

基于面料厚度的分体西装领折叠量初探

刘淑茹

(温州技师学院, 浙江 温州 325000)

摘要: 本文通过分析人体颈部特征与西装领结构的关系, 介绍了西装领常用分体式结构的制版方法。得出西装领在制版时为满足人体颈部上小下大的圆台体这一特征进行分割, 对翻折线附近的多余量进行折叠处理时除了以后领翻折弧线长与后领圈装领弧线长的差量为设计折叠量的依据外, 还应考虑面料厚度这一因素而不是依据经验去设定折叠量。本文选取 4 种常用的面料量取他们的厚度, 采用同一种制版方法, 确定 3 种折叠量来制作 12 件西装领, 并对其进行对比分析研究, 得出适合不同厚度面料的折叠量, 希望该实验成果能为企业服装制版人员及服装院校的教学提供科学理性的数据参考。

关键词: 西装领; 松量; 制版; 分体折叠量

西服以其造型美观、线条简洁流畅、合体性强、适应性广泛等特点而越来越受到人们的青睐, 是男女装中经久不衰的一个典型服装品种。而西装领又是人的视线中间点, 领子是否贴合颈部, 翻驳领翻折线是否顺直以及翻驳领在前衣身处是否服帖, 工艺的精致度等都会影响整件西服外观的效果, 从而影响西服的品质、档次。在服装研究领域, 西装领的倒伏量、领子与衣身重叠量的研究已经非常成熟, 但对不同厚度面料制作分体西装领的样板折叠量的研究不是很多。本文通过实验对这个问题进行了定性和定量分析。

一、人体颈部与西装领的关系

(一) 人体颈部结构

人体颈部可以看作是一个上小下大的圆台体造型, 颈部向前倾斜, 后中处较平, 横截面近似桃型。

(二) 西装领穿着后的形态

西装领穿着于人体围绕脖颈由后中第 7 颈椎骨开始经颈部侧面旋转至前衣片翻驳点。因人体颈部向前倾斜的特征决定了西装领穿着在人体时领座要内倾贴近脖子, 颈部的圆台状则要求领子翻折的位置最细, 领翻折线向领外侧、领内侧处均程逐步加大的形式以符合人体颈部圆台状的结构。既西装领翻驳后, 领座的上口要变小, 下口要扩大。翻驳领翻附于衣身肩部表面并旋转至衣片前中翻驳点处, 领外口线需要与对应在衣身位置的长度相匹配, 并且应稍长于衣身的长度来完成旋转, 做到成衣后翻驳点到位, 既翻领松量适宜。

二、一片式西装领和分体式西装领的区别

(一) 分体西装领的概念

西装领按结构可分为两种: 一种是由一片领面和一片领里构成的一片式西装领; 另一种是由一片分割的上领和下领组合的领面及一片领里组成的西装领。这里的领里一般可采用斜丝绌的同面料或领底呢(绒)制作。我们把领面的翻领部分与领座进行裁剪分割(又称挖领脚)的领子称为分体式西装领。

(二) 西装领分体的原因

西装领穿着在人体上时要求 a 处最细, 领面翻折后向 b、c 处增大才能满足颈部圆台状。

常用西装结构设计中, 一般采用一片式的领面配置方法, 但这种配置方法要想达到符合人体, 对归技工艺要求技术高超, 而做好的领子常会出现领坐直立不内倾贴颈(做好的领子, 领面与

领座翻折)部位出现褶皱不平服。

要想获得平服着装舒适的效果关键是领座: 向内倾斜贴颈, 领子翻驳后, 领座上口小, 下口大, 符合人体颈部特征。领子外口要服贴于肩背部, 特别是领子后部处于肩背部分的领外口弧线的长度

因此将领面的翻领部分与领座进行分割, 将翻折线附近的多余量进行折叠处理做成分体西装领, 则可使西装领内倾贴颈。

三、分体式西装领版型处理时的困惑与解决设想

我们在绘制分体式西装领的时候对分割线处折叠的量的确定往往依赖经验判断。或者按照固定的数值去制版, 这 2 种方法在面对不同厚度的面料时就会出现成品与构思的效果不服造成浪费。特别是服装院校的学生对制版没有经验, 遇到不同厚度的面料制作出的西装领就会存在翻领不服帖, 领底外漏, 起涟现象。

基于此, 笔者通过选取 4 种常用的面料量取他们的厚度, 采用同一种制版方法, 确定 3 种折叠量来制作不同西装领, 并对其进行对比分析研究, 得出适合各种面料的折叠量, 让制版从业人员少走弯路。本文只考虑样板折叠量因素, 和面料厚度因素, 对制作工艺因素、后期归拔技术处理因素等都暂且不予考虑。

四、实验

(一) 材料

通过查阅大量前人对面料相关性能与领型的结构关系研究的多种文献为研究基础, 并结合面料厚度测验, 选取 4 种厚度的面料为本次实验的材料: 普通涤棉白坯布、涤棉卡其、毛涤混纺、毛粘混纺。织物基本参数见表 1。

表 1 织物基本参数						
序号	原料	线密度/tex		面 料 克 重	面料厚 度/mm	织物组织
		经纱	纬纱			
1	棉涤白坯	25.6	30.8	106	0.33	平纹
2	棉涤纱卡	42.4	55.6	155	0.60	斜纹
3	毛/涤	102.3	112.2	185	0.80	平纹
4	毛/粘	92.1	102.3	280	1.50	平纹

(二) 方案

本文选择枪驳领这一常见的款式进行结构设计, 为了使实验更具有实用性和代表性, 实验中统一采用这种领型。运用展开法: 在后衣片上绘制翻领翻折后形成的领外口线长度减去领底弧线的长度确定展开量, 以此确定翻驳领底领样板。

在西装领翻领样板结构设计中, 为使翻驳线处较小(翻领翻

折后上口位置变小)领外口处大,领座达到上小下大,符合人体颈部结构的特点需要,需对翻折线的形态做相应改进。具体方法如下:

选用标准人台 165/88A 和相同的制作工艺由同一个人制作不同厚度面料的西装领,分别采用折叠量是 0.3cm, 0.6cm, 0.9cm, 观察并记录领子与衣身在不同折叠量下西装领与人台颈部的贴合情况,翻驳线的顺直情况以及翻领在肩部的服帖程度,从而得出不同厚度面料需要采用的折叠量。

(三) 样板设计

样板规格:胸围 92cm、腰围 70cm、衣长 58cm、驳头宽 9cm、领面宽 4.5cm、半后领圈弧线长 9.3cm、领座宽 3cm。本文选用展开法绘制西装领。在后衣片上绘制后领模拟翻折的形式获得领外口弧线 b 在后衣片上的长度数据减去领底弧线 a 的长加上松量(0.1—0.5 根据面料的厚度来加减)作为领子的展开量的方法来制作西装领样板。

(四) 步骤

第一步:画出纸样

1. 确定前衣片造型:在前衣片上设计好枪驳头西装领的造型沿着翻驳线折转复制确定驳头和前衣领子造型。

2. 在后衣片上模拟画出西装领延翻折线折转后覆盖在后衣片肩部的造型。

通常情况下为防止领底缝线漏出,领面翻折后需盖过装领缝线 1cm,笔者是从后中处向上做领座高 3cm,再向下做翻领宽 4.5cm 也就是后背缝中点往下 1.5cm 的距离,(笔者认为此处的 1.5cm 在做成服装成品后往往会由于领面翻折的曲面而占用掉 0.5,所以做好后还是盖过装领缝线 1cm。)在后领大处垂直向上取领座高 3cm、由于颈部的倾斜状需向内倾斜 0.5cm 以满足颈部内倾造型。由 0.5cm 处向肩线做 4.5cm 的翻领宽与 1.5cm 处连接得到领外口弧线(领外口弧线 b)。连接领座高点得到后领翻折弧线 c。测量后领圈弧线 a 为 9.3cm,测量领外口弧线 b 为 11.4cm,测量后领翻折弧线 c 为 9cm。

3. 以圈弧线 a 的尺寸作矩形长度,翻领宽与后领座高作为矩形高度将矩形放置于前片翻折线处,以颈侧点为圆点,对矩形进行旋转使得矩形的上口线长度与量取的后领外口弧线保持一致。完成翻驳领制图步骤

4. 利用底领配置领面和领座。

领子制作时领面、领里重叠折转后,因为面料的厚度关系使得位于外面的领面产生爬升现象,使的领子翻折后出现吐止口、不平服的情况,基于这一现象我们应在纸样上先加放一定的量,面、底领的内外差就称为里外匀。西装领里外匀根据其加放目的不同和加放部位的不同,分为翻折线松量、领外口松量和表领绕到里领侧的松量。

根据后领翻折弧线 c 的长度与后领圈弧线 a 比较,笔者发现他们的差量是 0.3,所以按照 0.3 的量分 3 个位置进行剪切折叠。再假设面料的厚度不同折叠量也应不同笔者再设定了 0.6, 0.9 的折叠量。绘制出 3 套领面和领座的样板。并对 3 个翻领样板进行比较,领样板如图 9 所示。然后按样板裁剪衣身、领座和领面,底领、挂面。

第二步:工艺制作

用相同的工艺制作方法做出 4 种不同厚度面料的 12 件女西装领。

工艺流程:翻领面、领座、底领、挂面贴黏衬→缝合翻领面和领座并与挂面、贴边缝合→缝合底领与衣身→分缝烫开缝头→缝合门襟止口到驳口→缝合领外口弧线→修剪高低缝以及分烫缝份→翻出领角→整烫。领子的质量要求:领子整体平服牢固、翻领应平挺,左右大小一致、左右对称,领面无起泡、起皱,领窝圆顺窝服;领座左右一致、各部位线路平服、顺直、牢固。工艺要求:为消除加工工艺和质量等外界因素对西装领质量的影响,所有纸样、裁剪、缝制、熨烫严格按照标准工艺由本人独立制作完成。

第三步:人台展示对比阶段

将这 12 件西装领分别穿在相同的 165/88A 人台上,并依据样板翻折线的位置折转领子,通过观察可得到每个西装领与人台颈部的贴合情况,西装领翻折线的顺直情况以及翻领在肩部的服帖程度。

五、结果评判与分析

西装领穿着要求与工艺标准

1. 衣身平整,领面平服,没有皱折,2. 领角服贴,不外翻,3. 领止口不外露,4. 翻折线自然圆顺,与颈部位置空隙适当不起链,5. 领面与领里贴合平服。

通过观察比较采用相同面料与不同折叠量制作的女西装领可知,不同折叠量对翻领后中部分的服帖程度产生一定的影响,实验得出卡其面料采用 0.6 的折叠量制作的领子最美观服帖。

通过观察比较采用相同面料与不同折叠量制作的女西装领可知,不同折叠量对翻领后中部分的服帖程度产生一定的影响,实验得出涤棉白胚布采用 0.9 的折叠量制作的领子最美观服帖。

表 2 西装领实验结果

序号	原料	线密度/tex		面料克重	面料厚度/mm	织物组织	适宜的西装领折叠量/cm
		经纱	纬纱				
1	棉涤白坯	25.6	30.8	106	0.33	平纹	0.9
2	棉涤纱卡	42.4	55.6	155	0.60	斜纹	0.6
3	毛/涤	102.3	112.2	185	0.80	平纹	0.6
4	毛/粘	92.1	102.3	280	1.50	平纹	0.3

六、结语

西装领的研究较为复杂,影响因素较多,翻领宽度、倒伏量等。本文仅仅研究面料薄厚度这一部分因素,希望能为成衣制造自动化产业提供更多的参考。通过实验结果得出当面料厚度越薄分体式西装领翻驳线处的折叠量越多,面料厚度越厚分体式西装领翻驳线处的折叠量越少。

参考文献:

- [1] 管伟丽. 西装领制板及其改良工艺[J]. 毛纺科技, 2020, 48(9): 4.
- [2] 朱蕾. 翻驳领及分领座结构设计研究[J]. 纺织导报, 2020(12): 3.
- [3] 朱奕文, 屠晔, 吴巧英. 领窝结构对衬衫领外观造型的影响[J]. 毛纺科技, 2020, 48(3): 6.