

服装设计
与制板系列



附光盘

深圳盈瑞恒公司
独家授权

富怡服装CAD学习版软件

针织服装 CAD制板

案例精选

罗春燕 主编

罗春燕 马仲岭 虞海平 编著



6.3

人民邮电出版社
POSTS & TELECOM PRESS



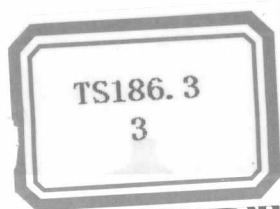
针织服装 CAD制板

案例精选

主编 李海燕
副主编 李海燕 李海燕 李海燕



中国纺织出版社



TS186.3

3

服装设计
与制板系列

针织服装CAD制板 案例精选

罗春燕 主编
罗春燕 马仲岭 虞海平 编著

人民邮电出版社
北京

图书在版编目(CIP)数据

针织服装CAD制板案例精选 / 罗春燕主编; 罗春燕, 马仲岭, 虞海平编著. —北京: 人民邮电出版社, 2008. 11
(服装设计制板系列)
ISBN 978-7-115-18759-8

I. 针… II. ①罗…②罗…③马…④虞… III. 针织物:
服装—计算机辅助设计—案例 IV. TS186.3

中国版本图书馆CIP数据核字(2008)第139324号

内 容 提 要

本书以最新版本的富怡(Richpeace)服装CAD软件为基础, 介绍如何进行针织服装的制板、放码、排料等操作。本书将流行的针织服装款式, 配上结构图、放缝图、推板图, 再结合CAD软件的各种功能, 以具体的操作步骤指导读者如何设计服装。

本书既可作为各类服装院校的服装CAD教材, 也可作为服装企业的从业人员提高技能的培训教材, 对广大服装设计爱好者也有参考价值。

服装设计制板系列

针织服装 CAD 制板案例精选

-
- ◆ 主 编 罗春燕
编 著 罗春燕 马仲岭 虞海平
责任编辑 李永涛
 - ◆ 人民邮电出版社出版发行 北京市崇文区夕照寺街14号
邮编 100061 电子函件 315@ptpress.com.cn
网址 <http://www.ptpress.com.cn>
北京昌平百善印刷厂印刷
 - ◆ 开本: 787×1092 1/16
印张: 16
字数: 382千字
印数: 1—4 000册
 - 2008年11月第1版
2008年11月北京第1次印刷

ISBN 978-7-115-18759-8/TP

定价: 42.00元(附光盘)

读者服务热线: (010) 67132692 印装质量热线: (010) 67129223

反盗版热线: (010) 67171154

丛书编委会

主 编：马仲岭

副主编：周伯军 罗春燕 李越琼

编 委：（以姓氏笔画为序）

丁杏子 马仲岭 马 翊 马燕华 李越琼 李伟涛
李巧玲 吴 舒 杨荣钊 何少敏 陈玉华 罗春燕
周伯军 林志福 郭文静 骆正俞 崔 璇 董 莹
虞海平 谭洁玲 薛福萍

前 言

运用服装 CAD 技术可以切实改善服装企业的生产环境,有助于提高企业的竞争力和生产效率,增加效益;可以拓展设计师的思路,降低样板师的劳动强度,提高裁剪的准确性。就现代服装业而言,服装 CAD 技术的广泛运用已成为不可改变的趋势,从业人员尽早学习和掌握服装 CAD 技术已成当务之急。

本书精选了当今流行的针织服装款式,配上结构图、放缝图、推板图,再运用服装 CAD 软件进行制板、放码、排料,详细记录下每一个步骤,并配以图片说明,直观易懂,可操作性强。本书的结构图、推板图均采用 CorelDRAW 软件绘制,对该软件较熟练的读者可以参照结构图、放缝图、推板图直接用电脑或手工制板,也方便初学者对照学习。

本书采用了富怡(Richpeace)服装 CAD 的最新学习版软件来讲解,新版本将旧版本中的制板系统和放码系统合并成现在的设计与放码系统(DGS V6.0.0,简称“二合一”),其中的“智能笔”工具,功能组合得更多,用户使用起来更方便。排料系统(GMS V6.0.0)中增加了布料工具匣,同一款式不同布料的排料结果可以方便地存储。

全书共分为 11 章。第 1 章介绍了针织服装工业制板的流程、术语和号型规格等常识。第 2 章介绍富怡服装 CAD 软件的使用。第 3 章介绍针织服装基础板型。第 4 章介绍针织服装的省道设计。第 5 章介绍针织服装的褶裥设计。第 6 章介绍针织服装的领型设计。第 7 章介绍针织服装的袖型设计。第 8 章介绍针织裙子设计。第 9 章介绍针织男装设计。第 10 章介绍针织服装的放码。第 11 章介绍针织服装的排料。

本书的光盘中附送有富怡 Richpeace 6.0 服装 CAD 学习版软件,还有书中所有介绍到的操作实例及两个系统的视频演示文件,读者可以边做边学。

本书的出版得到了富怡集团深圳市盈瑞恒科技有限公司的大力支持。他们在随书附盘中免费为读者提供了最新的学习版软件。另外,本书还参考了富怡公司独家授权的用户手册,对富怡服装 CAD 软件系统进行了详细而直观的介绍。在此一并向他们表示深深的谢意。

本书可作为专业服装院校的服装 CAD 教材,学生可直接在个人电脑上安装本书附送的学习版软件,更方便学习。本书也可作为相关企业对员工进行培训的技术参考书。即使是对电脑操作不太熟悉的人,在购买本书后,也可以在个人电脑上按步骤自学。

读者在学习本书的过程中如果遇到问题,可与罗春燕老师(lcy_fs@21.cn.com)或马仲岭老师(mzl1221@163.com)联系。

作者

2008 年 5 月

目 录

第1章 针织服装制板概述..... 1	
1.1 针织物的特点..... 1	
1.2 针织服装的分类..... 2	
1.3 服装生产流程..... 2	
1.3.1 样板..... 2	
1.3.2 推板..... 3	
1.3.3 排板..... 4	
1.4 服装制板术语..... 5	
1.5 针织服装的规格..... 5	
1.6 针织服装的测量方法..... 10	
1.7 国际代号..... 12	
1.8 绘图符号..... 12	
第2章 富怡服装 CAD 软件的使用方法..... 14	
2.1 【RP-DGS】设计与放码系统..... 14	
2.1.1 工作界面..... 14	
2.1.2 菜单栏..... 16	
2.1.3 快捷工具栏..... 23	
2.1.4 传统设计工具栏..... 31	
2.1.5 专业设计工具栏..... 47	
2.1.6 纸样设计工具栏..... 57	
2.1.7 放码工具栏..... 64	
2.1.8 编辑工具栏..... 74	
2.2 【Rp-gms】排料系统..... 78	
2.2.1 工作界面..... 78	
2.2.2 菜单栏..... 80	
2.2.3 主工具匣..... 97	
2.2.4 布料工具匣..... 104	
2.2.5 唛架工具匣1..... 104	
2.2.6 唛架工具匣2..... 107	
2.2.7 隐藏工具图标..... 111	
第3章 针织服装基础板型..... 113	
3.1 针织女装上衣基础板型..... 113	
3.2 针织女装裙子基础板型..... 121	
3.3 针织男装上衣基础板型..... 127	
第4章 省道设计..... 135	
4.1 菱形省..... 135	
4.2 腋下省..... 138	
4.3 领省..... 143	
4.4 锥形省..... 148	
第5章 褶裥设计..... 152	
5.1 刀褶..... 152	
5.2 碎褶..... 157	
5.3 工字褶..... 158	
第6章 领型设计..... 163	
6.1 悬垂领..... 163	
6.2 连衣立领..... 167	
6.3 波浪领..... 171	
第7章 袖型设计..... 175	
7.1 泡泡袖..... 175	
7.2 插肩袖..... 180	
7.3 蝙蝠袖..... 184	
第8章 裙子设计..... 189	



8.1 鱼尾裙	189	10.2 点放码	223
8.2 塔裙	193	10.3 线放码	230
8.3 圆形裙	198	10.4 量体放码	239
第 9 章 男装设计	203	第 11 章 针织服装的排料	242
9.1 肩章袖 T 恤	203	11.1 自动排料	242
9.2 插肩袖 T 恤	207	11.2 人机交互式排料	244
9.3 连帽运动服	213	11.3 手动排料	246
第 10 章 针织服装的放缝与放码	220	11.4 对条对格	247
10.1 样板放缝	220	参考书目	250

第 1 章

针织服装制板概述



1.1 针织物的特点

针织物是织物的一大品种,其原料有棉、麻、丝、毛等天然纤维,也有涤纶、腈纶、锦纶等化学纤维。针织物具有组织(纹理)丰富、品种繁多、外观别具一格的特点,应用十分广泛。由于针织物透气、舒适,多用于制作内衣、T恤、汗衫。随着针织业的发展以及新型整理工艺的诞生,使针织物的服用性能大为改观,针织物从内衣用料逐步发展为风格独特、系列化、时装化的外衣物。针织物的特点如下。

一、伸缩性

由于针织物是由线圈相互串套而成的,线圈与线圈之间有较大的空隙,因此当受到外力拉伸时,线圈会发生位移,织物尺寸会变长,当外力消失后又可恢复原状。一方面,这是针织物的优点,它使穿着者便于运动,感觉舒适。但针织物的伸缩性大,会造成织物尺寸的不稳定性,给服装加工带来麻烦;在服装穿着时,也容易拉长、松懈、变形以及走样等,在服装洗涤和悬挂时,也存在这方面的问题。

针织物的伸缩性越好,成品规格尺寸就越难控制。因此,在纸样设计、裁剪缝制、整烫等方面都要采取措施防止成品尺寸产生误差。例如:使用平缝机线迹较稳定,使用四线包缝机线迹不太稳定。领口、肩线部位由于弹性较小,缝制时不仅线迹相对稳定,有时还要采用衬布、纱带等材料在这些部位进行加固,以防变形。

二、脱散性

当针织服装进行裁剪或穿着磨损时,针织物的线圈会因为纱线断裂而相互失去连接,如果受到外力,会引起线圈与线圈之间的分离,这就是针织物的脱散性。针织物的脱散性分为顺编织方向脱散和逆编织方向脱散,脱散程度与线圈长度以及组织结构有关。一般来说,线圈越长越容易脱散,纬编较经编容易脱散,基本组织较花色组织容易脱散。针织物如果脱散,不仅会影响外观,而且会造成针织物破损,从而大大降低服装牢度进而影响使用性能和寿命。

因此在缝制针织服装时多采用包缝、绷缝、卷边、滚边、绗罗纹边等措施,防止织物脱散。

三、卷边性

针织物在松弛状态下,由于织物正反面结构的不同而造成内应力不平衡,织物边缘发生包卷现象,这就是针织物的卷边性。卷边性与纱线密度、线圈长度及织物组织有直接关系。单面纬平针织物卷边现象严重,双面罗纹织物不易卷边。卷边性会影响针织物的裁剪、缝纫和使用,有时



要通过定型减小或消除卷边性,有时却故意利用针织物的自然卷边效果形成特殊的款式。



1.2 针织服装的分类

由于针织物具有良好的弹性和尺寸的不稳定性,针织服装很少有内部分割线,更没有省道,甚至不经裁剪,所以针织服装在造型上不像机织服装那样多变。针织服装的轮廓造型可分为3类,即紧身型、宽松型、合体型。

一、紧身型

弹性好是针织物最显著的特点,一般针织物的横向拉伸可达到20%左右。如果采用弹性纤维并配以适当的组织结构,可生产出弹性极强的面料。这类针织面料特别适合制作紧身服装(如紧身便装、健美服、舞蹈服、游泳衣、运动服、内衣等),既能充分体现人体的曲线美,又不会影响人体的各种活动,同时还兼有舒适、透气的优点。

二、宽松型

宽松型针织服装的外形轮廓一般由简单的直线、弧线组合成,用较大的放松度形成宽松的式样,穿着风格随意休闲、洒脱飘逸。这类针织服装有大衣、休闲服、运动外套、睡衣等,较好地体现了针织面料的柔软性、悬垂性。

三、合体型

合体型针织服装的造型介于紧身型和宽松型之间,一般以直筒型和略收腰的造型为主。常选用质地较紧密、伸缩性较小的面料进行制作,款式简洁大方、端庄舒适。这类针织服装有T恤衫、棉毛衫、羊毛衫等,常常借助服装的长短、线条分割、局部细节变化来设计。



1.3 服装生产流程

现代服装生产是一个成衣的生产过程。成衣是指按标准号型成批量生产的成品服装。现代服装生产在组织形式上分为产品设计、生产和销售3大部门。设计部门的工作是收集和分析市场信息,选用面料、辅料,设计单件成品,打出基本样板,制作样衣,进行成本分析,确定样板后再根据款式采用不同的号型规格,对基本样板进行样板缩放,把缩放后的每个样板排放在纸上,并画出排板图。生产部门的工作是按排板图铺布进行裁剪,将裁剪后的衣片分配到生产流水线的各个岗位。生产流水线又分为缝制、熨烫、检验、包装等工序。销售部门的工作是促销,开展售前、售中、售后服务。

1.3.1 样板

样板即“纸样”、“板型”的意思。样板是以平面结构的形式表现服装的立体形态,是以服装结构制图为基础制作出来的。样板包括用于单件生产的定制服装样板和用于批量生产的工业样板。在现代服装生产中,往往采用不同的规格尺寸,批量生产同一款式的服装,要求服装工业样板全面、准确、标准、系列化。

制板即制作服装工业样板,又称“打板”、“开样”。制板的方法有立体裁剪、平面制图等。

平面制板的过程是参照款式图或者样衣,先绘制各个衣片和零部件的净样板,再加放缝头、折边等,成为毛样板。这个毛样板称为“基础板”,又称为“头板”、“母板”或“标准板”。

一、制板的程序

1. 根据效果图、平面款式图或样衣,分析服装的造型、放松度,分析服装各部位的轮廓线、分割线,零部件的形状和位置,分析服装的开合部位、缝制方法,选用面料和辅料。

2. 选择产品规格尺寸。内销产品可按照国家号型标准系列,外销产品可按销售目的国的号型系列。另外,还可以按客户的要求。

3. 绘制样板结构图。根据款式特点选用适宜的结构方法,有原型法、比例法、立体造型法等,绘制出衣片及各种零部件和辅料纸样。

4. 样板放缝。根据选用的面、辅料和缝制方法,给各个纸样加放缝份和贴边。

5. 加定位标记。定位标记有剪口、孔眼等。

二、样板的说明

样板上还需要加上一些必要的文字和标注,如果是单片不对称的样板,其文字说明一律标注在实际部位的反面,使生产能更准确地进行。样板上的文字说明包括以下几点:

1. 产品编号及款式名称;
2. 号型规格;
3. 样板的结构、部件名称;
4. 标明面、里、衬、袋布等使用材料;
5. 左右不对称的产品,要在样板上标明左、右、上、下及正、反等区别;
6. 丝绺的方向,倒顺标记;
7. 标明裁剪的片数;
8. 其他必要的说明,例如:需要利用面料布边的位置。

1.3.2 推板

推板是制板的后续步骤。推板就是使用基础板,按照相应的号型系列规格,兼顾款式外型,对基础板进行缩放,再绘制出不同尺寸的系列样板,以满足不同体型顾客的需要。推板也称为“推档”、“放码”、“扩号”等。

推板的依据是产品的规格系列。推板的主要任务是根据样板的规格系列,找出各部位的档差,以基础板的各点为依据推移、缩放。推板后的样板与基础板的造型、款式必须相同或相近。因此,分析和计算各部位的档差是处理产品规格最重要的一环。

推板时要找两条互相垂直的基准线,各个号型的样板在推板时用这两条线对齐。各个样板以这两条基准线的交点为坐标原点进行纵横平移。

推板后要核对领圈与领子、袖窿与袖山的大小是否一致,检验各弧线是否圆顺,有没有变形。

一、基础板的选用

1. 一般以中心号型的样板为基础板,向小号型和大号型缩放,可以减少误差。

2. 将最大号和最小号的样板作为基础板,从样板中选定两条互相垂直的基准线,将最大号和最小号的样板分别重叠在一起,中间的样板用平行和等分的方法绘制出来。这种方法叫等分绘制法,最大的特点是不用计算档差。



二、基准线的选用

1. 选取主要部位的结构线。
2. 选取直线或曲率小的弧线。
3. 选取纵、横两条互相垂直的线。
4. 有利于推板后各号型样板的轮廓线拉开距离,避免各号型样板的轮廓线距离太近、重叠或交叉。

1.3.3 排板

排板就是在同一种布料上,用最小的面积摆放所有的样板。

排板是铺布、划样、裁剪的依据,通过排料可以知道用料的准确长度,避免材料的浪费。排料要根据款式要求和制作工艺决定每片样板的排列位置。

一、样板的正反

面料分正反面,服装衣片多数是左右对称的。左右对称的两片样板只需要绘制其中一个,但在排料的时候要一正一反地排两次。如果是单片不对称的样板,其标注的文字说明应该与面料的反面在同一个方向。

二、样板的方向

面料的经向挺拔垂直,不易伸长变形,适合用于服装上受力较大的方向,例如样板中衣长、袖长、裤长、裙长的方向,腰带、吊带等带状部件的长度方向,贴边、牵条、嵌条等零部件的长度方向。面料的纬向略有伸长,适合用于服装上需要较柔软的部位,例如样板中胸围、臀围等围度的方向,还有翻领、袋盖等零部件也常用横丝绺来制作。面料斜向弹性较大,悬垂性好,能较大变形,适合用于服装上需要变形或有褶皱的部位,例如镶边、滚边等布条,另外,有时裙子、上衣、领子也用斜丝绺来制作。在摆放样板时,样板上的丝绺标记应该与面料的经向一致,倾斜误差不大于 1cm。

当产品使用起毛、起绒面料时,要注意样板的摆放方向要一致,不能首尾互换。因为面料的绒毛有倒顺方向,从不同的方向看面料时,色泽不同,手感也不同。面料倒毛时光泽暗,服装看起来新;面料顺毛时光泽亮,服装看起来旧,所以样板一般按倒毛的方向摆放。另外,当使用风景、人物图案的面料时,也需要注意样板的倒顺一致,避免图案倒置。

三、样板的位置

由于印染技术的问题,服装面料往往会存在色差。为了避免色差,在排板时,应该将同一件服装的各部件尽量靠近在一起,距离越大,色差可能越大。

当服装使用条格面料,并且条格大于 1cm 时,在排板时就要对条对格。对条对格要求按照款式设计,将两个样板上对应的部位,摆放在条格对应的位置,使两个衣片相接后形成连贯的图案。对条对格使各个样板摆放的位置受到很大的限制,需要使用较多的面料。

四、排板的原则

1. 先大后小。先排好主要的、较大的样板,再把较小的样板插放在空隙中。
2. 形状相对。样板的边线各不相同,排板时要根据样板的形状采取直对直、斜对斜、凹对凸的方法,尽量减少样板之间的空隙。
3. 合并缺口。有的样板有凹形缺口,但缺口太小放不下其他部件,造成面料的浪费。这时可以将两片样板的缺口合并在一起,使样板之间的空隙增大,可以摆放小的样板。

4. 大小搭配。将大小不同规格的样板互相搭配，统一排放，节约用料。



1.4 服装制板术语

- 1. 原型样板 (basic pattern)：指上衣、袖子、裙子、裤子等基本样板，不加任何设计因素，一般不加放缝份。各个国家都有自己的原型样板。日本分为女装原型、男装原型和童装原型。美国还按年龄分为妇女原型、少女原型。英国按服装款式分为衬衣原型、外套原型、针织原型等。
- 2. 工业样板 (production pattern)：指已经修改完善后的样板，包括完成整套服装的所有样片，并加有缝份、剪口等记号，用于推板和排料。
- 3. 推板 (pattern grading)：按相应的规格系列尺寸，将标准板成比例地放大或缩小。
- 4. 排料图 (pattern marker)：将同一次裁剪的所有样片排放在图纸上。
- 5. 省道 (dart)：服装样板上将缝合或剪掉的楔形部分，这是使布料合体的方法。
- 6. 褶裥 (pleat)：衣服要折进去的部位，与省道不同的是一端缝死，一端散开。
- 7. 覆势 (yoke)：也叫过肩、覆肩、育克，连接前后衣片的肩部衣片。
- 8. 袖头 (cuff)：也叫克夫，缝在袖口的部件。
- 9. 止口 (front edge)：也叫门襟止口，是指成衣门襟的外边沿。
- 10. 缝份 (seam allowance)：为了缝合两块布料在样板边缘加出的量。
- 11. 剪口 (notch)：在缝份上加的切口，是缝合裁片时的吻合记号。
- 12. 孔眼 (dot)：在样板上开一个小孔，表示省尖或袋位等标记。



1.5 针织服装的规格

服装号型国家标准是根据我国人民的衣着生活习惯，在对我国人民的体态、体形进行测量和调查的基础上，采用统计归纳方法确定的服装规格标准。服装号型国家标准确定了主要款式的主要部位尺寸，是服装规格设计的依据，有很强的适应性。现在内销的常见针织服装多执行国家标准“GB/T 6411-1997”，下面介绍“GB/T 6411-1997 棉针织内衣规格尺寸系列标准”如表 1-1 至表 1-6 所示。

表 1-1 成年男上衣类主要部位规格 单位：cm

号	型			80	85	90	95	100	105	110
	部 位 名 称									
155	衣长			63	63					
	袖长	长袖	插肩	73	74					
			平肩	54	54					
		短袖			15	15				
160	衣长			65	65	65				
	袖长	长袖	插肩	74.5	75.5	76.5				
			平肩	55.5	55.5	55.5				
		短袖			16	16	16			



续表

号	型 部 位 名 称			80	85	90	95	100	105	110
165	衣长				67	67	67			
	袖长	长袖	插肩		77	78	79			
			平肩		57	57	57			
		短袖				16	16	16		
170	衣长					69	69	69		
	袖长	长袖	插肩			79.5	80.5	81.5		
			平肩			58.5	58.5	58.5		
		短袖				17	17	17		
175	衣长						71	71	71	
	袖长	长袖	插肩				82	83	84	
			平肩				60	60	60	
		短袖					17	17	17	
180	衣长						73	73	73	73
	袖长	长袖	插肩				83.5	84.5	85.5	86.5
			平肩				61.5	61.5	61.5	61.5
		短袖					18	18	18	18
185	衣长							75	75	75
	袖长	长袖	插肩					86	87	88
			平肩					63	63	63
		短袖						18	18	18
备注	1. 号、型分档为 5, 衣长分档为 2。 2. 长袖袖长: 平肩袖长分档为 1.5, 插肩袖长分档为 2.5, 短袖袖长分档为 1 (号分档为 10)。 3. 束摆衣长短于平摆衣长 3cm, 汗布背心、圆领衫衣长减少 1cm。									

表 1-2

成年女上衣类主要部位规格

单位: cm

号	型 部 位 名 称			75	80	85	90	95	100	105
150	衣长			60	60	60				
	乳罩背心衣长			48	48	48				
	袖长	长袖	插肩	69	70	71				
			平肩	51	51	51				
		短袖			13	13	13			
155	衣长				62	62	62			
	乳罩背心衣长				50	50	50			
	袖长	长袖	插肩		71.5	72.5	73.5			
			平肩		52.5	52.5	52.5			
		短袖				13	13	13		
160	衣长				64	64	64	64		
	乳罩背心衣长				52	52	52	52		
	袖长	长袖	插肩		73	74	75	76		
			平肩		54	54	54	54		
		短袖				14	14	14	14	

续表

号	型 部 位 名 称			75	80	85	90	95	100	105
165	衣长					66	66	66	66	
	乳罩背心衣长					54	54	54	54	
	袖长	长袖	插肩			75.5	76.5	77.5	78.5	
			平肩			55.5	55.5	55.5	55.5	
		短袖					14	14	14	14
170	衣长						68	68	68	
	乳罩背心衣长						56	56	56	
	袖长	长袖	插肩				78	79	80	
			平肩				57	57	57	
		短袖						15	15	15
175	衣长							70	70	70
	乳罩背心衣长							58	58	58
	袖长	长袖	插肩					80.5	81.5	82.5
			平肩					58.5	58.5	58.5
		短袖							15	15
备注	1. 号、型分档为 5，衣长分档为 2，乳罩背心衣长分档为 2。 2. 长袖袖长：平肩袖长分档为 1.5，插肩袖长分档为 2.5，短袖袖长分档为 1（号分档为 10）。 3. 束摆衣长短于平摆衣长 3cm，汗布背心、圆领衫衣长减少 1cm。									

表 1-3 成年男裤类主要部位规格 单位: cm

号	型 部 位 名 称	80	85	90	95	100	105	110
155	裤长	97	97					
	直裆	32	32					
160	裤长	100	100	100				
	直裆	33	33	33				
165	裤长	103	103	103	103			
	直裆	34	34	34	34			
170	裤长		106	106	106	106		
	直裆		35	35	35	35		
175	裤长			109	109	109	109	
	直裆			35	35	35	35	
180	裤长				112	112	112	112
	直裆				36	36	36	36
185	裤长					115	115	115
	直裆					36	36	36
横裆		26	27.5	29	30.5	32	33.5	35
备注	1. 号、型分档为 5，横裆分档为 1.5，裤长分档为 3。 2. 绒类裤裤长可增加 2cm，直裆、横裆增加 1cm。							



表 1-4

成年女裤类主要部位规格

单位: cm

号	型 部 位 名 称	75	80	85	90	95	100	105
150	裤长	94	94	94				
	直裆	32	32	32				
155	裤长		97	97	97			
	直裆		33	33	33			
160	裤长		100	100	100	100		
	直裆		34	34	34	34		
165	裤长			103	103	103	103	
	直裆			35	35	35	35	
170	裤长				106	106	106	
	直裆				35	35	35	
175	裤长					109	109	106
	直裆					36	36	36
横裆		26	26	27.5	29	30.5	32	33.5
备注	1. 号、型分档为 5, 横裆分档为 1.5, 裤长分档为 3。 2. 绒类裤裤长可增加 2cm, 直裆、横裆增加 1cm。							

表 1-5

儿童、中童上衣类主要部位规格

单位: cm

号	型 部 位 名 称	45	50	55	60	65	70	75
60	衣长	26						
	袖长	长袖	21					
		短袖	6					
70	衣长		28					
	袖长	长袖	23					
		短袖	6					
80	衣长		30					
	袖长	长袖	25					
		短袖	7					
90	衣长			34				
	袖长	长袖		28				
		短袖		7				
100	衣长			38				
	袖长	长袖	插肩	44				
			平肩	31				
		短袖		8				
110	衣长				42			
	袖长	长袖	插肩		48			
			平肩		34			
		短袖			8			

续表

号	型 部 位 名 称			45	50	55	60	65	70	75
120	衣长						46			
	袖长	长袖	插肩				52			
			平肩				37			
		短袖						9		
130	衣长							50		
	袖长	长袖	插肩					56		
			平肩					40		
		短袖							9	
135	衣长							50		
	袖长	长袖	插肩					59		
			平肩					43		
		短袖							10	
140	衣长								52	
	袖长	长袖	插肩						61	
			平肩						44.5	
		短袖								10
145	衣长								54	
	袖长	长袖	插肩						63	
			平肩						46	
		短袖								11
150	衣长									56
	袖长	长袖	插肩							65
			平肩							47.5
		短袖								
155	衣长									58
	袖长	长袖	插肩							67
			平肩							49
		短袖								

表 1-6 儿童、中童裤类主要部位规格 单位: cm

号	型 部 位 名 称	45	50	55	60	65	70	75
60	裤长	36						
	直裆	20						
	横裆	18.5						
70	裤长		39					
	直裆		22					
	横裆		18.5					
80	裤长		42					
	直裆		22					
	横裆		20					