

# 男西服袖衩结构与工艺研究

黄秀丽

(河源职业技术学院, 广东 河源 517000)

**摘要:**袖衩是男西服的一个重要构成要素,其结构和工艺形式是衡量西服品质的重要标准。介绍了几种男西服袖衩的结构设计和制作工艺,并重点分析了两种活袖衩里料结构,其中一种里料结构采用借补法处理,简化了制作工艺,降低了工艺技术要求,对其他服装开衩的设计与制作具有借鉴意义。

**关键词:**男西服;袖衩;结构设计;制作工艺

**中图分类号:**TS941.2

**文献标识码:**B

**文章编号:**1673-0356(2017)06-0043-03

男西服是男装中最重要最经典的服装款式之一<sup>[1]</sup>,是从古代英国绅士的乘马服演变而来。为减少阻力且方便运动,其剪裁非常合体,但为了穿脱和洗手方便,袖口开衩成了必然,固定袖衩的纽扣也随之产生。随着社会的发展及人们审美的变化,西服的款式发生了较大的变化,袖开衩穿脱方便的功能已不存在<sup>[2]</sup>,但开衩这种基本形式却成为西服的象征。袖衩的结构和工艺形式已成为男装礼仪程式的语言,是男西服典型构成要素中不可或缺的部分<sup>[3]</sup>,决定着男西服的品质和风格<sup>[4]</sup>。男西服袖衩一般有假袖衩、真袖衩、真假袖衩和活袖衩等设计,不同的袖衩设计对应不同的结构和制作工艺。

## 1 假袖衩结构设计与制作工艺

假袖衩是在西装袖外缝袖口处做一袖衩的装饰,袖口处不可打开,在袖衩上钉装饰扣,多用于男士休闲西装。假袖衩一般衩长8~10 cm,衩宽2~3 cm,袖里无开叉,如图1所示。

其制作工艺为:

(1)车缝外袖缝 大袖片贴边和开衩处粘5 cm宽衬,小袖片贴边粘5 cm宽衬,大小袖片贴边外袖缝对齐,按照图2箭头方向车缝。

(2)扣烫袖口贴边 将大小袖片分开放平,在小袖片袖开衩止口处打一剪口,分烫外袖缝,袖开衩倒向大袖片,然后按照袖口贴边宽度向内扣烫。

(3)车缝内袖缝 将大小袖片内侧缝对齐,在袖肘处略拨开,按照1 cm缝份车缝内袖缝并分烫。

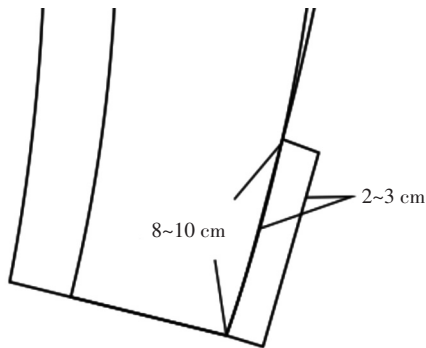


图1 西装假袖衩面料结构

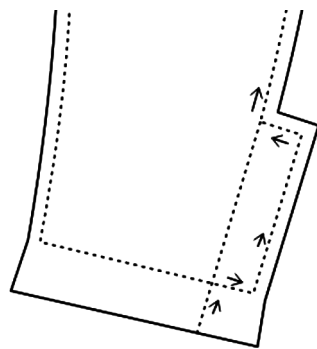


图2 假袖衩缝制

(4)缝合袖口 缝合袖里内外缝,将袖面与袖里正正相对,同时对齐袖面与袖里的内外缝,按1 cm缝份车缝袖口,并利用三角针将袖口折边与袖面固定,要求袖子正面不漏针迹。

(5)熨烫袖里坐缝 将袖口熨烫平服,袖里比袖面短1~2 cm,并有1~1.5 cm坐势,以防止袖里过紧影响袖子外观效果。

(6)工艺要求 袖衩正面平服,袖片面、里松紧适宜,坐势均匀,里短于面。

收稿日期:2017-04-25;修回日期:2017-05-11

基金项目:河源市科技计划项目“基于服装智能化西装袖绱袖工艺模板设计研究与产品开发”(河科 2006/56-110)

作者简介:黄秀丽(1981-),女,江苏徐州人,硕士研究生,讲师,研究方向为服装工艺,E-mail:lovesimba@126.com.cn。

## 2 真袖衩结构设计与制作工艺

真袖衩也是在外缝袖口处做一袖衩的装饰,但袖口处可以打开,袖衩处锁装饰纽眼,钉装饰扣,男士正装应用较多。真袖衩衩一般长 10 cm,衩宽 4 cm,袖里无开叉,如图 3 所示。

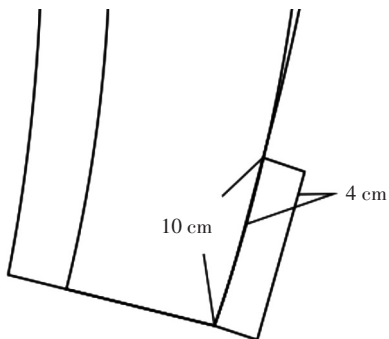


图 3 西装真袖衩面料结构

其制作工艺为:

(1)扣烫大袖片袖口贴边和开衩 根据贴边和开衩净缝扣烫,并烫出大袖衩对角线,如图 4 所示。

(2)车缝并修剪袖衩对角线 将袖口贴边与开衩正面相对,按照熨烫的大袖衩对角线折边车缝至边 1 cm 处止,如图 5 所示,并修剪缝份至 0.5 cm 左右,翻至正面熨烫平服。

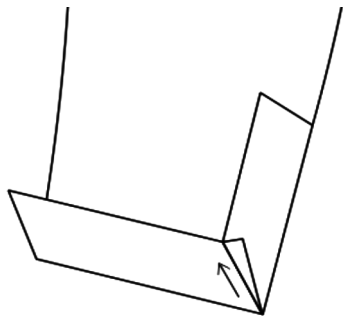


图 4 扣烫大袖片袖口贴边和开衩

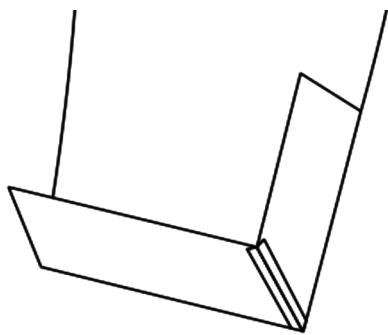


图 5 缝制袖衩对角线

(3)车缝小袖衩贴边 将小袖片按照袖口贴边的宽度正面相对,从折线处车缝至贴边 1 cm 处止,如图 6 所示,在此点袖衩处打 0.8 cm 剪口;并将袖口贴边翻到正面按袖口净缝扣烫。

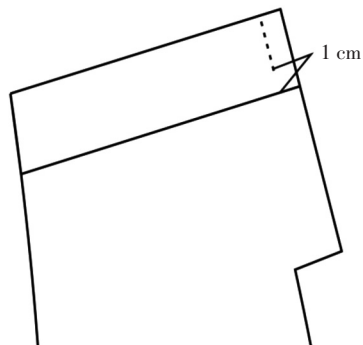


图 6 缝制小袖衩

(4)车缝外袖缝和内袖缝 将大小袖片袖口和开衩对齐,缝合袖外缝至袖衩头打剪口处,并在小袖片开衩止口处打剪口,袖衩倒向大袖片熨烫,袖衩止口以上分烫,注意大袖片外袖缝的袖肘处稍缩缝;车缝内袖缝方法同假袖衩。

(5)缝合袖口和熨烫袖里坐缝 方法同假袖衩,注意点是真袖衩袖面、里袖口缝合时需从一边开衩处起针缝至另一边开衩处止,并利用三角针将袖口折边与袖面固定,要求袖子正面不漏针迹。

(6)工艺要求 袖衩部位平服,袖口折角方正,不外翘,袖片正面不漏线迹。

## 3 真假袖衩结构设计与制作工艺<sup>[5]</sup>

真假袖衩外观像真袖衩,制作工艺比假袖衩稍复杂一些,比真袖衩又简单一些。结构处理如图 7 所示,小袖片开衩部分比大袖片宽出 1 cm,宽出的部分长 5~6 cm。

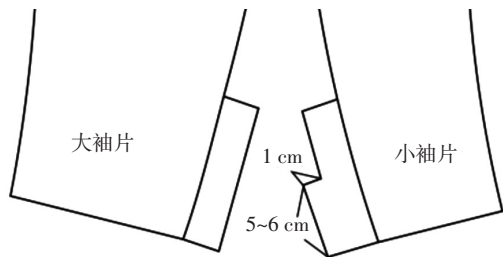


图 7 真假袖衩面料结构

其制作工艺为:

(1)扣烫袖口贴边 将大小袖片袖口贴边粘衬后按净缝扣烫至反面。

(2) 车缝外袖缝 将大小袖片外袖缝和袖口对齐,按照净缝由外袖缝经过袖衩缝制袖口折边处,如图8所示。

(3) 扞袖口 在小袖片袖开衩止口处打剪口,将其之上袖缝分烫,袖衩倒向大袖片熨烫,将小袖片开衩处长出的缝头折向大袖片,如图9所示,用暗燥针扞在大袖片贴边上,并用三角针扞袖口贴边。

(4) 固定袖面袖里 车缝袖里内外袖缝,扣烫袖里贴边,并与袖面贴边反反相对,内外袖缝对齐,袖里距离袖口1~2 cm处与袖面假缝固定。

(5) 扞袖里 利用暗燥针扞袖里,袖里留出1~1.5 cm坐势,袖里正面不可露出线迹。

(6) 工艺要求 袖衩部位平服,袖片面和里都不漏线迹。

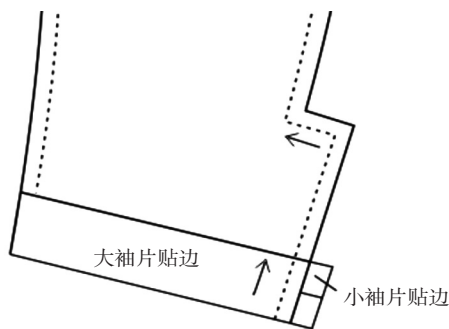


图8 缝制袖开衩

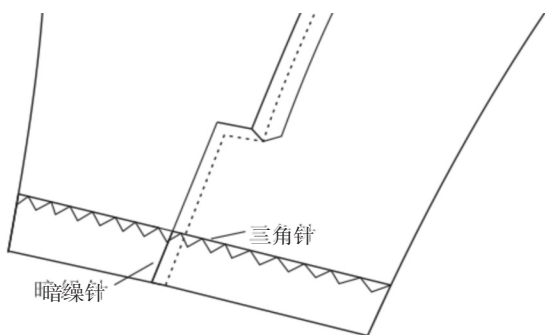


图9 扞袖口

#### 4 活袖衩结构与制作工艺

活袖衩的大小袖衩是分开的,袖衩可以完全打开,纽扣不仅仅作为装饰,更是具有了连接大小袖衩的作用,多用于高档西装。根据里料结构处理方式不同,制作工艺也不同。

如图10所示,活袖衩结构处理方式(一),面料袖衩结构不变,里料结构发生变化,此种结构处理和制作方法也适合西装后开衩和西裙后开衩。

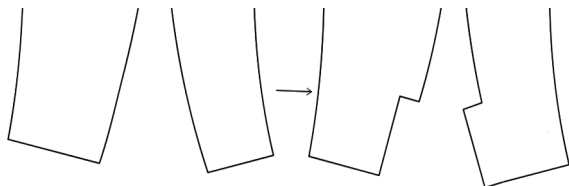


图10 活袖衩里料结构处理方式(一)

其制作工艺为:

(1) 大、小袖片贴边 处理方法同真袖衩制作工艺(1)、(2)。

(2) 车缝内外袖缝 将大小袖片内袖缝对齐按净缝车缝并分烫;再将大小袖片外袖缝、开衩对齐,从开衩上口宽度净缝处车缝至衩边1 cm处,在小袖衩止口处打剪口,分烫袖缝,袖衩倒向大袖片烫倒。

(3) 车缝袖里内外袖缝 小袖衩在下,大袖衩在上,正正相对,大小袖片内袖缝、开衩剪口对齐,从开衩剪口处车缝至转角,将机针插下后,把里料转90°,在转角处打45°剪口,把大小袖片开衩宽度对齐车缝至开衩止口净缝,再将里料转90°,在转角处打45°剪口后车缝外袖缝和内袖缝。此处工艺是活开衩制作的难点,也是重点,工艺处理不到位,会严重影响开衩的缝制质量。

(4) 缝合袖面、里开衩 里料袖扣烫2 cm贴边,并在距离面料袖口贴边2 cm处做标记,将大袖片面里料袖开衩边正正相对,里料袖口对齐2 cm标记车缝至开衩点;对齐另一边袖衩面里料,袖衩里在上,袖衩面在下,从开衩点车缝至里料袖口边再到缝2 cm,将袖面袖口按净缝翻折到反面,继续车缝到面料袖口。由于袖衩边是斜丝,在车缝时,袖衩里要稍松,以防止袖里过紧,影响袖子外观质量。

(5) 缝合袖口 方法同真袖衩。

第二种活袖衩面料结构不变,里料结构处理方式如图11所示,在第一种袖衩里料结构的基础上,采用借补方式,消除了里料开衩部分。

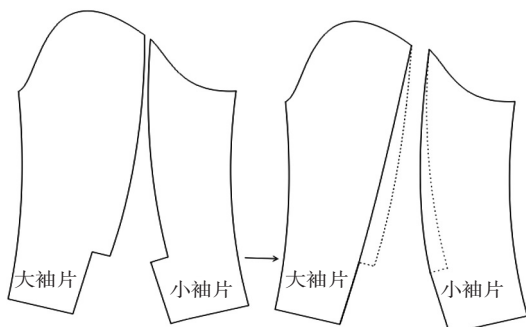


图11 活袖衩里料结构处理方式(二)

## 4 袖窿的开深

修正后的第八代原型袖窿相对较浅,可以再加深0.5 cm,使原型适应更多的服装合体造型,使用起来更加方便(见图2)。

## 5 结语

通过调整第八代原型在设计和使用上不方便不合理的部分,利用第七代原型部分设计思路,借鉴比例制图方法,在保留第八代原型合理设计的基础上,调整了满足乳凸量省的设计位置,保留了在不同服装造型设

计中调节前后腰节长度的对位方法,并且修正了原型部分结构设计细节,使第八代原型更加合理化、简洁化,更方便作为服装制版的基础版型。

### 参考文献:

- [1] (日)文化服装学院.服饰文化造型讲座[M].张祖芳,王明珠,张志英,等译.上海:东华大学出版社,2005.
- [2] 刘瑞璞.服装纸样设计原理与应用:女装篇[M].北京:中国纺织出版社,2008.
- [3] 范春红,刘娟.浅析新旧文化式原型[J].北京服装学院学报,2007,27(1),13-19.

## Revised Strategy of the Eighth Generation Cultural Women's Clothing Prototype

YU Jian-xin

(Tangshan University, Tangshan 063000, China)

**Abstract:** In view of the difficulty problem of the eighth generation cultural women's clothing prototype in the application, taking use of the rational design ideas of the eighth generation prototype, drawing on the mapping technique by proportion method, the eighth generation prototype was modified and improved to make it become accurate and convenient version which is suitable for version design of China's clothing industry.

**Key words:** the eighth generation prototype; revise of women's clothing prototype; reasonable drawing; convenient to use

(上接第45页)

制作工艺与方式(一)主要区别是里料外袖缝的车缝,由于里料没有袖衩,外袖缝需从袖衩止口开始车缝,再分别按照方式(一)第(4)步缝合面、里料开衩。此种结构处理降低了工艺制作难度,也适合西装侧开衩里料结构处理与制作。

## 5 结语

从男西装各种袖衩结构设计与制作工艺中可以看出,袖衩工艺制作的难易程度与其结构处理息息相关,特别是活袖衩里料第二种结构处理方式,大大降低了制作工艺的技术要求,简化了制作工艺流程,对其他服

装的开衩设计与制作具有参考价值。

### 参考文献:

- [1] 任娟.男西装两片袖结构设计创新研究[D].武汉:武汉纺织大学,2013.
- [2] 丁佳,陈雁,陈洪倩,等.男西装款式要素及样板的分析[J].丝绸,2012,(2):33-36.
- [3] 高磊,陈莹.中西服装开衩比较研究[J].丝绸,2012,(7):69-73.
- [4] 杨云.开衩工艺在服装结构中的应用[J].大众文艺,2011,(20):55.
- [5] 闫学玲,王姝画,王式竹.服装缝制工艺基础[M].北京:中国轻工业出版社,2013.

## Study on Structure and Technology of Men's Suit Sleeve Slits

HUANG Xiu-li

(Heyuan Polytechnic, Heyuan 517000, China)

**Abstract:** Sleeve slit was an important constituent elements of men's suit. Structure and crafting form of sleeve slits were the important standards to measure the quality of suits. The structure design and crafting techniques of several kinds of men's suit sleeve slits were introduced, and two kinds of lining structure of living sleeve slits were analyzed. One of lining structure was treated by borrowing and filling method. The crafting techniques were simplified, and the technical requirements were reduced. It had reference significance for the design and crafting of other clothing slits.

**Key words:** men's suit; sleeve slits; structure design; crafting technique