

<<女下装结构与工艺>>

图书基本信息

书名：<<女下装结构与工艺>>

13位ISBN编号：9787566901873

10位ISBN编号：7566901877

出版时间：2013-1

出版时间：袁飞 东华大学出版社 (2013-01出版)

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>

<<女下装结构与工艺>>

书籍目录

项目一课程准备 任务一认识下装与人体 任务二基础缝制工艺 项目二下装零部件工艺 任务一口袋工艺
任务二开口工艺 项目三裙装结构与工艺 任务一西服裙结构与工艺 任务二八片鱼尾裙结构设计
与工艺 任务三A型裙结构与工艺 任务四褶裥裙结构与工艺 任务五圆摆裙结构与工艺
项目四裤装结构与工艺 任务一时尚女西裤结构与工艺 任务二合体牛仔裤结构与工艺 任
务三工装裤结构与工艺 任务四哈伦裤结构与工艺 任务五休闲中裤结构与工艺 参考文献

<<女下装结构与工艺>>

章节摘录

版权页：插图：（2）工艺样板 又称净样板、小样板等。

是扣烫、劈剪、勾缝、缉明线及定位时所用的样板。

其材料可用硬纸板、砂皮纸、或用粘上无纺衬的硬皮纸，甚至用铁皮等。

其主要目的是控制成衣各种有规定的小规格，保证服装造型和规格的一致性及标准化，同时提高服装生产的效率。

2.工业样板的特点（1）成衣规格和样板规格 在定制服装中，裁制服装前，为防止成衣规格的缩小及服装不合身，往往采用面料预缩的办法。

如对棉、麻、丝绸面料采用直接放入水里浸泡透，晾干后再裁制；毛呢面料可采用均匀喷水或盖水布烫缩。

在成衣生产中，由于工艺上的要求，通常面料不一定先进行预缩处理，而是在做成成衣后再去进行水洗、石磨或砂洗处理，此时的成衣规格可能由于面料受各加工工艺的影响产生收缩而变小。

因此，在制作样板时，为了保证成衣规格在规定的服装公差范围内，样板规格就必须在成衣规格的基础上加放一定的量，即通常情况下样板下样板规格不等于成衣规格。

实际生产中采用先计算样板规格（制图规格），再进行制图。

样板规格等于成衣规格加上面料缩率和工艺损耗率。

（2）缩率 缩率包括缩水率（水洗缩率、砂洗缩率）、自然回缩率、缝制缩率、熨烫缩率等等。

1）缩水率 缩水率与面料的纤维特性、组织结构、生产加工工艺过程等有着密切关系。

吸湿性好的纤维，缩水率一般也大；织物结构松紧也会影响面料的缩水率，一般稀松结构的面料要比紧密结构的面料缩水率大；面料的经纬向缩水率也不一样，一般直料的缩率大于横料，因为在织造及印染加工过程中，经纱受到的拉伸张力要大于纬纱。

2）自然回缩率 自然回缩率是由于各种面料在织造、印染等生产加工过程中，受到一系列的机械拉伸，使面料产生一定的伸长并形成一定的内应力，当面料经裁剪变成裁片以后，由于消除了约束力，面料会有一个自然回缩的过程。

因此为了保证成衣规格的准确，在制作样板时需考虑自然回缩率的影响。

3）缝制缩率 缝制缩率是指面料经过缝制加工后，缝口产生的长度缩短。

它与缝型（平缝、来去缝、包缝等）、缝线张力、压脚张力、面料性能等有较强的关系。

一般缝纫缉线越多，缝缩越大，如缉双线的缩率要大于缉单线的；缝线张力、压脚压力越小，缝缩就越小；面料越薄、结构越稀松，缝缩就越大。

4）熨烫缩率 熨烫缩率是指在服装加工过程中由于受到热湿的作用（熨烫）而产生的缩率。

熨烫缩率主要与面料的性能有关，大部分面料经熨烫后会产生收缩，且直丝与横丝方向缩率一般不同，也有少量的面料经熨烫后反而会产生伸长的现象。

<<女下装结构与工艺>>

编辑推荐

<<女下装结构与工艺>>

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>