



ВИДЫ МАШИННЫХ ШВОВ

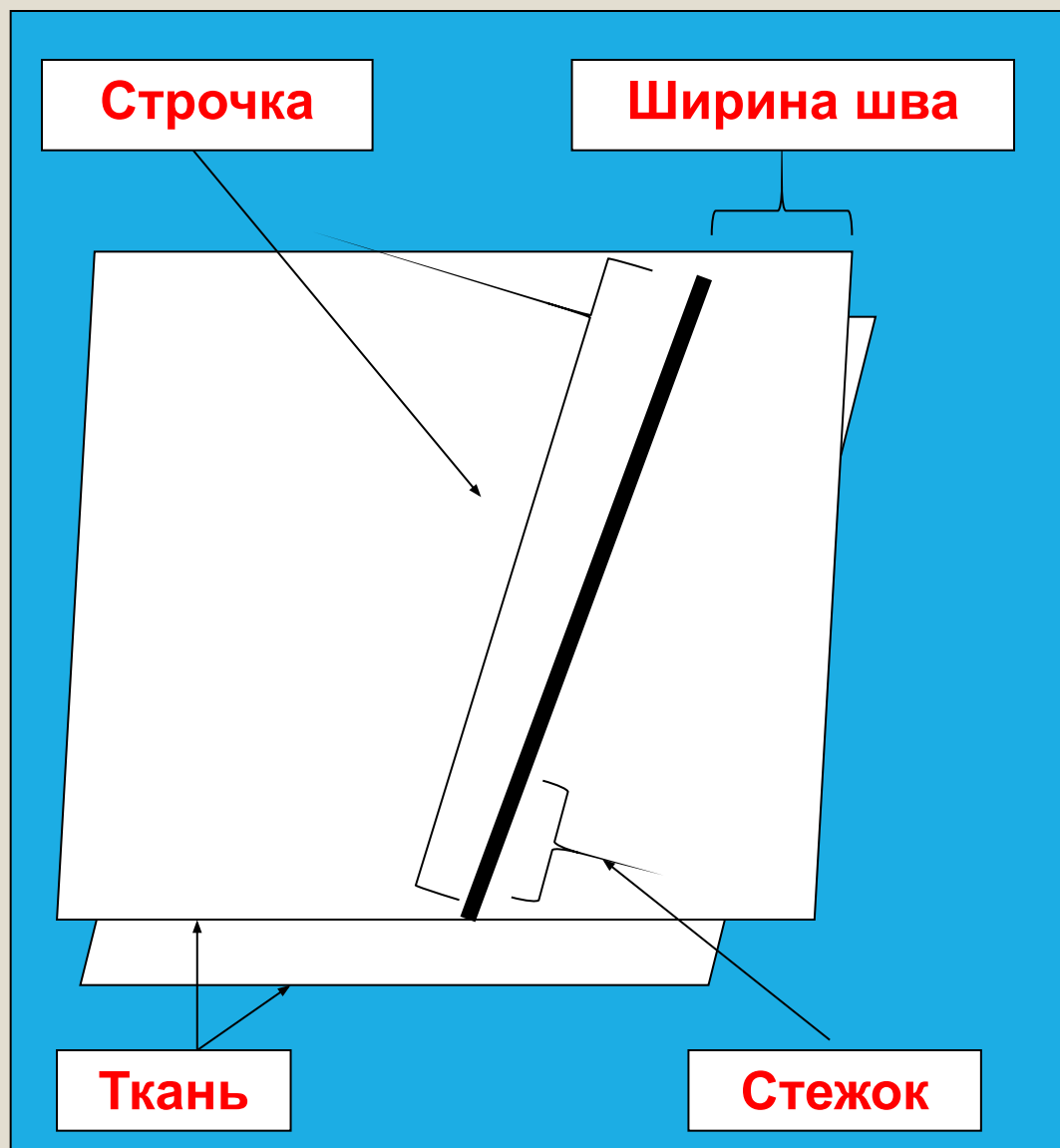
СХЕМА МАШИННОГО ШВА

ШОВ – это ниточное соединение деталей, выполняется строчкой на швейной машине или вручную.

СТЕЖОК – это переплетение нитей между двумя проколами ткани иглой.

СТРОЧКА – ряд повторяющихся стежков

ШИРИНА ШВА – это расстояние от срезов деталей до строчки (зависит от вида шва, модели, толщины и свойств ткани)



К швам, выполняемым на швейной машине, предъявляются следующие требования:

- машинные строчки должны быть ровными;
- ширина шва должна быть одинаковой;
- стежки должны быть равномерными по частоте;
- плотность затягивания стежков должна быть одинаковой, переплетение нитей должно быть между слоями материала;
- номера ниток и машинных игл должны соответствовать толщине ткани;
- строчки должны быть цельными, без разрывов;
- концы строчек в швах должны быть закреплены;
- по линии шва не должно быть волнистости материала;
- шов должен быть прочным (в этом случае не последнюю роль играют применяемые нитки);
- шов должен быть аккуратно приутюжен, заутюжен или разутюжен.

ВИДЫ ШВОВ

```
graph TD; A[ВИДЫ ШВОВ] --> B[СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ]; A --> C[ОТДЕЛОЧНЫЕ]; A --> D[КРАЕВЫЕ];
```

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ

ОТДЕЛОЧНЫЕ

КРАЕВЫЕ

ГОСТ 12807-2003 — Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов.

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ

- это швы, которыми соединяют детали изделия

СТАЧНЫЕ

НАКЛАДНЫЕ

НАСТРОЧНЫЕ

БЕЛЬЕВЫ

взаутюжку

вразутюжку

на ребро

расстрочно
й

с открытыми
срезами

с закрытым
срезом

с открытыми
срезами

с закрытым
срезом

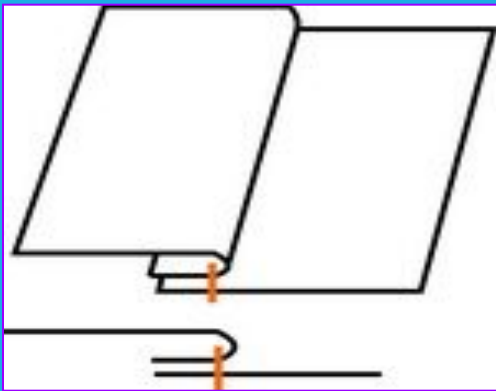
двойной

запошивочный

взамок

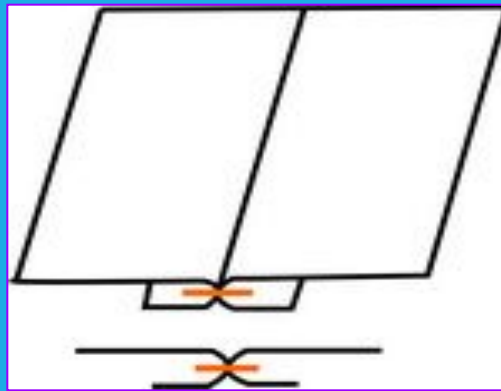
СТАЧНЫЕ

для стачивания срезов, притачивания мелких деталей к более крупным, притачивания планок и т.д.



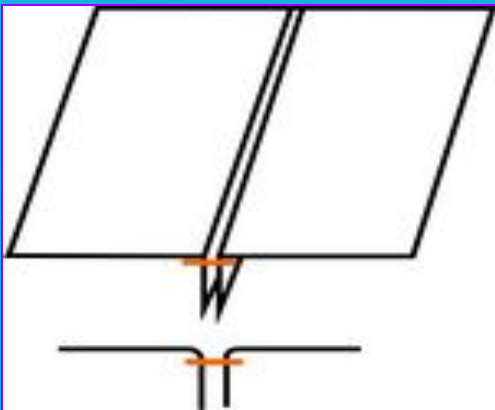
Взаутюжку

(Соединение кокеток, рельефов, средних срезов спинки и др.)



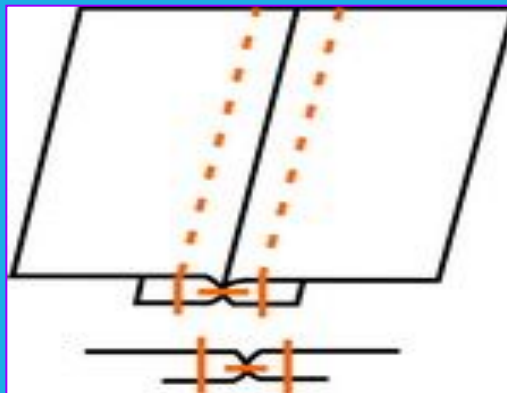
Вразутюжку

(Соединение боковых, плечевых срезов, средних срезов спинки, срезов рукава, вытачек, рельефов, и др.)



На ребро

(соединение рукавов с проймами, деталей мешковины карманов, а также для образования стачных швов и др.)



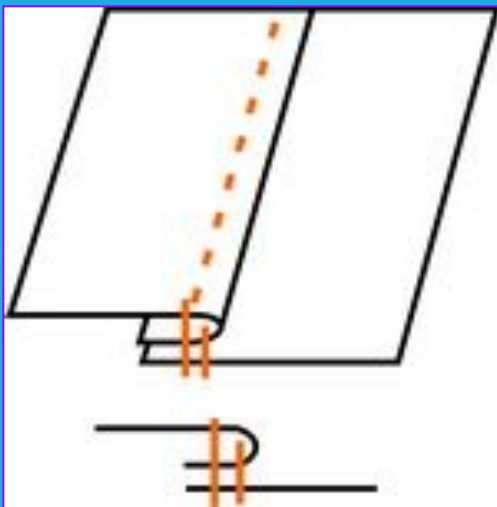
Расстрочной

(Расстрачивание рельефов, кокеток, клиньев юбки и швов в изделиях, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, кожи и т.д.)

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Соединить строчкой, обязательно выполняя закрепки в начале и в конце строчки. Ширина припуска ткани на шов от 1 до 1,5 см.
 - Срезы обметать. Если шов будет взаутюжку, то обметать оба среза одновременно. Если шов вразутюжку, то каждый срез отдельно.
 - Выполнить влажно-тепловую обработку стачного шва взаутюжку или вразутюжку или шов оставить на «ребро». Либо проложить расстрочные строчки для закрепления припусков.
- Для предохранения деталей от растяжения в расстрочном шве с изнаночной стороны может быть проложена тесьма или полоска материала.

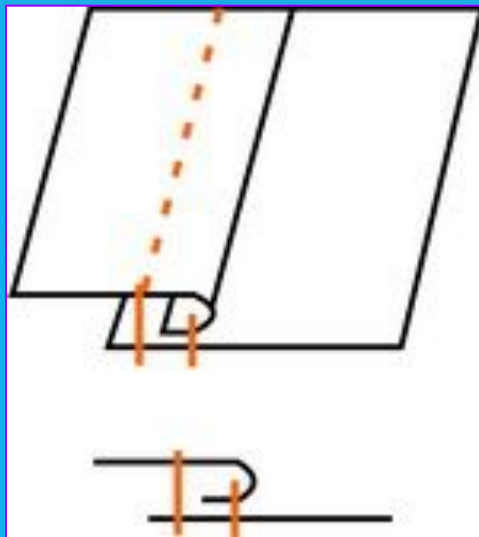
НАСТРОЧНЫЕ

Настрочные швы могут выполняться с открытыми и с одним закрытым срезом.



С открытыми срезами

(Настрачивание швов рельефов, кокеток, среднего шва спинки и др.)



С закрытым срезом

(Настрачивание рельефов, кокеток, среднего шва спинки в изделиях из более толстых материалов для уменьшения толщины шва.)

1. Настрочной шов с открытыми срезами выполняется так:

- Сложить детали лицевой стороной внутрь, срезы уравнивать и проложить стачивающую строчку на ширину отделочной строчки плюс 1-1,5см. Ширина отделочной строчки зависит от модели.
- Срезы обметать, отогнуть в сторону одной детали, заутюжить и закрепить отделочной строчкой с лицевой стороны.

Срезы припусков на швы обеих деталей остаются открытыми.

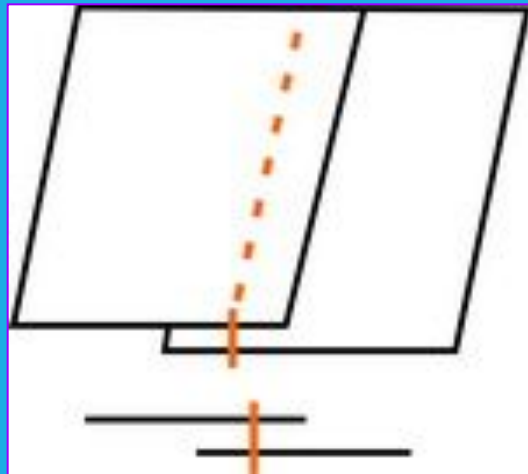
2. Настрочной шов с одним закрытым срезом выполняется так:

- Сложить детали лицевой стороной внутрь так, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней детали на ширину отделочной строчки плюс 1-1,5см. и проложить стачивающую строчку.
- Срез нижней детали обметать, шов заутюжить в сторону обметанного среза и настрочить с лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном моделью.

Срез припуска на шов верхней детали закрыт второй строчкой.

НАКЛАДНЫЕ

Накладные швы могут выполняться с открытыми и с одним закрытым срезом.



С открытыми срезами

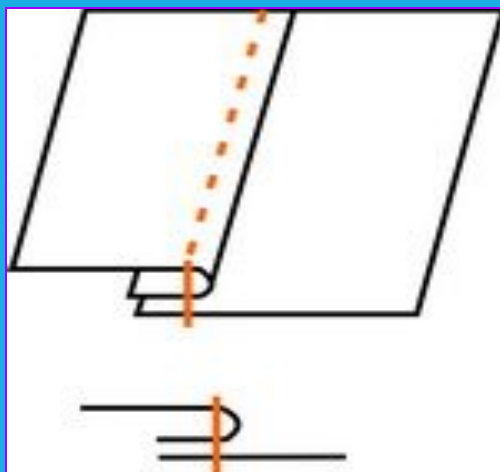
(Соединение частей прокладок. Является внутренним швом.)

1. Накладной шов с открытыми срезами выполняется так:

- Детали наложить друг на друга так, чтобы срезы заходили друг за друга на 1-1,5см.
- Строчку проложить посередине, т.е. ширина шва 0,5-0,7см. Срезы деталей не обметывают.

2. Накладной шов с одним закрытым срезом выполняется так:

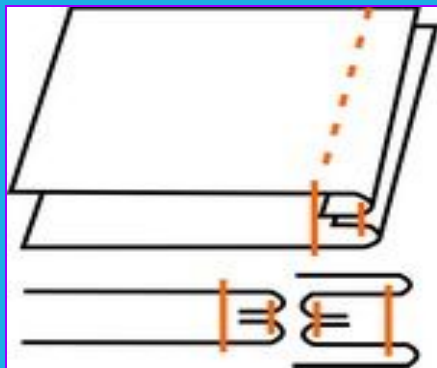
- Срез верхней детали подогнуть в сторону изнанки по намеченной линии на ширину отделочной строчки плюс 1-1,5см.
- Наложить на лицевую сторону нижней детали и настроить на расстоянии от подогнутого края, предусмотренном моделью. Срезы деталей обметать.



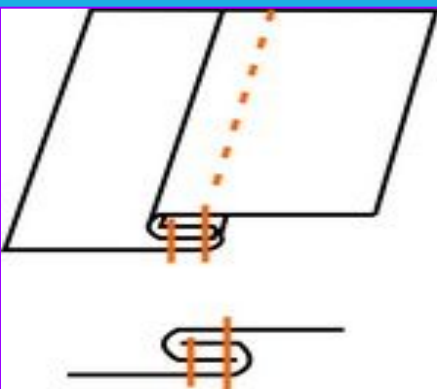
С закрытым срезом

(Соединение кокеток с основными деталями, соединение накладных карманов.)

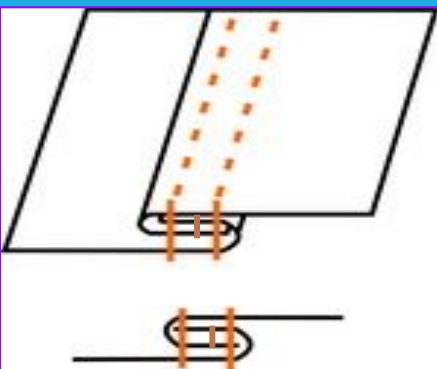
БЕЛЬЕВЫЕ



Двойной
(Обработка белья,
изделий из
прозрачных и тонких
тканей и др.)



Запошивочный
(Соединение деталей
при обработке белья,
спецодежды и др.)



В замок
(Соединение деталей
при обработке белья,
спецодежды и др.)

1. Двойной шов выполняется так:

- Детали сложить изнаночной стороной внутрь и уравнив срезы, проложить строчку по лицевой стороне на расстоянии 0,3 - 0,4 см от края.
- Перегнуть детали лицевыми сторонами внутрь и проложить вторую строчку, шириной шва 0,5-0,7 см.
- Шов приутюжить.

Припуски ткани на шов закрыты строчкой. После вывертывания шов располагается с изнаночной стороны.

2. Запошивочный шов выполняется так:

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь так, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней детали на величину ширины шва в готовом виде 0,6-0,7 см плюс еще 0,2 см.
- Обогнуть нижней деталью срез верхней детали и проложить строчку на расстоянии 0,1-0,2 см от среза.
- Разложить детали в разные стороны и проложить вторую строчку с изнаночной стороны на расстоянии 0,1-0,2 см от подогнутого края.

С лицевой стороны 1 строчка, с изнаночной- две.

3. Шов в замок выполняется так:

- Выполнить накладной шов с открытыми срезами.
- Перегнуть детали так, чтобы срезы оказались закрытыми.
- Проложить две строчки: первую на 0,1-0,2 см от сгиба, вторую на 0,5-0,8 см от первой.

С лицевой стороны и с изнаночной стороны видны две строчки. На двухигольной машине шов выполняется за один прием.

КРАЕВЫЕ ШВЫ

- это швы, которые применяются для обработки краев и срезов деталей.

ОБТАЧНЫЕ

в кант

в раскол

в простую рамку

в сложную
рамку

ОКАНТОВОЧНЫЕ

с открытым
срезом

с закрытыми
срезами

с тесьмой

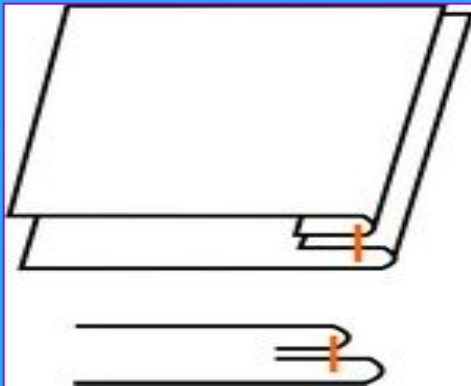
В ПОДГИБКУ

с открытым
срезом

с закрытым
срезом

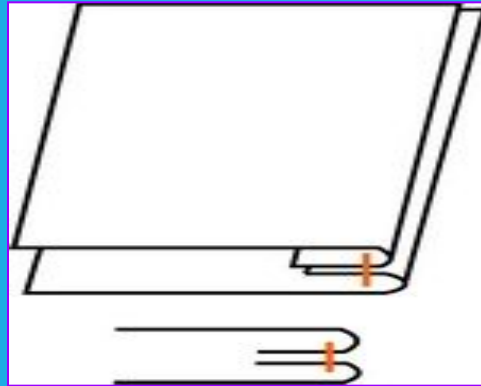
ОБТАЧНЫЕ

для обработки обтачных деталей, повышения устойчивости контура деталей в процессе носки одежды.



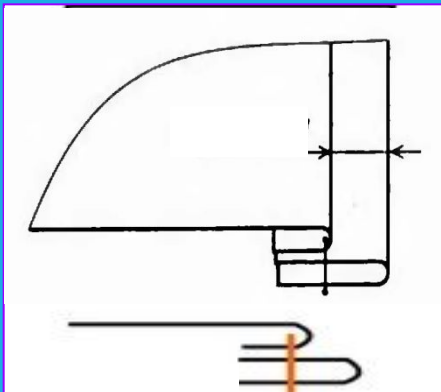
В кант

(Обработка краев бортов, воротников, клапанов, манжет и др.)



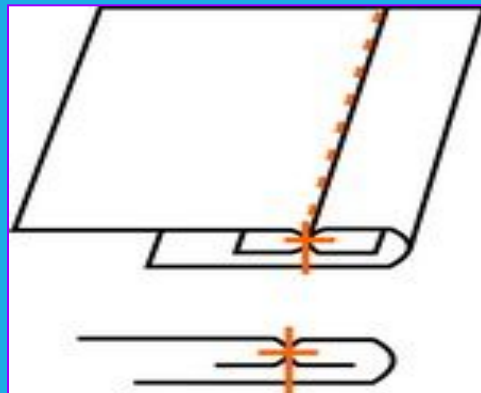
В раскол

(Обработка краев мелких деталей: хлястиков, погончиков, уступов лацканов и др.)



В простую рамку

(Обработка прорезных карманов, обтачных петель и др.)



В сложную рамку

(Обработка прорезных карманов из толстых тканей и др.)

1. Обтачной шов в кант выполняется так:

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединить машинной строчкой на расстоянии 0,5-0,7 см от срезов.
- Детали вывернуть на лицевую сторону, приутюжить или выметать, так, чтобы по краю одна деталь выступала относительно другой на ширину канта, т.е. на 0,1-0,2см.

• 2.Обтачной шов в раскол выполняется так:

- Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединить машинной строчкой на расстоянии 0,5-0,7 см от срезов.
- Детали вывернуть на лицевую сторону, приутюжить или выметать, располагая шов на сгибе.

3. Обтачной шов в простую рамку

выполняется так:

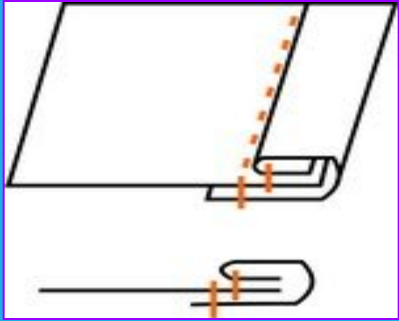
- Деталь обтачки заутюжить изнаночной стороной внутрь. притачать к изделию по намеченной линии шириной шва 0,5-0,7см.
- Перегнуть обтачку в сторону изнанки, приутюжить.

• 3.Обтачной шов в сложную рамку выполняется так:

- Обтачку и изделие сложить лицевыми сторонами внутрь, срезы уровнять, притачать швом шириной 0,5-0,7 см. Шов разутюжить.
- Мелкой деталью обогнуть срез разутюженного шва

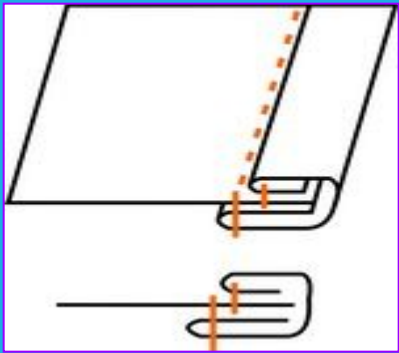
ОКАНТОВОЧНЫЕ

- для предохранения срезов от осыпания или для отделки



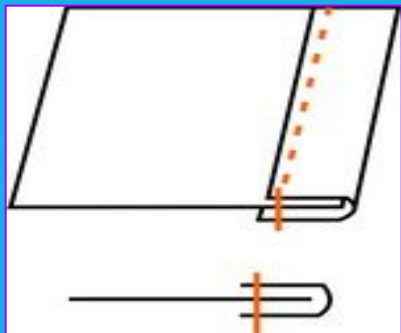
С открытым срезом

(Обработка внутренних срезов подбортов, низа юбок и платьев в изделиях из толстых материалов.)



С закрытыми срезами

(Окантовывание открытых срезов горловины, пройм, накладных карманов, нижних срезов оборок, воланов и др.)



С тесьмой

(Окантовывание прямых открытых срезов деталей кокеток, низа изделий, низа рукавов и др..)

1.Окантовочный шов с открытым срезом выполняется так:

- На лицевую сторону детали наложить полоску отделочной ткани- бейки (выкроенную в косом направлении) лицом вниз, совместить срезы и притачать шириной шва 0,3-0,5 см.
- Срезы обогнуть бейкой и закрепить строчкой в шов притачивания.

Готовую косую бейку можно купить в магазине или выкроить самостоятельно.

2.Окантовочный шов с закрытыми срезами

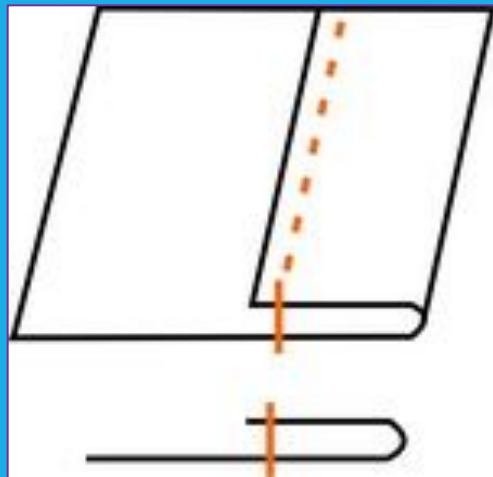
Отличается от предыдущего шва тем, что перед прокладыванием закрепляющей строчки второй срез бейки подгибают в сторону изнанки.

3.Окантовочный шов с тесьмой выполняется так:

Открытый срез детали лицевой стороной вверх вложить в тесьму, сложенную пополам в долевом направлении. Строчку проложить на расстоянии 0,1-0,2см от краев тесьмы.

В ПОДГИБКУ

- для обработки низа изделий, рукавов и др.



С открытым срезом

(Обработка низа изделия, низа рукава и др.)

1. Шов в подгибку с открытым срезом выполняется так:

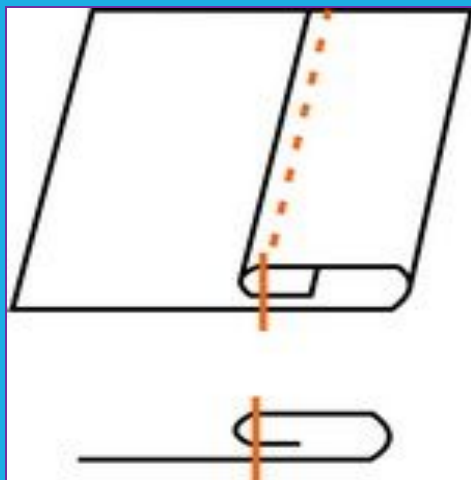
- Срезы детали или изделия (обметанные или необметанные) подогнуть в сторону изнанки на 0,5-0,7 см, заутюжить.
- Закрепить строчкой на определенном расстоянии от края в зависимости от модели. Если по модели не должна быть видна с лицевой стороны машинная строчка, то припуск шва подшить ручными потайными стежками или на швейной машине потайного стежка.

2. Шов в подгибку с закрытым срезом выполняется так:

- Срез детали или изделия подогнуть в первый раз сторону изнанки на 0,5-0,7см, второй раз- на величину, предусмотренную моделью.
- Застрочить на расстоянии 0,1-0,2см от подогнутого края.

С закрытым срезом

(Обработка низа изделия, нижнего края отлетной кокетки в изделиях из тонких материалов и др.)



ОТДЕЛОЧНЫЕ ШВЫ

- это швы, которые применяются для отделки различных изделий.

СКЛАДКИ

односторонние

встречные

бантовые

РЕЛЬЕФНЫЕ

ВЫТАЧКИ

настрочные

застрочные

со шнуром

С КАНТОМ

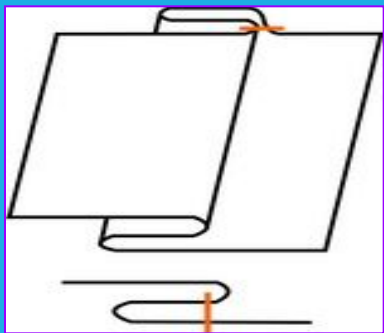
настрочные

накладные

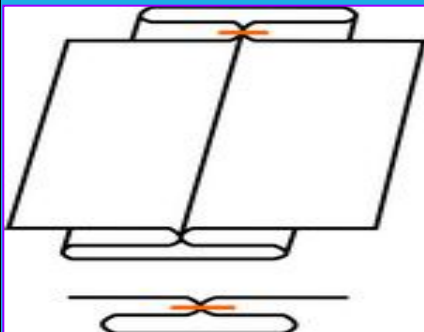
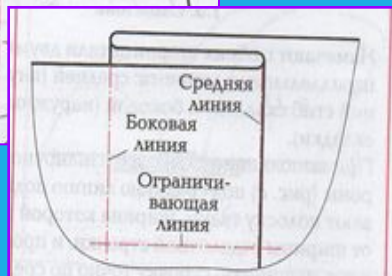
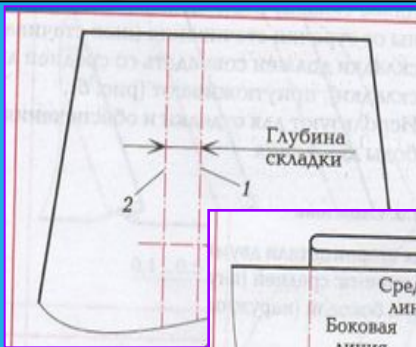
обтачные

СКЛАДКИ

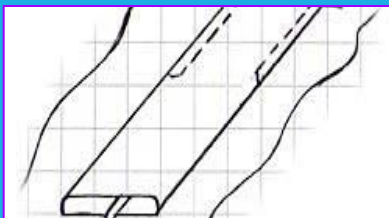
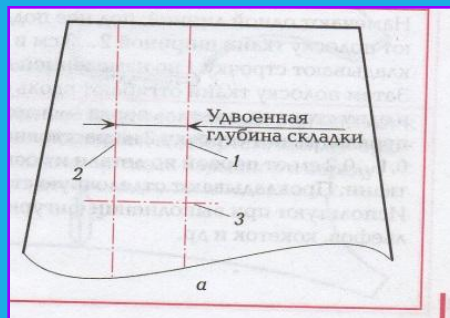
- служат для обработки деталей одежды согласно модели, обеспечению свободы движения.



Односторонние



Встречные



Бантовые

3. Бантовые складки (с лицевой стороны все сгибы направлены друг от друга, с изнаночной-навстречу друг другу).

Бантовая складка представляет собой изнаночную сторону встречной складки.

1. Односторонние складки (с лицевой стороны все сгибы направлены в одну сторону, с изнаночной- в противоположную) выполняется так:

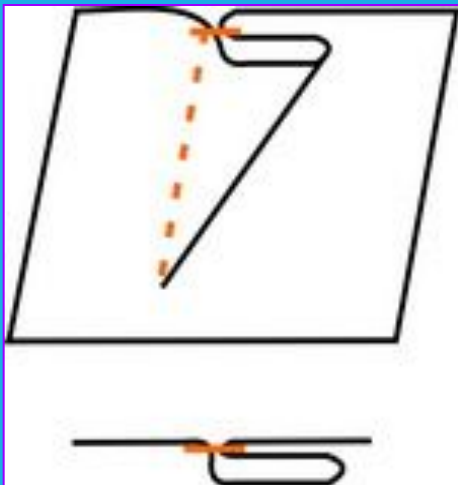
- Складку наметить тремя линиями: средней (1), боковой (2) и линией, ограничивающей длину складки (3). Глубина складки (расстояние от средней линии до боковой) зависит от модели.
- Деталь по средней линии перегнуть лицевой стороной внутрь, стачать складку по боковой и ограничивающей линиям, заутюжить. В зависимости от модели складку можно настроить с лицевой стороны.

2. Встречные складки (с лицевой стороны все сгибы направлены навстречу друг другу с изнаночной- друг от друга) выполняется так:

- Складку наметить тремя линиями, как и односторонние.
- Деталь перегнуть по средней линии лицевой стороной внутрь, стачать по боковой до линии конца складки.
- Припуски разложить по обе стороны от шва стачивания на одинаковую величину, закрепить с лицевой стороны, заутюжить. В зависимости от модели складку можно настроить с лицевой стороны.

ВЫТАЧКИ

- служат для отделки изделия и придания ему формы, соответствующей телу человека.

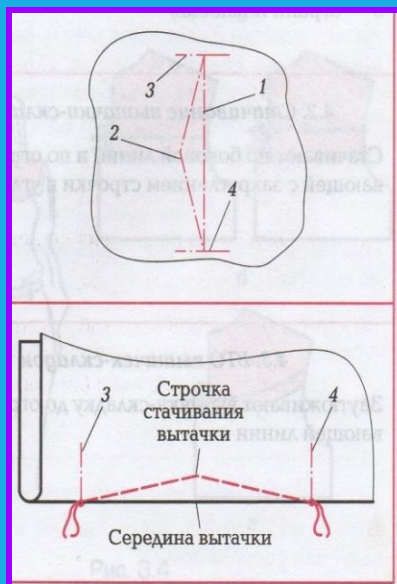
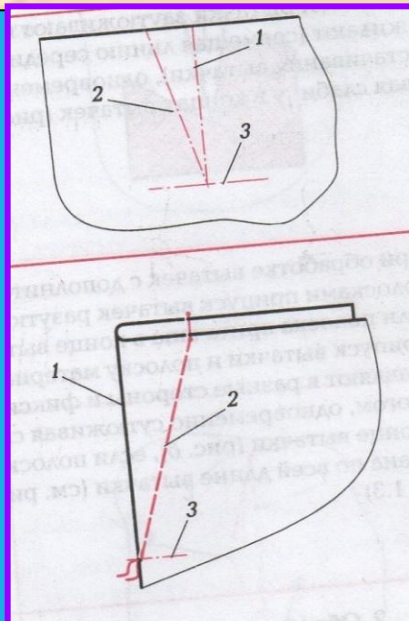


Вытачка неразрезная от края детали

(Обработка вытачек на деталях одежды согласно конструкции)

Вытачка неразрезная на цельной детали

(Обработка вытачек на деталях одежды согласно конструкции)



Вытачка от края детали выполняется так:

так:

Вытачку наметить тремя линиями: середина вытачки (1), боковая сторона вытачки (2) и линия, ограничивающая длину вытачки (3).

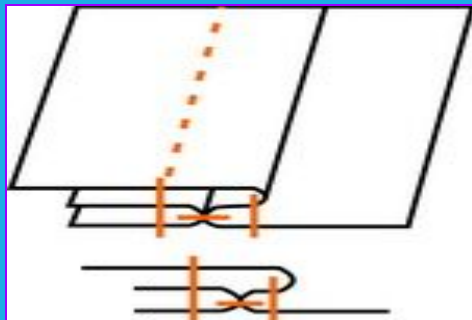
- Деталь перегнуть по средней линии вытачки лицевой стороной внутрь.
- Стачать по боковой линии, начиная от среза, сводя строчку на нет в конце вытачки. В начале и конце вытачки поставить закрепки.
- Заутюжить или разутюжить (по модели). Одновременно сутюжить слабину в конце вытачки.

Вытачка на цельной детали выполняется так:

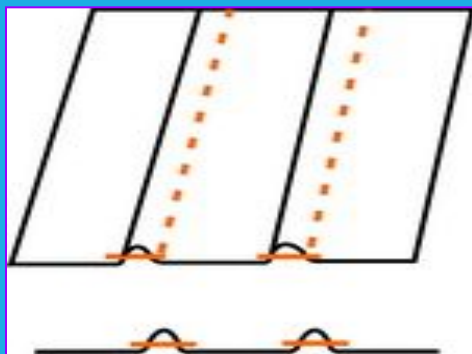
так:

- Вытачку наметить четырьмя линиями: середина вытачки (1), боковая сторона вытачки (2) и линии, ограничивающая длину вытачки (3 и 4).
- Деталь перегнуть по средней линии вытачки лицевой стороной внутрь.
- Стачать по боковой линии, начиная строчку от одного конца вытачки и заканчивая ее у другого конца. В начале и конце вытачки поставить закрепки.
- Заутюжить, предварительно оттянув по сгибу в области талии, при необходимости сутюжить слабину в концах вытачки.

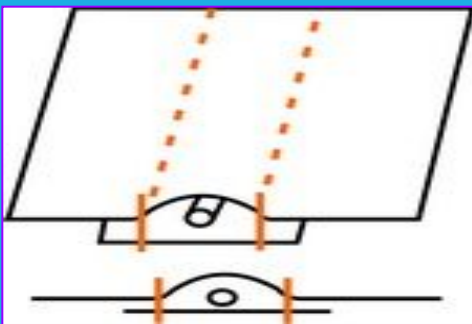
РЕЛЬЕФНЫЕ



Настрочной
(Имитация рельефов,
кокеток на целых
деталях)



Застрочной
(Обработка переда
блуз, нарядных
мужских сорочек,
спинок, стрелок брюк
и др.)



Со шнуром
(Обработка деталей
одежды с выпуклой
рельефной
поверхностью, для
отделки и др.)

1. Настрочной шов выполняется так:

- Наметить одной линией, под нее с изнаночной стороны подложить полоску из основной или подкладочной ткани шириной 2-3 см, совмещая ее середину с намеченной линией на детали.
- По намеченной линии полоску притачать.
- Деталь перегнуть по шву притачивания полоски лицевой стороной внутрь в одну сторону, а полоску в другую и проложить строчку по основной детали на расстоянии 0,2 см от шва притачивания полоски.
- Основную деталь отогнуть в сторону полоски, отделочную строчку проложить с лицевой стороны детали на расстоянии, предусмотренном моделью.

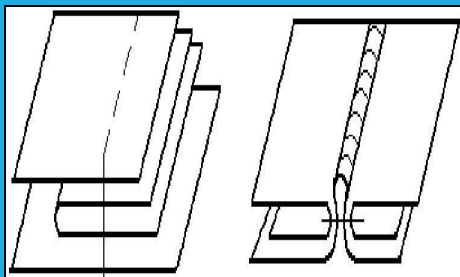
2. Застрочной шов выполняется так:

- Наметить одной линией с лицевой стороны.
- Деталь перегнуть по намеченной линии лицевой стороной вверх, строчку проложить на расстоянии 0,1-0,2 см (и более) от сгибов.

3. Шов со шнуром выполняется так:

- Наметить двумя параллельными линиями с лицевой стороны на расстоянии друг от друга по модели.
- С изнанки подложить полоску ткани.
- Проложить строчки по намеченным линиям, располагая шнур между деталью и подложенной полоской ткани, либо шнур вдевается в образовавшуюся кулиску после прокладывания строчек.

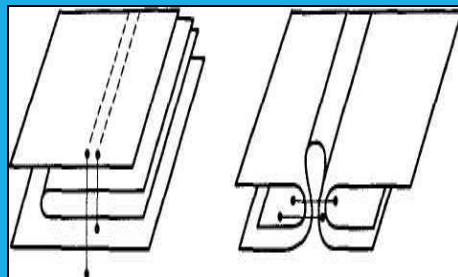
С КАНТОМ



Стачной с кантом

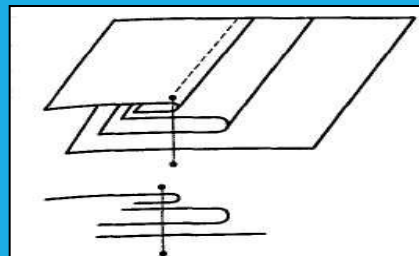
одной строчкой

(оформление кокеток и др. стыков деталей одежды)



Стачной с кантом

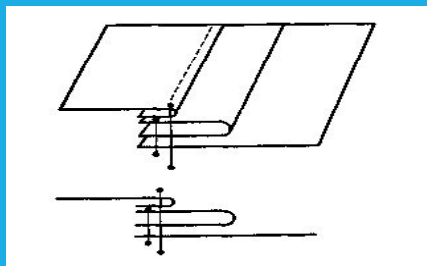
двумя строчками



Накладной с кантом

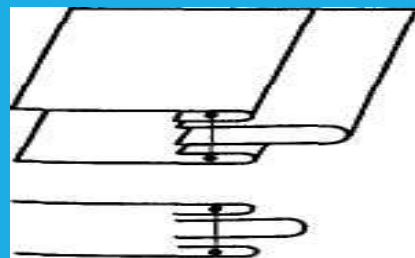
одной строчкой

(оформление кокеток, отделка накладных карманов и т.д.)



Накладной с кантом

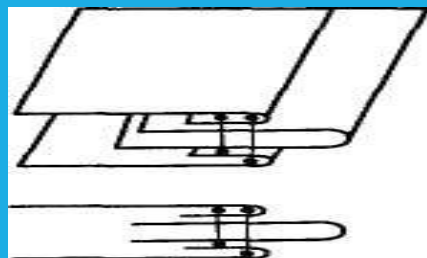
двумя строчками



Обтачной с кантом

одной строчкой

(боковые швы брюк, шорт, отделка воротников, клапанов и т.д.)



Обтачной с кантом

двумя строчками

1.Стачной шов с кантом. Полоску для канта складывают вдвое изнанкой внутрь, накладывают на одну из основных деталей, закрывают другой основной деталью, срезы уравнивают и стачивают с помощью специального приспособления на расстоянии, указанном в ТУ.

Срезы шва разутюживают или заутюживают.

При отсутствии приспособления полоску, сложенную вдвое, сначала притачивают к одной из деталей, расположив ее с лицевой стороны. Затем две основные детали складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают, прокладывая строчку в шов притачивания полоски или на расстоянии 0,1 см от него

2.Накладной шов с кантом выполняют с помощью специального приспособления так же, как и обычный накладной шов с закрытым срезом; при этом между двумя основными деталями вкладывают полоску отделочной ткани, сложенной вдвое, выпуская ее на ту или иную величину в зависимости от модели. При отсутствии приспособления полоску для канта, сложенную вдвое, притачивают сначала к нижней детали на расстоянии от сгиба, равном ширине канта плюс ширина шва настрачивания, а затем накладывают вторую деталь с подогнутым и заметанным или заутюженным срезом и настрачивают на том или ином расстоянии в зависимости от модели

3.Обтачной шов с кантом выполняют так же, как и стачной шов с кантом, с той лишь разницей, что в стачном шве после соединения деталей срезы разутюживают, располагая их в противоположные от строчки стачивания стороны, а при обтачном шве детали вывертывают на лицевую сторону, располагая кант на сгибе. Выполняют этот шов с помощью специального приспособления или без него.