

<<服装工业制板>>

图书基本信息

书名：<<服装工业制板>>

13位ISBN编号：9787811115826

10位ISBN编号：7811115824

出版时间：2009-8

出版时间：东华大学出版社

作者：余国兴

页数：283

字数：456000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<服装工业制板>>

### 内容概要

服装工业制板（又称服装工业纸样设计）是服装结构设计的后续和发展，是服装结构设计的配套课程，是高等院校服装专业的一门理论和实际相结合的专业课程。

学习服装工业纸样设计的基本理论，了解服装生产的各种实际情况，是掌握服装工业纸样设计的重要途径，而真正地把基本理论和不同的生产实际情况进行有机地结合，才能最终很好地理解和完成服装工业纸样的设计。

在服装企业中，服装工业制板是一项非常重要的技术准备工作，它将为服装工业化大生产提供符合款式要求、面料要求、规格尺寸和工艺要求的可用于裁剪、缝制与整理的全套工业样板。

服装工业纸样设计的正确与否，会直接影响所生产产品的质量优劣和成品是否合格。

本书在编写过程中，前五章的重点放在基础知识和基本理论方面，第六、七章主要是男女装的实例分析，实例分析中的重点是服装工业制板的基本理论和生产实际应用的有机结合。

<<服装工业制板>>

作者简介

张文斌，1946年6月25日生于上海；1964年就读于南京大学数学系；1967年至1984年工作于上海市服装鞋帽公司，担任服装技术工作；1984年调入华东纺织工学院（东华大学前身）担任刚筹办的服装专业讲师；1992年至1994年赴日本女子大学研究服装人体工效学；现为东华大学服装学院教授

## &lt;&lt;服装工业制板&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 概述 第一节 基本概念与常用术语 一、基本概念 二、常用术语 第二节 服装工业纸样的种类 一、裁剪样板 二、工艺样板 第三节 服装基准纸样的确定 一、客户提供款式图和生产要求 二、客户提供样品和生产要求 三、本公司自行设计、生产与销售 第四节 服装号型标准 一、服装号型的基本概念 二、服装号型标准的应用

第二章 服装工业纸样构成技术规定 第一节 制作服装工业纸样的工具 第二节 服装工业纸样构成技术规定 一、服装工业纸样加放缝份 二、服装工业纸样的缝份指示标志 第三节 服装工业纸样的技术文件 一、服装工业纸样的文字标注 二、服装工业纸样的技术文件

第三章 工业纸样设计的人体体型规律 第一节 人体构造与体型特征 一、人体的体表构造 二、男女体型差异 第二节 人体比例与工业纸样设计的关系 一、人体纵向比例与工业纸样设计的关系 二、人体横向比例与工业纸样设计的关系 第三节 不同国家体型规律和尺码表对比分析 一、中国与日本尺码表对比分析 二、中国与德国尺码表对比分析 三、中国与英国尺码表对比分析

第四章 服装工业纸样设计原理与方法 第一节 服装样板推档的数学原理 一、成“线性”档差服装样板推档的数学原理 二、非“线性”档差服装样板推档的数学原理 第二节 服装样板推档的方法 第三节 服装样板推档的原理 一、日本文化式原型(第六版)的推档原理 二、东华原型的推档原理

第五章 服装工业纸样设计的风格保型 第一节 服装风格保型需注意的几个问题 一、服装风格保型与人体的吻合性 二、服装风格保型与服装款式特点的一致性 三、服装风格保型与各放码点档差值的关系 四、服装风格保型与人的总体穿着效果的关系 第二节 服装风格保型中“量”与“型”的关系 一、保“量”与保“型”的关系 二、保“量”与保“型”的结构处理

第六章 女装工业纸样设计实例分析 第一节 直筒裙 第二节 变化裙 第三节 较贴体女西裤 第四节 变化的牛仔裤 第五节 女衬衫 第六节 变化女衬衫 第七节 女时装

第七章 男装工业纸样设计实例分析 第一节 男衬衫 第二节 男茄克 第三节 男西装 第四节 男背心 第五节 男西裤 第六节 男中山装 第七节 男风衣

第八章 排料与算料的原理和技巧 第一节 排料的原理与技巧 一、排料的意义 二、排料工艺的基本要求 三、特殊衣料的排料 四、画样 第二节 算料的原理与技巧 一、按排料长度计算平均单耗 二、按排料面积计算平均单耗 三、计算材料利用率 思考题和练习题参考书目

## &lt;&lt;服装工业制板&gt;&gt;

## 章节摘录

第二节 服装样板推档的方法 一、服装样板推档的方法 (一) 手工推板 常见的方法有两种(推放法、制图法): 1.推放法:先确定基准样板,然后按档差,在领口、肩部、袖窿、侧缝、底边等,进行上下左右移动,可扩大或缩小,直接用硬纸板或软纸完成,这需要较高的技能。

2.制图法:先确定基准样板,然后按档差运用数学方法,确定坐标位置,找出各放码点的档差值,然后连接各位移点(或称放码点)。

(二) 计算机放码 常见的方法有两种(线的放码、点的放码): 1.线的放码 基本原理是在纸样放大或缩小的位置引入恰当合理的切开线对纸样进行假想的切割,并在这个位置输入一定的切开量(根据档差计算得到的分配数),从而得到另外的号型样板。

有三种形式的切开线:水平、竖直和倾斜的切开线。

水平切开线使切开量沿竖直方向放大或缩小,竖直切开线使切开量沿水平方向变化,倾斜切开线使切开量沿切开线的垂直方向变化。

此方法有一定的局限性。

2.点的放码 点的放码是放码的基本方式,无论在手工放码(制图法)还是电脑放码中,应用都是最广的。

基本原理是:在基本码样板上选取决定样板造型的关键点作为放码点,根据档差,在放码点上分别给出不同号型的x和y方向的增减量,即围度方向和长度方向的变化量,构成新的坐标点,根据基本样板轮廓造型,连接这些新的点就构成不同号型的样板。

这种方法原理比较简单,与手工放码方式相符合,一般系统都提供了多种检查工具,比如对齐一点检查,可以从多个角度检查样板的放缩,放码精度大大提高了;可以根据具体服装造型、号型的不同,灵活地对某些决定服装款式造型的关键点进行放缩规格的设定,比较精确,适用于任何款式的服装。

中运用的就是此方法。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>