

实用服装技术书系

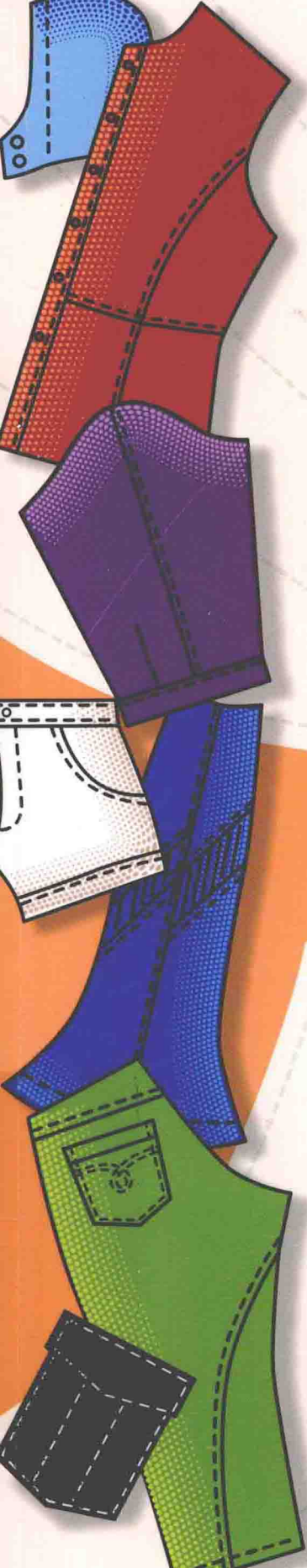
服装推档放码

轻松入门

刘建平 编著



化学工业出版社



服装推档放码入门
刘建平 编著
化学工业出版社

FUZHUANG TUIDANG FANGMA QINGSONG RUMEN

实用服装技术书系

服装推档放码 轻松入门

刘建平
编著



化学工业出版社

· 北 京 ·

FUZHUANG TUIDANG FANGMA QINGSONG RUMEN

本书根据作者从事外贸服装技术工作和服装教学三十多年来的体会和经验而编写,详细介绍了服装推档放码的方法与步骤及实际操作的全过程,具体的内容包括:服装推档放码原理、推档方法与步骤、推档档差的计算方法、推档工具的使用、推档放缝与折边的处理、工艺样板文字标记与骑缝章的使用、掌握推档放码的七项诀窍、推档放码后的样板核对、推档放码符号的实际运用、推档放码技术经验与诀窍 69 例、助你事业成功的七大秘诀等实用内容。

本书内容通俗易懂、图文对照,每一个服装款式的推档放码学习均是从零起步,采用大量的图例,步步分解,能让读者通过本书的图文对照迅速把其关键之处看懂学会,让没有基础的读者通过自学也能初步掌握服装推档放码的基本操作技术。

本书可作为服装企业专业技术人员、外贸服装业务员、服装技能教学与培训的教材,也可供服装院校师生参考使用。

图书在版编目 (CIP) 数据

服装推档放码轻松入门 / 刘建平编著. — 北京: 化学工业出版社, 2013. 7
(实用服装技术书系)
ISBN 978-7-122-17640-0

I. ①服… II. ①刘… III. ①服装量裁-基本知识
IV. ①TS941.631

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2013) 第 129092 号

责任编辑: 王蔚霞
责任校对: 陈 静

文字编辑: 谢蓉蓉
装帧设计: 尹琳琳

出版发行: 化学工业出版社 (北京市东城区青年湖南街 13 号 邮政编码 100011)
印 装: 化学工业出版社印刷厂
787mm × 1092mm 1/16 印张 26 字数 650 千字 2014 年 4 月北京第 1 版第 1 次印刷

购书咨询: 010-64518888 (传真: 010-64519686) 售后服务: 010-64518899
网 址: <http://www.cip.com.cn>
凡购买本书, 如有缺损质量问题, 本社销售中心负责调换。

定 价: 68.00 元

版权所有 违者必究

今悉刘建平作者的《服装推档放码轻松入门》又将完稿，距《服装裁剪与缝纫轻松入门》出版仅一年多时间，作者勤奋笔耕、孜孜以求、教书育人的美德可见一斑。

细细翻阅原稿，图稿准确到位、图文并茂、以文配图，内容由浅入深、通俗易懂、步步解析。这是刘老师几十年服装制版与推档技术的经验总结和教学体会。服装的推档（扩号）、排料、打板（设计）虽已进入计算机辅助设计阶段，服装 CAD 的软件各图各异，但推档放码是基础要求，其原理不会变化，应让初学者顺利地轻松入门，然后进入各个高级阶段。编写此书是刘老师的夙愿，祝愿它早日与读者见面。

借本书正式出版之际，我真诚向外贸服装系统、服装企业的专业技术人员、服装院校及培训班学校的师生们推荐这本教材。同时，我也想对业余学习服装推档放码技术的爱好者说一声：它是为你打开服装推档放码技术的金钥匙。

谨写此序，表示祝贺。

上海工程技术大学 服装学院

孙熊 教授

2014 年 2 月

随着我国服装生产加工行业的蓬勃发展,服装出口贸易、内销服装的市场发展速度越来越快,这既给我国服装产业带来机遇,同时也带来了与国际市场的竞争与挑战。在服装行业繁荣兴旺的同时,各服装生产企业和外贸出口公司也凸显出服装专业技术人员、技能工人及懂专业的外贸复合型人才严重短缺。许多服装企业缺少大量服装技能操作工和服装专业技术工艺人员,造成外贸服装加工出口受连锁影响,企业用工荒和社会就业难的矛盾越来越受到社会的广泛关注。现有许多服装专业大学生、中专生毕业后找不到工作,虽有学历,但缺少实用技能,须经过服装技术专业培训,才能把在学校所学的理论知识与实践操作技术结合起来,达到就业水平。而社会上许多待业青年、下岗职工和农民工只要经过短期技能培训,掌握服装专业技术,就能直接上岗,明显反映出技能培训对就业有直接推动作用。根据目前社会这一现状,本人结合30多年的服装技术教学经验,总结各类学员的学习需求,编写了本书,从实用性出发,以零为起点,由浅入深,图文并茂,通俗易懂。本人亲手绘制了本书中所有的裁剪图、推档放码步骤图及其他一切图例,对时装画也大胆尝试,以图解文。

本书的最大特点:①将服装推档放码一步步分解,图文对照,简而易懂,让没有任何基础的学员,通过自学也能掌握服装推档放码的技能。②本书介绍的推档放码方法步骤、档差的计算公式、学习服装推档放码的七项诀窍、特殊放缝与贴边的处理、样板刀眼记号与文字的标注、样板骑缝章的作用与使用方式、样板符号图例与实际应用等都是目前服装技术工作中最实用的知识。③本书介绍的推档放码的计算方式与步骤已历经本人在30多年服装技能教学工作中不断修正与完善,易懂、方便、实用。④本书最后还重点介绍了服装推档放码经验与诀窍69例和助你事业成功的七大秘诀。全面深入分析了推档放码的技术实例精髓。同时也让初进入社会者明白现代社会事业成功的七大秘诀,这些忠告都是现实工作和生活中的实例,亲切,实用,参考性较强,对追求事业成功者很有帮助。本书适用于服装推档放码初学者学习,也适用于外贸服装公司业务员和服装企业技术工人学习,还可供各类服装院校师生参考。

本书在编写过程中得到了江苏省南通市跃龙服装技术学校老师的帮助,其中朱春兰、阙红缨、朱建琴、樊乔冰、刘帅、朱伟伟、刘明珠、周斌、奚铭芳、刘兰、周良泉、朱拥华、赵要英、陈军、周一烽、刘锦珠、刘晓珠等老师协助收集资料 and 文字整理工作。

感谢南通市服装商会顾军华会长在本书编写过程中给予的指导。还需一并感谢南通市多家服装外贸公司和外贸服装企业的领导给予的大力支持。

本书的编写内容如有不足之处,恳请读者予以批评指正。

刘建平

2014年3月于江苏省南通市跃龙服装技术学校
技术咨询: WWW.YLFZXX.COM

第一章 服装推档放码基础

第一节 服装推档放码基本原理	2
一、概述	2
二、比例放大与缩小	2
三、单向放码的原理	4
四、双向放码的原理	5
五、不同方向的推移展开原理	6
六、点推档放码	8
七、切割线推档放码	8
八、没有档差的交点位置	9
第二节 服装推档放码基础知识	11
一、服装结构制图代号	11
二、服装推档放码实用工具	12
三、服装成衣测量部位与方法	15
四、服装衣片部位线条名称	18
五、服装号型标准规格分档值	22
六、服装档差计算方法与范例	26
七、移动量与档差的区别和计算方法	28
八、厘米与英寸的关系	29
九、厘米与英寸换算对照表	29
十、英寸与厘米换算对照表	31

第二章 服装推档放码的方法和诀窍

第一节 服装推档放码的几种常用方法	33
一、净缝推档放码方法和步骤	33
二、毛板推档放码方法和步骤	34
三、全套推档放码复制方法和步骤	41
四、重叠阶梯式裁剪放码方法和步骤	45
第二节 学习推档放码的七项诀窍	50
一、推档前全面了解款式的结构图形与造型特点	50
二、设计正确全面的档差尺寸	50
三、确定坐标线的位置	50
四、确定服装主要部位的档差量	52
五、推档中局部变化应与整体结构相统一	53
六、牢记推档放码只改变其尺寸，不改变其造型的原则	53
七、推档与放码后一定进行全面的合板与核板	55
第三节 特殊放缝与贴边的处理	61
一、服装放缝量处理	61

二、服装折边量处理	61
三、长裤后龙门高放缝处理步骤	62
四、男西装前片后袖窿高放缝处理步骤	64
五、男西装后片后袖窿高放缝处理步骤	64
六、男西装大袖片袖后山高放缝处理步骤	66
七、男西装小袖片袖后山高放缝处理步骤	67
八、女时装前片放缝处理步骤	68
九、女时装开片放缝处理步骤	69
十、无里子外套放缝特殊处理与步骤	70
十一、时装局部放缝特殊处理与步骤	71
十二、其他服装折边的特殊处理	72
第四节 服装工业样板标记	73
一、刀眼定位记号	73
二、样板文字标注	74
三、样板骑缝章	75
四、服装样板符号标注	78



84-367

第三章 推档放码实例操作步骤

第一节 男长裤推档放码步骤	84
一、规格与档差	85
二、款式图	85
三、款式特点	86
四、推档注意事项	86
五、男长裤线条名称	86
六、男长裤裁片名称与裁片数量	87
七、男长裤结构图与丝缕	87
八、男长裤推档与放码坐标线设定	88
九、男长裤推档放码流程表	90
十、男长裤前片推档放码步骤	91
十一、男长裤后片推档放码步骤	102
十二、男长裤辅料推档放码步骤	114
十三、男长裤前片全部推档放码一览表	117
十四、男长裤后片全部推档放码一览表	118
十五、男长裤辅料全部推档放码一览表	119
第二节 男西装短裤推档放码步骤	121
一、规格与档差	121
二、款式图	121
三、款式特点	122
四、推档注意事项	122
五、男西装短裤线条名称	122

六、男西装短裤裁片名称与裁片数量	123
七、男西装短裤结构图与丝缕	123
八、男西装短裤推档放码坐标线设定	124
九、男西装短裤推档放码流程表	126
十、男西装短裤前片推档放码步骤	127
十一、男西装短裤后片推档放码步骤	134
十二、男西装短裤辅料推档放码步骤	141
十三、男西装短裤前片推档放码一览表	144
十四、男西装短裤后片推档放码一览表	145
十五、男西装短裤辅料推档放码一览表	146
第三节 女衬衫推档放码步骤	149
一、规格与档差	149
二、款式图	149
三、款式特点	150
四、推档注意事项	150
五、女衬衫线条名称	150
六、女衬衫裁片名称与裁片数量	151
七、女衬衫结构图与丝缕	151
八、女衬衫推档放码坐标线设定	152
九、女衬衫推档放码流程表	153
十、女衬衫前片推档放码步骤	154
十一、女衬衫后片推档放码步骤	162
十二、女衬衫袖片推档放码步骤	167
十三、女衬衫辅料推档放码步骤	171
十四、女衬衫前片全部推档放码一览表	173
十五、女衬衫后片全部推档放码一览表	174
十六、女衬衫袖片全部推档放码一览表	175
十七、女衬衫辅料全部推档放码一览表	176
第四节 男衬衫推档放码步骤	177
一、规格与档差	177
二、款式图	177
三、款式特点	178
四、推档注意事项	178
五、男衬衫线条名称	178
六、男衬衫裁片名称与裁片数量	179
七、男衬衫衣片结构与丝缕	179
八、男衬衫衣片各部位推档的坐标线设定	180
九、男衬衫推档放码流程表	181
十、男衬衫前片推档放码步骤	182
十一、男衬衫后片推档放码步骤	189
十二、男衬衫袖片推档放码步骤	194
十三、男衬衫辅料推档放码步骤	199
十四、男衬衫前片全部推档放码一览表	201

目 录

十五、男衬衫后片全部推档放码一览表	202
十六、男衬衫袖片全部推档放码一览表	203
十七、男衬衫辅料全部推档放码一览表	204
第五节 A 字裙推档放码步骤	205
一、规格与档差	205
二、款式图	205
三、款式特点	206
四、推档注意事项	206
五、A 字裙线条名称	206
六、A 字裙裁片名称与裁片数量	207
七、A 字裙结构图与丝缕	207
八、A 字裙推档放码坐标线设定	208
九、A 字裙推档放码流程表	209
十、A 字裙前片推档放码步骤	210
十一、A 字裙后片推档放码步骤	214
十二、A 字裙辅料推档放码步骤	218
十三、A 字裙前片全部推档放码一览表	220
十四、A 字裙后片全部推档放码一览表	221
十五、A 字裙辅料全部推档放码一览表	222
第六节 连衣裙推档放码步骤	223
一、规格与档差	223
二、款式图	223
三、款式特点	224
四、推档注意事项	224
五、连衣裙线条名称	224
六、连衣裙裁片名称与裁片数量	225
七、连衣裙结构图与丝缕	225
八、连衣裙推档放码坐标线设定	226
九、连衣裙推档放码流程表	227
十、连衣裙前片推档放码步骤	228
十一、连衣裙后片推档放码步骤	233
十二、连衣裙袖片推档放码步骤	238
十三、连衣裙裙片推档放码步骤	242
十四、连衣裙前片全部推档放码一览表	247
十五、连衣裙后片全部推档放码一览表	248
十六、连衣裙袖片全部推档放码一览表	249
十七、连衣裙裙片全部推档放码一览表	250
第七节 男马甲推档放码步骤	251
一、规格与档差	251
二、款式图	251
三、款式特点	252
四、推档注意事项	252

五、男马甲线条名称	252
六、男马甲裁片名称与裁片数量	253
七、男马甲结构图与丝缕	253
八、男马甲推档与放码坐标线设定	254
九、男马甲推档放码流程表	256
十、男马甲前片推档放码步骤	257
十一、男马甲后片推档放码步骤	264
十二、男马甲辅料推档放码步骤	270
十三、男马甲前片全部推档放码一览表	272
十四、男马甲后片全部推档放码一览表	273
十五、男马甲辅料全部推档放码一览表	274
第八节 男夹克推档放码步骤	275
一、规格与档差	275
二、款式图	275
三、款式特点	276
四、推档注意事项	276
五、男夹克线条名称	276
六、男夹克裁片名称与裁片数量	277
七、男夹克结构图与丝缕	278
八、男夹克推档与放码坐标线设定	278
九、男夹克推档放码流程表	280
十、男夹克前片推档放码步骤	281
十一、男夹克后片推档放码步骤	287
十二、男夹克袖片推档放码步骤	292
十三、男夹克辅料推档放码步骤	296
十四、男夹克前片全部推档放码一览表	300
十五、男夹克后片全部推档放码一览表	301
十六、男夹克袖片全部推档放码一览表	302
十七、男夹克辅料全部推档放码一览表	303
第九节 单排扣女西装推档放码步骤	305
一、规格与档差	305
二、款式图	305
三、款式特点	306
四、推档注意事项	306
五、单排扣女西装线条名称	306
六、单排扣女西装裁片名称与裁片数量	307
七、单排扣女西装结构图与丝缕	307
八、单排扣女西装推档与放码坐标线设定	308
九、单排扣女西装推档放码流程表	310
十、单排扣女西装前片推档放码步骤	311
十一、单排扣女西装后片推档放码步骤	319
十二、单排扣女西装大袖片推档放码步骤	323
十三、单排扣女西装小袖片推档放码步骤	329

十四、单排扣女西装辅料推档放码步骤	335
十五、单排扣女西装前片全部推档放码一览表	336
十六、单排扣女西装后片全部推档放码一览表	337
十七、单排扣女西装大袖片全部推档放码一览表	338
十八、单排扣女西装小袖片全部推档放码一览表	339
十九、单排扣女西装辅料全部推档放码一览表	340
第十节 插肩袖夹克推档放码步骤	341
一、规格与档差	341
二、款式图	341
三、款式特点	342
四、推档注意事项	342
五、插肩袖夹克线条名称	342
六、插肩袖夹克裁片名称与数量	343
七、插肩袖夹克衣片结构图与丝缕	344
八、插肩袖夹克推档与放码坐标线设定	345
九、插肩袖夹克推档放码流程图	346
十、插肩袖夹克前片推档放码步骤	347
十一、插肩袖夹克后片推档放码步骤	359
十二、插肩袖夹克辅料推档放码步骤	370
十三、插肩袖夹克前片全部推档放码一览表	374
十四、插肩袖夹克后片全部推档放码一览表	375
十五、插肩袖夹克辅料全部推档放码一览表	376



378-404

第四章 服装推档放码入门技巧与成功秘诀	378
第一节 推档放码技术经验与诀窍 69 例	379
一、初学推档放码者，一定要充分了解坐标线的作用	379
二、初学推档放码者，是采用净缝推档放码准确方便，还是采用毛缝推档放码准确方便？	379
三、初学推档放码者，掌握百分比计算方法很重要	379
四、初学推档放码者，一定要理解距离坐标线越近档差越小、距离坐标线越远档差越大的原理	380
五、初学推档放码者，应正确确定服装推档放码的主次部位	380
六、初学推档放码者，为什么要采用先推整体后推局部的方法？	380
七、初学推档放码者，一定要了解“重取”的含义	380
八、初学推档放码者，一定要了解“水涨船高”这一技术术语的规律	380
九、初学推档放码者，应怎样理解男式衬衫覆肩推档放码的两种方法？	381

十、初学推档放码时,应怎样解决档差太多而导致推档后的袖窿弧线变形这一难题?	381
十一、初学推档放码者,不能因为推档而破坏袖片与正身的角度	382
十二、在推档放码过程中,应怎样处理“量”与“型”的关系?	382
十三、正方形、大头锥形、小头锥形在推档时线条的区别是什么?	382
十四、长裤斜插袋深的简易推档放码方法	383
十五、袋盖与袋子的推档技巧	383
十六、一般女式衬衫扣位推档的简便方法	383
十七、普通服装扣位最简单方便的方法	383
十八、袋口采用拉链时推档放码要注意的事项	383
十九、中老年服装推档放码,长度无档差、围度有档差时应怎样推档?	384
二十、一般女式衬衫袖口处为波浪荷叶边时应怎样推档?	384
二十一、为什么掌握等量平行线是否平行是检查档差量是否正确的保证?	384
二十二、为什么袖窿深档差与袖围档差基本一致?	385
二十三、为什么插肩袖服装采用连袖推档是最好?	385
二十四、背带工装裤的背带头宽为什么不用推档?	385
二十五、牛仔裤后贴袋与机头距离推档的技巧	385
二十六、在男式衬衫服装推档放码中,确定袋中线很重要	386
二十七、有装饰外门襟的衬衫,胸袋推档放码要注意什么?	386
二十八、在处理开片弧线时要注意什么?	386
二十九、帽子推档放码的窍门是什么?	386
三十、省口大在推档中的变与不变	387
三十一、服装前胸贴袋偏侧在推档中的规律	387
三十二、在衣片推档放码过程中,什么位置没有档差量?	387
三十三、一般裤子腰宽是否需要推档?	387
三十四、夹克衫推档放码,如门襟拉链为客户提供,应怎样推档?	387
三十五、一般八片女衬衫采用哪种推档放码方法最方便?	388
三十六、一件多开片的服装采用哪种推档放码方法最方便?	388
三十七、前后袖窿 AH 弧线上,袖片与衣片的对合点应怎样推档?	388
三十八、为什么常规领大领深档差为 0.2cm?	388
三十九、男式衬衫胸袋口到袖窿深的距离是否要推档?	389
四十、男女性袖山高推档时的档差量有何不同?	389
四十一、“居中”在服装推档放码中有何重要性?	389
四十二、怎样处理夹克衫下摆搭攀宽和肩搭攀宽的推档放码?	389
四十三、三开身服装胸围档差在推档放码过程中的分配方法	389
四十四、为什么有时扣位也是推档的依据?	390
四十五、女式衬衫胸袋袋底倒角中间的省位应怎样推档?	390
四十六、在摆缝处前后开片对齐,在推档时要注意什么?	391
四十七、女式衬衫在胸省的推档放码过程中胸省中线之间会出现歪斜和不平行现象,怎样确保推好后三档样板省中线平行?	391

四十八、不对称袋底开片推档放码的诀窍是什么?	391
四十九、重视推档放码与对称造型的关系	392
五十、上衣推档放码后要进行哪些合板与核板?	392
五十一、裤类推档放码后要进行哪些合板与核板?	392
五十二、如何进行有袋盖的贴袋简易推档放码?	392
五十三、在服装开片部位收碎褶,推档放码时要注意什么?	393
五十四、改变坐标线可方便推档与放码?	394
五十五、采用局部推档放码转移,可保证推档放码后的造型更正确吗?	394
五十六、睡衣后片龟背的简单推档方法是什么?	395
五十七、保持平衡效果在推档中的重要性	395
五十八、为什么推档放码后衣片领窝弧线长度要大于领片装领线长度?	395
五十九、夹克衫的松紧袖口宽和松紧下摆宽是否需要推档?	395
六十、睡衣套衣片袋口贴边宽、袖片袖口贴边宽、裤片脚口贴边宽是否需要推档?	396
六十一、男式马甲后片下摆处的档差应怎样处理?	396
六十二、推档放码时认真分析款式之间的档差量、了解客户对款式特点的要求很重要	396
六十三、采用切割推档放码的方法可更明白衣片内部展开的变化效果	396
六十四、为啥袖片与衣片推档放码后还要再次合板?	397
六十五、档差和移动量之间的关系是什么?	397
六十六、一般男式衬衫门襟宽是否需要推档?	397
六十七、为什么连衣裙腰节处贴边扣位的推档要尊重服装造型?	398
六十八、推档放码时,袋子的倒角量和圆角弧度的大小是否需要变化?	398
六十九、前片有展开折褶的一步裙,是采用先推基本型后放折褶的方法,还是采用基本型与折褶一并推档的方法,哪种好?	398
第二节 助你事业成功的七大秘诀	400
一、珍惜试用机会,初进厂时的成功是关键	400
二、遵守制度与技术能力同样重要	400
三、良好的人际关系是高速成长的“电梯”	401
四、技术工作细节决定成败	402
五、平时多学习、多看书是提高技术水平旅程的“加油站”	402
六、学会感恩,无论何时何地都会得到朋友的帮助	403
七、低调做人,高调做事,笑到最后才是关键	403



第一章

服装推档放码基础



第一节 服装推档放码基本原理



第二节 服装推档放码基础知识



第一节



服装推档放码基本原理

一 概述

服装推档放码是服装企业批量生产中一项重要的技术工作，服装企业技术工作中的推档与放码也可称为纸样缩放。一般服装企业所生产的服装均为一整套由小码到大码的系列服装，其目的是满足市场大众消费群体的各自需求。服装企业技术部门在接到客户订单后就要进行打样报价，而打样首先要设计一套样板，这就是一套中码基本型样板，也可称为母板。在进行大批量生产前，技术部门可根据客户指定的档差要求进行系列推档与放码（如是国内销售的服装款式需要推档与放码的档差可根据中国服装号型系列中的档差尺寸进行推档与放码）。服装推档与放码是服装生产过程中的一个重要环节，它既是服装结构设计和制图的继续，也是服装形与量的合理变化与统一。其宗旨是利用完美的各档样板服务于生产线裁剪工序、缝制工序及其他生产工序的工艺技术要求。

服装推档放码的工艺技术是服装企业批量生产的重要保证，如果没有正确合理的全套系列样板，就难以实现服装生产线系列化大生产，就难以达到客户指定的产品工艺技术要求，就难以批量生产出合格的服装成衣，就难以赢得客户的信任与订单。作为服装推档与放码的技术人员一定要充分意识到：推档放码不单纯是服装样板的放大与缩小的过程，它与服装的设计理念、结构造型、缝纫工艺、成品规格尺寸、成衣质量都存在着密切的关系。在操作过程中公式的计算、档差的分配、比例的缩放、弧线的处理、局部结构的变化都必须准确到位，最终才能让企业生产出优质合格的系列服装成品。

目前许多服装企业已普遍采用电脑 CAD 推档来替代手工推档，但无论是电脑 CAD 推档或手工推档它们的原理都是一样的。无论电脑 CAD 多么先进，仍要求操作电脑 CAD 的人员首先要熟练操作手工推档放码的方法与经验技巧，方可正确进行电脑 CAD 推档与放码工作。

最后，在推档与放码技术操作中一定要牢记一点：推档只改变其尺寸，不改变其造型，推档要保证服装样板形和量的统一与协调。

二 比例放大与缩小

了解和掌握比例放大与缩小的原理是初学服装推档放码技术工作中最基本的知识原理，通常的比例放大与缩小有两类：投影比例放大与缩小；计算比例放大与缩小。

1. 投影比例放大与缩小

也称放射放大，以一个基准点为放射点，扇形放大。

(1) 下列是一条短裤外形的放大，使用放射线在裤片外形 5 个点上进行扇形放大（图 1-1）。

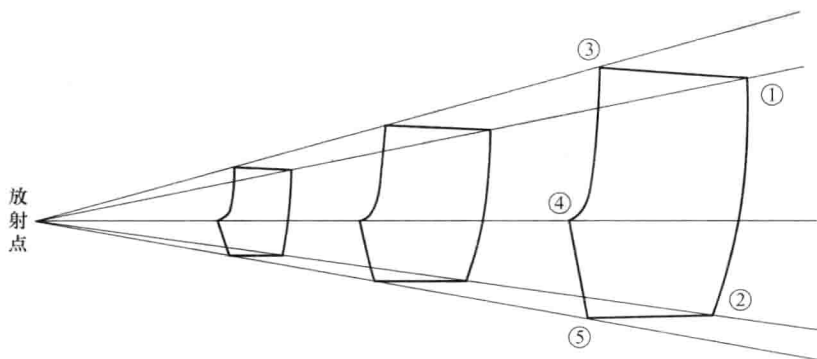


图 1-1

(2) 下列是一片衣片的外形放大，使用放射线在衣片外形 8 个点上扇形放大 (图 1-2)。

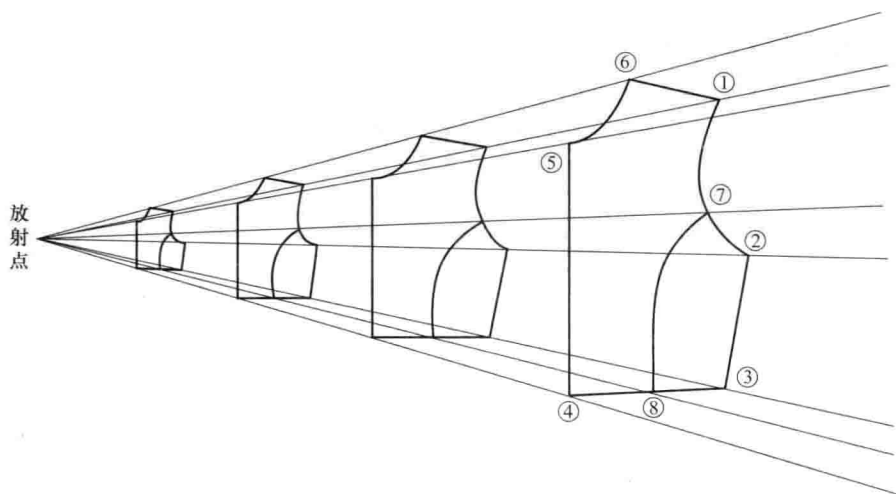


图 1-2

2. 计算比例放大与缩小

(1) 计算比例放大一般有两种：一种是相同大小比例放大与缩小。例如，第一档的尺寸为 $4\text{cm} \times 4\text{cm}$ 正方形；第二档为 $6\text{cm} \times 6\text{cm}$ 正方形；第三档为 $8\text{cm} \times 8\text{cm}$ 正方形。它们之间档差相同，均为 2cm (图 1-3)。

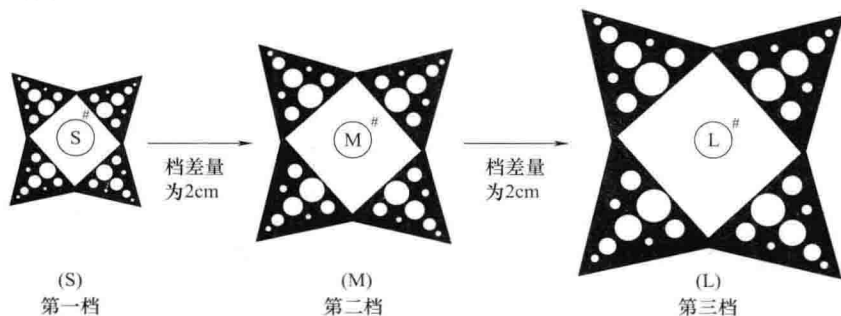


图 1-3

(2) 另一种是不相同的大小比例放大与缩小。例如第一档的尺寸为 $4\text{cm} \times 4\text{cm}$ 正方形，第二档为 $6\text{cm} \times 6\text{cm}$ 正方形；第三档为 $9\text{cm} \times 9\text{cm}$ 正方形。它们之间档差为 2cm 和 3cm 是



两种不相等的档差量 (图 1-4)。

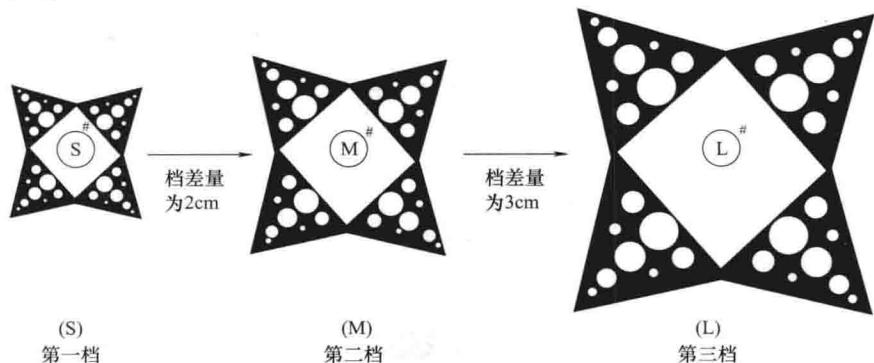


图 1-4



单向放码的原理

在学习推档放码过程中,掌握单向放码的原理非常重要。单向放码是指向一个方向的放码 (X方向和Y方向)。一般单向放码的位置是在坐标线上的放码 (X坐标线或Y坐标线上) (图 1-5~图 1-7)。

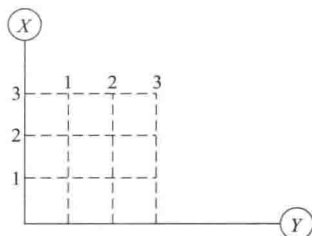


图 1-5 (a)

此图 X 方向为 3cm。Y 方向为 3cm。

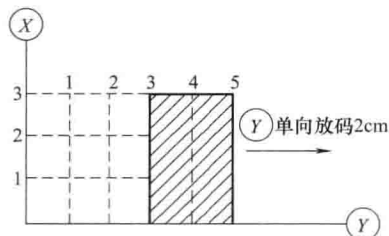


图 1-5 (b)

此图 X 方向为 3cm 不变。

Y 方向为 $3+2=5\text{cm}$, Y 方向单向放码量为 2cm。

例 A: 取 Y 方向单向放码图例 (图 1-5a、b)。

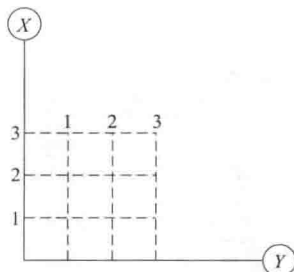


图 1-6 (a)

此图 X 方向为 3cm。Y 方向为 3cm。

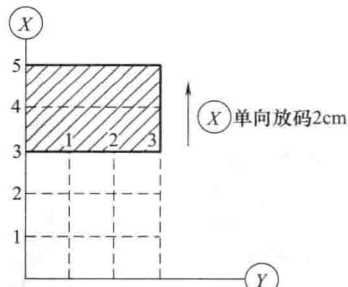


图 1-6 (b)

此图 X 方向为 $3+2=5\text{cm}$, X 方向单向放码量为 2cm。

Y 方向为 3cm 不变。

例 B: 取 X 方向单向放码图例 (图 1-6a、b)。