БРЮКИ НА ТИПОВУЮ ФИГУРУ

Условные обозначения:

Л^ - клик левой кнопкой мыши.

Запуск программы Redcafe

На верхней панели управления рабочего стола нажать Л^ пиктограмму



Откроется диалоговое окно, из предложенных вариантов выбрать «Базы изделий» Л[^].



Откроется диалоговое окно «Управление базами скриптов»

В окне «Доступные базы» для построения конструкции женских брюк <u>на</u> <u>типовую фигуру</u> Л[^] активировать «ЕМКО Ж БрюкиТип». Далее в окне «Скрипты в базе» активировать основу изделия и нажать кнопку «Запустить».



После заполнения всех окон Л[^] «ЗАПУСТИТЬ» Откроется диалоговое окно: «Размерные признаки для скрипта»



Л[^] вызвать размерные признаки «Из базы» откроется диалоговое окно «Выбор размерных признаков для скриптов»



В окне «Типы размерных признаков» Л[^] выбрать «Типовые фигуры женщин» - «ЕМКО Ж»

В окне **«Базы размеров»** выбрать типовую фигуру необходимой полнотной группы: Л[^] на необходимую полнотную группу.

Принадлежность женской типовой фигуры к определенной полнотной группе устанавливают по разности обхватов бедер с учетом выступа живота Об (T_{19}) и груди третьего Or_{III} (T_{16}) :

для 0-ой полнотной группы $O6 - Or_{III} = -2,0 \text{ см};$ для 1-ой полнотной группы $O6 - Or_{III} = 2,0 \text{ см};$ для 2-ой полнотной группы $O6 - Or_{III} = 6,0 \text{ см};$ для 3-ей полнотной группы $O6 - Or_{III} = 10,0 \text{ см};$ для 4-ой полнотной группы $O6 - Or_{III} = 14,0 \text{ см}.$ для 5-ой полнотной группы $O6 - Or_{III} = 18,0 \text{ см};$ Размерные показатели, определяющие размер фигуры, обозначаются полными значениями трех ведущих размерных признаков:

P-рост; Or_{III} -обхват груди третьий; Ob - обхват бедер.

 $P(T_1)$ - $O_{\mathcal{I}_{III}}(T_{16})$ - $O \delta(T_{19})$ – для женщин (например, 164–92–102).

В окне размеры появятся величины ведущих размерных признаков Л[^] нажать на необходимый и Л[^] «Закончить выбор размерных признаков».

Снова появляется окно: «Размерные признаки для скрипта» с величинами размерных признаков выбранной женской типовой фигуры.

Напротив величин размерных признаков после знака «+» в активные окна следует проставить величины прибавок на свободное облегание, а также Ди – длину изделия.

В поясных изделиях основными, т.е. композиционными, прибавками на свободное облегание являются прибавки:

к полуобхвату талии Пт = 0...1,0см;

где 0 – для брюк без пояса или с заниженной линией талии;

- 1,0см для изделий с широким поясом - 4,0см и более;

- 0,5см – среднее решение.

к полуобхвату бедер $\Pi 6 = 0, 5...2, 0$ см,

где 0,5 – для брюк малого объема;

- 2,0см для изделий умеренного объема с защипами по линии талии;

- 1,0...1,5см – среднее решение.

По окончанию выбора Л[^] нажать «ОК».



По окончанию выбора Л[^] нажать «**ОК**». В открывшемся окне дублируются размерные признаки и прибавки на свободное облегание.

Построение женских брюк								
			Тип ткани:			Количество вытачек:		
			х/б тонкая	_	*	Три вытачки		*
			х/б плотная			Четыре вытачки		
			шелк натур			Пять вытачек		
			синтетика тонкая				_	Ŧ
			синтетика плотная			Передняя вытачка:		
			костюмная полушерст			Сбоку		*
			костюмная шерстяная пальтовая тонкая			По центру		-
						Объем:		
			пальтовая плотная		$\overline{\mathbf{v}}$	Малый		
				_		Умеренный		
Poct:	164.0		Припуск на посадку:	0.8				Ŧ
Сг3:	48.0]	Уменьшение шаговой л	й части брюк:	0.5			
Ст:	37.8	1.0	Суммарный раствор вь	вляет:	12.4			
C6:	51.0	1.0	Растворы вытачек:			Длины вытачек:		
Дтк:	59.0]	Задняя:	3.1		Задняя:	14.0	٦
Ди:	102.0]	Задне-боковая:	2.5		Задне-боковая:	12.0	
Шн:	24.0]	Передне-боковая:	n/a		Передне-боковая:	10.0	
Шк:	25.0]	Передняя:	1.9		Передняя:	8.0	
Полн. гр.:	2							
<< Ha:	зад	ИТО	ена			Ok >	>	

При разработке конструкции в программе необходимо задать припуск на посадку верхнего края изделия при обработке его притачным поясом (Ппос), который является основным *технологическим* припуском для поясных изделий.

Величину припуска выбирают в зависимости от волокнистого состава и толщины используемого материала, а также от особенностей телосложения фигуры. Посадка верхнего края брюк необходима для создания объемной формы, соответствующей фигуре в верхней части изделия, примыкающей к поясу. Пояс в этом случае имеет отвесную (цилиндрическую) форму и его верхний край плотно прилегает в области талии.

Величина Ппос составляет 0,4...1,2см. Посадка распределяется в обе стороны от бокового шва на участках до задней и передней вытачек – соответственно по 0,2...0,6см. Большая величина посадки требуется для фигур с большей наполненностью в области талии (для большой полноты) и допускается при использовании мягких тканей, хорошо поддающихся сутюживанию.

В изделиях с заниженной линией талии, верхний край брюк обрабатывают подкройным поясом, в этом случае, припуск на посадку проектируют минимальным. Программа позволяет ввести значение *припуска на посадку* (Ппос) самостоятельно, но при этом важно помнить все выше перечисленные правила выбора величины припуска.

При разработке конструкции на фигуру нулевой полнотной группы

 $(Ob - Oc_{III} = -2, 0 \ cm;$ например 164–92–90); допустимо введение нулевого значения припуска на посадку (Ппос=0).



В окне «Построение женских брюк» высвечивается сообщение о величине суммарного раствора вытачек ΣВ и рекомендации по их количеству.

Рассчитанную разницу между шириной брюк по линии бедер (Сб+Пб) и необходимой шириной брюк по линии талии (Ст+Пт+Ппос) называют суммарным раствором вытачек ΣВ.

Σ B=(Cб+Πб)-(CT+ΠT+Πпос)

Суммарный раствор вытачек распределяется между вытачками: боковой, передней и задней. Существуют предельно допустимые величины растворов вытачек: раствор передней не должен превышать 2,5см, раствор задней - 5,0см. При превышении максимально допустимых значений растворов вытачек (суммарный раствор вытачек превышает 14,5см), возникают трудности в сутюживании слабины ткани в конце вытачки. В этом случае программа предлагает ввести в конструкцию дополнительные вытачки задне-боковую и (или) передне-боковую.

При изготовлении брюк из материалов трудно поддающихся влажнотепловой обработке <u>пользователь может самостоятельно увеличить</u> количество вытачек в конструкции до четырёх или пяти и программа пересчитает распределение ΣВ. Значения длин вытачек даны по умолчанию, но <u>пользователь может</u> <u>самостоятельно их изменить</u>. Длины вытачек зависят от величины раствора вытачки (чем больше раствор, тем длиннее вытачка) и места их расположения.

Значение длин вытачек рекомендуется вводить в следующих пределах: боковая – 17...20см (до линии бедер); задняя – 14...17см; задне-боковая – 12...15см; передняя – 7...10см; передне-боковая – 8...12см.

В окне «Передняя вытачка» необходимо отметить желаемое положение передней вытачки.

Вариант «Сбоку» выбирают для брюк малого объема. В готовом виде конец вытачки будет направлен на выступ подвздошной кости.

Вариант «По центру» выбирают для классических брюк прямого силуэта с умеренным прилеганием на участке от линии талии до бедер. В готовом виде конец вытачки будет совпадать с линией сгиба передней части.



В окне «Объем» необходимо отметить проектируемый объем изделия, т.к. от выбора данного параметра зависит ширина шага и форма средних линий передней и задней частей брюк и как следствие качество посадки брюк на фигуре. Для брюк малого объема прибавка на свободное облегание к полуобхвату бедер (Пб) составляет 0,5...1,0см, для брюк умеренного объема – Пб=1,0см и более.

Пользователь может выбрать величину **«Уменьшения шаговой линии** задней части брюк», которую определяют в зависимости от свойств материала, из которого будет изготовлено изделие и проектируемой оттяжки шагового среза задней части брюк. Длину шаговой линии уменьшают относительно длины шаговой линии передней части брюк на величину оттяжки, равную 0,5...1,0см, где меньшую величину выбирают для тканей сухих, плохо поддающихся влажно-тепловой обработке.

После выбора всех параметров нажать кнопку «ОК» и на рабочем столе появится чертеж конструкции брюк, на котором можно произвести необходимое моделирование в соответствии с эскизом модели.

Для удобства дальнейшей работы целесообразно объединить детали чертежа в единый объект, нажав кнопку на рабочем столе



Кочесова Лариса Валентиновна.