

DOI:10.16549/j.cnki.issn.1001-2044.2018.06.003

绣花制板中花样在服装结构上的准确定位

曾莉

(四川华新现代职业学院, 四川 成都 610107)

摘要: 将服装 CAD 打版软件和电脑绣花软件相结合,以提高绣花花样定位的准确和便捷性,避免采用多次测量进行花样定位所造成的不便与面料的浪费,适用于复杂结构服装上的花样定位。简述了目前打带师利用绣花软件在服装上的花样制板方法,用 2 个实例介绍服装 CAD 软件和绣花软件相结合的绣花花样定位方法。实践证明,该方案更方便、快捷,可以提高成衣电脑绣花制板的生产效率和智能化水平。

关键词: 绣花; 服装; 定位; 服装结构; 服装样板

中图分类号: TS941.764

文献标识码: B

文章编号: 1001-2044(2018)06-0010-03

Accurate position of embroidery board pattern in clothing structure

ZENG Li

(Sichuan Huaxin Modern Vocational College, Chengdu 610107, China)

Abstract: Pattern processing positioning of computer embroidery is realized not only by determining the position of the embroidered pieces with the opening position in the embroidery machine, but also in accordance with the opening position in the clothing structure to edit pattern. The current method which uses the embroidery software on the garment structure of the system is briefly illustrated and two examples are used to introduce position method of embroidery pattern by CAD software combined with embroidery software. The practical production proves that it is a more convenient and effective solution to improve the productivity of the apparel embroidery system board.

Key words: embroidery; garment; location; garment structure; garment pattern

随着人们生活水平不断提高,对服装美观性的要求也在不断增加,很多服装在款式设计时都增添了电脑绣花图案来提高服装的美观性^[1]。绣花图案一般以块状图案装饰在后背、前胸或衣摆的位置;以线条形式装饰服装的领口、袖口、门襟或下摆;以点状绣花形式点缀领角;或以 LOGO 形式绣在袋位上^[2]。本文结合绣花制板和成衣生产制作的经验,通过对服装结构准确定位来进行花样编辑和调整,寻找出既方便又快捷的绣花打版方式。

1 常用花样定位方法

目前绣花花样在裁片上常用电脑绣花机进行开位挖孔操作^[3],但不是每件绣花服装的刺绣定位都需要开位挖孔,见图 1。



图 1 使用开位无法挖袋定位的服装

如图 1 所示服装领口线上收了一个胸省,在领口省的左右上下都排有绣花图案,前衣片不仅是整块裁片而且绣花面积很大,故无法使用开位挖袋来进行准确定位。

绣花服装从设计到试绣裁片工作流程为:设计草图和绣花纹样→制服装样板→打带师根据样板大小编辑绣花版带→试绣花样→核对花样大小与样板位置。可知,设计师先设计好草图与绣花纹样,再交与服装打版师进行服装制板,最后打带师对待刺绣的服装样板进行花样编辑。以一款领口有绣花的款式为例(见图 2),由于图案是对称结构,用电脑绣花软件中的平针打出领口、肩斜和袖窿的半边轮廓线条即可。

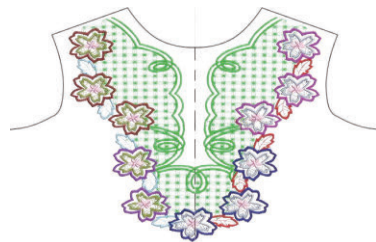


图 2 领口绣花款式

打带师通过直尺测量得到服装样板中各部位的数据(见图 3),将所测得的数据用绣花软件中的平针勾出样板轮廓线(见图 4)。待花样的样板轮廓勾完,要进行一次试绣,以确定打出的绣花轮廓线与实际裁片样板是否有出入。但这种方法在领口弧线和袖窿弧

收稿日期: 2018-03-03

作者简介: 曾莉(1975—),女,讲师,主要从事服装结构设计、立体裁剪和服装工艺的研究。

线处会稍有差异,因此必须重新调整并再次进行试绣,直到绣出的轮廓与实际样板完全相同为止。当确定样板轮廓线后才能开始编辑领口上的花样(见图5)。

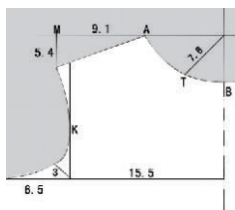


图3 服装前后毛样板数据

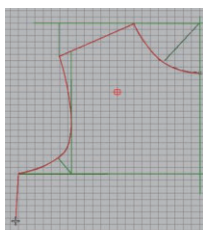


图4 样板轮廓线

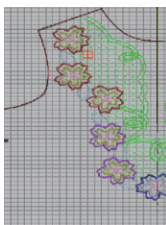


图5 编辑领口上的花样

从图5可以看出,编辑好的花样离领口线、肩斜线和上袖窿线都有一定距离,说明样板轮廓线是服装的毛样板,留出的距离是1 cm的缝份,拼缝后绣花花样将正好位于领口和肩线及袖窿线上部分的净样位置,所以有经验的电脑绣花打带师可以通过测量样板的方法来调整花样的大小和位置。

2 确定花样在服装结构中的位置

通过采用服装CAD结构制图与电脑绣花两者结合的方法,可以较为快捷地确定花样在服装结构中的位置,见图6。



图6 大面积绣花款式

图6是全身大面积绣花款式,袖窿与袖山绣花,前

片、下摆和衣袖也都有绣花。上衣和裙下摆在拼接处很完美,如果使用测量法,就必须用绣花软件打出大部分服装样板,样板面积大,试绣轮廓时也会浪费很多面料。如果使用服装CAD软件和绣花软件相结合的方式则可以既准确又方便地定位花样在服装结构中的位置。首先用服装CAD打版软件根据图6的规格尺寸打出服装结构制图,再通过放缝工具制成毛样板(见图7)。

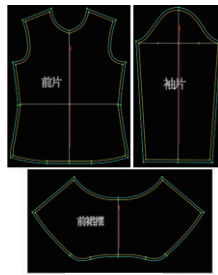


图7 通过放缝工具制作的毛样板

待绣花的裁片有前片、前裙摆和袖片3个毛样板,将3个毛样板分别保存成图形文件(JPG、BMP格式)后,使用电脑绣花软件打开前衣片的结构图案。先将图案尺寸放大,使图案中的样板数据放大到与实际样板数据一样,可以用M键测距工具调整图片大小。Z键是放大显示界面的工具,尽量将图案中的样板显示比例放到最大,以便清晰准确地进行测距。图案中的样板放大后使用绣花软件平针分别勾出毛样板和净样板的轮廓线,见图8。



图8 绣花软件的单针勾出的样板和净样板的轮廓线

这时可以在电脑绣花机上进行下轮廓线的试绣,检查图案放大后绣片是否与实际样板数据有出入并做出相应的调整。当图8轮廓线确定后,在净样轮廓线内编辑花样,花样大小和位置的编排可以精确围绕着领口线、肩线、袖山弧线、袖窿弧线、上衣底摆和裙摆边缘。

花样编辑完成后如图9所示。通过在电脑绣花机试绣完整个裁片后再对比绣出的裁片大小和花样大小位置。最后制成的成品连衣裙效果见图10。

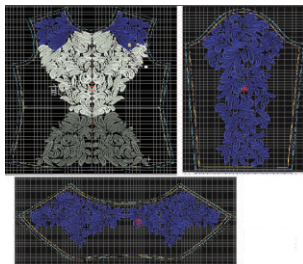


图9 花样、编辑完成



图10 成品连衣裙

再以图11为例。图11是一件结构设计较复杂的绣花服装,其结构特点为:衣领呈翻领结构,衣身上围绕着翻领绣了一圈花样,刚好与翻领外口线对齐;衣身前片腰节处收有一个全胸省转移腰省;前衣片下摆通过腰省合并形成一个整片。同样通过服装CAD电脑打版软件截图保存成图形文件后,通过电脑绣花花样编辑。

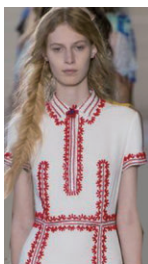


图11 结构设计复杂的绣花服装

经电脑绣花机绣出的裁片见图12。可以看出服

装前后片都收有腰省,花样的位置正好围绕着前后腰省位进行编辑,这样腰省缝制合并后只剩两道花样。该款式前后衣片,衣领、衣袖、下摆、门襟每个裁片都有绣花。



图12 经电脑绣花机绣出的裁片

3 结语

本文将服装CAD打版软件和电脑绣花软件相结合,以提高绣花花样定位的准确和便捷性,避免采用多次测量进行花样定位所造成的不便与面料的浪费,适用于复杂结构服装上的花样定位。一件服装在流水线生产时,服装CAD打版师会推出该服装各个号型的样板。样板的大小不同,绣花花样的大小和位置也会发生改变^[4]。通过采用CAD打版软件和电脑绣花软件相结合的方式,打带师只要截取不同号型的样板,便可快速改动花样的大小和位置,提高了服装生产的智能化水平和生产效率。

参考文献:

- [1] 陈绍芳.电脑绣花及其在服装上的应用[J].国际纺织导报,2014(4):59-62.
- [2] 孙瑜,刘芳.电脑绣花机花样处理技术的研究及应用[J].工业控制计算机,2009(8):60-63.
- [3] 赵晓芳.电脑绣花收缩拉伸成因与对策探析[J].山东纺织经济,2015(10):29-30.
- [4] 管丽萍.浅谈电脑刺绣工艺在服装装饰中运用[J].辽宁丝绸,2013(3):14-15.

《上海纺织科技》编辑部启事

我编辑部尚有少量会议论文集优惠出售,有需要者可直接联系本刊编辑部邮购。

联系电话:021-55211341,传真021-51670000,联系人:冯雪峰,欲购从速,款到即寄。

《2010 全国现代纺纱技术论文集》	100 元
《耐高温芳砜纶纤维开发应用研讨会论文集》	50 元
《“太平洋杯”2007 现代梳理技术论文集》	50 元
《2006“苏拉杯”全国现代纺纱技术论文集》	50 元