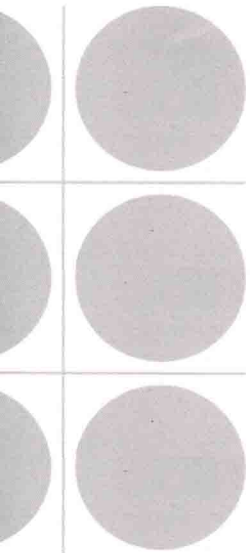


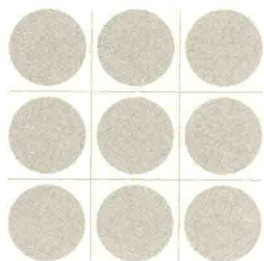
高等职业教育艺术设计类工作室教学实训教材

服装 CAD 工业制版

李天慧 编著



中国建筑工业出版社



高等职业教育艺术设计类工作室教学实训教材

服装 CAD 工业制版

李天慧 编著

图书在版编目(CIP)数据

服装CAD工业制版 / 李天慧编著. —北京: 中国建筑工业出版社, 2011
(高等职业教育艺术设计类工作室教学实训教材)
ISBN 978-7-112-13271-3

I. ①服… II. ①李… III. ①服装—计算机辅助设计
IV. ①TS941.26

中国版本图书馆CIP数据核字(2011)第097898号

责任编辑: 费海玲 张振光

责任设计: 陈 旭

责任校对: 刘梦然 姜小莲

高等职业教育艺术设计类工作室教学实训教材 服装CAD工业制版

李天慧 编著

*

中国建筑工业出版社出版、发行(北京西郊百万庄)

各地新华书店、建筑书店经销

北京方舟正佳图文设计有限公司制版

北京云浩印刷有限责任公司印刷

*

开本: 880×1230毫米 1/16 印张: 5 $\frac{1}{2}$ 字数: 186千字

2011年11月第一版 2011年11月第一次印刷

定价: 35.00元

ISBN 978-7-112-13271-3

(20708)

版权所有 翻印必究

如有印装质量问题, 可寄本社退换

(邮政编码 100037)

前 言

服装 CAD 是利用计算机的软、硬件技术,对服装新产品和服装工艺过程按照服装设计的基本要求,进行输入、设计及输出等的一项专门技术,是集计算机图形学、数据库、网络通信等计算机及其他领域知识于一体的一项综合性的高新技术。它被人们称为服装艺术设计和计算机科学交叉的边缘学科。传统的服装制作有 4 个过程,即款式设计、结构设计、工艺设计及生产过程。服装 CAD 正是覆盖了款式设计、结构设计和工艺设计这 3 个部分和生产环节中的放码、排料,另外还增加了模拟试衣系统。服装 CAD 还能与服装 CAM 相结合,实现自动化生产,加强了企业的快速反应能力,避免了由人工因素带来的失误和差错,并具有提高工作效率和产品质量等特点。服装 CAD 技术融合了设计师的思想、技术和经验,通过计算机强大的计算功能,使服装设计更加科学化、高效化,为服装设计师提供了一种现代化的工具。服装 CAD 是未来服装设计的重要手段。

运用服装 CAD 技术可以切实改善服装企业的生产环境,提高生产效率,增加效益。还可以拓展设计师的思路,降低样板师的劳动强度,提高裁剪的准确性。同时还可以随时调用及修改,充分体现服装工作的技术价值。因此,对于现代服装业而言,服装 CAD 技术的运用已成为不可改变的趋势,而从业人员尽早学习和掌握服装 CAD 技术知识已成当务之急。

目前市场上流行的 CAD 软件很多,具有规模的服装企业,都是几套软件在同时应用。本教程以我国航天部门出版的《Arisa CAD》为主,结合辽宁经济职业技术学院工艺美术学院工作室模式教学的特点,讲解如何用服装 CAD 软件进行服装结构设计部分的实训,通过实际服种的训练,使学生能够掌握利用服装 CAD 进行结构设计的技巧,以便使学生能够灵活应用服装 CAD 进行工业化生产。

目录

C O N T E N T S

前言

一、工业制版概述（理论讲授）	01
（一）服装 CAD 概述	01
（二）服装工业制版概述	01
（三）国家服装标准	01
（四）服装工业制版的流程	02
（五）服装 CAD 目前市场的应用现状	02
二、工作室教学第一单元——裙子 CAD 制版	03
（一）原型裙子制版	03
（二）裙子款式的变化与制版	17
三、工作室教学第二单元——裤子 CAD 制版	37
（一）原型裤子制版	37
（二）裤子款式的变化与制版	40
四、工作室教学第三单元——女上衣 CAD 制版	44
（一）原型上衣制版	44
（二）上衣款式的变化与制版	51
五、工作室教学第四单元——女连身装 CAD 制版	62
旗袍制版	62
六、工作室教学第五单元——男装 CAD 制版	68
（一）男原型上衣制版	68
（二）男装款式的变化与制版	70
参考文献	83

一、工业制版概述（理论讲授）

（一）服装 CAD 概述

服装 CAD 是计算机技术与服装设计技术完美结合的产物。它使服装企业的生产管理、服装设计技术、服装制版技术、服装排料技术、服装放码技术等进入了高科技的发展阶段，使服装实现了数字化的生产。

（二）服装工业制版概述

1. 工业制版的概念

工业制版是指服装企业进行批量生产和加工服装时所制定的样版，它是服装企业生产时裁剪衣片的依据，它的保障技术要求严于量体裁衣。量体裁衣是单件缝制，边缝制还可以边修剪，它的技术要求是符合着衣人的体形。而批量生产的商品服装，首先要达到国家标准所规定的各项技术指标。裁制批量服装少则几十件，多则成百上千件，制成的衣片如果有误差，会影响整个生产工艺流程，所以在制版时首先要掌握服装国家标准。

2. 服装工业制版与单量单裁的区别

(1) 服务对象不同：单量单裁是针对个体服务，而工业制版是服务一特定的群体。

(2) 制版标准不同：单量单裁没有严格的标准，而工业制版必须符合国家标准体系。

(3) 服装规格设计：单量单裁不需要进行规格设计，多数是个性化服务，而工业制版必须依据《国家标准号型学》进行服装的规格设计，这是企业制版的关键。

（三）国家服装标准

1. 服装生产的技术标准依据

国家技术监督局已发布了多项服装国家标准，如男子服装号型、女子服装号型、儿童服装号型，男女单服装、棉服装、毛呢服装等服装的各类标准。还有服装制图、服装名词术语等。在这些标准中，对商品服装的号型、规格、原材料的使用，缝纫技术要求，外观瑕疵的部位划分和规定，平整、包装等生产中的一系列技术工艺都作了详细的阐述和规定，是生产批量商

品服装时必须遵循的技术规章。

2. 制版技术标准

制版时要遵循款式设计图或标样，它是制版时外观造型的依据。制成的样版，缝制成衣之后，必须与款式设计图或标样完全一致。

3. 制版注意事项

制版时使用的纸版，要注意它的防缩性，缩量大的纸版，应进行防缩处理。

4. 服装工业制版的要求

样版应制成毛版，就是包括缝份和窝边份，如：缝份和窝边份需根据品种和要求而放，衬衫面料服装、毛料服装和棉服装的包边缝、分开缝、辘边缝、倒缝都不能一致。肩缝、肋缝、大小袖缝一般为 1cm，领口、袖窿和门襟为 0.8cm。包边缝还须考虑到刀口切去的部分，窝边一般为 3~4cm。检查测量样版的尺寸时，要将缝份和窝边份一起计算，由于有些原料本身有一定烫缩量，以及裁剪缝制工艺流程中的各种因素，有时制版中还需加上自然缩量，缩量在不同企业有不同的要求。样版上必须制定缝纫时所需要的印迹。印迹一般分重合印迹和缝制印迹，重合印迹行业中通称它为对刀，这种印迹若在衣片边缘处，裁剪时用电刀推一个小口；若在衣片内部，则用电锥锥上一个印迹。

样版必须制定得完整，除衣身、裤子之外，还须制定领面、领里、贴边、口袋盖、开线、袋口、垫袋等一切需用面料的样版，以及衣身里、袖里、口袋盖里、垫袋、开线等一切里料的样版。和衣身衬、垫衬、领衬、袖口衬、各种袋布的样版。总之批量生产的样版，连一块小的垫布样版也应制齐，如果裁剪时漏掉一块样版，补裁时都会浪费很多的原材料及工时。

制成的样版，还需作最后的检验，除尺寸准确无误外，还要围量领子和领口、袖窿和袖子的大小是否相符合。各接缝处如前后衣身的领口和袖窿是否圆顺，下摆和袖子接缝处有无凹凸。

样版全部制成后，必须打印上样版编号、规格号型、下料的经纱标记及串挂样版的串挂洞眼。如果企业规模较大，样版上还必须打印上样版自身的顺序编号，并制定好说明书，说明每片样版裁剪的块数。制定的样版还分为裁剪版和工艺版两种。裁剪版是供裁剪衣片时使用的，大都为毛版。工艺版大都为净

版,它是供给勾兜儿盖、勾领子、勾绊带等勾缝时以及画制口袋、扣眼、扣位时使用的。有时为适应专业机械生产,缝制版还需与专业机械的压角、轨道相配套。以上是对制版技艺中一些应注意的问题的概述。

(四) 服装工业制版的流程

(1) 服装效果审视与分析,包括对廓型、细部特征、工艺特征等的分析。

(2) 选择号型,进行部位规格设计并进行服装制图。

(3) 在此基础上,做出周边放量、定位、文字标记等,形成一定形状的样版。

(4) 样衣审视评价与修改:审视根据标准版做出的样衣是否可满足设计效果要求,合体程度要求是否符合标准。

(5) 在标准基准样版基础上,根据规格要求,确定推档基准、各部位档差分布,进行服装样版推档。

(6) 服装样版检验:各控制部位及细部规格是否符合预定规格;各相关部位是否相吻合;数量是否相配;角度组合后曲线是否光滑;各部位的对位刀眼是否正确及齐全;布纹方向是否标明。同时还需进行翻卷、折破等破损现象的检查。

(五) 服装 CAD 目前市场的应用现状

(1) CAD 人才匮乏:目前服装 CAD 的普及率正在逐步提高,只要具有规模的企业都具有服装 CAD 软件,但在应用上

各有差异。这主要取决于人员的操作,目前服装行业中,极缺 CAD 应用能力强的技师。

(2) 电脑技术与服装设计技术的融合度:电脑只是服装设计过程的一个工具,我们可以借助于电脑技术的强大功能,为服装设计技术服务,但不等于不懂服装设计技术的人也能用电脑设计出好的服装款式及版型。

(3) 服装 CAD 的制版优势:电脑具有强大的复制、修改功能,能直接对纸样进行修改,这样可以异常方便地由一个现成的纸样改为一个新的纸样。

(4) 服装 CAD 的高效性更多地体现在放码上:根据调查,用手工一两天才能完成的放码工作,用电脑几十分钟就可以完成,而且精确度还要优于手工。电脑排料可以节省用料。

(5) 电脑具有强大的存储功能:一般工厂都有纸样间用来保存纸样,多年来积存下来的纸样非常多,不但占用房间,而且查询非常麻烦。其一,服装 CAD 让所有的纸样都成为数字,不管有多少纸样都可以保存在计算机里,随时可轻松查询。其二,通过互联网,远程纸样传送几分钟就可以完成,再也无须焦急地等待快递公司的邮件了。其三,服装 CAD 已经成为制衣厂的必备设备工具之一。

二、工作室教学第一单元——裙子 CAD 制版

(一) 原型裙子制版

1. 原型裙制版要求

1) 款式说明

裙原型是裙子的基本型,是根据人体的标准尺寸,设计出来的合体基本型,从腰部到臀部贴身合体,从臀部至下摆呈直线状。裙身为三片结构,破后中缝,前后各收两个腰省,装腰头,为了穿脱方便和筒裙的机能性要求,在后中缝上端装拉链;为行走方便,后中缝下端开衩。可根据这一基本裙型,制作出千变万化的各种款式的裙子。

2) 技术工艺标准和的要求

以中间体号型 160/84A 为标准,制作一白匹布原型,要求线迹直挺。

3) 实训场所、工具、材料、设备

服装 CAD 工作室、服装工艺工作室,白匹布、白轴线、剪刀等缝制设备。

4) 详细制版步骤

裙原型款式图如图 2-1 所示,结构图如图 2-2 所示。

建立尺寸表(表 2-1):

码号	净臀围 (cm)	净腰围 (cm)	裙长 (cm)	立档 (cm)	开衩 (cm)
155/64A	86.4	64	58	17.5	19.5
160/68A	3.6	4	2	0.5	0.5
165/72A	3.6	4	2	0.5	0.5

尺寸表说明: I. 后两个码号为档差尺寸。

II. 输入码号时注意先后顺序,如果是从小码到大码,则档差为正,如果是从大码到小码则档差值为负。

【样片设计】→【新建】(图 2-3)。

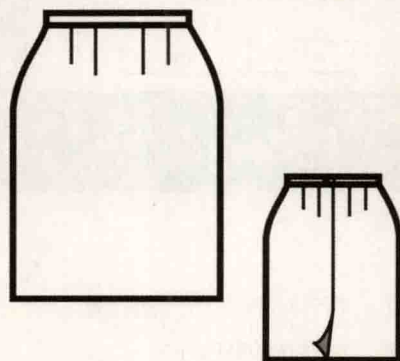


图 2-1 裙原型款式图

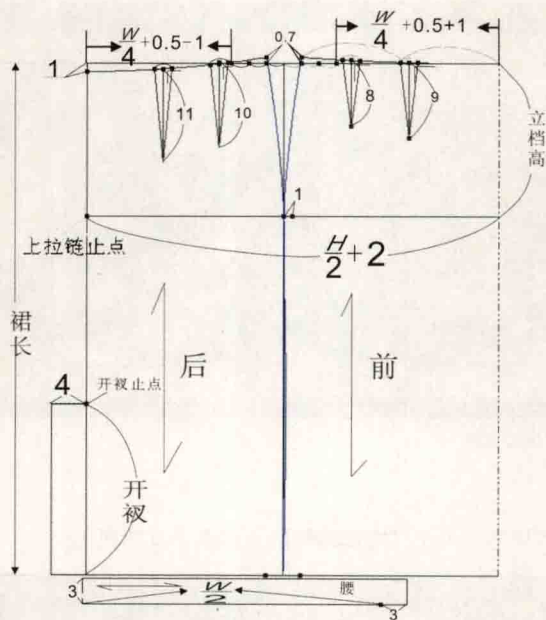


图 2-2 裙原型结构图

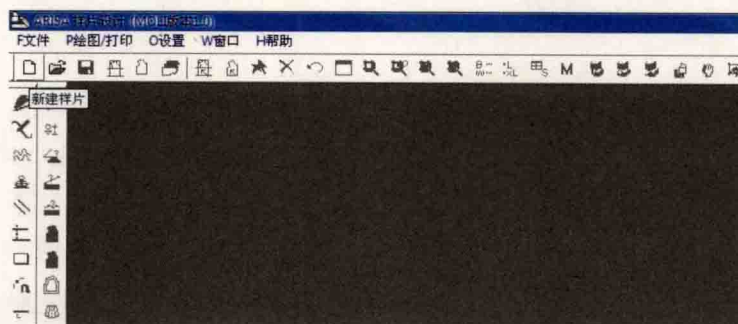


图 2-3 新建样片文件窗口

屏幕弹出如图 2-4 所示的对话框。

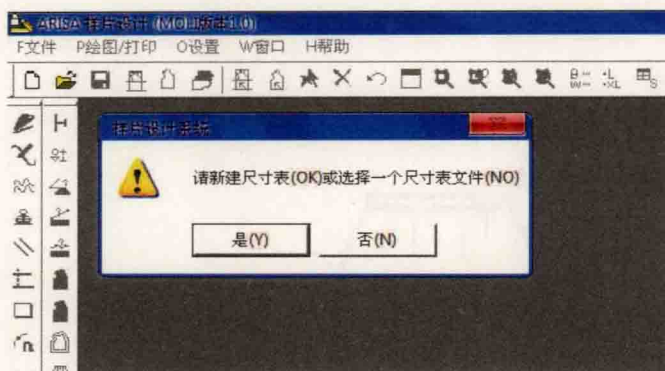


图 2-4 新建尺寸表

【是(Y)】：表示新建一个尺寸表(图 2-5)。

【否(N)】：表示选择原有的尺寸表。

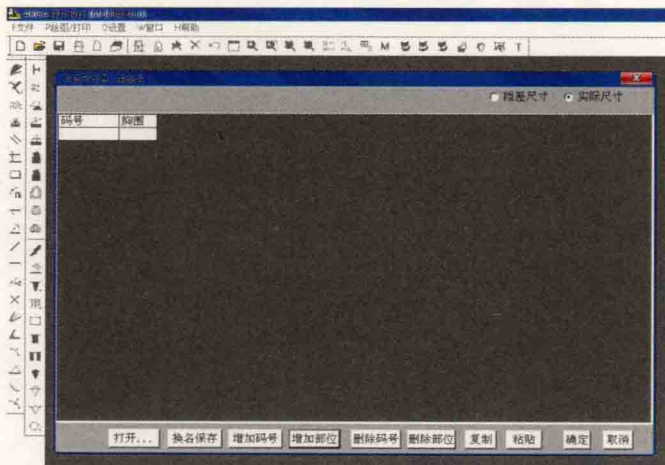


图 2-5 新建尺寸表

输入码号：单击**【增加码号】**，如图 2-6 所示。



图 2-6 输入码号

内部尺寸表 - 用于样片	
码号	胸围
155/64A	0
160/68A	0
165/72A	0

图 2-7 码号表

输入码号 155/64A，键入“回车”确认，单击该码号后，再输入 160/68A，键入“回车”确认，再单击 160/68A 后，再输入 165/72A，键入“回车”确认，如图 2-7 所示。

选择部位名称：在建立尺寸表的界面中，单击**【增加部位】**，选择**【净臀围】**、**【净腰围】**、**【裙长】**、**【立档】**、**【开衩】**，单击**【确定】**，再将部位名称**【胸围】**删除，如图 2-8 所示。



图 2-8 部位名称选择

输入部位数据：如图 2-9 所示，选择**【实际尺寸】**，按照表 2-1 的尺寸将 155/64A 的各部位数据输入表中，再选择**【档差尺寸】**，按照表 2-1 的尺寸表输入 160/68A、165/72A 的档差尺寸。再选择**【实际尺寸】**。

码号	净臀围	净腰围	裙长	立档	开衩
155/64A	86.4	64	58	17.5	19.5
160/68A	90	68	60	18	20
165/72A	93.6	72	62	18.5	20.5

图 2-9 建好的尺寸表

单击按钮**【确定】**，尺寸表即建立完成。进入结构图设计界面。

建立矩形框：单击**【矩形】**工具，如图 2-10 所示，在界面中单击鼠标，即在屏幕上出现粉色矩形框，右下方出现软键盘，左下方出现矩形宽与高的输入窗口，输入数据：矩形宽 - 净臀围 / 2 + 2，矩形高 - 裙长（不含腰头宽）。

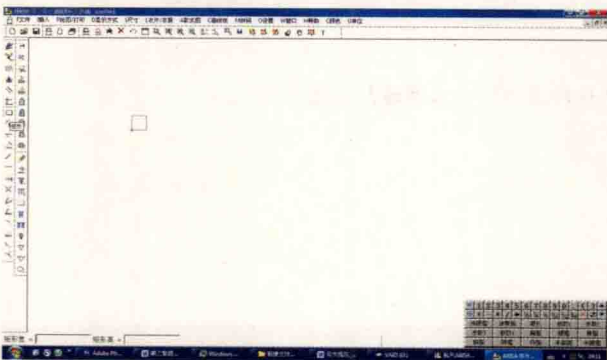


图 2-10 矩形框工具使用界面

臀围线：从上平线向下取立档高长。

【平行线】工具：参考线—上平线，参考距离—立档高，空格或双击确认，如图 2-11 所示。

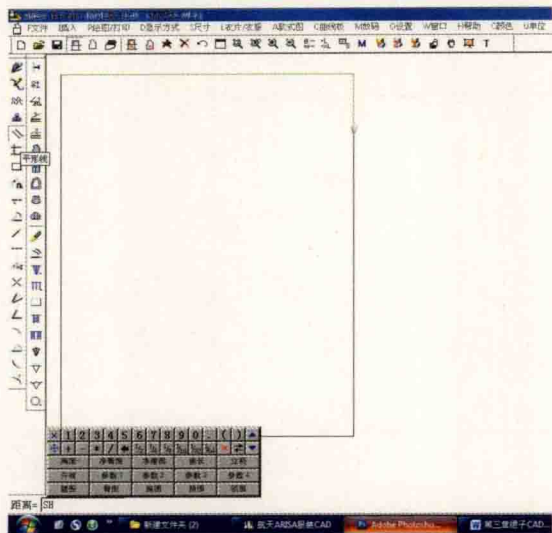


图 2-11 平行线工具使用界面

说明：Ⅰ. 输入参考距离时要注意参考线上的箭头方向，如果箭头方向与所选直线方向相反，则距离值就输入负值，否则为正值。

Ⅱ. 参考距离输入完成后，需按两次空格键确认。

Ⅲ. 侧缝线：按半臀围宽的中点向后片移动 1cm 作垂线定出。

【等分线】工具：选择等分线—臀围线，等分数—2，空格或双击确认，如图 2-12、图 2-13 所示。

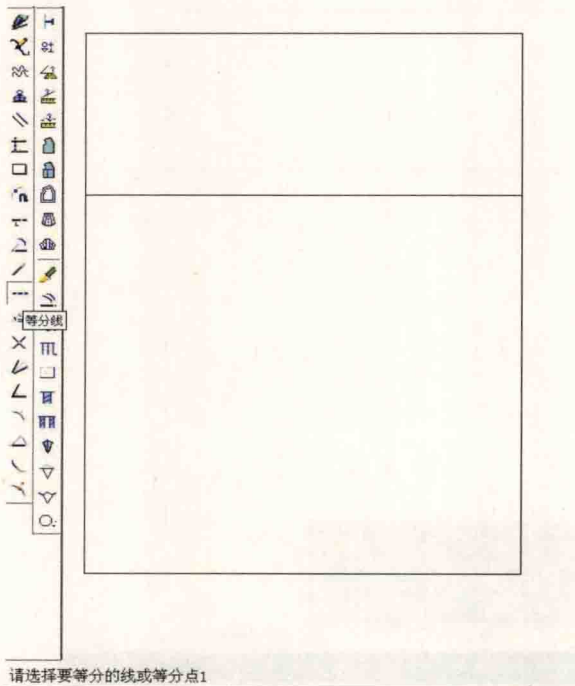


图 2-12 【等分线】1

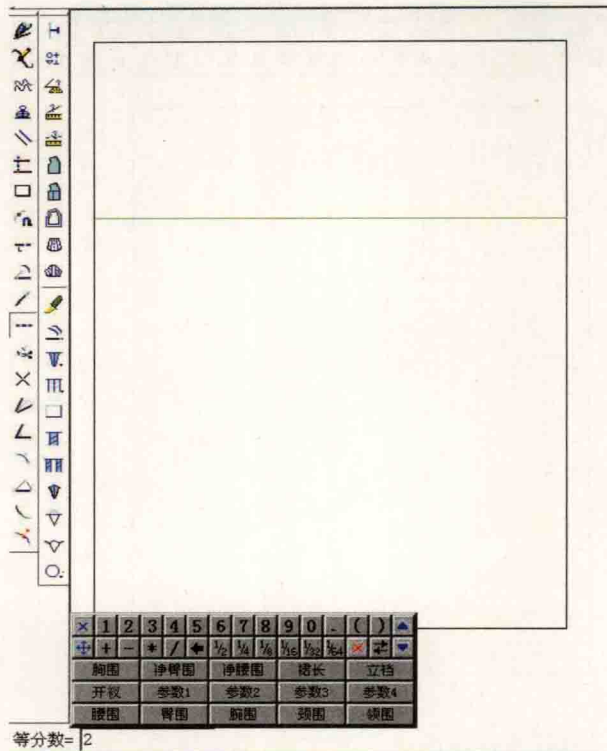


图 2-13 【等分线】2

【线上取点 1】工具：参考线—臀围线，参考点—等分点，长度—1cm，空格或双击确认，如图 2-14～图 2-17 所示。

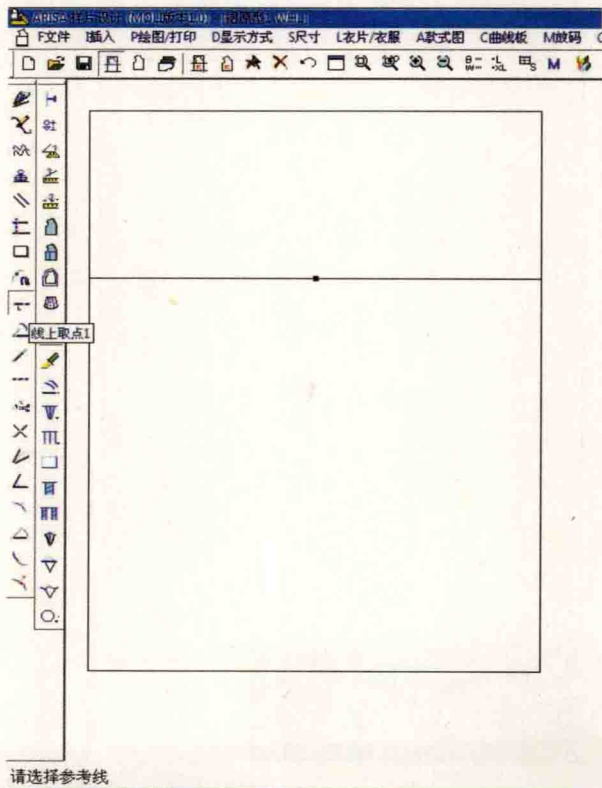


图 2-14 【线上取点 1】1

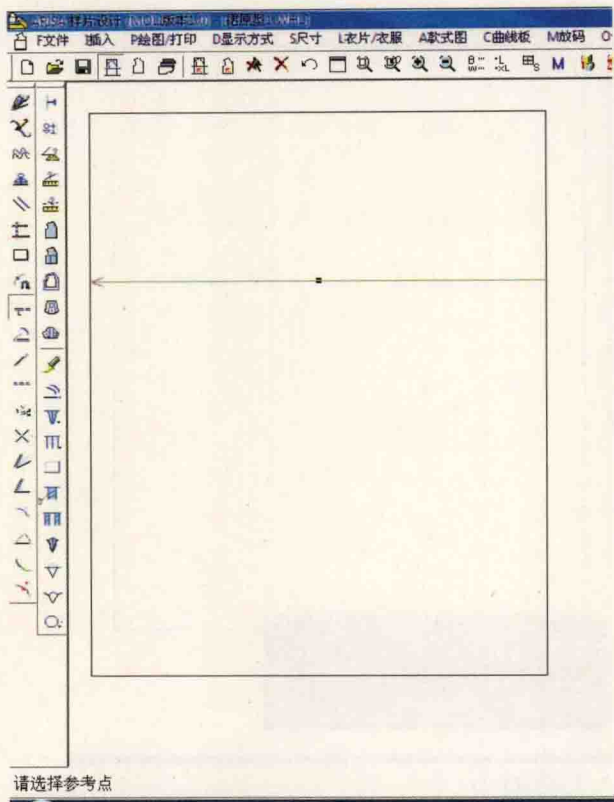


图 2-15 【线上取点 1】 2

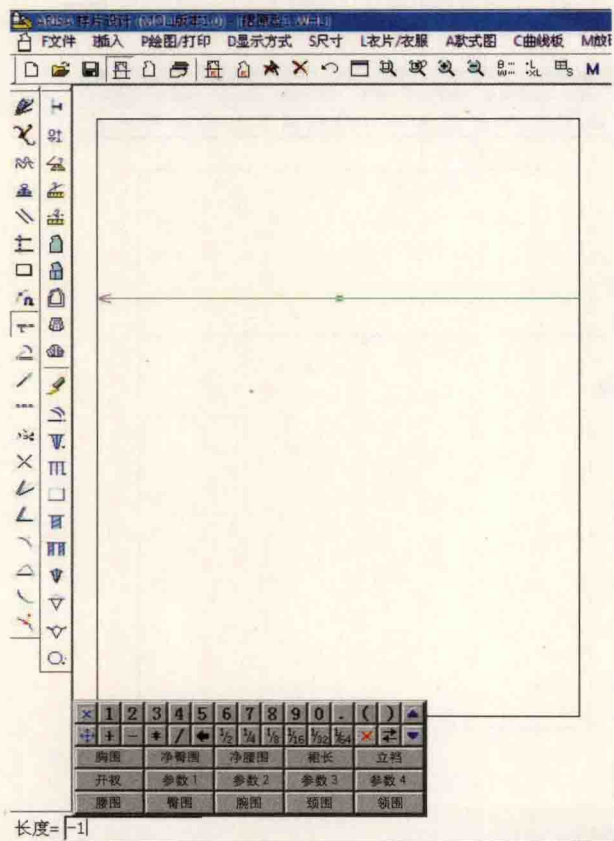


图 2-16 【线上取点 1】 3

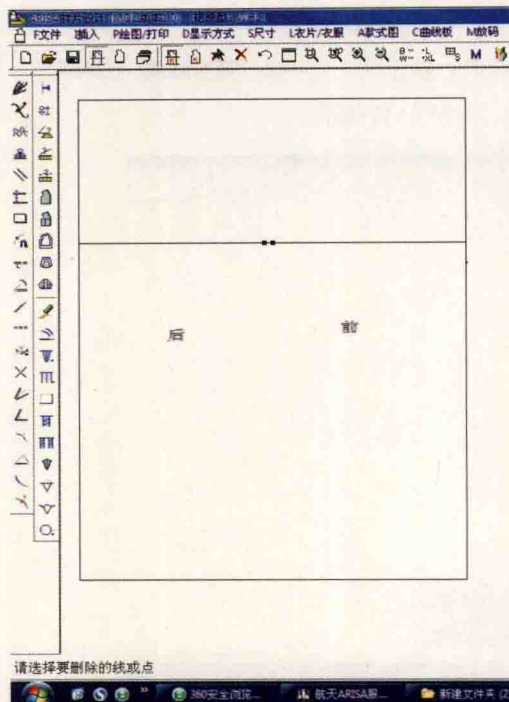


图 2-17 【线上取点 1】 4

说明：I . 线上取点 I 在选择完参考线后，一定要注意箭头的方向，如果所选的点相对参考点向箭头方向取点，则为正，否则为负。
II . 参考点必须在参考线上。

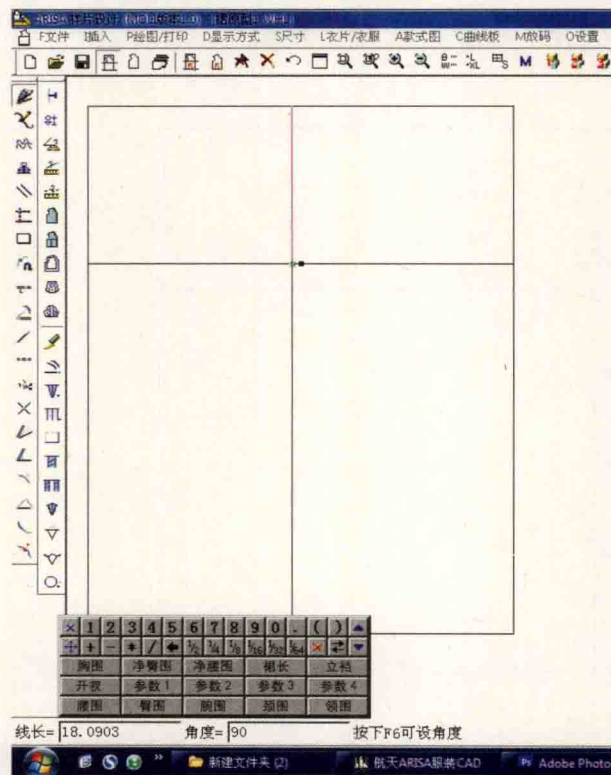


图 2-18 【射线】

【射线】 工具：从所取的 1cm 点分别向上、向下作垂线交到上平线和下平线上，如图 2-18 所示。

说明：使用**【射线】**工具时，要注意必须与上平线、下平线相交时才能单击，不能超过出头，也不能不到位。

腰围尺寸：腰围按净腰围定出，但需在前后片分别加入 0.5 的吃势。前片腰围尺寸 $W/4+0.5+1$ ，后片腰围尺寸 $W/4+0.5-1$ 。

前片腰围尺寸：

【线上取点 1】 工具：参考线—上平线，参考点—前中心线与上平线交点，长度—净腰围 $/4+0.5+1$ 。

后片腰围尺寸：

【线上取点 1】 工具：参考线—上平线，参考点—后中心线与上平线交点，长度—净腰围 $/4+0.5-1$ 。

曲线与侧缝曲线：将腰围肥点与侧缝中点三等分，**【射线】**工具，在第一分点向上 0.7cm，分别作出侧缝曲线与腰围曲线。

【等分线】 工具：选择等分点 1—腰围肥点，等分点 2—侧缝中点，等分数—3。

【任意点偏移量】 工具：参考点—第一等分点，X 方向偏移量—0cm，Y 方向偏移量—0.7cm，如图 2-19、图 2-20 所示。

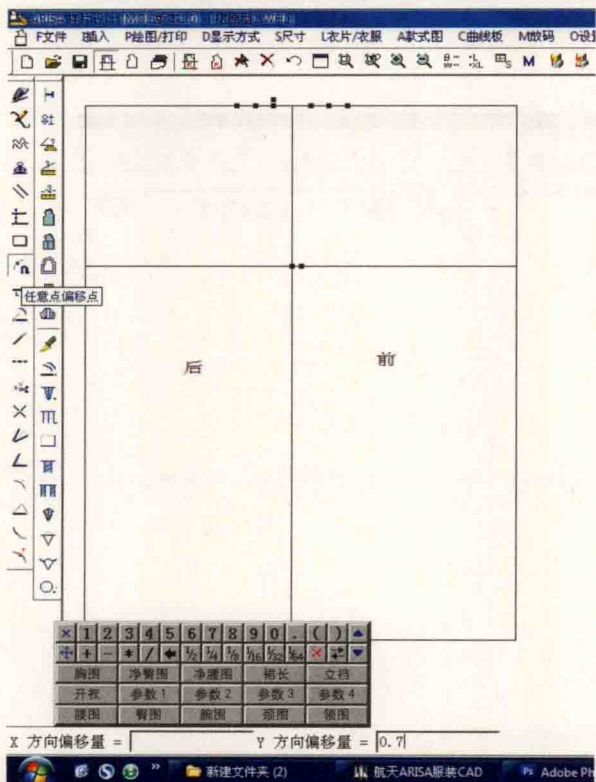


图 2-19 【任意点偏移量】1

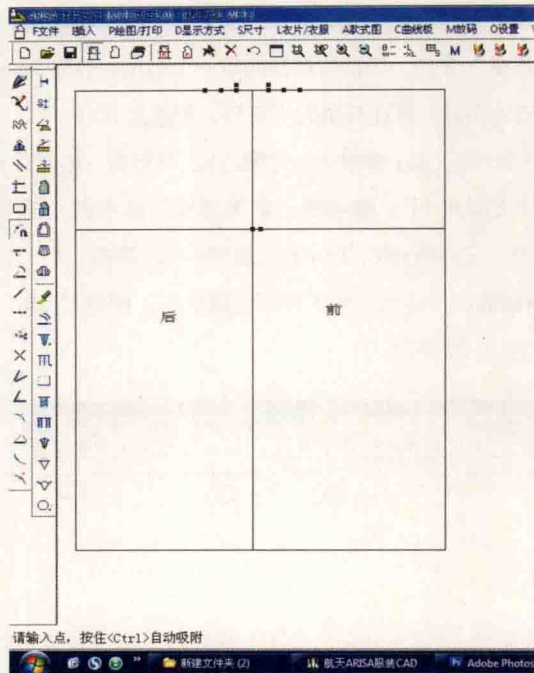


图 2-20 【任意点偏移量】2

后腰下落 1cm:

【线上取点 1】：参考线—后中心线，参考点—后中心线与上平线的交点，距离—1cm。

【自由曲线】 工具：前片从 0.7cm 点连腰围曲线至前中心点，再连接侧缝曲线。

【自由曲线】 工具：后片腰围曲线从 0.7cm 点连到 1cm 点，再连接侧缝曲线，如图 2-21 所示。

说明：在使用自由曲线时，为了避免粘连，按住 Ctrl 键的同时使用自由曲线工具。

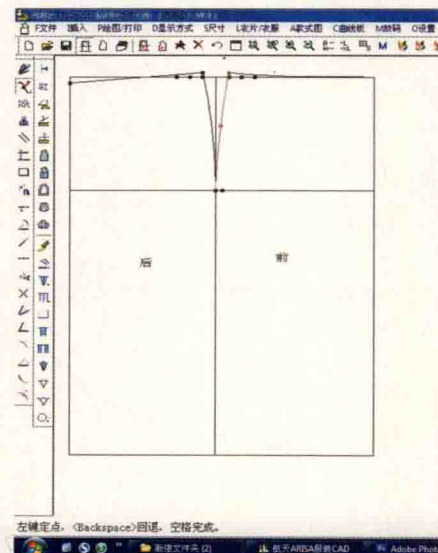


图 2-21 【自由曲线】

省道：前片有两个省，大小为三等分的其余的两份，一个省的位置在 $1/2$ 处，向前中线方向取一个省份，长度为 9cm，另一个省的中点，是在其余的 $1/2$ 处，长度为 8cm。

【等分线】工具：参考线—腰围曲线，等分数—2，确定点 C。

【线上取点 4】：参考线—腰围曲线，参考点—中点 C，参考距离—三等分的一份 AB，增量—0，方向—1，比例—1。空格键确认（注意此时不能双击确认），确定 C₁ 点。如图 2-22 ~ 图 2-25 所示。

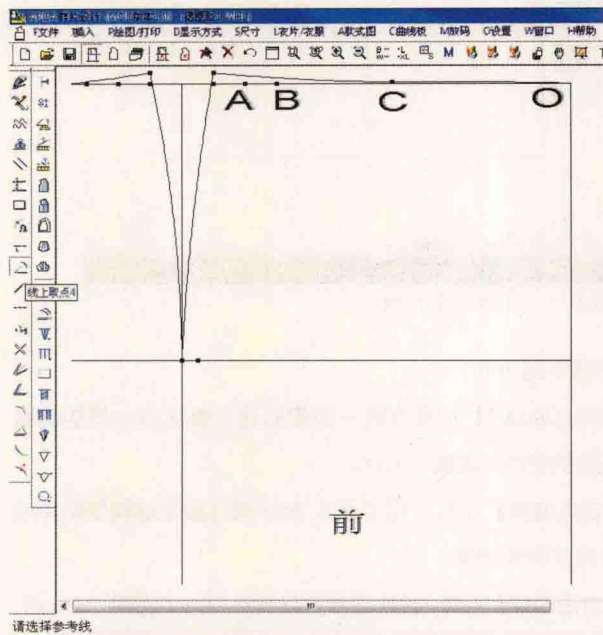


图 2-22 【线上取点 4】1

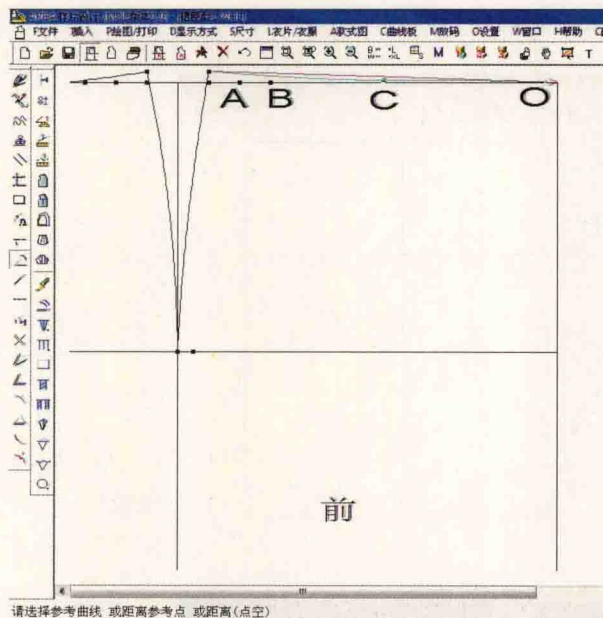


图 2-23 【线上取点 4】2

说明：线上取点 4 的使用方法。选择参考线：指的是你想在哪条线上取点；选择参考点：指的是要取的点与该点的位置关系，该点不一定在所选择的参考线上；请选择参考曲线或距离参考点或距离（点空）：是三个命令，第一，“参考曲线”是指以固定的曲线长作为距离参考。第二，“距离参考点”是指以固定的两个点的直线距离作为距离参考。第三，“距离（点空）”是指没有固定的参考距离，可以自由地输入公式或常量值。

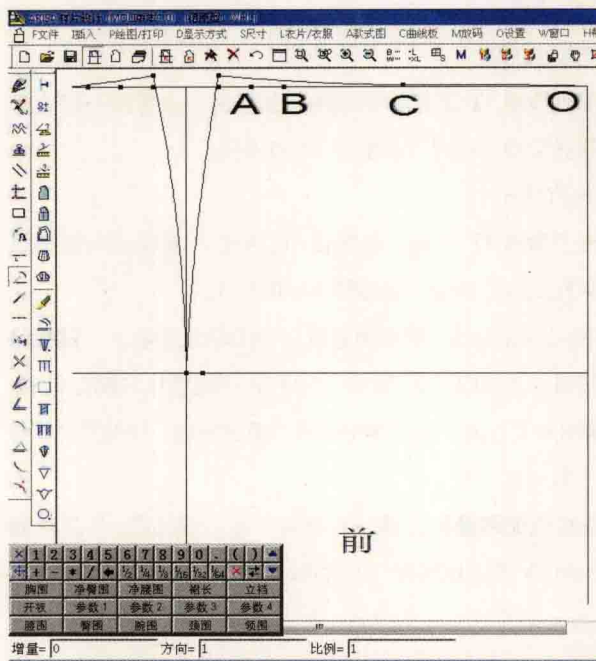


图 2-24 【线上取点 4】3

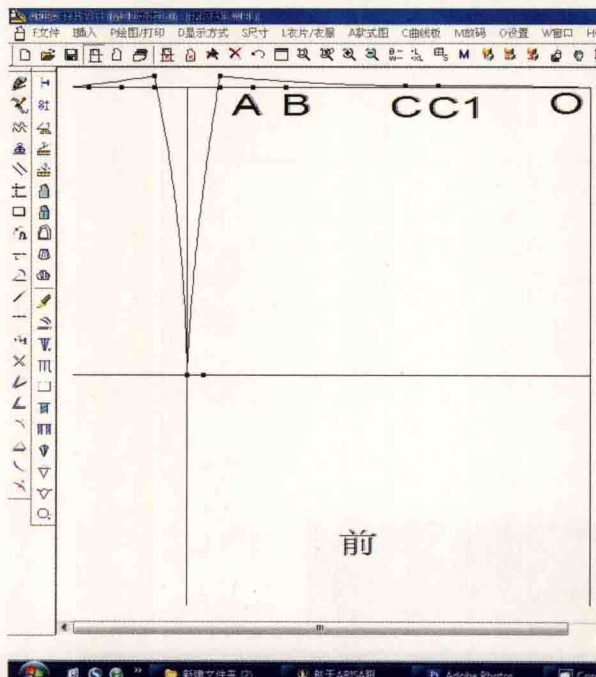


图 2-25 【线上取点 4】4

省中心点:

【等分线】工具: 参考点—省的两个端点C、C₁, 等分数—2, 在第二个参数值上输入“Y”, 表示在曲线上取点, 如图2-26所示。

省长:

【射线】工具: 省中心点向下作垂线, 按F4键, 将鼠标移到下边参数处, 长度—7cm, 角度—270°, 空格或双击确认, 如图2-27所示。

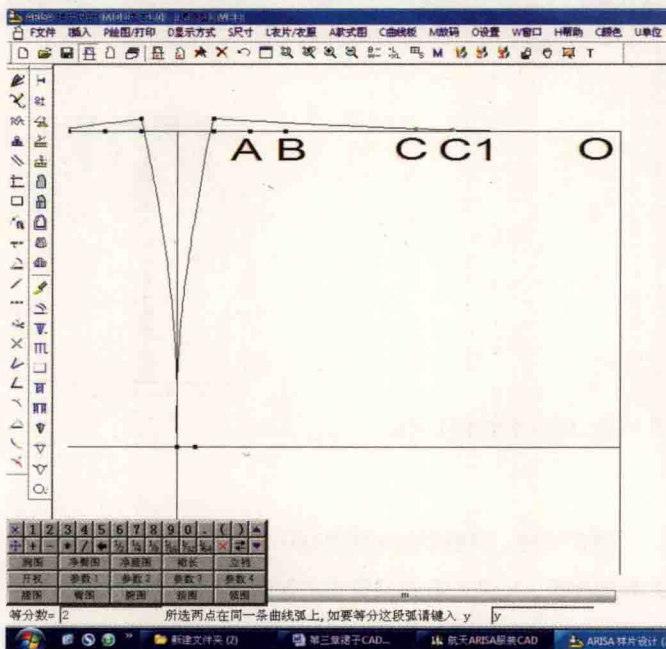


图2-26 【等分线】取省中心点

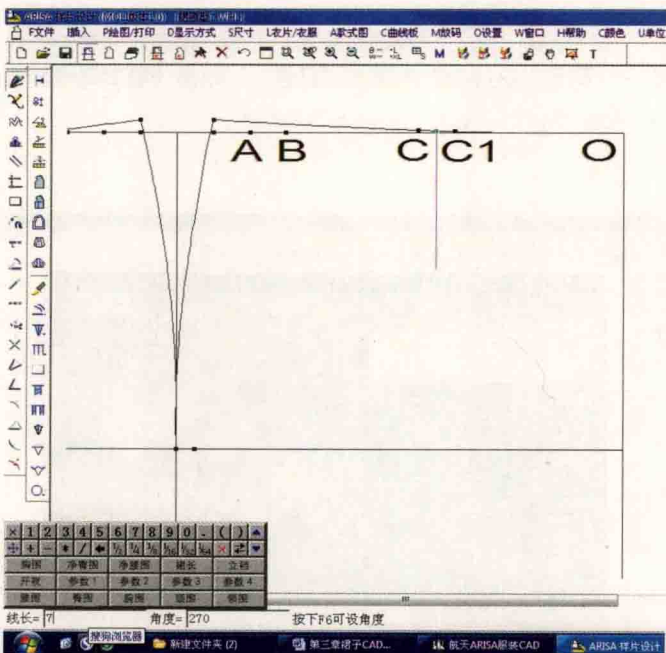


图2-27 【射线】省中心线

省的两边:

【射线】工具: 连接省尖与省的两个端点, 如图2-28所示。制作第二个省中心点:

【等分线】工具: 参考点—前省端点和侧缝顶点, 等分数—2, 参数输入“Y”, 表示在曲线上取点, 如图2-29所示。

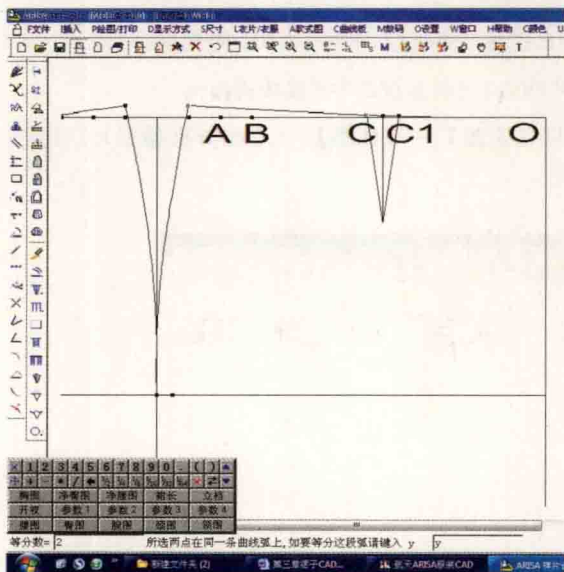


图2-28 第一个省完成

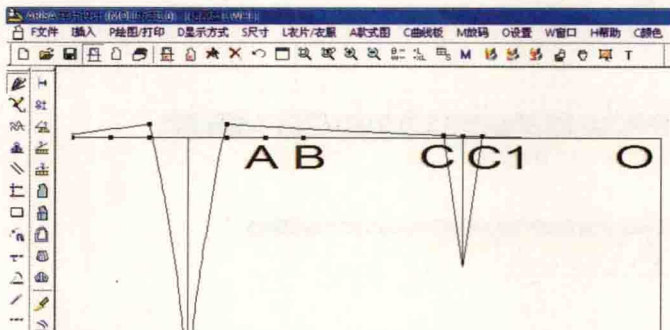


图2-29 第二个省中心点制作

第二个省的宽度:

【线上取点4】: 参考线—腰围曲线, 参考距离—三等分中的一份, 增量—0cm, 方向—2, 比例—0.5。

第二个省的长度:

【射线】工具: 从该省中心点向下作垂线, 长度—8cm。

第二个省的省边:

【射线】工具: 分别将两省的省边连接起来, 如图2-30所示。

后片省的制作方式同前片。

后片开衩: 距裙底边为开衩的值, 宽度为4cm。

【线上取点1】工具：参考线—后中缝线，参考点—底边线与后中心线的交点，长度—开衩。

【任意点】工具：请输入点—参数1的点，X方向偏移量—4cm，Y方向偏移量—0cm。

【射线】工具：将后开衩的4cm长方形画出来。

腰：宽=3cm，长=实际腰围长，搭门=3cm。

【矩形】工具：矩形宽—腰围/2+3，矩形高一3cm。

将前片的前中心线及腰的中线换成折叠线。

菜单项【设置】→【线型】→【选择折叠线】：如图2-31所示。

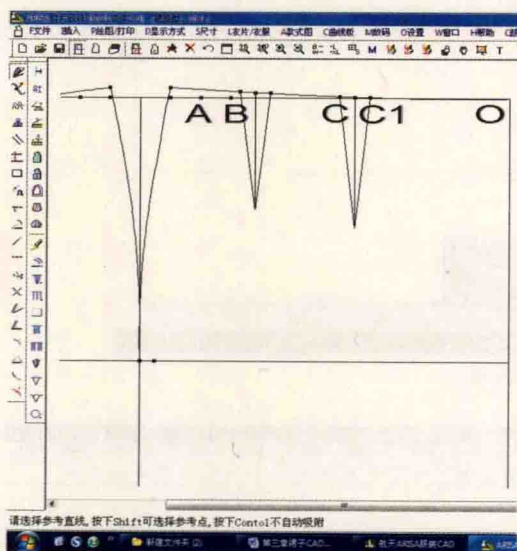


图 2-30 前片省道完成

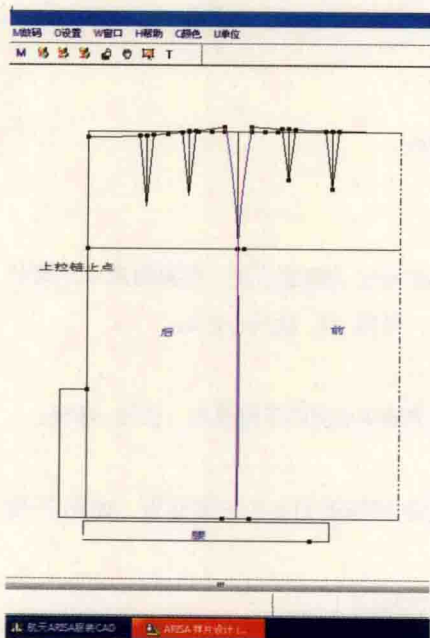


图 2-31 完成结构图

推版及号型的增减：

推版：使用【显示全部码号】工具，就可以推版，如图2-32所示。

说明：该软件在制图过程中，要经常地使用这个【显示全部码号】工具，以便检查制图过程中是否有错误出现，有错误的结构图是不能正常推出版的，这样可帮助及时查找错误，以便调整。该工具的另一作用，可及时找出在使用【线上取点4】工具时出现的多余对称点，以便及时清除该多余点，这一点在后面我们还会介绍。

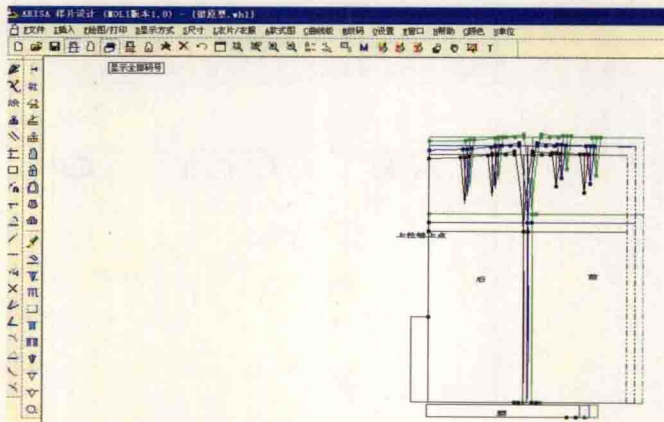



图 2-32 【显示全部码号】推版

增加码号：在服装的制版过程中，经常会有码号设置不够的现象出现，如我们在裙原型版的制作过程中，只设定了三个码号，当制图生成后，想增加一个170/76A的型号，则操作方法如下：

(1) 选择  【修改尺寸表】工具→单击尺寸表中的最后一个码号（这样能在末尾增加码号）→单击【增加码号】输入“170/76A”→回车，如图2-33所示。

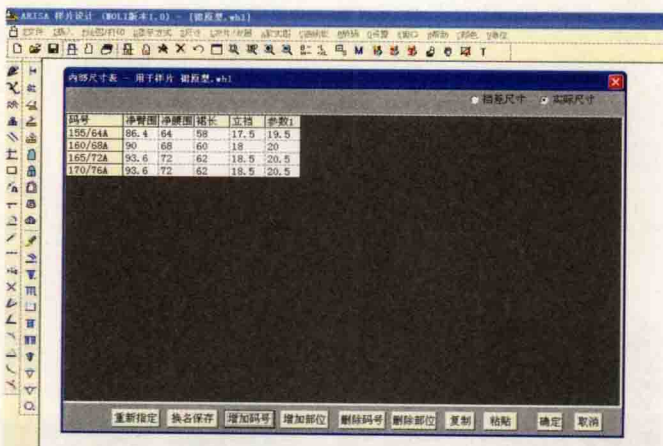


图 2-33 增加一个码号

(2) 尺寸表换成【档差尺寸】→单击 165/72A →【复制】
→单击 170/76A →【粘贴】。

(3) 尺寸表换成【实际尺寸】，如图 2-34 所示，单击【确定】即可。

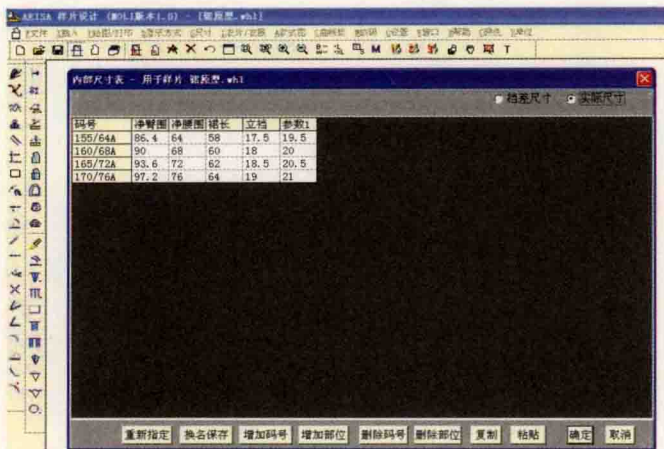


图 2-34 将尺寸表换成【实际尺寸】

码号增加完成后，直接用“推版”工具，就可将新增加的号型结构图制出，如图 2-35 所示。

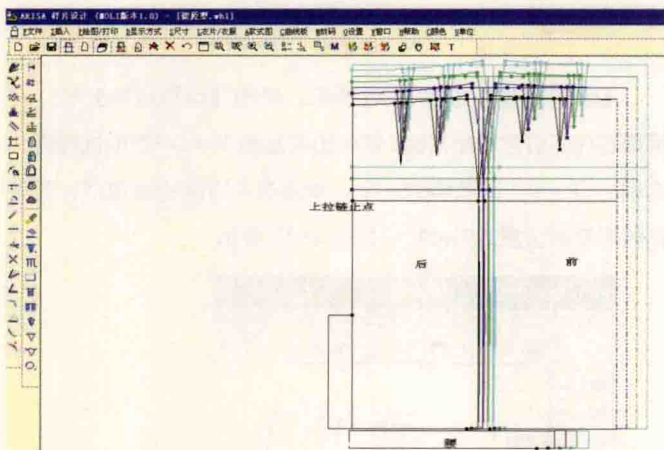


图 2-35 用“推版”工具制出号型结构图

说明：
I. 在增加码号时要注意你所增加的码号位置，如果不单击当前已有的任何一个码号，则新增加的码号，就添加在第一个码号的位置上。
II. 也可以不按照固定的档差尺寸来增加码号，如增加一个 160/80B 的码号，则可直接输入尺寸值，在推版时也可直接推出该码号的结构图。
III. 为改变尺码工具，单击后如图 2-36 所示。

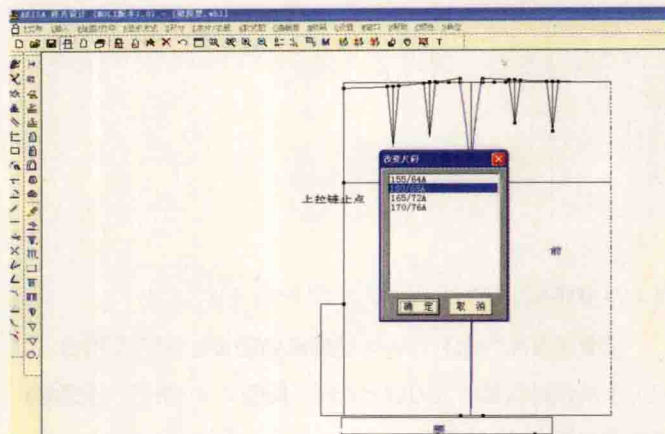


图 2-36 改变尺码工具

可选择其中的任何一个码号，即可调出相应号码的原型裙。

5) 衣片生成的步骤

结构图制作完成后，要进行裁片，在 CAD 软件中是利用生成衣片这个工具来完成的。

工业制版，需要将所有的折叠线展开，如图 2-37 所示。

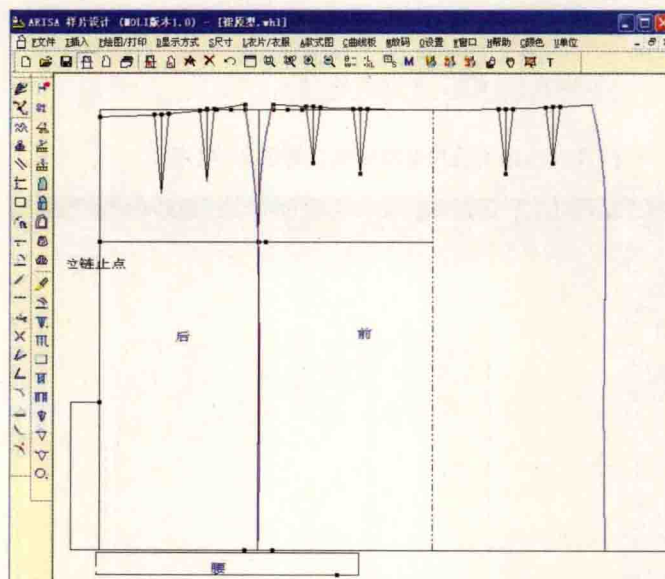


图 2-37 展开折叠线

【生成衣片】：按逆时针方向，选择一个封闭的衣片外框，如图 2-38 所示，【空格】确认后即生成衣片，如图 2-39 所示。

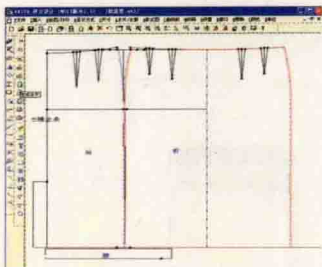


图 2-38 选择衣片外框

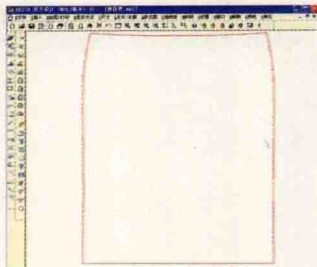


图 2-39 生成衣片

【增减衣片内线】：选择结构图内部及边缘的点和线，以便工艺制作时起到对位刀口等作用，如图 2-40 所示，【空格】确认后如图 2-41 所示。

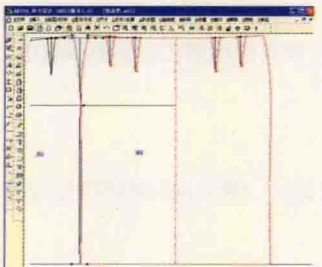


图 2-40 选择结构图内部及边缘的点和线

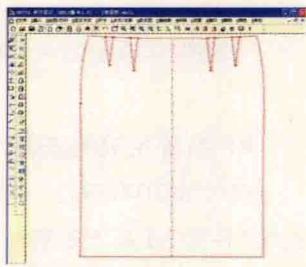


图 2-41 选择结构图内部及边缘的点和线，【空格】确认后的图示

说明：这个工具既可增加内线，也可减掉内线，即再单击一次被选择的线后，该线就能由红变黑，【空格】确认即可。

同理，将裙子各片全部生成，如图 2-42 所示。

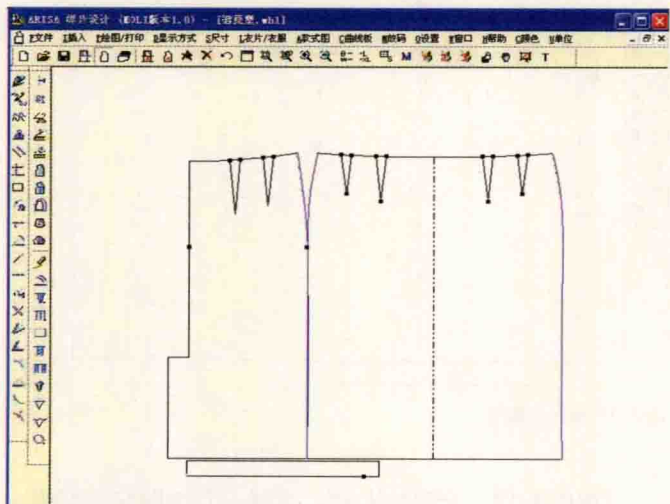


图 2-42 生成裙子的各片

6) 加对位刀口

【选择衣片】工具→单击右键→拖动平移→即将各衣片拉开一个距离，只有被移动过的衣片才能加上对位刀口，如图 2-43、图 2-44 所示。

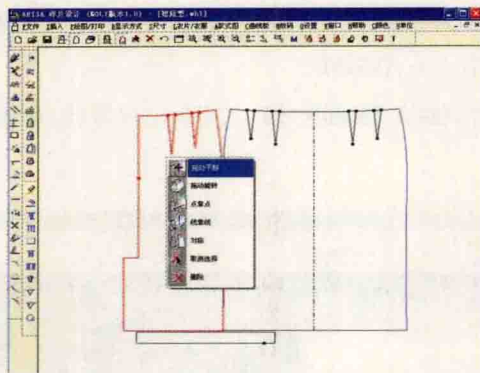


图 2-43

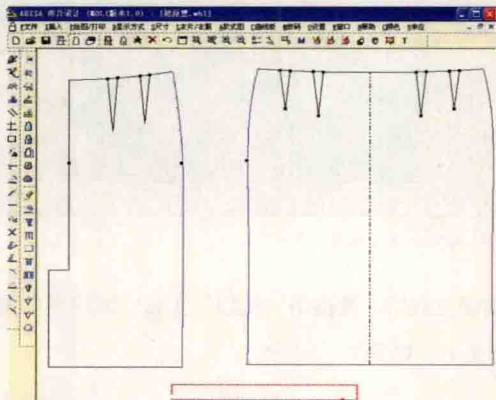


图 2-44

【点型设置】如图 2-45 所示，单击【点型设置】后，在屏幕的任何位置单击右键，就会出现如图 2-46 所示的选择框，选择 I、T、V、U 其中的一个，单击衣片边缘的对位点，就可在相应位置设置刀口形状，如图 2-47 所示。

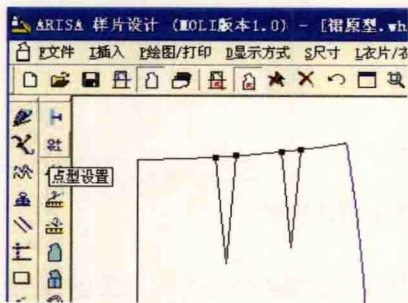


图 2-45

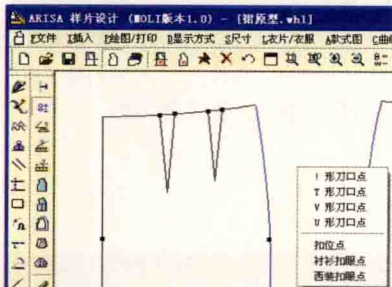


图 2-46