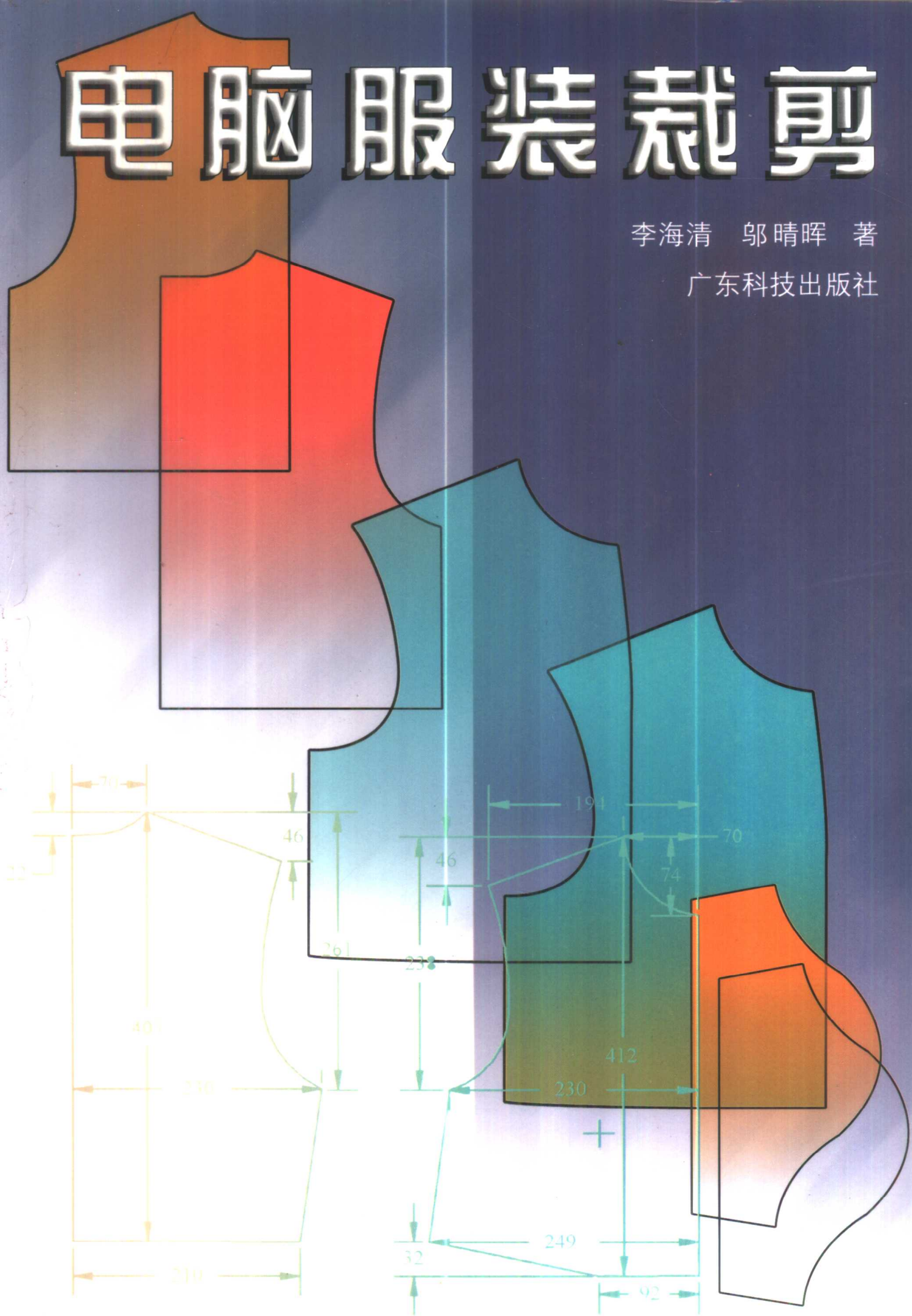


电脑服装裁剪

李海清 邬晴晖 著

广东科技出版社



电脑服装裁剪

李海清 邬晴晖 著

广东科技出版社
·广州·

图书在版编目 (CIP) 数据

电脑服装裁剪/李海清, 邬晴晖著. —广州: 广东
科技出版社, 2001. 11
ISBN 7-5359-2925-7

I. 电… II. ①李…②邬… III. 服装-计算机辅
助设计-应用软件 IV. TS941.26

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2001) 第 039146 号

出版发行: 广东科技出版社
(广州市环市东路水荫路 11 号 邮码: 510075)
E - mail: gdkjzbb@21cn. com
出 版 人: 黄达全
经 销: 广东新华发行集团股份有限公司
排 版: 广东科电有限公司
印 刷: 广东省肇庆市科建印刷有限公司
(广东省肇庆市星湖大道 邮码: 526060)
规 格: 787mm×1 092mm 1/16 印张 9.75 字数 200 千
版 次: 2001 年 11 月第 1 版
2001 年 11 月第 1 次印刷
印 数: 1~5 000 册
定 价: 20.00 元

如发现因印装质量问题影响阅读, 请与承印厂联系调换。

内 容 提 要

本书详尽介绍了以 AutoCAD 14 为平台开发的服装 CAD 软件——“电脑裁缝师”的特点和使用方法，该软件是结合我国实际情况，专为我国的裁缝师度身订做的。本书还介绍了使用替代软件 AutoCAD 14 和 COREL DRAW8 的方法。本书除可供服装裁缝师学习“电脑裁缝师”软件的使用外，也可作为电脑裁缝师软件的培训教材使用，亦可供有一定电脑操作经验的中专和大学师生自学该软件时参考。

献 给

魏雪晶、袁杰英、白崇礼教授

李海清
邬晴晖

前言

目前,国内市场流通的服装 CAD 软件大约有十个,如美国的格伯、法国的力克、西班牙的因维斯特、日本的祖奇以及国内的日升等。这些软件有一个显著的特点:弧线的弧度是以增加节点、减少节点的方式来调整的。

使用电脑*软件绘制的服装裁剪图,业界称为复合线图,所谓“复合”者,指的是服装裁剪图由直线和弧线“复合”而成。

在服装裁剪图中,弧线是至关重要的,也是最常用的,而且,弧线的弧度也最不容易调整。

能否用一种快捷、全新的方法来画弧线呢?作者用了两年的时间对此作出了肯定的回答。

在本书的第二章里,主要介绍神剪系列的“电脑裁缝师”软件的功能和操作方法,其后的三章则是讨论如何用这个软件绘制服装裁剪图。

我们希望这个软件能够成为沟通电脑与裁缝师之间的金桥;我们希望我国的裁缝师们能够为自己插上“数码”翅膀,能够成为一个世界第一服装大国的“电脑裁缝师”。我们也希望裁缝师们能够及时把各种信息反馈给我们——当然包括批评与建议。

下面,我们想就“电脑裁缝师”软件的定位问题作一表述:

当我们着手编写“电脑裁缝师”软件和本书的时候,“定位”问题赫然显现在我们面前。我们查阅了大量的资料,包括服装 CAD 的发源地美国的有关资料和取得服装 CAD 最高成就的日本的有关资料。同时也研究了美、日、法、西班牙及我国的一些服装 CAD 软件及硬件配置。我们了解到国内外的服装 CAD 行业状况大致是:

1. 欧洲各国、美国、日本等国家的服装行业已经完成了服装 CAD 的普及。

2. 我国的状况不容乐观,起步只比欧、美国家晚四五年,普及程度却只占 5%,这还只是针对大中型厂家而言,如果包括小型厂、店,则普及率不到 1%。

为何会有如此大的反差呢?经过近半年的调查研究,我们看到了一些意想不到的状况和现象。我们发现:从事服装裁剪的师傅,几乎没有一个有大学毕业学历;现存的国内外的服装 CAD 软件,在进行服装绘图的过程中,顺序与方法均与裁缝师所用的方法大不相同甚至完全不同——这是制约产生共鸣的根本原因,也是可能引起裁缝师对 CAD 产生抗拒心理的原因;现有的服装 CAD 软件教材、说明书的语言过于“计算机*化”,初、高中文化程度的人不容易接受;而且,写这些服装 CAD 教材、说明书的人,几乎都是不懂服装裁剪技术的电脑专家,而“服装 CAD”的原义是“计算机辅助服装设计与计算机服装裁剪”,可见这项工作的主体是裁缝师。计算机,包括软件和硬件,都只能是裁缝师手中的工具。

事实上,谁也不可能让全国几十万名裁缝师重新学习一种无论是如何先进的电脑服装裁剪法,我们只能去研究一些能与现有的裁缝技术接轨的软、硬件,并以裁缝师所熟悉的语言形式表达出来,这样就能在电脑与裁缝师之间架设可行走的桥梁。而神剪系列的“电脑裁缝

* 电脑与计算机是同义词。

师”软件 1.0 版与本书，正是我们架设电脑与裁缝师之间的桥梁的见证及产物。

在本书的第一章里，有一部分资料摘自李兰友、张洪志、韩其睿等编著的《服装 CAD 原理与应用》一书，在此一并致谢。假如你尚未拥有“电脑裁缝师”软件，那么，可以用 AutoCAD r14 来绘图，用 COREL DRAW 8 放码并出图，详细内容请参考第五章的“使用替代软件”一节。

本书作者、神剪系列“电脑裁缝师”软件开发者：

李海清、邬晴晖

联系电话：020－87725103

目 录

第一章 关于服装 CAD	1
1-1 概述	1
1-2 服装 CAD 系统	1
1-3 服装 CAD 应用	3
1-4 “电脑裁缝师”	3
第二章 走近电脑裁缝师	5
2-1 “电脑裁缝师”软件主工作界面	5
2-2 状态控制按钮	6
2-2-1 栅格捕捉和栅格设置	6
2-2-2 ORTHO	7
2-2-3 OSNAP	7
2-3 菜单栏	7
2-3-1 新建	7
2-3-2 打开	9
2-3-3 保存方式	9
2-3-4 打印选项	10
2-3-5 “Regen 全部”选项	12
2-3-6 插入块选项	12
2-3-7 点风格	13
2-3-8 层选项	13
2-3-9 特性选项	14
2-3-10 尺寸标注	15
2-4 特性窗口	15
2-4-1 颜色	15
2-4-2 加载线型	16
2-5 Windows 标准工具条	17
2-6 绘图及修改工具条	20
2-7 排版、放码混合工具条	24
2-8 服装模型工具条	27
第三章 开启服装 CAD 之门	49
3-1 努力学好“电脑裁缝师”	49
3-2 进入“电脑裁缝师”	49
3-3 认识服装复合线图	51

3-3-1 西裤类的线条结构	51
3-3-2 衬衣类的线条结构	54
3-3-3 外套类的线条结构	56
3-4 尺寸单	58
3-4-1 西裤类尺寸单	58
3-4-2 四幅身尺寸单	59
3-4-3 三幅身尺寸单	61
3-5 放码参数	63
3-5-1 男西裤	64
3-5-2 男长袖衬衫	65
3-5-3 中山装	65
第四章 绘图实例	67
4-1 女西裤	67
4-1-1 填写裁片尺寸单	67
4-1-2 弹出辅助线	68
4-1-3 用前幅裁后幅	74
4-2 男装牛仔裤	78
4-2-1 填写尺寸单	78
4-2-2 定制结构线	78
4-2-3 编辑直线模型	81
4-3 给裁片加缝边	83
4-4 女夏装上衣	86
4-4-1 填写尺寸单	86
4-4-2 定制辅助线	86
4-4-3 定制前幅直线模型	87
4-4-4 定制后幅直线模型	88
4-4-5 为直线模型加弧线	90
4-4-6 肩缝对位检查	91
4-5 男西装	92
4-5-1 填写尺寸单	92
4-5-2 定制辅助线	93
4-5-3 前幅	94
4-5-4 后幅	103
4-5-5 袖子	105
第五章 成为服装 CAD 高手	109
5-1 定制	109
5-1-1 女西裤	110
5-1-2 男装牛仔裤	113
5-1-3 女夏装上衣	116

5-1-4 男西装·····	121
5-2 定码 ·····	124
5-2-1 前幅定码·····	125
5-2-2 后幅定码·····	127
5-3 放码 ·····	129
5-4 排版 ·····	131
5-5 把工具条重新编组·····	135
5-6 善用尺寸标注 ·····	137
5-6-1 尺寸标注设置·····	137
5-6-2 用尺寸标注修改裁片·····	140
5-7 使用替代软件 ·····	140

第一章 关于服装 CAD

1-1 概 述

随着计算机（即电脑）技术的迅速发展，计算机辅助设计（CAD）作为计算机应用技术的重要领域逐渐普及。从 20 世纪 80 年代起，计算机辅助设计技术在服装工业中开始应用，国内外许多公司先后开发出了多种服装计算机辅助设计系统，给服装行业带来了一场深刻的技术革命。目前，发达国家的服装企业大都配备了服装 CAD 系统，港澳台及我国大陆的一些服装企业，也正在着力于板房计算机化。随着我国加入世界贸易组织（WTO）进程的加速，普及服装 CAD 系统的步伐将会不断加快。

服装 CAD 是计算机辅助设计技术在服装工业中的一个重要而卓有成效的应用工具，是人类借助计算机这个现代化工具来完成服装设计各个环节的现代化技术。

众所周知，计算机具有信息量大、记忆力强、数据处理速度快、精确度高、对于重复繁琐的工作具有化繁为简的特点，但它自身缺乏创造性；而人则善于思维、判断，选择、想像力强，最具创造性，但工作相对缓慢、缺乏耐心、易疲劳、差错率高。设计工作是创造性与重复性同在的工作，服装设计更是环节多、过程复杂，既有大量繁杂的计算和作图，又有许多经验和技巧，既是技术的产物，同时又是艺术的结晶。因此，将计算机的优点与人的长处结合起来，扬长避短，实为如虎添翼。

简而言之，将一些设计工作所必须的数据和方法存储在计算机中，通过计算机处理，将设计结果逼真地表现出来，再由人对其审查、补充和修改，直至达到预期的目的和效果。一些复杂的和重复性的工作由计算机完成，而那些判断、选择和创造性强的工作则由人来完成，这样，就形成了服装计算机辅助设计系统——服装 CAD 系统。

1-2 服装 CAD 系统

服装 CAD 系统与任何一个计算机应用系统一样，都是由硬件和软件两部分构成的。服装 CAD 包括了从服装款式设计到结构设计及裁剪方案设计的全过程，是服装工业生产过程中的最重要的技术准备工作。为了完成不同阶段的设计工作，需要不同功能的计算机软件 and 硬件。

功能软件：效果设计系统；纸样设计系统；纸样放码系统；排料图设计系统。

相应的硬件配置：PC 机（个人微机）、绘图机。

有的软件还需要数字化仪和扫描仪。

我们自行开发成功的“电脑裁缝师”软件是一个服装工艺设计软件，包括有纸样设计、纸样放码和排料图设计系统。硬件配置只需要 PC 机和绘图机，不需要光笔和数字化仪，软件里面配置的功能可以把杰出的纸样输入计算机，甚至能用 91.4cm（36 英寸）的绘图机分别绘出 182.8cm（72 英寸）的排料图。

服装 CAD 技术将人和计算机有机地结合起来，其目的在于最大限度地提高服装企业的“快速反应”能力，以适应越来越激烈的市场竞争形势。随着计算机技术的不断发展，服装 CAD 技术的开发与应用越来越受到科技界的重视和企业界的认可。

根据日本数据协会对几十家服装企业的调查表明，服装 CAD 系统的作用主要体现在以下几个方面：

- 90%的企业改善了设计精度；
- 80%的企业减少了设计、加工过程中的差错；
- 90%的企业缩短了产品开发周期；
- 80%的企业提高了生产效率；
- 90%的企业降低了生产成本。

国内也有同类资料介绍，企业采用服装 CAD 技术之后，社会效益和经济效益均得到显著的提高：

- 服装面料的利用率提高 2% ~ 3%；
- 产品设计加快，周期缩短为十几分之一至几十分之一；产品生产周期缩短 30% ~ 80%；
- 设备利用率提高 2 ~ 3 倍；
- 产品质量提高 20% ~ 50%；
- 节省人力和场地 2/3。

服装 CAD 技术是计算机辅助设计技术在服装行业中应用的典范，它的推广和应用将使服装行业发生巨大的变革。

如前所述，服装产品的生产周期主要取决于技术准备工作的周期，对于小批量生产更是如此。根据用户报告，企业采用 CAD 技术后，其技术准备工作的周期缩短为原来的十几分之一乃至几十分之一，这样一来，产品加工周期便可大大缩短，企业便有余力进行产品的更新换代，从而提高企业自身的活力。

经济的发展促进了人们的消费水平的提高，人们对高档产品的需求就会不断增加，因此，提高产品的质量和档次乃是提高企业效益的有效措施。由于在传统手工业生产方式中，人为因素对产品质量影响严重，从设计阶段就存在着精度低等先天不足，产品质量难于提高。近年来，由于采用了 CAD 技术，不仅产品的设计精度得到提高，而且为后续工序提高质量提供了可靠保障，这就意味着增加产值和效益。

其次，服装业属于加工业，因此，产品的生产成本是决定生产效益的重要因素。在生产成本中原材料的消耗和人工费用占相当大的比例，采用 CAD 技术后，一般可以节省人力 2/3；面料的利用率可提高 2% ~ 3%，这对于批量生产，尤其是高档产品，其效益是相当可观的。

服装企业采用 CAD 技术，可以普遍提高企业的现代化管理水平，一些现代化的生产方式如果没有 CAD 技术的支持，是很难实现的。例如“量身订做”就是某些服装企业发展的必然趋势；国外还有一种被称为“电脑裁缝”的系统，也是服装 CAD 技术应用的典范，它们可以使某些服装品种单件订做或小批量生产的纸样设计速度提高近 20 倍。

综上所述，服装 CAD 技术在服装工业现代化生产中起着不可替代的作用，可以这样说：服装企业对这项技术的应用是现代化大生产的需要。有一港资制衣厂的东主如是说：欧美的客人来看厂的时候，首先就要看你的服装 CAD 系统。我国加入 WTO 在即，直线上升的大批订单大多来自欧美各国，因此，快速普及服装 CAD 不仅可行，而且是时代进步的必然趋势，

跟不上形势就意味着被淘汰。

1-3 服装 CAD 应用

20 世纪 60 年代,美国率先将 CAD 技术应用于服装加工领域,并取得良好的效益。因此,在世界各国拥有数千用户的格伯公司占据了服装 CAD 技术的首领地位并形成新的技术产业。于是,自 20 世纪 70 年代起,一些技术发达国家也纷纷向这一新技术领域进军,并取得较好的成就,在国际上影响较大的有西班牙的因维斯特、法国的力克、日本的祖奇等。

今天,我国的服装工业已经由“劳动密集型”向“技术密集型”转化,在这个转化过程中,服装 CAD 技术起着决定性的作用。美国在 20 世纪 80 年代的调查显示,已有半数的服装企业配备了服装 CAD 系统。不仅如此,为推动服装业的发展,还提出了“无人缝纫 2000 年”的发展计划。日本在技术上的投入更是不遗余力,不仅 80% 的企业采用了服装 CAD 技术,而且于 20 世纪 80 年代初耗巨资、集群贤、历时 10 年之久,成功地开发了“三维立体缝纫系统”这一享誉世界的高新技术项目。在著名的国际服装交易中心香港,服装企业不仅广泛采用了 CAD 技术,而且还出现了“服装 CAD 技术服务中心”,为服装生产厂家和贸易公司提供有关的技术服务,开拓了服装 CAD 技术推广和应用的新领域。

我国的服装 CAD 技术起步较晚,在 20 世纪 80 年代引进国外先进技术的同时,科技界也积极地对服装 CAD 技术进行开发与研究。短短的十几年,基本占领了国内市场,并在几届“国际服装机械展览会”上形成与国外先进技术相媲美的局面。据服装工业总公司 1985 年对 3 万家服装企业的调查,我国的服装 CAD 系统拥有率为 0.5%,约 150 家,到 1990 年便发展到 300 家,其主要分布在各大城市和沿海发达地区。

但是,由于严重缺乏掌握这项技术的实用人才,一些已经拥有设备条件的企业不能有效地发挥这一先进技术的应有作用,已经成为推广该项技术的主要障碍。虽然设有服装专业的高校对此早有明识,普遍开设了有关课程,但目前从教学内容、教学安排、教材建设、实验实习条件等都还不很适应。

1-4 “电脑裁缝师”

从以上介绍中,我们可以得到一个印象,服装 CAD 系统的操作,具有相当的难度。众所周知,在我国,在服装行业从事技术工作的裁缝师们,文化程度普遍未达到大学水平。而服装行业的技术进步,在很大程度上都有赖于他们的努力,这些服装行业的裁缝师们,才是服装行业电脑革命的主力军。他们虽然文化程度不高,但实践经验相当丰富。有一部分裁缝师,甚至积累了几代人的经验,在服装裁剪工艺这个经验性极强的行业里,裁缝师肩负着全行业普及 CAD 的重任。

随着中国加入世界贸易组织,美国将在 5 年内逐步取消对中国纺织品的进口配额。换言之,未来 5 年,中国的纺织品工业每年将有 20% 以上的增长速度——服装加工业将首获其益。

在服装工业即将蓬勃发展的背景下,我们推出了“电脑裁缝师”这个软件系统。

衣食住行,服装为先。制作服装,首先碰到的问题是“做什么样的服装”即服装设计,其次是“怎么做”即服装工艺——裁剪缝制。“电脑裁缝师”系统能够使“怎么做”这个问

题得以完美的解决。

我国服装工艺界的三架马车是中央工艺美术学院魏雪晶教授、上海市服装研究所的包昌法、戴永甫先生。“电脑裁缝师”软件里的服装模型，大致是以三位大师的造型理论以及方法为依据，结合计算机绘图的特性制作的。

“电脑裁缝师”软件系统与国内外现有的服装 CAD 系统有许多相同的地方，而不同之处则有以下几点：

1. 在 AutoCAD 平台上作二次开发，从而获得开发的高起点。
2. 在保持强大功能的前提下，尽可能地减少工具条和按钮，使软件更简单易用。
3. 支持裁缝师用自己的语言及独有的方法制图——按照裁缝师的工作习惯，从最基础的辅助线画起。
4. 以输入数字的方式调整两点间的尺寸，为使用服装 CAD 软件绘图开拓了一条全新的路径，可以预计，这种方式将会被大多数服装 CAD 软件的打板系统所采用，从而成为打板功能的标准模式。
5. 首创二次放码方式——先定码、再放码，使放码的精确度达到极致，开服装 CAD 程序之先河。
6. 首创“直线模型”、“尺寸单”模式，使老师傅的作品能直接输入电脑而无需数字化仪，为老一辈裁缝师使用计算机绘图提供了可行的模式。
7. 本程序支持使用所需一半幅宽的绘图机，即可以把排料图分开两半打印，大幅度节省硬件开支，比如：182.8cm（72 英寸）的绘图机市场价格 8 万～15 万元，而 91.4cm（36 英寸）的绘图机市场价才 2 万多元。

需要强调的是：这是国内外第一个具有二次放码方式的服装 CAD 软件，也是国内外第一个支持不规则放码的软件，可以肯定地说：这个软件更适合裁缝师、打板师们使用——因为这个软件是专为他们量身订做的。有实际工作经验的裁缝，只需培训一个月，就能在屏幕上设计服装并印出一比一图纸，而且，还能保持您原有的风格，而风格，正是创名牌的本钱。

老一辈裁缝师们有丰富的经验，但文化程度偏低，为了使老师傅的作品能用上计算机放码，很多服装 CAD 软件都采用数字化仪把老师傅的作品输入计算机。本程序采用“尺寸单”“直线模型”及一些操作功能，使老师傅们从起样板开始就能用上计算机，不仅省去了数字化仪的开支，而且，绘图精度从一开始就得到保证，真正体现了服装 CAD 的高精度优势。

由于“电脑裁缝师”软件功能强大、硬件系统价格较低、运营成本亦低，中、小型服装厂甚至服装店也能接受，市场相当广阔。

据估计，我国 100 人至 500 人的中小型服装企业不少于 10 万家。为此，我们配置了小型系统，软件可分为打板、放码两个小型版本，（2.0 版则分为打板、放码、排版 3 个版本）以满足不同类型的商业需求。

第二章 走近电脑裁缝师

2-1 “电脑裁缝师”软件主工作界面

双击（或单击）桌面上的快捷方式，就打开了如图 2-1 所示的电脑裁缝师软件主工作界面。

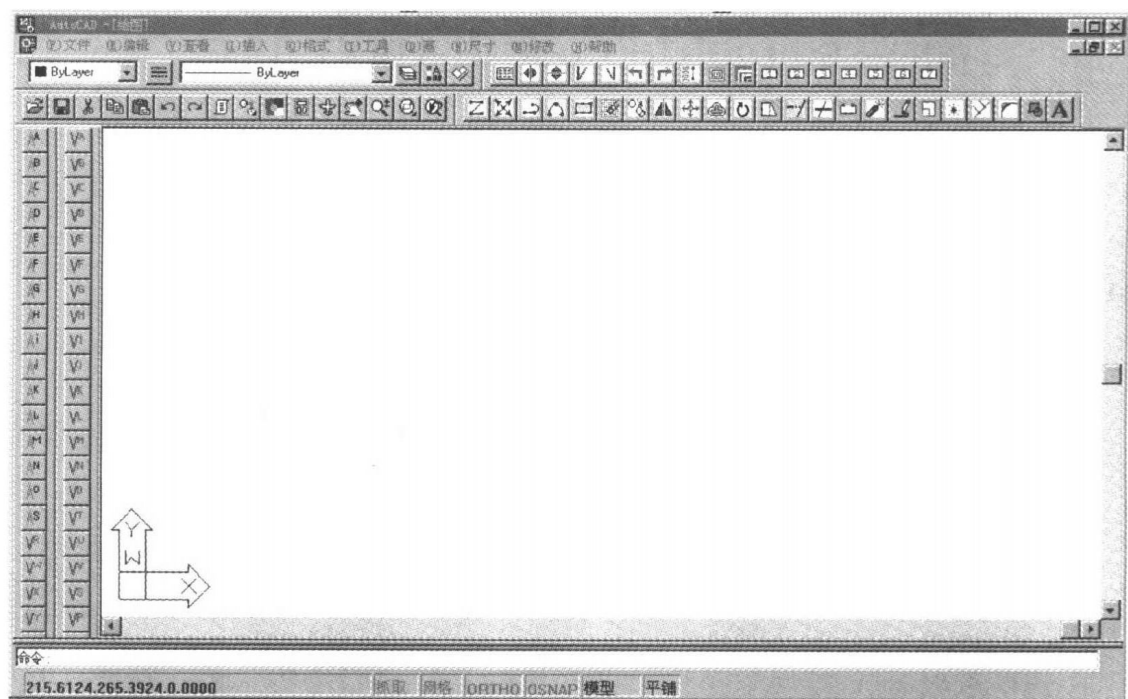


图 2-1 电脑裁缝师软件主工作界面

第一行的左边是开发平台 AutoCAD R14 的图标及名称，右边的三个按钮是所有的软件都有的最小化、最大化、取消按钮。这三个按钮是控制整个软件主工作界面的。

第二行是菜单栏，右边也有三个相同的按钮，这三个按钮是控制软件的工作区即绘图区的。

第三行左边的两个小窗口是“特性”工具栏，右边是排版放码工具和尺寸单、放码参数混合工具条。

第四行左边是 Windows 标准工具条，右边是绘图、修改混合工具条。

在这工具条下面，左边直排的是服装模型工具条，中间白色部分是绘图工作区，在工作区左下方，有一个双连箭头，近端点处分别标示出 X、Y 方向，在工作区下面、右边是滚动条，单击两端的小三角按钮可以移动工作区。

滚动条下面是命令行，当你操作软件的时候，这里会出现提示信息，开始学习软件的时候，经常留意命令行，会使你获益良多。

最下面的是状态行，左边的三组数字定义光标距离原点的坐标位置，X 方向指水平方向、Y 方向指垂直方向、Z 方向指三维立体图的厚度方向，在服装裁剪绘图的过程中，现在尚未用到三维立体图，一般都是使用二维的平面绘图，所以，你在这一项中看到的数字都是 0。

2-2 状态控制按钮

接着是状态行，有六个按钮，按钮打开的时候字呈黑色，打开的功能是控制整个工作区的。第五、第六个按钮经常打开，一般不必要进行调整。第一至第四个功能是经常使用的，下面，介绍这四个功能的设置和使用方法，状态控制栏如图 2-2 所示。

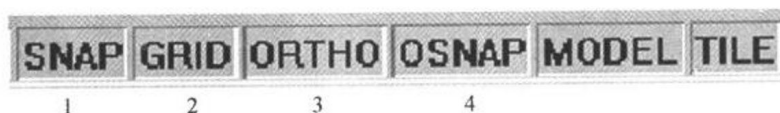


图 2-2 状态控制栏

1 是栅格捕捉，2 是栅格设置，3 是正交控制，4 是实体捕捉。

2-2-1 栅格捕捉和栅格设置

这两个功能一般是配合使用的，所以在同一个选项卡中设置：

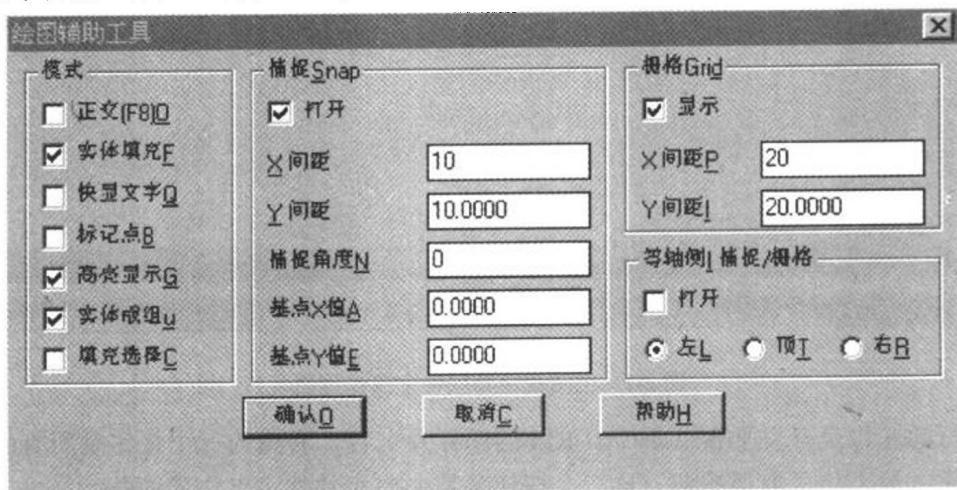


图 2-3 绘图辅助工具选项卡

左键单击“工具”菜单的“设置图形参数”选项（“东方快车”翻译为“绘图艾滋病”，“地球村”翻译为“绘图设置”），程序弹出如图 2-3 所示选项卡。在“捕捉”选项下的第一个长方形输入框中输入 10，在“栅格”选项下的第一个长方形输入框中输入 20，左键单击“确认”（多数翻译软件译为“确定”）按钮，选项卡消失，而你在工作区中就已经设置了两种控制功能：每隔 10 毫米有一个吸引点、每隔 20 毫米有一个网格点。需要使用（打开）或不使用（关闭）的时候，只要左键双击状态行的相应按钮即可，也可以用键盘的 F9、F7 键来控制。不过，当网格点过密时，为了不影响视线，程序会暂时不显示网格点，直到你把工作区放大。

2-2-2 ORTHO

这是状态行的第三个按钮，翻译软件“东方快车”一般不翻译，这是个“正交控制”选项按钮，左键双击打开或关闭，键盘的 F8 是快捷键。当“ORTHO”呈黑色时，功能打开，画线或移动线条时，只能水平或垂直进行。

2-2-3 OSNAP

这是一个“实体捕捉”功能按钮，与栅格捕捉不同的是，“实体捕捉”功能抓取的是线条的某一点。设置选项卡在“工具”菜单的“物体捕捉设置”，在第四章的“绘图实例”中会详加叙述。键盘中的 F3 键是快捷键。

以上的两项控制功能，需要小心地配合使用，当你能熟练地配合使用这两项控制功能时，你的绘图速度将会大大加快。

2-3 菜 单 栏

图 2-4 是菜单栏，在菜单栏的下拉菜单里的功能，大多有相应的按钮，由于使用按钮较为方便，所以，使用下拉菜单相对较少。

下面，介绍一些常用的选项。



图 2-4 菜单栏

2-3-1 新建

“新建”选项在“文件”下拉菜单里，功能是建立工作区的长、宽度以及选择绘图比例。首先建立一个命名为“服装模板”的文件（名字是可以自己定的），因为以后你在软件中建立的“块”，只有打开建“块”时的当前文件才有效。为了避免找不到“块”，最好的方法是建立“服装模板”文件，每次绘图时都把它打开，如果你需要定制一个特别大的工作区，或者需要使用英制单位或其他，那么，你可以在“向导”的帮助下，完成所需的设置。

当左键单击“文件”菜单并按住往下拉、在“新建”项上放开，程序弹出如图 2-5 所示选项卡。

左键单击“用向导”按钮、在“选定向导”项选择“快速设置”选项、单击“确定”，程序弹出如图 2-6 所示选项卡。

左键单击“十进制”选项左边的圆孔、再单击选择“步 2：区域”，程序弹出如图 2-7 所示选项卡。

在“宽度”“长度”框内输入数字，左键单击右下角的“做”按钮，选项卡消失，你需要的工作区已经设置好了。上图框内数字，是一张 A3 纸的规格，单位是毫米（mm）。建议在宽度框中输入 10000，长度即高度框中输入 2000，这是一个横排的、10 米长 2 米宽的工作面，屏幕四面各还有两个同面积的区域，你的工作面的实际面积就是 50 米长 10 米宽了，用于排版也绰绰有余。