

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

董薇 主编 汪玲 副主编

针织服装 制板与工艺

东华大学出版社

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

董薇 主编 汪玲 副主编

针织服装 制版与工艺

东华大学出版社

· 上海 ·

图书在版编目(CIP)数据

针织服装制板与工艺 / 董薇主编. —上海: 东华大学出版社, 2015. 3

ISBN 978-7-5669-0731-8

I. ①针… II. ①董… III. ①针织物—服装量裁②针织物—服装—生产工艺 IV. ①TS186.3

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2015)第 025814 号

责任编辑 库东方

封面设计 景继青

针织服装制板与工艺

ZHENZHI FUZHUANG ZHIBAN YU GONGYI

主 编:董 薇

副 主 编:汪 玲

出 版: 东华大学出版社(地址:上海市延安西路 1882 号 邮政编码:200051)

本 社 网 址: <http://www.dhupress.net>

天猫旗舰店: <http://dhdx.tmall.com>

营 销 中 心: 021-62193056 62373056 62379558

印 刷: 上海市崇明县裕安印刷厂

开 本: 787 mm × 1092 mm 1/16

印 张: 18

字 数: 450 千字

印 数: 1~3 000

版 次: 2015 年 3 月第 1 版

印 次: 2015 年 3 月第 1 次印刷

书 号: ISBN 978-7-5669-0731-8/TS·595

定 价: 42.00 元

前 言

针织服装的穿着性能优良舒适,随着针织面料的性能改良针织服装在人们衣柜里所占的比例越来越高。无论是接单型的服装企业,还是品牌型的服装公司,所设计和生产的针织服装数量都逐年增加,针织打板岗位和针织试样岗位的技术人员变得尤为抢手。为适应这一潮流并且便于教学,笔者将多年来对针织服装的技术和教学经验进行了总结而编成此书。

本书是纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材,从五个方面进行阐述:针织服装制板入门、针织服装工艺入门、针织服装艺术加工、针织服装的打板与工艺和针织服装的后整理。全书采用模式引领、任务驱动的编写形式,涵盖了针织服装的多种款式,如裙子、裤子、各类T恤、背心、连衣裙和外套等。书中还加入了大量的实物图片与操作图示,便于实操实练,既可作为针织服装专业教材,也可作为针织服装爱好者的学习资料和针织服装技术人员的参考资料。

本教材的具体编写人员和编写内容如下:

编写人员	编写内容		编写人员院校/企业
汪 玲	模块一	针织服装制板入门	武汉职业技术学院
	模块二	针织服装工艺入门(任务3、任务4、)	
颜晓茵	模块二	针织服装工艺入门(任务1、任务2、)	浙江纺织服装职业技术学院
胡惠琴	模块三	针织服装艺术加工	浙江纺织服装职业技术学院
	模块八	针织服装后整理	
董薇、李爱芳	模块四	针织下装打板与工艺(任务1、任务2)	浙江纺织服装职业技术学院 宁波维科浙东精华针织集团公司
董 薇	模块四	针织下装打板与工艺(任务3、任务4)	浙江纺织服装职业技术学院
	模块五	针织T恤打板与工艺	
	模块六	针织背心及连体类服装打板与工艺(任务4)	
	模块七	针织外套打板与工艺(任务3)	
徐亮、张其增	模块六	针织背心及连体类服装打板与工艺(任务1、任务2)	武汉职业技术学院
孔莉、张其增	模块六	针织背心及连体类服装打板与工艺(任务3)	武汉职业技术学院
	模块七	针织外套打板与工艺(任务1、任务2)	

全书统稿由董薇完成。由于编者水平有限,书中若有错漏,敬请读者批评指正。

在此对本书引用文献的著作者以及在编著中所有作出贡献的人员致以诚挚的谢意!

编者

2014年12月

目 录

模块一 针织服装制板入门 / 1

- 任务1 针织服装认知 / 1
- 任务2 服装制图符号及主要部位名称认知 / 6
- 任务3 服装规格与号型标准认知 / 15
- 任务4 服装样板与制板方法认知 / 22
- 任务5 服装推板知识认知 / 30

模块二 针织服装工艺入门 / 36

- 任务1 服装工艺的常用设备与线迹认知 / 36
- 任务2 服装工艺缝型名称与图形代号认知 / 50
- 任务3 需黏衬的基本部位认知 / 57
- 任务4 针织服装剪裁知识认知 / 62

模块三 针织服装艺术加工 / 75

- 任务1 针织服装艺术加工 / 75
- 任务2 针织服装绣花认知 / 83
- 任务3 针织服装烫钻认知 / 91

模块四 针织下装打板与工艺 / 97

- 任务1 短裙打板与工艺 / 97
- 任务2 短裤打板与工艺 / 107
- 任务3 运动长裤打板与工艺 / 114

模块五 针织T恤打板与工艺 / 131

- 任务1 圆领T恤打板与工艺 / 131
- 任务2 V领T恤打板与工艺 / 142
- 任务3 横机领T恤打板与工艺 / 151

任务4 衬衫领T恤打板与工艺 / 165

模块六 针织背心及连体服装打板与工艺 / 181

任务1 吊带背心打板与工艺 / 181

任务2 吊带背心裙打板与工艺 / 186

任务3 连帽背心打板与工艺 / 193

任务4 童连体衣打板与工艺 / 205

模块七 针织外套打板与工艺 / 214

任务1 公主线风帽外套打板与工艺 / 214

任务2 插肩袖休闲外套工业制板与工艺 / 227

任务3 西装领外套打板与工艺 / 244

模块八 针织服装后整理 / 259

任务1 针织服装检验 / 259

任务2 针织服装整烫工艺 / 270

任务3 针织服装包装 / 275

参考文献 / 280

任务1 针织服装认知

任务目标

能掌握针织服装的特点；
能认知针织服装的类别；
能了解针织服装的一般生产流程。

任务提出

根据对针织服装的外观、手感和性能的观察来完成针织服装认知的工作任务。

任务分析

如图1-1-1所示连帽外套面料质地柔软,织物组织结构中可见明显的线圈。线圈是判定针织服装的基本依据。

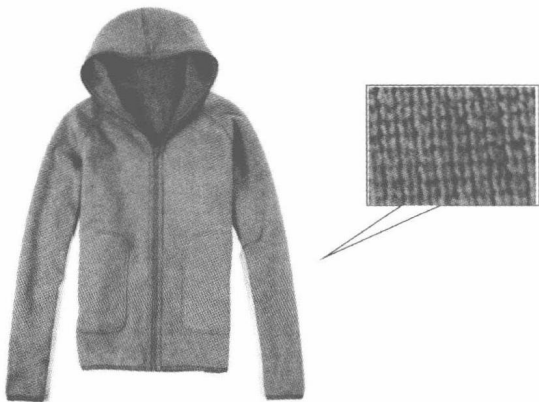


图 1-1-1 针织服装的认知

针织服装一般是指用针织面料或针织方法制作而成的一类服装(本书主要介绍用针织面料



制成的服装),是现代服装中不可缺少的一个组成部分。针织服装是服装中的一个特殊类别,它既有服装的一般共性,又有其特有的个性。

一、针织服装的面料特性分析

针织服装的特点很大程度上是由针织面料的特性所决定的,用于服装的针织面料以纬编织物居多。针织面料在形成过程中主要以线圈串套的方式存在,即利用织针将纱线弯曲成圈并相互串套形成织物,所以针织面料与我们常用的机织面料不同,它具有如下性质和特点。

1. 伸缩性

针织面料的基本结构单元为线圈,通常针织物中的线圈在静力平衡状态下保持稳定,但当受外力作用时线圈的各个部分可以发生相互转移,例如纵向拉伸时原来形状的线圈变得细长,织物在纵向产生很大的伸长;同样,横向拉伸时原来形状的线圈会变得粗短,而使织物在横向产生很大的伸长;如果织物在两个方向上同时受到拉伸,则织物的面积可以相应地扩大,外力消除后,伸长了的线圈又会恢复到原来的形状。这就使针织物具有较大延伸性和弹性,即伸缩性。延伸性和弹性的大小,与构成面料的原料种类、弹性、细度、线圈长度以及染整加工过程等因素有关。

2. 舒适性

针织用纱线一般较机织用纱的捻度小,且针织物的编织密度较小,织物中的线圈状态较为自由,故针织服装手感柔软;线圈结构能保存较多的空气,因而透气性、吸湿性和保暖性都比较优良,舒适感强。

3. 悬垂性

针织物中相互串套的线圈,当受到外力时可以发生转移,以适应受力处的变形,当外力消失后,被转移的纱线在线圈平衡力的作用下能迅速恢复其原样;因此,多数针织服装具有良好的悬垂性和防皱性。

4. 脱散性和卷边性

当针织物的纱线断裂或线圈失去串套联系后,线圈在外力作用下会依次从被串套的线圈中脱出,从而使织物的线圈结构受到破坏,这不仅影响到外观,而且还降低了耐用性。此外,某些组织的针织物在自由状态下其边缘会发生包卷,如平针组织卷边现象很严重。

5. 纬斜性

由于纱线捻度不稳定,纱线力图解捻,在某些组织的面料中,线圈横列与线圈纵行之间会产生不垂直的现象,我们称之为纬斜性。用这类面料缝制的产品洗涤后会产生扭曲变形。单面针织面料和多路进纱的色织横条圆筒形坯布纬斜现象较严重。

二、针织服装的类别分析

针织服装的品种非常丰富,其分类方式很多,常用的有以下几种:

1. 按产品的用途分类

① 生活装:指人们日常生活中穿着的服装,它包括成人和儿童的各种内衣、衬衫、T恤、浴衣、裙子、外衣及各种时装。生活装在针织服装中占有相当大的比例。

② 运动装:指从事某项运动时穿着的专用服装,如体操服、球赛服、滑冰服、滑雪服、登山服、

泳装等,有时也包括旅游服、轻便服类。由于运动服能最大限度地满足具体运动项目的要求,如弹性、延伸性、弯曲性等,制作运动服针织面料是最好的选择。

③ 职业装:指人们从事一定工作时所穿的服装,如象征某项职业特征、起标识作用的职业服。

④ 特殊服装:指特定条件下需要穿着的服装,如军服、校服、各种戏剧服装及防火服、防水服、防尘服、防油服、防辐射服、防毒服、电绝缘服装等。

⑤ 针织配件:袜品、手套、围巾、帽子等。

2. 按原料成分分类

按纤维原料和纱线的构成可分为棉针织服装、真丝针织服装、麻针织服装、毛针织服装、化学纤维针织服装、混纺类针织服装、交织类针织服装。

① 毛针织服装:主要是指以羊毛、羊绒、兔毛等动物毛纤维为主要原料纺成纱线后织成的服装,羊毛纤维针织服装是针织服装中重要组成部分,织物与服装手感柔软,弹性好,穿着舒适。羊绒针织服装更加高贵。

② 棉针织服装:棉针织物具有吸湿性好、耐热、耐水洗、耐碱、体肤触感好等优良特性,是缝制各种内衣、婴儿服、便服运动服及夏季外衣的良好材料。纯棉针织外衣一般要采用纤维较长的高级原棉,并要对纱线或坯布进行丝光整理和防缩防皱整理,以提高光泽和挺度。

③ 真丝针织服装:真丝针织物质地轻软,富有光泽和弹性,但是织造中加工条件非常严格,需较高的织造、设计技术,目前生产量很少,主要用来制作高级夏令内衣和外衣。

④ 麻针织服装:麻针织服装的品种很多,用于针织生产的主要是苧麻和亚麻纤维。麻针织物触感凉爽、湿态强力比干燥时增加70%。

⑤ 化学纤维针织服装:可分为弹力锦纶、弹力丙纶、弹力涤纶、腈纶/涤纶、黏纤/锦纶混纺服装等。

⑥ 混纺类针织服装:分为羊毛/腈纶、兔毛/腈纶、马海毛/腈纶、驼毛/腈纶、羊绒/锦纶、羊绒/蚕丝混纺等。

⑦ 交织类针织服装:可分为羊毛/腈纶、兔毛/腈纶、羊毛/棉纱交织服装等。

3. 按人们的穿着方式分类

按人们的穿着方式可分为内衣和外衣。

(1) 针织内衣

内衣是指紧贴肌肤、不在公共场合穿着,或者与肌肤比较接近但穿在外衣里面的服装,它是针织服装生产中数量最多的一种。

① 普通内衣:也称贴身内衣,主要有汗衫、背心、内裤类,棉毛衫裤类,睡衣、浴衣类,以及各种弹力衫裤、紧身衣等。

内衣以护体、舒适为主要目的,即能保护人体,维持人体热平衡以适应气候变化的影响,并在穿着中起居方便、动作自如,因此要求柔软贴身,保温、吸湿、透气,弹性、延伸性好,穿着舒适。选料多为天然纤维如棉、毛、丝等,用色多显悦目、温馨。普通内衣主要包括背心、短裤、三角裤等。随着人们生活水平的提高,内衣的装饰作用也显得越来越重要。

② 补整内衣:又称“基础衣”“矫形内衣”,起源于20世纪30年代初期。它紧裹人体,可调整、弥补体形缺陷,达到美化人体曲线的目的,其主要品种有文胸、束腰、束裤等。



③ 装饰内衣:一般贴身或穿在贴身内衣的外面,以装饰、保持服装基本造型、方便外衣穿脱、掩饰和修饰体形的不足为目的。主要品种有衬裙、衬裤、吊带衣、吊带裙等。

就发展趋势看,内衣越来越注重其舒适、保健、卫生和装饰美化的要求,内衣的品种越来越多,并更加时装化、功能化和高品质化。内衣外穿化也成为一种新的时尚。

(2) 针织外衣

针织外衣是指穿在人体外面能在公共、社交等场合穿用的服装。常见的有各种旅游休闲服、运动服、日常生活装、职业装、学生服、外套、时装等,也包括某些舞台表演服装。

外衣种类繁多、款式丰富,它偏重装饰性和反映穿着者的气质、风度、身份和工作性质,因此更注重面料的质地、做工的精细、款式的合体性或宽松性。由于针织面料的特点,使之很少单独用于外形要求挺括且稳定的西装、大衣类外衣。

① 针织运动服:是针织外衣的传统品种,在针织外衣领域中占有重要地位。因针织面料具有良好的延伸性和弹性,已经成为运动服(尤其是高级运动服)的首选用料。根据季节、运动项目和服用场合的不同,针织运动服的用材、款式等也有所不同。

② 日常休闲服装:随着人们越来越倾向于着装的舒适化、休闲化,休闲化的正装已经成为服装发展的潮流,而针织休闲装正在成为这个领域的主打产品。如T恤衫、旅游休闲装、学生装以及日常用休闲类服装等。

③ 针织社交礼服:利用针织面料的特性,如针织面料的弹性、悬垂性等特点,制成各种社交礼服,具有优雅、华贵的效果。

由于人们穿着习惯的改变,近年来运动衣时装化、内衣外衣化的趋势,使得某些内衣和外衣的界限已难以明显区分。

三、针织服装的一般生产过程分析

针织服装分成形产品的生产和坯布裁片生产两类。

成形产品生产是利用成形针织品编织工艺,编织出衣服形态的衣片和衣坯,直接缝制成衣或将织成的衣片作部分裁剪,如开领、挖袖窿后缝制成衣。针织成形产品的一般生产工艺流程为:

原料检验→准备→编结→成衣→成品检验→包装入库

针织坯布裁片生产是指根据工艺要求将染整加工后的针织坯布(即光坯布)裁剪成衣片并缝制加工成针织服装的全过程。针织服装生产一般分三大主要工段:裁剪、缝制和整烫包装。具体工艺流程为:

光坯布准备→坯布检验→配料复核及对色检验→排料与裁剪→缝制加工→半成品检验→整烫→成品检验及等级分类→折叠包装→入库

任务实施

一、面料特性与服装

针织面料的特性,对服装的款式造型、结构设计及裁剪缝制都有很大的影响。

1. 伸缩性对服装的影响

针织面料的伸缩性不仅使它穿着贴身体,能体现人体的曲线,又不妨碍运动,而且也为服

装造型提供了条件。在针织服装款式设计时,甚至可以完全不用收省、打褶、分割等手段,仅通过直身的简单造型就达到合体的效果。针织面料是做各种内衣、运动衣、休闲装的理想材料。

伸缩性能好的面料,尺寸稳定性相对较差,在款式设计、结构设计及工艺设计时都要加以注意。如适当减小样板尺寸;裁剪、缝制、整烫过程中防止产品受拉伸而变形,从而使规格尺寸发生变化;缝制时,应根据服用要求来选用线迹,易受拉伸的领口、袖口、裤口等部位要选用与缝料拉伸相适应的线迹结构及弹性缝线,而需要相对平整与稳定的领子、肩线、门襟、口袋等部位线迹弹性要小,并采用衬布、牵条等方法加固,防止拉伸变形。

2. 舒适性对服装的影响

针织面料手感柔软,穿着轻便、舒适,无压迫勒紧感,吸湿透气,保暖性好,舒适感强。这一特性使它成为功能性、舒适性面料,尤其适合于婴幼儿和老年人皮肤较为敏感的人群穿着,但在成品流通或储存中应注意通风,保持干燥,防止霉变。

3. 脱散性对服装的影响

有些针织面料具有脱散性,在款式设计与缝制工艺设计时,应充分考虑这一性能,并采取相应的措施加以防止。如针织服装的结构设计上不要运用太多的夸张手法,尽可能减少分割线,保持面料的完整,以防止发生针织线圈的脱散而影响服装的服用性。工艺上可采用包缝、绷缝等防脱散的线迹,或采用卷边、滚边、罗纹边等措施防止布边脱散。同时,在缝制时应注意缝针不能刺断纱线形成针洞,而引起坯布脱散。为此,针织坯布一般要经过柔软处理。当然,有时也有少量针织服装利用线圈的脱散,做出一些镂空、牵连等透视效果,达到特殊的面料视觉效果。

脱散性与面料使用的原料种类、纱线摩擦系数、组织结构、未充满系数和纱线的抗弯刚度等因素有关。单面纬平针组织脱散性较大,提花织物、双面组织、经编织物脱散性较小或不脱散。

4. 卷边性对服装的影响

单面针织物的卷边性,可以造成衣片的接缝处不平整或服装边缘的尺寸变化,从而对服装的整体造型效果和服装的规格尺寸造成影响,在样板设计时可以通过加放尺寸进行挽边、镶接罗纹或滚边及在服装边缘部位镶嵌黏合衬条的办法解决。在缝制时,卷边现象会影响缝纫工的操作速度,降低工作效率。针织面料的卷边性可通过后整理等手段加以改善。

针织面料的卷边性,有时加以巧妙的应用,也可成为针织服装独特的视觉效果。如将其设计在领口、袖口处,从而使服装得到特殊的外观风格,令人耳目一新,特别是在成型服装的编织中还可以利用其卷边性形成独特的花纹或分割线。

卷边性与针织物的组织结构、纱线捻度、织物密度、线圈长度等因素有关。一般单面针织物卷边现象较双面织物明显。

5. 纬斜性对服装的影响

圆筒纬编针织物会产生纬斜现象,用这类坯布缝制的产品洗涤后就会产生扭曲变形。纬斜主要是由编织纱线的捻度造成的,同时多路也会加剧这一现象。

为了减轻纬斜现象,圆筒织物的纱线捻度要适中,进纱路数不宜过多,采用树脂扩幅整理等方法,开幅织物常用拉幅整理来纠正纬斜,同时,在裁剪时,要注意衣片纹路与样板要求的纹路一致。色织织物为了消除纬斜,一般采用沿某纵行剖幅的方法,以便裁剪、缝制时能对格对条。

二、针织服装的发展趋势

针织服装是服装领域中发展较快的一个重要分支,尤其是近年来更为迅速,特别是针织新

技术、新工艺与新原料的应用,使得针织面料的性能更加完善,针织服装正朝着功能化、高档化、时尚化、生态化发展。

1. 功能化

功能性原料的研制、开发以及后整理技术的应用,赋予针织服装更好的吸湿透气、保暖保健、安全防护、易于护理等功能,使之在医疗保健、防护屏蔽、运动等领域得以广泛运用。

2. 生态化

莫代尔等新型纤维在针织服装中使用日益广泛,满足人们安全、环保的新型生态着装理念。

3. 高档化

针织服装已进入高档化的发展阶段,各种肌理效应、不同功能的新型针织面料开发出来,给针织服装带来了前所未有的感觉效果和视觉效果。针织服装时装化的程度在不断加大,传统的针织服装在国际上已经没有市场。

4. 时尚化

针织面料的多种组织和花纹,形成了针织服装丰富的外观,针织服装以独特的织物风格在流行服饰中的比例不断上升。尤其是针织与其他材质面料的混搭设计,成为当今针织服装的又一大突出特点,由于不同材质的质地、性能、风格的不同,使针织服装的款式、质感变化更多样、更时尚。

知识拓展

参观、考察市场,比较分析针织服装和机织服装的异同,写出一篇 500 字左右关于针织服装特点的考察报告。

任务 2 服装制图符号及主要部位名称认知

任务目标

能看懂和运用常用的服装制图图线及制图符号;
能看懂并说出服装主要部位名称;
了解服装制图代号的含义;
能准确运用一般的服装制图术语。

任务提出

完成对服装制图常用符号及服装主要部位名称认知的工作任务。

任务分析

服装制板的第一步是进行服装的结构制图。

在进行服装结构制图时,制图中所使用的各种图线、符号、代号是一种必须遵守的共同语言,每一种制图符号、代号都表示了某一种用途和相关的内容,它们不仅可以用于指导生产、检验产品,而且也方便了制图,避免了识图误差。它们是设计、生产、管理部门沟通的技术语言,具有一定的通用性。

一、制图图线分析

1. 基础线

基础线指服装制图过程中使用的纵向和横向的基础线条。上衣常用的横向基础线有上平线、衣长线、胸围线、袖窿深线、腰围线、臀围线等线条;纵向基础线有门襟止口线、前中心线、后中心线、前胸宽线、后背宽线、侧缝线等。下装常用的横向基础线有腰围线、臀围线、横裆线、中裆线、脚口线等;纵向基础线有前侧缝直线、后侧缝直线、前上裆直线、前裆宽线、后上裆直线、后裆宽线等。

2. 轮廓线

轮廓线指构成服装部件或成型服装的外部造型的线条,简称“廓线”。如领部轮廓线、袖部轮廓线、底边线等。



3. 结构线

结构线指能引起服装造型变化的服装部件外部和内部缝合线的总称。如止口线、领窝线、袖窿线、袖山弧线、腰缝线、上裆线、底边线、省道、褶裥线等。

二、服装制图代号和术语分析

1. 制图代号和符号

为了使用便利和规范,服装制图中常用一些英语字母为代号来代替相应的部位、线条及点的中文名称,如长度代号为“L”,胸围代号为“B”等。

服装制图符号是为了正确表达各种线条、部位、裁片的用途和作用,借助使用的各种符号,如等分号“”和直角号“”等。

2. 制图常用术语

服装制图术语是为了统一服装制图中的裁片、零部件、线条、部位的名称,使各种名称规范化、标准化,以利于交流。专业术语的来源大致有以下几方面:①约定俗成;②零部件的安放位置;③本身的形状;④零部件的作用;⑤外来语的音译等,如:塔克、育克等。

任务实施






一、认知制图图线

所谓制图线就是服装结构制图的构成线。它具有粗细、断续等形式上的区别。一定形式的制图线能正确表达一定的制图内容。



服装制图线的具体形式、名称及主要用途见表 1-2-1。

表 1-2-1 制图图线及说明

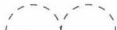








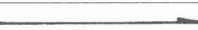




序号	名称	形式	图线用途	备注
1	粗实线		① 服装和零部件轮廓线; ② 部位轮廓线	图线宽 0.9 mm
2	细实线		① 图样结构的基本线; ② 尺寸线和尺寸界线; ③ 引出线	图线宽 0.3 mm
3	虚线		叠面下层轮廓影示线	图线宽 0.3 mm
4	点画线		对折线(对称部位)	图线宽 0.9 mm
5	双点画线		折转线(不对称部位)	图线宽 0.3~0.9 mm

同一图纸中同类图线的宽度应一致。虚线、点画线及双点画线的线段长短和间隔应各自相同。点画线及双点画线的首末两端应是线段而不是点。



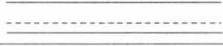
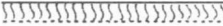
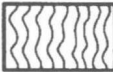






二、认知制图符号

制图符号是指具有特定含义的约定性记号。其具体形式、名称及其主要用途见表 1-2-2。

表 1-2-2 制图符号及说明

序号	名称	形式	用途
1	等分		表示尺寸相等的部位,虚线内的直线长度相同
2	等长		表示两线段长度相等
3	等量		表示两个以上部位等量
4	距离线		表示某部位的长度
5	省缝		表示裁片中需收省的部位和省的形状
6	皱褶		表示用衣料直接收拢成皱褶
7	直角		表示两线互相垂直
8	连接		表示两个部位在裁片中连在一起
9	经向		表示样板的直向,排放样板时应与针织面料的线圈纵向方向一致
10	顺向标记		表示面料表面毛绒是顺向,箭头的指向与毛绒顺向相同
11	拉链		表示该部位装拉链
12	花边		表示该部位装花边
13	省略标记		省略裁片等部位的标记,多用于长度较长而结构制图安排有困难的部分
14	交叉线		表示有共用的部分

(续表)

序号	名称	形式	用途
15	褶裥标记		表示裁片上需要打褶的部分
16	绷缝		表示该部位双针绷缝
17	滚边		表示该部位滚边。单行线为单针,双行线为双针
18	橡筋		表示该部位缉橡筋
19	罗纹标记		表示服装裁片需要缝制罗纹的部位
20	对条标记		表示该部位注意对准条纹的记号
21	对格标记		该部位对准格子或其他图案的准确连接标记
22	明线标记		表示服装裁片某部位需要缉明线的记号
23	扣眼标记		表示服装裁片扣眼位置的定位
24	钮位标记		表示服装上钉钮扣的位置
25	钻眼标记		表示裁片某部位定位的记号

三、认知制图代号

为了制图画面的整洁和书写方便,在结构制图中引进了部位代号。大部分部位代号都是以相应的英文名词首位字母(或两个首位字母的组合)表示的,常用的服装制图代号见表 1-2-3。

表 1-2-3 制图代号及说明

序号	名称(中)	名称(英)	简代号
1	领围	Neck Girth	N
2	胸围	Bust Girth	B
3	腰围	Waist Girth	W
4	臀围	Hip Girth	H
5	半胸(腰、臀)围	Half Bust(Waist, Hip)	$B + (W + H +)$
6	胸(腰、臀)围线	Bust(Waist, Hip)Line	BL(WL、HL)
7	衣长	Length	L
8	背长	Neck-Waist Length	NL
9	前胸宽	Front Width	FW
10	后背宽	Back Width	BW
11	乳峰点(胸高点)	Bust Point	BP
12	裤长	Trousers Length	TL

(续表)

序号	名称(中)	名称(英)	简代号
13	裤裆	Trousers Rise	TR
14	股上	Body Rise	BR
15	肩宽	Shoulder Width	SW
16	袖长	Sleeve Length	SL
17	袖窿	Arm Hole	AH
18	袖口	Cuff Width	CW
19	帽长	Hood Length	HL
20	帽宽	Hood Width	HW

四、认知制图术语

① 缝:为使服装穿着后能与人体服帖或因服装造型的需要而在衣片上设计的分割缝。

② 省道:为了使平面的面料符合人体的曲面形态,或为了服装造型的需要,而在衣片上缝去的部分。

③ 褶:为了使服装适合人体或服装造型的需要,将面料折叠缝合或缩缝而形成褶皱。如果有规律地折叠起来并经熨烫所形成的褶称为褶裥。

④ 塔克:将缝料折叠成连口后,缉成细缝,主要起装饰作用。

⑤ 分割线:因服装结构或造型的需要,先将服装某些部位裁剪开,然后再缝合起来形成的缝。通常在分割线处都隐藏着暗省。典型的分割线有公主线、刀背缝等。

⑥ 止口线:衣片边缘的缝合线。

⑦ 搭门:指上衣开口处两片衣片搭在一起重叠的部分,一般外层衣片称为大襟,里层衣片称为里襟。

⑧ 撇胸:为使服装服帖人体,在门里襟的止口上端撇去多余的部分。

⑨ 合缝:也称平缝,是最基本的缝制方法,是将两块面料面面对缝合在一起,如合肩缝、合侧缝等。一般针织服装的合缝采用三线、四线或五线包缝机缝制。

⑩ 拼接缝:也称搭接缝或平叠缝,是将两片缝料表面向上放置于两侧,两片衣片的边缘重叠在一起进行缝制,针织服装的拼接缝一般采用绷缝机缝制,可以使缝合处平整美观。

⑪ 压线缝:对于针织服装中一些强力要求比较高的部位,用包缝机缝合后,再用绷缝机在包缝线迹上压缝一道称为压线缝。压线缝不但可以提高缝制强力,而且可以使缝口平整、美观。

⑫ 滚边:针织服装边口的一种缝制方法。是利用滚边布将边口包住,一般采用绷缝机缝制,对于薄型面料,可以直接将滚边布折成光边,用链缝机缝制。有虚滚和实滚两种类型。

⑬ 挽边:针织服装边口的一种缝制方法,是将原身布直接挽边,利用绷缝机或包缝机缝制。目前大部分企业都采用绷缝机缝制。

⑭ 来去缝:先将两块缝料的反面相对,在距边缘 0.3 cm 处缉缝一道,称为“来”缝。然后将缝份修剪整齐,翻折缝料,使缝料的正面相对,沿边缘再缉缝一道,将“来”缝夹在里面,称为“去”缝。这样缝合后将毛边夹在里面,主要用于薄型面料的缝合。

⑮ 缝型:指在缝制中,一定数量的缝料相互之间的配置形态。

⑯ 针迹:缝针穿刺缝料后,在缝料上所形成的针眼。

- ⑰ 线迹:缝料上相邻两个针迹之间配置的缝线,是缝迹的最小单元。
- ⑱ 缝迹:缝料上相互连接穿套的线迹。
- ⑲ 线迹密度:也称针脚密度,是指规定长度的缝迹内所具有的线迹的个数。我国的规定长度一般为 2 cm。
- ⑳ 顺向送料:向缝制操作者前方送料。
- ㉑ 逆向送料:与顺向送料方向相反,是向操作者的方向送料。

五、认识服装制图衣片线条名称及部件名称

1. 服装衣片线条名称

服装衣片线条名称如图 1-2-1、图 1-2-2 所示。

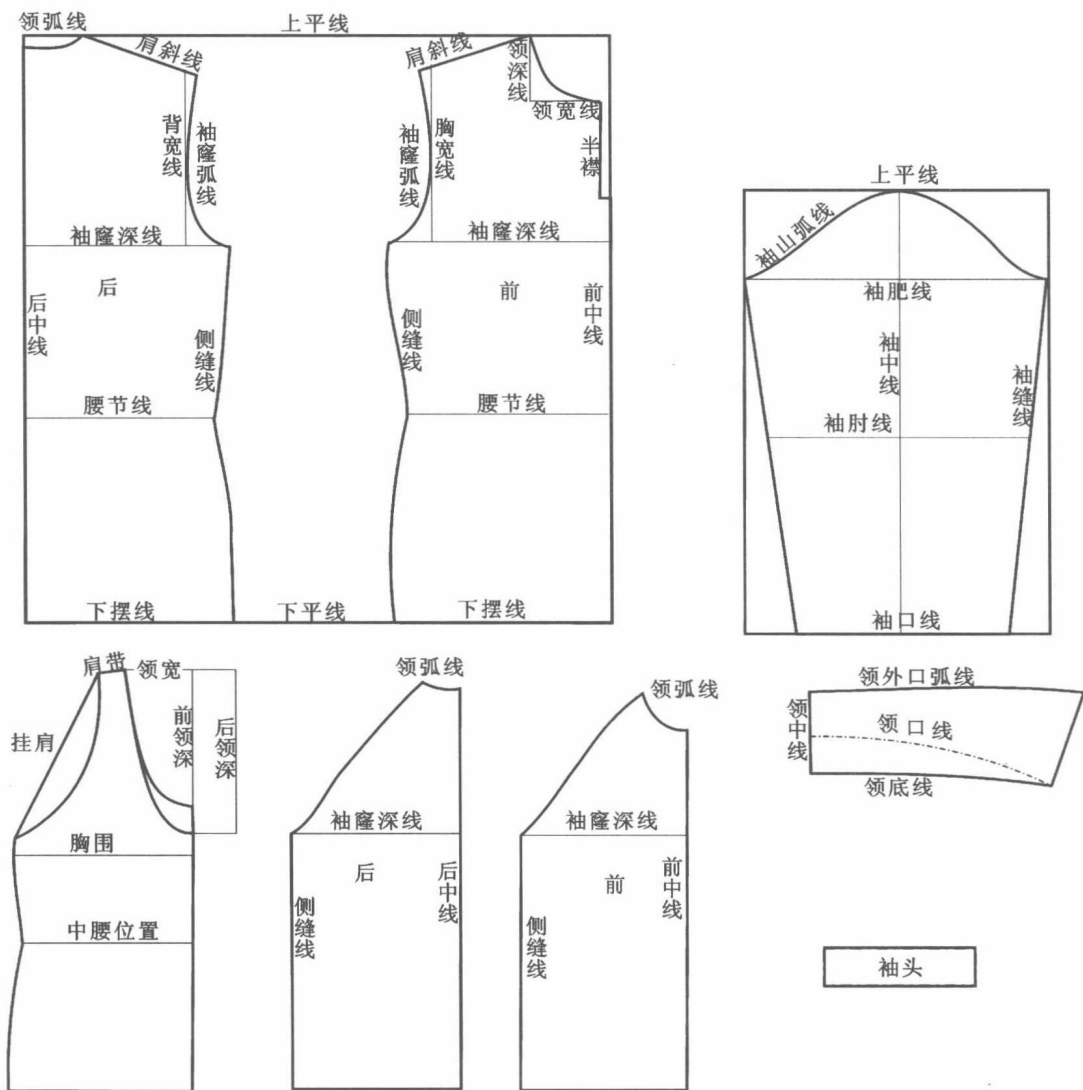


图 1-2-1 上装线条名称