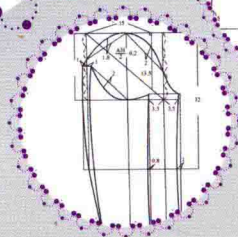
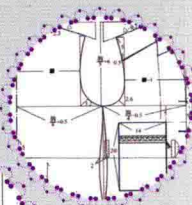
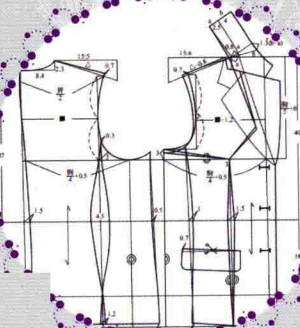


服装设计与运营实务丛书

服装CAD制板与实例解析

FUZHUANG CAD ZHIBAN YU SHILI JIEXI

杨超 主编
高爱民 徐晶 副主编



化学工业出版社

服装设计与运营实务丛书

服装CAD制板与实例解析

杨超 主编
高爱民 徐晶 副主编



化学工业出版社

· 北京 ·

本书以博克服装CAD软件系统的功能为准进行编写,详细介绍了博克服装CAD软件的使用。读者通过书中的典型范例,可以循序渐进地迅速了解和掌握服装制板技术,并能够举一反三进行款式的变化设计。配套光盘是博克服装CAD软件教学版和相关的教学视频,便于读者参考学习。

本书可作为服装技术人员、工人的技术培训教学用书,也可作为职业院校、成人教育院校相关专业学生的学习用书。

图书在版编目(CIP)数据

服装CAD制板与实例解析/杨超主编. —北京:化学工业出版社, 2015. 5

(服装设计与运营实务丛书)

ISBN 978-7-122-21676-2

I. ①服… II. ①杨… III. ①女服-服装设计-计算机辅助设计-AutoCAD软件 IV. ①TS941.717-39

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第194994号

责任编辑:崔俊芳
责任校对:宋 玮

装帧设计:王晓宇

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

印 装:三河市延风印装有限公司

787mm×1092mm 1/16 印张15 字数316千字 2015年6月北京第1版第1次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686) 售后服务:010-64518899

网 址: <http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:45.00元

版权所有 违者必究



前 / 言

Foreword

《国家中长期科学和技术发展规划纲要（2006～2020）》提出了关于科技工作要“自主创新，重点跨越，支撑发展，引导未来”的指导方针，并把自主创新能力作为科学技术发展的战略基点和调整产业结构、转变增长方式的中心环节，以大力提高行业原始创新能力、集成创新能力和引进消化吸收再创新能力，培养适应生产、建设、管理、服务第一线需要的高新技术应用型人才为发展目标。本书正是根据此要求进行编写的。

服装作为人们生活的必需品，在整个社会的精神和物质生活中占有非常重要的地位。它充分体现着国家政治、经济、科技和文化艺术的发展水平。因此，我国作为纺织服装生产大国，必须加速培养企业需要的高新技术应用型人才，推动服装行业科学技术发展，提高行业竞争力。

随着计算机技术的迅速发展，服装CAD软件的功能更加实用和强大。在我国，服装CAD在服装企业中得到快速普及，已充分应用于服装、制板、样板缩放、排料、试衣、设计等环节，并能与服装CAM制造系统相联结，达到了自动化生产一条龙。进一步提高了企业工作效率和快速反应能力，避免了人工因素带来的失误和差错，提高了产品质量。

本书简单介绍了服装制板和服装工业制板技术的基础知识，详细介绍了如何利用博克智能服装CAD系统设计服装。书中选择了比较典型的范例，读者根据范例，可以由浅入深、循序渐进地了解和掌握服装制板、设计技术，能够举一反三进行款式的变化，同时培



2015年2月



目 / 录

Contents

第一章 服装制板基础知识 001

- 第一节 人体测量 001
- 第二节 服装制图基础知识..... 003
- 第三节 服装号型 010

第二章 服装工业制板技术知识 015

- 第一节 服装工业样板的概念..... 015
- 第二节 服装工业样板制作知识..... 017

第三章 博克智能服装CAD系统介绍 021

- 第一节 系统界面介绍 021
- 第二节 系统操作模式 023
- 第三节 纸样中心智能模式下的基本操作 024
- 第四节 裁片中心智能模式下的操作 055

第五节 尺码表	077
第六节 纸样中心常用工具	079
第七节 纸样中心专用工具	084
第八节 输入	103
第九节 部件库	104
第十节 裁片中心常用工具	107
第十一节 裁片中心专用工具	112
第十二节 系统设置	123
第十三节 排料中心	130
第十四节 打印输出	141
第十五节 格式转换	144

第四章 博克智能服装CAD超级排料 149

第一节 菜单介绍	149
第二节 工具介绍	156
第三节 样片区操作	163
第四节 排料区操作	165
第五节 自动排料	168
第六节 打印输出	171

第五章 服装制板

175

第一节 裙子制板	175
第二节 裤子CAD制板	182
第三节 女衬衫（宽松圆摆型）制板	193

第六章 女装制板实例

199

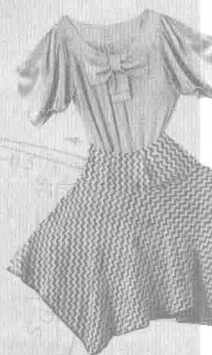
第一节 二节百褶裙	199
第二节 方领口无袖连衣裙	202
第三节 叠驳领休闲套装	205
第四节 三开身女西装	208
第五节 偏襟拉链夹克衫	211
第六节 叠驳领中长大衣	216

第七章 男装制板实例

221

第一节 男西裤制板	221
第二节 男衬衫制板	224
第三节 男西装制板	228

第一章



服装CAD制板与实例解析

服装制板基础知识

第一节 人体测量

人体是服装造型的主要依据,但由于人与人的体型不同,以及各地区之间的人的体型存在一定的差距,所以应该通过对不同体型的人体进行了解和测量,从而直接获取人体各个部位的数据,在对人体体型特征有所了解和掌握之后,才能在服装制板中进行结构调整,并且采取相应的加工工艺,以满足人们对服装板型的准确性和合体性需求。

一、人体测量的注意事项

(1) 人体测量应在被测者穿质地软而薄的贴身内衣,且赤足的情况下进行。在测量女性胸部时,被测者应穿戴完全合体的无衬垫的胸罩,其质地要薄并无金属或其他支撑物。

(2) 使用人体测高仪测量,除尚不能站立的婴儿以外的所有人的身高。

(3) 使用软卷尺测量尺寸时,要适度地拉紧软卷尺(但应保证人体未受软尺的压迫),并将每个尺寸进位到厘米。

(4) 被测者必须以正常姿态站立,以正确反映被测者的体型特征。

(5) 测量者不要与被测者面对面站立,应站在被测者的右前方或左前方。

(6) 注意观察被测者的体型特征,同时分析其职业特点。

(7) 在测量围度尺寸时,软尺需保持水平,不能过紧或过松,以平贴转动为好。

二、人体的测定点

在测量过程中为求得正确的尺寸，首先应找出人体的测定点。

- (1) 颈窝点：颈根曲线的前中心，前领围中点。
- (2) 肩颈点：在颈根曲线上，从侧面看来在较前后颈中央略微偏后的位置。
- (3) 肩端点：肩胛骨外缘向外的突出点，是测量肩宽和袖长的基准点。
- (4) 颈椎点：颈后第七颈椎，当颈部向前时，该点较突出，是测量背长的基准点。
- (5) 胸高点：胸部最高的部位，即乳头位置，是服装结构的重要基准点之一。

三、人体测量的部位及方法

1. 垂直部位（尺寸）

- (1) 身高：立姿赤足，用人体测高仪测量自头顶至地面的垂直距离。
- (2) 颈椎点高：立姿赤足，用软卷尺测量自第七颈椎点沿背部脊柱曲线至臀围线，再垂直至地面的距离。
- (3) 颈椎点高（直线测量）：立姿赤足，用人体测高仪测量自第七颈椎点至地面的垂直距离。
- (4) 颈椎至膝弯长：立姿，用软卷尺测量自第七颈椎点沿背部脊柱曲线至臀围线，再垂直至膝弯处（胫骨）的距离。
- (5) 颈椎至膝弯长（直线测量）：立姿赤足，用人体测高仪测量自第七颈椎点至膝弯处（胫骨）的垂直距离。
- (6) 腰围高：立姿赤足，用人体测高仪在体侧测量自腰围线至地面的垂直距离。
- (7) 腰至臀长：立姿，用软卷尺在体侧测量自腰围线沿臀部曲线至大转子点（股骨）的距离。
- (8) 腿外侧长：立姿赤足，用软卷尺在体侧测量自腰围线沿臀部曲线至大转子点（股骨），然后垂直至地面的距离。
- (9) 膝高：立姿赤足，用人体测高仪测量自膝部（胫骨）至地面的垂直距离。
- (10) 坐姿颈椎点高：坐姿，用软卷尺测量自第七颈椎点至凳面的垂直距离。
- (11) 背腰长（女）（颈至腰）：立姿，用软卷尺测量自第七颈椎点沿脊柱曲线至腰围线的距离。
- (12) 前腰长（女）（肩颈点至腰）：立姿，用软卷尺测量自肩颈点经乳峰点至腰围线的距离。
- (13) 肩颈点至乳峰点长（女）：立姿，用软卷尺测量自肩颈点至乳峰点的距离。
- (14) 上臂长（肩至肘）：立姿，右手握拳放在体侧臀部，手臂弯曲 90° ，用软卷尺测量自肩峰点至肘部的距离。
- (15) 臂长（肩至腕）：立姿，右手握拳放在体侧臀部，手臂弯曲 90° ，用软卷尺测量自肩峰点经肘部至尺骨茎突点的距离。

(16) 臂长(直线测量): 立姿, 手臂自然下垂, 用人体测高仪测量肩峰点至尺骨茎突点的直线距离。

(17) 颈椎至腕长: 立姿, 右手握拳放在体侧臀部, 手臂弯曲 90° , 用软卷尺测量自第七颈椎点经肩峰、肘部至尺骨茎突点的距离。

2. 水平部位(尺寸)

(1) 头围: 立姿或坐姿, 用软卷尺测量两耳上方水平的头部最大围度。

(2) 颈围: 立姿或坐姿, 用软卷尺测量在第七颈椎处绕颈一周的围度。

(3) 总肩宽: 立姿, 手臂自然下垂, 用软卷尺测量左右肩峰点间的水平弧长。

(4) 胸围: 立姿, 自然呼吸, 用软卷尺测量经肩胛骨、腋窝和胸点(乳头)的水平围度。

(5) 下胸围: 立姿, 自然呼吸, 用软卷尺紧贴着胸部(乳房)下方测量的水平围度。

(6) 乳距(女): 立姿, 自然呼吸, 用软卷尺测量两乳峰点间的距离。

(7) 腰围: 立姿, 自然呼吸, 用软卷尺测量肋弓与髂嵴之间最细部的水平围度。

(8) 臀围: 立姿, 用软卷尺测量大转子处(股骨)臀部最丰满处的水平围度。

第二节 服装制图基础知识

一、服装主要部位代号

在服装制图时, 为了方便和规范化, 采用英文单词的第一个字母来代替相应的服装部位名称, 常用的服装部位代号见表1-1。

表 1-1 服装部位代号表

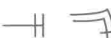
序号	中文	英文	代号
1	胸围	Bust girth	B
2	腰围	Waist girth	W
3	臀围	Hip girth	H
4	领围	Neck girth	N
5	胸围线	Bust line	B.L
6	腰围线	Waist line	W.L
7	臀围线	Hip line	H.L
8	领围线	Neck line	N.L
9	肘线	Elbow line	E.L
10	膝盖线	Knee line	K.L
11	胸点	Bust point	B.P
12	肩颈点	Neck point	N.P
13	袖窿	Arm hole	A.H
14	肘点长度	Length	L



二、服装制图符号

服装制图中不同的线条及符号均代表了不同的含义，它们在服装制图中起到规范图纸的作用。常用的服装制图线条符号及使用说明见表1-2。

表1-2 服装制图线条符号及使用说明

序号	名称	符号	使用说明
1	粗实线		表示服装和零部件轮廓线、部位轮廓线，宽度为0.9mm
2	细实线		表示服装结构图样的基本线、尺寸线和尺寸界线引出线，宽度为0.3mm
3	点划线		表示衣片对折线，宽度为0.6mm
4	双点划线		表示衣片的折转线，宽度为0.3mm
5	虚线		表示衣片背面的轮廓线，宽度与细实线相同
6	等分线		表示将该线段平均等分
7	省道线		表示省道的位置与形状
8	折裥线		表示衣片需要折叠进去的部分
9	经向号		表示面料的经纱方向
10	顺向号		表示各衣片顺向相同
11	归缩号		表示该部位需要熨烫归拢
12	拉伸号		表示该部位需要熨烫拉伸
13	缩缝号		表示衣片需要缩缝的部位
14	直角号		表示该部位呈直角的标记
15	等量号		表示衣片两个部位尺寸相同
16	罗纹号		表示服装上需要装罗纹的部位
17	明线号		表示服装表面需要缉明线的标记
18	重叠号		表示两块样板重叠的标记
19	对位号		表示衣片缝合时需要对齐的标记
20	缝止号		表示衣片缝合时开始和停止的位置
21	扣眼位		表示样板上扣眼的位置和形状
22	纽扣位		表示样板上纽扣位置的标记

注：同一图纸中同类图线的宽度应一致。

三、服装制图长度计量单位

(一) 长度计量单位的种类

1. 公制

公制是国际通用的计量单位。在服装上常用的计量单位是米 (m)、厘米 (cm)，这也是我国通用的计量单位。

2. 市制

市制是我国过去习惯使用的计量单位。以市尺、市寸为常用的计量单位。现在已经不通用了。

3. 英制

英制是英、美等国家习惯使用的计量单位。服装上常用的计量单位为英寸、英尺、码。我国生产出口服装的服装企业常使用英制标明规格。

(二) 公制、市制、英制换算表

公制、市制、英制计量单位的换算见表 1-3。

表 1-3 公制、市制、英制计量单位换算表

换算公式		计量对照
公制	换市制：厘米 × 3	1 米 = 3 尺 ≈ 39.37 英寸 1 分米 = 3 寸 ≈ 3.93 英寸 1 厘米 = 3 分 ≈ 0.39 英寸
	换英制：厘米 ÷ 2.54	
市制	换公制：寸 ÷ 3	1 尺 ≈ 3.33 分米 ≈ 13.12 英寸 1 寸 ≈ 3.33 厘米 ≈ 1.31 英寸 1 分 ≈ 3.33 毫米
	换英制：寸 ÷ 0.762	
英制	换公制：英寸 × 2.54	1 码 ≈ 91.44 厘米 ≈ 27.43 寸 1 英尺 ≈ 30.48 厘米 ≈ 9.14 寸 1 英寸 ≈ 2.54 厘米 ≈ 0.76 寸
	换市制：英寸 × 0.762	

四、服装部位名称

1. 下装部位与线条名称 (图 1-1、图 1-2)

2. 上装部位与线条名称 (图 1-3)

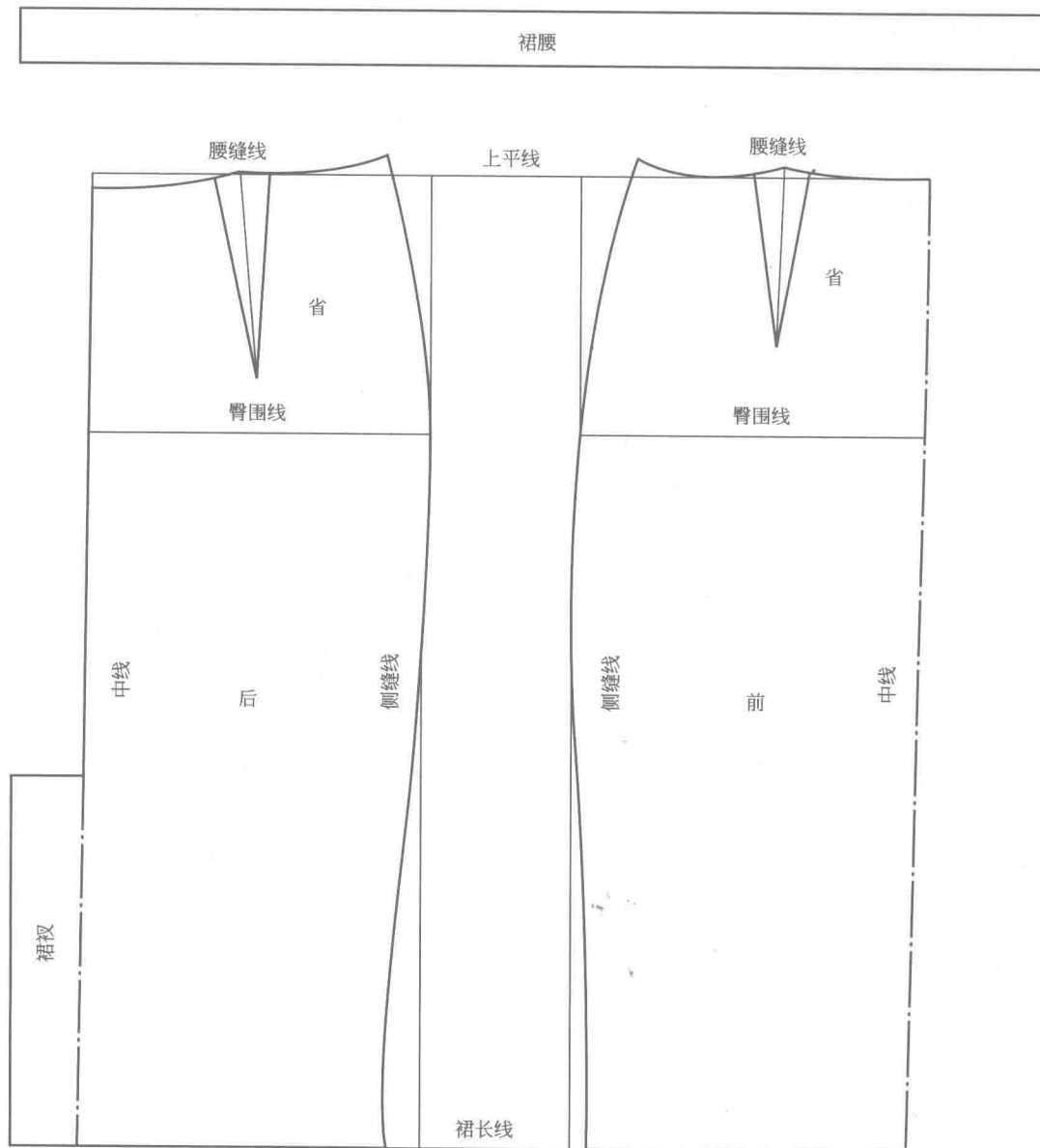
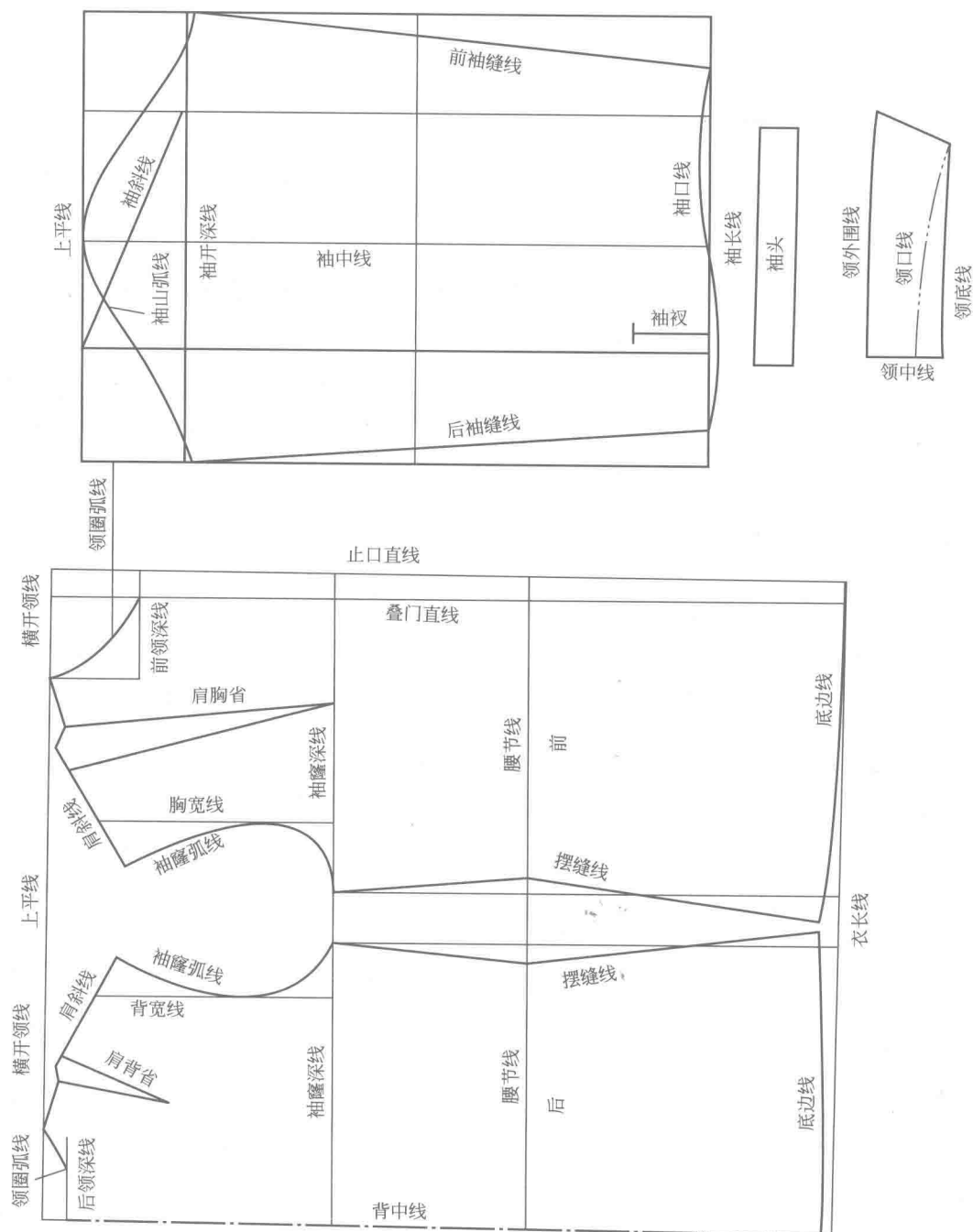


图 1-1 下装部位与线条名称 (一)



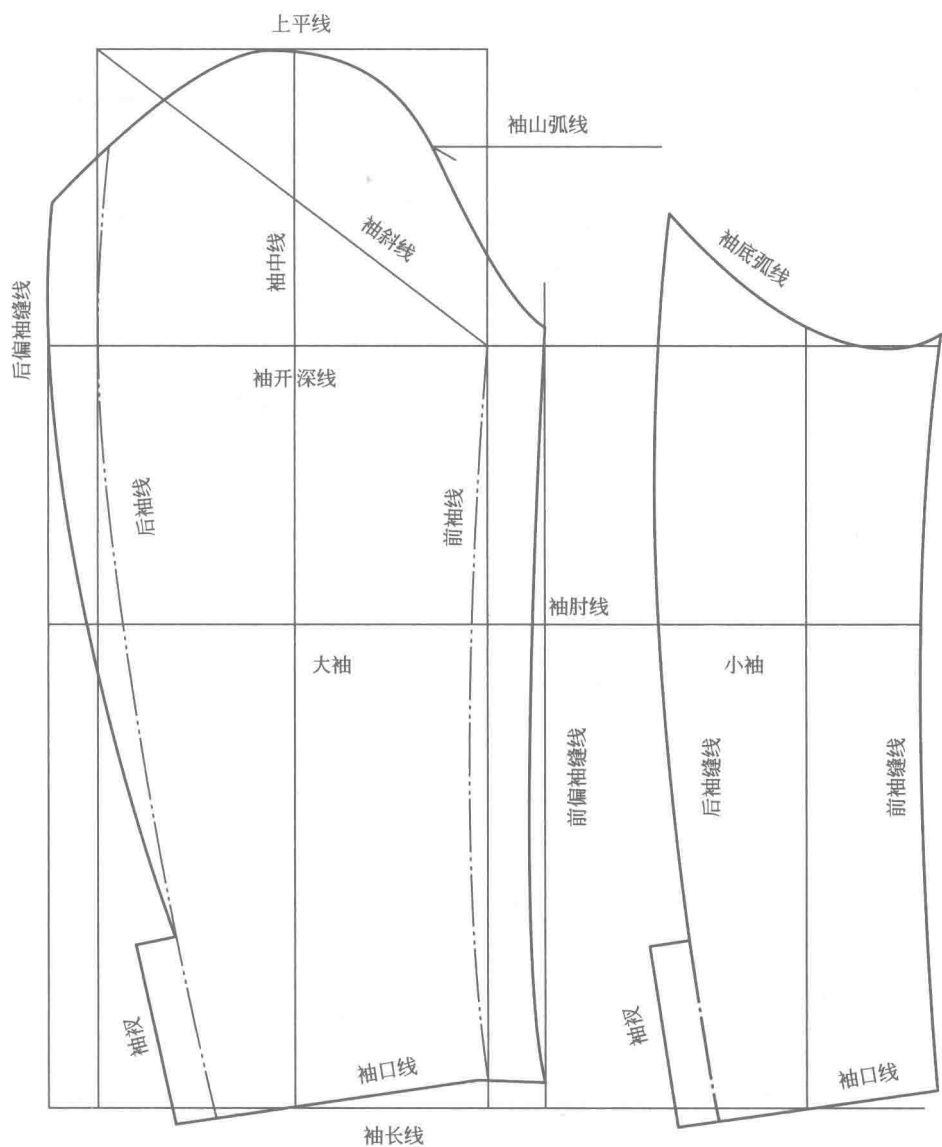


图 1-3 上装部位与线条名称