

Краевые швы

Группа краевые машинные швы включает следующие подгруппы швов: окантовочные, обтачные, вподгибку.

1. Окантовочные машинные швы

Окантовочные машинные

швы подразделяются на виды:

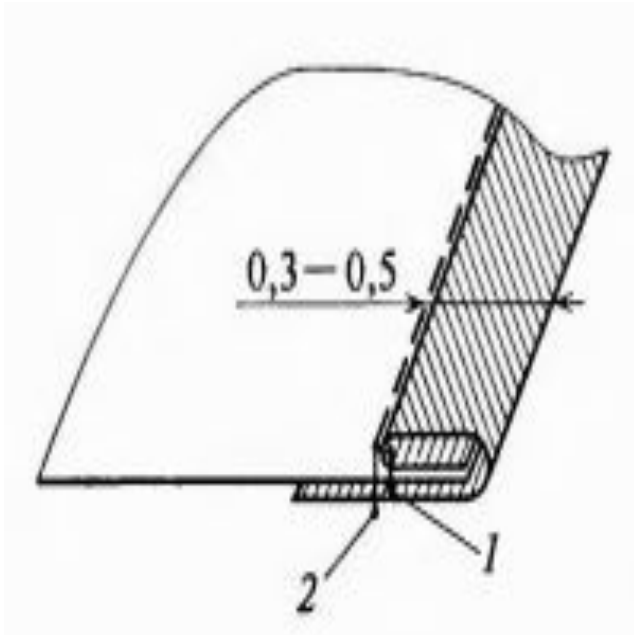
окантовочный с одним открытым срезом,

окантовочный с двумя закрытыми

срезами,

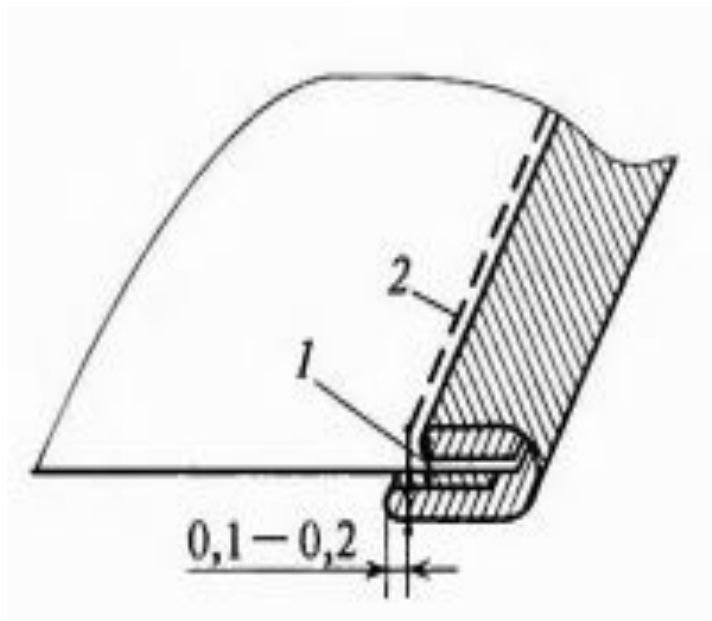
окантовочный тесьмой.

Окантовочный с одним открытым срезом



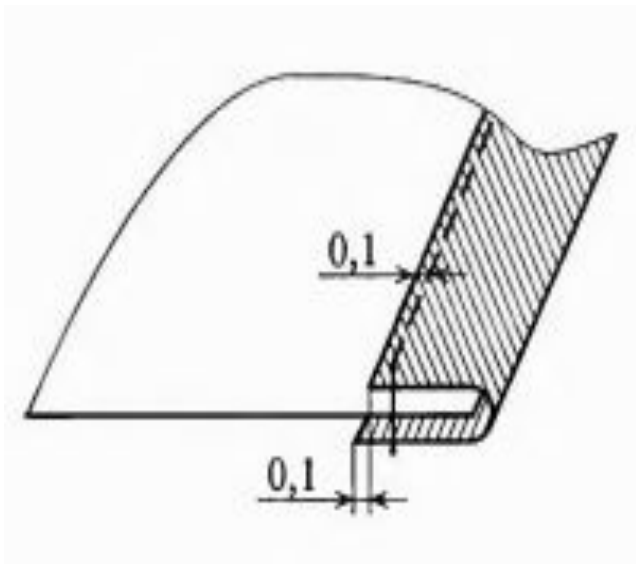
- Для изготовления окантовочного шва с одним открытым срезом полосу из отделочной ткани лицевой стороной накладывают на лицевую сторону детали, уравнивая срезы. Полоску притачивают шириной шва 0,3-0,5 см.
- Отделочная полоска должна быть выкроенная по косой или поперечной нити основы шириной 2,0-2,5 см.
- Затем полоской огибают срезы, направляя срез полоски на изнаночную сторону основной детали. Полоску закрепляют, прокладывая машинную строчку в шов притачивания полоски.
- Окантовочные краевые машинные швы с открытым срезом применяют для обработки срезов, чтобы предохранять их от осыпания, а также для отделки пройм, горловины,

Окантовочный шов с двумя закрытыми срезами



- Для изготовления окантовочного шва с двумя закрытыми срезами на лицевую сторону детали лицевой стороной вниз накладывают отделочную полоску ткани.
- Полоску притачивают шириной шва 0,3-0,5 см, уравнивая срезы. Затем отделочной полоской огибают срезы, направляя срез полоски на изнаночную сторону основной детали. Срез окантовочной полоски подгибают внутрь и закрепляют, прокладывая строчку с шов притачивания полоски.
- Отделочная полоска должна быть выкроенная по косой нити основы или поперечной – шириной 2,0-2,5 см.
- Шов окантовочный с двумя закрытыми срезами применяют для обработки срезов пройм, горловины, верхних срезов карманов и т.д., предохраняя их от осыпания, а также для отделки.

Окантовочный шов тесьмой

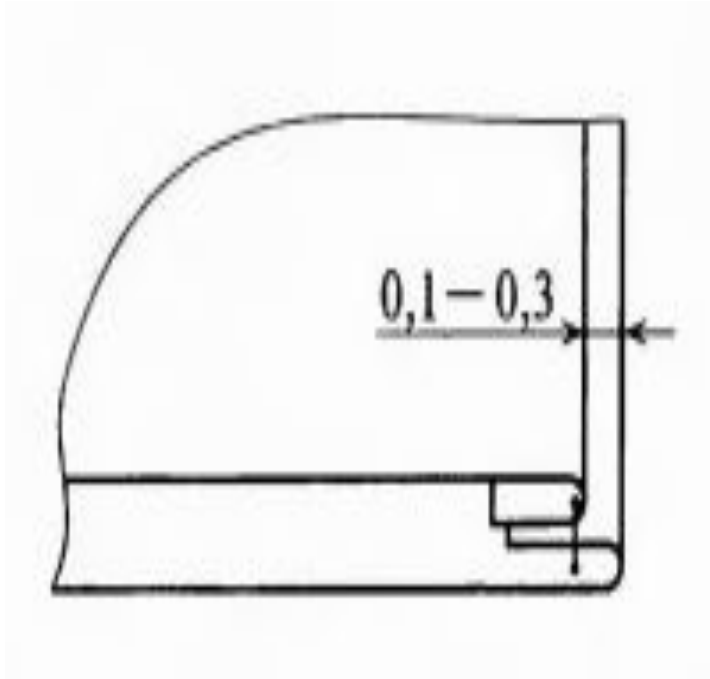


- Для изготовления окантовочного шва с тесьмой сначала нужно заготовить тесьму. Для этого тесьму перегибают вдоль так, чтобы один край выступал на 0,1 см относительно другого и приутюживают.
- Затем в приутюженную тесьму вкладывают обрабатываемый срез детали и прокладывают машинную строчку на 0,1 см от края тесьмы.
- Окантовочный шов с тесьмой применяют для обработки срезов пройм, горловины, верхних срезов карманов и т.д., чтобы предохранять срезы от осыпания и украшать их.

2. Обтачные машинные швы

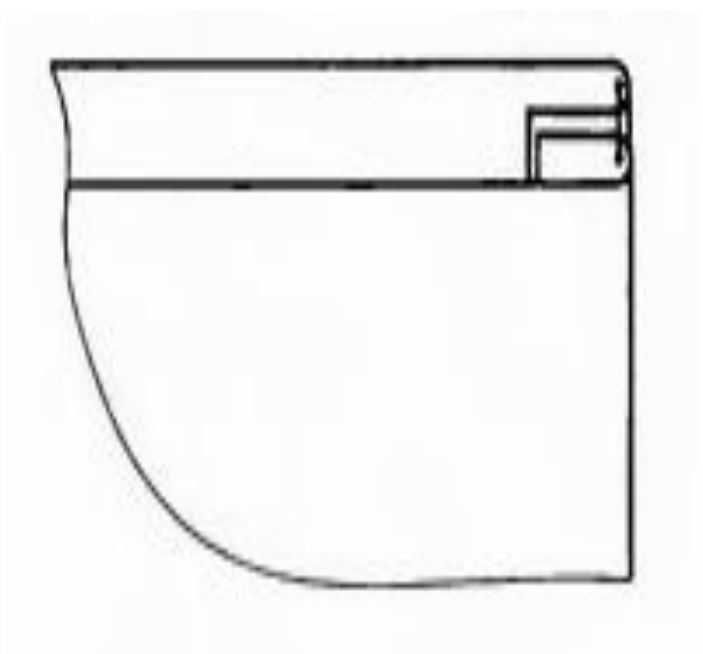
**Обтачные швы подразделяются на виды:
обтачной в кант, обтачной враскол,
обтачной в простую рамку, обтачной в
сложную рамку.**

Обтачной шов в кант



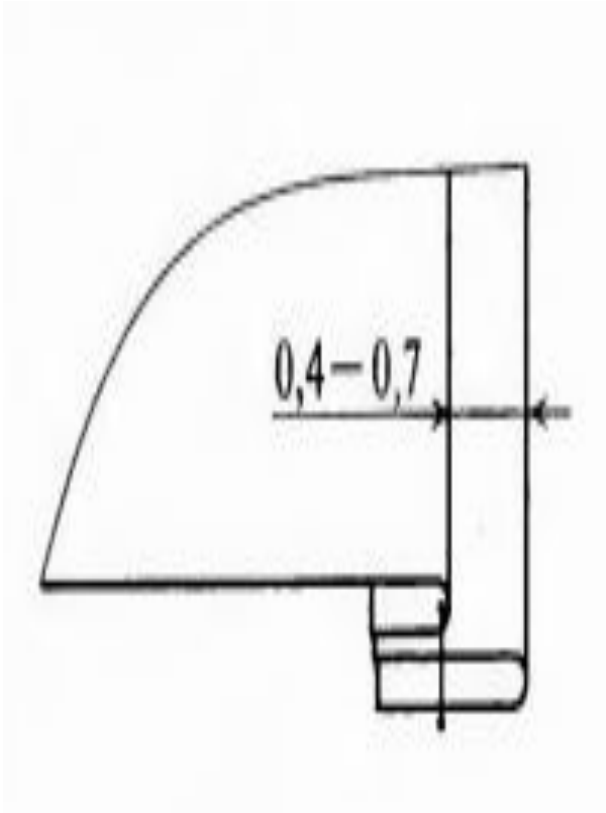
- Обтачной шов в кант применяется для соединения верхнего клапана с нижним, верхней детали хлястика с нижней, верхнего манжета с нижним, подбортов с полочками, верхнего воротника с нижним и т.д. То есть, обтачной шов применяется для соединения деталей, которые состоят из двух деталей – нижней и верхней.
- Чтобы выполнить обтачной шов складывают две детали лицевыми сторонами внутрь и стачивают.
- При обтачивании клапана из неосыпающейся ткани выполняют стачной шов шириной 0,3-0,5 см, а из осыпающейся – 0,5-0,7 см.
- Далее обтачанную деталь выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы специальным колышком и выметывают край детали, образуя перекантовку шириной 0,1-0,3 см.

Обтачной шов враскол



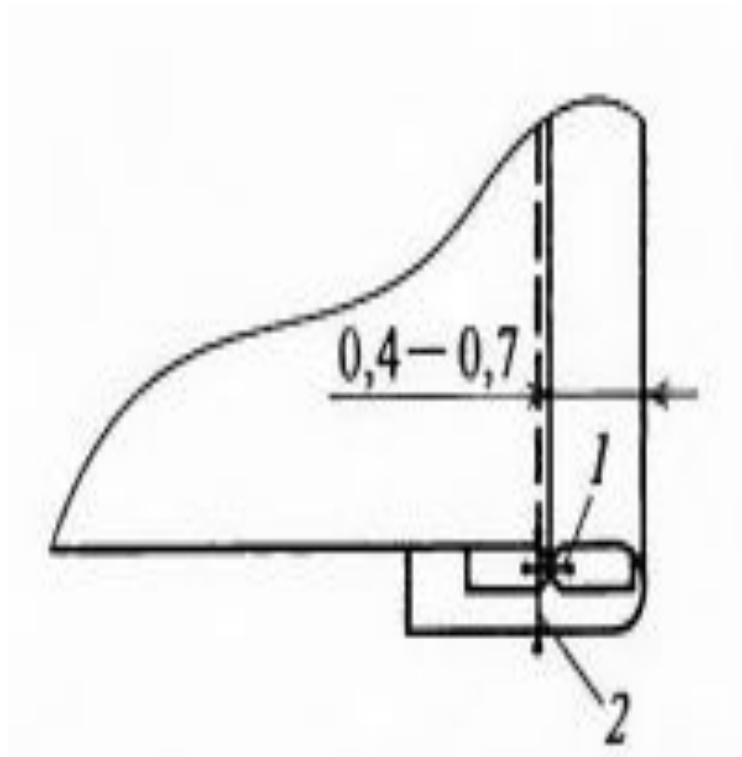
- Обтачной шов враскол применяется при обработке бортов на перегибе лацкана, при изготовлении двойного шва.
- Чтобы выполнить обтачной шов враскол складывают две детали лицевыми сторонами внутрь и сшивают их шириной шва в зависимости от вида ткани.
- Так при обтачивании борта из неосыпающейся ткани выполняют стачной шов шириной 0,3-0,5 см, а из осыпающейся – 0,5-0,7 см.
- Далее обтачанную деталь выворачивают на лицевую сторону, располагая срезы внутри детали.
- Выправляют углы специальным колышком и выметывают край детали, располагая машинную строчку точно по краю. Кант (перекантовку) не образуют.

Обтачной шов в простую рамку



- Для обработки обтачного шва в простую рамку сначала нужно заготовить деталь, которая впоследствии образует рамку. Для этого полосу ткани складывают вдоль посередине изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Затем притачивают ее к изделию.
- Расстояние от сгиба рамки до строчки 0,4-0,7 см и зависит от толщины ткани – чем толще ткань, тем шире рамка.
- Шов притачивания рамки заутюживают в сторону основной детали.
- Обтачной шов в простую рамку используют для обработки прорезных карманов и обтачных петель.

Обтачной шов в сложную рамку

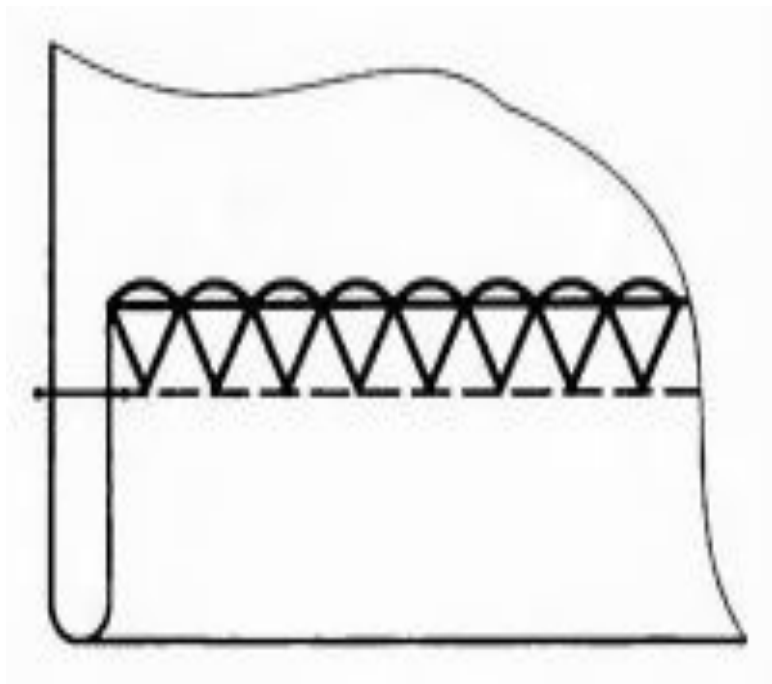


- Для обработки обтачного шва в сложную рамку обтачку накладывают на основную деталь срезом под намеченную линию. Обтачку и основную деталь складывают лицевыми сторонами внутрь и притачивают шириной шва 0,4-0,7 см, чем толще ткань, тем шире рамка.
- Шов разутюживают, огибают срезы обтачкой и прокладывают строчку в шов притачивания обтачки.
- Обтачной шов в сложную рамку используют для прорезных карманов и обтачных петель.

3. Машинные швы вподгибку

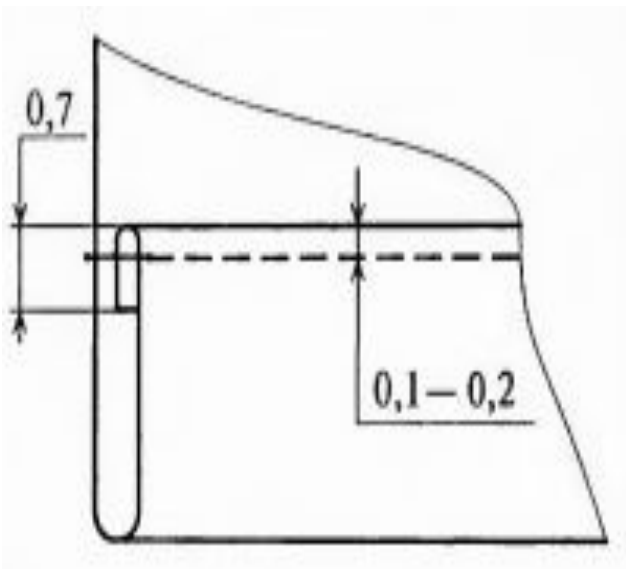
Швы вподгибку подразделяются на виды: вподгибку с открытым срезом, вподгибку с закрытым срезом.

Шов вподгибку с открытым срезом



- Для изготовления шва в подгибку с открытым срезом срез изделия заметывают на изнаночную сторону и застрачивают.
- Расстояние от края изделия до строчки зависит от модели, от среза до строчки – 0,3-0,5 см.
- Шов вподгибку с открытым срезом используют для застрачивания низа изделия, внутренних срезов подбортов, обтачек горловины и т.д.

Шов вподгибку с закрытым срезом



- Для изготовления шва в подгибку с закрытым срезом срез изделия сначала подгибают на изнаночную сторону на 0,7-1,0 см. Затем второй раз – на величину, предусмотренную моделью, заметывают и застрачивают на 0,1-0,2 см от края первого сгиба.
- Шов вподгибку с закрытым срезом используют для застрачивания низа изделия, внутренних срезов подбортов, обтачек горловины, срезов воланов и оборок и т.д.