

时装厂纸样师讲座(一)

女装精确打板推板

上册

袁良 著

中国纺织出版社

前言

随着我国加入了 WTO, 服装工业迅猛发展, 服装这门手工艺逐步走向数字化时代, 许多设计程序已电脑化, 但电脑打板也需掌握手工打板技术的原理与方法, 特别是女装打板很多工序还必须用手工完成才能达到一定效果。

我国是具有几千年历史的文化古国, 各民族有着灿烂的服饰文化, 尤其是改革开放的今天, 服装工业有了飞速发展。为攀登新的阶梯, 美化人民生活, 振兴我国的服装事业, 作者以十几年来工作经历, 结合我国传统裁剪法与国际流行裁剪法的优点, 精心研究出了数字服装技术。

数字服装技术是针对现代手工制板、电脑制板研制的新一代快速服装裁剪法。数字裁剪打板与放缩所需要的全部数据来源于体型。它运用了体型放缩技术, 整个裁剪打板与放缩过程紧密相连, 不需公式, 不需笔算。这一技术, 适合现代化工业制板发展的需要, 从而解决了传统原型法采用公式计算的烦恼; 解决了立体裁法不实用、不能应用于电脑的难题。

作者用了四年的业余时间, 精心制作出《女装精确打板推板》上、下册教材。本书以实用为原则, 详细阐述了常用款式裁剪打板、纸样变化原理、高难款式打板方法、快速放码技巧以及经验等内容。希望能给广大求学的朋友、服装界不同层次的技师带来参考和帮助。

袁 良

2005 年 1 月

目录

第一章 服装制作的基础知识	(1)
第一节 纸样工具及单位换算	(1)
第二节 服装基础线的名称	(5)
第三节 制图符号	(6)
第四节 身体测量	(7)
第五节 数字服装技术特点	(9)
第六节 数字服装技术原理及应用	(10)
第七节 服装结构设计	(11)
第二章 上衣裁剪打板基型图	(13)
第一节 数字服装技术应用的数据	(13)
第二节 上衣裁剪打板基型图	(22)
第三节 转省综合篇	(38)
第三章 领子与袖子	(46)
第一节 领子	(46)
第二节 袖子	(61)
第四章 常用上衣款式裁剪打板	(77)
第一节 常用上衣款式裁剪打板	(77)
第二节 订单打板	(140)
第三节 上衣各种毛病修正方法	(158)
第四节 上衣制作的综合经验	(165)
后记	(169)

第一章 服装制作的基础知识

第一节 纸样工具及单位换算

纸样与打板是现代工业的专业用语,含有“标准”、“样板”等意思,是服装设计的重要基础,其最终目的是为了高效而准确地促进服装工业化生产。

一、打板工具

- (1)工作台:工作台是纸样师傅的专用桌子,桌面需平坦,不能有接缝。
- (2)纸:头道样板一般都用白纸,主要强调的是透明度;到车间一般都用牛皮纸,主要强调的是硬度。
- (3)笔:笔主要用于绘图,一般使用 0.5mm 的铅笔。
- (4)尺:常用的尺有直尺(放码尺)、工字尺、皮尺、曲线尺,用有机玻璃制成的尺最佳,因为它不遮挡制图线。
- (5)其他:剪刀、描线器、锥子、打孔器、圆规、透明胶纸、人台等也是常用工具。这些工具对纸样制作也很重要,不能缺少,特别是服装工业纸样的绘制。

二、单位换算

- (1)英寸换算:1 码 = 3 英尺 = 36 英寸、1 英尺 = 12 英寸,通常在使用英寸时,采用简记符号“”。
 - (2)厘米换算:1cm = 10mm、1dm = 10cm、1m = 10dm。
- 英寸、英尺为英制单位,采用 8 与 12 进位;厘米与米为国际制单位,采用 10 进位,注意分别其不同。

英制尺子

0												1 英寸						
		$\frac{1}{8}$ "		$\frac{1}{4}$ "		$\frac{3}{8}$ "		$\frac{1}{2}$ "		$\frac{5}{8}$ "		$\frac{3}{4}$ "		$\frac{7}{8}$ "		1"		
$\frac{1}{16}$ "		$\frac{3}{16}$ "		$\frac{5}{16}$ "		$\frac{7}{16}$ "		$\frac{9}{16}$ "		$\frac{11}{16}$ "		$\frac{13}{16}$ "		$\frac{15}{16}$ "		$\frac{1}{16}$ "	$\frac{1}{8}$ "	$\frac{3}{16}$ "

三、厘米换算英寸对照表

厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸
1	$\frac{3}{8}$ "	19	$7\frac{1}{2}$ "	37	$14\frac{5}{8}$ "	55	$21\frac{5}{8}$ "	73	$28\frac{3}{4}$ "	91	$35\frac{3}{4}$ "
2	$\frac{3}{4}$ "	20	$7\frac{7}{8}$ "	38	$14\frac{7}{8}$ "	56	22 "	74	$29\frac{1}{8}$ "	92	$36\frac{1}{8}$ "
3	$1\frac{3}{16}$ "	21	$8\frac{1}{4}$ "	39	$15\frac{3}{8}$ "	57	$22\frac{3}{8}$ "	75	$29\frac{1}{2}$ "	93	$36\frac{1}{2}$ "
4	$1\frac{1}{2}$ "	22	$8\frac{5}{8}$ "	40	$15\frac{3}{4}$ "	58	$22\frac{3}{4}$ "	76	$29\frac{7}{8}$ "	94	37 "
5	2 "	23	$9\frac{1}{8}$ "	41	$16\frac{1}{8}$ "	59	$23\frac{1}{8}$ "	77	$30\frac{1}{4}$ "	95	$37\frac{3}{8}$ "
6	$2\frac{3}{8}$ "	24	$9\frac{7}{16}$ "	42	$16\frac{1}{2}$ "	60	$23\frac{1}{2}$ "	78	$30\frac{5}{8}$ "	96	$37\frac{3}{4}$ "
7	$2\frac{3}{4}$ "	25	$9\frac{7}{8}$ "	43	$16\frac{7}{8}$ "	61	24 "	79	31 "	97	$38\frac{1}{8}$ "
8	$3\frac{1}{8}$ "	26	$10\frac{1}{4}$ "	44	$17\frac{1}{4}$ "	62	$24\frac{3}{8}$ "	80	$31\frac{1}{2}$ "	98	$38\frac{1}{2}$ "
9	$3\frac{9}{16}$ "	27	$10\frac{5}{8}$ "	45	$17\frac{5}{8}$ "	63	$24\frac{3}{4}$ "	81	$31\frac{7}{8}$ "	99	39 "
10	$3\frac{7}{8}$ "	28	11 "	46	$18\frac{1}{8}$ "	64	$25\frac{1}{2}$ "	82	$32\frac{1}{4}$ "	100	$39\frac{3}{8}$ "
11	$4\frac{5}{16}$ "	29	$11\frac{7}{16}$ "	47	$18\frac{3}{8}$ "	65	$25\frac{1}{2}$ "	83	$32\frac{5}{8}$ "	110	$43\frac{1}{4}$ "
12	$4\frac{3}{4}$ "	30	$11\frac{13}{16}$ "	48	$18\frac{7}{8}$ "	66	$25\frac{7}{8}$ "	84	33 "	120	$47\frac{1}{4}$ "
13	$5\frac{1}{8}$ "	31	$12\frac{3}{16}$ "	49	$19\frac{1}{4}$ "	67	$26\frac{3}{8}$ "	85	$33\frac{1}{2}$ "	130	$51\frac{1}{4}$ "
14	$5\frac{1}{2}$ "	32	$12\frac{5}{8}$ "	50	$19\frac{5}{8}$ "	68	$26\frac{3}{4}$ "	86	$33\frac{7}{8}$ "	140	$55\frac{1}{8}$ "
15	$5\frac{7}{8}$ "	33	13 "	51	20 "	69	$27\frac{1}{8}$ "	87	$34\frac{1}{4}$ "	150	59 "
16	$6\frac{1}{4}$ "	34	$13\frac{3}{8}$ "	52	$20\frac{3}{8}$ "	70	$27\frac{1}{2}$ "	88	$34\frac{5}{8}$ "	0.3	$\frac{1}{8}$ "
17	$6\frac{11}{16}$ "	35	$13\frac{3}{4}$ "	53	$20\frac{3}{4}$ "	71	$27\frac{7}{8}$ "	89	35 "	0.6	$\frac{1}{4}$ "
18	7 "	36	$14\frac{1}{8}$ "	54	$21\frac{1}{4}$ "	72	$28\frac{1}{4}$ "	90	$35\frac{3}{8}$ "	1	$\frac{3}{8}$ "

快速换算英寸的方法

(1) 快速口算: $2.5\text{cm} = 1''$; $5\text{cm} = 2''$; $10\text{cm} = (4'' - \frac{1}{16}'')$; $20\text{cm} = (8'' - \frac{1}{8}'')$; $30\text{cm} = (12'' - \frac{3}{16}'')$; 从中间可以看出规律公式: 用已知厘米数 $\div 2.5$, 为了方便口算, 也可以用已知厘米数 $\div 5 \times 2$, 再减去相应的数, 如 10cm 要减去 $\frac{1}{16}''$ 、 20cm 要减去 $\frac{1}{8}''$ 、 30cm 要减去 $\frac{3}{16}''$ 、 40cm 要减去 $\frac{1}{4}''$, 依此类推。如果不能被整除或者有毫米数, 最后再加上对照的分数就可以了。例如 39.5cm 是多少英寸, 你就用 $35 \div 5 \times 2 = 14''$, 加上 $1 \frac{3}{4}''$ ($4.5\text{cm} = 1 \frac{3}{4}''$), 最后减去 $\frac{1}{4}''$ 即得出 $15 \frac{1}{2}''$ 。

(2) 死记快算: 记住厘米对照的英寸分数、1~10 的对照英寸数: 10cm 、 20cm 、 30cm 、 40cm 、 50cm 、 60cm 等整数的对照数。将数据分为整数与尾数, 分开对照为英寸再相加, 就可以得出结果。例如: $58.5\text{cm} = 23''$, 即用 50cm 的 $19 \frac{5}{8}''$ 加上 8cm 的 $3 \frac{1}{8}''$, 再加上 0.5cm 的 $\frac{1}{4}''$ 最后得出 $23''$ 。

四、英寸换算厘米对照表

英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米	英寸	厘米
$\frac{1}{8}''$	0.3	1''	2.5	16''	40.7	31''	78.7	46''	116.9	61''	155
$\frac{1}{4}''$	0.6	2''	5	17''	43.7	32''	81.3	47''	119.4	62''	157.6
$\frac{3}{8}''$	1	3''	7.5	18''	45.7	33''	83.8	48''	121.9	63''	160.1
$\frac{1}{2}''$	1.3	4''	10.1	19''	48.3	34''	86.3	49''	124.5	64''	162.7
$\frac{5}{8}''$	1.6	5''	12.7	20''	50.8	35''	88.9	50''	127	65''	165.2
$\frac{3}{4}''$	1.9	6''	15.2	21''	53.3	36''	91.4	51''	129.5	66''	167.8
$\frac{7}{8}''$	2.2	7''	17.8	22''	55.9	37''	94	52''	132.1	67''	170.3
1''	2.5	8''	20.3	23''	58.4	38''	96.5	53''	134.6	68''	172.8
		9''	22.8	24''	61	39''	99	54''	137.1	69''	175.3
		10''	25.4	25''	63.5	40''	101.6	55''	139.7	70''	177.9
		11''	27.9	26''	66	41''	104.2	56''	142.3	71''	180.4
		12''	30.5	27''	68.6	42''	106.7	57''	144.8	72''	182.9
		13''	33	28''	71.1	43''	109.2	58''	147.3	73''	185.4
		14''	35.6	29''	73.6	44''	111.7	59''	150	74''	188
		15''	38.1	30''	76.2	45''	114.3	60''	152.5	75''	190.5

快速换算厘米的方法

(1)快速口算:从 1" = 2.5cm、5" = 12.7cm、10" = 25.4cm、20" = 50.8cm 中间可以看出规律公式:用已知英寸数 × 2.5cm, 再加上相应的数, 如 5"要加上 0.2cm、10"要加上 0.4cm、15"要加上 0.6cm、20"要加上 0.8cm, 依此类推。如果已知数有分数, 再加上分数的对照数厘米就可以了。例如: 16 $\frac{3}{8}$ " 是多少厘米, 你就用 16" × 2.5cm, 加上 1cm ($\frac{3}{8}$ " = 1cm), 最后加上 0.6cm, 即得出 41.6cm。

(2)死记快算:记住: $\frac{1}{8}$ " ~ 1"之间的对照厘米数、1" ~ 10"的对照厘米数; 10"、20"、30"、40"、50"、60"、70"等整数的对照厘米数, 将英寸数据分开为整数与分数, 分开对照为厘米后再相加, 就可以得出结果。例如: 5 $\frac{1}{2}$ " = 14cm, 即用 5"的 12.7cm 加上 $\frac{1}{2}$ " 的 1.3cm 即得出 14cm。

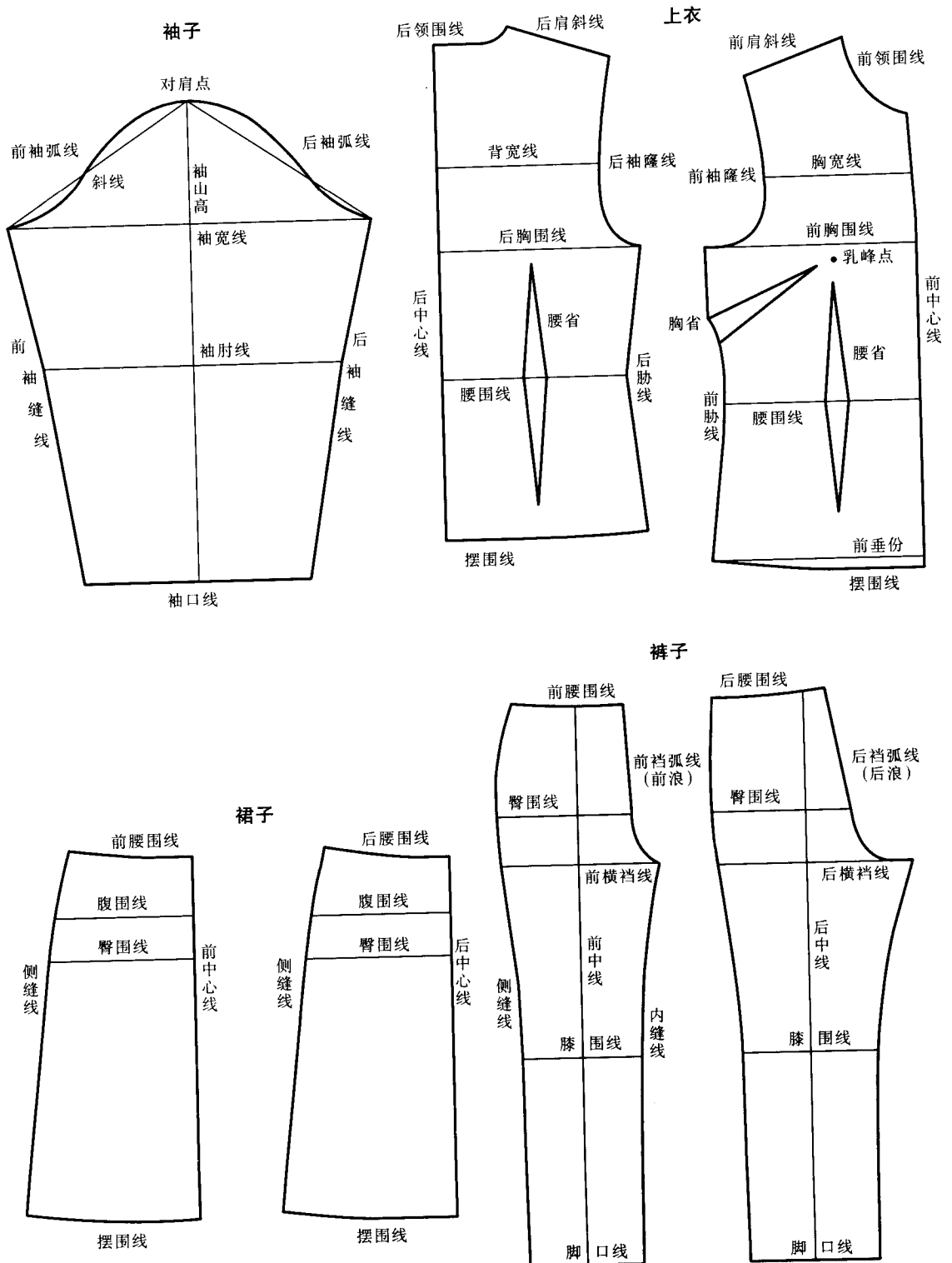
五、制图代号表

部 位	代 号	部 位	代 号	部 位	代 号
胸 围	B	肩颈点	SNP	肘围线	EL
腰 围	W	胸高点	BP	打 褶	D
臀 围	H	乳 距	BNW	衣 长	L
肩 宽	SW	乳 高	BPH	裙 长	SL
胸 宽	FW	袖 窿	AH	裤 长	TL
背 宽	BW	袖 口	CW	背 长	BAL
领 围	N	膝围线	KL	袖 长	SL
领 宽	NW	裤 口	SB	袖 山	ST
领 高	NH	胸围线	BL	腰 高	WH
前领围	FN	腰围线	WL	腰 长	FL
后领围	BN	臀围线	HL	立 裆	BR
前颈点	FNP	腹围线	MHL	领围线	NL
后颈点	BNP	膝围线	KL	领肩点	NP

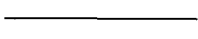
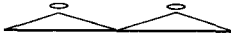
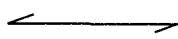
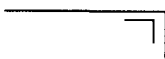
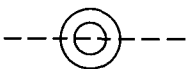
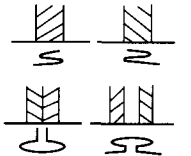
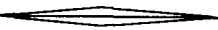
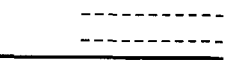
特别说明

- 1. 本书黑色数据为英寸单位, 跟随其后的红色数据为厘米单位。
- 2. 本书所有按比例制作的教学纸样, 均以英寸为准。

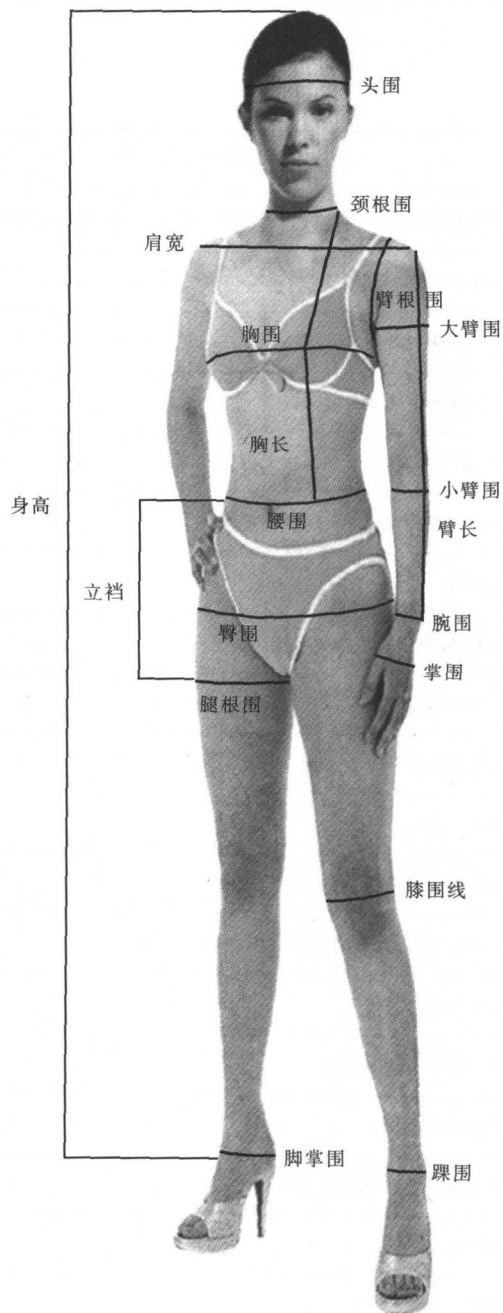
第二节 服装基础线的名称



第三节 制图符号

符号名称	符号形式	符 号 意 义
制成线		制成线分两种,第一种是实制成线,不包括做缝(净纸样);第二种是虚制成线,包括做缝(毛样板)
缩 褶		表示该部位需要缩缝抽进
等 量		表示指向的尺寸是相等的
等长线		表示若干个相等线段
经向符号		表示布的纵方向
倒顺符号		表示有毛面料(如皮毛、灯芯绒等)毛的走向
对位符号		表示两个衣片间有效之符合
拨开符号		表示该部位需要拨开伸长
归拢符号		表示该部位需要归拢缩进
直角符号		表示两条线垂直相等
对折线		因人体左右对称,取其半部即可绘制纸样,对折处用此线表示
并合符号		纸样并合记号
褶裥符号		表示衣片需要折叠的部位
省 缝		需要缝进去的量及缝量的形状
重叠符号		表示两部件交叉相等
明线符号		表示缝线是双明线,有时还需标明单位针数及间距

第四节 身体测量



测量规则

女性身体的外形起伏明显,但基本特征与男体和童体是一致的,由于女装纸样变化程度远远超过男装和童装,因此掌握了女装纸样设计变化的原理也就掌握了纸样设计的全部,人体测量或模特人台测量是出纸样前设定尺寸的第一步,也是最关键的一步。

被量者最好穿紧身衣服,量体时要保持姿势自然,两手伸直。在数字服装设计技术里,测量围度时不要加放松量,用这种方法测量出的尺寸叫净尺寸,是制作纸样的基本尺寸,它给设计纸样提供了非常广阔的天地。

测量部位	测量方法与要领
胸 围	用软尺经乳尖点前后水平围量一周,注意不要拉紧,后背肩胛骨突出,皮尺容易掉下来
腰 围	在腰部最细处水平围量一圈
臀 围	在臀部最丰满处水平围量一圈
肩 宽	从左肩端点经过第七颈椎点量至右肩端点
颈根围	经过后颈点、肩颈点以及前颈点,即绕颈根部围量一圈
头 围	自额头中央经过耳朵上方,绕脑后突出处围量一圈
乳 距	左右乳峰点之间的距离
臂根围	经过肩点和前后腋点,环绕手臂根部量一圈
大臂围	在手臂最粗的地方水平围量一圈
小臂围	在肘骨至腕骨之间最粗处水平围量一圈
腕 围	在手腕骨处水平围量一圈
掌 围	将拇指轻轻贴于手掌侧,在最粗处水平围量一圈
身 高	本书采用的身高不包括鞋高,测量时以脚底为准量至头顶
衣 长	自第七颈椎点量至要制作的长度点
胸 长	自肩颈点经过乳峰点至腰节线的长度
乳 长	自肩颈点至乳峰点的长度
背 长	自第七颈椎点沿脊柱曲线至腰节线的长度
臂 长	自肩端点量至手腕的长度
腰 长	自腰围线量至臀围线
立 裆	自腰围线量至大腿根处

第五节 数字服装技术特点

一、一看就懂、不用公式、不用笔算

数字服装技术的精华在于数字服装技术采用的系列数据,运用了体型放缩技术以及长度与围度分开进行裁剪打板与放码、缩码。

数字服装技术已经计算好了裁法,好似一台计算机摆在眼前,整个裁剪打板与放缩过程,只需简单地口算而直接变换数据,不需公式,不需笔算,不用专用尺,又快又准,实用性强,还能适应不同体型与不同款式的裁剪打板与放码、缩码。

裁剪打板制图所需要的数据都要从数字服装技术采用的数据变换而来,那些数据来源于作者多年的研究,来源于立体裁剪、基型裁剪、原型裁剪与比例裁剪之精华。只要掌握那些数据,利用本书的制图方法,就可以裁剪出不同体型、不同款式的服装。

二、快速灵活的放码技术

数字服装技术将打板与放码紧密地结合在一起,在裁剪打板的同时也就知道了放码数列的结果。人的身高同其他各长度部位是成比例的,人的胸围同其他各围度部位也是成比例的,数字服装技术以两个阶段进行裁剪打板与放缩,从而适应了不同地区、不同体型与不同款式的要求。主要数据根据人体码差规律放码;纸样中的其他数据按比例放码。这样放缩可以不用公式、不用计算,简单、快速、准确又灵活。

三、灵活的服装结构设计

服装结构设计是服装设计的主要阶段,它是服装设计者表达设计意图的媒介,数字裁剪法让你能详细了解体型尺寸、裁剪打板的基本尺寸、最小与最大限度的尺寸,这些都有详细说明。数字裁剪法在结构设计方面,提供了广阔的设计空间。

四、数字裁剪法的先进性

数字服装技术是作者经多年研究而创立的一种新型裁剪方法,以实用、准确、快速为原则,在量体打板、订单打板与看图打板中都具有较强的实用性与准确性。它的优点在于只需知道人体的身高与围度数据(标准体型只需知道胸围数据),整个裁剪打板与放缩过程,只采用简单的口算就可直接变换数据,不用公式、不用笔算、不用专用尺等过程,这一技术适应现代化工业制板发展的需要,去除了传统原型裁法采用公式计算的烦恼,解决了立体裁法不能应用于计算机的难题。

为了保证准确、高精度的效果,为了方便初学者,教材中所有制图均采用先进的专用CAD按比例制作。数字裁剪法在实用性、准确性、易学性等方面都具有较高的水平。

第六节 数字服装技术原理及应用

数字服装技术以一个标准中码体型的数据作为参考,当量体制板时,可以用实际体型数据(长度与围度)分别替换各部位标准参数,用放缩的方法,将体型放缩后裁剪打板,这种直接变换数据的方法称为数字服装技术(数字裁剪法)。由于数字裁剪法是直接测量体型数据,应用平面制图的方法,然而它既有立体裁剪法效果,又具有平面裁剪打板的实用性,所以又称它为半立体数字裁剪法。简单地说,数字服装技术就是以—个固定的体型尺寸为基准,以放码或缩码的方法调整各部位而进行裁剪打板。

用数字裁剪法量体打板时,第一步就是测量人体或人台,该裁法只需测量人体的身高与围度数据(标准体型只需测量胸围数据),因为人体的身高同其他各部位的长度成正比,人体的胸围同大部分围度也成正比,将测量出的身高与围度数据与数字服装技术采用的数据进行比较,同时缩小或同时扩大码差数来调整其他部位的数据。调整出的长度可以直接应用到制图;调整出的围度要加放松度后才可以应用到制图。放松度在服装结构中占有重要地位,一件服装要合身和美观,放松度要适当,要根据款式、面料的弹力与性质设定放松度。在数字裁剪打板放码表中,对人体各部位需要的最小松度、不同款式、不同面料需要的松度都有详细说明,放松度标准解决了裁剪打板中设定放松度尺寸的烦恼。传统量体打板,要—量出人体每个细节部位,既花时间又不准确,不一定能给大量生产提供有效尺寸。而数字裁剪法将标准中码体型围度与长度分开,详细列出了人体各部位尺寸以及相应的关系。

围度是指胸围、肩宽等横向尺寸;长度是指腰节、臂长与立裆等竖向尺寸,我们量出的围度尺寸不一定与数字裁剪打板放码表中的标准中码体型尺寸相同,那如何计算腰节、立裆等的尺寸呢?这就要应用数字裁剪打板放码表中的码差,以量出的胸围、臀围及身高为准,对照数字裁剪打板放码表,依照码差同时缩小或同时扩大成正比例的方法,推算出其他各部位的尺寸。应用数字裁剪法打板时,只有熟练掌握数字裁剪放缩表中的码差差数,打板才能得心应手,才能提高打板速度。

订单打板难于量体打板,因为量体打板的对象在你脑子里有深刻的印象;而订单打板时,客户提供的常是简单的效果图及几个主要部位的尺寸,打板中所需要的一系列控制位尺寸怎样得来呢?数字裁剪法在这里能大显身手,帮你解决一系列未知数,你只要将客户提供的尺寸同数字裁剪打板放码表中的数据进行对照,加以推算就可以了。如果两个人的胸围相同,但他们的身高不同,其肥瘦程度就不同,两者在打板的很多方面也就不同。

看图打板需要较强的感觉能力与理解能力。一般设计师虽然懂得画图与创意,但对结构尺寸不太了解,而高明的打板师,手中拿到效果图,脑海里就有了尺寸。如果你是一名初学者,你只要拿出数字裁剪打板放码表,分析设计的款式,将数字裁剪打板放码表所列出的尺寸加以变换就可以打板了。不必像公式法那样经过繁杂的计算过程。

第七节 服装结构设计

服装的尺寸关系到服装的整体效果,打板师更要细心。在设定尺寸之前,首先要确定服装属于何种款式,穿着者是什么体形,设定围度尺寸还得考虑最小尺寸,不能小于人体所需的最小放松量。对人体正常活动最有影响的部位是胸围、腰围、大臂围和臂根围、腕围与足围。

胸围不要更多的放松量,因为胸部不是连接点。

连衣裙、套装、外套等腰部连通的服装,一般腰部的放松量大于或等于胸部的放松量,在给裤子、短裙打板时加入少量放松量即可。

臂部需要平整的造型,加入基本放松量即可。

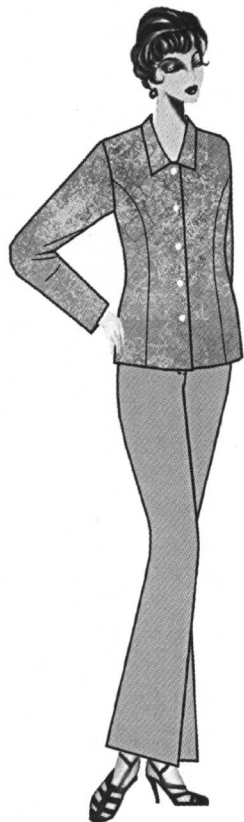
比较上述三围,胸围和臂围的放松量强调其造型;腰围则注重功能;掌围加松度是袖口与袋口尺寸设计的参数;足围加松度是裤口尺寸设计的参数。在具体应用时,应根据不同功能的设计要求,修正相关围度的尺寸,如上衣胸袋在功能上不需要将整个手插入袋内,所以它的尺寸应依特定的功能做适当修正,如高弹针织物和机织物服装在围度应用上是有区别的,针织面料的围度可能比人体实际围度还小,这是因为针织物伸缩性很强的缘故。时装的围度尺寸,要依流行趋势进行设计。

服装的长度部位主要有衣长、袖长、裤长和裙长等。服装长度的设计至少要考虑三个因素,一是服装的种类,即有一定目的要求的服装;二是流行因素;三是人体活动作用点的适应范围。一般设计服装长度时,凡是临近运动点的地方都要设法避开,运动幅度较大的连接点更是如此。所以衣长、袖长、裤长、裙长的止口都不适宜设在与运动点重合的部位,任何款式服装都是如此,打板师应特别注意。

服装围度与长度尺寸设定后,就要考虑衣片纸样结构的设计,例如右边图的上衣设计,要将其完美地表现出来,可做进一步分析:

- (1)服装是属于贴身装,还是属于休闲装?
- (2)服装是属于四开身结构形式,还是三开身结构形式?
- (3)服装是属于一片袖结构形式,还是两片袖结构形式?
- (4)领子属于哪类领型?
- (5)前衣片有公主线,怎样设计公主线?
- (6)袖窿的深度应取多少?
- (7)袖口的大小取多少合适?

这一连串问题,都必须在打板之前得以明确,以得心应手地完成纸样制作。对以上所提的问题给



予说明：

(1)从该款式可以看出,该上衣属于秋季休闲装。

(2)从效果图可以看出,前后衣片基本是等分结构组合,因此属于四开身结构形式。

(3)该款式属于一片袖结构形式,因为它没有分割线。

(4)领子形状为方角型。

(5)从该款式可以看出,前片袖窿公主线相同于普通袖窿公主线,在乳峰点向侧边 $\frac{1}{2}$ " 1.5左右。

(6)该款式属于休闲装,袖子不需要贴体,比标准袖窿深 $\frac{3}{8}$ " 1就可以了。

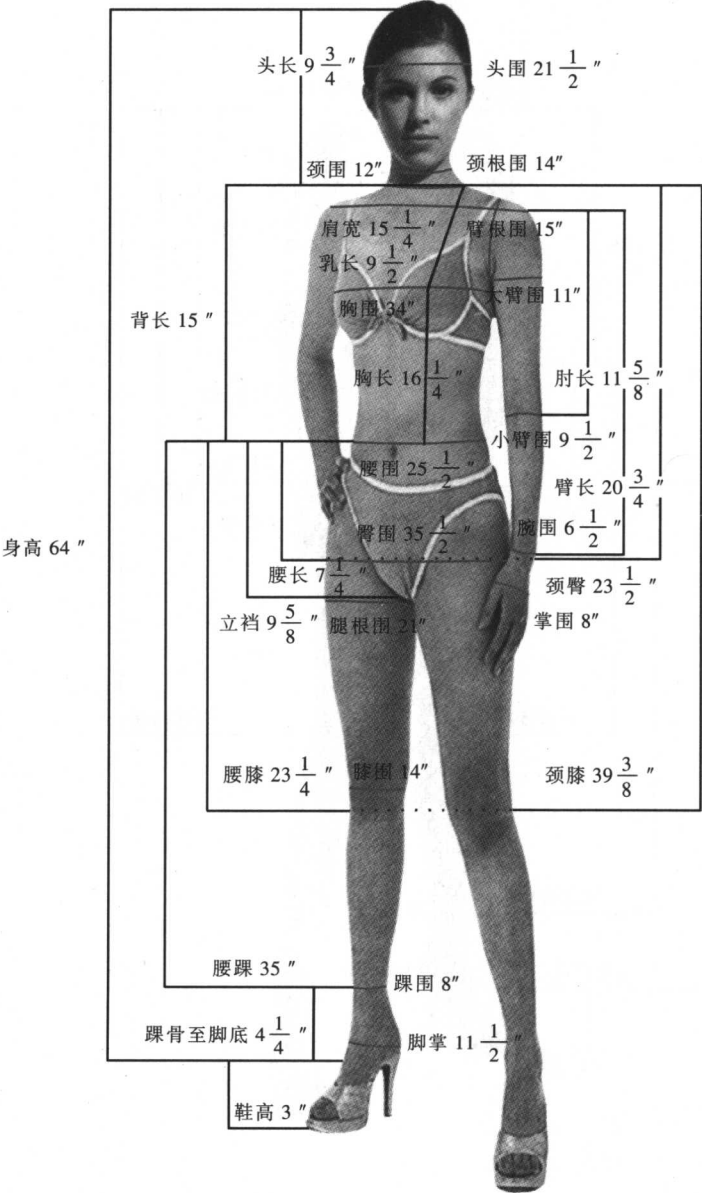
(7)该款式属于休闲装,袖口不能过小,比掌围大 2" 5左右。

第二章 上衣裁剪打板基型图

第一节 数字服装技术应用的数据

一、数字服装技术采用的体型

(一)英寸单位



重点提示

数字服装技术采用的标准体型数据是以中国内地、香港、台湾和日本、新加坡等大部分亚洲国家和地区的人体为主要参考依据，以各地销售的标准人台为辅助参考依据，将作者精心研制出的标准中码体型作为本书的主要参考依据，裁剪打板放码时可以用实际尺寸替换，灵活运用。

(二)厘米单位

