



# (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 107006898 B

(45)授权公告日 2018. 10. 26

(21)申请号 201710210147.7

(22)申请日 2017.03.31

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107006898 A

(43)申请公布日 2017.08.04

(73)专利权人 西京学院

地址 710199 陕西省西安市长安区西京路1号西京学院

(72)发明人 陈文强 张佳维 宋馥利 齐达

王颖 何玮

(74)专利代理机构 西安西达专利代理有限责任

公司 61202

代理人 高亦哲

(51)Int. Cl.

A41B 3/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 1435138 A, 2003.08.13, 说明书第1-2页和附图3-4.

CN 1391853 A, 2003.01.22, 全文.

CN 1977698 A, 2007.06.13, 全文.

CN 204733952 U, 2015.11.04, 全文.

CN 105996265 A, 2016.10.12, 全文.

审查员 赵宏波

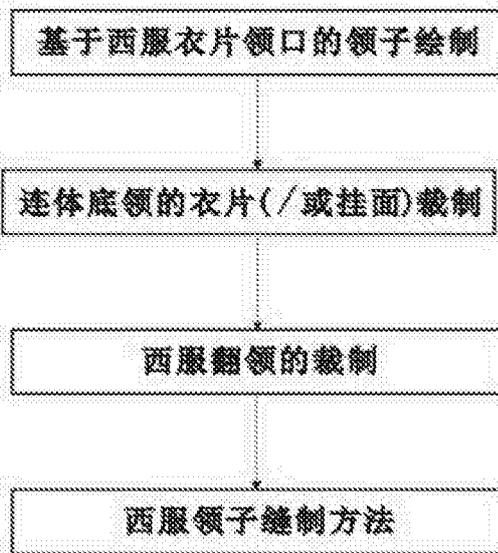
权利要求书2页 说明书3页 附图5页

(54)发明名称

一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法

(57)摘要

一种西服领子裁剪和缝制的新工艺方法,1)依据西服衣片领口为基础绘制领子结构图形,其主要包括底领和翻领的绘制;2)根据绘制好的领子结构图再绘制连底领衣片(/或挂面)并进行裁制;3)又依据领子结构图裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制;4)依据连续性缝制工序依次制作领子工艺,传统西服领子底领没有与衣片(/或挂面)相连不利于改善缝制效率和匹配精度,由于传统西服领子底领与翻领分离式裁剪,所以增加了裁剪难度和工序数量,传统西服领子领耗时长,领呢面积大,中间熨烫环节多,平服度不高。改进后的西服领子领路线缩短,领呢面积减小,易于操作,没有中间熨烫环节,提高了整体生产效率。



1. 一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,其特征在于,所述西服领子的裁剪与缝制工艺方法是在西服衣片领口基础上,直接裁制西服底领和翻领,包括以下步骤:

1) 依据西服衣片领口为基础绘制领子结构图形,其主要包括底领和翻领的绘制,设定前领口构成点b、c、s、驳折线点a、o、底领构成点c、g、h、f、翻领构成点f、i、j、k、p、后领口构成点m、n及其辅助线点d和e进行设置领子,设置线段ba取值:ba=底领宽度,连接oa构成驳折线,设置线段bd取值:bd=弧mn,构成底领长度辅助线,设置线段dg取值范围:0~1.0厘米,构成底领长度弧度线,使其线段dg垂直于bd,设置线段dg取值范围:0~1.0厘米,连接bg构成底领下口弧度线,设置线段gh取值:ba-1.0厘米,连接hf构成底领上口弧度线,并保持hf垂直于gh,所绘制的点c、g、h、f构成连体底领结构图,在应用中放缝裁剪,设置翻领结构图形,所述翻领i点距e点的取值范围:1.5~3.0厘米,该值是确定翻领松度,连接if构成翻领下口线并与hf线段等长,应用时进行匹配缝制,设置翻领结构图形,绘制ij线段,其长度为:3.8~4.3厘米,并保持与if垂直构成翻领后中心宽度线,设置翻领结构图形,绘制驳领领头,点p距点s的距离为4.3~4.8厘米,驳领领头线段pk,其长度为:3.8~4.3厘米,并保持与ps线段构成60~70度夹角,设置翻领结构图形,绘制驳领外口,驳领外口线段jk,按照上直下弧的造型要求绘制,设置翻领结构图形,所绘制的点f、i、j、k、p构成图形为分体翻领结构图,在应用中放缝裁剪;

2) 根据绘制好的领子结构图再绘制连底领衣片和挂面并分别进行裁制,依据绘制好的底领结构图进行重新确定衣片领口,认定点s、f、h所构成的图形为底领连体后的衣片领口,在应用中放缝裁剪,依据绘制好的底领结构图进行绘制挂面;设定点y在衣片肩斜线上,确定点y距点b的距离为2.0~4.0厘米,设置挂面长度和底边宽度,挂面长度与衣片长度等长匹配,挂面底边宽度设置为7.0~8.0厘米,依据绘制好的底领结构图进行绘制挂面;连接点o、s、f、h、g、b、y、x所构成的图形为底领连体后的挂面,在应用中放缝裁剪;

3) 又依据领子结构图裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制;

4) 依据顺延性缝制工序依次制作领子工艺。

2. 根据权利要求1所述的一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,其特征在于:所述的步骤3) 裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制,所述领面裁剪依据翻领结构图形进行,设置基于翻领结构图形四周放出作缝量0.8~1.0厘米进行裁制领面,设置基于翻领结构图形四周缩小0.1~0.2厘米进行裁制领呢,领呢小于领面净样板。

3. 根据权利要求2所述的一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,其特征在于:所述的步骤3) 裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制,所述领面和领呢裁制均为独片结构。

4. 根据权利要求1所述的一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,其特征在于:所述的步骤4) 依据顺延性缝制工序依次制作领子工艺;所述顺延性缝制工序为:

1) 对接衣片底领;

2) 缉衣片底领;

3) 对接挂面底领;

4) 缉挂面底领;

5) 缉面领;

以上5步采用301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固;

6) 缉领呢,均匀平服,不漏眼皮,针数9针/3厘米;

7) 定商标,对位,牢固;

底领对接,包括衣片底领对接和挂面底领对接,采取合并工序进行,工序标准设定为:301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固,所述的绱衣片底领,包括衣片底领和挂面底领;采取合并工序进行,工序标准设定为:301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固,所述的绱面领工艺,设定翻领下口线 $f_i$ 与底领外口线 $f_h$ 缝合匹配,采取合并工序进行,工序标准设定为:301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固,所述的绱领呢工艺,采取縲边机进行操作;工序标准设定为:均匀平服,不漏眼皮,针数9针/3厘米,所述的定商标工艺,设定工序标准为:301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固。

## 一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,具体涉及一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法。

### 背景技术

[0002] 本发明提供了一种西服领子裁剪和缝制的新工艺方法,旨在提高西服领子的裁剪技术和缝制技术。与以往传统的西服领子相比较,本发明有以下特点;其一采用连体底领以改传统分离式领子的不足。如分离式西服领子的底领与面领也是分开裁制,降低的裁剪效率,增加了缝制难度和工序。其二传统西服领子的底领要采用二次纸样变化才能完成底领的裹包姿势,造成操作的复杂性,不利于工业打版。而连体底领的里口线 and 外口线翘度绘制就巧妙的解决了底领裹包姿势,同时连体底领翘度采用范围取值的方式使得西服领子造型趋于多样化,不局限只是裹包姿势,当取值为零时后领造型趋于直立姿势。其三传统西服领子领工艺路线较长,往往会产生领子领底线与领窝匹配误差大,造成领子缝制率低下。而连体底领就解决了匹配度和缝制效率的主要技术问题。其四传统西服领子使用领呢面积特大,造成缲边工艺路线长,操作困难,尤其是新工位人员更是难以掌握领呢的材料特性。连体底领采取缩小领呢面积的结构和工艺,在操作和技术方面得以改善和加强。

### 发明内容

[0003] 为了克服上述现有技术的不足,本发明的目的是提供一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,西服领子的裁制分为翻领和底领,要求底领分别连在衣片和挂面领口之上形成整体。

[0004] 为了实现上述那个的目的,本发明采用的技术方案是:

[0005] 一种西服领子的裁剪与缝制工艺方法,所述西服领子的裁剪与缝制工艺方法是在西服衣片领口基础上,直接裁制西服底领和翻领,包括以下步骤;

[0006] 1) 依据西服衣片领口为基础绘制领子结构图形,其主要包括底领和翻领的绘制;

[0007] 2) 根据绘制好的领子结构图再绘制连底领衣片(/或挂面)并进行裁制;

[0008] 3) 又依据领子结构图裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制;

[0009] 4) 依据顺延性缝制工序依次制作领子工艺。

[0010] 所述的步骤1) 西服领子包括底领和翻领的绘制,设定前领口构成点(b、c、s)、驳折线点(a、o)、底领构成点(c、g、h、f)、翻领构成点(f、i、j、k、p)、后领口构成点(m、n)及其辅助线点d和e进行设置领子,设置线段ba取值;ba=底领宽度,连接oa构成驳折线,设置线段bd取值;bd=弧mn,构成底领长度辅助线,设置线段dg取值范围;0~1.0厘米,构成底领长度弧度线,使其线段dg垂直于bd,设置线段dg取值范围;0~1.0厘米,连接bg构成底领下口弧度线,设置线段gh取值;ba-1.0厘米,连接hf构成底领上口弧度线,并保持hf垂直于gh,所绘制的点c、g、h、f构成连体底领结构图,在应用中可以放缝裁剪,设置翻领结构图形,所述翻领i点距e点的取值范围;1.5~3.0厘米,该值是确定翻领松度,连接if构成翻领下口线并与hf线段

等长,应用时进行匹配缝制,设置翻领结构图形,绘制ij线段,其长度为;3.8~4.3厘米,并保持与if垂直构成翻领后中心宽度线,设置翻领结构图形,绘制驳领领头,点p距点s的距离为4.3~4.8厘米,驳领领头线段pk,其长度为;3.8~4.3厘米,并保持与ps线段构成60~70度夹角,设置翻领结构图形,绘制驳领外口,驳领外口线段jk,按照上直下弧的造型要求绘制,设置翻领结构图形,所绘制的点f、i、j、k、p构成图形为分体翻领结构图,在应用中可以放缝裁剪。

[0011] 所述的步骤2)根据绘制好的领子结构图再绘制连底领衣片(/或挂面)并进行裁制,依据绘制好的底领结构图进行重新确定衣片领口,认定点s、f、h所构成的图形为底领连体后的衣片领口,在应用中可以放缝裁剪,依据绘制好的底领结构图进行绘制挂面。设定点y在衣片肩斜线上确定,点y距点b的距离为2.0~4.0厘米,设置挂面长度和底边宽度,挂面长度与衣片长度等长匹配,挂面底边宽度设置为7.0~8.0厘米,依据绘制好的底领结构图进行绘制挂面。连接点o、s、f、h、g、b、y、x所构成的图形为底领连体后的挂面,在应用中可以放缝裁剪。

[0012] 所述的步骤3)裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制,所述领面裁剪依据翻领结构图形进行,设置基于翻领结构图形四周放出作缝量0.8~1.0厘米进行裁制领面,设置基于翻领结构图形四周缩小0.1~0.2厘米进行裁制领呢,领呢小于领面净样板。

[0013] 所述的步骤3)裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制,所述领面和领呢裁制均为独片结构。

[0014] 所述的步骤4)依据顺延性缝制工序依次制作领子工艺。所述顺延性缝制工序为:

[0015] 1)对接衣片底领;

[0016] 2)缙衣片底领;

[0017] 3)对接挂面底领;

[0018] 4)缙挂面底领;

[0019] 5)缙面领;

[0020] 以上5不采用301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固

[0021] 6)缙领呢,均匀平服,不漏眼皮。针数9针/3厘米;

[0022] 7)定商标,对位,牢固;

[0023] 所述的底领对接,包括衣片底领对接和挂面底领对接,采取合并工序进行,工序标准设定为;301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固,所述的缙底领,包括衣片底领和挂面底领。采取合并工序进行,工序标准设定为;301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固,所述的缙面领工艺,设定翻领下口线(fi)与底领外口线(fh)缝合匹配,采取合并工序进行,工序标准设定为;301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固,所述的配领呢工艺,采取缙边机进行操作。工序标准设定为;均匀平服,不漏眼皮,针数9针/3厘米,所述的定领子里商标工艺,设定工序标准为;301线迹,针数11~13针/3厘米,回车牢固。

[0024] 本发明的有益效果是:

[0025] 基于传统西服领子底领没有与衣片(/或挂面)相连不利于改善缝制效率和匹配精度。二来由于传统西服领子底领与翻领分离式裁剪,所以增加了裁剪难度和工序数量。相对于传统西服领子缙领耗时长,领呢面积大,中间熨烫环节多,平服度不高。改进后的西服领子缙领路线缩短,领呢面积减小,易于操作,没有中间熨烫环节,提高了整体生产效率。

## 附图说明

- [0026] 图1为西服衣领裁剪结构示意图。
- [0027] 图 2为西服衣片、翻领、挂面毛样板示意图。
- [0028] 图3为翻领与挂面缝制示意图。
- [0029] 图4为前衣片与后衣片缝制示意图。
- [0030] 图5为挂面与衣身缝合示意图。
- [0031] 图6为领呢缝合示意图。
- [0032] 图7为定商标示意图。
- [0033] 图8为制作工艺图。

## 具体实施方式

[0034] 为使本发明的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0035] 如图1、图3、图5、图6、图8所示,本发明提供了一种西服领子裁剪和缝制的新工艺方法,具体步骤:

- [0036] 1) 依据西服衣片领口为基础绘制领子结构图形,其主要包括底领和翻领的绘制;
- [0037] 2) 根据绘制好的领子结构图再绘制连底领衣片(/或挂面)并进行裁制;
- [0038] 3) 又依据领子结构图裁剪西服翻领,包括领面和领呢的裁制;
- [0039] 4) 依据顺延性缝制工序依次制作领子工艺。

[0040] 如图1所示,设定前领口构成点(b、c、s)和驳折线点(a、o),绘制领口和驳折线。

[0041] 如图1所示,设定底领构成点(c、g、h、f),绘制底领结构图形。

[0042] 如图1所示,设定翻领构成点(f、i、j、k、p),绘制翻领结构图形。

[0043] 如图1所示,设定连体底领挂面构成点o、s、f、h、g、b、y、x(包括圆摆处),绘制挂面结构图形。

[0044] 优选地,如图2所示,依据图1所述的衣片、翻领、挂面、后片结构进行放缝份裁剪,构成裁剪图。

[0045] 如图3所示,缝合翻领和挂面,并缝合连体底领,采取301线迹。

[0046] 如图4所示,缝合前后衣片,并缝合连体底领,采取301线迹。

[0047] 如图5所示,缝合衣身与挂面,处理驳头,采取301线迹。

[0048] 如图6所示,缝合领呢,采取燥边工艺。

[0049] 如图7所示,缝合领口商标,采取301线迹。

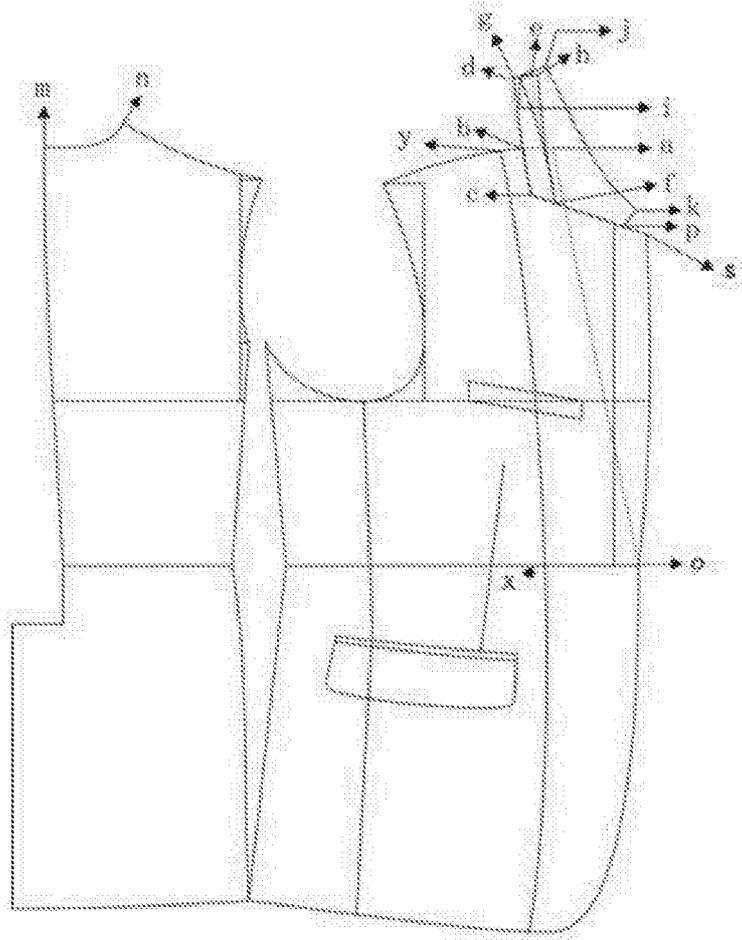


图1

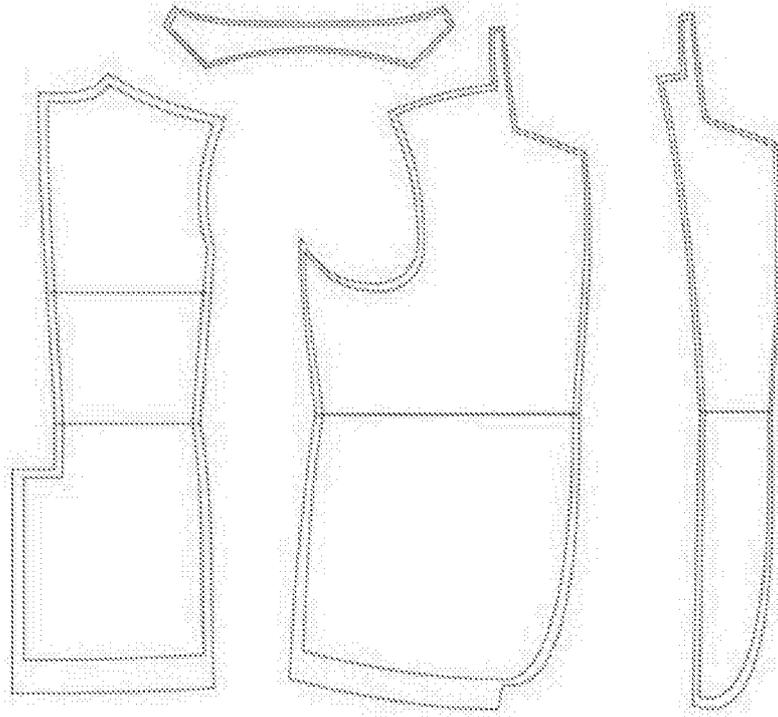


图2

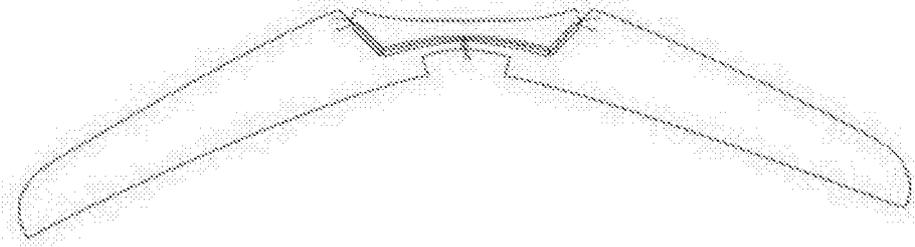


图3

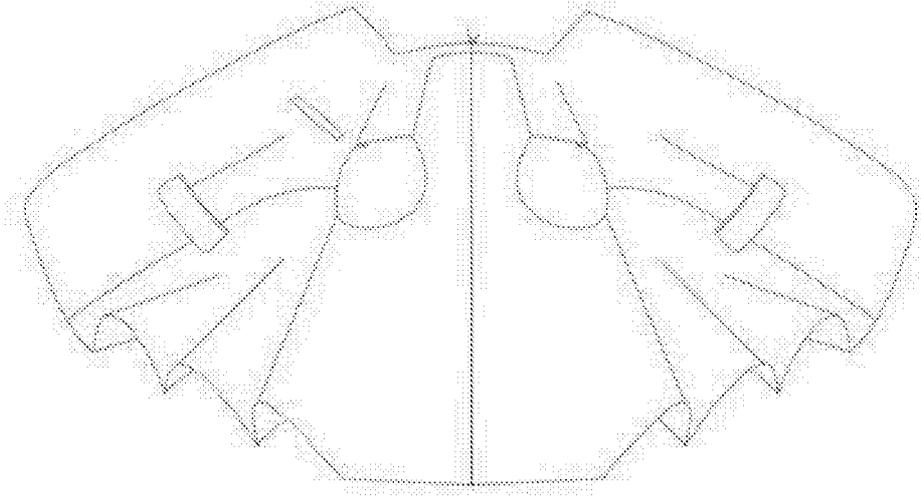


图4

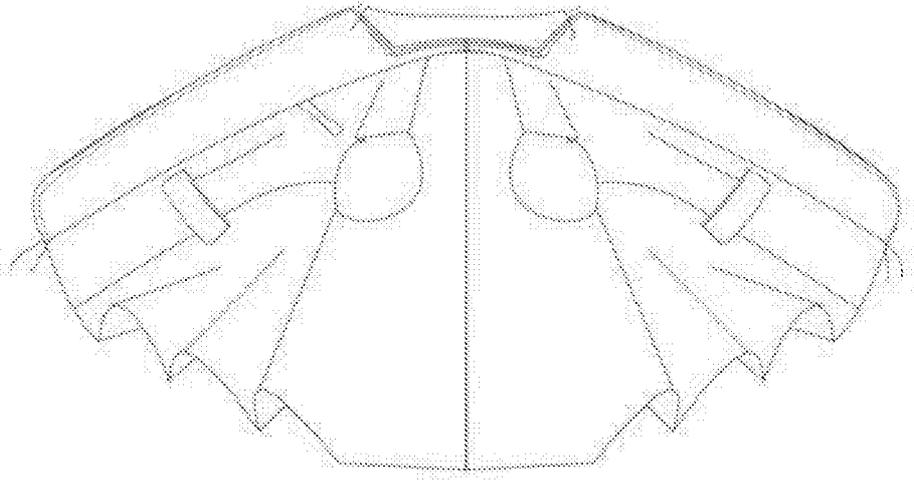


图5

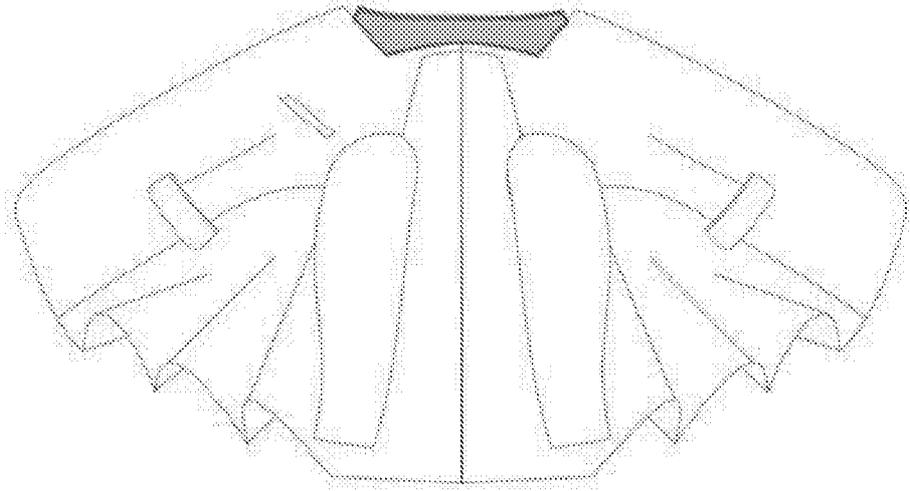


图6

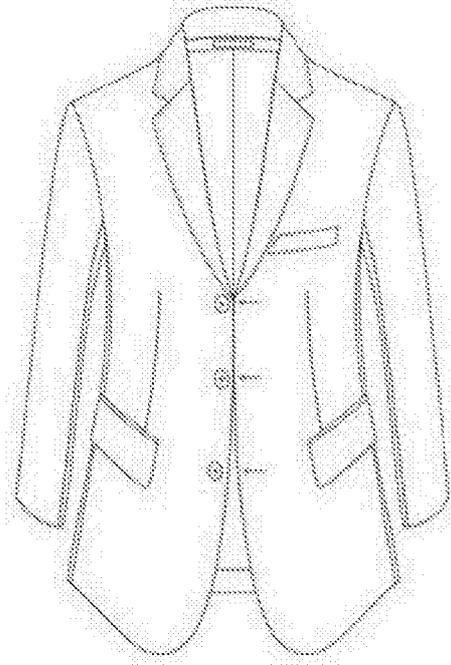


图7

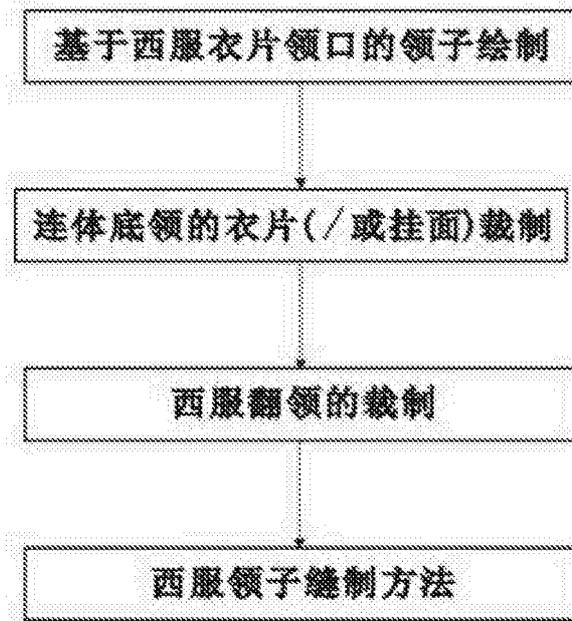


图8