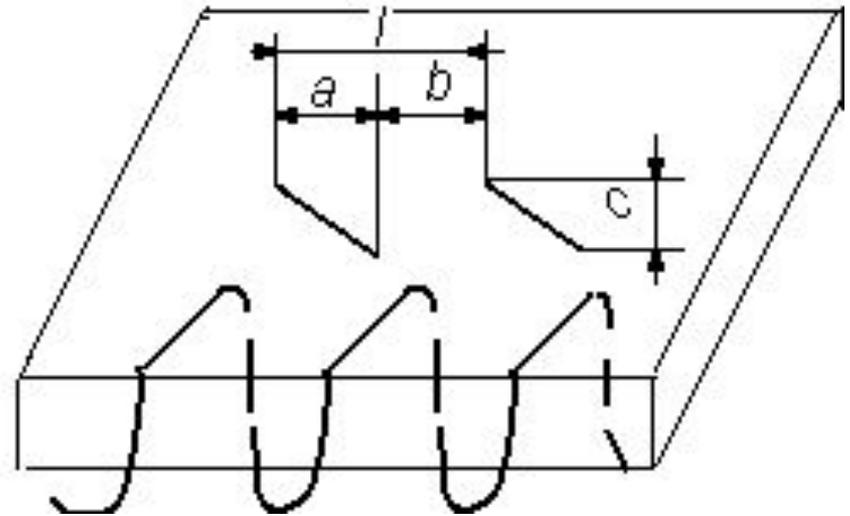
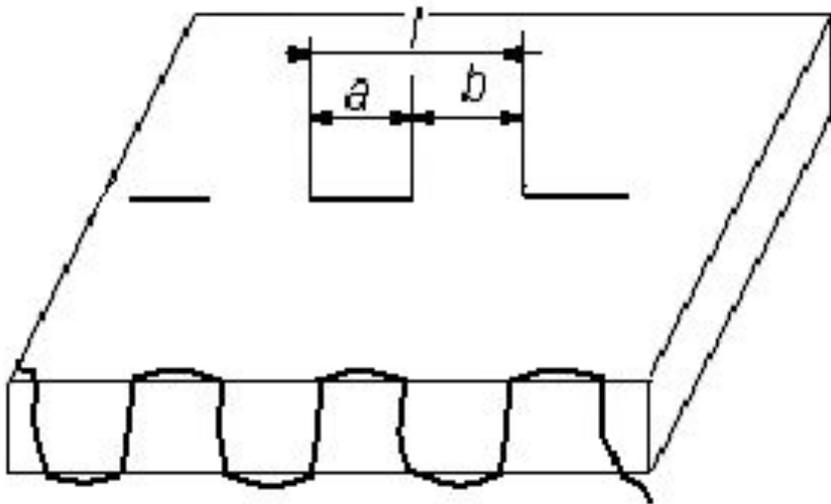


**НИТОЧНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ  
ДЕТАЛЕЙ  
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

- 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.

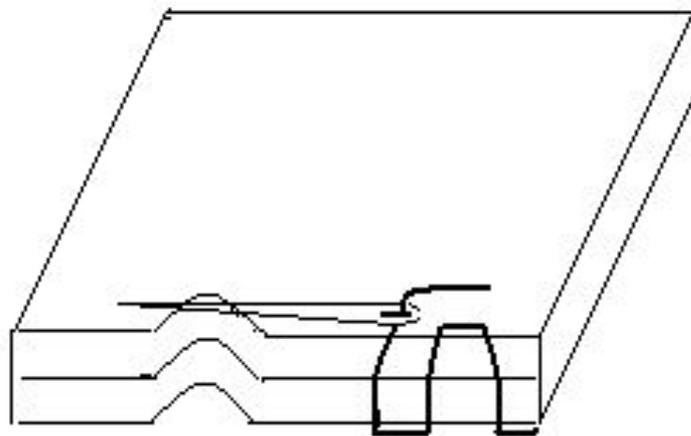


# ГОСТ 12807 – 88 «Изделия швейные.

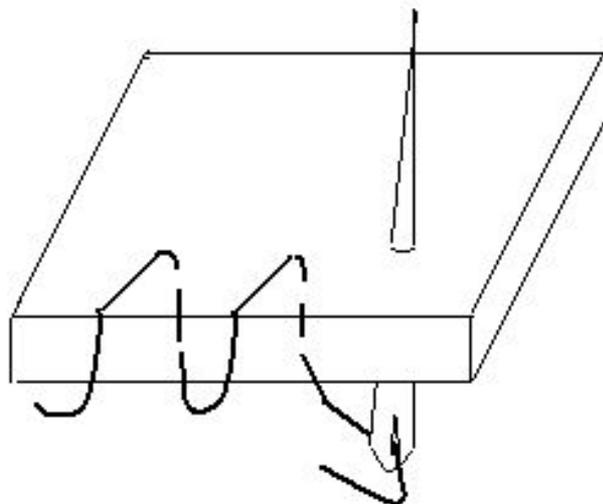
## Классификация стежков, строчек и швов».

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

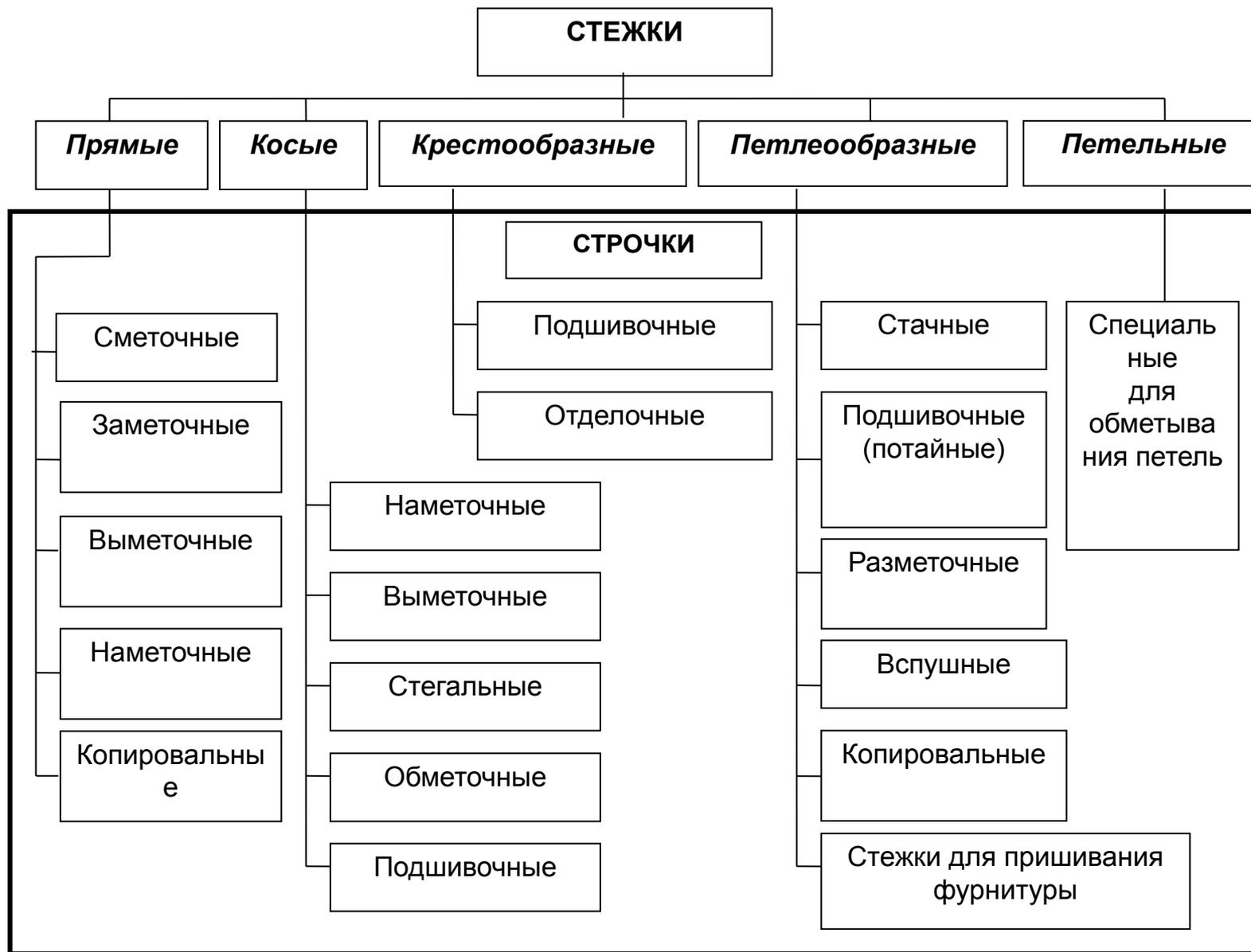
- 100 – цепные стежки, образованные одной или более верхними нитками;
- 200 – ручные (машинные) стежки, образованные одной верхней ниткой;
- 300 – челночные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;
- 400 – цепные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними 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.

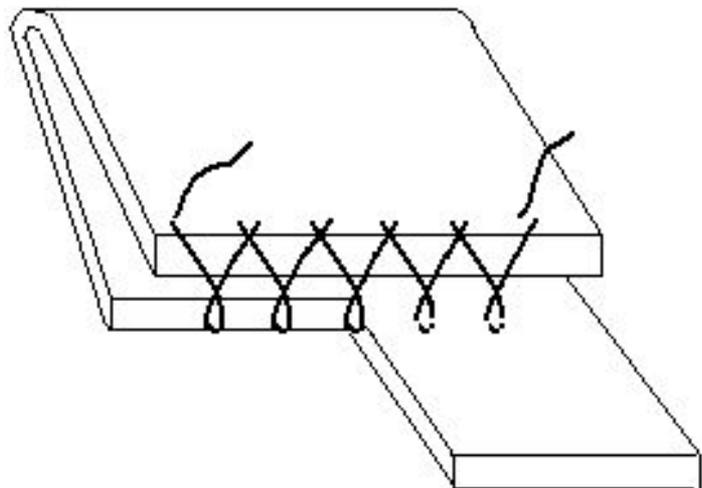


игла вводится в материалы и выводится из них при проколе с одной стороны

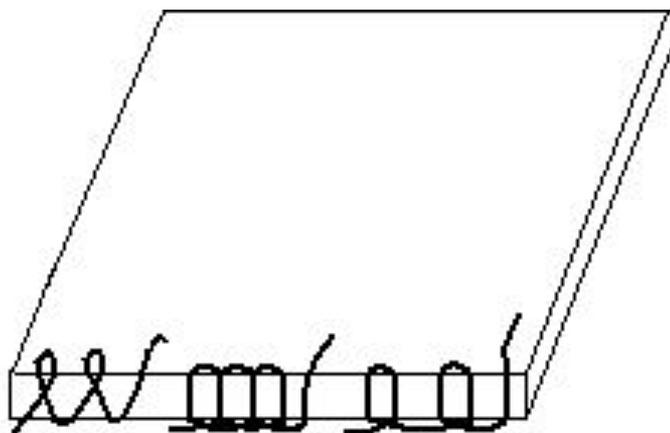


игла вводится с одной, а выводится с другой стороны материалов





КРЕСТООБРАЗНЫЕ СТЕЖКИ

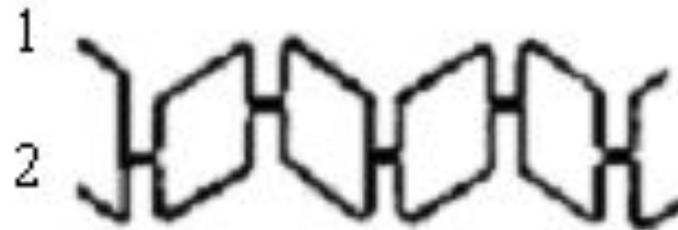


ПЕТЛЕОБРАЗНЫЕ СТЕЖКИ

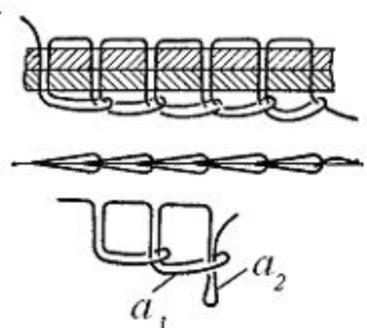
Челночные стежки состоят из двух ниток: верхней 1 – нитки иглы и нижней 2 – нитки челнока. Верхняя и нижняя нитки переплетаются обычно внутри сшиваемых материалов и образуют на их поверхности непрерывный ряд отрезков ниток, которые имеют прямолинейное, зигзагообразное или другое расположение.



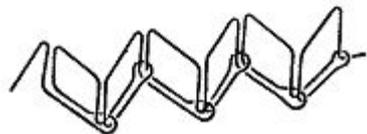
Стачивающая строчка



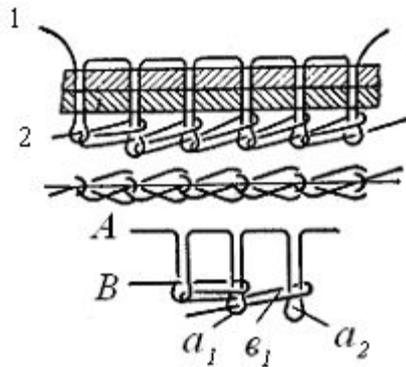
Зигзагообразная строчка



однорядная  
стачивающая



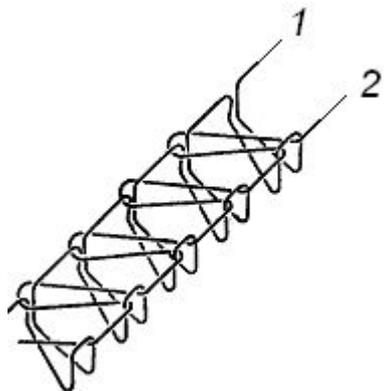
зигзагообразная



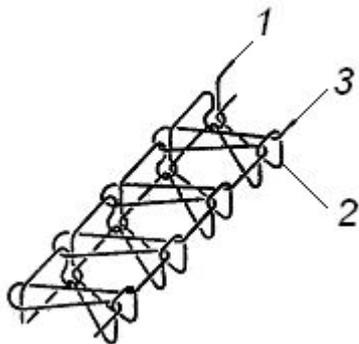
стачивающая



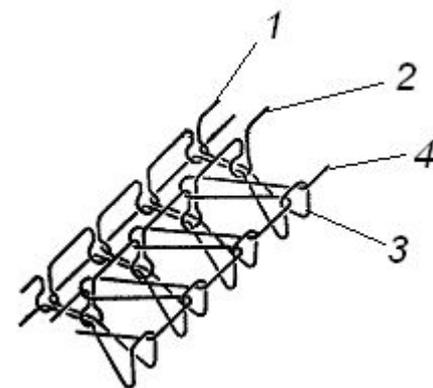
однорядные  
стачивающе-обметочные



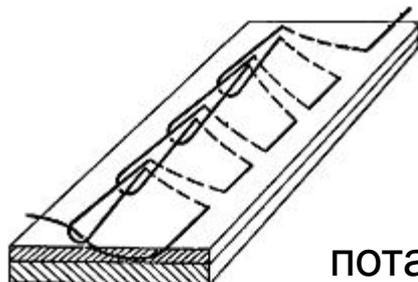
двухрядные  
стачивающе-обметочные



трехрядные  
стачивающе-обметочные

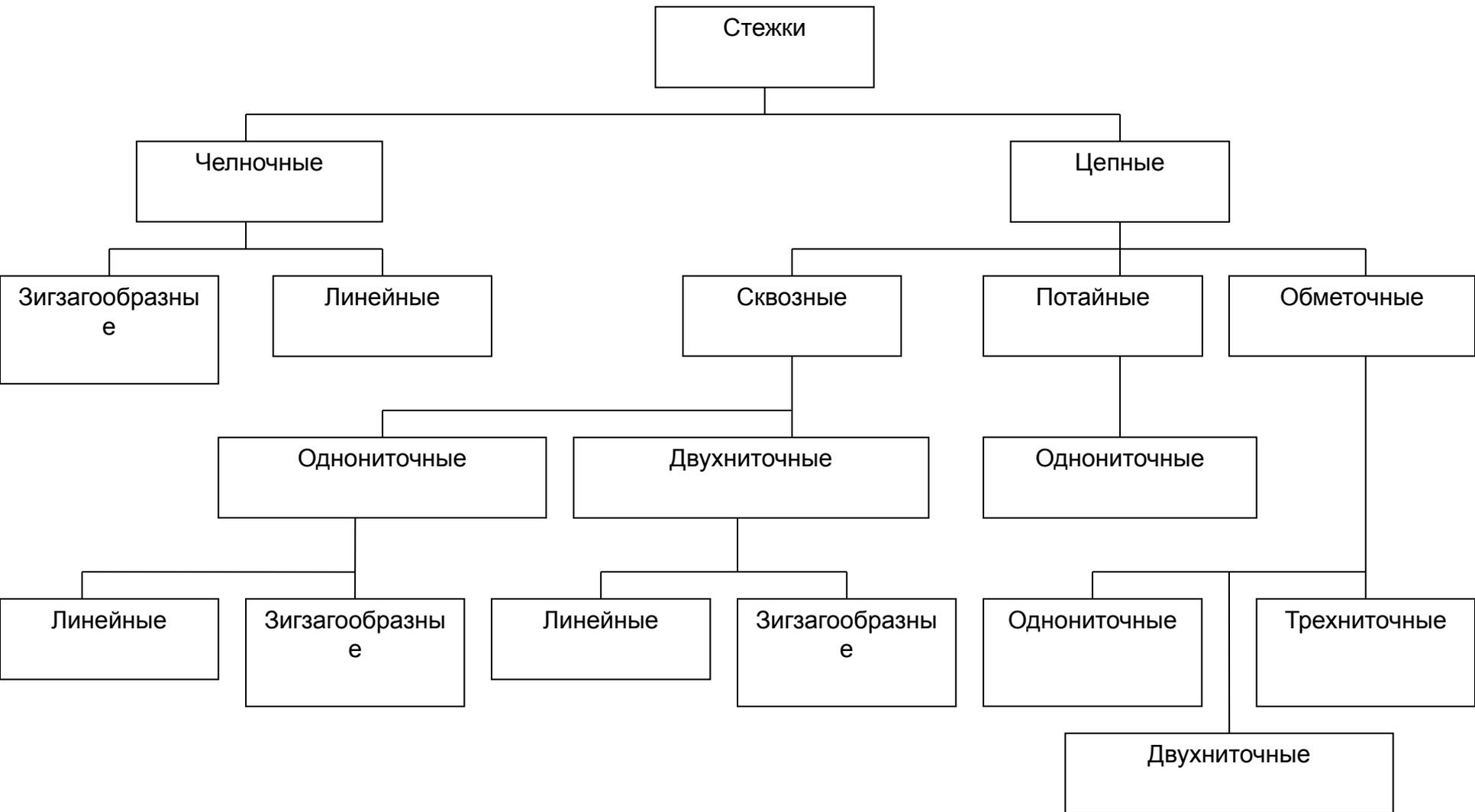


четырёхрядные  
стачивающе-обметочные

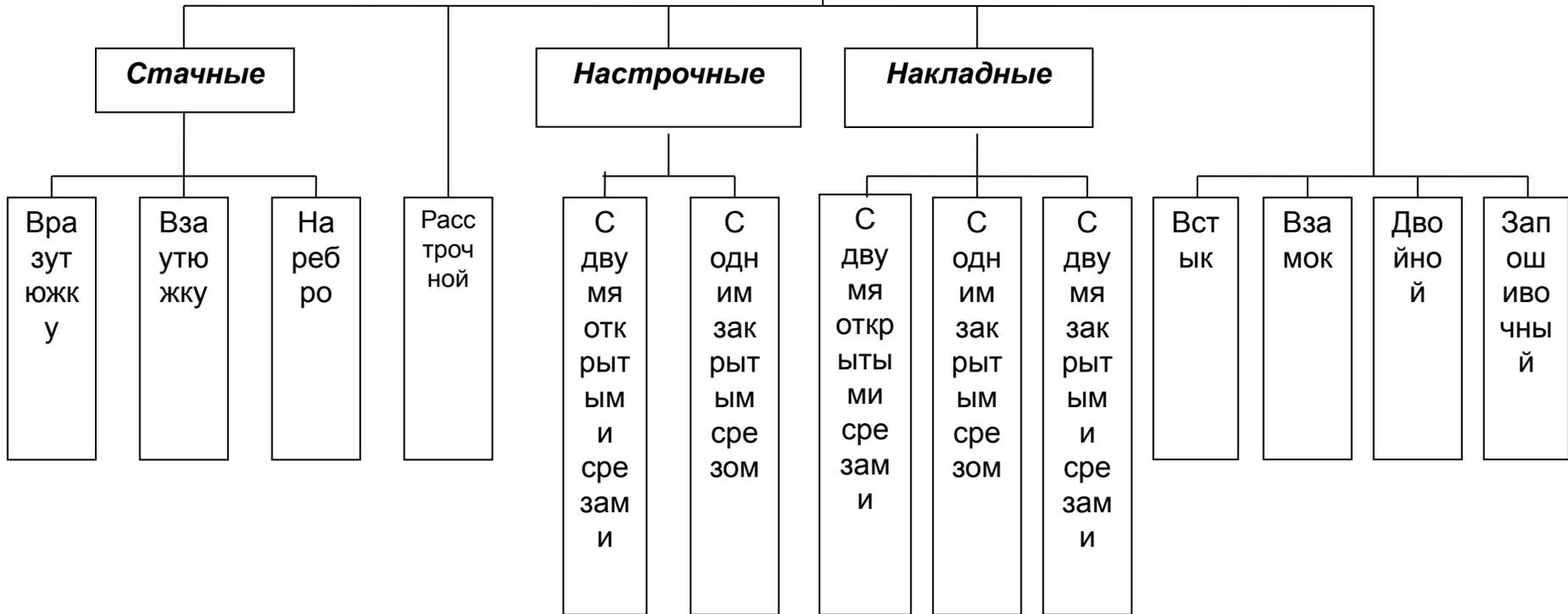


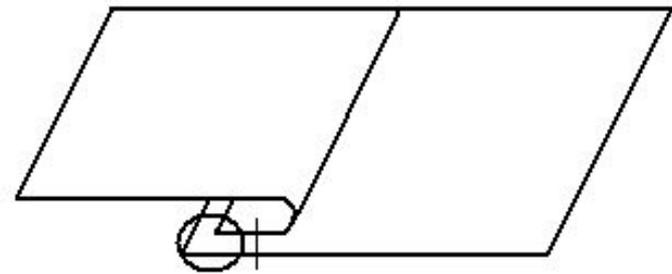
потайная

# Машинные стежки, выполняемые на швейных машинах

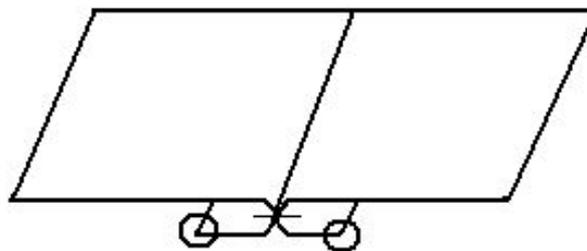


# Соединительные швы

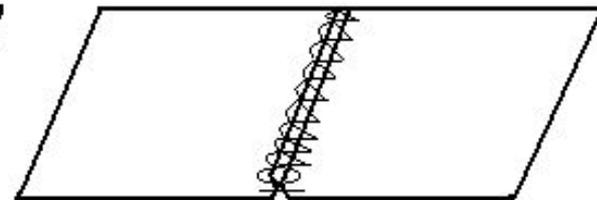




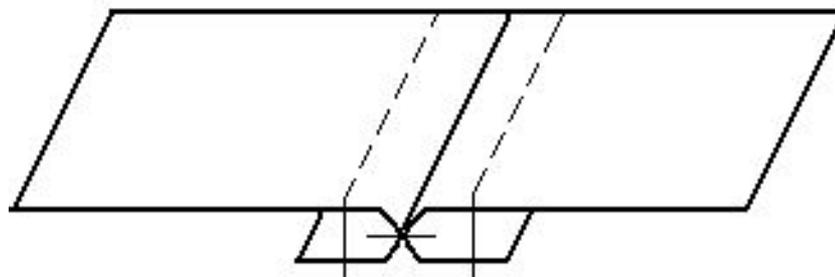
*стачной взаутюжку*



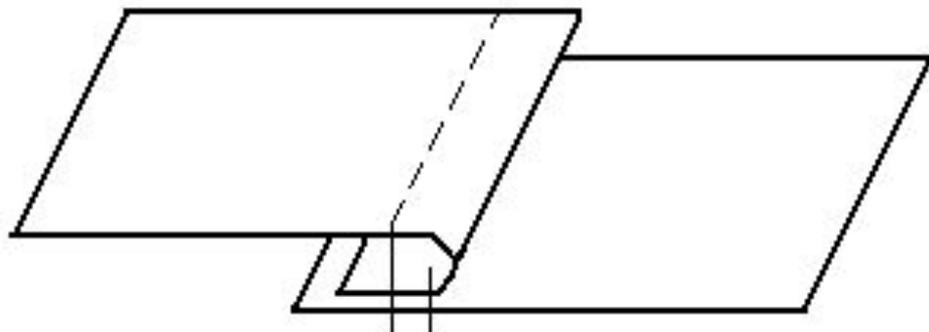
*стачной вразутюжку*



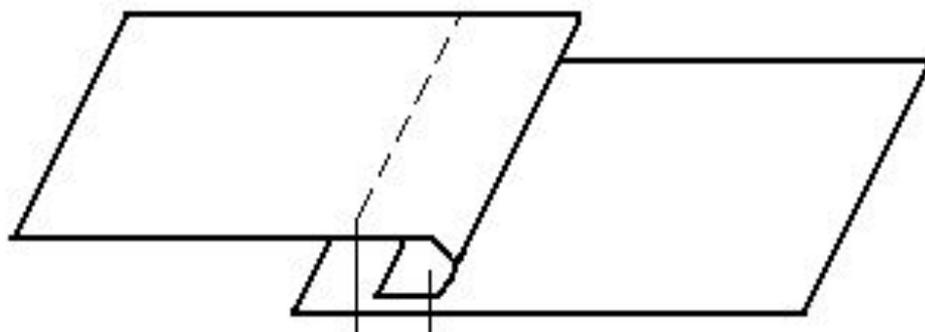
*стачной на ребро*



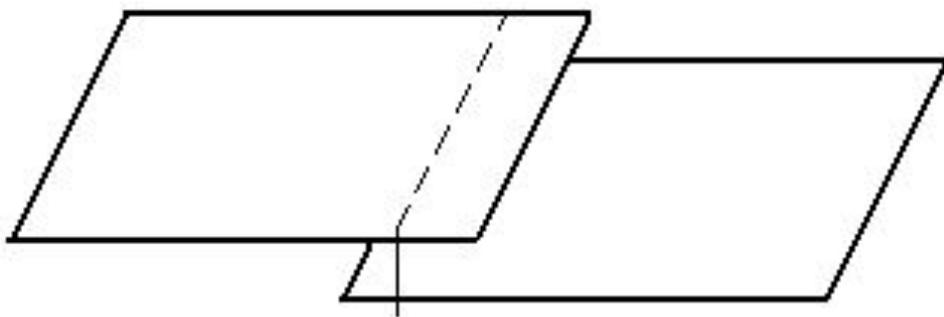
*расстрочной шов*



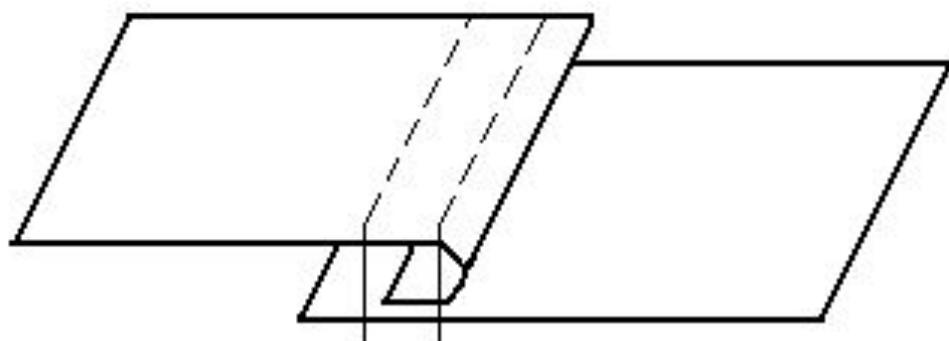
*настрочной с открытыми срезами  
срезом*



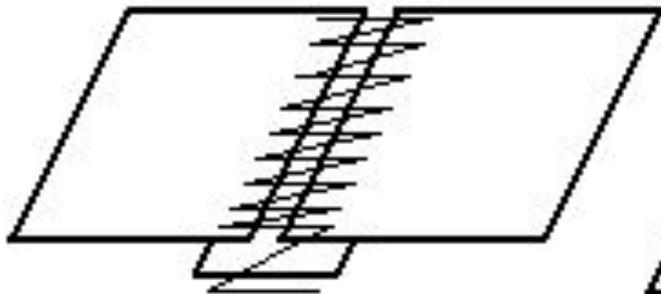
*настрочной с одним закрытым*



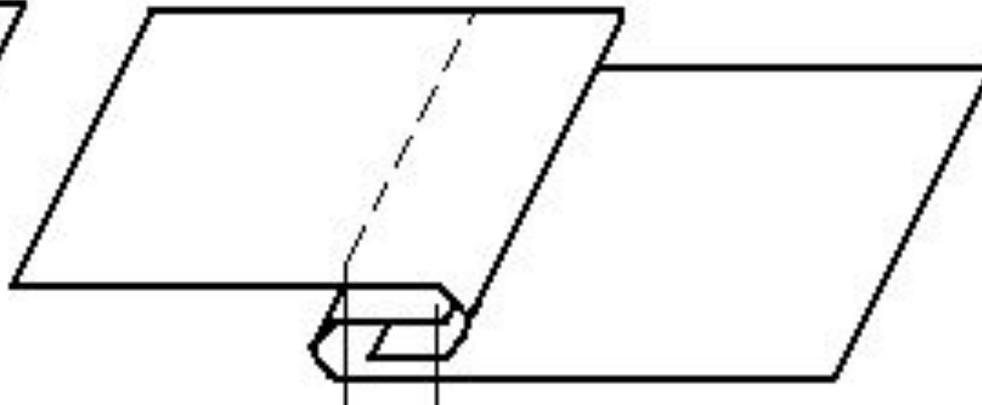
*накладной с открытыми срезами  
срезами*



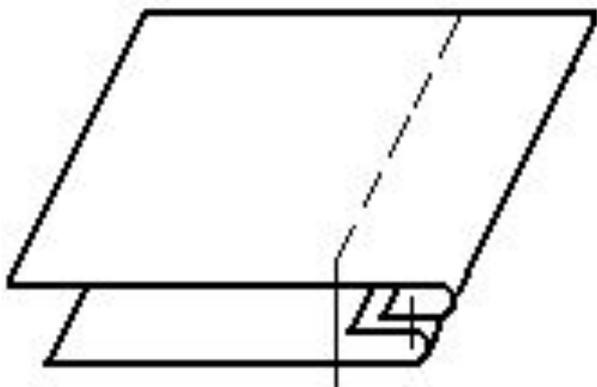
*накладной с закрытыми*



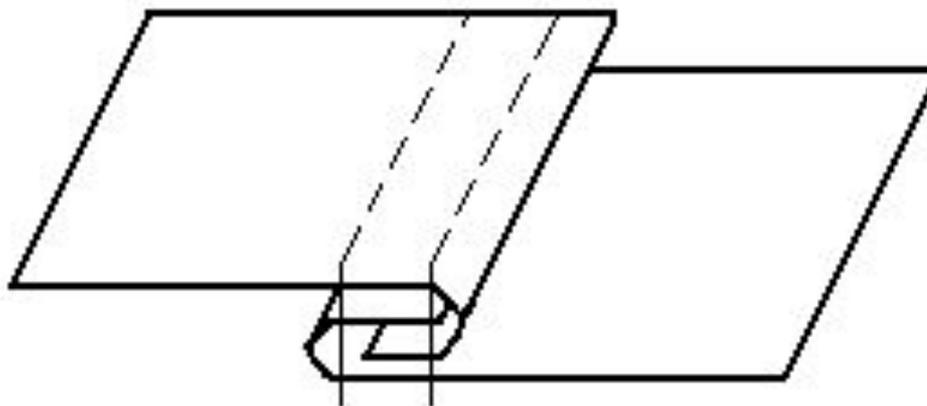
*встык*



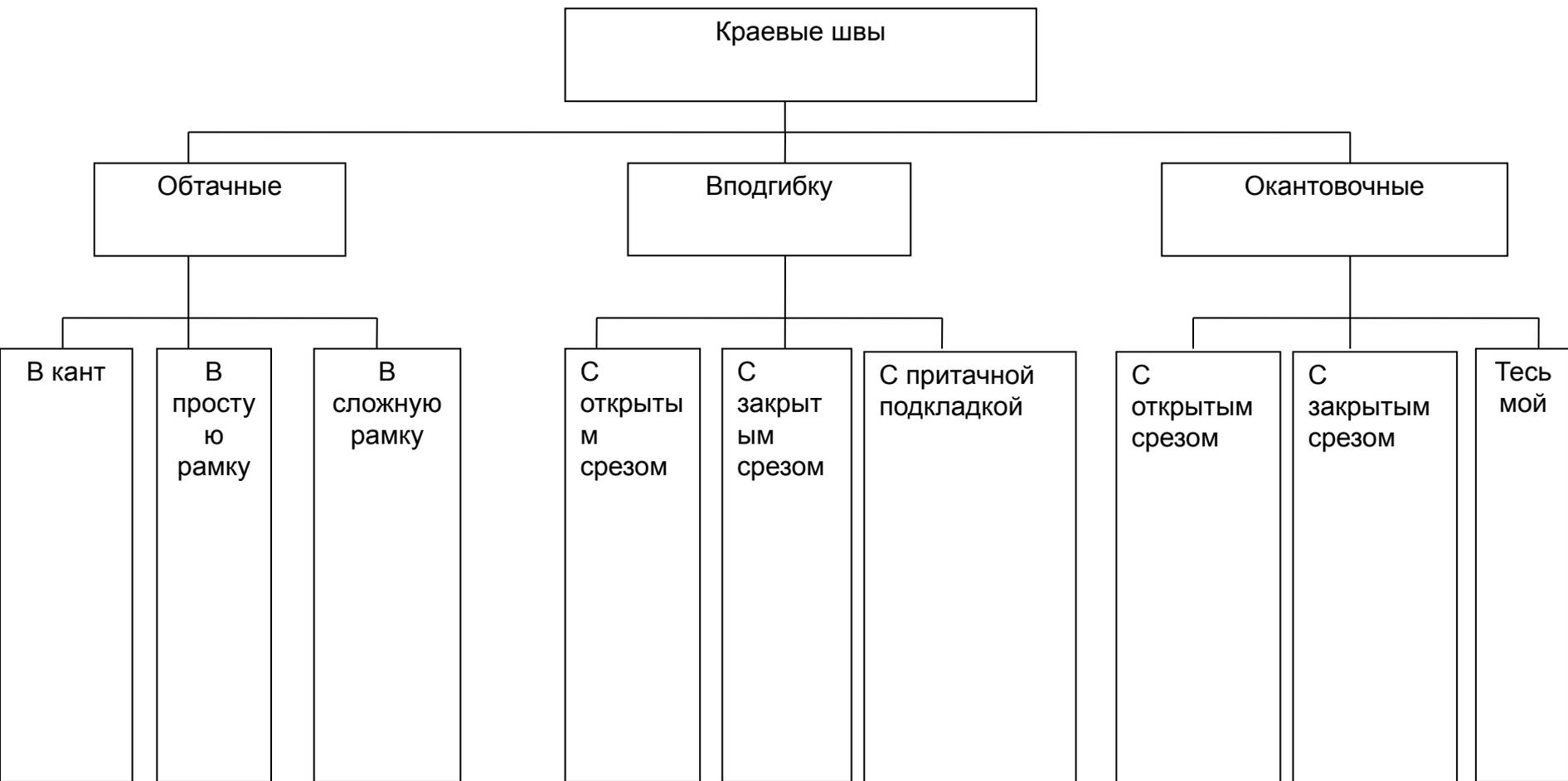
*запощивочный*

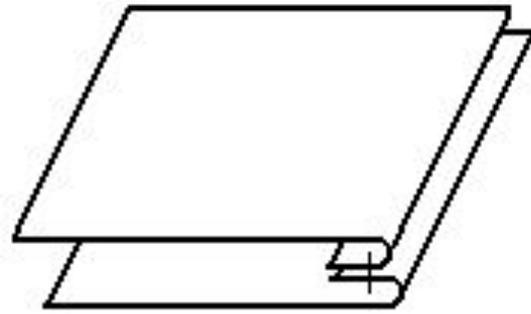


*двойной*

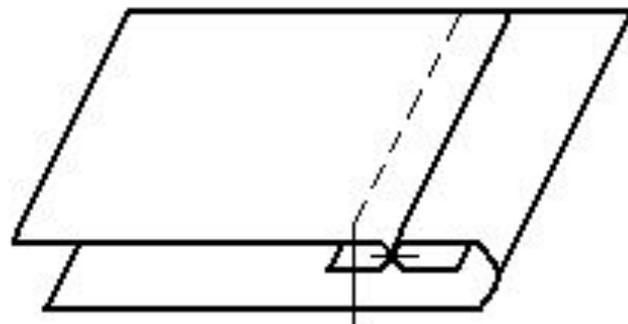


*взамок*

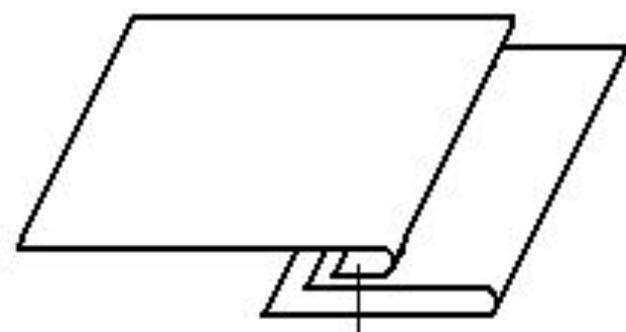




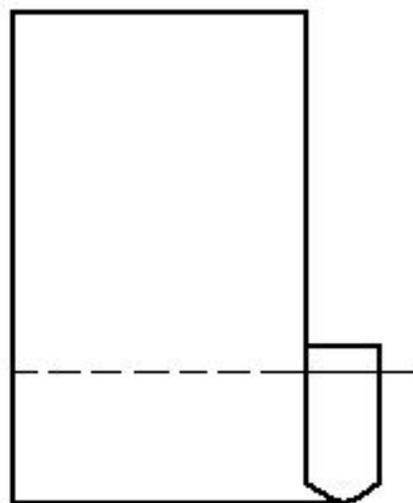
*в кант  
рамку*



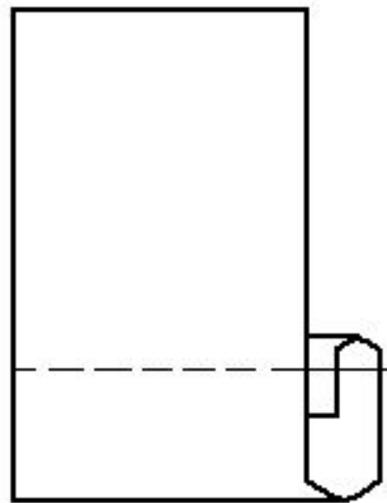
*со сложной рамкой*



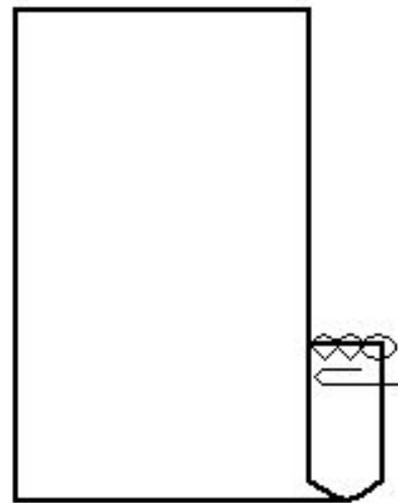
*в простую*



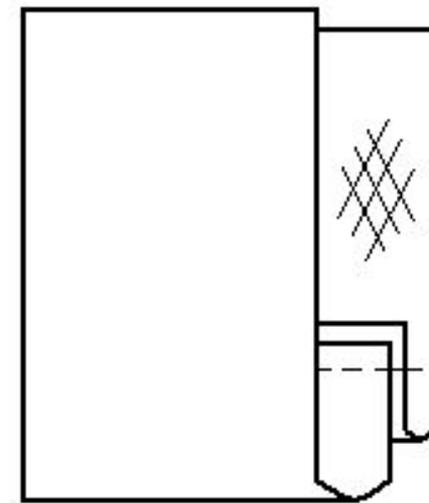
*с открытым  
срезом*



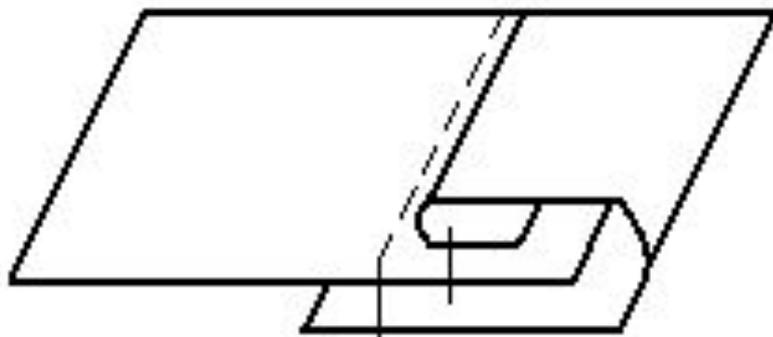
*с закрытым  
срезом*



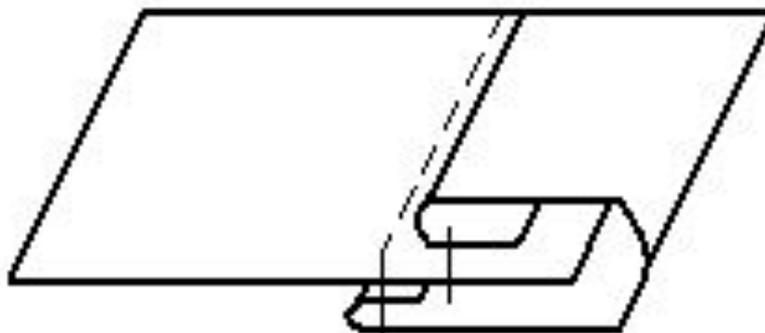
*выполненный на машине  
потайного стежка*



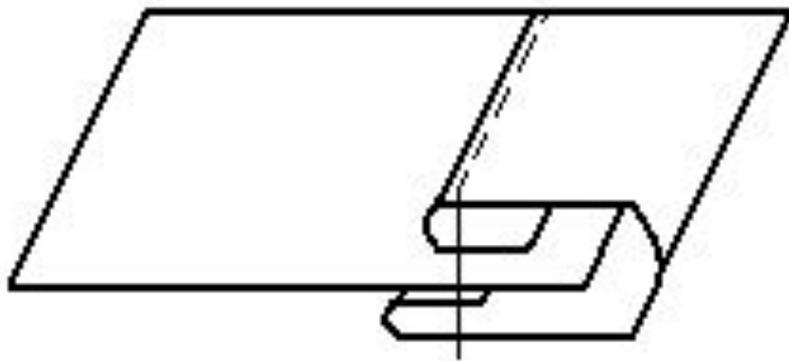
*с притачной  
подкладкой*



*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:

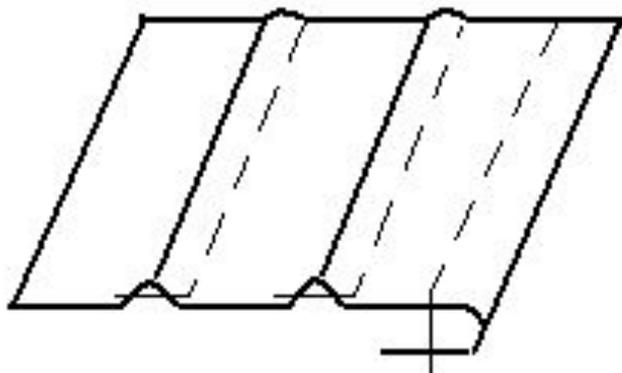
- Поверхностная отделка выполняется непосредственно на поверхности деталей одежды. К ней относятся:
  - отделочные строчки и швы, которые подчеркивают конструктивные линии, швы, края деталей, делая их более заметными;
  - отделка краев деталей тесьмой, шнуром, бейкой, бахромой;
  - вышивка ручная или 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

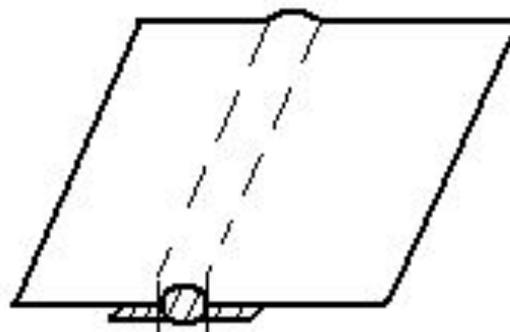


## РЕЛЬЕФНЫЕ ШВЫ:

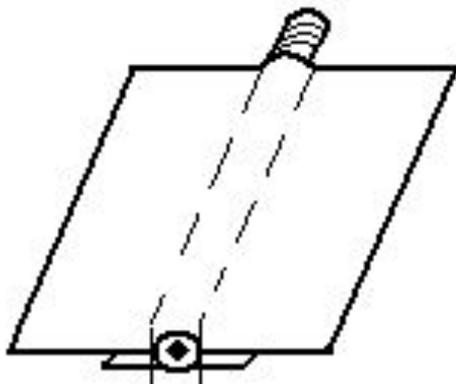
*a* – ЗАСТРАЧНОЙ, *б* – ВЫСТРОЧНОЙ,  
*в*- ВЫСТРОЧНОЙ СО ШНУРОМ,  
*г* – ВЫСТРОЧНОЙ БЕЗ ШНУРА



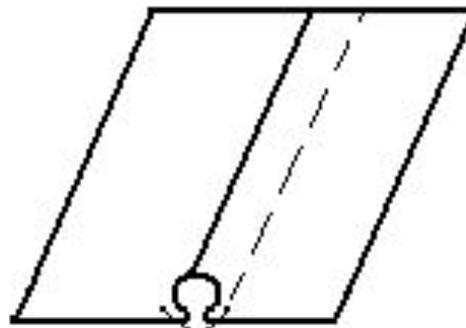
*a*



*б*

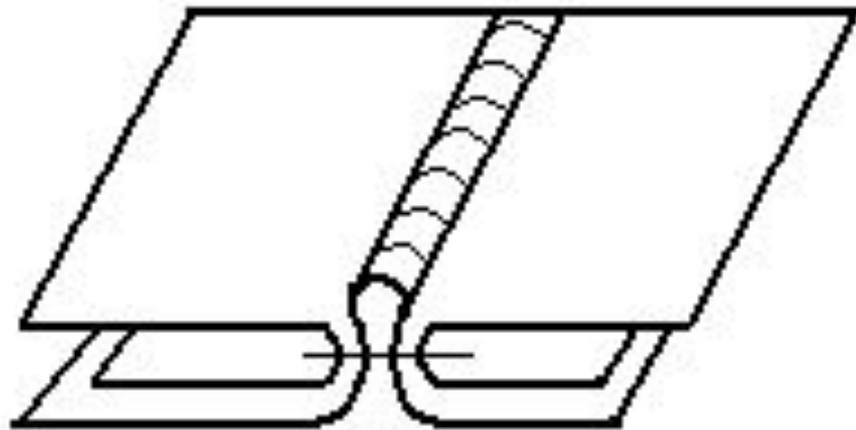
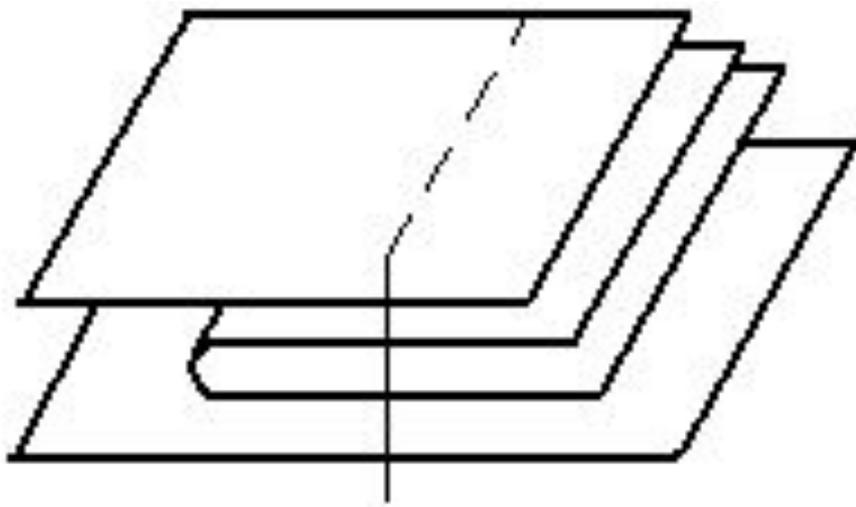


*в*



*г*

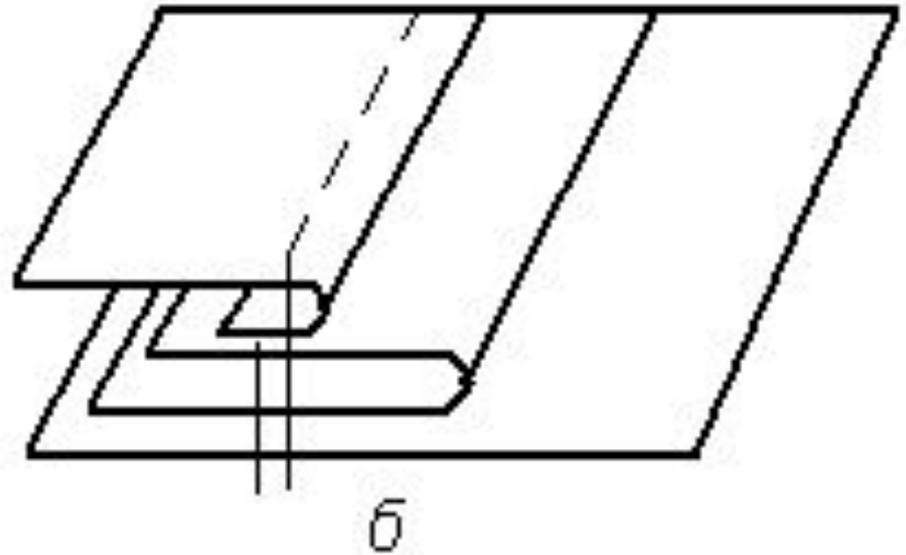
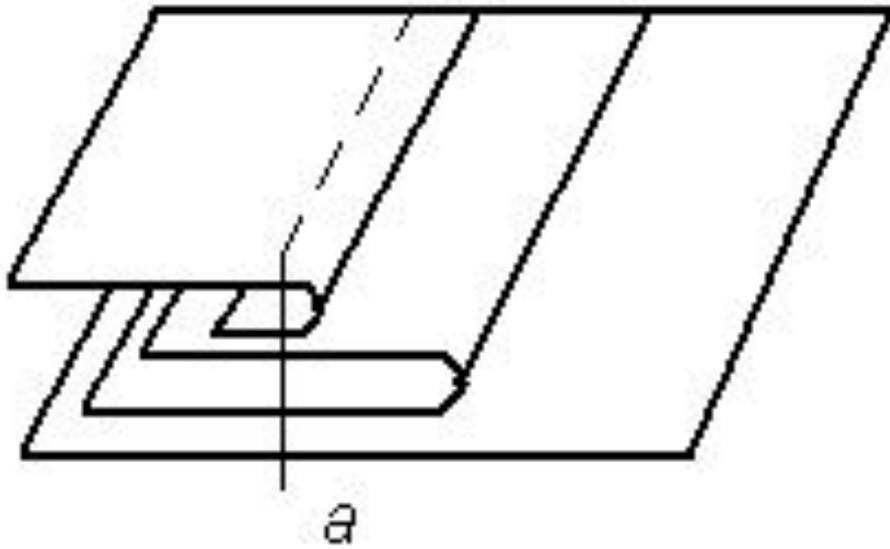
# Стачной шов с кантом при выполнении одной строчкой



## НАКЛАДНОЙ ШОВ С КАНТОМ:

*a* – ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ОДНОЙ СТРОЧКОЙ;

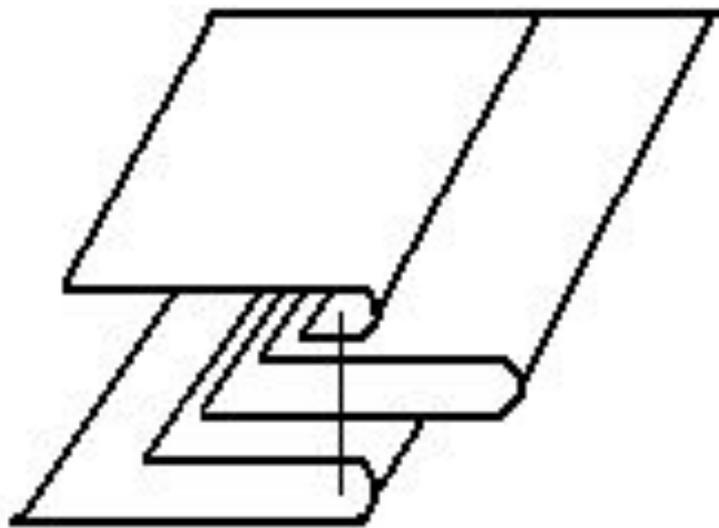
*б* – ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ДВУМЯ СТРОЧКАМИ



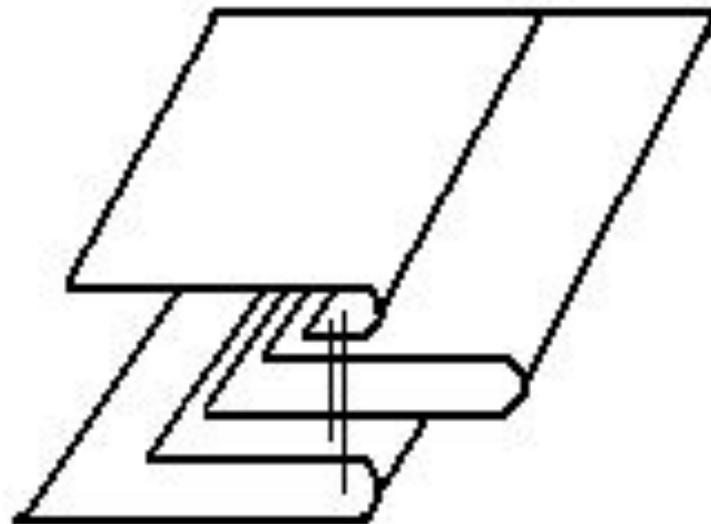
## Обтачной шов с кантом:

*a* – при выполнении одной строчкой;

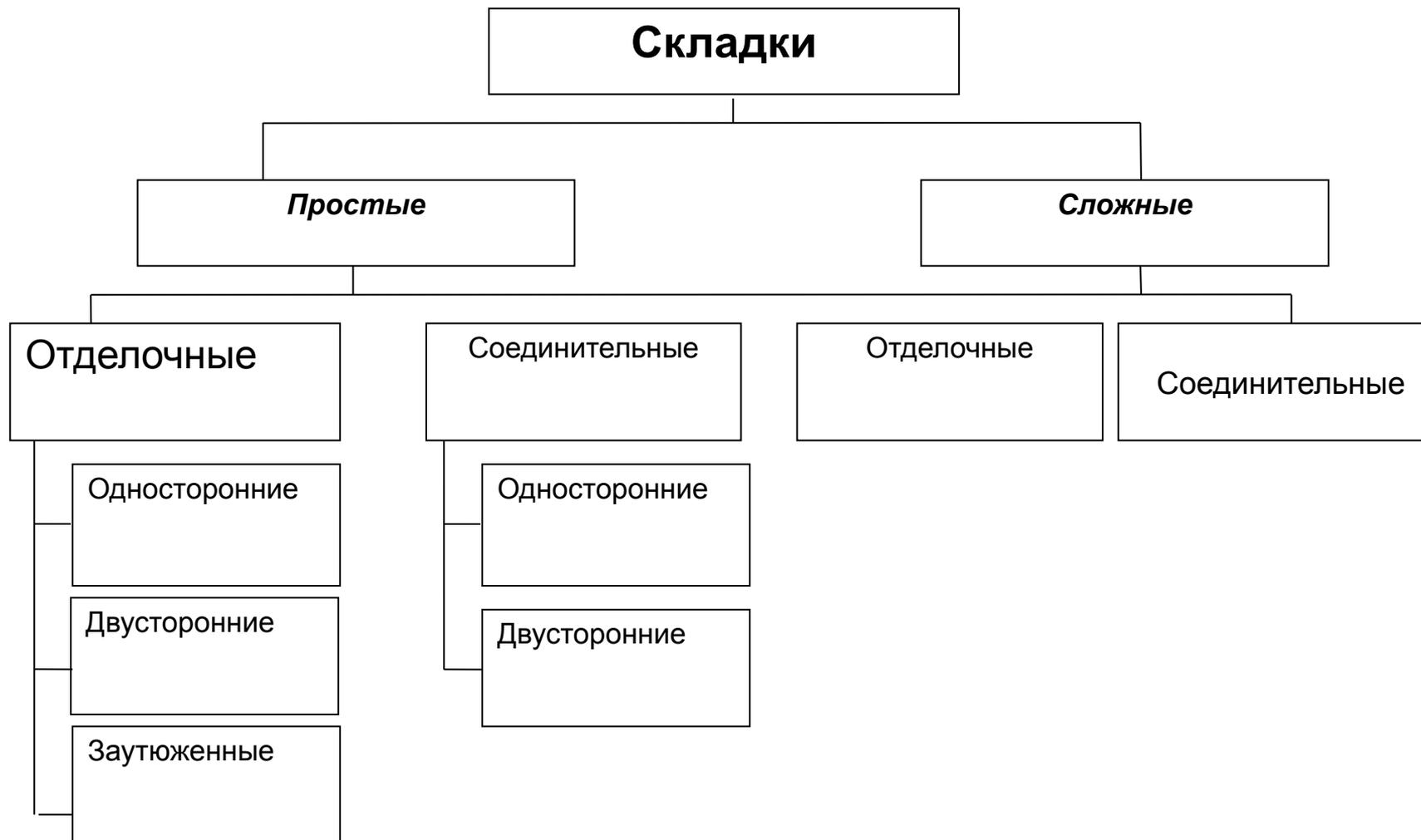
*б* – при выполнении двумя строчками



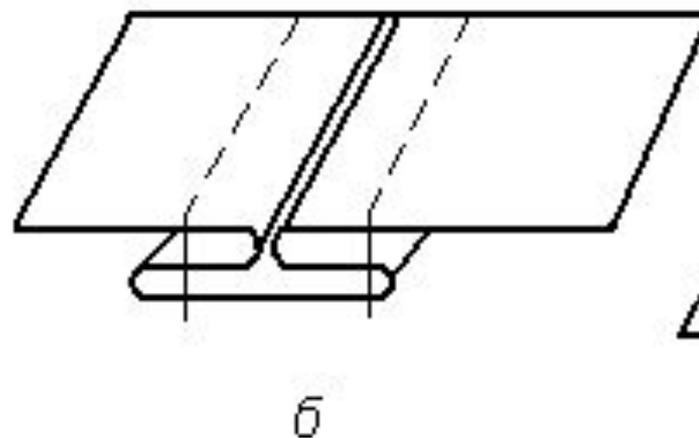
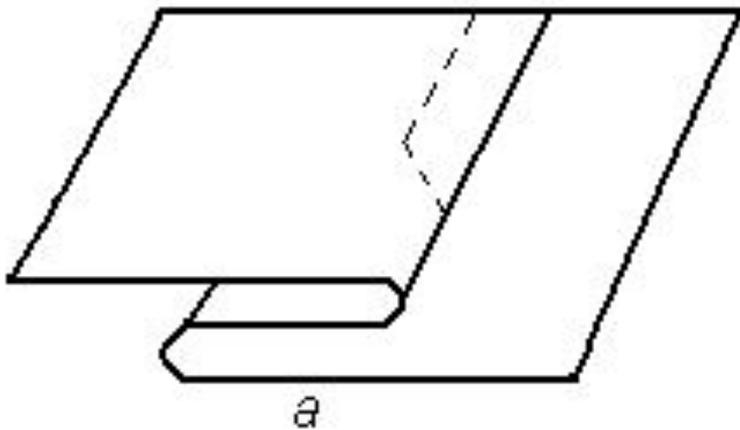
*a*



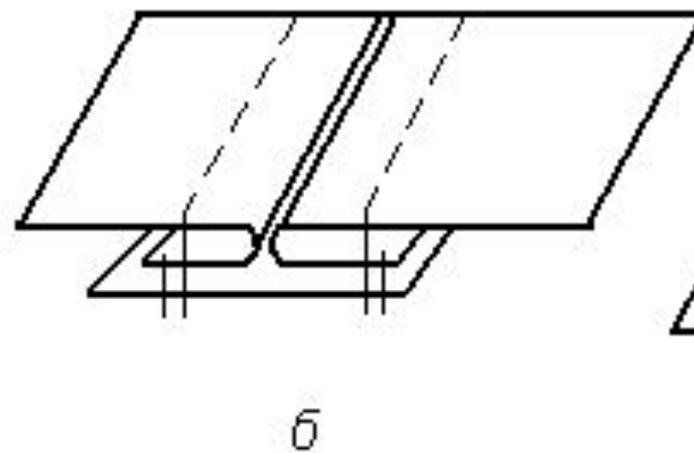
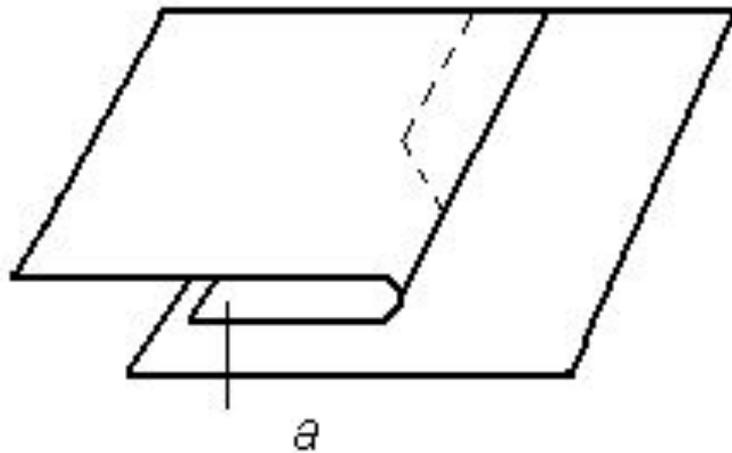
*б*



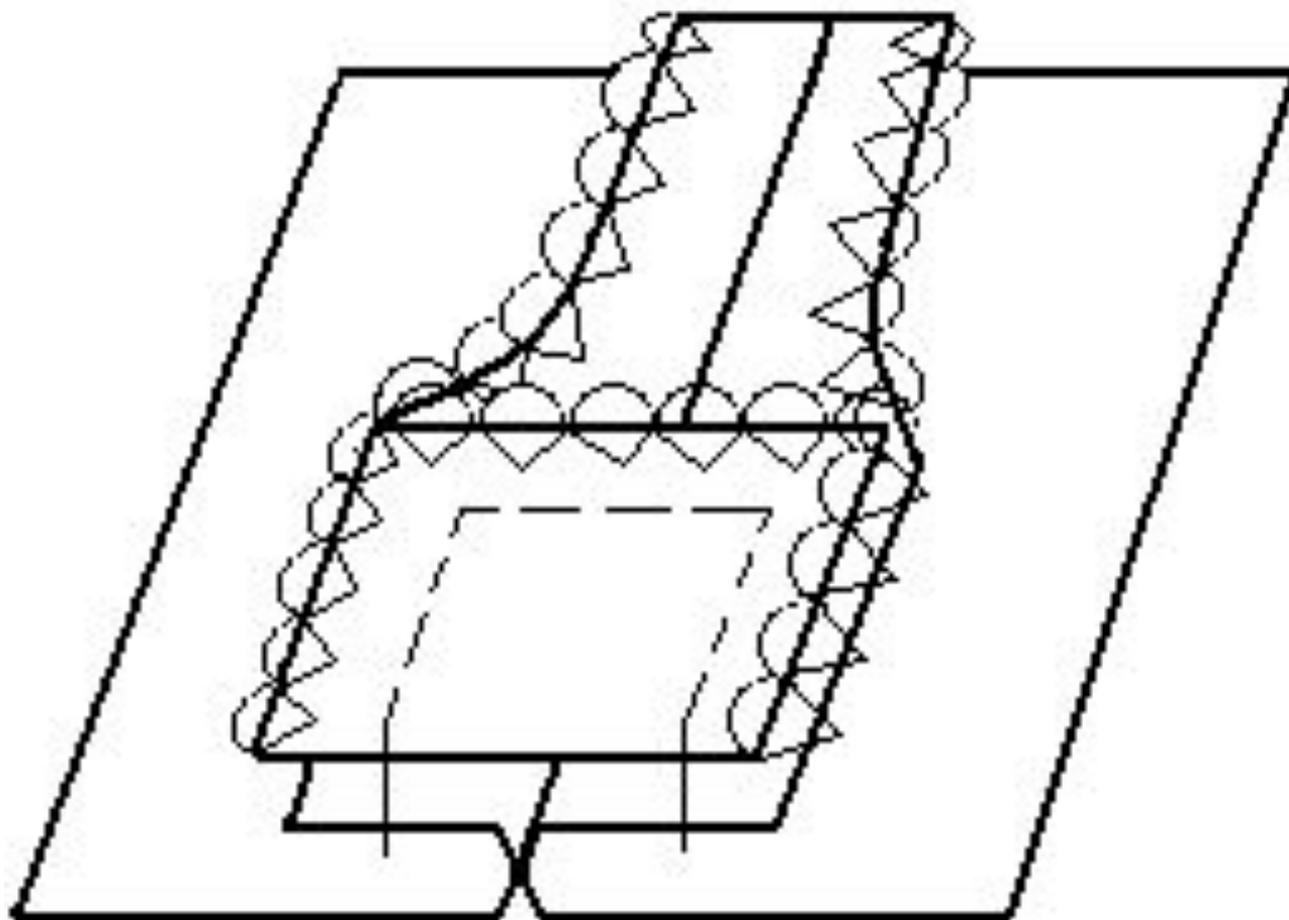
Простые отделочные складки:  
а – односторонние; б - двусторонние;



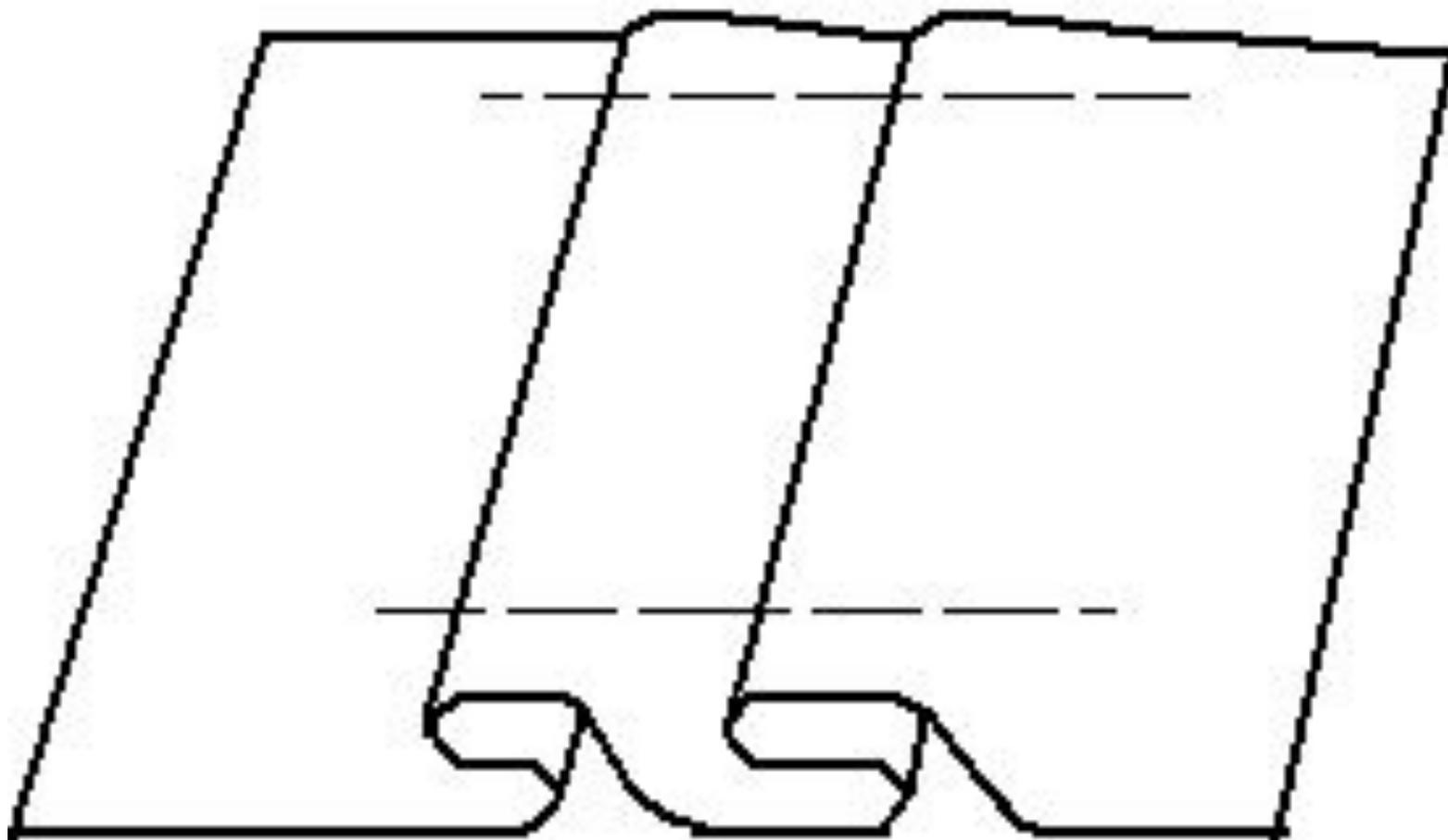
Простые соединительные складки:  
а – односторонние; б - двусторонние;



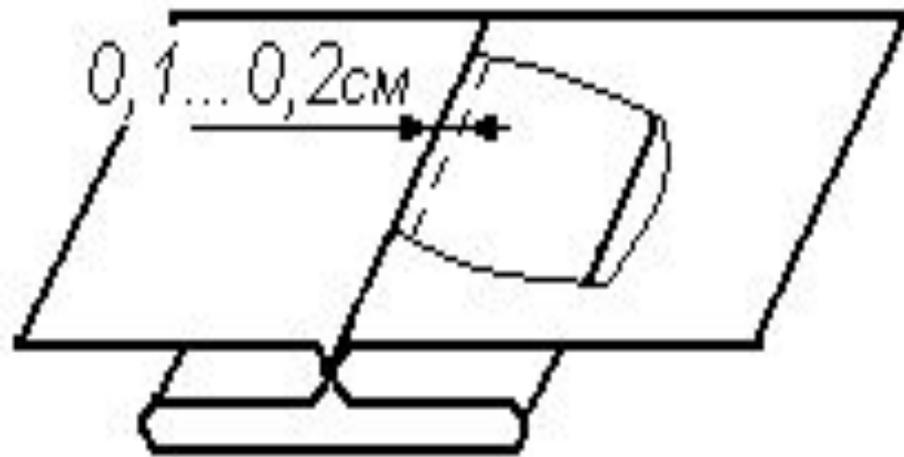
# Двусторонняя соединительная складка



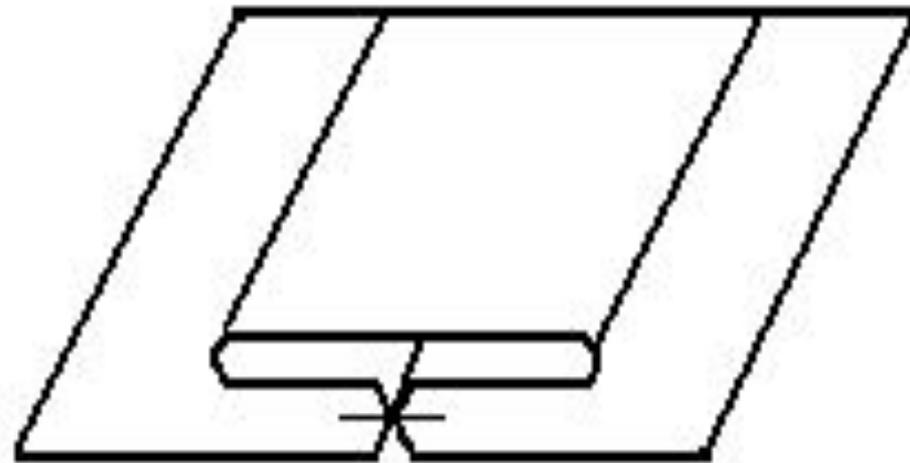
# ОТДЕЛОЧНЫЕ ЗАУТЮЖЕННЫЕ СКЛАДКИ



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



а



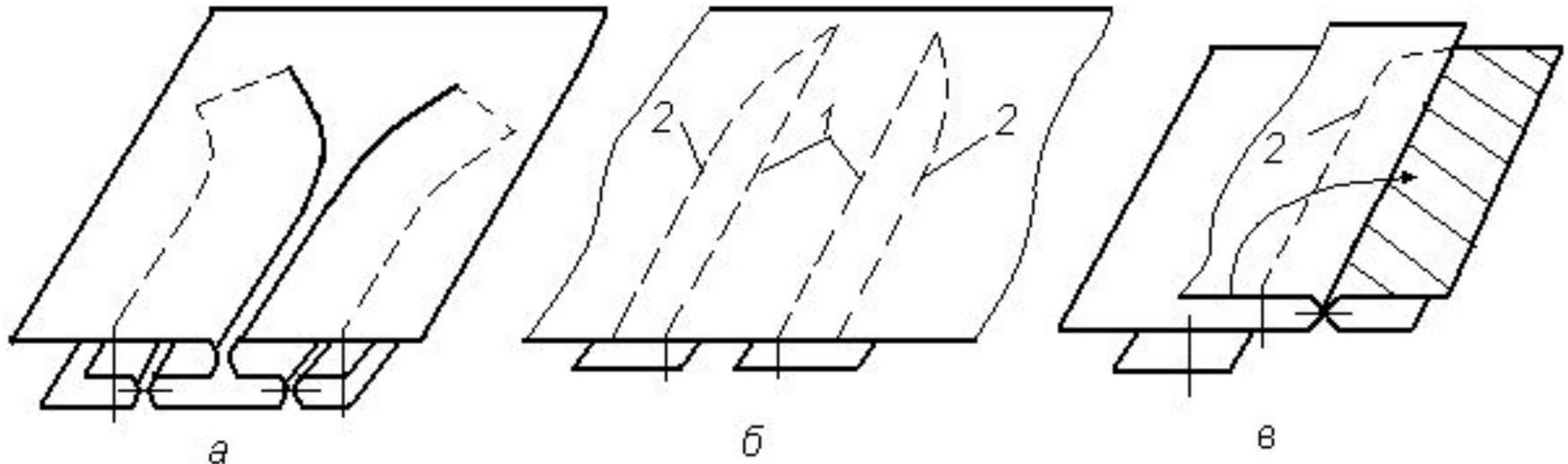
б

# СЛОЖНАЯ ОТДЕЛОЧНАЯ СКЛАДКА:

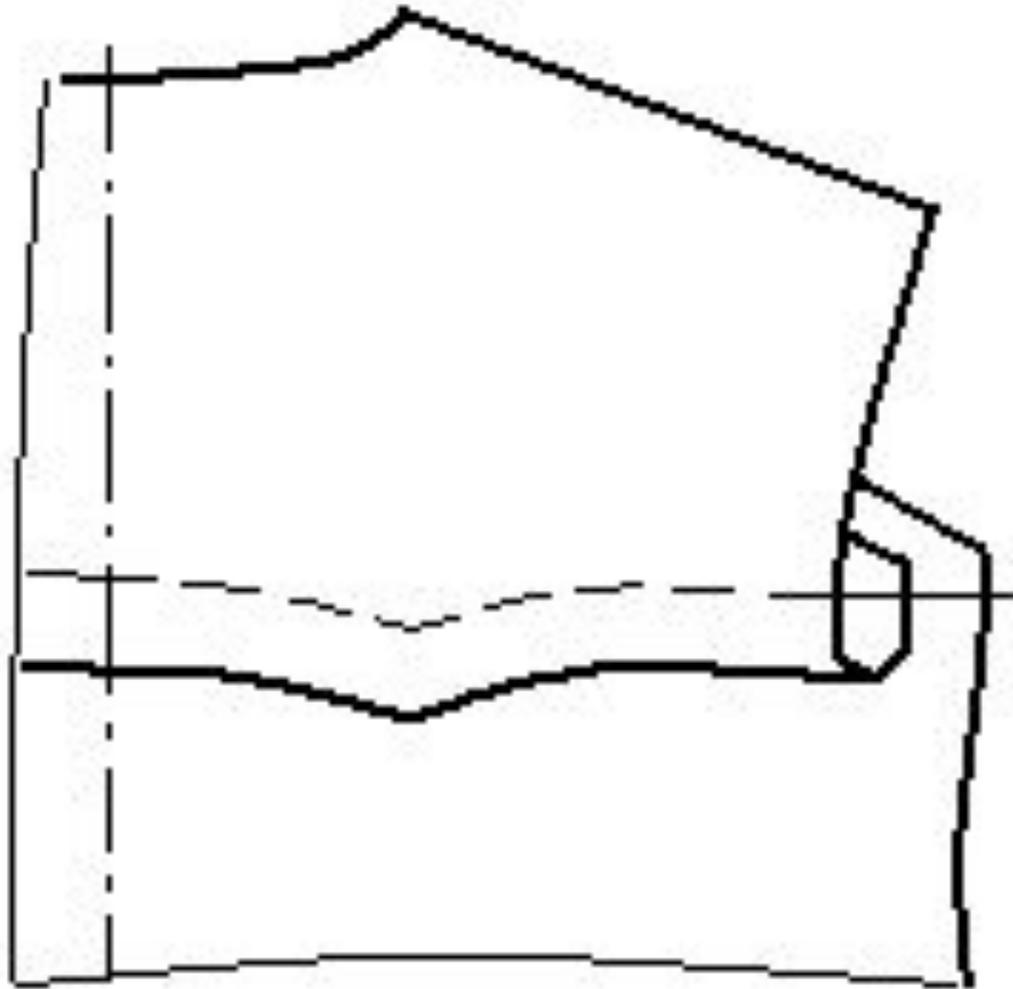
*a* – ИЗ ОДНОЙ ЦЕЛОЙ ДЕТАЛИ;

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

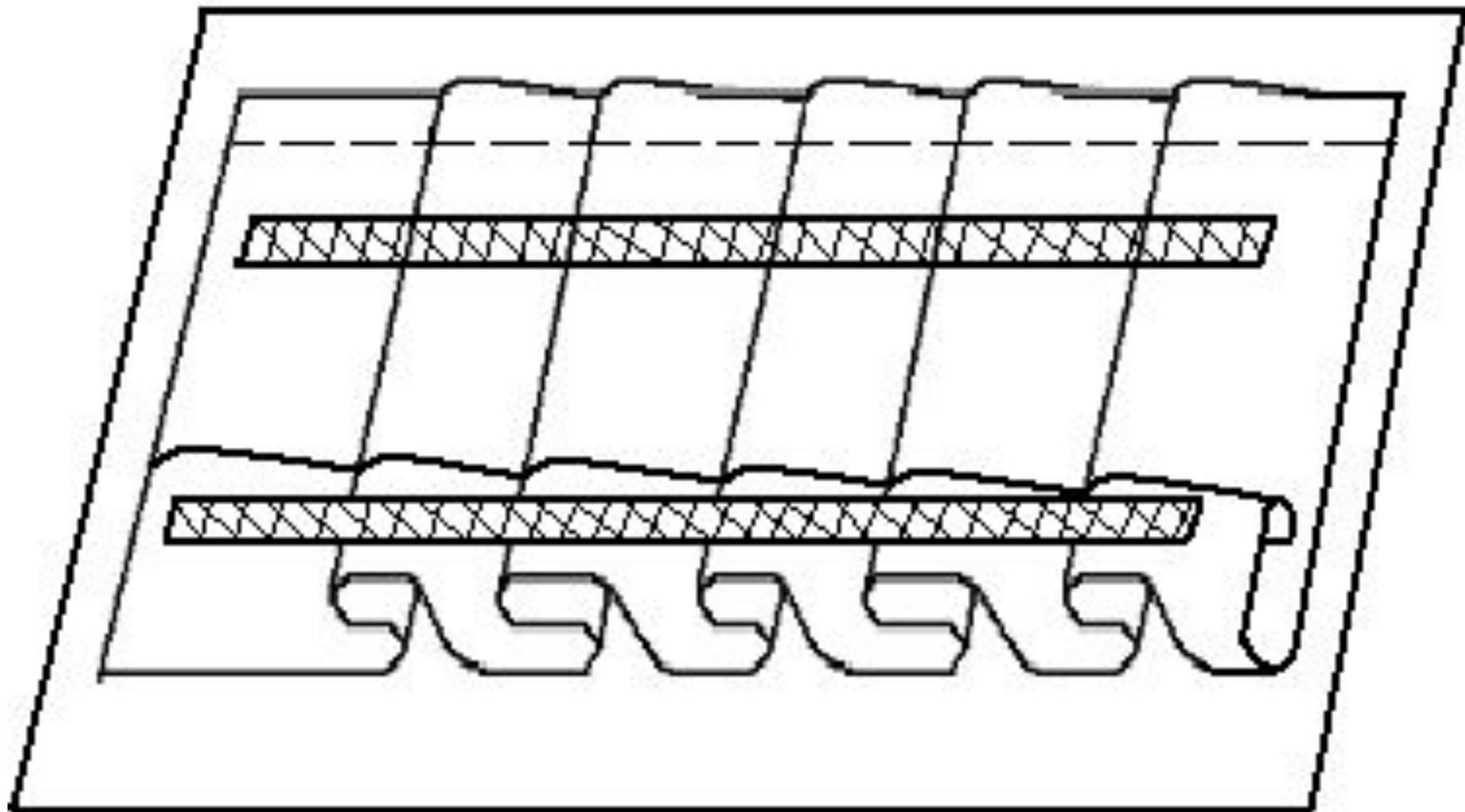
*в* - ЗАМЕТЫВАНИЕ СКЛАДКИ, ПЕРЕГИБАЯ ПО ЛИНИИ 2



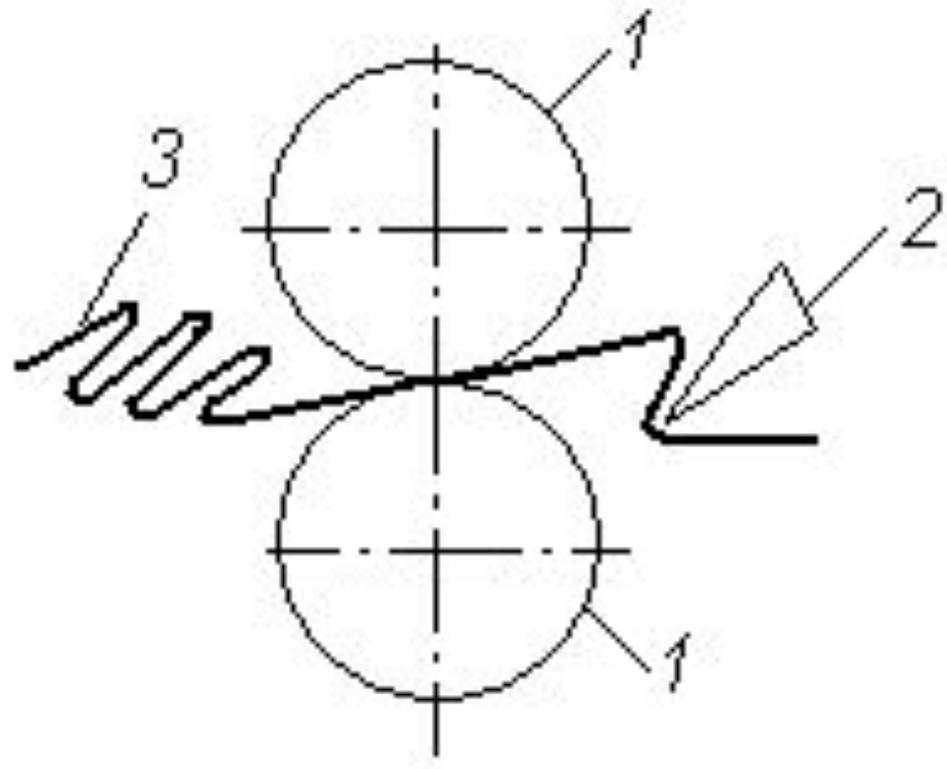
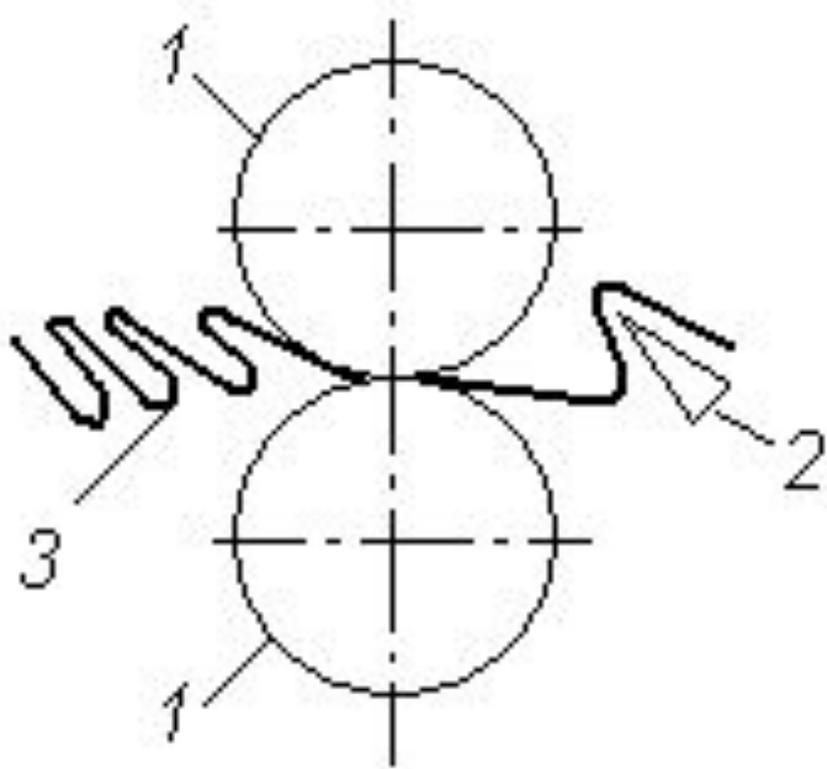
# Сложная соединительная складка



# Складки плиссе, выполняемые ручным способом



# СХЕМА ПРОЦЕССА ОБРАЗОВАНИЯ СКЛАДОК НА ПЛИССИРОВОЧНЫХ МАШИНАХ



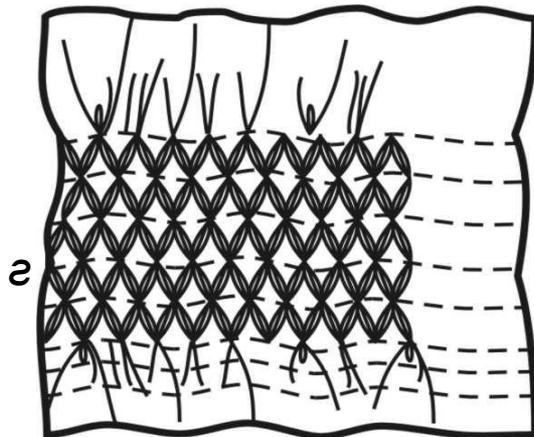
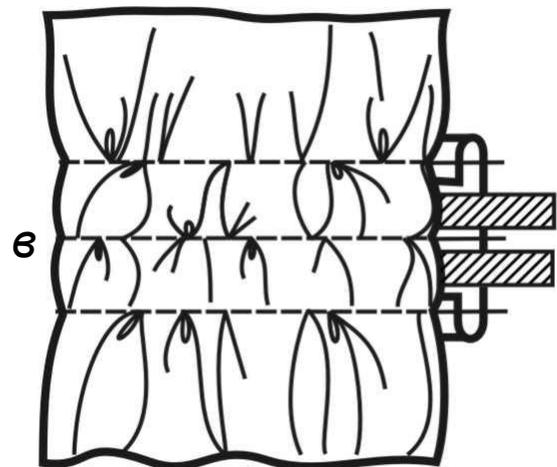
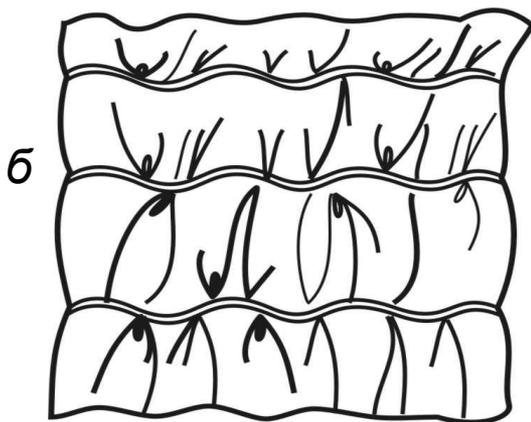
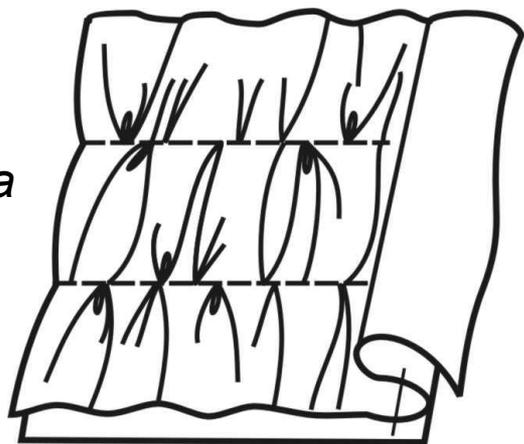
**Буфы** – это объемный вид отделки, выполненный с помощью строчек, закрепляющих сборки материала

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



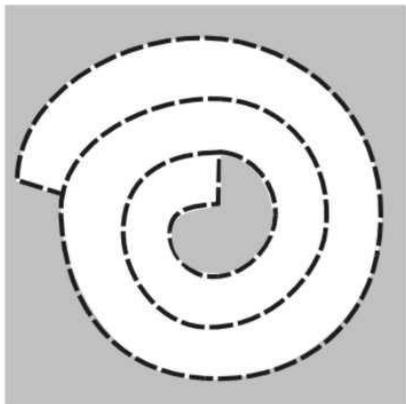
## Отделка деталей буфами:

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

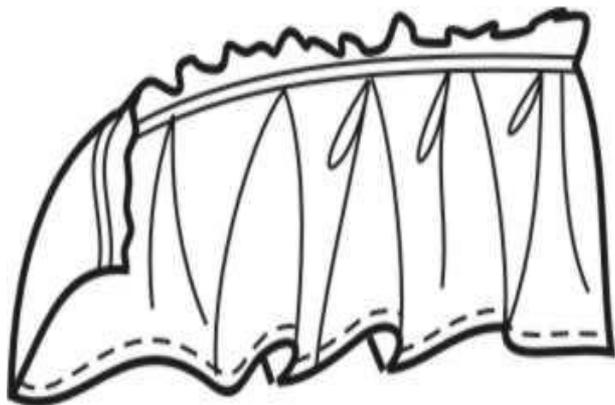


Отделка деталей:  
а – воланами; б – оборками

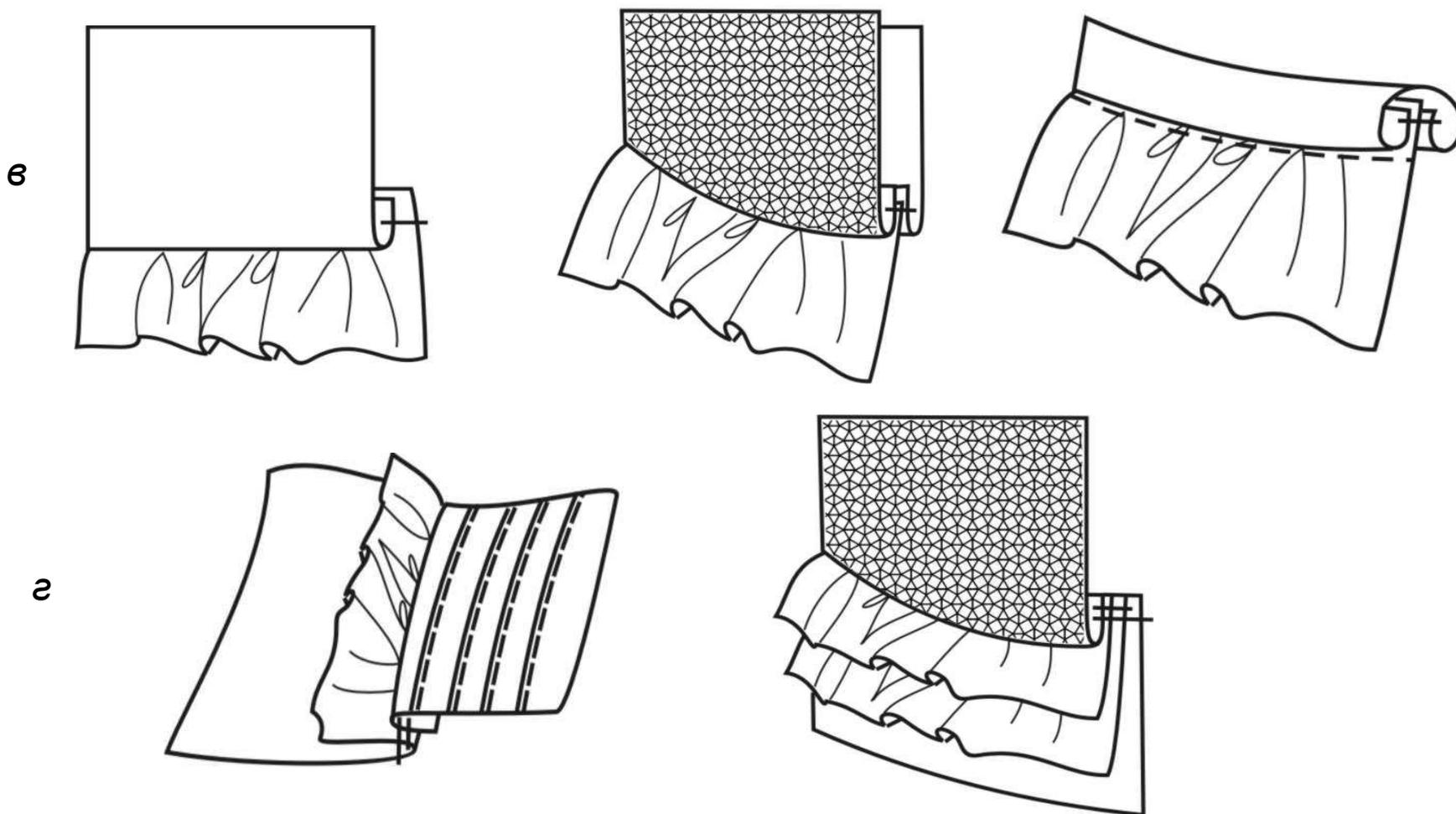
а



б

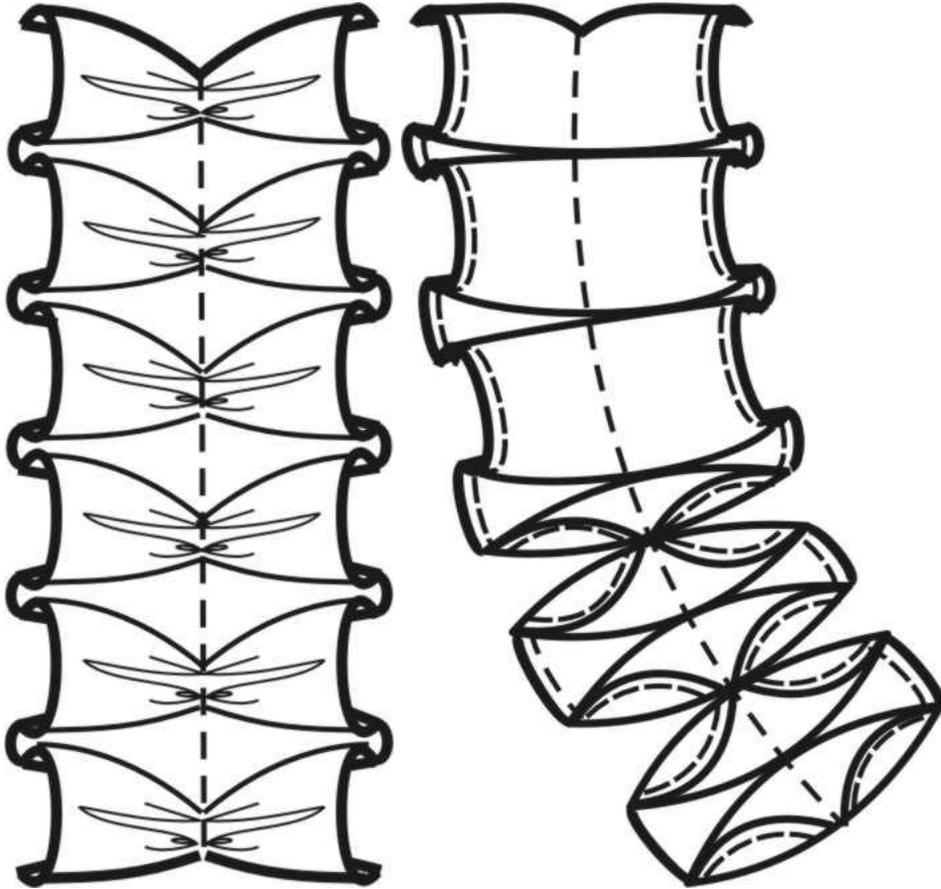


*в – соединение оборок, воланов, расположенных по краю деталей; г – обработка оборок, расположенных в шве соединения деталей*



# Отделка деталей рюшами:

*а – простой рюш; б – фасонный рюш*



*а*

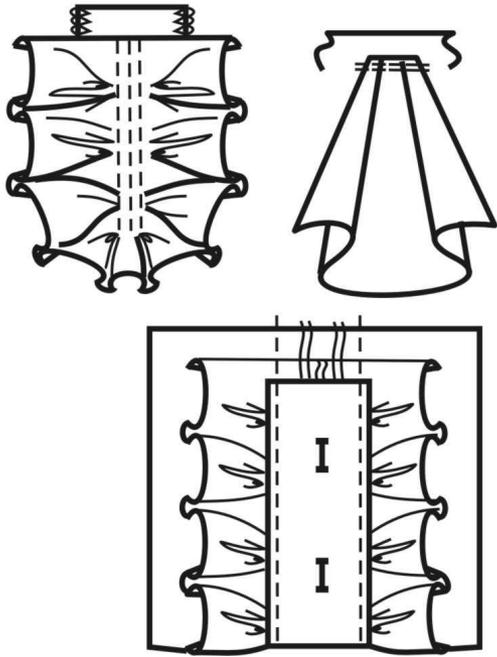
*б*



# 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

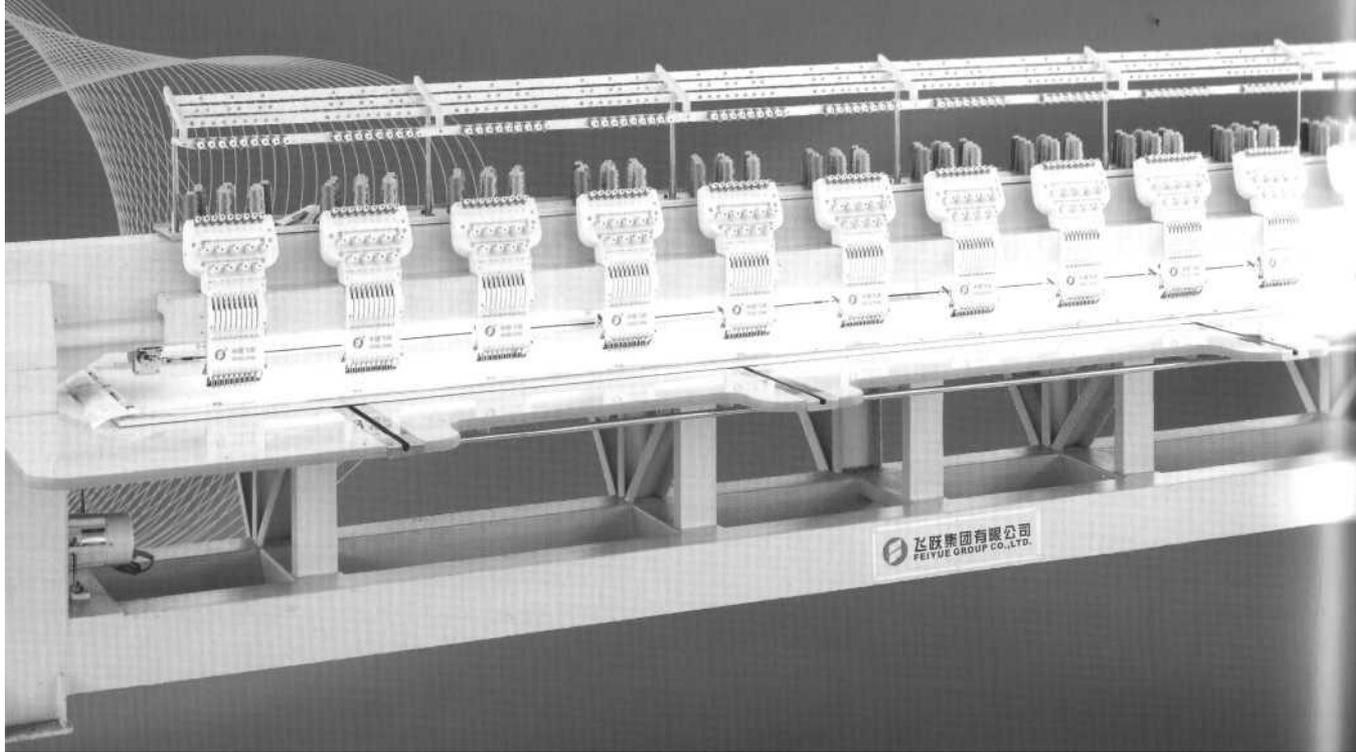
- Иглами - челночная вышивка;
- Крючками – тамбурная вышивка



- 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**.



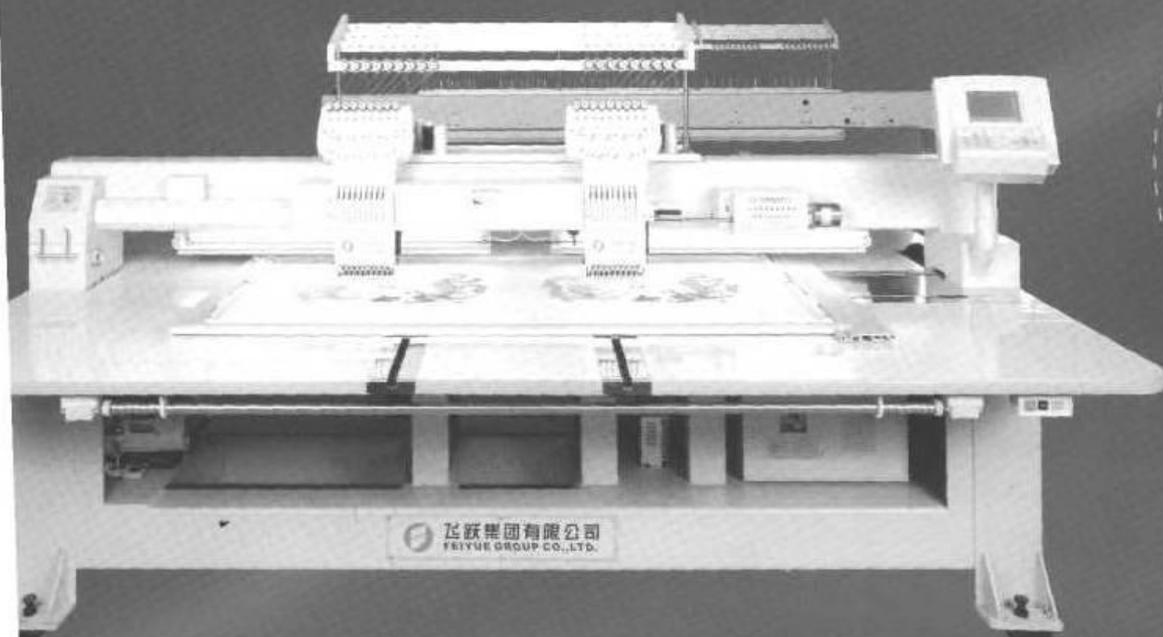


# FY002 系列

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.

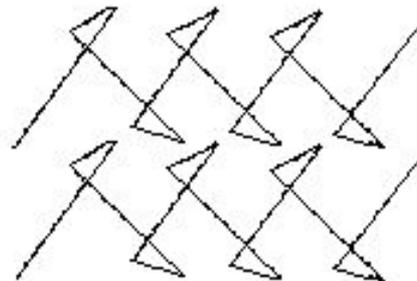
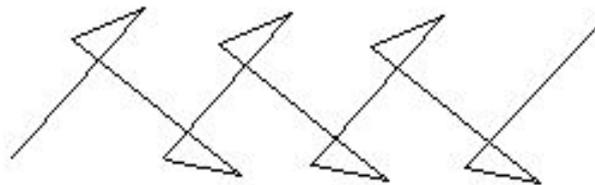
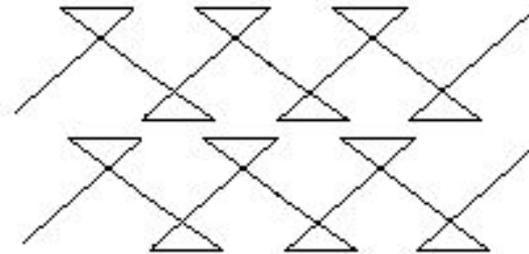
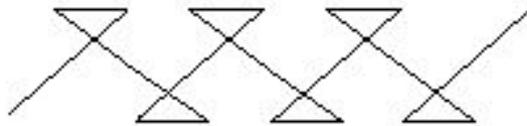
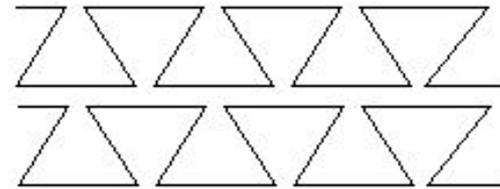
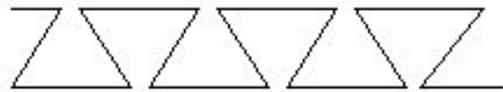
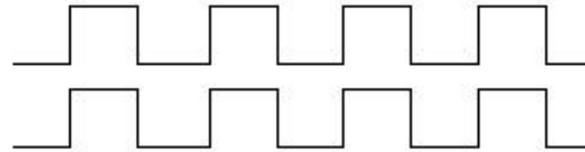
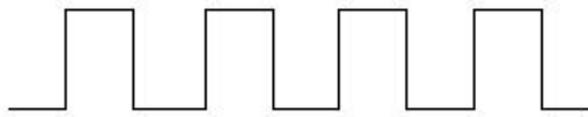


# На машинах 1026 кл., 75-А кл. выполняют вышивки ришелье, обычные вышивки по заданному рисунку.

- 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.