

服装 CAD 职业技能培训系列

# 内衣 CAD 制板案例精选

马仲岭 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

内衣 CAD 制板案例精选 / 马仲岭主编. —北京: 人民邮电出版社, 2007.7  
(服装 CAD 职业技能培训系列)

ISBN 978-7-115-16019-5

I. 内... II. 马... III. 内衣—计算机辅助设计—案例 IV. TS941.713-39

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 043606 号

## 内 容 提 要

本书以富怡 (Richpeace) 服装 CAD 软件为基础, 介绍如何进行内衣 CAD 制板、推板、排料等操作。本书将最基本的内衣款式, 配上结构图、放码图, 结合服装 CAD 软件的各种功能, 给出具体的操作步骤, 指导读者设计服装。

本书既可作为各类服装院校的服装 CAD 教材, 也可作为服装企业提高从业人员技能的培训教材, 对广大服装爱好者也有参考价值。

### 服装 CAD 职业技能培训系列 内衣 CAD 制板案例精选

- 
- ◆ 主 编 马仲岭  
编 著 罗春燕 马仲岭 虞海平  
责任编辑 陈 昇
  - ◆ 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](mailto:315@ptpress.com.cn)  
网址 <http://www.ptpress.com.cn>  
北京顺义振华印刷厂印刷  
新华书店总店北京发行所经销
  - ◆ 开本: 787×1092 1/16  
印张: 17.5  
字数: 416 千字 2007 年 7 月第 1 版  
印数: 1—5 000 册 2007 年 7 月北京第 1 次印刷

---

ISBN 978-7-115-16019-5/TP

定价: 38.00 元 (附光盘)

读者服务热线: (010)67132075 印装质量热线: (010)67129223

---

---

# 前 言

内衣是贴身穿用服装的总称。由于内衣贴身的特点，其放松度、制图计算公式与普通服装有很大的不同。由于其使用材料具有高度伸缩性，衣片的造型也与普通服装有所区别。随着人们生活水平的提高，对内衣的款式和质量要求也在逐步提高。内衣不仅具有功能性，也具有装饰性，内衣在服装家族中，是独具特色的一个重要品类，因此内衣的设计生产，已经成为服装行业的一个重要门类。研究内衣设计和制板的理论、方法，为广大服装设计人员提高相关教程，已是必要的工作，为此我们编写了本书。

我们已经进入信息化时代，利用计算机进行服装设计是必然的趋势。服装 CAD 可以切实改善企业生产环境，增加企业的竞争实力，提高生产效率。服装 CAD 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，并可以随时调用修改重印，充分体现服装工作的技术价值。所以，服装 CAD 在服装业的运用已经是不可改变的趋势，而尽早学习掌握服装 CAD 技术知识已是服装行业的共识。富怡（Richpeace）软件是目前最好的国产服装 CAD 软件之一，应用非常广泛。

本书的第一个特点是挑选了一些最流行的内衣款式，配上结构图、推板（放码）图，并运用服装 CAD 软件进行制板、推板和排料，详细记录了每一个步骤，并配以图片说明，简便易懂、直观性强。本书中的结构图、推板图均采用 CorelDRAW 软件绘图，对软件较熟练的读者可以参照结构图、推板图直接用电脑或手工制板，也方便初学者对照学习。

本书的第二个特点是采用了富怡（Richpeace）服装 CAD 的最新学习版来讲解，该软件在市场上比较常见，其制板版本为 PDS V6.08.07，推板版本为 GGS V5.0.0，排料系统版本为 GMS V5.12.15。随书光盘中附带的操作实例必须在上述版本的学习版中打开。这个版本在制板系统中增加了智能笔工具。智能笔工具将丁字尺、直尺、三角板、开口曲线、修改这几种工具的功能组合在一起，使用起来更加方便。

本书分为 5 章一个附录。第 1 章介绍了内衣 CAD 制板的流程、术语和号型规格等常识。第 2 章介绍了文胸的制板、放码及排料。第 3 章介绍了内裤的制板、放码及排料。第 4 章介绍了束身内衣的制板、放码及排料。第 5 章介绍了泳衣的制板、放码及排料。附录是富怡服装 CAD 软件工具的速查手册。第 2 至 5 章介绍的内容在附送的光盘中有做好的操作实例，读者可以边看书边参考。由于篇幅所限，本书只介绍女式内衣基本款式的 CAD 制板。

本书可以作为服装院校服装 CAD 的教材，学生可以在自己的电脑上安装附送的软件，更方便地学习。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员，在购买本书后，也可以在个人电脑上按步骤自学。

本书的出版得到了深圳盈瑞恒科技有限公司董事长杨安伟先生的大力支持，在此对他表示深深的谢意。

在这里对本书写作出版提供帮助的老师、同学们表示衷心的感谢。

读者在学习本书的过程中如果遇到问题，可与我们联系交流，E-mail 地址为 [mzl1221@163.com](mailto:mzl1221@163.com)。

作 者






2007.4





---

---

# 目 录

第 1 章 内衣 CAD 制板概述	1
1.1 服装生产流程	1
1.1.1 样板	1
1.1.2 推板	2
1.1.3 排板	2
1.2 服装制板术语	3
1.3 国际代号	4
1.4 绘图符号	5
1.5 内衣各部分名称及测量方法	6
1.6 内衣的种类	7
1.7 人体测量	8
1.8 内衣的规格	9
第 2 章 文胸 CAD 制板	12
2.1 单褶有下扒钢圈文胸	12
2.1.1 CAD 制板步骤	14
2.1.2 CAD 推板步骤	35
2.1.3 CAD 排料步骤	41
2.2 上下杯 U 字比文胸	44
2.2.1 CAD 制板步骤	47
2.2.2 CAD 推板步骤	61
2.2.3 CAD 排料步骤	62
2.3 左右杯无下扒文胸	64
2.3.1 CAD 制板步骤	66
2.3.2 CAD 推板步骤	80
2.3.3 CAD 排料步骤	81
第 3 章 内裤 CAD 制板	84
3.1 女式三角裤	84

3.1.1	CAD 制板步骤	86
3.1.2	CAD 推板步骤	100
3.1.3	CAD 排料步骤	103
3.2	女式丁字裤	106
3.2.1	CAD 制板步骤	108
3.2.2	CAD 推板步骤	115
3.2.3	CAD 排料步骤	116
3.3	女式平脚裤	118
3.3.1	CAD 制板步骤	120
3.3.2	CAD 推板步骤	129
3.3.3	CAD 排料步骤	131
<b>第 4 章</b>	<b>束身内衣 CAD 制板</b>	<b>134</b>
4.1	中腰束衣	134
4.1.1	CAD 制板步骤	136
4.1.2	CAD 推板步骤	150
4.1.3	CAD 排料步骤	153
4.2	长身束衣	156
4.2.1	CAD 制板步骤	159
4.2.2	CAD 推板步骤	169
4.2.3	CAD 排料步骤	172
4.3	中腰束裤	174
4.3.1	CAD 制板步骤	176
4.3.2	CAD 推板步骤	191
4.3.3	CAD 排料步骤	193
<b>第 5 章</b>	<b>泳衣 CAD 制板</b>	<b>195</b>
5.1	连体泳衣	195
5.1.1	CAD 制板步骤	197
5.1.2	CAD 推板步骤	210
5.1.3	CAD 排料步骤	214
<b>附录 A</b>	<b>富怡 CAD 软件工具速查</b>	<b>216</b>
A.1	 [RP-PDS]制板系统	216
A.1.1	 [RP-PDS]工作界面	216
A.1.2	 [RP-PDS]制板工具	220
A.2	 [RP-GGS]放码系统	236
A.2.1	 [RP-GGS]工作界面	236

A.2.2	 [RP-GGS]放码工具.....	241
A.3	 [RP-GMS]排料系统.....	260
A.3.1	 [RP-GMS]工作界面.....	260
A.3.2	 [RP-GMS]排料工具.....	264

# 第 1 章

## 内衣 CAD 制板概述



### 1.1 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，画出排板图。生产部门的工作是按照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。

#### 1.1.1 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，还可以按客户要求。
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：

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. 丝绉的方向，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。

### 1.1.2 推板

推板是制板的继续。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，绘制出不同尺寸的系列样板，可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、放缩。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或重叠、交叉。

### 1.1.3 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，避免对材料的浪费。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绌。面料斜向弹性较大，悬垂性好，有较大变形，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、领子也用斜丝绌来制作。在摆放样板时，样板上的丝绌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，并且条格的大小大于1cm，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。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。



## 1.2 服装制板术语

下面介绍一些服装制板术语。

1. 立体裁剪 (draping): 指用布料直接在人体模型上进行造型制板的方法。立体裁剪注重造型，在服装形态较复杂、材料悬垂性较好的情况下使用。立体裁剪能准确地裁剪出褶皱、波浪、

披挂等平面裁剪难以掌握的结构。立体裁剪具有直观性、合体性、灵活性，适用于婚纱、礼服、泳装、内衣的制板。有时也用于找出最佳纸样，作为大批量服装工业生产的基本样板。立体裁剪的缺点是在制板时需要反复别样、试验，费时、费料，价格贵，操作手法对样板的准确性有很大影响。

2. 平面裁剪 (drafting): 指用平面制图的方法制板，即用笔在纸面上绘制衣片的平面展开图，常用于服装批量生产。平面裁剪注重计算，在服装形态较简单时使用。平面裁剪的方法有原型法、比例裁剪法等多种。

比例裁剪法是我国服装行业的传统裁剪法，通常用服装成品的某部位尺寸为根据，按公式推算出服装成品中其他各部位的尺寸。这种方法简便快捷，可以在面料上直接裁剪，适合于变化不大的经典款式。

原型裁剪法按人体所量得的最基本尺寸，加上适量的松量，制作初步的平面结构图，成为服装的基本纸样。结合款式，再通过变化，便可制得各种服装样板。

3. 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，已包括基本放松量，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。

4. 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。

5. 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。

6. 排料图 (pattern marker): 将同一次裁剪的所有样片排放在图纸上。

7. 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。

8. 褶裥 (pleat): 衣服要折进去的部位，与省不同的是一端缝死，一端散开。

9. 缝份 (seam allowance): 为了缝合两块布料在样板边缘加出的量。

10. 剪口 (notch): 在缝份上加的切口，是缝合裁片时的吻合记号。

11. 孔眼 (dot): 在样板上开一个小孔，表示省尖或袋位等标记。



### 1.3 国际代号

在结构制图中使用的部位代号，主要是为了书写方便，同时，也为了制图画面的整洁。大部分的部位代号都是以相应的国际英文名词首位字母（或两个首位字母的组合）表示的，如表 1-1 所示。

表 1-1 服装结构制图中的国际代号

名称	代号	说明
胸围	B	Bust
腰围	W	Waist
臀围	H	Hip
颈围	N	Neck

续表

名称	代号	说明
胸围线	BL	Bust line
腰围线	WL	Waist line
臀围线	HL	Hip line
肘线	EL	Elbow line
膝线	KL	Knee line
肩线	S	Shoulder
前中线	FC	Front center
后中线	BC	Back center
侧颈点	SNP	Side neck point
前颈点	FNP	Front neck point
后颈点	BNP	Back neck point
肩点	SP	Shoulder point
胸高点	BP	Bust point
袖窿	AH	Arm hole
长度	L	Length



## 1.4 绘图符号

绘图符号主要用于服装结构制图以及服装生产样板。在服装制图中，绘图符号的作用是让读者理解打板的方法。在服装生产样板中，绘图符号的作用是指导生产，因此，绘图符号具有标准性、规范性。掌握服装绘图符号，能更方便地制作和使用样板，如表 1-2 所示。

表 1-2 服装绘图符号

线条形状	名称	说明
	轮廓线	样板净缝线
	辅助线	辅助线条
	对称线	表示双层折叠
	缝份线	在净样线以外表示应该加放的缝份
	等分线	将某一条线尺寸平均分成若干等份
	相等	相同符号的两条线段尺寸相等
	丝绉方向	在排料时样板的箭头方向与面料的经向一致
	顺毛方向	在排料时样板的箭头方向要与毛的倒向一致
	垂直	表示两条线相交成 90°

续表

线条形状	名称	说明
	交叉	表示两块样板中有交叉重叠部分
	省	面料上要缝去的部分
	褶	面料上要折叠的部分
	缩褶	通过缩缝制作的碎褶
	剪口	剪在样板的缝份上，起对位作用



## 1.5 内衣各部分名称及测量方法

内衣各部分名称及测量方法如图 1-1、图 1-2 和图 1-3 所示。

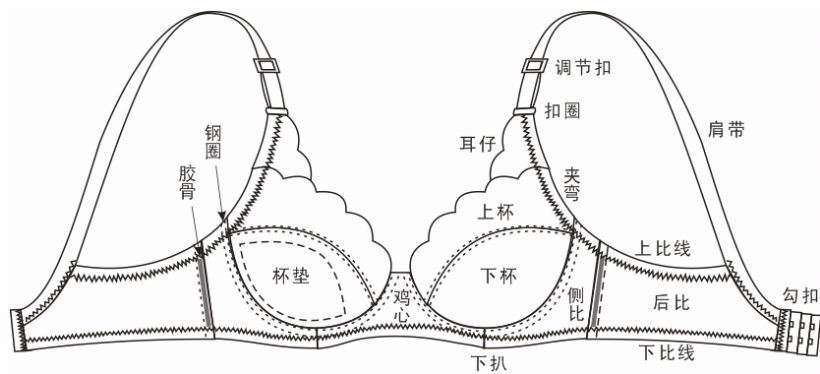


图 1-1

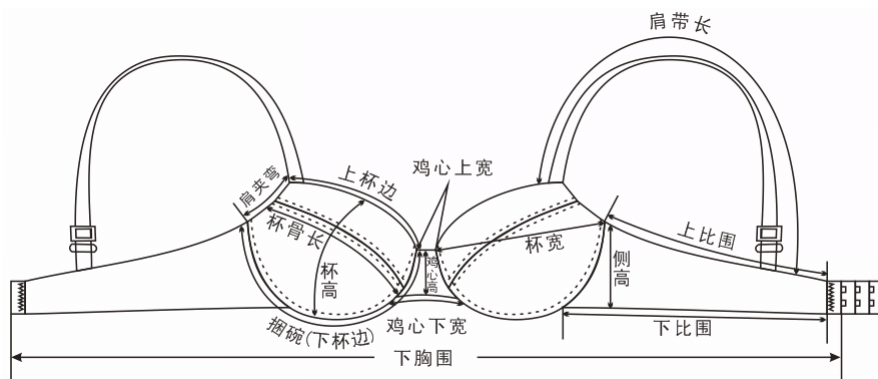


图 1-2

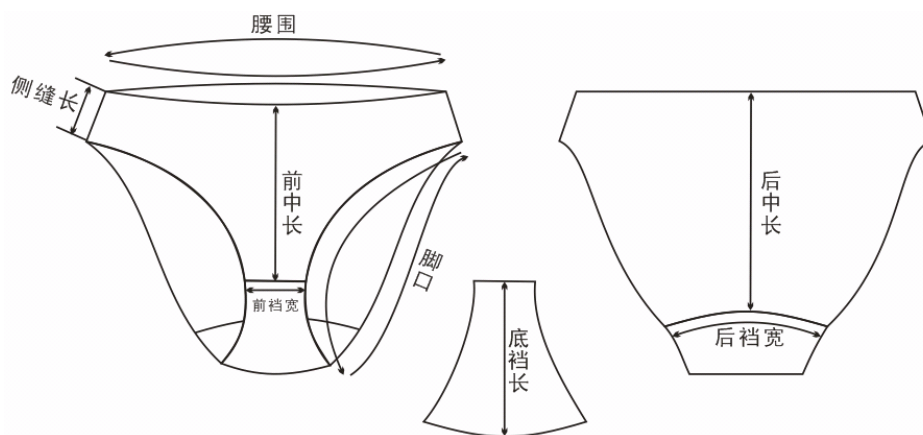


图 1-3



## 1.6 内衣的种类

内衣按穿着部位和使用功能可分为文胸、内裤、束身内衣、泳衣等。

### 一、文胸

按罩杯的面积可分为全罩杯、3/4罩杯、1/2罩杯等。

按罩杯的材料可分为模杯、夹棉、单层。

按罩杯的结构可分为上下杯、左右杯、斜杯、单褶、T骨、多分割。

按鸡心的款式可分为高鸡心、普通鸡心、低鸡心、连鸡心。

按下扒的宽度可分为有下扒、无下扒。

按后比的款式可分为一字比、U字比。

按肩带的款式可分为垂直式、外斜式、内斜式、无肩带式。

按钢圈的形态可分为钢圈文胸、隐形钢圈文胸、无钢圈文胸。

按开口可分为前扣型、后扣型。

### 二、内裤

按腰头形态可分为高腰型、中腰型、低腰型。

按脚口形态可分为三角裤、丁字裤、平脚裤。

### 三、束身内衣

束身内衣又称为骨衣、塑身内衣，具有收束腹部、腰部，调整胸腰曲线的功能。

束身内衣按使用部位可分为束衣、束裤。

束衣按长度可分为短身束衣、中腰束衣、长身束衣。

束裤按腰部形态可分为高腰束裤、中腰束裤。

束裤按脚口形态可分为长腿形、平脚形、三角形。

### 四、泳衣

泳衣按件数可分为两件分体式、一件连体式。



## 1.7 人体测量

人体测量的数据是内衣制板的依据，人体各部位的测量名称如图 1-4 所示。

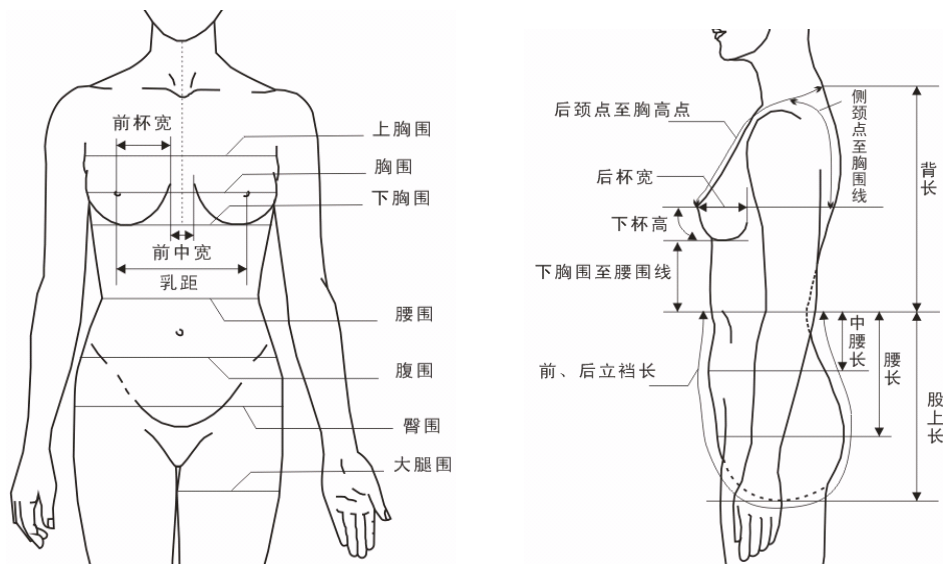


图 1-4

### 一、围度测量

1. 上胸围：以腋下点为基准，水平围量一周。
2. 胸围：以胸高点为基准，水平围量一周。
3. 下胸围：以乳房下边缘底点为基准，水平围量一周。
4. 腰围：以腰部最细处为基准，水平围量一周。
5. 腹围：以腹部凸出点为基准，水平围量一周。
6. 臀围：以臀部凸出点为基准，水平围量一周。
7. 大腿围：以股下大腿最粗处为基准，水平围量一周。
8. 乳距：两个胸高点之间的直线距离。
9. 前中宽：在胸围线上，水平测量两乳房边缘之间的距离，一般约 2~3cm。
10. 前杯宽：在胸围线上，从胸高点向前中量至乳房边缘的距离。

### 二、长度测量

1. 背长：在人体背面，沿背中线，从后颈中点向下顺着人体曲线量至腰围线。
2. 后颈点至胸高点：在人体背面，从后颈中点沿领围线绕至侧颈点，再量至胸高点。
3. 侧颈点至胸围线：在人体背面，从侧颈点向下沿人体曲线量至胸围线。
4. 下胸围至腰围线：在人体正面，从乳房下边缘向下量至腰围线的距离。
5. 腰长：在人体侧面，从腰围线向下量至臀围线的距离。
6. 中腰长：在人体侧面，从腰围线向下量至腹围线的距离。

7. 股上长：被测者采取坐姿，在人体侧面，从腰围线向下量至凳面的距离。
8. 前、后立裆长：从前中腰围点经过臀股沟绕至后中腰围点的距离。
9. 下杯高：从胸高点沿人体曲线向下量至乳房下边缘的距离。
10. 后杯宽：从胸高点沿人体曲线向外量至乳房外边缘的距离。



## 1.8 内衣的规格

在内衣工业生产中，内衣的规格与参考尺寸是很重要的，它是制板和推板的依据，也是指导消费者买到合适内衣的依据。

### 一、文胸的号型规格

文胸的表示方法为：65A。其中数字表示文胸的号，指人体下胸围尺寸，字母表示文胸的型，代表人体胸围与下胸围的差。文胸的号型规格如表 1-3、表 1-4 和表 1-5 所示。

表 1-3 文胸号型标准 单位：cm

型	A	B	C	D	E
胸围与下胸围的差	10	12.5	15	17.5	20

表 1-4 文胸罩杯基本尺寸 单位：cm

部位 \ 号型	75				
	A	B	C	D	E
杯宽	19±0.6	20±0.6	21±0.6	22±0.6	23±0.6
杯高	8	8.5	9	9.5	10

表 1-5 文胸号型规格表 单位：cm

下胸围	人体尺寸		号 型 规 格
	胸围		
65±2.5	75		65A
	77.5		65B
	80		65C
70±2.5	80		70A
	82.5		70B
	85		70C
75±2.5	85		75A
	87.5		75B
	90		75C
80±2.5	90		80A
	92.5		80B
	95		80C



续表

人体尺寸		号 型 规 格
下胸围	胸围	
85±2.5	95	85A
	97.5	85B
	100	85C
90±2.5	100	90A
	102.5	90B
	105	90C
95±2.5	105	95A
	107.5	95B
	110	95C
100±2.5	110	100A
	112.5	100B
	115	100C
105±2.5	115	105A
	117.5	105B
	120	105C
110±2.5	120	110A
	122.5	110B
	125	110C

### 二、内裤的号型规格

内裤的号型规格可以用数字来表示，也可以用字母来表示。如国际表示方法为：32、34、36、38……亚洲表示方法为：S、M、L、XL……普通内裤的号型规格以 5cm 为一档划分，如表 1-6 所示。束裤的面料弹力较高，号型规格以 6~8cm 为一档划分，如表 1-7 所示。

表 1-6 普通内裤规格表 单位：cm

号型	SS/30	S/32	M/34	L/36	XL/38	XXL/40
臀围	75~83	80~88	85~93	90~98	95~103	100~108

表 1-7 束裤规格表 单位：cm

号型	SS/58	S/64	M/70	L/76	XL/82	XXL/88
腰围	55~61	61~67	67~73	73~79	79~86	86~94
臀围	79~89	83~93	86~96	89~99	91~103	94~106

### 三、束身内衣的号型规格

半身束衣的号型规格按照人体的下胸围尺寸以及人体的体型来确定。表示方法为 A75Y，前面的字母表示胸部的号型，与文胸号型一致，后面的字母代表人体体型，与成衣号型一致。

Y 体型：胸围与腰围的差为 19~24cm。

A 体型：胸围与腰围的差为 14~18cm。

B 体型：胸围与腰围的差为 9~13cm。