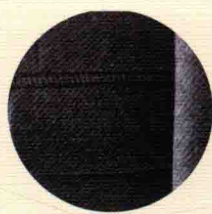


服装制板与裁剪
丛书



FUZHUANG ZHIBAN YU CAIJIAN CONGSHU

服装 裁剪与缝纫 入门



FUZHUANG
CAIJIAN YU FENGEN
RUMEN

徐丽 主编



化学工业出版社



●
服装制板与裁剪
丛书

FUZHUANG ZHIBAN YU CAIJIAN
CONGSHU

服装 裁剪与缝纫 入门

FUZHUANG
CAIJIAN YU FENGEN
RUMEN

徐丽 主编



化学工业出版社

· 北京 ·

本书简要阐述了立体裁剪基本原理及特点，详细阐述了服装裁剪的操作技巧。内容重点放在服装裁剪的基础和入门上，详细介绍了领与袖的原型及变化规律、裁剪和制作的基本方法，以及抓住领、袖、袋三大关键部位的缝纫工艺。本书还介绍一些手针、机缝的基本方法，使读者在掌握基本缝纫方法后能触类旁通，举一反三。

本书适合服装裁剪与缝纫入门者、爱好者阅读参考。

图书在版编目(CIP)数据

服装裁剪与缝纫入门/徐丽主编. —北京:化学工业出版社, 2016.7

(服装制板与裁剪丛书)

ISBN 978-7-122-27173-0

I. ①服… II. ①徐… III. ①服装量裁②服装缝制
IV. ①TS941.63

中国版本图书馆CIP数据核字(2016)第115076号

责任编辑:张彦
责任校对:宋玮

文字编辑:谢蓉蓉
装帧设计:王晓宇

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)
印装:三河市延风印装有限公司
787mm×1092mm 1/16 印张17 字数395千字 2016年9月北京第1版第1次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686) 售后服务:010-64518899

网 址: <http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:39.80元

版权所有 违者必究



服装制板与裁剪 丛书

FUZHUANG ZHIBAN YU CAIJIAN
CONGSHU

服装裁剪与 缝纫入门

前言

FOREWORD

缝纫术从基本的技术开始起步。本书向你介绍每一个从事缝纫作业的人员需要知道的基础知识。

首先，要考虑的是缝纫设备。新型的工具和缝纫辅助手段使服装的缝制变得比以往更快、更容易。许多缝纫机能自动缝制之字形针迹、弹力拉伸针迹、锁纽孔，甚至可以利用计算机技术为针迹设计程序。以往在服装缝制中必不可少的而且费时的手工缝制，现在完全可以由缝纫机完成。缝纫机可完成服装制作中的一切工序。若采用诸如织物粘接胶、疏缝胶带、热融衬头这类新的缝纫辅助手段，还可节省更多的时间。

其次，服装裁剪既有技术要求又有艺术审美的要求，是一项具有高技术含量又兼有艺术审美能力的工作，需要纸样制作人员具有很高的技术水准与艺术审美、鉴赏能力，这就是为什么一位既精通制板技术又具有好的审美能力、经验丰富的技师千金难求。制板师的水平决定企业的产品水平与命运。

再次，服装配色和款式造型的设计也应该考究，如色彩的搭配既要和谐又要具有美感，不仅穿着舒适，更加让人视觉上有美的享受，色彩的丰富极大地改变和丰富了人们的生活。

全书共分为九章，第1章讲解服装缝制工艺基础知识；第2章讲解织物的基

本知识；第3章讲解缝纫技术工艺；第4章讲解技术接缝的方法；第5章讲解将衣服制作成型；第6章讲解缝制衣服的外缘，如领子、腰头和折边等；第7章讲解缝制衣服的闭合辅件，如搭钩及襟、纽孔和纽扣等；第8章讲解缝制工艺案例详解；第9章讲解家用缝纫机常见故障的分析与排除。

本书由徐丽任主编，参加编写工作的还有刘茜、张丹、徐杨、王静、李雪梅、刘海洋、徐影、方乙晴、裴文贺、于蕾、于淑娟、徐影、徐吉阳、王艳。由于笔者水平有限，本书难免存在不足，请读者批评指正。

编者
2016.7

服装制板与裁剪 丛书

FUZHUANG ZHIBAN YU CAIJIAN
CONGSHU

服装裁剪与 缝纫入门

目录

CONTENTS

第1章 服装缝制工艺基础知识

Page 001

1.1 缝纫机介绍	001
1.1.1 缝纫机必需的附件	001
1.1.2 缝纫机的主要零部件	002
1.1.3 完美的缝制针迹	002
1.1.4 直针迹的张力和压力	004
1.1.5 之字形针迹的张力和压力	005
1.1.6 缝纫机专用附件	005
1.2 手缝工艺的常用工具	007
1.3 各种手缝针法基本动作的训练	009
1.3.1 捏针穿线方法	009
1.3.2 捺布头缝针	010
1.3.3 锁纽眼	010
1.3.4 钉纽扣	011
1.3.5 绿边针法	011
1.3.6 三角针	012
1.3.7 杨树花	012
1.3.8 打线襻	013
1.3.9 纳驳头(攥驳头)	013
1.4 车缝基础训练	014
1.4.1 空车缉纸训练	014
1.4.2 各种缝的机缝方法	014

1.4.3	开纽眼方法	016
1.4.4	开后袋方法	017
1.5	平脚裤的练习	020
1.5.1	外形概述与外形图	020
1.5.2	成品参考规格	020
1.5.3	缝制工艺	021

第2章 织物的基本知识

Page 022

2.1	易缝制的织物	022
2.2	特殊织物	023
2.3	织物和缝纫技术	024
2.4	各种衬头介绍	025
2.5	衬头的分类	026
2.6	线的分类	027
2.7	镶边及带子	028
2.8	纽扣及闭合辅件	028
2.9	拉链的介绍	029

第3章 缝纫技术工艺

Page 030

3.1	手缝几种针法	030
3.2	穿针引线及锁住针迹	031
3.3	直针迹	031
3.4	缝折边针迹	032
3.5	机缝要领	032
3.6	缝回针针迹	034
3.7	在端头打结	034

3.8 连续缝制	034
3.9 机缝技术	035
3.10 剥离针迹的两种方法	036

第4章 技术接缝的方法

Page 038

4.1 机缝接缝	038
4.2 缝制平缝	038
4.3 接缝整理	039
4.4 基本接缝整理	040
4.5 进行翻转及加强缝整理	040
4.6 进行之字形针迹整理	041
4.7 其他的之字形针迹整理	041
4.8 滚边缝整理	042
4.9 斜条滚边操作	043
4.10 特里科经编织物滚边	043
4.11 香港式滚边整理操作	043
4.12 封闭式接缝	044
4.13 缝制自身滚边接缝	045
4.14 缝制来去缝	046
4.15 缝制假来去缝	046
4.16 表层针迹缝	046
4.17 缝制关边缝	047
4.18 缝制平式接缝	048
4.19 缝制假平式接缝	049
4.20 在衬头上缝制搭接缝	049
4.21 在无纺织物上缝制搭接缝	050

4.22	缝制松弛针迹缝	050
4.23	装袖子	051
4.24	弧形接缝	053
4.25	缝制公主线	054
4.26	弹性接缝	055
4.27	缝制镶带接缝	055

第5章 将衣服制作成型

Page 058

5.1	什么叫省	058
5.2	缝制省	059
5.3	制省技巧	060
5.4	什么叫皱裥	061
5.5	缝制基本的皱裥	062
5.6	用松紧带收皱	063
5.7	缝套管中的松紧带	064
5.8	将松紧带直接缝入服装	064
5.9	褶裥和缝裥的区别	065
5.10	缝制箱式褶裥和刀形褶裥	067
5.11	标示缝裥的三种方法	069
5.12	缝制缝裥	070
5.13	缝制缝裥的要领	071

第6章 缝制衣服的外缘

Page 072

6.1	加贴边的领口及领子	072
6.2	给外缘装贴边	073

6.3	缝制方形领口	075
6.4	缝制弧形领口	076
6.5	缝制尖领	076
6.6	缝制圆领	078
6.7	缝制领子和装领子	078
6.8	什么是腰头	080
6.9	缝制腰头	080
6.10	什么是折边	082
6.11	进行折边整理和缝制	083
6.12	翻折折边	084
6.13	缝制弧形折边	085
6.14	缝机制暗缝针迹	086

第7章 缝制衣服的闭合辅件

Page 087

7.1	搭钩及襻	087
7.1.1	装腰头搭钩和襻	087
7.1.2	制作线环扣眼	088
7.2	纽孔	088
7.2.1	确定纽孔长度	090
7.2.2	标示纽孔	090
7.2.3	机制纽孔	091
7.2.4	缝制纽孔	092
7.2.5	剪开纽孔	092
7.3	纽扣	093
7.3.1	标示纽扣的位置	094
7.3.2	钉有脚纽扣	094
7.3.3	用手工钉有眼纽扣	095
7.3.4	用缝纫机钉有眼纽扣	095

7.4 揷纽	096
7.4.1 装普通揷纽	096
7.4.2 制作拉链	097
7.4.3 组成拉链的零件	098
7.4.4 装普通拉链的方法	098
7.4.5 缩短拉链	099
7.4.6 用搭接法装拉链	099
7.4.7 用中心对接法装拉链	100
7.4.8 用暗门襟法装拉链	102
7.4.9 装遮蔽式开尾拉链	103
7.4.10 装裸露式开尾拉链	104

第8章 缝制工艺案例详解

Page 105

8.1 简易女裤缝制工艺	105
8.1.1 外形概述与外形图	105
8.1.2 成品假定规格	105
8.1.3 缝制工艺程序	105
8.1.4 缝制工艺	106
8.2 毛料男西裤精做缝制工艺	112
8.2.1 外形概述与外形图	112
8.2.2 男西裤裁片	112
8.2.3 规格要求	112
8.2.4 缝制工艺程序	113
8.2.5 缝制工艺	113
8.3 中山装缝制工艺	125
8.3.1 外形概述与外形图	126
8.3.2 裁片组合	126
8.3.3 规格要求	127
8.3.4 中山装缝制工艺程序	127
8.3.5 缝制工艺	127
8.4 呢料中山装缝制工艺	138
8.4.1 外形概述与外形图	138

8.4.2	成品参考规格	138
8.4.3	呢中山装工艺流程	138
8.5	男式西装精做缝制工艺	155
8.5.1	外形概述与外形图	155
8.5.2	男西装假定规格	155
8.5.3	男西装缝制工艺流程	155
8.5.4	零部件裁片	157
8.5.5	缝制工艺	158
8.6	西装背心(马甲)缝制工艺	199
8.6.1	外形概述与外形图	199
8.6.2	成品假定规格	199
8.6.3	缝制工艺	199
8.7	男西装简做缝制工艺	204
8.7.1	简做男西装工艺流程	204
8.7.2	缝制工艺	204
8.8	男式大衣缝制工艺	213
8.8.1	外形概述与外形图	213
8.8.2	成品假定规格	213
8.8.3	男呢大衣工艺流程	214
8.8.4	缝制工艺	214
8.8.5	男呢大衣总的技术要求	228
8.9	女式大衣缝制工艺	229
8.9.1	外形概述与外形图	229
8.9.2	成品假定规格	230
8.9.3	刀背缝女大衣缝制工艺流程	230
8.9.4	缝制工艺	230
8.9.5	女大衣质量总的要求	251

9.1	断线故障	252
9.1.1	常见断面线故障的特征、原因与排除方法	252

9.1.2 常见断底线故障的特征、原因与排除方法	254
9.2 跳针故障	254
9.3 断针故障	256
9.4 浮线故障	257
9.5 送布故障	257
9.6 缝料损伤	258
9.7 噪声	259
9.8 运转方面的故障	260
9.9 绕线方面的故障	260



第 1 章

CHAPTER 1

服装缝制工艺基础知识

1.1 缝纫机介绍

缝纫机是缝纫中最重要的设备，所以必须仔细挑选。一台坚固而制作精良的缝纫机能让你称心满意地使用许多年。

如果你打算买一台新缝纫机，那么有各种各样的型号符合你的支付预算或者缝纫需要。有内装一两种基本的之字形针迹的缝纫机，亦有应用先进的计算机技术控制和选择针迹的电子缝纫机。

电子缝纫机特色功能包括内装的锁钮孔器、标上色标的针迹选择、快速倒车、脱卸压脚、供小环形区（如衬裤的裤脚）缝纫的自由臂、内装梭心绕线器、自动调节张力和压力以及自动调节针迹长度。通常多一种功能，缝纫机的价格就贵一点，所以选择缝纫机要与你的缝纫需求相配。即应买能满足你基本缝纫需求的缝纫机，而不必去为你难得会用的功能付出代价。但也要考虑你所进行的缝纫作业总量和难度，以及你提供缝纫服务的人数。请教一下绸布店职工和做缝纫活的朋友，请求他们示范一下、试用一下、比较一下几种不同的型号，挑选一台制作精良、容易操作并且具有可选择针迹的缝纫机。

缝纫机的机箱是另一个需要考虑的因素。便携式缝纫机可以灵活地移往各种各样的工作面。装在机箱里的缝纫机的设计高度应适当，以方便操作，与此同时也要便于操作者有地方放置缝纫附件，使各种附件放置有序、随手可取。

虽然各种缝纫机用途与附件各异，但是它们都有同样的基本部件和控制装置。下面是自由臂便携式缝纫机上的主要零部件，但也表示出了所有缝纫机的基本部件。你可以对照着缝纫机使用说明书查看你那台机器上这些零部件的位置。

1.1.1 缝纫机必需的附件

机针有四种。普通针适用于规格为9/65（最细）到18/110的各种织物；圆头针适用于针织物及有弹性的织物（规格为9/65～16/100）；双针适用于缝装饰性的针迹；楔形头针

适用于皮革和乙烯基织物。缝制2~3件衣服后或机针触碰到定位别针后要更换机针。弯曲的、钝的或有毛刺的机针会损坏织物。见图1-1。

缝线有三种规格。特细线适用于轻薄型织物及机绣；通用线适用于一切的缝纫作业；表层针迹和锁纽孔线适用于装饰和粗针迹。线应与织物的厚薄及机针的规格相配。为了使线的张力最适度，梭心上的线与机针上的线的规格和类型应相同。见图1-2。

梭心可以是内装固定的或可卸下绕线的。带固定梭心套的梭心就在套中绕线。可卸下的梭心有可卸梭心套，套上有张力调节螺钉。可卸梭心装在缝纫机顶部或侧面绕线。在空梭心上绕线，线能绕得均匀。梭心上的线不宜太满，否则线易断。见图1-3。

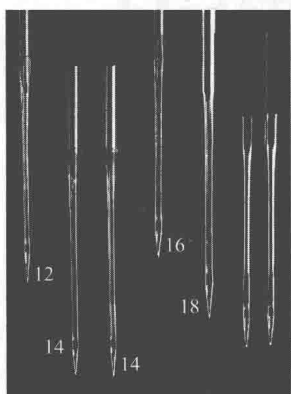


图 1-1

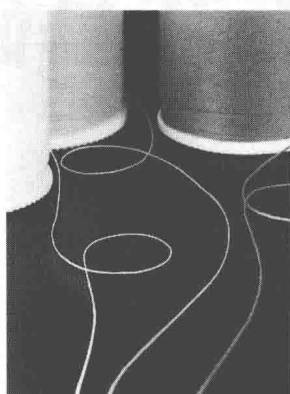


图 1-2

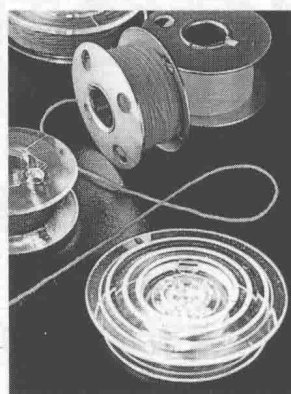


图 1-3

1.1.2 缝纫机的主要零部件

如图1-4~图1-6所示。

1.1.3 完美的缝制针迹

只要穿线正确，针迹长度、张力和压力调整适度就能缝制出完美的针迹。调整量与织物和所要缝制的针迹形式有关。参看缝纫机使用说明书中关于穿线步骤和调节各控制器的说明。

针迹长度调节器上有为0~20的英制度盘，或者为0~4的米制度盘，或者为0~9的数字度盘。通常状态下，调节器定在每英寸10~122个针迹；对于米制度盘缝纫机，定在“3”字位。在数字度盘上，数字越大，针迹越长。若要针迹短些，调节到小一点的数字位。一般的针迹长度，调节器定在数字5上。

完美的针迹取决于织物上的压力、送布牙的动作和针迹形成时线的张力等精确的平衡。理想的针迹应该是面线和底线被同等地拉进织物，正好在织物层中间底线和面线相扣。

线通过缝纫机时所受的压力由针迹张力控制器控制。压力过大，送入针迹的线太少，会使织物起皱；压力过小，送入针迹的线太多，针迹会显得软弱、松弛。

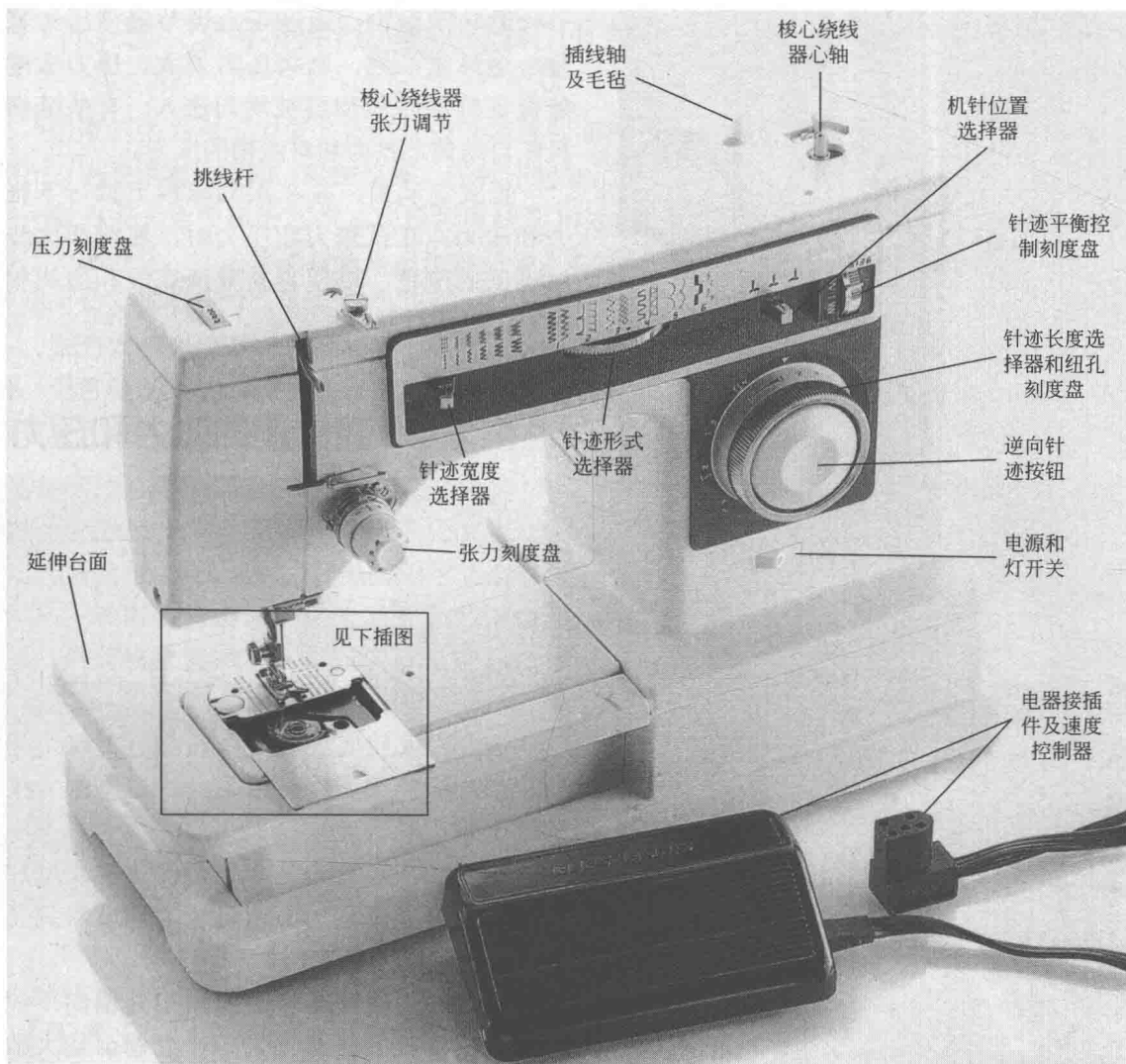


图 1-4

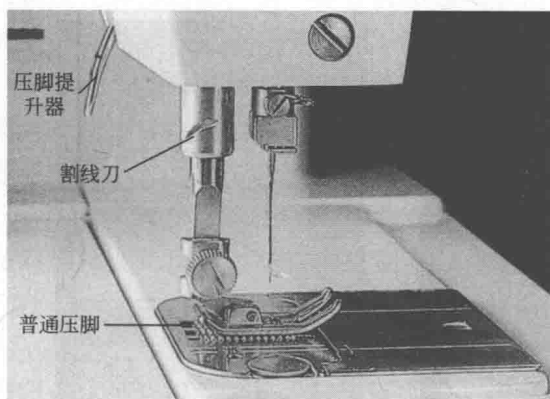


图 1-5

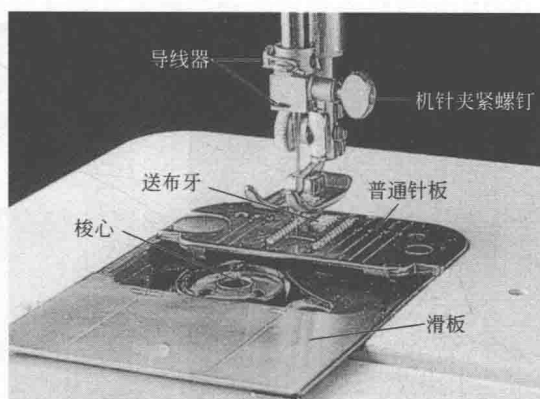


图 1-6

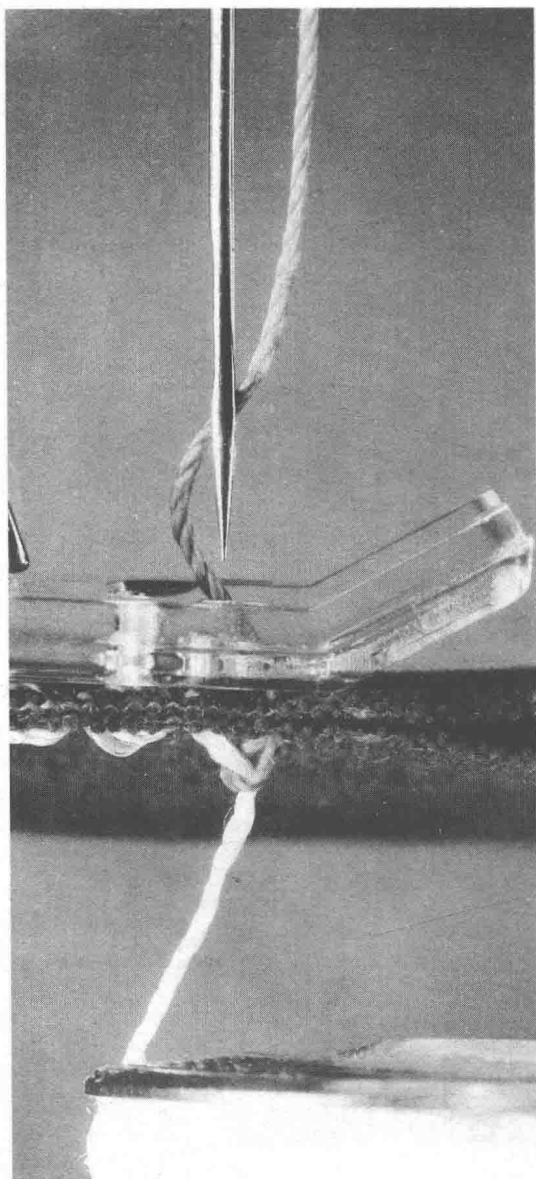


图 1-7

遇轻薄织物，通过压力调节器使压力减轻；遇厚重织物，则将压力调大。压力适度能保证缝制时织物层被均匀送入。有些缝纫机能自动调节张力和对织物的压力。

正式缝制前，先在织物碎料上试一下张力和压力。在试张力和压力时，底线和面线用不同的颜色，以便容易看清底线和面线相扣处。见图 1-7。

1.1.4 直针迹的张力和压力

适度的张力和压力能缝制出底线和面线恰好在上下织物层中间相扣的针迹。织物正、反面的针迹看起来长度和松紧度相等。织物层由送布牙均匀地送入，织物完好无损。见图 1-8。

张力太大使底线和面线在靠近上层织物处相扣，织物起皱，针迹易断。请将张力度盘调至较小的数字位。如果压力太大，下织物层会皱起，还可能被弄坏，针迹的长度和松紧度都可能不均匀。请将压力调节器调至较小的数字位。见图 1-9。

张力太小使底线和面线相扣处偏向下织物层，线缝软弱。请将张力度盘调至较大数字位。压力太小会引起跳针和针迹不均匀，可能把织物扯进送布牙。请将压力调节器调至较大的数字位。见图 1-10。

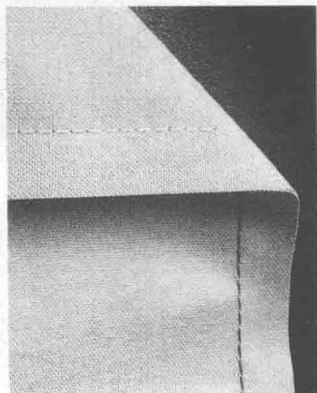


图 1-8

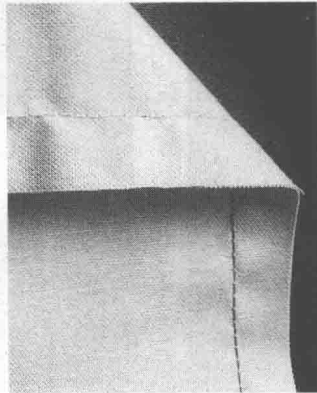


图 1-9

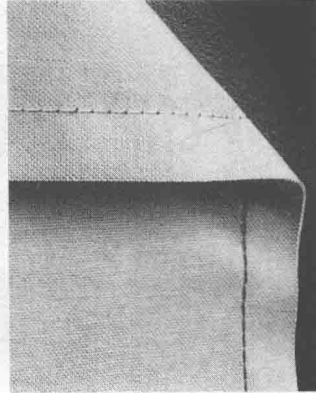


图 1-10