

<<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

出版时间：中国纺织出版社

作者：刘锋 编

页数：332

字数：383000

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：<http://www.tushu007.com>

<<服装工艺>>

内容概要

《服装高等职业教育教材·21世纪职业教育重点专业教材：服装工艺（第2版）》从基础知识和具体款式缝制工艺两大方面，详尽地讲解了从结构制图、放缝与排料到部件缝制工艺和整体缝制工艺的服装工艺全流程。

基础知识包含基础工艺、装饰工艺、服装材料基础和服装结构与成衣工艺基础。

具体缝制工艺涵盖男装和女装，品类包括裙装、衬衫、裤装、西服、夹克和大衣。

《服装高等职业教育教材·21世纪职业教育重点专业教材：服装工艺（第2版）》选用有代表性的时尚款式，配以大量图示，实用易学，既可供高等院校服装专业学生学习使用，也可供服装企业技术人员与服装工艺爱好者阅读参考。

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。

<<服装工艺>>

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, 双手用力要轻缓、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, 起针应离开端口约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。

<<服装工艺>>

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 图1-38搭缝 图1-39排缝 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。

<<服装工艺>>

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。

.....

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:<http://www.tushu007.com>