

怎样制做服装活用型板

戴永甫 著

轻工业出版社

怎样制做服装活用型板

目 录

作者的话.....	(2)
工具和材料.....	(3)
活片的划型与剪裁.....	(3)
刻度和写字.....	(10)
涂泡力水和上蜡.....	(10)
焊釘和装配.....	(11)
做拉攀.....	(16)
使用与保管.....	(17)
鈕位和袋口的划法.....	(17)

作 者 的 話

服装裁剪中最花工时和比較困难的，要算划图工作。利用服装型板来進行划图，不但省工省时、图形准确，而且可以在布料上相互套裁，达到节约用料的目的。但是普通的服装型板，只能限用於一种尺寸，它除了在大批制造的服装工厂中使用外，對於門市来料的服装店就无法应用，因此就有設計服装活用型板的必要。

服装活用型板，是我国大跃进中的产物，是我国比較科学的划型工具。用这种型板来裁剪划图，不但手續簡便、划型快速，尺寸标准，不易出現差錯，而且用同一套型板可以繪划各种不同尺寸的图样。本書所叙述的活用型板，是作者一年来研究成功并实际应用过的型板。它可以从小六岁的儿童服装起，一直放大到最高大的成人服装尺寸为止，所以最适合服装門市部的来料服装划图和家庭中的应用。

制做这种型板的工具和材料比較經濟易找，有的可以利用廢旧零料，花費少，作用大。讀者可以按照書中的說明和图样来制做，或根据結構来制做其他式样的型板。当然，本書仅仅是介紹制做活用型板的开始，缺点在所难免，尙希同业和爱好者批評指正。

戴永甫 1959年5月

工 具 和 材 料

工 具

市尺、鉛筆、刀片、剪刀、尖鑽、漆刷、老虎鉗和焊錫用的烙鐵各 1 把。

材 料

質地堅實的紙板 (最好用 5 張 70 克道林紙或牛皮紙裱合) 6 張

四方牌單層圖面釘

100 只

2 毫米厚的軟橡皮 (廢自行車內胎)

1 小塊

白鐵皮 (或廢旧洋鐵罐 1 只)

1 小方

銅皮或厚鐵片

12 市寸

硬鐵絲 (或夾文件用的迴形針 6 只)

2 尺

龜力水

1 瓶

焊錫

1 小段

焊錫水或焊錫膏

少許

以上所列的工具和材料作為製造時準備工作的參考，如果能和當地的油漆工和銅錫匠協作，那末工具中的漆刷、老虎鉗、烙鐵和材料中的龜力水、焊錫、焊錫水等，就可以不準備，因為漆工和銅匠都配備有這些材料和工具。

活 片 的 划 型 与 剪 裁

圖 1, 2, 3, 4, 5, 6 是全套中山裝的活片圖。片子的編號不是順序排列的，這主要是為了節約套料的关系。

自 (11) 到 (17) 是后衣片的活片，共計 7 塊。

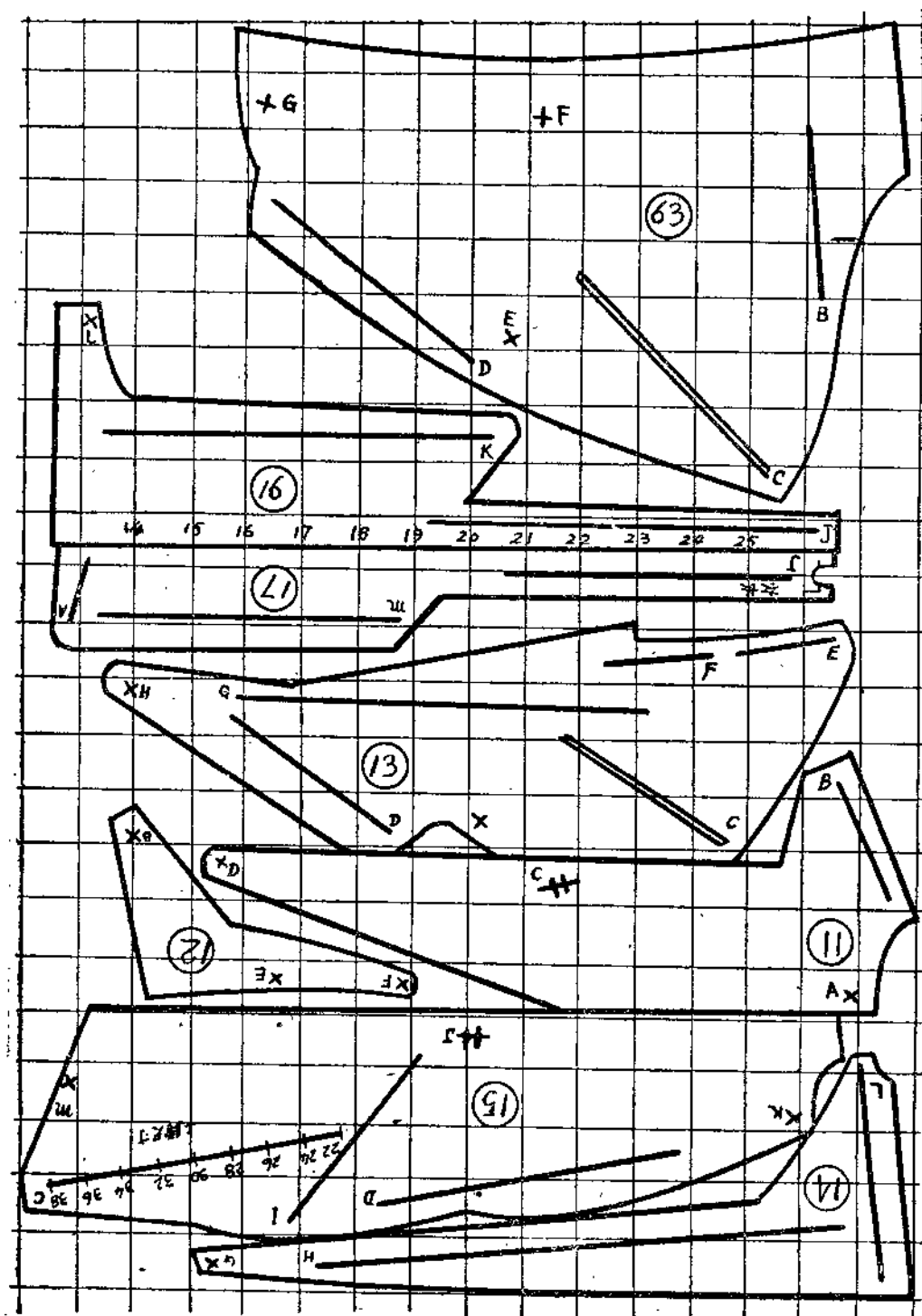
自 (21) 到 (29) 是前衣片的活片，共計 9 塊。

自 (31) 到 (38) 是外袖片的活片，共計 8 塊。

自 (41) 到 (46) 是內袖片的活片，共計 6 塊。

自 (51) 到 (59) 是前褲片的活片，共計 9 塊。

自 (61) 到 (69) 是后褲片的活片，共計 9 塊。



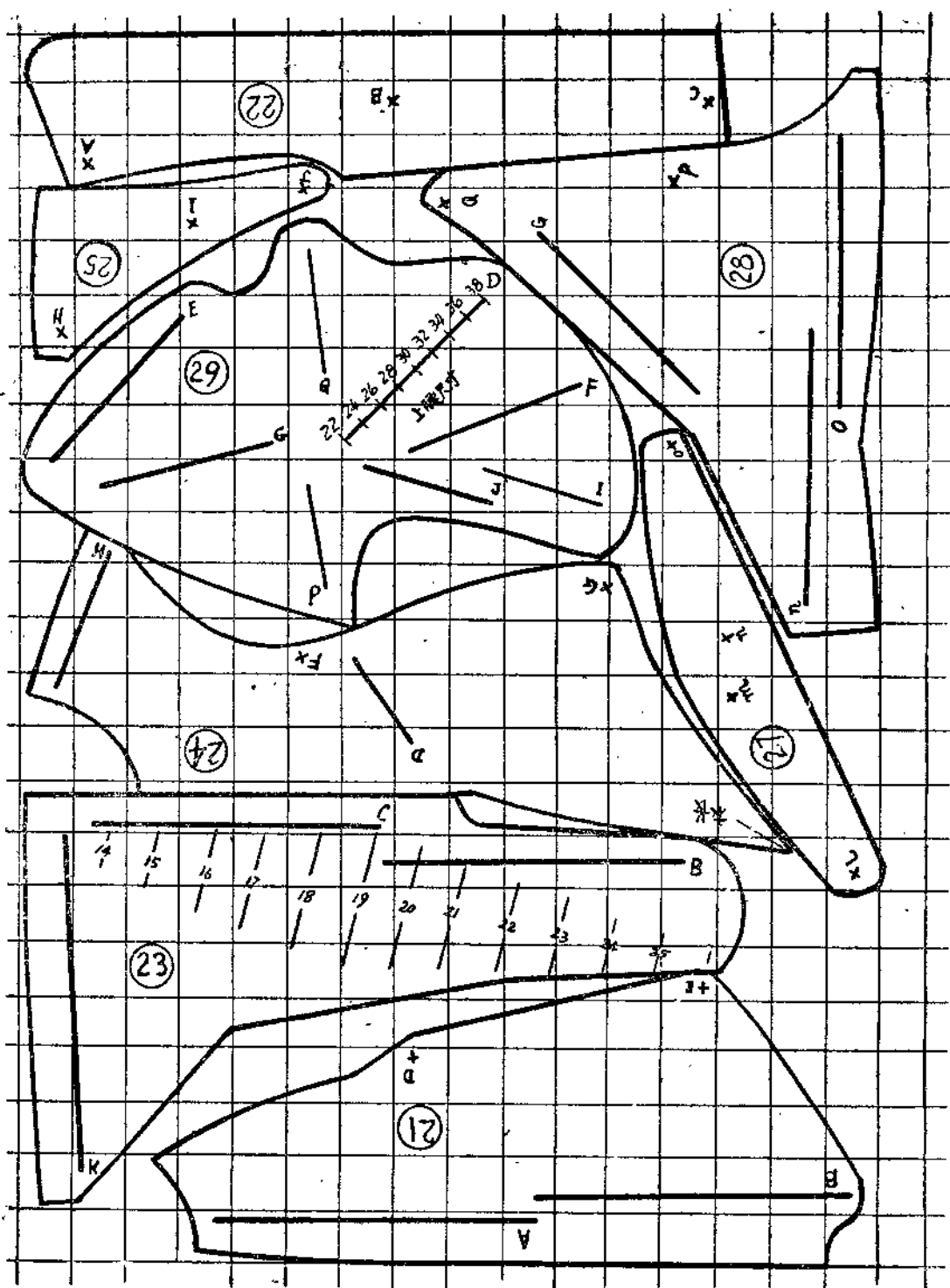


图 2

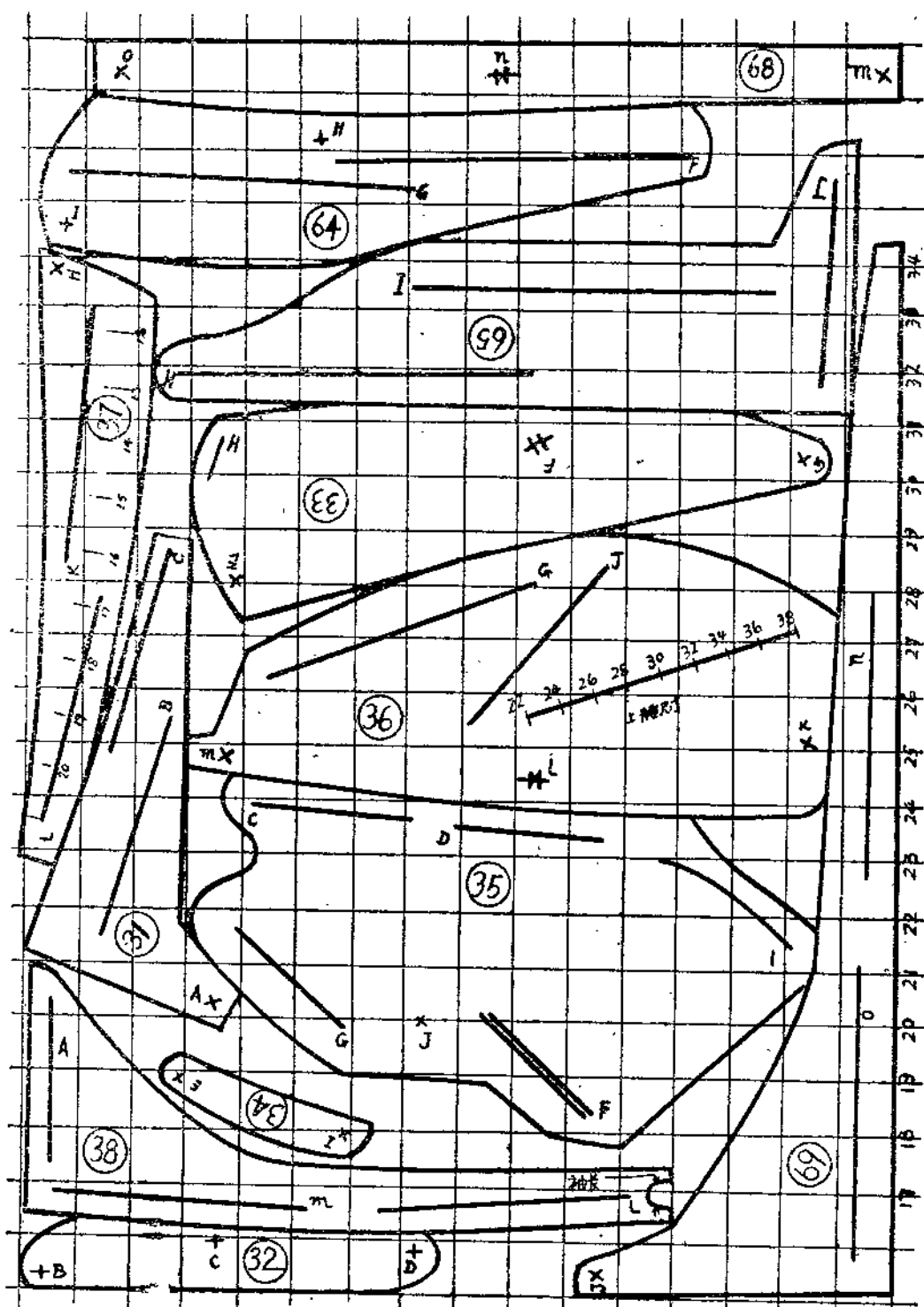


图 8

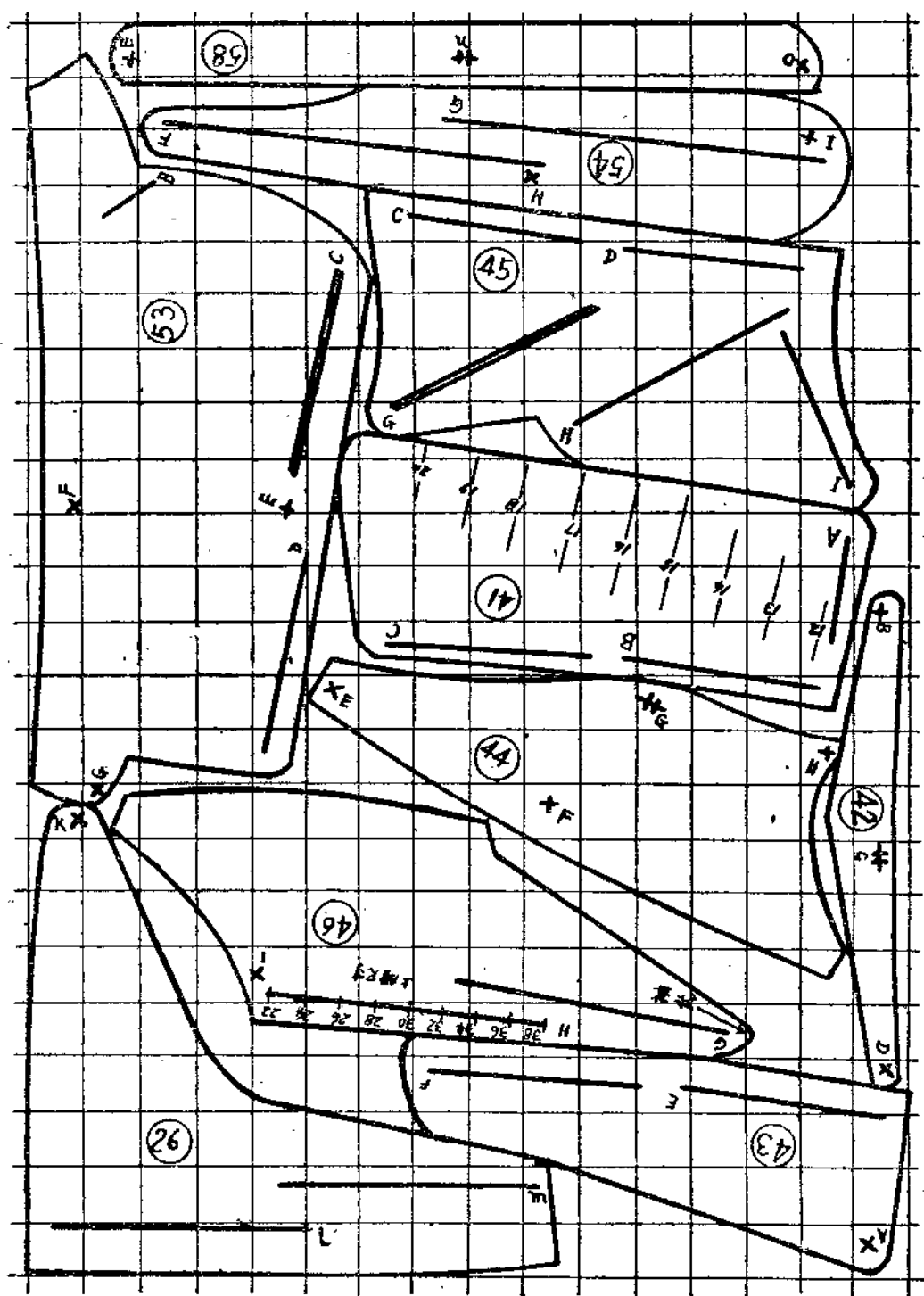


图 4

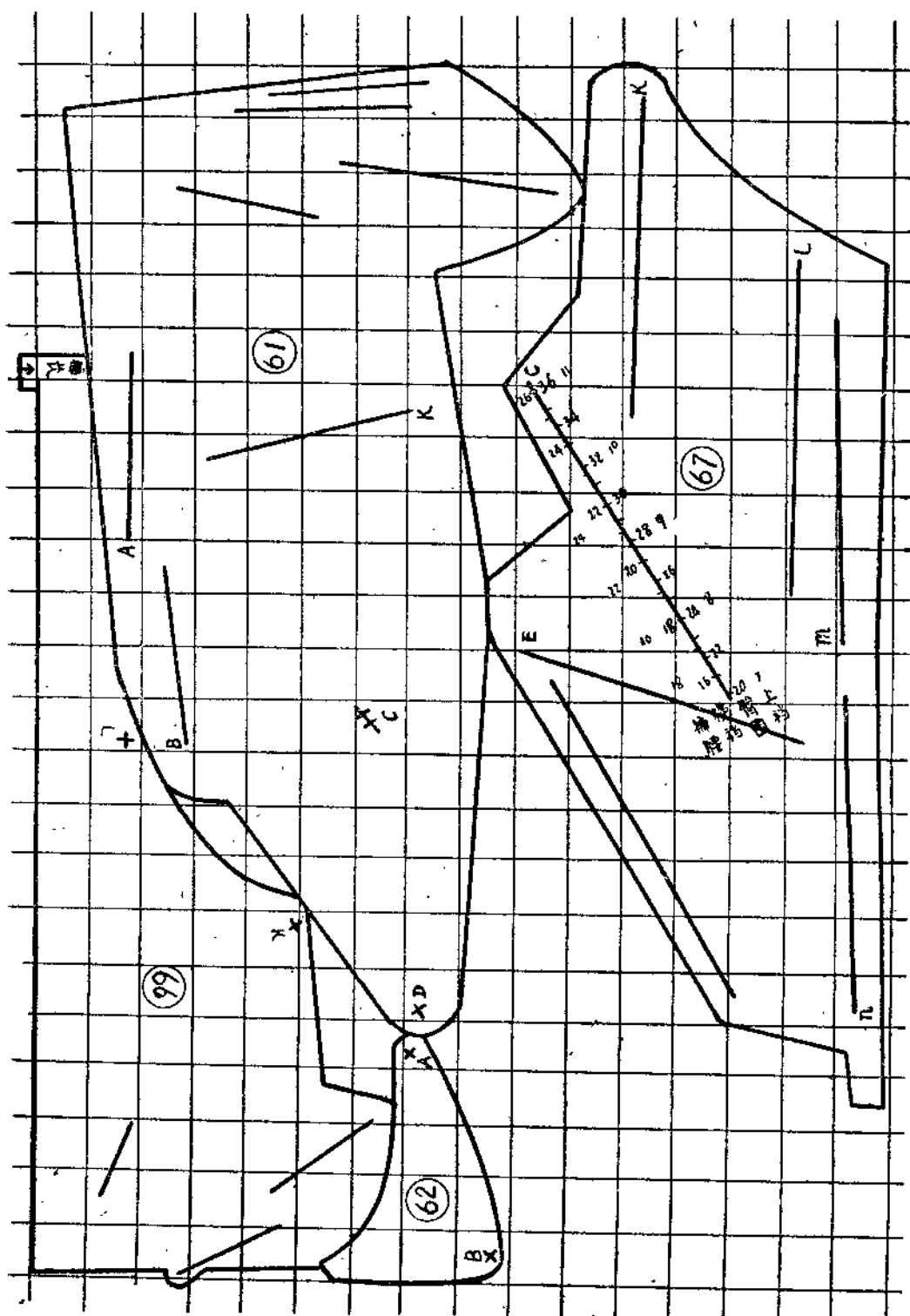


图 6

这里的板幅是根据半張道林紙的尺寸繪刻的，这样可以便於讀者直接仿繪。細綫条的方格子是表示1市寸，周圍的粗綫是活片的輪廓，輪廓中的粗綫条是开窄滑槽的地方，双粗綫是开寬滑槽的地方，小叉是图釘孔，是拉攀脚的孔眼。

在开始划型之前，把6块硬紙板上全部用硬鉛筆划好1寸大小的基本格子。然后用較軟的鉛筆按图繪上活片的輪廓、滑槽、图釘孔。这是有关型板标准决定性的工作，必須繪刻得很准确。划妥后，还要再校对一次。最后按照輪廓用剪刀把活片一块块地剪下，滑槽可用小刀或刀片在玻璃板上挖出。窄槽的寬度是1.5毫米，寬槽的寬度是4毫米，釘眼的直徑是1毫米，拉攀脚的孔眼有2个，直徑1毫米，两眼相距是2.5毫米，釘眼可以用細紙鑽截洞。

刻 度 和 寫 字

刻度是伸縮型板的必要標誌。刻度要刻得准确，文字和尺寸数(均以市寸为单位)更要写得端正和清楚，数字應該順序写，不可倒写，以免看錯。

后衣片的衣长刻度在活片(16)上，指标在活片(17)上。

前衣片的衣长刻度在活片(23)上，指标在活片(24)上。

外袖片的袖长刻度在活片(37)上，指标在活片(38)上。

內袖片的袖长刻度在活片(41)上，指标在活片(46)上。

前褲片的褲长刻度在活片(59)上，指标在活片(56)上。

后褲片的褲长刻度在活片(69)上，指标在活片(66)上。

后衣片的上腰尺寸在活片(15)上。前衣片的上腰尺寸在活片(29)上。外袖片的上腰尺寸在活片(36)上。內袖片的上腰尺寸在活片(46)上。前褲片的臀圍尺寸在活片(57)上。后褲片的臀圍尺寸在活片(67)上。上腰和臀圍的尺寸基本上是根據滑槽的长度平分的，它是衣褲大小的主要刻度，以滑槽中的拉攀脚或針軸中心为标准。領圍、腰圍、肩寬也是大小尺寸的一部分，它与胸圍和臀圍虽有一定的比例，但是也有个别是例外的。因此，把这些尺寸也要注上去，这样可以使裁剪者做到心中有数。脚口、袖口的尺寸基本上也是根据上腰或臀圍的尺寸，但有时候也可能有些出入，因此也可以在袖口和脚口上直接注上。

塗 泡 力 水 和 上 蜡

塗泡力水的主要目的，一方面是为了使型板可以堅实、靈活、經久耐用，另一方面也可以防水、防污、增加美观。塗的时候，可以用漆刷或紗布蘸泡力水均匀地塗抹在活片的表面，待干后再塗，約塗4次，正反面共塗8次。干妥后，再把所有活片上的滑槽检查一下，其方法可以用1只图面釘，嵌入滑槽中来回地移几下，如果发现有不平整阻碍的地方，可以用細砂紙磨光，使图釘可以

在滑槽中通行无阻。然后把砂紙露过的滑槽重新补塗泡力水，待干妥后，再在每条滑槽中用白蜡或蜡油塗一下，使滑槽更加潤滑。

焊釘和裝配

先把洋鐵皮用尖鐵鑽上100個小圓孔（圓孔的直徑約1毫米，孔眼的間隔約10毫米），并用鋸刀鏟去凸起的毛口。然後根據孔眼的間隔一塊塊地把它剪下來，最好剪成圓形（圖7—1）。

使發泡泡力水的活片正面向上，根據活片上的釘眼，從下向上串上圖畫釘（圖7—2），並在正面串上2片剪裂了的碎紙板（圖7—3）；在活片(11)D、(21)D、(24)G、(32)C、(33)G、(44)H、(51)D、(52)B、(56)K、(61)D、(62)B、(66)K處，要多串上1片碎紙板，因為這幾處的型板組合是3塊活片相重疊的，所以釘軸間的空距要多一層。然後把剪妥的圓鐵片串上去（在(11)A、(37)H、(52)B上的圓鐵片要小一些，直徑約5毫米），并把露出在鐵片上面的釘頭剪去，再用焊錫焊固釘上的鐵片。焊固后，去掉圓鐵片。下所村的紙板，使圓鐵片下的釘軸保留着一定程度的空距（圖7—4）。以上的剪鐵片、剪釘頭、焊錫等工作，可以請銅錫工人協助。

最後根據活片上的編號和拉丁文的次序，按照9、10、11、12、13、14圖進行裝配（在△的地方，可先串插1只圖畫釘代替拉繫）。裝配的時候要細心。先把活槽的一邊扣入圖釘頭上的圓鐵片下，然後再把滑槽的另一面慢慢地彎成弓形，輕輕地扣入圖釘的另一面，這樣一塊塊地把活片組成一個整體（圖8）。

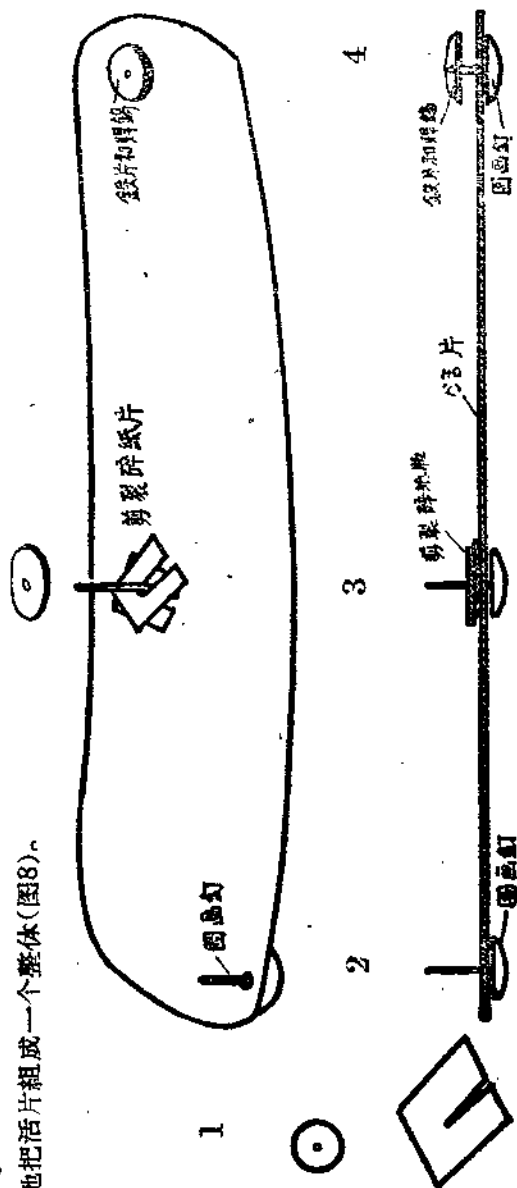
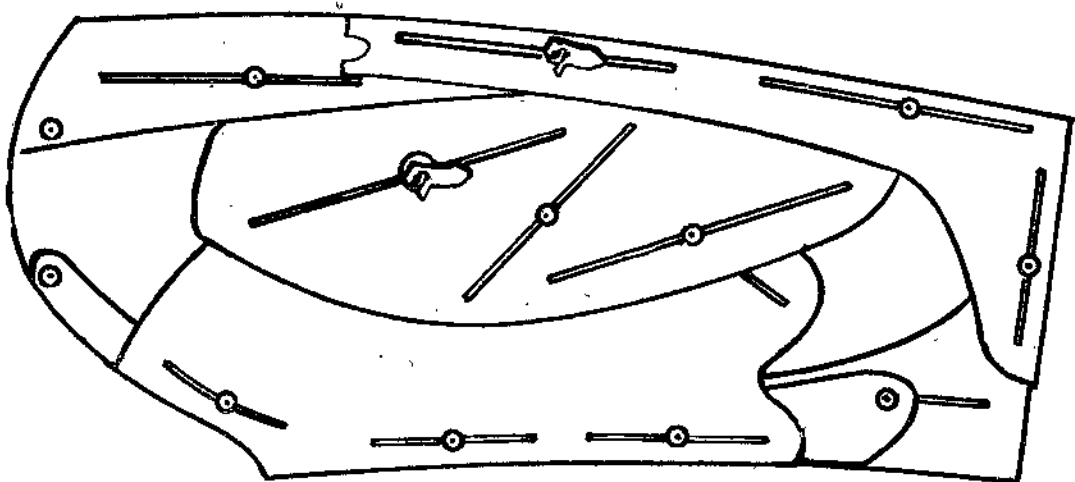
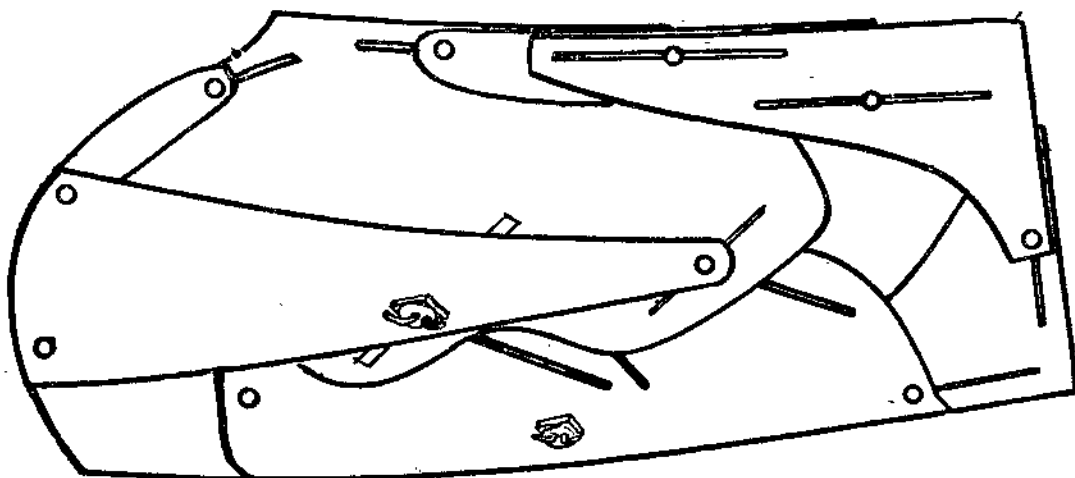


圖 7



24 8

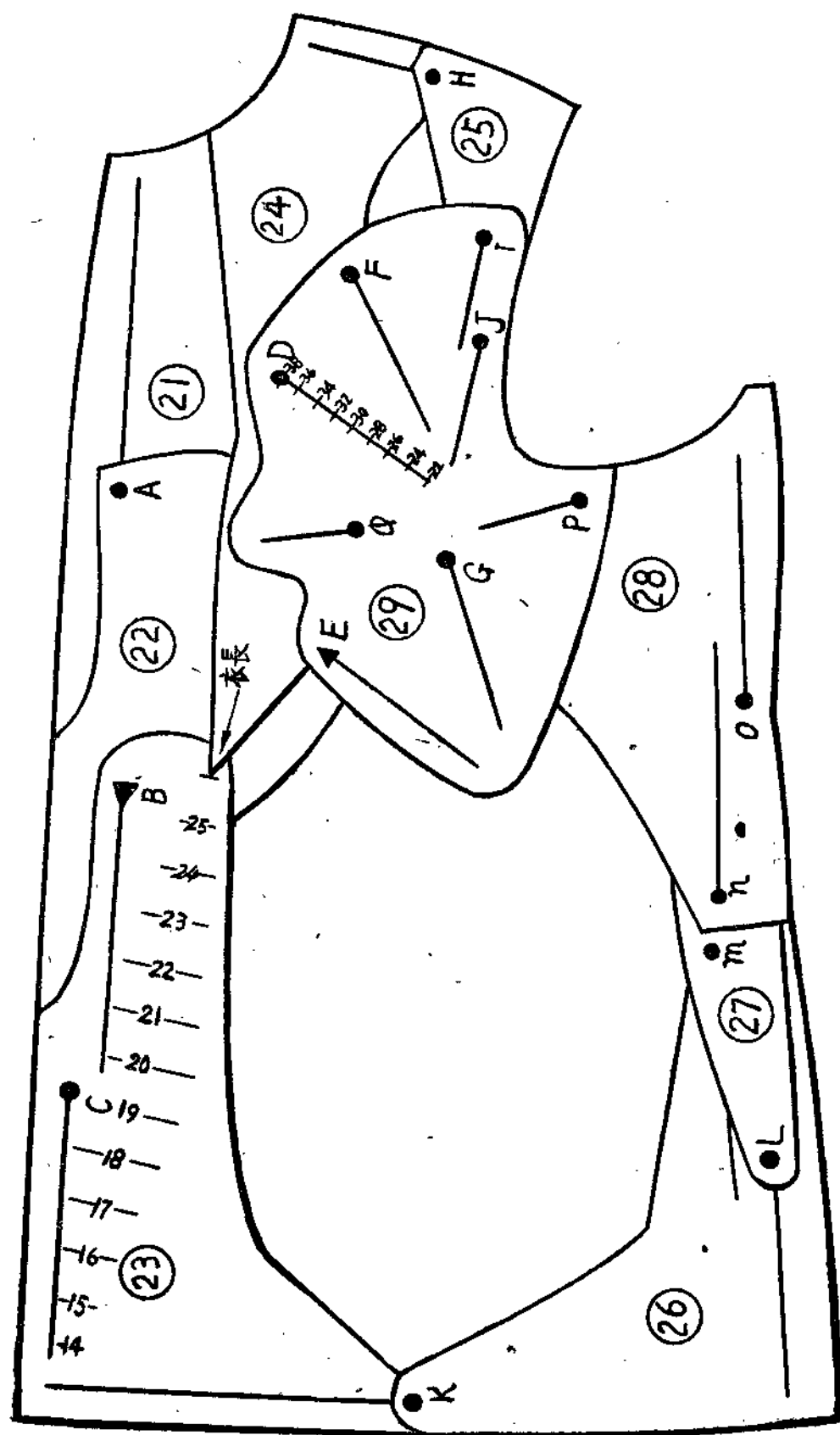


图 9

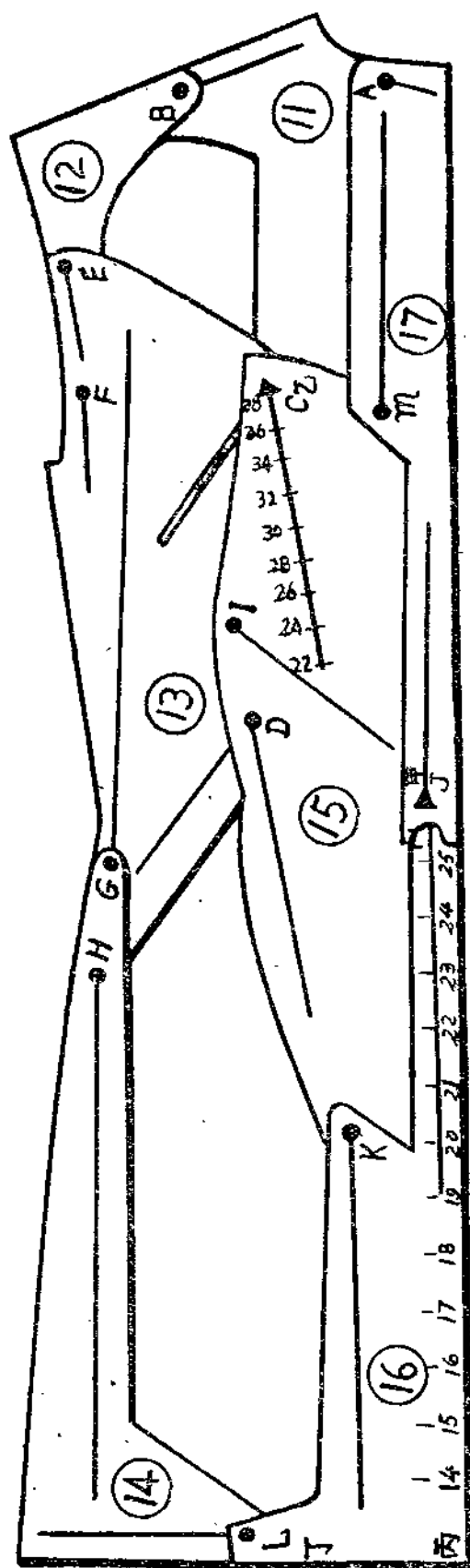


图 10

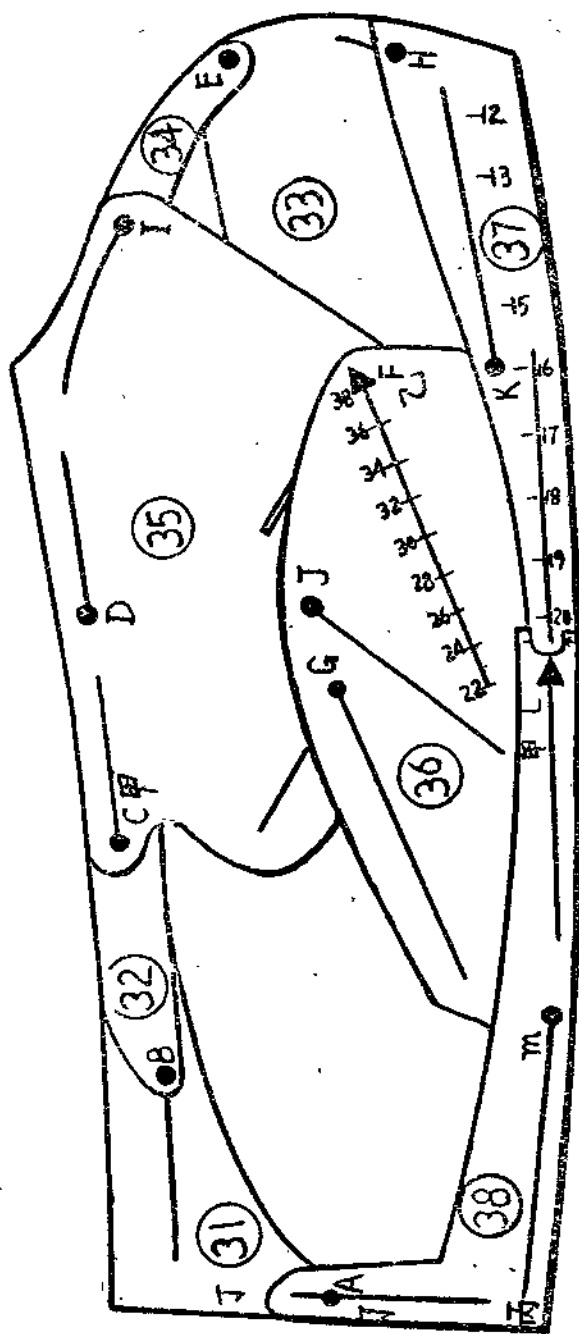


图 11

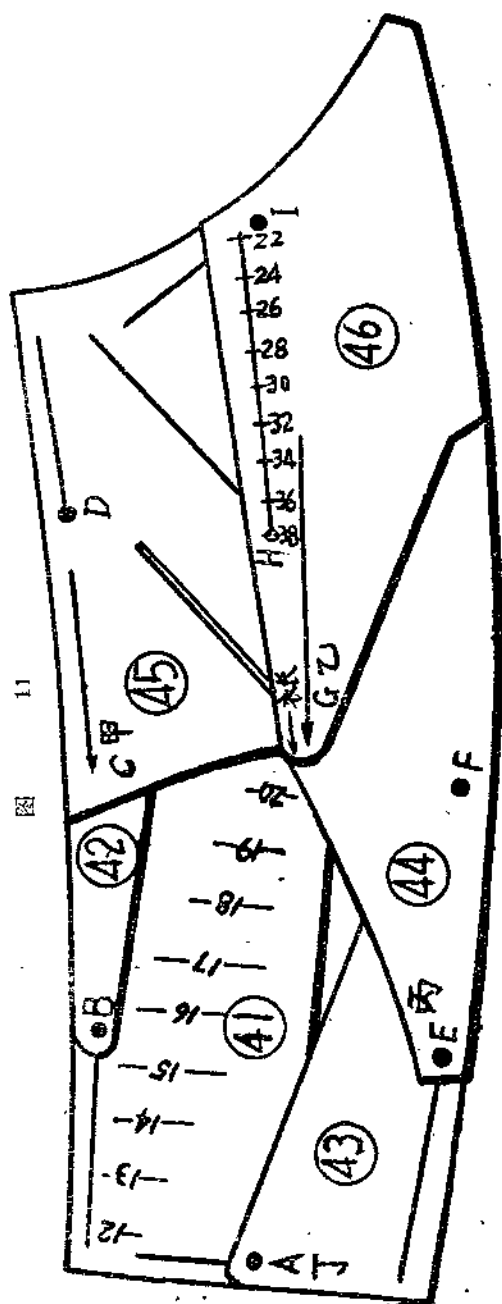


图 12

做拉攀

拉攀实际上就是一个固定装置。它的作用和拉鍊上的拉攀相似。当拉攀提起的时候(图15—4)可以左右移动,使型板放大或缩小。当拉攀放下时,拉攀的根部轧头就与活片紧触,使型板在一定的尺度中固定(图15—5)。它的形状也和拉鍊上的拉攀相仿(图15—2)。做法可以取1毫米厚的铜皮或其他金属片,剪成10毫米宽20毫米长的小块(图15—3),一端剪成尖圆形,另一端折成直角(1.5毫米)。在折转部分的中央用錐刀錐成缺口,在平面上打一个小洞,使折角的地方恰好连着一一条1.5毫米粗的条带,并把另一端以相反方向弯折,作为提手。再取硬铁丝或回形针弯成U字状,骑插在铜片的孔缺中作为拉攀的脚子(图15—2),并串上鑽有2个孔眼的圆铁片。然后把暂装在拉攀部分的图画钉取去,把拉攀的两脚,从型板的正面串入。然后把型板反转,再串上鑽有2个孔眼的纸板和橡皮,最后串上薄铁片,并把拉攀的两脚左右分开。但分开脚子的时候,型板正面的拉攀轧头不要触牢型板(图8)。

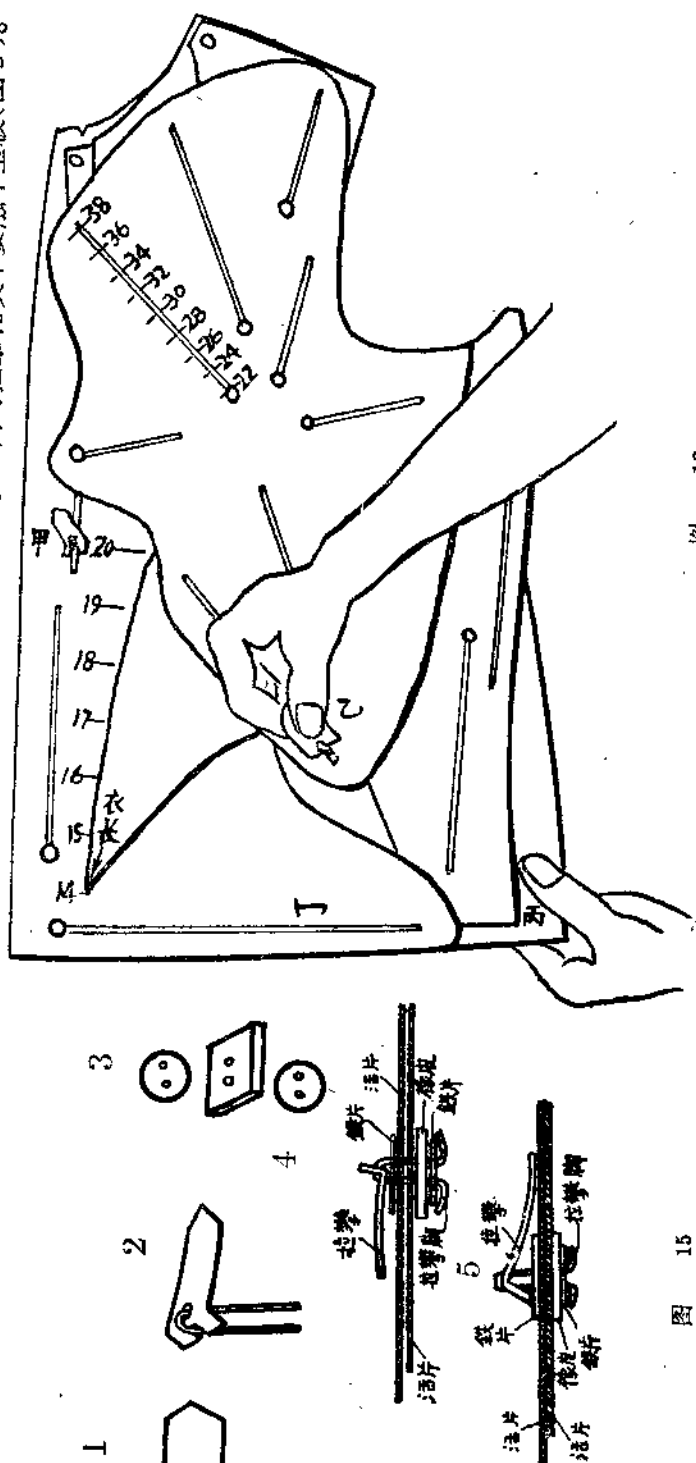


图 15

图 16