

Виды машинных строчек (краевые)

Разработала мастер производственного обучения

ГБПОУ «Профессиональный лицей № 4»

Кудзиева Лариса Арешовна

г. Владикавказ, 2025г.

Краевые - обрабатывают края деталей

1. Обтачные
2. Вподгибку
3. Окантовочные

1. Обтачные

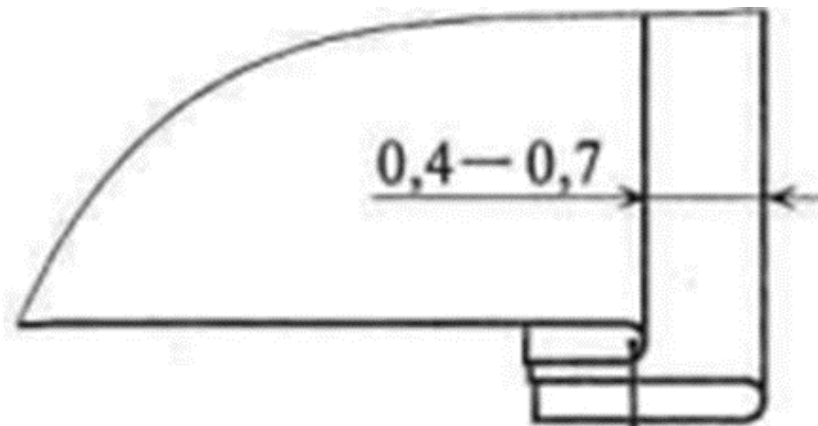
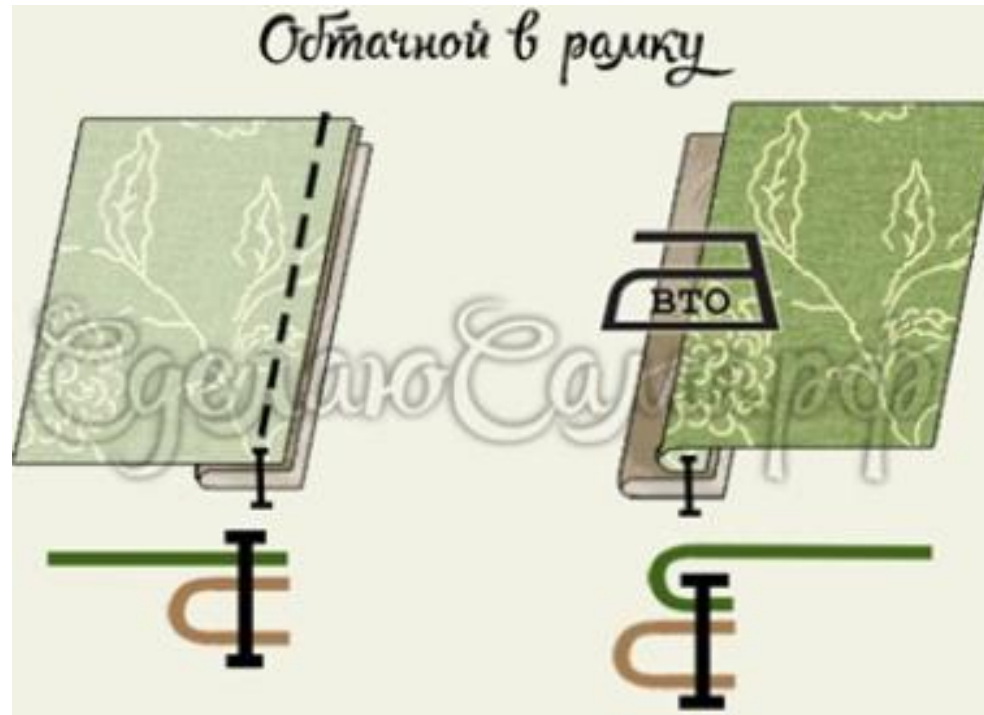
1.1. В простую рамку

1.2. В сложную рамку

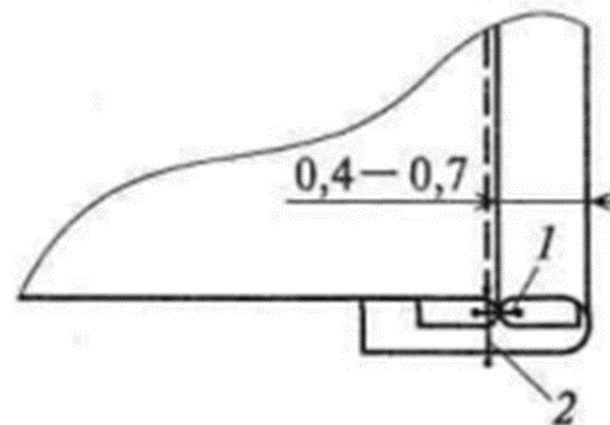
1.3. В кант

1.4. Враскол

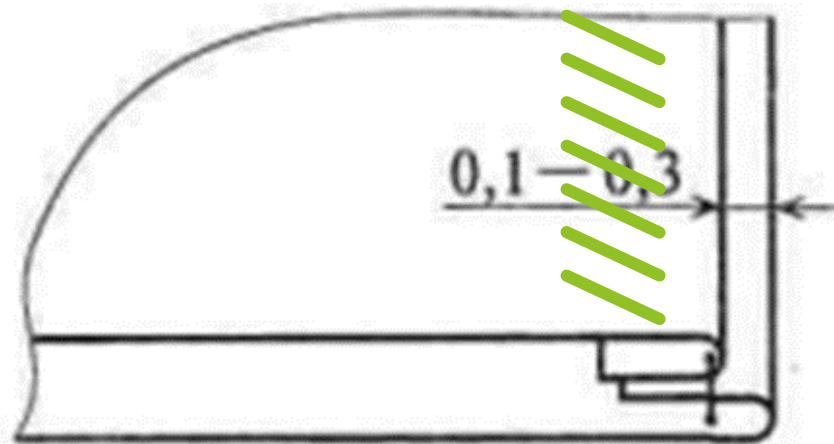
1.1. В простую рамку-
деталь рамки
заутюживают
(изнаночной
стороной внутрь) и
притачивают к
изделию, затем
перегибают
ткань около строчки и
приутюживают. Ширина
рамки 0,4—
0,7 см. Используют при
обработке карманов и
обтачных
петель.



1.2. В сложную рамку-Обтачку из основной ткани и изделие складывают лицевыми сторонами внутрь и притачивают обтачку (строчка 1) шириной шва 0,4 – 0,7 см, затем шов разутюживают, огибают его обтачкой и закрепляют строчкой в шов притачивания рамки (строчка 2).



1.3. В кант - детали складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют машинной строчкой; шов выправляют и выметывают с кантом (0,1 — 0,3 см); затем закрепляют кант детали впусиванием или отделочной строчкой. Используют при обработке воротников, бортов, карманов и т. д.



1.4. Враскол - шов
обтачивания деталей
располагают точно
по середине
обтачиваемых
деталей, закрепляют
отделочной
строчкой или
вспушными стежками.
Используют при
обработке борта и
обтачных деталей.

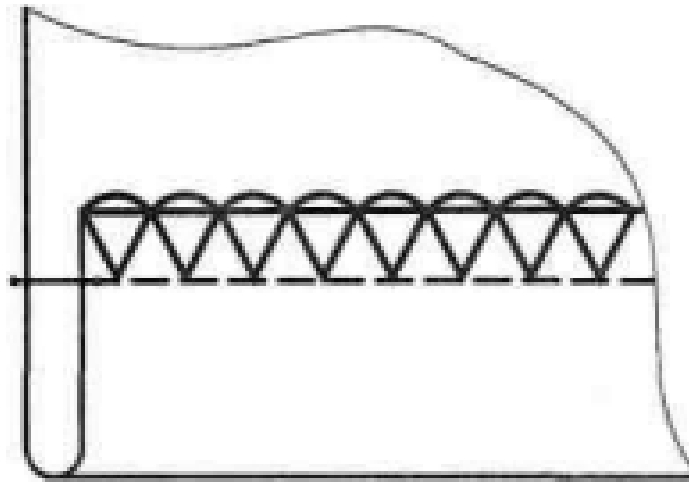


2. Вподгибку

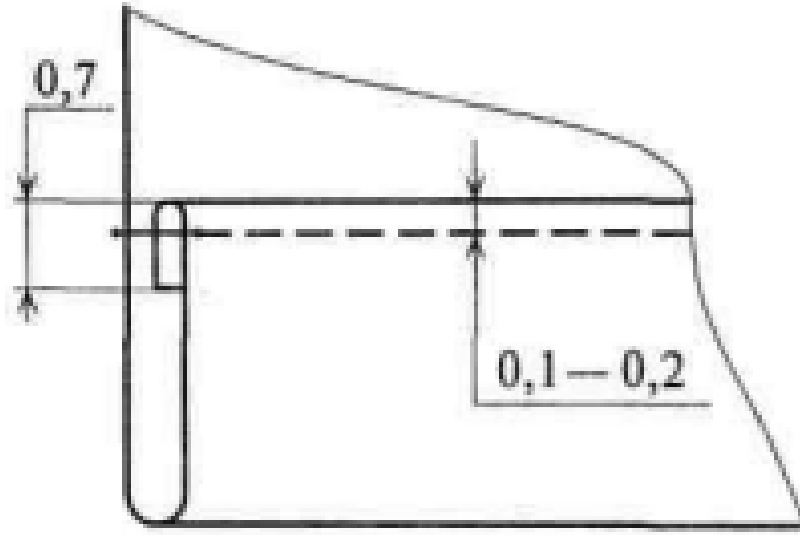
2.1. С открытым срезом

2.2. С закрытым срезом

2.1. С открытым срезом - срезы подгибают на изнаночную сторону и закрепляют строчкой. Используют при обработке низа изделия, срезов обтачек легкой одежды и т. п.



2.2. С закрытым срезом - срезы подгибают: первый раз на 0,7 см, второй — на величину, предусмотренную моделью, и закрепляют строчкой на 0,1 — 0,2 см от сгиба. Используют при обработке подкладки юбок, низа платьев и т. п.



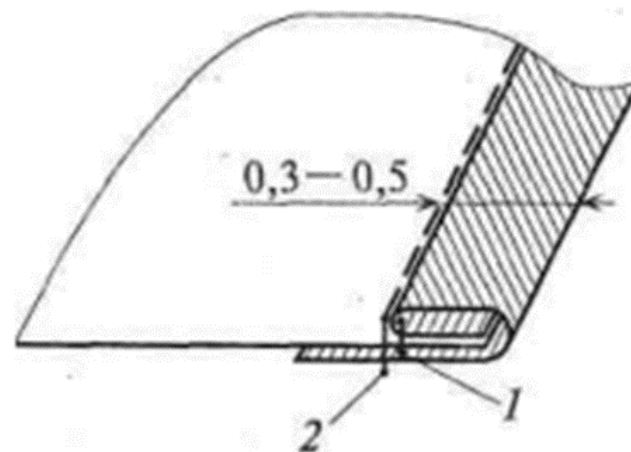
3. Окантовочные

3.1. С открытым срезом

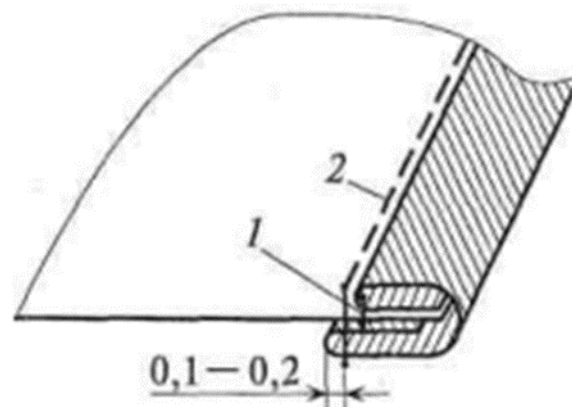
3.2. С закрытыми срезами

3.3. С тесьмой

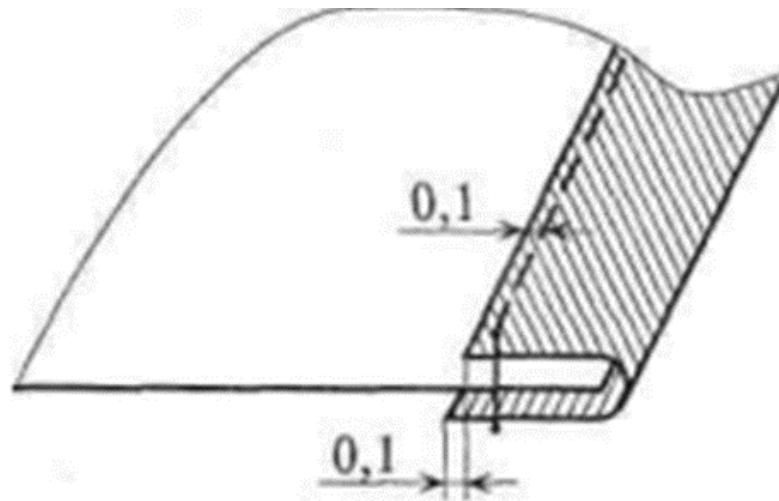
3.1. С открытым срезом - на лицевую сторону детали накладывают полоску отделочной ткани лицевой стороной вниз, выкроенную по косой или поперечной нити основы шириной 2,0 – 2,5 см. Уравнивают срезы и прокладывают строчку 1 на 0,3 – 0,5 см от среза; затем срезы огибают полоской, образуя кант, ширина которого равна ширине шва обтачивания. Кант закрепляют машинной строчкой 2 в шов притачивания полоски ткани. Применяют для предохранения ткани от осыпания и для отделки.



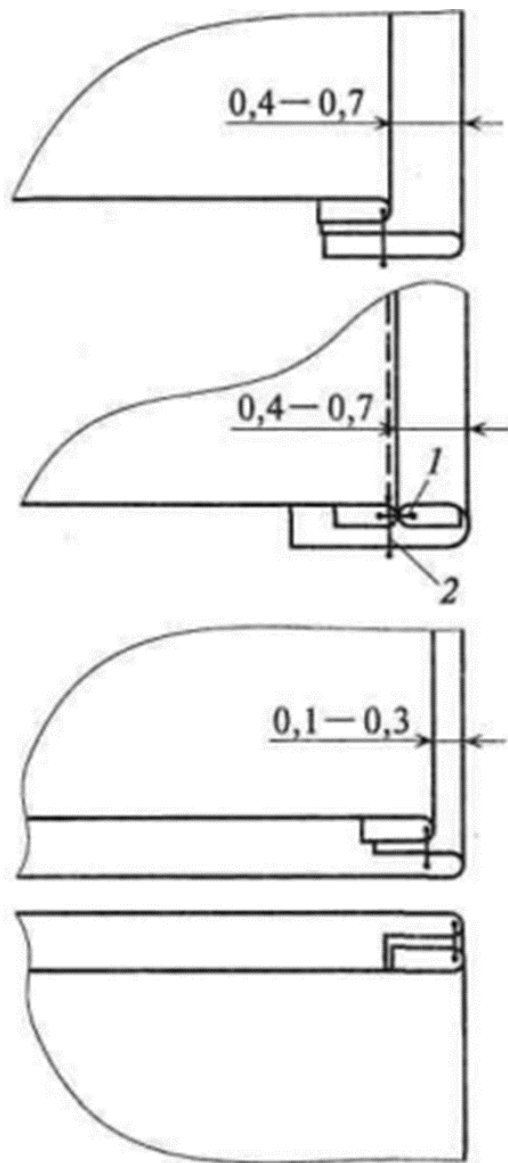
3.2. С закрытыми срезами - срез обрабатывают обтачкой (строчка 1) аналогично окантовочному шву с открытым срезом, но свободный срез окантовочной полоски подгибают и закрепляют машинной строчкой 2 в шов притачивания полоски. Используют для обработки пройм, горловины в легкой женской одежде.



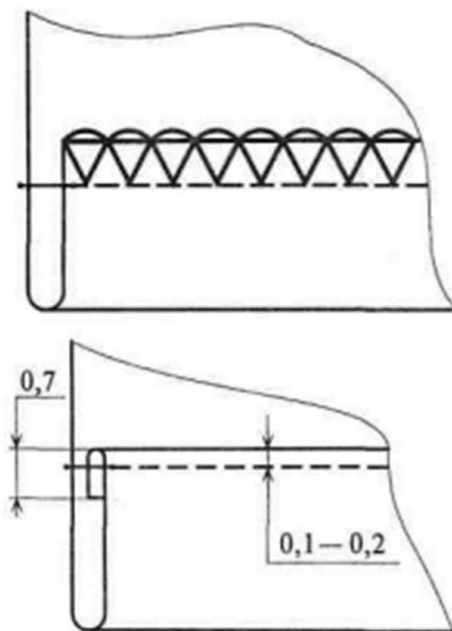
3.3. С тесьмой - тесьму перегибают вдоль так, чтобы одна сторона выступала на 0,1 см относительно другой, и приутюживают. Затем в заутюженную тесьму вкладывают обрабатываемый срез детали и настрачивают на 0,1 см от края тесьмы. Используют для обработки срезов и отделки изделия.



1. Обтачные



2. Вподгибку



3. Окантовочные

