



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 109602101 B

(45)授权公告日 2020.09.04

(21)申请号 201811624071.3

审查员 石露

(22)申请日 2018.12.28

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 109602101 A

(43)申请公布日 2019.04.12

(73)专利权人 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 苗艳荣

(51)Int.Cl.

A41D 1/06(2006.01)

权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54)发明名称

一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法

(57)摘要

本发明公开了一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征包括前裤片A、后裤片B、里料C;所述前后裤片的侧缝上端均带有垫袋条e、f,垫袋条外侧为刀弧形。里料C上设有后口袋布n和膝围绸r,后口袋布上设有一小型贴袋w。里料C的裁剪是在前裤片基础上进行,膝围绸r和口袋布n采用一整块里料裁剪。膝围绸r将其固定在前裤片A的侧缝边沿上,小型贴袋w缝合在后口袋布里面,前后垫袋条e、f分别缝合在对应的前后口袋布凹槽处。本发明方法用一整块里料来裁剪膝围绸和口袋布,并将垫袋条连在前后裤片侧边,相比传统技术缩短了裤子里料和口袋缝合工序,降低了生产成本,提高了产能。

1. 一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,包括:

1) 依照绘制的图样分别裁剪前裤片A和后裤片B,所述的前裤片A和后裤片B的侧缝上端分别设置有垫袋条e和垫袋条f;

2) 在前裤片A的基础上根据绘制的图样裁剪里料C,所述的里料C包括后口袋布n和膝围绸r,后口袋布n反折在膝围绸r上形成的阴影部分即为前口袋布o;

3) 将后口袋布n反折在膝围绸r上并与膝围绸r缝合形成二合一口袋;

4) 采用锁边缝合方法将膝围绸r固定在前裤片A的侧缝边沿上;

5) 将垫袋条e、垫袋条f外侧分别缝合在对应的前口袋布o和后口袋布n凹槽处;

6) 将前裤片A和后裤片B的侧缝和中缝对应缝合即可;

所述的后口袋布n和膝围绸r为一体;

所述的后口袋布n上设置有贴袋w,所述的贴袋w缝合在后口袋布n里面。

2. 根据权利要求1所述的一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,所述的垫袋条e和垫袋条f外侧为刀弧形,与前口袋布o和后口袋布n凹槽相匹配。

3. 根据权利要求2所述的一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,膝围绸r轮廓点分别为a、b、c、d、h、h1,a点设置在前裤片小裆高点下方处,b点和c点形成的线段与裤口底边平行,d点处在垫袋条e与前裤片A侧缝交叉处,线段ab和cd均与裤管形状相同,线段hh1为后口袋布n上端宽度,d、h点之间采用凹槽形线段连接,最终与垫袋条e、垫袋条f的刀弧形形成匹配。

4. 根据权利要求3所述的一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,所述的后口袋布n结构依据膝围绸r结构的基础上设定,h1和a的连接线构成后口袋布n的折叠线,设定后口袋侧端沿口g,沿口g下端点与a点采用大S弧线连接构成后口袋底部线k。

5. 根据权利要求4所述的一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,所述的后口袋布n上设有一滚边条m,长度与后口袋底部线k同长,用于后口袋底部线k的包边。

6. 根据权利要求1所述的一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,所述的垫袋条e与前口袋布o凹槽缝合后反折垫袋条e形成前斜插袋造型,并在斜边上缉合明线。

7. 根据权利要求1所述的一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,其特征在于,所述前裤片A侧缝和后裤片B侧缝沿边缝合,包括膝围绸r、后口袋侧端沿口g的一道缝合。

一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法

技术领域

[0001] 本发明属于服装制备技术领域,具体涉及一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法。

背景技术

[0002] 自达西裤传入中国以后,针对毛料裤子的裁剪缝制技术大多数采用里料(美丽绸或羽纱材料)单独分开的裁剪和缝制。一方面起到保护毛料的作用,另一方面起到穿脱方便之功能。对其裤子内部结构设计美观的意义理解的很少。所以多数处于保护功能的裁剪和制作,并且将口袋、垫袋条、膝围绸分开裁制。制作中往往出现部件丢失、部件之间匹配度误差大、缝制工序复杂、批量生产效率不高等不良现象。

[0003] 从传统西裤里料的制作工序分析,包括口袋、垫袋条、膝围绸分开裁制和缝制所计算的总序约为12~15道工序,而整合后的裁制工序只需要6道工序,包括口袋布和膝围绸一起裁剪,裤片和垫袋条一起裁剪,缝制更是大大缩减制作流程。膝围绸和口袋布二合一的裁制工艺优点是节约的制作成本,减低了消耗,提高了质量。

发明内容

[0004] 针对上述存在的技术问题,本发明采用一块里料裁制膝围绸和口袋布,提供一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一的裁制工艺,该方法具有操作方便、生产效率高,产品质量可控的特点。

[0005] 为了达到上述技术效果,本发明具体通过以下技术方案实现:

[0006] 一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制方法,包括:

[0007] 1) 依照绘制的图样分别裁剪前裤片A和后裤片B,所述的前裤片A和后裤片B的侧缝上端分别设置有垫袋条e和垫袋条f;

[0008] 2) 在前裤片A的基础上根据绘制的图样裁剪里料C,所述的里料C包括后口袋布n和膝围绸r,后口袋布n反折在膝围绸r上形成的阴影部分即为前口袋布o;

[0009] 3) 将后口袋布n反折在膝围绸r上并与膝围绸r缝合形成二合一口袋;

[0010] 4) 采用锁边缝合方法将膝围绸r固定在前裤片A的侧缝边沿上;

[0011] 5) 将垫袋条e、垫袋条f外侧分别缝合在对应的前口袋布o和后口袋布n凹槽处;

[0012] 6) 将前裤片A和后裤片B的侧缝和中缝对应缝合即可;

[0013] 所述的口袋布n和膝围绸r为一体;

[0014] 所述的后口袋布n上设置有贴袋w,所述的贴袋w缝合在后口袋布n里面。

[0015] 进一步的,所述的垫袋条e和垫袋条f外侧为刀弧形,与前口袋布o和后口袋布n凹槽相匹配。

[0016] 进一步的,膝围绸r轮廓点分别为a、b、c、d、h、h1,a点设置在前裤片小裆高点下方处,b点和c点形成的线段与裤口底边平行,d点处在垫袋条e与前裤片A侧缝交叉处,线段ab和cd均与裤管形状相同,d、h点之间采用凹槽形线段连接,最终与垫袋条e、垫袋条f的刀弧

形形成匹配。

[0017] 进一步的,所述的后口袋布n结构依据膝围绸r结构的基础上设定,h1和a的连接线构成后口袋布n的折叠线,设定后口袋侧端沿口g,沿口g下端点与a点采用大S弧线连接构成后口袋底部线k。

[0018] 进一步的,所述的后口袋布n上设有一滚边条m,长度与后口袋底部线k同长,用于后口袋底部线k的包边。

[0019] 进一步的,所述的垫袋条e与前口袋布o凹槽缝合后反折垫袋条 e形成前斜插袋造型,并在斜边上缉合明线。

[0020] 进一步的,所述前裤片A侧缝和后裤片B侧缝沿边缝合,包括膝围绸r、后口袋侧端沿口g的一道缝合。

[0021] 进一步的,以上各个裁片均要在净样板基础上放缝头量,除裤子折边处放4.0厘米以外,其它大小结构均放1.0厘米缝头,用于缝制。

[0022] 本发明的有益效果为:

[0023] 本发明采用借助前裤片结构来裁剪里料,并且采用一片结构完成里料中的膝围绸、口袋布裁制。同时,又将垫袋条自带在裤子侧缝与裤片形成以整体,减少了垫袋条的单独裁剪和制作,整个缝制工序大大缩短,操作简便。本发明优点利用口袋布的反折完成整个口袋形状,使得膝围绸和口袋布形成一个整体,节省布料,节省成本,节约了生产时间,提高了效率。解决了里料部件缝制的难点。

附图说明

[0024] 图1是本发明的前后裤片裁剪示意图;

[0025] 图2是本发明里料C的裁剪示意图;

[0026] 图3是本发明的膝围绸展开示意图;

[0027] 图4是本发明的后口袋里面的小口袋缝合示意图;

[0028] 图5是本发明的后口袋底部滚边缝合示意图;

[0029] 图6是本发明的后口袋底部加固缝合示意图;

[0030] 图7是本发明的前斜插袋缉明线、膝围绸锁边示意图;

[0031] 图8是本发明的前后裤片侧缝缝合示意图;

[0032] 图9是本发明的侧缝展开示意图;

[0033] 图10是本发明的裤子外观示意图。

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] 本发明提供了一种毛料裤子膝围绸和口袋布二合一裁制工艺,其特征包括前裤片A、后裤片B、里料C;所述前裤片A、后裤片B的侧缝上端均带有垫袋条e、垫袋条f,垫袋条e、垫袋条f外侧为刀弧形。所述里料C上设有后口袋布n和膝围绸r,后口袋布n上设有一小型贴袋

w,后口袋布n是反折在膝围绸r上并与膝围绸r缝合形成二合一口袋,后口袋布n反折在膝围绸r上形成的阴影部分即为前口袋布o。所述里料C的裁剪是在前裤片A基础上进行,膝围绸r和后口袋布n采用一整块里料裁剪。所述膝围绸r采用锁边缝合方法将其固定在前裤片A的侧缝边沿上,小型贴袋w缝合在后口袋布n里面,前后垫袋条e、垫袋条f分别缝合在对应的前后口袋布o、n凹槽处。

[0036] 缝制工艺应采用不同的部位有不同的缝制要求,如:口袋布凹槽与垫袋条刀弧形边沿缝合采用平缝工艺。后口袋布n底部与膝围绸r缝合采用平缝工艺。小型口袋w采用缝压缝工艺。前裤片A斜插袋工艺采用连折缝工艺。膝围绸r两边ab和cd分别与裤管两边采用包缝工艺。膝围绸r底边bc采用双链缝绺边工艺。后口袋布n滚边条m采用滚边工艺。

[0037] 如图1~10所示,在前裤片A、后裤片B的侧缝上端均带有垫袋条e、垫袋条f,设定垫袋条e、垫袋条f的长和宽分别为“27厘米、5厘米”,外侧结构为刀弧形,与前后口袋布o、n凹槽对应缝合,采用美丽绸材料制作。

[0038] 里料C的裁剪是在前裤片A基础上进行,设定后口袋布n上端宽度h到h1点距离为“10厘米”,h点距离侧边为5.0厘米,前后口袋布o、n宽度相同。

[0039] 设定膝围绸r的轮廓点分别为“a、b、c、d、h、h1”;a点距离前裤片A小裆高点下40厘米处,a点和c点距离裤口底边短10厘米,d点处在垫袋条e点末端处。分别连接轮廓点“a、b、c、d、h、h1”构成膝围绸r外形。所连接的线段ab和cd均与裤管形状相同,在d、h点之间采用凹槽形线段连接,最终与垫袋条e、f的刀弧形形成匹配,用于连接垫袋条和口袋布。

[0040] 在膝围绸结构的基础上设定后口袋布n结构,h1和a的连接线构成后口袋布n的折叠线,设定后口袋侧端沿口g为2.0厘米,2.0厘米下端点与a点采用大S弧线连接构成后口袋底部线k。

[0041] 后口袋布n上设有一小型贴袋w,其长宽为“10厘米、8厘米”,小型贴袋w缝合在后口袋布n里面。同时,后口袋布n上还设有一滚边条m,采用斜丝裁制,宽度2.0厘米,长度与后口袋底部线k同长,用于后口袋底部线k的包边;后口袋布n反折在膝围绸r上形成的阴影部分即为前口袋布o。

[0042] 前后裤片的垫袋条e、垫袋条f外侧均与前后口袋布o、n凹槽缝合,缝头均为1.0厘米,构成面料与里料的匹配。前垫袋条e与后口袋布n凹槽缝合后反折垫袋条e形成前斜插袋造型,并在斜边上缉合明线,宽度0.6厘米、长度22厘米(距离腰口下端3.0厘米开始往下缉合)。

[0043] 后口袋布n反折在膝围绸上缝合滚边后的后口袋底部线k,采用双道线加固。膝围绸r两边ab和cd均与裤管两边采用锁边线迹一道拷边,膝围绸r与前裤片A形成一整体。

[0044] 裤片侧缝和后裤片侧缝沿边缝合,缝头均为1.0厘米。其中包括膝围绸r、后口袋侧端沿口g的一道缝合,在口袋处加固缝合。前后裤片侧缝采用熨斗劈开缝头,在斜插袋22厘米明线两端处正面打结,采用套结机封口。

[0045] 前后口袋布o、n凹槽与垫袋条e、f刀弧形边沿缝合采用平缝工艺,缝型及线迹类型为(1.01.01/301),针码密度为12针/2.5厘米。前裤片A斜插袋工艺采用连折缝工艺,缝型及线迹类型为(1.03.01/301),针码密度为12针/2.5厘米。后口袋布n底部与膝围绸r缝合采用平缝工艺,缝型及线迹类型为(1.01.01/301),针码密度为12针/2.5厘米。小型口袋w采用缝压缝工艺,缝型及线迹类型为(1.04.01/301),针码密度为11针/2.5厘米。膝围绸r两边

ab和cd 分别与裤管两边采用包缝工艺,缝型及线迹类型为(1.01.02/501),针码密度为16针/2.5厘米。膝围绸r底边bc采用双链缝縲边工艺,缝型及线迹类型为(6.03.03/409),针码密度为11针/2.5厘米。后口袋布n滚边条m采用滚边工艺,缝型及线迹类型为(3.01.01/301),针码密度为11针/2.5厘米。

[0046] 以上各个裁片均要在净样板基础上放缝头量,除裤子折边处放4.0厘米以外,其它大小结构均放1.0厘米缝头,用于缝制。

[0047] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

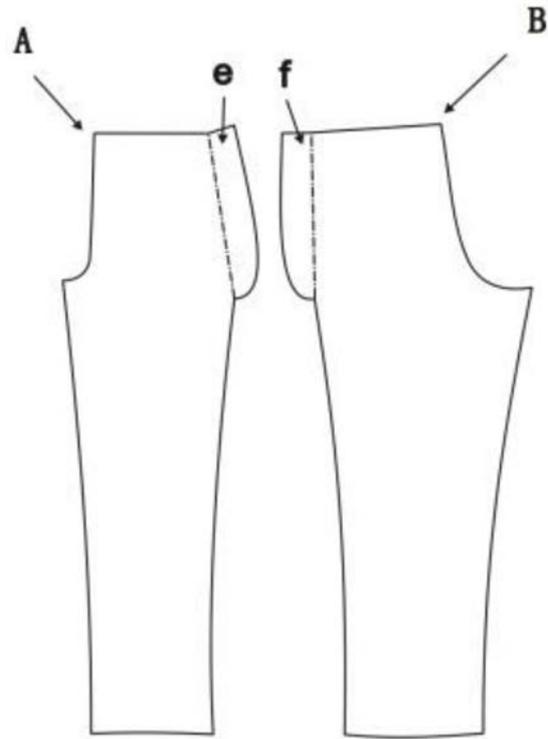


图1

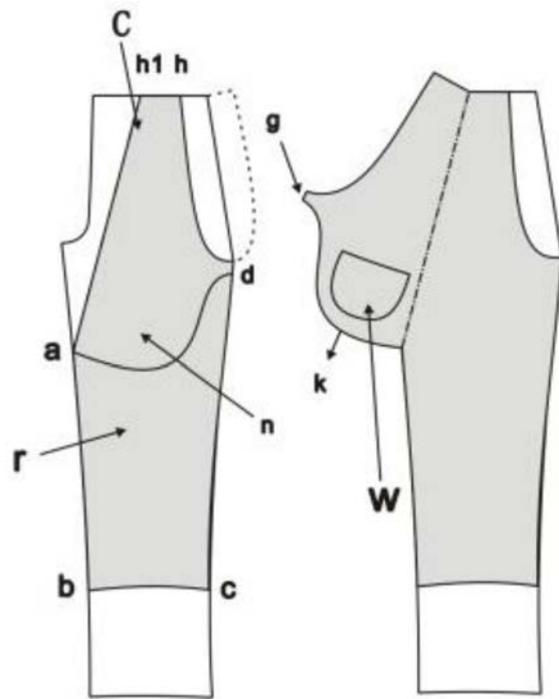


图2

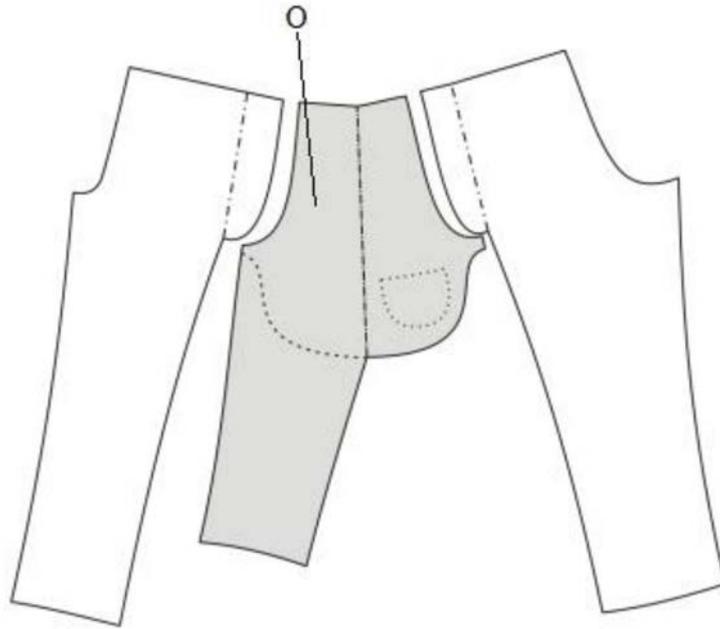


图3

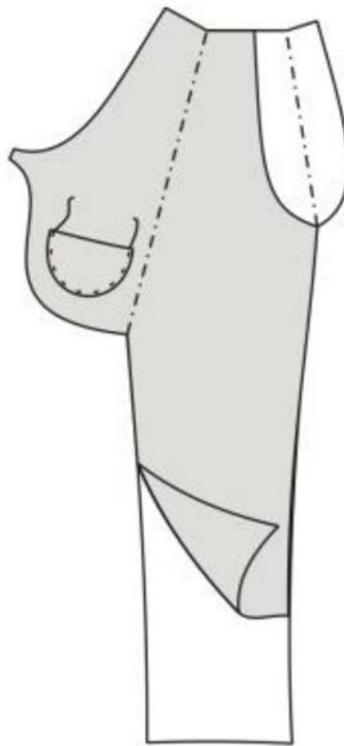


图4

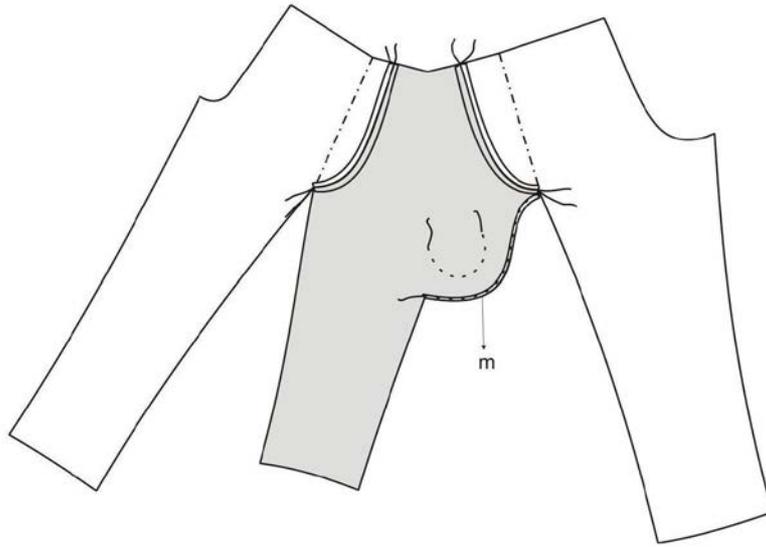


图5

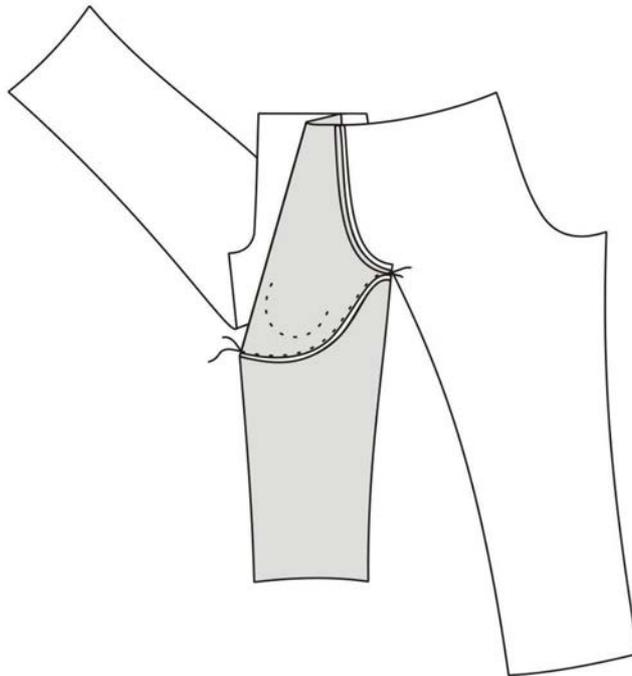


图6

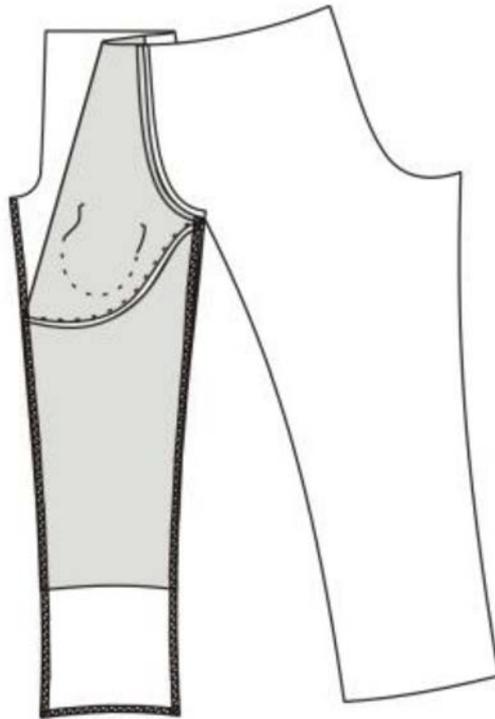


图7

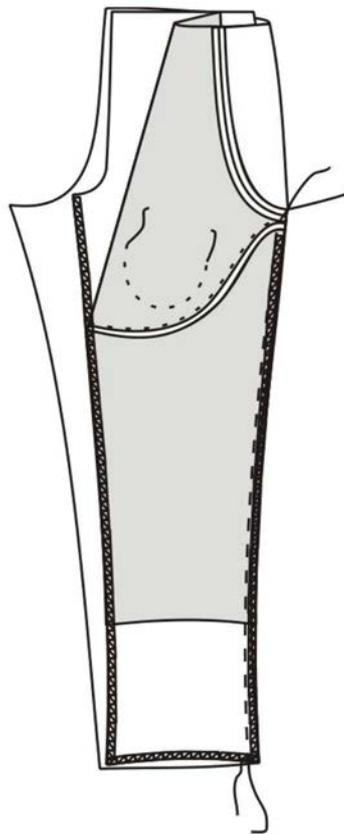


图8

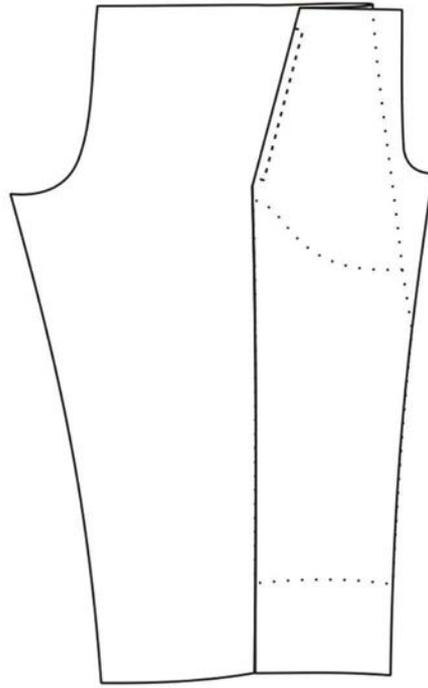


图9

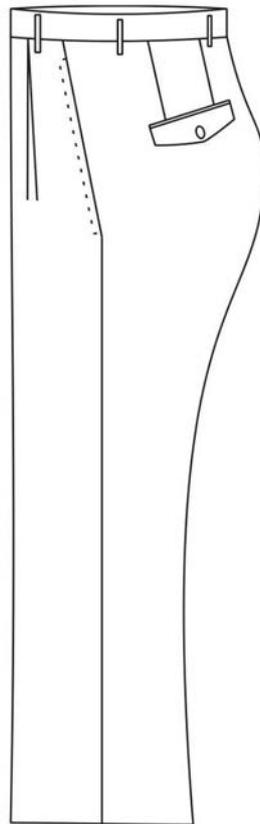


图10