Особенности обработки изделий из трикотажного полотна

Специфическими свойствами трикотажных полотен являются повышенная растяжимость, закручиваемость срезов, прорубаемость полотна и распускаемость петель.

Повышенная растяжимость и закручиваемость срезов трикотажа затрудняют его настилание и раскрой. Настилание следует производить без натяжения полотна. После настилания полотна нужно дать время на его релаксацию в настиле. Раскладку и зарисовку лекал деталей проводят как обычно, но с использованием большого числа зажимов и грузиков для фиксирования лекал, особенно по краям полотна.

Трикотаж склонен к прорубаемости иглой; поэтому при пошиве изделий из него используют острые тонкие иглы №65...75 или специальные трикотажные иглы с острием круглой заточки. Нитки как обычно подбирают в соответствии с толщиной игл.

Детали из трикотажного полотна стачивают специальной строчкой цепного или челночного переплетения. Может быть использована зигзагообразная строчка с шириной стежка 0,5... 1 мм и длиной стежка 2,5 ...4 мм. Натяжение нитки не должно быть большим. Стачивание деталей выполняют также с одновременным обметыванием срезов на стачивающе обметочных машинах цепного стежка. Кроме того, для стачивания используют крае обметочные машины. Основным требованием при выполнении стачивающей строчки является сохранение длины детали на стачиваемом участке. Из-за сильной подвижности структуры трикотажного полотна срезы полотна при стачивании растягиваются, что приводит к появлению поперечных складок по шву стачивания в готовом изделии. Во избежание такого дефекта на швейной машине необходимо правильно отрегулировать подачу материала под иглу и давление лапки.

Все соединительные швы изделия выполняют на машинах цепного стежка. Для стачивания вытачек, притачивания тесьмы, обработки застежки, втачивания воротника и настрачивания обметанных срезов можно использовать строчки челночного стежка.

При соединении плечевых срезов, верхнего участка оката рукава с проймой, нижнего среза воротника с горловиной спинки, срезов рукава реглан, боковых срезов (в изделиях из трикотажа крупной петельной структуры) во избежание растяжения срезов под строчку прокладывают тесьму.

Срезы деталей, внутренние срезы подбортов, обтачек обметывают на крае обметочных машинах цепного стежка. Края деталей обрабатывают швом вподгибку на плоско шовной двух игольной машине. Обметанный край одежды застрачивают на одно игольной машине цепного стежка или подшивают на машине потайного цепного стежка. Срезы деталей окантовывают полосками трикотажного полотна, выкроенными в направлении петельного ряда.

Воротники, манжеты, подборта, планки и другие детали могут быть продублированы клеевыми прокладочными материалами на трикотажной или тканой основе. Клеевые прокладки могут быть заменены не клеевыми.

**Обработка мелких деталей.**Пояса, хлястики, паты, клапаны перегибают вдоль лицевой стороной внутрь, совмещают и обтачивают срезы швом шириной 5 ...7 мм, оставив в середине или в конце строчки отверстие длиной 20...30 мм, через которое деталь вывертывают на лицевую сторону и выправляют. Затем отверстие застрачивают. При необходимости по краю детали прокладывают отделочную строчку.

В изделиях из полотен большой растяжимости на изнаночную сторону нижней части перегибаемой детали предварительно настрачивают не клеевую прокладку швом шириной 3...7 мм.

**Обработка карманов.**Накладные карманы в зависимости от вида изделия изготовляют с подкладкой или без нее. Верхний край кармана укрепляют тесьмой во избежание его растяжения. Тесьму притачивают вдоль верхнего края кармана с изнаночной стороны припуска подгиба верхнего среза. При настрачивании кармана под его верхние углы с изнаночной стороны изделия подкладывают клеевые или не клеевые усилители.

Карманы в швах обрабатывают так же, как в изделиях без подкладки (см. рис. 2.13). Особенность состоит в том, что перед обработкой укрепляют вход в карман тесьмой с изнаночной стороны изделия.

Прорезные карманы изготовляют редко. Последовательность их обработки соответствует той, которую используют в изделиях без подкладки (см. рис. 2.14). Место разрезания основной детали с изнаночной стороны укрепляют клеевой или не клеевой прокладкой.

**Обработка бортов и застежек.**Борта выполняют цельно кроеными. От растяжения их предохраняют, укрепив прокладкой или тесьмой. Не клеевую прокладку настрачивают на изнаночную сторону подборта на расстоянии 5... 6 мм от линии сгиба борта. Затем внутренние срезы подборта и прокладки обметывают. При использовании тесьмы ее настрачивают по уступу и краю подборта с изнаночной стороны на расстоянии 20...25 мм от среза основной детали. Тесьму также прокладывают по линии расположения петель и пуговиц.

Разрез застежки изделия обрабатывают бейкой, вырезанной в направлении петельного ряда окантовочным швом с открытым обметанным срезом. Ширина шва 5...7 мм.

Застежку-молнию в разрез изделия втачивают следующим образом: складывают ее с основной деталью лицом к лицу вдоль линии разреза, уравнивают верхние срезы и притачивают к основной детали, прокладывая строчку по тесьме с двух сторон вдоль звеньев на расстоянии 2 мм от них. Основную деталь рассекают между строчками, застежку-молнию отворачивают на изнаночную сторону изделия и настрачивают на основную деталь с ее лицевой стороны. Строчка настрачивания должна быть параллельна звеньям и располагаться на расстоянии 8... 10 мм от них.

При расположении застежки-молнии в шве ее накладывают на Припуски шва стачивания с изнаночной стороны изделия и настрачивают с лицевой стороны основной детали.



Рис. 4.2. Соединение воротника с изделием из трикотажного полотна

**Обработка горловины и воротников.**Горловина изделия может быть обработана бейкой так же, как разрез застежки. Кроме того, горловину обрабатывают воротниками.

Воротники изготовляют так же, как в изделиях без подкладки (см. рис. 2.21). В воротниках может быть проложена прокладка. Не клеевую прокладку настрачивают на изнанку нижнего воротника на расстоянии 3... 4 мм от срезов. После этого воротник обтачивают нижним воротником.

Верхний и нижний воротники втачивают в горловину одновременно одной стачивающее обметочной строчкой. Затем шов втачивания распошивают на специальной двух игольной плоско шовной машине цепного стежка или настрачивают на основную деталь на машине челночного стежка.

Воротник можно втачивать с использованием тесьмы (рис. 4.2, *а)*или увеличенного припуска верхнего воротника (рис. 4.2, *б).*Однослойные вязаные воротники соединяют с изделием указанными способами.

**Обработка низа изделия и рукавов.**Низ изделия застрачивают швом вподгибку с открытым обметанным срезом на машине цепного потайного стежка или обрабатывают на плоско шовной машине.

Низ рукава может быть обработан мягкой манжетой или манжетой на прокладке. Мягкую манжету притачивают к низу рукава одной стачивающее обметочной строчкой. Так же притачивают к низу рукава однослойную вязаную манжету. Жесткая манжета может быть притачана обычным способом. Шлица рукава обрабатывается косой бейкой так же, как горловина и разрез застежки.

Низ рукава может быть обработан и на плоско шовной машине

**Обработка верхних срезов поясных изделий.**Верхний срез может быть обметан, обработан швом вподгибку с открытым обметанным срезом, окантован тесьмой или обработан поясом по обычной технологии.