

服装技术新突破

不需计算
不用公式
快速准确

中国专利

服装发明技术

色线服装技术系列(五)

服装厂纸样放码

(推画法)

梁富 著

暨南大学出版社



中国专利·色线尺服装技术系列(五)

服装厂纸样放码

(推画法)

梁富 著

暨南大学出版社

责任编辑:古碧卡

封面设计:梁富

图书在版编目(CIP)数据

服装厂纸样放码(推画法)/梁富著. —广州:暨南大学出版社, 1999.4

ISBN 7-81029-683-3

I. 服…

II. 梁…

III. 服装—技术

IV. TS 941.3

暨南大学出版社出版发行

广东省新华书店经销

广东科普印刷厂印刷

开本:787×1092 1/16 印张:13.25 字数:30万

1999年4月第1版 1999年4月第1次印刷

印数:1—5 000册

定价:29.00元

前 言

服装纸样放码有两大方法:一是推剪法,一是推画法。本书所介绍的是推画法。推剪法已于《服装厂纸样放码(推剪法)》(三)中作了介绍。

服装纸样放码有两大内容:一是衣片结构中各部位差数的推算,一是纸样放码与缩码的推放程序。

本书以百分比比例法则为依据,详细地介绍了差数的推算原理以及差数在推放纸样过程中的应用。同时,按照实际操作纸样放码的方法,介绍了衣服四开身结构形式、三开身结构形式、插肩袖结构形式、裤子结构形式、西裙结构形式的放码程序和推画法则。

《服装厂纸样放码(推画法)》(五)是本人继出版《色线尺服装裁法》(一)、《比值设计与服装裁剪》(二)、《服装厂纸样放码(推剪法)》(三)、《时装样板设计与成衣》(四)后编著的色线服装技术系列书的第五本。这五本书都是介绍百分比比例在服装结构设计、裁剪、放码应用中的原理和方法的,希望读者对这一创新的服装技术有更加充分、系统的了解,进而更加熟练地掌握这种服装技术的精华。

色线服装技术是本人多年研究、创立的一种服装技术,用于服装设计、服装裁剪、服装厂纸样放码,有快速、准确、实用的特点。为使这种先进的服装技术尽快应用于生产,服务于大众,读者在学习、使用色线服装技术中,如有不明之处,或有什么难以解决的技术问题,请与本人联系,本人将尽力给予解答。

由于时间仓促,在编写过程中错误在所难免,诚望广大读者及服装界专业人士给予指正。

梁 富

于深圳市色线服装技术研究设计中心

目 录

前言	梁 富
第一章 推画法纸样放码的基本要求	(1)
第一节 怎样设定裁片图的不动点以及纵向线和横向线	(2)
第二节 怎样计算裁片图中各部位的差数	(4)
第三节 纵坐标与横坐标的正确画法	(8)
第二章 推画法纸样放码	(13)
第一节 四开身上衣结构的放码与缩码	(13)
一、设定规格	(13)
二、四开身上衣结构裁剪图	(14)
三、设定前衣片不动点以及纵向线和横向线	(15)
四、前衣片需要推算的部位差数	(16)
五、前衣片比值数与差数对照图	(17)
六、前衣片推画程序	(18)
七、设定后衣片不动点以及纵向线和横向线	(24)
八、后衣片需要推算的部位差数	(25)
九、后衣片比值数与差数对照图	(26)
十、后衣片推画程序	(27)
十一、设定袖片不动点以及纵向线和横向线	(32)
十二、袖片需要推算的部位差数	(33)
十三、袖片比值数与差数对照图	(34)
十四、袖片推画程序	(35)
十五、袖口收省的袖片推画程序	(41)
第二节 西裙结构放码与缩码	(55)
一、设定规格	(55)
二、西裙结构裁剪图	(55)
三、设定西裙前片不动点以及纵向线和横向线	(56)
四、西裙前片需要推算的部位差数	(57)
五、西裙前片比值数与差数对照图	(58)
六、西裙前片推画程序	(59)
七、设定西裙后片不动点以及纵向线和横向线	(62)
八、西裙后片需要推算的部位差数	(63)
九、西裙后片比值数与差数对照图	(64)
十、西裙后片推画程序	(65)
第三节 裤子结构的放码与缩码	(69)

一、设定裤子规格	(69)
二、裤子结构裁剪图	(70)
三、设定裤子前片不动点以及纵向线和横向线	(71)
四、裤子前片需要推算的部位差数	(72)
五、裤子前片比值数与差数对照图	(73)
六、裤子前片推画程序	(74)
七、设定裤子后片不动点以及纵向线和横向线	(80)
八、裤子后片需要推算的部位差数	(81)
九、裤子后片比值数与差数对照图	(82)
十、裤子后片推画程序	(83)
第四节 四开身分缝结构的放码与缩码	(90)
一、设定规格	(90)
二、四开身分缝结构裁剪图	(91)
三、设定前大片不动点以及纵向线和横向线	(92)
四、前大片需要推算的部位差数	(93)
五、前大片比值数与差数对照图	(94)
六、前大片推画程序	(95)
七、设定前小片不动点以及纵向线和横向线	(102)
八、前小片需要推算的部位差数	(102)
九、前小片比值数与差数对照图	(103)
十、前小片推画程序	(103)
十一、设定后大片不动点以及纵向线和横向线	(105)
十二、后大片需要推算的部位差数	(106)
十三、后大片比值数与差数对照图	(107)
十四、后大片推画程序	(108)
十五、设定后小片不动点以及纵向线和横向线	(113)
十六、后小片需要推算的部位差数	(113)
十七、后小片比值数与差数对照图	(114)
十八、后小片推画程序	(114)
十九、设定袖片不动点以及纵向线和横向线	(116)
二十、袖片需要推算的部位差数	(117)
二十一、袖片比值数与差数对照图	(118)
二十二、袖片推画程序	(119)
二十三、领子推画程序	(124)
第五节 插肩袖结构的放码与缩码	(125)
一、设定规格	(125)
二、插肩袖结构裁剪图	(126)
三、设定前袖片不动点以及纵向线和横向线	(127)

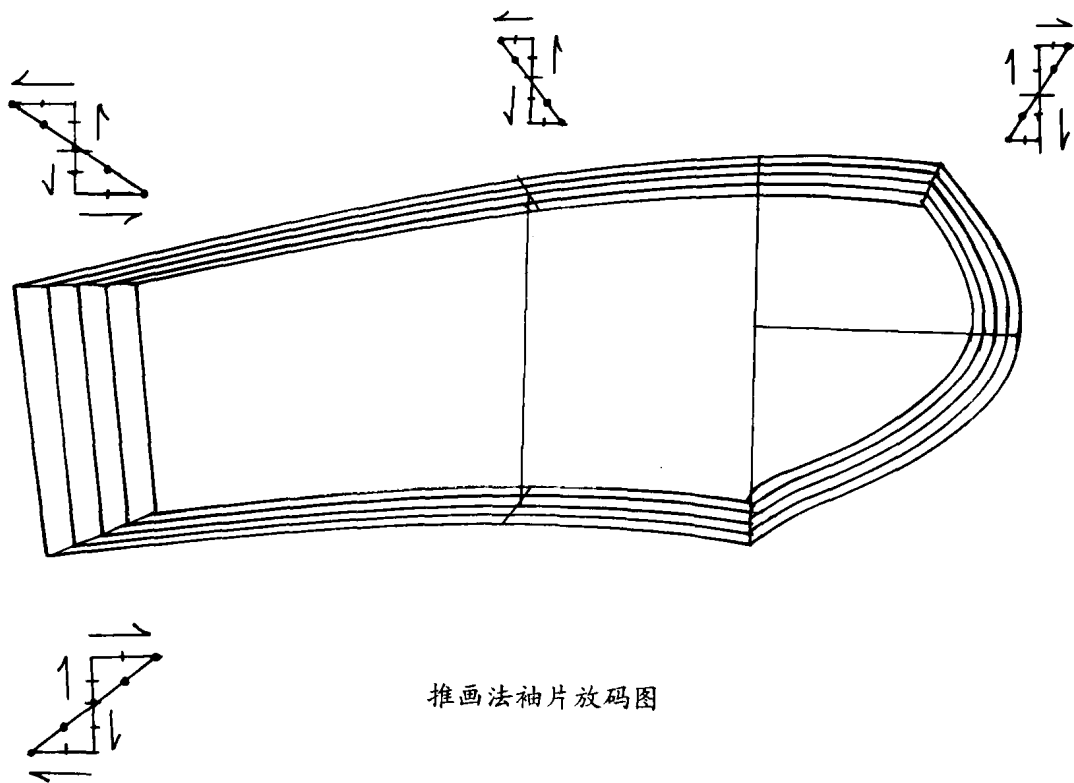
四、插肩前袖片需要推算的部位差数	(128)
五、前袖片比值数与差数对照图	(129)
六、前袖片推画程序	(130)
七、设定插肩前衣片不动点以及纵向线和横向线	(136)
八、插肩前衣片需要推算的部位差数	(137)
九、插肩前衣片比值数与差数对照图	(138)
十、插肩前衣片推画程序	(139)
十一、插肩前衣片第二种推画程序	(144)
十二、设定后袖片不动点以及纵向线和横向线	(153)
十三、后袖片需要推算的部位差数	(154)
十四、后袖片比值数与差数对照图	(155)
十五、后袖片推画程序	(156)
十六、设定插肩后衣片不动点以及纵向线和横向线	(162)
十七、插肩后衣片需要推算的部位差数	(163)
十八、插肩后衣片比值数与差数对照图	(164)
十九、插肩后衣片推画程序	(165)
第六节 西装结构的放码与缩码	(168)
一、设定规格	(168)
二、西装结构裁剪图	(169)
三、设定前大片不动点以及纵向线和横向线	(170)
四、前大片需要推算的部位差数	(171)
五、前大片比值数与差数对照图	(172)
六、前大片推画程序	(173)
七、设定前小片不动点以及纵向线和横向线	(181)
八、前小片比值数与差数对照图	(182)
九、前小片推画程序	(183)
十、设定后衣片不动点以及纵向线和横向线	(185)
十一、后衣片需要推算的部位差数	(186)
十二、后衣片比值数与差数对照图	(187)
十三、后衣片推画程序	(188)
十四、设定西装大袖片不动点以及纵向线和横向线	(192)
十五、西装大袖片需要推算的部位差数	(193)
十六、西装大袖片比值数与差数对照图	(194)
十七、西装大袖片推画程序	(195)
十八、设定西装小袖片不动点以及纵向线和横向线	(199)
十九、西装小袖片比值数与差数对照图	(200)
二十、西装小袖片推画程序	(201)
附记	(206)

第一章 推画法纸样放码的基本要求

推画法纸样放码是服装厂纸样制作中一种常用的放码方法。由于这种服装纸样放码方法是在中码裁片图的基础上使用绘图的方式推画出各码(放大或缩小)裁片图,所以叫做推画法。

推画法与推剪法都是服装厂纸样放码的实用技术,同样一块衣服裁片,不管是用推画法放码或是用推剪法放码,其堆放后的形状是一致的。现在,有的服装厂使用推剪法放码,而有的服装厂使用推画法放码,或是推剪法与推画法兼顾使用,这都是根据本厂的技术能力而定。如果该服装厂的技术人员精于推画法,那就使用推画法;如果该服装厂的技术人员精于推剪法,那就使用推剪法;如果该服装厂的技术人员两种方法都精通,那就任其选择。

推画法与推剪法有操作方法的区别,但是这两种方法的技术原理是相同的。推画法是先推画好各码的裁片图后再一个码一个码地裁剪纸样。推剪法是在中码裁片纸样的基础上一边堆放一边裁剪,直到完成堆放工作为止。要学会和掌握推画法放码技术,必须懂得这种放码技术的基本要求和操作方法。

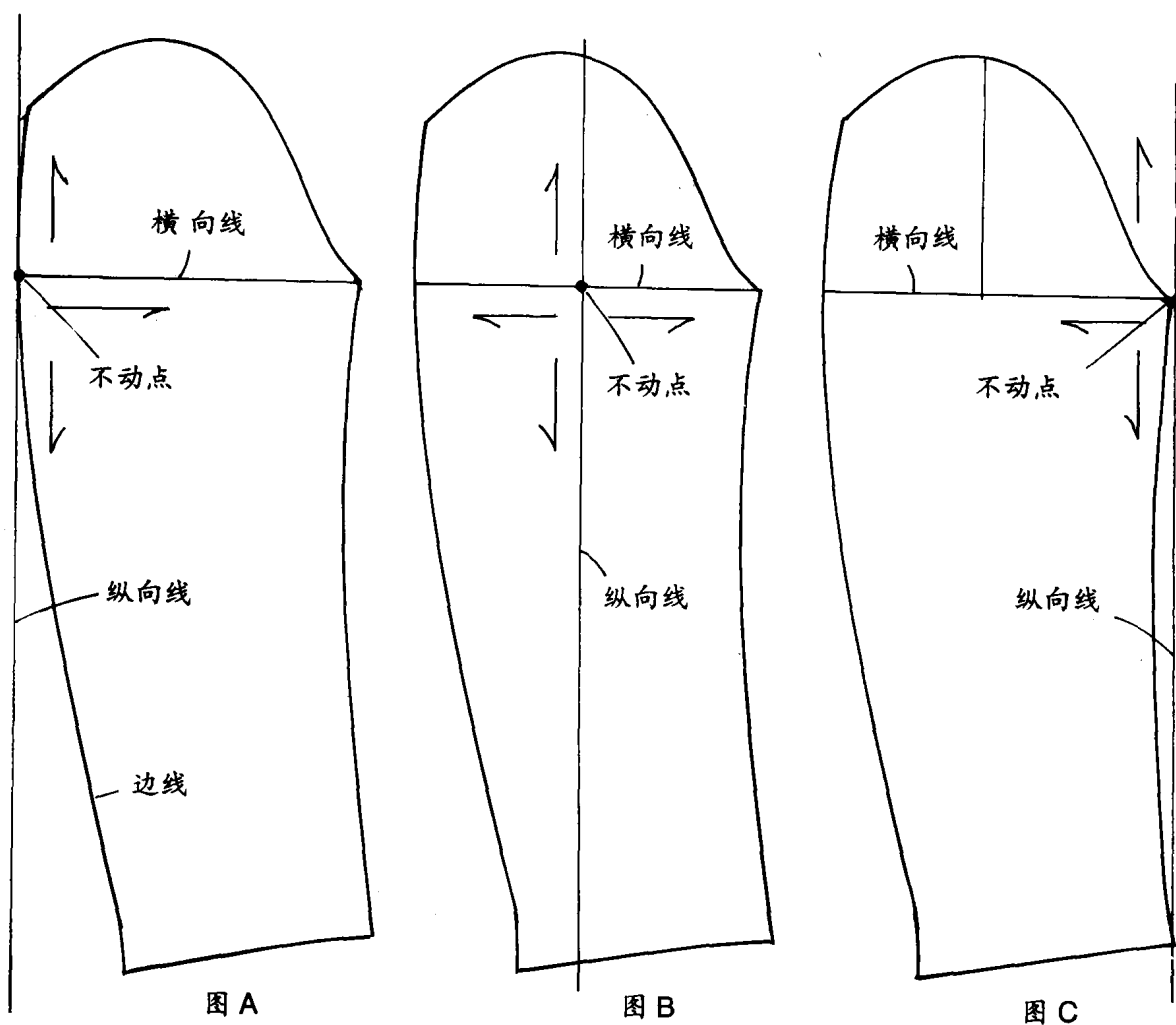


推画法袖片放码图

第一节 怎样设定裁片图的不动点以及纵向线和横向线

在推画法放码过程中,设定裁片图的不动点以及纵向线和横向线是推画法放码的第一步。因推画法放码的操作不需移动裁片图,所以先要在裁片图上确定一个不动点,并且通过这个不动点再确定它的纵向线(纵坐标)和横向线(横坐标)。

不动点的设定应以有利于推画放码和纸样裁剪为原则。在放码过程中,过于复杂的推算和推画很不适应于生产的需要,但是,为了推画放码过程的简便而勿略了裁片图的准确性,也是不可取的。如图 A,因纵向线偏离边线太远,如果只从一个方向堆放就影响了裁片图的准确性。图 B,因纵向线设在裁片图的中间,对推画放码增加了一定的难度。图 C,不动点位置的设定最理想。



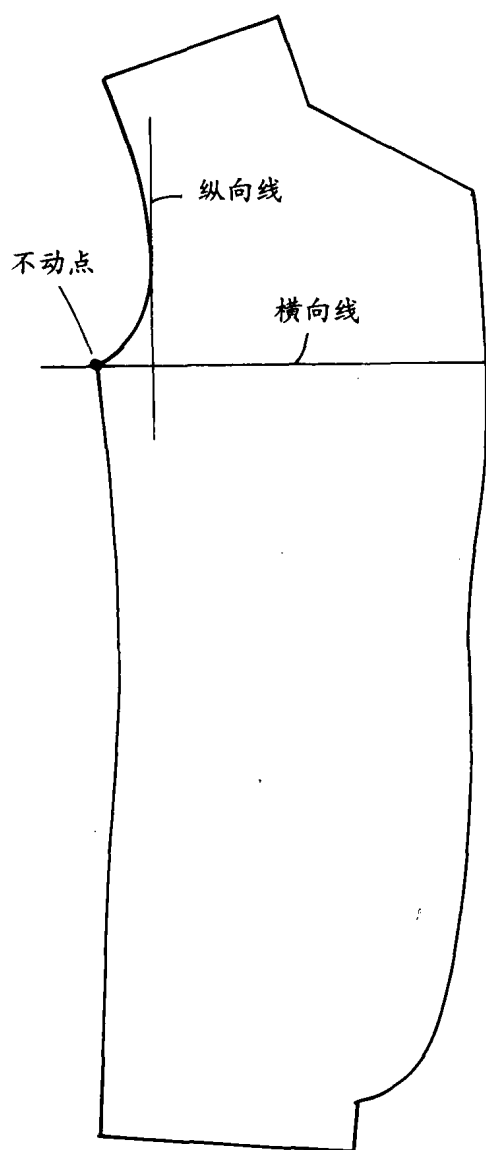


图 D

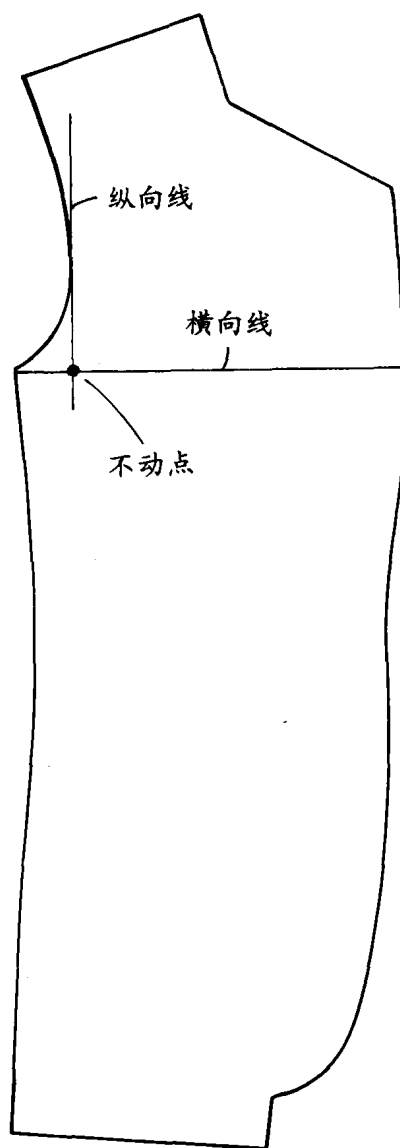


图 E

图 D, 不动点位置的设定, 会使袖笼弧线的推画增加了一定的难度。

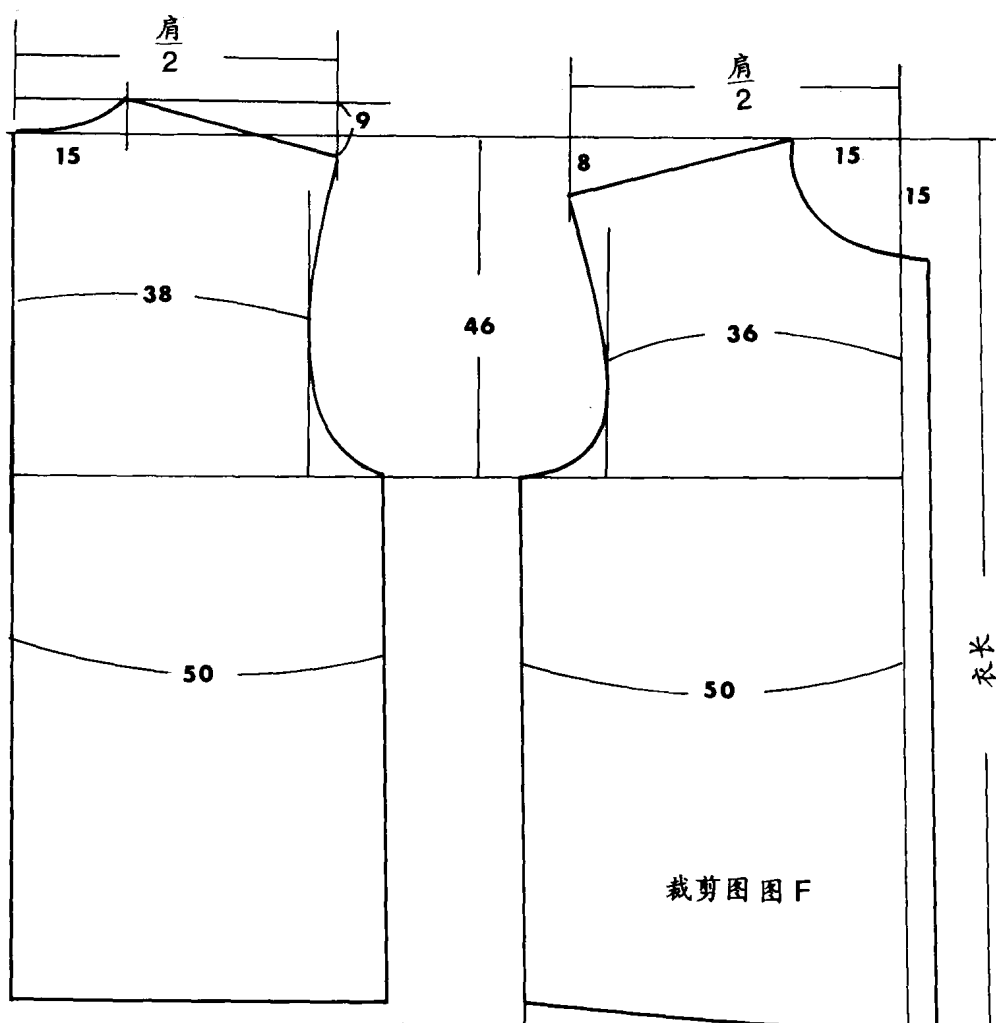
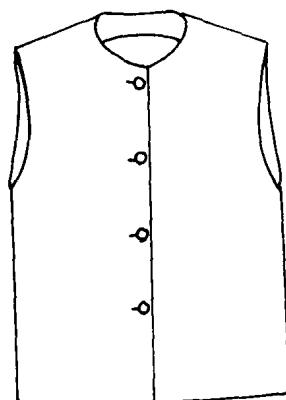
图 E, 不动点位置的设定, 会使整块裁片图的推画增加了几步, 但能保证袖笼弧线的准确推画。

图 D 与图 E 比较, 图 E 不动点位置的设定较好。

第二节 怎样计算裁片图中各部位的差数

规格表 单位: cm

	XS	S	M	L	XL	差数
胸围	86	90	94	98	102	4
衣长	53	55.5	58	60.5	63	2.5
肩宽	35	37	39	41	43	2



没注明 cm 单位的数字均是百分比数

规格表中各码的差数叫做总差数。如胸围总差数 4 cm, 衣长总差数 2.5 cm, 肩宽总差数 2 cm。衣片结构中各部位差数的推算必须以这些总差数为依据, 才能推算出各部位的差数。一般情况下, 各部位宽度差数要以围度总差数作为依据, 如胸围总差数、腰围总差数。各部位长度差数要以长度总差数作为依据, 如衣长总差数、袖长总差数。根据规格表, 已知胸围总差数是 4 cm, 那么, 按照百分比比例法则制定出差数计算公式:

$$\text{某部位百分比数(比值数)}\% \times \frac{\text{围度总差数}}{2} = \text{某部位差数(cm)}$$

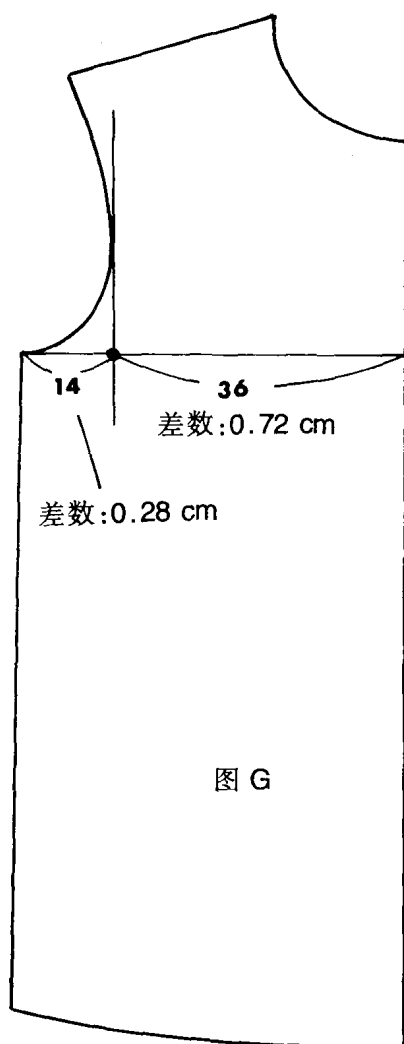


图 G

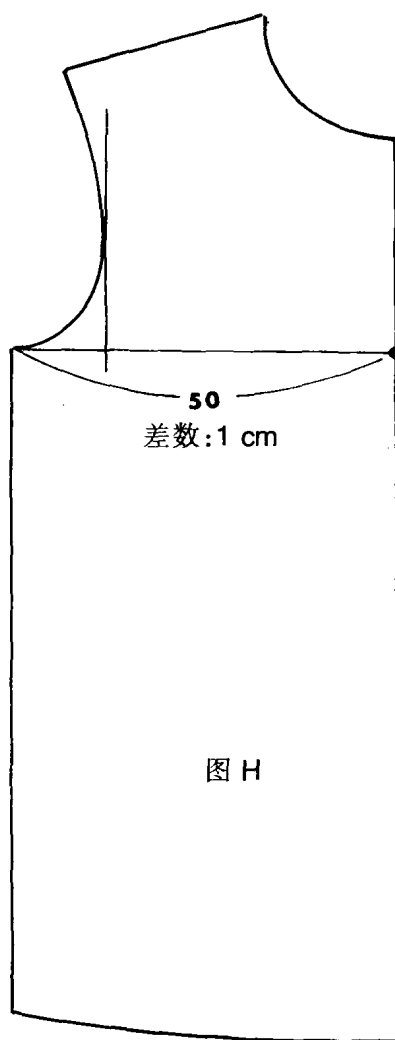


图 H

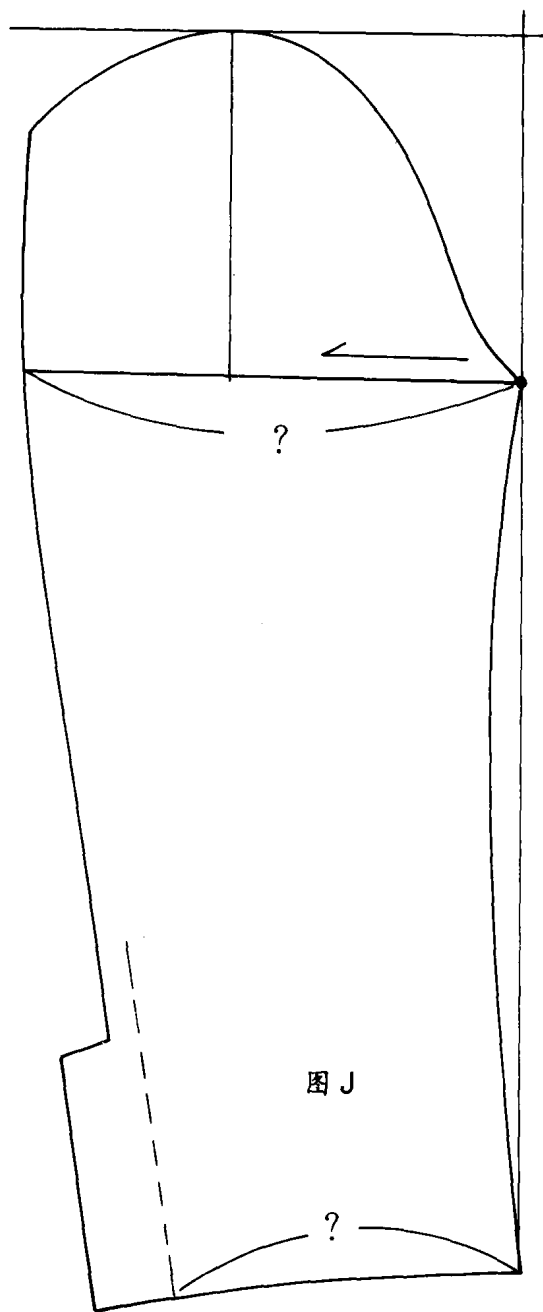
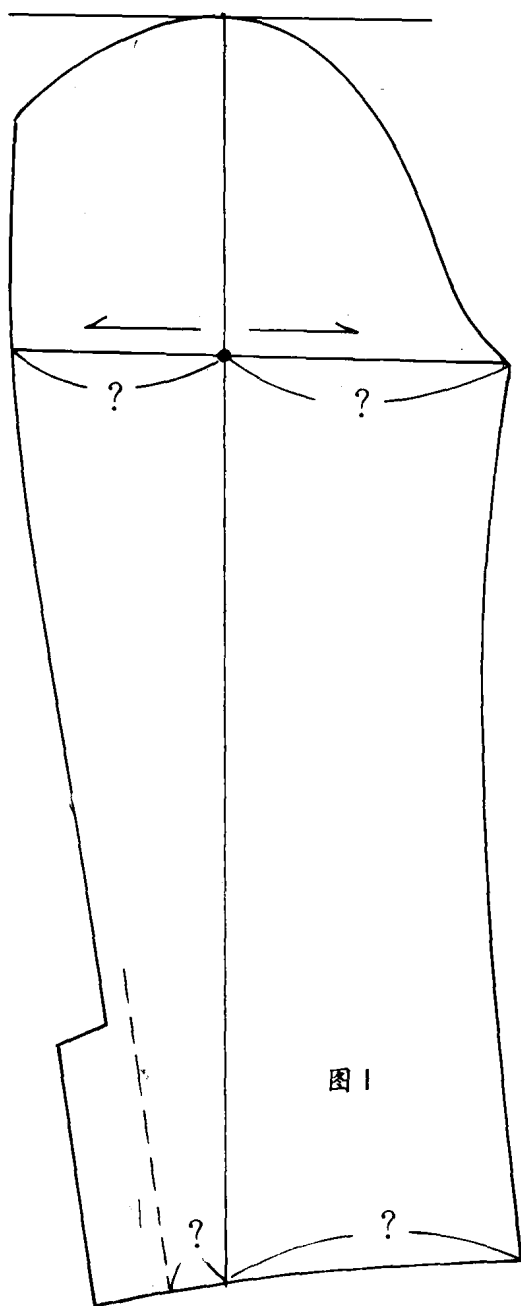
根据裁剪图图 F 的百分比数值, 已知前胸宽为 36 比值, 那么它的差数计算过程是:

$$36\% \times \frac{4}{2} = 0.36 \times 2 = 0.72 \text{ cm}, \text{ 这 } 0.72 \text{ cm} \text{ 就是前胸宽的差数。}$$

一块裁片图, 如果设定不动点的位置不同, 推算部位的差数也不同, 见图 G 和图 H 部位差数的推算结果。

图 I, 不动点设在袖中线上, 整个袖宽必须按两个方向堆放, 袖宽差数的推算应分为二段推算, 见图 I 问号部位。

图 J, 由于不动点设在大袖偏袖线上, 整个袖宽只按一个方向堆放即可, 袖宽差数的推算只须推算一个差数, 见图 J 问号部位。



纸样放码技术最大的难点就是衣片结构中各部位差数的推算。关于差数的推算,有的使用 $1/10$ 或 $1/8$ 等方法推算,也有的使用粗略估计的方法确定差数,这都有不足的一面。如果使用百分比例法则推算衣片各部位的差数,那就很易理解和掌握,并且所推算的差数非常精确。下面以前衣片为例说明。

已知胸围总差数 4 cm,如果按照粗略估计的做法是:前衣片胸围宽应堆放 1 cm 的差数,那么,把 1 cm 差数分配到 A 宽度和 B 宽度中去,A 宽度差数 0.5 cm,B 宽度差数 0.5 cm。这样的推算结果,保证了总差数不变,但局部差数就有很大误差。即用总体差数的数字来衡量其分配结果是对的,但是用局部差数的数字来衡量是错的。

如果按照百分比例法则公式计算,其结果就不一样。

$$\text{A 宽度差数} = 20\% \times \frac{4}{2} = 0.2 \times 2 = 0.4(\text{cm})$$

$$\text{B 宽度差数} = 30\% \times \frac{4}{2} = 0.3 \times 2 = 0.6(\text{cm})$$

可见使用百分比例法则推算衣片各部位的差数是非常精确和简易。

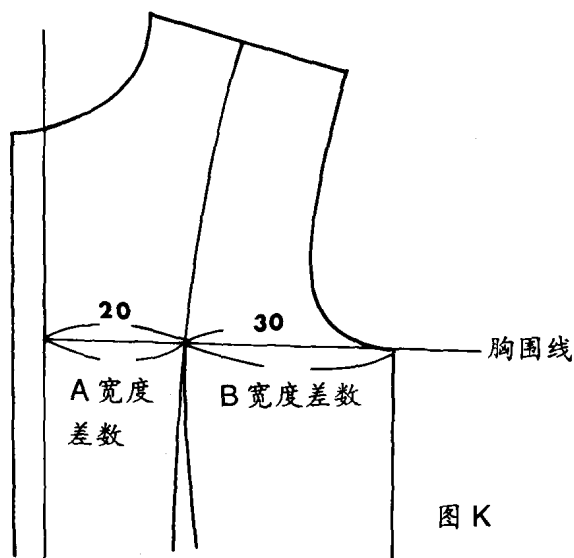
粗略估计的作法之所以在许多服装厂还能使用,是因为它还保证了总差数的不变。一般情况下,检验服装的尺寸,是检查服装成品总体尺寸,因此很少发现服装部位的误差,也就很少发现粗略估计这种做法的缺点。

如果是精密度的纸样堆放,那粗略估计的做法就寸步难行了。

有了纸样放码操作的经验,再加上能运用百分比例的法则去推算纸样中各部位细小的差数,那不是把这项技术运用得尽善尽美了吗!

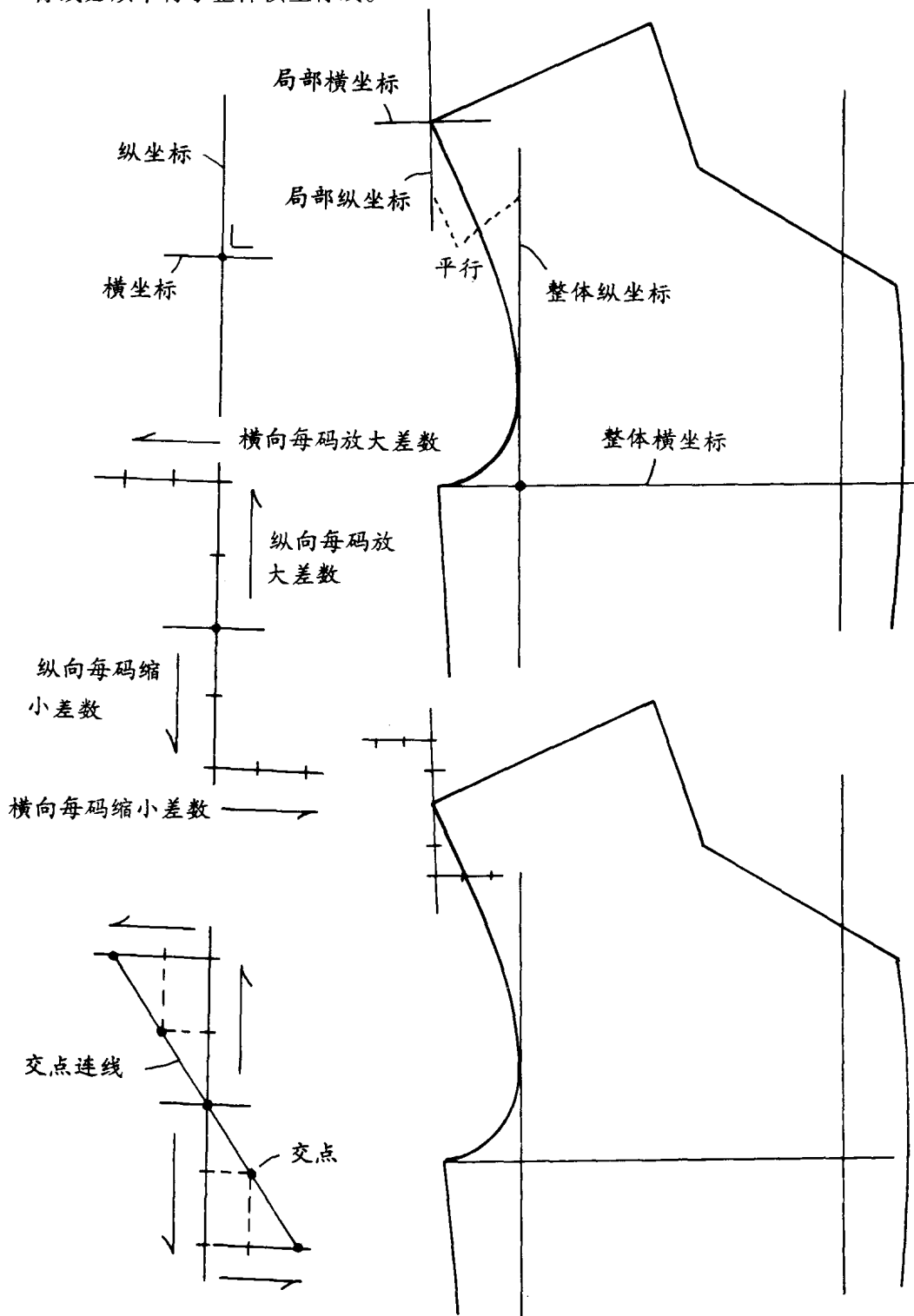
学习纸样放码技术,如果只懂得粗略的估计方法,不知道为什么是这样做,不懂得怎样才能把差数推算出来,那是很不实用的。

学习纸样放码技术,必须认真学习,深刻理解,并且在实际生产中不断加以运用。

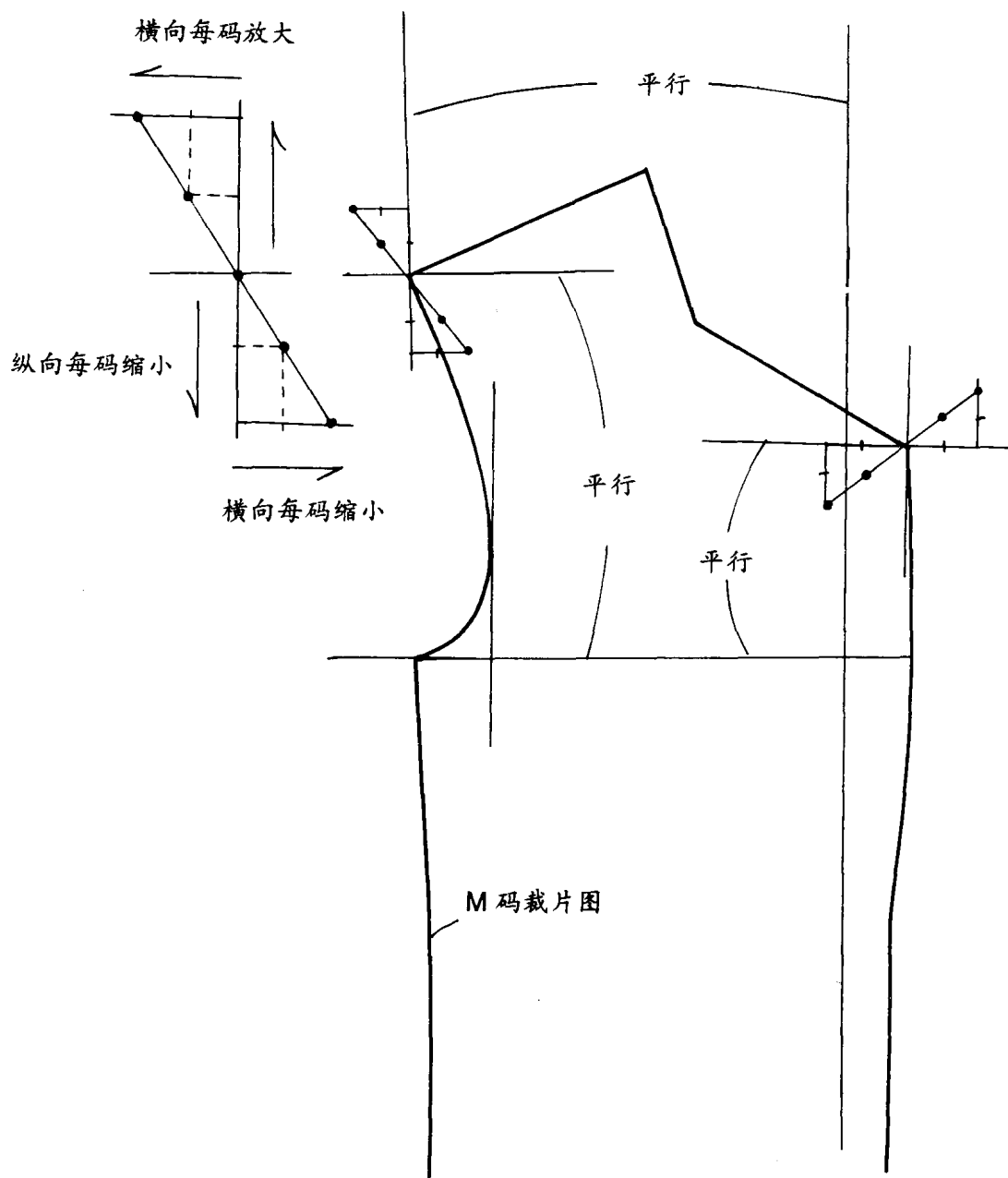


第三节 纵坐标与横坐标的正确画法

纵坐标与横坐标分为整体纵坐标与整体横坐标、局部纵坐标与局部横坐标。局部坐标线的推画必须以整体坐标为标准。局部纵坐标线必须平行于整体纵坐标线,局部横坐标线必须平行于整体横坐标线。



纵坐标与横坐标在前落肩点位置的画法



纵坐标与横坐标在衣摆线交点位置的画法

