

服

装

制

图

服装职工中专教材

孙颇 编著

中国纺织出版社

下册

F

Z

Z

T

服装职工中专教材

服装制图

下册

孙 颇 编著

中国纺织出版社

内 容 简 介

《服装制图》一书对服装结构制图作了比较系统完整的论述。本书共分上下两册，上册已出版。下册主要对特体服装、服装重点部位的结构设计和制图方法以及打板、推板、排料进行了叙述并有大量的图例。以上各部分除对实用技法进行了详尽地介绍外，还进行了规律分析及理论概括。

本书与《服装概论》、《服装设计基础》、《服装材料》、《服装加工工艺》、《服装机械》等教材配套使用。

本书可作为中等学校服装专业及服装设计的教材，也可供有关技术人员参考。

责任编辑 包含芳

服 装 制 图

下 册

孙 颀 编著

中国纺织出版社出版发行

(北京东直门南大街4号)

电话: 64168226 邮编: 100027

通县觅子店印刷厂印刷

各地新华书店经售

787×1092毫米 1/16 印张, 11 4/16 字数: 265千字

1993年9月 第一版第一次印刷

1996年12月 第一版第六次印刷

印数: 32,001—47,000 定价: 14.00元

ISBN 7-5064-0971-2/TS·0905

序

前言

随着国民经济的日益发展，人民生活水平的不断提高，对服装工业的要求越来越高，无论从生产技术、人员素质及技术水平等方面都提出了新的要求。为了加快我国服装行业的前进步伐，加速培养服装专业人才，我们组织有关人员编写了一套职工中等专业学校教材。

这套教材共有8本。《服装设计基础》、《服装人体画法》、《服装配色基础知识》这三本已由轻工业出版社组织编写并在1987年出版；《服装概论》、《服装材料》、《服装加工工艺》、《服装制图》、《服装生产技术管理》这五本书由纺织工业部组织编写并在我社陆续出版。

这套教材内容丰富、通俗易懂，从设计要点、色彩理论、材料性质、制图方法及生产工艺等方面进行了详细叙述，使职工学习后能掌握其基本理论。

本套教材适用于全国服装中等专业学校的学生；也可作为服装专业培训班和技术人员学习参考。

中国纺织出版社

序

在实现我国四个现代化建设的目标中,服装工业承担着国内人民穿衣和产品出口创汇的繁重任务。但服装行业的旧有规模与生产模式,很不适应国内、外两个市场的实际需求,难以胜任这一历史重任。这不仅需要大力发展服装工业生产的规模,改进、更新生产设施设备,不断提高生产能力与产品质量水平,以适应国内人民生活不断提高的衣着要求。并为在参加国际大循环中提高竞争能力,还需要随时把握国外服装市场不断变化的情况与发展趋势,加强相应的科研技术工作,不断提高服装产品的设计水平与裁剪制作工艺的技术水平,以及生产经营的管理水平。但归根结底,首要的是应解决服装行业的人才开发问题。既要相应地发展壮大服装工业的生产工人和技术、管理人员的队伍,更应注意人才素质的培养提高。无论是着眼于服装生产的现状或展望其发展前景,都应是积极开展服装专业教育,大力培训各层次的服装专业人才。

1987年服装工业划归纺织工业部管理后,由纺织工业部约定孙颇同志编著《服装制图》一书。

本书初稿的主要参编者有大连的吴育广、天津的尚士泉、郭琳同志;还有两地的刘节、于庆泽和王玉琴、刘文秀等同志。他们为编稿的奠基作出了多方面努力,郭琳同志还在后期的编稿整理、插图拓描等方面给予了协助配合,都是应当感谢的。

如前所述,我国服装行业由小手工业向现代化工业转化的历史甚短,服装领域科学技术的探讨研究尚待深入开展,专业教育亦属初始摸索阶段,因而可供教材编写的参考资料极少。近年来虽有些实用技术的服装书刊出版,亦多为时装流行款式的介绍和一般裁剪方法、缝制工艺等内容,缺乏系统全面的广度与理论分析的深度。故本书主要是编著者凭实践经验与主观见解,在边探索研究、边推敲构思的过程中凑成的。虽大胆求索,刻愿进取,力求在内容范围上系统合理,在揭示规律、概括推理的阐述上确切适度。但终究能力有限,经验不足,难免所见片面,论点偏颇,恐缺点、错误之处尚多,至希同行老师、广大读者勿吝赐教,尽提宝贵意见,以便修正再版,趋于完善。

编者

目 录

第一章 服装重点部位制图	(1)
第一节 省道	(1)
一、省道的作用及其基本原理	(1)
二、省道设置	(1)
三、省道区分	(2)
四、省道制图	(2)
第二节 褶裥	(5)
一、褶裥的作用	(6)
二、褶裥的形式	(6)
三、褶裥制图	(8)
第三节 开口与开衩	(11)
一、开口	(11)
二、开衩	(13)
第四节 领子	(16)
一、衣领结构制图的基本原理	(16)
二、衣领的形式变化	(17)
三、衣领的分类	(17)
四、几种主要领型的制图	(25)
第五节 袖子	(38)
一、袖子结构制图的基本原理	(38)
二、袖子形式变化	(42)
三、袖子分类及制图要点	(47)
第二章 特殊体型的服装制图	(64)
第一节 体型识别	(64)
一、体型的分类	(64)
二、识别人体的基础知识	(65)
三、识别体型的方法	(66)
四、特殊体型的分类	(66)
第二节 特殊体型服装的处理原则	(68)
一、顺应特征	(69)
二、弥补、缓冲	(69)
第三节 特殊体型服装的制图方法	(70)
一、特殊体型服装的制图方法	(70)

二、特体上衣制图方法.....	(71)
三、特体裤子制图方法.....	(80)
第三章 打板、推板、排料	(89)
第一节 打制样板.....	(89)
一、打板准备.....	(89)
二、裁剪样板.....	(90)
三、工艺样板.....	(98)
第二节 规格系列推板.....	(99)
一、推板的依据.....	(99)
二、推画法.....	(101)
三、推剪法.....	(103)
第三节 排料画样.....	(129)
一、画样分类.....	(129)
二、排料画样准备.....	(130)
三、排料的一般要求.....	(130)
四、特殊面料的画样.....	(133)
五、排料画样的规格选配.....	(139)
六、排料画样的用料计算.....	(140)
第四章 几种服装裁剪法简介	(144)
第一节 比例分配法.....	(144)
一、三分法.....	(144)
二、八分法.....	(145)
三、十分法.....	(147)
四、胸度式.....	(147)
五、短寸法.....	(148)
第二节 原型法.....	(149)
一、文化式原型法.....	(149)
二、登丽美式原型法.....	(153)
第三节 立体裁剪.....	(155)
一、立体裁剪的主要条件要求.....	(156)
二、立体裁剪的准备工作.....	(158)
三、立体裁剪的一般操作方法.....	(159)

第一章 服装重点部位制图

第一节 省道

现代服装设计的特点之一是要强调符合体型、修饰体表。服装面料虽然属柔性材料,但对起伏的体表,是难以各个部位尽相贴服的。所以在设计结构和制造工艺方面必须另有解决的方法如:收省、打褶、归缩、拔伸等。

本节专述省道。省道也可称省缝,它是服装的某些部位根据体表状态所做的撮合缜进的短缝,在结构处理上称收省。省道因部位区别,长短不一,形式多样,用于较多的服装上。

一、省道的作用及其基本原理

服装收省的目的与作用,是使平面的衣片,合于人体表面起伏的形态,以获取服装造型轮廓的曲线效果,实质上也是衣缝的一种补充形式。它按不同部位的实态,既可使衣表塌落而贴向人体凹陷部位,又能使衣表凸起而容纳外耸部位,从而达到符合体表、修饰体型的目的。

二、省道设置

现代服装对于省道的设置,以及设置多少与怎样设置都是有条件的,并有所区别,省道设置的依据条件,一是人体的实际形态,二是服装款式的具体要求。

首先,不是所有的服装都需要设省。对于宽大、空松或者不强调造型曲线的服装可以不收省,如茄克衫,沙滩装、一些男装、童装等。有些款式的服装需要设省,但是有

多少之分。一般说来,成人装多于童装,女装多于男装,外衣多于内衣,紧身装多于宽松装。

如何设置省道。省道设置的形式,取决于人体表面起伏的位置、形态及程度,在设省的具体选位及其角度、方向上,男装较刻板、固定,女装则相对灵活多变。男装对于胸峰的处理,只能用胸下的前腰省,主要是靠前襟撇胸及相应地“推门”整型工艺处理解决。而女装设置省道则可围绕胸峰做多方位的选择:由领口斜对着胸峰的前后领省;由肩缝垂直向下的前后肩省;由袖窿斜下的侧胸省;由肋缝横向或横斜向的腋下省以及胸下的前腰省等多种形式,如图1-1所示。

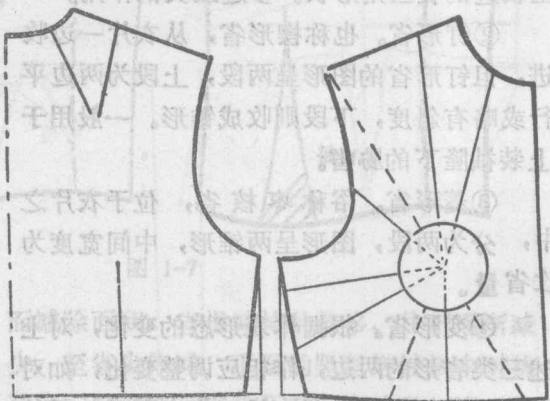


图 1-1

三、省道区分

1. 从省道的主要作用区别 可分为致突、缩低及兼用三种类型。

①致突类省道。主要作用是使衣表隆起，以符合体表丰腴部位或外突的峰位，如后肩省对向隆起的背峰，腋下省对向突起的胸峰，肚省为符合腹峰或腴腹，裤或裙后省对向丰隆起的臀峰等。致突类省道是省道中使用较多的一类。

②缩低类省道。与致突省相反，主要是使衣表缩进，起贴近体表塌陷部位的作用。如马裤膝后的胛省、腰省等。

③兼用类省道。是几种作用兼顾的省道，妇女上装的后腰省，其省的中间部分起到缩低作用，使衣表贴近腰带，两端起到致突作用，省的上端使衣表符隆背、下端合丰臀；胁省是上贴胁、中掐腰、下合凸胯；前腰省是收腰兼突胸与合腹，是三种作用的统一。而裤口省及袖口省，又分别为上合于小腿肚、肘突，下收拢裤口、袖口，都是一省起两种作用。

2. 从省道的形状区分 按省道的结构可分为四类，参见图1-2所示。

①锥形省。俗称尖省，是从衣片边缘向

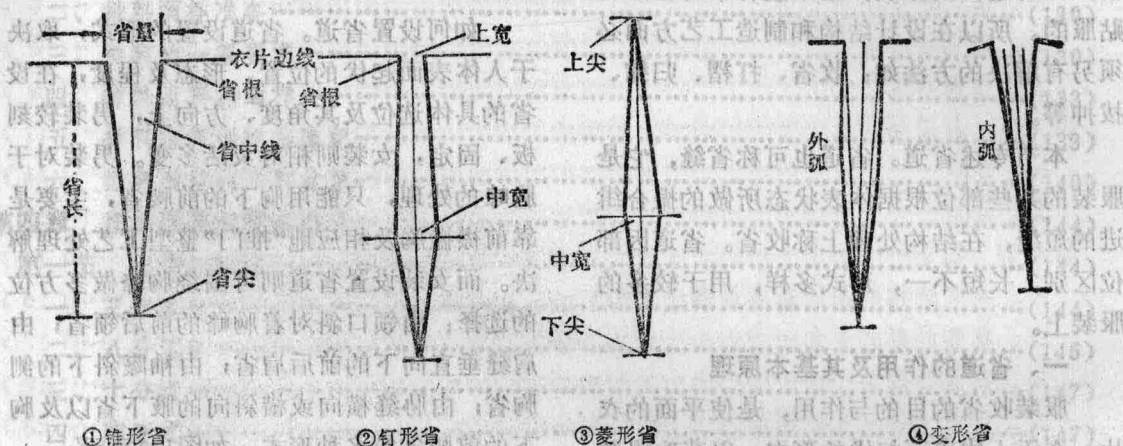


图 1-2

里收进的长三形状。多起致突的作用。

②钉形省。也称楔形省，从衣片一边收进，但钉形省的图形呈两段，上段为两边平行或略有斜度，下段则收成锥形。一般用于上装袖隆下的胁省。

③菱形省。俗称枣核省，位于衣片之中，分为两段，图形呈两锥形，中间宽度为收省量。

④变形省。根据体表形态的变化，对上述三类省形的两边，作相应调整变化，如对锥形省或钉形省的两边线，作内弧或外弧的变形，或一边较缓直、另一边转弯曲的变形等。

四、省道制图

1. 省道画法 服装制图中的锥形省画法为：在衣片一侧的即定位置，先画省道中线，并按省长标出省尖止点，再按收省量在省根处以中线平均而标定省宽，最后连接两边线，如图1-2所示。

钉形省。此省由两段构成，在省根与省中有两个省宽度，下段画法与锥形省相同，上段则按两个省宽连线，如图1-2所示。

菱形省。为一个中宽、两个省尖的形式，其对连的中宽点是衣表的凹位，应理解为是上、下两者的省根，如图1-2所示。

各种变形省：可在各类省道图形的基础

上,按体型征状对两边线作内弧、外弧等相应地变化,如图1-2所示。

2. 收省放量 在衣片上设置省道,无论哪类省,都要按省形面积相应地加放收省量。不同部位的省道,各有不同的加放省量方式与要求,竖向省道要按人体保持前后正中丝绺顺直。向衣片一侧加放的省,如前领

省、肩省都向袖窿一侧放出,如图1-3所示。胁省向摆缝加放,见图1-4。横向的腋下省、肚省向上方放出,见图1-5。裤腰、裙腰收省,是向两侧加放,紧腿裤的裤口省也是向两侧加放,见图1-6,偏袖的肘省、整袖片的袖口省等,是对袖片已有余量的减除,所以不加放量,见图1-7。

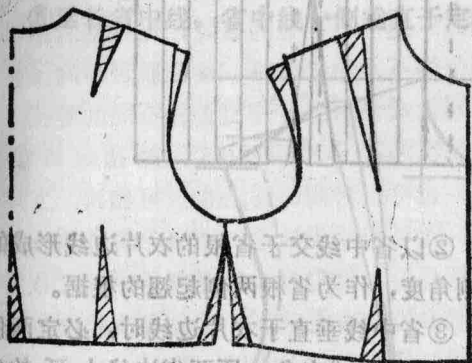


图 1-3

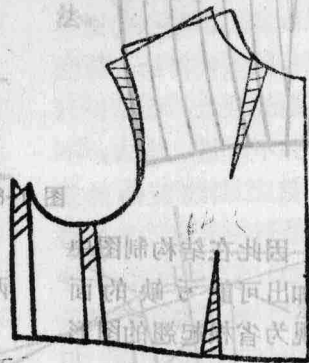


图 1-4



图 1-5



图 1-6

3. 收省后衣片的形变 锥形省,虽然横向已加了收省放量,但垂顺省尖的纵向长度因弯缩而短缺,造成衣片边缘省根凹缺形变,收省量愈大,则凹缺形变愈甚。

收锥形省,就是将省的两边向中间对拢

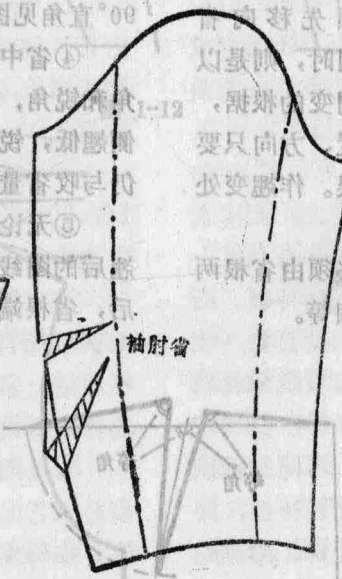
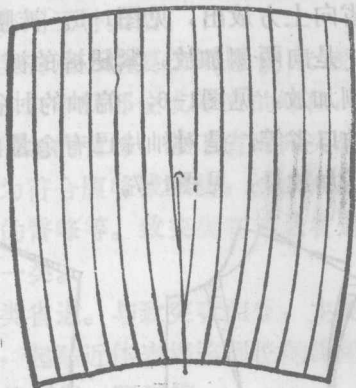


图 1-7



而减除面积,省根减掉的最多,往下逐渐减少,至省尖停减。平面的竖丝绺被从中对拢减除,必然牵动省缝两侧向中补足,因省根的收量最大,则使两侧的横丝绺呈V字形的内收对拢,从而在省根处出现亏损的形变,

若省根在平直边上,则形成曲边见图1-8。
 为要保持收省的作用,就必须对省根的凹缺



形变作出补偿处理。

4. 收省形变的调整 服装上的各种省

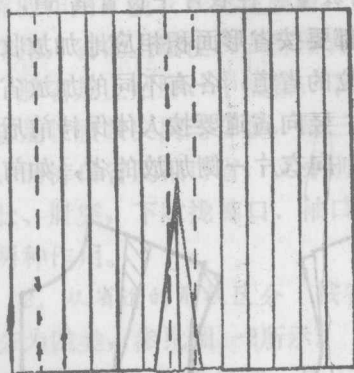


图 1-8

道都会引起衣片的形变,因此在结构制图中作出调整,在省根边缘加出可能亏缺的面积,若在直边上,就表现为省根起翘的图形变化。

(1) 省量转移调整法或称省道面积转移法,即把省道应收进的面积,预先移向省根,以补偿形变的亏缺。在制图时,则是以省道图形的角度作为省根起翘调变的根据,无论何种省形、省量,任何位置、方向只要按角度准确转移,便会确切无误。作翘变处理要点如下:

①凡两侧收拢的锥形省,必须由省根两侧向中起翘,其翘长各与省长相等。

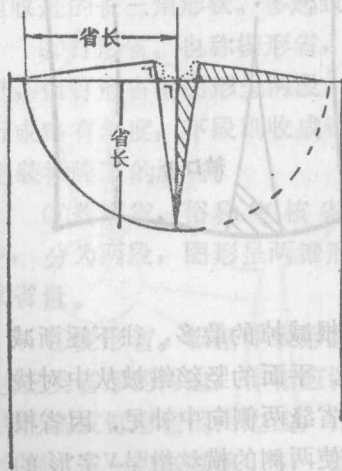


图 1-9

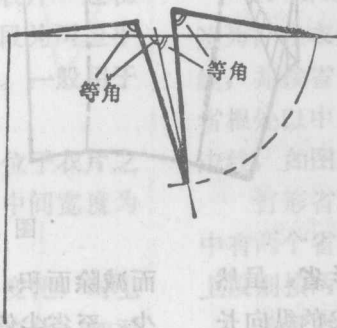


图 1-10

②以省中线交于省根的衣片边线形成的两侧角度,作为省根两侧起翘的根据。

③省中线垂直于衣片边线时,必定两侧均等,各为 90° 直角,原两省边线上延的省根起翘量应各为收省量之半,并翘角也应为 90° 直角见图1-9。

④省中线斜交于衣片边线时,将组成钝角和锐角,按其角度起翘,就会出现钝角一侧翘低,锐角一侧翘高,而两侧翘量之和,仍与收省量相等,见图1-10。

⑤无论省向是垂直或偏斜,省根所作起翘后的图线,在将省道两边线对拢(收省)后,省根端的衣片边线应该恢复原状。如在

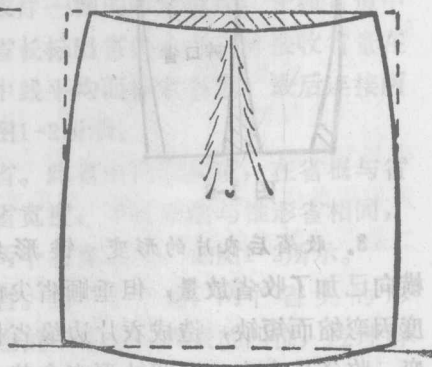


图 1-11

平直边上，应成为180°的平直线见图1-11。

(2) 单向省的调变法

①单向省，应先将不放省量一侧的衣片按丝绺摆平，并以此侧的省边线与衣片边线的交点作为省根定点。

②以定点处的省内角度作为另一侧省根调变的根据。

③延长省中线，省中线一侧垂直于定点

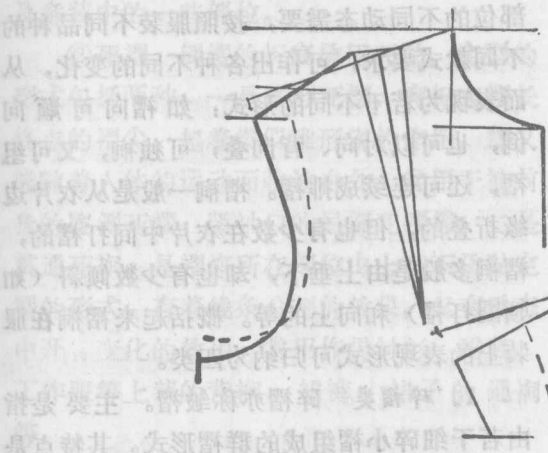


图 1-12

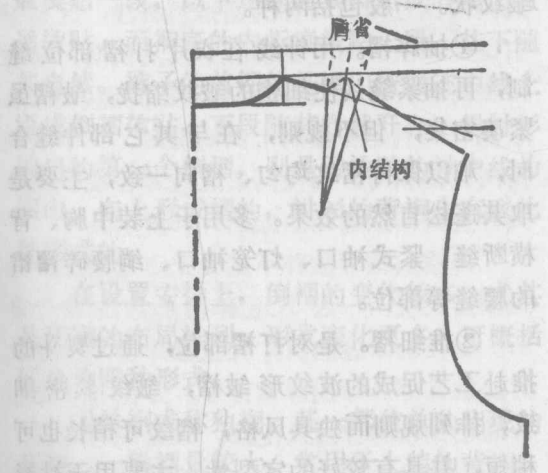


图 1-13

与动点的连线另一侧交于省边延长线，并交于一点，此点为省根调变的动点。

④如图1-12所示，以动点一侧的省边线为一边，按定点的角度作倾斜转移，变动省根以外的衣片部分，其调变范围以省长为依据。下面分别以后肩省，见图1-13，腋下省见图1-14为例，用图说明单向省的调变法。

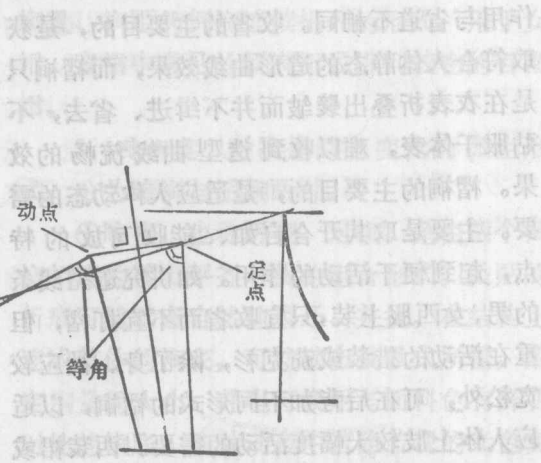


图 1-14

第二节 褶 裱

褶裱是指服装的某些部位，根据人体或衣款需要所作的皱襞、褶纹形式。在服装的

结构处理上打褶、叠裱，是服装造型工艺中常用的结构处理方法之一。它与省道的区别

是只折进、叠拢而不缝合，褶裥比省道的表现形式要多，适用于更多的服装款式，尤其适用于较为轻柔薄软的面料。

一、褶裥的作用

服装上的褶裥，可概括为适应人体与表现款式两个方面的作用。

1. 适应人体的作用 褶裥也是依据体表的起伏状态收褶、打裥的。但褶裥的适体作用与省道不相同。收省的主要目的，是获取符合人体静态的造形曲线效果，而褶裥只是在衣表折叠出蹙皱而并不缉进、省去，不贴服于体表，难以收到造型曲线流畅的效果。褶裥的主要目的，是适应人体动态的需要。主要是取其开合自如、能收可放的特点，起到便于活动的作用。如讲究造型线条的男、女西服上装，只宜收省而不宜打褶，但重在活动的猎装或茄克衫，除了身、袖应较宽松外，可在后背加不同形式的褶裥，以适应人体上肢较大幅度活动的需要。西装裙或旗袍裙与各种褶裥裙相比，也是重静态的曲线造型与重动态便于行动的区别。

2. 表现款式修饰体表的作用 褶裥与省道相比，省道属隐蔽地收拢省去，而使衣表合于体表起伏的造型变化，其本身只见一条短缝，不直接表现为服装款式的特征。而打褶、叠裥则表现于衣表，它张弛自如，收放自然，动静兼顾，其本身就有着炫耀表现的装饰作用，并且褶裥的形式多样，分布较广，利于服装款式变化的表现。不同的褶裥形式，能使服装表现出不同的外观特征，同一服装品种，因加裥、添褶的区别、褶裥的形式、数量、部位的不同，就可成为款式区别的标志。褶裥是服装款式设计常用的手段之一。

二、褶裥的形式

褶与裥皆为衣服上的蹙皱、褶纹。但在服装行业的习惯用语中，对于不同褶裥形式的处理通常有着“软褶、硬裥”的不同叫法。

多数衣褶，尤其是薄软面料的松散活褶，统称为褶；其中用较硬挺、较厚实的面料，褶量较大、褶痕死贴、褶长上下贯通并褶数较少或单独出现，习惯称裥。如猎装或茄克衫后背的对裥、倒裥等，这是习惯上的称谓，并无严格划分规定。

服装褶裥的基本形式，虽然只是在衣片上简单地一折一叠的蹙纹，但根据人体不同部位的不同动态需要，按照服装不同品种的不同款式要求，可作出各种不同的变化，从而表现为若干不同的形式：如褶向可顺向倒，也可以对向、背向叠；可独裥，又可组褶，还可连续成排褶。褶裥一般是从衣片边缘折叠的，但也有少数在衣片中间打褶的，褶裥多般是由上垂下，却也有少数倾斜（如领圈打褶）和向上的等。概括起来褶裥在服装上的表现形式可归纳为四类。

1. 碎褶类 碎褶亦称皱褶。主要是指由若干细碎小褶组成的群褶形式。其特点是褶量窄小，褶距紧密，褶长而无固定终点的皱纹状。一般包括两种。

①抽碎褶。用针线在衣片打褶部位缝制，再抽紧缝线使细密的皱纹缩拢，皱褶虽紧凑密集，但不规则，在与其它部件缝合时，难以保持褶纹均匀、褶向一致，主要是取其蓬松自然的效果。多用于上装中胸、背横断缝、紧式袖口、灯笼袖口、绉腰碎褶裙的腰缝等部位。

②推细褶。是对打褶部位，通过熨斗的推赴工艺促成的波纹形皱褶，皱纹紧密细致，排列规则而独具风格，褶纹可稍长也可稍短，并具有较好的定型性。主要用于衬衫袖口、裙腰、女衫的腰节或胸、背横断缝等部位。

2. 倒褶类 是在衣片上按位双折并按褶量向一侧叠倒的蹙褶形式。它独自成形而比碎褶的褶量大、规则，但是在形成及布局排列上有变化，是现代服装中使用较多的褶

裱形式。在成形状态上,倒褶除了可作折叠量大、小的选择外,还有活褶与死褶的形态之分。

①活褶。在衣片边缘的起点折起、叠倒即可,无需压烫出折痕,固定出终点,是有始无终的自然褶皱形式。取其自然松散、活泼的效果。用于男、女衫的紧袖口、茄克衫纳腰的摆缝两侧及袖口,纳腰女装、女童裙及童装中的一些部位。

②死褶。倒褶的折痕烫压死贴,定型的形式包括两种:一是锥形死褶,有标志褶长终点的褶尖,起着类似锥形省的作用,却又能随着人体的运动而收放自如,常用于裤前身的腹侧死褶、紧袖口的局部死褶等。二是贯通死褶,是褶裥所在部位由上至下烫贴定型的形式,有着线条分割的效果,又有动态中开口变化的效用。常用作男衬衫、猎装、工作服等上装的背裥、裙裤、裙子的通裥等。

另外,还有死裥与活褶合用的形式,折痕烫贴一段,以下逐渐随其自然或者褶山贯通烫贴,而裥底的内折痕烫贴上段,往下随其自然。裤子的前褶就是褶山借烫迹中线上段成倒褶烫贴,下段随其自然开合;男衬衫袖口的第一个倒褶,则是借烫贴的袖中线为褶山,向上形成褶的,衬衫的背裥也有取此种形式的。

在设置安排上,倒褶的变化较多,尤其是死裥的布局排列、形式变化更多,可概括区分为四种形式。

①单裥或称独裥。某一部位单独出现的死裥。一般褶量较大,常用于上装的背裥,有些男装紧袖的袖口及男、女裤的前腰,也有用单褶的。

②组褶。某一部位由几个倒褶集中组合排列的形式。由两个倒褶组成的称双褶或双裥。两褶距离大、小不同,适用的款式及部位与单裥类同,可用于纳腰茄克衫的摆缝两

侧。三个以上死裥连续排列称组裥,除了有裥距大、小和等距选择外,还有裥数多少的差别,组裥主要用于裙裥,有少数上装采用连续三个背裥的形式。

③断续组裥。是由相同的组裥作断续排列的形式,这里增加了组裥距离不同的变化,主要用作裙裥。

④连续倒褶。俗称顺褶或顺裥,是同一裥量、裥距的倒褶连续排列的形式,用于女裙、童裙中常见的顺裥裙或排列较密的百褶裙。

3. 对裥类 对裥是倒裥变化的派生形式,分为暗裥与明裥两种。

①暗裥。也称阴裥、对裥。是由两个倒裥相连的褶山平齐对拢的组合形式。烫贴的折痕可随动态自然地裂开、并拢。在结构上连成整体的裥底,可按动态及款式所需,酌定裥量的大小;并也可换用与面料色有鲜明对比的裥底,取其动态中若隐若现的光色变化效果,裥面无变化,只是贯通上、下随款式要求变化;也可以上段缉合成缝、下段成裥。暗裥常用于上装背部、胸部、口袋及西装裙的前、后片等部位,在裙裙中,也有周身间隔排列的对裥裙。

②明裥,也称阳裥、另裥、胖裥或工字裥。与暗裥相反,明裥是由两个倒裥的褶山逆向组合的形式,也就是暗裥反面的正用,因而表现为长条形的外凸裥面。明裥的变化较少,仅是裥面宽、窄及上、下宽度差别的选择。明裥主要是独裥形式,基本没有连续排列的用法。明裥使用较少,可用于上装衬衫的后背和口袋。

此外,在裙裙中,也有在前片做两侧对称的外倒单裥或组裥形式,若裥距近些,也会使中间形成较宽的长条形凸面,俗称马面。虽然形同明裥,却应区别开来。

4. 立褶类 立褶是专用于裙裙中的一种独具风格的褶裥形式,具有上下曲折、横

向连续、立向成褶的特点。是把裙片往复等量地连续屈曲折叠，并经特殊的工艺定型处理，使裙面褶纹不倒状，呈拉开的折册状，取其横向开合的立体效果。

立褶只有褶山与褶谷之分，难作褶面与褶底之别。每一褶山的两侧面，皆于动态中可隐可见。从裙褶的整体形态上，立褶可分为手风琴褶与伞褶两种，都是形象的命名。

①手风琴褶。裙褶上下等宽，周围均匀的曲折连续形式，因形似手风琴而取名。一般褶宽为1cm，一个往复为2cm，此种褶裙用料较多，可按腰围尺寸的3~4倍计量。无需考虑臀围、摆围与腰围的差距，由立褶在体表上自然调节。

②伞褶，也称扇褶。此褶与手风琴褶的

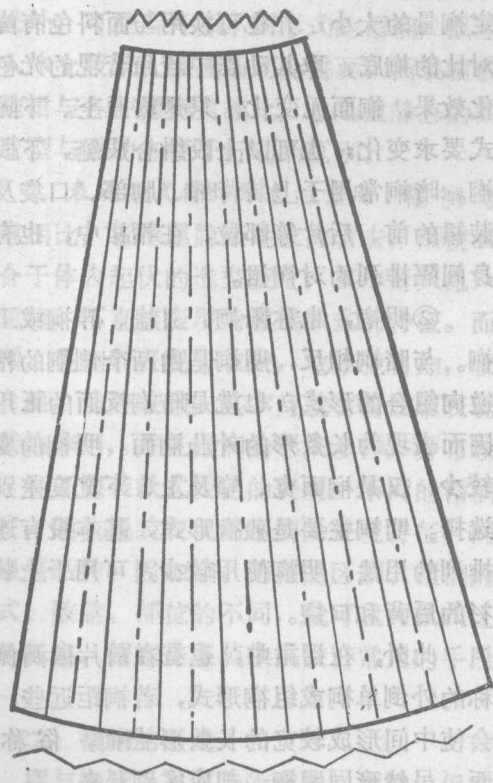


图 1-15

区别，在于褶宽上下不等。摆褶宽于腰褶2~3倍，适用于四片或六片裙。这样可以将每一片裙片由腰与摆逐片成褶后再构成合褶。但因摆围大于腰围，所以腰围的放褶量就不宜太多，一般放量在腰围之半或稍多一点，参见图1-15。

三、褶裥制图

1. 褶裥画法 褶裥的基本形式是倒褶，其基本画法是由两条边线组成，其中一边为对叠的褶山，另一边是褶止边，其折进部分称谓褶底或裥底，折进宽度为褶宽或褶量，褶裥多为上、下等宽的褶量，即用两线平行表示，但也有不等宽的锥形褶裥。褶纹的长度区别也由褶线的长、短显示出来。组裥或连续排列褶裥的相互间距为褶距或裥距，而对其中硬裥的裥距称裥面。对裥是两个倒褶连结的组合形式，其图示画法也是两者的组合，见图1-16所示。

服装结构制图应按规定的线条、符号绘制。风琴褶底应画出内折的中线，并由中折线向两侧边画上对称的密排短斜线，区别于省道的画法，对于褶裥的结构及倒向，则在褶根的衣片外侧，相对应地用截面线条表示，暗裥与明裥也各按两个倒裥组画，其中暗裥因两倒裥相对，而使两条边线并合成一线。几种主要褶裥的画法如图1-16所示。

碎褶因褶形散碎不整而无固定形态，难用图形表现，一般只用碎褶的线条符号表示。如在胸断缝的衣片乳位抽碎褶，即在衣片的放量部分画出碎褶符号，并在衣片乳部标画出抽褶的位置及范围，如图1-17所示。对于周围抽碎褶的形式，如碎褶裙、衣摆抽褶、灯笼袖口等，一般按需计算出放褶量后作文字说明，对较小的袖片，可在袖口作碎褶符号。当衣片的横向全边抽褶时，应在衣片的放量部分标画出碎褶符号，如图1-18所示。

采用立褶形式的褶片制图，若用伞褶，可

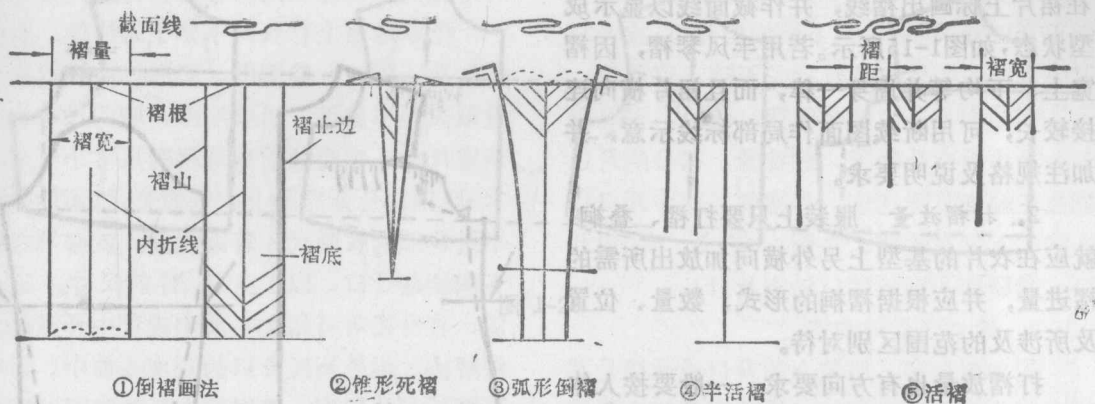


图 1-16

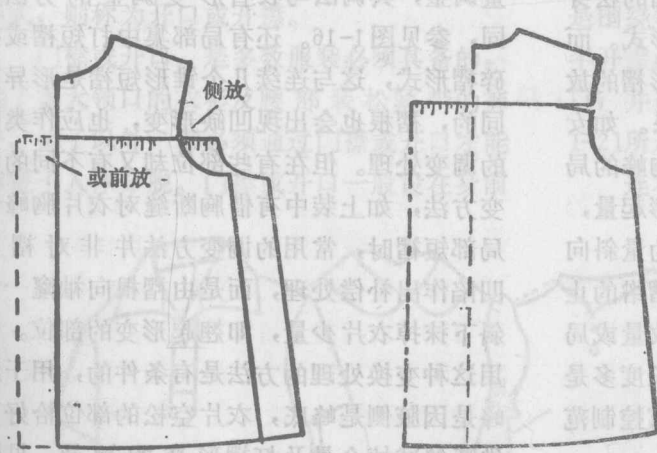
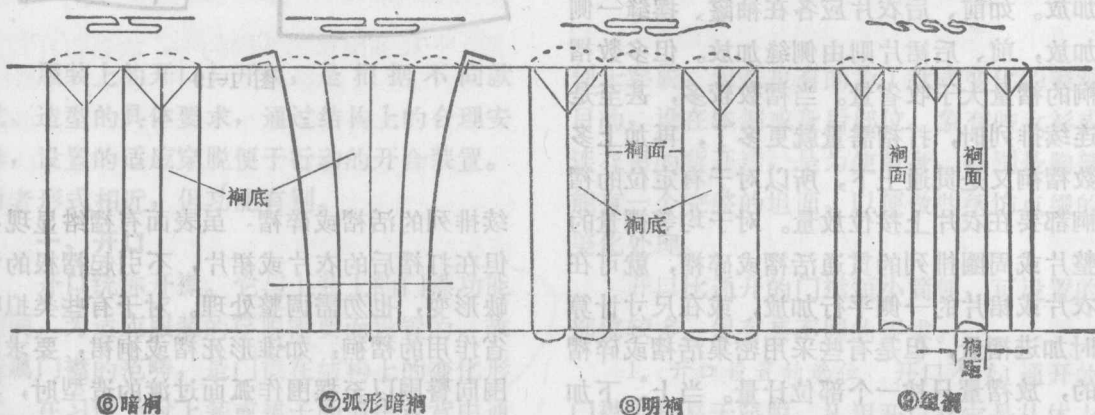


图 1-17

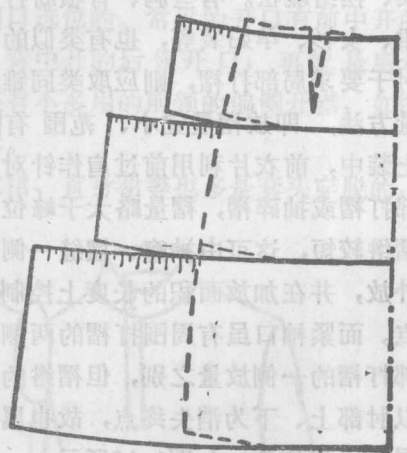


图 1-18

在裙片上标画出褶线，并作截面线以显示成型状态，如图1-15所示。若用手风琴褶，因褶宽上、下均等并周身一律，而且裙片横向连接较长，可用断续图面作局部标线示意，并加注规格及说明要求。

2. 打褶放量 服装上只要打褶、叠裯，就应在衣片的基型上另外横向加放出所需的褶进量，并应根据褶裯的形式、数量、位置及所涉及的范围区别对待。

打褶放量也有方向要求，一般要按人体保持正中，并且丝绺要顺直，各向衣片外侧加放。如前、后衣片应各在袖窿、摆缝一侧加放，前、后裙片则由侧缝加放。但多数褶裯的褶量大于收省量。当褶数较多，甚至是连续排列时，打褶需量就更多了，再加上多数褶裯又是贯通上下，所以对于有定位的褶裯都要在衣片上按位放量。对于均等褶量的整片或周围排列的贯通活褶或碎褶，就可在衣片或裙片的一侧平行加放，或在尺寸计算时加进褶量，但是有些采用密集活褶或碎褶的，放褶量只按一个部位计量。当上、下加褶量不等，如活褶裙或碎褶裙，一般只按腰围放量，上下口径均等，最后必然是腰褶密集、摆绺疏松。有些胸、背横断打褶的松身裙、女衫、孕妇装等，也有类似的形式。而对于要求局部打褶，则应取类同锥形褶的放量方法，即放褶量宜小、范围有限。如女上装中，前衣片利用前过肩作针对胸峰的局部打褶或抽碎褶，褶量略大于峰位膨起量，褶绺较短，这可由袖窿、摆缝一侧的量斜向外放，并在加放面积的长度上控制褶绺的止点。而紧袖口虽有周围打褶的两侧放量或局部打褶的一侧放量之别，但褶绺的长度多是以肘部上、下为消失终点，故也属有控制范围的斜向放量，如图1-19所示。

3. 打褶形变调整 对于贯通衣片上下的死褶、硬裯可看作只是衣片基形放量，褶的复原，勿需调整处理。有些贯通衣片并连

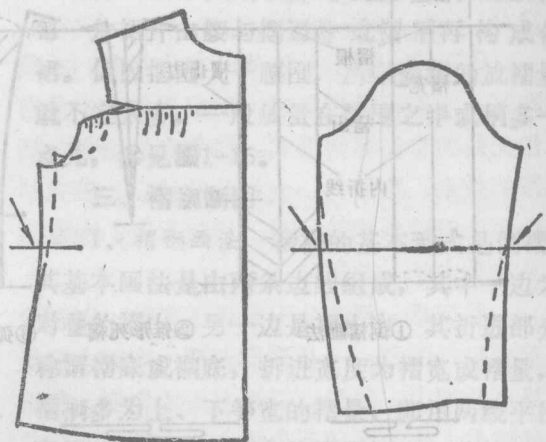


图 1-19

续排列的活褶或碎褶，虽表面有褶绺显现，但在打褶后的衣片或裙片，不引起褶根的亏缺形变，也勿需调整处理。对于有些类拟收省作用的褶裯，如锥形死褶或裯裙，要求腰围向臀围以至摆围作弧面过渡的造型时，其裯根一侧都会显出凹缺的形变，即说明其纵向丝绺的亏缺，因而也都需要作出相应地放量调整，其调法与收省形变调整的方法相同，参见图1-16。还有局部集中打短褶或抽碎褶形式，这与连续几个锥形短褶是形异质同的，褶根也会出现凹缺形变，也应作类同的调变处理。但在有些部位却又有不同的调变方法，如上装中有借胸断缝对衣片胸峰作局部短褶时，常用的调变方法并非对褶根凹陷作出补偿处理，而是由褶根向袖窿一侧斜下抹掉衣片少量，即翘起形变的部位。使用这种变换处理的方法是有条件的，用于胸峰是因腋侧是峰底，衣片空松的部位恰好可借断缝减掉余量及打褶形变的翘量，见图1-20。当然，若胸峰较突、收褶量较大者，仅减掉袖窿一侧少许是不成的，应考虑采取补偿褶根的方法。