

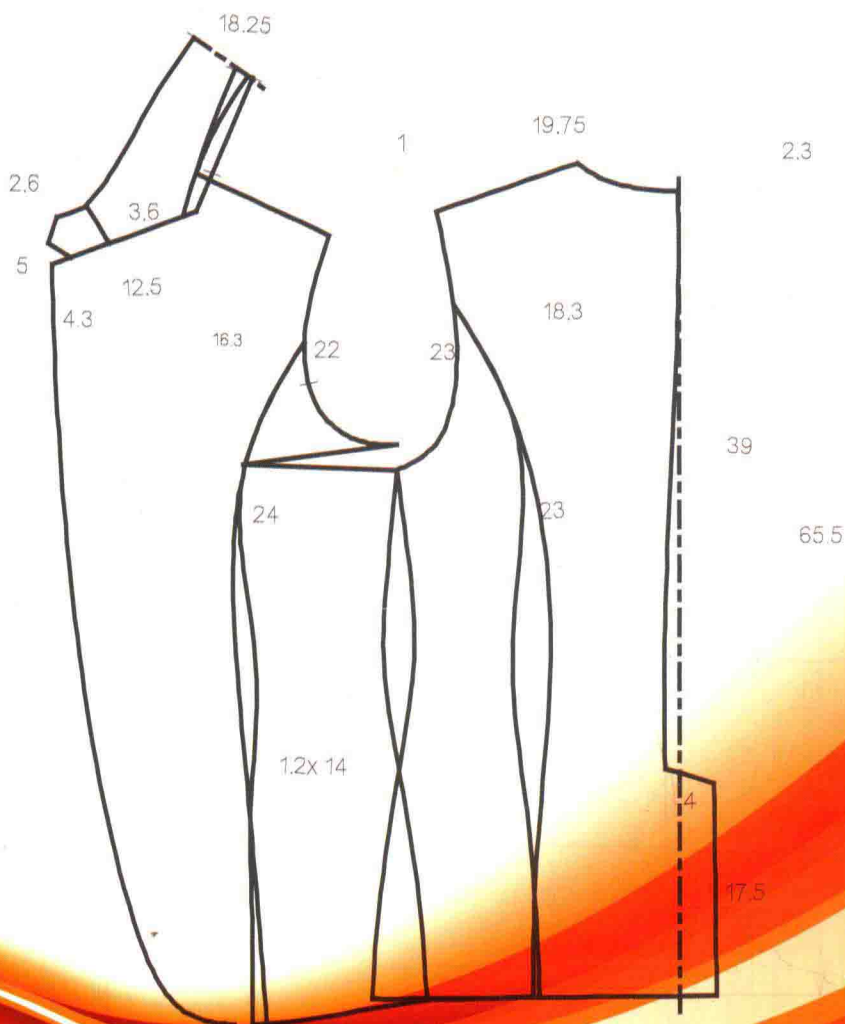
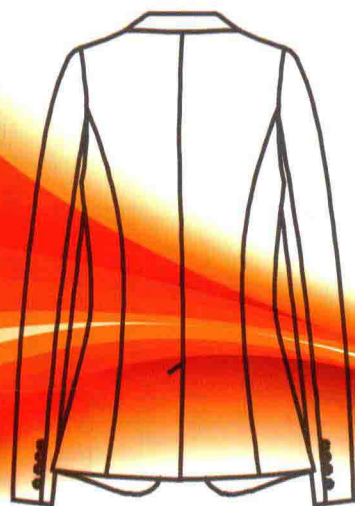
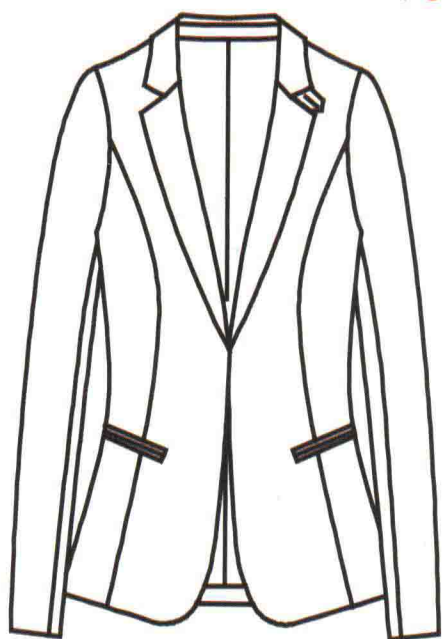
图解女装

鲍卫兵 编著

第二版

新板型处理技术

TUJIE NÜZHUANG XINBANXING CHULI JISHU



东华大学出版社

图解女装

TUJIE NÜZHUANG

新板型处理技术(第二版)

鲍卫兵 编著

XINBANXING CHULI JISHU

东华大学 出版社

· 上海 ·

内 容 简 介

本书是女装最新的款式和板型变化,包括转省、新领型、新袖型、坯布试制等技术、方法和手法进行整理,采用结构图、款式图、尺寸表、裁片图的完整表达方式,列举了铅笔裤、大档裤、打底裤、连体裤、卫衣、泳装、扭结、小外披、耸肩袖、旋转袖等最新款式资料,是服装爱好者和公司打板师的最为实用参考资料。

图书在版编目(CIP)数据

图解女装新板型处理技术/鲍卫兵编著.—2版.—上海:东华大学出版社,2016.6

ISBN 978-7-5669-1019-6

I. ①图… II. ①鲍… III. ①女服—服装设计—图解 IV. ①TS941.717-64

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2016)第 049854 号

图解女装新板型处理技术(第二版)

编著/ 鲍卫兵

责任编辑/ 杜亚玲

封面设计/ 黄 翠

出版发行/ 东华大学出版社

上海市延安西路 1882 号

邮政编码:200051

网址/www.dhupress.net

淘宝旗舰店/ dhupress.taobao.com

经销/ 全国新华书店

印刷/ 苏州望电印刷有限公司

开本/ 889mm×1194mm 1/16

印张/ 15.75 字数/ 550 千字

版次/ 2016 年 6 月第 2 版

印次/ 2016 年 6 月第 1 次印刷

书号/ ISBN 978-7-5669-1019-6/TS·690

定价/ 42.00 元

目 录

第一章 女装板型的概念	1
第一节 板型的概念	1
第二节 为什么要建立新板型	1
第三节 新板型的来源和依据	2
第四节 学习打板技术的难点	5
第五节 内销服装和外贸服装在打板方面的区别	6
第六节 工业纸样的种类和作用	6
第七节 样衣的种类	7
第二章 工业纸样的基本手法	8
第一节 用直尺画曲线	8
第二节 计算方式用厘米和英寸相结合	8
第三节 常用制图手法	9
第四节 女下装口袋布的形状和尺寸	16
第五节 人体净尺寸和规格	17
第六节 女装规格设置	19
第三章 女裙新板型	21
第一节 女裙的三种基本型	21
第二节 三种基本型的选用规律	27
第三节 女裙实例	28
第四章 女裤新板型	40
第一节 无弹力印花长裤	40
第二节 有弹力丝绒长裤	42
第三节 斜褶女裤	44
第四节 打底裤板型	45
第五节 大裆裤	46
第六节 铅笔裤	48
第七节 哈伦裤	50
第八节 连体裤	52

第五章	合体上衣板型女衬衫	55
第一节	女衬衫的结构分析	55
第二节	女衬衫的款式变化	66
第六章	新板型转省处理	73
第一节	对撇胸的认识和正确做法	73
第二节	胸口转省	74
第三节	弯形省画法	76
第四节	领口宽褶和胸省的关系	77
第五节	斜褶	79
第六节	领口省	81
第七节	驳头省	82
第七章	西装新板型	83
第一节	公主缝女西装	83
第二节	低驳头三开身女西装	98
第三节	四开身和三开身的互相转换	103
第四节	上装细节尺寸的调整与变化	106
第八章	针织衫新板型	111
第一节	针织面料特征和打板要领	111
第二节	有胸省针织衫基本型	111
第三节	宽松针织衫板型	113
第四节	针织背心	115
第五节	插肩袖针织衫	116
第六节	卫衣	118
第七节	针织服装款式变化	121
第九章	坯布试制技术	122
第一节	坯布试制法和立体裁剪法的区别	122
第二节	工具和坯布的种类	122
第三节	时装马甲	124
第四节	婚庆风格吊带长裙	129
第五节	线衣配梭织的款式	131
第十章	最新领型变化	134
第一节	高立翻领	134
第二节	军旅风格的翻领	136

第三节 蝴蝶结大衣领	139
第四节 垂坠领演变步骤	140
第五节 飘带领	145
第十一章 最新袖型变化	148
第一节 肩宽缩进的规律	148
第二节 中袖的正确画法	148
第三节 西装袖加褶、加皱	150
第四节 西装袖新造型	151
第五节 褶裥袖	158
第六节 袖山收直省	161
第七节 袖山收短省	163
第八节 其它短袖新板型	164
第九节 连身袖	172
第十二章 时装款式实例	178
第一节 弯形省大衣	178
第二节 加长大衣	182
第三节 娃娃装板型	185
第四节 小外披	189
第五节 倾斜连身袖	191
第六节 时尚袖型款式	193
第七节 纽结款式	197
第八节 多皱款式	199
第九节 不对称款式	202
第十节 综合款式	208
第十一节 波浪袖款式	212
第十二节 宽吊带连衣裙	214
第十三节 方形裁片、打揽连衣裙	218
第十四节 放射状褶款式	220
第十五节 排褶款式与立体褶款式	224
第十六节 塑身胸衣	232
第十七节 泳衣	235
第十八节 其它女装单品和附件	237
后 记	244

第一章 女装板型的概念

第一节 板型的概念

简单地说,“板”是样板,是指服装工业化生产过程中,从排料裁剪、试制样衣、审核修改、确认放码到批量生产的重要依据;而“型”是指服装产品由此产生美感的造型。

第二节 为什么要建立新板型

过去的服装旧板型,是以根据人体胸围和其它各部位之间存在一定的比例关系,在这种规律中加入一定限度的放松量来建立的一种基本理论和平面图形框架。近年来,随着社会的快速发展,及国外服装观念变化对我国服装的影响,人们对服装穿着的各方面要求越来越高,着装的习惯也发生了很大的变化,开发出许多新的服装面料和服装品种,已有的旧板型已经不能满足服装的生产和消费者的要求。因此,我们有必要顺应时代要求对旧板型进行革新。以女衬衫为例,旧板型的制图和处理方式,见图 1-1。

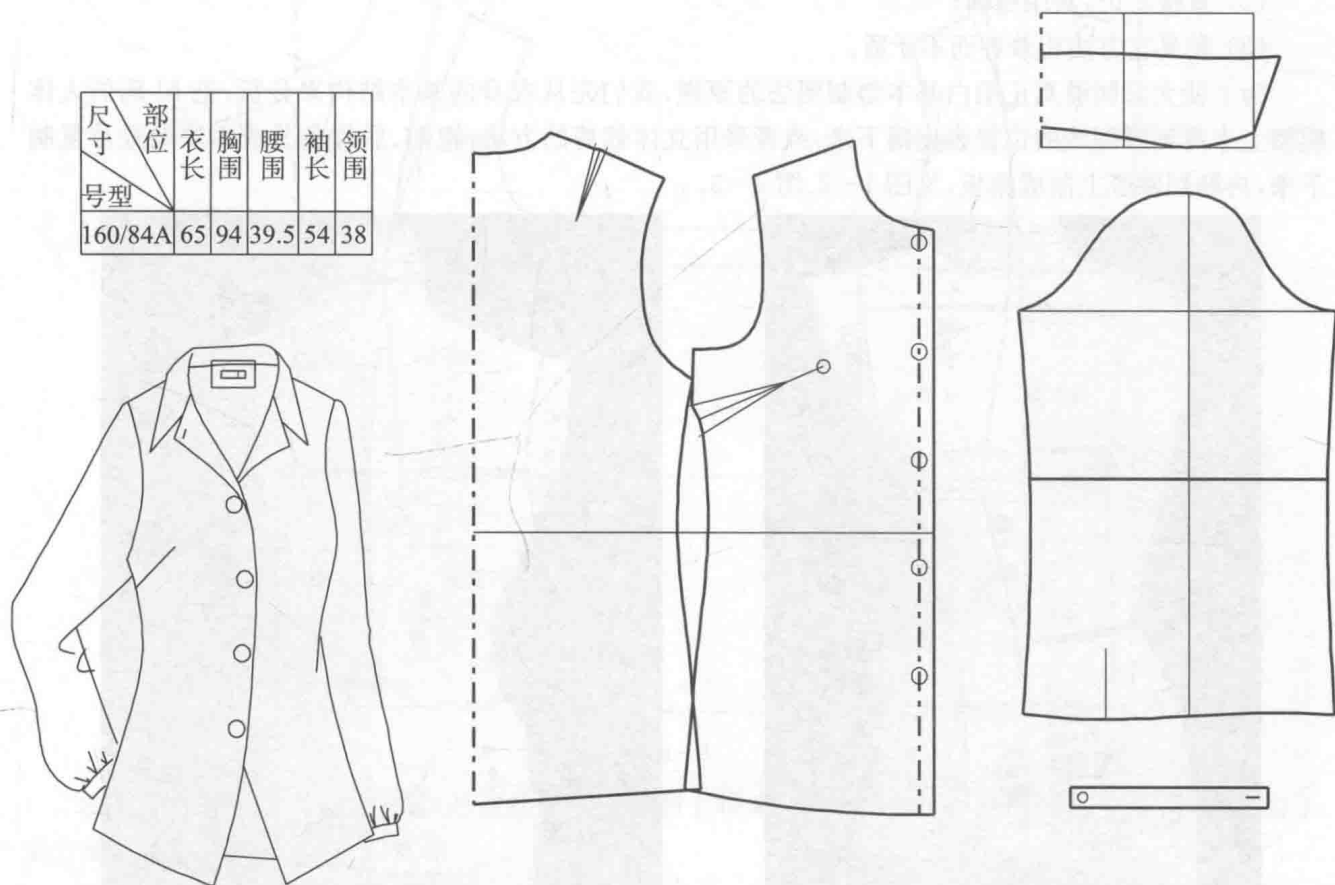


图 1-1

从上面这个结构图中,可以看到,它是由前片、后片、袖子、袖口、领子组成,其中前片设有胸省,后片设有后肩省,前、后都没有腰省,袖口收皱有袖衩,领子为两用领,整体尺寸是比较宽松的,如果采用一些新型的面料如色丁布、弹力布来制作,就会存在合体程度和结构方面的问题,而新的板型充分运用了服装与人体结构方面的新知识和新经验,充分考虑到新材料和时尚观念对产品效果的影响,通过尺寸设置,可以使它变成宽松型、合体型和紧身型,而通过面料颜色、质地、板型的细节部位的设计,又可以使它变成青春型、淑女型、职业装型,或者休闲型。

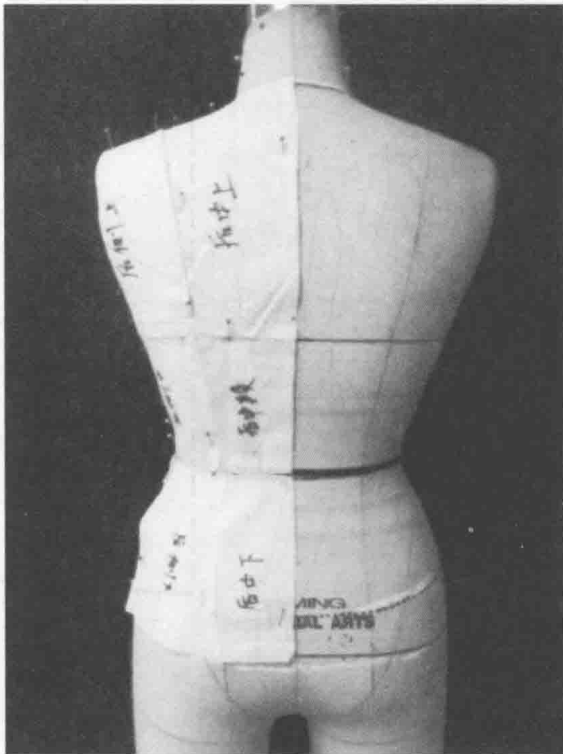
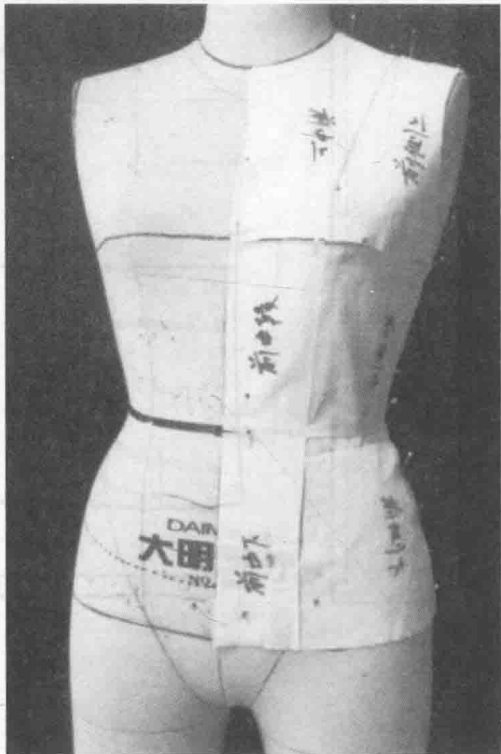
第三节 新板型的来源和依据

1. 上衣板型的来源和依据

上衣板型的依据,比较权威的,占主流的就是日本文化式原型,日本文化式原型是日本女子文化学院在收集了大量的人体数据后,通过大量的实验而发明出的一种服装原型,在这个原型基础上通过加、减数值的方式来绘制服装结构图,称为原型裁剪法。我国目前各服装高等院校都在使用 and 教学日本文化式原型。但是,我国最早从事服装工业生产、成衣出口的香港和深圳各个大小服装公司和工厂,却并不使用原型裁剪法,一代又一代的工厂师傅总结出一种可以在白纸上直接绘图,不需要在原型上加减数值的方法,这种方法更快速简便和务实,也更适合于工业纸样制作,为了区别原型裁剪法我们称作基本型制图法。它有以下特点:

- (1) 它是以标准中码的人体或者人体模型为依据,同时吸收了立体裁剪法的经验;
- (2) 直接易记,实用精确;
- (3) 和其它方法相兼容而不矛盾。

为了使大家能够真正明白基本型制图法的原理,我们先从衣身的基本结构来分析,把 M 码的人体模型上半身到臀围线的位置表皮揭下来,或者采用立体裁剪的方法,把前、后片各分成六块的裁片复制下来,再贴到硬纸上制成模板,见图 1-2、图 1-3。



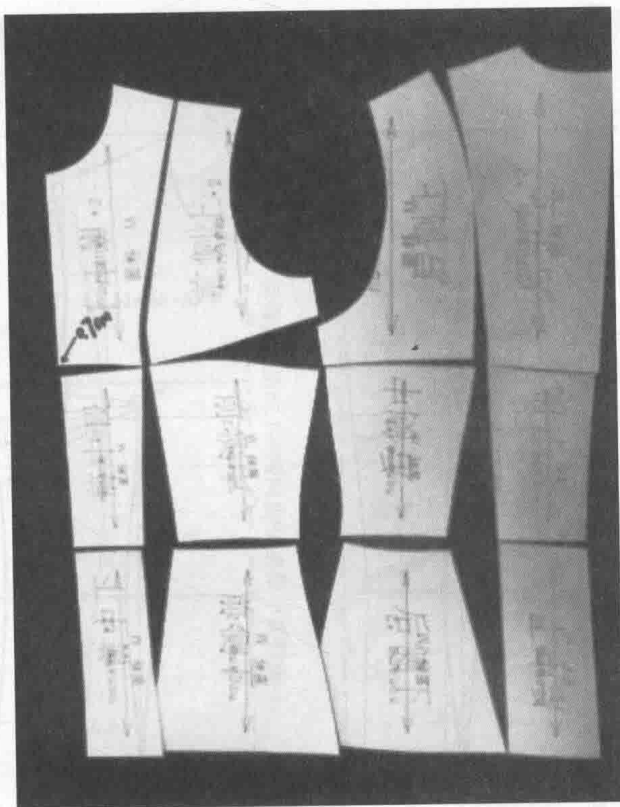


图 1-2

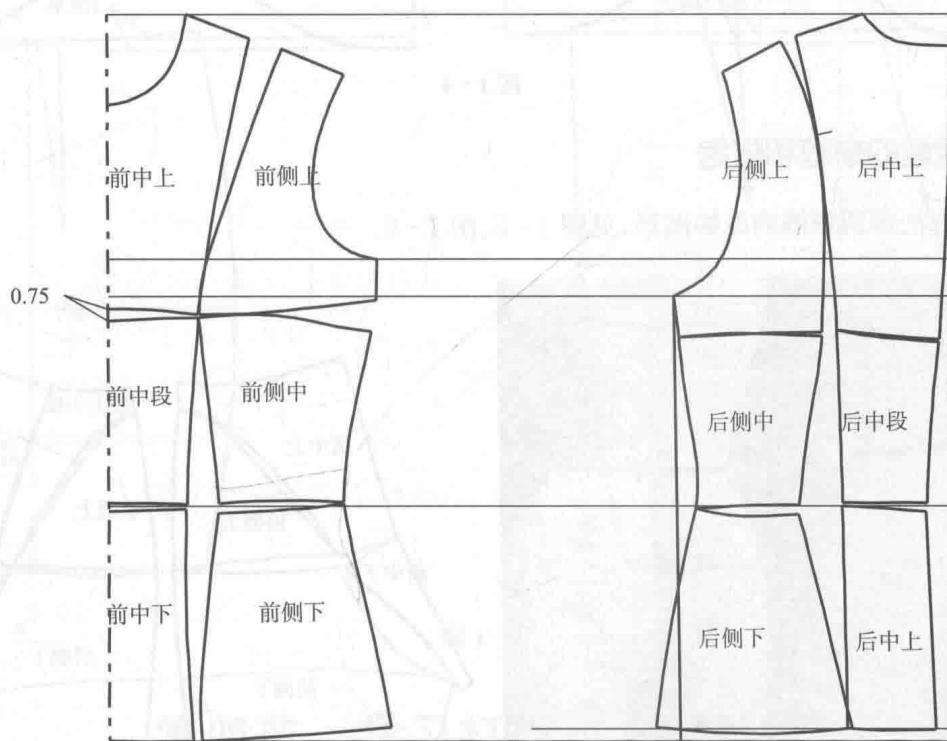


图 1-3

由于这个前、后片的两组模块是直接人体模型上得来的,所以它所得到的数据也是精确的,为了更方便绘图,我们进行简单的整理:

- (1) 加入必要的放松量;
- (2) 合并前、后肩省,调整前、后肩斜;
- (3) 调整了胸省量;

(4) 原图的胸围线和腰围线并不在一条直线上,调整前、后片位置使腰围线处于一条水平线上,见图1-4。

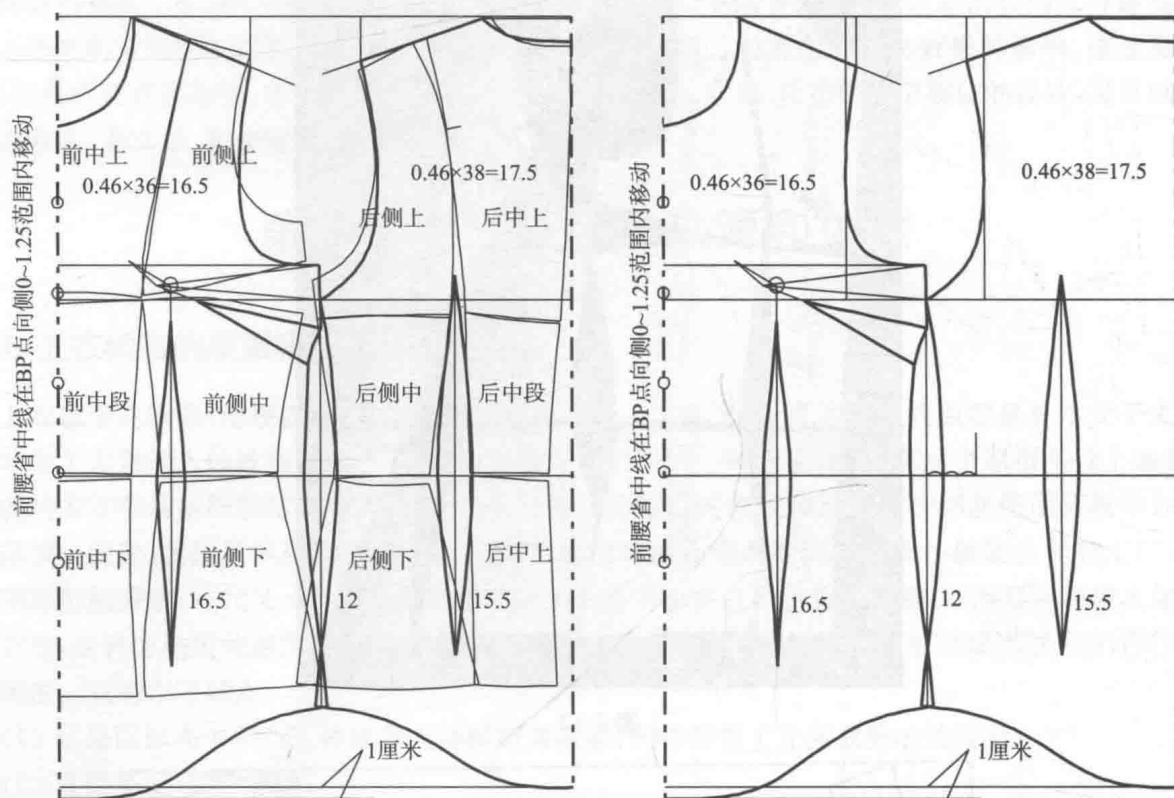


图 1-4

2. 下装板型的来源和依据

用同样的方法得到短裤的原始图形,见图1-5、图1-6。

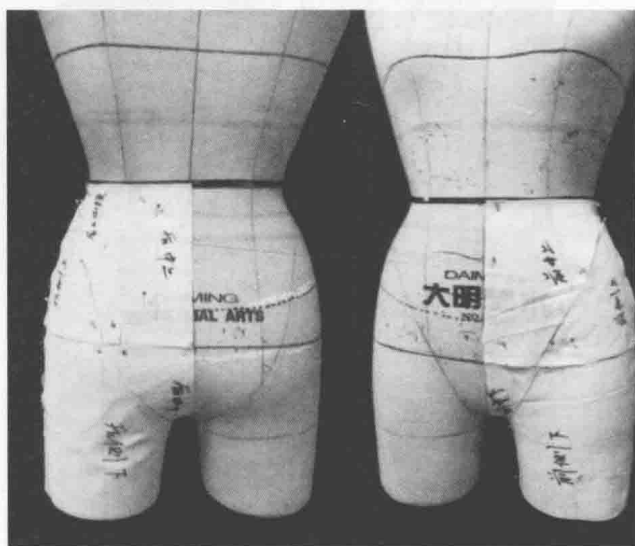


图 1-5

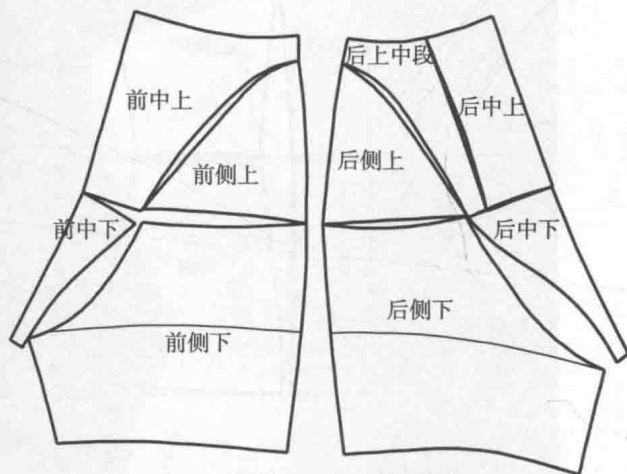


图 1-6

必要的整理:

- (1) 做了低腰处理;
- (2) 加入前、后腰省;

(3) 把前裆切开一段,移到后裆,如图 1-7。

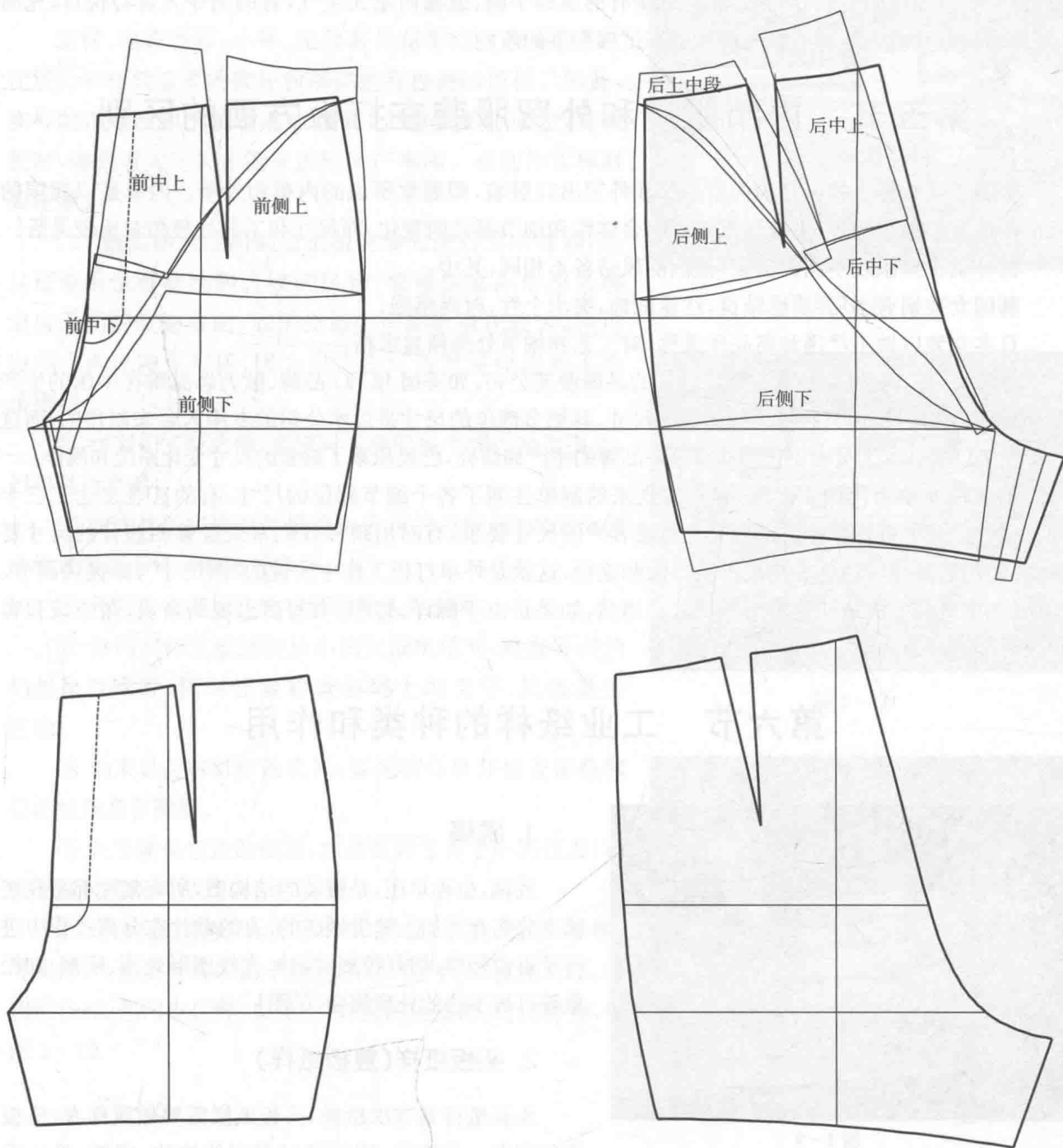


图 1-7

第四节 学习打板技术的难点

在实际工作中,我们发现服装绘图中的线条有着不同的属性,我们把它分为结构线、轮廓线、对称线、辅助线、坐标线、多变线和造型线。

其中多变线,如腰节线、袖窿线、领深线、连身袖的袖底线,这些线条是灵活多变的。

还有的线条属于造型线,如门襟下摆、口袋、驳头形状、领圈形状、领嘴形状等,这些部位线条的细微变化都会产生不同的效果。

不同的线条造型之间的差别非常细微,由于多变线和造型线充满了不确定性,如何把握多变线和造

型线是服装打板的难点,它和纸样师的眼光、经验、审美观、艺术修养有很大关系,同样一个款式,同样的布料和尺寸,由不同的纸样师来完成,结果有的显得平庸、邋遢而毫无生气,有的则令人赏心悦目,充满神韵,这就是对多变线和造型线的理解和把握程度的差别。

第五节 内销服装和外贸服装在打板方面的区别

服装工业纸样总体上分为内销品牌和外贸出口服装,即通常所说的内单和外单。内单是以我国的标准体型为依据来打板,比较注重款式的合体性和细节部位的变化,而尺寸和工艺处理相对比较灵活。

而外贸出口服装不同的国家,他们的风格各不相同,其中:

韩国女装娟秀小巧,质感精良,注重配饰,突出个性,时尚感强;

日本女装以做工严谨和高品质著称,对工艺和细节处理精益求精。

外单又分为两种情况,第一种是国外的品牌服装公司,如美国 BCBG 品牌、歌力思品牌在中国的生产工厂,他们的设计稿上只有极少数的轮廓尺寸,各细节部位的尺寸是以本公司的专用人台来制作的,而这些生产工厂的技术人员由于长期从事这一品牌的生产和研究,已经积累了整套的尺寸变化系统和规律。

第二种外单为代加工性质,客户发送来的制单注明了各个细节部位的尺寸,有的甚至多达二三十种。这种形式的纸样制作时必须完全尊重客户的尺寸要求,有时出现和我们常规经验相违背的尺寸要求,我们仍然要寻求达到客户要求的方法和途径,这就是外单打板工作中所说的“调尺寸”,即提供调节、互借、和凑数的方法来达到需要的尺寸。当然,如果是由于翻译、打印、书写而出现的错误,则应该和客户及时沟通并改正。

第六节 工业纸样的种类和作用

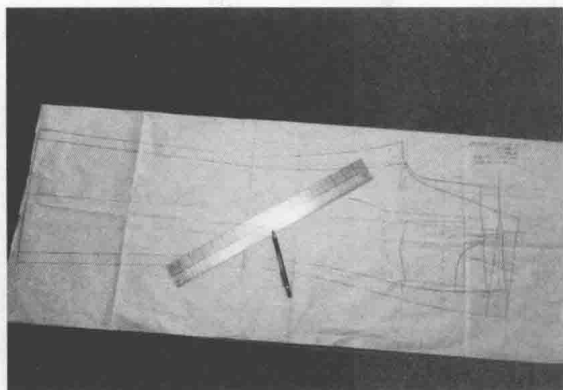


图 1-8

1. 底稿

底稿,也称草图,是服装的结构图,所有裁片都是在底稿上分离开再加上缝份做成的,有的裁片在分离过程中进行了省位转移、切开拉展、拉伸、直线图形处理、褶裥、加松量等打板手法的处理演变,见图1-8。

2. 头板纸样(复板纸样)

头板纸样是首次纸样,头板纸样需要做成样衣,头板往往存在一些缺陷,需要经过多次的修改、审核、确认后才能进入下一环节,见图1-9。

3. 放码纸样

放码是把基码纸样按照一定的档差放大和缩小成其它各码,是用牛皮纸或者鸡皮纸做成,见图1-10、图1-11。现在随着服装 CAD 技术的日渐普及,使用电脑放码的比较多。

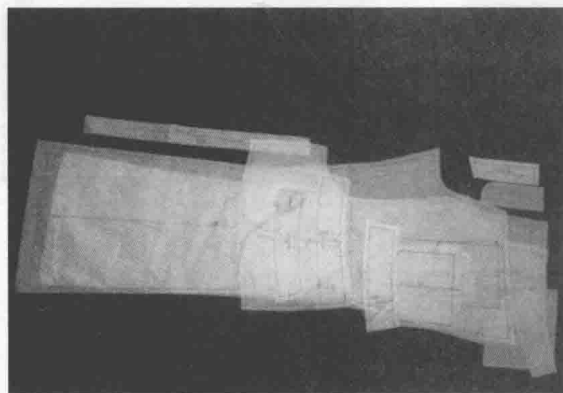


图 1-9

4. 实样

实样,也称净样,小样,是服装批量生产过程中,对比较小和比较重要的裁片和部位进行控制的依据。因此,实样的正确性和准确性非常重要,必须要细心操作,认真校对,做到万无一失才能发送到生产车间。在制作实样时要注意:

(1) 做实样所使用的硬纸板要事先进行缩水处理,并且硬纸板也有横纹和直纹的区别,要根据实际情况来确定应采用的纹路方向,如果批量生产的数量比较大,也可以用白铁皮做成实样,因为白铁皮可以重复使用而不会被磨损。

② 在制作实样之前,要校对毛样的各个部位是否吻合,刀口是否准确。

③ 制作挂面实样时要根据本公司的习惯,做成完全的净样或者留有部分缝边的净样。

④ 凡写有文字标注的一面均默认为正面。

⑤ 各码实样完成后要从小到大依次排列,检查各码的档差是否准确,同时还要检查各码上的文字,尺码是否正确。

⑥ 如果是左右对称的实样,要把实样展开检查重叠部位的线条是否圆顺。

⑦ 凡是需要包烫的使用,在裁剪时布料上不要打刀口,而是在包烫时再打刀口。

⑧ 一套完整的实样,除了有领、挂面、口袋、腰节、小襟,等实样外,还要有各码的下摆烫条、开袋样、口袋包烫样、口袋形状样、钮门点位样、口袋点位样、领架实样、省位样等,见图 1-12。

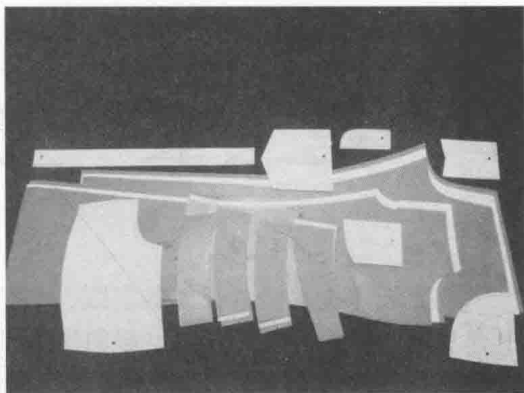


图 1-10

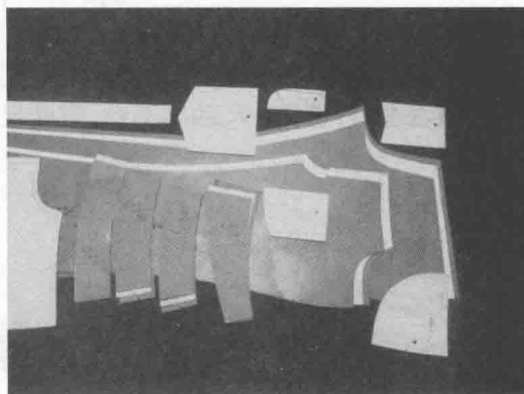


图 1-11

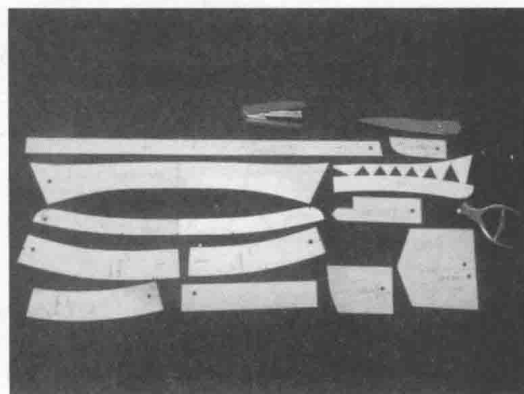


图 1-12

第七节 样衣的种类

(1) 头板样衣:是指第一次做出的样衣。

(2) 复板样衣:是指经过修改纸样后的第二次或者更多次试制的样衣。

(3) 生产板样衣:是指确认试板并放好码,即将开始批量生产之前,由生产车间的员工来完成的样衣。这种样衣有时要求齐色齐码,就是不同颜色和不同号型都要各做一件样衣。

(4) 影像板样衣:是指用来拍摄画册的样衣。

第二章 工业纸样的基本手法

工业纸样技术经过长期的实践、探索和优化,已经有了完整的材料、工具、计算方法和制图手法,其中有专用的打板白纸、唛架纸(排料图用纸)、放码纸、鸡皮纸和牛皮纸,有专用的放码尺、刀口钳,这里主要介绍打板常用的手法,这些手法在打板过程中经常会用到。

第一节 用直尺画曲线

使用直尺画曲线是打板的基本功,主要训练手和眼的协调和互动能力,使用时放码尺是向前推的,笔紧靠着虎口,遵循“尺动笔不动,笔动尺不动”的原则,在熟练掌握控制尺和笔的微动力量后就可以自由运用了,见图 2-1。

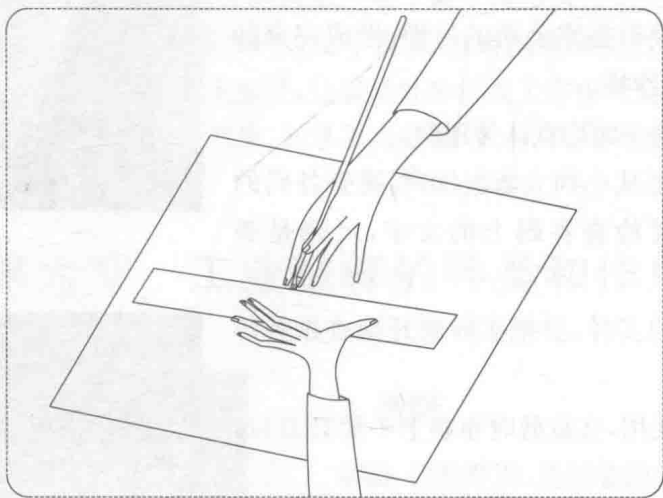


图 2-1

第二节 计算方式用厘米和英寸相结合

受国外服装的影响,很多服装公司和工厂仍然使用英寸作为度量单位,也有的使用厘米和英寸相结合来作为度量单位,实际上我们使用的放码尺就是一边为厘米另一边为英寸的设计。

由于英寸是八进制运算的,我们平常使用的计算器和有的电脑不能直接输入分数,所以需要把英寸转化为小数才能进行计算:

1/8 转化成小数为 0.125,在此可以把/号看作除号,1/8 即 1 除以 8=0.125,同样的原理:

$1/4=0.25$;

$3/8=0.375$;

$1/2=0.5$;

$5/8=0.625$;

$3/4=0.75$;

$7/8=0.875$;

英分和厘米之间的切换(由于厘米和英寸之间的换算并不是完全相等的,所以这里以“ $\approx$ ”符号来表示):

$1/8''\approx 0.3\text{cm}$

$$2/8'' = 1/4 \approx 0.6\text{cm}$$

$$3/8'' = 0.9\text{cm}$$

$$4/8'' = 1/2 \approx 1.25\text{cm}$$

$$5/8'' \approx 1.6\text{cm}$$

$$6/8'' = 3/4 \approx 1.9\text{cm}$$

$$7/8'' \approx 2.2\text{cm}$$

$$1'' \approx 2.54\text{cm}$$

半英分写作 $1/16$, 用小数表示为 0.0625。

当在计算过程中出现两个英分之间的数值时就可以看成半英分。

例如: $15'3/8 \div 2 \approx 7.687$, 而 0.687 是介于 0.625 和 0.75 之间的, 就可以看成 $7\ 11/16''$

一英分半写作 $1/16'' \approx 0.15\text{cm}$;

$$3/16'' \approx 0.47\text{cm};$$

$$5/16'' \approx 0.79\text{cm};$$

$$7/16'' \approx 1.11\text{cm};$$

$$9/16'' \approx 1.42\text{cm};$$

$$11/16'' \approx 1.74\text{cm};$$

$$13/16'' \approx 2.06\text{cm};$$

$$15/16'' \approx 2.38\text{cm};$$

第三节 常用制图手法

1. 省道延长(见图 2-2)

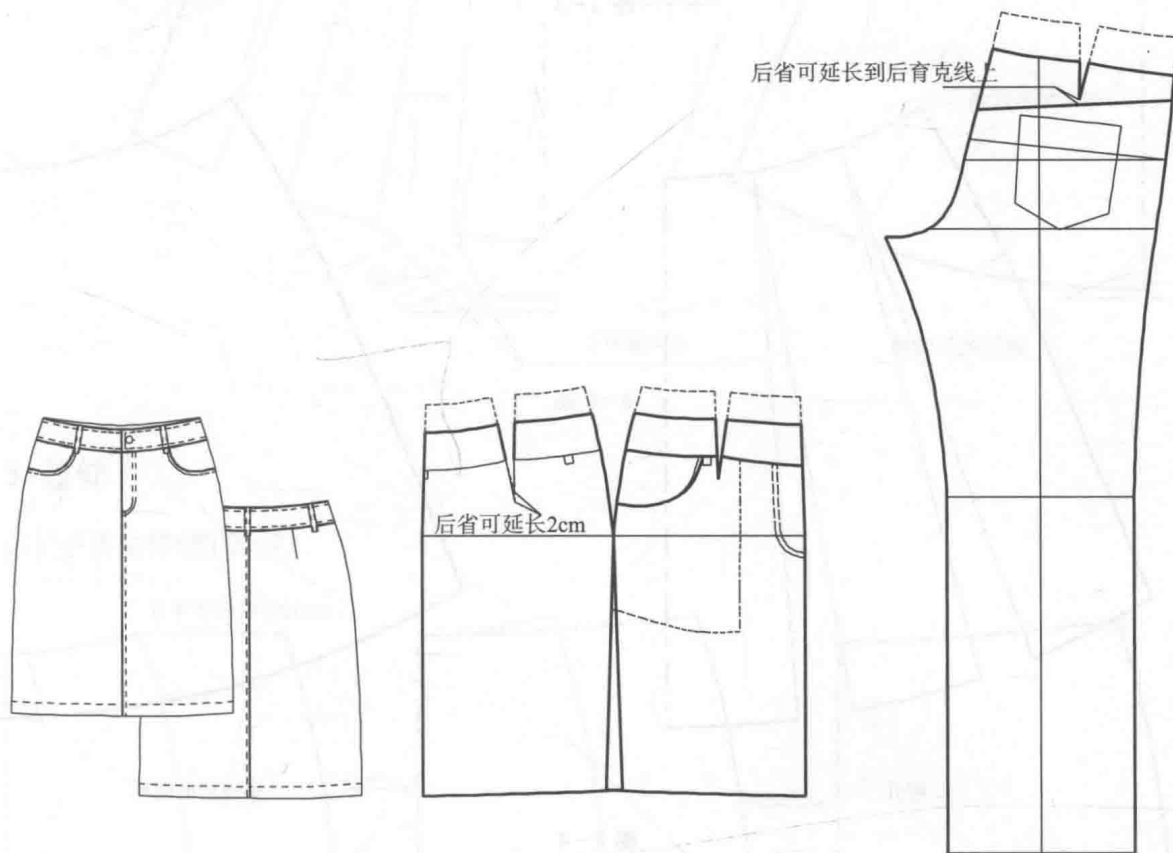


图 2-2

2. 切开拉伸(单侧切展和平行切展)

切开拉伸(简称切展)是我们常用的打板手法之一。实际工作中又分为单侧切展和上下切展。

(1) 单侧切展(图 2-3、图 2-4)。

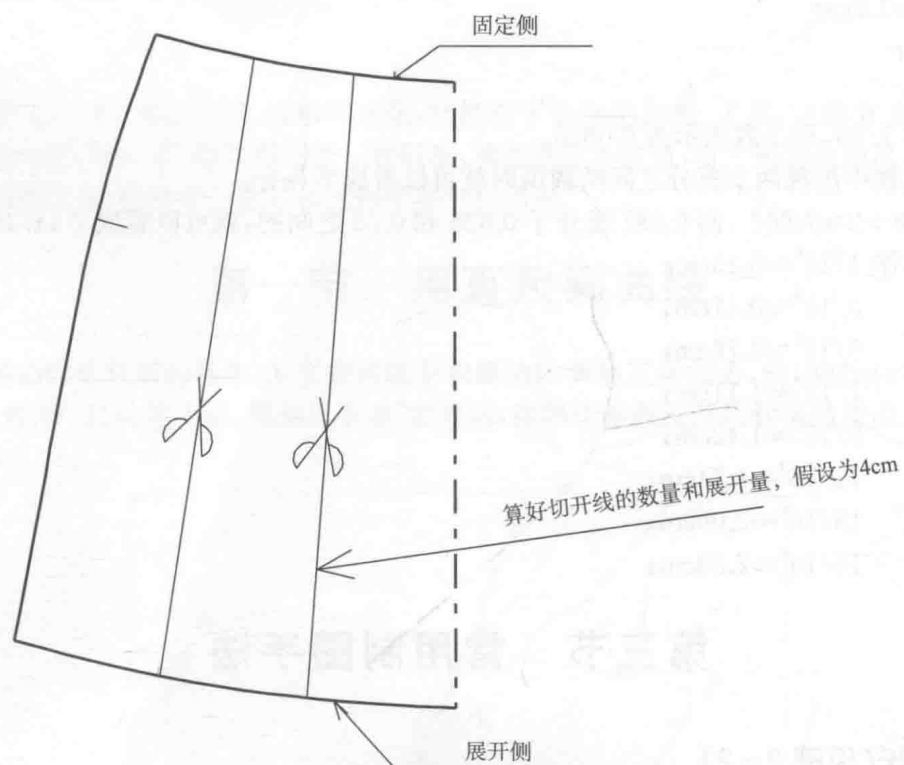


图 2-3

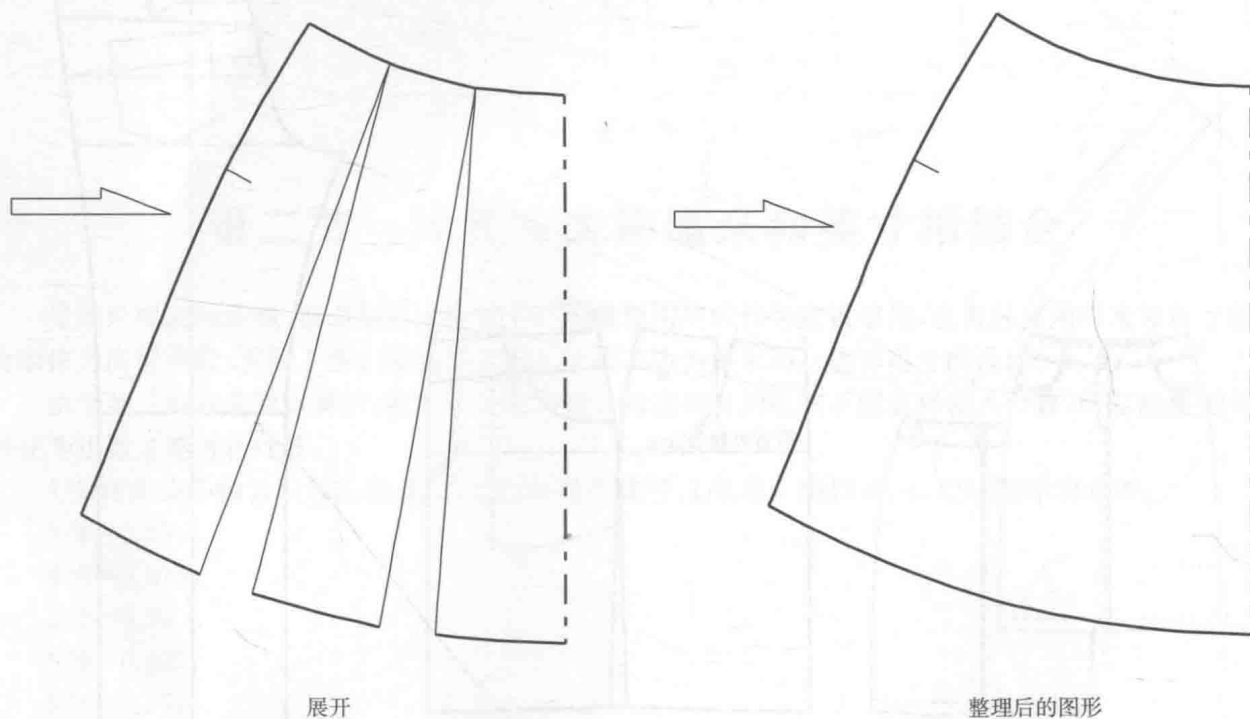


图 2-4

(2) 上下切展(图 2-5、图 2-6)

上下切展的展开量既可以是不相等的,也可以是平行相等的

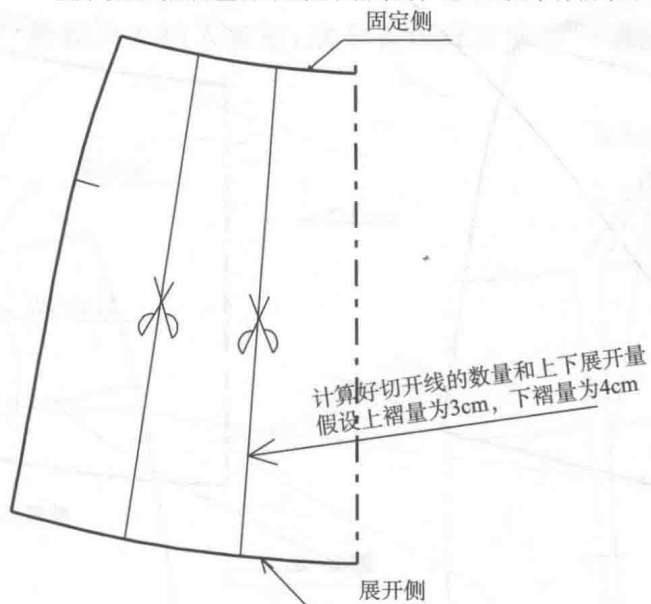


图 2-5

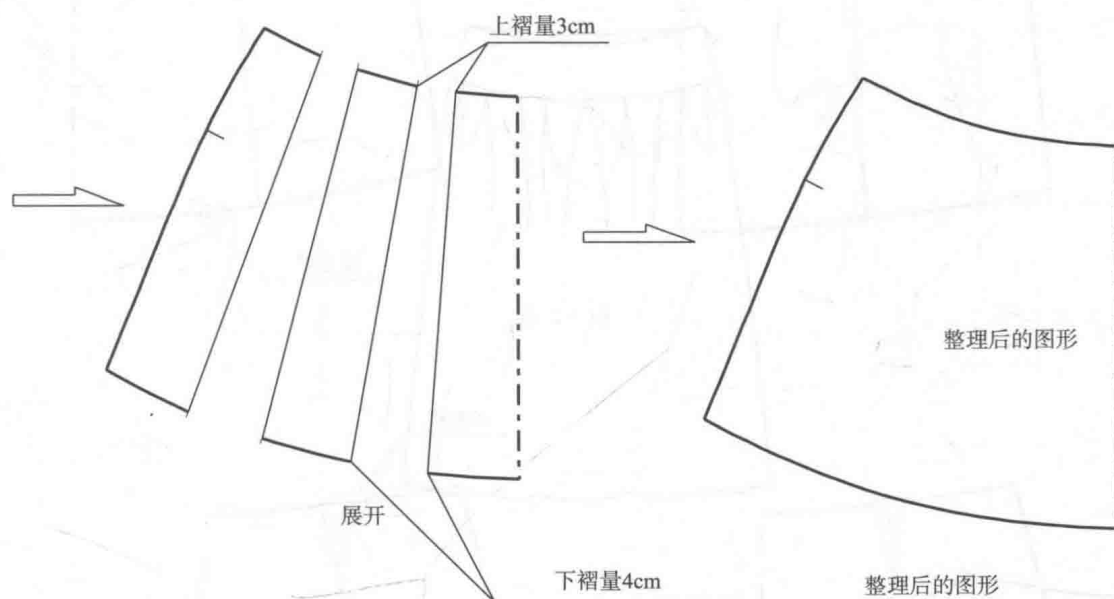


图 2-6

3. 拉伸

(1) 平移拉伸(图 2-7)

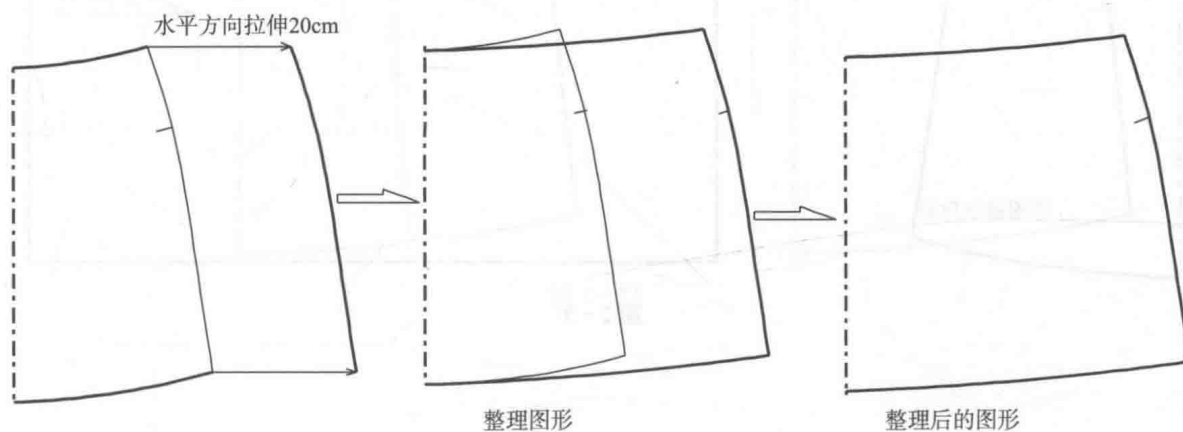


图 2-7