



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108741358 A

(43)申请公布日 2018.11.06

(21)申请号 201810597682.7

(22)申请日 2018.06.11

(71)申请人 西京学院

地址 710100 陕西省西安市长安区西京路1号

(72)发明人 陈文强

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246

代理人 夏艳

(51)Int.Cl.

A41H 43/00(2006.01)

权利要求书2页 说明书5页 附图8页

(54)发明名称

一种服装三开衩裁剪与缝制方法

(57)摘要

本发明公开了一种服装三开衩裁剪与缝制方法,要包含六个方面:毛样线的裁剪、侧缝开衩的裁剪、背部开衩的裁剪、里料的裁剪、侧缝开衩的缝制和背缝开衩的缝制。本发明的优点是在后衣片里料缝制均采用与面料衣片的背中缝份接缝,达到里料稳定不跑偏和平服的质量要求。第二个优点采用背中设有宝剑头式自带衩条结构,易于缝制,易于匹配里料,提高了开衩服装的制作效率。

1. 一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,包括以下步骤:

1) 按照版型结构分别在前左面料、后左面料、前右面料和后右面料上绘制净样线和毛样线,并根据毛样线分别裁剪出前左面料、后左面料、前右面料和后右面料的毛样样板,并在每个毛样样板上绘制腰节线;

2) 侧缝开衩裁剪,在前左面料、后左面料、前右面料和后右面料腰节线下部的毛样线处做剪口标记,在前右面料和前左面料侧缝底部剪掉三角形面料,在后右面料侧缝、后左面料侧缝底部剪掉长方形面料,在剪掉三角面料留有的斜边中心开设剪口标记,在剪掉的长方形面料留有的方角出做剪口标记;

3) 背部开衩的裁剪,在后左面料背中缝底部剪掉三角形面料,在后右面料背中缝底部剪掉长方形面料,在剪掉三角面料留有的斜边中心开设剪口标记,在剪掉的长方形面料留有的方角出做剪口标记,在后右面料背中衩条的和背中线交汇处横向开设剪口;

4) 里料的裁剪,包括前里料和后里料裁剪,在前里料上绘制止口线、肩线、袖窿线、衣襟线、侧缝线和下摆线,在后里料上绘制领口线、肩线、袖窿线、衣襟线、侧缝线、下摆线和背中线,根据绘制的线条裁剪前里料和后里料,并在腰节线下5.0厘米侧缝处开设剪口;

5) 侧缝开衩的缝制,沿前右面料和前左面料侧缝底部剪掉三角面料的鞋面上的剪口对折缝制后,进行熨烫劈开缝头并翻转出前右面料正面,将后右面料和后左面料剪掉长方形面料的部分沿剪口对折缝制后,进行翻转熨烫;将前里料与后里料分别对应前左面料和前右面料与后左面料和后右面料进行侧缝缝合;将前后里料的侧缝线处进行熨烫,然后分别与对应的前左面料、后左面料、前右面料和后右面料侧缝上剪口以下位置进行匹配缝合,将前左面料和后左面料与前右面料和后右面料的侧边分别进行匹配缝合;

6) 背衩的裁制,将后右面料底部背中衩条低端进行缝合,和后左面料进行匹配,在背中净样线处进行缝合,缝合至衩条夹角开设的剪口处,然后将后右面料背中底部的衩条顶端分别与后右面料和后左面料背中翻折部分底部进行缝合,后里料分别与匹配的后左面料和后右面料翻折部分缝合,前里料和后里料底边分别与前后左右面料底边匹配缝合。

2. 根据权利要求1所述的一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,所述的前左面料、后左面料、前右面料和后右面料中在腰节线以上领窝、肩部、袖窿和门襟处的缝头量为1.0厘米,所述的缝头由净样线和毛样线形成。

3. 根据权利要求1所述的一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,所述的后左面料和后右面料的背中边的缝头量为4.0厘米。

4. 根据权利要求1所述的一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,所述的前左面料、前右面料和后右面料中的剪口标记位于侧缝腰节线下5.0厘米处,后左面料的剪口标记位于侧缝和背中缝腰节线下5.0厘米处。

5. 根据权利要求1所述的一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,所述的三角面料为等腰直角形状,三角面料直角边为7.0厘米,所述的长方形面料的边长为6.0厘米和3.0厘米。

6. 根据权利要求1所述的一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,所述的前里料中,止口线与前左面料或前右面料挂面匹配裁剪,肩线比前左面料或前右面料肩部宽出0.1厘米,袖窿线比前左面料或前右面料袖窿宽出0.1厘米,衣襟线和侧缝线比前左面料或前右面料侧缝宽出0.1厘米,下摆线为里料底边线,比前左面料或前右面料底边短2.0厘米;所述

的后里料中,领口线比后左面料或后右面料领口宽出0.1厘米,肩线比后左面料或后右面料肩部宽出0.1厘米,袖窿线比后左面料或后右面料袖窿宽出0.1厘米,衣襟线比后左面料或后右面料侧缝宽出0.1厘米,侧缝线比后左面料或后右面料净样线收进2.0厘米,下摆线为里料底边线,比后左面料或后右面料底边短2.0厘米,背中线比后左面料或后右面料净样线缩进2.0厘米。

7.根据权利要求1所述的一种服装三开衩裁剪与缝制方法,其特征在于,所述的前里料与前左面料和前右面料侧缝缝合至腰节线下剪口1.0厘米处加固缝制,所述的后里料与后左面料和后右面料侧缝缝合至腰节线下剪口1.0厘米处加固缝制。

## 一种服装三开衩裁剪与缝制方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于服装设计技术领域,具体涉及一种服装三开衩裁剪与缝制方法。

### 背景技术

[0002] 长期以来在服装背衩裁剪制作过程中,经常使用传统的裁剪方法造成背衩外形不够准确,侧衩制作难度大,衩的相互匹配度低,左右衩上下错位。里子和面料分离造成里子拥挤不平服,缝制手法复杂,背衩容易丝缕歪斜造成上吊现象。特别是面料和里料匹配度不高和裁剪缝制效率低下等现象。因此需要一种服装三开衩裁剪与缝制方法来改变这些不足并能提高生产效率。

### 发明内容

[0003] 为了解决现有技术的不足,本发明提供了一种服装三开衩裁剪与缝制方法。

[0004] 本发明具体通过以下技术方案实现:

[0005] 一种服装三开衩裁剪与缝制方法,具体包括以下步骤:

[0006] 1) 按照版型结构分别在前左面料、后左面料、前右面料和后右面料上绘制净样线和毛样线,并根据毛样线分别裁剪出前左面料、后左面料、前右面料和后右面料的毛样样板,并在每个毛样样板上绘制腰节线。

[0007] 2) 侧缝开衩裁剪,在前左面料、后左面料、前右面料和后右面料腰节线下部的毛样线处做剪口标记,在前右面料和前左面料侧缝底部剪掉三角形面料,在后右面料侧缝、后左面料侧缝底部剪掉长方形面料,在剪掉三角面料留有的斜边中心开设剪口标记,在剪掉的长方形面料留有的方角出做剪口标记。

[0008] 3) 背部开衩的裁剪,在后左面料背中缝底部剪掉三角形面料,在后右面料背中缝底部剪掉长方形面料,在剪掉三角面料留有的斜边中心开设剪口标记,在剪掉的长方形面料留有的方角出做剪口标记,在后右面料背中衩条的和背中线交汇处横向开设剪口。

[0009] 4) 里料的裁剪,包括前里料和后里料裁剪,在前里料上绘制止口线、肩线、袖窿线、衣襟线、侧缝线 and 下摆线,在后里料上绘制领口线、肩线、袖窿线、衣襟线、侧缝线、下摆线和背中线,根据绘制的线条裁剪前里料和后里料,并在腰节线下5.0厘米侧缝处开设剪口。

[0010] 5) 侧缝开衩的缝制,沿前右面料和前左面料侧缝底部剪掉三角面料的鞋面上的剪口对折缝制后,进行熨烫劈开缝头并翻转出前右面料正面,将后右面料和后左面料剪掉长方形面料的部分沿剪口对折缝制后,进行翻转熨烫;将前里料与后里料分别对应前左面料和前右面料与后左面料和后右面料进行侧缝缝合;将前后里料的侧缝线处进行熨烫,然后分别与对应的前左面料、后左面料、前右面料和后右面料侧缝上剪口以下位置进行匹配缝合,将前左面料和后左面面料与前右面料和后右面料的侧边分别进行匹配缝合。

[0011] 6) 背衩的裁制,将后右面料底部背中衩条低端进行缝合,和后左面料进行匹配,在背中净样线处进行缝合,缝合至衩条夹角开设的剪口处,然后将后右面料背中底部的衩条顶端分别与后右面料和后左面料背中翻折部分底部进行缝合,后里料分别与匹配的后左面

料和后右面料翻折部分缝合,前里料和后里料底边分别与前后左右面料底边匹配缝合。

[0012] 所述的前左面料、后左面料、前右面料和后右面料中在腰节线以上领窝、肩部、袖窿和门襟处的缝头量为1.0厘米,所述的缝头由净样线和毛样线形成。

[0013] 所述的后左面料和后右面料的背中边的缝头量为4.0厘米。

[0014] 所述的前左面料、前右面料和后右面料中的剪口标记位于侧缝腰节线下5.0厘米处,后左面料的剪口标记位于侧缝和背中缝腰节线下5.0厘米处。

[0015] 所述的三角面料为等腰直角形状,三角面料直角边为7.0厘米,所述的长方形面料的边长为6.0厘米和3.0厘米。

[0016] 所述的前里料中,止口线与前左面料或前右面料挂面匹配裁剪,肩线比前左面料或前右面料肩部宽出0.1厘米,袖窿线比前左面料或前右面料袖窿宽出0.1厘米,衣襟线和侧缝线比前左面料或前右面料侧缝宽出0.1厘米,下摆线为里料底边线,比前左面料或前右面料底边短2.0厘米;所述的后里料中,领口线比后左面料或后右面料领口宽出0.1厘米,肩线比后左面料或后右面料肩部宽出0.1厘米,袖窿线比后左面料或后右面料袖窿宽出0.1厘米,衣襟线比后左面料或后右面料侧缝宽出0.1厘米,侧缝线比后左面料或后右面料净样线收进2.0厘米,下摆线为里料底边线,比后左面料或后右面料底边短2.0厘米,背中线比后左面料或后右面料净样线缩进2.0厘米。

[0017] 所述的前里料与前左面料和前右面料侧缝缝合至腰节线下剪口1.0厘米处加固缝制,所述的后里料与后左面料和后右面料侧缝缝合至腰节线下剪口1.0厘米处加固缝制。

[0018] 本发明的有益效果为:

[0019] 本发明设置三开衩结构的服装裁制,巧妙的将衩条自带到右面料背部。并设定侧衩自带衩条宽度,裁剪时连同面料一起裁制。应用到剪掉三角和长方块来设计开衩技术和缝制工艺,操作方便,结构简单、缝制易操作、制作细节精美,并可以快速的裁制和缝制开衩。另外一个特点就是里子背缝和面料面料背缝的缝头进行缝合,打破了传统的里子缝合方法,使得里子在衣服里不走形,不吊起,不出现皱褶。后背开衩可以在左边代衩条,也可以在右边带衩条。极大的丰富了不同男女服装的开衩设计和灵活度。本发明开衩技术使得衩裁剪准确度高,与里料匹配度高,节约了生产时间,提高了效率,解决了在传统背衩裁制工艺中的不足。

## 附图说明

[0020] 图1是本发明的净样面料、毛样面料和开衩结构示意图;

[0021] 图2是本发明的剪掉三角、方块结构示意图;

[0022] 图3是本发明的前后面料里料绘制示意图;

[0023] 图4是本发明的前后面料里料裁剪示意图;

[0024] 图5是本发明的前面料侧衩缝制流程示意图;

[0025] 图6是本发明的后面料侧衩缝制流程示意图;

[0026] 图7是本发明的前后面料侧制翻转和里子侧缝缝合示意图;

[0027] 图8是本发明的面料和里子侧衩缝合合并示意图;

[0028] 图9是本发明的右边面料背衩剪口和宝剑头扣烫示意图;

[0029] 图10是本发明的右边面料背衩下端剪口示意图;

- [0030] 图11是本发明的右边面料背衩下端缝合示意图；  
[0031] 图12是本发明的左、右边面料背缝缝合示意图；  
[0032] 图13是本发明的左、右边面料背缝和衩条宝剑头掀起缝合示意图；  
[0033] 图14是本发明的左、右边背缝和里子背缝缝合示意图。

### 具体实施方式

[0034] 下面将结合本发明具体的实施例,对本发明技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0035] 本发明提供了一种服装三开衩裁剪与缝制方法,主要包含六个方面:毛样线的裁剪、侧缝开衩的裁剪、背部开衩的裁剪、里料的裁剪、侧缝开衩的缝制和背缝开衩的缝制,具体包含以下内容:

[0036] 1) 毛样线的裁剪

[0037] 如图1和图2所示,按照版型结构分别在前左面料、后左面料、前右面料和后右面料上绘制净样线a4和毛样线a5,并根据毛样线a5分别裁剪出前左面料、后左面料、前右面料和后右面料的毛样样板,并在每个毛样样板上绘制腰节线,净样线a4是用于绘制毛样线a5的基础轮廓,设置左右前后面料毛样线a5比净样线a4在腰节线以上均在领窝、肩部、袖窿、门襟处放缝头量为1.0厘米,用于裁制。

[0038] 毛样线a5比净样线a4在后左面料和后右面料背中放缝头量为4.0厘米,用于缝制和自带衩绘制。

[0039] 前左面料、后左面料、前右面料和后右面料中在腰节线以上领窝、肩部、袖窿和门襟处的缝头量为1.0厘米,所述的缝头由净样线和毛样线形成。

[0040] 2) 侧缝开衩的裁剪

[0041] 如图1和图2所示,在前左面料、后左面料、前右面料和后右面料腰节线下部侧缝开衩的裁剪,侧缝开衩量d6和d7为4.0厘米,设置面料底边宽度为4.0厘米,用于前后面料开衩缝制和底边折叠,并在侧缝腰节线下5.0厘米处处做剪口标记a1、a2、a3,在前右面料和前左面料侧缝底部剪掉三角形面料a8,在后右面料和后左面料侧缝底部剪掉长方形面料b2,在剪掉三角面料留有的斜边b1中心开设剪口标记,在剪掉的长方形面料留有的方角c4出做剪口标记。

[0042] 设置剪口深度和宽度均为0.8厘米,用于标记和匹配前后里料同部位的开衩缝制。

[0043] 腰节线下5.0厘米处并做剪口标记,包涵a1、a2、a3开衩位置外端h点处剪口,用于标记缝制,左片剪口与此相同匹配。

[0044] 在前右面料和前左面料侧缝开衩底端“三角”的裁剪,设置三角直角边为7.0厘米,属于等腰三角形。并在斜边b1的中心做剪口标记,用于减薄厚度和斜边对折缝制。

[0045] 后右面料和后左面料侧缝开衩底端“长方块”的裁剪,设置长方块边长为b2=6.0厘米、b3=3.0厘米,近似于矩形。并在该剪掉的长方块的面料方角c4处做剪口标记,用于减薄厚度和底边折边及其开衩缝制。

[0046] “三角”和“长方块”的裁剪相同,用于减薄厚度和缝制。“三角”和“长方块”的裁剪

均构成前后侧缝量d6、d7,用于开衩裁制。

### [0047] 3) 背部开衩的裁剪

[0048] 在后左面料背中缝底部剪掉三角形面料a8,在后右面料背中缝底部剪掉长方形面料b2,在剪掉三角面料留有的斜边b1中心开设剪口标记,在剪掉的长方形面料留有的方角c4出做剪口标记,在后右面料背中衩条的和背中缝交汇处h横向开设剪口。

[0049] 背部开衩分为左右后面料不同的开衩,设置后左面料的背部开衩均以净样线a4外放宽度为4.0厘米构成毛样线a5后左面料背中缝d5,并与净样线形状相似。

[0050] 背部开衩分为左右后面料不同的开衩,设置后右面料的背中开衩线段分别为c1、c2、c3、c4、c5,c1衩长为26厘米,c2衩宽为3.0厘米,c3翻折边为6.0厘米,c4为直角剪口,c5是衩条箭头高度2.0厘米。c3翻折边上的剪口设置在底边宽度4.0厘米处,用于折叠底边和c2衩宽的缝合。

### [0051] 4) 里料的裁剪

[0052] 如图3和图4所示,包括前里料和后里料裁剪,在前里料上绘制止口线、肩线、袖窿线、衣襟线b5、侧缝线b6和下摆线d2,在后里料上绘制领口线、肩线、袖窿线、衣襟线a6、侧缝线a7、下摆线d1和背中缝d4,根据绘制的线条裁剪前里料和后里料,并在腰节线下5.0厘米侧缝处开设剪口。

[0053] 前里料止口线与前面料挂面匹配裁剪,线形较弯曲。肩线比前面料肩部宽出0.1厘米,线形较弯曲。袖窿线比前面料袖窿宽出0.1厘米,线形为蛋形。b5线、b6线比前面料侧缝宽出0.1厘米,线形较弯曲。d2线为里料底边线,比前面料底边短2.0厘米,用于里料轮廓裁剪。

[0054] 后里料裁剪设定领口线,领口线比前面料领口宽出0.1厘米,用于里料领口松度。肩线比后面料肩部宽出0.1厘米,用于里料肩部松度。袖窿线比后面料袖窿宽出0.1厘米,用于里料袖窿松度。

[0055] 后里料裁剪设定a6线,a6线为侧缝弧度线,a7线为下摆弧度线。a6线比后面料侧缝宽出0.1厘米,用于后里料侧缝松度。a7线比后面料下摆收进2.0厘米构成收进量d8,用于下摆侧缝裁剪。d4线为里料背中缝,比后面料面料背中缝缩进2.0厘米构成d3,用于里料裁剪。

[0056] 前后里料的剪口均设定在腰围线下5.0厘米处,用于开衩的缝制。

### [0057] 5) 侧缝开衩的缝制

[0058] 如图5~8所示,沿前右面料和前左面料侧缝底部剪掉三角面料的鞋面上的剪口对折缝制后,进行熨烫劈开缝头并翻转出前右面料正面,将后右面料和后左面料剪掉长方形面料的部分沿剪口对折缝制后,进行翻转熨烫;将前里料与后里料分别对应前左面料和前右面料与后左面料和后右面料进行侧缝缝合;将前后里料的侧缝线处进行熨烫,然后分别与对应的前左面料、后左面料、前右面料和后右面料侧缝上剪口以下位置进行匹配缝合,将前左面料和后左面料与前右面料和后右面料的侧边分别进行匹配缝合。

[0059] 侧缝开衩的缝制分为面料开衩和里料开衩的缝制,设定前面料侧缝开衩线段b1安剪口对折沿边缝制,缝头设定1.0厘米。面料开衩缝制后进行熨烫劈开缝头并翻转出面料正面。

[0060] 面料开衩的缝制,设定后面料侧缝开衩为剪掉长方形,线段b4=6.0厘米、b3=3.0厘米。按下边剪口对折沿边缝制,缝头设定1.0厘米,再次将r与b3缝合,设定r=4.0厘

米,所开衩缝制后进行翻转熨烫。

[0061] 里料开衩的缝制,设定前后里料侧缝缝合,缝头设定为1.0厘米,缝合至腰节线下剪口1.0厘米处加固缝制,加固缝制就是回车缝制。

[0062] 面料和里料开衩的合并缝制,设定里料开衩处b6、a7熨烫1.0厘米宽度,用于面料面料d6和d7的匹配缝合。

[0063] 6) 背缝开衩的缝制

[0064] 如图9~14所示,将后右面料底部背中衩条低端进行缝合,和后左面料进行匹配,在背中净样线处进行缝合,缝合至衩条夹角开设的剪口处,然后将后右面料背中底部的衩条顶端分别与后右面料和后左面料背中翻折部分底部进行缝合,后里料分别与匹配的后左面料和后右面料翻折部分缝合,前里料和后里料底边分别与前后左右面料底边匹配缝合。

[0065] 背衩的裁制分为左后面料和右后面料开衩缝制,设定右后面料衩条h剪口量为3.0厘米,为横向剪口。用于翻折右衩条和背缝缝合。右衩条的箭头熨烫宽度为1.0厘米,用于扣光缝头边沿。右衩条的底端缝合,设置c3以该中心剪口对折缝合,n与c2缝合,用于右衩底端的制作。左衩缝合底边三角,对折斜边缝合并翻折熨烫,用于左衩底端的制作。

[0066] 后面料背中线缝合,设定左右后面料背中沿净样线缝合至a3处加固,用于背中线制作。后面料背中领口处缝合成“V”形c6,设定在“V”形中间打一大剪口,用于分缝头劈烫。

[0067] 右边背衩条c5的两个斜边与c7和d5宽度处分别匹配缝合,采用掀起的方式缝合。

[0068] 后里料d4(左右里料背缝)与左右后面料背缝c7和d5分别匹配缝合,用于固定后里料和后面料。

[0069] 里料底边与面料底边分别匹配缝合,用于固定里料和面料底摆。后领口省道缝合是所述的后面料c6的形态缝合,用于分离里料和面料领口与衣服领子匹配。

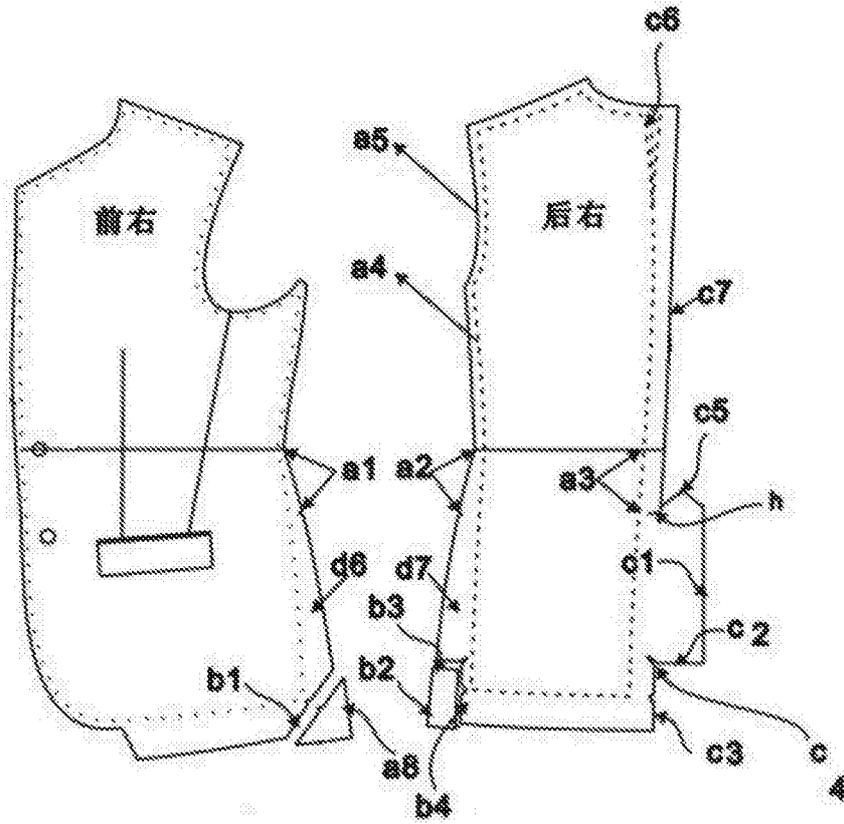


图1

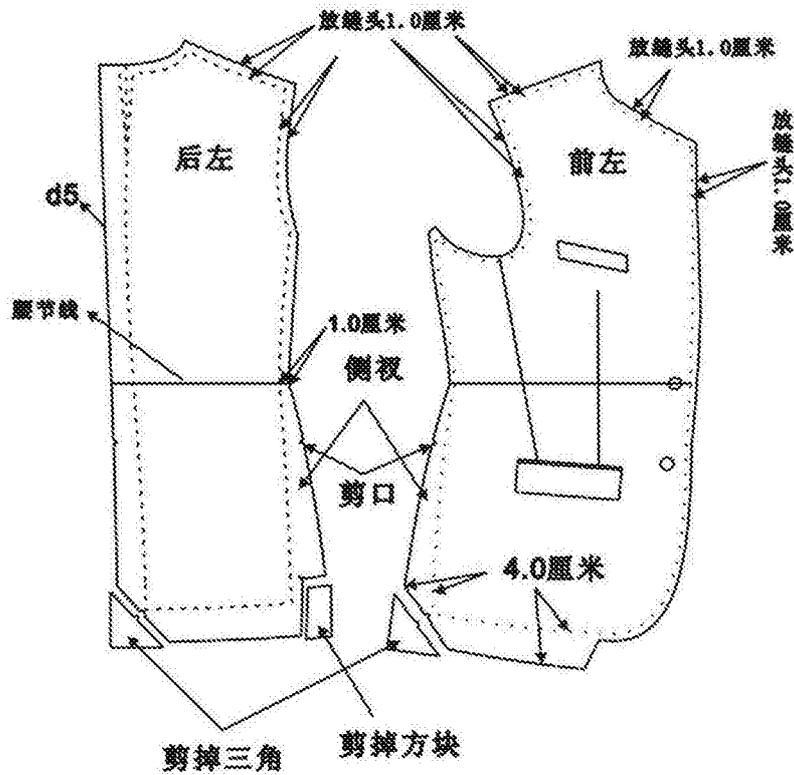


图2

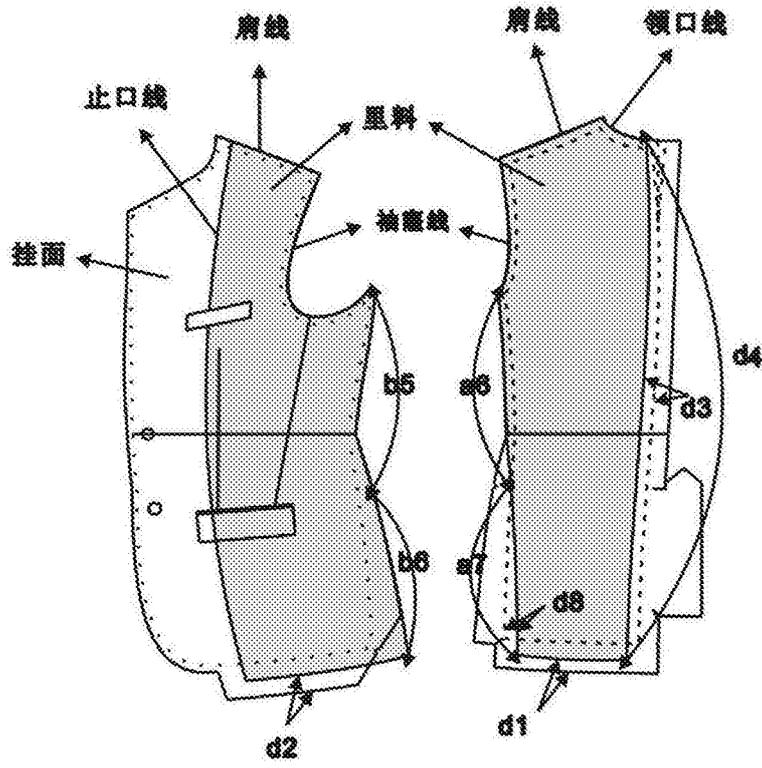


图3

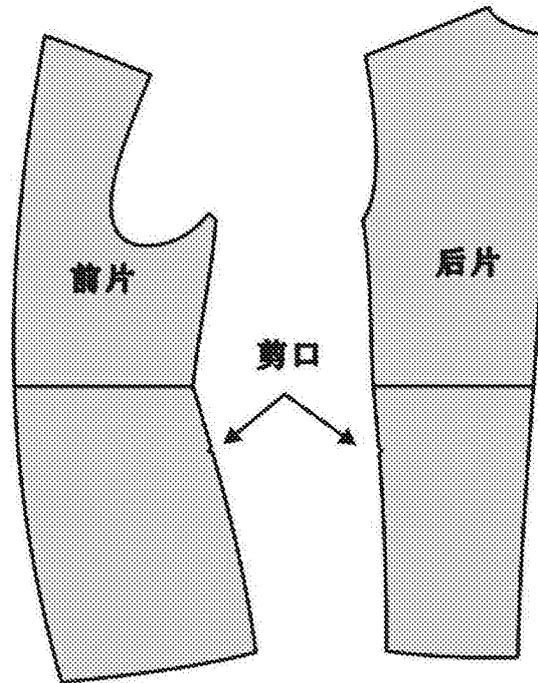


图4

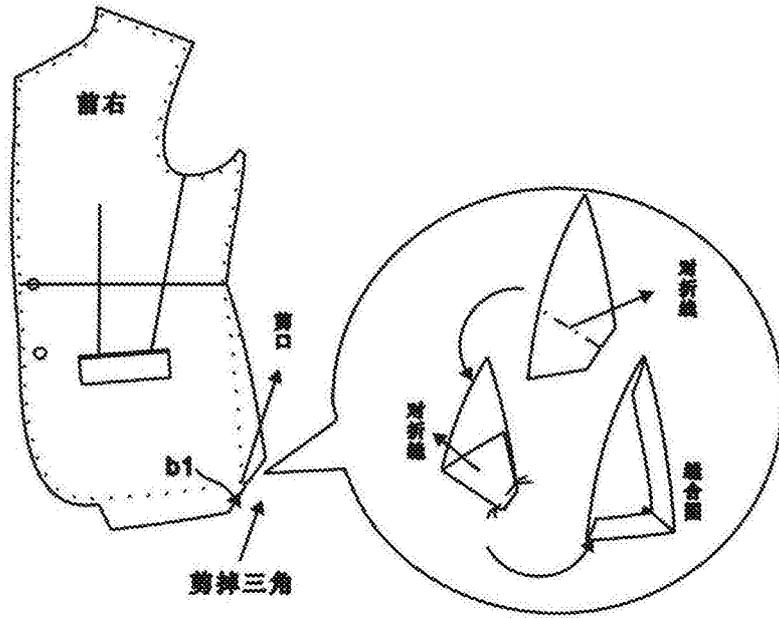


图5

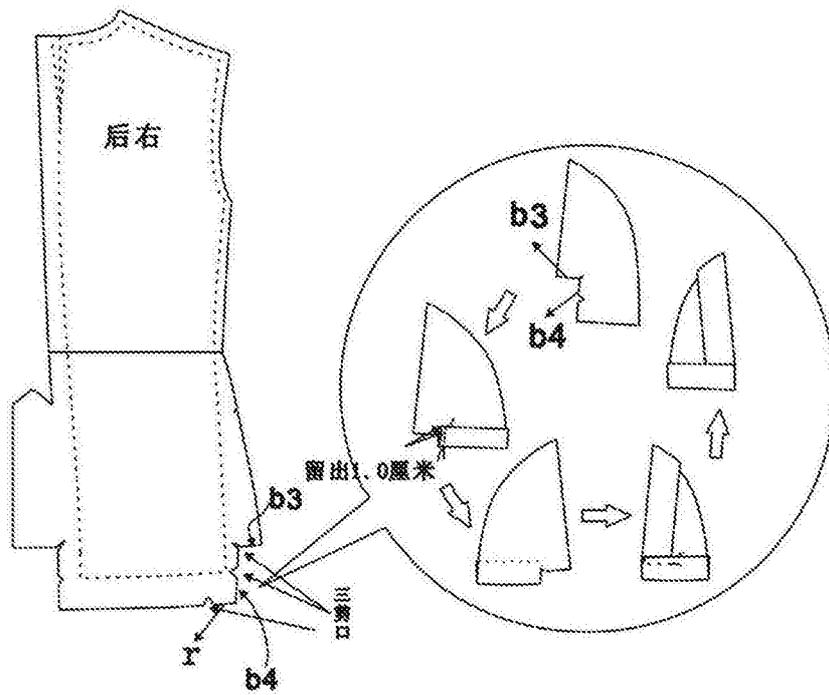


图6

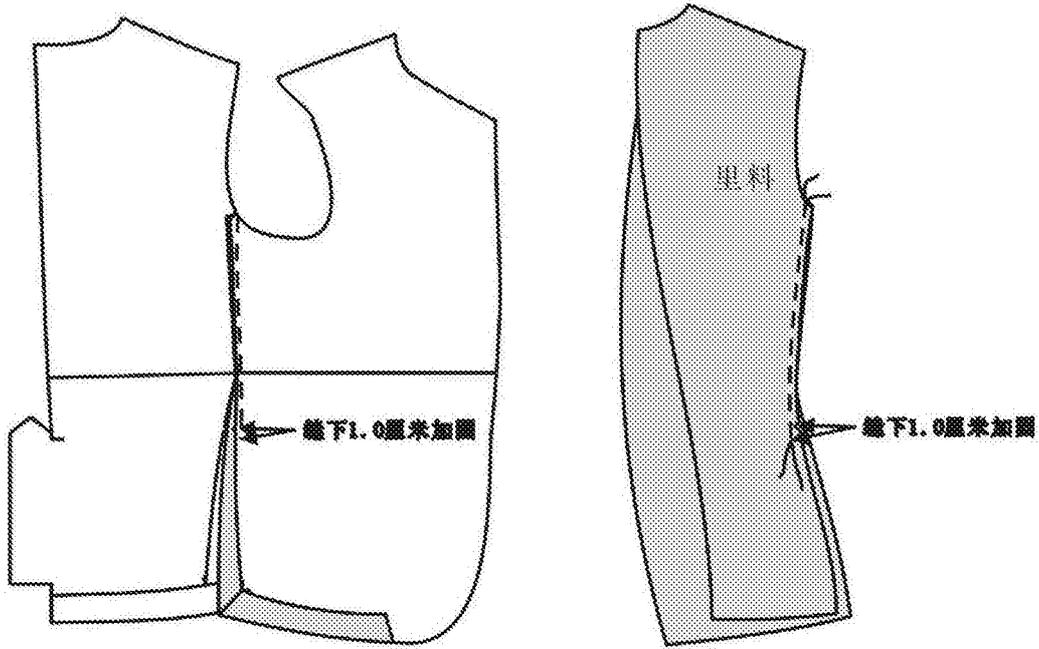


图7

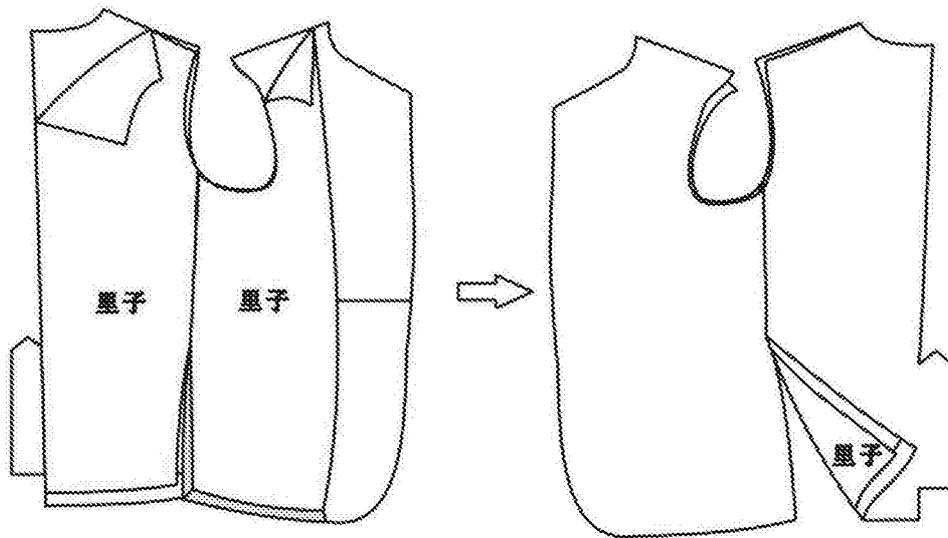


图8

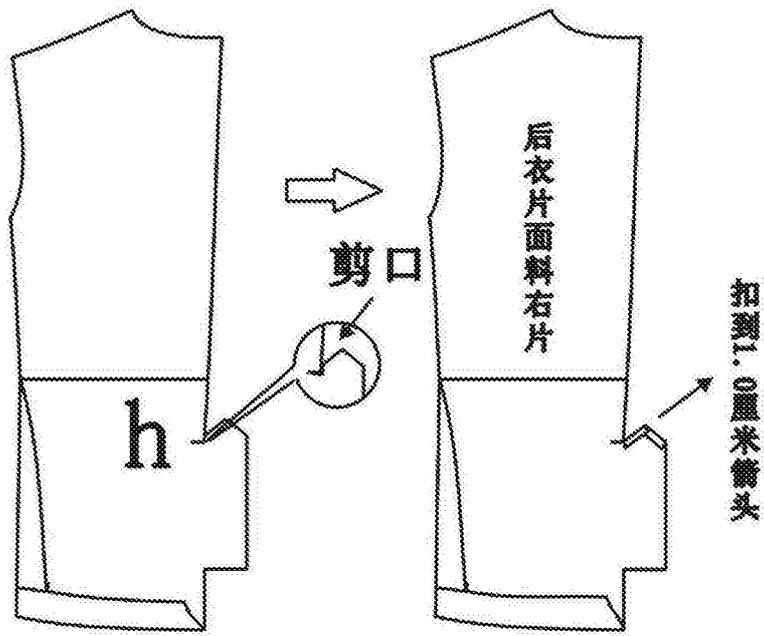


图9

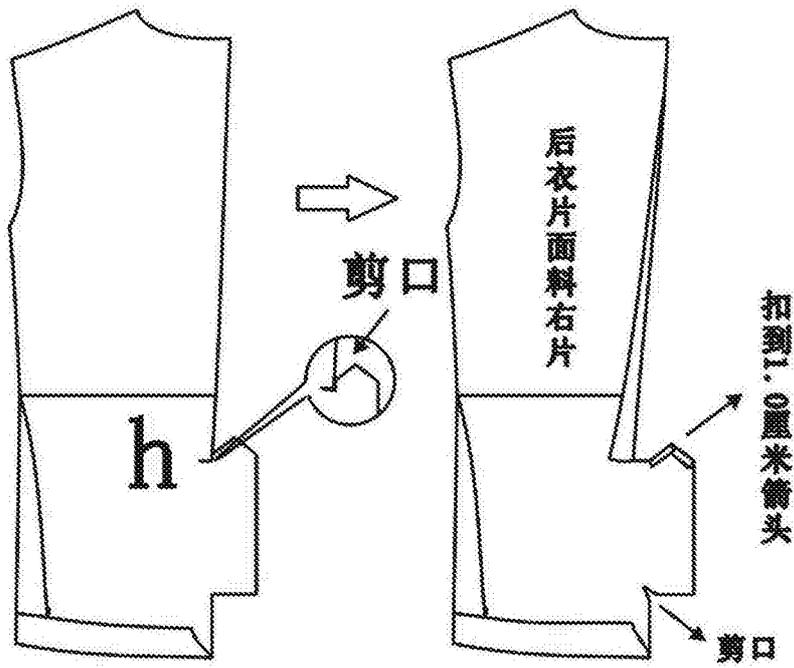


图10

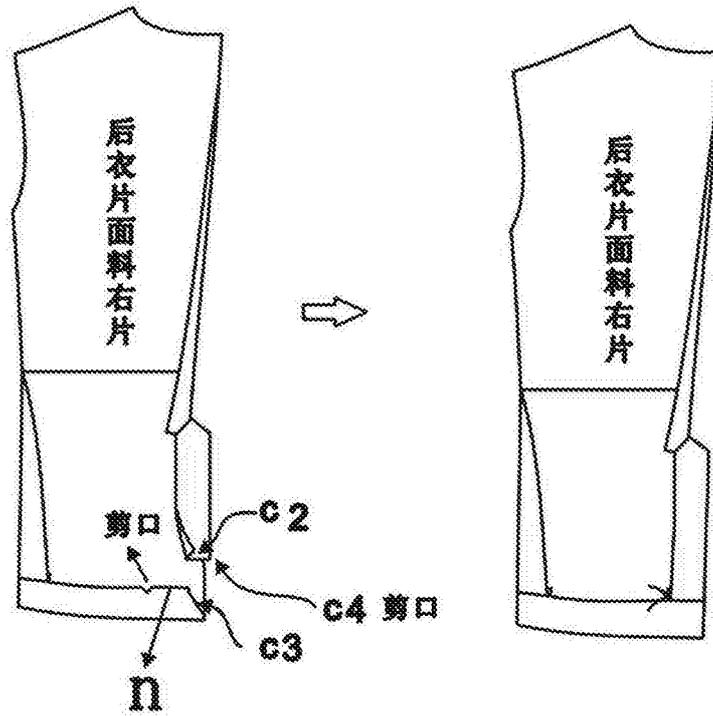


图11

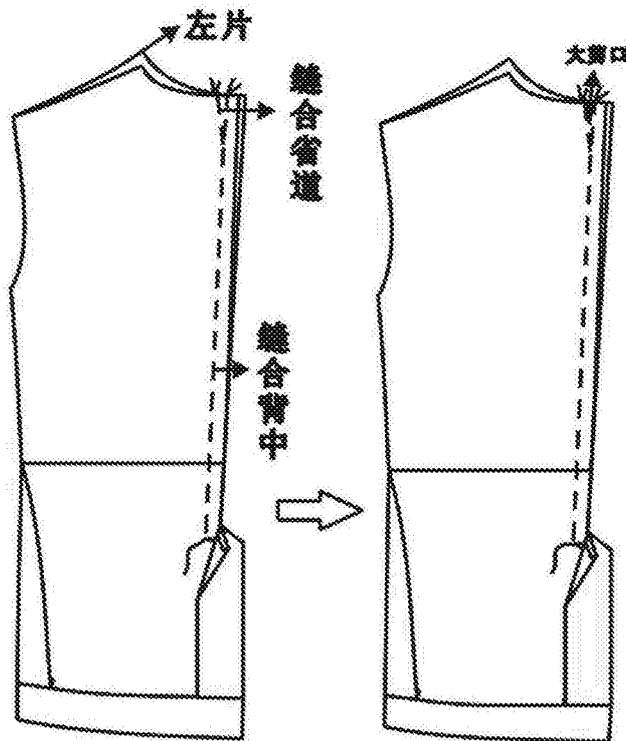


图12

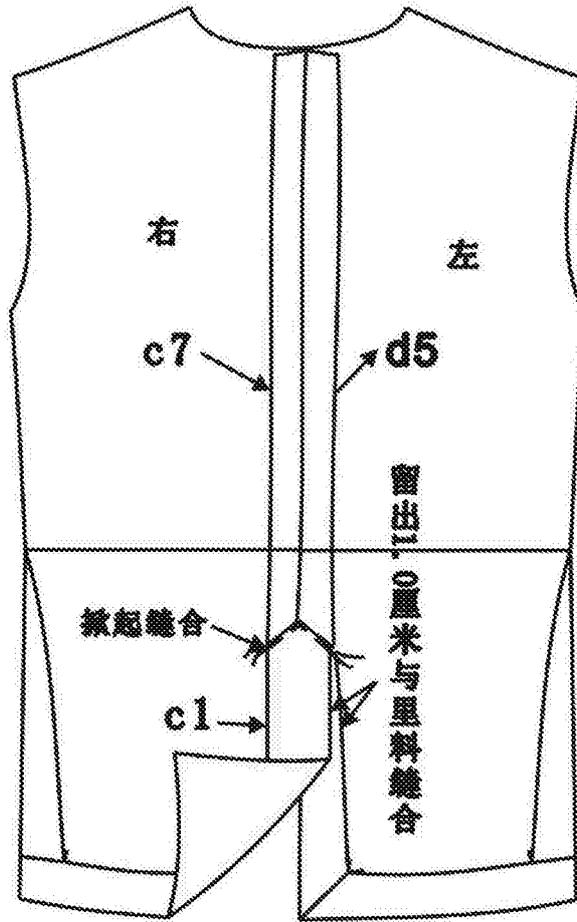


图13

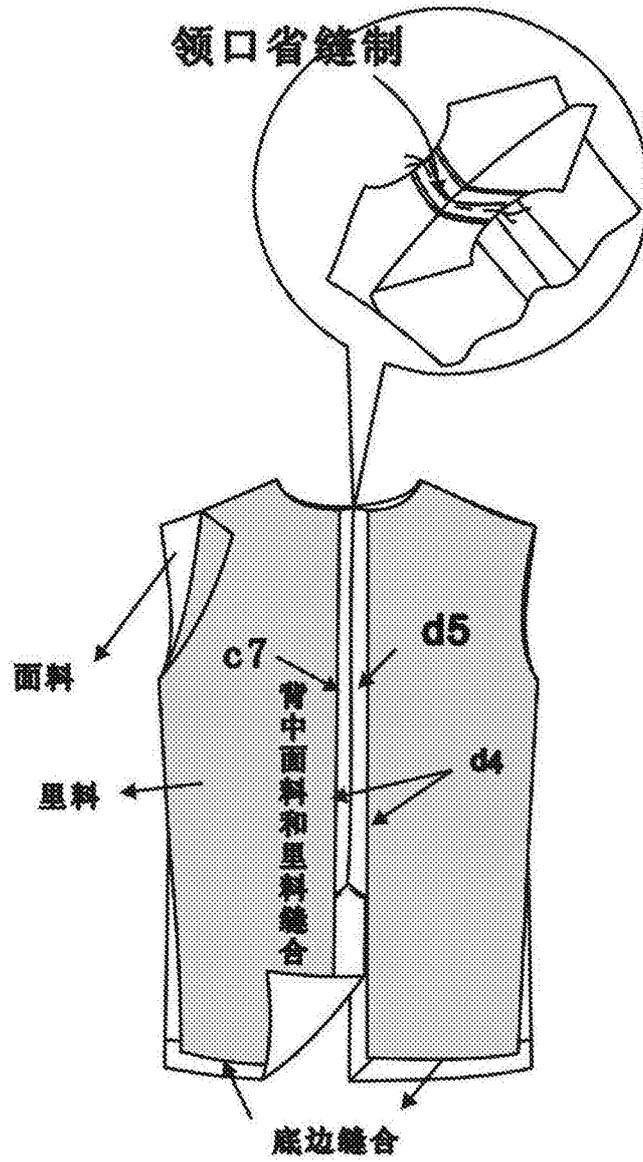


图14