一、缝制前的准备

怎样使缝制成的服装达到预期的效果，引起赞叹和喝彩？适体的板型纸样、合理的衣料选购、恰到好处的面料应用是三大前提保证。下面提供的有关面料方面的知识，将有助于您得心应手地选用衣料。

（一）面料识别与整理

1.面料的纱向识别

大多数衣料都是由经、纬纱线变向织成的。长度方向用经纱，称为经向；宽度方向用纬纱，即为纬向；两者之间为斜向。在服装行业中，把织物纱线称作丝绺，把经、纬叫做直、横，所以将织物的经向、纬向、斜向分别称为直丝绺、横丝绺、斜丝绺（图1）。

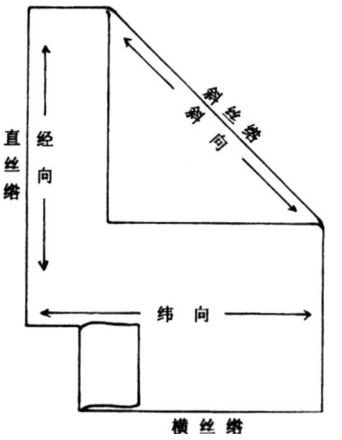


图 1

任何衣片、部件都是由经、纬纱线构成，并存在三种不同的丝绺性质。凡衣片、部件中的经纱长于纬纱及斜丝时，称直料；纬纱长者为横料；而经、纬纱都短，斜丝为主时称斜料，这是指衣片、部件以哪种丝绺为主（图2）

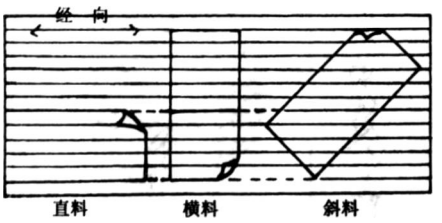


图 2

直丝绺结实，挺直，不易伸长变形，主要用于服装中须稳定平服、不可变形的部位，如长度、腰带、牵条、袋口嵌条等；横丝绺略有松动、伸长，适合于表现服装的围度及各局部的宽度；而斜丝绺伸缩性较大，具有良好的可塑性，多用以表现垂褶、浪势等。

巧用横、直、斜料有如下几种方法：

斜料的取用斜度，应辨明何谓正斜、偏斜。我们把以衣料经、纬向交叉45°角的斜度，称为正斜；大于或小于45°角的为偏斜。斜度将不同程度地影响质量和外观，如斜条不正的滚条、牙边，容易出现链形皱绺（图3）。

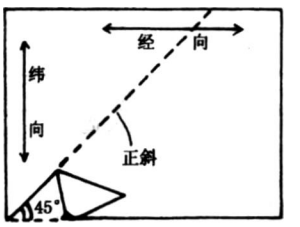


图 3

布纹纹路为斜纹的衣料，在取用斜料时，应考虑按斜纹逆向取斜（即与斜纹呈基本垂直方向取斜），这称为横斜料；而与斜纹基本顺向取斜，则称为直斜料（图4）。用横斜料做滚条、牙边等，不但易于操作，而且外观效果佳；而用直斜料，既不利于操作，外观效果也差强人意（图5）。

2. 面料正反面识别及常用符号

用于服装的面料花色品种丰富多彩，风格特征各不相同。在日常生活中，对于较常见

需要全本请访问 www.ertongbook.com

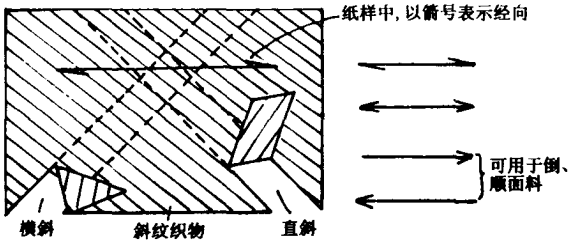


图 4

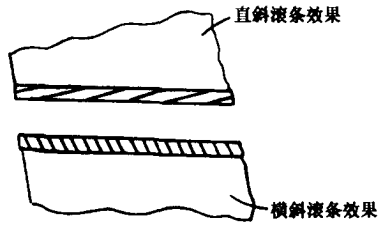


图 5

的各种服装面料，可以采用快速、简便的手抚、目测等鉴别方法，粗略地进行判断。

斜纹线织物的正面纹路呈“／”斜纹(图6)。斜纹纱织物的正面纹路呈“\”斜纹(图7)。毛呢衣料多为双幅，那么折向里面的为正面；有的毛料在布头处印有字样，则文字清晰、光洁的那一面为布料的正面（图8)。印花衣料的正面，花纹图案清晰，色彩鲜艳（图9)。

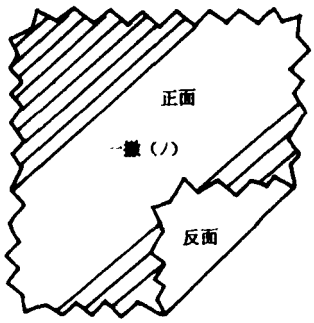


图 6

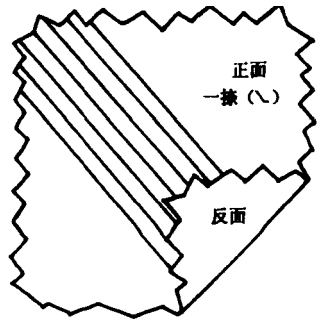


图 7



图 8

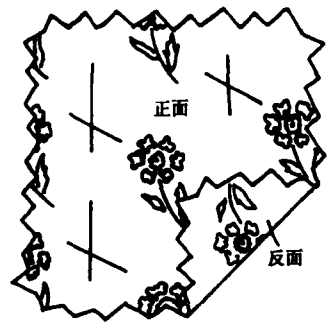


图 9

表 1 面料正反面识别

面料名称	正面纹路鉴别	常用符号
平布、麻布、丝绸、人造丝	平纹匀整	一般在面料反面划上“／”或“×”号
府绸	菱形颗粒	
麻纱	直条纹路	
斜纹布、哔叽	纹路清晰，呈45°↖斜纹	
舍味呢	45°↗斜纹	
棉／涤棉华达呢	63°↖斜纹	
毛／毛涤华达呢	63°↗斜纹	
单／双面卡其布	65°～73°↖斜纹	
毛礼服呢	45°～65°↗斜纹	
直贡呢、直贡缎	经浮长线覆盖表面	
横贡呢	纬浮长线覆盖表面	

3.倒顺面料的方向识别及应用

常见的服装面料中，有一类面料，其表面有明显的绒毛感，绒毛生长有一定的方向，称之为起绒面料，常见的有灯心绒、金丝绒、人造毛皮等。在应用这类面料裁剪、制作服装时,应认真识别绒毛的倒、顺方向,根据需要,展现服装的各种效果。

(1)抚摸法

用手轻抚布面，顺着绒毛的生长方向为“顺绒”，手感光滑；逆着绒毛的生长方向为“倒绒”,表面的绒毛被抚起,手感毛糙。

(2)拎看法

把布拎起,布面颜色深的,为‘倒绒’方向,布面色泽发白、发亮,则为‘顺绒’。

通常按“倒绒”方向裁剪布料，但有时为了展现特殊的布面效果,也可沿‘顺绒’方向裁剪,或‘倒、顺’结合的方式，塑造意想不到的设计风格。

还有一类有倒、顺问题的衣料，即带有方向性的花型图案，如动植物、房屋建筑等不可倒置的图案，在应用时应采取一顺的方向；有的衣料图案虽然有倒有顺，但主体花型是不可倒置的图案，也应按一顺的方式（图 10）。

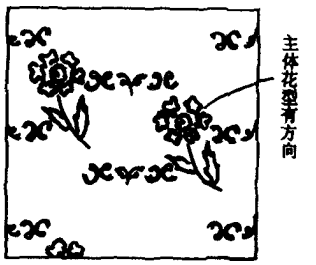


图 10

4.面料经纬纱的整理

裁剪之前，应把面料上的各种缺陷熨烫定型成自然状态，这一过程称之为面料的经纬纱整理，即把面料在纺织过程中留下的缺陷（如经纬纱弯曲、皱褶、变形等）进行熨烫定型，使之恢复原状。如果不进行熨烫，做好的衣服容易发生变形，而且在制作过程中也会出现许多不必要的麻烦。

下面介绍几种面料整理的方法。

(1)抽纱法

从商店里买来的面料，有时经纬纱已被剪斜，遇到这种情况，要进行调整。

方法1:沿布纹将短的纬纱抽掉,剪齐经纱(图11)。

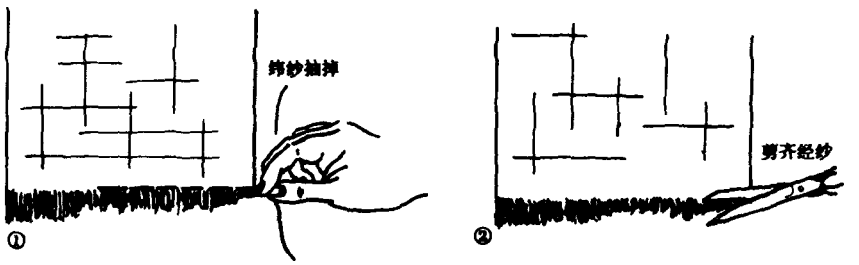


图 11

方法2:沿纬纱方向用笔尖重重划出,并绷上线迹以作标记,将歪斜的部分剪掉(图12)。

(2)拉伸法

遇到面料歪斜现象较严重时，可用手拉伸，以改变面料形状。

方法:把布料平铺在案板上,以桌面的长、宽与面料

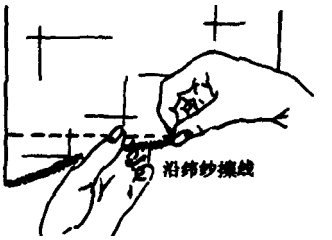


图 12

的经纬纱向作比较的依据，在布料上一边进行拉伸，一边熨烫定型，使经纬纱向恢复平直（图13）。

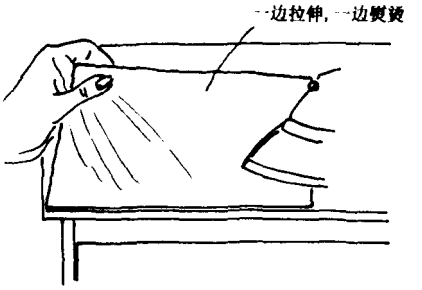


图 13

(3)剪口法

布边紧的面料，可以在布边处打几个剪口，熨烫平整，如果打剪口还不能解决问题，干脆把布边剪掉不用（图14）。

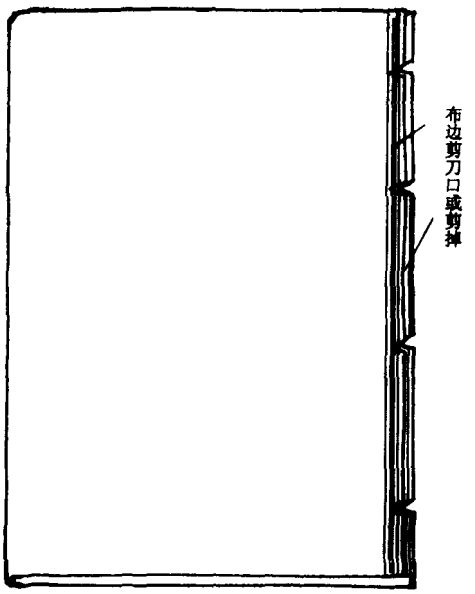


图 14

(4)熨烫法

遇到有缩水问题的面料，要进行预缩。

方法1：将布料浸泡在水中4小时左右，然后放在阴凉通风处自然晾干，最后整理。此法适用于缩水率较大的面料（图15）。

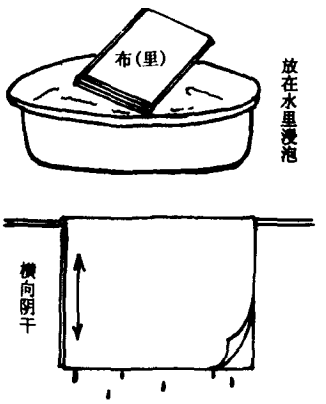


图 15

方法2 将布里朝上铺在案板上，喷湿布里，一边用熨斗轻轻熨烫干，一边适当整理（图16）。

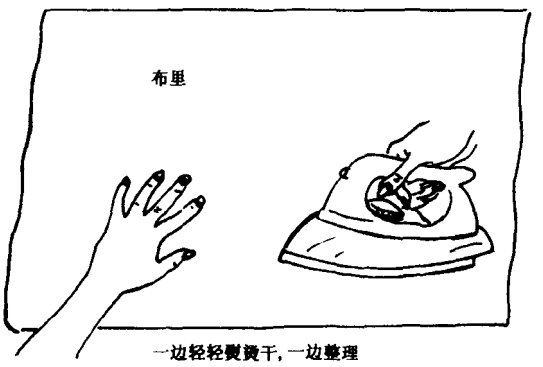


图 16

(二)流行衣料的应用与保养

一个聪明的裁缝懂得衣料应与特定款式相一致的重要性，在选择衣料时心中应有几个标准：色彩、质地、重量，当然还有价格。

表2中所列的有关衣料的内容可以作为选购面料的指导，目的是帮助读者挑选出与其想要制作的服装的外观、耐用性、保养性能最佳和最舒适的织物。

表 2　服装衣料与保养

服装种类	衣料品种	保养
浴衣 睡衣、内衣 罩衫	细平布、薄纱、细麻布、 巴厘纱、纱罗织物 羊毛、蚕丝和粘胶纤维双绉织物	可水洗，如未经预缩整理会缩水；易起皱；熨烫时应使用蒸汽熨斗，在潮湿状态下熨烫 除非另有说明，否则只能干洗
连衣裙	丝绸、双绉、缎类、山东绸	除非另有说明，否则只能干洗
	乔其纱	可以机洗和甩干，不需要熨烫或只需轻微熨烫
运动便装 夏装、衬衫、 日常穿用的连衣裙、裙子、裤子	灯心绒、粗斜棉布、府绸、泡泡纱、细平布、棉绸、绒布、印花薄型棉织物、牛津布 中等厚重的涤棉混纺布	经预缩整理或处理后可水洗，否则缩水；保存时应注意通风；熨烫时应在潮湿状态下进行高温熨烫 可水洗不缩水；可使用洗涤剂；用高温蒸汽熨斗熨烫
男式西装	涤棉混纺针织物	可水洗
	中等厚重的法兰绒	通常要干洗，也可手洗，然后归拔熨烫定型
	席纹粗布、纱罗织物和手工纺织物	可水洗，如未经预缩整理会缩水
	中等厚重或较高档的麻织物	易起皱，如未经预缩整理有可能出现缩水现象
休闲装	纯棉针织物	可水洗，如加工前未经预缩整理会缩水
	山东绸、薄纱	通常要干洗，但也可水洗；水洗会发生缩水和起皱；如未经预整理，湿态弹性下降
大衣 套装 运动型上装	羽绒填充物、锦纶绗缝织物	可水洗也可干洗，不需熨烫或只需稍微熨烫
	粗斜棉布、帆布	可水洗，如未经预缩整理会缩水
	羊毛、羊绒、骆驼毛或驼羊毛混纺织物	除非另有说明，否则只能干洗
	纯毛粗花呢、粗纺呢、维罗呢	除非另有说明，否则只能干洗
	纯毛驼丝棉、麦尔登呢或斜纹呢	除非另有说明，否则只能干洗
	仿麂皮棉织物	可水洗，但建议干洗，如未经预缩整理易缩水
	皮革、人造毛皮	需进行专门的干洗，需要特殊的缝制工艺
晚礼服 晚会便装	透明硬纱、双面横绫缎 生丝绸缎、塔夫绸 轻薄透明的棉织物 丝织物、蝉翼纱、锦缎	除非另有说明，否则只能干洗
	金丝绒、平绒、天鹅绒	只能干洗
轻薄里料	细薄纯棉、涤棉布 涤纶绉织物 绉缎织物 经编针织物	建议所有里料都用热蒸汽预缩
较厚重的里料	缎类、塔夫绸	

需要全本请访问 www.ertongbook.com

（三）纸样的准备

服装行业中，通常要将画在纸上的裁剪图，根据裁剪符号的要求，分片剪下用于排料，这些剪下的纸片即称为纸样。纸样的制作与裁剪是服装缝制前一项重要的准备工作。纸样制作包括裁剪符号的标注、对位标志点的标识以及纸样的对合修正、吃势量的设计等等。

1.纸样中常用符号的识别与应用

下面利用一综合款式的裁剪制图，简要说明几种常用裁剪符号的识别(图 17-1)。在依据裁剪符号、按结构线分片裁出各衣片纸样时，还应注意，必须根据服装结构要求，配出所需的贴边、挂面、袋子等零部件(图17-2)。

作为排料用纸样，最好还需在净样纸样上加出用于缝合的缝份、折边等，即从净样纸样变成毛样纸样，并在毛样缝份上打出车缝对位刀口等(图17-3)。

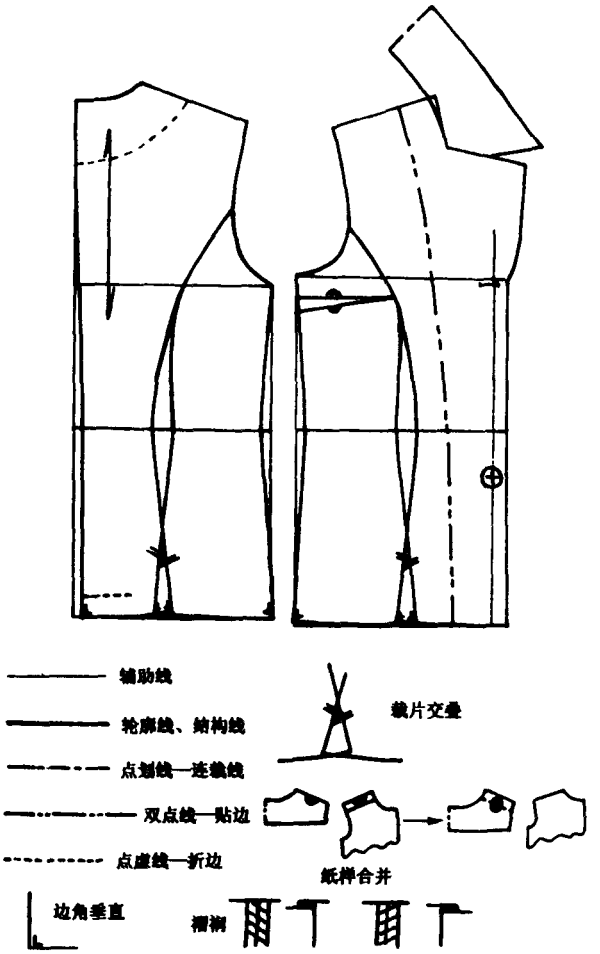


图 17-1

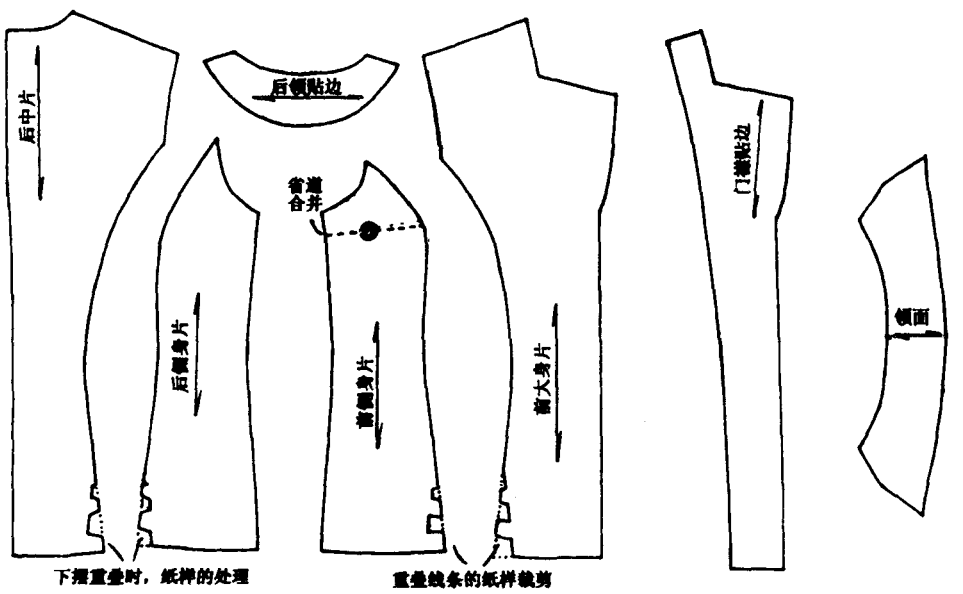


图 17-2

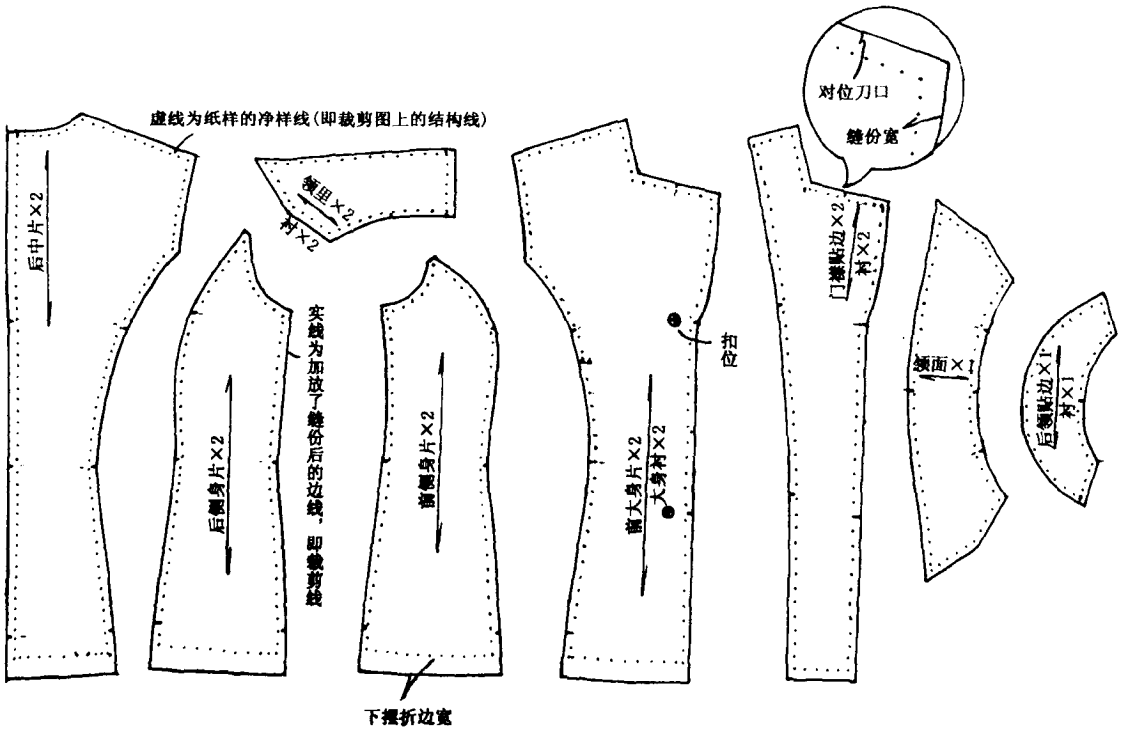


图 17-3

2.纸样应用技巧

在制作纸样时，若遇到衣摆很大、分割线处的两片交叠在一起的情况，或者是插肩的部位，不能把纸样一次剪下,需将纸样粘补、拓片,很麻烦。这里,我们介绍‘ 交叠符号 ’的巧妙用法(图 18)。

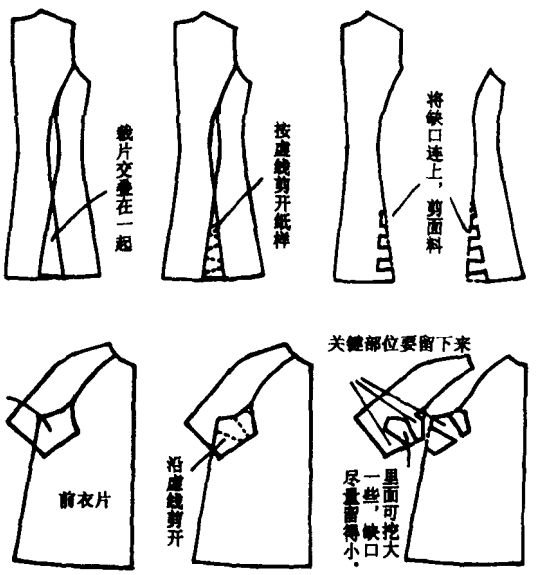


图 18

3. 纸样修正技巧

在制作纸样时,前后衣片、袖片、领片是分别进行绘制的；在进行面料裁剪之前，必须对纸样上各裁片相关部位进行对合修正，以保证这些部位在缝合成型后，保持完美的形态。

(1) 前后小肩、前后领窝的对合修正

前后肩点对齐，修顺前后袖窿线(图 19)。前后侧颈点对齐,修顺前后领窝线(图 20)。袖片底的内、外侧缝分别对齐,修顺前后袖山线(图 21)。

注意：前后小肩对合修正之前，应根据面料的特性，设计好后小肩的吃势量；面料依薄料到厚料,吃势量由 0.3厘米增至 0.8厘米。

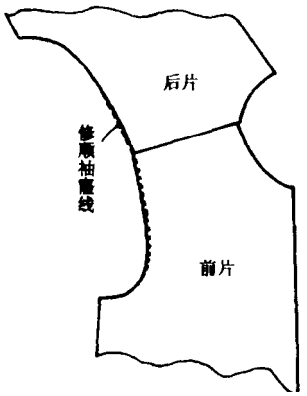


图 19

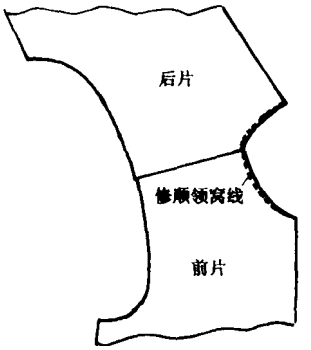


图 20

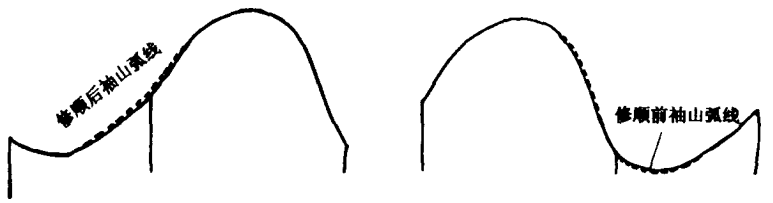


图 21

(2) 袖窿弧线与袖山弧线吃势量的核实

比较衣片的袖窿弧线 ´AH）与袖片的袖山弧线，可以发现，袖山弧线比袖窿弧线略长些，这个差量，称之为绱袖的吃势量；这个吃势量的大小，由面料的厚薄、袖型以及工艺制作方式等因素决定。在裁剪之前，应首先核实吃势量，并适当分配。

首先，应根据面料的厚薄，确定吃势量的大小如下。

薄料 1~1.2厘米，较薄料1.5厘米，一般料2~2.5厘米，较厚料3厘米，厚料3.5厘米，特厚料4厘米以上。

更重要的是根据袖子的合体度形态，确定袖山吃势量如下。

宽松式袖子 形态趋向平面，袖肥宽大，袖山一般低于8厘米，其袖山吃势量小于1.2厘米；如果是落肩袖，甚至没有吃势量。

普通衬衫型袖子：形态上接近于人体手臂舒适的状态，袖山高度适中，此时袖山吃势量一般在1.5厘米左右。

合体造型袖：形态趋于立体造型，袖肥窄小，袖山高度增加，袖山吃势量一般在2.5厘米左右；如果加入垫肩造型，可根据其厚薄，适当增加吃势量。

(3)合理分配吃势量

吃势量确定核实后，应进行合理分配。总的分配原则是前少后多，即前袖山吃势量少于后袖山吃势量，分配比例为2:3 ；从袖山头至袖底的吃势量分配逐渐减少。

①吃势量小于1.5厘米的分配状况：吃势量X、Y大部分分布在袖山头部两边1/2部分内，即前袖山弧长a_1和a_2 后袖长弧长b_1和b_2(图22)。

袖前片吃势量为X 后片吃势量为Y，则X+Y=1.5

X:Y=2:3

得 X=0.6 厘 米)

Y=0.9(厘米)

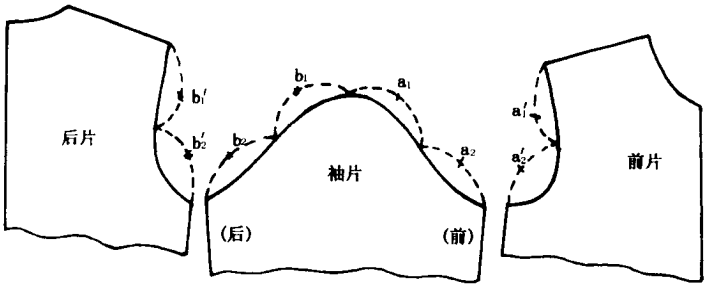


图 22

即对应前片衣身袖窿弧线a_1'与a_2'段的袖山弧线a_1与a_2上，$\widehat{a_1'}$段上吃势量为0.5厘米，$\widehat{a_2'}$段上吃势量为0.1厘米，则$\widehat{a_1}=\widehat{a_1'}+0.5$ 厘米），$\widehat{b_1}=\widehat{b_1'}+0.1$ （厘米）。对应后片衣身袖窿弧线b_1'与b_2'段的袖山弧线b_1与b_2上，$\widehat{b_1'}$段上吃势量＝0.7厘米，$\widehat{b_2'}$段上吃势量=0.2厘米，则$\widehat{b_1}=\widehat{b_1'}+0.7$(厘米)，$\widehat{b_2}=\widehat{b_2'}+0.2$(厘米)。

②吃势量为3厘米左右的分配状况：袖山吃势量X、Y主要集中在袖山顶点左右两边各2/3的袖山弧线上。即前袖山弧长a_1与a_2、后袖山弧长b_1与b_2内(前后衣片袖窿2/3处为衣袖吻合点附近)(图23)。

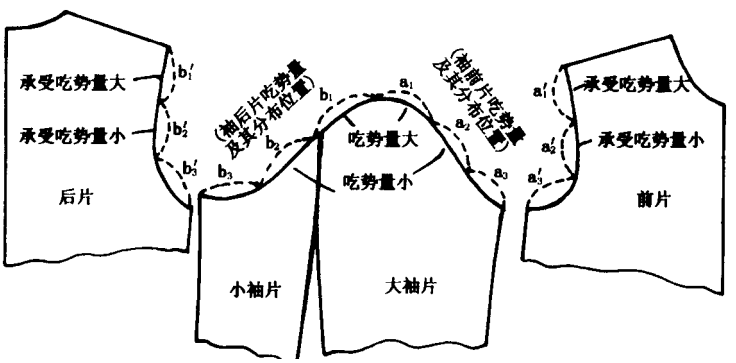


图 23

袖前片吃势量为X，后片吃势量为Y 袖片2/3部分内吃势量分别分布在身片2/3部分内，则 X+Y=3 X:Y=2:3 得 X=1.2(厘米) Y=1.8(厘米)

前袖片吃势量X=1.2厘米，X在前袖片a_1、a_2段上的分配是$Xa_1:Xa_2=4:1$ 则 $Xa_1=0.96$厘米 $Xa_2=0.24$厘米

即对应前片衣身袖窿弧线a_1'与a_2'段袖山弧线a_1与a_2上，$\widehat{a_1'}$段上吃势量为0.96厘米，$\widehat{a_2'}$段上吃势量为0.24厘米，则$\widehat{a_1}=\widehat{a_1'}+0.96$(厘米)，$\widehat{a_2}=\widehat{a_2'}+0.24$(厘米)，$\widehat{a_3}=\widehat{a_3'}$不需设吃势量。

后袖片吃势量Y=1.8厘米在后袖片b_1、b_2段上的吃势量分配是$Y_{b1}:Y_{b2}=3:2$

则 $Y_{b1}=1.08$厘米 $Y_{b2}=0.72$厘米

即对应后片衣身袖窿弧线b_1'与b_2'段的袖山弧线b_1与b_2上，$\widehat{b_1'}$段上吃势量为1.08厘米，$\widehat{b_2'}$段上的吃势量为0.72厘米，则$\widehat{b_1}=\widehat{b_1'}+1.08$(厘米)，$\widehat{b_2}=\widehat{b_2'}+0.72$(厘米)，$\widehat{b_3}=\widehat{b_3'}$可不设吃势量，但该段部位在穿着时处较隐蔽部分，对于因面料疏松性不同，而对其他部位吃势量按上述分配后在缉袖过程中出现吃势量过多情况时，该部位也可考虑做少量的吃势分配，即$\widehat{b_3'}$也可有部分吃势。

（4）合体袖绱袖标志点的合理定位方法

合体袖的形态趋于立体造型，与人体手臂自然舒适的状态相符，因此，此类袖子在成型与衣片组合后，其位置应与人体手臂自然位置相近。缝制前有必要在袖片与衣片袖窿处找到一个合理的对合位置，以保证做出一个合理、舒适、形态优美的袖子。

方法 前后衣片腋下点对合，胸围线对齐 以胸围线、前胸宽线构成袖肥宽、袖山高的基础线。

①女装合体袖绱袖对位点的定位见图24。

袖肥宽=2/10胸围-1.5

袖 山高=$(h_1+h_2)/2\times(0.8\sim0.9)$（袖窿高较高，系数取大数0.9，袖山高；袖窿高较低，系数取小数0.8，袖山低）

根据吃势量分配原则为前：后=2:3；测得此时吃势量为2.5厘米，则前袖山吃势量1厘米，后袖山吃势量1.5厘米 即

a′=a+1　b′=b+1.5

据此定下袖山点O。

绱袖时，袖山点O对合衣片肩点 前袖内缝点O_1对合前衣片绱袖点O_1'；后袖外缝点O_2对合衣片后袖窿点O_2'，从点O_1'处开始绱袖。

②男西装袖绱袖对位点的定位见图25。

吃势量分配如前所述，绱袖时，袖山点O对合衣片肩点；前袖内缝点O_1对合前衣片绱袖点O_1'；后袖外缝点O_2对合衣片后袖窿点O_2'，从点O_1'处开始绱袖。

（5）纸样中打标记的部位及方法（图26）

排料裁剪之前，应先在纸样上标记出面料的布纹方向，再用铅笔在肩

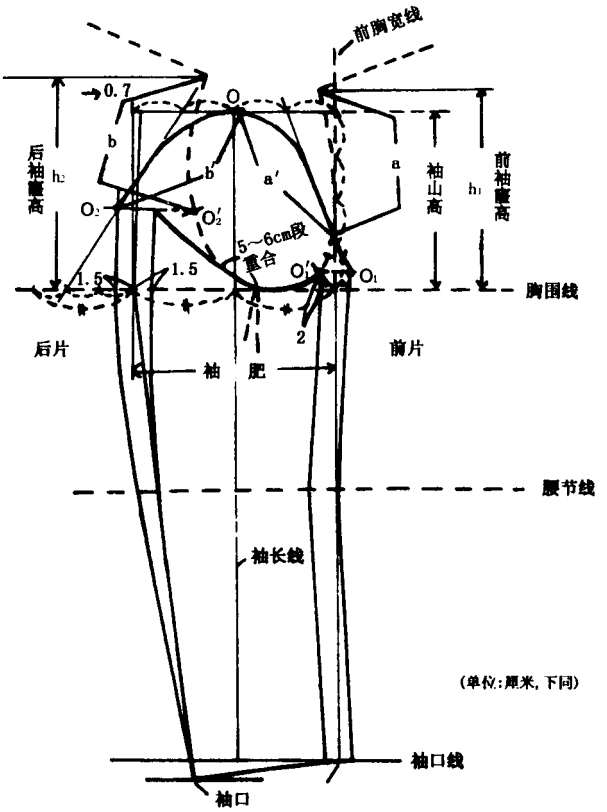


图 24

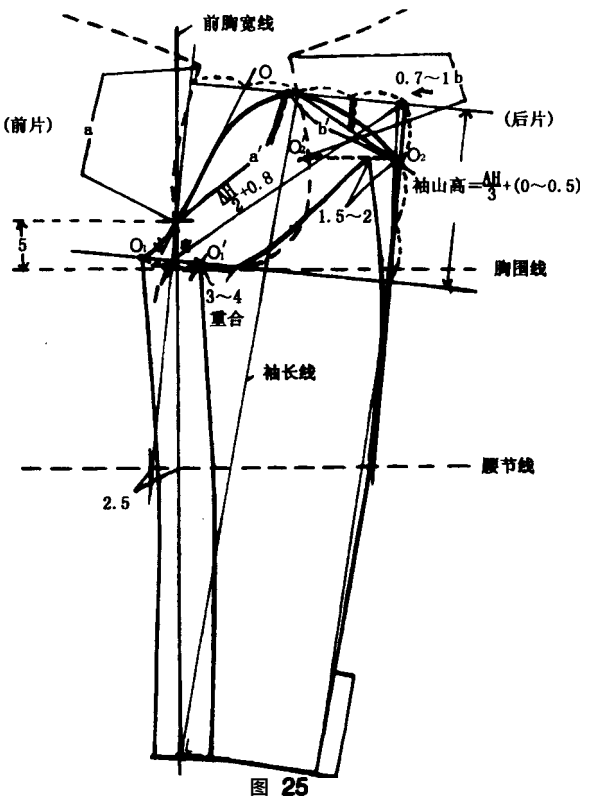


图 25

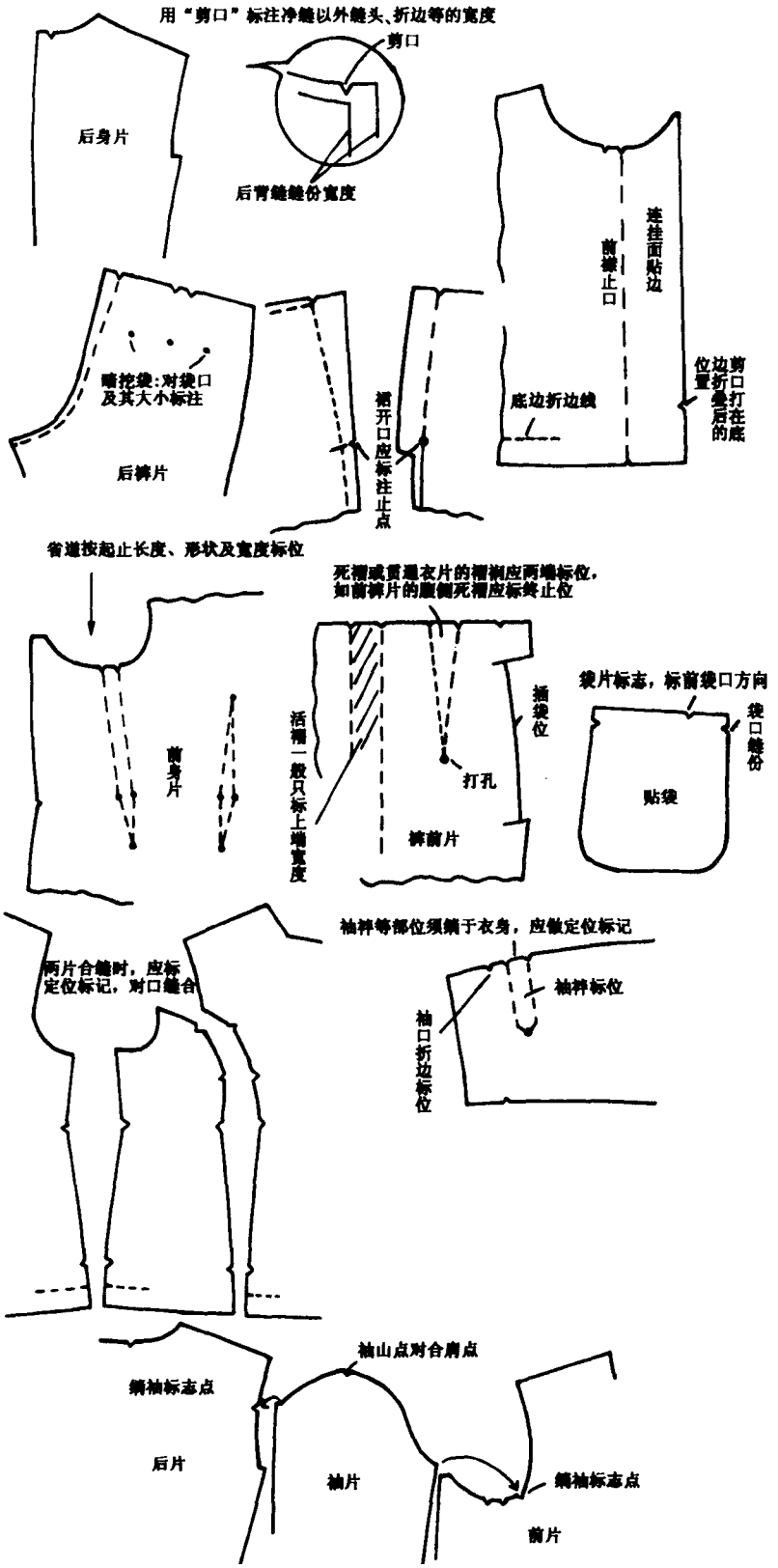


图 26

需要全本请访问 www.ertongbook.com

部、腋部和袖窿等处做出记号；同时，在将要与之接合的衣片纸样上标出对位标记。这些标记将有助于腰线与腰线的对齐、袖山与袖窿的对齐，等等。

标记方法有“打孔”与“剪口”两种。

“打孔”主要针对样板的某个部位的标记无法剪口处，如袋位、省位等；大小以方便画印为宜，一般孔径小于0.5厘米，可用冲机冲孔，或用凿子手工打眼。

“剪口”俗称眼刀、打刀眼，指在样板缝份边需要标记处剪三角形缺口，宽度、深度约0.5厘米左右；或剪窄“U”形刀口，宽度约0.1~0.15厘米，深度约0.5厘米，作为两块衣片叠合车缝时对位的记号。

如在布料裁片上标位，眼刀应剪直口，一般深度须小于缝份宽度的一半；钻眼宜小于0.15厘米，并按样板标位内缩少许，以免缝后钻眼外露。

（四）排料

排料应体现合理利用纸样，节省面料，省时，准确。排料时，要将面料面对面地叠在一起，排料总是在面料的反面进行。一般情况下，面料沿纵向折叠，布边要对齐；当然，根据面料情况也可以沿横向对折。一般有如下几种方法。

①幅宽1/2纵向对折(图27)：这是最常见的单量单裁排料方式，只需裁剪一次就可以裁出对称型的左右两片衣片，既准确又省时。

②幅宽1/3纵向对折（图28）：对于门幅较窄型的面料或是胸围较大型的宽松服装衣片，该排料方法很适用。

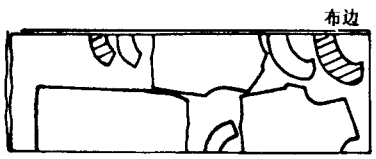


图 27

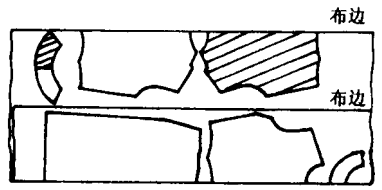


图 28

③幅宽1/4纵向对折（图29）：常用于前、后中心线均连裁的衣片，还可采用前、后衣片头尾倒插互套排料，以满足最大衣摆结构需要，进而省料。

④幅宽整幅横向对折（图30）：用于宽门幅面料，可以充分利用一侧面料，将另一侧面料整大块留出，合理省料。

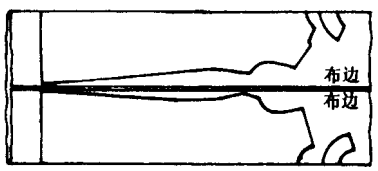


图 29

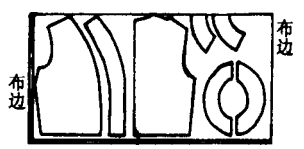


图 30

⑤幅宽横、纵向对折（图31）根据裁片结构特点，排料时可采用横纵向对折相结合方式，即先横(或纵)向对折，裁剪出某些衣片，再纵（或横）向对折，裁出其他裁片，以合理地利用面料。

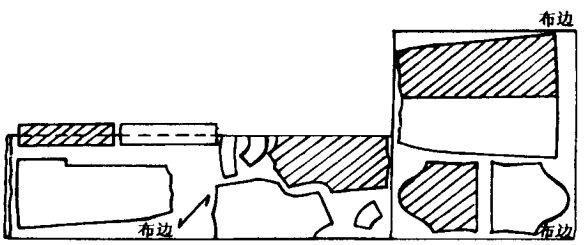


图 31

1.排料五原则

(1)经向排料

排料时裁片的布纹方向多为经向,如遇特殊方向(横、斜向),则应注意做特别标识。

(2)先大后小

先保证主要裁片的排料，如前大身片、后中心片、袖片、裙片、裤片等；再考虑零部件裁片的安排,如袋盖、腰头、各种贴边等等 做到大小片合理安排,节约用料。

(3)合理倒插

合理穿插、倒插大小裁片,如遇特殊面料(有方向性的绒类、大花型、条格面料)时,应注意排料方向的一致性。

(4)标志记号

排料裁剪过程中，必须在布料上标志车缝对位记号。

(5)对合格、花

遇条格、大花型的面料，必须做好对位记号，便于对花、对条格，保证主要部位缝合成型后，布面效果完整美观，如门襟对合处、前袖山袖窿对合处、前后片对合部位等等。

2.条格、大花型面料巧安排

条格、大花是一种常见的布料，而利用条格、大花布料来制作成衣，在款式上，对格前片、袋、衣领、袖,亦成为服装主要的特色。

在这里,教你一招对格、花的技巧,使对花、对格不成难事。

(1)铺料对齐格、花

铺料时，一定要把面料充分地展开并调整其位置,确保各层的条、格、花对齐 如果条、格弯曲变形,面料就需要归拔定型(图32)。

(2)对齐标记点

认真做好纸样上的标志号，排料时，各相关对合记号应排在相同格花处(图33)。

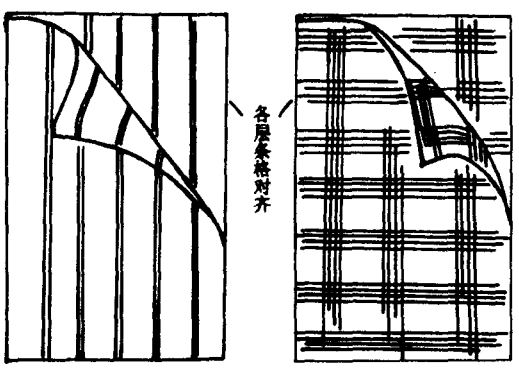


图 32

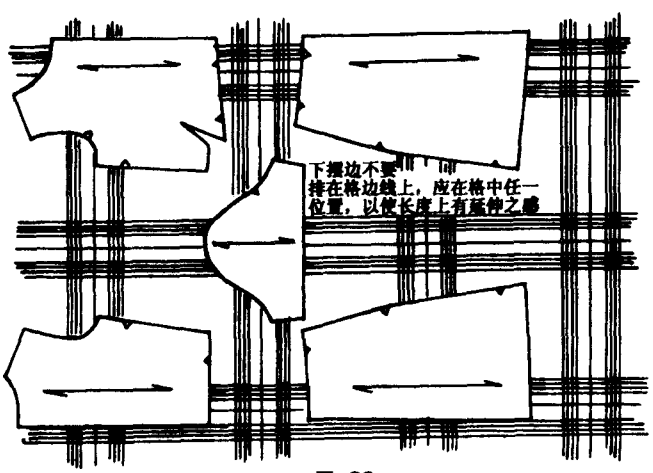


图 33

(3)衣袋、衣袖巧对格花

在对格、花技艺中，袋、袖与前身片相关位置对条、对格、对花的难度较大，具体操作起来不易掌握，效果也不尽如人意。这里教你几招，让你轻轻松松对齐衣袋、衣袖的格花。

①划格法：衣袋、袋盖与前衣片对格时适用，是最省布的方法。先在前衣片纸样袋位的右上角剪出一个与花格大小相同的方形格，排料时把这个方形划出来；袋的纸样上也同样（除止口计算）划出这个方形格，方形格的右上角可作为定位点(图34)。

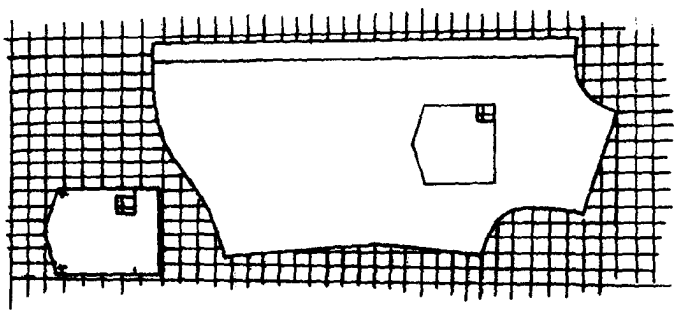


图 34

②叠格法：把袋或袋盖至少裁大一格花纹，然后铺在前衣片上对格，再用一块前衣片袋位剪空的纸样铺在其上，划出袋形，此法适于家庭缝制(图35)。

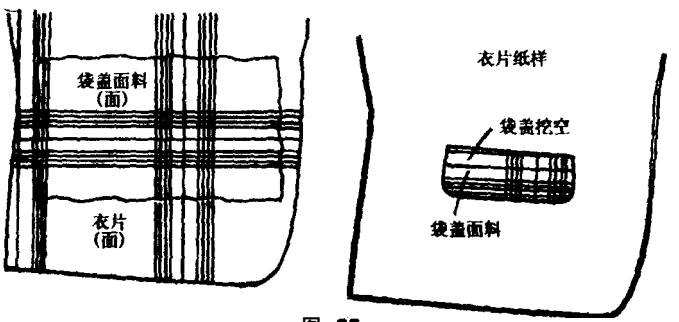


图 35

③对门法 在缝制中，要求袖片与前衣片在前胸宽的位置对格时，宜使用此法。以绱袖标志点与袖内缝点作为定位点，并根据前袖山弧线的吃势量，计算出袖山点，与肩点也作为对位点 衣片、袖片对点、对格相对排列(图36)。

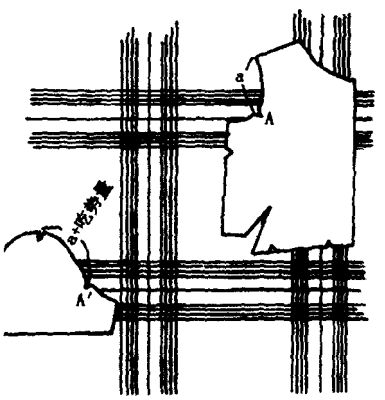


图 36

利用条格、花型作款式花样变化时，应在衣片图上标明丝绺摆向的标号，如约克、腰带、口袋可用斜丝料、横料 还可采用拼接来产生变化(图37)。

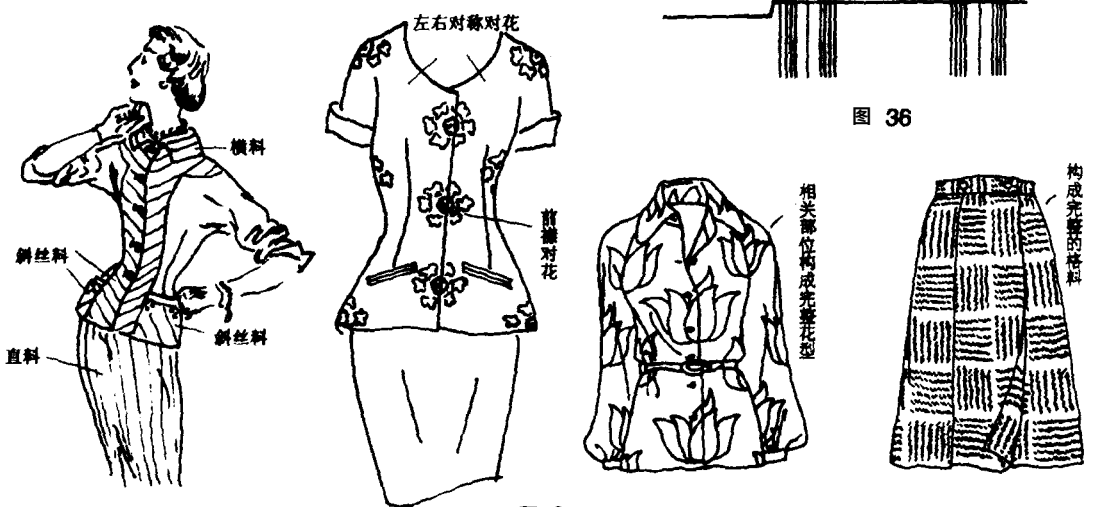
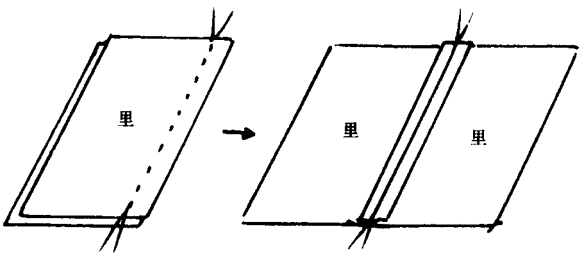
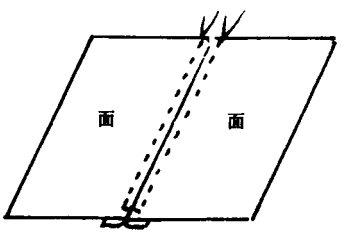
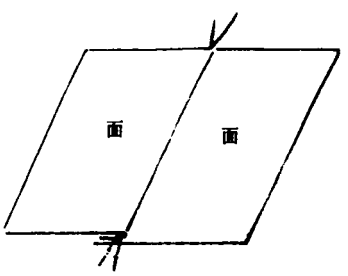
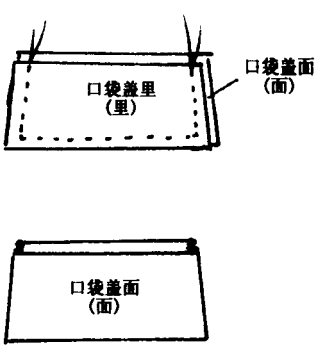


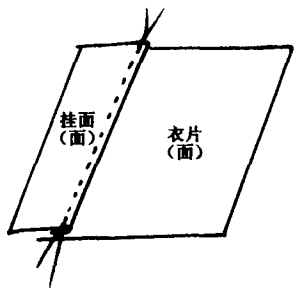
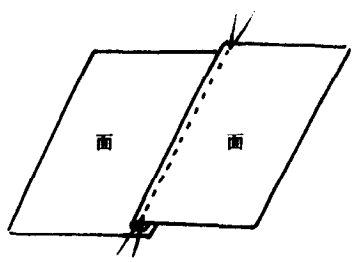
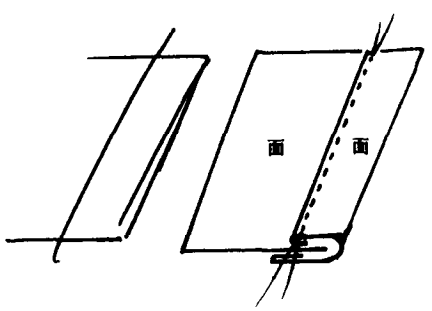
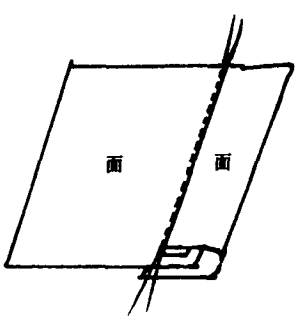
图 37

为了方便以下缝制的介绍，现以图解形式介绍常用的缝口类型（表 3）。

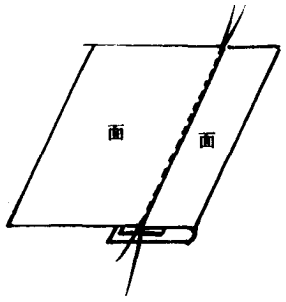
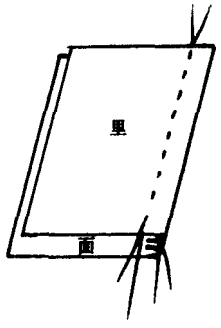
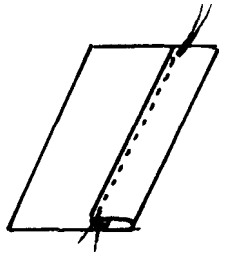
表 3　常用缝口类型说明

缝口类型名称	用途及缝纫要领	缝口示意图
分缝	两层衣片平缝后，毛缝向两边分开。用于衣片的拼接部位	
分缉缝（俗称缉明线）	两层衣片平缝后，在衣片正面两边各压缉一道明线。用于衣片拼接部位的装饰和加固作用	
坐倒缝（俗称倒缝）	两层衣片平缝后，毛缝单边倒，用于里料的拼接及面料不分缝合锁的缝边	
勾缝	平缝的一种类型，把两层样片正面相叠，沿着所留缝头进行缝合，勾缝的两层样片为一个部件的上下层，如口袋盖的面与里、领片的面与里，这种平缝时要注意里要紧，面略松，以避免吐里、翻翘。平缝后需将缝头修小至 0.6 厘米左右后上下层整体翻出正面	

续表

缝口类型名称	用途及缝纫要领	缝口示意图
清止口	两层衣片平缝后（通常上一层为衣片的贴边或挂面），将毛缝向贴边或挂面坐倒，在贴边或挂面正面沿倒缝线缉一道0.1厘米宽明线，使贴边与衣身能保持平服不外翘，同时也方便于止口等缝位的熨烫定型	
压缉缝（俗称骑缝）	上层衣片缝口折光、盖住下层衣片缝头或对准下层衣片应缝的位置，正面压缉一道明线。用于装贴袋、裤腰、袖克夫等	
闷缝（俗称夹缝）	把闷缝面料两边折光，折烫成双层，下层略宽于上层，把衣片夹在中间，沿上层边缘缉0.1厘米明线，把上、中、下三层一起缝牢。用于装袖开衩、便裤腰头、袖克夫等	
别落缝	两层衣片平缝后，将缝头坐倒，沿车缝缝隙车一暗线。用于装裤腰头、袖克夫等	

续表

缝口类型名称	用途及缝纫要领	缝口示意图
漏落缝	两层衣片平缝后，将缝头分缝沿车缝缝隙车一暗线。用于装裤腰头	
来去缝	两层衣片反面相叠、平缝 0.3 厘米缝头后把毛丝修齐，翻转后，正面相叠，从反面再缉 0.5~0.6 厘米缝线，把第一道毛缝包在里面，用于薄料衬衫、衬裤等，可用于代替锁边	
贴边缝（俗称卷边缝）	衣片反面朝上，把缝头折光后再折转一定要求的宽度，沿贴边的边缘缉 0.1 厘米明线，注意上下层松紧一致，防止起链，用于衣裙下摆边缝	

需要全本请访问 www.ertongbook.com