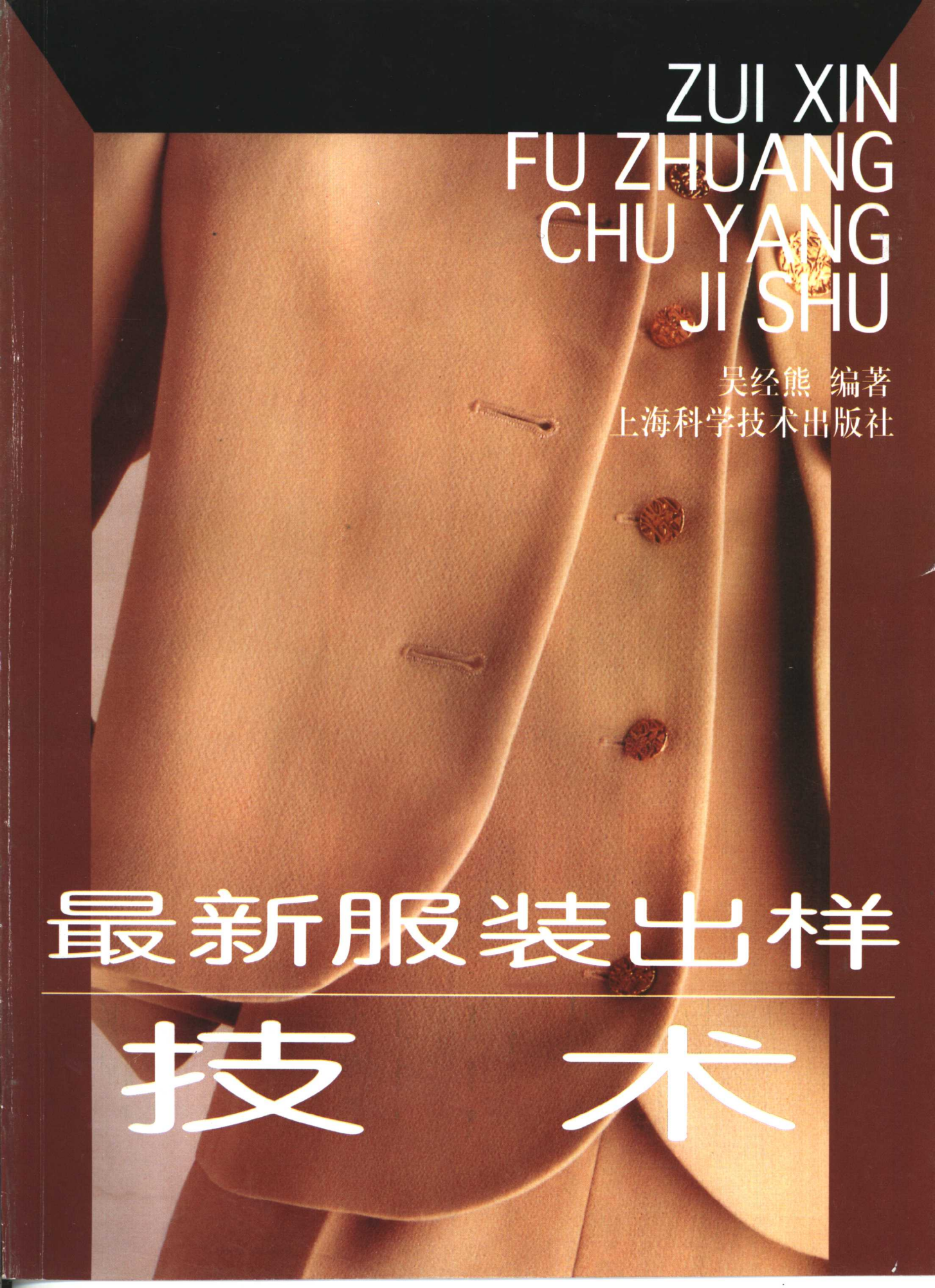




ZUI XIN
FU ZHUANG
CHU YANG
JI SHU

吴经熊 编著
上海科学技术出版社

最新服装出样
技术

最新服装出样技术

吴经熊 编著

上海科学技术出版社

内 容 提 要

本书是一本图文结合、理论联系实际、阐述服装出样技术的专著。

全书共分六章。前五章包括：掌握服装出样的依据、掌握服装出样的方法、按服装设计图的出样技术、领型出样技术、袖型出样技术，第六章为新颖时装裁制。

本书可供服装行业从事设计、制作的人员参考；亦可供服装院校的师生用作教材或教学参考书。

最新服装出样技术

吴经熊 编著

上海科学技术出版社出版、发行

(上海瑞金二路 450 号)

新华书店上海发行所经销 上海新华印刷厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 11.5 插页 8 字数 273 000

1998 年 5 月第 1 版 1999 年 2 月第 2 次印刷

印数 8001—16000

ISBN7-5323-4693-5/TS·395

定价：20.00 元

本书如有缺页、错装或坏损等严重质量问题，

请向承印厂联系调换

NAJBS/07

前 言

服装出样技术,亦称服装裁剪出样和服装结构设计技术。其主要作用是在服装制作过程中,将立体的和摄影、图片等艺术资料,通过测量或按比例数推算的方法,转化为符合设计效果、有利于裁剪的平面结构图形。

该技术在本世纪 30 年代,我国服装界的“红帮”、“时装”裁缝已开始应用,在流行个体单件服装加工中,前辈们已掌握利用服装基型及基型变化,完成高难度时装款式的裁剪出样技艺。并根据操作时在布料上绘图裁剪出样的实际情况,命名为裁剪出样技术。但由于当时缺乏有效的表达方式,致使该技术长期来只能沿袭师徒继承,成为难以用文字表达的经验性技术。

随着服装工业化生产的发展,服装生产中的裁剪与制图出样有了明确而严格的分工,裁剪已列为服装制作工艺中的剪裁工序,它属于技术工人操作的技术。制图出样则为结构设计技术范畴,属于技术人员从事生产前的产品结构中的技术性设想与计划内容。

服装出样是一项技术性与艺术性密切结合、又涉及众多条件因素制约的技术工作,为了有效地体现款型设计效果和指导工艺制作使达到最佳经济效益的目的,我们总结编撰了这本《最新服装出样技术》,希望能对读者的实际工作,起到一定的参考作用。

本书通过对服装出样依据、出样方法的介绍,并针对服装式样(效果)图中的款型、面料、体型等众多条件变化内容,根据服装中多因素控制理论和基型法所具有的灵活善变等特点,采用优选服装基型法和定性定量形式,对服装出样过程中的衣型、领型、袖型变化规律及出样原理、技术作了详细地叙述。

通过选择欣赏国外新颖时装作品,并对时装作品制图的说明,使读者进一步从国外服装结构制图变化规律中,了解服装款型、面料与选择服装基型间的关系,了解服装胸围放松量与袖系放松量之间的关系及体型与服装制图框架结构间的关系,从而在认识出样技术复杂、多变的基础上,通过实践将书中的新技术、新方法转化为技能,举一反三,灵活运用,充分发挥自己的创造性,使服装出样技术得到进一步的提高和发展。

编写本书目的在于抛砖引玉,但限于水平,书中难免有错漏之处,恳望得到同行和读者的指正。

作者 吴经熊

绘图 魏 愈

1997 年 4 月

目 录

前 言

第一章 掌握服装出样的依据	1
一、服装款型	1
二、服装规格	2
三、服装材料	2
四、服装工艺	6
第二章 掌握服装出样的方法	16
一、直接制图出样法	16
二、基型变化出样法	16
三、优选服装基型构成原理	16
四、常用出样技术	21
第三章 按服装式样图出样技术	26
一、了解服装外型、结构及属性特点	26
二、推算服装规格的方法	26
三、选择服装基型及基型局部变化规律	28
四、服装出样实例分析介绍	30
第四章 领型出样技术	34
一、无领式领的出样技术	34
二、开放式翻领出样技术	44
三、关闭式翻领出样技术	56
四、立领出样技术	65
第五章 袖型出样技术	77
一、无袖类的出样技术	77
二、装袖类的出样技术	79
三、连袖类的出样技术	99
四、袖系公式变化技术	106
第六章 新颖时装裁制	108
一、新颖时装制图说明	108
二、新颖时装制图	108

第一章

掌握服装出样的依据

一、服装款型

服装款型是服装出样的主要依据,我们往往是通过服装照片、服装效果图、样衣外形来认识和掌握服装设计效果的,在观察时我们可以从下列三方面来掌握其特点。

1. 外形轮廓 又称造型。不同的外形轮廓有着不同的造型特征。常见的有H、X、A、V、T、O型。

H型具有安详、庄重、流畅不贴身的特点。

X型具有窈窕、优美,体现女性体形自然美感的特点。

A型具有稳重安定感、充满青春活力上紧下松的特点。

V型具有夸张肩部,体现男性魅力的特点。

T型具有简单、大方,呈自然绉褶状的松身特点。

O型具有扩张肩部,收缩下摆,显示夸张柔和的特点。

从以上造型特点中知道,服装外形轮廓不完全等于人的体型,其中适应人的体型、直接呈现人体的线条、风韵的服装,属紧身合体造型;用夸张和修饰人体方法,创造出时代流行的服装,属松身或局部合体造型。

2. 款式结构 亦称服装式样。是指服装外形结构中反映服装部件或零部件组合形式等的内容。如:前、后片是吸腰还是宽腰,是收省还是分割;在衣领中属关门领还是敞开领,是松身领还是无领;在衣袖中属装袖还是连袖,袖与大身组合中采用平缝结构还是倒缝结构,是分开缝还是包缝;在门襟部位有双排扣、单排扣、偏门襟、斜门襟,有缉止口与无缉止口结构;在袋形中有贴袋、开袋、片袋、开贴袋、嵌线袋等;以及后片做缝与不做缝,开后衩与无后衩等。凡在服装外表直接能观察到的部件特征,均属于该款式的特点。

3. 品种名称 是显示服装基本类属,穿着对象的性别、年龄,以及季节、区域、用途、穿着方式等条件的重要内容。

从穿着对象的性别年龄来看,凡由男、女性别和老、幼差别所形成的男、女服装,中老年服装,儿童服装等品种,无论在款式造型及面料色彩纹样选择上都有明显的差别。

从穿着季节与区域来看,一年四季由于气候的变化,人们的衣着分为:春秋装、夏装、冬装。以冬季为例:在北方为了抵御寒冷的需要,大衣的面料宜厚实,并且穿着时要套在棉衣外,因此放松量要大;而在南方气温较高,这时大衣的面料不宜太厚,穿着时一般套在西装外用于抵挡风沙,因此放松量相对地小。

二、服装规格

服装规格是裁剪出样的具体依据。服装的款型特点都是通过具体数据反映出来的。

服装裁剪出样时需要提供主要部位的规格尺寸。如上衣中的衣长、领围、胸围、腰围、臀围、肩阔、袖长；下装中的裤长、裙长、裆长、腰围、臀围等。获取以上规格尺寸的途径有下列几种：

1. 量体加放 即通过测量人体净尺寸，加上各种条件因素所需的放松量，获得该品种服装的成品规格尺寸。

2. 查表加放 即通过服装号型表，查得所需人体净尺寸，加上各种条件因素所需的放松量，获取该品种服装的成品规格尺寸。

3. 量样衣尺寸 在量样衣前首先要验明该衣的合体适穿性，以防产生误差而影响出样效果。其次要注意该样衣是否需要修改。只有掌握上述内容后，量取的样衣尺寸才能作为出样的规格尺寸。

4. 客户提供规格尺寸 这时我们要仔细了解该规格尺寸中的具体表达内容。如：西裤裆长尺寸中，属连腰尺寸还是不连腰尺寸；领围尺寸，是量的上口还是下口；衣长尺寸，是量后衣长还是前衣长等。只有了解具体内容尺寸后，才能作为出样的规格尺寸。

5. 按服装效果图推算 即根据服装效果图或彩照图片中的身高求出与实际人体高之间的比例数，并通过照片中的衣长（裙长、裤长）、袖长与该比例数关系，来获取该服装的长度规格尺寸。

至于围度规格尺寸需要结合加放松量内容，在实际应用中掌握以下三原则：

首先要掌握各类品种中的基本放松量（一般多以胸围量度作参数）。如：内衣放松量女性为 14cm，男性为 16cm；外衣放松量女性为 20cm，男性为 22cm；外套放松量女性为 26cm，男性为 28cm。这是达到服装合体的技术内容之一。

其次要掌握特定的穿着条件及体型特点，适当地调整及加放松量。如胖体可少放，瘦体需多放；在北方冬季穿着的服装需增加放松量，在南方穿着的外套允许减少放松量等。这是达到服装适应不同条件需要和修饰体型的技术内容之二。

第三要掌握服装流行趋势、风格对服装规格的影响。千万不能墨守陈规，应明白服装规格来源于人体需要，但不等于人体尺寸的特点。比如一度流行的宽松、超长、超大风格服装和超短、局部合体服装，都是根据人们追求新奇的心理要求，采用夸张比例的造型艺术，有意模糊服装规格概念，使合乎时代要求。这是合理造型的技术内容之三。

三、服装材料

服装材料是构成服装的基础，它包括面料、里料、衬料及配附件等。

下面仅对涉及服装出样中密切有关的面料服用特性与色彩纹样服用特性及其应用情况作些介绍。

1. 面料的服用特性 主要是指由于面料所用的纤维、组织结构和染整加工方法不同而在服用过程中表现的不同风格和不同特性。例如，通过视觉和触觉能感知的，厚与薄、软与硬、重与轻、松与紧、粗糙与细洁、光滑与毛茸以及悬垂感、飘逸感、抗皱性等，

这些均属于面料外观的肌理效果,是服装出样中必须掌握的面料服用特性之一。

除此外,对面料内在特性也应了解,如耐热性、色牢度、尺寸稳定性、吸湿性、耐磨性、伸缩性、通透性、保温性、防静电、耐霉防蛀性等,均属于面料内在的特性。

正确地应用面料内在特性,是服装出样中达到服装结构与工艺形式合理性的重要条件。如,当遇到收缩率大的面料时,应在结构制图中按比例加放缩度或对面料进行预缩处理,以免制作和使用过程中因面料收缩影响服装规格的准确性;当遇到热处理定型归拔工艺时,除了考虑面料的伸缩性外,还需注意各种面料的耐热程度和适用范围。又如,遇到悬垂性好的柔软面料时,在结构制图中应注意面料悬垂性、柔软性能取代“省”缝达到平衡合体的效果,因此,目前流行无省款式就是充分运用面料服用特性的具体表现。然而,面料的服用特性毕竟属于一种“暗示”,必须借助人们以往的经验,需要不断发掘、感知和充分利用。

2. 色彩纹样的服用特性 这是建筑在面料基础上的。它是由原料经过漂白、印染、色织或手绘而形成特有的风格。

以服装色彩为例:色彩以自己独特的性格展示在人们面前发挥着各自的情感,即使是同一色彩的面料,也会因材料质感的变化而产生异样的表情。同样是红色表现在花呢织物上,具有视觉稳重感;在乔其纱上,则显得轻快明亮。这就是由于纤维和组织结构不同,各自吸收光和反射光的程度不同,所反映出的服用效果也明显不同。

以服装纹样为例:纹样是指织纹、图案花纹在面料上形与色的综合反映。在服装裁剪出样中对服装纹样特性较为重视。例如:鉴别面料正反面时,需要根据花型、织纹的清晰度;在裁剪排料中要识别倒顺花图案、鸳鸯条格图案、团花图案的服用特性,千万不能把有方向性的动物、植物、山水风景、房屋建筑及文字等图案倒置,避免产生有损服装外观的现象。

3. 面料、色彩纹样特性的应用 在实践中我们了解到面料的质地性能与款式造型密切相关。例如:H型服装宜选择弹性好的面料,充分显示流畅大方、不贴身效果;A型服装宜采用轻薄有飘逸感、抗绉性强的面料,能显示稳重安定的钟型效果;T型服装应采用柔软薄形松结构面料,使显示自然松身的绉褶效果;V型服装宜选用质地厚实、粗犷的面料,以达到强调夸张肩部造型的效果;X型服装需选择伸缩性、柔软性强的面料,充分体现女性曲线美的效果;O型服装可采用松散结构、质地厚实又柔软的面料,以显示夸张柔和的造型效果。

现以四片小喇叭裙为例,说明不同面料需采用不同的排料形式。见图1-1(1)~(3)。

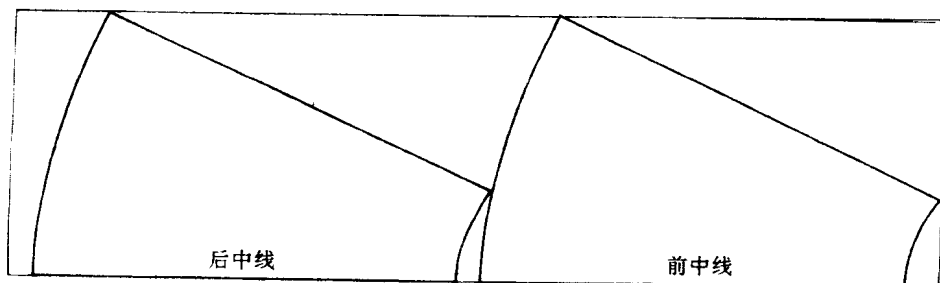


图 1-1(1) 丝绸类四片喇叭裙排料图

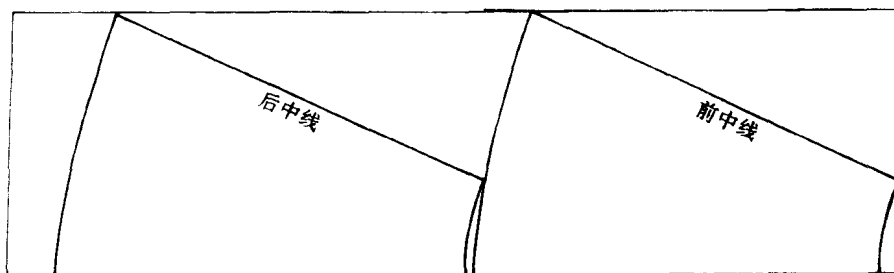


图 1-1(2) 棉布类四片喇叭裙排料图

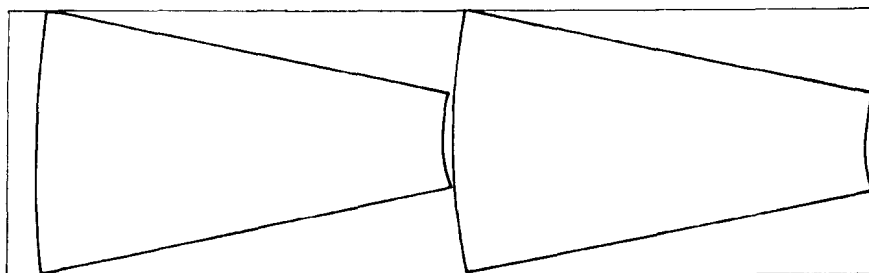


图 1-1(3) 毛呢类四片喇叭裙排料图

图 1-1(1)为柔软的丝绸料喇叭裙排料图,图中将裙前后中线都按经向放置,将有利于穿着时裙波浪均匀平衡。反之,如按图(2)排料,由于丝绸料具有较强的柔软、悬垂性,使斜向的裙中线下垂伸长产生波浪集中的副作用,从而破坏了裙摆波浪的平衡感。

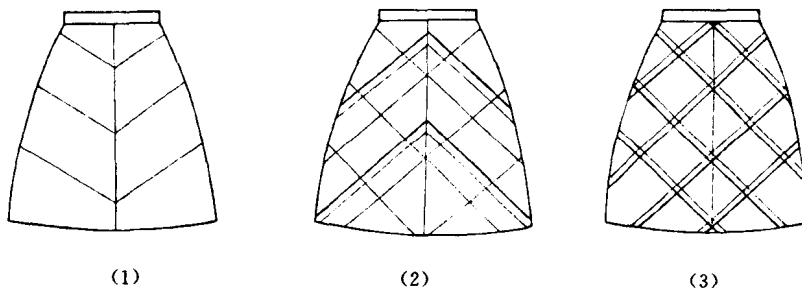
图 1-1(2)为棉布类喇叭裙排料图。图中将裙前后中线按斜向放置,这是因为棉布类衣料质地适中,柔软性较差的缘故。充分利用斜料具有柔料特性来改善织物性能,以达到裙摆波浪的平衡效果。

图 1-1(3)为毛呢类喇叭裙排料图。图中将裙片正中放置,二边斜势一致,是根据毛呢类织物软、下垂性强的特点而采取的放置方法,无论在增加织物牢度和达到波浪均匀度等效果上都是有利的。

再以四片喇叭裙为例,说明不同纹样图案,采用不同的排料形式能获得不同的款式效果。

图 1-2 中有三例不同条纹款式的四片喇叭裙,其中图(1)为呈 V 字型对条拼接的喇叭裙款式,其排料形式相对简单。

图(2)为呈 A 字型对倒顺条拼接的喇叭裙款式,由于倒顺条对档拼接需要,其难度明显比前款要高。



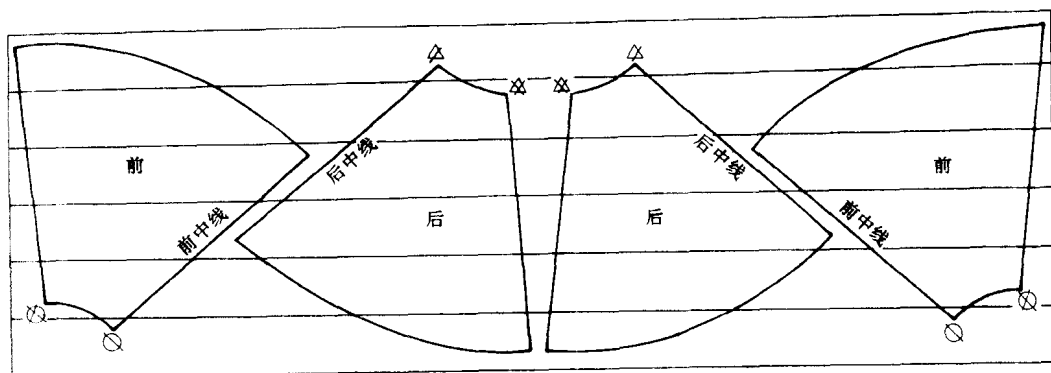


图 1-2(1) V 型对条

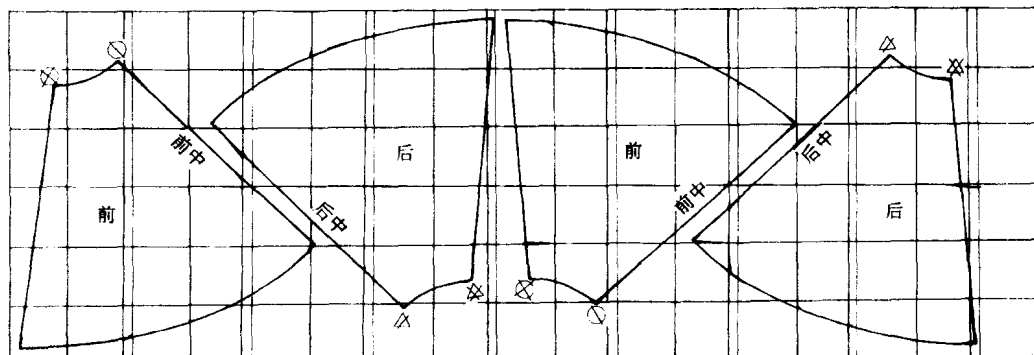


图 1-2(2) A 型倒顺对条

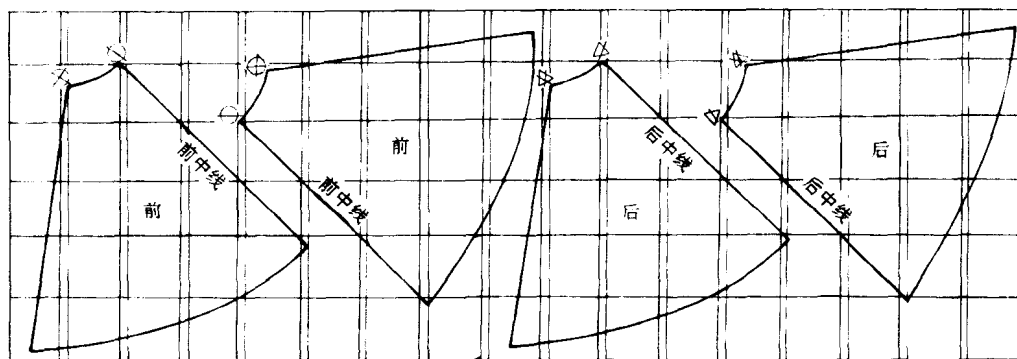


图 1-2(3) 阴阳格对条

图(3)为呈斜方型对阴阳格达到对条又对格效果,其排料难度最大,需要格外慎重。
最后以 180°喇叭裙款型中的对条状况,说明纹样特性与款型间的作用与副作用内容。

图 1-3(1)~(2)是 180°条纹喇叭裙款式的排料图。其中图 1-3(1)为单件直条纹面料裁制的喇叭裙,穿着后就会发现,前后摆缝间为横条与直条拼结成,使该裙显得不协调,这就是条纹料喇叭在单独裁制后,常出现的副作用现象,应引起我们的注意。

图 1-3(2)是条纹料喇叭裙两件套排料图,也是改变摆缝不对条现象的有效方法,即能达到款型与条纹的统一协调效果,又能达到节省面料的目的。

由此可见,在服装裁剪出样过程中,了解面料质地,色彩纹样服用特性以及掌握款式造型与面料、色彩纹样间的相互关系是不可缺少的技术内容。

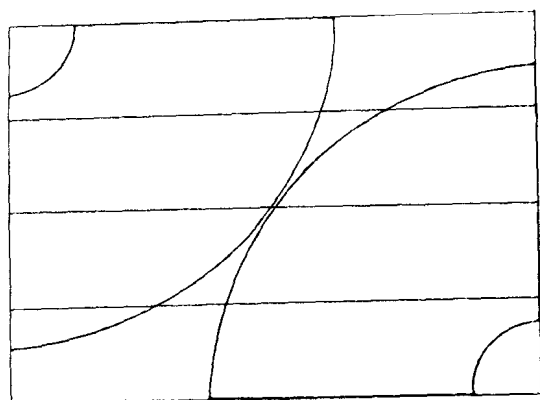


图 1-3(1) 单条 180°喇叭裙排料图

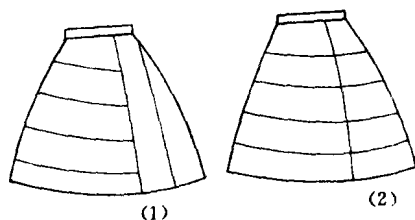


图 1-3(2) 两条 180°喇叭裙排料图

四、服装工艺

服装工艺是指制衣的方法。它是根据特定款式结构,在充分认识和掌握该服装构成要素(款型、面料、色彩)特性的基础上,采用一定的展平(裁剪)工艺和相对应的组合(缝制)工艺来完成的。在实践中知道:不同的服装款式结构是形成相对应工艺的主要依据。如:款式结构中的肩省、腰省、腋省、领省等是形成相对应省缝工艺的主要依据。又如:款式结构中的定型裱、碎裱、直分割、圆分割……是形成相对应褶裥工艺、分割工艺的主要依据。

因此,在服装裁剪出样中正确地选择服装工艺形式是至关重要的,它不仅涉及制衣的质量与制衣的速度,而且直接影响到服装的设计效果。应该说明:它除了与缝制(组合)工艺有关外,还与服装裁剪出样展平工艺有关,而且对服装效果往往起着主导作用。要做到这一点,我们首先在出样过程中要根据该服装的款型与面料特点,选择合理的工艺技术。其次在不影响外形效果基础上,考虑最简便的工艺形式,将有利于提高缝制工艺的工作效益。

因为裁剪出样与缝制组合工艺间,既有区别又有联系,尽管工艺顺序和工艺方式正好相反,但二者都具有实现服装设计效果的同一目标。现将常见工艺技术应用特点及作用介绍如下:

(一) 省缝工艺

省缝工艺是谋求服装合体,根据“省略”和“缝去”多余皱褶而命名的工艺技术。省缝工艺存在于服装的各个部位,其中上衣的胸省变化较大。即以乳高点(BP)为中心作放射性变换,能形成领省、肩省……等。见图 1-4(1)。

1. 省缝的变换方法

(1) 剪折法 在原型纸样上,剪开所需省缝位置后,折叠腰省使腰口线呈水平状。见图 1-4(2)。

(2) 转移法 用尖状物按住 BP 点,先在所需省缝处作定位标记,然后转移原型使腰口呈水平状时,再作移位后的定位标记和划出所需省缝。见图 1-4(3)。

(3) 平移法 专用于省缝上下、左右平移。它基于利用面料的可塑性,这时在相同线移动时其省量不变。见图 1-4(4)。

2. 省缝的应用特点

省缝在应用中具有变换、分散和集中等特点。

(1) 省缝的变换特点 属于款式变化中的常见形式。在实际应用中,应注意省缝尖端离 BP 点 3~5cm。见图 1-4(5)。

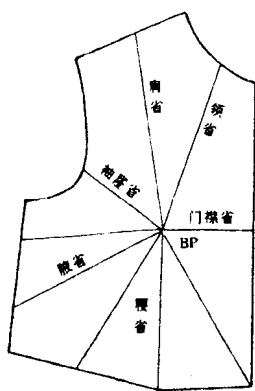


图 1-4(1)

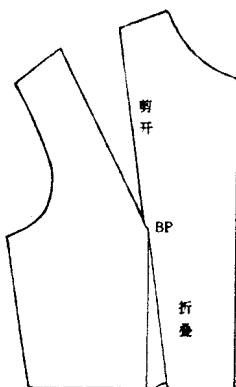


图 1-4(2)

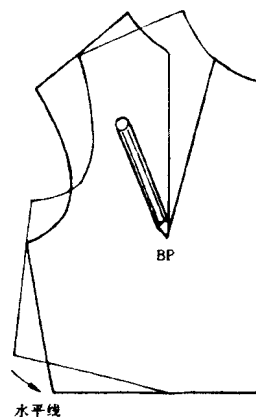


图 1-4(3)

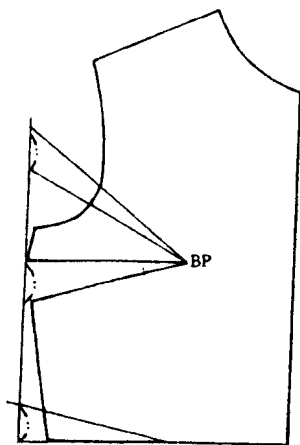


图 1-4(4)

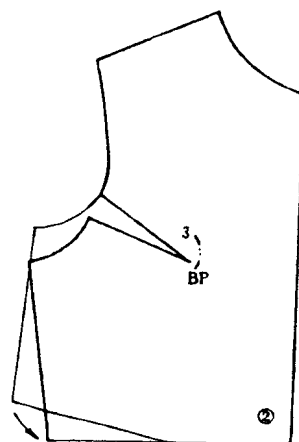
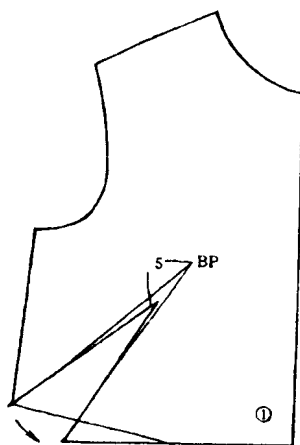


图 1-4(5)

(2) 省缝的分散特点 是指将胸省、腰省、肩省一分为二或者一分为三等形式。它是减少省缝副作用和实现装饰效果的常用方法。见图 1-4(6)。

(3) 省缝的集中特点 是指将胸省、腰省合二为一的形式。它是消除某部位省位和有意增大省量、实现服装效果的常用方法。但在实际应用中却很少直接应用于省缝工艺,而是大量地应用于褶裥工艺。见图 1-4(7)。

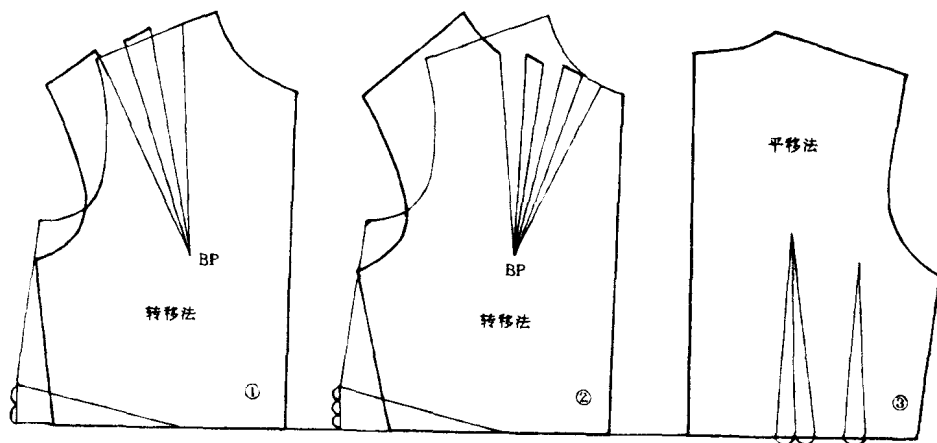


图 1-4(6)

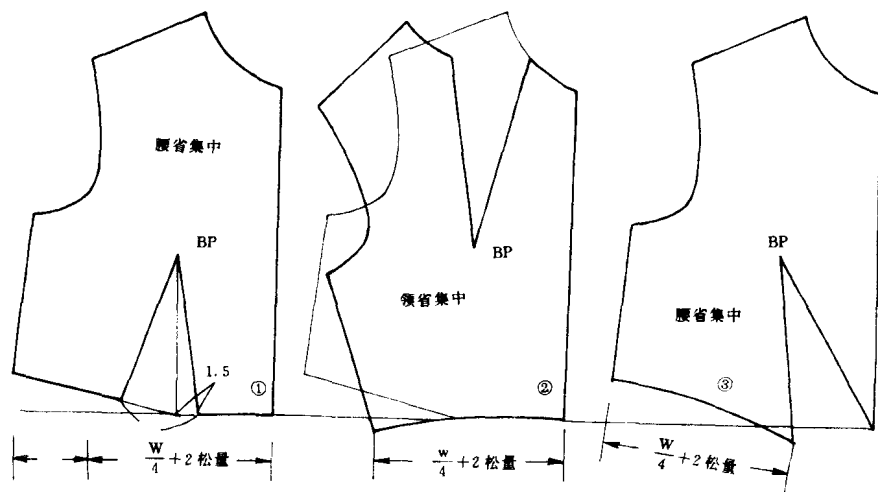


图 1-4(7)

(二) 褶裥工艺

褶裥是服装款式中,以面料聚集呈绉褶效果而命名的工艺技术。它具有取代省缝,起到装饰美化的作用。

1. 褶裥工艺的类型与作用

褶裥类型较多,如根据部位命名的有领裥,腰裥;以工艺形态区分的有碎裥、开口裥、定型裥、柔裥、缉线裥等。

褶裥的作用,一是起到装饰美化的效果;二是取代省缝达到合体舒适的目的;三是重叠的褶裥能有效地改善和减少面料的过透、过露等缺陷。

2. 褶裥工艺的应用特点

(1) 褶裥的分散特点 可理解为在省的变换或分散基础上的派生形式。其中规则褶裥的数量、方向,长短均可按款型要求任意变化。

不规则碎褶应掌握“削高补低”,划顺为宜的修正原则。见图 1-5(1)。

(2) 褶裥的增大特点 有通过省缝集中增大褶裥量的方法和通过省缝变换、增加平移和斜移放大褶裥量的方法两种。其中省缝集中增大褶裥量的方法,仅适合断腰节连衣裙款式,而平移或斜移增大褶裥量方法,则适合于任何款式。见图 1-5(2)。

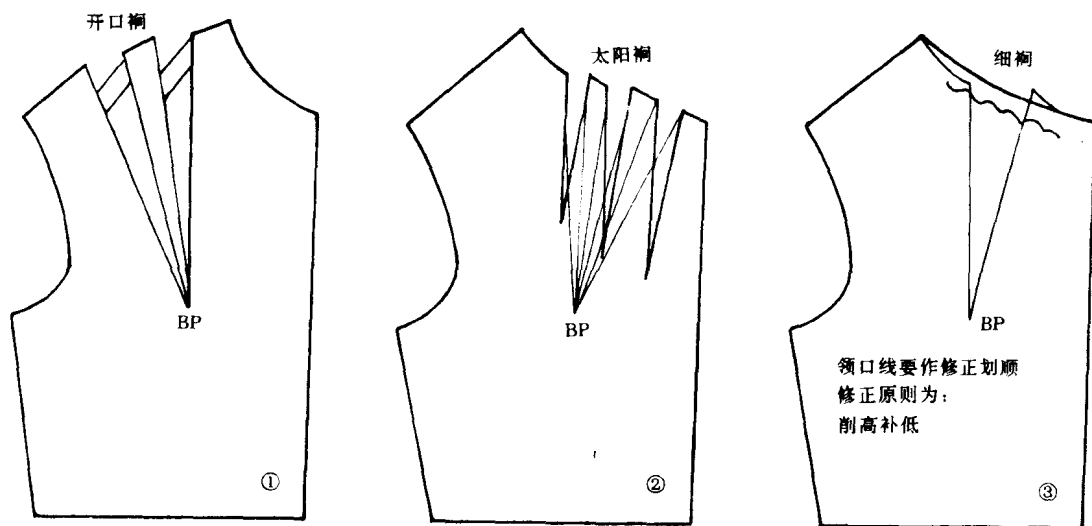


图 1-5(1)

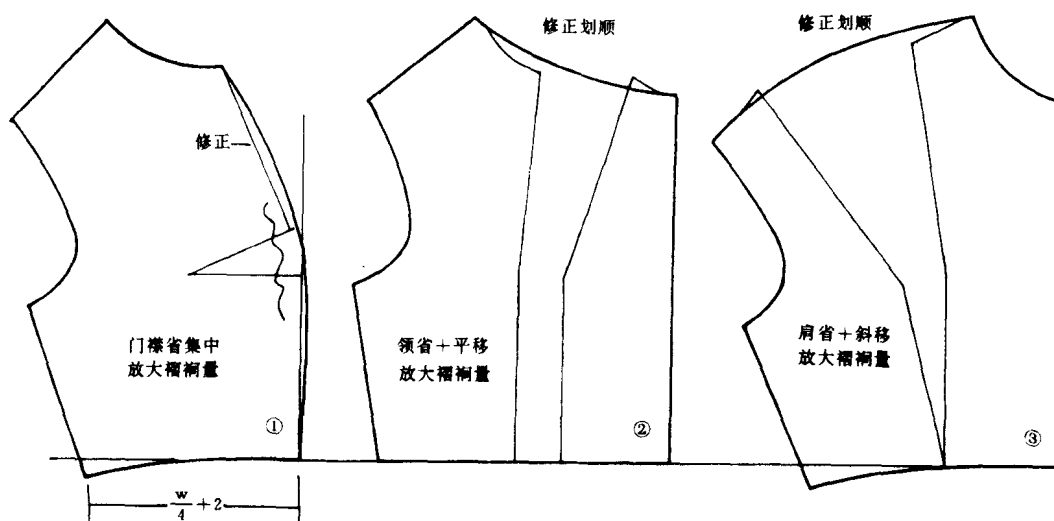


图 1-5(2)

(3) 装饰性褶裥特点 是指在无省基础上直接采用平移、斜移放大褶裥量的方法。它适合柔软面料和宽松式服装。见图 1-5(3)

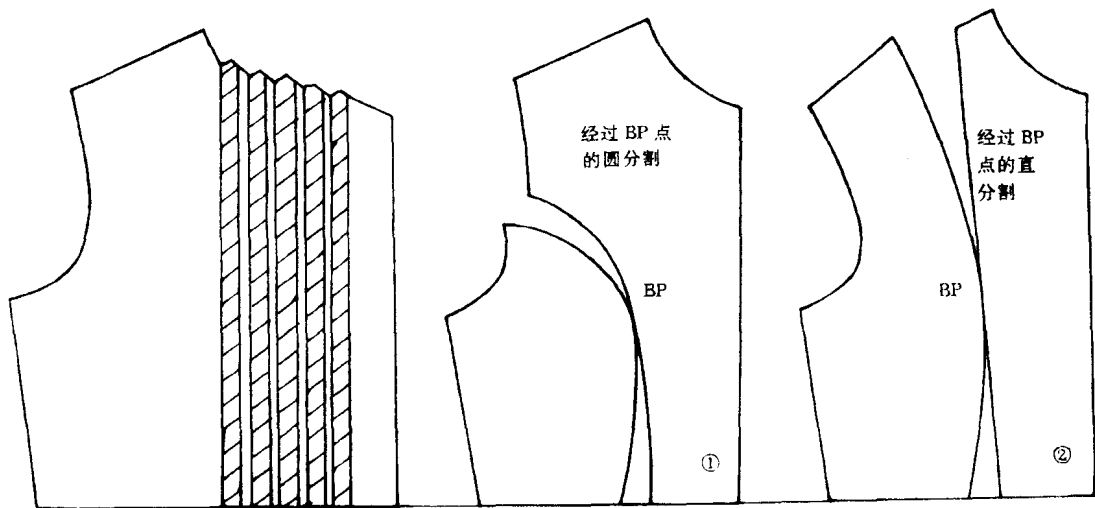


图 1-5(3)

图 1-6(1)

(三) 分割工艺

分割是服装款式中常用的工艺技术。如肩省与腰省连接被命名为直分割，袖窿省与腰省连接被命名为圆分割。它具有取代省缝，达到装饰美化服装的效果。

1. 分割工艺的类型与作用

分割的类型，从分割形态上分，有直分割、圆分割、斜分割、曲形分割等；从工艺技术上分，有经过作用点与不经过作用点(BP)的分割形式；从分割功能上分，又有合体性分割与装饰性分割等。

分割的作用，一是通过分割、镶拼起到装饰美化的作用；二是取代省缝达到合体平衡的目的；三是简化工艺有效的提高生产率。

2. 分割工艺的应用特点

(1) 经过作用点的分割工艺 属于最简便易行的分割方法，它适合于质地较硬、伸缩性较差的面料和合体性款式的服装。见图 1-6(1)。

(2) 不经过作用点的分割工艺 属于较高级的分割方法，需要我们从艺术效果、面料性能、款型特点及所需工艺强度多方面考虑才行。例如：当分割线离 BP 点近时，留存省缝夹角小，这时采用收省的话，形成分割与省缝并存现象，具有画蛇添足之嫌，如能利用面料伸缩性采取归缩方法消除留省缝，能达到理想的工艺效果。见图 1-6(2)。

当分割线离 BP 点远时，留存省缝夹角大，这时仍采用归缩方法就不一定合适，它涉及到面料的伸缩性与对归缩工艺强度的承受力。这时如采取褶裥配合，则能满足分割的特定要求，又能起到装饰点缀、简化工艺的作用。见图 1-6(3)。

(3) 装饰性分割工艺 特别适合轻、薄、抗绉性面料及松身、对条格款式，如照搬合体性分割技术，将会受面料及工艺技术制约，出现费工费时、效果差等状况。因此有意识利用面料、款式特性，在无省衣片基础上进行装饰性分割，既满足装饰美化的需要，又能达到合体平衡简化工艺的效果。见图 1-6(4)。

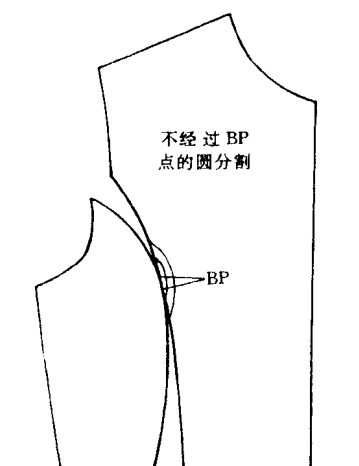


图 1-6(2)

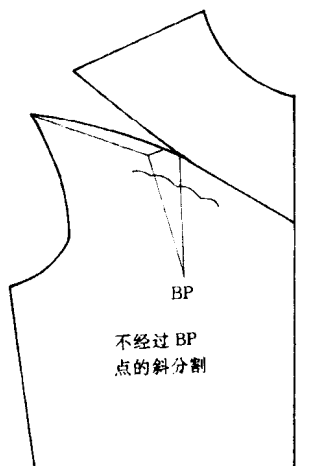


图 1-6(3)

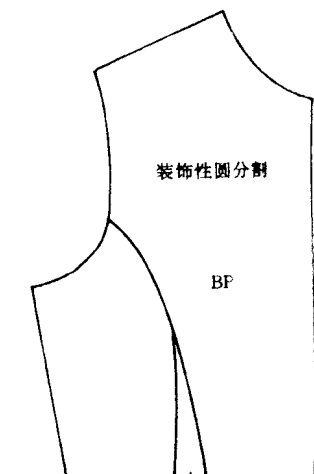


图 1-6(4)

(四) 起翘工艺

起翘是根据服装部件边缘呈横向弧形而命名。它是服装构成中,利用款型松身不贴体特点和面料的自然下垂性,使服装达到合体、平衡的有效方法。

1. 起翘工艺的类型与作用

起翘是服装中应用面最广的工艺,几乎每款服装都要用到起翘工艺。如属于合体起翘的有:立领起翘、袖口起翘、腰口起翘等;属于面料性能起翘的有:旗袍裙底边起翘,直统形底边起翘;属于款型起翘的有:中式服装的圆摆起翘,时装中圆摆、曲摆、斜摆起翘等。

起翘的作用,一是满足体型与造型的需要具有简化工艺的作用;二是适应面料自然下垂性需要,保持服装外形的平衡;三是起到减少省量,达到简洁无省的效果。

2. 起翘工艺的应用特点

(1) 合体形成的造型起翘工艺 属于可采取折叠法来表达的内容。如:裙腰口起翘 0.7cm, 是根据侧缝消除 $\frac{1}{3}$ 臀腰围差尺寸来确定的,我们可通过长方形纸折叠 $\frac{1}{3}$ 臀腰围差来观察造型起翘。见图 1-7(1)。

同一道理,也用于解释袖口起翘的形成原理,即由袖肥与袖口差造型所确定。现以短袖基型为例:当在袖底缝处减少 $\frac{1}{3}$ 袖肥与臂围差时,由于袖口较大不需要起翘;如还要缩小时,则可按图示在袖中线处折叠袖口而形成袖口起翘。见图 1-7(2)。

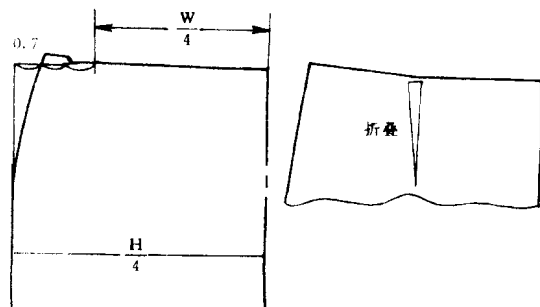


图 1-7(1)

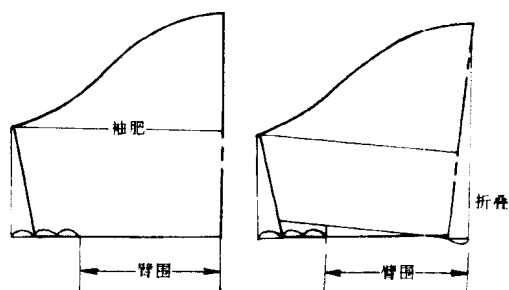


图 1-7(2)

(2) 面料特性起翘工艺 亦称悬垂性起翘。它是由面料的柔软性、下垂性,在款式松身不贴体条件下所产生的自然悬垂现象。悬垂性起翘不能用折叠法来表达,它是在款型外在的“悬”与面料内在的“垂”双重作用下变化的。例如,喇叭裙底边起翘中包涵着悬垂性起翘,由于喇叭裙直、横、斜丝绌的悬垂伸长率是不相同的,因此在实践中通过立体裁剪或试样等方法,是使喇叭裙底边呈水平状和掌握悬垂性起翘的有效方法。见图 1-7(3)。

除此以外认识和利用悬垂性起翘的作用与副作用,也是达到服装合体、平衡的重要内容。

如:前面提到的小袖口短袖,袖口起翘属于造型起翘;如改用丝绸面料做相同短袖时,袖口呈直线没有起翘现象,这就是悬垂性起翘与造型起翘相抵消的结果。见图 1-7(4)。

又如:在服装中增大底边起翘量,有减少和取代省缝的作用,但也会产生前片拱起的副作用。因此选择柔软、下垂性强的面料,或者应用于凸肚体和孕妇服装中,既满足特定对象的需要,又符合平衡、合体、简洁无省的造型效果。见图 1-7(5)。

(3) 装饰性起翘工艺 是指在服装造型中满足人们审美心理的需要,追求新颖别致款式而形成的各种各样的起翘方式。

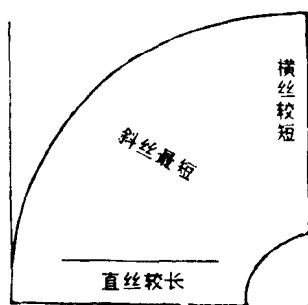


图 1-7(3)

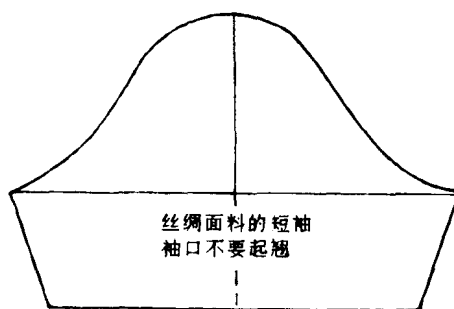


图 1-7(4)

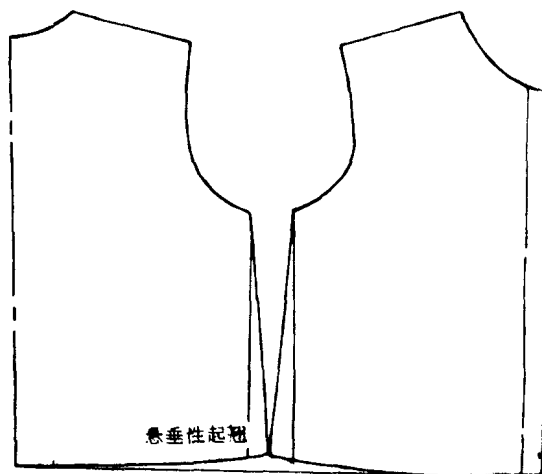


图 1-7(5)