

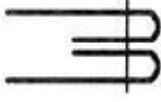
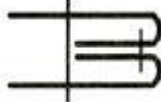

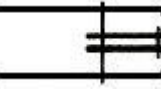


# Урок 12.11.21

## Тема:Машинные швы

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

Таблица 9. Классификация машинных швов

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

В кант	
В рамку	
<b>Окантовочный</b>	
С открытым срезом	
С закрытым срезом	
Тесьмой	

### Соединительные швы

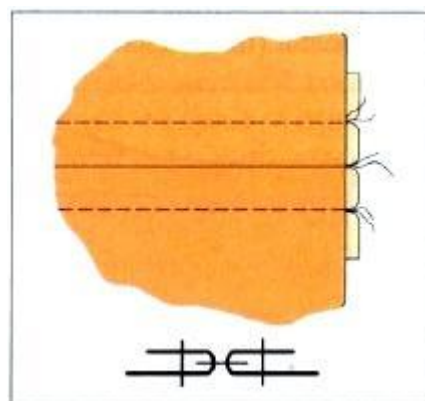
Соединительные швы служат для прочного соединения деталей швейного изделия.

Расстрочной шов применяют при соединении плечевых, боковых срезов, рельефов, лифа и юбки.

### 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 машинные работы.
4. Приутюжить шов и разутюжить припуски шва с изнаночной стороны.
5. Расстрочить, т. е. проложить отделочные машинные строчки с лицевой стороны по оверлоку. Расстояние между строчками до стачного шва выбирается по модели (рис. 33). Приутюжить шов.

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



**Рис. 33. Расстрочной шов**

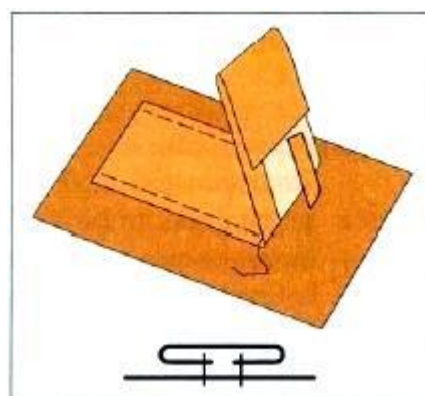
#### **Технология выполнения**

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 машинную работу.
4. Приутюжить шов и разутюжить припуски шва с изнаночной стороны.
5. Заутюжить припуски шва в одну сторону.
6. Настрочить шов, т. е. проложить машинную строчку с лицевой стороны изделия, с той стороны, где располагаются его припуски. Расстояние от строчки до стачного шва выбирается по заданию.

Накладной шов с закрытым срезом используют при соединении деталей.

#### **Технология выполнения**

1. Заметать на изнаночную сторону припуск на шов верхней детали, перегибая его по копировальной линии.
2. Наложить верхнюю деталь на изделие, совместив копировальные стежки, и приметать.
3. Проложить машинную строчку вдоль сгиба верхней детали. Расстояние от строчки до стачного шва выбирается по заданию. Приутюжить шов.

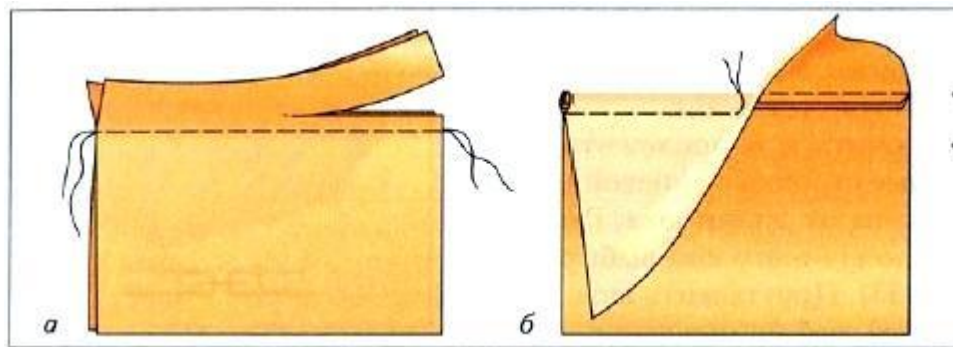


**Рис. 34. Накладной шов**

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

#### **Технология выполнения**

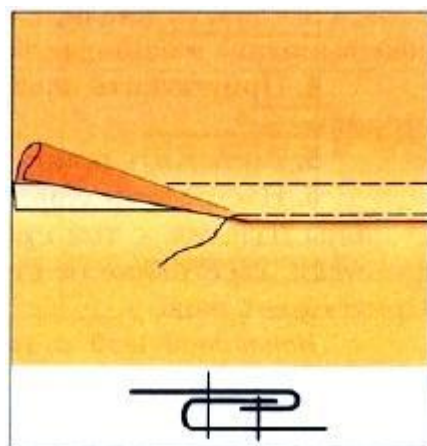
1. Сложить детали изнаночной стороной внутрь, сметать и стачать на расстоянии 8 мм от среза.
2. Приутюжить, срезать припуски до ширины 4 мм (рис. 35, а), разутюжить припуски шва в одну сторону.



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

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

Запошивочный шов (рис. 36) применяют при изготовлении белья, женских блуз рубашечн...  
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.

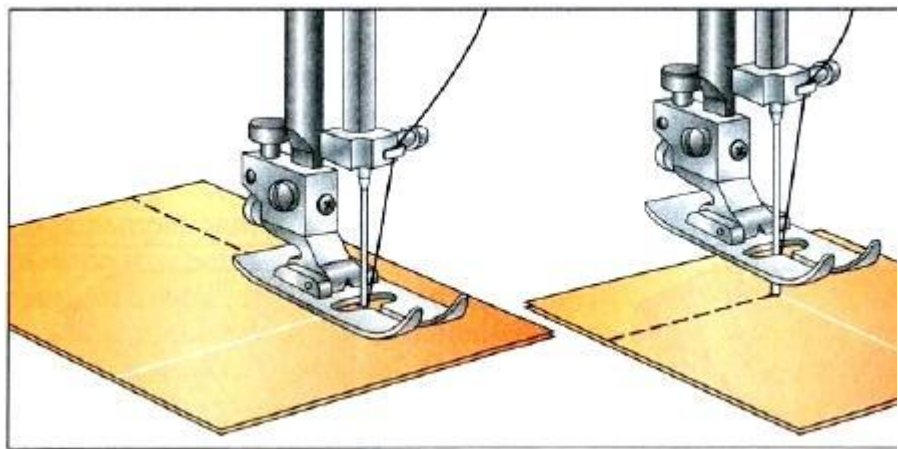
#### Краевые швы

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

Обтачной шов применяют для соединения таких деталей изделия, у которых, если их...  
краю, а припуски на швы — внутри, между деталями. Это воротники, клапаны, манжеты, хл...

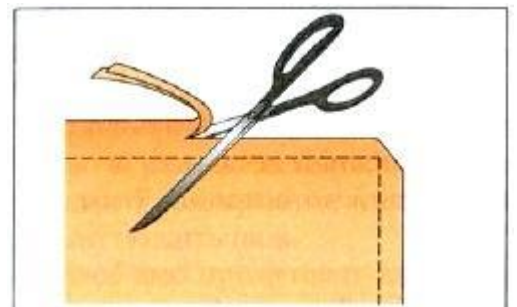
#### Технология выполнения

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



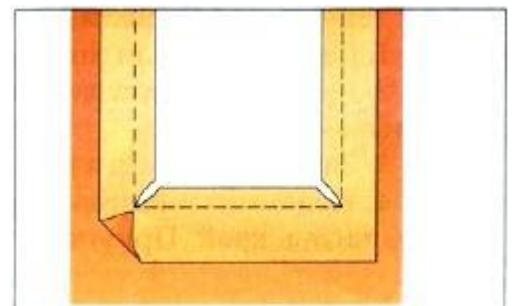
**Рис. 37. Обтачивание**

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



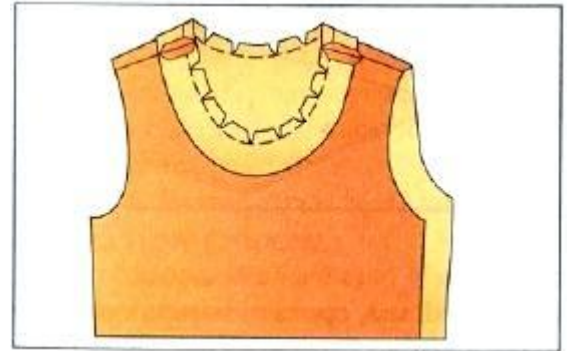
**Рис. 38. Срезание припусков на шов**

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



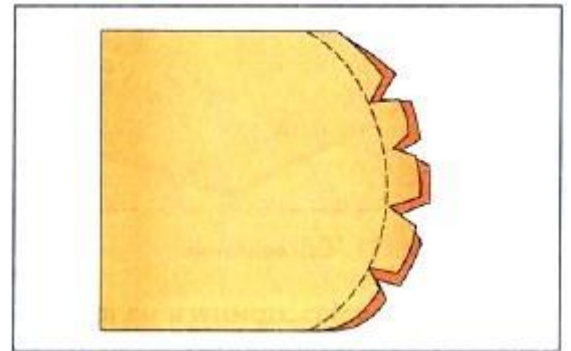
**Рис. 39. Рассекание припусков на шов на внутренних**

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



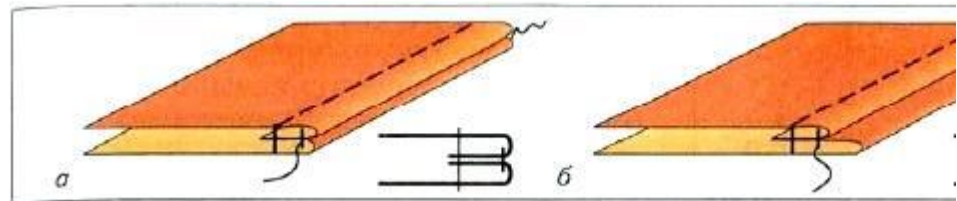
**Рис. 40. Рассечение припусков на шов по вогнутому внутреннему контуру**

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



**Рис. 41. Рассечение припусков на шов на внешних контурах**

8. Вывернуть детали на лицевую сторону, выправить 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);
  - о одна из деталей может образовать кант — выступающий край шириной 1-3 мм.



**Рис. 42. Выметывание**

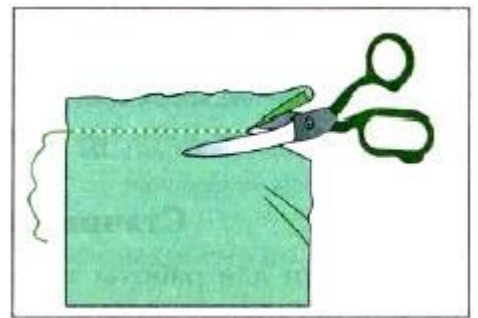
Окантовочный шов с закрытым срезом используют при обработке срезов горловины и про- различных отделочных деталей. Для выполнения окантовывания среза необходимо под- быть равна ширине канта в готовом виде, умноженной на 4, плюс 2 мм (например, 7 мм x 4

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

### Выкраивание беек

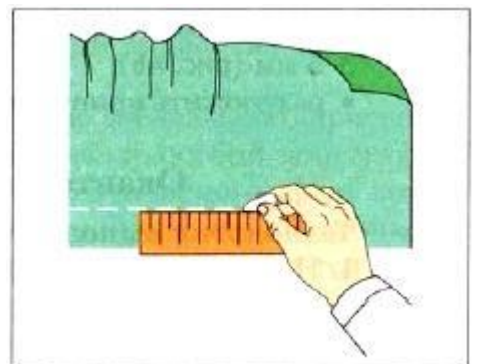
Чтобы выкроить прямую бейку, надо выровнять поперечный срез ткани, практически всегда

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



**Рис. 43. Выравнивание края ткани**

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

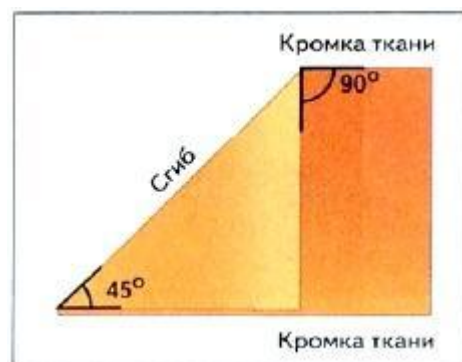


**Рис. 44. Выкраивание прямой бейки**

- отрезать ткань по намеченной линии.

Для выкраивания косой бейки:

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



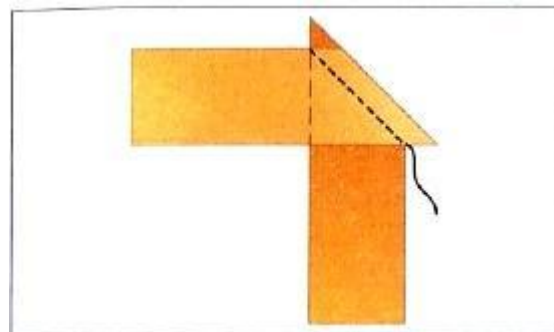
**Рис. 45. Выкраивание косой бейки**

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

### Стачивание беек

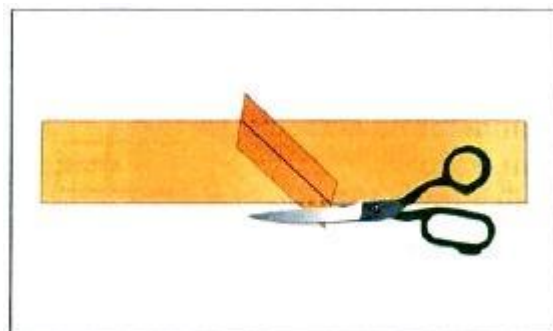
Если для работы требуется длинная бейка, нужно стачать вместе две или несколько корот

- 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).

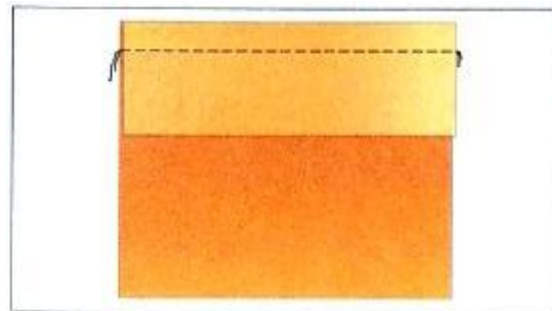




## **Окантовывание бейкой**

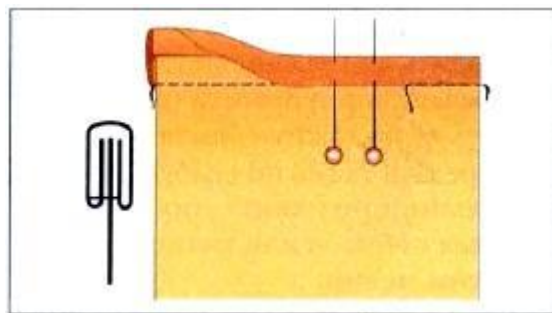
### **Технология выполнения**

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



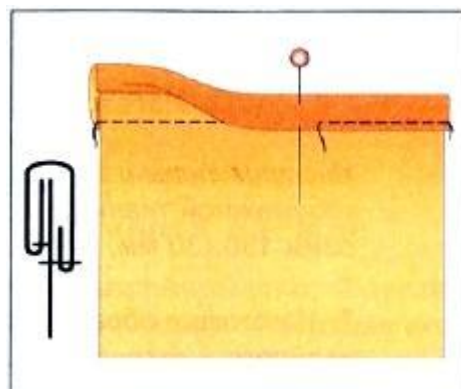
***Рис. 48. Притачивание бейки***

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



***Рис. 49. Пришивание бейки вручную с изнаночной***

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



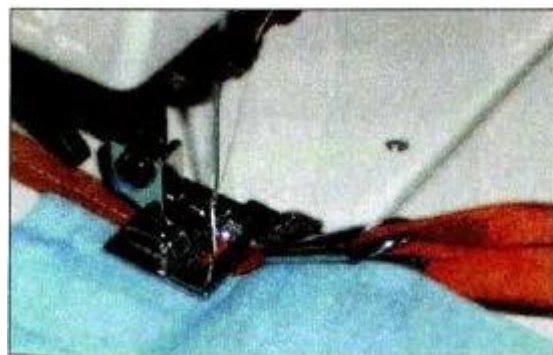
### ***Рис. 50. Притачивание бейки на швейной машине***

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

Особенность косой бейки заключается в том, что ее срезы не осыпаются, поскольку бейка

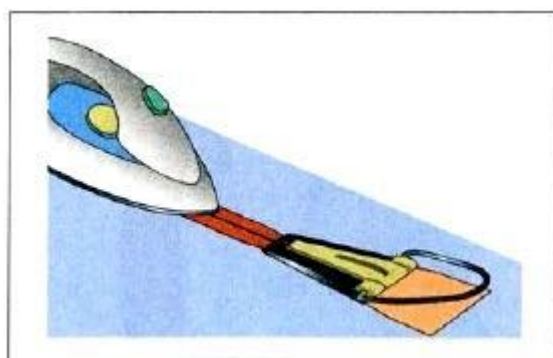
Окантовочных швов много (см. табл. 9), выбор их зависит от того, какой результат вы хотите получить. Например, по линии горловины, выберите окантовочный шов с закрытыми срезами. Если вы окантовываете боковые срезы, выберите окантовочный шов с открытым срезом. Окантовка тесьмой применяется при обработке толстых тканей.

Обработать срезы бейкой можно с помощью специального приспособления — окантователя. Это приспособление имеет конструкцию для свертывания бейки вчетверо и подачи обрабатываемого среза внутрь бейки. Срез обрабатывается одной машинной строчкой.



### ***Рис. 51. Обработка среза бейкой с помощью окантовочного приспособления***

В магазинах, торгующих швейными аксессуарами, продаются и готовые бейки различной ширины. Например, бейка, сложенная 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 130х30 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, окантовочный.

### Домашнее задание:

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

