



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105342045 A

(43) 申请公布日 2016. 02. 24

(21) 申请号 201510813779. 3

(22) 申请日 2015. 11. 23

(71) 申请人 吴国英

地址 310019 浙江省杭州市下城区凤起路
326 号

(72) 发明人 吴国英

(74) 专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公
司 33101

代理人 翁霁明

(51) Int. Cl.

A41H 3/01(2006. 01)

A41H 3/08(2006. 01)

A41H 43/02(2006. 01)

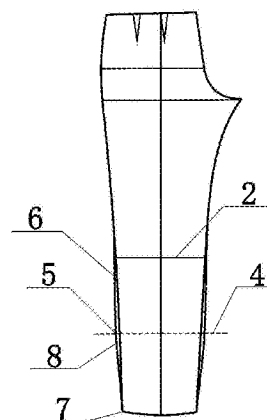
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 发明名称

一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法

(57) 摘要

一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法,所述的制作方法包括:a)制作定制西裤的后片版型:以人体的腿部膝盖处为中心点横向制作一上水平线,以具体量制的人体小腿外凸端点为中心点横向制作一条中水平线,该中水平线与标准西裤后片的两侧边形成的相交点各外凸0.5—1.5cm为中心点,以上水平线与标准西裤后片的两侧边形成的上相交点和标准西裤后片底边的两侧点各自相连并经过各自一侧的中心点作外凸弧线,形成定制西裤的后片版型;b)归拔处理:按照所述后片版型制作用无伸缩(弹性)毛料的定制西裤后片,并在进行西裤的缝制之前对定制西裤后片作如下归拔处理,具体是:在定制西裤后片以中水平线为基准,用烫斗从两外侧向内进行归拔处理。



1. 一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法,它至少包括一片根据具体人体测量而获得的标准西裤后片,其特征在于所述的西裤裤腿合体制作方法包括如下步骤:

a) 制作定制西裤的后片版型:以人体的腿部膝盖处为中心点横向制作一上水平线,以具体量制的人体小腿外凸端点为中心点横向制作一条中水平线,该中水平线与标准西裤后片的两侧边形成的相交点各外凸 0.5—1.5cm 为中心点,以上水平线与标准西裤后片的两侧边形成的上相交点和标准西裤后片底边的两侧点各自相连并经过各自一侧的中心点作外凸弧线,形成定制西裤的后片版型;

b) 归拔处理:按照所述后片版型制作用无伸缩(弹性)毛料的定制西裤后片,并在进行西裤的缝制之前对定制西裤后片作如下归拔处理,具体是:在定制西裤后片以中水平线为基准,用烫斗从两外侧向内进行归拔处理,使中水平线的两侧向内收缩,在中间形成有袋式突起,而定制西裤后片的两侧边形成上下一致的、可以进行西裤正常缝制的直线。

2. 根据权利要求 1 所述的高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法,其特征在于:

所述的步骤 a) 中,所述中水平线与标准西裤后片的两侧边形成的相交点各外凸 0.5—1.0cm 为中心点;

所述的步骤 b) 中,所述定制西裤后片是在后片版型的基础上按常规方法向外放出相应的余量,且所述的归拔处理是在该余量基础上,用烫斗从两外侧向内进行归拔处理,使中水平线的两侧向内收缩。

一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及的是一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法,属于高级服装定制技术领域。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高,高档西服的需求量越来越大,顾客对其品质的要求也越来越高,在定制西装的过程中,如何让不同身材和体型的顾客、尤其是针对具有不同体型的顾客穿上合体的西装是目前西装定制企业追求的目标。

[0003] 如图 1 所示,人的腿部因人而异存在不同的粗细腿部,尤其是认定小腿,在西裤的量身制作过程中,将人的小腿粗壮程度相对于标准归纳为一个加(粗腿)、二个加(粗壮腿)和三个加(特别粗壮腿),如果按照标准制作而成的西裤,由上述三种粗腿的人穿了之后,将会影响人体的穿用效果,因此,对于粗壮小腿的人来讲,尤其是特别粗壮腿的人,如何能够在定制制作西裤的时候,弥补现有常规标准的制作方法,做到合体的西裤定制是目前高级定制服装技术人员所应该考虑的一个重要问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于克服现有技术存在的不足,而提供一种主要从人体形态的研究出发,适用于广大定制工作人员使用,简单易懂,容易掌握和实施,确保不同人体小腿粗壮程度的顾客能够穿上合体的西裤,满足各种人群对定制服装品质要求的高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法。

[0005] 本发明的目的是通过如下技术方案来完成的,一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法,它至少包括一片根据具体人体测量而获得的标准西裤后片,所述的西裤裤腿合体制作方法包括如下步骤:

a) 制作定制西裤的后片版型:以人体的腿部膝盖处为中心点横向制作一上水平线,以具体量制的人体小腿外凸端点为中心点横向制作一条中水平线,该中水平线与标准西裤后片的两侧边形成的相交点各外凸 0.5—1.5cm 为中心点,以上水平线与标准西裤后片的两侧边形成的上相交点和标准西裤后片底边的两侧点各自相连并经过各自一侧的中心点作外凸弧线,形成定制西裤的后片版型;

b) 归拔处理:按照所述后片版型制作无伸缩(弹性)毛料的定制西裤后片,并在进行西裤的缝制之前对定制西裤后片作如下归拔处理,具体是:在定制西裤后片以中水平线为基准,用烫斗从两外侧向内进行归拔处理,使中水平线的两侧向内收缩,在中间形成有袋式突起,而定制西裤后片的两侧边形成上下一致的、可以进行西裤正常缝制的直线。

[0006] 作为优选:所述的步骤 a) 中,所述中水平线与标准西裤后片的两侧边形成的相交点各外凸 0.5—1.0cm 为中心点;

所述的步骤 b) 中,所述定制西裤后片是在后片版型的基础上按常规方法向外放出相应的余量,且所述的归拔处理是在该余量基础上,用烫斗从两外侧向内进行归拔处理,使中水

平线的两侧向内收缩。

[0007] 本发明是从人体形态的研究出发,适用于广大定制工作人员普遍使用,具有简单易懂,容易掌握和实施,确保不同人体小腿粗程度的顾客能够穿上合体的西裤,满足各种人群对定制服装品质要求等特点。

附图说明

[0008] 图 1 是人体腿部的小腿粗壮形态示意图。

[0009] 图 2 是本发明所述西裤后片模版示意图。

[0010] 图 3 是本发明所述西裤后片归拔处理示意图。

具体实施方式

[0011] 下面将结合附图对本发明作详细的介绍:图 2、3 所示,本发明所述的一种高级定制服装的西裤裤腿合体制作方法,它至少包括一片根据具体人体测量而获得的标准西裤后片,所述的西裤裤腿合体制作方法包括如下步骤:

a)制作定制西裤的后片版型:以人体的腿部膝盖处 1 为中心点横向制作一上水平线 2,以具体量制的人体小腿外凸端点 3 为中心点横向制作一条中水平线 4,该中水平线 4 与标准西裤后片的两侧边形成的相交点并各外凸 0.5—1.5cm 为中心点 5,以上水平线 2 与标准西裤后片的两侧边形成的上相交点 6 和标准西裤后片底边的两侧点 7 各自相连并经过各自一侧的中心点 5 作外凸弧线 8,形成定制西裤的后片版型;

b)归拔处理:按照所述后片版型制作选用无伸缩(弹性)毛料的定制西裤后片,并在进行西裤的缝制之前对定制西裤后片作如下归拔处理,具体是:在定制西裤后片以中水平线 4 为基准,用烫斗 9 从两外侧向内进行归拔处理,使中水平线 4 的两侧向内收缩,在中间形成有袋式突起 10,而定制西裤后片的两侧边形成上下一致的、可以进行西裤正常缝制的直线 11。

[0012] 图中所示,本发明优选的实施例是:所述的步骤 a)中,所述中水平线 4 与标准西裤后片的两侧边形成的相交点各外凸 0.5—1.0cm 为中心点 5;

所述的步骤 b)中,所述定制西裤后片是在后片版型的基础上按常规方法向外放出相应的余量 12,且所述的归拔处理是在该余量 12 基础上,用烫斗 9 从两外侧向内进行归拔处理,使中水平线 4 的两侧向内收缩。

[0013] 实施例 1:本实施例针对的西裤裤腿实际是一个加(粗腿)人体腿部形态的合体制作方法,它至少包括一片根据具体人体测量而获得的标准西裤后片,所述的西裤裤腿合体制作方法包括如下步骤:

a)制作定制西裤的后片版型:以人体的腿部膝盖处 1 为中心点横向制作一上水平线 2,以具体量制的人体小腿外凸端点 3 为中心点横向制作一条中水平线 4,该中水平线 4 与标准西裤后片的两侧边形成的相交点并各外凸 0.5cm 为中心点 5,以上水平线 2 与标准西裤后片的两侧边形成的上相交点 6 和标准西裤后片底边的两侧点 7 各自相连并经过各自一侧的中心点 5 作外凸弧线 8,形成定制西裤的后片版型;

b)归拔处理:按照所述后片版型制作选用无伸缩(弹性)毛料的定制西裤后片,并在进行西裤的缝制之前对定制西裤后片作如下归拔处理,具体是:在定制西裤后片以中水平线

4为基准,用烫斗9从两外侧向内进行归拔处理,使中水平线4的两侧向内收缩,在中间形成有袋式突起10,而定制西裤后片的两侧边形成上下一致的、可以进行西裤正常缝制的直线11。

[0014] 实施例2:本实施例针对的西裤裤腿实际是二个加(粗壮腿)人体腿部形态的合体制作方法,该制作方法与实施例1不同的是:中水平线4与标准西裤后片的两侧边形成的相交点并各外凸1cm为中心点5。

[0015] 实施例3:本实施例针对的西裤裤腿实际是三个加(特别粗壮腿)人体腿部形态的合体制作方法,该制作方法与实施例1不同的是:中水平线4与标准西裤后片的两侧边形成的相交点并各外凸1cm为中心点1.5cm。

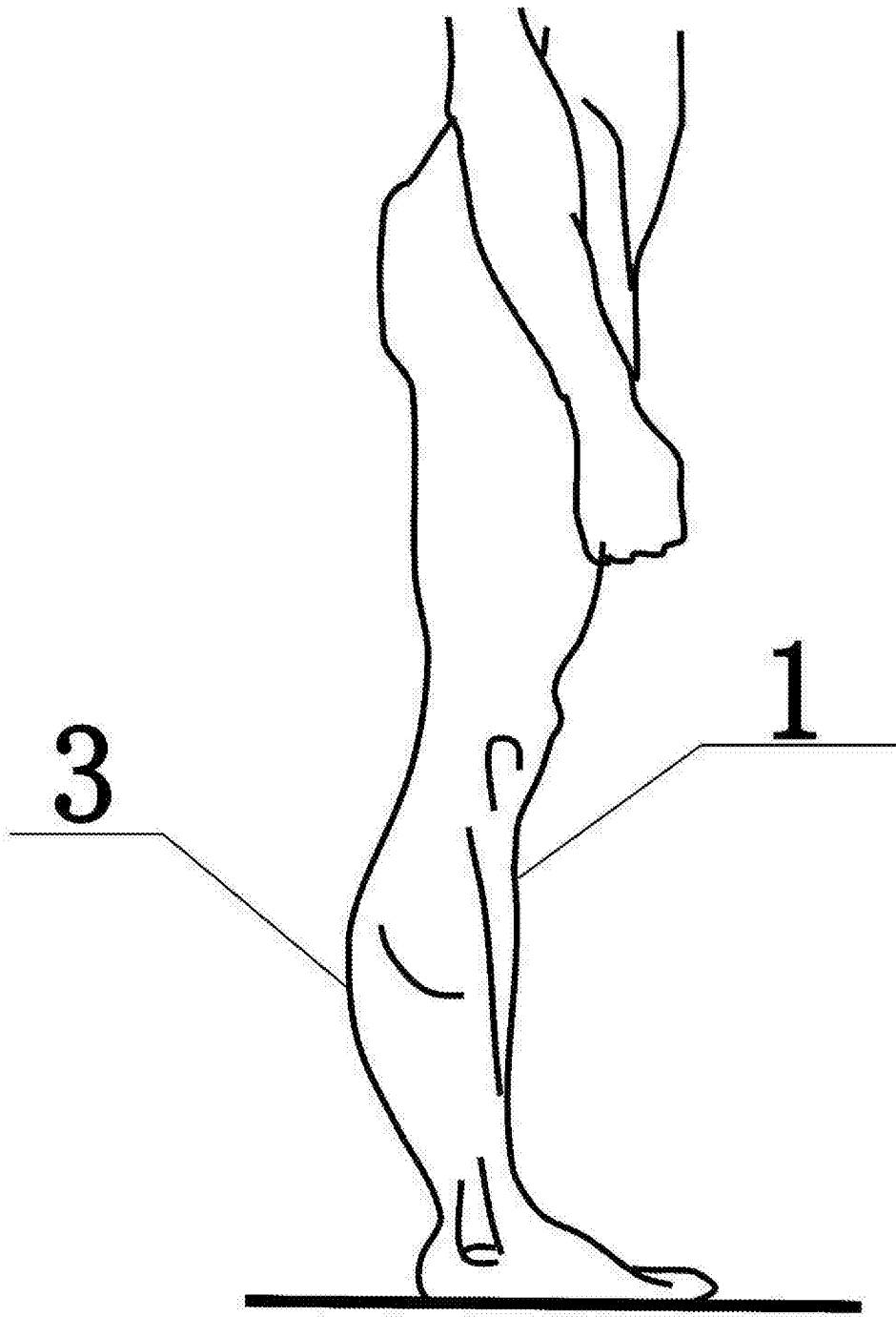


图 1

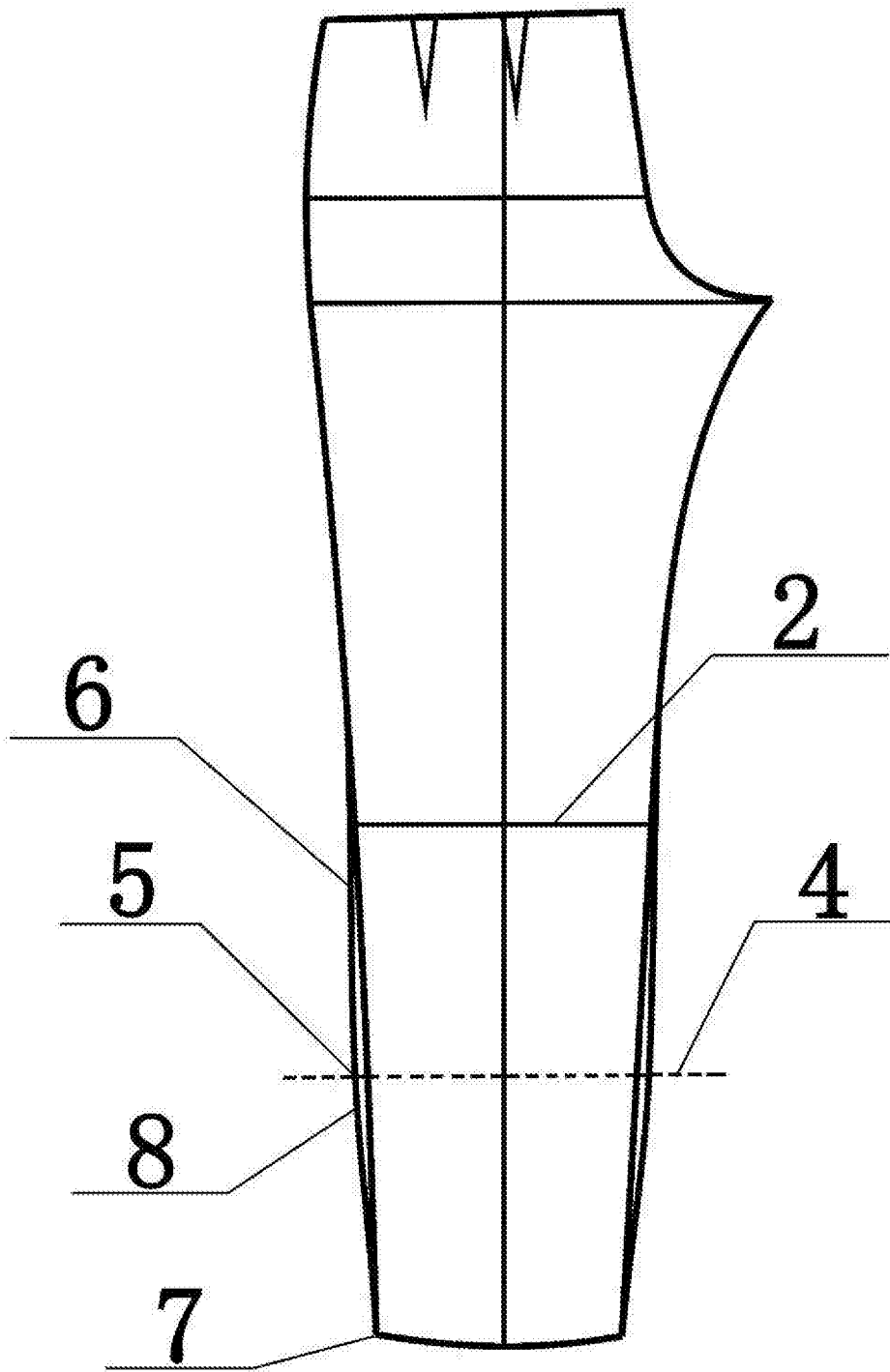


图 2

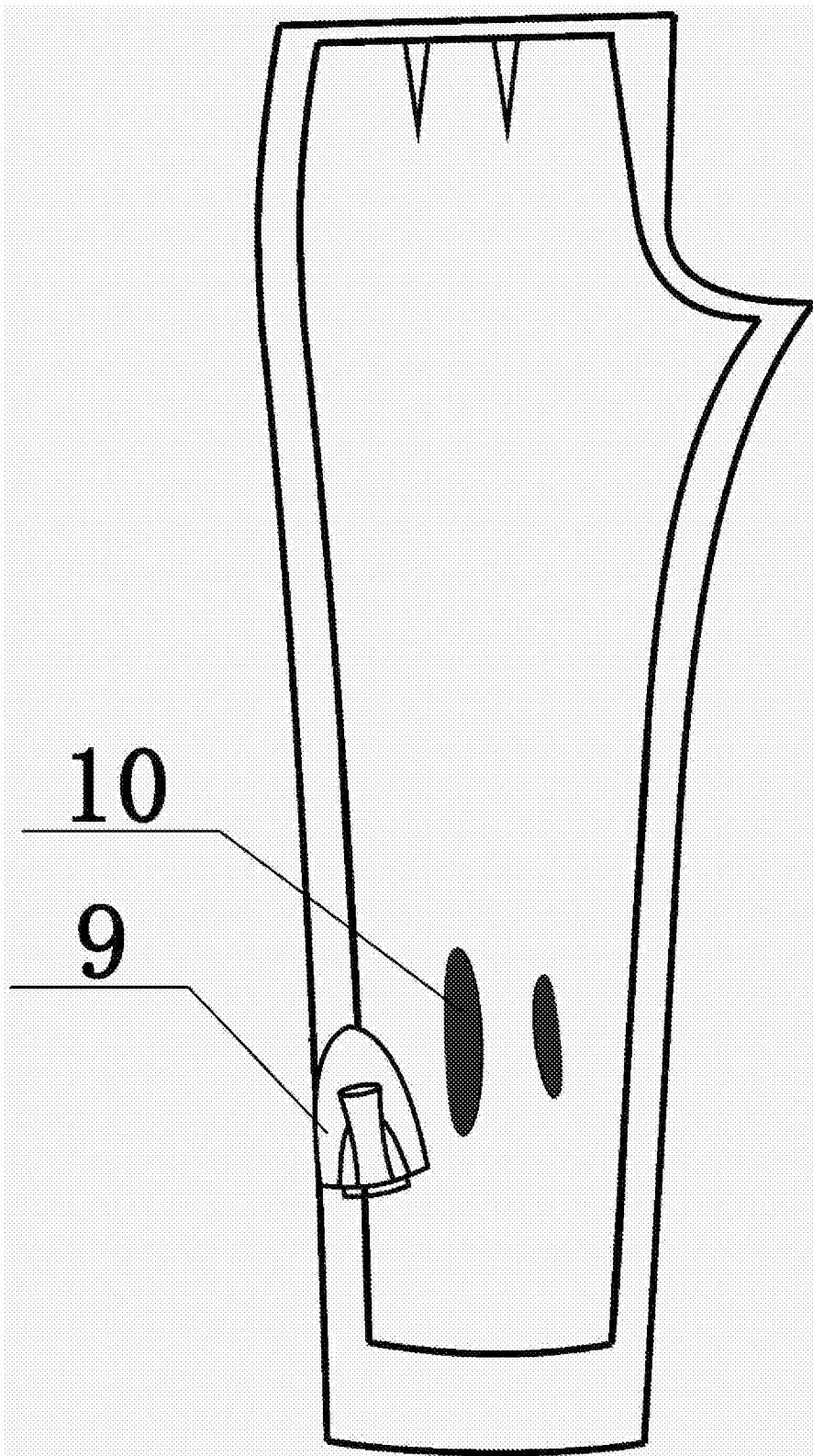


图 3