

<<服装CAD制板技术>>

图书基本信息

书名：<<服装CAD制板技术>>

13位ISBN编号：9787564033859

10位ISBN编号：7564033851

出版时间：2010-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：郭鹤 编

页数：141

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CAD制板技术>>

内容概要

本书依托布易(ET SYSTEM)服装CAD系统为基础平台,全面、系统地介绍了国内最新第三代智能服装CAD技术,内容包括服装CAD基本概念、软件构成及硬件配置;服装CAD的制板技术、排料系统和推板放码系统的功能和使用方法。

本书根据作者长期从事服装CAD的教学经验并结合企业实际应用经验,侧重介绍服装CAD在纸样设计、纸样排料及放码等制板技术方面的具体应用,列举了大量服装纸样设计实例,将服装CAD的各种功能和操作技巧融于具体实例之中。

再则,目前关于布易服装CAD的教材几乎是空白,本书的出版将为系统学习布易服装CAD提供一定的便利。

本书既可作为各类服装院校的服装CAD教材,也可作为服装企业的从业人员提高技能的培训教材,对广大服装设计爱好者也有很好的参考价值。

<<服装CAD制板技术>>

书籍目录

第一章 服装CAD制板概述 第一节 认识服装CAD 第二节 国内外服装CAD的发展状况 第三节 服装生产流程 第四节 服装的号型规格 第五节 服装各部分线条名称 第六节 绘图符号第二章 服装CAD系统操作 第一节 服装CAD系统的硬件配置 第二节 服装CAD系统启动第三章 服装CAD的制板技术 第一节 半窄裙制板 第二节 女上衣原型制板 第三节 筒裤制板 第四节 斜裙制板 第五节 衬衫制板 第六节 裙裤制板 第七节 插肩袖抽褶圆领衫制板 第八节 连衣裙制板 第九节 三开身女西服制板第四章 服装CAD排料系统技术 第一节 服装CAD排料系统功能介绍 第二节 服装CAD排料系统的应用 第三节 服装CAD排料系统的输出第五章 服装CAD的推板放码系统 第一节 推板方法简介 第二节 推板常用工具 第三节 推板系统菜单工具 第四节 推板系统综合实例应用

<<服装CAD制板技术>>

章节摘录

插图：(二) 样板的方向面料的经向挺拔垂直，不易伸长变形，适合用于服装上受力较大的方向，例如样板中衣长、袖长、裤长、裙长的方向，腰带、吊带等带状部件的长度方向，贴边、嵌条等零部件的长度方向。

面料的纬向略有伸长，适合用于服装上需要较柔软的部位，例如样板中胸围、臀围等围度的方向，还有翻领、袋盖等零部件也常用横丝绌。

面料斜向弹性较大，悬垂性好，有较大变形，适合用于服装上需要变形或有褶皱的部位，例如镶边、滚边等布条。

另外，有时裙子、上衣、领子也用斜丝绌来制作。

在摆放样板时，样板上的丝绌标记应该与面料的经向一致，倾斜误差不大于1cm。

当产品使用起毛、起绒面料时，要注意样板的摆放方向要一致，不能首尾互换，因为面料的绒毛有倒顺方向，从不同的方向看面料时，色泽不同，手感也不同。

面料倒毛时光泽暗，服装看起来新；面料顺毛时光泽亮，服装看起来旧，所以样板一般按倒毛的方向摆放。

另外，当使用风景人物图案的面料时，也需要注意样板的倒顺一致，避免图案倒置。

(三) 样板的位置由于印染技术的问题，服装面料往往会存在色差。

为了避免色差，在排板时，应该将同一件服装的各部件尽量靠近在一起，距离越大，色差可能越大。

当服装使用条格面料，并且条格大于1cm时，在排板时就要对条对格。

对条对格要求按照款式设计，将两个样板上对应的部位摆放在条格对应的位置，使两个衣片相接后形成连贯的图案。

对条对格使各个样板摆放的位置受到很大的限制，需要使用较多的面料。

(四) 排板的原则(1) 先大后小。

先排好主要的、较大的样板，再把较小的样板插放在空隙中。

(2) 形状相对。

样板的边线各不相同，排板时要根据样板的形状采取直对直、斜对斜、凹对凸的方法，尽量减少样板之间的空隙。

(3) 合并缺口。

有的样板有凹形缺口，但缺口太小放不下其他部件，造成面料的浪费。

这时可以将两片样板的缺口合并在一起，使样板之间的空隙增大，可以摆放小的样板。

(4) 大小搭配。

将大小不同规格的样板互相搭配，统一排放，节约用料。

<<服装CAD制板技术>>

编辑推荐

《服装CAD制板技术》：中等职业教育课程改革项目研究成果。

<<服装CAD制板技术>>

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>