

# Машинные швы





- **Шов** – скрепление двух или несколько деталей строчкой
- **Ширина шва** – расстояние от среза до строчки или края детали
- **Частота стежков** – количество стежков в 10 или 50 мм строчки



# Соединительные швы

- **Стачной шов** (вразутюжку, заутюжку и на ребро)
- **Расстрочной шов**
- **Настрочной шов** (с открытыми и одним закрытым срезом)
- **Накладной шов** (открытыми срезами или с одним закрытым)
  - **Бельевые швы**
- **Двойной**
- **Запошивочный**



# Требования, предъявляемые к швам при выполнении на швейной машине

- Машинные строчки должны быть ровными
- Ширина шва должна быть ровной (одинаковой) по всей длине шва
- Частота стежков должна быть равномерна по всей длине шва
- Плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями ткани
- Строчки должны быть цельными, без разрывов
- По линии шва не должно быть волнистости ткани
- Шов должен быть прочным



# Обратить внимание

## при выполнении машинных строчек:

- Располагать припуски на швы справа от иглы, деталь изделия — слева
- Прокладывать машинную строчку точно по намеченным линиям

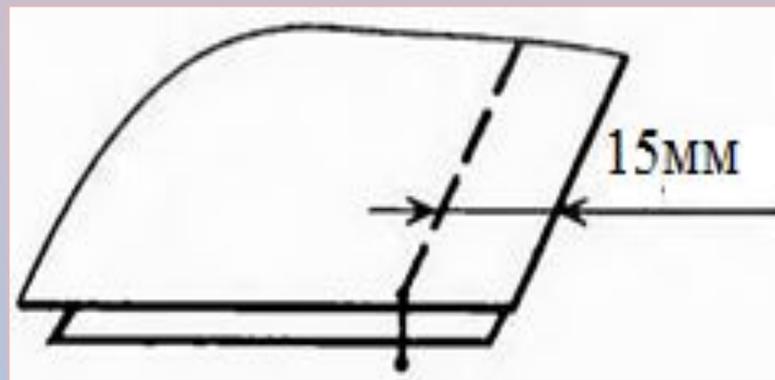
## при влажно-тепловой обработке:

- Проверить температуру нагрева утюга
- При выполнении влажно-тепловых работ обрабатываемый участок детали располагают ближе к работающему
- Увлажнять и утюжить детали по направлению нити основы, до полного удаления влаги



# Стачной шов

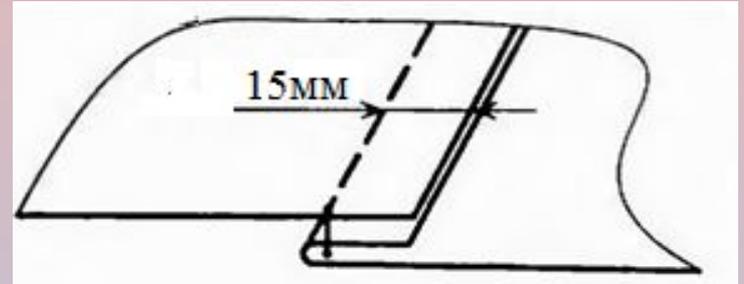
- Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы
- Стачать срезы прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина шва (расстояние от среза до строчки) 15мм.





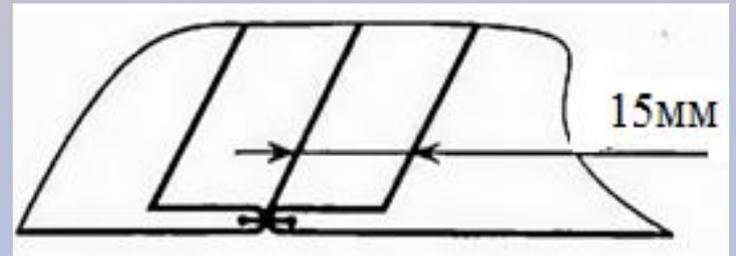
## Стачной шов взаутюжку

- Припуски шва отогнуть на одну сторону и заутюжить



## Стачной шов вразутюжку

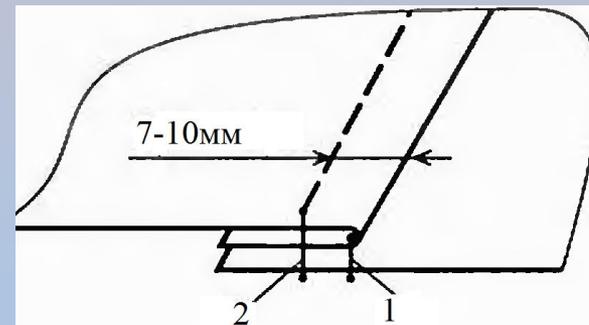
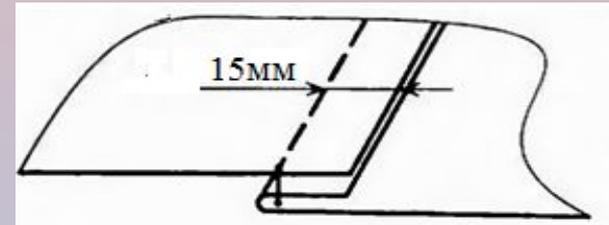
- Припуски шва раскладывают в разные стороны и разутюживают





# Настрочной шов с открытыми срезами

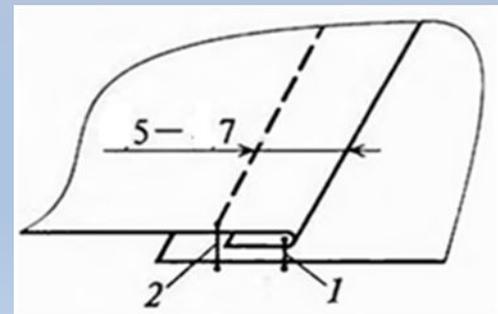
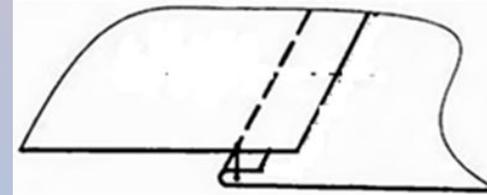
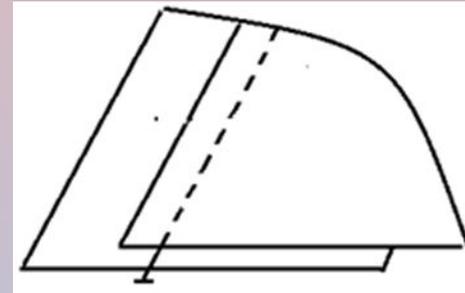
- Стачать срезы прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм. Ширина стачного шва зависит от ширины отделочной строчки плюс 4-10 мм. Припуски на шов отогнуть на одну сторону и заутюжить
- С лицевой стороны проложить отделочную строчку





# Настрочной шов с одним закрытым срезом

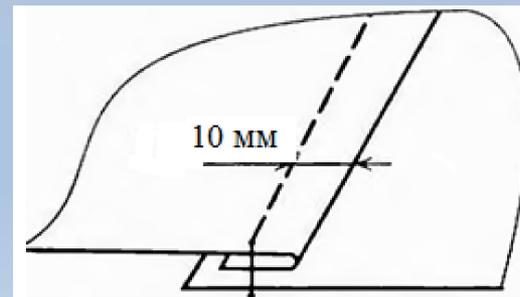
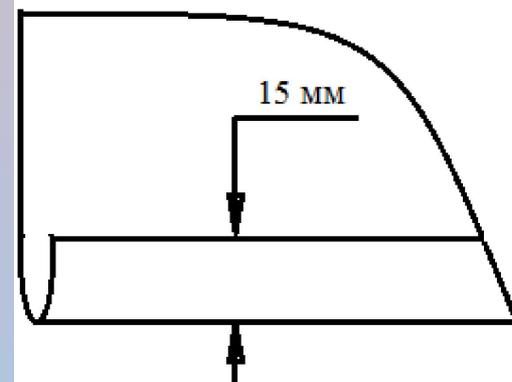
- Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, **выпуская срез нижней детали за срез верхней детали на величину отделочной строчки**
- Стачать срезы прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм.
- Ширина стачного шва 5 -10 мм





# Накладной шов с одним закрытым срезом

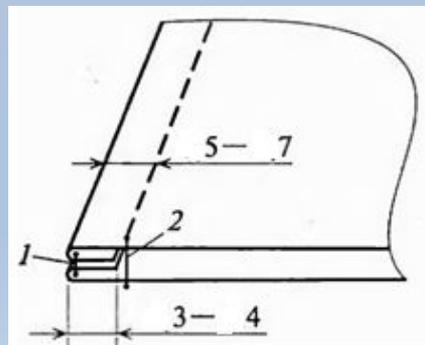
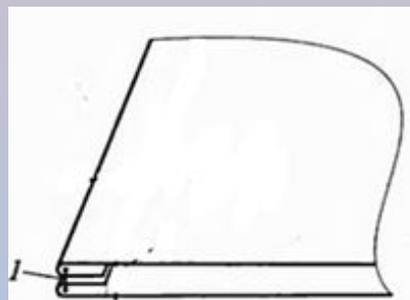
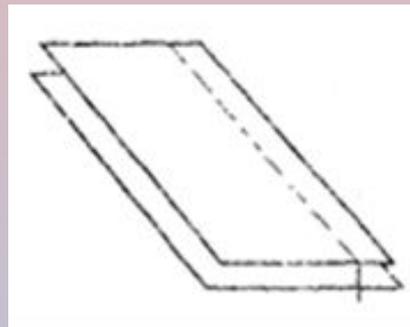
- На нижней детали наметить меловую линию (толщина меловой линии 1мм)
- Заутюжить срез верхней детали на 15мм (величина заутюживания зависит от ширины отделочной строчки +5мм)
- Верхнюю деталь накладывают на нижнюю сгибом встык к меловой линии.
- Настрочить верхнюю деталь на нижнюю ширина шва 10 мм, выполняя закрепки в начале и в конце строчки. Длина закрепок 7 – 10мм.





# Двойной шов

- Сложить детали изнаночными сторонами внутрь, уравнять срезы
- Стачать срезы прямой строчкой, выполнить закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 -10мм. Ширина шва от 3-5мм.
- Вывернуть шов, складывая детали лицевой стороной внутрь, шов выправить.
- Выполнить вторую строчку на расстоянии 5-7мм от края, выполнить закрепки в начале и в конце строчек, длина закрепок 7 – 10мм.





# Запошивочной шов

- Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, выпуская нижнюю деталь, относительно верхней на 5-7 мм
- Срез верхней детали обогнуть срезом нижней детали
- Проложить строчку на расстоянии 1-2мм от среза нижней детали, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7–10мм
- Расправить шов, отогнуть в сторону, так чтобы срез оказался внутри
- Проложить 2 строчку на расстоянии 1-2мм от сгиба, выполняя закрепки в начале и в конце строчки, длина закрепок 7 – 10мм.

