com

印 刷: 辽宁美术印刷厂
版 次: 2010年3月第1版第1次印刷
开 本: 889×1194mm 1/16
印 张: 20印张
印 数: 1-4000册
书 号: ISBN 978-7-5386-3690-1
定 价: 38.00元



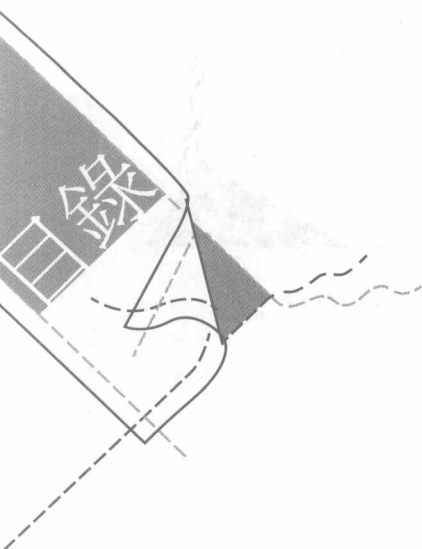
内 容 简 介

这本《服装工艺学》，不同于一般的服装书，主要是为提高服装专业学生的操作技能和就业能力而编写的。

全书共九章，选择具有代表性的男装、女装中的裤、裙、衬衫、休闲装、西装、中式服装及时装等典型服装的款式变化，依据服装基础工艺、部件工艺以及成衣工艺等内容，对它们做出定性定量的分析，使读者在理解服装基础工艺、部件工艺、成衣工艺之间关系的基础上，掌握服装工艺的变化规律及工艺制作技巧，达到能够按需适体制作的目的。

本书理论联系实际，文字简明，图文并茂，在保证知识连贯性、系统性的基础上，着眼于技能操作，力求浓缩精练，突出典型性、实用性。通过对服装工艺技巧的分析，培养学生的动手能力和应变能力。

本书易读易懂，具有较强实用性和可操作性，可作为服装院校及职业技能培训的教材，同时也是服装专业技术人员和广大业余服装设计、制作爱好者实用的参考读物。



第一章 服装工艺基础	001
第一节 服装制作工艺名词术语	003
第二节 基础工艺	006
第三节 装饰工艺	023
第二章 裙子制作工艺	039
第一节 部件制作工艺	039
第二节 对褶裙制作工艺	044
第三节 紧身裙制作工艺	051
第三章 裤子制作工艺	055
第一节 部件制作工艺	055
第二节 西裤筒做工艺	080
第三节 高档西裤制作工艺	088
第四章 衬衫制作工艺	098
第一节 部件制作工艺	098
第二节 男衬衫制作工艺	108
第三节 女衬衫制作工艺	113
第五章 休闲装制作工艺	120
第一节 部件制作工艺	120
第二节 休闲夹克制作工艺	142

CONTENTS

第六章 女上装制作工艺	152
第一节 部件制作工艺	152
第二节 连立领刀背缝女上衣制作工艺	163
第三节 青果领女上衣制作工艺	171
第七章 西装制作工艺	180
第一节 部件制作工艺	180
第二节 男西装制作工艺	198
第八章 中式服装制作工艺	214
第一节 部件制作工艺	214
第二节 男中式上衣制作工艺	221
第三节 旗袍制作工艺	228
第九章 大衣制作工艺	238
第一节 部件制作工艺	238
第二节 女式大衣制作工艺	266
第三节 男式大衣制作工艺	281
质量细则	290
缝制符号	310

第一章 服装工艺基础

服装是人们生活中的必需品,其品种繁多,结构各异,款式多变,档次不等,工艺要求复杂。一件好的服装,除依赖于款式设计之外,还要看它做工程度的好坏,而做工如何,又依赖于它的工艺设计是否合理。这就要求服装设计者在具有服装设计有关知识的同时,掌握服装制作工艺的系统知识和基本技能。

随着缝纫设备的更新,使服装生产进入了一个崭新的时期,而各种服装加工设备的不断涌现与不断改进,使现代服装工艺设计与制作的理论和实践,逐步科学化、系统化,以至成为一门独立的学科——服装工艺学。

一、服装工艺学的含义

工艺是依据设计,将原料或半成品制成成品的过程。

服装制作工艺是依据设计要求,采取各种生产手段,将各式衣片缝制成不同式样的服装的过程,即从平面构成向立体构成转变的过程。多、快、好、省,耐穿、耐用,符合规格,是服装制作工艺的基本原则。多就是品种款式多;快就是要紧跟时尚,设计出的新款式快速与消费者见面;好就是质量要上层;省就是要节省开支,保证物美价廉,使消费者满意。

服装工艺学是研究如何制订由平面构成向立体构成转化的程序,及如何运用各种工艺手段来实现这一转化过程的一门学问。

设计是根据一定的目的要求,预先制定方案、图样等。

服装工艺设计是遵循服装的艺术设计和服装人体工程设计的意图,通过工艺技术手段的设计及其编程序,以求达到预想效果的一种创造性劳动。

服装工艺设计包括:规格设计,裁剪设计,制板工艺设计,熨烫、包装设计,样衣制作等,通过这些设计使之能够付诸生产。设计要符合工艺技术条件,工艺技术要千方百计体现总体设计的意图,实现艺术质量和技术质量的高度统一,这是服装工艺设计的宗旨。

二、服装工艺学的性质

服装工艺学与服装材料学、服装设计学共同组成服装设计专业的三大支柱性课程。服装工艺学是一门综合性学科,是介于自然科学和社会科学之间的一门边缘学科。它涉及到服装材料学、服装设计学、服装色彩学、服装美学、市场学、商品学、心理学、社会学、人体工程学等诸多学科,是融艺术和科学为一体的产物。它既有艺术类学科的特征,又有工程类学科的性质,同时又包含人文学科的内容。

服装可以说是一种形象设计,这种形象和其他形象一样,可以反映现实。在完成服装设计的过程中,需要用绘画来表达,服装设计被称为活的雕塑,而实现这一雕塑的正是服装工艺学。

服装制作工艺程序不单一,也可以说是服装工艺学的一个特征,即同样款式的一件服装,可以设计出几个不同的工艺程序。工艺程序的编制,要依据款式设计、面料性能、人体形态与人体运动形式,同时也受制于设备条件。工艺程序设计的原则是操作方便、保证质量、节省时间。

服装制作是一项工程,它要借助于机械设备来完成。了解各种机械设备的性能及各种工艺手段的应用范围,有利于实现工艺设计的合理化、先进化。

现代服装作为一种社会化的服装文化,从服装美学角度看,美的服装的外在形式是和人们的内在心理环境及人们所处的社会心理环境和社会环境联系在一起的。人们的服装心理环境直接受特定

的社会背景、文化背景、政治背景的影响。什么样的服装在什么场合下穿,什么时代流行什么式样的服装。服装具有遮盖人体的功能,更具有各种礼仪效果。服装的礼仪效果能够表达在一定的社会范围内所公认的某种“服饰语言”,它要符合时间、场合、人物的需要,以对环境起到烘托作用。好的流行服装更是具有强烈的时代感。

另外,服装的受用者是人。因此,服装设计与制作必须依据人体的形态和运动形式,通过研究人体结构和不同体型特征,使服装达到合体舒适的目的,并用修饰和夸张的手法矫正体型缺陷,美化外观造型,使服装起到衬托人体健美的作用。

服装工艺学具有较强的实践性,它的理论产生于实践,也必须经过实践才能充分理解。制作出高质量的服装,除了要有好的款式外,还要求服装工艺的设计人员有扎实的基本功,全面了解、掌握工艺手段的效用。这些,只有通过实践才能逐步获得。

服装工艺学之所以是一门科学,还因为其具有自己独特的一系列理论,这些理论是在实践基础上形成并能指导实践,它与民间服装制作上的模仿制作是有区别的。民间模仿虽实践多,但缺少理论,多是重复过程中积累的经验,而缺乏对这些经验的研究与论证,用这些经验去指导创新也是有限的。尽管民间服装制作的传统经验受历史、民族、地方的局限性,多数又密不外传,使其发展受到影响,但它极其宝贵的文化精华也给现代服装设计制作工艺以深广的启迪。现代服装工艺学正是汲取了世界上各民族、民间的服装制作传统经验的文化精华,博采众长,依据和综合诸多学科的理论,伴随现代世界高科技的发展及各种艺术新潮的涌现而形成、发展、提高的。

三、服装工艺学的内容

服装工艺学的内容从服装工艺学的含义中便

可得知,其内容是:研究如何制定由平面构成向立体构成转化的程序,和运用什么手段、采取哪些措施,来实现这一转化,即研究服装制作工艺。服装制作工艺包括:规格设计、裁剪设计、工艺程序设计及各类服装的缝制方法。在服装制作过程中,裁剪、缝制、手工、熨烫是必须熟练掌握的主要工艺,我们把它概括为“四功”,即“刀功”“手功”“车功”和“烫功”。

“四功”具有各自不同的职能,只有娴熟、合理地运用“四功”,才能制作出合体、舒适、漂亮的服装,使人们在生活中得到一种美的享受。

“刀功”是裁剪时运用刀剪的操作功夫,它要求操作熟练,起刀运刀平稳,裁剪准确。

“手功”指制作服装时,对一些不能直接用缝纫机操作或用缝纫机操作达不到质量要求的部位,需要运用手工进行缝纫的精巧技术。“手功”要求灵巧圆润,势随手转,使加工后的服装不皱不翘,不松不紧,平整服帖,浑如天设地合,赏心悦目。

“车功”是操作缝纫机等各类机械设备的技术。它要求熟悉各类机械设备的结构与性能,操作要熟练,行针进线要运用自如。

“烫功”指用熨斗在服装的不同部位,运用推、归、拢、压等不同手法,在适合的温度和压力下熨烫服装的工艺水平。熨烫要求在小烫、归拢、大烫时,都能熟练灵活操作,使服装熨烫平整、挺括,焕然一新。

“四功”的关系可以概括为四句话:“四功”以“手功”最难,“烫功”效果最明显,“刀功”是先决条件,“车功”必须很熟练。

此外,为了保证成衣效果,要掌握原料因气候变化而引起伸缩的规律和缝纫操作的关系,掌握对条格布料等的操作方法,掌握特殊体型服装的缝制方法,以及掌握传统的和具有特色工艺的操作方法。

第一节 服装制作工艺名词术语

服装制作工艺名词术语是服装制作中的专门用语,是在长期的生产实践中逐步形成的。

一、检验工艺名词

1. 验色差:检查原、辅料色泽级差,按色泽归类。
2. 查疵点:检查原、辅料疵点。
3. 查污渍:检查原、辅料污渍。
4. 分幅宽:原辅料按门幅宽窄归类。
5. 查衬布色泽:检查衬布色泽,按色泽归类。
6. 查纬斜:检查原料纬纱斜度。
7. 复码:复查原辅料每匹的长度。
8. 理化试验:包括原辅料的伸缩率、耐热度、色牢度等试验。

二、制作工艺术语

1. 修片:按标准样板修剪毛坯裁片。
2. 打线钉:用白棉纱线,在裁片上作出缝制标记,起到上下左右一致的作用。
3. 对位标记:装配时,两片裁片对准应对部位的标记,称为对位标记。
4. 剪省缝:毛呢服装上制作的省缝因厚度而影响衣服外观,因此须剪开省缝。
5. 缉省缝:将省缝折合,用缝纫机缉缝。
6. 烫省缝:将省缝坐倒熨烫或分开熨烫。
7. 推门:平面衣片经收省、归拔等工艺手段处理后,使衣片呈立体形态,更加符合人的体型,这个过程叫推门。
8. 剪口:为便于缝合衣领和袖子等,在裁片上剪出的小缺口,作对位记号用。
9. 吃势:指两片缝合,一片较另一片稍长,而在制作中将稍长的一片在一定部位层进在稍短的一

片中,使两片缝物经层进缝合后,不仅长短一致,而且有一定的丰满圆顺感。

10. 窝势:缝制双层以上衣片时所采用的一种工艺方式,就是外层均匀地比里层长宽一点,使两层衣料相贴成自然卷曲的状态。

11. 坐势:把多余部分坐进折平。

12. 还口:衣片的横料和斜料容易被拉松,这种现象叫还口。

13. 归拢:是将长度缩短,一般容易在还口松宽的地方采用归烫。如前后袖窿边缘,因胸、背部位推烫后,袖窿产生回势,就必须归烫。另外,为了防止以后操作时产生还口,也可预先采取归缩一点的方法。

14. 回势:拨开部位的周围边缘处出现的荷叶边形状称为回势。

15. 烫衬:熨烫缉好的胸衬,使之与人体胸部及经归拔后的衣片相吻合。

16. 覆衬:在前衣片上覆胸衬,使衣片与衬布贴合一致,衣片布纹处于平衡状态。

17. 滚袋口:用滚条包光毛边袋口。

18. 耳朵片:用面料拼接在开里袋处的里子上,再与挂面相拼,作为开里袋用,这块面料称耳朵片。

19. 吸腰:衣服的腰部吸进,使之符合人体曲线,美观合体。

20. 平敷:牵带贴上不能有紧有松叫平敷。

21. 缉袋嵌线:将袋嵌线料缉在开袋口线两侧。

22. 开袋口:将已缉好嵌线的袋口中间部位剪开。

23. 封袋口:袋口两端机缉回针封口。

24. 覆挂面:将挂面覆在前衣片门里襟的止口部位。

25. 合止口:将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。

26. 修剔止口:将缉好的止口毛边剪窄或剔薄。有修双边和修单边两种方法。



27. 扳止口：将止口毛边与前身衬布用斜形手工针迹扳牢。

28. 扎止口：在翻出的止口上，手工或机缉一道临时固定线。

29. 合背缝：将背缝机缉缝合。

30. 归拔后背：将平面的后衣片按体型归拔成立体衣片。

31. 敷袖窿牵条：将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。

32. 敷背衩牵条：将牵条布缝在后背衣衩边沿部位。

33. 封背衩：将后背衣衩上端封结。一般有明封和暗封两种。

34. 扣烫底边：将底边折光或折转熨烫。

35. 扎底边：将底边扣烫后扎一道临时固定线。

36. 装垫肩：将垫肩安装在袖窿肩部部位，使最厚部位位于人体肩线上。

37. 倒扎领圈：沿领圈用倒钩针法缝扎。

38. 合领衬：在领衬拼缝处机缉缝合。

39. 拼领里：在领里拼缝处机缉缝合。

40. 归拔领里：将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。

41. 归拔领面：将领面归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。

42. 覆领面：将领面覆上领里，使领面领里符合一致。领角处的领面要宽松些。

43. 绱领子：将领子安装在领窝处，领子要稍宽松些。

44. 分烫绱领缝：将绱领缝份分开，熨烫后修剪。

45. 分烫领串口：将领串口缝份分开熨烫。

46. 扎领串口：将领串口缝与绱领缝扎牢。注意使领串口缝顺直。

47. 包领面：将西装、大衣的领面外口包转，用三角针将领面与领里绷牢。

48. 归拢偏袖：将偏袖部位归拔熨烫成人体手

臂的自然弯曲形态。

49. 绾袖衩：将袖衩边与袖口贴边用手针固定。

50. 扎袖里缝：将袖子的面、里缝份对齐，用手针固定。

51. 收袖山：抽缩袖山松度或缝吃头，用手工缝或机缝。

52. 滚袖窿：用滚条将袖窿毛边包光，增加袖窿的牢度和挺度。

53. 绾领钩：将底领领钩开口处用手针绾牢。

54. 扎暗门襟：暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。

55. 划眼位：按衣服长度和造型要求划分扣眼位置。

56. 滚扣眼：用滚扣眼的布料将扣眼的毛边包光。

57. 锁扣眼：将扣眼用粗丝线锁光。

58. 滚挂面：将挂面的里口毛边用滚条包光，滚边宽度一般为0.4cm。

59. 做袋板：将袋板毛边扣转绾上里布。

60. 翻小样：小样的面、里布缝合后将正面翻出。

61. 绱袖袂：将袖袂装在袖口上设定的部位。

62. 坐烫里子缝：将里子缝份坐倒熨烫。

63. 绾袖窿：先将袖窿里布固定在袖窿上，再将袖子的里布固定于袖窿的里布上。

64. 绾底边：将底边与大身绾牢。有明绾与暗绾两种方法。

65. 绱帽：将帽子装在领窝上。

66. 压领角：上领翻出后将领角进行热定型。

67. 夹翻领：将翻领夹在底领的面、里布之间，机缉缝合。

68. 镶边：用镶边布按照一定的宽度与形状，镶在衣片的边沿上。

69. 镶嵌线：用嵌线料镶在衣片上。

70. 缉明线：机缉或手工缉缝在服装表面上的线迹。

71. 绱袖衩条：将袖衩条装在袖衩位上。

72. 封袖衩：在袖衩上端的里侧机缉封牢。
73. 绱拉链：将拉链装在门襟或侧缝处。
74. 绱松紧带：将松紧带装在袖口、底边等部位。
75. 点钮位：用铅笔或划粉标注纽扣位置。
76. 钉纽扣：将纽扣钉在钮位上。
77. 划绗缝线：防寒服制作中，在布料上划出绗缝间隔标记线。
78. 绾纽袷：将纽袷的边沿折光绾缝。
79. 盘花扣：用绾好的纽袷条，按一定的花形盘成各式纽扣。
80. 钉纽袷：将纽袷钉在前门襟、里襟的钮位上。
81. 打套结：在衣衩口处用手工或机器打套结。
82. 拔裆：将平面裤片经拔烫后，成为符合人体臀部及下肢形态的立体裤片。
83. 翻门襟：门襟缉好后将正面翻出。
84. 绱门襟：将门襟装在裤片的门襟上。
85. 绱里襟：将里襟装在裤片里襟上。
86. 绱腰头：将腰头装在裤腰上。
87. 绱串带袷：将串带袷装在腰头上。
88. 封小裆：将小裆开口机缉或手工封口，增加前门襟开口的牢度。
89. 扣烫裤底：将裤底毛边折转熨烫。
90. 绱大裤底：将裤底布放在后裆十字缝上并绾缝。
91. 扣烫脚口贴边：将裤脚口贴边折转熨烫。
92. 绾踢脚条：将踢脚条缝装在裤脚口的里侧边沿。
93. 固定裤脚翻边：将裤脚翻边分别在侧缝和下裆缝处固定。
94. 抽碎褶：用缝线抽缩成不定型的细褶。
95. 叠顺裥：缝叠成同一方向的折裥。
96. 锁边：用包缝线迹将衣片毛边缝锁，使纱线不易脱散。

97. 针迹：缝针刺穿布料时在上面形成的针眼。
98. 线迹：缝制物上面两个相邻针眼之间的缝线迹。
99. 缝迹：相互连接的线迹。
100. 缝型：一定数量的布片和缝制过程中的配置形式。
101. 缝迹密度：在规定长度单位内所形成的线迹数，也叫做针脚密度。
102. 手针工艺：应用手针缝合衣料的各种工艺形式。
103. 装饰手针工艺：兼有功能性和艺术性并以艺术性为主的手针工艺。
104. 塑形：人为地把布料加工成所需要的形态。
105. 定型：根据面料、里料和辅料的特性，给予外加因素，使衣料的形态具有一定的稳定性。

三、成品缺陷术语

1. 眼皮：指缺嘴处串口处不平服。
2. 搅盖：门里襟中叠过头。
3. 豁开：门里襟叠门下口呈八字形。
4. 外露：如领脚外露，里子长出衣面等。
5. 极光：熨烫时下面垫布太硬或不用湿布盖烫而产生的亮光。
6. 水花：熨烫碰上水点，湿盖布未烫均而产生。
7. 链形：也叫裂形，在同一缝纫部位进行两次缝纫，由于没注意缝纫机下层送得快，上层走得慢的特性，结果两道缝发生错位，形成斜的链形。
8. 吐止口：又称止口外吐，止口处挂面不应外露，露出来叫吐止口。
9. 起吊：一般指面和里不符，里子偏短，而造成不平服称起吊。
10. 豁脚：指缝制裤子时可能出现的一种弊病，裤子摆平后，左右裤片的侧缝和左右的下裆缝不齐，前后烫迹线不准，偏前或偏后。

第二节 基础工艺

一、手缝工艺

最早成型的服装,是人们用手拿针缝合而成的。随着服装工艺技术的不断提高,服装的生产手段已经有了飞速的发展,各种性能的缝纫设备不断更新换代,促使服装生产不断地发展。现代缝纫设备和新的缝纫方法几乎淘汰了手缝方法,但仍然有一些部位必须使用手针缝制,好的手针能缝制出高质量的成衣。尤其是在一些丝绸、毛料的高档服装中,手针缝制还广泛采用。运用得当的高超手针技法,其缝制质量与艺术效果,是机缝工艺难以替代的。我国的手针工艺,一向以技艺精湛、针法变化多样而称誉世界。对于高档服装,特别是男女礼服、软料时装、传统旗袍等,一些经济发达的国家和地区,仍然把单件的量体制衣、精致的熨烫塑形和精工巧作的手缝工艺视为珍品。由此可见,在现代服装的加工生产中,手针工艺还是必备的基础工艺之一。现在,尽管已进入以机缝为主的生产阶段,但任何缝纫设备都离不开人工操作,如果没有手针缝制的体验,不掌握手针缝制的基本技能,即使是先进的缝纫设备,也制作不出高质量的服装。因此,作为从事服装专业的工作者,掌握和继承我国传统的手针工艺技巧,是很有必要的。

(一) 手缝工具

1. 手针

是指手缝用针。在服装的缝制过程中,选择手针的长短、粗细是依据布料的质地和厚度、线的粗细、工艺要求及个人习惯而定。如果针的粗细、线的材质和粗细、针码的大小与布料不适宜,就不能充分发挥布料的原本性能。手针分为粗条和细条两种,粗条针的针眼大,便于穿粗线;细条针的针眼小,便于穿细线。所以缝制厚衣料时用粗条针,缝制薄衣料时用细条针。这样做既省力,又不损伤衣料。手针的型号一般由1~12号。针的号型越小,

针就越粗越长;针的号型越大,针就越细越短。常用的手针型号是6~7号。

2. 棉线:打线钉或临时固定用的线。

3. 顶针:金属制成的手工缝纫专用工具,套于右手中指第一二关节之间。

4. 锥子:在拉出领角、衣角或拆掉缝合线时使用。

5. 沙剪:缝纫过程中剪线用的工具。

6. 镊子:在拔除线钉或缉缝过程中调整上下层面料间的吃势时使用。

(二) 手针常用针法

1. 拱针

拱针是手针工艺中的基础针法,通常称为“平针缝”,是学习各种针法的基础。练习手针工艺,要由布头开始,拱布头要用中厚型的棉布、涤棉布。拱针时,缝线可以不打结。

(1) 拱针的方法

利用针尖在布缝边处以极小的针距由上至下,再由下至上依次从后向前将针别在布上,连续别缝几针后再将线带出来,一次完成数针的缝制。这种针法用于缩缝袖山吃势或边缘的缩紧量,通常是在缝制一层布料时使用,是经常使用的手针针法之一。见图1-2-1①

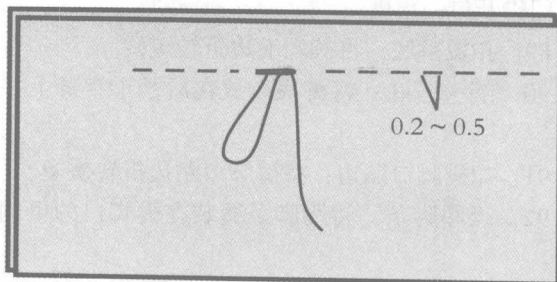


图 1-2-1① 拱针

(2) 工艺要求

此针法的工艺要求是针脚小而均匀,针脚长为0.2cm~0.5cm,针脚间的距离是0.2cm,线路顺直圆顺,拉线松紧适度。

(3) 用途

1) 抽袖山

在绱袖之前,袖山线要用拱针法缝一道或两道缝线,将袖山多余的部分抽得与袖窿长度相同,抽袖山的针脚约为 $0.15\text{cm} \sim 0.2\text{cm}$,两道缝线的距离为 0.5cm ,第一道缝线距离净缝线 0.2cm 。见图1-2-1②

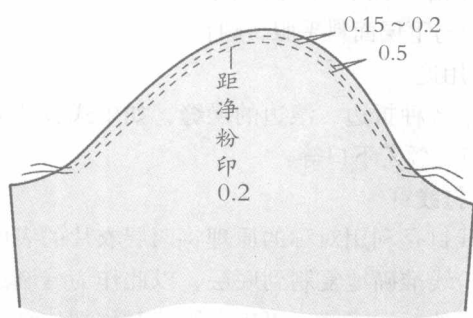


图 1-2-1② 抽袖山

2) 抽褶

抽褶时用拱针方法,也需要缝两道线或一道线,两道线之间的距离为 $0.5\text{cm} \sim 0.7\text{cm}$,第一道线与净缝线之间的距离为 0.2cm 。见图1-2-1③

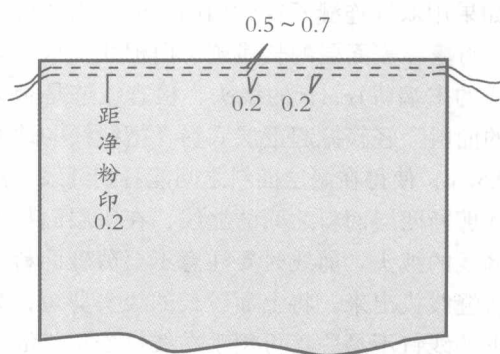


图 1-2-1③ 抽褶

3) 包扣

将布按纽扣直径的2倍剪成圆形,形式用双线在其边缘缝一周,塞进纽扣或其他材料,将线均匀地

抽紧固定,包扣在服装中既有实用性,又起到点缀的作用。见图1-2-1④

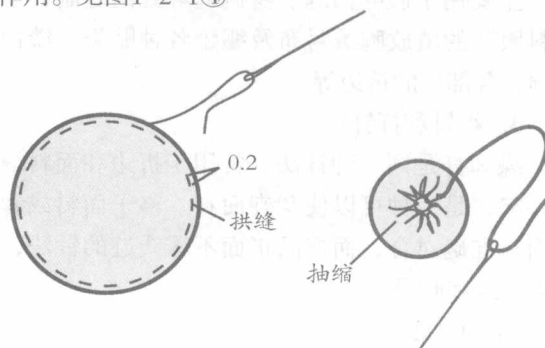


图 1-2-1④ 包扣

2. 绷缝

绷缝又称绷针,绷缝是将两层或两层以上的裁片临时固定,使得在下道工序缝合裁片时不移动,这是一种为正式缝制做准备的针法。

(1) 绷缝的方法

将布平铺在台子上,左手压缝边,用平针缝,将针扎入布料并及时出针,一针一针地完成缝制。针距为 $0.2\text{cm} \sim 0.5\text{cm}$,针脚长度为 $2\text{cm} \sim 2.5\text{cm}$,可以根据绷缝的部位而确定针脚长度。缝制时要注意布始终是平铺的,不可以因为缝制而将布料移动。见图1-2-2

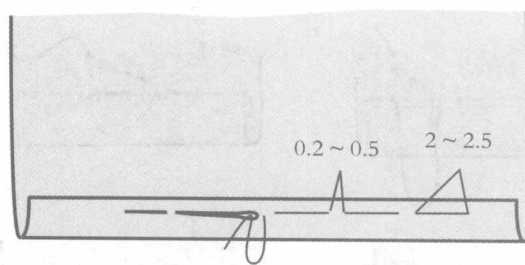


图 1-2-2 绷缝

(2) 工艺要求

针脚较长而针脚的距离较短,线路顺直,拉线松紧适宜,一般在下道工序完成后,应及时折掉绷线,但特殊情况除外。

(3) 用途

主要用于假缝袖缝、身侧缝等处的缝制,手工毛料服装的覆放胸衬布及绷缝各种贴袋、绱袖、绱领、各部位的折边等。

3. 燥针和扦针

燥和扦是同一种针法。常用于折边和面料缝合在一起,是一种可以使花卉面料、格子面料或者条纹面料准确对合,而产品正面不露线迹的针法,可分为明燥和暗燥。

(1) 明燥

1) 明燥的方法

起针时用短直的线迹从上层面料出针的部位向前0.2cm~0.3cm的距离,挑起下层面料的一两根布丝,然后再以0.2cm~0.3cm的距离向上层折边缝进,依此类推。见图1-2-3①~②

2) 工艺要求

贴边正面有整齐而均匀的捺形线迹,产品正面不露线迹,线迹松紧适宜,折边与下层面料平服、顺直,每3cm15针左右。

3) 用途

用于燥缝各种折边,如裤脚折边、衣服折边、袖口、裙摆等。

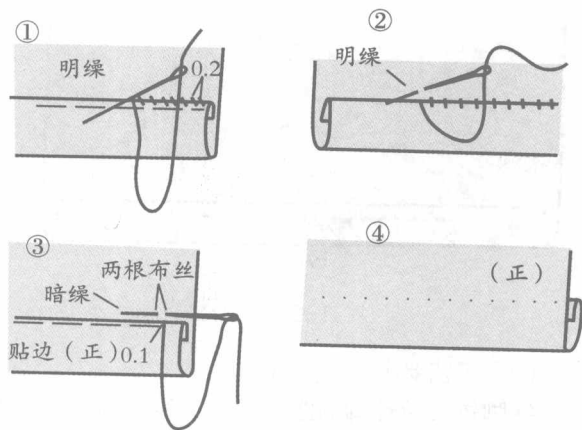


图 1-2-3①~④ 明燥 暗燥

(2) 暗燥

1) 暗燥的方法

在上层面料出针的部位原地挑起下层面料的一两根布丝,然后向上层缝进,针距为0.3cm,以此类推。见图1-2-3③~④

2) 工艺要求

产品的正面、反面都不露线迹,线迹松紧适宜,折边与下层面料平服、顺直。

3) 用途

用于各种折边、滚边的燥缝,如中式服装的滚边、袖口、领子下口等。

4. 打线钉

打线钉是利用对称的原理将两层衣片的表面层所画的粉线准确地复制到底层,以此作为缝制过程中各部位的标记线路,以确保服装对称部位结构的准确性。用手针工艺将白棉线在需要做标记的地方缝上印记,线钉有单针、双针之分,单针用在净缝线上,双针用在纽扣位、袋位处。

(1) 打线钉的方法

先将两个裁片正面相对,然后按照净缝线采用平针缝的针法,将针扎透衣料后随即挑出,左手按住线根右手拉线,把上、下两层裁片绷缝在一起(如果用双针连缝两针就用同样的方法进行下一针)。将露在表面层的长线迹(白棉线)从中间剪断,线的末端留1cm长的线头,检查线迹是否穿过底层的面料。轻轻掀起上层衣料,把缝线的地方拉开约0.5cm,使得在两层面料之间能看到缝线,然后从中间剪断两层面料之间的缝线,在每层面料上都留有缝线的绒头。剪线时要注意不要剪破面料,也不要将缝线拔出来。将上面较长的线头剪短,为了使留下的线钉不易脱落可用手在线钉处拍打缝线绒头,使之松散。见图1-2-4①~④

(2) 工艺要求

线钉绒头不宜过长,一般在0.1cm~0.2cm之间,线迹直顺,直线处可稀疏些,转弯处及重点处要密些,在直角部位交叉点处线迹呈十字形。线钉

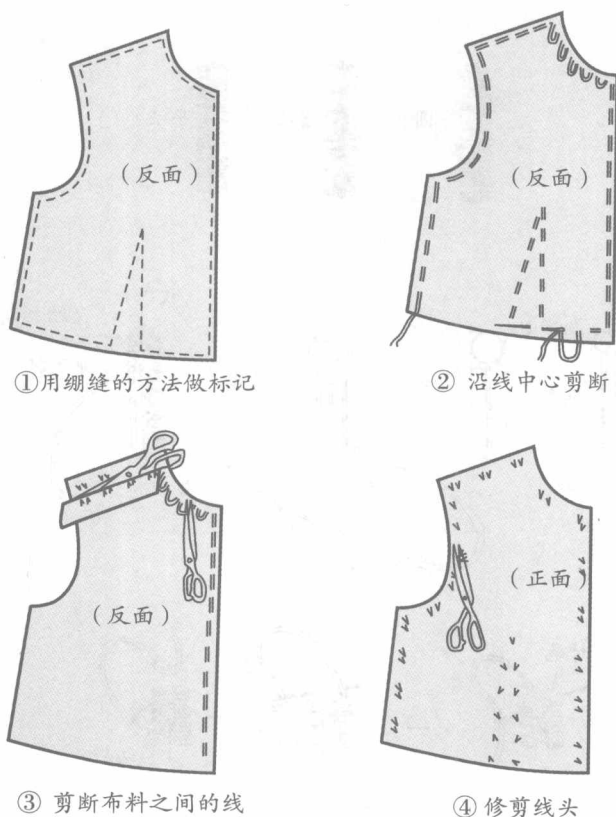


图 1-2-4 ①~④ 打线钉

的形式由面料的薄厚来确定，一般厚料常选用“双线打双针”，薄料常选用“单线打双针”。

(3) 用途

服装裁片的各个净缝线部位，如省位、位袋、腰节、后中线等均可打净线钉。某些服装裁片的侧缝、肩缝、袖缝等毛粉处均可打线钉。

5. 三角针

三角针俗称黄瓜架，是用于呢、毛料等服装的毛茬折边处，使其不脱丝的针法，是由左向右倒退操作的一种针法。

(1) 缝制方法

第一针起针，要把线结藏在折边里，一般将针插入距折边上端0.7cm的位置，反向缝制，正向

出针。入、出针是横向的，针脚是斜状的。然后在上衣料反面缝一针，再于下面折边缝一针，交替进行，即形成三角形图案状。缝制时，上行与下行的出入针孔分别形成水平线排列，并且分别位于另一行的间隔中点。如此缝制便可以保证针脚大小相同，倾斜角度相等，即成三角针。角与角相距0.7cm，每针的斜角线长为0.7cm。三角针的针脚、针距长度可以适当变化，使其富有装饰性。见图1-2-5

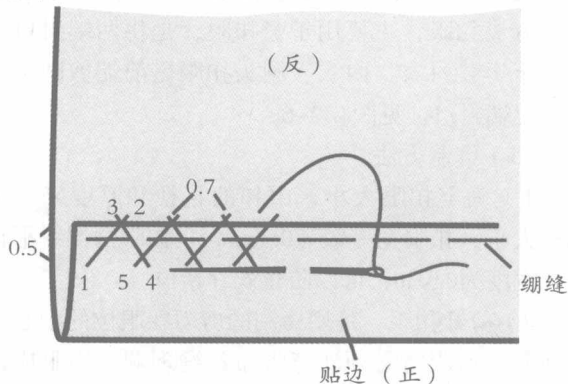


图 1-2-5 三角针

(2) 工艺要求

产品正面不露线迹，线迹均匀整齐，角与角的大小相同，拉线松紧适宜，缝线的颜色可根据设计要求而选择同种色或对比色。

(3) 用途

用于高档西裤的脚口折边，不锁边的折边及大、小包领的毛边处。

6. 锁扣眼

锁扣眼是手针工艺中难度较大的一种针法。扣眼锁得好，不仅美观耐用，还可以提高服装的附加值。因此，正确掌握锁扣眼的方法是很有必要的。传统的男装扣眼锁在左衣片，女服扣眼锁在右衣片，时装款式则不受限制。锁扣眼线的粗细、颜色、质地性能应根据面料而正确选择，质地薄的衣料用双股缝纫线锁扣眼，质地较厚的面料用单股锁眼线锁扣眼，质地很厚面料用双股锁眼线或用四股

缝绗线锁扣眼,使锁出来的扣眼美观、结实。

根据服装的款式、布料的不同,锁扣眼的方法也不相同。一般常见的锁扣眼方法有三种,以扣眼的形状和锁缝方式将锁扣眼的方法分为单边收口锁眼法、双边收口锁眼法和圆头锁眼法。另外还有异形扣眼和锁眼机锁眼等。锁眼机锁眼是目前较常见的锁眼方法。

单边收口锁眼方法属于方圆头扣眼,前端锁圆,尾端封口,适合于各类服装。双边收口锁眼法属于方头扣眼,主要用于竖扣眼,是将两端封口,适合于男装衬衣、内衣。圆头扣眼是前端剪圆头锁眼,尾端封口。见图1-2-6

(1) 缝制方法

1) 确定扣眼大小,由扣的直径和厚度来决定扣眼大小,扣眼宽一般为0.3cm,在扣眼两侧缉平行线,宽度为0.3cm,可以防止衣片错位。

2) 剪开扣眼,是用锋利的剪刀在眼位的中心位置剪开,剪眼时必须注意将布丝络理顺,横眼应该和布的纬纱一致,竖眼应该和布的经纱一致。

锁平头扣眼和方圆头、圆头扣眼的开剪线是一条直线;锁圆头扣眼要在靠近止口一端剪掉一个小三角,也可以用钢凿钻眼,作为容纳钉扣线脚的容量。见图1-2-6①

3) 拉衬线,先将线的尾端缝入两层布中间,紧贴缉线内侧拉锁眼线,从眼尾处出线拉线的外侧,即锁缝时的每一入针的位置。见图1-2-6②

4) 锁缝

以圆头扣眼为例介绍锁缝方法:

从扣眼的横切口端头开始锁缝。将针尖露出先不出针,用右手将针尾的线由针尖下方顺时针绕过针,然后将针拔出并拉线,拉线的方向为剪孔方向的斜上方,这样可以使锁结的位置显眼、饱满。锁缝至圆头时,锁线的针脚呈放射状排列。注意圆孔处的针距要一致,锁至最后一针时,将针孔扎入第一针的锁结内,出针处靠近最后一针锁缝线的线根。在锁缝的最后一针旁,做平行两针对缝,宽窄

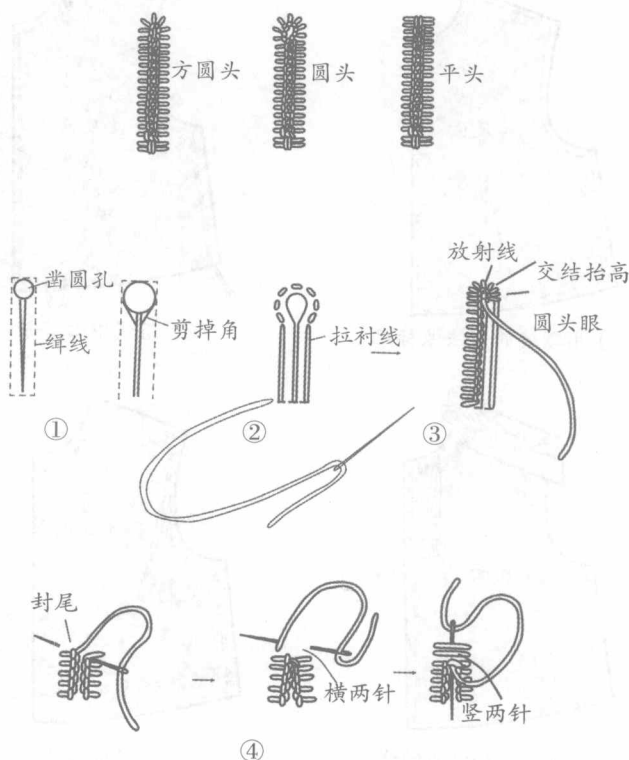


图 1-2-6 锁扣眼

与两边针脚平齐,以加固扣眼的端头。封结用两针平行的横针将扣眼端头纵针脚从中点处拦住,将扣眼布翻过来,从背面将线穿入锁缝线的中间,并且返回缝数针后将缝线剪断。(见图1-2-6③)

(2) 工艺要求

锁眼大小一致,锁线与锁结整齐美观,宽度一致,针距疏密均匀,针脚整齐,前孔圆顺,尾端整齐。

(3) 用途

扣眼除了系各种扣外,还有穿带子的圆孔眼、装饰扣眼等。装饰扣眼是主要用在西服驳头上的扣眼、袖口处的扣眼,这些扣眼都锁圆头扣眼,但不需要剪开,起到点缀装饰的作用。

7. 拉线袢

拉线袢是用来松松地连接两层面料，通常用在里子折边和大身折边等部位，有时线袢也可作纽袢、串带及裙子吊带等用。

(1) 缝制方法

拉线袢有以下三种形式：

1) 锁边式线袢

在靠近大身折边上端的接缝处起一针，穿过里子的接缝，留2.5cm~5cm长的缝线或根据所需的长度，用同样的方法4~5次。从大身接缝的一端起锁边线迹，然后在松弛的缝线上用锁边针法边绕圈边收紧，最后一针缝在里料上。见图1-2-7①

2) 链环式线袢

链环式线袢也称锁链式线袢。缝制方法是取一根长线，把线的一端牢牢地缝在服装折边的接缝上，起一小针形成一个线环，用两个手指伸入线环，使其张开，再用另一个手指伸入线环，拉住线并穿过线环形成一个新线环，然后拉新线环以收紧第一个线环，在折边处形成一个链环。

以同样的方法连续成链环，直到线环的长度达到所需要的长度。然后，把线穿入最后一个线环中，并固定在里子的折边上。见图1-2-7②

3) 双花式线袢

这种线袢两侧有整齐的扣结，多应用于西服驳头的插花眼或做一些服饰用品。在所需部位，拉上两三道衬线，线头要留在两端两侧各一根，然后从左将针由衬线的底部穿过，将线扣拉紧，拉线时松紧要适宜。连续一左一右地重复编结，直到将衬线填满，将两边线头穿入反面打结。见图1-2-7③

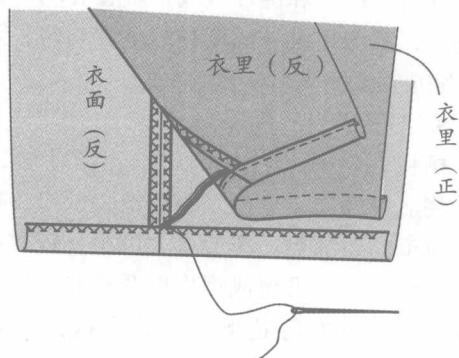


图 1-2-7① 锁边式线袢

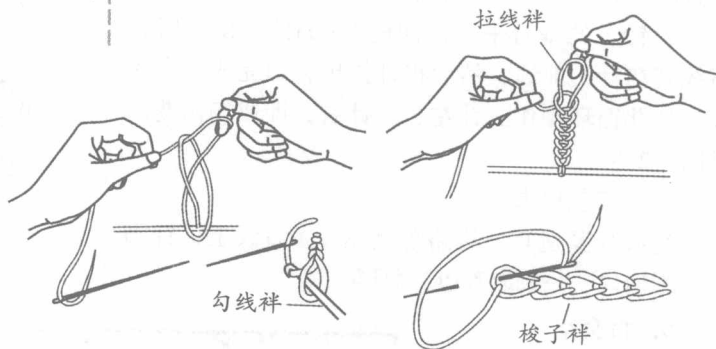


图 1-2-7② 链环式线袢

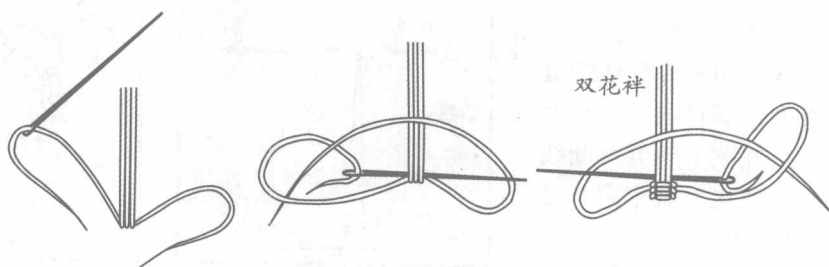


图 1-2-7③ 双花式线袢