



全国广播电视中专通用教材

FUZHUANG FENGZHI GONGYI

服装缝制工艺

中央广播电视大学出版社

胡月 主编 刘美华 副主编

JG-0057

服装缝制工艺

胡月 主编

刘美华 副主编

中央广播电视大学出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

服装缝制工艺/胡月主编.-北京:中央广播电视大学出版社,1999.9

ISBN 7-304-01695-7

I. 服… II. 胡… III. 服装缝制 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (1999) 第 44916 号

版权所有,翻印必究。

服装缝制工艺

胡月 主编

刘美华 副主编

出版·发行/中央广播电视大学出版社

经销/新华书店北京发行所

印刷/北京密云胶印厂

开本 787×1092 1/16 印张/17.5 字数/348 千字

版本/1999年5月第1版 1999年9月第1次印刷

印数/0001-2000

社址/北京市复兴门内大街160号 邮编/100031

电话/66419791 68519502

(本书如有缺页或倒装,本社负责退换)

书号:ISBN 7-304-01695-7/TS·4

定价:23.00 元

前 言

“服装缝制工艺”课程是中央广播电视大学电视中专服装专业所开设的一门重要的专业课程。

本课程从服装基础缝制工艺入手，到缝制简单的裙子、裤子、衬衫等，再到缝制有衬里的女装、男西服、马甲、大衣、中山服等中高档服装，由浅入深地讲授了各个款式的裁剪方法、工艺流程顺序和详细的缝制工艺方法，将在“服装结构制图”课程中所学的各衣片之间的平面组合关系塑造成了立体组合的成衣结果。通过本课程的学习，学生可以达到四级以上的技术工人的操作水平。

本书由胡月老师担任主编，参加编写的老师有刘美华、张大莹、潘小江。具体分工如下：

第二章、第三章（部分）、第四章、第五章的第二节、第六章的第一节、第七章的第一节由刘美华老师编写。

第三章（部分）、第六章的第二节、第七章的第二节、第八章由张大莹老师编写。

第一章、第五章的第一节由潘小江老师编写。

由于作者的水平有限，疏漏和错误之处在所难免。真诚地祈望各地师生、同行及广大读者提出宝贵意见。

编 者

1999年7月

目 录

第一章 服装基础缝制工艺

- 第一节 服装制作常用工具..... 1
 - 第二节 服装常用术语..... 6
 - 第三节 各类纺织品与针、线的配用..... 8
 - 第四节 手针工艺..... 9
 - 第五节 机缝工艺 20
 - 第六节 服装熨烫基本常识 24
-

第二章 裙子缝制工艺

- 第一节 没有里子的基础裙缝制工艺 26
 - 第二节 有里子的西服裙缝制工艺 33
 - 第三节 腰头松紧带的缝制工艺 43
-

第三章 裤子缝制工艺

- 第一节 侧缝开口女西裤缝制工艺 48
 - 第二节 斜插袋男西裤缝制工艺 64
-

第四章 衬衫缝制工艺

- 第一节 女衬衫缝制工艺 86
- 第二节 男衬衫缝制工艺 96

第五章 女装缝制工艺

- 第一节 女西服缝制工艺····· 108
第二节 刀背式青果领女装缝制工艺····· 131
-

第六章 男装缝制工艺

- 第一节 男西装缝制工艺····· 148
第二节 西装马甲缝制工艺····· 184
-

第七章 大衣缝制工艺

- 第一节 插肩式女大衣缝制工艺····· 197
第二节 男大衣缝制工艺····· 217
-

第八章 中山服缝制工艺····· 242

第一章

服装基础缝制工艺

第一节 服装制作常用工具

一、测量工具

1. 皮尺（软尺）

皮革或塑料制成的软尺，一面印有厘米刻度、另一面印有市寸或英寸刻度。皮尺是用来测量人体和服装各部位尺寸的主要工具（见图 1-1-1）。

2. 30~60cm 直尺

塑料制成，尺子透明，两面都能看见刻度。用于在服装样板上或衣料上划直线（见图 1-1-2）。

3. 直角尺

不锈钢或木材制成，一般以厘米

为单位。主要用于裁剪服装样板时，划垂直线（见图 1-1-3）。

4. 弯尺

塑料或木材制成，长度为 60cm，一头窄、一头宽的弯形尺。是划衣片摆缝、袖缝弧线、裤侧缝及下裆缝的专用工具（见图 1-1-4）。

5. 市尺

竹板制成，全长 33.33cm（1 市尺），正面印有厘米和市寸两种刻度，反面没有刻度，是中国传统的服装测量工具（见图 1-1-5）。

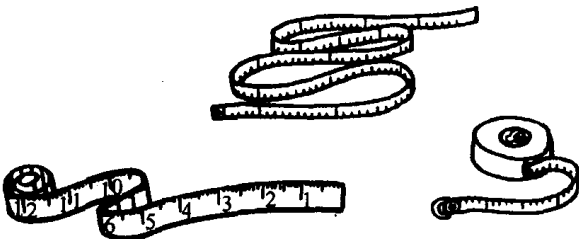


图 1-1-1

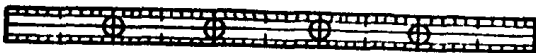


图 1-1-2

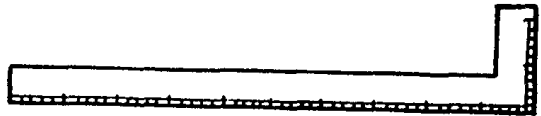


图 1-1-3

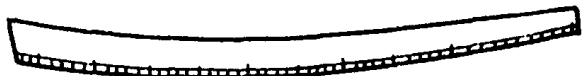


图 1-1-4



图 1-1-5

二、印线工具

1. 划粉

是在衣料上划裁剪线的工具。划粉颜色各种各样,以浅色为主;质感应光滑、细腻、不粘手、硬而不脆,划在衣料上无粗糙粉粒。选择划粉要根据衣料质地与颜色而定,浅淡衣料或第一次划线都应用浅色划粉(见图 1-1-6)。

2. 点线器(又称滚轮)

用于两层衣片作印迹,以使左右衣片对称。点线器是用木或塑料圆柄与铁齿轮或铜齿轮制成,适用于丝绸、棉布等薄软衣料(见图 1-1-7)。

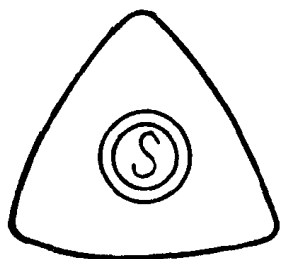


图 1-1-6



图 1-1-7

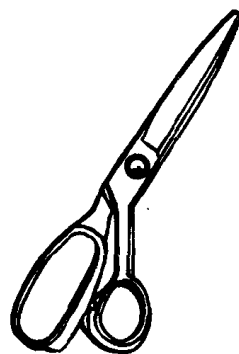


图 1-1-8

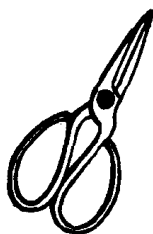


图 1-1-9



图 1-1-10

三、剪刀

1. 裁剪剪刀(西式剪刀)

裁剪衣料的专用工具。常用的规格有 26cm(10 号)、28cm(11 号)、30cm(12 号)等。使用时要根据手的大小和衣料的厚度来选择剪刀(见图 1-1-8)。

2. 普通剪刀(中式剪刀)

用于服装缝制时开扣眼、口袋、剪布头等,小巧灵便,是缝制时常备的工具(见图 1-1-9)。

3. 纱剪

机缝时剪线毛、线头用(见图 1-1-10)。

四、针及其他用具

1. 顶针

顶针由铁、铅或铜制成,针箍上有密密麻麻的凹坑。手针缝纫时,戴在右手(左手)中指的第二个关节以上,用以顶住针尾,推进缝针,扎透衣料,避

免扎手(见图 1-1-11)。

2. 手缝针

手工缝合服装用针,有十二种型号,型号越小,针越粗而长。缝纫服装常用的手缝针有 5 号、6 号、7 号、8 号、9 号等型号,缝制服装时,可根据不同

的衣料,不同的针法和技术要求,选用合适的手针(见图1-1-12)。

3. 机针

缝纫机缝合服装用针。机针同样也有多种型号,它与手缝针型号相反,型号越大,针越粗而长。车缝服装常用的机针有9号、11号、14号和16号等型号。家用缝纫机针针柄上有平面;工业缝纫机针针柄呈圆柱形(见图1-1-13)。

4. 大头针

用于立体裁剪、衣服式样修改、固定衣料等。大头针有针头、针杆全是金属的普通型大头针;也有针头是各色塑料、针杆是不锈钢的立体裁剪专用大头针(见图1-1-14)。

5. 插针包

用面料包裹棉花、木屑或毛线等,制成形状各异的小包包,将手缝针、大头针插在上面不会丢失、生锈。小型针包可把松紧带根据手腕粗细缝在针包上,套在腕上,立裁、试样时取用方便;大型针包可放在工作案台上(见图1-

1-15)。

6. 浆刀

往布料上刮浆糊时使用的工具。有的用竹制成,也有用不易生锈的金属制成,还有塑料制成的。它们都是以头尖、两边刀薄,握手柄长为最佳造型(见图1-1-16)。

7. 锥子

用木柄或塑料柄与不锈钢锋利尖锥制成,用于机缝时挑拨衣料;代替手推送衣料;翻领角和袋角;扎多层衣片的省位、袋位、裱位、缝头位等(见图1-1-17)。

8. 镊子

用铁或不锈钢制成,有直镊子和弯钩镊子两种。直镊子用于手缝或机缝时夹拨面料的细小部位,如拔线钉、翻领角、翻袋角、代替手推送衣料等。弯钩镊子主要用于穿包缝线(见图1-1-18)。

9. 拆刀

由塑料圆柄与不锈钢叉制成。用于切断、挑开缝纫线迹(见图1-1-19)。

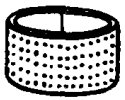


图 1-1-11



图 1-1-12



图 1-1-13



图 1-1-14

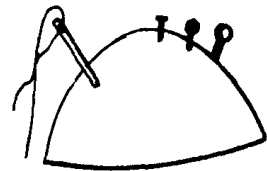


图 1-1-15

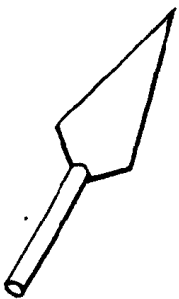


图 1-1-16

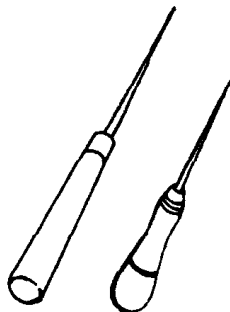


图 1-1-17

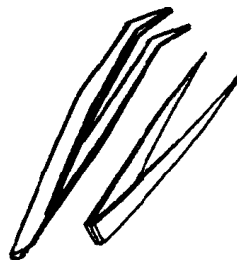


图 1-1-18

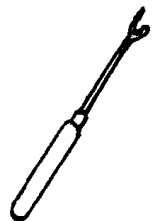


图 1-1-19

五、线

1. 绷缝线

一种本白色的纯棉挂线或团线，有粗细之分（见图 1-1-20）。

2. 缝纫线

手缝或机缝服装用线。有涤纶线、丝线和棉线等，包装有塔线和轴线之别（见图 1-1-21）。

六、缝纫机

1. 家用缝纫机

用于服装衣片的普通缝合加工，使用频率很高，有台式和立式两种。使用家用缝纫机前，必须要熟悉器的主要零件和其功能及使用方法，如上下线的穿法，机针、梭芯、梭皮的安装等。机针前面已经讲过了，梭芯是用来缠绕底线的，并安装在梭皮里面使用。

2. 工业缝纫机

用途及方法与家用缝纫机大同小异，是工厂生产服装的专用缝纫机，速度快、效率高。

3. 包缝机

有三线、四线和五线包缝机，适用于各类服装衣片的包边、缝合等，用途非常广泛。包缝机穿线比较复杂，需认真学习才可掌握。

4. 其他专用缝纫机

除上面介绍的三种常用缝纫机外，还有许多服装专用机需要认识、了解，如裁刀机、粘衬机、圆头锁眼机、平头锁眼机、钉扣机、单针送布平缝机、双针平缝机、开袋机、纳脖头机、扞边机、定型机等，这些专用机的应用使服装生产质量和效率都大大提高。随着缝纫机械的迅猛发展，更先进、更



图 1-1-20



图 1-1-21

科学的服装专用机还会不断涌现。

七、熨烫工具

1. 电熨斗

电熨斗是熨烫服装的重要工具。家用的有普通型电熨斗和喷汽调温型电熨斗，功率一般为 700~1000W 以上；工业用带锅炉抽风蒸汽熨斗功率较大，一般在 1000W 以上。选择电熨斗要求底盘光洁、加热均匀（见图 1-1-22）。

2. 喷雾器

没有喷汽功能的电熨斗，在熨烫时，就需使用喷雾器。喷雾器要求喷水均匀细密，且捏柄回弹性好（见图 1-1-23）。

3. 水布（又称烫布）

用长约 60cm、宽约 40cm 纱支紧密的纯棉白布制成。熨烫时把水布放在要熨烫的衣服上，喷水或喷汽后，熨烫（将潮气吸干）定型，以防止衣服烫焦、起亮光。

4. 垫呢（烫毯）

把长约 130cm、宽 70cm 的棉毯平铺在案台上，上面再铺上比棉毯规格略大的白色厚棉布或帆布做成垫呢。

垫呢在熨烫时，能起到吸潮、烫平的作用，是熨烫的必备工具。

5. 熨烫馒头（又称熨烫枕头）

用质地密实的厚布做成圆台体，可大、可小，里面填充木屑或黄砂制成。熨烫馒头长约30~35cm、宽约20

~30cm、高约5~6cm、重2~3kg左右。熨烫时将其垫在服装底下，可吸收潮气和塑型，对服装胸部、摆缝、口袋等有弧度的部位非常适用（见图1-1-24）。

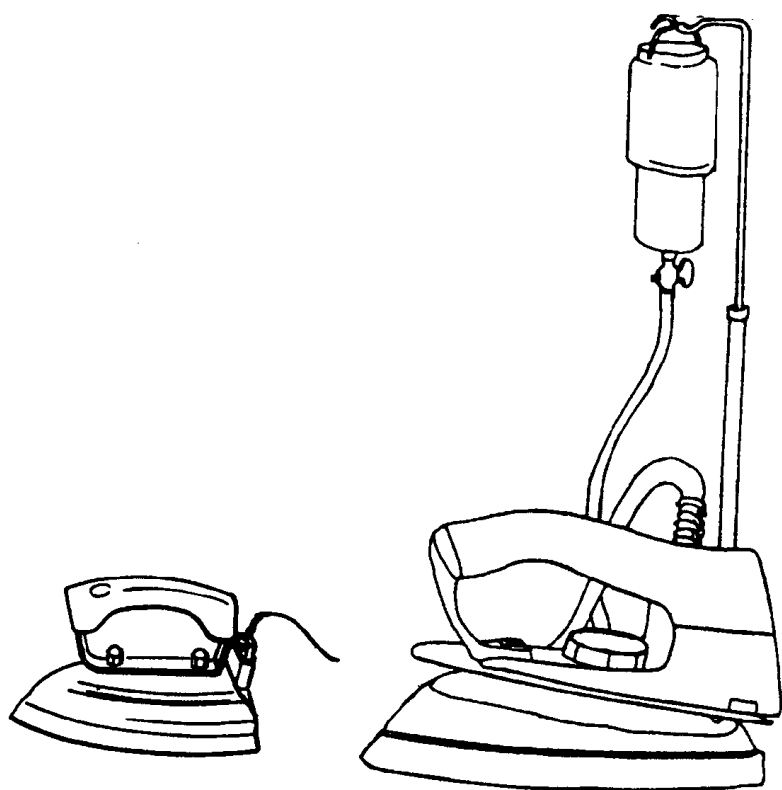


图 1-1-22

6. 铁凳子

铁凳由生铁制成，形状多为工字型，上下呈圆盘状。上盘要包裹二三层棉毡或厚布，棉毡和厚布要裁成塔形，最外层包裹美丽绸，包裹之后的上盘边缘应形成一定的倒角即圆弧状，且盘面要光洁、平服。主要用于熨烫服装的袖山和弧线分缝，如肩缝、裤裆缝、裤兜、领串口线等部位，是熨烫的必备工具（见图1-1-25）。

7. 木桥（又称驼背烫板）

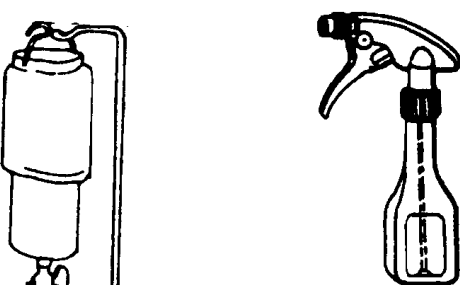


图 1-1-23

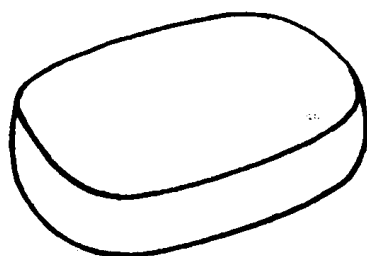


图 1-1-24

硬木制成，长约50cm，中间宽，两头窄，底面平，上面带有圆弧，呈拱桥状，似驼背。木桥专为长弧线分缝熨烫及平面烫压止口用（见图1-1-26）。

8. 长烫凳（又称飞机烫板）

硬木制成，也有木板与钢管制成的。上板长约50cm，宽约15cm；圆头一边大，另一边小；下板长约30cm，宽约15cm；高约15~20cm。长烫凳是熨烫裤子的专用工具（见图1-1-27）。

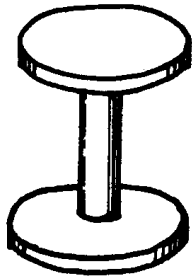


图 1-1-25



图 1-1-26

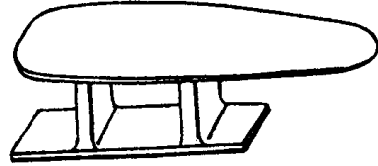


图 1-1-27

八、其他工具

1. 衣架

有简易和时装式两种。简易式衣架用塑料、木材或铁丝制成,适宜挂裙子、裤子、衬衫等。时装式衣架用塑料或硬木材制成,衣架呈八字肩膀型,宽而厚实,横档上有活动移杆。此衣架适宜挂整套高档服装,如西装、裤子、裙子、领带等,具有使服装不易变形、保持后领平整、袖山圆顺等优点(见图 1-1-28)。

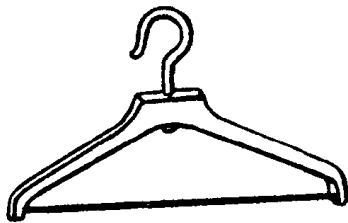


图 1-1-28

2. 人台 (又称模特架)

用玻璃钢或高密度泡沫等材料做芯,外包麻或纯棉胚布制成,常用的有男式人台和女式人台。人台的型号根据净胸围尺寸来确定,男型标准体为 88cm,女型标准体为 84cm,因此 88 和 84 分别代表男、女人台的中间型号。人台主要用于成衣样品陈列、立体裁剪、服装设计及服装缝制过程中试样等(见图 1-1-29)。

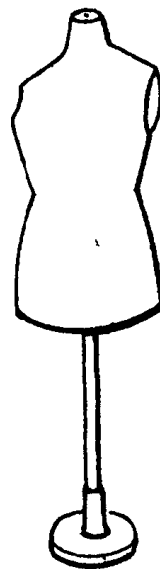


图 1-1-29

第二节 服装常用术语

1. 丝绌 (又称丝道)

是指布料的经纬纱而言。经纱与

布边平行称直丝绺，纬纱与经纱垂直称横丝绺，与经纬纱都不平行的称斜

丝绺，与经纬纱成 45° 角的斜丝称正斜丝绺（见图 1-2-1）。

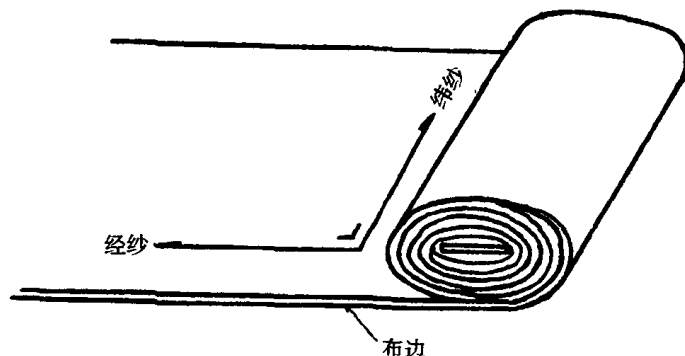


图 1-2-1

2. 缝头（又称缝份）

是指净样以外的，制做衣服时缝进去的部分，一般缝头为 1cm。

3. 缉

在机器上按所留缝头把衣片用线连接起来称为缉。缉又称缝合、装（装袖子）、绱（绱袖、绱领）。将袖与衣片按所留缝头缝合，称为装袖或绱袖，衣领与衣片缝合称为绱领子或装领子。

4. 钩

服装上所有要缉的暗线叫钩。

5. 见明线（又称缉明线）

反面暗线钩好以后，在正面要缉的装饰线（又称明线），叫见明线或缉明线。

6. 省

根据体型需要将衣片折叠部分缝合起来，塑型。省收在什么部位就以该部位来命名，如肩省、腰省等。

7. 裯或褶

根据款式、体型需要将衣片折叠起来，不必缝合，如男女衬衫袖口折裯、裤子前片折裯、褶裙等。

8. 吃与赶

通常是由于机器缉缝不当而引起的。所谓吃就是使料子收缩、绉起；赶就是使料子伸开、拉长。例如缝一趟长 50cm 的缝子，未缝前两层布长度相等，缝完后下层为 49cm，上层长度为 51cm，这样就称上层赶了，下层吃了。

9. 吃头

某部位被收缩了一定的尺寸称为吃头、吃量或吃份。例如缝袖山吃头，是指在袖山部位手缝或机缝之后，袖山一周的长度比未缝之前缩短一定的距离。兜盖两端的圆头、领面两端都要收缩一定的量，收缩量称为兜盖吃头或领面吃头。

10. 里外匀（又称里外雍）

人体近似圆柱体，当缝制服装时，就要考虑内层与外层的松紧关系，如领面与领底、兜盖面与兜盖里等，都要面大于里。表层大于里层的量称为里外匀（里外雍）。

11. 接（拼接）

裁剪衣服部件因料子不够长或不够大时，需要拼合至够长或够大时，叫接长或接大，也叫拼接。

12. 训

是将某部位丝绉拉大、伸长的一种形容,如肩头训、兜口训、止口训等。

13. 露止口(倒吐、反吐)

服装某部位面与面相对缝合,翻出正面之后,里层不能露出来(如领里、袋盖里、挂面等),但又不能缩进去许多,正面覆盖里层(下层)的范围均匀一致,控制在0.1~0.3cm,这样称不露止口,反之称露止口。

14. 搞止口和豁止口

是上衣搭门止口出现的两种毛病。

正常止口为:扣好领口第一扣眼后,左右衣片止口应上下平直,重迭一致。如不平直,互相迭盖过多,称为搞止口。相反,相互重迭过少,出现不平直的现象时,称为豁止口。

15. 划顺与缉顺

服装裁剪中,直线与弧线,弧线与弧线的连接均要划光滑圆顺,称之为划顺。缝制中对裁剪中的不足之处,仍要进行补正,凡不顺之处,都要缝制圆顺,不得有棱角出现,称为缉顺。

第三节 各类纺织品与针、线的配用

一、纺织品与针、线的配用

在缝制服装前,首先要了解衣料、缝制品与机缝针、手缝针、线的配用以及针码(针距)、线迹要求。若针线与衣料、缝制品不符,如厚重衣料用细

针、细线,则易引起断针;柔软轻薄衣料用粗针粗线,则会把衣料扎成网状,甚至弄破衣料。现将各种织物与针、线的配用列表如下,供缝制服装时参考。

各类纺织品与针、线配用表

纺织品名称	手针型号 (号)	机针型号 (号)	缝纫用线种类及规格		
			涤纶线	丝线	棉线
薄丝绸、薄纱、麻纱及刺绣	11	9		30	100~120
人造棉、府绸、亚麻、涤棉布等	9	11	80~100	24~30	80~100
梭织毛料、薄质羊绒、薄质尼龙及各种卡叽斜纹布、薄塑料布等	7	14	60~80	20	60~80
大衣呢、粗厚灯芯绒棉布、牛仔布等	5	16	40~60	16~18	40~60
细帆布、特厚大衣呢、棉袄、被褥等	3	18		10~12	30~40
皮革、驼绒大衣等	1	21			最粗线

二、针码(针距)要求

服装缝制时,针码(针距)的疏密对服装的美观与牢固有很大影响,通常情况下,机缝明线一般为每3cm缝11

~13针,暗线为每3cm缝13~15针。特殊款式服装,还要按其工艺要求选择针码(针距)疏密。手缝针码要根据具体缝制的品种而定。

三、缝纫线迹要求

1. 手针缝和机缝服装时，其线迹要平直、针距要相等。特别是机缝的上下线线迹要谐调，不能出现跳针及上线或下线漂浮（拉套）状态，否则就会影响服装的美观与牢固（见图 1-3-1）。

2. 包缝机属于服装的专用机，其线迹在机修人员调试好后，一般不需要个人调试，初学者只需认识包缝线迹的正面效果和反面效果就可以了。

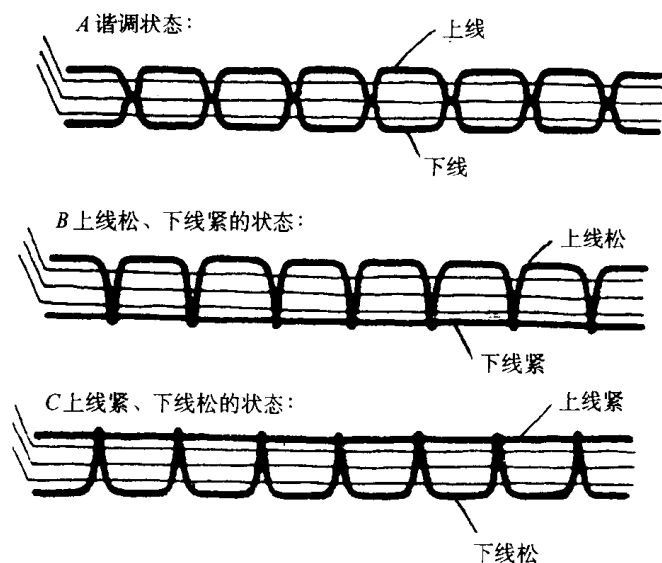


图 1-3-1

第四节 手针工艺

手针工艺是一项传统手艺。随着服装机械的发展和制作工艺的不断改进，许多手工针法被各种专用缝纫机所取代，但目前缝制服装，尤其是缝制丝绸、毛料服装，很多工艺过程仍需要手针工艺来完成。另外，我国多种传统服装，就是由于各种手工针法的点缀而闻名于世。因此，手针工艺仍是制作服装的一项重要基本功。

一、打线结

1. 作用与要求

手缝开始前需要打一个线结，称

起针结。要求单手完成，线结要小，末端少露线头。缝线不宜过长，一般长度在 25~35cm 左右，线过长会使缝线绞结。缝至结束也需打一个结，称为止针结。要求线结正好扣紧在布的反面上，以免缝线松动。

2. 操作步骤与方法

起针结：左手拇指与食指捏住线头；右手捏住缝线与针；左手沿食指绕一圈，形成线圈；拇指捏牢线头与线圈，并向食指尖端用力捻转二、三转，使线头进入线圈内；中指和拇指捏住

线圈，食指趁势退出线圈，接着把线圈向线头处捋下，收紧线圈，即成起针结（见图 1-4-1）。

止针结：手缝到最后一针时，右手捏住针线，左手捏住缝线 2~3cm；将手针穿进缝线圈内；形成的线圈由左

手食指勾住；右手将线拉紧成结，左手拇指要同时按住线圈，食指迅速放脱线圈，线结要正好扣在布面上，形成止针结（见图 1-4-2）。

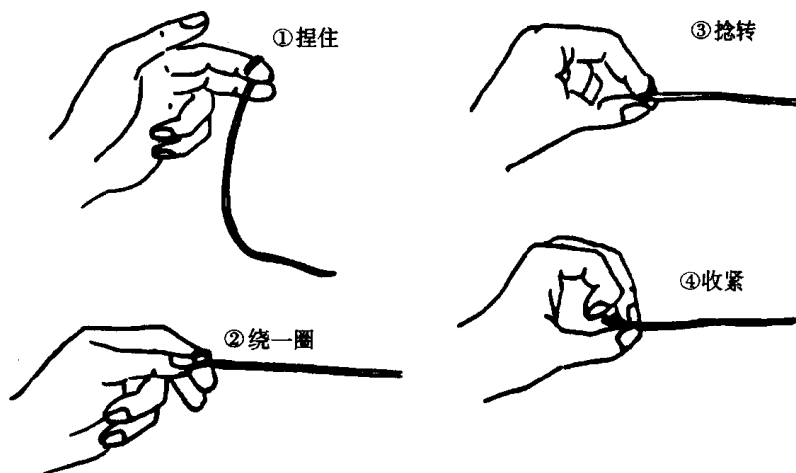


图 1-4-1

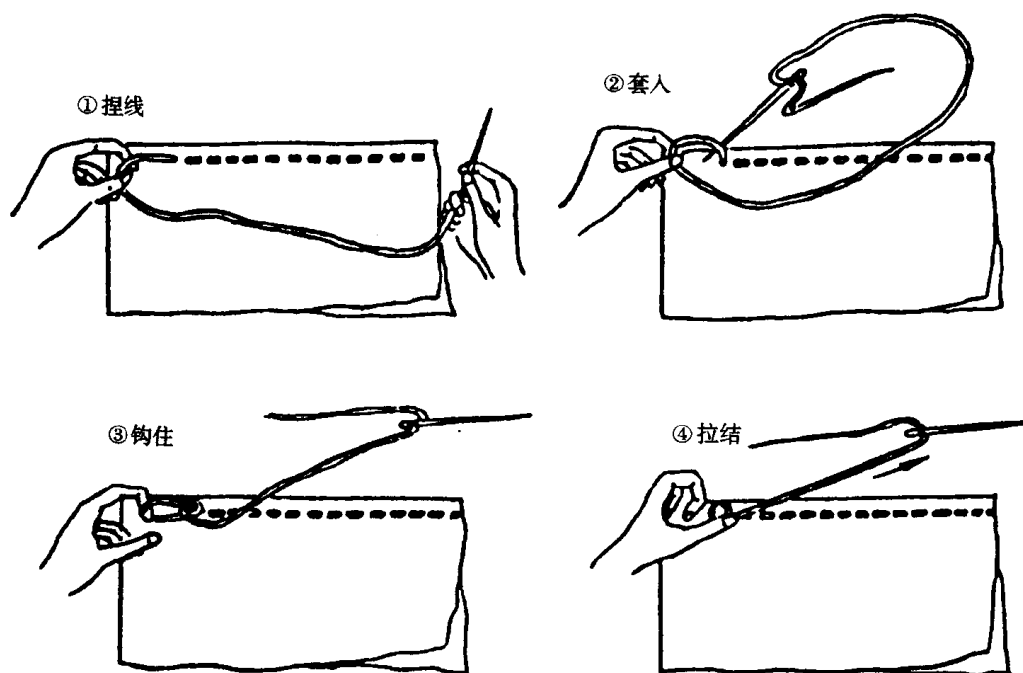


图 1-4-2

二、平缝（又称拱针）

1. 作用与要求

此种针法多用于衣片与衣片的连接、缩缝袖山吃头、衣服抽褶、临时性的试样假缝等。要求线迹要直顺、正反面针码均匀相等。

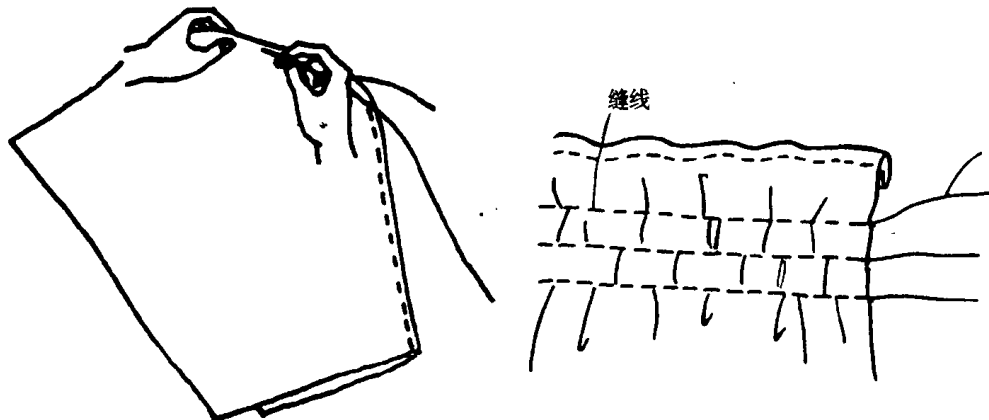


图 1-4-3

2. 操作步骤与方法

操作时先在线尾打个起针结后，左手捏住布；右手拇指与食指捏住针线，中指戴的顶针抵住针尾，从右向左在布面上上下穿缝（见图 1-4-3）。

三、打线钉

1. 作用与要求

主要用于把服装裁片上层所划好的粉线一丝不苟地标记到下层，以保证服装各部位的准确和左右片的对称。打线钉一般用白棉线，棉线的性质较涩，不易脱落。

2. 操作步骤与方法

打线钉有两种方法，一种是用双线打单针，另一种是用单线打双针。采用哪种方法，要根据衣料的薄厚来决定。

操作时，裁片正面相对铺平摆顺，上下片对正对齐，按划粉线，用针码约 3~4cm 的平缝方法扎透下层，缝线下层连针的针脚不宜过大，约 0.3~0.5cm，针脚直顺，距离均匀。

将上层线段剪开；轻轻掀起衣片，把两片之间的线拉长至 0.3~0.5cm；

从中间剪断，使上下衣片正面露出的线头都是 0.15~0.25cm；最后将上层剪开的线段剪短至约 0.15~0.25cm（见图 1-4-4）。

四、撬针（又称撩针或扞边）

1. 作用与要求

撬针应用较广，多用于服装的底边、袖口、袖窿，裤子的腰里、膝盖绸等处以及一般暗处的针缝。所用缝线应与衣料颜色相同，使正面不易看出线迹，针迹整齐均匀。

2. 操作步骤与方法

明撬：先用大针距平缝方法把要撬针的地方固定；然后手针从衣料反面戳出，起针结藏在反面把线抽出；针从外向里撬（由右向左上方斜缝），针尖挑起衣片两三根纱丝后，将线抽拉过去，再缝下一针。如此循环往复撬完后，外观显露针迹要微小，针脚整齐、均匀，针距