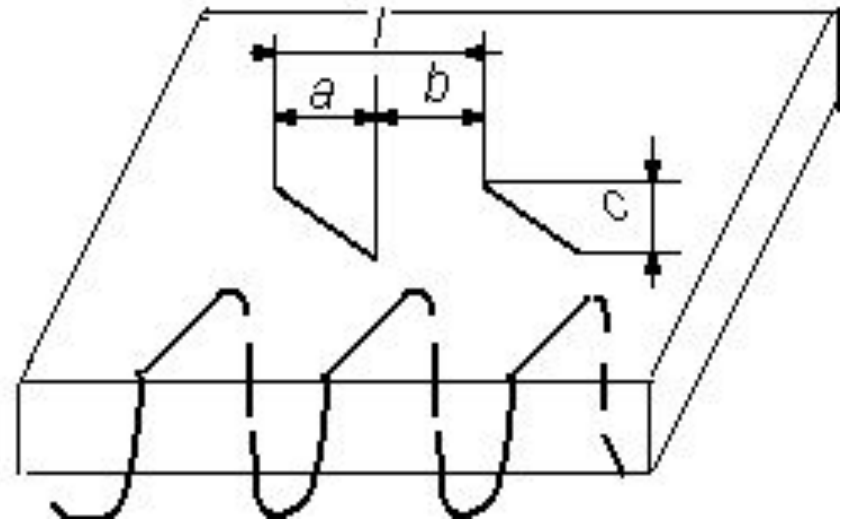
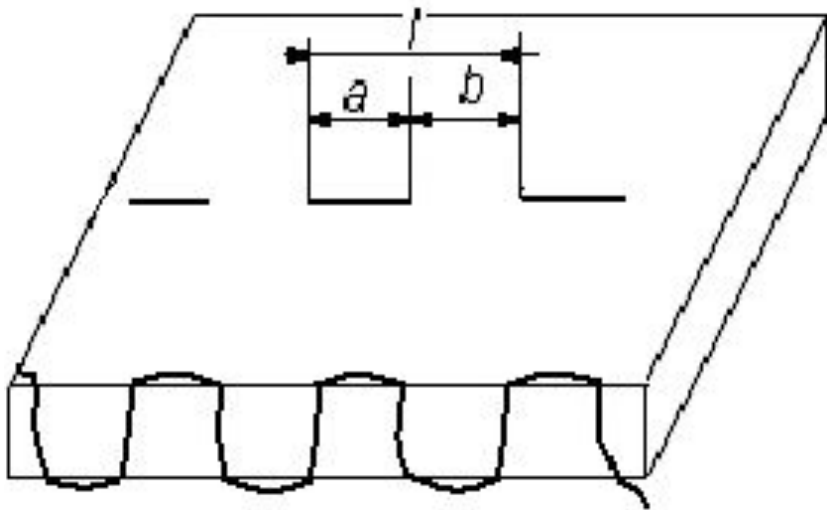


**НИТОЧНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ
ДЕТАЛЕЙ
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

- Стежок является элементом строчки и представляет собой законченный цикл переплетения ниток между двумя проколами материала иглой.
- Класс определяется особенностями образования стежка.
- Тип – это вид стежков внутри одного класса, отличающийся определенным способом переплетения ниток.

Технологическими параметрами строчки являются:

- число ниток, образующих строчку;
- длина стежка L определяется длиной нитки a на лицевой стороне ткани и интервала b . Стежки, выполняемые под углом к линии строчки, измеряются и по ширине c ;
- номер игл;
- номер ниток.

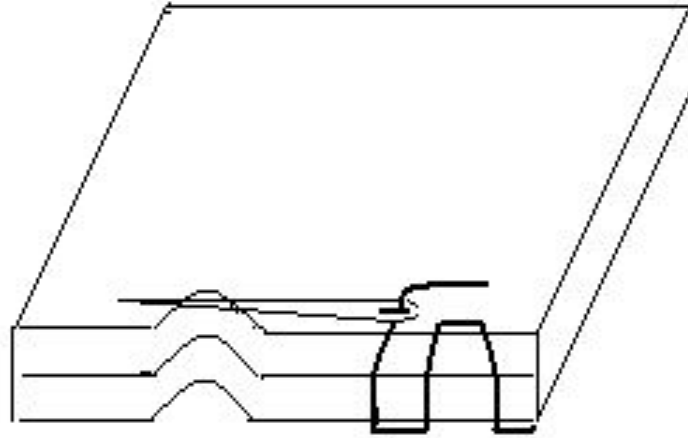


ГОСТ 12807 – 88 «Изделия швейные.

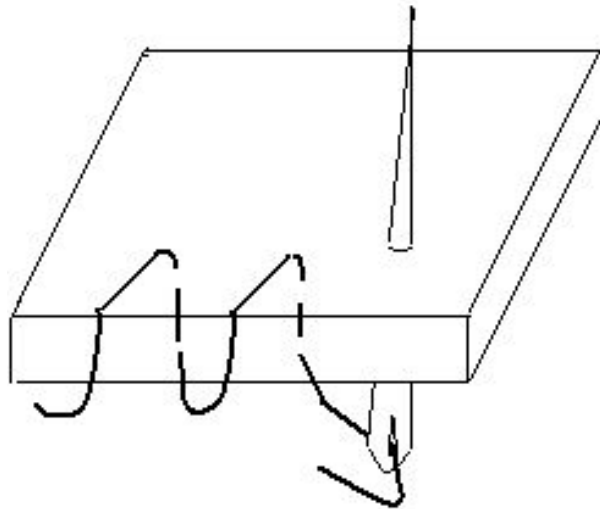
Классификация стежков, строчек и швов».

устанавливает классификацию, условные и графические изображения, кодовые обозначения стежков, строчек и швов, применяемых при изготовлении швейных изделий.

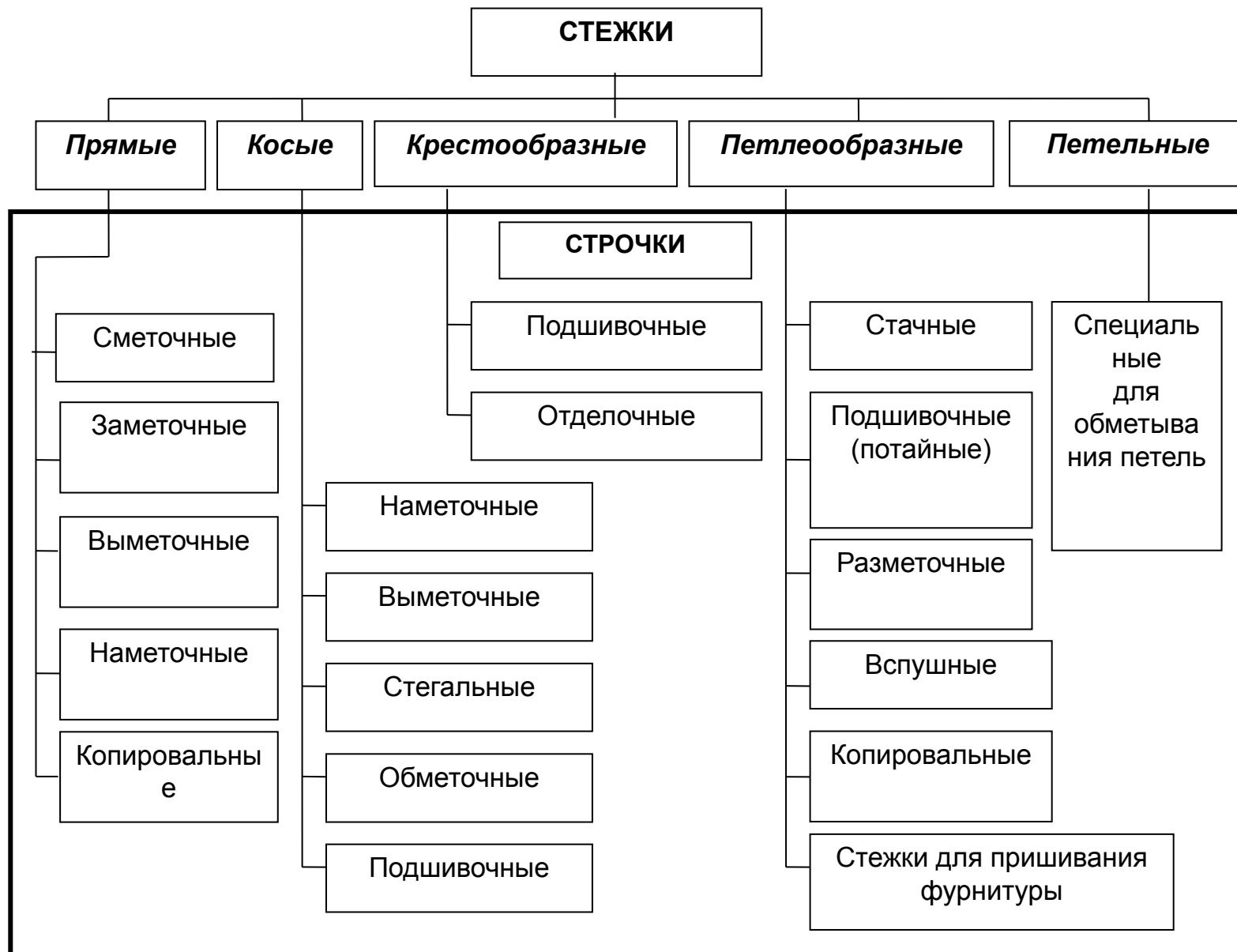
- 100 – цепные стежки, образованные одной или более верхними нитками;
- 200 – ручные (машинные) стежки, образованные одной верхней ниткой;
- 300 – челночные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;
- 400 – цепные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;
- 500 – цепные обметочные и стачивающе-обметочные стежки, образованные одной или более верхними и нижними нитками;
- 600 – плоские цепные стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;
- 700 – сварные швы.

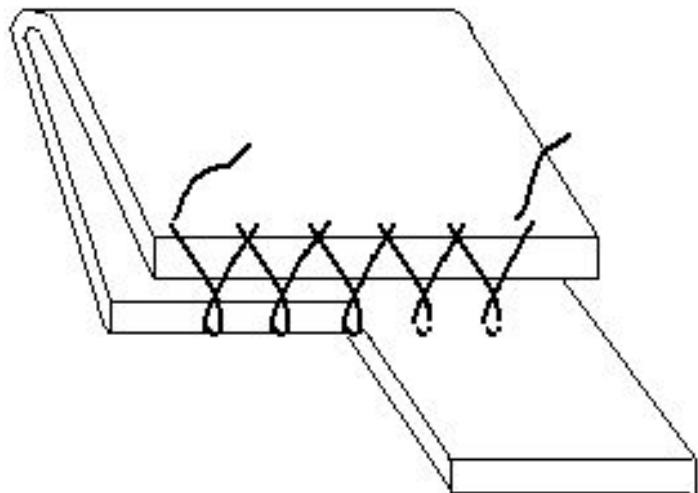


игла вводится в материалы и выводится из них при проколе с одной стороны

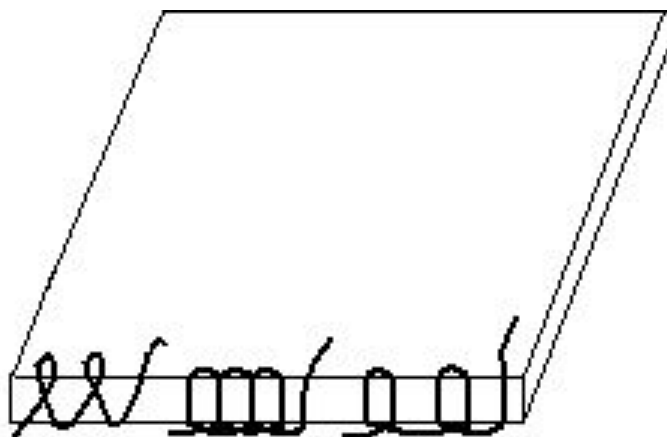


игла вводится с одной, а выводится с другой стороны материалов





КРЕСТООБРАЗНЫЕ СТЕЖКИ

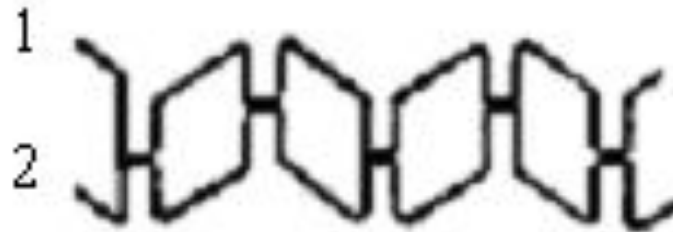


ПЕТЛЕОБРАЗНЫЕ СТЕЖКИ

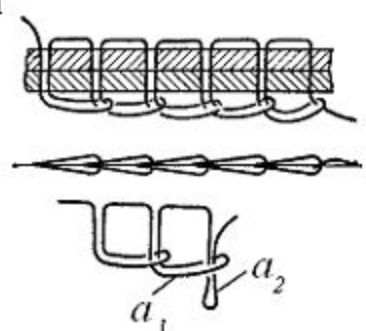
Челночные стежки состоят из двух ниток: верхней 1 – нитки иглы и нижней 2 – нитки челнока. Верхняя и нижняя нитки переплетаются обычно внутри сшиваемых материалов и образуют на их поверхности непрерывный ряд отрезков ниток, которые имеют прямолинейное, зигзагообразное или другое расположение.



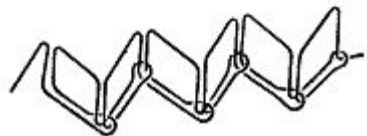
Стачивающая строчка



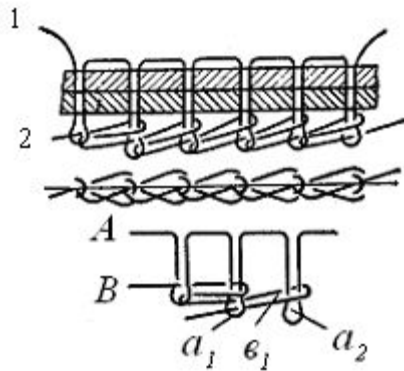
Зигзагообразная строчка



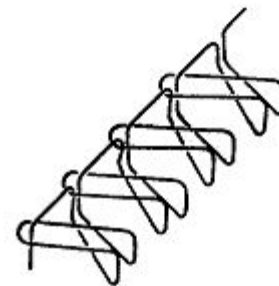
однорядная
стачивающая



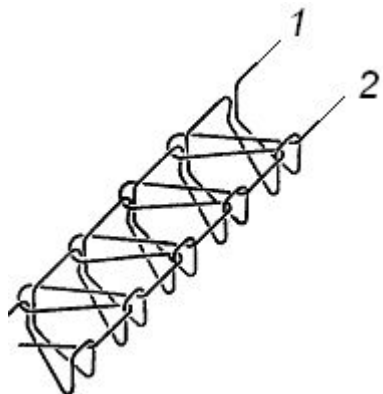
зигзагообразная



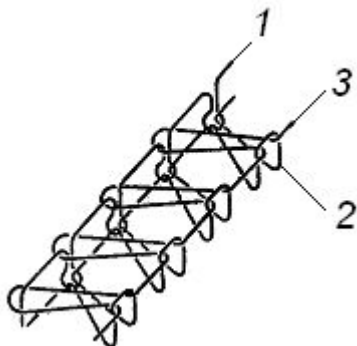
стачивающая



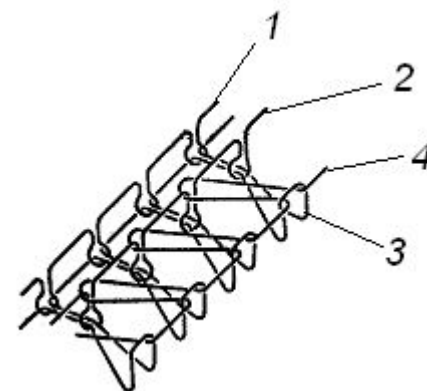
однорядные
стачивающе-обметочные



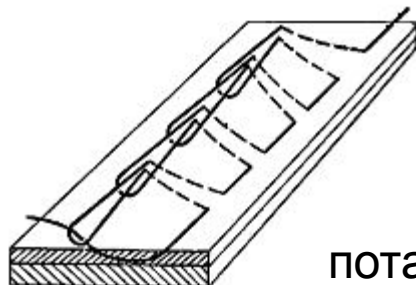
двухрядные
стачивающе-обметочные



трехрядные
стачивающе-обметочные

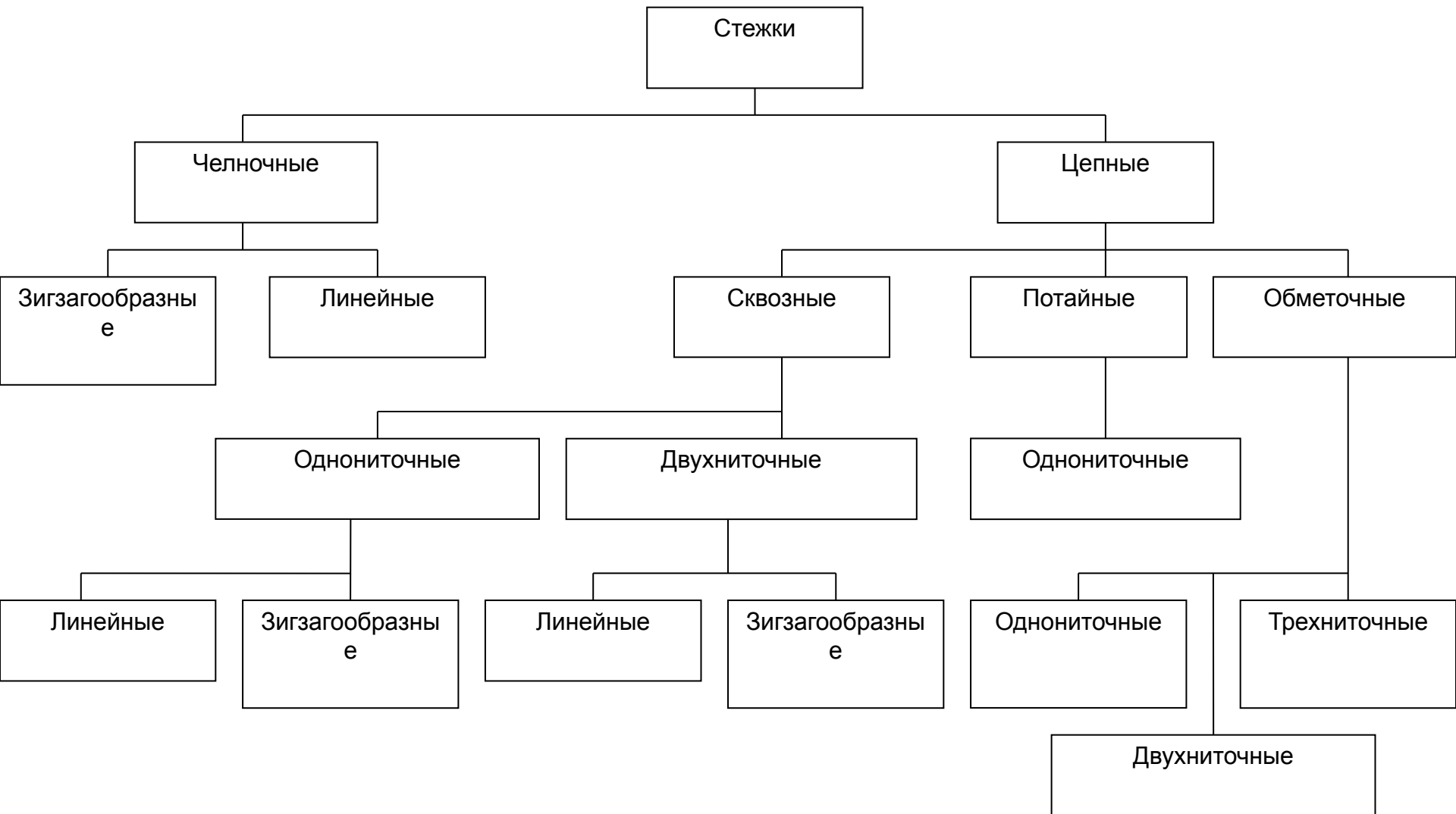


четырёхрядные
стачивающе-обметочные

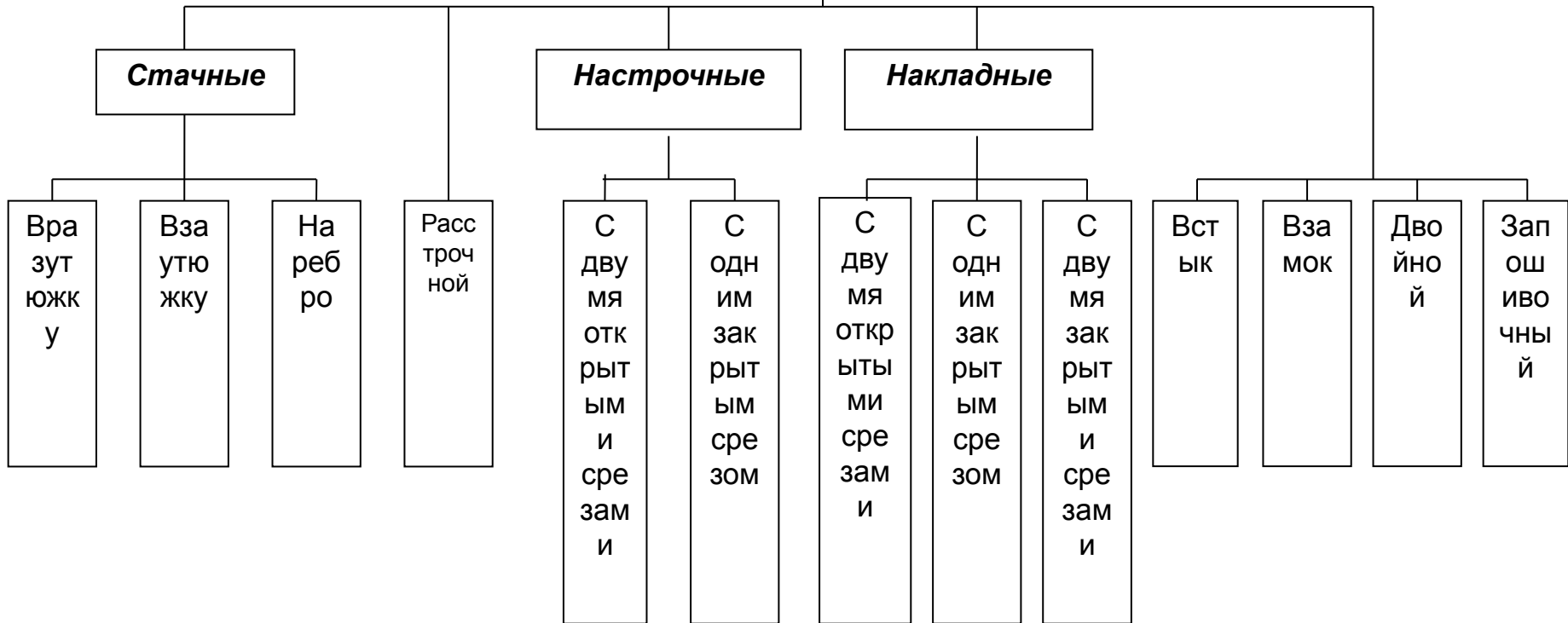


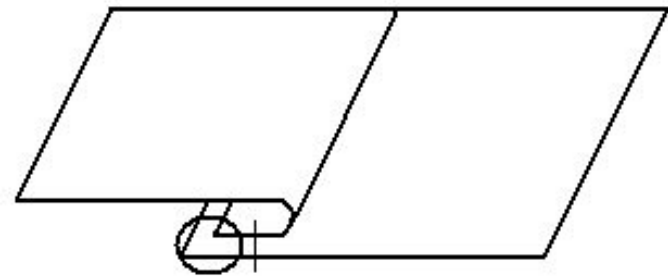
потайная

Машинные стежки, выполняемые на швейных машинах

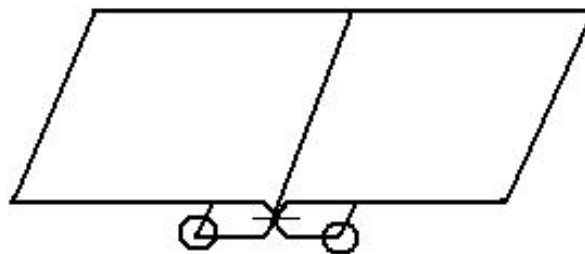


Соединительные швы

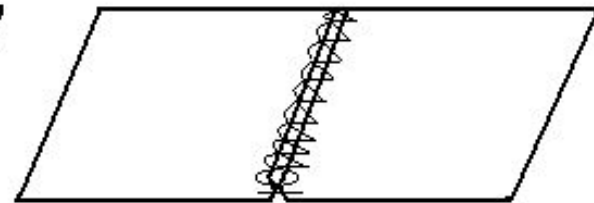




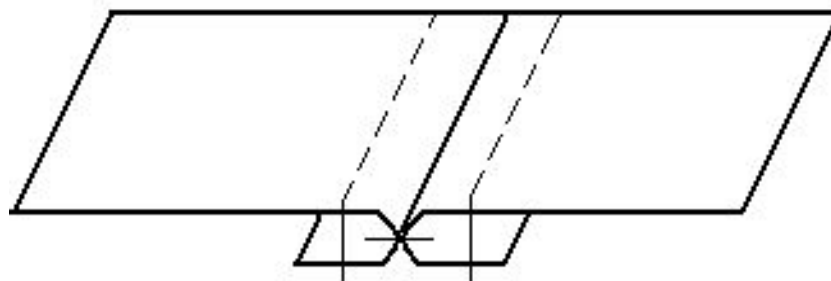
стачной взаутюжку



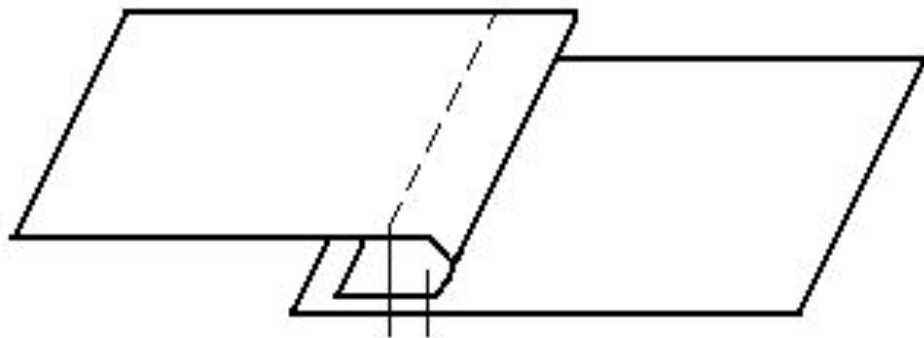
стачной вразутюжку



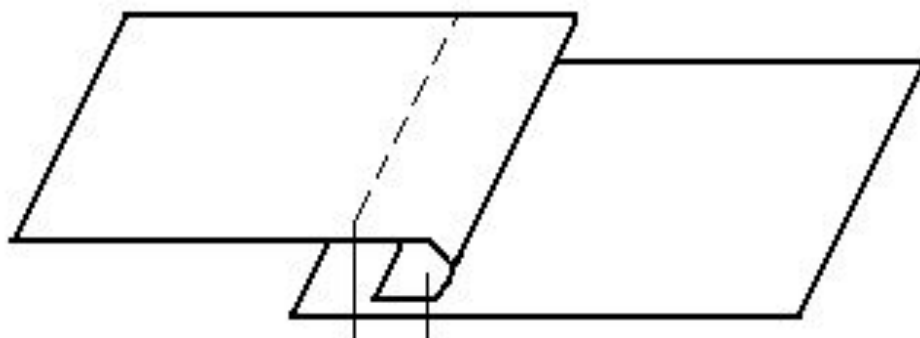
стачной на ребро



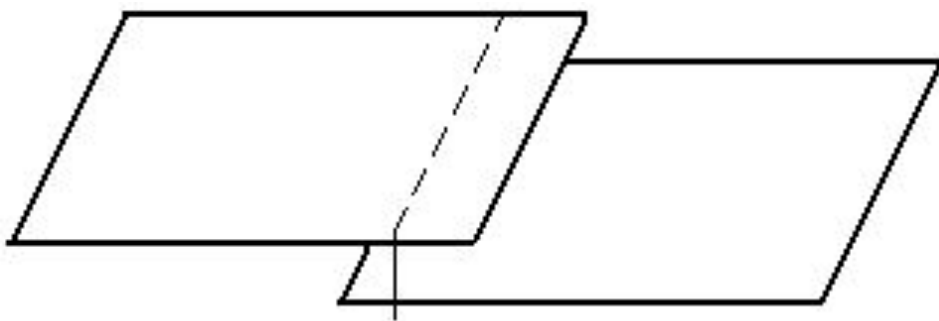
расстрочной шов



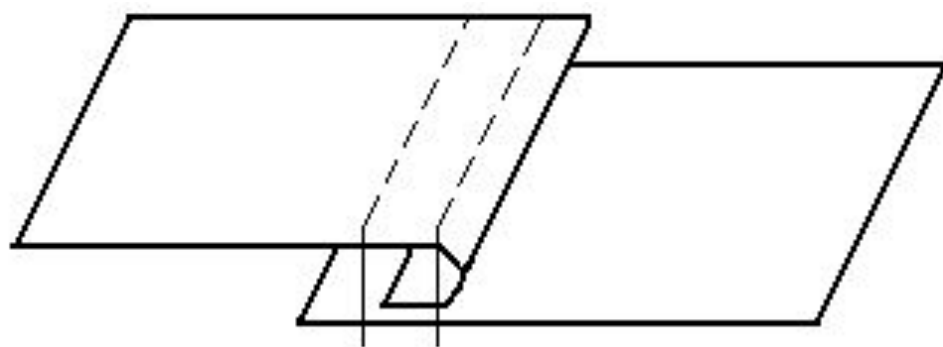
*настрочной с открытыми срезами
срезом*



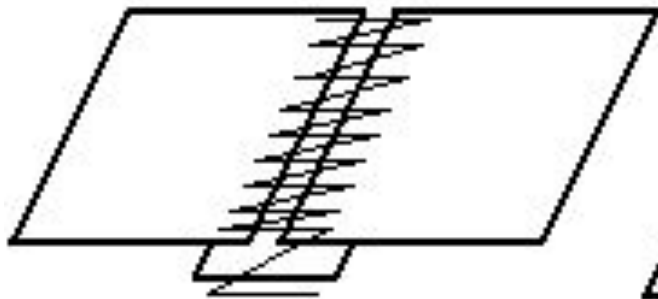
настрочной с одним закрытым



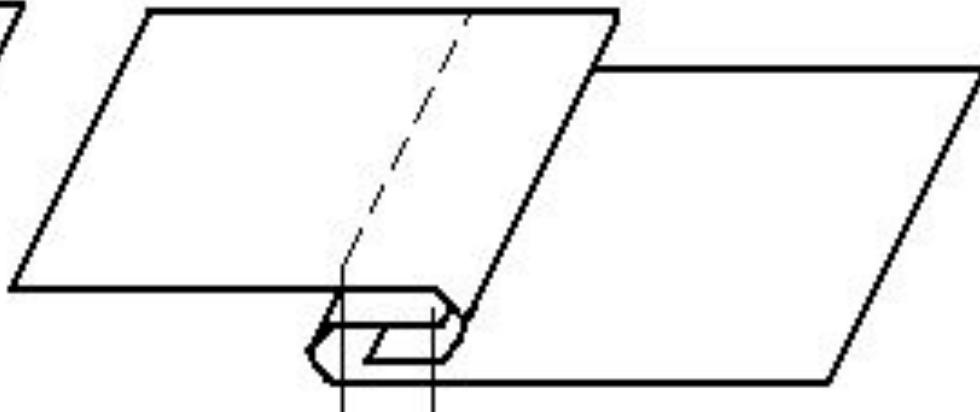
*накладной с открытыми срезами
срезами*



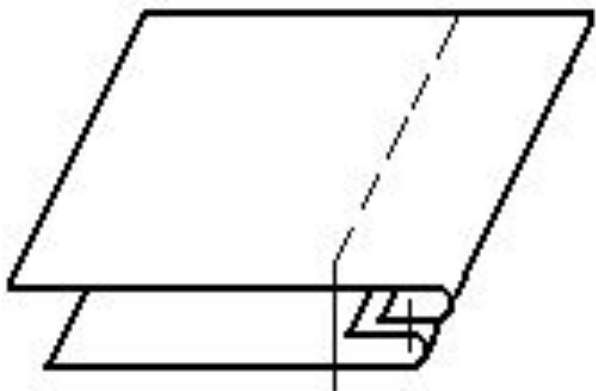
накладной с закрытыми



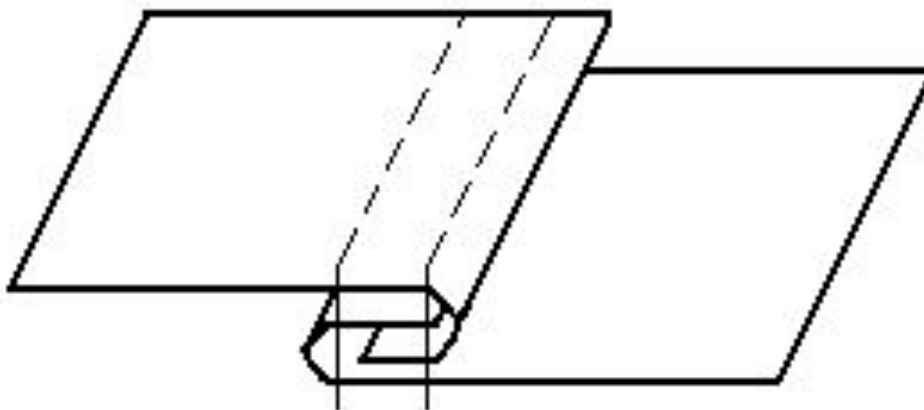
встык



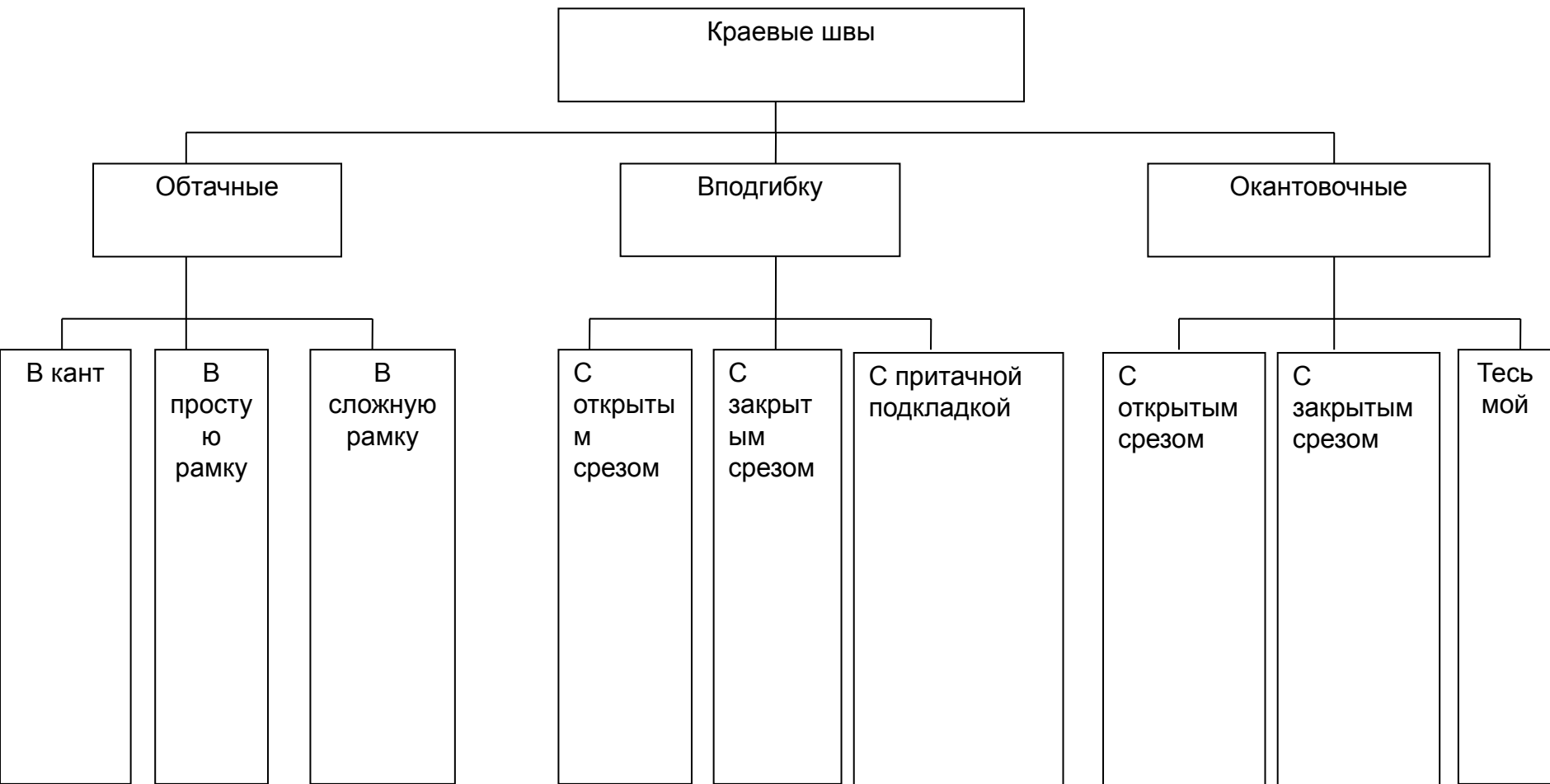
запшовочный

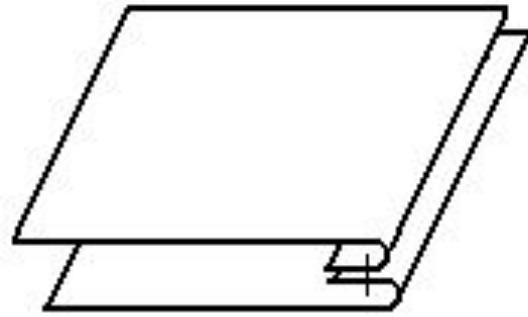


двойной

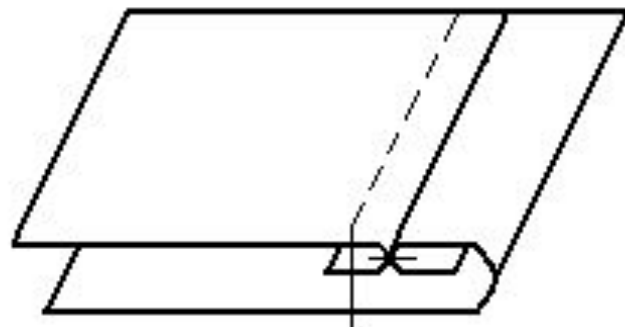


взамок

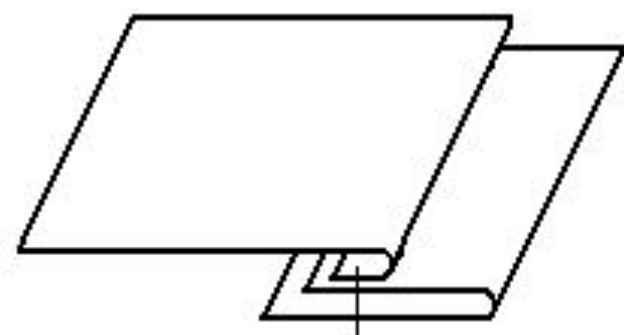




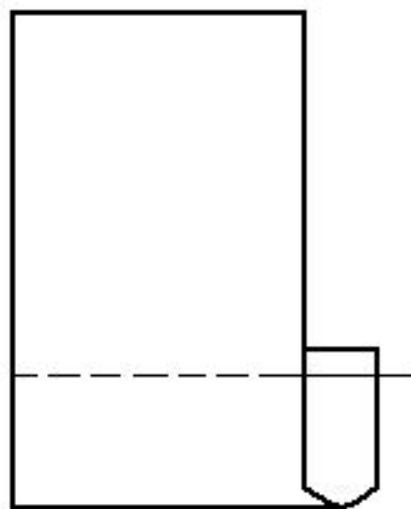
*в кант
рамку*



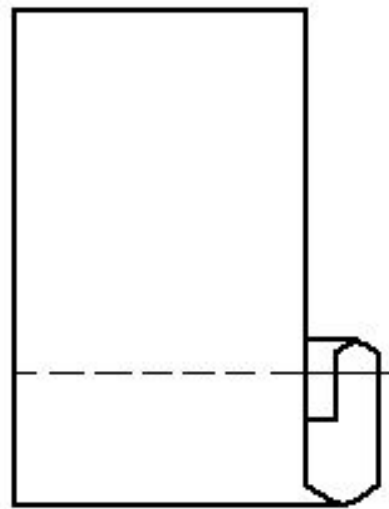
со сложной рамкой



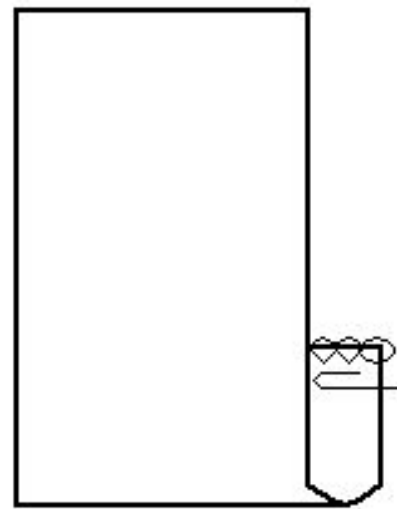
в простую



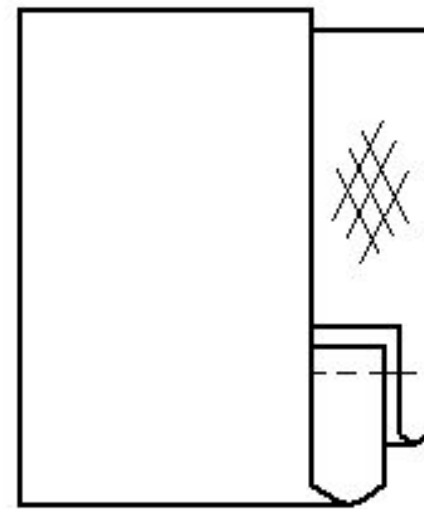
*с открытым
срезом*



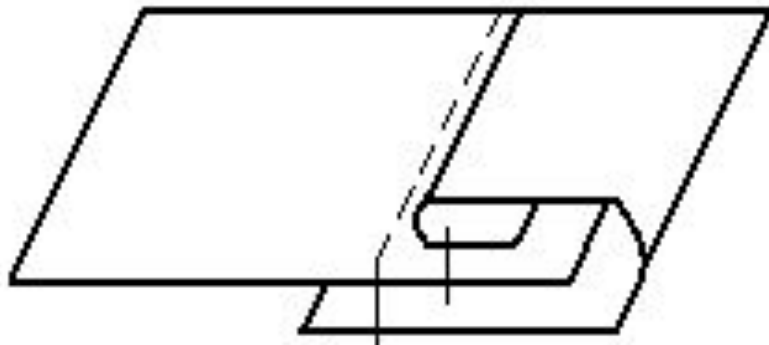
*с закрытым
срезом*



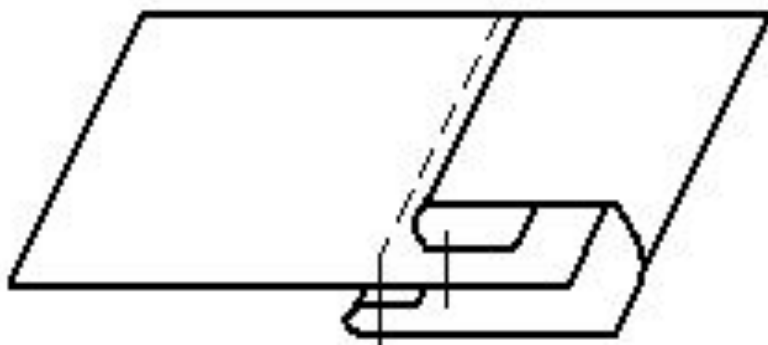
*выполненный на машине
потайного стежка*



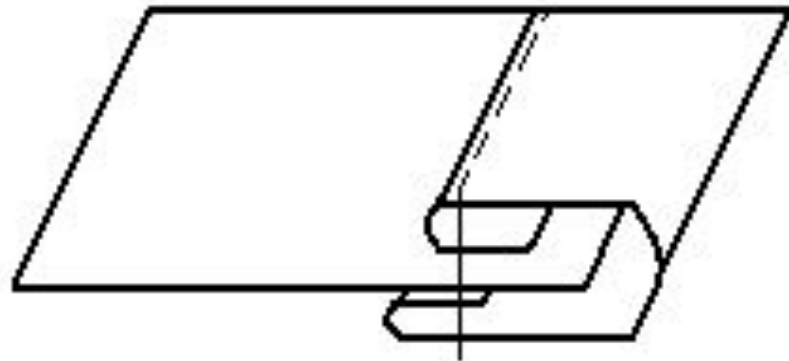
*с притачной
подкладкой*



с открытым срезом



*с закрытыми срезами,
выполняемый на машине без приспособления*



*с закрытыми срезами,
выполняемый на машине с приспособлением*



тесьмой

- ВЫБОР ВНЕШНЕГО ВИДА И КОНСТРУКЦИИ ШВА ЗАВИСИТ ОТ
 - ИЗДЕЛИЯ,
 - НАЗНАЧЕНИЯ ШВА,
 - МАТЕРИАЛА.

Основными параметрами,
характеризующими конструкцию шва,
являются:

- припуск на шов – расстояние от строчки до среза соединяемых деталей;
- расстояние от строчки до подогнутого среза;
- расстояние между строчками.

ПРИПУСК НА ШОВ ЗАВИСИТ ОТ

- ОСЫПАЕМОСТИ НИТЕЙ ИЗ СРЕЗОВ ТКАНИ,
- СПОСОБОВ ЗАКРЕПЛЕНИЯ СРЕЗОВ (ОБМЕТЫВАНИЕ И Т. П.),
- КОНСТРУКЦИИ ШВОВ.

РАССТОЯНИЕ ОТ СТРОЧКИ ДО
ПОДОГНУТОГО СРЕЗА ЗАВИСИТ ОТ
МОДЕЛИ И НАЗНАЧЕНИЯ ШВА.

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ
СТРОЧКАМИ ЗАВИСИТ ОТ МАТЕРИАЛА,
ТРЕБОВАНИЙ К ОБРАБОТКЕ КОНКРЕТНЫХ
ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ.

К МАШИННЫМ ШВАМ ПРЕДЪЯВЛЯЮТСЯ ТРЕБОВАНИЯ:

- ПОТРЕБИТЕЛЬСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ:
 - ВНЕШНЕЕ ОФОРМЛЕНИЕ ШВА,
 - РОВНОТА СТРОЧКИ,
 - ШИРИНА ШВА,
 - РАВНОМЕРНОСТЬ ЧАСТОТЫ СТЕЖКОВ,
 - ПЛОТНОСТЬ ИХ ЗАТЯГИВАНИЯ,
 - ЦЕЛЬНОСТЬ СТРОЧКИ,
 - ОТСУТСТВИЕ СЛАБИНЫ ИЛИ НАТЯНУТОСТИ МАТЕРИАЛА ПО ЛИНИИ ШВА,
 - ПРОЧНОСТЬ И ДР.
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ШВАМ ОПРЕДЕЛЯЮТ
 - РАСХОД МАТЕРИАЛА НА ШВЫ (ПРИПУСКИ НА ШВЫ И ПОДГИБ),
 - ТРУДОЕМКОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ.

ОТДЕЛКА ДЕТАЛЕЙ НА ШВЕЙНЫХ МАШИНАХ

ПО СПОСОБУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛКИ ДЕЛЯТСЯ НА ТРИ ГРУППЫ:

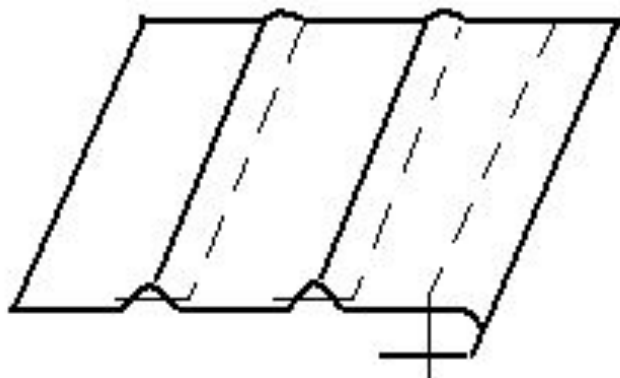
- Поверхностная отделка выполняется непосредственно на поверхности деталей одежды. К ней относятся:
 - отделочные строчки и швы, которые подчеркивают конструктивные линии, швы, края деталей, делая их более заметными;
 - отделка краев деталей тесьмой, шнуром, бейкой, бахромой;
 - вышивка ручная или машинная, выполненная с помощью ниток, бисера, стекляруса, пайеток, жемчуга;
 - аппликация, выполненная ниточным, клеевым или сварным способами;
 - отделка фурнитурой (пуговицами, пряжками, кнопками, блочками и т. п.) – металлической, пластмассовой, деревянной, из драгоценных металлов, камней;
 - отделка с помощью комбинированных материалов, когда сочетаются ткани одной и той же фактуры разных цветов; ткани различных фактур одного цвета; ткани различных фактур и контрастного цвета.
- Объемная отделка, обеспечивающая объемную форму изделия и его отдельных деталей за счет изменения пространственного расположения материала (плиссе, гофре, складки, драпировки, воланы, сборки, буфы, защипы и т. п.).
- Дополнительные аксессуары одежды – это съемные отделочные детали: шарфы, галстуки, цветы, кокилье, жабо, манжеты, воротники, пояса и др.

ВИДЫ ОТДЕЛОЧНЫХ ШВОВ

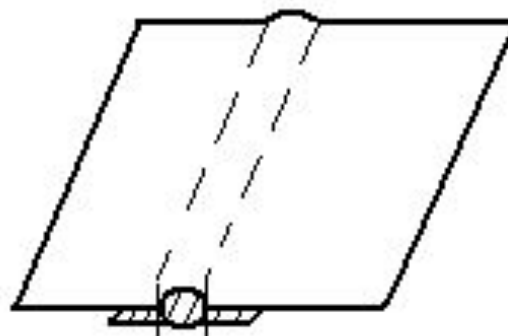


РЕЛЬЕФНЫЕ ШВЫ:

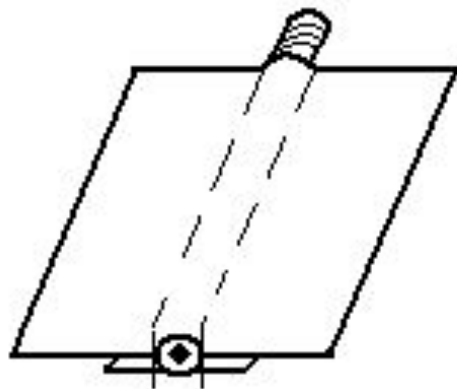
a – ЗАСТРАЧНОЙ, *б* – ВЫСТРОЧНОЙ,
в- ВЫСТРОЧНОЙ СО ШНУРОМ,
г – ВЫСТРОЧНОЙ БЕЗ ШНУРА



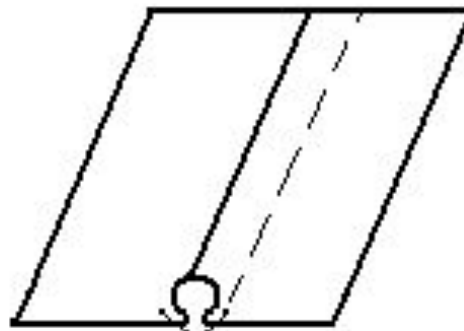
a



б

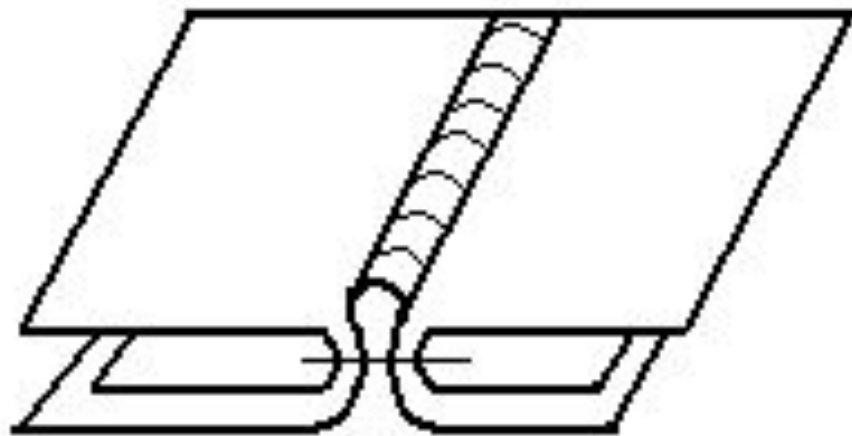
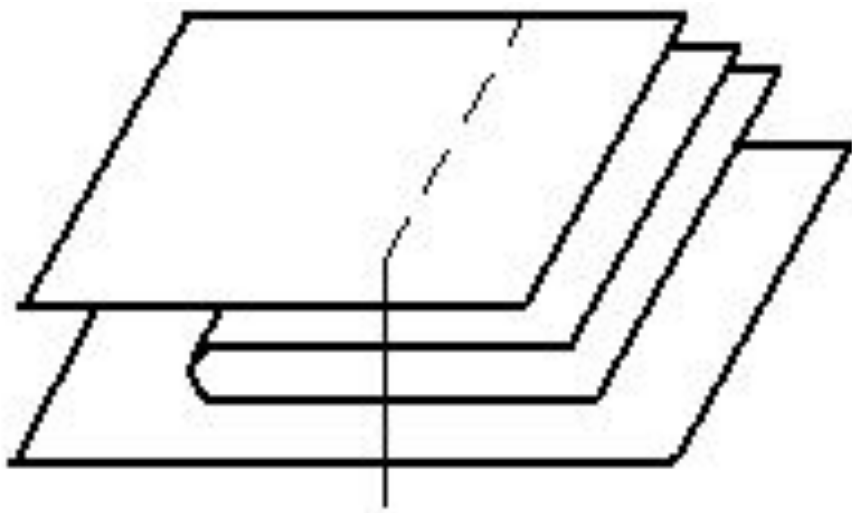


в



г

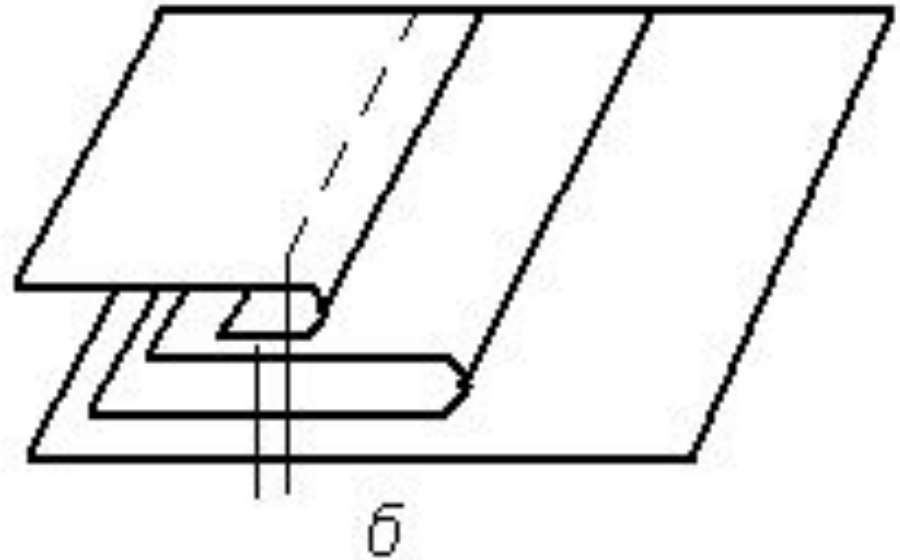
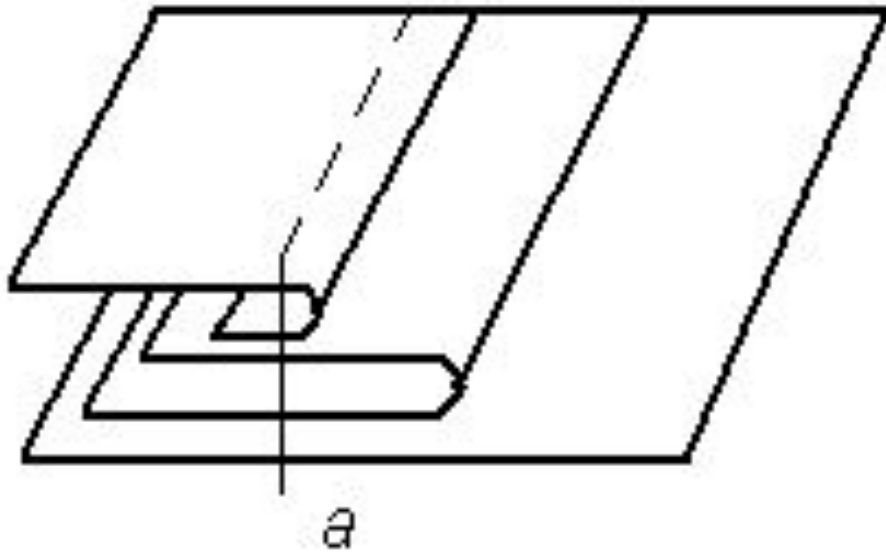
Стачной шов с кантом при выполнении одной строчкой



НАКЛАДНОЙ ШОВ С КАНТОМ:

a – ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ОДНОЙ СТРОЧКОЙ;

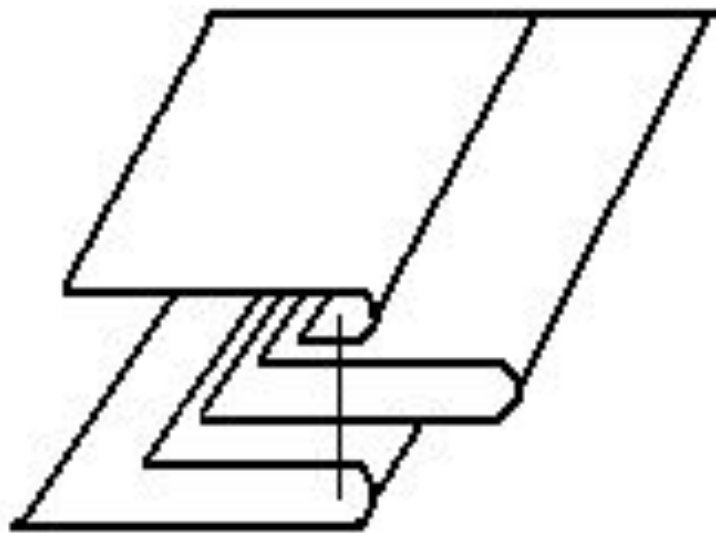
б – ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ДВУМЯ СТРОЧКАМИ



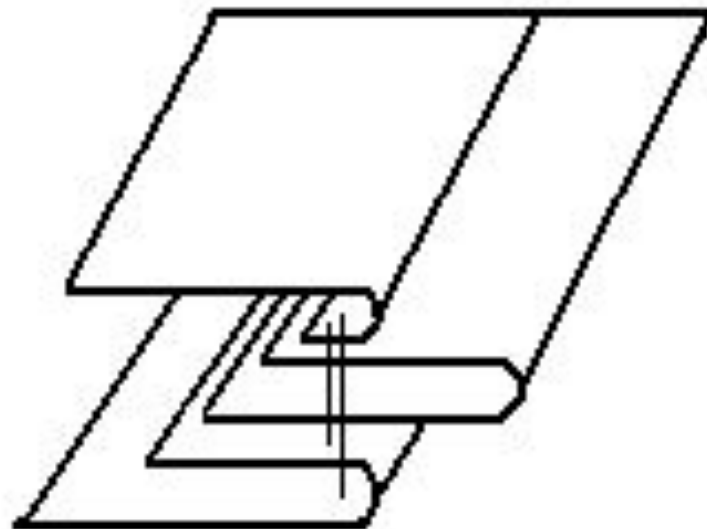
Обтачной шов с кантом:

a – при выполнении одной строчкой;

б – при выполнении двумя строчками



a



б

Складки

Простые

Сложные

Отделочные

Соединительные

Отделочные

Соединительные

Односторонние

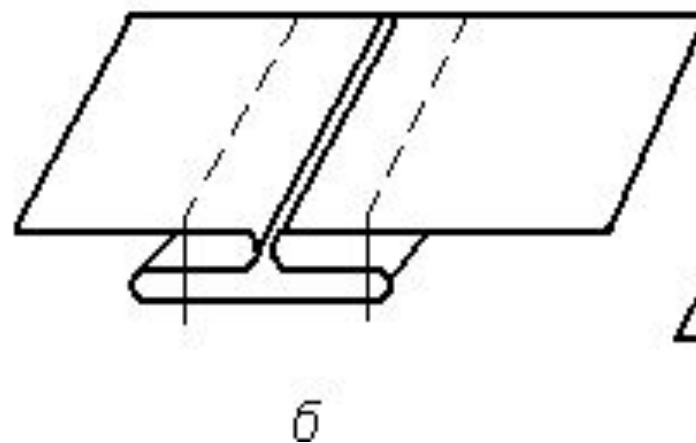
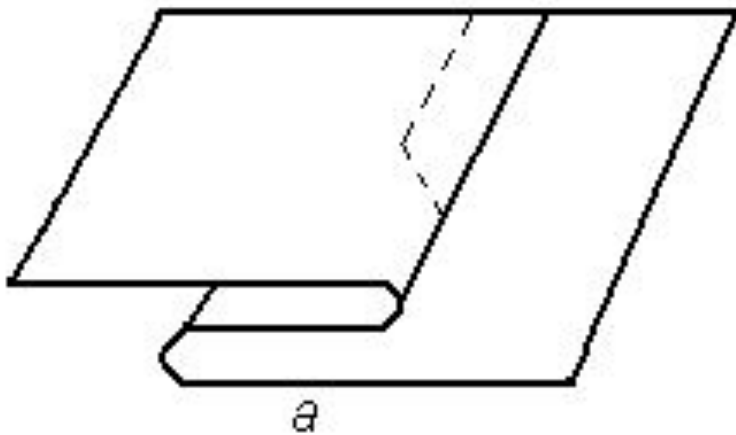
Двусторонние

Заутюженные

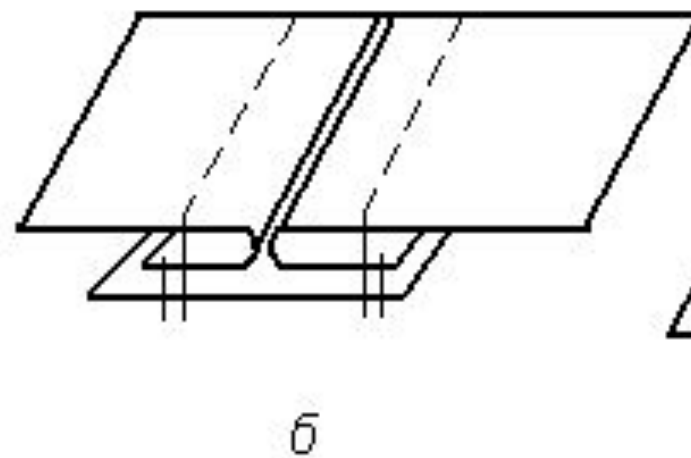
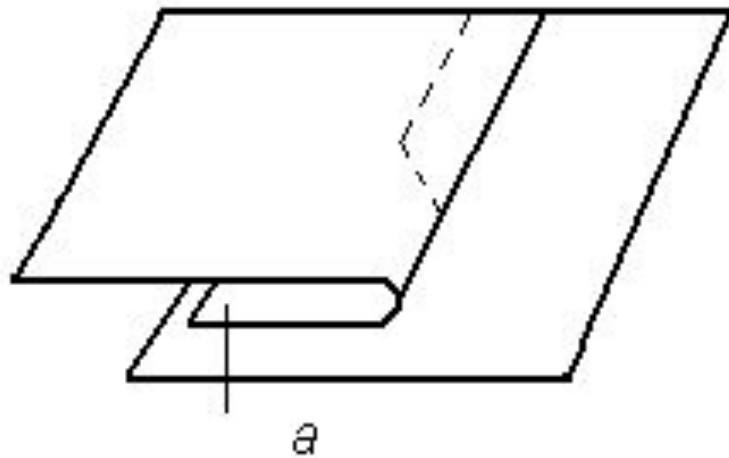
Односторонние

Двусторонние

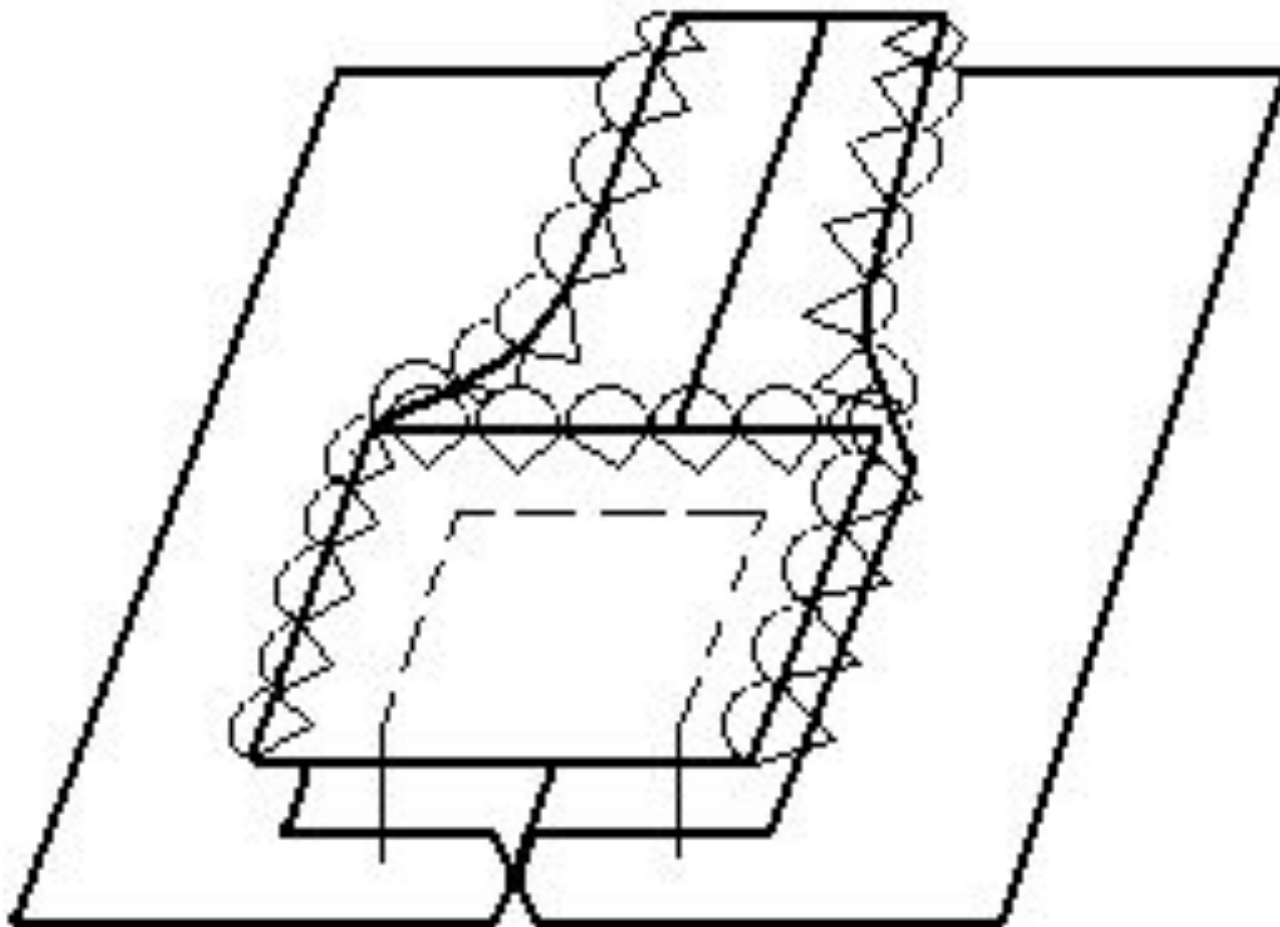
Простые отделочные складки:
а – односторонние; б - двусторонние;



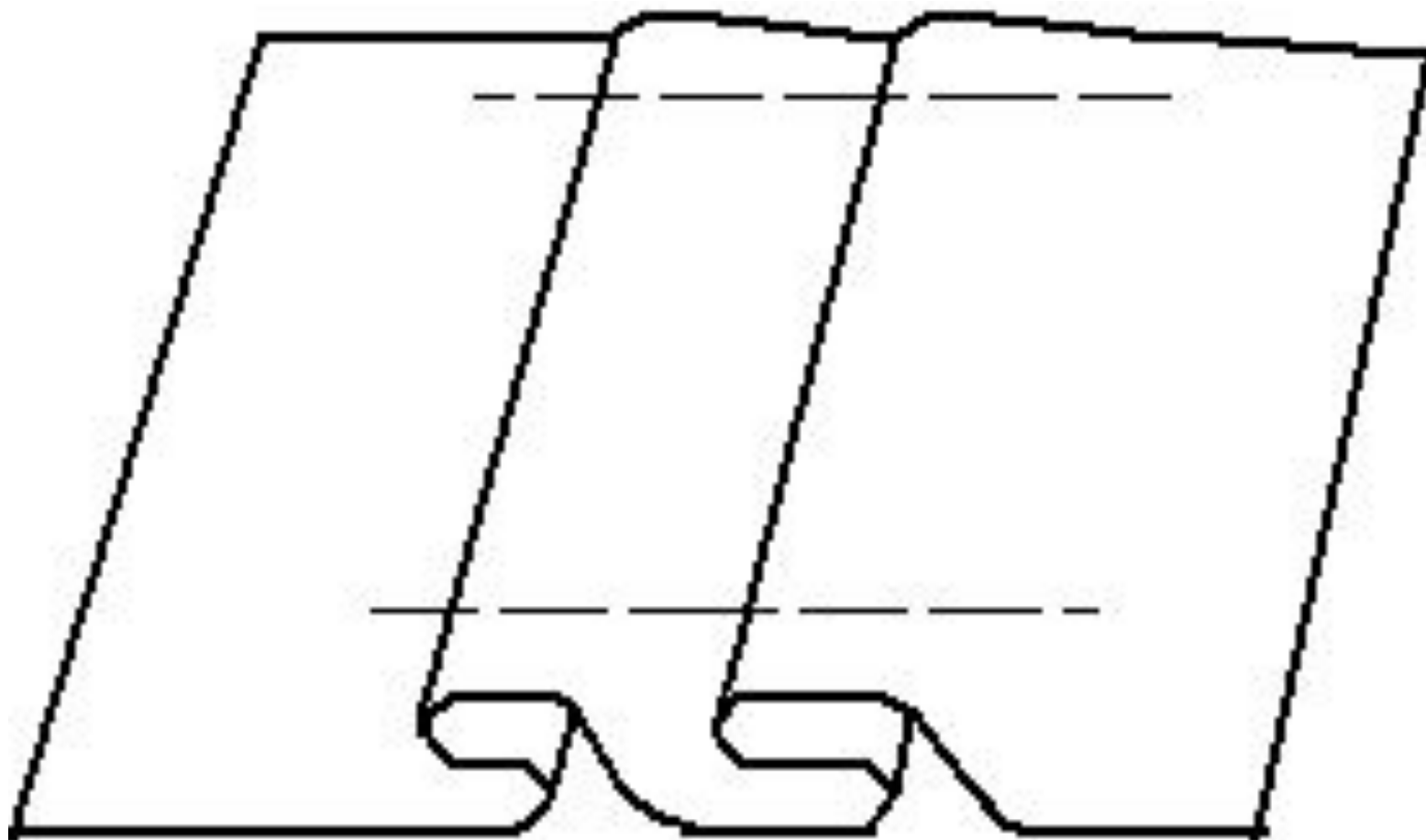
Простые соединительные складки:
а – односторонние; б - двусторонние;



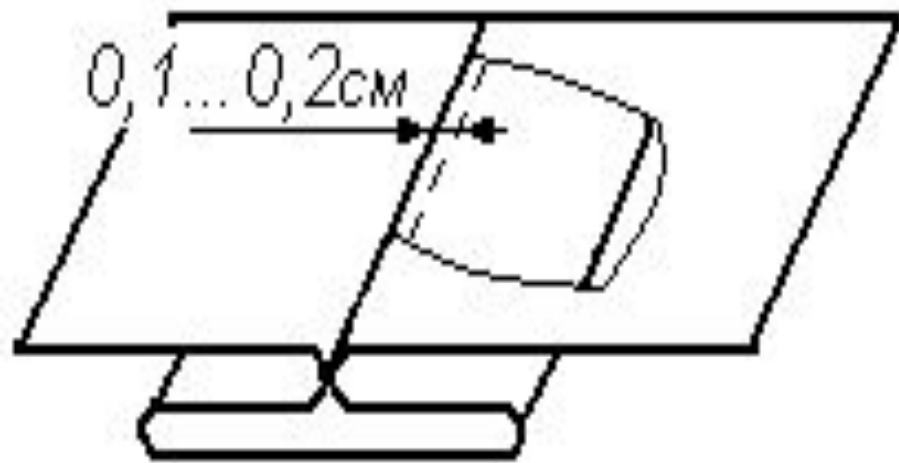
Двусторонняя соединительная складка



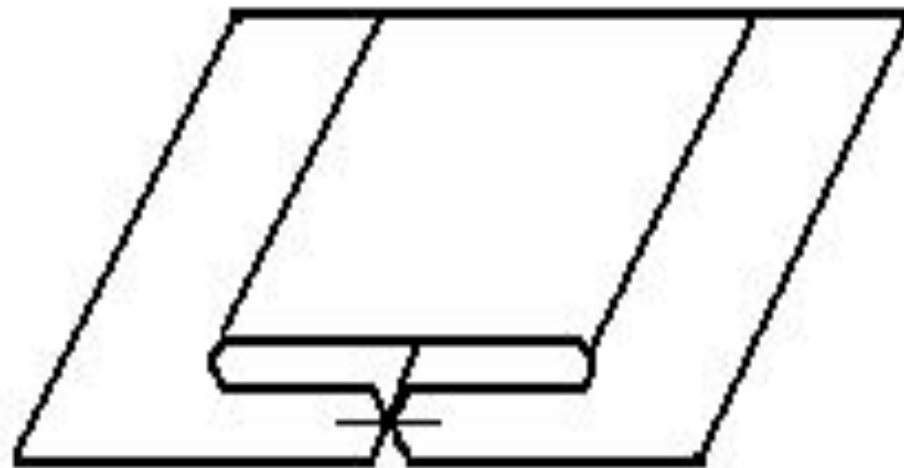
ОТДЕЛОЧНЫЕ ЗАУТЮЖЕННЫЕ СКЛАДКИ



ПРОСТЫЕ СКЛАДКИ:
а – ВСТРЕЧНАЯ СКЛАДКА;
б – БАНТОВАЯ СКЛАДКА



а



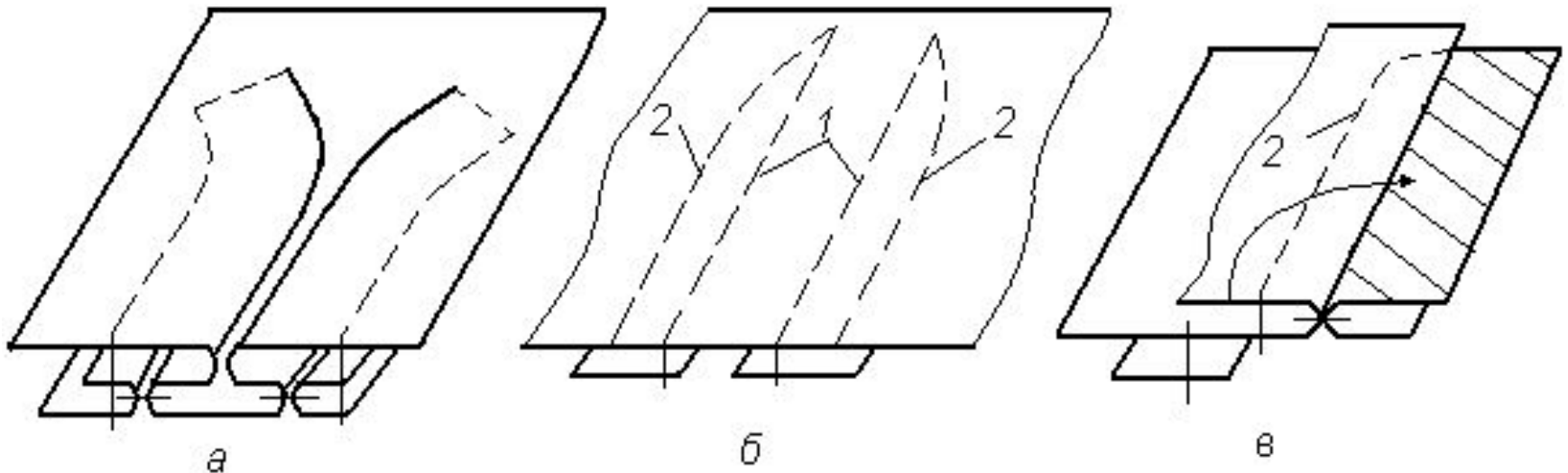
б

СЛОЖНАЯ ОТДЕЛОЧНАЯ СКЛАДКА:

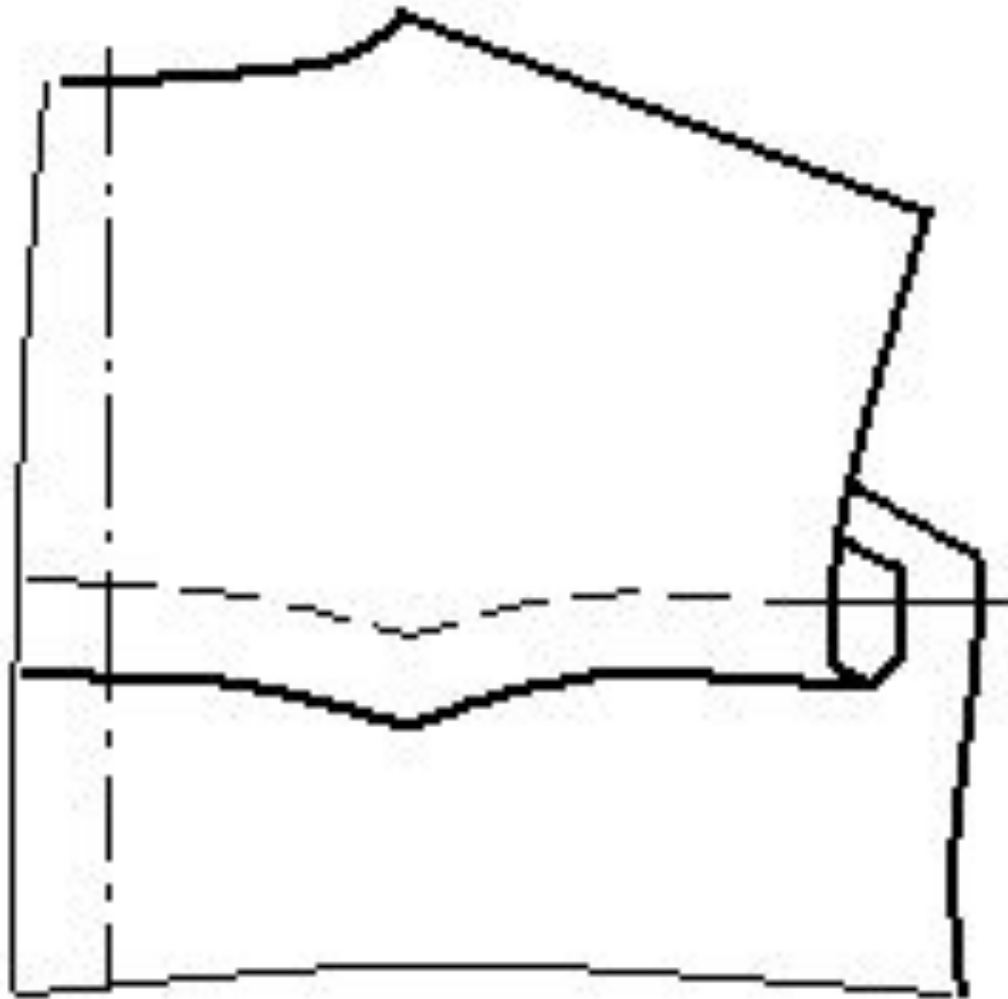
a – ИЗ ОДНОЙ ЦЕЛОЙ ДЕТАЛИ;

б – РАЗМЕТКА ЛИНИИ ВНУТРЕННИХ 1 И ВНЕШНИХ 2 ПЕРЕГИБОВ
МАТЕРИАЛА;

в - ЗАМЕТЫВАНИЕ СКЛАДКИ, ПЕРЕГИБАЯ ПО ЛИНИИ 2



Сложная соединительная складка



Складки плиссе, выполняемые ручным способом

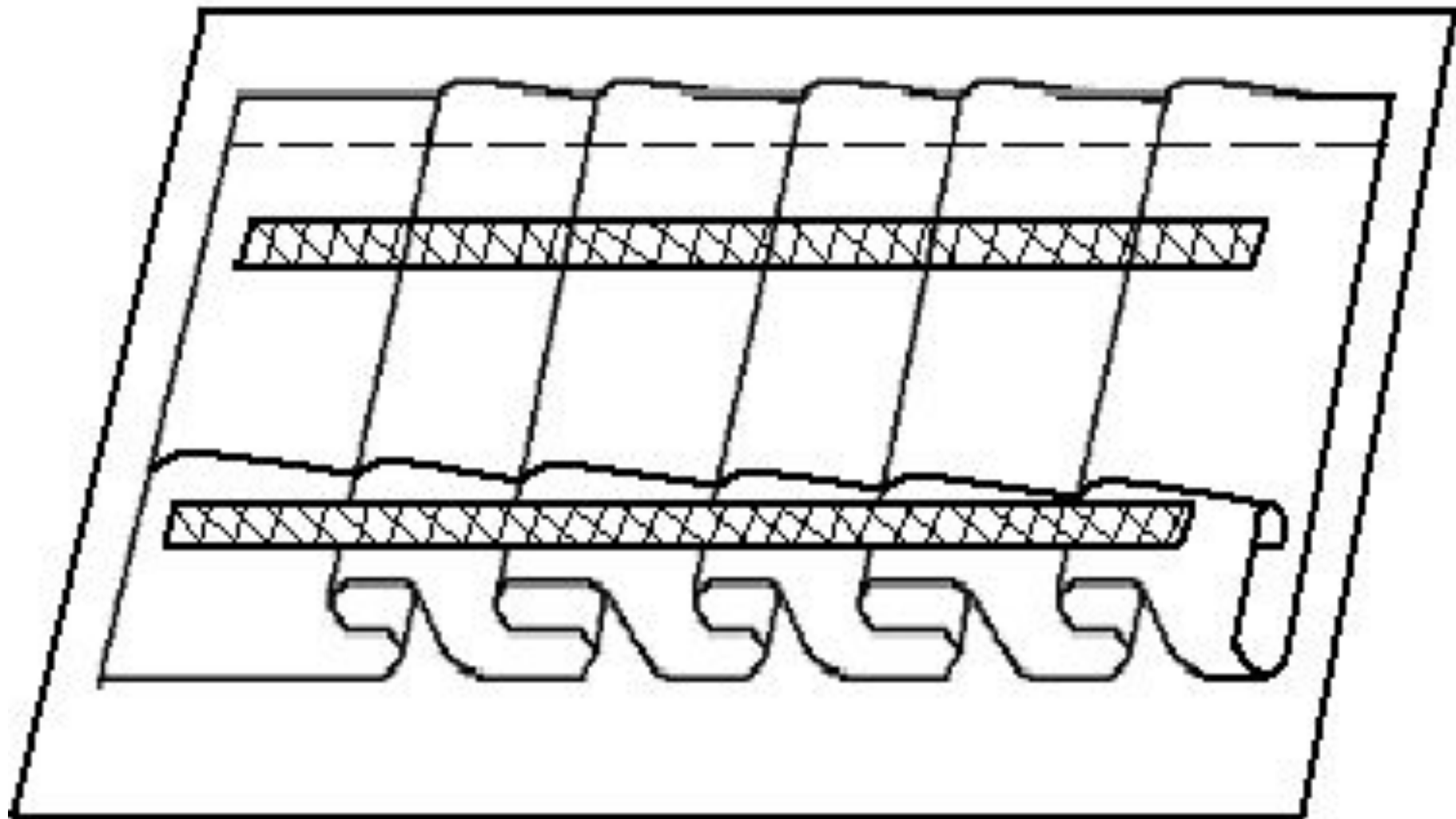
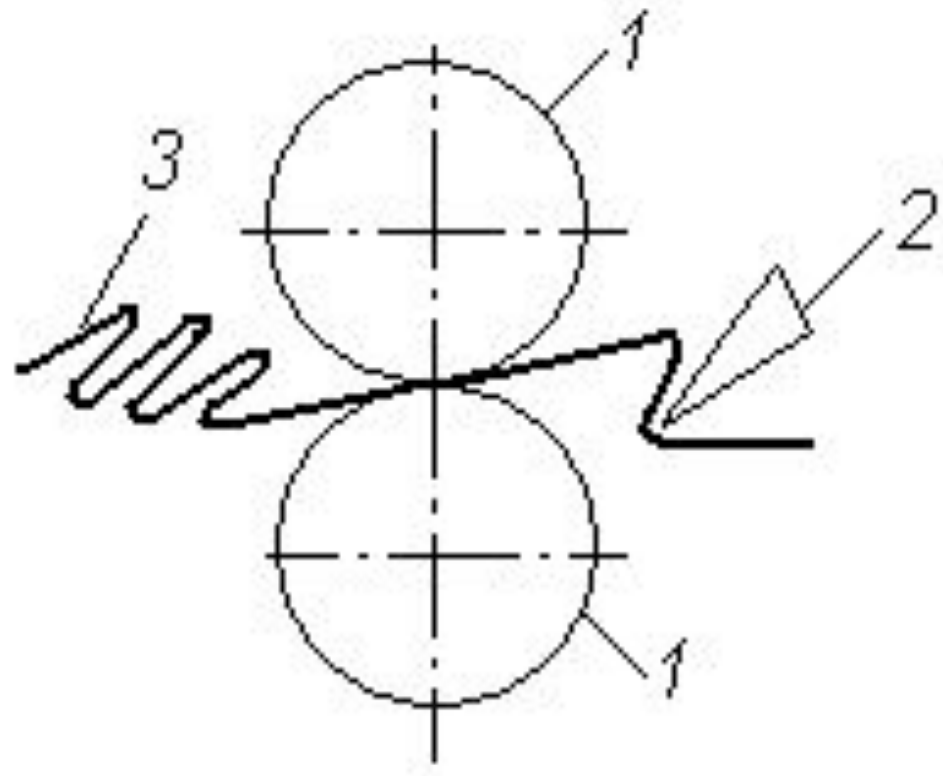
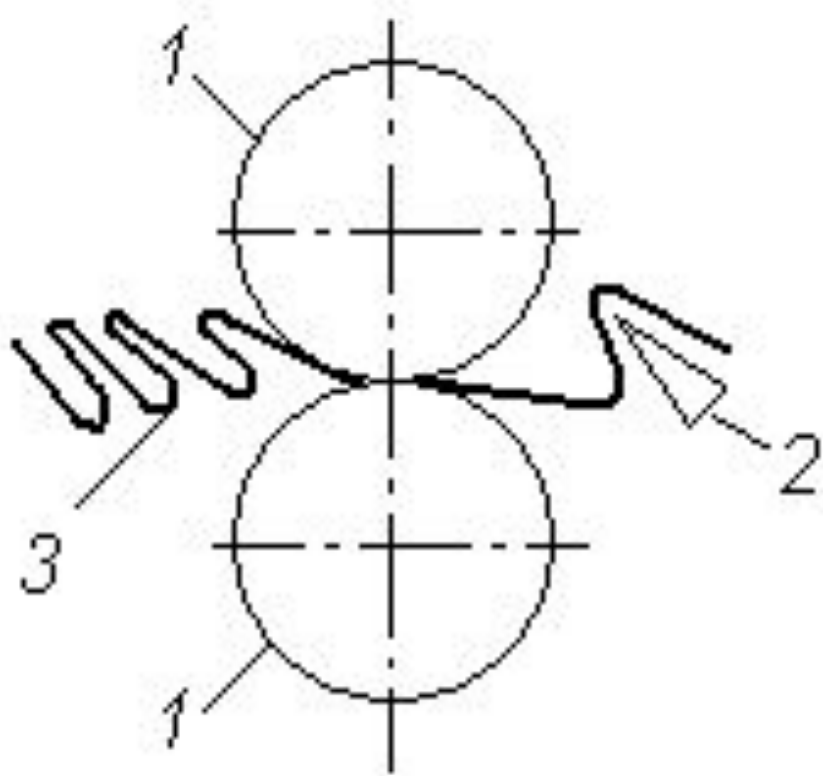


СХЕМА ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ СКЛАДОК НА ПЛИССИРОВОЧНЫХ МАШИНАХ



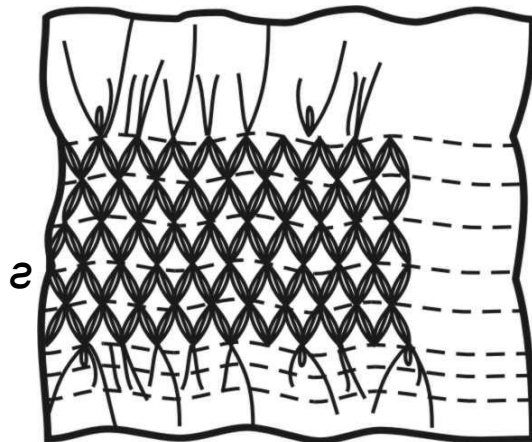
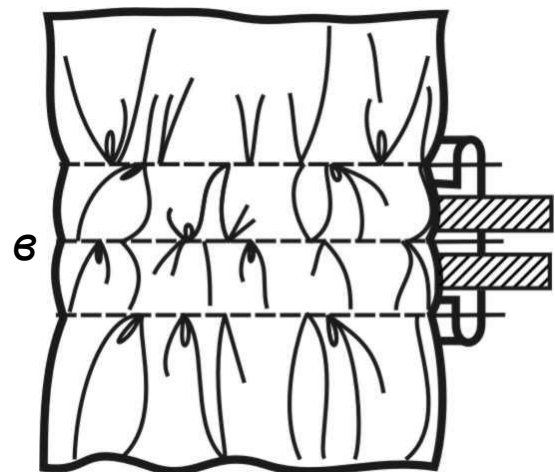
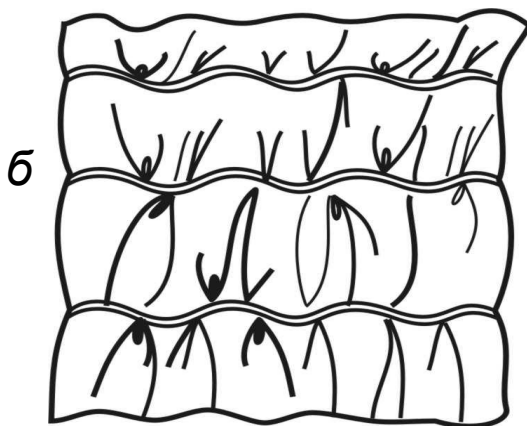
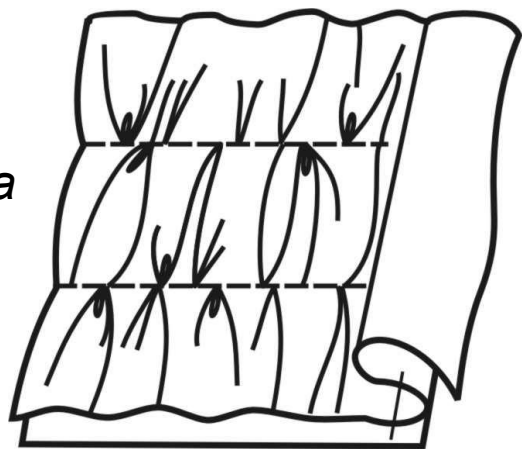
Буфы – это объемный вид отделки, выполненный с помощью строчек, закрепляющих сборки материала

- В зависимости от конструкции буфы могут быть
- обыкновенные,
- со шнуром,
- вафельные.



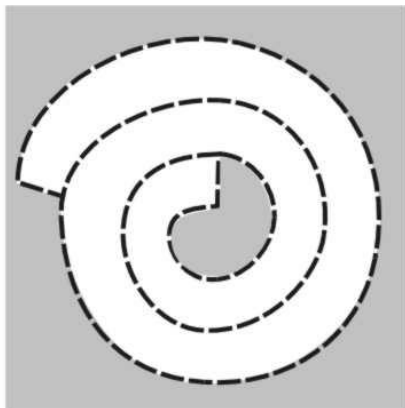
Отделка деталей буфами:

а – обыкновенные буфы; б – буфы со складками или защипами; в – буфы со шнуром; г – вафельные буфы

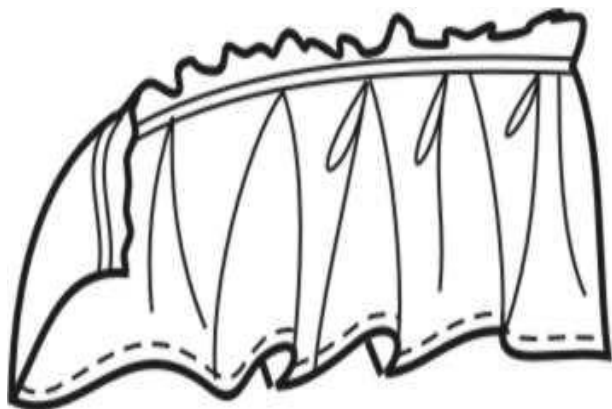


Отделка деталей:
а – воланами; б – оборками

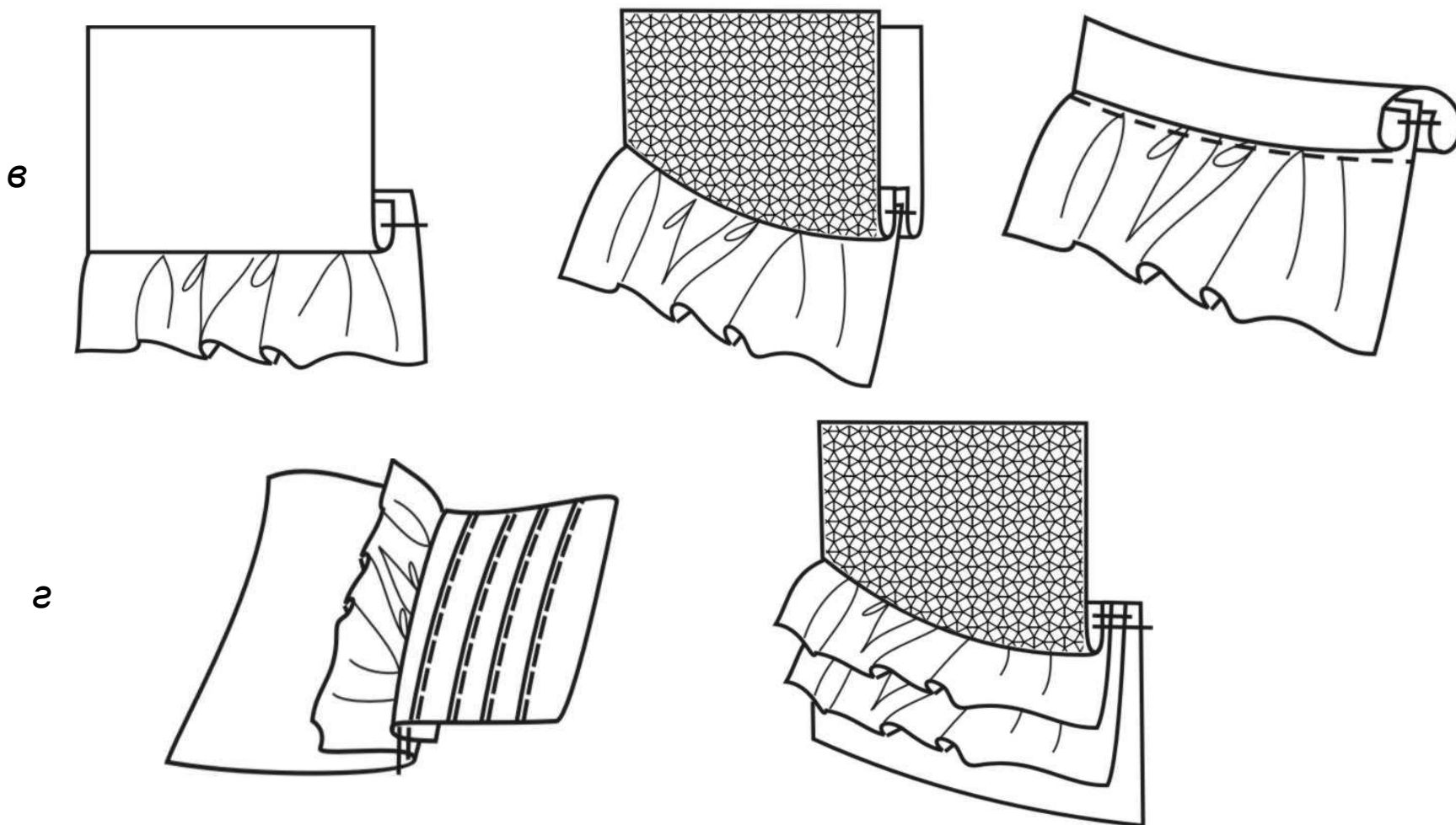
а



б

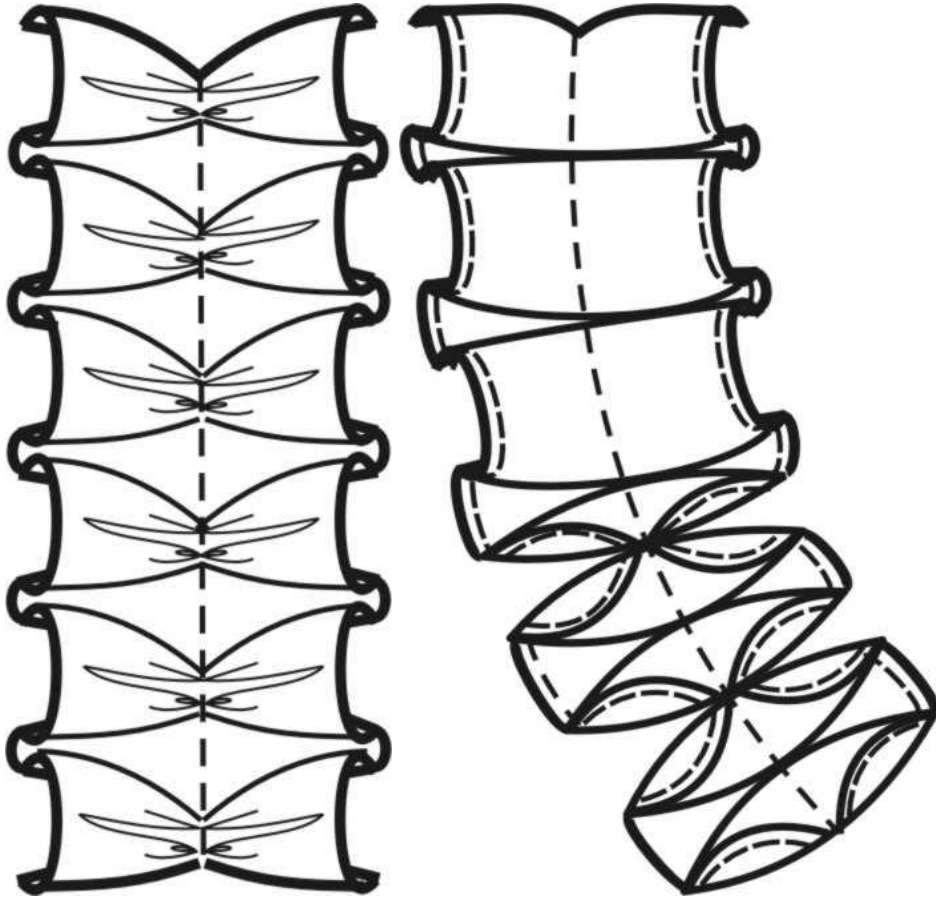


в – соединение оборок, воланов, расположенных по краю деталей; г – обработка оборок, расположенных в шве соединения деталей



Отделка деталей рюшами:

а – простой рюш; б – фасонный рюш



а

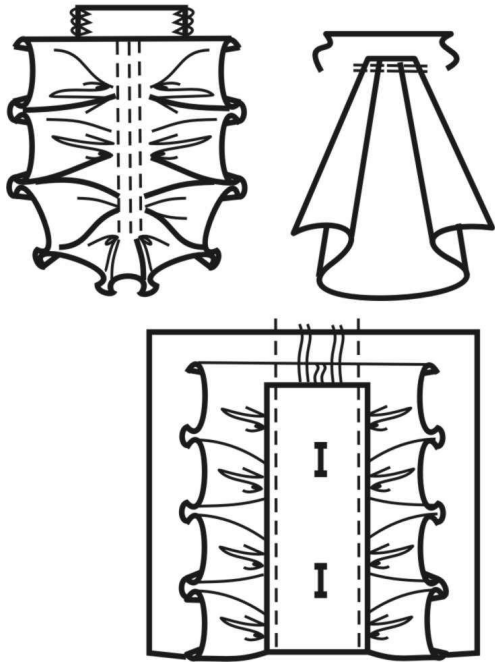
б



Отделка изделия кокилье



Отделка изделия жабо



- **Вышивание** – широко распространенное производство, в котором изображение, узор, сюжетная композиция, портрет выполняется с помощью иглы и нитки на различных материалах



Процесс вышивания осуществляется на вышивальных машинах

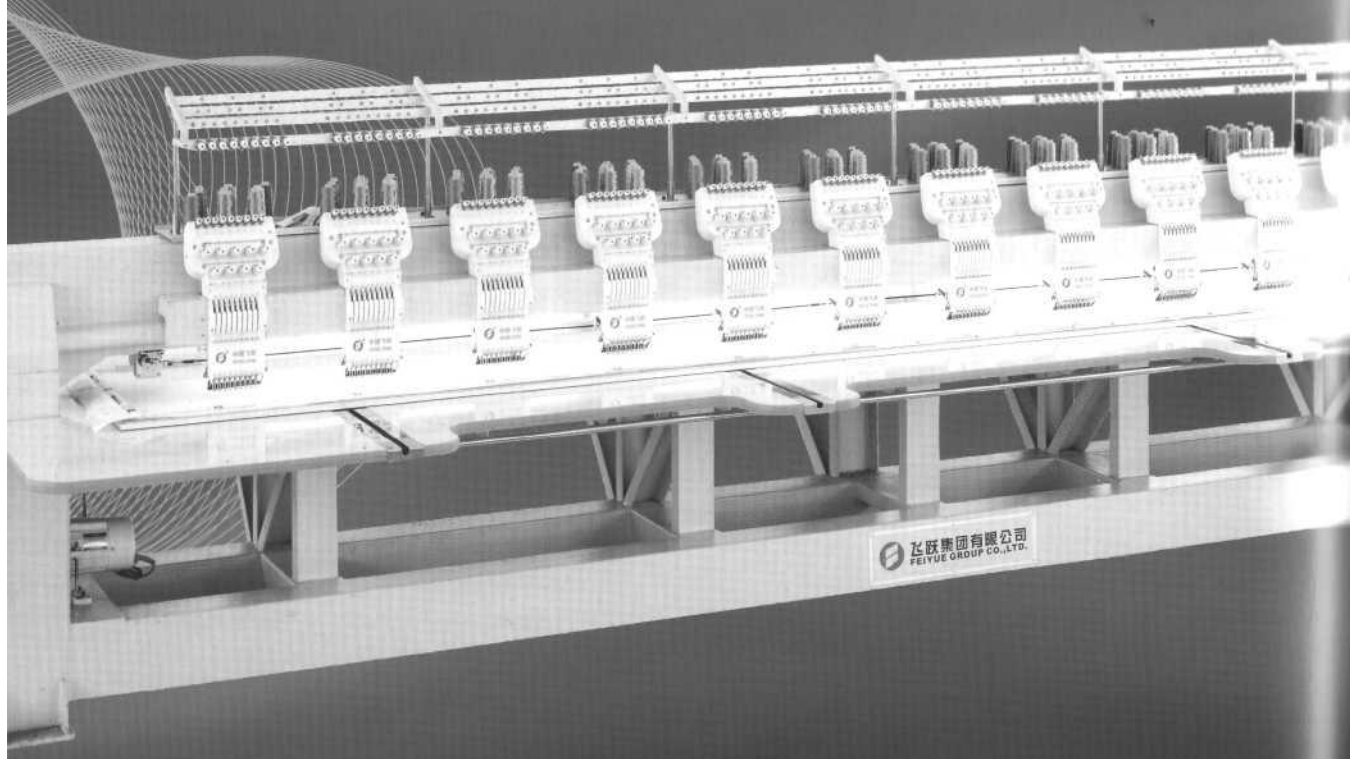
- Иглами - челночная вышивка;
- Крючками – тамбурная вышивка



- К малым вышивальным машинам относятся машины с небольшим количеством головок (4, 6, 8, 10, 12, 24).
- Малые вышивальные машины предназначены в основном для отделки верхней и нижней женской, детской и молодежной одежды.
- Наиболее известными фирмами, изготавливающими многоголовочные вышивальные автоматы, являются фирмы Германии («Цангс», «Пфафф», «Марко») и Японии («Элтак», «Таджима», «Барудан»).

- Для выполнения вышивок в женских платьях, детской одежде, на постельном и столовом белье различными отделочными строчками применяют машину **ВМ -50**.



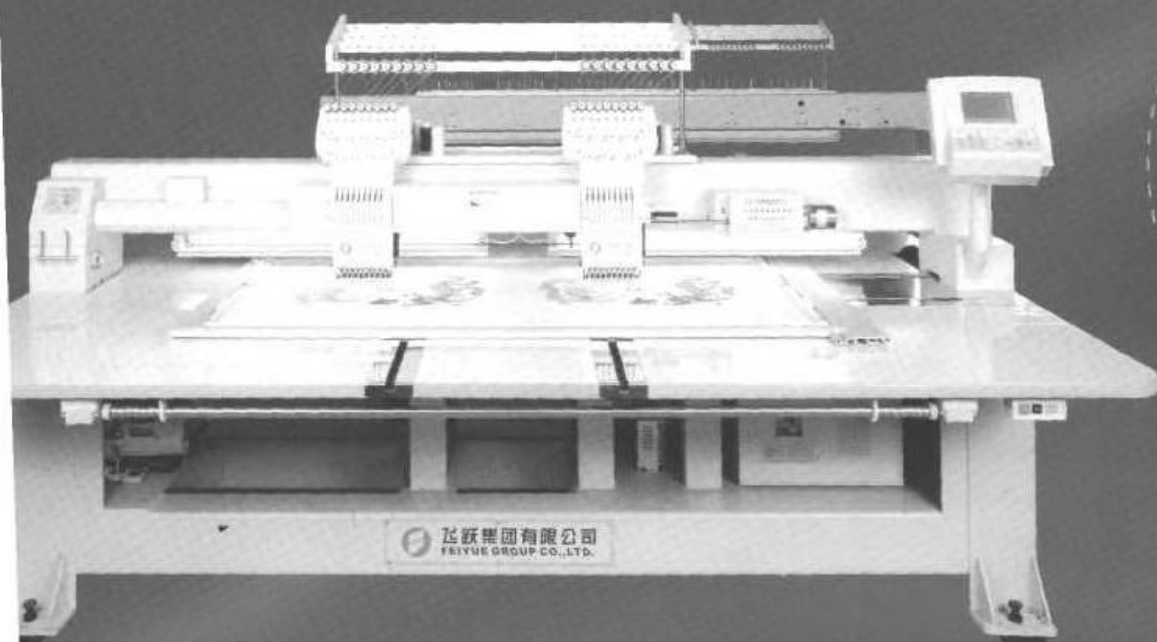


FY002 系列

多頭電腦綉花機系列

COMPUTER CONTROLLED EMBROIDERY

SEWING MACHINES SERIES





VELLES VE-0911 CAP H-CH

Многофункциональный комбинированный 2-головный универсальный вышивальный автомат, 1 головка которого предназначена для "традиционной" вышивки челночным стежком с возможностью "рукавного" запяливания и для настройки блесков, 2-головка - для изготовления вышивки типа "тафта" цепным стежком.

Технические характеристики:

Макс. размер вышивки: 400 x 400 мм. (в раме)

Макс. скорость вышивки:

- челночный стежок - 850- ст.мин.

- цепной стежок ("тафта", "шениль" - 550 ст.мин.

Объем памяти - 980 000 стежков (99 рисунков);

Подъем лапки устройства для настройки блесков - шаговый двигатель.

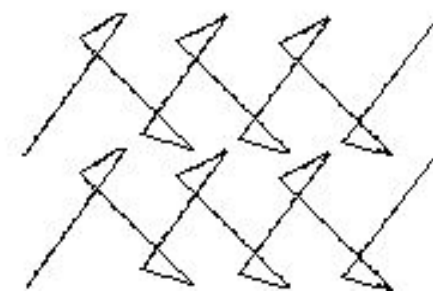
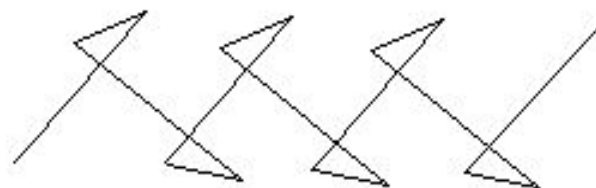
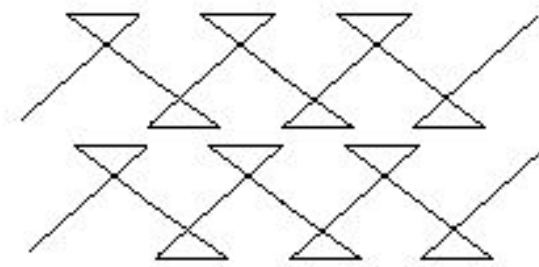
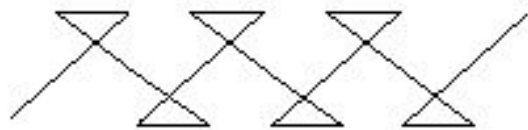
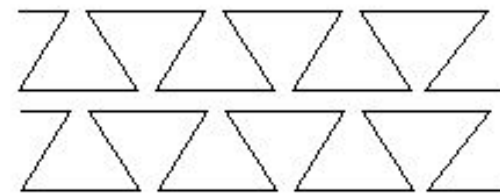
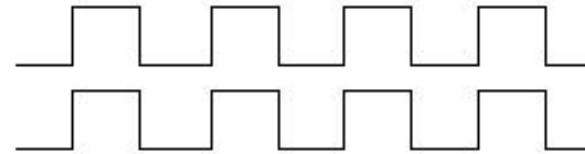
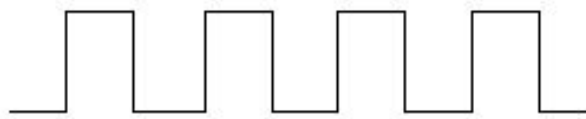


На машинах 1026 кл., 75-А кл. выполняют вышивки ришелье, обычные вышивки по заданному рисунку.

- Ришелье представляет собой вышивку, в которой рисунок образован в виде отверстий, вырезанных около зигзагообразных строчек.
- Для отделки женского белья, платьев, детской одежды и столового белья применяются также различные строчки машины 75-А кл.



Строчки, выполняемые на машине 75 кл.



Ажурная строчка представляет собой ряд отверстий, обметанных зигзагообразными челночными стежками.

- Ажурная строчка выполняется на машине 43 кл.
- Для отделки краев женского и детского белья из тканей и трикотажных полотен используют строчки машины 42 кл.
- Для притачивания кружев используют машину 55 кл.