

# Виды машинных ШВОВ



Преподаватель ФКП ОУ№305  
Сердюкова Ольга Владимировна

# СХЕМА МАШИННОГО ШВА

**ШОВ** – это ниточное соединение деталей, выполняется строчкой на швейной машине или вручную.

**СТЕЖОК** – это переплетение нитей между двумя проколами ткани иглой.

**СТРОЧКА** – ряд повторяющихся стежков

**ШИРИНА ШВА** – это расстояние от срезов деталей до строчки (зависит от вида шва, модели, толщины и свойств ткани)



## **К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:**

- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть одинаковой;
- стежки должны быть равномерными по частоте;
- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями материала;
- номера ниток и машинных игл должны соответствовать толщине ткани;
- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- концы строчек в швах должны быть закреплены;
- по линии шва не должно быть волнистости материала;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые нитки);
- шов должен быть аккуратно приутюжен, заутюжен или разутюжен.

# ВИДЫ ШВОВ

**СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ**

**ОТДЕЛОЧНЫЕ**

**КРАЕВЫЕ**

ГОСТ 12807-2003 — Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов.



# СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ

- это швы, которыми соединяют детали изделия

## СТАЧНЫЕ

## НАКЛАДНЫЕ

## НАСТРОЧНЫЕ

## БЕЛЬЕВЫ

взаутюжку

вразутюжку

на ребро

расстрочно  
й

с открытыми  
срезами

с закрытым  
срезом

с открытыми  
срезами

с закрытым  
срезом

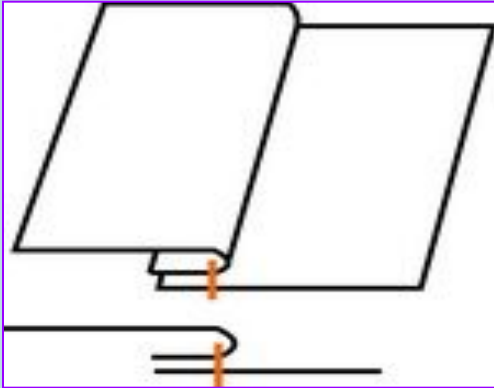
двойной

запошивочный

взамок

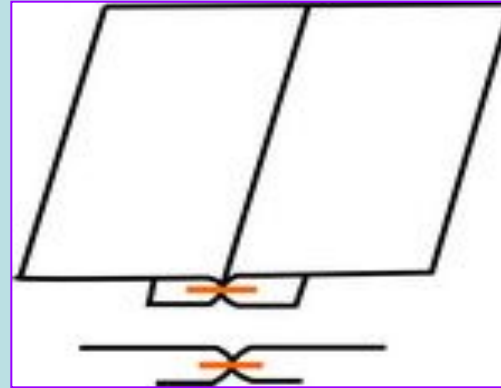
# СТАЧНЫЕ

для стачивания срезов, притачивания мелких деталей к более крупным, притачивания планок и т.д.



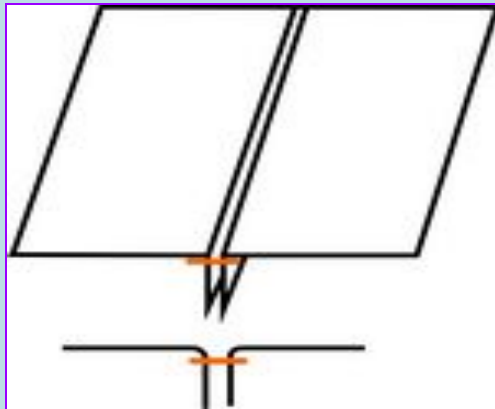
## Взаутюжку

(Соединение кокеток, рельефов, средних срезов спинки и др.)



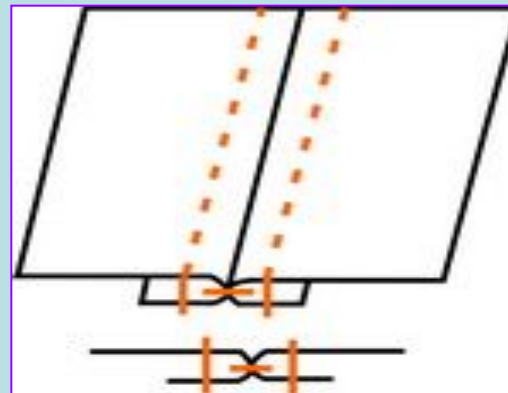
## Вразутюжку

(Соединение боковых, плечевых срезов, средних срезов спинки, срезов рукава, вытачек, рельефов, и др.)



## На ребро

(соединение рукавов с проймами, деталей мешковины карманов, а также для образования стачных швов и др.)



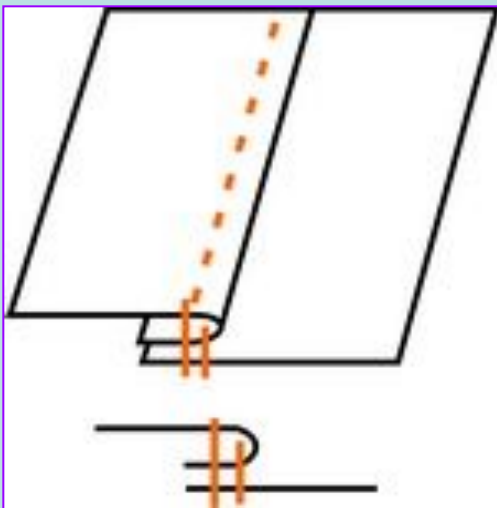
## Расстрочной

(Расстрачивание рельефов, кокеток, клиньев юбки и швов в изделиях, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, кожи и т.д.)

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Соединить строчкой, обязательно выполняя закрепки в начале и в конце строчки. Ширина припуска ткани на шов от 1 до 1,5 см.
  - Срезы обметать. Если шов будет взаутюжку, то обметать оба среза одновременно. Если шов вразутюжку, то каждый срез отдельно.
  - Выполнить влажно-тепловую обработку стачного шва взаутюжку или вразутюжку или шов оставить на «ребро». Либо проложить расстрочные строчки для закрепления припусков.
- Для предохранения деталей от растяжения в расстрочном шве с изнаночной стороны может быть проложена тесьма или полоска материала.

# НАСТРОЧНЫЕ

Настрочные швы могут выполняться с открытыми и с одним закрытым срезом.

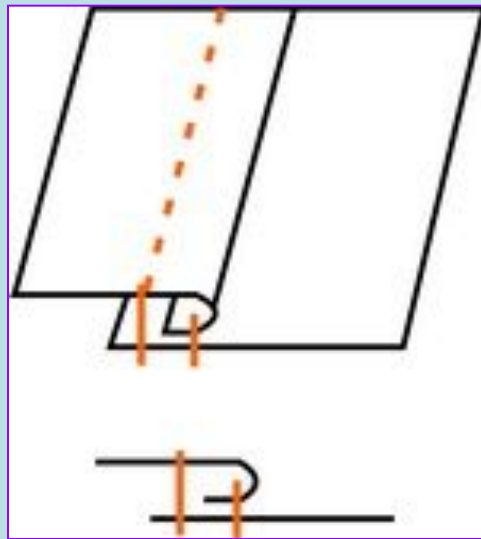


## С открытыми срезами

(Настрачивание швов рельефов, кокеток, среднего шва спинки и др.)

## С закрытым срезом

(Настрачивание рельефов, кокеток, среднего шва спинки в изделиях из более толстых материалов для уменьшения толщины шва.)



## 1. Настрочной шов с открытыми срезами выполняется так:

- Сложить детали лицевой стороной внутрь, срезы уравнивать и проложить стачивающую строчку на ширину отделочной строчки плюс 1-1,5см. Ширина отделочной строчки зависит от модели.
- Срезы обметать, отогнуть в сторону одной детали, заутюжить и закрепить отделочной строчкой с лицевой стороны.

**Срезы припусков на швы обеих деталей остаются открытыми.**

## 2. Настрочной шов с одним закрытым срезом выполняется так:

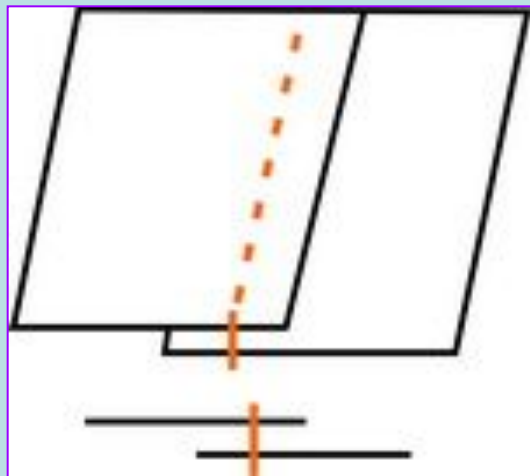
- Сложить детали лицевой стороной внутрь так, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней детали на ширину отделочной строчки плюс 1-1,5см. и проложить стачивающую строчку.
- Срез нижней детали обметать, шов заутюжить в сторону обметанного среза и настрочить с лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном моделью.

**Срез припуска на шов верхней детали закрыт второй строчкой.**



# НАКЛАДНЫЕ

Накладные швы могут выполняться с открытыми и с одним закрытым срезом.



## С открытыми срезами

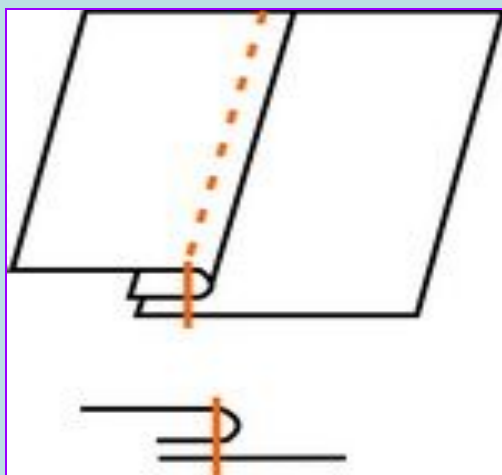
(Соединение частей прокладок. Является внутренним швом.)

### 1. Накладной шов с открытыми срезами выполняется так:

- Детали наложить друг на друга так, чтобы срезы заходили друг за друга на 1-1,5см.
- Строчку проложить посередине, т.е. ширина шва 0,5-0,7см. Срезы деталей не обметывают.

### 2. Накладной шов с одним закрытым срезом выполняется так:

- Срез верхней детали подогнуть в сторону изнанки по намеченной линии на ширину отделочной строчки плюс 1-1,5см.
- Наложить на лицевую сторону нижней детали и настрочить на расстоянии от подогнутого края, предусмотренном моделью. Срезы деталей обметать.

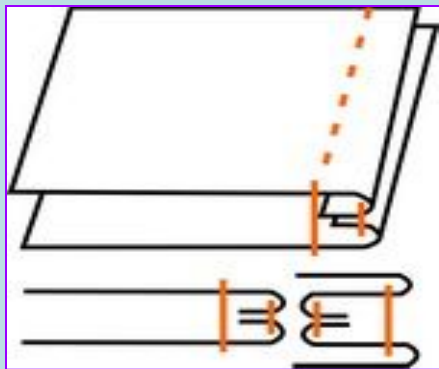


## С закрытым срезом

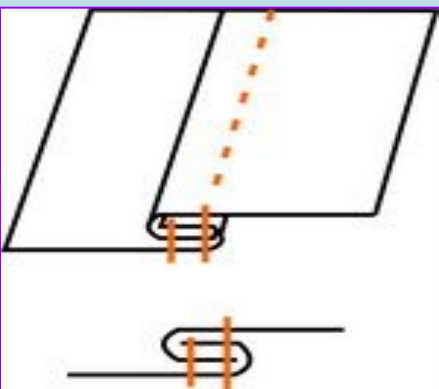
(Соединение кокеток с основными деталями, соединение накладных карманов.)



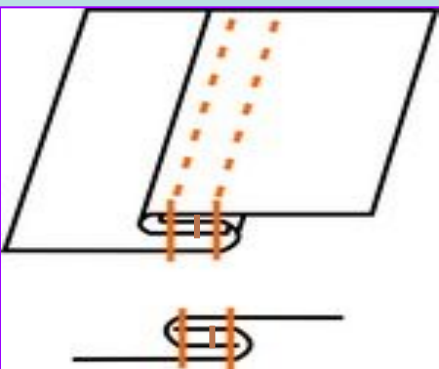
# БЕЛЬЕВЫЕ



**Двойной**  
(Обработка белья,  
изделий из  
прозрачных и тонких  
тканей и др.)



**Запошивочный**  
(Соединение деталей  
при обработке белья,  
спецодежды и др.)



**В замок**  
(Соединение деталей  
при обработке белья,  
спецодежды и др.)

## 1. Двойной шов выполняется так:

- Детали сложить изнаночной стороной внутрь и уравнив срезы, проложить строчку по лицевой стороне на расстоянии 0,3 - 0,4 см от края.
- Перегнуть детали лицевыми сторонами внутрь и проложить вторую строчку, шириной шва 0,5-0,7 см.
- Шов приутюжить.

Припуски ткани на шов закрыты строчкой. После вывертывания шов располагается с изнаночной стороны.

## 2. Запошивочный шов выполняется так:

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь так, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней детали на величину ширины шва в готовом виде 0,6-0,7 см плюс еще 0,2 см.
- Обогнуть нижней деталью срез верхней детали и проложить строчку на расстоянии 0,1-0,2 см от среза.
- Разложить детали в разные стороны и проложить вторую строчку с изнаночной стороны на расстоянии 0,1-0,2 см от подогнутого края.

**С лицевой стороны 1 строчка, с изнаночной- две.**

## 3. Шов в замок выполняется так:

- Выполнить накладной шов с открытыми срезами.
- Перегнуть детали так, чтобы срезы оказались закрытыми.
- Проложить две строчки: первую на 0,1-0,2 см от сгиба, вторую на 0,5-0,8 см от первой.

**С лицевой стороны и с изнаночной стороны видны две строчки.** На двухигольной машине шов выполняется за один прием.

# КРАЕВЫЕ ШВЫ

- это швы, которые применяются для обработки краев и срезов деталей.

## ОБТАЧНЫЕ

в кант

в раскол

в простую рамку

в сложную рамку

## ОКАНТОВОЧНЫЕ

с открытым срезом

с закрытыми срезами

с тесьмой

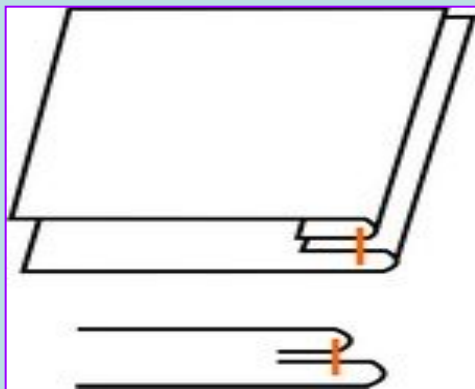
## В ПОДГИБКУ

с открытым срезом

с закрытым срезом

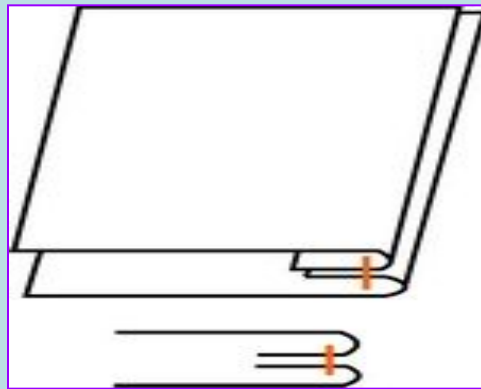
# ОБТАЧНЫЕ

для обработки обтачных деталей, повышения устойчивости контура деталей в процессе носки одежды.



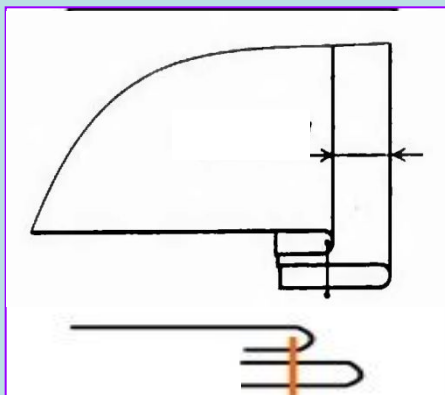
## В кант

(Обработка краев бортов, воротников, клапанов, манжет и др.)



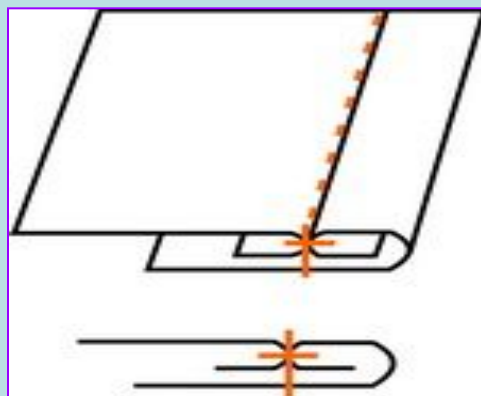
## В раскол

(Обработка краев мелких деталей: хлястиков, погончиков, уступов лацканов и др.)



## В простую рамку

(Обработка прорезных карманов, обтачных петель и др.)



## В сложную рамку

(Обработка прорезных карманов из толстых тканей и др.)

### 1. Обтачной шов в кант выполняется так:

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединить машинной строчкой на расстоянии 0,5-0,7см от срезов.
- Детали вывернуть на лицевую сторону, приутюжить или выметать, так, чтобы по краю одна деталь выступала относительно другой на ширину канта, т.е. на 0,1-0,2см.

### • 2.Обтачной шов в раскол выполняется так:

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединить машинной строчкой на расстоянии 0,5-0,7см от срезов.
- Детали вывернуть на лицевую сторону, приутюжить или выметать, располагая шов на сгибе.

### 3.Обтачной шов в простую рамку

выполняется так:

- Деталь обтачки заутюжить изнаночной стороной внутрь. притачать к изделию по намеченной линии шириной шва 0,5-0,7см.
- Перегнуть обтачку в сторону изнанки, приутюжить.

### • 3.Обтачной шов в сложную рамку выполняется так:

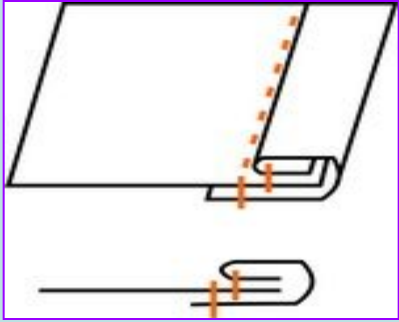
- Обтачку и изделие сложить лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивать, притачать швом шириной 0,5-0,7 см. Шов разутюжить.
- Мелкой деталью обогнуть срез разутюженного шва.
- Вторую строчку, закрепляющую рамку,

проложить в шов притачивания деталей



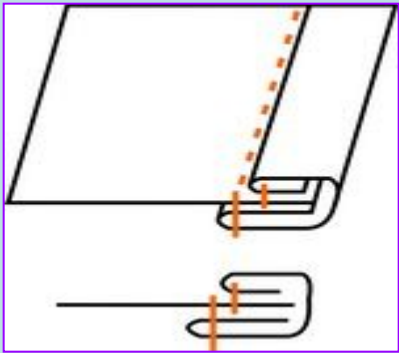
# ОКАНТОВОЧНЫЕ

- для предохранения срезов от осыпания или для отделки



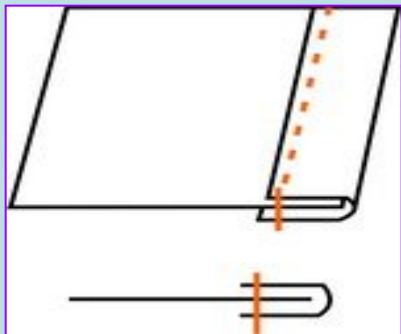
## С открытым срезом

(Обработка внутренних срезов подбортов, низа юбок и платьев в изделиях из толстых материалов.)



## С закрытыми срезами

(Окантовывание открытых срезов горловины, пройм, накладных карманов, нижних срезов оборок, воланов и др.)



## С тесьмой

(Окантовывание прямых открытых срезов деталей кокеток, низа изделий, низа рукавов и др..)

### 1.Окантовочный шов с открытым срезом выполняется так:

- На лицевую сторону детали наложить полоску отделочной ткани- бейки (выкроенную в косом направлении) лицом вниз, совместить срезы и притачать шириной шва 0,3-0,5 см.
- Срезы обогнуть бейкой и закрепить строчкой в шов притачивания.

Готовую косую бейку можно купить в магазине или выкроить самостоятельно.

### 2.Окантовочный шов с закрытыми срезами

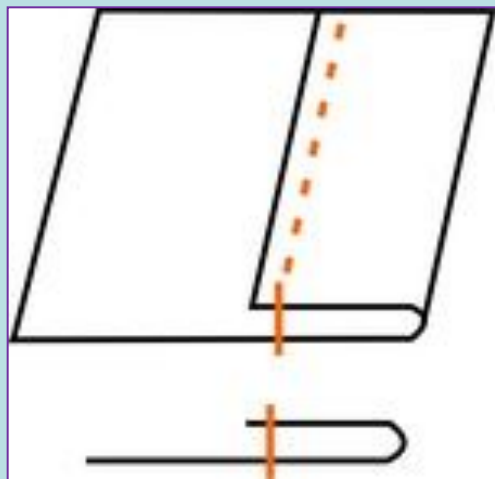
Отличается от предыдущего шва тем, что перед прокладыванием закрепляющей строчки второй срез бейки подгибают в сторону изнанки.

### 3.Окантовочный шов с тесьмой

Открытый срез детали лицевой стороной вверх вложить в тесьму, сложенную пополам в долевом направлении. Строчку проложить на расстоянии 0,1-0,2см от краев тесьмы.

# В ПОДГИБКУ

- для обработки низа изделий, рукавов и др.

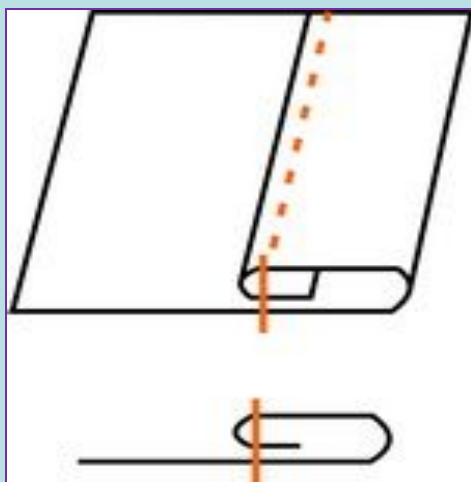


## С открытым срезом

(Обработка низа изделия, низа рукава и др.)

## С закрытым срезом

(Обработка низа изделия, нижнего края отлетной кокетки в изделиях из тонких материалов и др.)



## 1. Шов в подгибку с открытым срезом выполняется так:

- Срезы детали или изделия (обметанные или необметанные) подогнуть в сторону изнанки на 0,5-0,7 см, заутюжить.
- Закрепить строчкой на определенном расстоянии от края в зависимости от модели. Если по модели не должна быть видна с лицевой стороны машинная строчка, то припуск шва подшить ручными потайными стежками или на швейной машине потайного стежка.

## 2. Шов в подгибку с закрытым срезом выполняется так:

- Срез детали или изделия подогнуть в первый раз сторону изнанки на 0,5-0,7 см, второй раз- на величину, предусмотренную моделью.
- Застрочить на расстоянии 0,1-0,2см от подогнутого края.

# ОТДЕЛОЧНЫЕ ШВЫ

- это швы, которые применяются для отделки различных изделий.

## СКЛАДКИ

односторонние

встречные

бантовые

## РЕЛЬЕФНЫЕ

настрочные

застрочные

со шнуром

## С КАНТОМ

настрочные

накладные

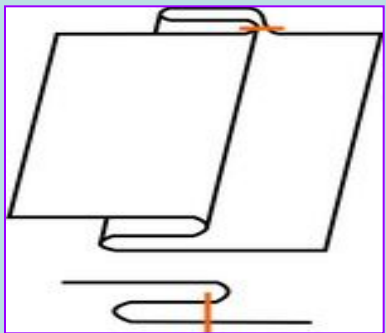
обтачные

## ВЫТАЧКИ

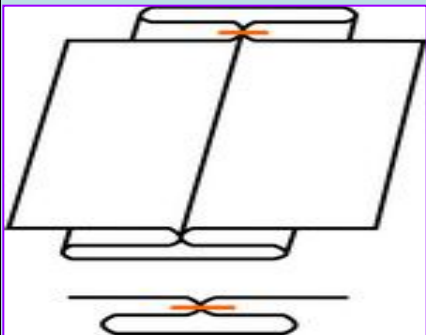
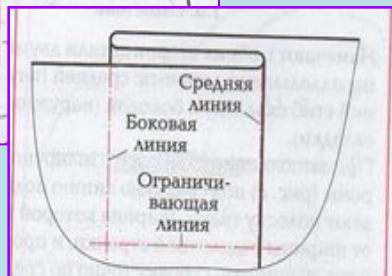


# СКЛАДКИ

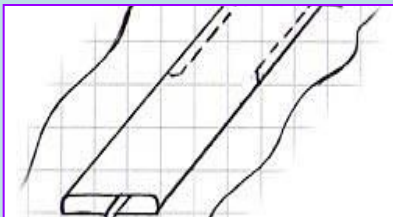
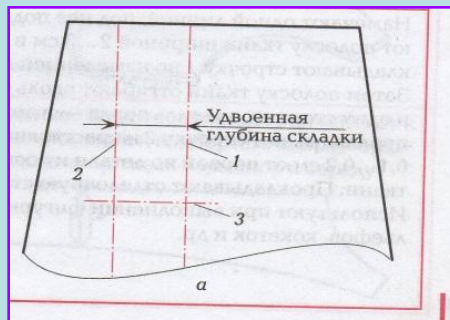
- служат для обработки деталей одежды согласно модели, обеспечению свободы движения.



**Односторонние**



**Встречные**



**Бантовые**

**1. Односторонние складки** (с лицевой стороны все сгибы направлены в одну сторону, с изнаночной- в противоположную) выполняется так:

- Складку наметить тремя линиями: средней (1), боковой (2) и линией, ограничивающей длину складки (3). Глубина складки (расстояние от средней линии до боковой) зависит от модели.
- Деталь по средней линии перегнуть лицевой стороной внутрь, стачать складку по боковой и ограничивающей линиям, заутюжить. В зависимости от модели складку можно настрочить с лицевой стороны.

**2. Встречные складки** (с лицевой стороны все сгибы направлены навстречу друг другу, с изнаночной- друг от друга) выполняется так:

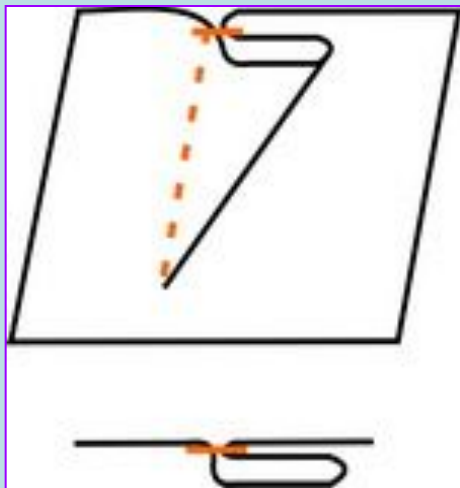
- Складку наметить тремя линиями, как и односторонние.
- Деталь перегнуть по средней линии лицевой стороной внутрь, стачать по боковой до линии конца складки.
- Припуски разложить по обе стороны от шва стачивания на одинаковую величину, закрепить с лицевой стороны, заутюжить. В зависимости от модели складку можно расстрочить с лицевой стороны на одинаковом расстоянии от шва стачивания.

**3. Бантовые складки** (с лицевой стороны все сгибы направлены друг от друга, с изнаночной-навстречу друг другу).

Бантовая складка представляет собой изнаночную сторону встречной складки.

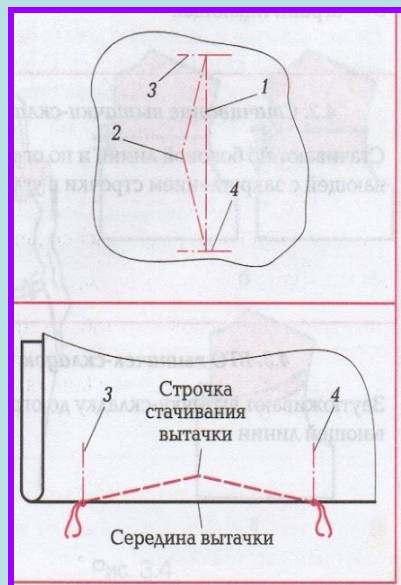
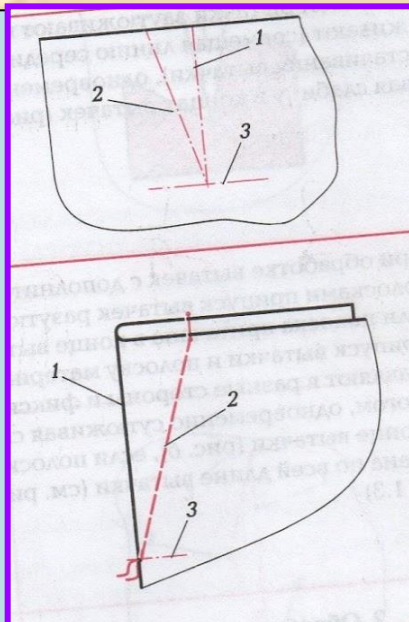
# ВЫТАЧКИ

- служат для отделки изделия и придания ему формы, соответствующей телу человека.



## Вытачка неразрезная от края детали

(Обработка вытачек на деталях одежды согласно конструкции)



## Вытачка неразрезная на цельной детали

(Обработка вытачек на деталях одежды согласно конструкции)

### Вытачка от края детали выполняется так:

Вытачку наметить тремя линиями: середина вытачки (1), боковая сторона вытачки (2) и линия, ограничивающая длину вытачки (3).

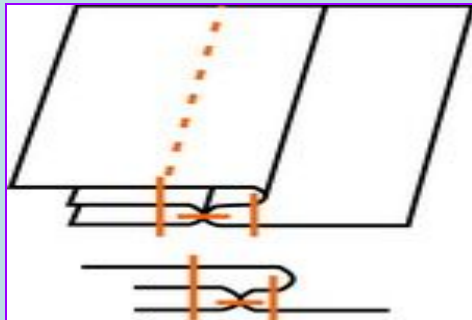
- Деталь перегнуть по средней линии вытачки лицевой стороной внутрь.
- Стачать по боковой линии, начиная от среза, сводя строчку на нет в конце вытачки. В начале и конце вытачки поставить закрепки.
- Заутюжить или разутюжить (по модели). Одновременно сутюживая слабину в конце вытачки.

### Вытачка на цельной детали выполняется так:

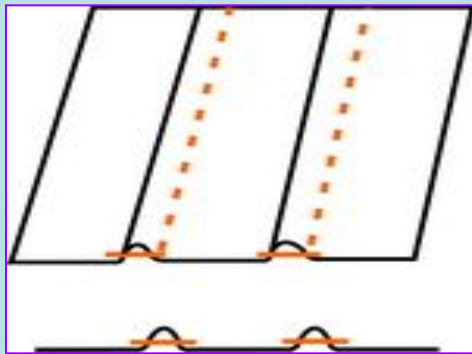
- Вытачку наметить четырьмя линиями: середина вытачки (1), боковая сторона вытачки (2) и линии, ограничивающая длину вытачки (3 и 4).
- Деталь перегнуть по средней линии вытачки лицевой стороной внутрь.
- Стачать по боковой линии, начиная строчку от одного конца вытачки и заканчивая ее у другого конца. В начале и конце вытачки поставить закрепки.
- Заутюжить, предварительно оттянув по сгибу в области талии, при необходимости сутюжить слабину в концах вытачки.



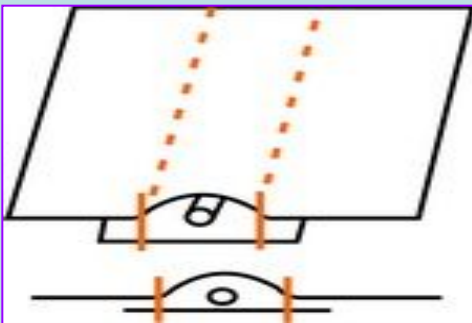
# РЕЛЬЕФНЫЕ



**Настрочной**  
(Имитация рельефов,  
кокеток на целых  
деталях)



**Застрочной**  
(Обработка переда  
блуз, нарядных мужских  
сорочек, спинок, стрелок  
брюк и др. )



**Со шнуром**  
(Обработка деталей  
одежды с выпуклой  
рельефной  
поверхностью, для  
отделки и др.)

## 1. Настрочной шов выполняется так:

- Наметить одной линией, под нее с изнаночной стороны подложить полоску из основной или подкладочной ткани шириной 2-3 см, совмещая ее середину с намеченной линией на детали.
- По намеченной линии полоску притачать.
- Деталь перегнуть по шву притачивания полоски лицевой стороной внутрь в одну сторону, а полоску в другую и проложить строчку по основной детали на расстоянии 0,2 см от шва притачивания полоски.
- Основную деталь отогнуть в сторону полоски, отделочную строчку проложить с лицевой стороны детали на расстоянии, предусмотренном моделью.

## 2. Застрочной шов выполняется так:

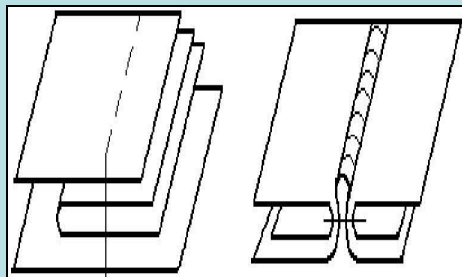
- Наметить одной линией с лицевой стороны.
- Деталь перегнуть по намеченной линии лицевой стороной вверх, строчку проложить на расстоянии 0,1-0,2 см (и более) от сгибов.

## 3. Шов со шнуром выполняется так:

- Наметить двумя параллельными линиями с лицевой стороны на расстоянии друг от друга по модели.
- С изнанки подложить полоску ткани.
- Проложить строчки по намеченным линиям, располагая шнур между деталью и подложенной полоской ткани, либо шнур вдевается в образовавшуюся кулиску после прокладывания строчек.



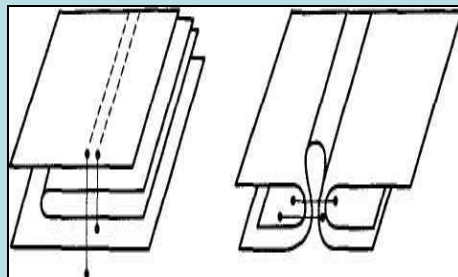
# С КАНТОМ



**Стачной с кантом**

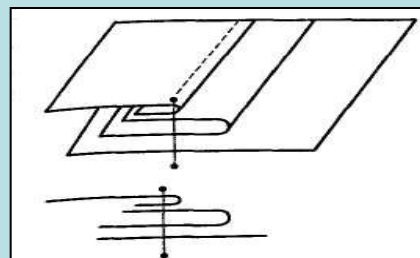
одной строчкой

(оформление кокеток и др. стыков деталей одежды)



**Стачной с кантом**

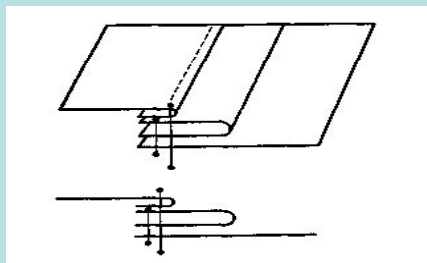
двумя строчками



**Накладной с кантом**

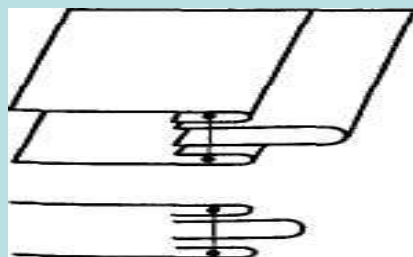
одной строчкой

(оформление кокеток, отделка накладных карманов и т.д.)



**Накладной с кантом**

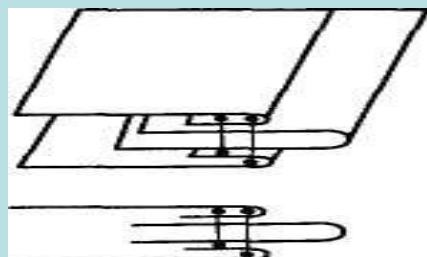
двумя строчками



**Обтачной с кантом**

одной строчкой

(боковые швы брюк, шорт, отделка воротников, клапанов и т.д.)



**Обтачной с кантом**

двумя строчками

**1.Стачной шов с кантом.** Полоску для канта складывают вдвое изнанкой внутрь, накладывают на одну из основных деталей, закрывают другой основной деталью, срезы уравнивают и стачивают с помощью специального приспособления на расстоянии, указанном в ТУ.

Срезы шва разутюживают или заутюживают.

При отсутствии приспособления полоску, сложенную вдвое, сначала притачивают к одной из деталей, расположив ее с лицевой стороны. Затем две основные детали складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают, прокладывая строчку в шов притачивания полоски или на расстоянии 0,1 см от него

**2.Накладной шов с кантом** выполняют с помощью специального приспособления так же, как и обычный накладной шов с закрытым срезом; при этом между двумя основными деталями вкладывают полоску отделочной ткани, сложенной вдвое, выпуская ее на ту или иную величину в зависимости от модели. При отсутствии приспособления полоску для канта, сложенную вдвое, притачивают сначала к нижней детали на расстоянии от сгиба, равном ширине канта плюс ширина шва настрачивания, а затем накладывают вторую деталь с подогнутым и заметанным или заутюженным срезом и настрачивают на том или ином расстоянии в зависимости от модели

**3.Обтачной шов с кантом** выполняют так же, как и стачной шов с кантом, с той лишь разницей, что в стачном шве после соединения деталей срезы разутюживают, располагая их в противоположные от строчки стачивания стороны, а при обтачном шве детали вывертывают на лицевую сторону, располагая кант на сгибе. Выполняют этот шов с помощью специального приспособления или без него.