

**Технологический процесс
обработки и сборки рукавов
в изделиях пальтово-
костюмного ассортимента**

Классификация рукавов

- Втачной (одношовный, двушовный, трёхшовный)
- Реглан
- Полуреглан
- Реглан-погон
- Цельновыкроенный

ВТАЧНОЙ





полуреглан



реглан



реглан



полуреглан



Реглан-погон



Реглан-погон



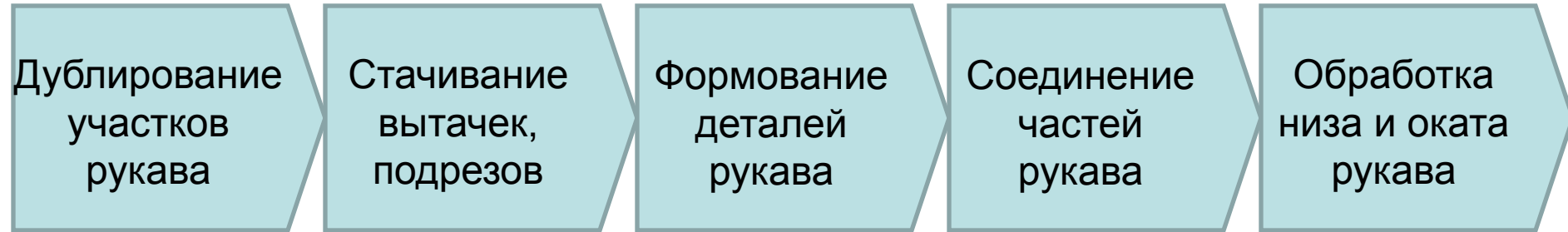
цельновыкроенный



Цельновыкроенный с ластовицей



Этапы обработки рукавов



Обработка втачных рукавов

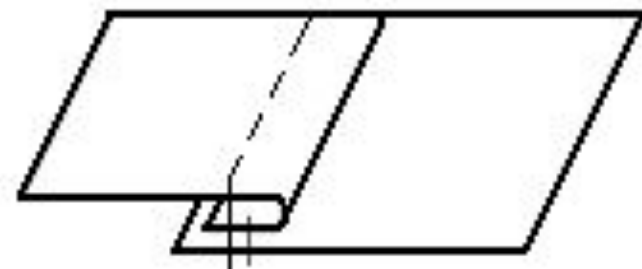
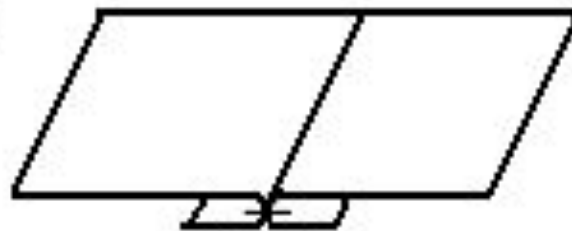
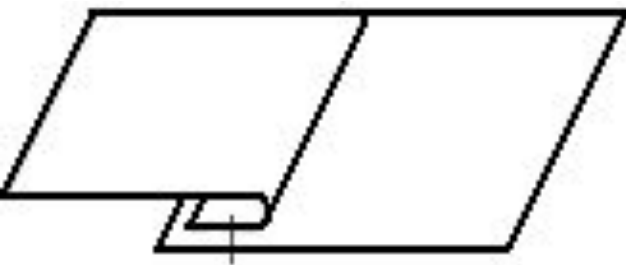
- Обработку втачных рукавов начинают с дублирования участков рукавов.
- Припуск на подгибку низа рукавов обрабатывают с прокладкой из материала с клеевым покрытием, располагая нижний срез прокладки выше линии подгиба низа рукава на 10 мм.
- Обрабатывают вытачки, подрезы, складки, отделочные строчки так же, как на других основных деталях.
- Части двухшовного рукава формуют.
- После формования соединяют верхнюю и нижнюю части двухшовного рукава.
- В зависимости от особенностей технологии обработки, вида материала и имеющегося оборудования соединяют передние или локтевые срезы частей рукава стачным швом взаутюжку, вразутюжку.
- Локтевые срезы могут быть соединены настрочным швом, если это требуется по модели.
- Стачивающую строчку прокладывают, начиная от срезов оката. Передние срезы стачивают со стороны верхней части рукава, локтевые – со стороны его нижней части. При необходимости между срезами вкладывают хлястики, паты.

Соединение частей рукава:

а – стачным швом взаутюжку;

б – стачным швом вразутюжку;

в – настрочным швом

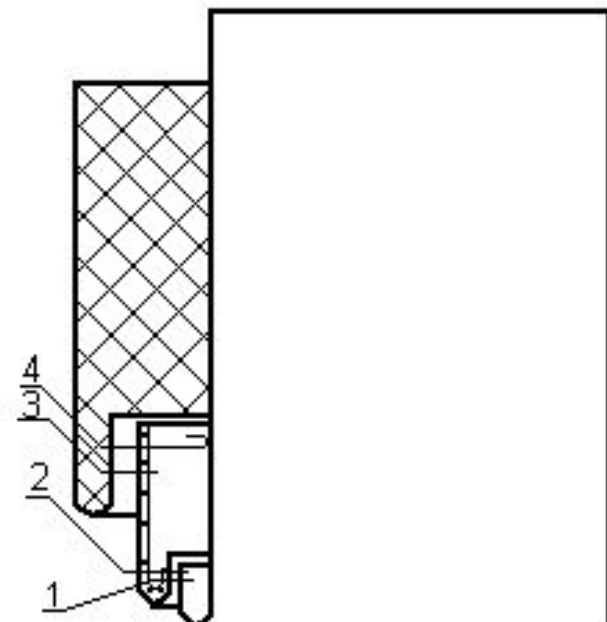
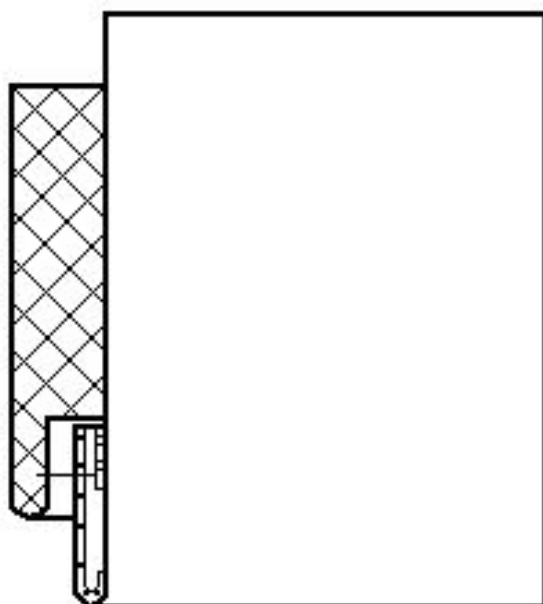
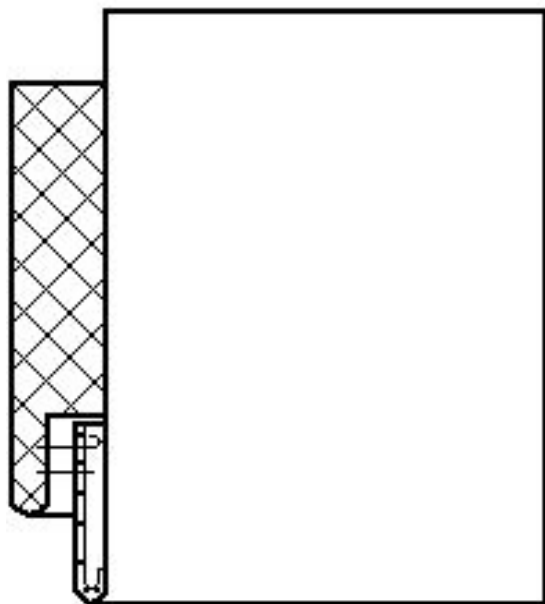


Обработка гладкого низа рукава:

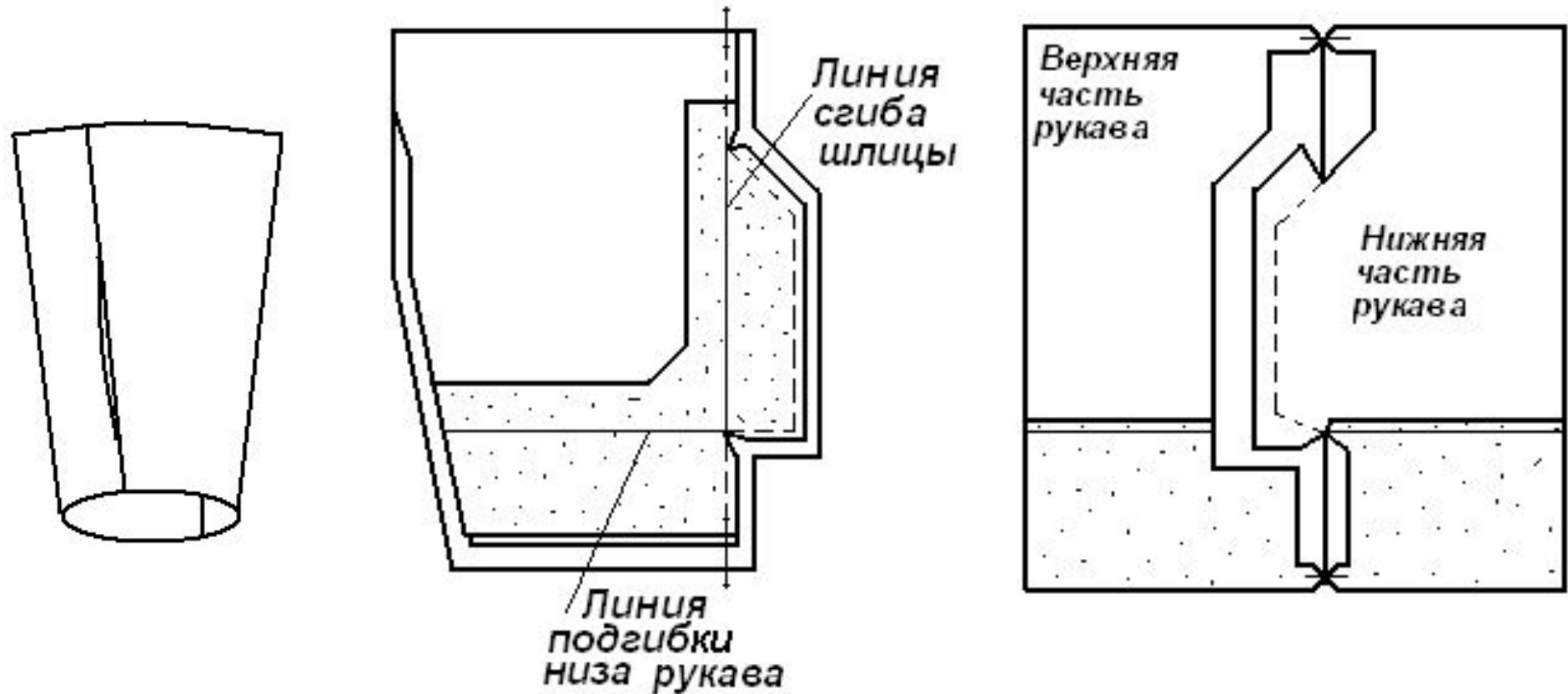
а – с закреплением припуска шва притачивания подкладки потайной строчкой;

б – с закреплением припуска шва притачивания подкладки с помощью клеевой паутинки;

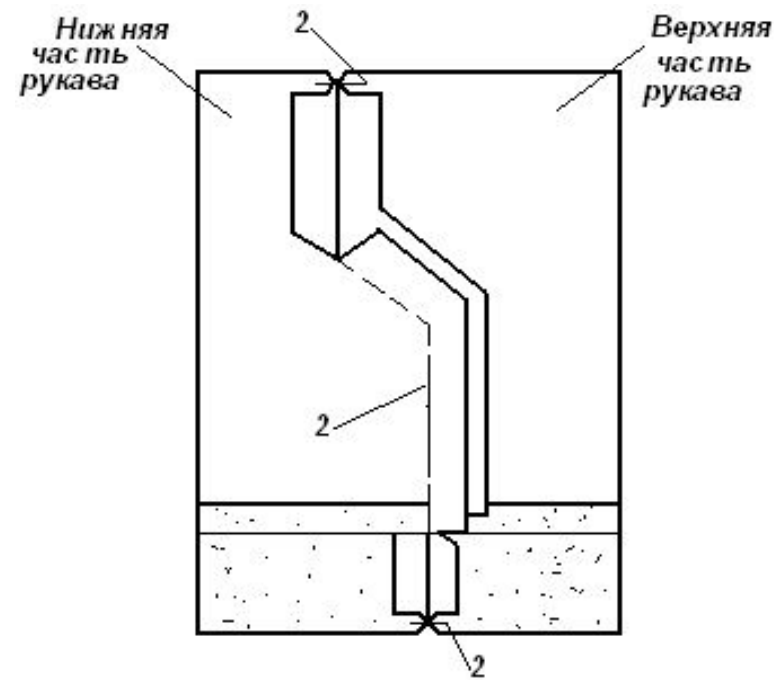
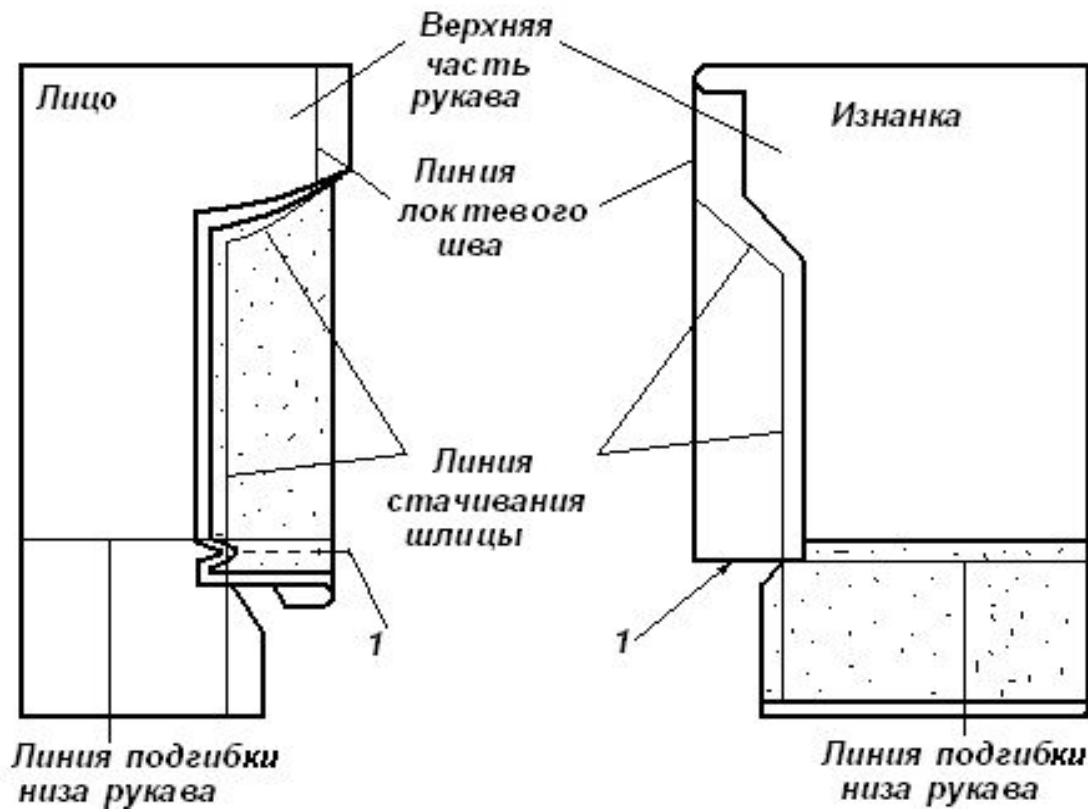
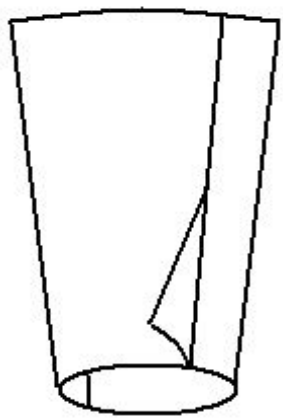
в – с обтачкой

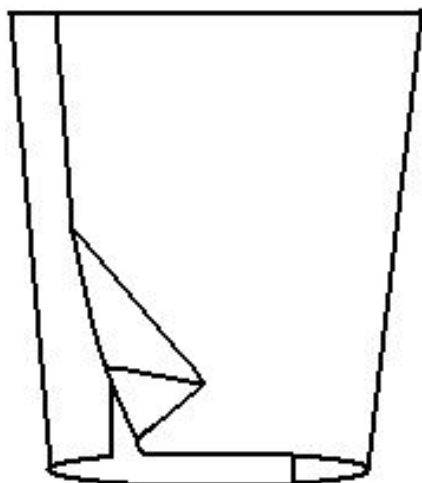


Обработка вытачной шлицы

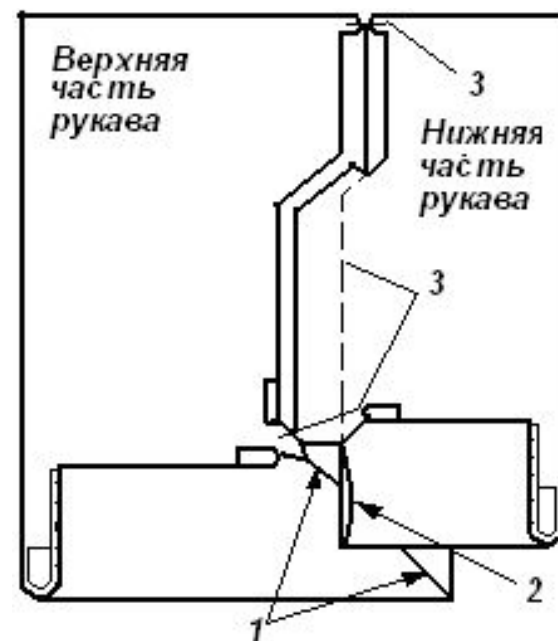
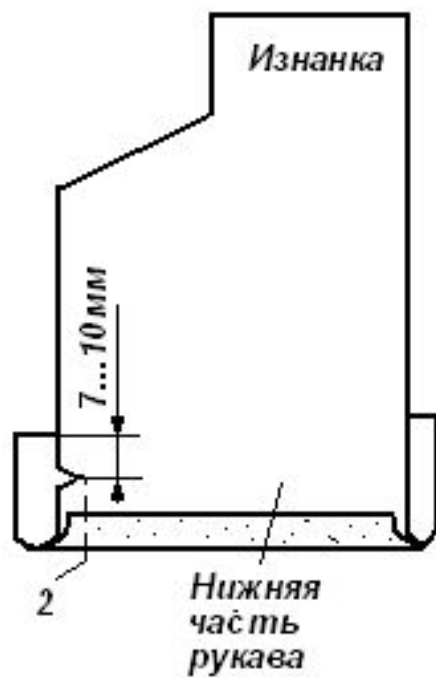
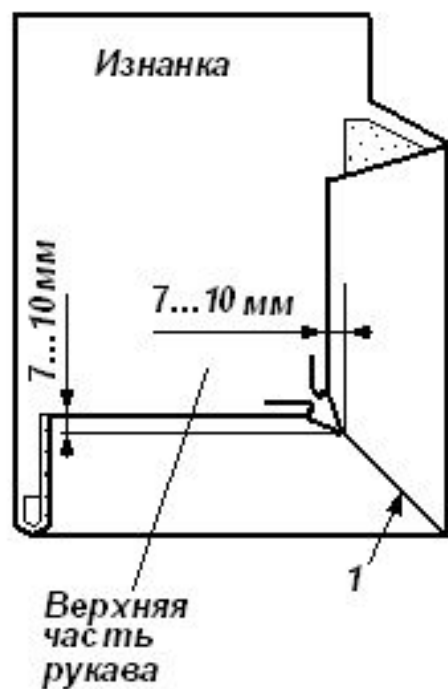


Обработка отлетной шлицы

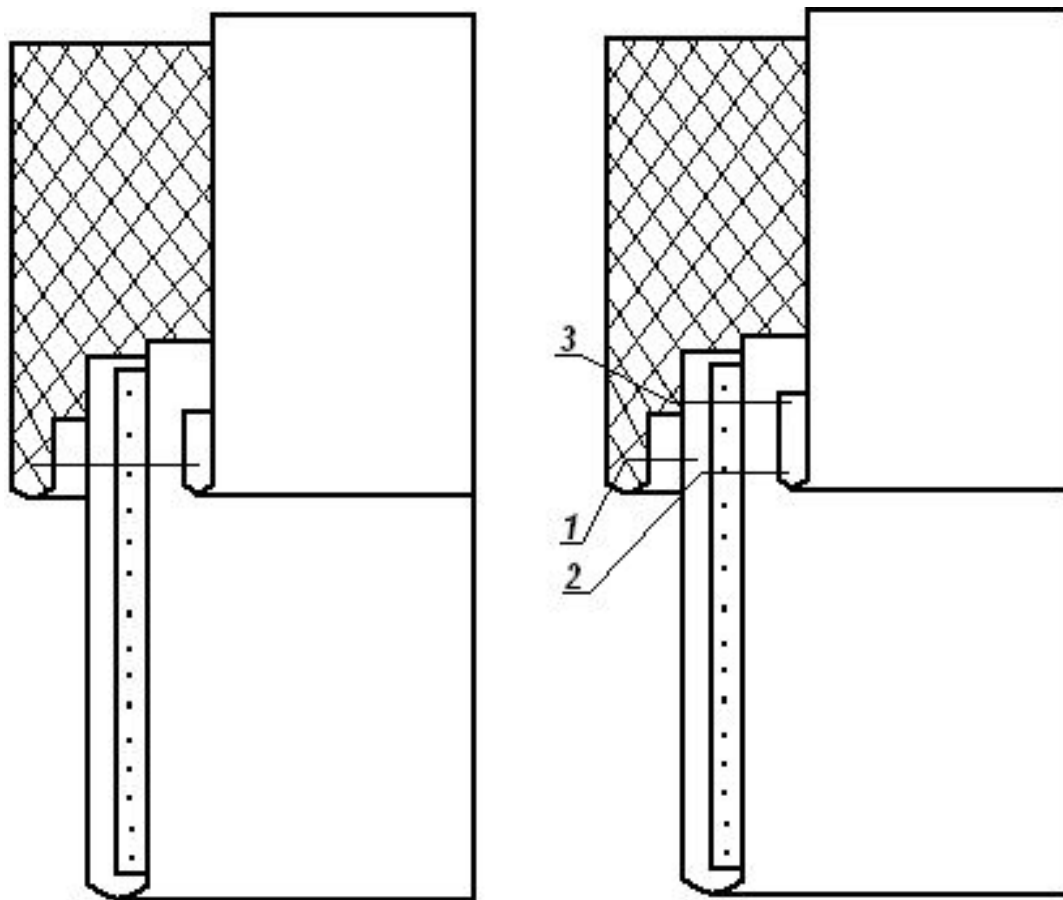




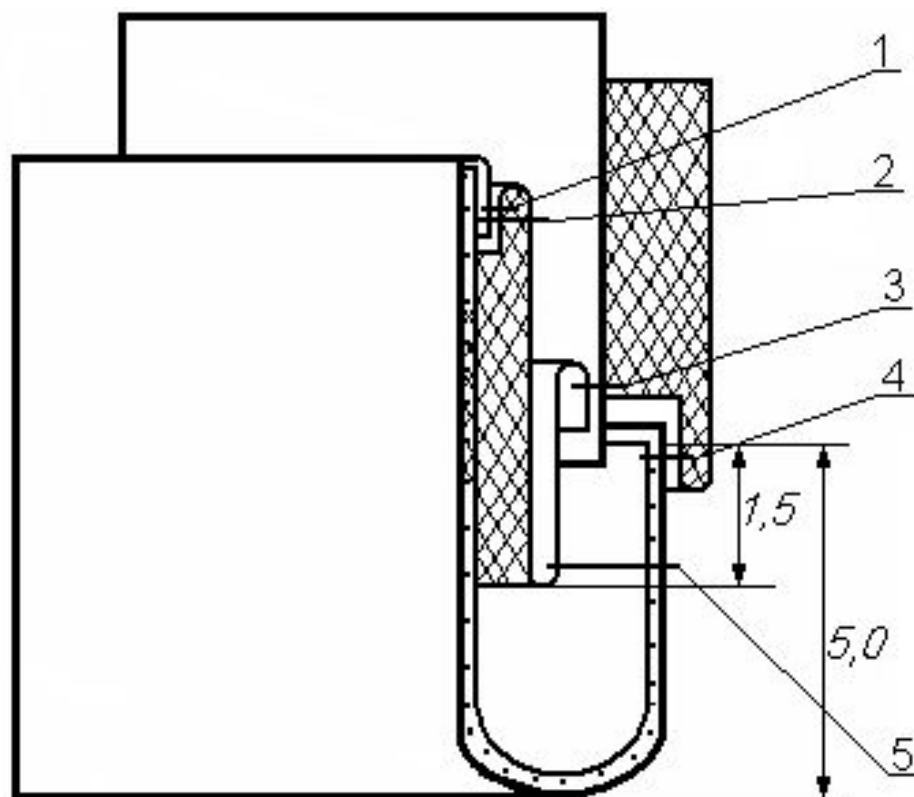
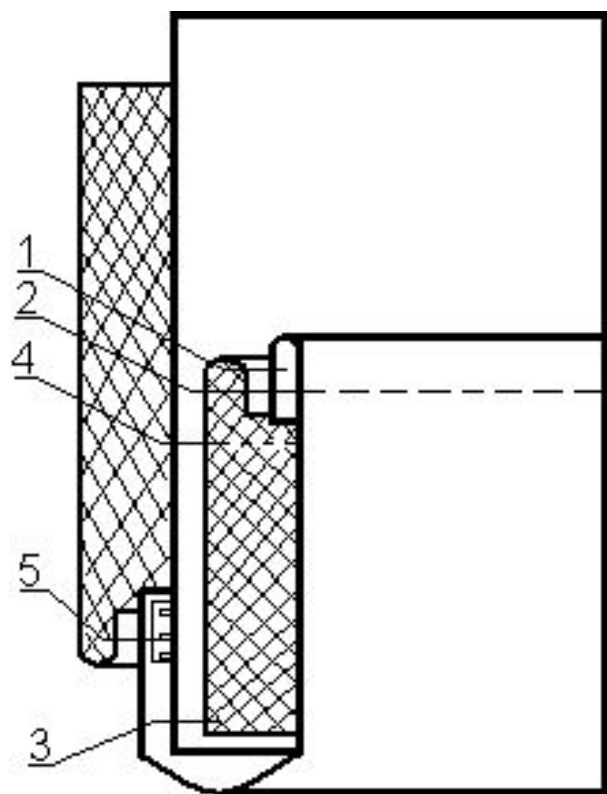
Обработка открытой шлицы



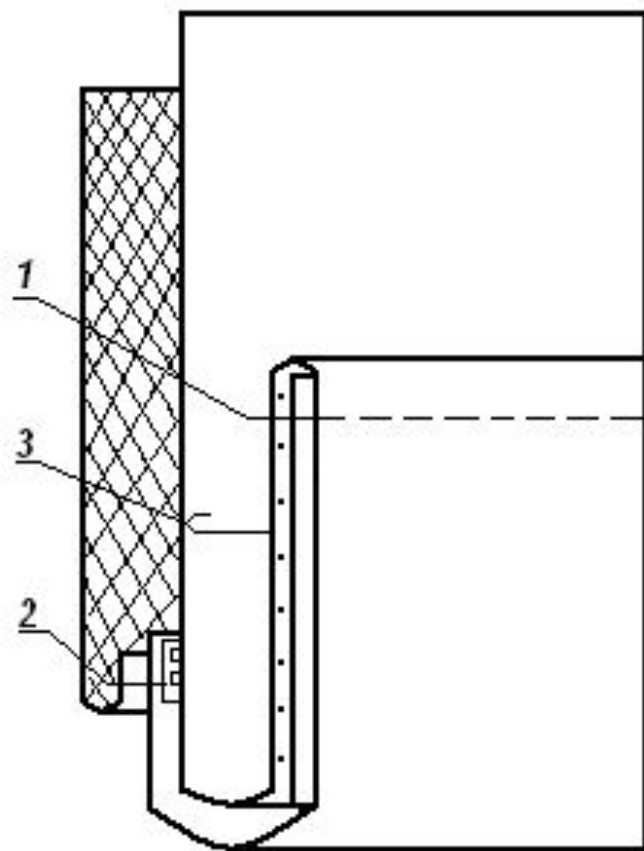
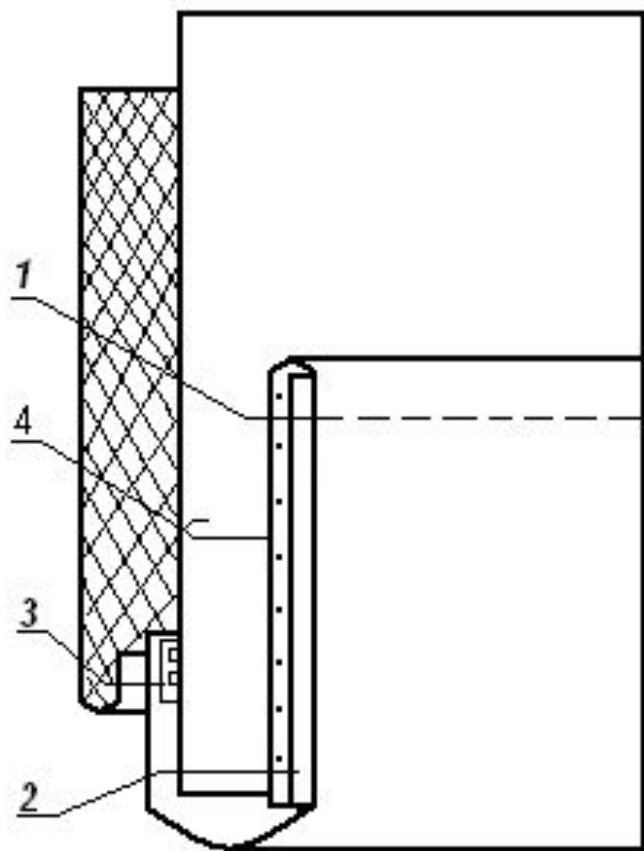
Обработка низа рукава с притачной манжетой:
а – для легких и средних материалов;
б – для тяжелых материалов



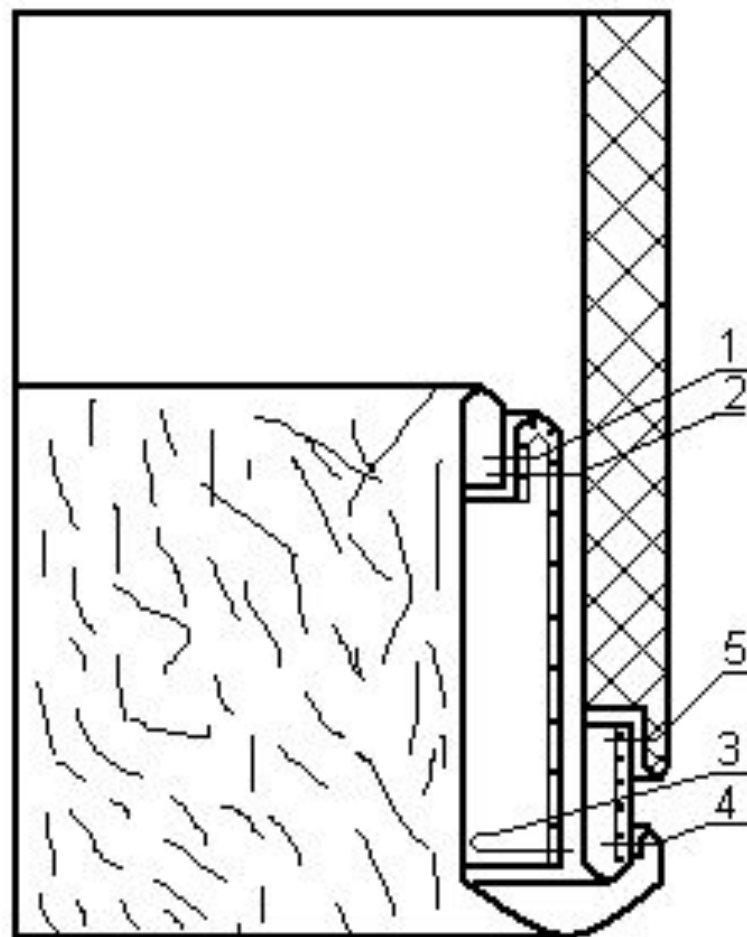
Обработка низа рукава с отложной манжетой



Обработка низа рукава с отложной цельновыкроенной манжетой



Обработка низа рукава с отложной меховой манжетой



Соединение втачных рукавов с изделием

- При втачивании рукава в пройму следует совмещать контрольные надсечки проймы изделия и оката рукава. Места расположения надсечек устанавливают при конструировании изделия.
- При промышленном производстве для втачивания рукавов используют специальные машины, позволяющие на каждом участке оката осуществлять заданную посадку одного из слоев соединяемых материалов. Строчку втачивания прокладывают со стороны рукава, совмещая срезы оката и проймы и надсечки на них.
- Под строчку втачивания со стороны переда и спинки на верхнем участке проймы подкладывают полоску подкладочной ткани.

- Посадку втачанного рукава сутюживають на пресі со спеціальними подушками.
- К припускам шва втачівання рукава притачивають подокатник, якщо він не був заране притачан. Подокатник розміщають со сторони строчки на відстані 1–2 мм от строчки втачівання.
- К припускам шва втачівання рукава притачивають верхню плечеву накладку, совмещає її середину с лінією плечевого шва. Положення зовнішнього краю накладки относительно срезов шва втачівання рукава определяется моделью. Строчку притачівання прокладають со сторони изделия на разметочной машині или вручну на відстані 1–2 мм от строчки втачівання рукава. Внутренній край накладки прикріплюють к припускам плечевих швов.