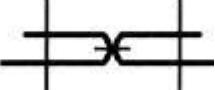
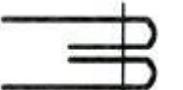
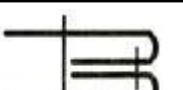
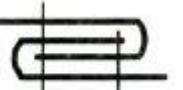
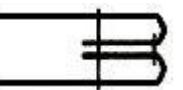


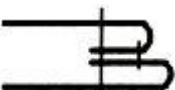
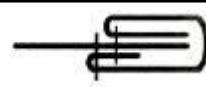
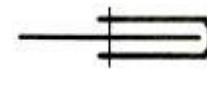
Урок 12.11.21

Тема:Машинные швы

Вы уже знаете, что для соединения деталей швейного изделия и обработки его срезов в 7 классе мы изучим новые машинные швы, необходимые для изготовления плечевого изделия.

Таблица 9. Классификация машинных швов

Название шва	Условное изображение
Соединительные швы	
Расстрочной	
	Настрочной
С одним закрытым срезом	
	Накладной
С двумя закрытыми срезами	
Двойной	
Запошивочный	
Краевые швы	
	Обтачной
Враскол	

В кант	
В рамку	
Окантовочный	
С открытым срезом	
С закрытым срезом	
Тесьмой	

Соединительные швы

Соединительные швы служат для прочного соединения деталей швейного изделия.

Расстрочкой шов применяют при соединении плечевых, боковых срезов, рельефов, лифа

Технология выполнения

1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь так, чтобы линии швов совпали.
2. Сколоть детали булавками, вкалывая их поперек линии шва.
3. Стачать детали, т. е. проложить машинную строчку точно по линии шва, выполняя ма
- работы.
4. Приутюжить шов и разутюжить припуски шва с изнаночной стороны.
5. Расстрочить, т. е. проложить отделочные машинные строчки с лицевой стороны по о
- строчки до стачного шва выбирается по модели (рис. 33). Приутюжить шов.

Настрочной шов применяют с целью закрепления припусков шва, складки, направленных в

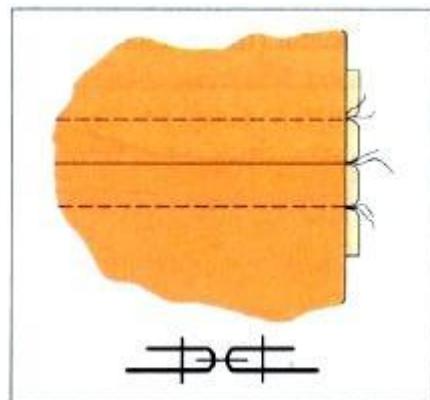


Рис. 33. Расстрочный шов

Технология выполнения

1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь так, чтобы срезы совпали.
2. Сколоть детали булавками, вкалывая их поперек линии шва.
3. Стачать детали, т. е. проложить машинную строчку точно по линии шва, выполняя ма-
- работы.
4. Приутюжить шов и разутюжить припуски шва с изнаночной стороны.
5. Заутюжить припуски шва в одну сторону.
6. Настроить шов, т. е. проложить машинную строчку с лицевой стороны изделия, с то-
- располагаются его припуски. Расстояние от строчки до стачного шва выбирается по

Накладной шов с закрытым срезом используют при соединении деталей.

Технология выполнения

1. Заметать на изнаночную сторону припуск на шов верхней детали, перегибая его по краю.
2. Наложить верхнюю деталь на изделие, совместив копировальные стежки, и приметать.
3. Проложить машинную строчку вдоль сгиба верхней детали. Расстояние от строчки до сгиба должно быть 10 мм.
4. Приутюжить шов.

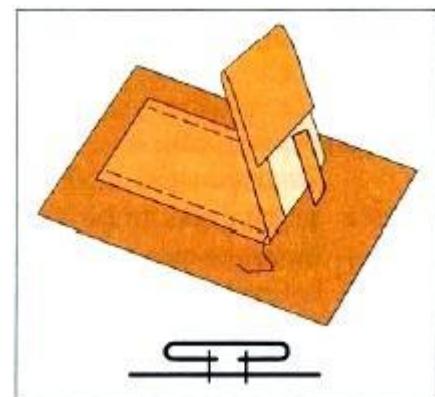


Рис. 34. Накладной шов

Двойной шов применяют для соединения отдельных частей изделий из шелковых и тонких тканей, в изготовлении некоторых видов постельного белья (пододеяльников, наволочек).

Технология выполнения

1. Сложить детали изнаночной стороной внутрь, сметать и стачать на расстоянии 8 мм.
2. Приутюжить, срезать припуски до ширины 4 мм (рис. 35, а), разутюжить припуски шва.

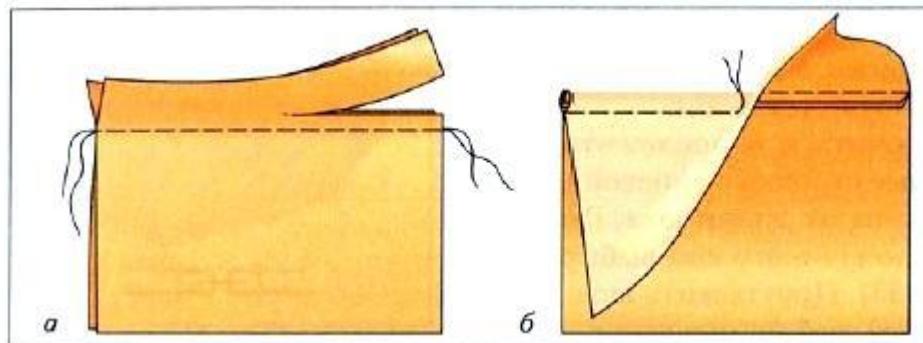


Рис. 35. Выполнение двойного шва: а — срезание припусков; б — прокладка шва

3. Вывернуть, выметать, располагая шов на сгибе. Проложить машинную строчку на развороте. Приутюжить.
4. Развернуть детали и заутюжить шов на одну сторону.

Запошивочный шов (рис. 36) применяют при изготовлении белья, женских блуз рубашечного покроя. Швы для обеих деталей составляют 15 мм.

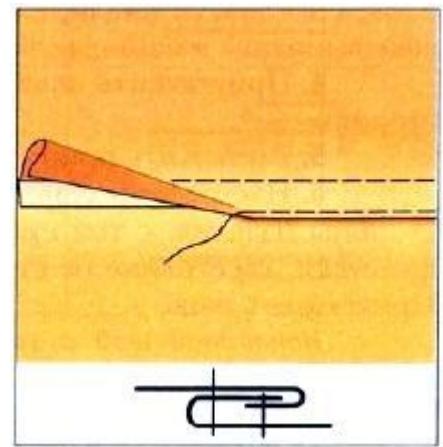


Рис. 36. Запошивочный шов

Технология выполнения

1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, сметать, стачать.
2. Срезать припуск верхней детали до ширины 12 мм, припуск нижней детали — до 6 мм.
3. Заутюжить припуски в сторону нижней детали.
4. Подогнуть припуск верхней детали до ширины 7 мм, приметать и настрочить в край.

Краевые швы

Краевые швы служат для обработки краев и срезов, предохранения их от осыпания.

Обтачной шов применяют для соединения таких деталей изделия, у которых, если их соединять встык, края не будут лежать ровно. Для этого края обрабатывают срезом, а припуски на швы — внутри, между деталями. Это воротники, клапаны, манжеты, хлопья и т. д.

Технология выполнения

1. Сложить детали лицевой стороной внутрь так, чтобы срезы совпали.
2. Сколоть детали булавками, вкалывая их поперек линии шва.
3. Обтачивать детали, т. е. проложить машинную строчку по контуру детали точно по линии шва начиная и в конце работы (рис. 37).

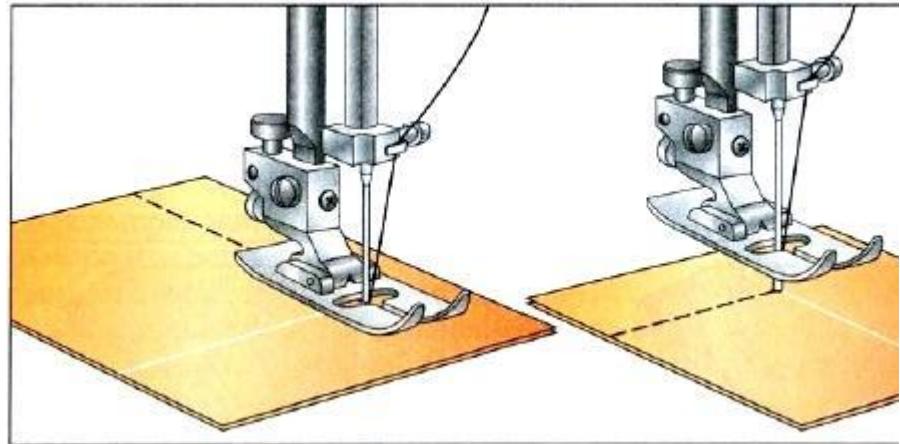


Рис. 37. Обтачивание

4. Срезать припуск на шов до ширины 3-5 мм, срезать наискосок припуски на шов на всех строчках (рис. 38).

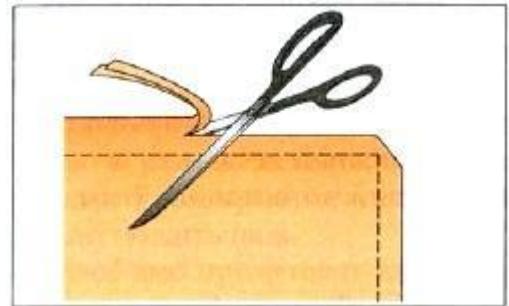


Рис. 38. Срезание припусков на шов

5. Рассечь близко к строчекке припуск шва на внутренних уголках (рис. 39).

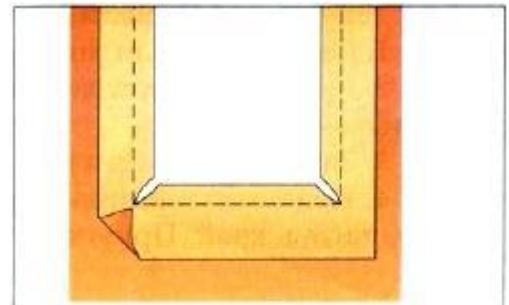
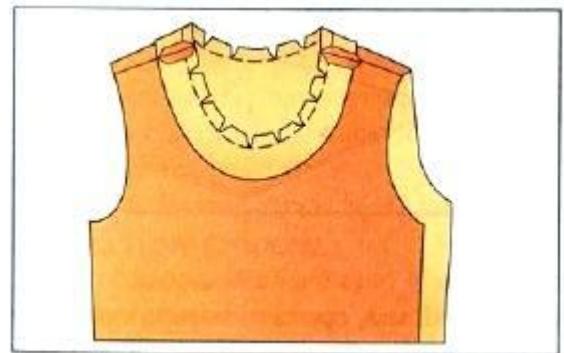


Рис. 39. Рассекание припусков на шов на внутренних уголках

6. Рассечь несколько раз с одинаковыми интервалами близко к строчке припусков на шов (рис. 40).



<Рис. 40. Рассекание припусков на шов по вогнутому внутрь контуру

7. Выполнить ножницами рассечки треугольной формы по внешнему контуру (рис. 41).

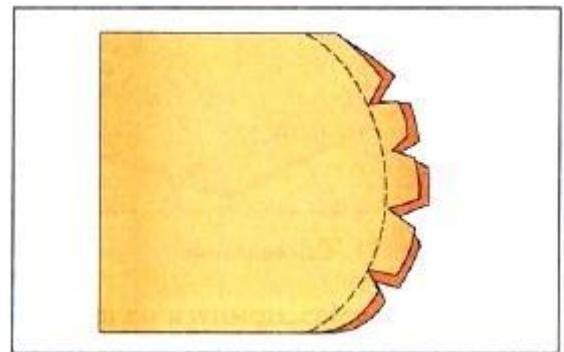


Рис. 41. Рассекание припусков на шов на внешних

8. Вывернуть детали на лицевую сторону, выпрямить шов, разминая пальцами.
9. Выметать прямыми стежками близко к сгибу. При этом:
- о шов стачивания должен располагаться точно на сгибе деталей (в раскол) (рис. 42 а)
 - о одна из деталей может образовать кант — выступающий край шириной 1-3 мм

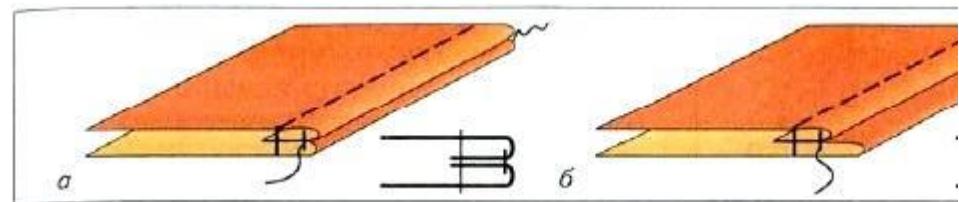


Рис. 42. Выметывание

Окантовочный шов с закрытым срезом используют при обработке срезов горловины и проемов различных отделочных деталей. Для выполнения окантовывания среза необходимо подсчитать, чтобы ширина канта в готовом виде, умноженной на 4, плюс 2 мм (например, 7 мм x 4 = 30 мм).

Бейка — это полоска ткани, с помощью которой обрабатывают срезы деталей. Бейка может быть прямой (прямая бейка) или по косой, под углом 45° к долевой нити (косая бейка).

Выкраивание беек

Чтобы выкроить прямую бейку, надо выровнять поперечный срез ткани, практически всегда неровный край точно по следу удаленной нити (рис. 43);

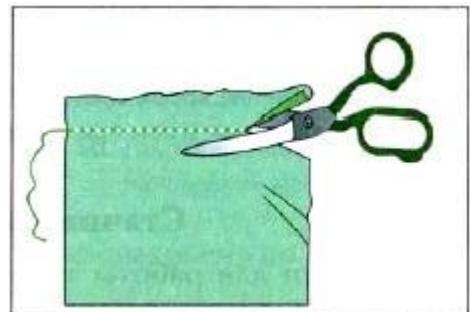


Рис. 43. Выравнивание края ткани

- разложив ткань, вытянуть (выдернуть) из нее, насколько возможно ближе к краю, поперечную неровный край точно по следу удаленной нити (рис. 43);

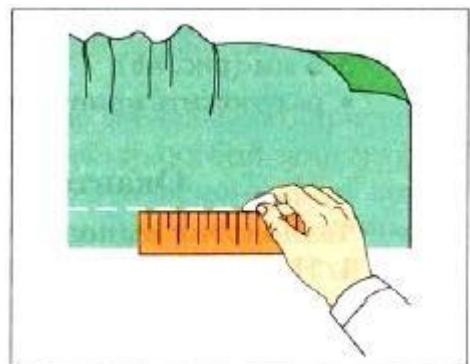


Рис. 44. Выкраивание прямой бейки

- отложить от среза ширину бейки и обозначить ее линией (рис. 44);

Для выкраивания косой бейки:

- сложить ткань так, чтобы кромка и срез совместились, тогда сгиб ткани будет проходить по краю среза. Сгиб слегка приутюжить (рис. 45);

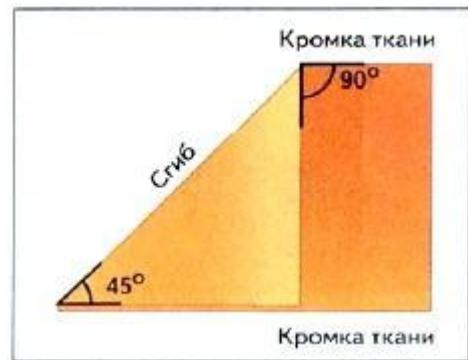


Рис. 45. Выкраивание косой бейки

- разложить лоскут в один слой и разрезать ткань по сгибу. Можно предварительно пристежков или разметить сгиб портновским мелом;
- отложить от среза ширину бейки, провести линию;
- отрезать ткань по линии.

Стачивание беек

Если для работы требуется длинная бейка, нужно стачивать вместе две или несколько коротких

- выкроить косые бейки;
- сложить две бейки лицевыми сторонами друг к другу под прямым углом, совместить шириной 3-5 мм (рис. 46);

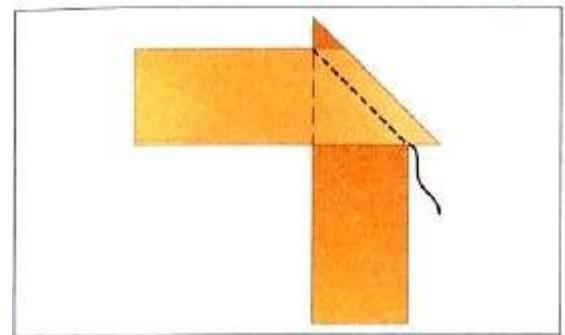


Рис. 46. Наложение косых беек под прямым углом при

- разутюжить припуски на шов. Срезать выступающие уголки (рис. 47).

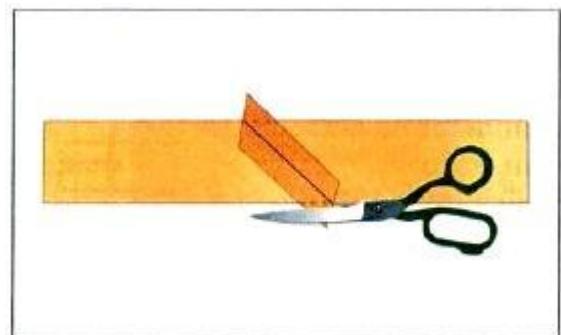


Рис. 47. Срезание выступающих уголков

Окантовывание бейкой

Технология выполнения

1. Наложить бейку на изделие (лицевыми сторонами внутрь), уравнять срезы. Слегка на 6 мм. Ориентиром может служить ширина лапки (рис. 48).

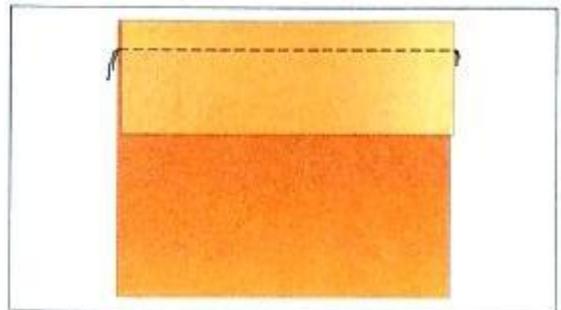


Рис. 48. Притачивание бейки

2. Обернуть бейку вокруг среза и подогнуть ее с изнаночной стороны. Приколоть к пр

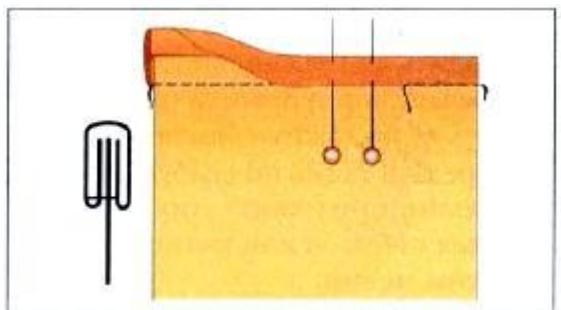


Рис. 49. Пришивание бейки вручную с изнаночной

3. Пришить вручную потайными стежками или проложить машинную строчку с лицевой (если полностью совпадали) или в край, т. е. на 1-2 мм прихватывая бейку (рис. 50).

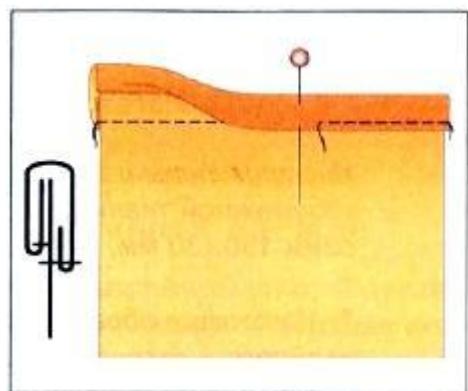


Рис. 50. Притачивание бейки на швейной машины

Окантовывать срезы можно не только косой, но и прямой бейкой из отделочной или основной ткани. В этом для прямых срезов подходит любая бейка, а для вогнутых и выпуклых срезов — лучше использовать некрасиво «морщить».

Особенность косой бейки заключается в том, что ее срезы не осыпаются, поскольку бейка обрабатывается с изнанки.

Окантовочных швов много (см. табл. 9), выбор их зависит от того, какой результат вы хотите получить по линии горловины, выберите окантовочный шов с закрытыми срезами. Если вы окантовываете прямой бейкой срезы с изнанки, лучше использовать окантовочный шов с открытой строчкой.

Обработать срезы бейкой можно с помощью специального приспособления — окантователя конструкции для свертывания бейки вчетверо и подачи обрабатываемого среза внутрь него с помощью срез одной машинной строчки.

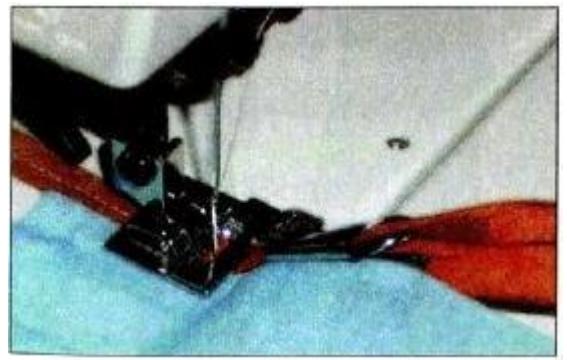


Рис. 51. Обработка среза бейкой с помощью окантователя

В магазинах, торгующих швейными аксессуарами, продаются и готовые бейки различной ширины вдвое. Подобную бейку можно изготовить самостоятельно при наличии специального приспособления.

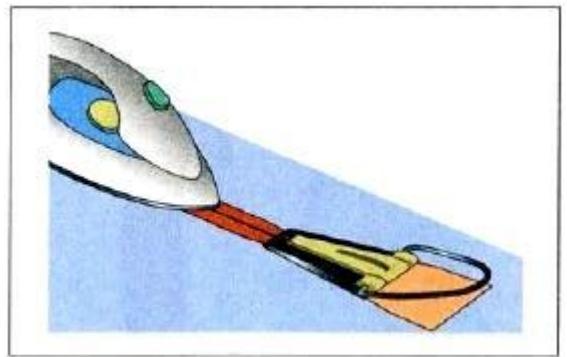


Рис. 52. Приспособление для заутюживания бейки

Практическая работа № 13

Изготовление образцов машинных швов

Инструменты и материалы: рабочая коробка, 16 деталей из хлопчатобумажной ткани размерами 130x30 мм, нитки, швейная машина.

1. Изготовьте образцы соединительных швов: настрочного, расстрочного, двойного и запошивочного.
2. Изготовьте образцы краевых швов: обтачного и окантовочного.

Новые понятия

Соединительные швы: расстрочной, накладной, двойной, запошивочный; краевые швы: обтачной, окантовочной.

Домашнее задание:

1. Какой шов является основой для настрочного и расстрочного швов?
2. Чем эти швы отличаются друг от друга?

