



Тема урока:  
Раскладка  
лекал

# В чем заключается необходимость умения выполнять раскладку лекал?

- На качество деталей кроя влияют точность изготовления лекал и точность их обводки в раскладке, направления в деталях основных и уточных линий, ворса, рисунок материала, способ раскроя и др.
- Раскладка лекал относится к числу наиболее ответственных операций, т.к. от нее в первую очередь зависят качество будущих изделий и экономное расходование материалов.

# Требования к изготовлению лекалам

- *рабочие лекала* изготавливают из плотного картона (ТУ 81-04-112-71) толщиной 0,5 мм

Для получения копий раскладок лекал применяют *трафареты*, которые изготавливают из специальной клеенки, оберточной (ГОСТ 8273-57) или патронной бумаги (ГОСТ 876-73). На лекала наносят прорези для разметки выточек, складок и других конструктивных элементов, а также контрольные надсечки для совмещения деталей.

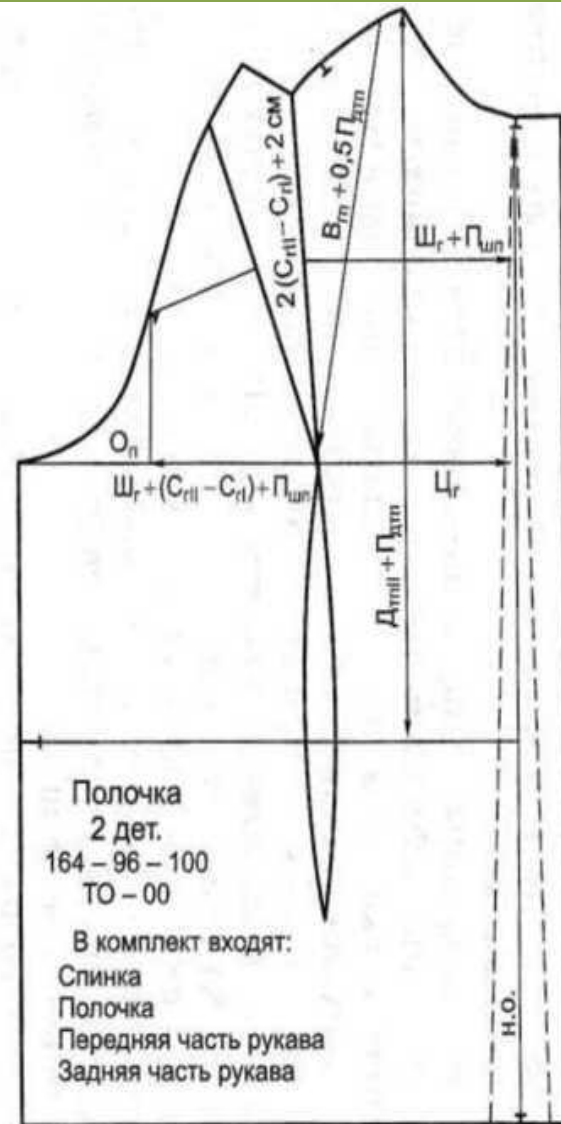
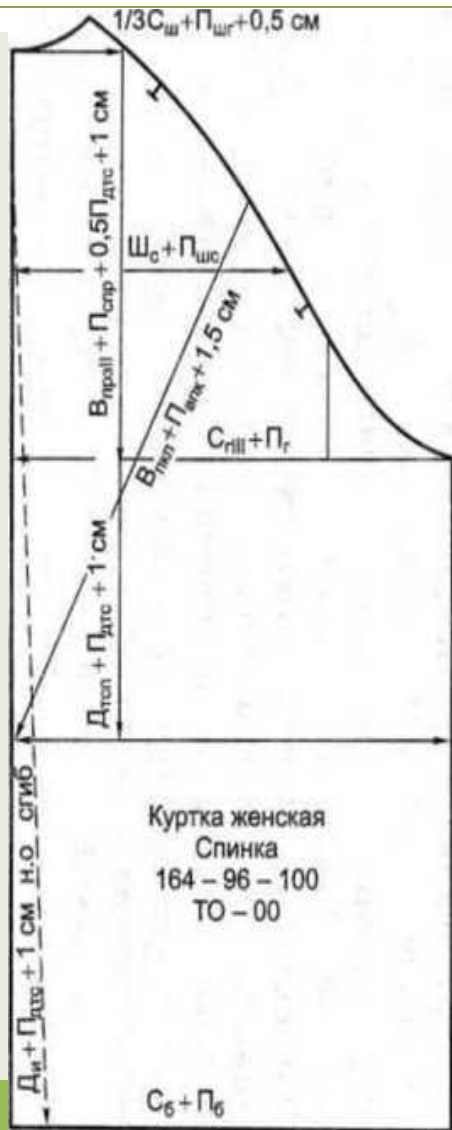
## **Технические требования на все основные лекала:**

- долевое направление нитей основы в ткани или петельных столбиков в трикотажном полотне;
- допускаемые отклонения от долевого направления в деталях при раскладке лекал;
- допускаемые надставки минимальной и максимальной величины.





- При раскрое деталей изделия отклонение от заданной формы линии среза не должно превышать (по сравнению с формой соответствующих срезов лекала) допускаемых величин.
- На картонные лекала линии отклонений наносят чернилами или карандашом, на лекала из металла, фанеры и др. – резцом, шилом и др. Толщина и вид линий должны соответствовать указанным в стандарте (ЕСКД, ГОСТ 2303-68).





● **На каждом лекале, входящем в комплект основных и вспомогательных лекал (эталонов и рабочих лекал), должны быть указаны номер модели, рост и полнота изделия, наименование детали.** Кроме того, на одном из лекал деталей из основного материала, подкладки и приклада приводят перечень всех лекал изделия, входящих в комплект.

● По срезам всех лекал **ставят клеймо через каждые 80-100 мм** или проводят контрольную линию для контроля степени износа лекала. Все лекала должны иметь **клеймо отдела технического контроля (ОТК) или отдела управления качеством (ОУК).** Лекала без указанного клейма использовать для работы запрещается.