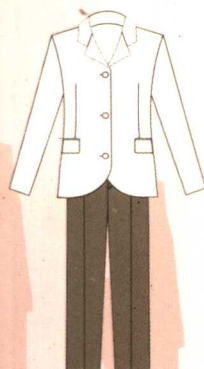
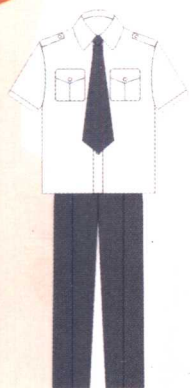




服装 **CAD** 职业技能
培训系列



男装 **CAD** 制板 案例精选



附光盘

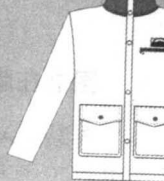
深圳盈瑞恒公司

独家授权

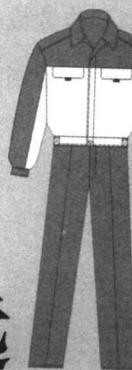
富怡服装CAD学习版软件

 人民邮电出版社
POSTS & TELECOM PRESS

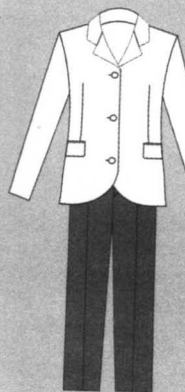
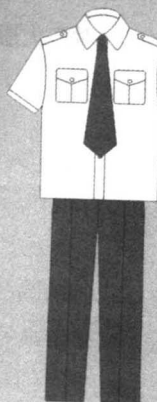
服装CAD职业技能
培训系列



男装CAD 制板案例精选



马仲岭 主编
罗春燕 马仲岭 虞海平 编著



人民邮电出版社
北京

图书在版编目 (CIP) 数据

男装 CAD 制板案例精选 / 马仲岭主编; 罗春燕, 马仲岭, 虞海平编著. —北京: 人民邮电出版社, 2008.2
(服装 CAD 职业技能培训系列)
ISBN 978-7-115-16970-9

I. 男… II. ①马…②罗…③马…④虞… III. 男服—服装量裁—计算机辅助设计—案例 IV. TS941.718-39

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 156456 号

内 容 提 要

本书以最新版本的富怡 (Richpeace) 服装 CAD 软件为基础, 介绍如何进行现代男装工业制板、推板、排料等操作。本书将流行的男装款式, 配上结构图、放缝图、推板图, 再结合 CAD 软件的各种功能, 以具体的操作步骤指导读者设计服装。

本书既可作为各类服装院校的服装 CAD 教材, 也可作为服装企业提高从业人员技术技能的培训教材, 对广大服装爱好者也有参考价值。

服装 CAD 职业技能培训系列

男装 CAD 制板案例精选

-
- ◆ 主 编 马仲岭
编 著 罗春燕 马仲岭 虞海平
责任编辑 陈 昇
 - ◆ 人民邮电出版社出版发行 北京市崇文区夕照寺街 14 号
邮编 100061 电子函件 315@ptpress.com.cn
网址 <http://www.ptpress.com.cn>
北京鸿佳印刷厂印刷
新华书店总店北京发行所经销
 - ◆ 开本: 787×1092 1/16
印张: 21.5
字数: 514 千字
印数: 1—5 000 册

2008 年 2 月第 1 版

2008 年 2 月北京第 1 次印刷

ISBN 978-7-115-16970-9/TP

定价: 45.00 元 (附光盘)

读者服务热线: (010) 67132705 印装质量热线: (010) 67129223

反盗版热线: (010) 67171154

前 言

服装 CAD 可以切实改善服装企业生产环境,提高企业的竞争实力,提高生产效率,增加效益。服装 CAD 可以拓展设计师的思路,降低样板师的劳动强度,提高裁剪的准确性,还可以随时调用修改重印,充分体现了服装工作的技术价值。因此对于现代服装业而言,服装 CAD 技术的普遍运用已成为不可改变的趋势,而从业人员尽早学习掌握服装 CAD 技术知识已成当务之急。

本书的主要特点是精选了当今流行的男装款式,配上结构图、放缝图、推板图,再运用服装 CAD 软件进行制板、推板和排板,详细记录下每一个步骤,并配以图片说明,简便易懂,直观性强。本书中的结构图、推板图均采用 CorelDRAW 软件绘制,对软件较熟练的读者可以参照结构图、放缝图、推板图直接用电脑或手工制板,也方便初学者对照学习。

本书的第二个特点是采用了富怡(Richpeace)服装 CAD 的最新学习版软件来讲解,该版本将旧版本中的制板系统与放码系统合并在一起,组成设计与放码系统,版本为 DGS V 6.0.0,排料系统的版本为 GMS V6.0.0。这两个系统的操作界面、图标按钮与旧版本相比都有较大的改变,其中设计与放码系统中的智能笔工具,功能组合更多。另外,将制板与放码合为同一系统中,用户使用起来更方便。排料系统中增加了布料工具匣,使用不同布料的同一款式可以更方便地操作与存储。

本书共分 8 章。第 1 章介绍男装工业制板的流程、术语和号型规格等常识。第 2 章介绍富怡服装 CAD 软件的使用。第 3 章介绍男装原型的制板。第 4 章介绍标准男衬衫的制板、推板及排板。第 5 章介绍休闲男西裤的制板、推板及排板。第 6 章介绍单排两粒扣男西装的制板、推板及排板。第 7 章介绍品牌男夹克的制板、推板与排板。第 8 章介绍柴斯特男大衣的制板、推板与排板。

本书的光盘中附送有免费的学习版软件,还有书中所有讲到的操作实例及两个系统的视频演示文件,读者可以边做边学。

本书的出版得到了富怡集团深圳市盈瑞恒科技有限公司的大力支持。他们在随书附盘中免费为读者提供了最新的学习版制板软件,其中设计与放码系统的版本为 DGS V6.0.0,排版系统的版本为 GMS V6.0.0。另外,本书还参考了富怡公司独家授权的用户手册,对富怡服装 CAD 软件系统进行了详细而直观的介绍。在此一并向他们表示深深的谢意。

本书可作为专业服装院校的服装 CAD 教材,学生可直接在个人电脑上安装本书附送的学习版软件,更方便地学习。本书也可作为相关企业对员工进行培训的技术参考书。即使是对电脑操作不太熟悉的人,在购买本书后,也可以在个人电脑上按步骤自学。

读者在学习本书的过程中如果遇到问题,可与本书作者罗春燕老师(lcy_fs@21cn.com)或马仲岭老师(mzl1221@163.com)联系交流。

作者

2007 年 9 月

目 录

第 1 章 男装工业制板概述	1
1.1 服装生产流程	1
1.1.1 样板	1
1.1.2 推板	2
1.1.3 排板	2
1.2 服装制板术语	3
1.3 男装规格	4
1.3.1 我国男装规格	4
1.3.2 日本男装规格	9
1.3.3 英国男装规格	12
1.4 男装各部分线条名称	13
1.5 国际代号	14
1.6 绘图符号	15
第 2 章 富怡服装 CAD 软件的使用方法	16
2.1  [RP-DGS]设计与放码系统	16
2.1.1 工作界面	16
2.1.2 菜单栏	18
2.1.3 快捷工具栏	28
2.1.4 传统设计工具栏	37
2.1.5 专业设计工具栏	54
2.1.6 纸样设计工具栏	66
2.1.7 放码工具栏	74
2.1.8 编辑工具栏	86
2.2  [RP-GMS]排料系统	90
2.2.1 工作界面	91
2.2.2 菜单栏	92
2.2.3 主工具匣	111
2.2.4 布料工具匣	119



2.2.5	唛架工具匣1	120
2.2.6	唛架工具匣2	122
2.2.7	隐藏工具图标	127
第3章	男装原型 CAD 制板	130
3.1	日本男装原型	130
3.2	男装原型 CAD 制板	131
第4章	标准男衬衫	146
4.1	标准男衬衫介绍	146
4.2	标准男衬衫 CAD 制板	150
4.3	标准男衬衫 CAD 推板	195
4.4	标准男衬衫 CAD 排板	204
第5章	休闲男西裤	209
5.1	休闲男西裤介绍	209
5.2	休闲男西裤 CAD 制板	212
5.3	休闲男西裤 CAD 推板	234
5.4	休闲男西裤 CAD 排板	236
第6章	单排两粒扣男西装	241
6.1	单排两粒扣男西装介绍	241
6.2	单排两粒扣男西装 CAD 制板	246
6.3	单排两粒扣男西装 CAD 推板	272
6.4	单排两粒扣男西装 CAD 排板	273
第7章	品牌男夹克	277
7.1	品牌男夹克介绍	277
7.2	品牌男夹克 CAD 制板	281
7.3	品牌男夹克 CAD 推板	297
7.4	品牌男夹克 CAD 排板	299
第8章	柴斯特男大衣	302
8.1	柴斯特男大衣介绍	302
8.2	柴斯特男大衣 CAD 制板	306
8.3	柴斯特男大衣 CAD 推板	329
8.4	柴斯特男大衣 CAD 排板	330
	参考书目	337

第 1 章

男装工业制板概述



1.1 服装生产流程

现代服装生产是一个成衣的生产过程。成衣是指按标准号型成批量生产的成品服装。现代服装生产在组织形式上分为产品设计、生产和销售 3 大部门。设计部门的工作是收集和分析市场信息,选用面料、辅料,设计单件成品,打出基本样板,制作样衣,进行成本分析,确定样板后再根据款式采用不同的号型规格,对基本样板进行样板缩放,把缩放后的每个样板排放在纸上,并画出排板图。生产部门的工作是按排板图铺布进行裁剪,将裁剪后的衣片分配到生产流水线的各个岗位。生产流水线又分为缝制、熨烫、检验、包装等工序。销售部门的工作是促销,开展售前、售中、售后服务。

1.1.1 样 板

样板即“纸样”、“板型”的意思。样板是以平面结构的形式表现服装的立体形态,是以服装结构制图为基础制作出来的。样板包括用于单件生产的定制服装样板,用于批量生产的工业样板。在现代服装生产中,往往采用不同的规格尺寸,批量生产同一款式的服装,要求服装工业样板全面、准确、标准、系列化。

制板即制作服装工业样板,又称“打板”、“开样”。制板的方法有立体裁剪、平面制图等。平面制板的过程是参照款式图或者样衣,先绘制各个衣片和零部件的净样板,再加放缝头、折边等,成为毛样板。这个毛样板称为“基础板”,又称为“头板”、“母板”或“标准板”。

一、制板的程序

1. 根据效果图、平面款式图或样衣,分析服装的造型、放松度,分析服装各部位的轮廓线、分割线、零部件的形状和位置,分析服装的开合部位、缝制方法,选用面料和辅料。
2. 选择产品规格尺寸。内销产品可按照国家号型标准系列,外销产品可按销售目的国的号型系列。另外,还可以按客户要求。
3. 绘制样板结构图。根据款式特点选用适宜的结构方法,有原型法、比例法、立体造型法等,绘制出衣片及各种零部件和辅料纸样。
4. 样板放缝。根据选用的面、辅料和缝制方法,给各个纸样加放缝份和贴边。
5. 加定位标记。定位标记有剪口、孔眼等。



二、样板的说明

样板上还需要加上一些必要的文字和标注,如果是单片不对称的样板,其文字说明一律标注在实际部位的反面,使生产能更准确地进行。样板上的文字说明包括以下几点:

1. 产品编号及款式名称;
2. 号型规格;
3. 样板的结构、部件名称;
4. 标明面、里、衬、袋布等使用材料;
5. 左右不对称的产品,要在样板上标明左、右、上、下及正、反等区别;
6. 丝绉的方向,倒顺标记;
7. 标明裁剪的片数;
8. 其他必要的说明,例如,需要利用面料布边的位置。

1.1.2 推 板

推板是制板的后续步骤。推板就是使用基础板,按照相应的号型系列规格,兼顾款式外型,对基础板进行缩放,再绘制出不同尺寸的系列样板,以满足不同体型顾客的需要。推板也称为“推档”、“放码”、“扩号”等。

推板的依据是产品的规格系列。推板的主要任务是根据样板的规格系列,找出各部位的档差,以基础板的各点为依据推移、缩放。推板后的样板与基础板的造型、款式必须相同或相近。因此,分析和计算各部位的档差是处理产品规格最重要的一环。

推板时要找两条互相垂直的基准线,各个号型的样板在推板时用这两条线对齐。各个样板以这两条基准线的交点为坐标原点进行纵横平移。

推板后要核对领圈与领子、袖窿与袖山的大小是否一致,检验各弧线是否圆顺,有没有变形。

一、基础板的选用

1. 一般以中心号型的样板为基础板,向小号型和大号型缩放,可以减少误差。
2. 将最大号和最小号的样板作为基础板,从样板中选定两条互相垂直的基准线,将最大号和最小号的样板分别重叠在一起,中间的样板用平行和等分的方法绘制出来。这种方法叫等分绘制法,最大特点是不用计算档差。

二、基准线的选用

1. 选取主要部位的结构线。
2. 选取直线或曲率小的弧线。
3. 选取纵、横两条互相垂直的线。
4. 有利于推板后各号型样板的轮廓线拉开距离,避免各号型样板的轮廓线距离太近、重叠或交叉。

1.1.3 排 板

排板就是在同一种布料上,用最小的面积摆放所有的样板。

排板是铺布、划样、裁剪的依据,通过排料可以知道用料的准确长度,避免材料的浪费。排料要根据款式要求和制作工艺决定每片样板的排列位置。

一、样板的正反

面料分正反面,服装衣片多数是左右对称的。左右对称的两片样板只需要绘制其中一个,但在排料的时候要一正一反地排两次。如果是单片不对称的样板,其标注的文字说明应该与面料的反面在同一个方向。

二、样板的方向

面料的经向挺拔垂直,不易伸长变形,适合用于服装上受力较大的方向,例如样板中衣长、袖长、裤长、裙长的方向,腰带、吊带等带状部件的长度方向,贴边、牵条、嵌条等零部件的长度方向。面料的纬向略有伸长,适合用于服装上需要较柔软的部位,例如样板中胸围、臀围等围度的方向,还有翻领、袋盖等零部件也常用横丝绺来制作。面料斜向弹性较大,悬垂性好,有较大变形,适合用于服装上需要变形或有褶皱的部位,例如镶边、滚边等布条,另外,有时裙子、上衣、领子也用斜丝绺来制作。在摆放样板时,样板上的丝绺标记应该与面料的经向一致,倾斜误差不大于1cm。

当产品使用起毛、起绒面料时,要注意样板的摆放要方向一致,不能首尾互换。因为面料的绒毛有倒顺方向,从不同的方向看面料时,色泽不同,手感也不同。面料倒毛时光泽暗,服装看起来新,面料顺毛时光泽亮,服装看起来旧,所以样板一般按倒毛的方向摆放。另外,当使用风景人物图案的面料时,也需要注意样板的倒顺一致,避免图案倒置。

三、样板的位置

由于印染技术的问题,服装面料往往会存在色差。为了避免色差,在排板时,应该将同一件服装的各部件尽量靠近在一起,距离越大,色差可能越大。

当服装使用条格面料,并且条格的大小大于1cm时,在排板时就要对条对格。对条对格要求按照款式设计,将两个样板上对应的部位,摆放在条格对应的位置,使两个衣片相接后形成连贯的图案。对条对格使各个样板摆放的位置受到很大的限制,需要使用较多的面料。

四、排板的原则

1. 先大后小。先排好主要的、较大的样板,再把较小的样板插放在空隙中。
2. 形状相对。样板的边线各不相同,排板时要根据样板的形状采取直对直、斜对斜、凹对凸的方法,尽量减少样板之间的空隙。
3. 合并缺口。有的样板有凹形缺口,但缺口太小放不下其他部件,会造成面料的浪费。这时可以将两片样板的缺口合并在一起,使样板之间的空隙增大,可以摆放小的样板。
4. 大小搭配。将大小不同规格的样板互相搭配,统一排放,节约用料。



1.2 服装制板术语

1. 原型样板(basic pattern):指上衣、袖子、裙子、裤子等基本样板,不加任何设计因素,一般不加放缝份。各个国家都有自己的原型样板。日本分为女装原型、男装原型和童装原型。美国还按年龄分为妇女原型、少女原型。英国按服装款式分为衬衣原型、外套原型、针织原型等。



2. 工业样板 (production pattern): 指已经修改完善后的样板, 包括完成整套服装的所有样片, 并加有缝份、剪口等记号, 用于推板和排料。
3. 推板 (pattern grading): 按相应的规格系列尺寸, 将标准板成比例地放大或缩小。
4. 排料图 (pattern marker): 将同一次裁剪的所有样片排放在图纸上。
5. 省道 (dart): 服装样板上将缝合或剪掉的楔形部分, 这是使布料合体的方法。
6. 褶裥 (pleat): 衣服要折进去的部位, 与省道不同的是一端缝死, 一端散开。
7. 覆势 (yoke): 也叫过肩、覆肩、育克, 连接前后衣片的肩部衣片。
8. 袖头 (cuff): 也叫克夫, 缝在袖口的部件。
9. 止口 (front edge): 也叫门襟止口, 是指成衣门襟的外边沿。
10. 缝份 (seam allowance): 为了缝合两块布料在样板边缘加出的量。
11. 剪口 (notch): 在缝份上加的切口, 是缝合裁片时的吻合记号。
12. 孔眼 (dot): 在样板上开一个小孔, 表示省尖或袋位等标记。



1.3 男装规格

在服装工业生产中, 服装的规格与参考尺寸是很重要的, 是制板和推板依据。不同的国家和地区使用不同的男装规格。

1.3.1 我国男装规格

一、号型的定义及标志

我国的男装规格用号型来表示。号型的“号”指人体的身高, 是服装长度的参考依据; “型”指人体的胸围或腰围, 是服装围度的参考依据。我国在 1992 年公布了新的《服装号型标准 GB1335.1~3—91》, 将成年男女体型分为 Y、A、B、C 这 4 种, 以身高的数值为号, 以胸围或腰围的数值为型。成衣号型的表示方法是用斜线把号与型分开, 型的后面加上体型代号, 例如: 男子 175/88A 表示号 (身高) 为 175cm, 型 (胸围) 为 88cm, 体型为 A 型, 适合于身高在 173~177cm, 胸围在 86~90cm 范围, 且胸围与腰围差在 12~16cm, 属于 A 体型的男子, 适用于全身服装或上装。至于下装, 型用腰围表示, 例如: 175/74A, 这个号型适合身高为 173~177cm, 腰围在 73~75cm 的 A 体型男子, 如表 1-1 所示。

表 1-1

我国成年男子体型区分

单位: cm

体型分类代号	Y	A	B	C
胸围与腰围之差	22~17	16~12	11~7	6~2

二、中间体的确定

根据大量实测的人体数据, 通过计算, 再求出均值, 即为中间体。在设定服装规格时必须以中间体为中心, 按一定的分档数值, 向上下、左右推档组成规格系列。另外, 中心号型的设置应根据各地区的不同情况及产品的销售方向而定, 如表 1-2 所示。

表 1-2 我国男子基本部位中间体的确定 单位：cm

体 型		Y	A	B	C
部位	身高	170	170	170	170
	胸围	88	88	92	96

三、号型系列的设置

把人体的号和型进行有规则的分档排列即为号型系列。

5•4 系列的号型身高以 5cm 分档，胸围以 4cm 分档，腰围以 4cm 分档。

5•3 系列的号型身高以 5cm 分档，胸围以 3cm 分档，腰围以 3cm 分档。

5•2 系列的号型身高以 5cm 分档，胸围以 4cm 分档，腰围以 2cm 分档。

我国男装常用分档数据如表 1-3 所示。

表 1-3 我国男装常用分档数据 单位：cm

体型	系列	中间体		分档数								人体数值		
		上衣	裤子	衣长	胸围	袖长	领围	总肩宽	裤长	腰围	臀围	颈围	总肩宽	臀围
Y	5•4	170/88	170/70	2	4	1.5	1	1.2	3	4	3.2	36.4	44	90
	5•3	170/87	170/68	2	3	1.5	0.75	0.9	3	3	2.4	36.2	43.8	88.4
	5•2	170/88	170/70						3	2	1.6	36.4	44	90
A	5•4	170/88	170/74	2	4	1.5	1	1.2	3	4	3.2	36.8	43.6	90
	5•3	170/87	170/73	2	3	1.5	0.75	0.9	3	3	2.4	36.6	43.4	89.2
	5•2	170/88	170/74						3	2	1.6	36.8	43.6	90
B	5•4	170/92	170/84	2	4	1.5	1	1.2	3	4	2.8	38.2	44.4	95
	5•3	170/93	170/84	2	3	1.5	0.75	0.9	3	3	2.1	38.5	44.8	95
	5•2	170/92	170/84						3	2	1.4	38.2	44.4	95
C	5•4	170/96	170/92	2	4	1.5	1	1.2	3	4	2.8	39.6	45.2	97
	5•3	170/96	170/92	2	3	1.5	0.75	0.9	3	3	2.1	39.6	45.2	97
	5•2	170/96	170/92						3	2	1.4	39.6	45.2	97

四、各类男装的规格系列表

在进行成衣规格设计时，首先要确定服装款式适合的体型，接着确定中间号型、分档数值、放松量，然后进行各个控制部位的规格设计，例如衣长、胸围、袖长、肩宽等，最后就可以组成所需的规格系列了。

各类男装的规格系列表如表 1-4 至表 1-8 所示。

表 1-4 中国男西裤规格系列表（5•2 系列，B 体型） 单位：cm

成品规格部位	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100
腰围	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102
臀围	90	91	92	94	95	97	98	99	101	102	104	105	106	108	109	111	112	113	115	116



续表

成品 规格 部位	型																				
		62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100
号	150 裤长	92	92	92	92	92	92	92	92												
	155 裤长	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95								
	160 裤长	98	98	98	98	98	98	98	98	98	98	98	98	98	98						
	165 裤长			101	101	101	101	101	101	101	101	101	101	101	101	101	101				
	170 裤长					104	104	104	104	104	104	104	104	104	104	104	104	104	104		
	175 裤长							107	107	107	107	107	107	107	107	107	107	107	107	107	107
	180 裤长									111	111	111	111	111	111	111	111	111	111	111	111
	185 裤长											114	114	114	114	114	114	114	114	114	114

备注：中间号型： 170/84B

表 1-5

中国男西装规格系列表（5•4 系列）

单位：cm

成品规格部位			72				76				80				84			
体型分类			Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C
胸围				90	90		94	94	94	94	98	98	98	98	102	102	102	102
总肩宽				39.8	39.4		41.4	41.0	40.6	40.2	42.6	42.2	41.8	41.4	43.8	43.4	43.0	42.6
号	150	衣长			66				66				66	66			66	66
		袖长			53				53				53	53			53	53
	155	衣长			68			68	68	68	68	68	68	68	68	68	68	68
		袖长			54.5			54.5	54.5	54.5	54.5	54.5	54.5	54.5	54.5	54.5	54.5	54.5
	160	衣长		70	70		70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
		袖长		56	56		56	56	56	56	56	56	56	56	56	56	56	56
	165	衣长		72			72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72
		袖长		57.5			57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5
	170	衣长					74	74			74	74	74	74	74	74	74	74
		袖长					59	59			59	59	59	59	59	59	59	59
	175	衣长									76	76			76	76	76	76
		袖长									60.5	60.5			60.5	60.5	60.5	60.5
	180	衣长													78	78		
		袖长													62	62		
	185	衣长																
		袖长																

说明：

1. 衣长=号 $\times$ 40%+6
2. 袖长=号 $\times$ 30%+8
3. 胸围=型+18
4. 总肩宽=总肩宽（净体）+1

表 1-6

中国男西装规格系列表(5·4 系列) 续

单位: cm

成品规格 部位		88				92				96				100			
体型分类		Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C
胸围		106	106	106	106	110	110	110	110	114	114	114	114	118	118	118	118
总肩宽		45.0	44.6	44.2	43.8	46.2	45.8	45.4	45.0	47.4	47	46.6	46.2	48.6	48.2	47.8	47.4
号	150	衣长			66												
		袖长			53												
	155	衣长	68	68	68	68		68	68				68				
		袖长	54.5	54.5	54.5	54.5		54.5	54.5				54.5				
	160	衣长	70	70	70	70	70	70	70			70	70				70
		袖长	56	56	56	56	56	56	56			56	56				56
	165	衣长	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72			72	72
		袖长	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5	57.5			57.5	57.5
	170	衣长	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74
		袖长	59	59	59	59	59	59	59	59	59	59	59	59	59	59	59
	175	衣长	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76
		袖长	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5	60.5
	180	衣长	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78
		袖长	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62
	185	衣长	80	80			80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
		袖长	63.5	63.5			63.5	63.5	63.5	63.5	63.5	63.5	63.5	63.5	63.5	63.5	63.5

说明:

1. 衣长=号 $\times$ 40%+6
2. 袖长=号 $\times$ 30%+8
3. 胸围=型+18
4. 总肩宽=总肩宽(净体)+1

表 1-7

中国男衬衫规格系列表(5·4 系列)

单位: cm

成品规格 部位		72				76				80				84			
体型分类		Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C
胸围			92	92		96	96	96	96	100	100	100	100	104	104	104	104
总肩宽			40.4	40		42	41.6	41.2	40.8	43.2	42.8	42.4	42	44.4	44	43.6	43.2
领围			35	35		36	36	36	37	36	37	37	38	37	38	38	39
号	150	衣长		64				64				64	64			64	64
		袖长		52				52				52	52			52	52



续表

成品规格部位		72				76				80				84			
号	155	衣长			66			66	66	66	66	66	66	66	66	66	66
		袖长			53.5			53.5	53.5	53.5	53.5	53.5	53.5	53.5	53.5	53.5	53.5
	160	衣长		68	68			68	68	68	68	68	68	68	68	68	68
		袖长		55	55			55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	165	衣长		70				70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
		袖长		56.5				56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5
	170	衣长						72	72		72	72	72	72	72	72	72
		袖长						58	58		58	58	58	58	58	58	58
	175	衣长									74	74			74	74	74
		袖长									59.5	59.5			59.5	59.5	59.5
	180	衣长													76	76	
		袖长													61	61	
	185	衣长															
		袖长															

说明:

1. 衣长=号 $\times$ 40%+4
2. 袖长=号 $\times$ 30%+7
3. 胸围=型+20
4. 总肩宽=总肩宽(净体)+1.6
5. 领围=颈围+2

表 1-8

中国男衬衫规格系列表(5·4 系列) 续

单位: cm

成品规格部位		88				92				96				100			
体型分类		Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C	Y	A	B	C
胸围		108	108	108	108	112	112	112	112	116	116	116	116	120	120	120	120
总肩宽		45.6	45.2	44.8	44.4	46.8	46.4	46	45.6	48	47.6	47.2	46.8	49.2	48.8	48.4	48
领围		38	39	39	40	39	40	40	41	40	41	41	42	41	42	42	43
号	150	衣长				64											
		袖长				52											
	155	衣长	66	66	66	66			66	66				66			
		袖长	53.5	53.5	53.5	53.5			53.5	53.5				53.5			
	160	衣长	68	68	68	68	68	68	68				68	68			68
		袖长	55	55	55	55	55	55	55				55	55			55

续表

成品规格 部位		88				92				96				100			
165	衣长	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70			70	70
	袖长	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5	56.5			56.5	56.5
170	衣长	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72	72
	袖长	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
175	衣长	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74	74
	袖长	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5	59.5
180	衣长	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76	76
	袖长	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61	61
185	衣长	78	78			78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78	78
	袖长	62.5	62.5			62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5	62.5

说明:

1. 衣长=号×40%+4
2. 袖长=号×30%+7
3. 胸围=型+20
4. 总肩宽=总肩宽（净体）+1.6
5. 领围=颈围+2

1.3.2 日本男装规格

日本男装规格是参照日本工业规格（JIS，Japanese Industrial Standard）制定的，它的尺寸以身长、围度（胸围、腰围、臀围）来制定。在日本，成年男子以胸腰差作为划分体型的依据，分为 Y、YA、A、AB、B、BE、E 这 7 种体型，其中 A 体型为标准体。中国的 A 体型相当于日本的 Y、YA、A 体型，B 体型相当于日本的 AB、B 体型，C 体型相当于日本的 BE 体型。日本男装的号型表示法是“胸围-体型-身高代号”，例如“92A5”是指胸围 92cm，A 体型，身高为 170cm。

表 1-9 日本男装身高代号表 单位: cm

代号	1	2	3	4	5	6	7	8
身高	150	155	160	165	170	175	180	185

表 1-10 日本男装规格系列表 单位: cm

体型	胸腰差	部 位								
		身高	胸围	腰围	臀围	肩宽	袖长	立裆	下裆	背长
		155	84	68	85	41	50	23	65	43
Y	16	160	86	70	87	42	52	23	68	44
		165	88	72	88	42	53	23	70	46



续表

体型	胸腰差	部 位								
		身高	胸围	腰围	臀围	肩宽	袖长	立档	下档	背长
Y	16	170	90	74	90	43	55	24	71	47
		175	92	76	92	45	57	25	74	48
		180	94	78	96	45	58	25	75	50
		185	96	80	98	45	60	26	76	51
YA	14	155	84	70	85	40	50	23	64	43
		155	86	72	87	41	51	23	64	43
		160	86	72	88	41	52	23	66	44
		160	88	74	89	42	52	23	66	44
		165	88	74	89	42	53	23	69	46
		165	90	76	90	43	54	24	69	46
		170	90	76	81	43	55	24	71	47
		170	92	78	82	44	55	24	71	47
		175	92	78	93	44	57	25	74	49
		175	94	80	95	45	57	25	74	49
		180	94	80	95	45	58	25	76	50
		180	96	82	97	45	58	26	76	50
		185	96	82	100	45	60	27	77	51
		185	98	84	102	46	60	27	77	51
A	12	155	86	74	87	41	51	23	64	43
		155	88	76	88	42	52	23	64	43
		160	88	76	89	42	52	23	66	45
		160	90	78	90	42	52	23	66	45
		165	90	78	90	42	54	23	69	46
		165	92	80	92	43	54	24	69	46
		170	92	80	92	43	54	24	71	47
		170	94	82	94	44	55	24	71	47
		175	94	82	94	44	56	24	74	48
		175	96	84	97	45	57	25	74	48
		180	96	84	97	45	58	25	76	50
		180	98	86	100	46	58	26	75	50
		185	98	86	102	46	60	27	77	51
		185	100	88	104	46	61	28	76	51
AB	10	155	88	78	88	41	51	23	64	44
		155	90	80	90	41	51	23	64	44
		160	90	80	91	42	52	23	66	45
		160	92	82	92	42	52	24	66	45
		165	92	82	93	43	54	24	67	46

续表

体型	胸腰差	部 位								
		身高	胸围	腰围	臀围	肩宽	袖长	立档	下档	背长
AB	10	165	94	84	95	43	54	24	67	46
		170	94	84	96	44	55	24	69	48
		170	96	86	96	44	56	25	69	48
		175	96	86	97	45	57	25	71	49
		175	98	88	98	45	57	25	71	49
		180	98	88	100	46	58	27	73	50
		180	100	90	102	46	58	28	72	50
		185	100	90	102	46	60	28	75	51
		185	102	92	104	46	61	28	75	51
B	8	155	90	82	91	41	51	23	64	44
		155	92	84	92	42	51	23	64	44
		160	92	84	93	42	52	23	66	45
		160	94	86	95	42	53	24	66	45
		165	94	86	95	42	53	24	67	47
		165	96	88	96	43	54	24	67	47
		170	96	88	97	44	57	25	69	48
		170	98	90	99	44	57	25	69	48
		175	98	90	99	45	57	25	71	49
		175	100	92	99	45	57	25	71	49
		180	100	92	99	45	58	26	74	50
		180	102	94	104	46	58	27	76	50
		185	102	94	104	46	60	27	77	51
		185	104	96	106	46	61	28	76	51
BE	4	155	92	88	93	41	51	24	64	44
		155	94	90	94	42	51	24	64	44
		160	94	90	95	42	52	25	65	46
		160	96	92	97	43	53	25	65	46
		165	96	92	98	43	54	26	67	47
		165	98	94	99	44	54	26	67	47
		170	98	94	99	44	55	27	68	48
		170	100	96	101	44	56	27	68	49
		175	100	96	101	44	57	28	71	49
		175	102	98	102	44	57	28	71	49
		180	102	98	102	44	58	29	72	50
		180	104	100	104	46	58	29	72	50
		185	104	100	104	46	60	30	74	51
		185	106	102	106	46	61	30	74	51