

# 《服装工艺》

## 图书基本信息

书名：《服装工艺》

13位ISBN编号：9787506483919

10位ISBN编号：7506483912

出版时间：2012-4

出版社：中国纺织出版社

作者：刘锋 编

页数：332

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)



# 《服装工艺》

## 作者简介

刘锋：太原理工大学轻纺与美术学院教授，硕士研究生导师。

## 书籍目录

### 技术理论与专业技能

#### 第一章 基础工艺

##### 第一节 手缝工艺

##### 第二节 机缝工艺

##### 第三节 熨烫工艺

#### 第二章 装饰工艺

##### 第一节 手缝装饰工艺

##### 第二节 机缝装饰工艺

### 基础理论与专业知识

#### 第三章 服装材料基础

##### 第一节 面料

##### 第二节 里料与填充料

##### 第三节 衬料

##### 第四节 其他辅料

#### 第四章 服装结构与成衣工艺基础

##### 第一节 人体测量与号型系列

##### 第二节 服装结构基础

##### 第三节 成衣工艺基础

### 实践训练与技术理论

#### 第五章 裙装缝制工艺

##### 第一节 裙装部件与部位工艺

##### 第二节 直身裙缝制工艺

##### 第三节 低腰育克裙缝制工艺

##### 第四节 连衣裙缝制工艺

##### 第五节 旗袍缝制工艺

#### 第六章 衬衫缝制工艺

##### 第一节 衬衫部件与部位工艺

##### 第二节 女衬衫缝制工艺

##### 第三节 男衬衫缝制工艺

#### 第七章 裤装缝制工艺

##### 第一节 裤装部件与部位工艺

##### 第二节 女西裤缝制工艺

##### 第三节 男西裤缝制工艺

##### 第四节 牛仔裤缝制工艺

#### 第八章 西服缝制工艺

##### 第一节 西服部件与部位工艺

##### 第二节 女西服缝制工艺

##### 第三节 男西服缝制工艺

##### 第四节 西服马甲缝制工艺

#### 第九章 夹克与大衣缝制工艺

##### 第一节 夹克与大衣部件与部位工艺

##### 第二节 夹克缝制工艺

##### 第三节 大衣缝制工艺

### 参考文献

### 附录常用名词术语

## 章节摘录

三、机缝基础训练 (一)空车练习 1.机器的启动与停车将压脚抬起,右脚放在踏板上,脚尖逐渐下压启动机器。如果一次没有启动,需要松开脚尖,使踏板复位,然后再稍用力下压,直至机器启动。启动后,控制脚尖位置,保持用力不变,使机器匀速运转。停车时,脚尖松开踏板要果断、及时。注意踩踏板不能用力过大,否则会导致机器突然启动并高速运转,有一定危险性。 2.手的辅助动作 机缝时缝纫方向的控制及缝料的平服,都由手帮助控制。调整方向时,双手用力要平缓、均匀,突然用力或用力过大都会使线迹不顺,甚至损坏机针。缝两层或多层布料时,双手都放在压脚前方,左手按住上层缝料稍向压脚下推送,右手拇指在下,其余四指放在两层之间,捏住下层缝料稍加力向后拉,使上下层送布量一致。左右手互相配合,要求做到习惯自然。 3.纸上空缉训练 (训练手、脚、眼协调配合) 在纸上分别画直线、弧线、几何形、平行线,然后按线迹进行练习。要求针迹与线迹一致,不能偏离;中途尽量少停车,减少因停车造成针迹不顺现象;需要转角时,针留在针板的容针孔中,再抬压脚转动纸片,对准下一条线迹。动作熟练后,再进行速度练习。进行点缝训练,练习对平缝机的精确控制。启动机器,缝四到五个针迹停车,反复练习,要求做到主动控制针迹数量。 (二)缉布训练 缉布训练是为了进一步熟练缝纫动作,协调手、眼、脚的配合。 1.缉线训练 类似于缉纸训练,缝缉不同布料,使学生体会不同材料的缝缉特点,增强实际缝制能力。要求线迹平整、牢固、松紧适宜,布面平服、整洁。 2.起落针、倒回针训练 (1)起针:起始缝缉的下针。薄料相叠缉缝,由端口处起针,对准需要缉缝的位置,转动手轮使机针插入缝料,放下压脚,打开电源,启动机器缉缝。厚料相叠,起针应离端口约1cm,起针后,先倒回针缉到端口处,再沿线迹重合向前缉缝。需要右手控制倒回针杆,脚踩踏板准确配合。 (2)落针:结束缉缝的收针。缉到尽头时,为加固缝迹,可重叠回针两到三次,倒回针长度1cm。注意,线迹重合时不要重复过多,以免使缝迹加厚加硬。 (3)倒回针:对缝迹的加固针法。左手控制缝料走向,右手控制倒回针杆。要求起落针线迹牢固,无浮线、脱线现象;倒回针一定要在原缝迹上进行,不能出现多轨线迹。 四、机缝针法 缝制服装时,按照使用部位可以将针法分为连接类与止口类。 (一)连接类针法 1.合缝 合缝即平缝,又称勾缝,是机缝中最基本的缝制方法,缝型代号1.01.01。操作时,将上下两层裁片正面相对,沿所留缝份进行缝合,如图1-34所示。下层裁片由送布牙直接推送,走得较快,上层裁片有压脚的阻力且为间接推送,走得较慢,所以容易产生上层长下层短(上吃下)的现象。为保持上下层裁片长度一致,缝合时,可适当拉紧下层,推送上层(有特殊工艺要求的例外)。合缝要求线迹顺直,缝份均匀,完成后布面平整,不吃不赶。合缝后,缝份可以向两侧分开折转,称为劈缝;也可以都倒向同一侧,称为倒缝。对缝份的固定有不同的方法。 (1)劈压缝:也称分缉缝,缝型代号4.03.03。劈缝后,从正面沿缝口缉线,分别固定两侧缝份,线迹与缝口间距0.1cm,如图1-35所示。常用于领子的拼接。 图1-34合缝 图1-35劈压缝 (2)固压缝:也称坐缉缝,缝型代号2.02.03。倒缝后,从正面沿缝口缉线固定缝份,线迹与缝口间距0.2~0.6cm,如图1-36所示。多用于休闲类服装,明线线迹同时具有装饰作用。 (3)分压缝:平缝后,将上层缝份折转,距离止口0.1cm缉线,线迹与平缝线迹重合,如图1-37所示。多用于裤装后裆缝,具有固定缝口、增强牢度的作用。 图1-36固压缝 图1-37分压缝 2.搭缝缝型代号2.01.01。操作时,将两裁片的缝份互相搭合后,沿重叠区域的中线缉缝固定,如图1-38所示。要求线迹顺直,接合平服;两侧缝份一致,重叠宽度适当。这种针法缝份较薄,用于衬料、胆料等的拼接。 3.排缝缝型代号4.05.01。两裁片分别与第三裁片搭缝固定,正面刚好拼合,如图1-39所示。操作时要求 两裁片不能相搭,也不能有间隙;完成后布面平整、无皱缩。主要用于衬料或胆料的拼接,为了减少缝份厚度,第三裁片选用较薄布料。 4.来去缝来去缝也称筒子缝或反正缝,缝型代号1.06.03。先做来缝:将裁片反面相对叠合,距离裁片边沿0.3~0.4cm平缝,并劈缝,注意缝口处不能有坐势;再做去缝:将来缝的缝份修剪整齐,折转裁片,使正面相对叠合,距离止口0.5~0.6cm平缝;然后打开两裁片,将缝头折倒、熨平,如图1-40所示。操作时要求来缝的缝份要小于去缝的缝份,但不能过小,以免影响牢度;去缝的缝份整齐、均匀、无绞皱、无毛露。这种针法常用于女衬衫(薄料)和童装的摆缝、袖缝等处的缝合。 5.扣压缝扣压缝也称压缉缝。先将布料裁边向反面折转1~1.2cm,并与另一裁片正面相搭,沿折转止口缉缝(缝型代号2.02.07),线迹与止口间距根据工艺要求确定,如图1-41所示。这种针法多用于绱过肩。扣折后与另一裁片的正面相对,沿止口缉缝(缝型代号5.13.01),这种针法多用于装贴袋。扣压缝操作时要

求线迹整齐，平行美观，止口均匀，位置正确；布面平服，折边无毛露。 图1-40来去缝

图1-41扣压缝 6.滚包缝缝型代号1.08.01。两裁片正面相对错位叠合，先将下层裁片（缝份2~2.5cm）折转毛边0.5cm，再包卷上层裁片的缝份（0.7~1cm），并沿折边止口0.1cm缉线，如图1-42所示；然后打开两裁片，向下层裁片方向折倒缝份、烫平。操作时要求包卷折边宽度一致，平整无绞皱；线迹顺直，止口均匀，无毛露。该针法主要用于薄料的缝合。

7.内包缝内包缝也称裹缝、暗包缝，缝型代号2.04.06。先做包缝：两层裁片正面相对错位叠合，下层裁片（缝份1.5cm）包转上层缝份0.7cm，沿裁片边缘缉缝；然后打开上层裁片，拉平缝口，正面缉线，距离缝口0.4~0.5cm，注意不能漏缉缝份，如图1-43所示。操作时要求正 图1-42滚包缝 图1-43内包缝 面线迹顺直，缝口平服；反面缝份平整，无毛露。该针法牢度高，主要用于中山装、工装裤、牛仔褲的缝制。

8.外包缝 缝型代号2.04.05，外包缝也称明包缝。操作方法与内包缝有两点不同，一是最初叠合时是反面相对，二是两层打开时需要折转下层，使缝份留在正面，并向毛边方向折倒，沿止口0.1cm缉线，如图1-44所示。操作时要求正面线迹顺直，缝口平服，无毛露；反面无坐势。这种针法牢度高而且美观，主要用于男两用衫、风衣、大衣、夹克的缝制。

图1-44外包缝 （二）止口类针法 1.勾压缝勾压缝也称勾止口，缝型代号1.06.02。先做勾缝：将裁片正面相对叠合，沿净线平缝，劈缝；再做压缝：将裁片翻至正面，烫平止口，沿边缉线，线迹与止口间距根据工艺要求确定，如图1-45所示。操作要求勾缝转角部位时，略吃进面料，保证成品有自然窝势；压缝时，止口均匀、线迹整齐，保持窝势。该针法主要用于勾袋盖、领子、门襟等止口部位。

2.折边缝折边缝的缝型代号6.03.04。操作时，先将布料裁边折光（折0.5~1cm），再扣折（2~3cm），然后沿折边上口缉缝，如图1-46所示。该针法常用在非透明布料的裤口、袖口、底边等处贴边的固定。要求折转的贴边平服，宽度一致；缉线顺直，止口均匀，无毛露。

图1-45勾压缝 图1-46折边缝 3.卷边缝缝型代号6.03.01，将布料裁边连折两次成三层，宽度1.5~2cm，再沿折边上口缉缝，如图1-47所示。这种针法主要用于透明布料的裤口、袖口、下摆等处贴边的固定。操作要求同折边缝。

4.漏落缝 漏落缝也称灌缝，缝型代号1.10.01。先合缝两裁片并劈缝，然后在正面缝口内缉缝，带住下层布料，如图1-48所示。这种针法多用于固定挖袋嵌线、装腰头。操作时要求正面缉缝线迹不能落在缝口两侧。

图1-47卷边缝 图1-48漏落缝 5.骑缝骑缝也称闷缝、咬缝，是双层夹缝单层的针法。操作方法有三种，完成后要求线迹顺直，布面平服，无链形。

（1）双面夹缝：缝型代号3.05.01。操作时将两边折净的裁片沿中线对折后，夹住另一裁片的缝份，沿折边正面缉线0.1cm，如图1-49所示。缉缝时注意要尽量推送上层，带紧下层，保持上下送布一致。这种针法用于装袖克夫、袖衩等。

（2）反正夹缝：缝型代号3.05.06。操作时先将两裁片正面对反面叠合，缝第一道线；再将A裁片翻上并折转缝份，压在刚好盖没第一道缝线的位置，沿折边正面缉线0.1cm，如图1-50所示。缉缝时同样注意送上层、带下层，这种针法常用于装领、腰头、门襟条等。

图1-49双面夹缝 图1-50反正夹缝 （3）正反夹缝：缝型代号3.03.07。操作时先将两裁片正面相对叠合，缝第一道线；再将A裁片翻上，沿中线折转；正面缝口处漏落缝或者沿折边缉线0.1cm，带住下层，如图1-51所示。缉缝时同样注意送上层、带下层，这种针法用于装腰头。 .....

# 《服装工艺》

## 精彩短评

- 1、书没有好坏，关键在于读书人的选择与需求是否相符！
- 2、书很好，是正版，质量很好，快递给力

## 版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)