Особенности обработки изделий из тонких прозрачных тканей.

Особенности обработки изделий определяются свойствами материалов, из которых изготовляются эти изделия. При обработке изделий из тонких прозрачных тканей принимают во внимание такие их свойства, как прозрачность, сильная осыпаемость и подвижность структуры.

При конструировании изделий из таких тканей стремятся к сокращению числа конструктивных швов. Кроме того, стараются избегать большой кривизны швов соединения деталей. Подборт, обтачка горловины, обтачка разреза, обтачка проймы должны быть спроектированы так, чтобы внутренние срезы этих деталей совпадали с какими-либо конструктивными линиями (рельефами, кокетками). Это необходимо для того, чтобы на лицевой стороне изделия не чередовались участки с различной прозрачностью материала. Например, целесообразно проектировать цельнокроеный подборт, внутренний срез, которого совмещен с вертикальным рельефом полочки, или обтачку горловины, у которой внутренний срез совмещен с линией кокетки.

Раскрой деталей производят, разместив материал на шероховатой поверхности, что позволяет предохранить настил от перемещения и деформации при обводке лекал и раскрое. При этом используют большое число грузиков и зажимов. При индивидуальном пошиве желательно сразу после раскроя закреплять косые срезы деталей клеевой или не клеевой кромкой, что предохранит их от деформации.

Одним из основных требований к технологии обработки изделий из таких материалов является обеспечение минимально возможной ширины соединительных швов — не более 4...5 мм.

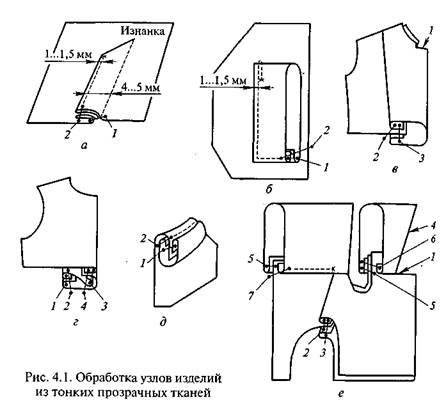
Для соединения деталей изделий используют швы бельевой группы: двойной, запошивочный и реже шов взамок. Для обработки краев деталей используют шов вподгибку с закрытым срезом с припуском, равным ширине подгиба. Подогнутый срез детали в этом случае будет совпадать с линией низа изделия в готовом виде. Достаточно часто применяют шов с двойной подгибкой и шиной 2... 3 мм в готовом виде. Его выполняют следующим образом: срез подгибают на изнаночную сторону на 5... 10 мм и застрачивают, прокладывая строчку на расстоянии 1... 2 мм от сгиба, излишек припуска подгиба около строчки подрезают. Застроченный край еще раз подгибают на изнаночную сторону на 2... 3 мм и настрачивают второй строчкой, прокладывая ее как можно ближе к первой. Для обработки краев деталей используют окантовочный шов шириной не более 5 мм. Срезы деталей можно обметывать, если материал осыпается незначительно. Срезы деталей обрабатывают узкой зигзагообразной строчкой, прокладываемой по краю подогнутого среза, излишки которого потом срезают. Для обработки срезов используют также трех ниточную краевую строчку цепного стежка.

Для пошива изделий из тонких прозрачных тканей следует использовать очень тонкие нитки (№80... 100), тонкие иглы (№ 65... 70), а частота стежка должна быть достаточно высокой — 8... 10 стежков в 1 см строчки.

Дублирование подбортов, воротников, манжет, обтачек горловины и проймы выполняют, если это предусмотрено моделью. Используют полупрозрачные клеевые материалы поверхностной плотностью не более 20 г/м2, имеющие цвет, соответствующий цвету основного материала. При этом на лицевой поверхности дублированной детали не должен проступать клей с клеевой прокладки, а сама деталь должна сохранять свой цвет. Вместо клеевых прокладок используют жесткие прозрачные ткани подходящего цвета, например органзу. Клеевые и не клеевые прокладки соединяют с деталями из основного материала так, чтобы срезы прокладок были закреплены строчками швов стачивания или отделочными строчками.

Вытачки желательно заменять конструктивными рельефами. Спроектированную вытачку выполняют неразрезной, используя, стачной шов взаутюжку. Если раствор вытачки большой и ширина вытачки в готовом виде превышает 15 мм, то после стачивания (рис. 4.1, *а,*строчка 7) ее подрезают, оставляя припуск 10 мм. Припуски подгибают внутрь и застрачивают (строчка *2)*швом Шириной 1... 1,5 мм. Ширина вытачки в готовом виде не должна превышать 4...5 мм.

**Карманы.**На изделиях из тонких прозрачных тканей прорезные Урманы и карманы в швах, как правило, не выполняют. Чаще всего уготовляют накладные карманы, которые выкраивают цельно кроеными с подкладкой. При обработке карман перегибают по линии верхнего края и складывают с подкладкой лицевой стороной внутрь, карман обтачивают с трех сторон (рис. 4.1, *б,*строчка 7), оставляя в Нижней части кармана отверстие длиной 25... 30 мм, через которое обтачанный карман вывертывают на лицевую сторону. Кардан выправляют, срезают излишки припусков, оставляя 5...6 мм.



Готовый карман приутюживают, а затем настрачивают на основную деталь (строчка *2).*

**Застежки.**Борта обрабатывают под бортами, цельно кроенными с полочкой, планками, цельно кроенными с полочкой или отрезными. Подборта не дублируют.

При обработке цельнокроеного подборта сначала обтачивают уступ борта (рис. 4.1, *в,*строчка *1).*Надсекают припуск горловины в конце уступа. Затем стачивают рельеф полочки (строчка *2).*Подборт отгибают на лицевую сторону полочки и накладывают лицевой стороной на изнанку бочка. Уравнивают срезы подборта и припусков шва стачивания рельефа. Подборт притачивают к припускам шва стачивания рельефа (строчка *3),*прокладывая строчку на расстоянии 0,5... 1 мм от строчки шва стачивания рельефа подборт вывертывают на лицевую сторону через открытый участок низа полочки и приутюживают.

Если для обработки бортов используют отрезные подборта обычной конструкции и не клеевую прокладку, то подборт обтачивают не клеевой прокладкой по внутреннему срезу (рис. 4.1, г, строчка *1).*Детали вывертывают на лицевую сторону, выправляют, а затем по внутреннему срезу подборта прокладывают строчку на расстоянии 1... 1,5 мм от края (строчка *2).*Срезы борта на подборте и прокладке уравнивают, при необходимости удаляя излишки материала, и соединяют временной строчкой. Готовым подбортом обтачивают борт (строчка *3).*В заключение припуски шва обтачивания борта настрачивают на подборт (строчка *4).*Эта строчка может быть заменена отделочной строчкой, проложенной по краю борта, если она предусмотрена моделью.

Планку, цельно кроенную с основной деталью, подгибают на изнаночную сторону и настрачивают швом шириной 0,5... 1 мм. При этом срез припуска должен доходить до сгиба планки, что позволит избежать чередования участков с различной прозрачностью на лицевой стороне изделия.

Отрезную планку с петлями, расположенными в швах притачивания планки, изготовляют так же, как в изделиях без подкладки (см. рис. 2.19, *г).*

Изделие застегивают на пуговицы и петли. Петли могут быть навесные, прорезные обметанные, расположенные в соединительных швах планки.

Разрез застежки, не доходящей до конца детали, обтачивают одновременно с обработкой горловины увеличенной подкройной обтачкой, имеющей вид кокетки. Внутренний срез такой обтачки может быть настрочен на основную деталь. Обтачку не дублируют. Вместо обтачки используют подкладку полочки и спинки, выкроенную из основной ткани. Разрез застежки окантовывают косой бейкой с двумя закрытыми срезами (см. рис. 2.16, *б).*

**Обработка горловины, воротника.**Горловину изделия обрабатывают подкройной обтачкой. Если обтачку укрепляют не клеевой прокладкой, то соединение обтачки с прокладкой производят так же, как у отрезных подбортов (см. рис. 4.1, *г).*

Горловину окантовывают косой бейкой с двумя закрытыми срезами. Окантовочный шов можно разместить на лицевой стороне изделия или заутюжить на изнаночную сторону (рис. 4.1, *д).*Чтобы окантовочный шов свободно лежал на изнаночной стороне изделия, нужно после притачивания косой бейки (строчка *1)*оттянуть срез горловины и косую бейку утюгом. Эту операцию ВТО следует выполнять, не затрагивая строчку притачивания косой бейки. После оттягивания завершают окантовывание среза (строчка *2).*Готовый шов заутюживают на изнаночную сторону Изделия и прикрепляют потайными стежками к припускам плечевых швов.

Воротник часто выкраивают цельно кроенным с нижним воротником по линии отлета. Воротник обтачивают по концам с изнаночной стороны (рис. 4.1, *е,*строчка *4),*вывертывают на лицевую сторону и приутюживают. Подборт и полочку, сложенные изнаночной стороной внутрь, уравнивают по срезам горловины и прокладывают временную строчку скрепления. Нижний воротник втачивают в горловину изделия на участке полочки вместе с подбортами (строчка 5). Затем верхний воротник притачивают к шву втачивания нижнего воротника на участке горловины полочки (строчка *6).*Воротник вывертывают на лицевую сторону и выправляют. Припуски швов втачивания верхнего и нижнего воротников направляют в сторону воротника. Стойку верхнего воротника настрачивают на шов втачивания нижнего воротника между плечевыми швами (строчка 7).

Воротник может быть втачан в горловину двойным или запошивочным швом. Перед втачиванием нижний и верхний воротники должны быть соединены по линии горловины ручной или машинной строчкой.

Остальные узлы обрабатывают так же, как в изделиях без подкладки.