

Шаталова Ю.В.

ОСОБЕННОСТИ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ГАБАРИТНЫХ РАЗМЕРОВ ЭЛЕМЕНТОВ КОНСТРУКЦИИ В МЕТОДИКЕ РОСЗИТЛП

Цель работы: исследование принципов определения основных габаритных размеров частей и элементов конструкции и их параметрической увязки на этапе предварительного расчета, установление качественных характеристик применяемых методов, способов и приемов в результате анализа методики конструирования РосЗИТЛП (автор Шершнева Л.П.). Важной задачей в построении развертываемой поверхности одежды является получение оптимальных параметров деталей и их срезов, что влияет на качество посадки изделия на фигуре человека. Поэтому определение габаритных размеров частей конструкции их взаимоувязка имеет основополагающее значение при проектировании швейных изделий. В работе рассмотрены особенности определения ширины и составных частей базисной сетки полочки и спинки и способ расчета параметров проймы и оката рукава.

В методике для определения размеров сетки чертежа введено понятие «суммарная ширина тела в области груди» — Шиз, которая складывается из суммы ширины участков тела, имеющих максимальные габариты на этой линии, а именно $Шиз = Шс + Шпр + Шп$. Соответственно размеры этих участков определяется признаками Шс, ШгП, дп-зр и частью Пг к каждому из них. Полученная величина отличается от СгП (используемого во многих методиках), и она увеличивается с увеличением размера тела, грудных желез и увеличением округлости грудной клетки. Еще одним сложным и важным участком в конструкции одежды, который требует максимальной точности является линия проймы, и как следствие, сообразная линия оката рукава. Методикой РосЗИТЛП предложен точный и универсальный способ предварительного расчета рукава через параметры проймы. В основу расчета периметра проймы и фактического периметра оката положен метод кусочно-линейной и кусочно-дуговой аппроксимации. Контурсы проймы и оката разделены на четыре участка. Искомый периметр проймы определяется как сумма длин четырех дуг, и задается формулой $L_{пр} = Дп.с. + 2Пспр + 0,6 Шпр$. Высота оката рассчитывается с учетом измерения длины руки до уровня задних углов подмышечных впадин и значений прибавок к высоте оката и глубине проймы: $Ппос = L_{пр} * Нпос$, $Пв.ок = 0,2Ппос$, $Вок = dp.в + Пс.пр + Пв.ок$; $Шр.р = (Лок - 1,6Вок) / 0,7$; $Поп.р = Шпр - Оп$. Фактический периметр оката рукава также определяется как сумма длин четырех дуг по формуле: $Лок = 1,6 Вок + 0,7 Шр.р$. Для оформления контуров проймы применяется метод радиусографии, а также используются лекальные кривые. Используемые приемы и расчеты обеспечивают необходимую точность конструкции изделия, соответствие расчетных параметров и полученных размеров.

Выводы: предложенные способы определения габаритных размеров частей и элементов конструкции способствуют достижению более полной

согласованности размеров деталей, частей конструкции между собой, позволяют достичь качественной посадки не только для типовых фигур малых размеров, но и для изделий более 104 размера, ориентируют данную методику для использования при построении на индивидуального заказчика и нестандартные фигуры.

Работа выполнена под руководством доцента кафедры ТД к.пед.н.

Кириченко О.М.