



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105595493 A
(43) 申请公布日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201610060882. X
(22) 申请日 2016. 01. 28
(71) 申请人 江西服装学院
地址 330201 江西省南昌市向塘经济开发区
丽湖中大道 108 号
(72) 发明人 赵永刚 刘静静
(74) 专利代理机构 北京三聚阳光知识产权代理有限公司 11250
代理人 马永芬
(51) Int. Cl.
A41H 3/015(2006. 01)

权利要求书1页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称
职业服的斜裁方法及职业服衣片

(57) 摘要
本发明提供一种职业服的斜裁方法及职业服衣片,职业服的斜裁方法包括:确定职业服中需斜裁的衣片;根据衣片的面料的弹性,确定衣片比标准号型的衣片加或减放量;结合对人体结构特征的分析,职业服中的衬衫后片设腰省,前片设腋下省,职业服中的直筒裙不设置省道和开衩;结合职业服的号型,确定斜裁结构制图。职业服衣片包括衬衫衣片和直筒裙衣片;衬衫衣片包括后片、前片、袖子和翻领;后片设置腰省,前片设置腰省和乳突量;直筒裙衣片,包括裙片和腰头,裙片包括裙后片和裙前片;裙片不设省道,后中不设开衩,腰头为直裁方式制成的长方形腰头。本发明的职业服的斜裁方法和职业服衣片,具有裁出的职业服合身、舒适的优点。



1. 一种职业服的斜裁方法,其特征在于,包括:
确定所述职业服中需斜裁的衣片;
根据所述衣片的面料的弹性,确定所述衣片比标准号型的衣片加或减放量;
结合对人体结构特征的分析,所述职业服中的衬衫后片(1)设腰省,前片(2)设腋下省,所述职业服中的直筒裙不设置省道和开衩;
结合所述职业服的号型,确定斜裁结构制图。
2. 根据权利要求1所述的职业服的斜裁方法,其特征在于,所述职业服衬衫的面料为棉涤无弹性条纹面料。
3. 根据权利要求2所述的职业服的斜裁方法,其特征在于,斜裁所述职业服的衬衫时,斜裁结构制图步骤包括:所述职业服衬衫的斜裁结构制图,是在160/84A号型的规格尺寸基础上增减尺寸来完成的;其中后中长的尺寸减少1cm,胸围加6cm放量,袖笼深24cm,前片上平线上抬1cm,乳突量3cm;后肩斜度减小至13:4.5,前肩斜度减小至13:5,肩端点收进1cm,在制图时,所述职业服衬衫中的45°斜裁基础线,以保证省道处在面料的直纱方向为依据,取BP点共绘制五条45°基础线,在五条所述45°基础线上,分别取1cm,3cm,2cm,3cm,2cm,1cm绘制省大,通过门襟的所述省道,以门襟宽的终点定省长。
4. 根据权利要求3所述的职业服的斜裁方法,其特征在于,所述职业服直筒裙的面料为涤纶无弹性条纹面料。
5. 根据权利要求4所述的职业服的斜裁方法,其特征在于,斜裁所述职业服的直筒裙时,斜裁结构制图步骤包括:所述职业服直筒裙的斜裁结构制图,是在160/66A号型的规格尺寸基础上增减尺寸来完成的,结构包括仅包括一片裙片(5),一片腰头(6);制图时,腰围臀围均无放松量,裙片(5)的基础框架是四个完全一样的结构,将腰省合并后形成斜向的弧线腰和斜向的弧线臀围线,整个裙片(5)不设省道,后中不设置开衩且装设隐形拉链,侧缝合并后形成弧线的腰围线和臀围线,腰头(6)为采用直裁方式的长方形腰头(6)。
6. 根据权利要求5所述的职业服的斜裁方法,其特征在于,所述隐形拉链装设于后中臀围线之上3cm处。
7. 一种由权利要求5或6所述的方法制成的职业服衣片,包括衬衫衣片和直筒裙衣片,其特征在于:
所述衬衫衣片,包括所述后片(1)、所述前片(2)、袖子(3)和翻领(4);所述后片(1)设置腰省,所述前片(2)设置腰省和乳突量;
所述直筒裙衣片,包括所述裙片(5)和所述腰头(6),所述裙片(5)包括裙后片(51)和裙前片(52);所述裙片(5)不设省道,后中不设开衩,所述腰头(6)为直裁方式制成的长方形腰头(6)。
8. 根据权利要求7所述的职业服衣片,其特征在于,
在号型为160/84A的衬衫衣片规格的尺寸基础上,所述后片(1)设置2cm的腰省,省尖距离胸围线2-3cm,所述前片(2)设置2cm腰省,省尖距离胸围线3-4cm,所述前片(2)还设置3cm乳突量。

职业服的斜裁方法及职业服衣片

技术领域

[0001] 本发明涉及服装设计技术领域,具体涉及一种职业服的斜裁方法及职业服衣片。

背景技术

[0002] 随着我国市场经济的发展,职业服装转变成一种符号和形象象征,具有了象征性、秩序性、标示性等特点,越来越受到各行各业的重视。

[0003] 目前,职业服的裁剪和结构设计方法比较规范统一,整体缺少创意。职业服的结构设计既要满足符合人体工程学原理,使得人在穿着职业服时,能够顺畅的完成该工作相关的各项动作机能;又要满足职业服的外观着装效果,职业服应较为贴体,平整无褶皱、面料光泽感好、柔软,能够体现女性质朴、稳重、干练和充满自信心的形象。

[0004] 因此,斜裁技术越来越受到服装行业的重视,面料45度正斜的方向,有很多优良的性能,研究发现面料45度正斜纱的拉伸性能非常好,能获得比拟针织物拉伸性能的效果,通过合理的结构设计能使服装更加合体;另外,斜向面料的抗皱性能明显优于直纱和横纱方向,采用斜裁技术,不易产生褶皱,可以满足职业装的外观质量要求;斜裁还能够改变面料的光泽感,选择条格面料斜裁,还可以产生一些新的纹理增加职业装的整体装饰效果,因此职业装采用裁剪技术具有较高的实用价值。目前的职业服斜裁直接采用直裁的结构制图方法进行制图,做出的职业服会因为忽略了斜纱的拉伸性能,而导致不合身、不舒适等多种问题出现,从而不能有效的将斜裁技术应用在服装的实际生产当中。

发明内容

[0005] 因此,本发明要解决的技术问题在于克服现有技术中的职业服的斜裁方法裁出的职业服不合身、不舒适的缺陷,从而提供一种裁出的职业服合身、舒适的职业服的斜裁方法及职业服衣片。

[0006] 本发明的一种职业服的斜裁方法,包括:

[0007] 确定所述职业服中需斜裁的衣片;

[0008] 根据所述衣片的面料的弹性,确定所述衣片比标准号型的衣片加或减放量;

[0009] 结合对人体结构特征的分析,所述职业服中的衬衫后片设腰省,前片设腋下省,所述职业服中的直筒裙不设置省道和开衩;

[0010] 结合所述职业服的号型,确定斜裁结构制图。

[0011] 所述职业服衬衫的面料为棉涤无弹性条纹面料。

[0012] 斜裁所述职业服的衬衫时,斜裁结构制图步骤包括:所述职业服衬衫的斜裁结构制图,是在160/84A号型的规格尺寸基础上增减尺寸来完成的;其中后中长的尺寸减少1cm,胸围加6cm放量,袖笼深24cm,前片上平线上抬1cm,乳突量3cm;后肩斜度减小至13:4.5,前肩斜度减小至13:5,肩端点收进1cm,在制图时,所述职业服衬衫中的45°斜裁基础线,以保证省道处在面料的直纱方向为依据,取BP点共绘制五条45°基础线,在五条所述45°基础线上,分别取1cm,3cm,2cm,3cm,2cm,1cm绘制省大,通过门襟的所述省道,以门襟宽的终点定

省长。

[0013] 所述职业服直筒裙的面料为涤纶无弹性条纹面料。

[0014] 斜裁所述职业服的直筒裙时,斜裁结构制图步骤包括:所述职业服直筒裙的斜裁结构制图,是在160/66A号型的规格尺寸基础上增减尺寸来完成的,结构包括仅包括一片裙片,一片腰头;制图时,腰围臀围均无放松量,裙片的基础框架是四个完全一样的结构,将腰省合并后形成斜向的弧线腰和斜向的弧线臀围线,整个裙片不设省道,后中不设置开衩且装设隐形拉链,侧缝合并后形成弧线的腰围线和臀围线,腰头为采用直裁方式的长方形腰头。

[0015] 所述隐形拉链装设于后中臀围线之上3cm处。

[0016] 本发明的一种由上述方法制成的职业服衣片,包括衬衫衣片和直筒裙衣片,

[0017] 所述衬衫衣片,包括所述后片、所述前片、袖子和翻领;所述后片设置腰省,所述前片设置腰省和乳突量;

[0018] 所述直筒裙衣片,包括所述裙片和所述腰头,所述裙片包括裙后片和裙前片;所述裙片不设省道,后中不设开衩,所述腰头为直裁方式制成的长方形腰头。

[0019] 在号型为160/84A的衬衫衣片规格的尺寸基础上,所述后片设置2cm的腰省,省尖距离胸围线2-3cm,所述前片设置2cm腰省,省尖距离胸围线3-4cm,所述前片还设置3cm乳突量。

[0020] 本发明技术方案,具有如下优点:

[0021] 1.本发明提供的职业服的斜裁方法,包括:确定所述职业服中需斜裁的衣片;根据所述衣片的面料的弹性,确定所述衣片比标准号型的衣片加或减放量;结合对人体结构特征的分析,所述职业服中的衬衫后片设腰省,前片设腋下省,所述职业服中的直筒裙不设置省道和开衩;结合所述职业服的号型,确定斜裁结构制图。本发明的职业服的斜裁方法,是根据衣服的面料、人体结构特征及衣服的号型,确定出斜裁结构制图,相比于现有的斜裁方法,具有合身、舒适的优点,能够有效地将斜裁方法应用到职业服的实际生产当中。

[0022] 2.本发明提供的职业服衣片,包括衬衫衣片和直筒裙衣片。所述衬衫衣片,包括所述后片、所述前片、袖子和翻领;所述后片设置腰省,所述前片设置腰省和乳突量;所述直筒裙衣片,包括所述裙片和所述腰头,所述裙片包括裙后片和裙前片;所述裙片不设省道,后中不设开衩,所述腰头为直裁方式制成的长方形腰头。具有裁出来的衣服合身、舒适的优点。

附图说明

[0023] 为了更清楚地说明本发明具体实施方式或现有技术中的技术方案,下面将对具体实施方式或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图是本发明的一些实施方式,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0024] 图1为本发明职业服的斜裁方法的流程图;

[0025] 图2为本发明的第一种实施方式中提供的职业服衬衫的后片;

[0026] 图3为图2所示的职业服衬衫的前片;

[0027] 图4为图2所示的职业服衬衫的袖子;

- [0028] 图5为图2所示的职业服衬衫的翻领；
- [0029] 图6为本发明的第一种实施方式中提供的职业服直筒裙的裙后片；
- [0030] 图7为图6所示的职业服直筒裙的裙前片；
- [0031] 图8为图6所示的职业服直筒裙的腰头；
- [0032] 图9为本发明的第一种实施方式中提供的职业服衬衫的直裁结构制图；
- [0033] 图10为图9所示职业服衬衫的斜裁结构制图；
- [0034] 图11为图9所示职业服衬衫的全套样板；
- [0035] 图12为本发明的第一种实施方式中提供的职业服直筒裙的斜裁结构制图；
- [0036] 图13为图12所示职业服直筒裙的全套样板。
- [0037] 附图标记说明：
- [0038] 1-后片,2-前片,3-袖子,4-翻领,5-裙片,51-裙后片,52-裙前片,6-腰头。

具体实施方式

[0039] 下面将结合附图对本发明的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例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。

[0040] 此外,下面所描述的本发明不同实施方式中所涉及的技术特征只要彼此之间未构成冲突就可以相互结合。

[0041] 如图1及图2-图8所示,本发明的一种职业服的斜裁方法,包括:

[0042] 确定所述职业服中需斜裁的衣片;

[0043] 根据所述衣片的面料的弹性,确定所述衣片比标准号型的衣片加或减放量;

[0044] 结合对人体结构特征的分析,所述职业服中的衬衫后片1设腰省,前片2设腋下省,所述职业服中的直筒裙不设置省道和开衩;

[0045] 结合所述职业服的号型,确定斜裁结构制图。

[0046] 所述结合对人体的结构特征的分析,具体为,女性的胸凸是职业装斜裁时很重要的支撑面,肩部也是一个支撑面,腰部没有支撑面,臀部是一个支撑面,有支撑面的地方,会给斜向面料一个向外的力,增加面料的伸长,得出职业服斜裁,在结构制图时应该根据面料的性能胸围和臀围的加放量要适当的减小,肩斜角度减小,肩线缩短,背宽放松量增加。

[0047] 本发明的职业服的斜裁方法,是根据衣服的面料、人体结构特征及衣服的号型,确定出斜裁结构制图,相比于现有的斜裁方法,具有合身、舒适的优点,能够有效地将斜裁方法应用到职业服的实际生产当中。

[0048] 本实施例的职业服的衬衫的结构制图,是基于号型为160/84A,面料为棉涤条纹面料(含棉60%,涤40%,无弹性)的基础上进行的,其中上述号型的规格标准为:后中长62cm,胸围90cm,肩宽38cm,袖长20cm。在职业服衬衫的斜裁结构制图过程中,后中长尺寸减少1cm;胸围加6cm放量;袖笼深24cm,前片上平线上抬1cm,乳突量3cm;后肩斜度减小至13:4.5,前肩斜度减小至13:5,肩端点收进1cm左右,以适应在肩部支撑处斜纱面料的变形。在制图时,所述职业服衬衫中的45°斜裁基础线,以保证省道处在面料的直纱方向为依据,取BP点共绘制五条45°基础线,在五条所述45°基础线上,分别取1cm,3cm,2cm,3cm,2cm,1cm绘制省大,通过门襟的所述省道,以门襟宽的终点定省长。

[0049] 具体地,所述职业服的衬衫的制图步骤如下:

[0050] 步骤1:图9为职业服的衬衫的直裁结构制图,在侧缝和腰部合理分配胸腰差,后片1设置2cm的腰省,省尖距离胸围线2-3cm,以增加肩胛部的背宽量,防止人体活动时面料一直处于拉伸状态对人体造成的服装压进而产生的不舒适感;前片2设置3cm乳突量,2cm大的腰省,省尖距离胸围线3-4cm。前片2和后片1绘制完成后,按照右后片,左前片,右前片,左后片,右后片排放。

[0051] 步骤2:图10为职业服的衬衫的斜裁结构制图。为了保证省道的方向与面料的经纱方向接近垂直状态,省道比较稳定,能比较好的塑造胸部的形态。因此,45°斜线方向基础线,以前片的BP(距前中9cm)绘制,按照图中所示共找到5条45°斜裁基础线,以此线作为省中线取省大。注意,第3和第4条斜裁基础线,通过门襟,为保证门襟的形态,省长在门襟宽截止,在该省长上取中点,绘制省道大。同时将3cm的乳突量转移到腰省中,保证省道在直纱方向。袖子3和翻领4按照常规制图。

[0052] 步骤3:图11为职业服的衬衫的全套纸样。该款制图通过连省成缝将所有的腰省以分割线的形式,分解样片。样片分解后拼合状态见图。对图进行分析,样片的分解也可根据面料的图案纹理等特性,进行其他形式的分解。全套纸样中,袖子采用直裁方式,翻领部分采用45°斜纱方向排料,使领子翻折之后条纹的形态与衣身一致。

[0053] 本实施例的职业服直筒裙的结构制图,是基于号型为160/66A,面料为纯涤纶无弹性面料的基础上进行的。上述号型的规格设计为,裙长60cm,腰围66cm(无放松量),臀围90cm(无放松量)。

[0054] 图12为职业服的直筒裙斜裁结构制图,包括一片裙片5和一片腰头6。裙片5包括裙后片51和裙前片52。裙片的基础框架是四个完全一样的结构。制图时,腰围臀围均无放松量,裙片5的基础框架是四个完全一样的结构,将腰省合并后形成斜向的弧线腰和斜向的弧线臀围线。图13是职业服的直筒裙的全套纸样,整个裙片5不设省道,后中臀围线上3cm装隐形拉链,后中不设开衩,利用斜裁面料较好的拉伸性能来满足下肢运动的功能性。侧缝合并后,形成弧线的腰围线和臀围线,包裹性更好,能更好的凸显女性体型特征,又保证运动舒适。腰头6为采用直裁方式的长方形腰头6,保证腰部面料不易变形。

[0055] 本发明还提供一种由上述的方法制成的职业服衣片,包括衬衫衣片和直筒裙衣片,

[0056] 所述衬衫衣片,包括所述后片1、所述前片2、袖子3和翻领4;所述后片1设置腰省,所述前片2设置腰省和乳突量;

[0057] 所述直筒裙衣片,包括所述裙片5和所述腰头6,所述裙片5包括裙后片51和裙前片52;所述裙片5不设省道,后中不设开衩,所述腰头6为直裁方式制成的长方形腰头6。

[0058] 在号型为160/84A的衬衫衣片规格的尺寸基础上,所述后片1设置2cm的腰省,省尖距离胸围线2-3cm,所述前片2设置2cm腰省,省尖距离胸围线3-4cm,所述前片2还设置3cm乳突量。

[0059] 本发明的职业服衣片,具有裁出来的衣服合身、舒适的优点。

[0060] 显然,上述实施例仅仅是为清楚地说明所作的举例,而并非对实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而由此所引伸出的显而易见的变化或

变动仍处于本发明创造的保护范围之内。

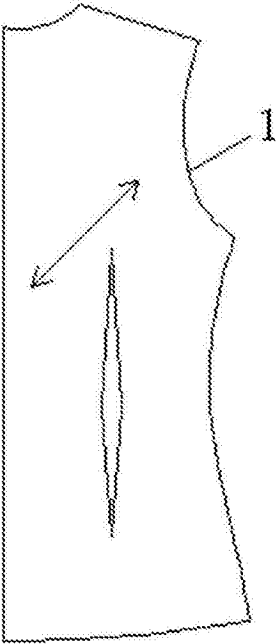
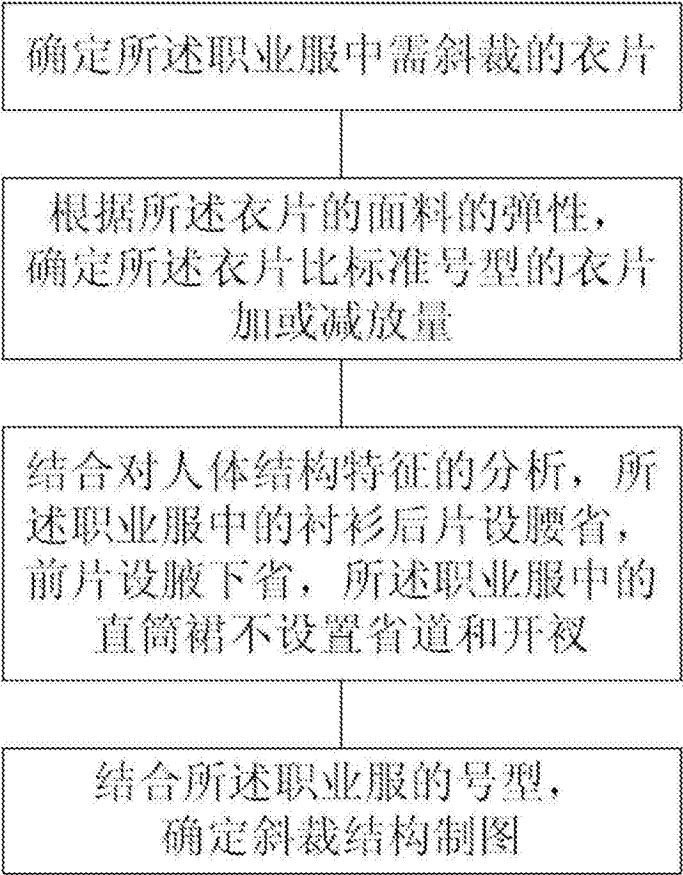


图2

图1

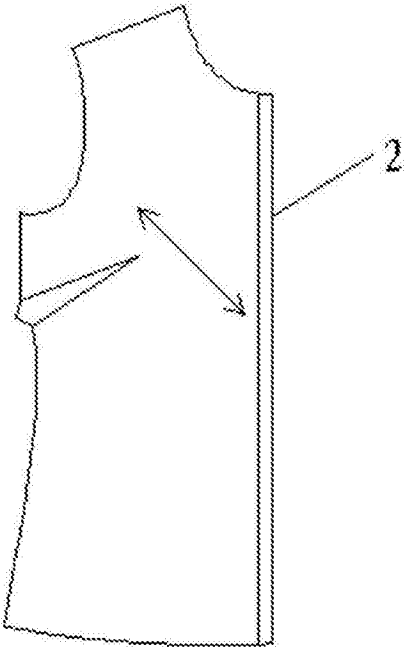


图3

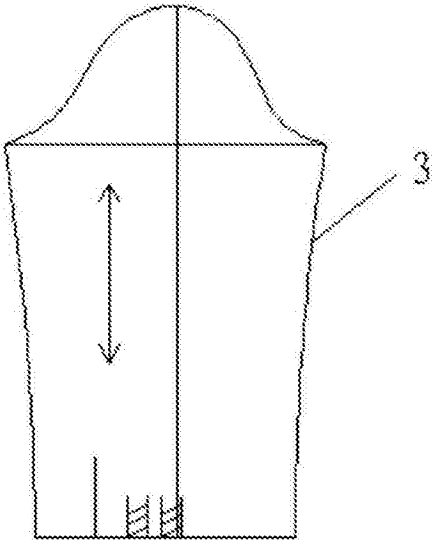


图4

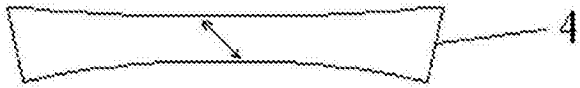


图5

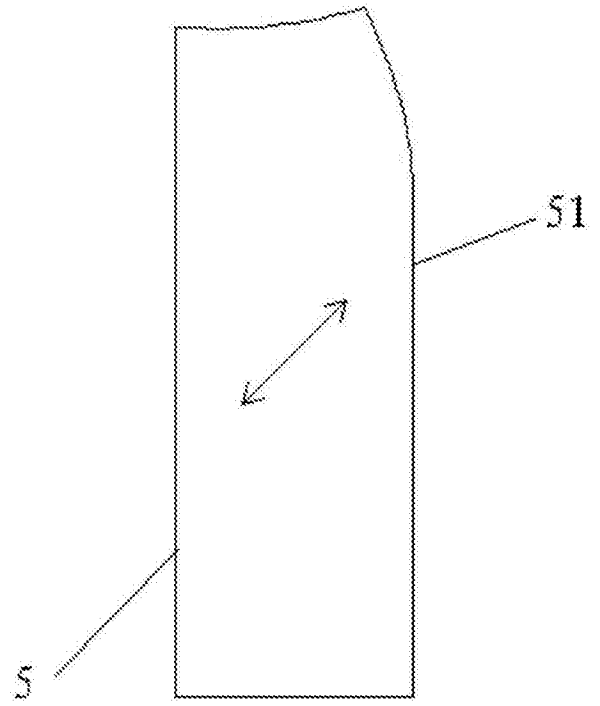


图6

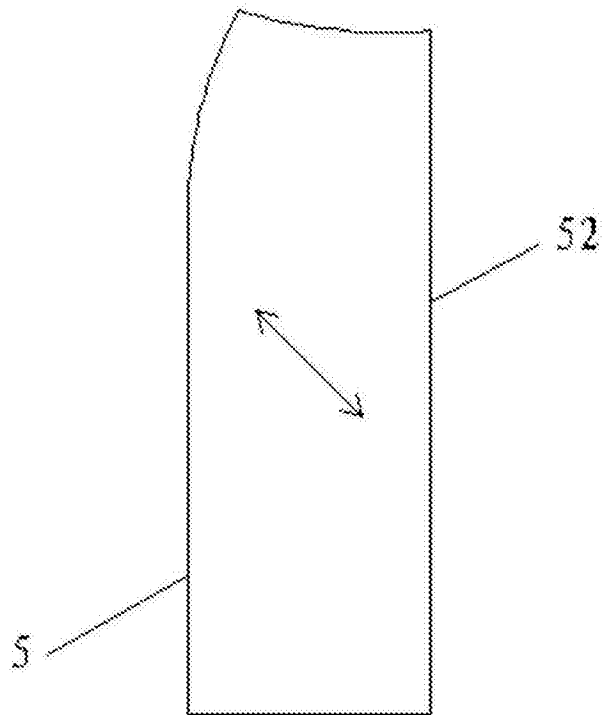


图7

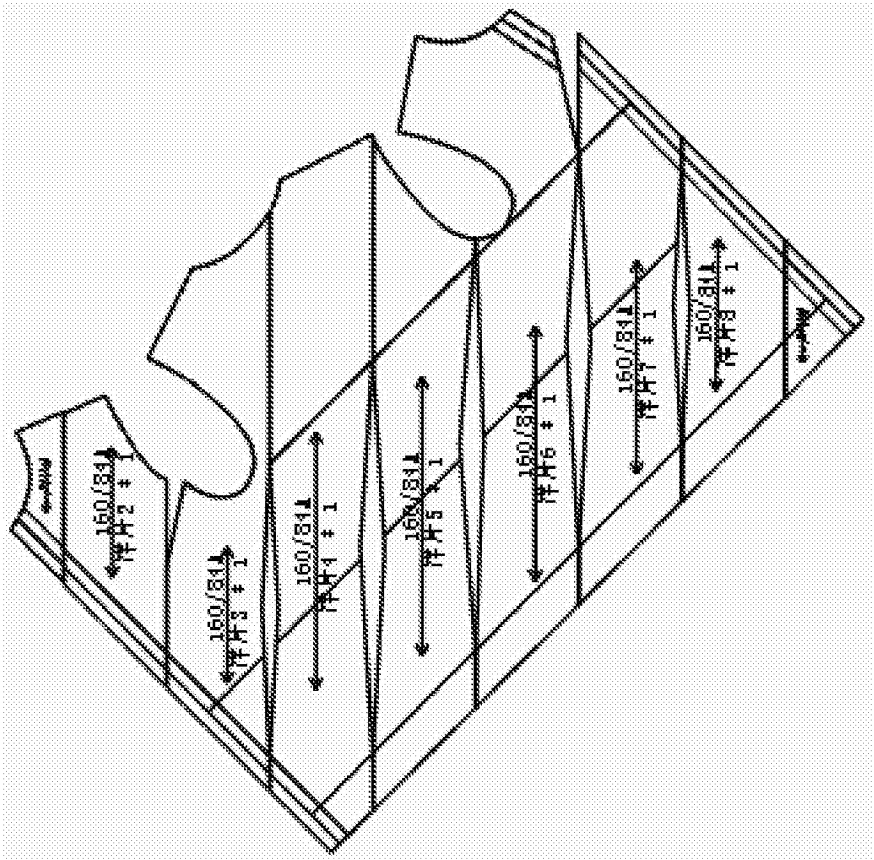


图11

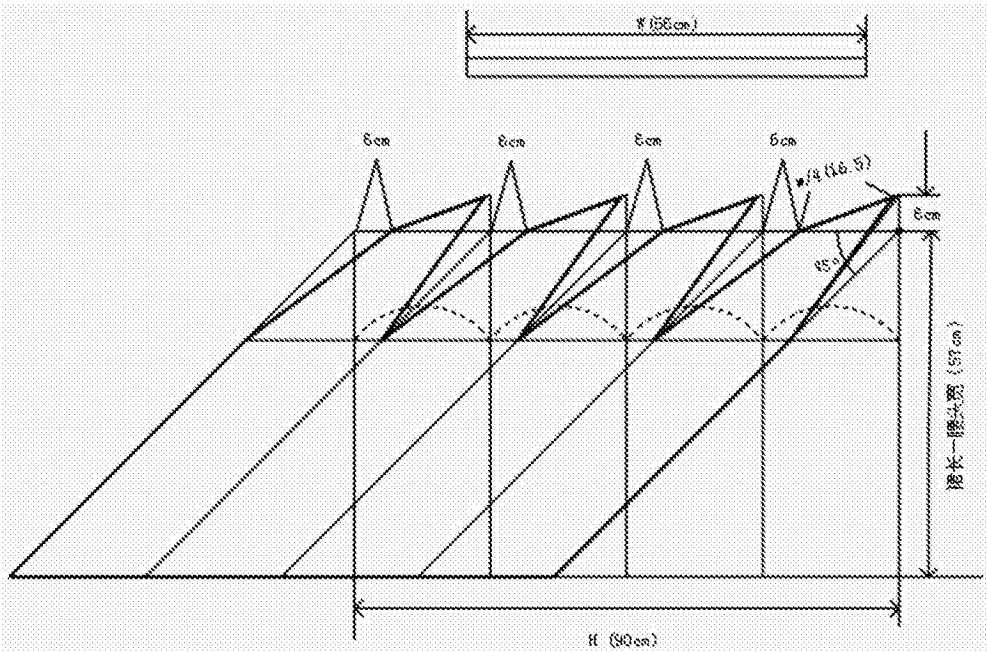


图12

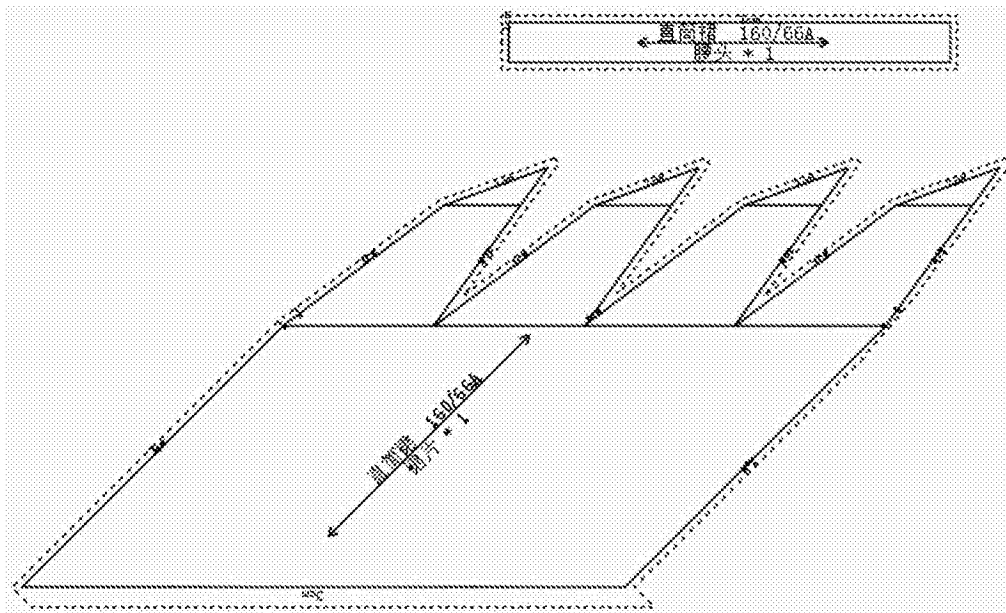


图13