

Юдашкин Кожевника - vk.com/kozhsraft Как работать с натуральной кожей



Особенности кожи

Виды швов

Обработка:

мелких деталей
прорезных карманов
накладных карманов
карманов в швах
вытачек
рельефов
односторонний складок
встречный складок
бантовых застроченных
и сложный складок

петель

борт

борт с застёжкой молнией

борт с застёжкой молнией и планкой

воротников

воротников со швом по отлету

воротников с неклеевой прокладкой

воротников с утепляющей прокладкой

воротников с отделкой



Как работать с натуральной кожей

Урок 1

Некоторые особенности натуральной кожи

Работа с кожей имеет ряд преимуществ перед работой с текстильными материалами: исключается значительная часть утомительных работ, не требуется обработки срезов, уменьшается количество прокладочных деталей. Кроме того, исключаются операции сметывания! Справедливости ради надо сказать, что у кожи есть и некоторые отрицательные свойства: прорубаемость, растяжимость, кроме того, большинство видов кожи «боится» высоких температур и пара.

Фото: Евгений Крылов
Михаил Арефьев

В последнее время натуральная кожа становится поистине культовым материалом, из нее шьют практически все! Пальто, куртки, пиджаки, платья, рубашки, блузы, брюки, шорты. Среди людей, имеющих отношение к производству одежды, существует ложное представление о том, что для работы с натуральной кожей требуется особое мастерство, доступное далеко не каждому. Редакция журнала решила опровергнуть это заблуждение.

В ряде последующих номеров журнала будет опубликован обучающий курс «Как работать с натуральной кожей».

Рекомендации по работе с натуральной кожей

Основные правила раскроя изделий из кожи

- Прежде чем раскраивать изделие из кожевенного сырья, необходимо выполнить макет будущего изделия из какого-либо подходящего материала.
- Комплект шкур на изделие подбирается таким образом, чтобы они были одинаковыми по цвету, фактуре, толщине и плотности.
- Суммарная площадь шкур должна соответствовать площади лекал изделия, межлекальные выпадки должны быть минимальными.
- Каждую шкуру следует раскраивать отдельно, свободно располагая ее на столе, не растягивая.
- Направление нити основы, указанное на лекалах, должно совпадать с направлением хребтовой линии на шкуре, допустимые отклонения на основных деталях — не более 10%.
- При раскрое кожевенного сырья с ворсовой поверхностью необходимо учитывать направление ворса. Традиционно изделия из замши, например, выкраиваются так, чтобы ворс был направлен сверху вниз. Возможны и другие варианты раскроя. Важно помнить, что на всех деталях направление ворса должно

быть одинаковым, и отклонения от долевого направления в одном изделии недопустимы! Аналогичные правила надо соблюдать и при раскрое изделий из кож с рисунком. Если рисунок ярко выраженный, то требуется его подгонка на основных деталях и узлах изделия, это следует учесть при раскрое.

— Дефекты на поверхности кожи надо выделить мелом и раскраивать изделие таким образом, чтобы они не попали на лицевую сторону основных деталей. Раскрой изделий из кожи осуществляется с лицевой стороны.

— При раскрое рекомендуется использовать специальные карандаши или остро заточенный портновский мел. Толщина линий не должна превышать 1 мм.

— Детали кроя раскраиваются с точными припусками на швы.

Основные правила пошива изделий из кожи

- Исключаются операции сметывания швов и обметывания срезов.
- Если кожа имеет высокую степень растяжимости, то для предохранения швов от растяжения почти по всем срезам прокладывается кромка. Места прокладывания кромок определяются для каждого изделия отдельно.
- Прокладочные материалы

подбираются к каждому изделию отдельно. Их свойства должны соответствовать виду кожи и выбранной модели. Прокладочные материалы могут быть ткаными и неткаными, с клеевым покрытием и без него.

— Выбор машинных игл зависит от вида сырья, его толщины, пластичности, упругости. Это могут быть иглы со специальной заточкой острия или универсальные. Номера игл подбираются к каждому типу кожи — от №85 до №130. — Нитки должны быть прочными, устойчивыми к трению и иметь высокую степень скольжения. Их подбирают в зависимости от свойств кожи, толщины иглы и характера выполняемой операции.

— Наладку швейной машины должен осуществить специалист, т. к. неудовлетворительное качество машинной строчки негативно отразится на качестве готового изделия.

— Если при работе на швейной машине возникают затруднения с транспортировкой материала, то следует использовать лапку с тефлоновым покрытием. Не стоит пренебрегать и народной мудростью — прокладывать строчки через бумагу или при выполнении отделочных строчек смазывать кожу силиконовой эмульсией или мыльным раствором. Последняя рекомендация относится только к тем видам кожи, которые не имеют ворса на лицевой стороне и на которых не останутся следы от эмульсии или раствора.

— Выбор частоты стежков зависит от выполняемой операции, свойств кожи, вида изделия. Слишком высокая частота недопустима из-за прогибаемости материала. Чаще всего используется строчка с частотой стежков 3–4 в одном сантиметре. Для отделочных строчек в некоторых моделях частота стежков может быть ниже.

— Припуски швов не разутюживаются, а приклеиваются. Клей наносится сплошным

слоем или точечным способом по всей длине припуска на шов, а затем заколачивается специальным молотком. В связи с такими особенностями обработки кожи меняется терминология. Вместо понятий «разутюжить», «заутюжить» появляются соответственно — «расколотить», «заколотить».

— В большинстве случаев утюжилные работы производятся с изнаночной стороны изделия через сухой проутюжильник. Современная промышленность освоила производство кожи, которая не деформируется под воздействием тепла и пара, в таких случаях можно утюжить изделие через слегка увлажненный проутюжильник. В любом случае перед работой следует в обязательном порядке протестировать данный вид сырья на предмет воздействия на него тепла и влаги.

Материал по организации рабочих мест (здесь представлен идеальный вариант) важен для тех, кто работает только с кожаным сырьем. Во всех остальных случаях надо адаптировать имеющиеся рабочие места (по мере возможности и необходимости), максимально приблизив их к идеалу.

Как организовать рабочее место для раскройных работ

Стол для раскроя изделий из кожи должен иметь высоту 90–100 см, размер столешницы примерно 120 на 200 см, поверхность ее должна быть гладкой.

Раскройные инструменты — специальные ножницы для раскроя кожаного сырья.

Как организовать рабочее место для ручных работ

Оптимальный размер столешницы стола для ручных работ (работ по заколотке) примерно 80 на 125 см. Операции по заколотке выполняются стоя, поэтому высота стола должна составлять 90–100 см. Столешница выполняется из гранитной или мраморной плиты с идеально прямыми и

гладкими краями, они нужны в качестве эталона прямых линий. Выбор материала для столешницы обусловлен способностью камня поглощать звук и при этом иметь гладкую, прочную поверхность, которая легко очищается от клея. В торцевой части стола должен быть небольшой выступ непокрытый каменной плитой — для хранения инструментов. Основа стола — устойчивая сварная металлическая конструкция.

Инструменты и расходные материалы для работ по заколотке

Молоток необходим для приклеивания (прилегания) припусков швов к изделию. Используется сапожный молоток небольшого веса с овальной формой ударной поверхности (это позволяет избежать пробивания кожи) и короткой ручкой.

Кисти нужны для нанесения клея на припуски швов. Применяются кисти с короткой, густой щетиной.

Карандаши, мел необходимы для нанесения на детали кроя линий, контрольных знаков и т. п. Рекомендуется использовать специальные карандаши для кожи, гелиевые ручки с серебристыми чернилами или остро заточенный мел. Перед их использованием следует провести несколько линий по лицевой стороне обрабатываемой кожи, а затем стереть их — важно, чтобы не осталось следов от карандаша или мела.

Рекомендуется применять облегченные ножницы с длинными острыми концами или специальные ножницы для кожи, они имеют особую заточку.

Остальные инструменты и приспособления (линейки, сантиметровая лента, булавки и т. д.) не отличаются от тех, которые применяются при работе с тканями.

Клей нужен для приклеивания припусков деталей. Применяется резиновый клей.

Лента «трансфер» с двусторонним слоем клея используется для временного соединения деталей (заменяет строчки временного назначения). Лента «трансфер» не удаляется с изделия.

Кромка типа лейкопластыря на тканой основе различной ширины необходима для предохранения краев и срезов от растяжения. Такая кромка приклеивается без помощи утюга, ее фиксируют пальцами, а затем заколачивают молотком.

Как работать с натуральной кожей

Урок 2

Это занятие курса посвящено видам машинных швов, которые используются при обработке изделий из натуральной кожи.

ВИДЫ ШВОВ

Наряду с традиционными способами, которые применяются при обработке изделий из текстильных материалов, при обработке кожи используются иные, альтернативные способы, которые благодаря турецким швейникам были внедрены на некоторых отечественных предприятиях.

Все материалы курса будут проиллюстрированы схемами деталей и узлов в разрезе, на которых строчки соединения обозначены значком «—» и цифрами, которые определяют последовательность обработки детали или узла; места нанесения клея показаны волнистой линией; тканая кромка типа «лейкопластырь» показана заштрихованными областями; места прокладывания ленты «трансфер» с двусторонним слоем клея показаны точками.

Примечание: Лента «трансфер» заменяет строчки временного назначения и не удаляется с изделия. Прокладывать ленту следует так, чтобы ее не было видно с лицевой стороны изделия, т. е. на 1–2 мм от обрабатываемого края. Ленту «трансфер» следует сначала приклеить на одну из деталей, а затем, непосредственно перед склеиванием, снять защитную пленку и соединить детали, зафиксировав их молотком.

Классификация машинных швов

В зависимости от назначения шва и от того, каким образом детали располагаются относительно строчки соединения, различают три основные группы машинных швов: соединительные, краевые, отделочные.

Соединительные швы

Применяются для соединения деталей. Детали расположены по обе стороны от шва соединения.

1 Стачные швы

1.1. стачной шов в расколтку (рис. 1.1.)

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, соединить машинной строчкой шириной шва, предусмотренной моделью. Прогреть припуски клеем, разложить припуски на две стороны и приклеить их, используя молоток — расколотить.

В зависимости от толщины кожи припуски промазываются целиком (толстые, упругие, малоэластичные виды кожи), или только в области строчки (тонкие, мягкие, высокоэластичные кожи). Последнее замечание относится ко всем видам швов.

1.2. стачной шов в заколтку (рис. 1.2.)

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, соединить машинной строчкой, подрезать припуск верхней детали примерно до величины 2–3 мм, нанести слой клея на припуски обеих деталей и заколотить их на верхнюю деталь.

1.3. стачной шов на ребро (рис. 1.3.)

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, соединить машинной строчкой шириной шва, предусмотренной моделью.

1.4. Расстрочной шов (рис. 1.4. а, б, с)

Расстрочной шов может быть выполнен несколькими способами.

Соединительные швы



Рис. 1.1



Рис. 1.2

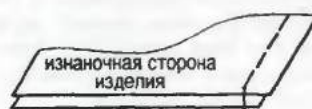


Рис. 1.3

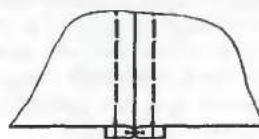


Рис. 1.4а

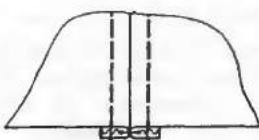


Рис. 1.4б

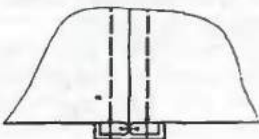


Рис. 1.4с

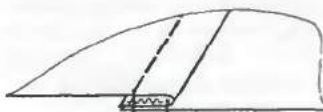


Рис. 2.1



Рис. 2.2

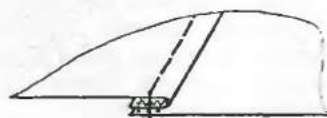


Рис. 3.1

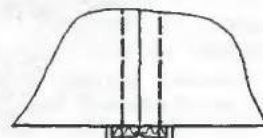


Рис. 3.2а

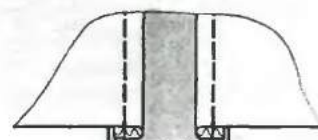


Рис. 3.2б



Рис. 3.3

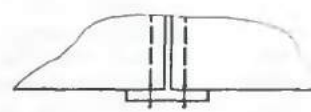


Рис. 3.4

— После соединения деталей припуски разложить на обе стороны от строчки и закрепить их отделочными строчками, которые располагаются на равных расстояниях от шва соединения (см. рис. 1.4. а).

— После соединения деталей промазать припуски шва клеем целиком или только в области строчки, шов расколотить и расстрочить (см. рис. 1.4. б).

— После соединения деталей разложить припуски шва (или расколотить со слоем клея), расстрочить шов, подкладывая под него полоску, выкроенную из дополнительного материала (см. рис. 1.4. с). Последний вид шва обеспечивает максимальную прочность соединения деталей.

2 Настрочные швы

2.1. Настрочной шов с открытым срезом (рис. 2.1.)

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, соединить машинной строчкой. Припуск верхней детали промазать клеем и заколотить на нее. Проложить отделочную строчку.

Допускается выполнение этого шва без применения клея.

2.2. Настрочной шов с закрытым срезом (рис. 2.2.)

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, соединить машинной строчкой. Подрезать припуск верхней детали примерно до величины 2–3 мм, нанести слой клея на припуски обеих деталей и заколотить их. Проложить отделочную строчку. Допускается выполнение этого шва без применения клея.

3 Накладные швы

3.1. Накладной шов с закрытым срезом (3.1.)

На верхней детали начертить линию шва в готовом виде, промазать припуск шва клеем, заколотить его на деталь. На нижней детали начертить линию шва в готовом виде, вдоль нее проложить ленту «трансфер» таким образом, чтобы лента не доходила до намеченной линии на 1–2 мм. Снять защитную пленку с ленты «трансфер». Наложить верхнюю деталь на нижнюю, совместив намеченные линии, зафиксировать детали

(заколотить) молотком. Соединить детали машинной строчкой шириной шва 1–2 мм (см. рис. 3.1.).

3.2. Накладной шов встык с закрытыми срезами (рис. 3.2. а, б) Заколотенные припуски деталей расположить встык друг к другу. Наклеить ленту «трансфер» на припуски так, чтобы лента не доходила до сгибов на 1–2 мм. Снять защитную пленку с ленты «трансфер». Полоску, выкроенную из основного материала, расположить с изнаночной стороны, зафиксировать молотком, настрочить (см. рис. 3.2. а).

Другой вариант накладного шва встык с закрытыми срезами (3.2. б) предполагает некоторое расстояние между сгибами соединяемых деталей; соединительная полоска может быть выкроена из какого-либо отделочного материала (см. рис. 3.2. б).

3.3. Накладной шов с открытым срезом (рис. 3.3.)

В зависимости от характера выполняемой операции и от свойств сырья, данный шов может быть выполнен с применением или без применения ленты «трансфер».

3.4. Накладной шов встык с открытыми срезами (рис. 3.4.)

В зависимости от характера выполняемой операции и от свойств сырья данный шов может быть выполнен с применением или без применения ленты «трансфер».

рамку — традиционный способ (рис. 1.2.)

Заколотить со слоем клея деталь обтачки по ранее намеченной линии. Притачать ее к основной детали (строчка 1 на рис. 1.2.). Шов притачивания обтачки фиксируется отделочной строчкой (строчка 2 на рис. 1.2.), или заколачивается с клеем, или заколачивается без клея, возможно приутюживание.

1.3. Обтачной шов в простую рамку — альтернативный способ (рис. 1.3.)

Заколотить с клеем деталь обтачки вдоль по середине. Заколотить с клеем припуск шва на основной детали. Проложить ленту «трансфер» по припуску на основной детали. Склеить детали, соединить строчкой постоянного назначения.

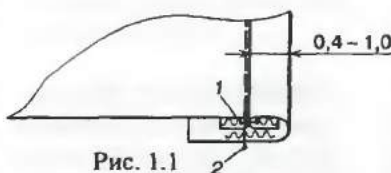


Рис. 1.1

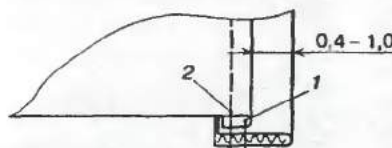


Рис. 1.2



Рис. 2.1

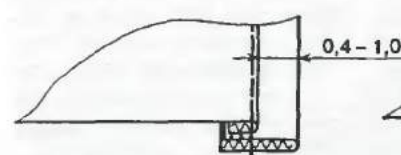


Рис. 1.3

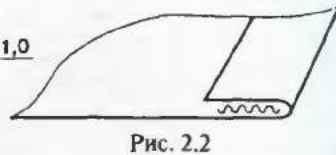


Рис. 2.2

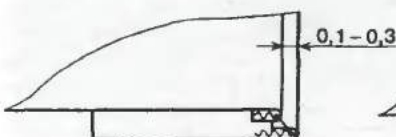


Рис. 1.4

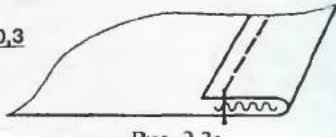


Рис. 2.3а

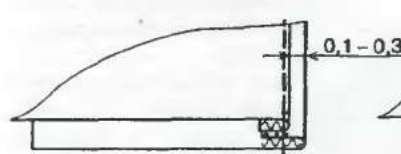


Рис. 1.5

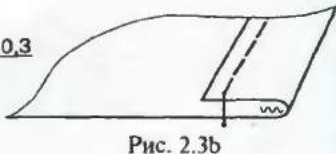


Рис. 2.3б

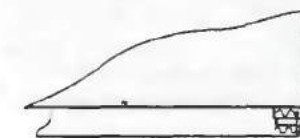


Рис. 1.6

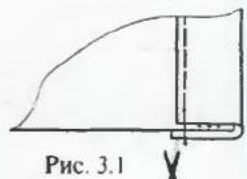


Рис. 3.1

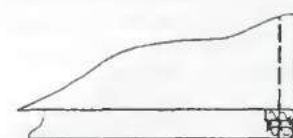


Рис. 1.7

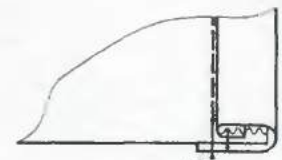


Рис. 3.2

Краевые швы

Применяются краевые швы для обработки краев деталей. Детали расположены по одну сторону от шва соединения.

1 Обтачные швы

1.1. Обтачной шов в сложную рамку (рис. 1.1.)

Притачать обтачку к срезу обрабатываемой детали (строчка 1 на рис. 1.1.), промазать оба припуска клеем, расколотить шов притачивания. Нанести клей на изнаночную сторону обтачки, обогнуть обтачкой шов притачивания, сформировать и заколотить рамку. Закрепить машинной строчкой образованную рамку (строчка 2 на рис. 1.1.).

1.2. Обтачной шов в простую

1.4. Обтачной шов в кант — традиционный способ (рис. 1.4.)

После обтачивания деталей подрезать один из припусков до величины 2–3 мм. Промазать припуски клеем, выправить обтаченный край с кантом, заколотить.

1.5. Обтачной шов в кант — альтернативный способ (рис. 1.5.)

Выполняется по аналогии с альтернативным вариантом обтачного шва в простую рамку.

1.6. Обтачной шов в раскол — традиционный способ (рис. 1.6.)

Выполняется по аналогии с традиционным вариантом обтачного шва в кант.

1.7. Обтачной шов в раскол — альтернативный способ (рис. 1.7.)

Выполняется по аналогии с альтернативными вариантами обтачного шва в простую рамку или в кант.

2 Швы в подгибку

2.1. Шов в подгибку с закрытым срезом (рис. 2.1.)

Применяется в качестве отделочного элемента.

2.2. Шов в подгибку с открытым срезом без отделочной строчки (рис. 2.2.)

Припуск промазывается клеем и заколачивается на основную деталь.

2.3. Шов в подгибку с открытым срезом с отделочной строчкой (рис. 2.3. а, б)

Выбор шва зависит от модели и свойств кожи.

3 Окантовочные швы

3.1. Окантовочный шов с двумя открытыми срезами (рис. 3.1.)

Вдоль среза основной детали, по лицевой стороне, проложить ленту «трансфер», ширина которой должна быть на 2–3 мм меньше ширины окантовки в готовом виде. Приклеить полоску кожи для окантовки к лицевой стороне изделия, зафиксировать молотком. Обогнуть полоской кожи срез детали и притачать ее по лицевой стороне детали. С изнаночной стороны подрезать оставшийся припуск детали для окантовывания максимально близко к строчке.

3.2. Окантовочный шов с одним открытым срезом (рис. 3.2.)

На лицевую сторону основ-

ной детали уложить полоску кожи лицевой стороной вниз. притачать шириной шва, предусмотренной моделью. Подрезать припуск на окантовочной детали до величины 2–3 мм. Промазать клеем шов притачивания, обогнуть его полоской кожи, заколотить. Проложить закрепляющую строчку в шов притачивания или по окантовке — на 1–2 мм от шва притачивания. С изнаночной стороны подрезать оставшийся припуск детали для окантовывания максимально близко к строчке.

Отделочные швы

Используются в качестве отделки и для придания изделию определенной формы (например, рельефы, складки)

1 Складки

1.1. Складки односторонние (рис. 1.1. а, б)

Складки выполняются так же, как в изделиях из текстильных материалов.

1.2. Складки встречные (рис. 1.2. а, б)

Складки выполняются так же, как в изделиях из текстильных материалов.

1.3. Складки сложные (рис. 1.3.)

Складки выполняются так же, как в изделиях из текстильных материалов. Для фиксирования складки нанести слой клея в области линии, определяющей боковую сторону складки.

2 Рельефы

2.1. Выгнутые рельефы (рис. 2.1.)

Выполняются так же, как в изделиях из текстильных материалов.

2.2. Рельефы с кантом — традиционный способ (рис. 2.2. а, б)

Заколотить деталь канта вдоль по середине со слоем клея. Притачать кант к верхней детали, предварительно уравнив срезы (строчка 1 на рис. 2.2. а, б). Сложить основные детали лицевыми сторонами внутрь, соединить их машинной строчкой (строчка 2 на рис. 2.2. а, б). Ширина шва соединения деталей должна быть больше ширины шва притачивания канта к верхней детали.

Промазать припуск верхней

детали клеем и заколотить шов соединения на верхнюю деталь (рис. 2.2.а).

Промазать клеем припуски верхней и нижней деталей, расколотить шов. Подрезать припуск на детали канта (рис. 2.2. б).

2.3. Рельефы с кантом — альтернативный способ (рис. 2.3.)

Заколотить с клеем припуск верхней детали, с помощью ленты «трансфер» приклеить

заколотенный вдоль по середине кант, приклеить нижнюю деталь, используя ленту «трансфер», соединить детали машинной строчкой.

2.4. Рельефы со шнуром (рис. 2.4.)

Выполняются так же, как в изделиях из текстильных материалов.

Отделочные швы

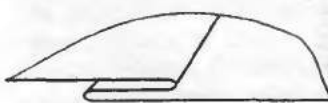


Рис. 1.1а

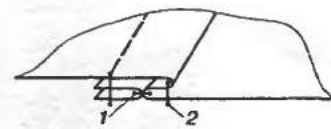


Рис. 2.1



Рис. 1.1б

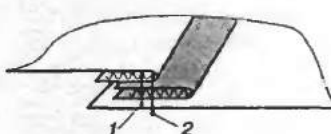


Рис. 2.2а

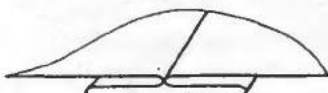


Рис. 1.2а

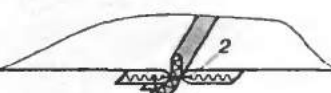


Рис. 2.2б

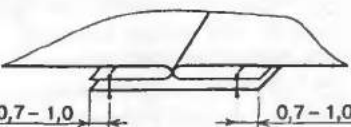


Рис. 1.2б

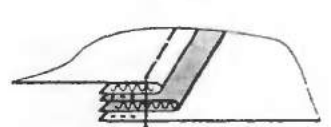


Рис. 2.3

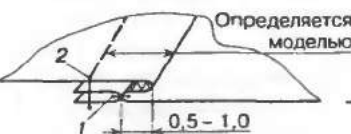


Рис. 1.3

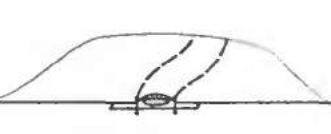


Рис. 2.4

Как работать с натуральной кожей

Третий урок курса посвящен способам обработки клапанов, поясов, пат, хлястиков, листочек и шлевок.

Урок 3

ОБРАБОТКА МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ

Мелкие детали могут быть обработаны различными способами. Выбор способа обработки зависит от вида сырья и модели.

1 Обработка клапана

Детали края:

— Клапан — выкраивается из кожи. Если клапан обрабатывается обтачным швом, то припуск на обработку нижней и боковой сторон равен 0,5–0,7 см, припуск на обработку верхнего среза 1–1,5 см. Если клапан обрабатывается накладным швом, то припуски на обработку равны 1–1,5 см.

— Подклапан (подкладка клапана) — выкраивается из подкладочной ткани или из кожи. Если клапан обрабатывается обтачным швом, то деталь подклапана выкраивается меньше детали клапана по трем сторонам на 0,2–0,3 см (на величину канта). При обработке клапана накладным швом деталь подклапана выкраивается с припусками, примерно равными 1–1,5 см.

— Прокладка клапана (если предусмотрена техническими условиями) — выкраивается из прокладочного материала с клеевым покрытием. — Тканая кромка типа лейкопластыря (если предусмотрена техническими условиями). — Лента «трансфер» с двусторонним слоем клея (если предусмотрена техническими условиями).

Примечание: Наличие прокладочных деталей определяется

техническими условиями на изготовление каждого изделия, пожеланиями клиента, видом сырья, видом ассортиментной группы изделия, способом обработки и т. д.

1) Обработка клапана обтачным швом. 1 способ. (Рис. 1) Продублировать деталь подклапана прокладкой. Сложить детали клапана и подклапана лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и обтачать детали, шириной шва 0,5–0,7 см, с посадкой в углах клапана. Подрезать припуск шва обтачивания подклапана до 0,2–0,3 см. Промазать шов обтачивания клеем со стороны подрезанного припуска и, вывернув деталь на лицевую сторону, выправить пальцами край детали с образованием канта. Заколотить шов обтачивания клапана. Проложить отделочную строчку по краю клапана, если это предусмотрено моделью (на рис. 1 отделочная строчка не показана).

2) Обработка клапана обтачным швом. 2 способ. (Рис. 2) Отличием от первого способа обработки является наличие кромки типа лейкопластыря, проложенной вдоль краев клапана.

3) Обработка клапана накладным швом с двумя закрытыми срезами. (Рис. 3) Продублировать деталь подклапана прокладкой. Проложить кромку типа лейкопластыря (шириной 0,5–1 см) с изнаночной стороны детали клапана по нижней и боковым сторонам, отступив от линии края в готовом виде 0,1–0,2 см. Припуски боковой и нижней сторон на клапане и подклапане промазать клеем, заколотить на изнаночную сторону деталей. Детали клапана и подклапана должны получиться одного размера, без учета величины канта; т. е.

заколачиваются обе детали по одному шаблону. Проложить ленту «трансфер» по припускам одной из деталей, сняв защитную пленку с ленты, склеить детали между собой, совмещая сгибы заколоченных краев. В случае отсутствия ленты «трансфер», следует нанести слой клея на заколоченные припуски клапана и приклеить его к подклапану. Заколотить. Проложить строчку по лицевой стороне клапана на 0,1–0,2 см от края.

4) Обработка клапана накладным швом с одним закрытым срезом. (Рис. 4) Продублировать деталь клапана прокладкой. Припуски боковой и нижней сторон клапана промазать клеем, заколотить на изнаночную сторону детали. Приклеить ленту «трансфер» на 0,2–0,3 см от заколоченных припусков края клапана. Приклеить подклапан к клапану, сняв защитную пленку с ленты «трансфер». Заколотить. Соединить детали машинной строчкой шириной не более 0,1–0,2 см. Подрезать припуски подклапана как можно ближе к строчке соединения деталей.

5) Обработка клапана с кантом. (Рис. 5) Обработка канта: — Кант из кожи — выкроить полосу кожи шириной, примерно равной 2,5 см, необходимой длины, промазать клеем и заколотить пополам изнаночной стороной внутрь.

Заколотить со слоем клея припуски нижней и боковых сторон на продублированной детали клапана на изнаночную сторону. Проложить ленту «трансфер» по краю клапана, приклеить кант, ширина канта определяется техническими условиями. Проложить ленту «трансфер»

на припуски канта. Сняв защитную пленку с ленты, соединить детали между собой. Проложить строчку по лицевой стороне клапана на 0,1–0,2 см от заколоченного края клапана. Подрезать припуски подклапана как можно ближе к строчке соединения деталей.

2 Обработка листочки

1) Обработка листочки для кармана с втачными концами. (Рис. 6) Листочка цельнокроеная. На листочку приклеить тканую кромку типа лейкопластыря шириной, равной ширине листочки, располагая ее на 0,1–0,2 см от линии, определяющей край листочки в готовом виде. Промазать клеем деталь листочки по всей поверхности и заколотить ее вдоль линии края в готовом виде. Проложить отделочную строчку по краю листочки, если это предусмотрено моделью.

2) Обработка листочки для кармана с настрочными концами. (Рис. 7) Листочка цельнокроеная. Наклеить на листочку кромку типа лейкопластыря, выкроенную в соответствии с размерами листочки в готовом виде. Обработать боковые стороны листочки накладным швом с одним закрытым срезом. Деталь листочки промазать клеем целиком. Заколотить.

В том случае, если листочка состоит из двух частей, ее обработка аналогична обработке клапана.

3 Обработка хлястиков и пат Обработка данных деталей аналогична обработке клапана.

4 Обработка шлевок

1 способ. (Рис. 8) Выполненные таким способом шлевки применяют в основном на поясных изделиях.

2 способ. (Рис. 9) Выполненные таким способом шлевки применяют в основном на куртках, пальто, жакетах и т. п.

5 Обработка съемного пояса

При изготовлении пояса для предохранения его от растяжения и стабилизации формы применяются:

— Тканая кромка типа лейкопластыря шириной 3, 4 или 5 см, в зависимости от ширины пояса в готовом виде.

— Прокладочный материал с клеевым слоем вместо кромки типа лейкопластыря или вместе с ней.

— Лента «трансфер» (по мере необходимости).

Если пояс застегивается на пряжку, то для придания ему жесткости целесообразно нанести слой клея на всю поверхность пояса. (Рис. 12, 12а). Если пояс завязывающийся,

то клеем следует промазать только обрабатываемые края, для обеспечения достаточной степени драпируемости детали. (Рис. 10, 10а, 11, 13).

Ниже представлены несколько способов обработки поясов.

1) Обработка пояса стачным швом в заутюжку. (Рис. 10, 10а)

Продублировать пояс целиком (рис. 10) или приклеить кромку типа лейкопластыря (необходимой ширины) вдоль середины детали (рис. 10а), перегнуть деталь пополам, уравнять срезы, стачать заданной шириной шва. При этом следует оставить нестаченным участок шва для последующего вывертывания. Если пояс с пряжкой, то он вывертывается через необработанный конец. Промазать припуски шва ста-

чивания клеем, расколотить их. У завязывающегося пояса обтачать оба конца; у пояса с пряжкой обтачать один конец. Вывернуть пояс на лицевую сторону через нестаченный участок или необработанный конец.

Приутюжить пояс через проутюжельник. Нестаченный участок пояса подшить потайными подшивочными стежками (если позволяют свойства кожи) или приклеить. Проложить отделочную строчку по краю пояса, если это предусмотрено моделью (рис. 10а). Если пояс с пряжкой — соединить необработанный конец с пряжкой.

2) Обработка пояса обтачным швом. (Рис. 11)

Деталь пояса продублировать и обработать его по аналогии с обработкой пояса из текстиль-

ных материалов. Особенность обработки — шов обтачивания с изнаночной стороны промазывается клеем. После вывертывания заколотить шов обтачивания пояса в раскол. Нестаченный участок пояса подшить потайными подшивочными стежками (если позволяют свойства кожи) или застрочить, или склеить.

3) Обработка пояса накладным швом с одним закрытым срезом. (Рис. 12, 12а)

На рисунках 12, 12а показаны некоторые способы обработки поясов накладным швом с одним закрытым срезом.

4) Обработка пояса накладным швом с двумя закрытыми срезами. (Рис. 13)

Подобный способ применяется в изделиях из мягких, тонких кож или по желанию клиента.

Рис. 1 Подклапан

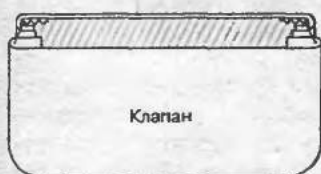


Рис. 2 Подклапан



Рис. 3 Подклапан



Рис. 4 Подклапан

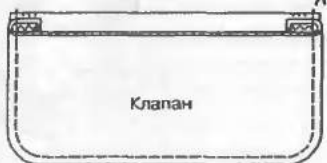


Рис. 5 Подклапан

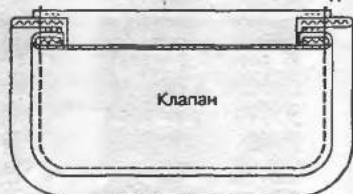


Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8



Рис. 9



Рис. 10

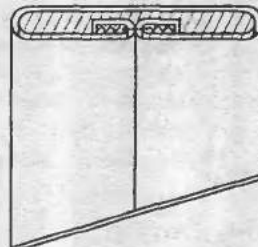


Рис. 10а

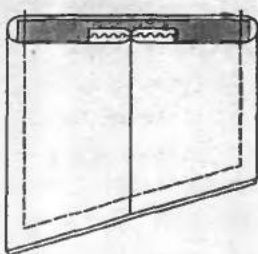


Рис. 11

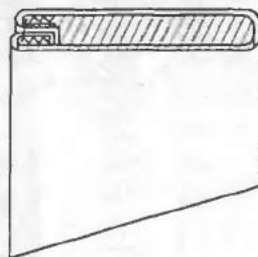


Рис. 12

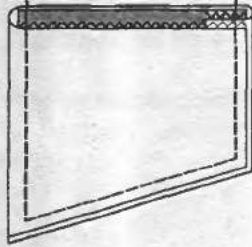


Рис. 12а

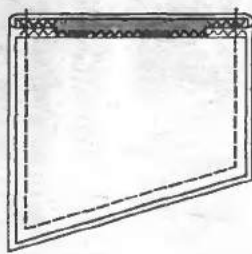
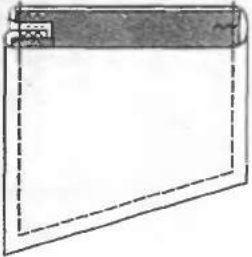


Рис. 13



Как работать с натуральной кожей

ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ

Урок 4

Прорезные карманы в изделиях из кожи могут быть обработаны различными способами. Кроме традиционных (для текстиля) способов, при которых детали притачиваются к лицевой стороне изделия (схемы обработки не представлены), существуют принципиально иные, альтернативные способы обработки прорезных карманов.

Детали края прорезных карманов для кожаных изделий аналогичны деталям карманов для изделий из текстильных материалов.

1 Карман листочка с втачными концами

1) Наметить месторасполо-

жение кармана четырьмя основными линиями (рис. 1). Расстояние между горизонтальными линиями равно ширине листочки в готовом виде. Расстояние между вертикальными линиями — длине листочки в готовом виде. По периметру входа в карман приклеить тканую кромку шириной 1 см. Разрезать вход в карман в соответствии с рис. 2.

3) Нанести слой клея на изнаночную сторону припусков и заколотить их на тканую кромку (рис. 3).

4) На лицевую сторону заочелоченных припусков приклеить двустороннюю ленту «трансфер» (рис. 4).

5) Обработать листочку (см.

урок № 3, «Ателье» 12/2001), наметить на готовой детали линию, определяющую ширину листочки в готовом виде. Притачать к листочке подкладку кармана настрочным швом с открытым срезом, ширина шва примерно 1 см (строчки 1 и 1' на рис. 5).

6) Продублировать подзор и притачать к нему подкладку кармана настрочным швом с открытым срезом, ширина шва примерно 1 см (строчки 2 и 2' на рис. 6).

7) Снять защитную пленку с ленты «трансфер». Совместить линию на листочке, определяющую ее ширину в готовом виде, с нижним краем входа в карман, приклеить листочку. Приклеить

подзор к верхнему краю входа в карман (рис. 7).

8) Соединить подзор и листочку с основной деталью машинной строчкой по лицевой стороне изделия. Сначала, отогнув подзор, притачать листочку, строчка начинается от нижнего угла кармана (на рис. 8 — значок «*»). Проложить строчку притачивания листочки до противоположного угла кармана, поднять иглу в крайнее верхнее положение, ослабить обе нити, вернуть подзор в первоначальное положение, иглу вколоть в последний прокол, подтянуть верхнюю нить и продолжить строчку, закрепляя углы кармана и притачивая подзор.

Рис. 1



Рис. 2

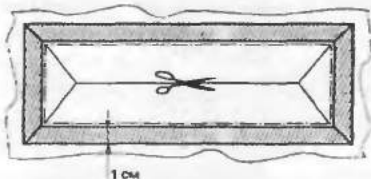


Рис. 4

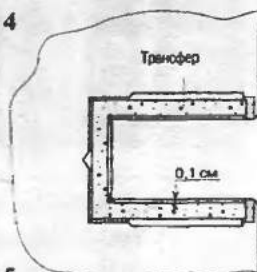


Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7

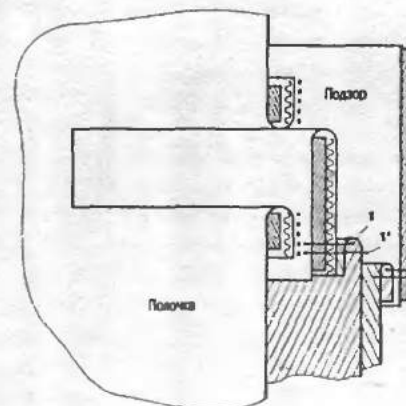
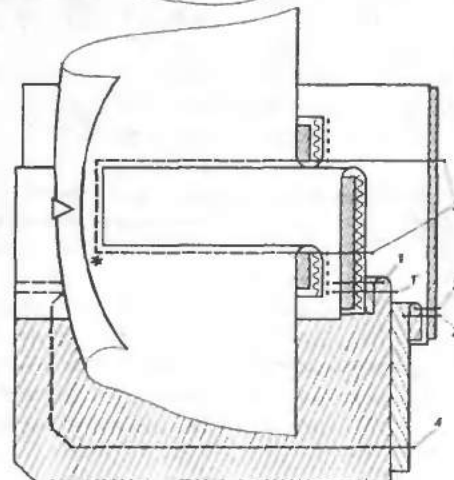


Рис. 8



Строчка притачивания деталей кармана прокладывается на 0,1–0,3 см от заколоченных краев входа в карман. Стачать подкладку кармана шириной шва 1–1,5 см, с одновременным закреплением углов кармана.

2 Карман листочка с настрочными концами (рис. отсутствует)
Обработка кармана листочка с настрочными концами на изделиях из натуральной кожи осуществляется так же, как в изделиях из текстильных материалов. Особенность обработки заключается в следующем: перед настрочиванием концов листочки на основную деталь следует приклеить концы листочки лентой «трансфер», заменяя тем самым строчку временного назначения.

3 Карман в рамку

1) Наметить месторасположение кармана четырьмя основными линиями (рис. 1).

Расстояние между горизонтальными линиями соответствует величине, равной удвоенной ширине рамки. Расстояние между вертикальными линиями — длине кармана в готовом виде.

2) Обработка входа в карман аналогична обработке в кармане листочка с настрочными концами (рис. 1–4).

3) Если кожа тонкая, то следует заколотить детали обтачек (рамок) вдоль по середине. Если кожа не тонкая, то верхнюю обтачку (рамку) заколотить вдоль по середине, а нижнюю — на 2/3 ширины (рис. 9). В обоих случаях детали заколачиваются со сломом клея.

4) Притачать подкладку кармана к заранее продублированному подзору (рис. 6) Притачать подкладку кармана к нижней рамке (рис. 10).

5) На каждой рамке наметить линию, определяющую ширину рамки в готовом виде. Соединить верхнюю и нижнюю детали встык заколо-

ченными сгибами; зафиксировать их в таком положении с помощью небольшого куска ленты «трансфер» (рис. 11а) или машинной строчкой (рис. 11б).

6) Соединить детали рамок с подзором машинной строчкой (строчка 3 на рис. 12). Расстояние между линией, определяющей ширину рамки, и строчкой соединения деталей не должно быть меньше 0,3 см.

7) Снять защитную пленку с ленты «трансфер», проложенной вдоль входа в карман. Совместить намеченные линии на рамках с заколоченными краями входа в карман, приклеить детали.

8) Соединить детали кармана с основной деталью машинной строчкой по лицевой стороне изделия. Сначала, отогнув подзор, притачать нижнюю рамку, строчка начинается от нижнего угла кармана (на рис. 13 — значок «*»). Проложить строчку притачивания нижней рамки

до противоположного угла кармана, поднять иглу в крайнее верхнее положение, ослабить обе нити, вернуть подзор в первоначальное положение, иглу вколоть в последний прокол, подтянуть верхнюю нить, продолжить строчку, закрепляя углы кармана и притачивая подзор с верхней рамкой. Строчка притачивания деталей кармана прокладывается на 0,1–0,3 см от заколоченных краев входа в карман. Стачать подкладку кармана шириной шва 1–1,5 см, с одновременным закреплением углов кармана (с изнаночной стороны) рядом со строчкой притачивания деталей, проложенной по лицевой стороне кармана.

4 Карман с клапаном с двумя обтачками

Длина клапана в готовом виде должна быть меньше длины входа в карман на 0,2–0,3 см. Данный карман выполняется по аналогии с карманом в рамку (см. выше). Отличие

Рис. 9

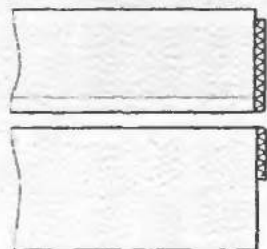


Рис. 11б

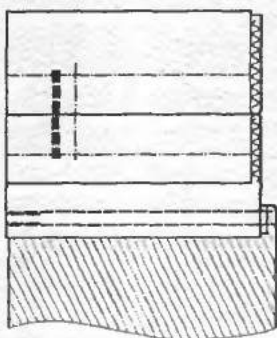


Рис. 13

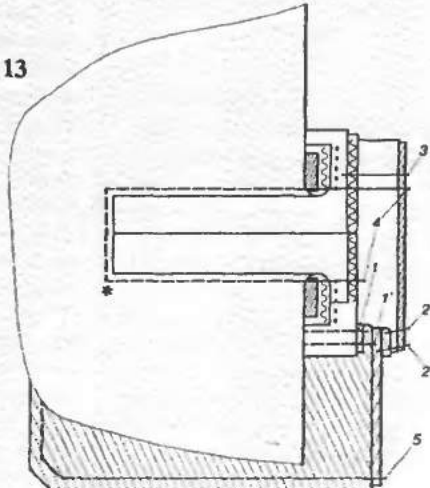


Рис. 10

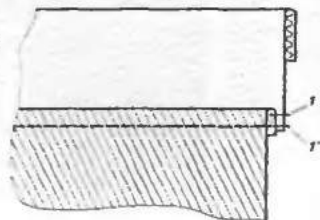


Рис. 11а

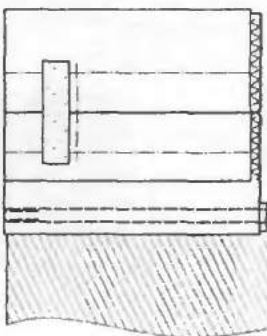


Рис. 12

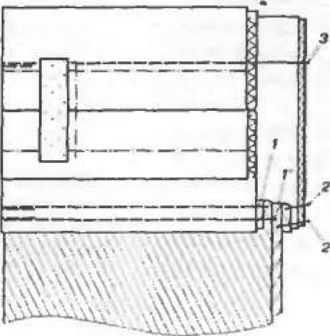
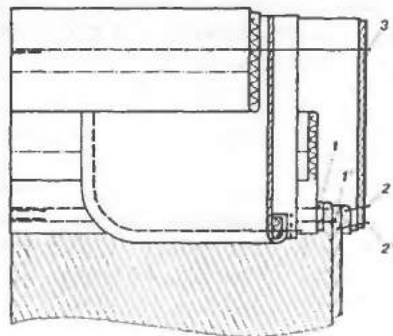


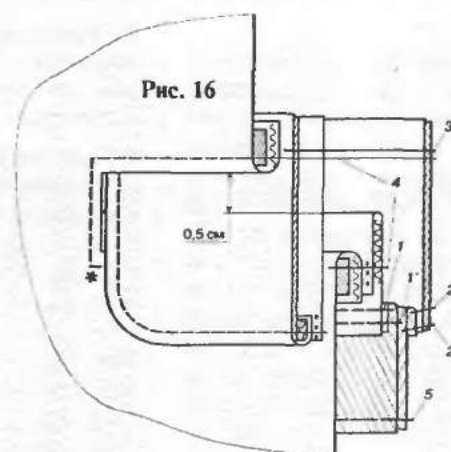
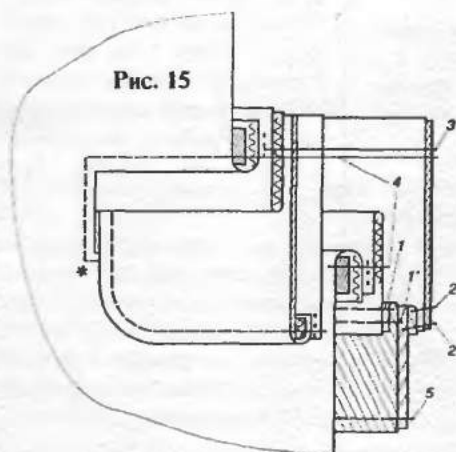
Рис. 14



заключается в наличии клапана, который соединяется с верхней рамкой и подзором. Соединение деталей может осуществляться машинной строчкой (строчка 3 на рис. 14) или посредством клея. Дальнейшая обработка кармана с клапаном с двумя обтачками производится так же, как обработка карманов с листочкой и в рамку (см. выше). На рис. 15 показан карман в готовом виде.

5 Карман с клапаном с одной обтачкой

Карман с клапаном с одной обтачкой выполняется по аналогии с предыдущими карманами. Особенностью обработки является ширина рамки, она уже входа в карман на 0,5 см. На рис. 16 показан карман в готовом виде.



Схемы Анны Хреновой

Сундук Кожевника - vk.com/kozhcraft

Как работать с натуральной кожей

Пятый урок курса посвящен обработке простых накладных карманов и соединению их с изделием.

Урок 5

Изделия из кожи могут изготавливаться с накладными карманами всевозможных видов, форм и размеров. Они могут быть простыми (без отделочных элементов) и сложными (т. е. декорированными отделочными швами, деталями, карманами и т. п.).

Выбор способа обработки кармана обусловлен видом кармана, ассортиментной группой изделия, видом и свойствами сырья.

— Соединение карманов с изделием осуществляется, в основном, с помощью отделочной строчки.

— Для более прочного соединения кармана с изделием применяются долевки из подходящих прокладочных материалов с клеевым слоем, которые прокладываются так же, как в изделиях, выполненных из текстильных материалов. Кроме традиционного варианта в качестве долевого может применяться кромка типа лейкопластыря. Кромка типа лейкопластыря (шириной 4 см) разрезается на квадраты, которые приклеиваются с изнаночной стороны изделия на уровне верхних и нижних углов кармана (см. рис. 7).

— Верхний край простого накладного кармана может быть обработан различными способами: швом вподгибку с отделочной строчкой и без нее; любым обтачным или окантовочным швом.

— Нижние углы карманов обрабатываются в зависимости от их формы:

а) Нижний угол кармана — прямой.

Срезать угол припуска кармана под углом 45 градусов к нижней (боковой) стороне (рис. 1), так, чтобы после закатки припусков срезы припуска располагались встык (!)

друг к другу (рис. 1а).

б) Нижний угол кармана — в виде двух тупых углов.

Срезать углы припуска на обработку боковых и нижней сторон кармана (рис. 2) так, чтобы после их закатки срезы припуска располагались встык (!) друг к другу (рис. 2а).

в) Нижний угол кармана — овальный.

Высечь часть припуска на обработку кармана (рис. 3) так, чтобы после закатки срезы высеченных участков припуска располагались встык друг к другу (рис. 3а)

1 Обработка накладного кармана и соединение его с изделием

Рекомендуется для обработки карманов в поясных изделиях.

Детали кроя (рис. 4)

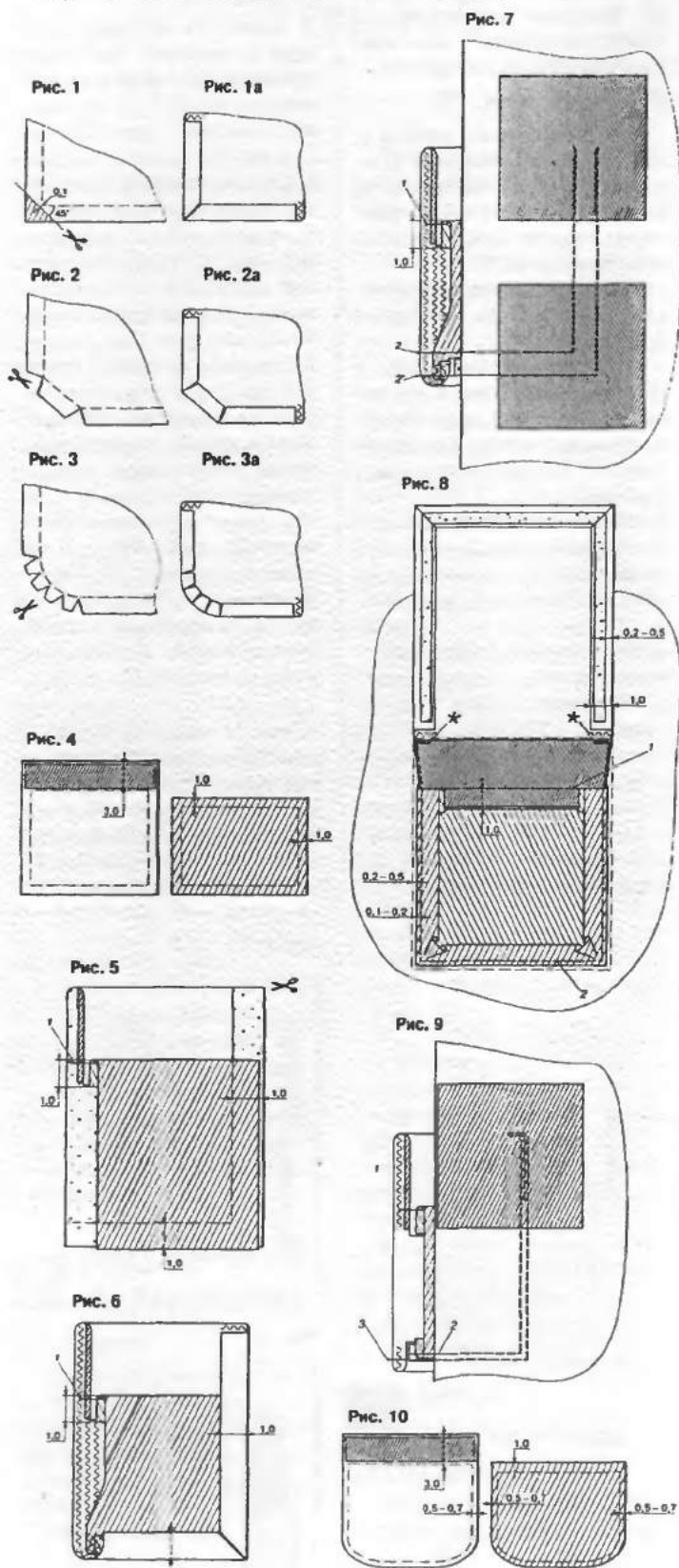
— Деталь накладного кармана с припусками на обработку краев: по верхнему краю — примерно 3 см, по боковым и нижней сторонам — по 1 см.

— Подкладка кармана выкроена в соответствии с деталью верха кармана.

— Прокладка из материала с клеевым покрытием — для обработки верхнего края кармана. Размеры детали совпадают с величиной верхнего припуска кармана.

1) Наметить на основной детали месторасположение кармана. С изнаночной стороны изделия приклеить долевик на уровне входа в карман или кромку типа лейкопластыря на уровне углов кармана для более прочного соединения кармана с изделием (здесь: кромка типа лейкопластыря).

2) Продублировать верхний припуск кармана прокладкой.



Вдоль боковых сторон верхнего припуска высечь участки шириной 1 см для уменьшения толщины в области верхних углов кармана.

Притачать подкладку кармана к верхнему припуску шириной шва, примерно равной 1 см (строчка 1 на рис. 5).

3) Нанести слой клея на всю поверхность кармана, до линии верхнего края. Приклеить верхний припуск и притачанную к нему подкладку кармана к основной детали накладного кармана. Заколотить верхний припуск. Подогнуть на изнаночную сторону кармана боковые и нижние припуски и заколотить их со слоем клея (см. рис. 6).

4) Приклеить на припуски боковых и нижней сторон кармана ленту «трансфер».

Сняв защитную пленку с ленты «трансфер», приклеить карман к изделию в соответствии с намеченными линиями (рис. 7), настрочить (строчки 2 и 2*). Рекомендуются настрачивать карман, выполненный таким способом, двумя строчками, чтобы боковые и нижний срезы припуска располагались между ними.

2 Обработка накладного кармана и соединение его с изделием

Рекомендуется для обработки карманов на пальто, куртках, пиджаках и т. д.

Детали кроя (рис. 4)

— Деталь накладного кармана с припусками на обработку краев: по верхнему краю — примерно 3 см, по боковым и нижней сторонам — по 1 см.

— Подкладка кармана выкроена в соответствии с деталью верха кармана.

— Прокладка из материала с клеевым покрытием — для обработки верхнего края кармана. Размеры детали совпадают с величиной верхнего припуска кармана.

1) Наметить месторасположение кармана четырьмя линиями (т. е. перевести контуры кармана в готовом виде на изделие). Проложить долевик.

2) Продублировать верхний

припуск кармана прокладкой. Вдоль боковых сторон верхнего припуска высечь участки шириной 1 см для уменьшения толщины в области верхних углов кармана (рис. 5).

Притачать подкладку кармана к верхнему припуску шириной шва, примерно равной 1 см (строчка 1 на рис. 8).

3) Заколотить припуски (боковые и нижний) детали кармана в соответствии с намеченным контуром кармана в готовом виде. Заутюжить припуски подкладки кармана на изнаночную сторону так, чтобы подкладка кармана была меньше кармана на 0,2–0,5 см по трем сторонам.

На припуски детали накладного кармана приклеить ленту «трансфер».

4) Подкладку кармана наложить на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз таким образом, чтобы верхний край кармана был совмещен с верхней линией кармана на изделии, а края подкладки не доходили до линий разметки кармана на изделии на 0,2–0,5 см. Настрочить подкладку кармана шириной шва 0,1–0,2 см с трех сторон (строчка 2 на рис. 8). Строчка настрачивания подкладки начинается и заканчивается закрепками (длина каждой по 0,5 см) вдоль верхней линии на детали кармана (на рис. 8 показаны «••»).

Закрепки располагаются на 0,1–0,2 см ниже линии верхнего края кармана.

5) Снять защитную пленку с ленты «трансфер». Отогнуть деталь кармана на настроенную подкладку кармана, совместить нижнюю и боковые линии разметки месторасположения кармана на изделии с заколоченными краями кармана. Заколотить верхний край кармана. Приклеить карман. Настрочить карман по боковым и нижней сторонам шириной шва 0,1–0,5 (строчка 3 на рис. 9) см.

3 Обработка и соединение кармана с изделием стачным швом

Соединение кармана с изделием стачным швом позволяет исключить отделочную строчку.

Но следует учитывать, что выполнение этого узла требует большого мастерства и опыта исполнителя, мягкости и пластичности материала.

Детали кроя (рис. 10)

— Деталь накладного кармана (с закругленными нижними углами) с припусками на обработку краев: по верхнему краю — примерно 3 см, по боковым и нижней сторонам по 0,5–0,7 см.

— Подкладка кармана выкроена в соответствии с деталью верха кармана.

— Прокладка из материала с клеевым покрытием — для обработки верхнего края кармана. Размеры детали совпадают с величиной верхнего припуска кармана.

1) Наметить месторасположение кармана: перевести контуры кармана в готовом виде на изделие. Проложить долевик.

2) Продублировать верхний припуск кармана прокладкой. Вдоль боковых сторон верхнего припуска высечь участки шириной 0,5–0,7 см для уменьшения толщины в области верхних углов кармана. Притачать подкладку кармана к верхнему припуску шириной шва, примерно равной 1 см (строчка 1 на рис. 11). Заколо-

тить верхний припуск кармана со слоем клея.

3) Соединить подкладку кармана с карманом машинной строчкой, проложив ее на расстоянии 0,4–0,5 см от боковых и нижнего среза (строчка 2 на рис. 11).

4) Карман наложить на полочку, совмещая верхний его край с верхней линией разметки кармана. Поставить контрольные знаки на полочке и кармане, перпендикулярные краям кармана (рис. 12).

5) Соединить машинной строчкой боковые и нижние срезы кармана с изделием по изнаночной стороне кармана, совмещая контрольные знаки и делая посадку из кармана на закругленных нижних углах шириной шва 0,5–0,7 см (строчка 3 на рис. 13). Приутюжить узел. Поставить закрепку на верхних углах кармана длиной 0,5–0,7 см (строчка 4 на рис. 13).

На рис. 14 показан для примера накладной карман с фигурной линией входа. Верхний край кармана такого типа может быть обработан различными способами (см. урок 3 «Обработка мелких деталей»).

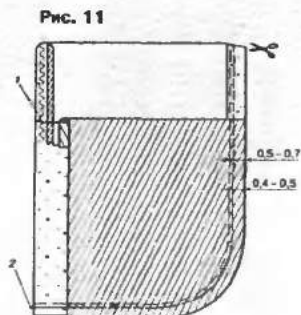


Рис. 11

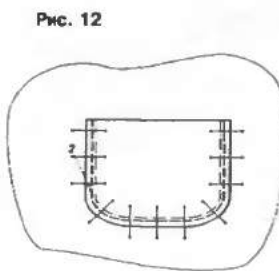


Рис. 12

Рис. 13

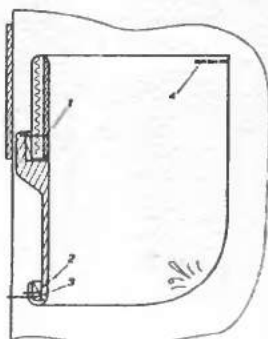
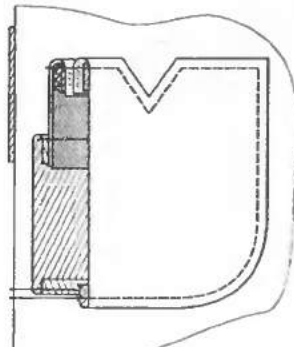


Рис. 14



урок 6

ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ШВАХ

Карманы в швах, в зависимости от их направления, могут быть расположены вертикально, горизонтально или под наклоном. Технология выполнения карманов одинакова, меняется только форма подкладки кармана.

Детали подзора и обтачки могут быть цельнокроеными с боковой и передней частями полочки или отрезными. Выбор вида подзора и обтачки зависит от модели и количества сырья на изделие.

Для придания большей прочности узлу и предохранения входа в карман от растяжения следует применять следующие прокладочные материалы:

- долевик из материала с клеевым слоем, им дублируется подзор кармана

- прокладка, выкроенная из материала с клеевым слоем, для дублирования обтачки или припуска на обработку передней части полочки.

Примечание: если части полочки продублированы целиком, то в дополнительных прокладках нет необходимости.

- В некоторых случаях возможно применение кромки типа лейкопластыря шириной 1 см. Разметка кармана: направление кармана определяется линией шва, в котором он расположен, длина кармана — двумя знаками, перпендикулярными этой линии (рис. 1).

1 КАРМАН БЕЗ ОТДЕЛОЧНЫХ СТРОЧЕК

Детали кроя:

- Передняя и боковая части полочки выкраиваются цельнокроеными с обтачкой и подзором соответственно. Ширина цельнокроеных припусков равна 3,5–4 см.
- Подкладка кармана.

— Прокладочные детали.

1) На изнаночную сторону подзора и обтачки приклеить прокладочные детали так, чтобы они перекрывали линию входа в карман на 1 см и выходили за контрольные знаки на 1–1,5 см (рис. 1).

В случае необходимости проложить кромку типа лейкопластыря на передней части полочки. Кромка приклеивается со стороны припуска на расстоянии 0,1–0,3 см от линии края кармана в готовом виде (рис. 1), перекрывая знаки, определяющие длину кармана на 1–1,5 см с каждой стороны.

2) Притачать части подкладки кармана к припускам передней и боковой частей полочки шириной шва, равной 1 см (строчки 1 и 1' на рис. 1 и рис. 2).

3) Части полочки сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и стачать рельеф с одновременным стачиванием подкладки кармана (строчка 2 на рис. 2). У контрольных знаков в начале и конце кармана выполнить закрепку тройной машинной строчкой.

4) Рассечь припуск шва на боковой части полочки к концам кармана.

Заколотить передний край кармана со слоем клея на переднюю часть полочки. Клей наносится не на всю площадь обтачки, а только вдоль линии края кармана. Расколотить шов рельефа со слоем клея по всей длине, исключая участок входа в карман (рис. 2).

2 КАРМАН В НАКЛАДНОМ ШВЕ

Детали кроя:

- Передняя и боковая части полочки выкраиваются цель-

нокроеными с обтачкой и подзором соответственно. Ширина цельнокроеных припусков равна 3,5–4 см.

- Подкладка кармана.

- Прокладочные детали.

1) На изнаночную сторону, цельнокроеную с частями полочки подзора и обтачки, приклеить прокладочные детали (рис. 1).

Проложить кромку типа лейкопластыря для предохранения входа в карман от растяжения на передней части полочки.

2) На лицевой стороне передней части полочки уточнить линию рельефа. Припуск передней части полочки промазать клеем и, отогнув его на изнаночную сторону детали, заколотить по всей длине рельефа. Если линия рельефа фигурная, то припуск следует рассечь во избежание затягивания заколоченного края детали. В области обтачки кармана ширина полосы клея не должна превышать 1 см.

3) Проложить отделочную строчку по переднему краю кармана без закрепки в начале и конце строчки (строчка 1 на рис. 3). Ширина отделочной строчки определяется моделью. Концы ниток убираются на изнаночную сторону изделия.

4) На лицевой стороне боковой части полочки уточнить линию рельефа. На заколоченный припуск передней части полочки приклеить ленту «трансфер» по всей длине рельефа, исключая область кармана. Склеить части полочки между собой, совмещая линии рельефа и контрольные знаки. Соединить машинной строчкой (строчка 2 на рис. 3) склеенные части полочки, отделочная строчка на кармане должна являться продолжением строчки рельефа.

5) Притачать части подкладки

кармана к припускам передней и боковой частей полочки шириной шва, равной 1 см (строчки 3 и 3* на рис. 3).

6) Стачать подкладку кармана (строчка 4 на рис. 3).

3 КАРМАН В РАССТРАЧНОМ ШВЕ

Детали кроя:

- Передняя часть полочки выкраивается с цельнокроеной обтачкой. Ширина цельнокроеного припуска равна 3,5–4 см.

- Подзор из материала верха, ширина подзора равна примерно 6–7 см.

- Подкладка кармана.

- Прокладочные детали.

1) Продублировать цельнокроенную обтачку. Продублировать подзор целиком.

Проложить кромку типа лейкопластыря на передней и боковой частях полочки в области входа в карман.

2) Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и стачать рельеф до линии, определяющих длину кармана (строчка 1 на рис. 4).

3) Притачать подкладку кармана к обтачке и подзору (строчки 2 и 2* на рис. 4).

4) Расколотить шов рельефа по всей длине со слоем клея. Проложить отделочную строчку по рельефу со стороны передней части полочки (строчка 3 на рис. 4).

5) Приклеить ленту «трансфер» на припуск кармана боковой части полочки, приклеить подзор к припуску. Проложить отделочную строчку по рельефу со стороны боковой части полочки с одновременным притачиванием подзора (строчка 4 на рис. 4).

6) С лицевой стороны изделия поставить закрепку в начале и

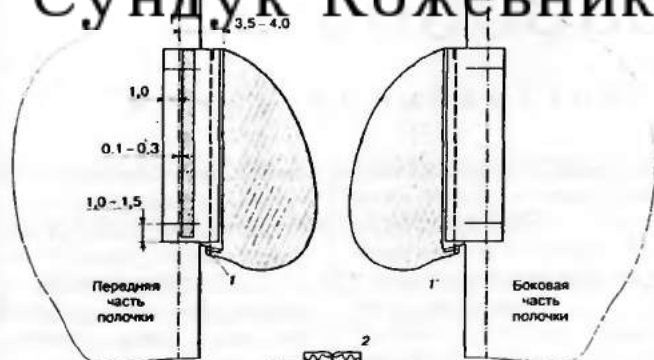


Рис. 1

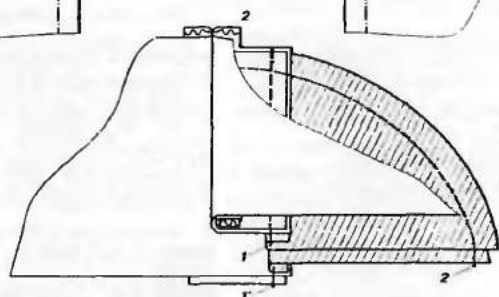


Рис. 2

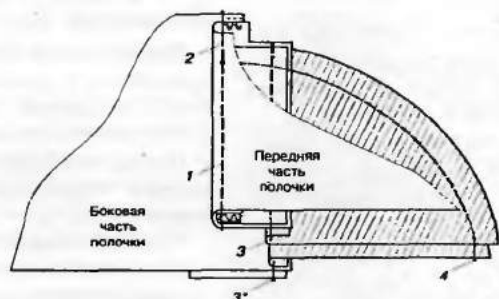


Рис. 3

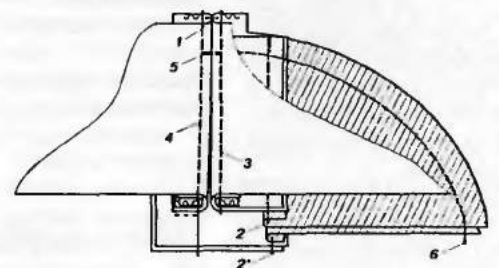


Рис. 4

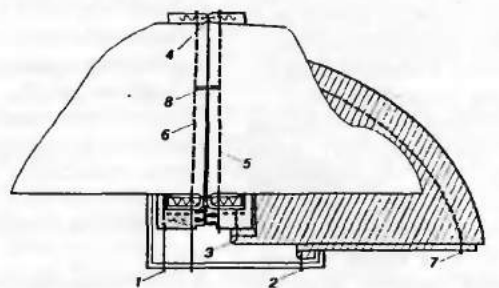


Рис. 5

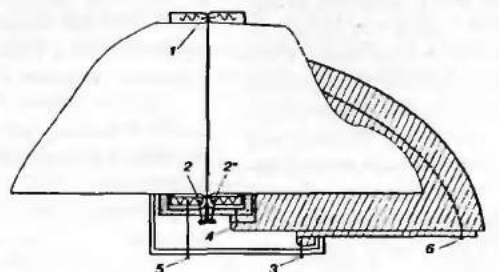


Рис. 6

конце кармана. Как правило, длина закрепки равна расстоянию между строчками расстрачивания рельефа (строчка 5 на рис. 4).

7) Стачать подкладку кармана шириной шва 1–1,5 см (строчка 6 на рис. 4).

4 КАРМАН С ЗАСТЕЖКОЙ-МОЛНИЕЙ

Детали кроя:

– Передняя и боковая части полочки выкраиваются без цельнокроеных деталей. Ширина припуска в области кармана равна ширине шва рельефа.

– Подзор из материала верха, ширина подзора равна примерно 6–7 см.

– Застежка-молния.

– Подкладка кармана.

– Прокладочные детали.

1) На изнаночную сторону передней части полочки в области кармана приклеить прокладочную деталь. Пролубризовать подзор целиком.

Если материал верха легко растяжим, то можно проложить кромку типа лейкопластыря на передней и боковой частях полочки в области входа в карман.

2) Настрочить застежку-молнию на подзор, уравнивая край ленты со срезом подзора (стр. 1 на рис. 5). Ширина шва равна 0,2–0,3 см.

3) Притачать подкладку кармана к подзору (строчка 2 на рис. 5).

4) Притачать подкладку кармана к свободному краю ленты застежки-молнии (строчка 3 на рис. 5).

5) Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и стачать рельеф до линий, определяющих длину кармана (строчка 4 на рис. 5).

6) Расколотить шов рельефа по всей длине со слоем клея.

7) Приклеить ленту «трансфер» на припуски кармана, отступив от сгибов 0,5 см. Приклеить застежку-молнию, настроченную на подзор к заколоченным сгибам кармана.

8) Отогнуть подзор, проложить отделочную строчку по передней части полочки с одновременным притачиванием застежки (строчка 5 на рис. 5).

9) Вернуть подзор в первоначальное положение и проложить отделочную строчку по боковой части полочки, одновременно соединяя подзор и застежку-молнию (строчка 6 на рис. 5).

10) Стачать подкладку кармана (строчка 7 на рис. 5).

11) Выполнить закрепку в начале и конце кармана с лицевой стороны изделия (строчка 8 на рис. 5).

5 КАРМАН С ПОТАЙНОЙ ЗАСТЕЖКОЙ-МОЛНИЕЙ

Детали кроя:

– Передняя и боковая части полочки выкраиваются без цельнокроеных деталей. Ширина припуска в области кармана равна ширине шва рельефа.

– Подзор из материала верха, ширина подзора равна примерно 6–7 см.

– Застежка-молния.

– Подкладка кармана.

– Прокладочные детали.

1) На изнаночную сторону передней и боковой частей полочки в области кармана приклеить прокладочные детали.

2) Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и стачать рельеф до линий, определяющих длину кармана (строчка 1 на рис. 6).

3) Притачать тесьму-молнию к припускам кармана по общим правилам (строчки 2 и 2* на рис. 6).

4) Притачать подкладку кармана к подзору (строчка 3 на рис. 6).

5) Притачать подкладку кармана к передней ленте застежки-молнии (строчка 4 на рис. 6).

6) Притачать подзор к боковой части полочки со стороны припуска рядом со швом притачивания застежки-молнии (строчка 5 на рис. 6).

7) Расколотить шов рельефа по всей длине со слоем клея с помощью молотка, в области кармана зафиксировать припуски вручную, без применения молотка (!). При этом следует сгибы краев кармана расположить встык друг к другу.

8) Стачать подкладку кармана (строчка 6 на рис. 6).



** обработка вытачек

ТЕКСТ И РИСУНКИ МАРИНА СИЛАЕВА //
ГРАФИКА АННА ХРЕНОВА

УРОК 7

Темы предыдущих уроков курса «Как работать с натуральной кожей»: особенности натуральной кожи, основные рекомендации по работе с ней при раскрое, пошиве, организации рабочих мест; виды машинных швов; обработка мелких деталей, прорезных, накладных карманов и карманов в швах.

Технология изготовления изделий из кожи может быть идентична технологии изготовления изделий из текстильных материалов, с учетом особенностей кожевенного сырья. Однако существуют иные, альтернативные способы обработки одежды из кожи, приведенные на некоторые отечественные предприятия турецкими швейниками. В основном о них и пойдет речь ниже. Напомним читателям, что материалы курса иллюстрируются технологическими схемами деталей и узлов в разрезе, на которых строчки обозначены символом «---» и цифрами, определяющими последовательность обработки детали или узла; места нанесения клея показаны волнистой линией; тканая кромок типа «лейкопластырь» — заштрихованными областями; лента «трансфер» с двусторонним слоем клея — точками.

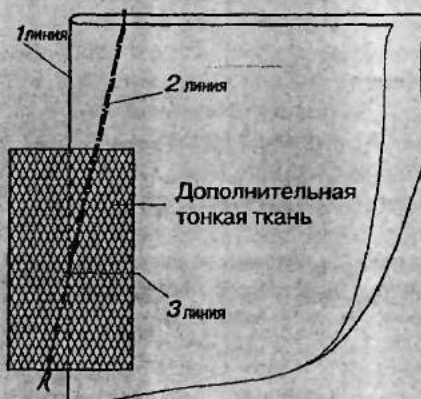
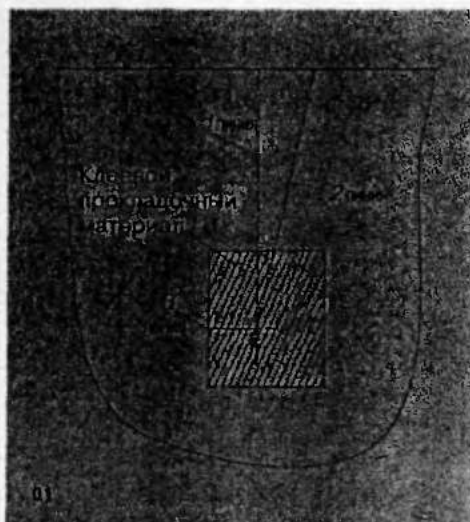
Для отделки изделия и придания ему формы, соответствующей форме тела человека, на основных деталях (полочке, спинке, полотнищах юбок, половинках брюк) выполняют вытачки. Величина раствора вытачек, их количество зависят от модели, особенностей фигуры, степени прилегания изделия к телу, свойств сырья. По способу обработки вытачки бывают: разрезные и не разрезные, стаченные с дополнительными полосками ткани и без них, с расколоченными или заколоченными припусками, без отделочных строчек и с ними, выполненные стачными, настрочными, редко — накладными швами.

Требования к выполнению вытачек: симметричное расположение на изделии, отсутствие слабину и «провала» ткани в конце вытачки, прилегание припусков.

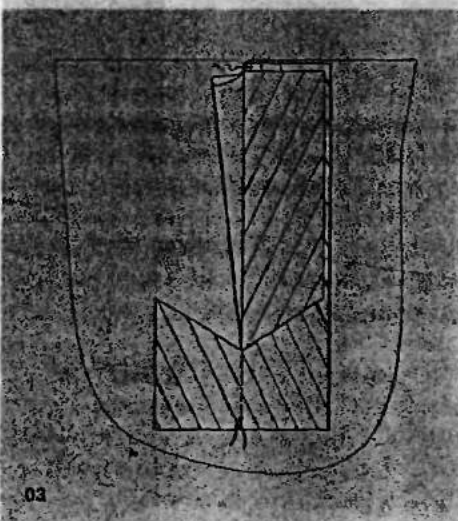
III РАЗМЕТКА ВЫТАЧЕК

Вытачки намечаются тремя линиями (рис. 1): 1 — линия середины вытачки, 2 — боковая сторона вытачки, 3 — линия, ограничивающая длину вытачки.

Чтобы не допустить деформирования конца вытачки, можно приклеить в этой области прямоугольник из тонкого нетканого материала с клеевым слоем (рис. 1). Данная рекомендация не является обязательной.



02



03

/// СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ВЫТАЧЕК

01_ Перегнуть деталь по линии середины вытачки лицевой стороной внутрь, стачать вытачку по линии боковой стороны до третьей линии. Конец вытачки не деформируется, если подложить небольшой кусок из дополнительной тонкой ткани (например, из подкладочной) под строчку в конце вытачки, с таким расчетом, чтобы строчка стачивания заканчивалась на нем (рис. 2). Этот способ позволяет избежать закрепки в виде двойной машинной строчки в конце вытачки.

Припуски вытачки подрезать до 0,5–1 см, промазать их клеем и приклеить к детали, разложив по обе стороны от строчки (т.е. расколотить). Слабину в конце вытачки сутюжить (правила проведения утюжелых работ см. в «Ателье» 10/2001).

02_ Вытачки могут стачиваться с дополнительными полосками ткани, которые выкраиваются из хлопковых, льняных или нетканых материалов, сходных по толщине и плотности с материалом верха. Ширина полоски равна 2,5–3 см, длина может быть различной, но за конец вытачки полоска должна выходить не менее чем на 1,5–2 см.

При стачивании вытачек расположить полоску так, чтобы ее середина в долевом направлении совпала со строчкой. В конце вытачки строчку продлить и закончить на дополнительной полоске ткани. Полоска может располагаться по всей длине вытачки (рис. 3) или только в области ее конца (рис. 4), примерно на 3–4 см. К концу вытачки полоску расчесть под углом примерно 45 градусов к строчке стачивания вытачки, нижнюю часть полоски разложить на обе стороны.

Если дополнительная полоска ткани расположена только в концах вытачки, то ее припуски после подрезания можно расколотить, или заколотить на одну сторону.

Если дополнительная полоска ткани расположена по всей длине вытачки, то припуск вытачки (с большим раствором) подрезается, промазывается клеем на участке шириной 0,5–1,5 см и заколачивается на одну сторону, дополнительная полоска направляется в противоположную. Приутюжить вытачку, сутюжить слабину в конце (правила проведения утюжелых работ см. в «Ателье» 10/2001).

03_ Разметить вытачку по общим правилам. Перевести на лицевую сторону детали основные линии вытачки. Подложить с изнаночной стороны детали дополнительную полоску ткани, выкроенную из льняного, хлопкового или нетканого материала так, чтобы ее середина в долевом направлении совпала с линией середины вытачки, а нижний срез выступал за пределы конца вытачки на 1,5–2 см. Притачать дополнительную полоску с лицевой стороны детали точно по линии середины вытачки. Стачать вытачку по боковой линии с изнаночной стороны детали, строчку продлить на дополнительную полоску ткани, машинную закрепку не следует выполнять в конце вытачки (рис. 5). Подобным образом можно изготавливать и разрезные и неразрезные вытачки. Приутюжить вытачку, сутюжить слабину в конце.

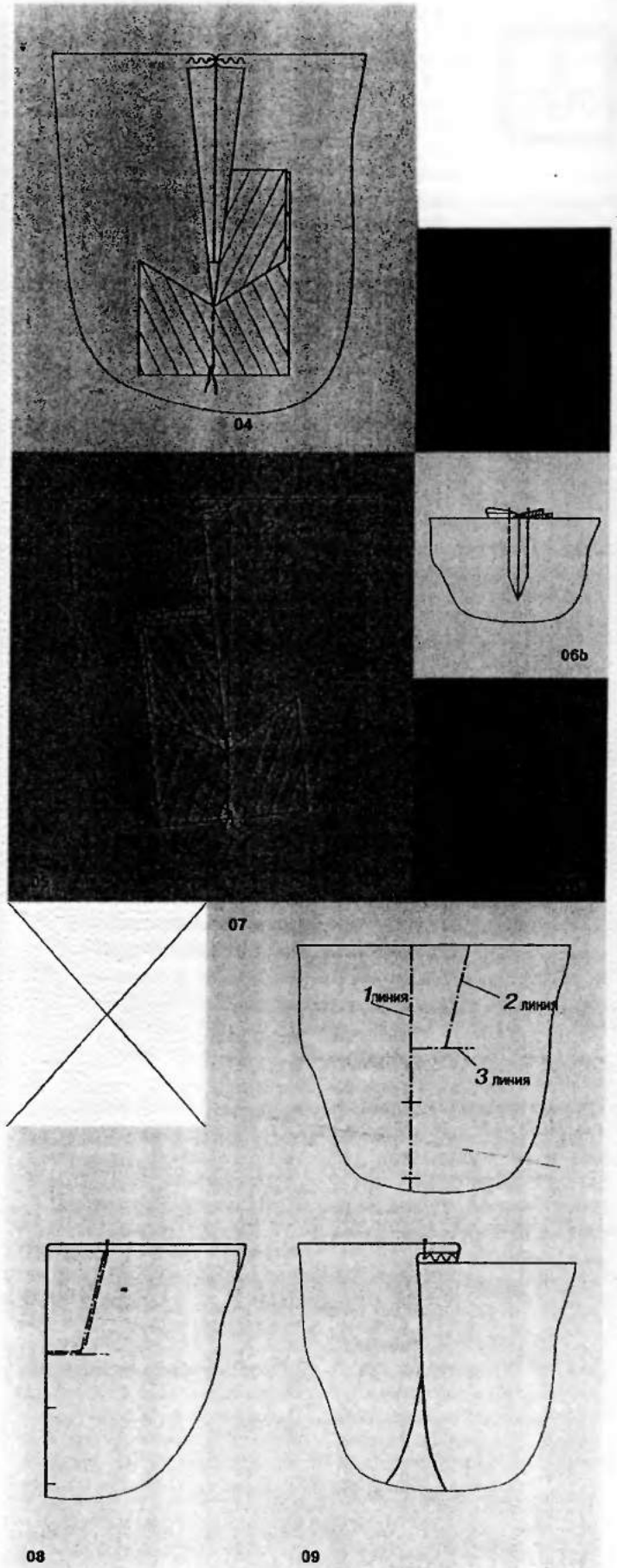
Вытачки могут быть оформлены отделочными строчками см. рис. 6а, 6б, 6с.

/// ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВЫТАЧЕК-СКЛАДОК (ВЫТАЧКИ, ПЕРЕХОДЯЩИЕ В СКЛАДКИ)

Наметить вытачку-складку тремя линиями (рис. 7): 1 – линия середины, 2 – боковая линия, 3 – линия, ограничивающая длину вытачки-складки.

Сложить деталь лицевой стороной внутрь по линии середины вытачки-складки. Стачать вытачку по боковой и ограничивающей линии с закруглением строчки в углу (рис. 8).

Промазать клеем участок припуска шириной 0,5–1 см вдоль строчки стачивания вытачки-складки и заколотить его, направив внутренний сгиб к середине детали (рис. 9).





** обработка рельефов

ТЕКСТ И РИСУНКИ МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА АННА ХРЕНОВА

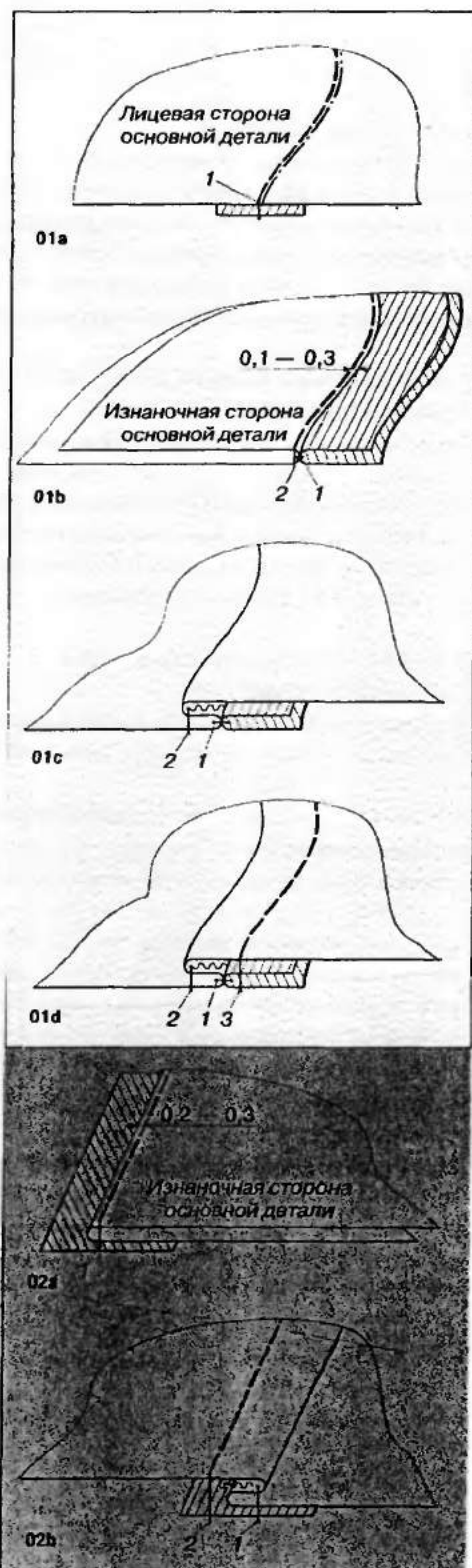
УРОК 8

/// ОБРАБОТКА ВЫТАЧНЫХ РЕЛЬЕФОВ

Вытачные рельефы выполняются на целой детали и имитируют стачной шов в заклотку или настрочной шов в зависимости от наличия отделочной строчки по нему. Эти рельефы просты в обработке: на изделие с вытачными рельефами расход кожи меньше (нет припусков на швы), чем для изделий с рельефами соединительными. Кроме того, очень легко, без особых трудовых затрат выполняются рельефы сложных форм (последнее замечание относится к рельефам, выполненным первым способом).

1 Наметить линию рельефа на лицевой и изнаночной сторонах детали. На изнаночную сторону детали положить дополнительную полосу ткани, выкроенную вдоль уточной нити, шириной, равной или 2,5–3,5 см, или удвоенной ширине отделочной строчки по рельефу плюс 1–2 см. Середина полоски из дополнительной ткани должна совпадать с намеченной линией рельефа. Притачать полоску, прокладывая строчку по лицевой стороне детали точно по линии рельефа (строчка 1 на рис. 01a). Разложить основную деталь и полоску в разные стороны, проложить строчку (строчка 2 на рис. 01b) по основной детали вдоль линии притачивания дополнительной полоски ткани на расстоянии 0,1–0,3 см от нее. Расстояние между этими строчками определяется видом рельефа и толщиной кожи. Чем тоньше кожа, тем меньше расстояние между строчкой притачивания полоски и строчкой стачивания рельефа. Если рельеф фигурный, то расстояние между этими строчками должно быть минимальным, в противном случае появятся заломы на фигурных участках рельефа. Заклотить припуск со слоем клея на одну сторону (рис. 01c). Если по модели предусмотрена отделочная строчка, проложить ее (строчка 3 на рис. 01d).

2 Этим способом выполняются только прямые рельефы. На изнаночной стороне детали наметить линию рельефа, перегнуть по ней деталь и проложить строчку на расстоянии 0,2–0,3 см от сгиба, подложив под нее дополнительную полосу ткани (строчка 1 на рис. 02a). Раскрыть (отогнуть) основную деталь, шов заклотить со слоем клея или без него. Проложить отделочную строчку (строчка 2 на рис. 02b), если она предусмотрена моделью. Если припуск заклотен без клея, то отделочная строчка должна быть проложена обязательно.



/// ЗАСТРОЧНЫЕ РЕЛЬЕФЫ

Застрочные рельефы (рис. 03) могут располагаться на целой детали в один или несколько рядов. Ширина застрочных рельефов от 0,2 до 0,6 см. На лицевой стороне детали наметить линию рельефа, перегнуть деталь изнаночной стороной внутрь и проложить строчку на расстоянии 0,2–0,6 см (в зависимости от модели и вида сырья) от сгиба. Последующие строчки проложить параллельно первой, используя линейку-направитель.

/// НЕТРАДИЦИОННЫЕ ВИДЫ И СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ШВОВ

Сегодня никого не удастся запатировать вещами, сшитыми швами наружу, или швами, отделанными «ручными» строчками, «небрежно» нарезанной бахромой или необработанными краями, напротив, эти рустикальные мотивы прочно обосновались в моде. Ниже предлагается несколько вариантов швов, выполненных в духе, навеянном стилем хиппи и этническими мотивами. Простота обработки – лишь кажущаяся!

/// РУСТИКАЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ С ОТКРЫТЫМИ СРЕЗАМИ

Для получения высококачественного изделия выкраивать детали, которые стачиваются швами наружу, следует очень аккуратно и точно.

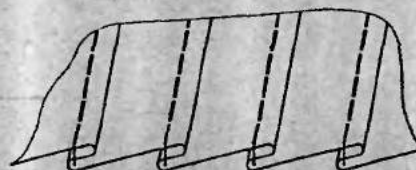
СТАНЧОЙ РУСТИКАЛЬНЫЙ ШОВ. Выкроенные детали сложить лицевыми сторонами наружу, уравнивать срезы (!), и стачать их по лицевой стороне деталей, совмещая контрольные знаки, швом, ширина которого 0,2–0,3 см.

НАКЛАДНОЙ ШОВ С ОТКРЫТЫМ СРЕЗОМ. Выкроить детали с припусками на швы, равными: на верхней детали – 0,3 см и больше в зависимости от модели; на нижней детали – 0,5 см и больше, выбор величины припуска зависит от наличия отделочной строчки.

На лицевой стороне нижней детали наметить линию, которая уравнивается со срезом верхней детали.

На лицевую сторону нижней детали наложить верхнюю деталь, совместив ее срез с намеченной линией. Соединить машинной строчкой заданной ширины шва по лицевой стороне верхней детали, совмещая контрольные знаки. Если при соединении деталей требуется особая точность или рельеф сложной формы, то сначала надо на лицевую сторону нижней детали вдоль среза приклеить ленту «трансфер» так, чтобы ее не было видно с лицевой стороны изделия после обработки шва (ширина ленты «трансфер» 0,5 см, отсюда минимальная ширина припуска на нижней детали – 0,5 см). Затем снять защитную пленку с ленты, приклеить верхнюю деталь и настрочить (рис. 05).

РАСТРОЧНЫЙ РУСТИКАЛЬНЫЙ ШОВ. Детали сложить лицевыми сторонами наружу, уравнивать срезы и стачать заданной ширины шва. Ширина шва на обработку равна ширине отделочной строчки плюс 0,2–0,4 см. Расколотить припуск со слоем клея или без него (рис. 06). Проложить отделочные строчки по обе стороны от шва стачивания деталей.



03



05

06b



06

06c

Сундук Кожевника - vk.com/kozhsraft

изделия из кожи:

обработка

односторонних складок



ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 9

Складки бывают односторонние, встречные, бантовые, застроченные по всей длине (защипы), сложные.

Складки выполняются на целой детали или служат соединительным элементом.

ОДНОСТОРОННИЕ СКЛАДКИ – складки, у которых с лицевой стороны все сгибы направлены в одну сторону, а с изнаночной – в противоположную.

Односторонние складки на целой детали (рис. 01) намечаются тремя линиями: 1 – линия середины складки (линия внутреннего сгиба), 2 – линия боковой стороны складки (линия внешнего сгиба), 3 – линия, ограничивающая длину стачанного участка складки. Те складки, которые стачиваются с изнаночной стороны (рис. 02a, 02b) и намечаются с изнаночной стороны детали; складки, которые соединяются по лицевой стороне (рис. 02c), намечаются с лицевой стороны детали. Глубина складки зависит от модели, как правило от 2 до 8 см. Деталь выкраивается с припуском, равным удвоенной глубине складки.

/// ОБРАБОТКА ОДНОСТОРОННИХ СКЛАДОК, ВЫПОЛНЕННЫХ НА ЦЕЛОЙ ДЕТАЛИ

Складки стачанные с изнаночной стороны рис. 02a, 02b.

Перегнуть деталь по линии середины складки (первая линия), лицевой стороной внутрь, стачать (строчка 1 на рис. 02a) по линии боковой стороны складки (вторая линия) до линии, ограничивающей длину строчки стачивания складки (третья линия), затем продолжить строчку в поперечном направлении по припуску складки с закруглением в углу.

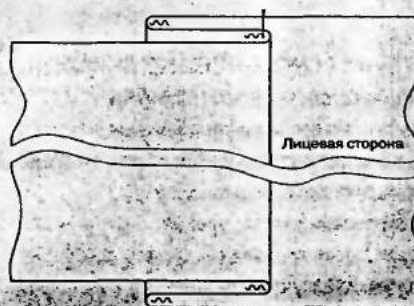
Деталь разложить на столе, отогнуть припуск складки на сторону, предусмотренную моделью. Заколотить складку со слоем клея (рис. 02b) или без него (рис. 02a) на участке стачивания. Если складка заколачивается с клеем, то его следует наносить с изнаночной стороны детали вдоль строчки стачивания складки полосой, ширина кото-



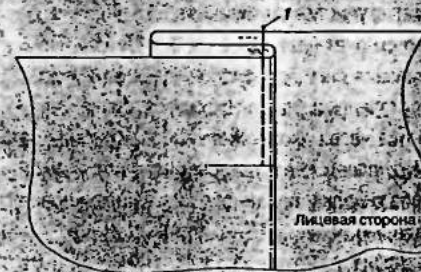
01



02a



02b



02c

СКЛАДКИ ПРОЕКТИРУЮТ ДЛЯ СВОБОДЫ ДВИЖЕНИЯ И ДЛЯ ПРИЛЕГАНИЯ ИЗДЕЛИЯ ПО ФИГУРЕ. КРОМЕ ТОГО, СКЛАДКИ ЯВЛЯЮТСЯ ЭФФЕКТИВНЫМ ОТДЕЛОЧНЫМ ЭЛЕМЕНТОМ. В ДАННОМ МАТЕРИАЛЕ ДАНА ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ОДНОСТОРОННИХ СКЛАДОК В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ.

рой равна примерно 0,5–1 см. Не стачанный участок складки, в зависимости от модели, или приутюживается через проутюжельник утюгом или на прессе; или заколачивается со слоем клея (рис. 02b), который наносится узкой полосой вдоль сгибов складки; или не обрабатывается вовсе (мягкие, не заутюженные складки).

Примечание: внутренний сгиб может быть заколочен со слоем клея по всей длине припуска (рис. 02b).

С лицевой стороны изделия в области стачанного участка может быть проложена отделочная строчка (рис. 02a), ширина которой определяется моделью.

Складки, соединенные по лицевой стороне детали (рис. 02c).

Линии разметки складки нанесены на лицевую сторону детали. В области участка соединения складки строчкой внешний сгиб складки заколачивается со слоем клея, который наносится узкой полосой с изнаночной стороны припуска. На лицевую сторону припуска вдоль внешнего сгиба складки проложить ленту «трансфер» длиной, равной длине участка соединения складки. Сформировать складку в соответствии с разметкой, приклеить и настроить по лицевой стороне внешний сгиб складки на участке соединения складки строчкой (строчка 1 на рис. 02c). На оставшемся свободном участке складки ее сгиб или заколачивается со слоем клея (наносится узкой полосой вдоль сгиба с изнаночной стороны припуска); или приутюживается; или в зависимости от модели никак не обрабатывается.

Примечание: на складках такого типа (соединенных по лицевой стороне изделия) поперечная строчка по припуску или не выполняется, или прокладывается с изнаночной стороны по припуску после соединения складки.

/// ОБРАБОТКА ОДНОСТОРОННИХ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ СКЛАДОК

Складки, стачанные с изнаночной стороны детали (рис. 04a).

На изнаночной стороне одной из деталей намечаются первая линия боковой стороны складки (линия внешнего сгиба) и вторая линия, ограничивающая длину стачанного участка складки (рис. 03).

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и стачать по первой линии до второй линии, продолжить строчку в поперечном направлении по припуску на складку с закруглением в углу (строчка 1 на рис. 04a). Стачать припуски складки шириной шва 1–1,5 см вдоль срезов (строчка 2 на рис. 04a).

Заложить припуск складки на одну сторону. Заколочить складку со слоем клея или без него (рис. 04a) на участке стачивания. Если складка заколачивается с клеем, то его следует наносить с изнаночной стороны детали вдоль строчки стачивания складки полосой, ширина которой равна примерно 0,5–1 см. Не стачанный участок складки в зависимости от модели или приутюживается через проутюжельник утюгом или на прессе, или заколачивается со слоем клея, который наносится узкой полосой вдоль внешнего сгиба складки, или не обрабатывается вовсе (мягкие, не заутюженные складки).

С лицевой стороны изделия в области стачанного участка может быть проложена отделочная строчка, ширина которой определяется моделью.

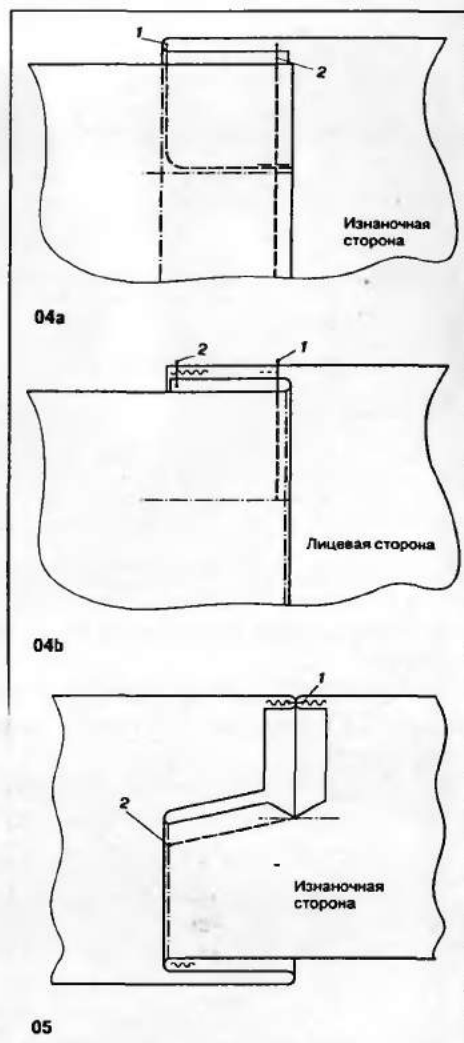
Складки, соединенные по лицевой стороне детали (рис. 04b).

На лицевой стороне обеих частей детали начертить линии боковых сторон складки и линию, ограничивающую длину участка соединения складки.

Перегнуть припуск складки одной из частей детали (той, в сторону которой направляется припуск складки) на изнаночную сторону по линии боковой стороны и зафиксировать его в таком положении: в области участка соединения складки внешний сгиб складки заколачивается со слоем клея (наносится узкой полосой вдоль сгиба с изнаночной сторо-



03



05

ны припуска), на оставшемся свободном участке складки ее сгиб или заколачивается со слоем клея (наносится узкой полосой вдоль сгиба с изнаночной стороны припуска), или приутюживается, или никак не обрабатывается в зависимости от модели. Со стороны припуска вдоль внешнего сгиба складки проложить ленту «трансфер».

Разложить на столе не обработанную часть детали лицевой стороной вверх, наложить на нее часть детали с подогнутым на изнаночную сторону припуском, совместить линии боковых сторон складки и временно соединить посредством ленты «трансфер», затем проложить машинную строчку с лицевой стороны детали заданной шириной шва (строчка 1 на рис. 04b). Стачать припуски складки по внутренним срезам (строчка 2 на рис. 04b) шириной шва 1–1,5 см. Примечание: для упрощения операции срезы припуска можно предварительно соединить с помощью клея или ленты «трансфер» (рис. 04b).

Если складки выкроены с припуском по всей длине шва (см. выше) и верхний срез припуска закрепляется швом притачивания пояса или кокетки (в поясных изделиях), воротника, кокетки и т. п. (в плечевых изделиях), то дополнительное закрепление складки не требуется.

Если детали выкроены с припусками на обработку складок лишь в области нестачанного участка (рис. 05), то складки требуют дополнительной фиксации. Необходима закрепляющая строчка, которая прокладывается с лицевой стороны детали под углом 90–45 градусов к линии боковой стороны складки (строчка 2 на рис. 05).

обработка встречных складок



ТЕКСТ И РИСУНКИ МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА АННА ХРЕНОВА

УРОК 10

Обработка односторонних складок см. АТЕЛЬЕ 10/2002

Складки, в которых сгибы с лицевой стороны направлены друг к другу, а с изнаночной – в противоположные стороны, называются **ВСТРЕЧНЫМИ**.

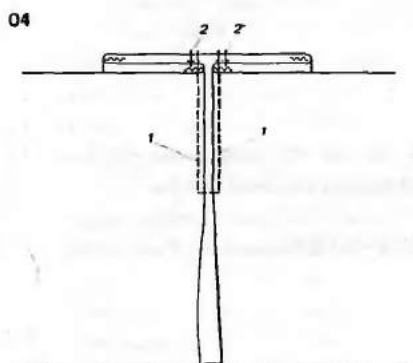
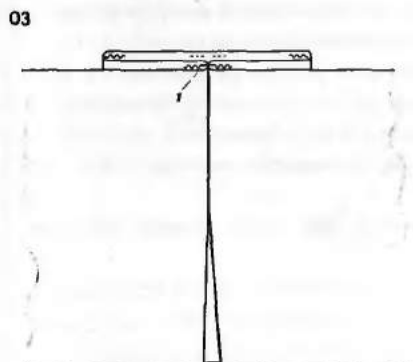
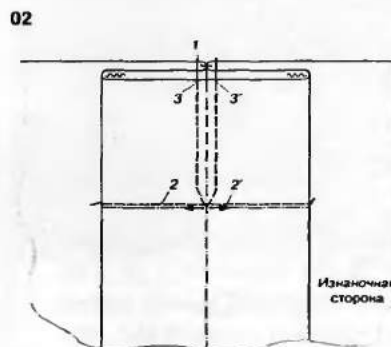
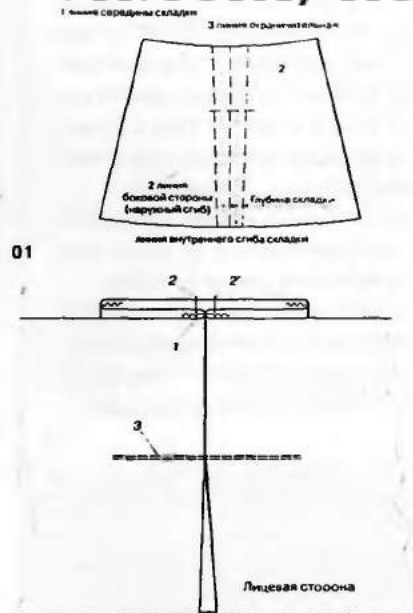
Размечается складка тремя линиями: 1 линия середины, 2 боковая (линия наружных сгибов), 3 линия, ограничивающая длину застроченного участка складки (рис. 01). Расстояние между боковыми линиями равно ширине складки, умноженной на 4. Глубина складок определяется моделью.

/// ВСТРЕЧНЫЕ СКЛАДКИ, ВЫПОЛНЕННЫЕ НА ЦЕЛОЙ ДЕТАЛИ складки, стачанные с изнаночной стороны

Разметить складку. Сложить деталь по линии середины (линия 1) лицевой стороной внутрь. Стачать по линии боковой стороны (линия 2) до поперечной линии (линия 3) – строчка 1 на рис. 02, 03, 04. Разложить припуск складки так, чтобы линия середины складки совпала со строчкой стачивания (внешними сгибами) складки. Во избежание смещения припусков складки их надо закрепить вдоль строчки стачивания и поперек припуска складки. Припуски вдоль строчки могут фиксироваться: или лентой трансфер, проложенной по припуску до стачивания складки в области средней линии по длине стачанного участка (см. рис 04); или строчками расстрачивания припуска (строчки 3, 3' на рис. 03), проложенными с лицевой стороны изделия; или строчками, проложенными с изнаночной стороны припуска (строчки 2, 2' на рис.02) вдоль строчки стачивания складки по обе стороны от нее, на расстоянии 0,1–0,2 см, по длине стачанного участка. Припуск в поперечном направлении закрепляется машинной строчкой или с лицевой стороны изделия (строчка 3 на рис. 02), или с изнаночной стороны, в два приема – от середины складки к сгибам (строчка 2, 2' на рис. 03). При необходимости сгибы складок как внешние, так и внутренние могут быть заколочены с клеем по всей длине складки или только на стачанном участке. Не стачанный участок складки, в зависимости от модели, или приутюживается через проутюжельник, или заколачивается со слоем клея, или никак не обрабатывается (незаутюженные, мягкие складки).

складки, соединенные по лицевой стороне детали

Разметить складку. На участке соединения складки (или по всей длине складки, если это предусмотрено моделью) внешние и внутренние сгибы заколачиваются с клеем, который наносится узкой полосой



вдоль линии сгибов. На лицевую сторону припуска вдоль заколоченных внешних сгибов складки проложить ленту трансфер, длина которой равна длине участка соединения складки, расстояние от внешней боковой стороны ленты до сгиба складки должно быть меньше ширины шва соединения складки. Сформировать складку в соответствии с разметкой, снять защитную пленку с ленты трансфер, приклеить и настрочить внешние сгибы на участке соединения (строчки 1, 1' на рис. 05).

Не стачанный участок складки, в зависимости от модели, или приутюживается через проутюжельник, или заколачивается со слоем клея, или никак не обрабатывается (незаутюженные, мягкие складки).

Строчки закрепления припусков для большей прочности узла – продольные и поперечные – прокладываются вдоль строчек настрачивания внешних сгибов складки с изнаночной стороны (строчки 2, 2' на рис. 05), или поперек припуска с лицевой или изнаночной стороны (см. выше).

III ОБРАБОТКА ВСТРЕЧНЫХ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ СКЛАДОК

складки без дополнительных деталей, стачанные с изнаночной стороны (рис. 07)

Детали кроя. Две части детали с припусками на складку: на одной части детали припуск равен ширине складки, умноженной на три, на другой – одной ширине складки (рис. 06). На обеих частях детали прибавляется припуск на шов стачивания припусков (1 см).

Части детали стачиваются по продольным срезам, дальнейшая обработка аналогична обработке встречных складок, выполненных на целой детали.

складки с дополнительной деталью, стачанные с изнаночной стороны (рис. 09)

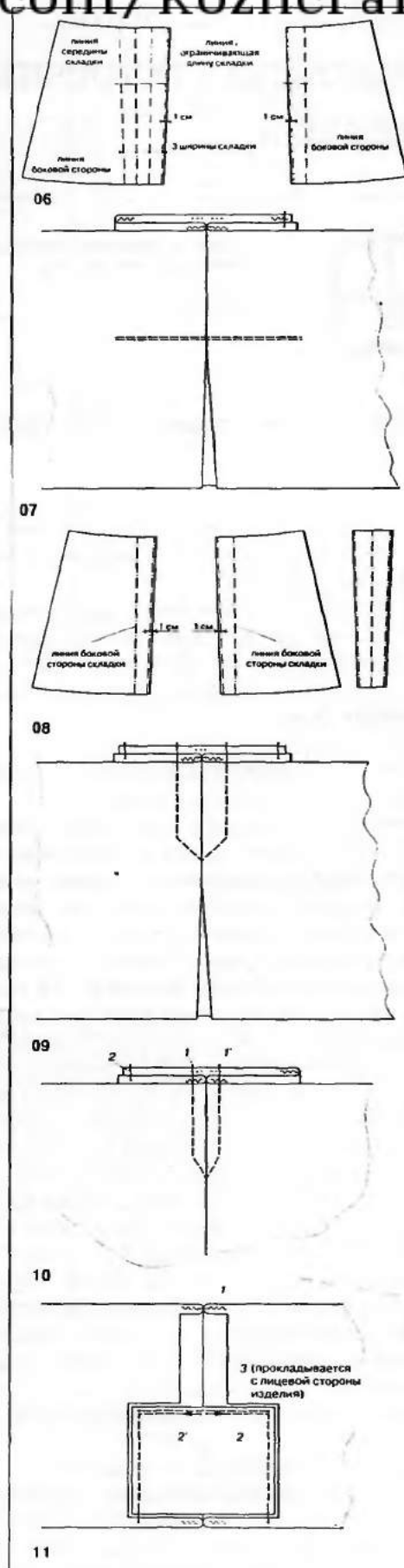
Детали кроя. Две части детали выкраиваются с припусками, равными одной ширине складки плюс припуск на шов стачивания (1 см), и отрезную часть припуска складки, равную удвоенной ширине складки плюс припуски (по 1 см) с обеих сторон на швы стачивания (рис. 08).

Части детали складываются изнаночными сторонами внутрь и соединяются по линиям боковых сторон машинной строчкой на участке стачивания складки, затем шов стачивания складки расколачивается. С изнаночной стороны детали накладывается отрезная часть припуска, детали соединяются по продольным срезам. Дальнейшая обработка не отличается от обработки складок, выполненных на целой детали.

соединительные складки, соединенные по лицевой стороне детали (рис. 10)

Разметить складку. На участке соединения складки (или по всей длине складки, если это предусмотрено моделью) внешние сгибы заколачиваются с клеем, который наносится узкой полосой вдоль линий сгибов. На лицевую сторону припуска вдоль заколоченных внешних сгибов складки проложить ленту трансфер длиной, равной длине участка соединения складки. Сформировать складку в соответствии с разметкой, снять защитную пленку с ленты трансфер, приклеить и настрочить внешние сгибы на участке соединения (строчки 1, 1' на рис. 10). Стачать срезы припусков складки (строчка 2 на рис. 10). Дальнейшая обработка аналогична обработке подобных складок на целой детали.

Если складки выкроены с припусками по всей длине шва (см. выше), то верхний срез припуска попадает в шов притачивания пояса, кокетки и т. п., поэтому припуски складки поперечной строчкой с лицевой стороны можно не закреплять. Если складки выкроены с припусками на обработку складок только на нестачанном участке, то закрепление припусков строчкой в поперечном направлении с лицевой стороны изделия необходимо (строчка 3 на рис. 11).



Сундук из кожи: обработка бантовых, застроченных и сложных складок

vk.com/kozhecraft



ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА //
ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 11

Обработка односторонних и встречных складок см. АТЕЛЬЕ 10, 11/2002

Складки, сгибы которых с лицевой стороны направлены в противоположные стороны, а с изнаночной – друг к другу называются БАНТОВЫМИ. Бантовая складка представляет собой изнаночную сторону встречной складки.

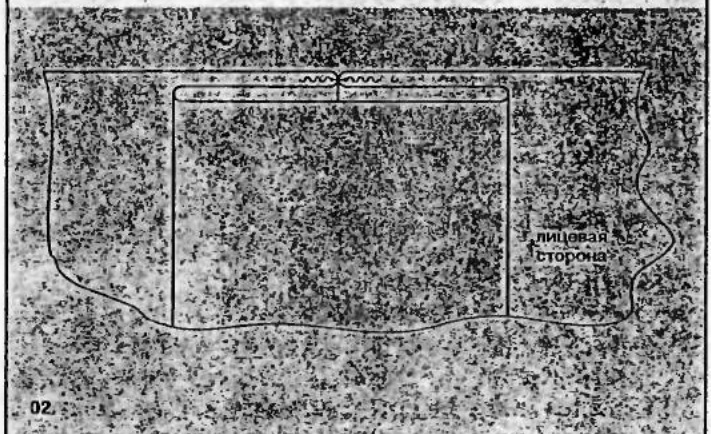
Размечается складка тремя линиями: 1 – линия середины, 2 – боковая (линия внутренних сгибов), 3 – линия, ограничивающая длину застроченного участка (рис. 01).

Расстояние между линией середины и боковой линией равно глубине складки, умноженной на два.

/// БАНТОВЫЕ СКЛАДКИ, ВЫПОЛНЕННЫЕ НА ЦЕЛОЙ ДЕТАЛИ
Разметить складку, сложить по намеченным линиям изнаночной стороной внутрь, стачать по боковым линиям до линии, определяющей длину стачанного участка. Разложить припуск складки по обе стороны от строчки, совмещая линию середины складки и строчку стачивания, приутюжить.



01



02



03



04

Припуски складки вдоль строчки могут быть равнозначны ее стороне клея (рис. 02) или без него. Сгибы складок – как внешние, так и внутренние – могут заколачиваться со слоем клея или без него (рис. 02). В первом случае зафиксированные сгибы получаются более жесткими. Слой клея в этих случаях наносится узкой ровной полосой. Закрепление складок поперек припуска и вдоль строчки не выполняется. Припуски на обработку складки фиксируются у верхнего среза детали.

/// БАНТОВЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СКЛАДКИ

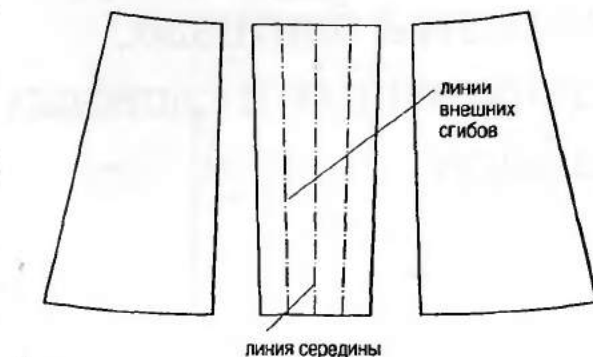
складки без дополнительных деталей

Детали края – две части детали с припусками на складку: на одной части детали припуск равен глубине складки, умноженной на 4, вторая часть детали выкраивается без припусков (рис. 03).

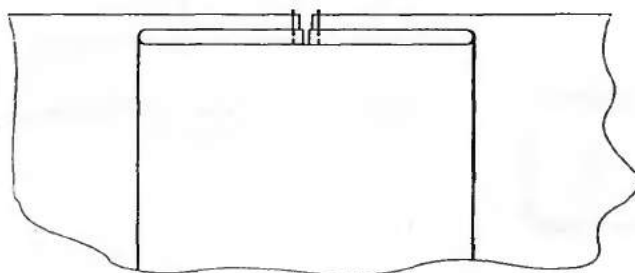
Разметить складку (рис. 03). Стачать части детали по продольным срезам. Шов приутюжить на ребро.

Сформировать складку, совмещая встык с изнаночной стороны внутренний сгиб складки и срез шва соединения частей детали, приутюжить.

Внутренний сгиб складки заколачивается со слоем клея или застрачивается. Внешние сгибы складок могут заколачиваться со слоем клея (рис. 04) или без него. Припуски на обработку складки фиксируются у верхнего среза детали.



05

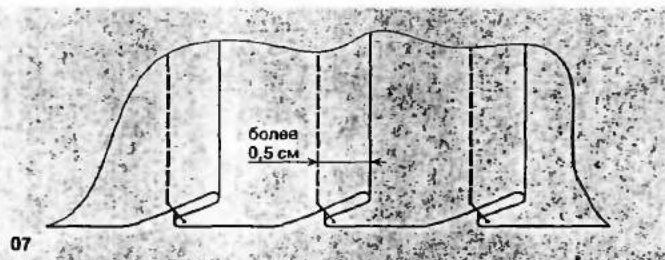


06

складки с дополнительной деталью

Детали края – две части детали и соединительная деталь, ширина которой равна глубине складки, умноженной на 4 (рис. 05).

Соединить части детали с соединительной деталью по продольным срезам. Сформировать складку, располагая срезы швов встык друг к другу, приутюжить. Внешние сгибы могут заколачиваться со слоем клея или без него (рис. 06). Припуски на обработку складки фиксируются у верхнего среза детали.



07

/// ЗАСТРОЧЕННЫЕ СКЛАДКИ

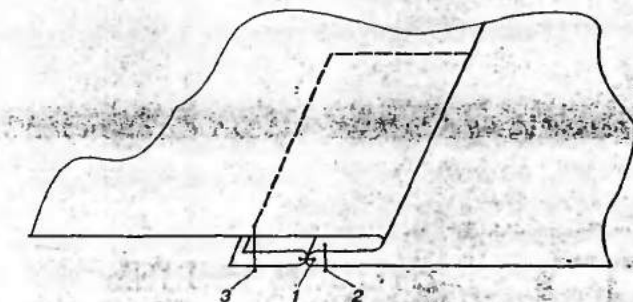
На детали намечаются линии середины и боковой стороны складок. Деталь перегибается по линиям сгибов и застрачивается на величину, превышающую 0,5 см (рис. 07).

/// СЛОЖНЫЕ СКЛАДКИ, ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ НА ЦЕЛОЙ ДЕТАЛИ

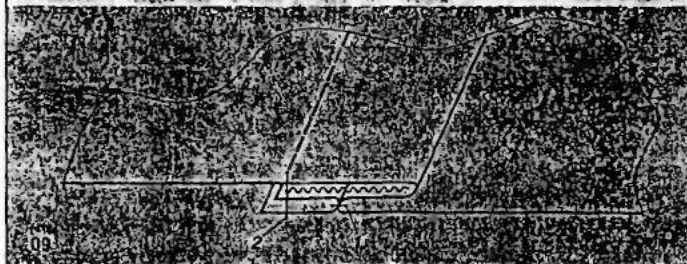
Сложные складки выполняются для отделки изделий. Например, кокетка, имитирующая отлетную, выполненная на целой детали.

Складка размечается с лицевой и изнаночной стороны двумя линиями – средней (внутренний сгиб) и боковой (наружный сгиб). С изнаночной стороны под среднюю линию подложить полоску из основного материала (ширина полоски равна удвоенной ширине отделочной строчки плюс 1–2 см) и притачать ее, прокладывая строчку (строчка 1 на рис. 08) по линии середины складки и середине полоски. Перегнуть основную деталь по шву притачивания полоски лицевой стороной внутрь, направить деталь в одну сторону, полоску материала – в противоположную. Застрочить основную деталь, прокладывая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от строчки притачивания полоски (строчка 2 на рис. 08). Заложить складку по линии боковой стороны и проложить отделочно – закрепляющую строчку вдоль сгиба складки (строчка 3 на рис. 08). Приутюжить.

Другой способ оформления сложной складки – после притачивания полоски (строчка 1 на рис. 09) промазать клеем припуск складки, заколотить и проложить строчку с лицевой стороны детали (строчка 2 на рис. 09).



08



09

изделия из кожи: обработка петель



ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА //
ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 12

В изделиях из кожи, замши, шкур морского зверя и т. п. выполняют обтачные или воздушные (навесные) петли.

Обтачные петли обрабатываются в кант или в рамку, с одной или двумя обтачками.

Петли на детали могут располагаться горизонтально, вертикально и наклонно.

При горизонтальном расположении петля должна быть перпендикулярна линии полузаноса. Начало петли намечается на расстоянии 0,2–0,5 см от линии полузаноса в сторону края борта. Длина петли в готовом виде равна диаметру пуговицы плюс 0,3–0,5 см.

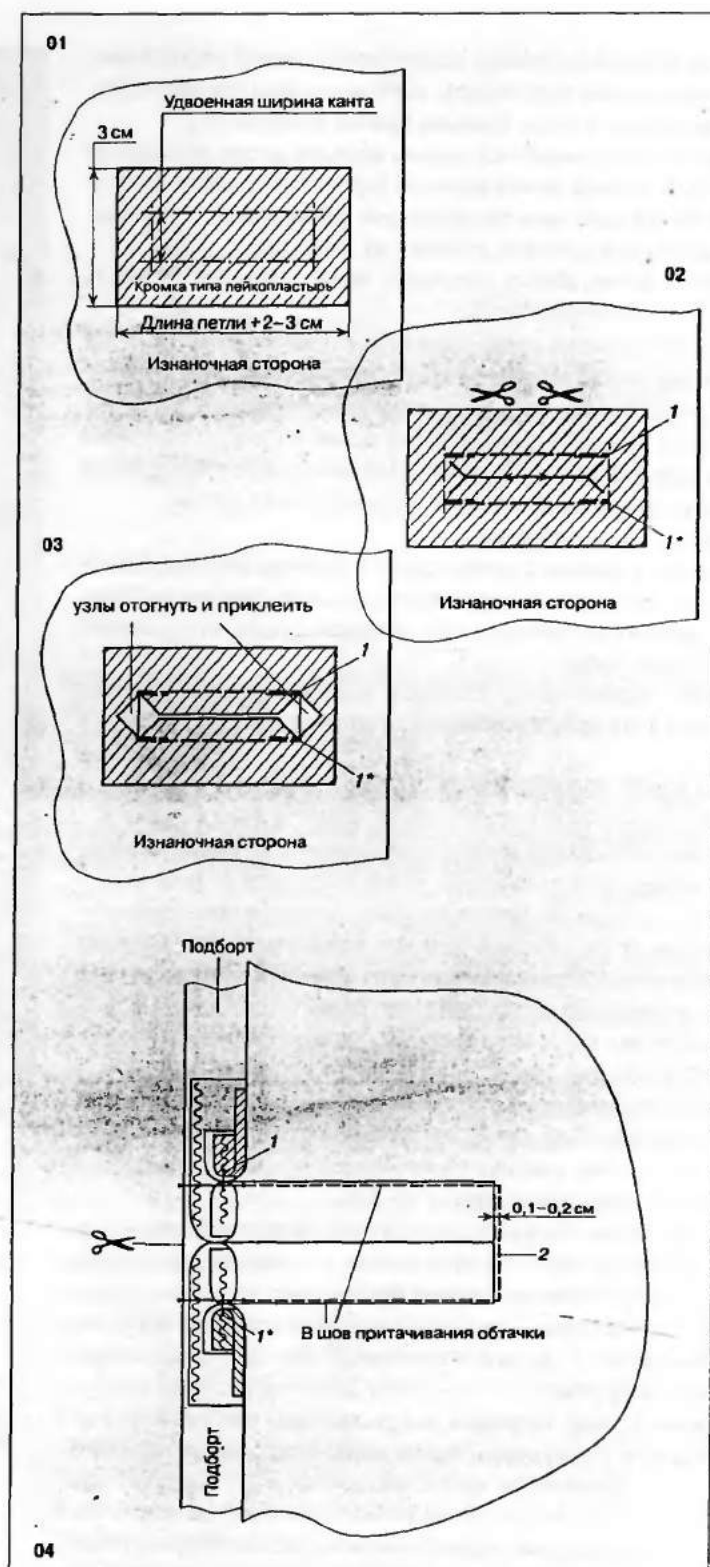
/// ОБТАЧНЫЕ ПЕТЛИ В КАНТ

С ОДНОЙ ОБТАЧКОЙ В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ, ЗАМШИ

На изнаночную сторону детали в области месторасположения петли приклеить кромку типа лейкопластыря шириной 3 см.

На изнаночной стороне детали наметить петлю четырьмя линиями (рис. 01). Расстояние между долевыми линиями равно удвоенной ширине канта. Ширина канта в готовом виде – от 0,2 до 0,3 см в зависимости от толщины материала, модели, диаметра пуговицы. Расстояние между поперечными линиями равно длине петли в готовом виде.

Выкроить обтачку, длина которой равна длине петли плюс 1–1,5 см с каждой стороны, ширина обтачки – 5–6 см.



Обтачку наложить на лицевую сторону детали лицевой стороной вниз, располагая обтачку таким образом, чтобы ее середина в долевом направлении находилась между долевыми линиями разметки петли.

Обтачать петлю с изнаночной стороны основной детали, прокладывая строчку по долевым линиям разметки. Строчки притачивания обтачек начинаются и заканчиваются закрепками. Длина строчек ограничивается поперечными линиями (строчки 1 и 1* на рис. 02).

Разрезать деталь обтачки посередине между строчками. Разрезать петлю в соответствии с рис. 02.

Углы петли промазать клеем и приклеить к основной детали (рис. 03).

Части разрезанной обтачки вывернуть на изнаночную сторону основной детали; припуски швов притачивания обтачки расколотить со слоем клея. С лицевой стороны детали из частей обтачки выправить два канта заданной ширины. Промазать клеем изнаночную сторону частей обтачки и приклеить к изнаночной стороне основной детали.

Соединить борт с подбортом.

Проложить машинную строчку, соединяя основную деталь с подбортом (строчка 2 на рис. 04); вдоль петли – в шов притачивания обтачки; в поперечном направлении – по основной детали на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов.

Вырезать подборт между строчками закрепления петли, оставляя припуск 0,1–0,2 см по всему периметру петли (рис. 05).

/// ОБТАЧНЫЕ ПЕТЛИ В КАНТ (В РАМКУ)

С ОДНОЙ ОБТАЧКОЙ В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ ШКУР МОРСКОГО ЗВЕРЯ

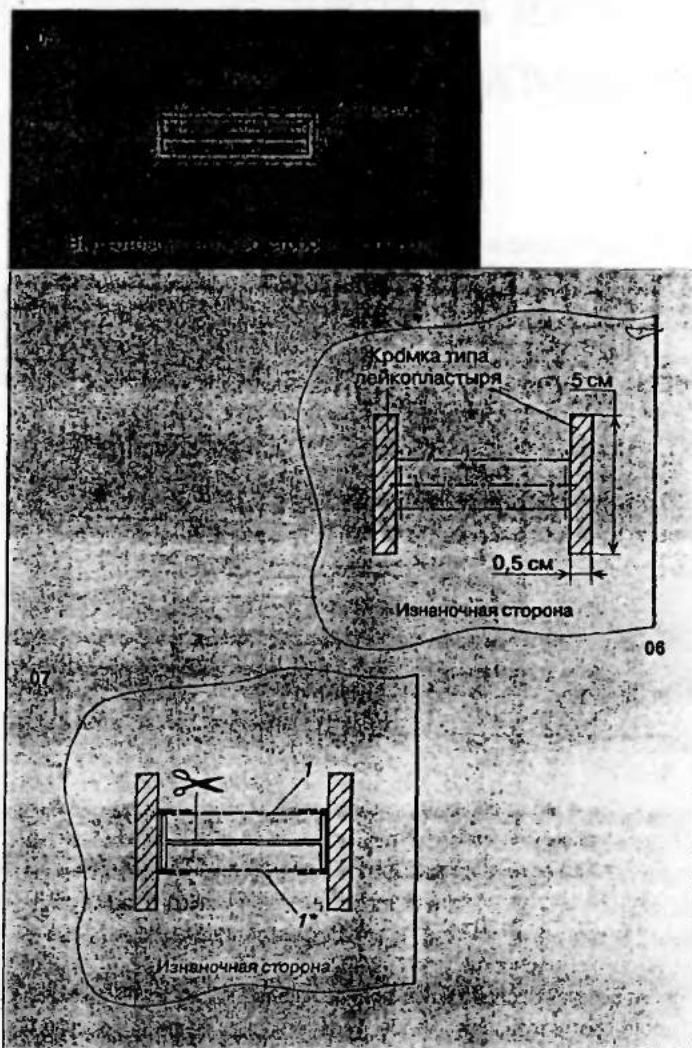
Наметить петлю на изнаночной стороне основной детали тремя основными и двумя вспомогательными линиями. Основная долевая линия – линия середины петли. Вспомогательные долевые линии – линии притачивания обтачки. Расстояние между вспомогательными долевыми линиями равно удвоенной ширине канта (рамки); в изделиях из шкур морского зверя ширина каждого канта (рамки) 0,5 см. Основные поперечные линии – линии, ограничивающие длину петли; здесь длина петли на 0,5 см больше диаметра пуговицы.

Вдоль намеченных линий разметки приклеить кромку типа лейкопластыря шириной 0,5 см, длиной примерно 5 см в соответствии с рис. 06. Выкроить обтачку, длина обтачки равна длине петли плюс 1–1,5 см с каждой стороны, ширина обтачки – 5–6 см.

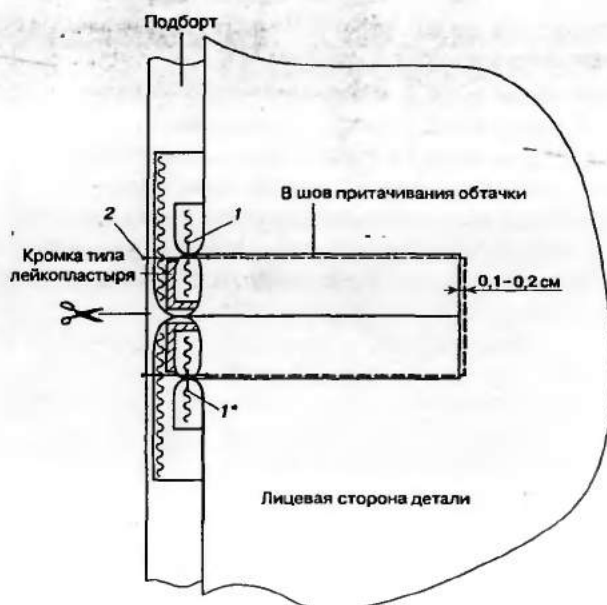
Обтачку из кожи положить на лицевую сторону основной детали, совместив линию середины петли на полочке и линию середины обтачки в долевом направлении. Притачать обтачку двумя строчками, прокладывая их по вспомогательным долевым линиям с изнаночной стороны основной детали. Строчки притачивания обтачки начинаются и заканчиваются закрепками.

Разрезать обтачку посередине между строчками притачивания. Разрезать петлю с изнаночной стороны вдоль посередине между строчками 1 и 1*, затем выполнить рассечки к концам строчек притачивания обтачки параллельно линиям, ограничивающим длину петли (рис. 07). Вывернуть разрезанные части обтачки на изнаночную сторону, припуски швов притачивания обтачки расколотить со слоем клея. Волос с припусков сбрить или срезать. Сформировать канты (рамки) заданной ширины, промазать клеем изнаночную сторону частей обтачки и приклеить их к основной детали. Примечание: для большей прочности узла кромку типа лейкопластыря шириной 0,5 см проложить вдоль каждого канта (рамки).

Обработать борта изделия подбортами. Проложить закрепляющую строчку вдоль петли – в шов притачивания обтачки, поперек – по полочке, на расстоянии 0,1–0,2 см от поперечного края петли. Со стороны подборта вырезать петлю, оставляя припуск 0,1–0,2 см.



08



изделия из кожи: обработка петель



ТЕКСТ И РИСУНКИ МАРИНА СИЛАЕВА //
ГРАФИКА АННА ХРЕНОВА

УРОК 13

Обтачные петли обрабатываются в кант или в рамку, с одной или двумя обтачками. Петли на детали могут располагаться горизонтально, вертикально и наклонно. При горизонтальном расположении петля должна быть перпендикулярна линии полузаноса. Начало петли намечается на расстоянии 0,2–0,5 см от линии полузаноса в сторону края борта. Длина петли в готовом виде равна диаметру пуговицы плюс 0,3–0,5 см.

/// ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ В РАМКУ С ДВУМЯ ОБТАЧКАМИ

На изнаночную сторону детали приклеить кромку типа лейкопластыря шириной 3 см в области месторасположения петли.

Наметить петлю четырьмя линиями на изнаночной стороне детали (рис. 01). Расстояние между долевыми линиями равно удвоенной ширине рамки. Ширина рамки в готовом виде – от 0,3 до 0,5 см, в зависимости от толщины материала, модели, диаметра пуговицы. Расстояние между поперечными линиями равно длине петли в готовом виде.

Выкроить обтачки: длина обтачек равна длине петли плюс 1–1,5 см с каждой стороны, ширина обтачек – 3 см. Детали обтачек промазать с изнаночной стороны клеем и заколотить вдоль посередине.

Разрезать материал между линиями разметки петли так, как показано на рис. 02.

Заколотить припуски на обработку петли со слоем клея на изнаночную сторону (рис. 03). Приклеить клеевую ленту «трансфер» на припуски по периметру петли с изнаночной стороны детали так, чтобы лента «трансфер» не доходила до заколоченного края на 0,1–0,2 см (рис. 04). Заколоченные обтачки расположить сгибами встык и приклеить с изнаночной стороны детали (рис. 05) так, чтобы рамки были симметричны друг другу.

Обработать борт подбортом. Проложить соединительную строчку по периметру петли, соединяя между собой основную деталь, обтачки,

подборт. Строчка прокладывается на расстоянии 0,1–0,2 см от заколоченного края (рис. 06).

Вырезать петлю со стороны подборта.

/// ОБРАБОТКА ОБТАЧНЫХ ПЕТЕЛЬ В РАМКУ С ОДНОЙ ОБТАЧКОЙ

На изнаночную сторону детали приклеить кромку типа лейкопластыря шириной 3 см в области месторасположения петли.

Наметить петлю на изнаночной стороне основной детали тремя основными и двумя вспомогательными линиями (см. рис. 07). Расстояние между вспомогательными долевыми линиями равно ширине рамки, умноженной на четыре.

Выкроить обтачку, длина обтачки равна длине петли плюс 1–1,5 см с каждой стороны, ширина обтачки – 5–6 см.

Одну из продольных сторон обтачки подогнуть на изнаночную сторону на 2 см. Уложить обтачку лицевой стороной к лицевой стороне основной детали, встык к соответствующей вспомогательной линии, и притачать – строчка 1 на рис. 08.

Вторую сторону обтачки отогнуть на изнаночную сторону и уложить сгибом ко второй вспомогательной линии и притачать на ширину рамки – строчка 2 на рис. 09.

Разрезать обтачку вдоль посередине между строчками. Разрезать петлю по общим правилам. Вывернуть, выправить швы притачивания обтачек, углы петли закрепить с изнаночной стороны машинной строчкой. Проложить клеем с изнаночной стороны припуски шва притачивания обтачки, заколотить.

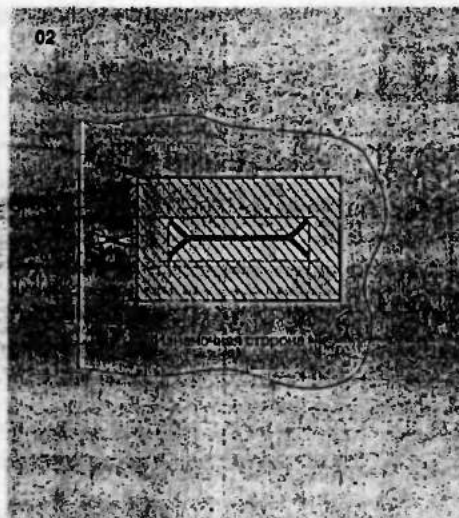
Обработать борт подбортом. Проложить строчку по периметру петли, соединяющую основную деталь с подбортом, можно двумя способами: на расстоянии 0,1–0,2 см от строчек по основной детали или в шов притачивания обтачки (строчка 3 на рис. 10).

Вырезать петлю со стороны подборта.

01



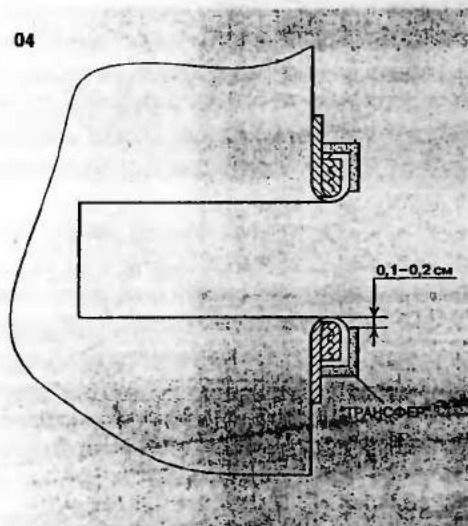
02



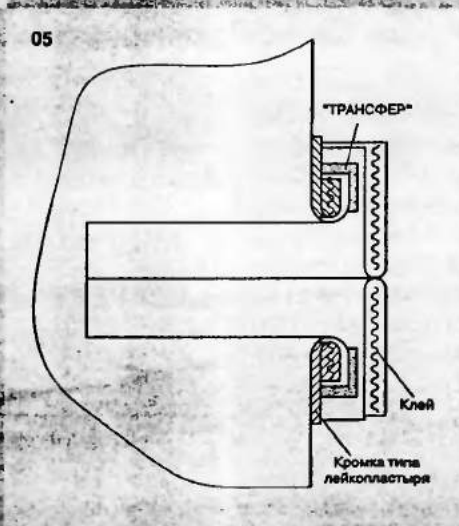
03



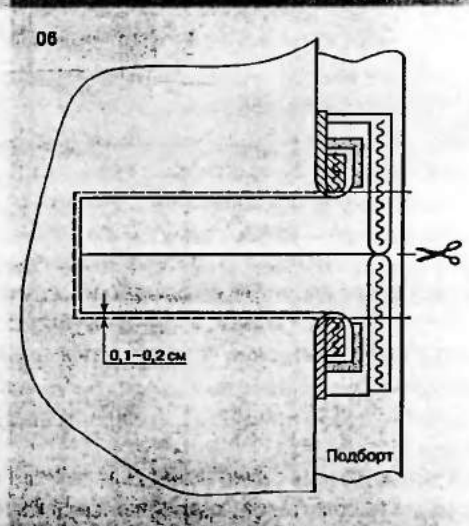
04



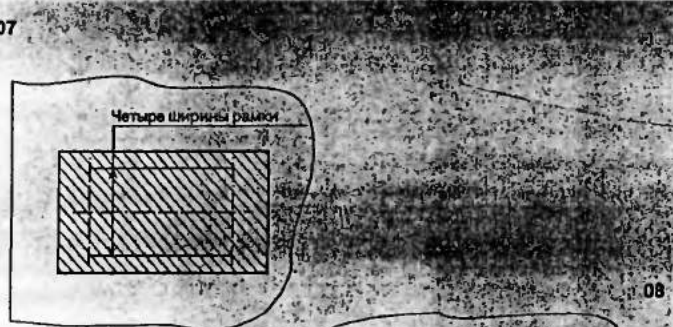
05



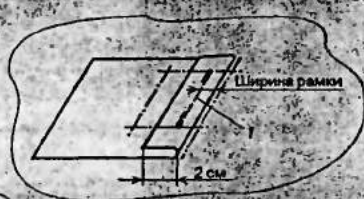
06



07



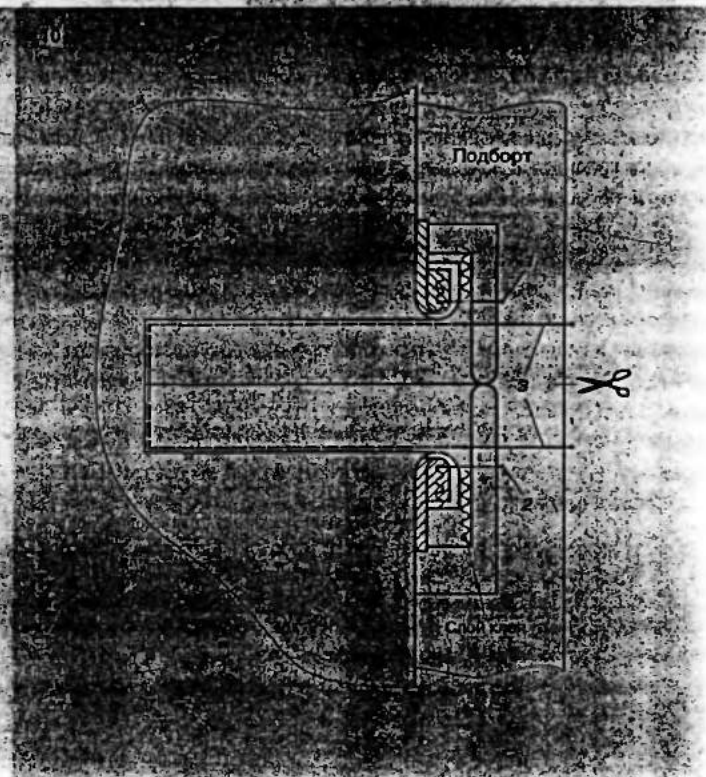
08



09



10



**** изделия из кожи:**

обработка бортов

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА //
ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 14

/// ОБРАБОТКА БОРТА ШВОМ ВПОДГИБКУ С ЗАКРЫТЫМИ СРЕЗАМИ

I Для стабилизации формы и предохранения бортов от растяжения в зависимости от вида и свойств сырья следует продублировать подборт и полочку (целиком или в области борта) клеевым прокладочным материалом. Возможно не дублировать полочку вовсе, в этом случае на полочке по краю борта прокладывается кромка типа лейкопластыря шириной 1 см.

– Наметить линии края борта и уступа на полочке и подборте, ширина швов на обработку – 1 см.

– Проложить кромку (при необходимости) вдоль борта и уступа полочки. Кромка прокладывается по полочке, не доходя до линий края борта и уступа на 0,1–0,2 см.

– Притачать подборт (строчка 1 на рис. 01) к припуску низа полочки, совмещая срезы, шириной шва 0,8–1 см. Строчка заканчивается, не доходя до внутреннего среза подборта на 1,5 см (для притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта). Шов притачивания подборта направить вверх. Для предотвращения затягивания подбортом борта полочки заложить складку глубиной 1–1,5 см на подборте, по всей его ширине, в области шва притачивания. Зафиксировать складку машинной строчкой (строчка 2 на рис. 01) по припуску на обработку внешнего среза подборта.

Возможен другой вариант соединения подборта со срезом низа полочки. Деталь подборта выкраивается так, чтобы длина внутреннего среза подборта в области низа была на 1,5 см длиннее внешнего среза подборта. Это делается во избежание затягивания подбортом полочки (рис. 02a). Притачать подборт к припуску низа полочки, совмещая срезы шириной шва 0,8–1 см. Строчка заканчивается, не доходя до внутреннего среза подборта на 1,5 см (для притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта).

Шов притачивания подборта рассечь на расстоянии 2 см от внешнего среза подборта. Участок шва от внешнего среза подборта до рассечки расколотить со слоем клея (для уменьшения толщины шва обтачивания борта), припуск на оставшемся участке шва направить вверх (рис. 02b).

– По намеченным линиям заколотить припуски на обработку краев по борту полочки и внешнему срезу подборта со слоем клея на изнаночную

сторону деталей. Припуски швов в углах срезать после (рис. 03a) или до (рис. 03b) операции заколачивания припусков на обработку краев.

– По припуску полочки проложить ленту трансфер вдоль заколоченных краев уступа и борта таким образом, чтобы внешний край ленты трансфер не доходил до края на 0,1–0,2 см.

– Снять защитную пленку с ленты трансфер и соединить (склеить) полочку и подборт между собой, совмещая заколоченные края. По краю борта и уступа проложить отделочно-соединительную строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от заколоченных краев (рис. 04).

/// ОБРАБОТКА БОРТА ОБТАЧНЫМ ШВОМ

II Продублировать подборт и полочку (целиком или в области борта); допустимо не дублировать полочку, в этом случае по краю борта прокладывается кромка типа лейкопластыря, шириной 1 см.

– Проложить кромку (при необходимости) вдоль борта и уступа полочки. Кромка прокладывается по полочке, не доходя до линий краев (в готовом виде) борта и уступа на 0,1–0,2 см.

– Соединить срез низа подборта со срезом низа полочки (рис. 01 или 02b).

– Отогнуть подборт на лицевую сторону полочки относительно линии низа полочки в готовом виде, уравнивать срезы и обтачать борт и уступ борта (или лацкана) заданной шириной шва.

– Разутюжить (разложить) припуск шва обтачивания борта на обе стороны и высечь припуск на половину его ширины со стороны полочки.

– Промазать клеем шов и заколотить его с образованием канта (рис. 05) или в раскол.

– Наличие отделочной строчки определяется моделью.

/// ОБРАБОТКА БОРТА В «ЧИСТЫЙ КРАЙ»

III После обтачивания борта и лацкана на уровне первой петли выполняется рассечка на припуске шва обтачивания. Припуск шва обтачивания настрачивается на подборт по длине борта и на полочку – по длине лацкана. Для выполнения этой операции надо уменьшить ширину припуска шва обтачивания той детали, на которую настрачивается припуск шва. Промазать клеем шов обтачивания, выправить шов и заколотить. Окончательная обработка борта может осуществляться без применения клея (рис. 06).

/// РАБОТА С КОЖЕЙ УГРЯ

В редакцию приходит много писем от читателей с отзывами, просьбами, предложениями и вопросами. Мне поручили ответить на некоторые из них. Большой интерес вызывает у читателей информация о новых и экзотических видах кожи. Часто нас спрашивают о коже угря. Наших читателей интересует, действительно ли это кожа рыбы или речь идет о чем-то другом? Кроме того аудиторию журнала «Ателье» волнуют вопросы особенностей обработки изделий из этой модной новинки.

На последних неделях моды было продемонстрировано достаточно много моделей, выполненных из кожи угря. Многие известные Дома моды обратили свое внимание на этот фактурный материал.

Действительно, кожа угря — это выделанная особым способом кожа рыбы. Размеры отдельно взятой шкурки — 25–30 см в длину и 4–6 см в ширину. Мерея кожи (естественный рисунок лицевой поверхности кожи) имеет ярко выраженную узкую хребтовую линию, проходящую посередине шкурки. Мелкие кожи соединяются между собой в одну пластину с совмещением хребтовых линий. Размеры пластины в среднем 150х60 см. Швы соединения мелких кож выполняются очень прочными тонкими нитками. Цена такой пластины примерно 150–180 евро.

Кожу угря отличают особо малые ее и толщина. Вес этого материала сравним с весом натурального шелка, например, дамский жакет 46-го размера весит не более 300 грамм.

Толщина кожи — 0,2 мм. Но при таких уникальных характеристиках «угорь» имеет относительно высокие теплозащитные свойства.

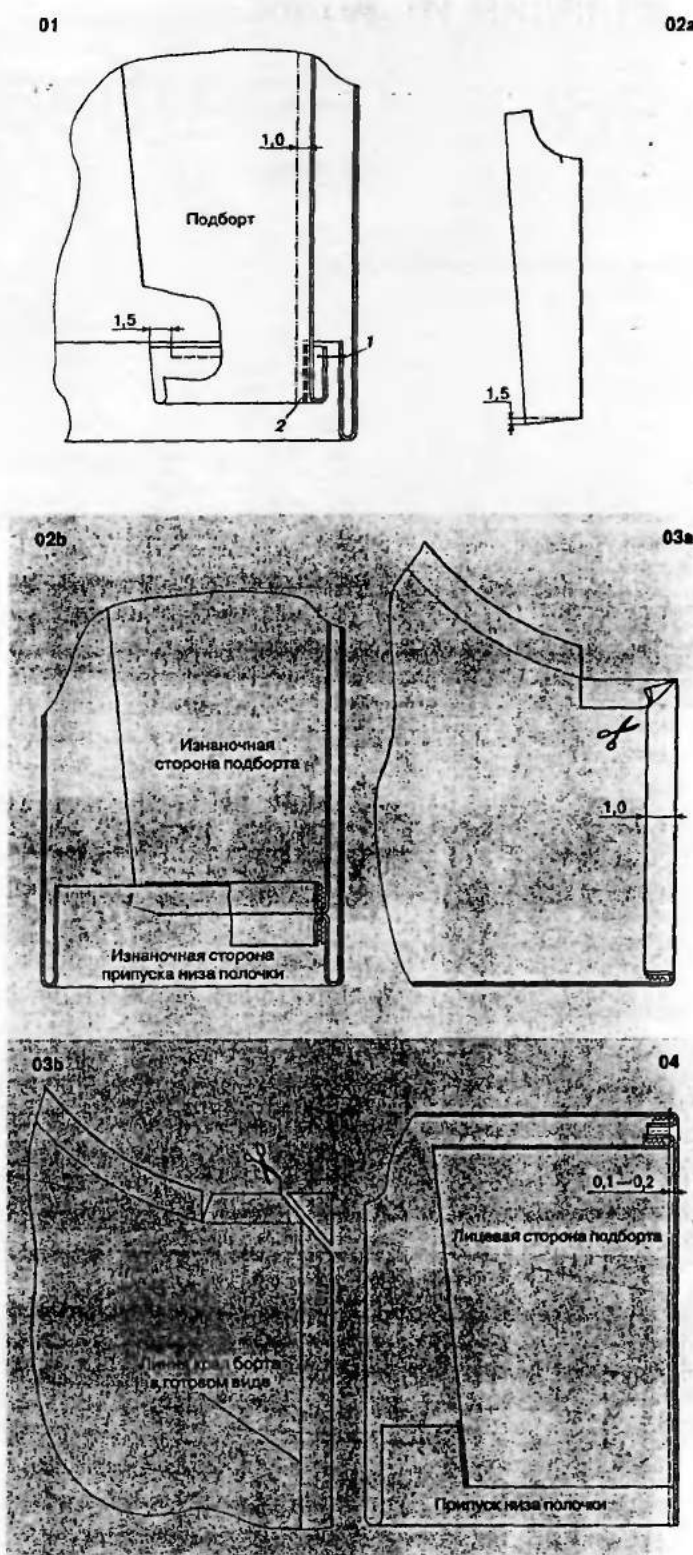
Кожа угря, как правило, выпускается в двух видах — с матовой и глянцевой поверхностями. Изделия из «угря» необыкновенно стильные, в них есть какая-то внутренняя наполненность, тайна, изысканность, может быть, это объясняется неординарным, «вегетарианским» происхождением или редким свойством с романтическим названием «ломкость пергамента», которое вдохновляет дизайнеров на создание своих шедевров. При незначительной драпируемости кожа мягкая и приятная на ощупь. Изделие в процессе носки меняет свой «имидж» — приобретает признаки популярного и дерзкого стиля «винтаж». Вещи из «угря» можно отнести к категории роскошных товаров, они мало практичны, зато вызывающе дороги и модны.

При обработке изделий из этого сырья следует учесть следующие рекомендации:

- Нитки — прочные и тонкие; иглы № 70.
- Нельзя подвергать кожу угря термической обработке.
- Прокладки применяются не клеевые, подходящие по качеству и свойствам к материалу верха.
- Швы проклеиваются резиновым клеем, тонким слоем. Но на светлых шкурах клей может быть заметен на лицевой стороне изделия, поэтому предварительно надо протестировать материалы.

Кожа угря — материал довольно редкий. Но есть место, где угорь «водится» всегда. В салоне «АРТКО», являющемся представителем итальянской фирмы Motta Alfredo в Москве, можно увидеть невероятное изобилие кожевенного сырья. Более 1000 видов кож от овчины до угря! Постоянными клиентами фирмы являются известные дизайнеры, любители экстравагантных вещей и эпатажа, да и просто те, кто ценит Качество с большой буквы.

Можно только попытаться примерно перечислить основные типы сырья, представленные в «АРТКО»: кожа-стрейч в различных вариантах исполнения, уникальный материал — кожа, дублирован-



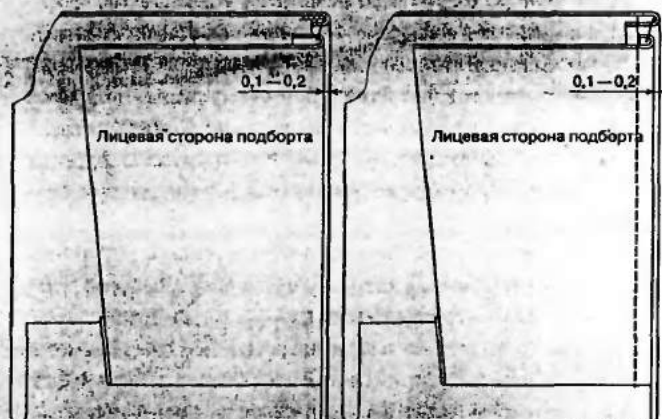
ная шерстяным флисом (дабл-фейс), кожа пони, страуса, крокодила, питона, угря, не говоря уже об их имитациях. А какова отделка банальных овечьих, свиных и козлиных шкур! Матовая, блестящая, с металлическими вкраплениями, вышитая в технике «ришелье», с аппликациями из настоящих растений. Кроме того, по образцам и желанию клиента будет выполнен любой заказ на фабрике в Милане.

Кроме торговли кожей и мехом в «АРТКО» изготавливают потрясающие изделия. Например, куртка из кожи угря, у которой совмещены все без исключения швы! Посчитайте, сколько швов на пластине, которая собрана из 184 рыбешек?

Надо сказать, что специалисты не всегда охотно делятся эксклюзивной информацией. Но здесь не просто охотно ответили на все вопросы и продемонстрировали некоторые изделия. В «АРТКО» не боятся конкуренции, не боятся делиться секретами, потому что уверенность в собственных силах основана на прочном фундаменте.

05

06





ИЗДЕЛИЯ ИЗ КОЖИ:

застегнемся на «МОЛНИЮ»

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 15

/// ОБРАБОТКА БОРТОВ С ЗАСТЕЖКОЙ-МОЛНИЕЙ

Существует множество способов обработки бортов изделий из кожи с застежкой-молнией: открытая и закрытая застежка-молния, с планками и без и т.д. В этом уроке представлены некоторые варианты обработки бортов с застежками-молниями без планок. Выбор способа обработки зависит от модели, вида сырья и фурнитуры, желания клиента, моды.

/// ОТКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

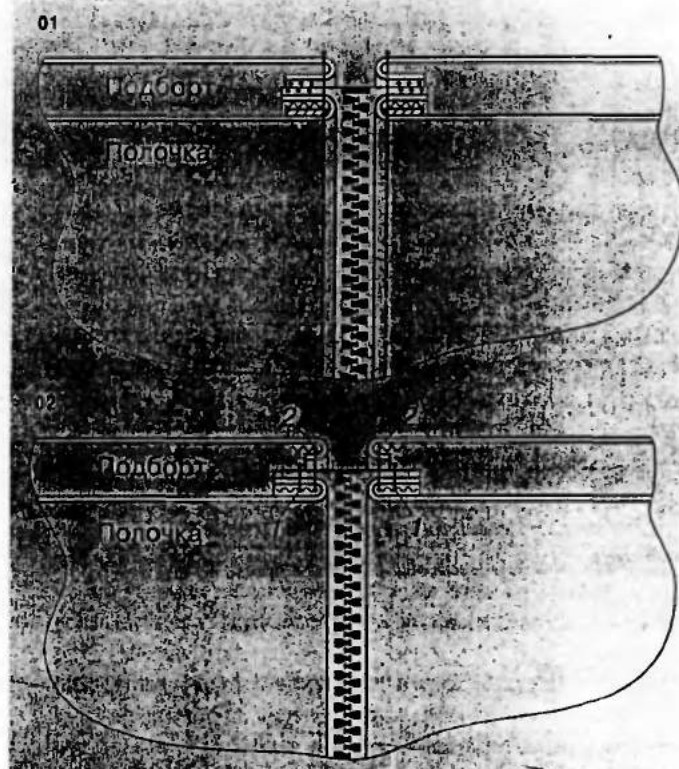
I. Продублировать подборта подходящим по свойствам клеевым материалом. В зависимости от свойств кожи борта полочки укрепляются кромками типа лейкопластыря (рис. 01) или дублируются целиком или зонально подходящим по свойствам клеевым материалом.

Для этого способа ширина шва обработки борта на полочках и внешнего среза на подбортах равна 1 см.

Проложить кромку вдоль бортов полочек. Кромка прокладывается по полочке, не доходя до линии края борта на 0,1–0,2 см. Заколотить припуски на обработку бортов со слоем клея на изнаночную сторону полочек. Заколотить припуски швов на обработку внешних срезов подборт со слоем клея на изнаночную сторону деталей. Приклеить ленту трансфер на заколоченные припуски полочек. Снять защитную пленку с ленты трансфер и приклеить застежку-молнию к полочкам так, чтобы звенья застежки-молнии не перекрывались заколоченными краями полочек. Расстояние от краев бортов до звеньев застежки-молнии соответствует величине замка, как правило, оно составляет 0,1–0,3 см с каждой стороны. Приклеить ленту трансфер к застежке-молнии. Снять защитную пленку, приклеить подборта с заколоченными припусками к застежке-молнии так, чтобы сгибы на полочках и подбортах располагались на одном уровне. С лицевой стороны полочек проложить отделочно-закрепляющую строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от края борта (рис. 01).

/// ЗАКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

II. Продублировать подборта подходящим по свойствам клеевым материалом. В зависимости от свойств кожи борта полочки укрепляют-



ся кромками типа лейкопластыря или дублируются (рис. 02) целиком или зонально подходящим по свойствам клеевым материалом.

Для этого способа ширина шва обработки борта на полочках и внешнего среза на подбортах равна 0,7–1 см.

На лицевую сторону полочек положить соответствующие части застежки-молнии лицевой стороной вниз, направляя звенья в сторону боковых срезов, совместить срезы бортов и края застежки, соединить машинной строчкой, ширина которой на 0,1–0,2 см меньше ширины шва обтачива-

ния борта (строчка 1 на рис. 02). На лицевую сторону полочек наложить подборт лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и обтачать заданной шириной шва (строчка 2 на рис. 02). Подрезать припуск шва обтачивания борта со стороны подборта на половину ширины припуска для уменьшения толщины шва. Промазать клеем швы обтачивания бортов со стороны подбортов и полочек, вывернуть, выправить, заколотить швы (рис. 02). Проложить отделочную строчку по краям бортов, если это предусмотрено моделью.

/// ЗАКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

Продублировать подборт подходящим по свойствам клеевым материалом. В зависимости от свойств кожи борта полочки укрепляются кромками типа лейкопластыря (ширина кромки 2 см) или дублируются (рис. 03) целиком или зонально подходящим по свойствам клеевым материалом.

Для этого способа ширина шва обработки борта на полочках равна 1,5–2,5 см (ширина шва равна половине ширины застежки-молнии). Ширина шва на обработку внешнего среза на подбортах зависит от способа соединения подбортов с полочками (см. ниже).

На полочках наметить линию борта в готовом виде. Промазать клеем припуски на обработку борта на полочках, заколотить их на изнаночную сторону по линии борта. Приклеить ленту трансфер на борта полочек со стороны припусков по их срезам. Снять защитную пленку с ленты, приклеить застежку-молнию к полочкам так, чтобы края бортов полочек закрывали звенья застежки-молнии. Приклеить ленту трансфер к застежке-молнии, снять защитную пленку и приклеить подборт к полочкам без подгибания их внешних срезов. Проложить отделочно-закрепляющие строчки с лицевой стороны изделия. Срезать припуски по внешним срезам на подбортах, отступив от строчки 0,1–0,2 см (рис. 03).

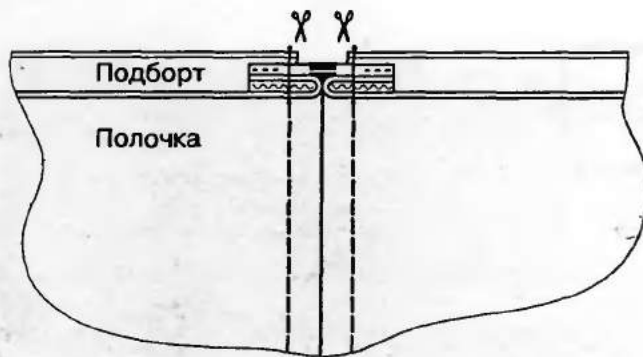
ЗАКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

Второй способ обработки застежки-молнии выполняется аналогично первому способу: дублируются подборт; стабилизируются края бортов полочек (здесь, для примера, кромкой типа лейкопластыря, шириной 2 см); заколачиваются срезы на обработку бортов; с помощью ленты трансфер приклеивается застежка-молния; к застежке-молнии приклеивается лента трансфер. Затем припуски на обработку (ширина которых для данного способа – 1 см) по внешним срезам подбортов заколачиваются со слоем клея на изнаночную сторону деталей. Снимается защитная пленка с ленты трансфер и подборт приклеиваются к полочкам таким образом, чтобы сгибы внешних краев подбортов не доходили до звеньев застежки-молнии на 0,1–0,3 см с каждой стороны. С лицевой стороны полочек прокладываются отделочно-закрепляющие строчки (рис. 04).

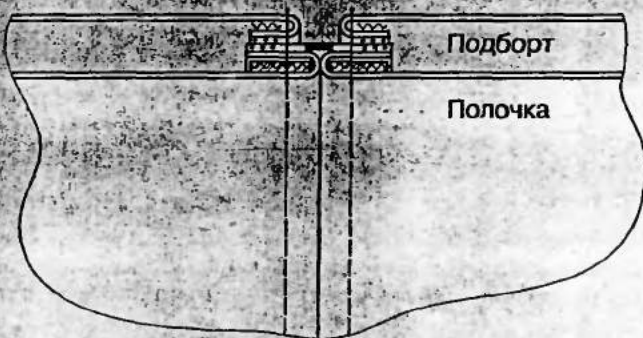
ЗАКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

Третий способ выполняется аналогично первому и второму до этапа соединения полочки с подбортом. Подборт соединяется с основным изделием следующим образом: на изнаночную сторону полочек лицевой стороной вниз наложить подборт, уравнивая внешние срезы подбортов и края ленты застежки-молнии, зафиксировать (приколоть булавками к застежке-молнии или приклеить тонким слоем клея или лентой трансфер). С лицевой стороны полочек проложить отделочно-закрепляющие строчки. Высечь половину ширины припуска со стороны подборта, промазать шов клеем, вывернуть, выправить шов, заколотить (рис. 05).

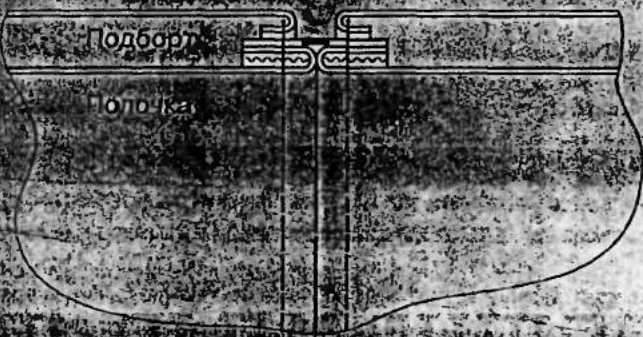
03



04



05





изделия из кожи: обработка бортов с застежкой-молнией и планкой

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 16

/// ОБРАБОТКА ПЛАНК

Планка состоит из двух деталей – внешней и внутренней. Способы соединения внешней и внутренней планки между собой показаны на рис. 01a (обтачным швом), 01b (швом вподгибку с закрытыми срезами), 01c (швом вподгибку с открытым срезом), 01d (цельная планка).

Обработка планки обтачным швом (рис. 01a)

Дублирование: дублируются внешняя и внутренняя планки; или дублируется только нижняя планка, по краям верхней планки (внешнему (борта), верхнему и нижнему) прокладывается кромка.

Детали планки соединяются обтачным швом. Припуски подрезаются, углы высекаются, планка вывертывается на лицевую сторону, заколачиваются швы обтачивания со слоем клея. Прокладывается отделочная строчка по обтачным краям, если это предусмотрено моделью.

Обработка планки швом вподгибку с закрытыми срезами (рис. 01b)

Дублирование: дублируются внешняя и внутренняя планки; или дублируется только нижняя планка, по краям верхней планки (внешнему (борта), верхнему и нижнему) прокладывается кромка.

На внешней и внутренней планках заколачиваются припуски на изнаночную сторону со слоем клея. Детали планок склеиваются между собой посредством ленты трансфер. Соединяются внешняя и внутренняя планки отделочно-соединительной строчкой.

Обработка планки швом вподгибку с открытым срезом (рис. 01c)

Дублирование: внешняя планка дублируется целиком; или вдоль ее краев прокладывается кромка. Нижняя планка не дублируется.

На внешней планке заколачиваются припуски на изнаночную сторону со слоем клея. На припуски внешней планки приклеивается лента трансфер. Защитная пленка снимается с ленты трансфер и верхняя планка склеивается с нижней. Соединяются верхняя и нижняя планки отделочной строчкой, которая прокладывается по краям внешнего (борта), верхнему и нижнему. Затем припуски нижней планки подрезаются на 0,1–0,2 см от строчки соединения.

Обработка цельной планки (рис. 01d)

Дублирование: дублируются внешняя и внутренняя планки; или вместо дублирования по краям (внешнему (борта), верхнему и нижнему) планки прокладывается кромка.

Обрабатываются верхний и нижний края планок (обтачным швом или швом вподгибку с закрытыми срезами, или с открытым срезом). Вдоль линии внешнего (борта) края планки и вдоль швов обтачивания верхнего и нижнего срезов планки наносится полоса (1–1,5 см) клея. Планка заколачивается по линии внешнего края планки и по швам обтачивания верхнего и нижнего краев планки.

Можно планку промазать клеем по всей ее поверхности и заколотить. В этом случае припуски швов обработки срезов планки будут пролежать, поэтому их надо срезать, не доходя до строчки на 0,15–0,2 см.

/// СОЕДИНЕНИЕ ПЛАНКИ С ПОЛОЧКОЙ НАКЛАДНЫМ ШВОМ (рис. 02)

Соединить полочки с застежкой-молнией и подбортами любым способом (строчки 1 и 1* на рис. 02).

На верхней планке заколотить на изнаночную сторону припуски на обработку по четырем сторонам. Срезать припуски в углах (см. урок 14 «Ателье» 3/03 рис. 03a и 03b). На нижней планке заколотить припуски на изнаночную сторону по трем сторонам (внешней (борту), верхней и нижней), срезать припуски в углах.

По припускам верхней планки проложить ленту трансфер по трем сторонам (внешней (борту), верхней и нижней). Снять защитную пленку с ленты трансфер и приклеить нижнюю планку к верхней, совмещая заколоченные края (внешние, верхние, нижние). При выполнении этой операции необходимо следить за тем, чтобы не заколоченный внутренний срез нижней планки не доходил до одноименного сгиба верхней планки на 0,15–0,2 см. Промазать клеем и соединить внутренние края деталей планки между собой. Проложить отделочно-соединительные строчки (строчки 2 и 2* на рис. 02) по трем сторонам планки – внешней (борту), верхней и нижней.

На полочке наметить линию настрачивания планки. Со стороны нижней планки, вдоль ее внутреннего края проложить ленту трансфер. Снять защитную пленку и приклеить готовую планку к полочке в соответствии

разметкой. Настрочить планку: проложить первую отделочно-соединительную строчку (строчка 3 на рис. 02) по планке на расстоянии 0,1–0,2 см от внутреннего сгиба планки. Проложить вторую отделочно-соединительную строчку на расстоянии 0,5–0,7 см от первой (строчка 3* на рис. 02).

Если моделью предусмотрена только одна отделочно-соединительная строчка, то планка приклеивается к полочке клеем, который наносится узкой полосой на планку.

/// ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ С ЦЕЛЬНОКРОЕНОЙ ПЛАНКОЙ (рис. 03а и 03б)

На полочке, цельнокроеной с планкой, наметить линию внешнего края планки (линию борта в готовом виде) и линию, определяющую ширину планки. Уточнить ширину внутренней части планки (внутренняя часть планки выкраивается с учетом припуска шва притачивания застежки-молнии).

В зависимости от свойств кожи планка дублируется целиком – внутренняя и внешняя стороны (см. рис. 03а), или одна из сторон, или не дублируется совсем, но в последнем случае следует проложить кромку вдоль верхнего, нижнего и внешнего (борта) краев планки (рис. 03б). Обработать верхний и нижний края планки обтачным швом, или швом вподгибку с закрытыми срезами, или швом вподгибку с открытым срезом.

Заколотить со слоем клея внутреннюю часть планки на изнаночную сторону, клей наносится узкой полосой вдоль линии внешнего (борта) края планки и вдоль линии ширины планки (рис. 03а). Возможно нанесение клея на всю ширину планки (см. выше).

Вдоль линии, определяющей ширину планки, с лицевой стороны внутренней планки проложить ленту трансфер. Снять защитную пленку и приклеить застежку-молнию, располагая ее звеньями к краю борта, лицевой стороной к лицевой стороне внутренней части планки. Лента застежки-молнии должна перекрывать линию ширины планки на 0,3–0,7 см.

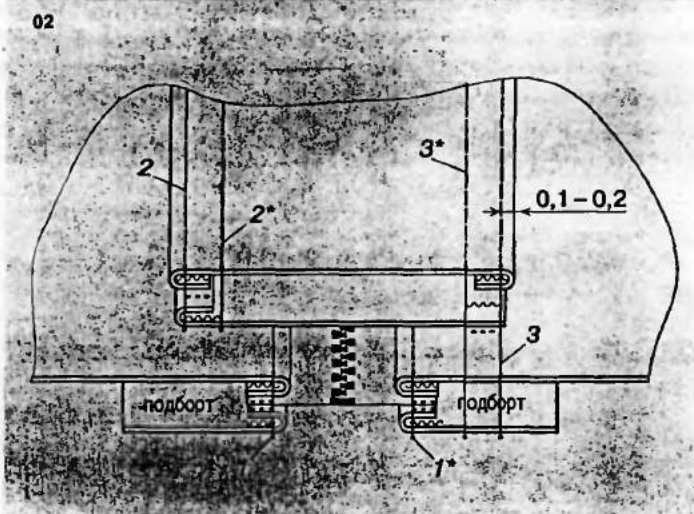
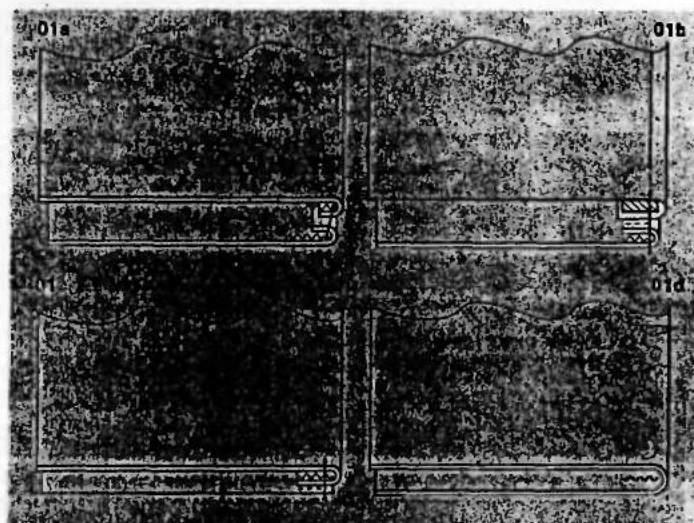
На изнаночную сторону изделия наложить подборт, лицевой стороной – к лицевой стороне внутренней части планки, внешний срез подборта уравнивать с краем ленты застежки-молнии, зафиксировать. Проложить с лицевой стороны изделия отделочно-закрепляющую строчку по линии ширины планки, притачивая застежку-молнию и подборт. Отгнуть подборт на изнаночную сторону полочки, заколотить припуск шва притачивания подборта со слоем клея.

Примечание: соединение подборта с бортами может осуществляться различными способами (см. урок 15 «Ателье» 4/03).

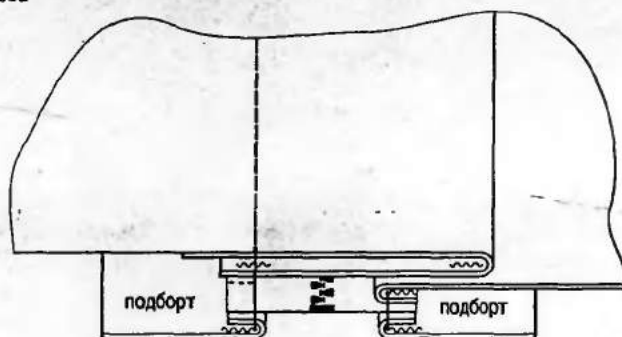
Возможен другой вариант обработки – после заклотки внутренней части планки на изнаночную сторону полочки застежка-молния и внутренний срез подборта притачиваются к внутреннему срезу планки (строчка 1 на рис. 03б). Если планка целиком промазывается клеем, то эта операция выполняется после притачивания застежки-молнии и подборта.

Если планка не промазывается клеем по всей поверхности, то надо приклеить срез внутренней планки с уже притачанной застежкой-молнией и подбортом к полочке, нанося клей узкой полосой вдоль линии, определяющей ширину планки.

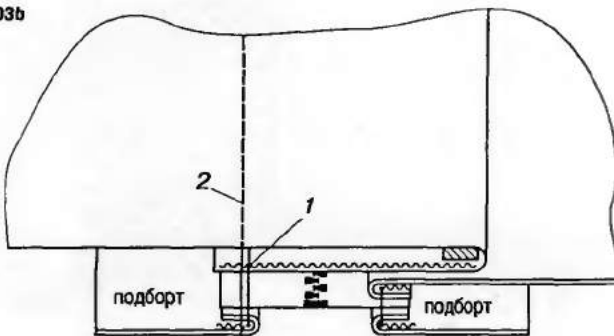
Проложить отделочно-соединительную строчку по линии, определяющей ширину планки с лицевой стороны изделия (строчка 2 на рис. 03б). Обработка другого края борта выполняется любым подходящим способом (см. урок 15).



03а



03б



кожа: обработка бортов с застежкой-молнией и планкой

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 17

Продолжение. Начало в «Ателье» №5/03

СОЕДИНЕНИЕ ПЛАНКИ С ПОЛОЧКОЙ НАСТРОЧНЫМ ШВОМ

1 способ (рис. 01).

Соединить полочки с застежкой-молнией и подбортами (строчки 1 и 1* на рис. 01) любым способом (см. урок 15).

Выкроить планку (здесь: цельную по внешнему краю); добавить соответствующие припуски на обработку верхнего и нижнего краев (величина припусков зависит от способа обработки) и припуск на шов притачивания внешней (верхней) планки к основной детали (ширина припуска - 1-1,5 см).

Стабилизировать планку подходящими по свойствам прокладочными материалами (см. урок 16). В данном случае дублируется внешняя (верхняя) и внутренняя (нижняя) планки.

Обработать верхний и нижний края планки. С изнаночной стороны планки нанести узкую полосу клея вдоль линии внешнего края (борта) планки. Заколотить края планки (верхний, нижний, внешний), сложив ее лицевой стороной внутрь.

Соединить (с помощью клея или ленты трансфер) внутренние срезы обеих планок между собой таким образом, чтобы срез внутренней планки не доходил до линии притачивания внешней на 0,1-0,2 см. Проложить отделочную строчку по трем (верхней, внешней, нижней) краям планки, если это предусмотрено моделью (строчка 2 на рис. 01).

Примечание: планка в зависимости от модели может быть промазана клеем по всей поверхности, целиком (особенности обработки таких планок см. урок 16).

Наметить на полочке линию притачивания планки, отложить от нее в сторону края борта расстояние, равное ширине заданного припуска на шов притачивания планки - провести вспомогательную линию. К вспомогательной линии приложить срезом встык внешнюю планку, располагая ее лицевой стороной к лицевой стороне полочки (обработанный край планки направлен в сторону бокового шва), зафиксировать. Притачать планку (только внешнюю, не захватывая внутреннюю) к полочке, строчка притачивания (строчка 3 на рис. 01) проходит по линии, определяющей ширину планки в готовом виде.

Подрезать припуск шва притачивания внешней планки до величины 0,2-0,4 см. Отогнуть планку, заколотить со слоем клея или без него и проложить с лицевой стороны планки отделочно-закрепляющую строчку вдоль шва притачивания планки (строчка 4 на рис. 01) таким образом, чтобы срез припуска шва притачивания внешней планки не доходил до отделочной строчки.

2 способ (рис. 02)

Соединить полочки с застежкой-молнией и подбортами (строчки 1 и 1* на рис. 02) любым способом (см. урок 15).

Стабилизировать планку подходящими по свойствам прокладочными материалами (см. урок 16). В данном случае продублирована верхняя планка.

Обработать планку (строчка 2 на рис. 02) одним из способов (см. урок 16). Ширина внешней и внутренней планки одинакова.

На планке наметить линию, определяющую ее ширину в готовом виде. На лицевой стороне полочки наметить линию притачивания планки. Готовую планку наложить на лицевую сторону полочки внешней стороной вниз, обработанным краем – в сторону бокового шва; совместить линии на полочке и планке, соединить детали машинной строчкой (строчка 3 на рис. 02). Подрезать припуски шва притачивания планки. Отогнуть планку, направляя обработанный край в сторону борта, настрочить шов притачивания планки (строчка 4 на рис. 02) таким образом, чтобы срезы припуска располагались между строчками 3 и 4.

ВТАЧНАЯ ПЛАНКА

1 способ (рис. 03).

Стабилизировать планку подходящими по свойствам прокладочными материалами (см. урок 16). В данном случае продублирована внешняя и внутренняя планки.

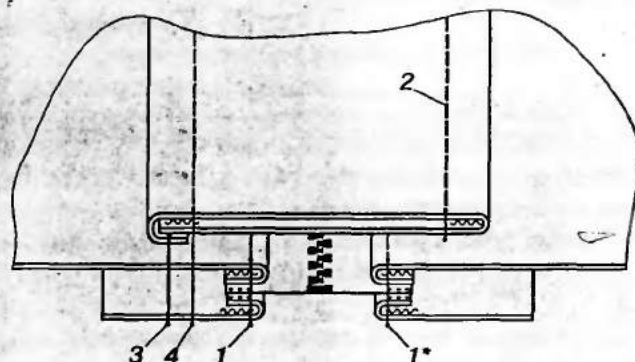
Обработать планку одним из способов (см. урок 16). Ширина внешней и внутренней планки одинакова. На лицевую сторону полочки наложить планку внешней стороной вниз, обработанным краем в сторону бокового шва, уравнивать внутренний срез планки и срез борта полочки, притачать планку (строчка 1 на рис. 03). На лицевую сторону внутренней планки наложить одну часть застежки-молнии, звеньями к внешнему краю планки, притачать (строчка 2 на рис. 03), застежка-молния может быть приклеена. Край борта полочки с притачанными к нему планкой и одной частью застежки-молнии обтачать подборт (строчка 3 на рис. 03). Срезать припуски швов для уменьшения толщины шва. Промазать клеем шов с изнаночной стороны изделия и заколотить край борта полочки, выправляя шов. Вдоль края борта может быть проложена отделочная строчка (в соответствии с моделью). Обработать другой борт полочки, соединяя его (строчка 4 на рис. 03) с застежкой-молнией и подборт (см. урок 15).

2 способ (рис. 04).

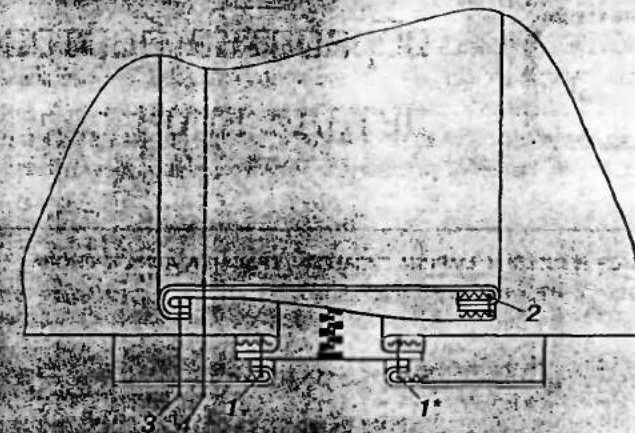
Стабилизировать планку подходящими по свойствам прокладочными материалами (см. урок 16). В данном случае продублирована верхняя планка.

Обработать планку (строчка 1 на рис. 04) одним из способов (см. урок 16). Ширина внешней и внутренней планки одинакова. На планке наметить линию, определяющую ее ширину в готовом виде. Склеить внутренние срезы внешней и внутренней планок между собой. На лицевой стороне полочки наметить линию края борта. Заколотить со слоем клея припуски края борта на изнаночную сторону детали. При выполнении этой операции надо следить за тем, чтобы край борта не растянулся. С изнаночной стороны борта полочки на припуск приклеить ленту трансфер. Снять защитную пленку с ленты трансфер, приклеить планку, совмещая заколоченный край борта полочки с намеченной линией на планке. Приклеить посредством ленты трансфер одну часть застежки-молнии к припуску внутренней планки. Приклеить ленту трансфер к ленте застежки-молнии. Сняв защитную пленку с ленты трансфер, приклеить подборт к полочке, без подгибания внешнего среза подборта. Здесь рассмотрен частный случай соединения полочки с подборт (подробности см. в уроке 15). Проложить отделочно-соединительную строчку по полочке (строчка 2 на рис. 04). Соединить другую полочку с застежкой-молнией и подборт (строчка 3 на рис. 04).

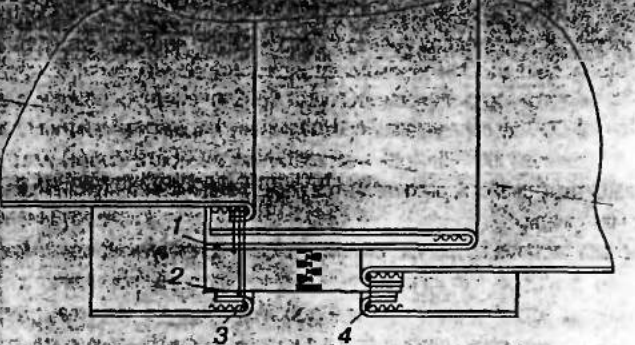
01



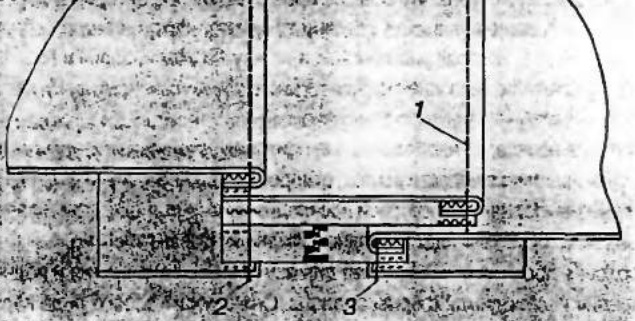
02



03



04





кожа: воротник — дело ответственное

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 18 (ЧАСТЬ 1)

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ГОРЛОВИНОЙ ИЗДЕЛИЯ

Обработка воротника и соединение его с горловиной в изделиях из натуральной кожи — задача сложная. Ошибки здесь недопустимы, так как распаривать этот узел одежды нельзя, работа должна быть выполнена очень точно, аккуратно, качественно, потому что воротник — одно из наиболее примечательных мест в изделии.

В этом материале показан один из многих способов обработки и соединения воротника с горловиной в изделиях из кожи.

Обработка воротника и борта унифицированным способом

Для этого способа степень готовности изделия такова: целиком обработаны полочки и спинка, стачаны боковые и плечевые срезы, стачаны между собой детали подкладки.

Измерить длину горловины изделия, уточнить в соответствии с полученным измерением длину среза стойки (срез втачивания) верхнего и нижнего воротников. Прибавить припуски на обработку швов.

Обработка нижнего воротника

Продублировать нижний воротник подходящим по свойствам прокладочным материалом с клеевым слоем.

Заколотить со слоем клея на изнаночную сторону воротника припуски на обработку отлета и концов, предварительно срезав углы припуска в концах воротника (для уменьшения толщины); ширина припусков на обработку краев воротника — примерно 1 см. При выполнении операции по заклотке следует следить за тем, чтобы края детали не растянулись и не деформировались.

Обработка верхнего воротника

Проложить кромку типа лейкопластырь по концам и отлету верхнего воротника, располагая ее на расстоянии 0,1–0,2 см от линии краев воротника в готовом виде. Заколотить со слоем клея припуски шириной 1

см по отлету и концам воротника на изнаночную сторону детали.

Возможен иной вариант обработки верхнего воротника: воротник дублируется клеевой прокладкой, припуски по концам и отлету заколачиваются на изнаночную сторону.

И в первом и во втором случае следует срезать углы припуска в концах воротника для уменьшения толщины.

Обработка борта полочки

Наметить на полочке линию края борта в готовом виде, линию уступа борта (или уступа лацкана, в зависимости от модели). С изнаночной стороны изделия по борту и уступу проложить кромку типа лейкопластырь на расстоянии 0,1–0,2 см от линии края борта и уступа в готовом виде. Рассечь припуск в области точки уступа борта (точки уступа лацкана), срезать углы припуска в углах борта (лацкана), промазать припуски (ширина припусков составляет примерно 1 см) клеем и заколотить их на изнаночную сторону по всей длине борта и уступу борта (лацкана).

Если полочка продублирована клеевым материалом, то кромка типа лейкопластырь не прокладывается по краям, припуски заколачиваются со слоем клея.

Обработка подборта

Продублировать подборт подходящим по свойствам клеевым материалом. Наметить линию внешнего края подборта в готовом виде. Рассечь припуск в области точки уступа борта, срезать угол припуска в углу борта (лацкана) на детали подборта. Промазать припуски внешнего среза и уступа подборта, ширина которых равна примерно 1 см, клеем, заколотить на изнаночную сторону детали. При выполнении операции по заклотке следует следить за тем, чтобы края детали не растянулись и не деформировались.

Притачать подкладку к внутреннему срезу подборта шириной шва 1–1,5 см. Направить припуски шва притачивания в сторону подкладки и проложить по шву притачивания подкладки закрепляющую строчку на расстоянии 0,2 см от шва (строчки 1 и 1* на рис. 01).

Соединение верхнего воротника с подбортами и подкладкой (на участке горловины спинки)

Обработать вешалку: для этого застрочить прямоугольник из подкладочного материала, подгибая оба его продольных среза внутрь, или застрочить срезы полоски из кожи на изнаночную сторону, или сделать выitchной шнур из подкладочного материала и скрутить его жгутом. Последний вариант вешалки имеет повышенную степень прочности. Кроме этих видов вешалок могут быть использованы вешалки, изготовленные промышленным способом. Готовая вешалка вкладывается между горловиной спинки подкладки и верхним воротником в области середины изделия. Длина вешалки в готовом виде — 5–7 см. Расстояние от притачанной вешалки до шва соединения верхнего воротника с подкладкой не должно превышать 0,5 см. Иногда по соглашению с клиентом вешалку не делают, так как не рекомендуется хранить изделие, повесив его на крючок, от этого со временем изделие потеряет форму.

Детали верхнего воротника и подбортов с притачанной к ним подкладкой сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и соединить машинной строчкой от уступа до уступа, прокладывая ее со стороны воротника (строчка 2 на рис. 01). Ширина шва — примерно 1 см.

Примечание: при соединении воротника (и верхнего, и нижнего) стачным швом в расколтку может быть выполнена небольшая посадка из воротника в области плечевых швов и посадка из полочек (такая же по

величине, как посадка из воротника) на участках в области ключиц (участок наибольшей выемки горловины полочки). Посадку слегка сужить. Если воротник соединяется с горловиной накладным швом, то посадка не делается.

Срезать угол припуска шва верхнего воротника на угол в области точки уступа для уменьшения толщины шва.

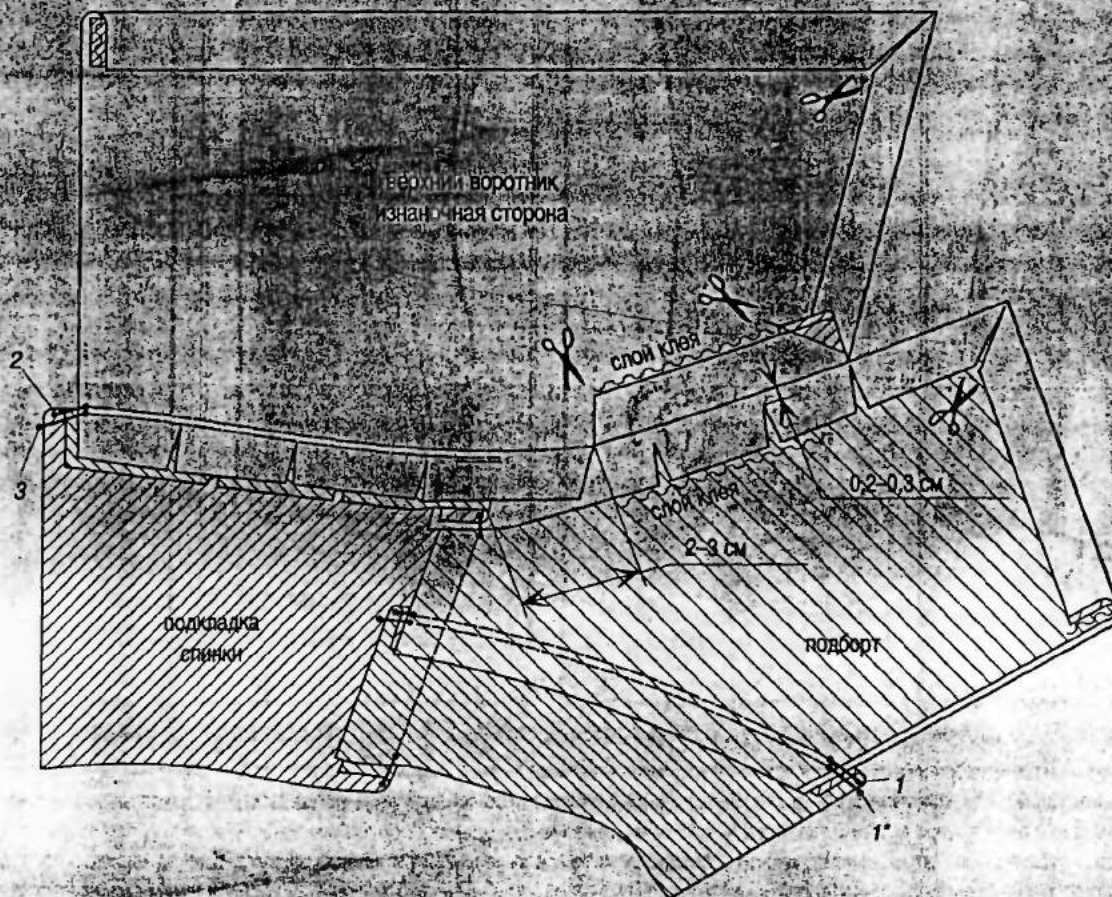
Рассечь в нескольких местах припуск шва на подборте, не доходя до шва соединения деталей 0,2–0,3 см во избежание затягивания припуском шва. Рассечь в нескольких местах или вырезать уголками припуск шва на верхнем воротнике, чтобы припуск не закладывался складками. Сделать рассечку на припуске шва верхнего воротника, отступив 2–3 см в сторону уступа от плечевого шва, рассечка не доходит до строчки на 0,1–0,2 см (рис. 01).

Промазать клеем припуски шва на участке от уступа до рассечки, расколотить. Припуски швов по горловине спинки и оставшихся участков горловины полочек направить в сторону подкладки/подбортов и заколотить (без клея).

В области горловины спинки настрочить шов соединения подборта с подкладкой, прокладывая строчку настраивания по подкладке, ширина шва настраивания равна 0,2 см (строчка 3 на рис. 01).

2-я часть 18 урока в следующем номере.

01





кожа: воротник — дело ответственное

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 18 (ЧАСТЬ 2) Продолжение. Начало в №8/03

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ГОРЛОВИНОЙ ИЗДЕЛИЯ

Втачивание нижнего воротника в горловину верха изделия.

Детали сложить лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и втачать нижний воротник в горловину верха изделия заданной ширины шва (как правило, она составляет 1 см) от уступа до уступа (строчка 4 на рис. 01). Втачивание производится со стороны нижнего воротника. Если верхний воротник соединяется с подбортами/подкладкой горловины спинки с соответствующей посадкой, то и нижний воротник соединяется таким же образом. Посадку слегка сутюжить.

Срезать угол припуска шва нижнего воротника в области точки уступа для уменьшения толщины шва.

Рассечь в нескольких местах припуск шва на горловине изделия, не доходя до строчки на 0,2–0,3 см. Рассечь в нескольких местах или вырезать уголками припуск шва на нижнем воротнике, чтобы припуск не закладывался складками.

Расколотить оба припуска с клеем на участке, который расположен на расстоянии 2–3 см от плечевого шва в сторону борта, до уступа. На оставшемся участке горловины припуск шва нижнего воротника расколачивается с клеем, а припуск горловины — без клея для последующего соединения швов втачивания верхнего и нижнего воротников между собой.

Прокладывание ленты трансфер.

По бортам, уступам основного изделия, по отлету и концам нижнего воротника проложить ленту трансфер на расстоянии 0,2–0,3 см от заколоченных краев (рис. 01).

Соединение припусков швов втачивания верхнего и нижнего воротников.
Наложить на изнаночную сторону нижнего воротника верхний ворот-

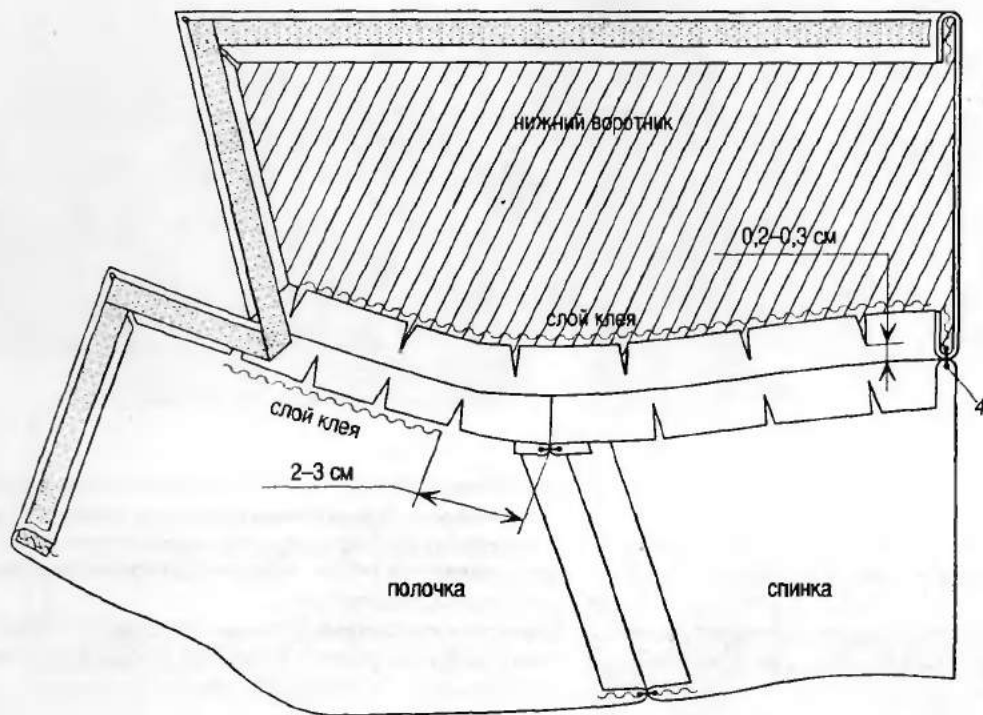
ник изнаночной стороной вниз, уравнивать швы и края, зафиксировать и соединить машинной строчкой (стр. 5 на рис. 02) припуски швов горловины верха и горловины подкладки/подбортов между собой, прокладывая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от строчек втачивания. Строчка соединения прокладывается между рассечками на верхнем воротнике, расположенными на расстоянии 2–3 см от плечевых швов, т. е. на участке горловины, на котором припуски не приклеены к изделию. На участках горловины между уступами и рассечками верхний и нижний воротники склеиваются в области шва.

Соединение верха изделия с нижним воротником и подбортом (с притачанной к ним подкладкой) с верхним воротником.

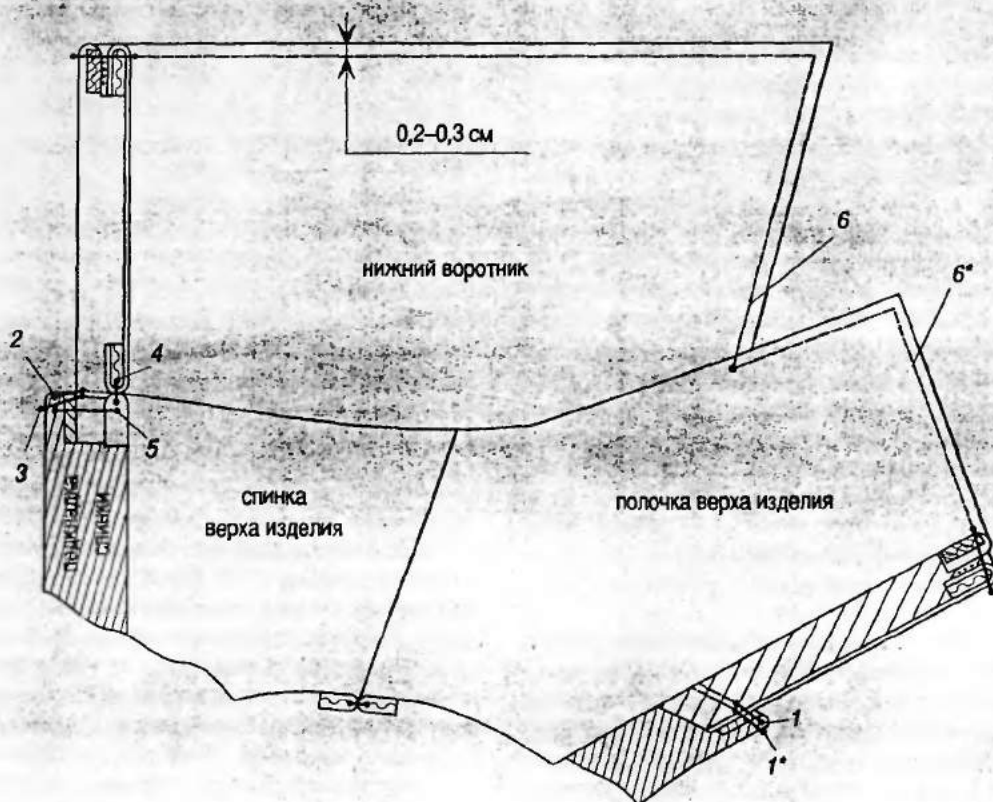
Снять защитную пленку с ленты трансфер и с ее помощью временно соединить верх изделия с нижним воротником и подбортом (с притачанной к ним подкладкой) с верхним воротником, уравнивая края бортов, уступов, отлетов и концов воротников. Проложить отделочно-соединительную строчку в два приема. Сначала по воротнику со стороны верхнего воротника (строчка 6 на рис. 02), затем по бортам и уступам со стороны полочек (строчка 6* на рис. 02). Если изделие с лацканами, то сначала прокладывается строчка по лацканам и воротнику со стороны подбортов и верхнего воротника соответственно, затем по бортам, со стороны полочек. При выполнении отделочно-соединительной строчки двойные машинные закрепки не выполняются, надо концы ниток завязать узлом и убрать на изнаночную сторону с помощью иглы.

Ширина отделочной строчки должна быть такой, чтобы она перекрывала внешний край ленты трансфер, или проходила по нему. В данном случае расстояние между краями изделия и отделочно-соединительной строчкой должно составить 0,2–0,3 см.

01



02





обработка
воротников

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА//ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 19

Продолжение. Начало в №№ 8, 9/03

/// СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ГОРЛОВИНОЙ ИЗДЕЛИЯ

Соединение воротника с изделием и собственно его обработка может осуществляться по двум основным схемам, принципиально отличающимся друг от друга:

I Обе детали воротника – верхний и нижний с соответствующими прокладками – соединяются с верхом изделия (у которого стачаны боковые и плечевые срезы) и с обработанной подкладкой (которая соединена с подбортами) соответственно; затем верх изделия и подкладка с подбортами соединяются по краям бортов, краям отлета и концам воротника (с подробным описанием этого способа можно познакомиться в материалах урока 18 (части 1, 2) в «Ателье» №№ 8, 9/03).

II Изделие и воротник обрабатываются отдельно; затем готовый воротник соединяется с горловиной изделия.

В рамках каждой из этих схем существует множество способов, целесообразность использования которых зависит от вида и качества сырья, типа модели, ее назначения и т. п. Ниже показаны некоторые способы обработки воротника в соответствии со второй схемой.

Обработка воротника, цельного по отлету

Достоинства воротников, цельных по отлету: шов по отлету воротника отсутствует, соответственно нет пролегания шва, отлет имеет идеально ровный край, воротник становится более пластичным, кроме этого уменьшается количество времени на обработку узла. К отрицательным качествам воротников, цельных по отлету, можно отнести ограниченный выбор их моделей и форм.

На рис. 01 показана деталь кроя воротника, цельного по отлету.

– При обработке концов воротника обтачным швом с кантом верхний воротник выкраивается больше нижнего на величину канта и на величину огибания верхним воротником нижнего с учетом припусков на обработку концов воротника.

– Если концы воротника обрабатываются обтачным швом в раскол (без канта), то верхний воротник выкраивается больше нижнего на величину огибания верхнего воротника нижним с учетом припусков швов обтачивания.

– При обработке концов воротника швом вподгибку с закрытыми срезами в зависимости от модели верхний воротник выкраивается равным нижнему воротнику или больше него на величину припуска на огибание нижнего воротника верхним с учетом припусков на обработку концов воротника.

– Если шов обработки концов воротника – шов вподгибку с открытыми срезами, – то верхний воротник выкраивается равным нижнему с учетом припусков на обработку швов.

01



Для стабилизации воротника в зависимости от свойств сырья и модели изделия клеевым прокладочным материалом дублируются оба воротника или один из воротников (при этом прокладка перекрывает линию отлета воротника на 1–2 см), по краям воротника может прокладываться кромка типа лейкопластыря.

Возможно использование прокладки в воротник из материалов без клеевого слоя (способ обработки воротника с неклеевыми прокладками будет опубликован в последующих уроках).

1.1.Цельный воротник с концами, обработанными обтачным швом

Деталь воротника перегнуть по отлету лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы концов верхнего и нижнего воротников с образованием посадки (или без нее в зависимости от способа выкраивания). Обтачать концы воротника заданной шириной шва (как правило, 0,5–0,7 см). Срезать углы, подрезать припуски шва обтачивания таким образом, чтобы ширина припуска одного из воротников была в половину меньше ширины припусков другого для уменьшения толщины швов и, соответственно, их пролегания. Для уменьшения толщины припуски шва можно «отбить» молотком и удалить клеевую прокладку с припусков.

Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить швы, промазать клеем припуски концов и сгиб отлета (ширина полоски клея должна быть менее 1 см) и заколотить молотком (рис. 02а). Если края воротника не должны быть слишком плотными и плоскими, их нужно лишь уплотнить пальцами или слегка заколотить. В последнем случае пролегание швов будет менее заметным.

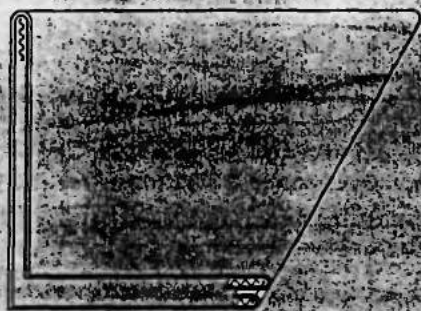
Для некоторых моделей можно порекомендовать обрабатывать воротник без применения клея: после обтачивания концов и вывертывания воротника его надо приутюжить со стороны нижнего воротника утюгом через проутюжельник. Утюжить надо, начиная от отлета к срезам стойки, для того, чтобы между воротниками не осталось воздуха.

При желании воротник может быть целиком промазан клеем (рис. 02 б), по всей поверхности, но при этом пролегания швов обтачивания избежать практически невозможно, поэтому они срезаются на максимально возможную величину – 0,15–0,2 см. При выборе этого способа необходимо учитывать способ соединения воротника с горловиной.

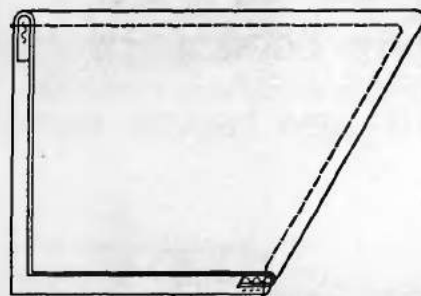
Если по модели предусмотрена отделочная строчка по краю воротника, то она прокладывается (в зависимости от способа соединения воротника с горловиной изделия и последовательности обработки изделия в целом) до соединения воротника с горловиной или после выполнения этой операции.

Примечание: если по воротнику прокладывается отделочная строчка, то при максимально срезанных припусках шва обтачивания проложить ее ровно будет проблематично, поэтому рекомендуется не срезать один

02a



04



02b



03



из припусков. Отделочная строчка в какой-то мере скроет пролегание припусков швов.

1.2.Цельный воротник с концами, обработанными швом вподгибку с закрытыми срезами

Для этого способа следует продублировать оба воротника или продублировать один из воротников (прокладку перекрывает линию отлета на детали воротника примерно на 1–2 см), а по концам другого проложить кромку типа лейкопластырь. Это необходимо для предохранения краев воротников от деформации во время их заклотки.

Срезать углы в концах воротника (примечание: срезать углы можно и после заклотки припусков швов), промазать клеем припуски швов (для этого способа припуски швов составляют примерно 1 см), подогнуть на изнаночную сторону, приклеить припуски сначала пальцами, а затем заклотить молотком до полного их приклеивания.

Приклеить ленту трансфер по всем краям одного из воротников таким образом, чтобы лента не доходила до заклотенных краев концов ворот-

ника на 0,2–0,3 см и на 0,1–0,2 см – до линии отлета. Можно использовать иной способ фиксирования краев: ленту трансфер приклеить только на концы воротника, а по отлету воротник заклотить со слоем клея. Снять защитную пленку с ленты трансфер, склеить воротники между собой. Если верхний воротник выкраивался с посадкой на огибание нижнего воротника, то при соединении концов эту посадку следует равномерно распределить по длине концов воротника, отступив от среза стойки воротника примерно 2–3 см, – это обеспечит хорошую посадку воротника. Соединить верхний и нижний воротники между собой машинной строчкой, прокладывая ее таким образом, чтобы она перекрывала ленту трансфер (рис. 03).

1.3.Цельный воротник с концами, обработанными швом вподгибку с открытым срезом

Продублировать верхний воротник, при желании или необходимости можно проложить кромку по краям верхнего воротника.

Срезать углы в концах воротника (примечание: срезать углы можно и после заклотки припусков швов), промазать клеем припуски швов концов верхнего воротника (ширина припусков примерно 1 см), подогнуть их на изнаночную сторону, приклеить и заклотить молотком до полного приклеивания. Припуски на обработку концов нижнего воротника не подгибаются.

Приклеить ленту трансфер по всем краям верхнего воротника таким образом, чтобы лента не доходила до заклотенных краев концов воротника на 0,2–0,3 см, и на 0,1–0,2 см – до линии отлета. Можно проложить ленту трансфер только на концы воротника, а по отлету воротник заклотить со слоем клея.

Снять защитную пленку с ленты трансфер, склеить верхний и нижний воротники между собой. Соединить воротники машинной строчкой, расстояние от краев воротника до строчки должно составлять не более 0,2–0,3 см (чтобы перекрыть ленту трансфер). Срезать припуски по концам нижнего воротника близко к строчке (рис. 04).



обработка воротника со швом по отлету

ТЕКСТ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 20

Продолжение. Начало в №8/03.

В ПРЕДЫДУЩЕМ УРОКЕ РАССМАТРИВАЛАСЬ ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКА, ЦЕЛЬНОГО ПО ОТЛЕТУ. В ЭТОМ НОМЕРЕ МЫ ПРЕДЛАГАЕМ ВАШЕМУ ВНИМАНИЮ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ ВОРОТНИКА, СОСТОЯЩЕГО ИЗ ДВУХ ДЕТАЛЕЙ: ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ВОРОТНИКОВ.

Выбор моделей и форм воротников, состоящих из двух деталей, не ограничен в отличие от воротников, цельных по отлету.

Способы обработки воротников, состоящих из двух деталей: обтачным швом с кантом (два способа), обтачным швом в раскол (без канта), накладным швом с закрытыми срезами, накладным швом с одним открытым срезом:

— Если верхний воротник соединяется с нижним обтачным швом с кантом (оба способа), то верхний воротник выкраивается больше нижнего на величину канта и на величину огибания верхним воротником нижнего. В некоторых случаях предусматривается небольшая прибавка на посадку в концах верхнего воротника. Величина припусков на обработку шва обтачивания составляет 0,5–0,7 см.

— Если верхний воротник соединяется с нижним обтачным швом в раскол (без канта), то верхний воротник выкраивается больше нижнего на величину огибания верхним воротником нижнего. Для ряда моделей необходима прибавка на образование посадки в концах воротника. Величина припусков на обработку шва обтачивания составляет 0,5–0,7 см.

— Если верхний и нижний воротники соединяются между собой накладным швом (и с закрытыми срезами, и с одним открытым срезом), то в зависимости от модели верхний воротник выкраивается равным нижнему воротнику или больше него на величину припуска на огибание нижнего воротника верхним. Возможна небольшая прибавка на образование посадки в углах верхнего воротника. Величи-

на припусков на обработку швов по отлету и концам верхнего и нижнего воротников равна 1 см. После соединения воротников между собой при обработке воротников накладным швом с одним открытым срезом излишки припусков на нижнем воротнике срезаются.

Для придания воротнику стабильной формы в зависимости от свойств сырья и модели изделия воротники дублируются прокладочными материалами с клеевым слоем или без него. Вид прокладки подбирается к каждой модели отдельно. По краям воротника может прокладываться кромка типа лейкопластырь, или в изделиях из очень тонких кож возможно применение кромки из тканного нитропрошивного материала.

ВОРОТНИК, ОБРАБОТАННЫЙ ПО КОНЦАМ И ОТЛЕТУ ОБТАЧНЫМ ШВОМ С КАНТОМ (1 СПОСОБ) (рис. 01)

Этот способ может быть применен при обработке изделия из прочной, эластичной, не толстой кожи. При выкраивании должна быть заложена прибавка на посадку в концах воротника. При обработке воротника этим способом шов обтачивания получается очень тонким, практически не пролегает. Процесс обработки шва довольно трудоемкий, поэтому рекомендуется применение данного способа для изделий дорогих или/и эксклюзивных.

Продублировать один из воротников (лучше верхний); при необходимости возможно дублирование и верхнего, и нижнего воротников.

Сложить верхний и нижний воротники лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы по концам и отлету, зафиксировать.

Примечание: во избежание перекосов и смещений деталей относительно друг друга, для временного закрепления деталей между собой (в тех случаях, когда шов будет раскладываться по обе стороны от строчки) можно применять различные способы в зависимости от того, какой узел или деталь обрабатываются: сколоть детали булавками, располагая их по припуску, не заходя за линию шва, в противном случае на изделии останутся проколы от булавок; скрепить детали канцелярскими зажимами (см. фото). Такие зажимы бывают различных размеров, они очень прочно соединяют детали, не оставляют следов на коже; возможно (в исключительных случаях и только в условиях индивидуального производства) сметывание деталей: строчка сметывания прокладывается строго по припуску, не доходя до линии шва в готовом виде на 0,1–0,2 см. Если требуется временное соединение деталей, припуски швов которых закладываются на одну сторону, то применяется специальная лента трансфер или клей.

Обтачать воротник по концам и отлету швом, ширина которого равна 0,5–0,7 см. В концах воротника выполнить небольшую посадку из верхнего воротника. При выполнении операции обтачивания необходимо следить за тем, чтобы детали не сместились относительно друг друга, посадка была распределена равномерно, без образования складок или заломов.

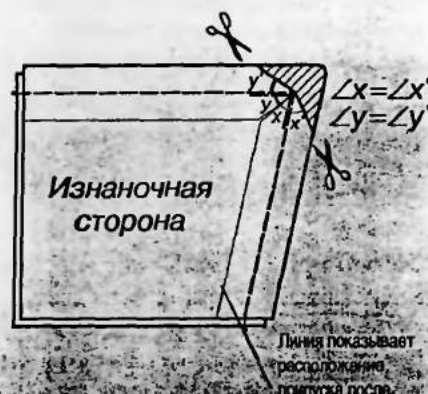
01



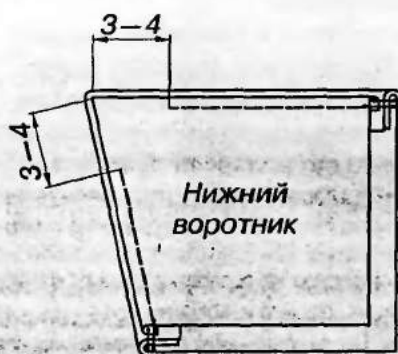
03



02a



04



02b



05



02c



06



Длина стежка машинной строчки, рекомендуемая при выполнении операции обтачивания, — не более 0,25–0,3 см. В углах воротника строчку обтачивания следует выполнить с небольшими (3–4 стежка) закрепками; закрепки выполняются очень аккуратно, прокол в прокол (рис. 02a). Разутюжить или расколотить молотком шов обтачивания воротника на специальной колодке. Высечь с припусков на шов обтачивания клеевую прокладку. Срезать припуск шва верхнего воротника на величину 0,1–0,15 см, срез должен быть идеально ровным по всей длине шва. Срезать излишки припусков шва обтачивания в концах воротника.

Примечание: в концах воротника излишки припусков срезаются таким образом, чтобы они после вывертывания воротника на лицевую сторону в его концах не накладывались друг на друга или не закладывались складками. На рис. 02a, b, c показаны способы высекания углов для концов воротника, имеющих различную форму:

- концы воротника имеют форму углов – припуски в концах воротника срезаются на угол (рис. 02a);
- концы воротника овальные: в этом случае возможно два способа обработки концов воротника в зависимости от свойств сырья. Первый – припуск одного из воротников срезается на 0,2–0,3 см, а припуск другого высекается углами (рис. 02b). Это делается в том случае, если изделие выполнено из тонкой кожи и следовательно припуски могут пролежать. Второй способ рекомендуется для недорогих изделий из плотной кожи, на которой пролегание швов не будет заметно: припуск одного из воротников срезается, оставшийся припуск рассекается в нескольких местах (рис. 02c). Промазать припуски шва тонким слоем клея, припуски разложить по обе стороны от строчки обтачивания, аккуратно приклеить припуски сначала пальцами, затем расколотить молотком. При выполнении этой операции надо следить за точностью выполнения всех действий. Вывернуть воротник на лицевую сторону, промазать расколоченный шов тонким слоем клея (полосы клея должны быть шириной примерно по 0,3 см и располагаться по обе стороны от строчки обтачивания), выправить шов таким образом, чтобы верхний воротник плотно огибал срез припуска; заколотить молотком. Воротник может быть промазан клеем целиком, по всей поверхности.

Если по модели предусмотрена отделочная строчка, то ее можно проложить до соединения воротника с горловиной или после этой операции; технологическая последовательность зависит от способа соединения ворот-

ника с горловиной (способы соединения воротника с горловиной изделия будут рассмотрены в последующих уроках).

ВОРОТНИК, ОБРАБОТАННЫЙ ПО КОНЦАМ И ОТЛЕТУ ОБТАЧНЫМ ШВОМ С КАНТОМ (2 СПОСОБА) (рис. 03)

Этот способ универсальный и может быть применен при обработке практически любых изделий за исключением изделий, изготавливаемых из очень толстой и/или очень жесткой кожи. Наличие прибавки на посадку в концах воротника зависит от модели и свойств сырья. При обработке воротника этим способом шов обтачивания получается не очень тонким, особенно в сравнении с предыдущим способом, поэтому возможно некоторое пролегание шва. Процесс обработки шва менее трудоемкий, чем в первом способе.

Рекомендуется дублировать верхний воротник: это позволит уменьшить пролегание шва обтачивания. В случае необходимости можно продублировать оба воротника: и верхний, и нижний. Сложить верхний и нижний воротники лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы по концам и отлету, зафиксировать (см. выше). Обтачать воротник по концам и отлету швом, ширина которого равна 0,5–0,7 см. В концах воротника выполнить небольшую посадку, если в крое была заложена прибавка на ее образование. При выполнении операции обтачивания необходимо следить за тем, чтобы детали воротников не сместились относительно друг друга, посадка в углах была распределена равномерно, без образования складок или заломов. Длина стежка машинной строчки, рекомендуемая при выполнении операции обтачивания, – не более 0,3–0,35 см. В углах воротника строчку обтачивания следует выполнить с небольшими (3–4 стежка) закрепами, которые выполняются аккуратно, прокол в прокол. Высесть прокладку с припусков шва обтачивания. Срезать излишки припусков швов в концах воротника (см. выше); припуск шва обтачивания верхнего воротника срезать на величину, равную половине ширины припуска шва: это позволит плавно уменьшить толщину припуска и, соответственно, уменьшить пролегание шва. Приклеить припуски верхнего и нижнего воротников на верхней воротник (до вывертывания на лицевую сторону), смещая строчку обтачивания в сторону верхнего воротника на величину канта. Вывернуть воротник на лицевую сторону, заколотить со слоем клея или без него (рис. 03). Возможен и другой способ обработки шва обтачивания. После обтачивания концов и отле-



та воротника, высекания прокладки и излишков припуска в концах воротника надо вывернуть воротник на лицевую сторону, промазать клеем шов обтачивания по отлету и концам, ширина полосы клея должна быть менее 1 см; выправить шов пальцами с образованием канта из верхнего воротника. Заколотить шов обтачивания воротника молотком со стороны нижнего воротника.

По краю воротника в зависимости от модели может быть проложена отделочная строчка. Для данного способа не рекомендуется промазывать клеем целиком весь воротник: в этом случае не удастся избежать пролегания швов. Если по каким-то причинам это все-таки необходимо, то уменьшить пролегание шва поможет отделочная строчка по краям воротника или другой способ – максимально срезать припуски шва (до 0,15–0,2 см), но в последнем случае прочность шва может пострадать, поэтому длина стежка строчки обтачивания должна быть не более 0,25–0,3 см.

Существует еще один способ обработки концов воротника – в чистый край (рис. 04). После выполнения операции обтачивания срезаются припуски в углах, срезается припуск шва обтачивания нижнего воротника до 0,15–0,2 см. Затем шов обтачивания отлета (в узких воротниках) или шов обтачивания отлета и концов (в широких воротниках) настрачивается на нижний воротник с лицевой стороны шириной шва 0,2 см. В обоих случаях строчки настрачивания не доходят до концов воротника на 3–4 см. Если по модели не следует заколачивать края обтачанного воротника со слоем клея, использование способа в чистый край можно считать идеальным вариантом: после выправления шва и его заколотки (без клея) воротник следует приутюжить со стороны нижнего воротника через проутюжельник, начиная от отлета к срезу стойки.

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА ОБТАЧНЫМ ШВОМ В РАСКОЛ

Отличием от обработки воротника обтачным швом с кантом от обтачного шва в раскол является отсутствие канта в последнем.

Обтачать воротник, срезать излишки припусков в углах, срезать припуск шва обтачивания нижнего воротника по концам и отлету на половину ширины шва, расколотить припуски с клеем по обе стороны от строчки, вывернуть

воротник на лицевую сторону, выправить таким образом, чтобы строчка обтачивания располагалась строго по краям воротника, заколотить со слоем клея. При применении этого способа качество машинной строчки должно быть безупречно!

ВОРОТНИК, ОБРАБОТАННЫЙ ПО КОНЦАМ И ОТЛЕТУ НАКЛАДНЫМ ШВОМ С ЗАКРЫТЫМИ СРЕЗАМИ (рис. 05)

Дублируются или оба воротника, или один воротник (желательно верхний, чтобы уменьшить пролегание припусков), по краям воротника прокладываются кромка типа лейкопластырь. Это предохранит края воротников от деформации во время их заколотки. Наметить на верхнем и нижнем воротниках линии отлета и концов. Нанести клей на припуски обеих деталей, заколотить припуски на изнаночную сторону. Срезать излишки припусков швов в концах воротников (припуски можно срезать и до операции по заколотке). Проложить ленту трансфер по припускам одного из воротников. Лента трансфер должна располагаться на расстоянии 0,2–0,3 см от заколоченных краев воротника так, чтобы она впоследствии перекрывалась отделочно-соединительной строчкой. Снять защитную пленку с ленты трансфер, склеить воротники между собой, совмещая края. Если верхний воротник выкраивался с посадкой на огибание нижнего воротника, то ее следует равномерно распределить по длине концов воротника, отступив от среза стойки на 2–3 см. Соединить верхний и нижний воротники между собой машинной строчкой, расстояние от краев воротника до строчки – 0,2–0,3 см.

ВОРОТНИК, ОБРАБОТАННЫЙ ПО КОНЦАМ И ОТЛЕТУ НАКЛАДНЫМ ШВОМ С ОДНИМ ЗАКРЫТЫМ СРЕЗОМ (рис. 06)

Продублировать верхний воротник. На верхнем воротнике заколотить на изнаночную сторону припуски на обработку швов со слоем клея. Срезать излишки припусков швов в концах воротников (припуски можно срезать и до операции по заколотке). Приклеить ленту трансфер на заколоченные припуски верхнего воротника, располагая ее на расстоянии 0,2–0,3 см от краев. Припуски на обработку концов нижнего воротника не заколачиваются на изнаночную сторону. Снять защитную пленку с ленты трансфер, склеить воротники между собой. Соединить воротники машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,2–0,3 см от краев. Срезать припуск на шов на нижнем воротнике близко к строчке. ■



ВОРОТНИКИ с клеевой прокладкой

ТЕКСТ_МАРИНА СИЛАЕВА///ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 21

Продолжение. Начало в №№ 8-11/03.

В ПРЕДЫДУЩИХ НОМЕРАХ ЖУРНАЛА МЫ УЖЕ РАССКАЗАЛИ О РАЗЛИЧНЫХ ВИДАХ ВОРОТНИКОВ И ИХ ОБРАБОТКЕ В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ. НА ЭТОТ РАЗ В ЦЕНТРЕ НАШЕГО ВНИМАНИЯ ОКАЖУТСЯ ВОРОТНИКИ С НЕКЛЕЕВОЙ ПРОКЛАДКОЙ.

01a*



01b*



Для некоторых моделей не рекомендуется использование клеевых прокладок. Клеевые прокладки выкраиваются из хлопчатобумажных, льняных или нетканых материалов.

ДУБЛИРОВАНИЕ НЕКЛЕЕВОЙ ПРОКЛАДКОЙ НИЖНЕГО ВОРОТНИКА.

Этот способ применяется в тех случаях, когда изделие недорогое, и/или кожа, из которой изготавливается изделие, довольно толстая, поэтому пролегание припусков шва не будет заметным.

Верхний воротник выкраивается больше нижнего по концам и отлету на величину канта (если это предусмотрено техническими условиями на выполнение изделия) и на величину огибания верхним воротником нижнего; в некоторых случаях предусматривается посадка в концах верхнего воротника. Припуски на обработку концов и отлета на верхнем и на нижнем воротниках одинаковы и равны ширине шва обтачивания (0,5–0,7 см).

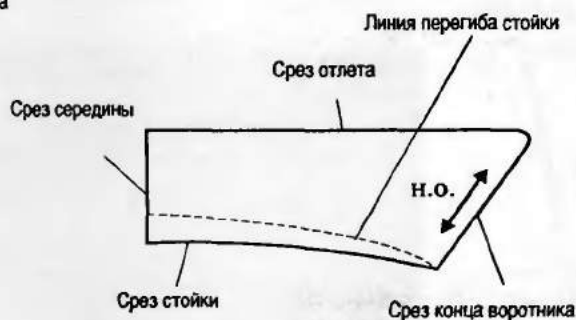
Если для прокладки нижнего воротника выбран тканый материал: льняной, хлопковый, смешанный или нетканый – типа флизелина (материал, волокна которого ориентированы в одном на-

правлении; такие материалы обладают теми же свойствами, что и тканые материалы – растягиваются в поперечном направлении и не растягиваются в долевом направлении), то прокладку воротника следует выкраивать с учетом направления нити основы. Направление нити основы на прокладке нижнего воротника зависит от вида воротника и застежки изделия. В изделиях с закрытой застежкой (с застежкой доверху, рис. 01a*) нить основы на прокладке нижнего воротника проходит параллельно концам воротника (рис. 01a). На воротниках с открытой застежкой (с лацканами, рис. 01b*) нить основы на прокладке нижнего воротника проходит параллельно срезам расклепа (рис. 01b). Соответственно, прокладка будет состоять из двух частей.

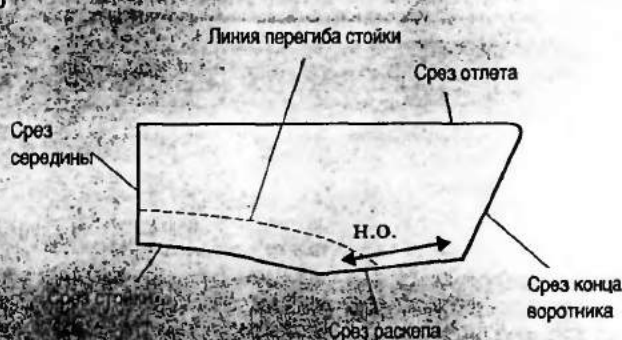
Если прокладка нижнего воротника выкраивается из нетканого материала типа прокладелина (материал, волокна которого расположены хаотично, поэтому его свойства в долевом и поперечном направлениях одинаковы), то прокладка выкраивается без учета долевого направления, цельной деталью, без шва посередине, потому что свойства прокладочного материала не окажут влияния на посадку воротника.

Выкраивание прокладки с учетом этих требований обеспечит хорошую посадку воротника.

01a



01b



После выкраивания прокладки нижнего воротника ее части соединяют накладным швом с открытыми срезами (рис. 02а) или швом встык (рис. 02б).

Прокладку нижнего воротника продектировать (деталь сильно увлажнить и проутюжить до полного удаления влаги), наложить на изнаночную сторону нижнего воротника, уравнивать срезы, зафиксировать прокладку по срезам отлета, концов и срезу стойки воротника. На лицевую сторону нижнего воротника наложить верхний воротник лицевой стороной вниз. Уравнивать срезы отлета, концов и обтачать шириной шва 0,5–0,7 см с посадкой в углах из детали верхнего воротника (строчка 1 на рис. 03а). В некоторых случаях посадка из верхнего воротника может не выполняться. Высечь прокладку из шва обтачивания по отлету и концам воротника. Расколотить (без клея) шов обтачивания на специальной колодке или разутюжить.

При обработке краев воротника в чистый край следует подрезать припуск шва обтачивания нижнего воротника до 1,15–0,2 см для равномерного уменьшения толщины шва; высечь излишки материала в концах воротника. Вывернуть на лицевую сторону воротник, выправить шов, настрочить на нижний воротник припуски шва обтачивания. В узких воротниках настрачивание шва обтачивания производится только по отлету, в широких воротниках

– по отлету и концам. Строчки настрачивания припусков не доходят до углов воротника на 3–4 см (строчки 2 на рис. 03а). Ширина шва настрачивания – 0,2–0,3 см. Заколотить края воротника без клея, приутюжить (через проутюжельник) со стороны нижнего воротника, начинать приутюживание воротника надо от его отлета для того, чтобы вышел лишний воздух, находящийся между верхним и нижним воротниками.

Шов отлета и концов может быть заколочен со слоем клея. Клей наносится на припуски шва после их настрачивания на нижний воротник. При обработке шва обтачивания таким способом отделочная строчка не прокладывается; исключением может являться отделочная строчка, которая прокладывается на большом расстоянии от отлета и концов воротника. Можно использовать другой способ обработки обтаченных краев воротника (рис. 03б): подрезать припуски шва верхнего воротника на половину ширины, приклеить припуски шва на верхний воротник, смещая шов обтачивания для образования канта из верхнего воротника.

Дублирование неклеевой прокладкой верхнего воротника.

Этот способ применяется в тех случаях, когда изделие дорогостоящее, и/или кожа, из которой изготавливается изделие, тонкая; поэтому во избежание пролегания припусков шва обтачивания прокладка из неклеевых материалов прокладывается со стороны верхнего воротника.

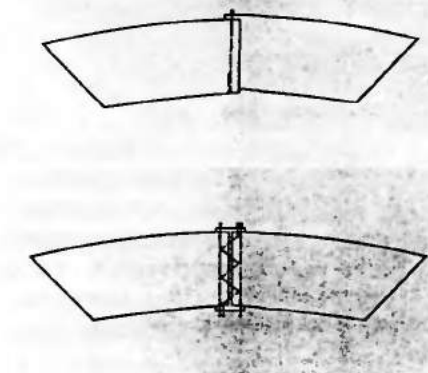
Верхний воротник выкраивается больше нижнего по концам и отлету на величину канта (если это предусмотрено техническими условиями на выполнение изделия), на величину отгибания верхним воротником нижнего и на величину посадки в концах верхнего воротника. Припуски на обработку концов и отлета на верхнем и на нижнем воротниках одинаковы и равны ширине шва обтачивания (0,5–0,7 см). Правила выкраивания и обработки неклеевой прокладки аналогичны тем, которые описаны выше.

На изнаночную сторону верхнего воротника накладывается готовая прокладка, детали стачиваются по срезам с посадкой в концах из верхнего воротника (строчка 1 на рис. 04). Величина посадки определяется для каждого изделия отдельно. Для того чтобы строчка стачивания верхнего воротника и прокладки не была видна после вывертывания воротника на лицевую сторону, ширина шва стачивания срезов верхнего воротника и прокладки должна быть меньше на 0,1 см проектируемой ширины шва обтачивания воротника, т. е. 0,4–0,6 см.

На лицевую сторону нижнего воротника накладывается верхний воротник лицевой стороной вниз, уравниваются срезы, обтачиваются края воротника швом, ширина которого равна 0,5–0,7 см (строчка 2 на рис. 04). Шов обтачивания расколотить (без клея) или разутюжить на специальной колодке. Прокладку высечь из срезов. Подрезать припуски шва обтачивания нижнего воротника на 0,2–0,3 см, срезать излишки в углах. Приклеить припуски шва обтачивания к нижнему воротнику (рис. 04) (или настрочить припуски шва на нижний воротник шириной шва 0,2–0,3 см). Вывернуть на лицевую сторону воротник. Заколотить края молотком и/или приутюжить воротник, начиная от отлета с образованием канта из верхнего воротника. При таком способе обработки края воротников можно не закреплять с помощью клея.

Если по модели предусмотрена отделочная строчка, она прокладывается по краям воротника (в зависимости от способа соединения его с горловиной) до или после соединения воротника с горловиной изделия. Ширина отделочной строчки по краям воротника при таком способе обработки может быть любой. Если же шов обтачивания отлета и концов воротника обрабатывается в чистый край (т. е. с настрачиванием припуска шва нижнего воротника на верхний воротник, см. выше), ширину отделочной строчки рекомендуется проектировать большой или не следует прокладывать ее вообще.

Продолжение темы в следующем номере.



03а



03б



04





воротники с утепляющей прокладкой

ТЕКСТ_МАРИНА СИЛАЕВА// ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

Продолжение. Начало в №№8-12/03.

УРОК 22

ИНОГДА ДЛЯ ЗИМНИХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ КОЖИ ВОРОТНИКИ ВЫПОЛНЯЮТ С УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКОЙ. **УТЕПЛЯЮЩАЯ ПРОКЛАДКА** НУЖНА ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ОБЪЕМА ВОРОТНИКА. В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МОДЕЛИ УТЕПЛЯЮЩАЯ ПРОКЛАДКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В ОДИН, ДВА ИЛИ НЕСКОЛЬКО СЛОЕВ.

Объемные прокладки в воротнике зрительно уменьшают его общие размеры в готовом виде. Чем толще утепляющая прокладка, тем меньше будет выглядеть воротник. Это надо знать при выкраивании воротника.

При работе с утепляющими прокладками следует учесть, что при влажно-тепловой обработке прокладки из микроволокон (синтепон, тинсулейт и др.) необратимо меняют свои свойства, они становятся более плотными и теряют теплозащитность.

При выборе способа обработки воротника помните, что каждая строчка по краю воротника придает дополнительную жесткость, упругость шву.

/// СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКОВ С УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКОЙ

1. Наиболее простым можно считать способ, в котором срезы утепляющей прокладки попадают в шов обтачивания воротника.

Верхний воротник выкраивается больше нижнего по концам и отлету на величину канта (если это предусмотрено техническими условиями на выполнение изделия) и на величину огибания верхним воротником нижнего; в некоторых случаях предусматривается посадка в концах верхнего воротника. Припуски на обработку концов и отлета на верхнем и на нижнем воротниках одинаковы и равны ширине шва обтачивания (0,5-0,7 см).

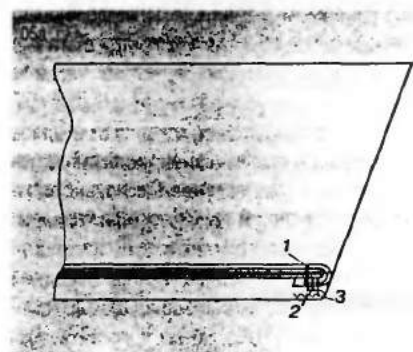
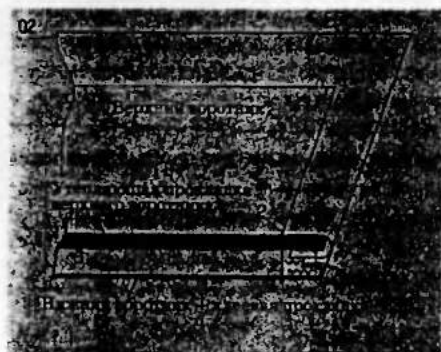
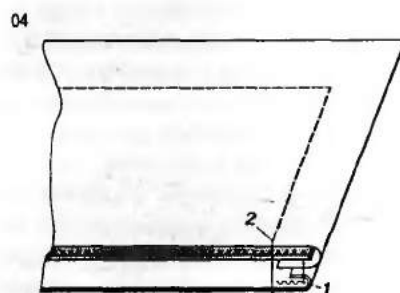
Дублируется нижний воротник тонкой клеевой прокладкой.

Утепляющая прокладка выкраивается в соответствии с размером верхнего воротника с учетом припусков на обработку швов.

Если применяется утепляющая прокладка с односторонним слоем клея, то ее надо приклеить на верхний воротник (при использовании прокладочных материалов такого рода воротник в готовом виде получится упругим, жестким, объем его будет незначительным).

Если утепляющая прокладка без клеевого слоя, то ее стачивают с деталью верхнего во-

ротника по срезам (строчка 1 на рис. 01), прокладывая строчку на расстоянии 0,4-0,5 см от срезов (т. е. на расстоянии 0,1 см от шва обтачивания воротника в сторону срезов). При использовании клеевой утепляющей прокладки операция стачивания срезов воротника и прокладки не выполняется. Обтачать воротник (строчка 2 на рис. 01), высечь из срезов утепляющую прокладку, расколотить припуски шва обтачивания без клея, подрезать припуск шва нижнего воротника до 0,2-0,3 см, высечь излишки припуска в концах воротника. Приклеить припуски шва обтачивания воротника на нижний воротник. Можно обработать шов обтачивания в чистый край: настрочить шов обтачивания воротника на нижний воротник



(см. № 12/03). Вывернуть воротник на лицевую сторону, заколотить края воротника молотком. По краям воротника может быть проложена отделочная строчка (строчка 3 на рис. 01). Ширина шва отделочной строчки определяется по модели (желательно не менее 0,5–0,7 см). Если шов обтачивания обрабатывался способом в чистый край, то ширина отделочной строчки должна быть большой, чтобы со стороны нижнего воротника строчка настрачивания припусков и отделочная строчка располагались на некотором расстоянии друг от друга, в противном случае пострадает внешний вид узла со стороны нижнего воротника.

/// Если воротник в изделии должен быть пластичным, относительно легко драпируемым, но при этом предусматривается утепляющая прокладка, то следует использовать способы обработки, при которых объемная прокладка не попадает в шов обтачивания воротника. Можно воспользоваться одним из предложенных ниже вариантов.

2. Продублировать нижний воротник тонкой прокладкой, соединить нижний и верхний воротники по отлету обтачным швом (строчка 1 на рис. 02), обработать швы обтачивания краев воротника в чистый край или приклеить их к нижнему воротнику. Вывернуть воротник на лицевую сторону, заколотить края воротника без клея. Выкроить утепляющую прокладку воротника в соответствии с размерами воротника в готовом виде (без учета припусков на швы). Вложить утепляющую прокладку между верхним и нижним воротниками, тщательно расправить ее и закрепить по концам и отлету воротника отделочной строчкой (строчка 2 на рис. 02). Отделочная строчка прокладывается с лицевой стороны изделия. Желательно, чтобы ее ширина была не меньше 1 см, в противном случае утепляющая прокладка может не попасть под строчку. Этот способ не очень технологичен, трудоемок, но в результате шов по концам и отлету получится наименее упругим и жестким.

3. Продублировать нижний воротник тонкой прокладкой, соединить нижний и верхний воротники по отлету обтачным швом (строчка 1

на рис. 03), обработать швы обтачивания краев воротника: приклеить припуски шва обтачивания на нижний воротник, или обработать края воротника в чистый край (подробности см. в №№ 8–12/03). Выкроить прокладку из утепляющего материала в соответствии с размерами воротника в готовом виде (без учета припусков на швы обработки).

Не вывернутый на лицевую сторону воротник разложить на столе изнаночной стороной нижнего воротника вверх, наложить на нижний воротник прокладку из объемного материала, приклеить ее к припускам шва воротника с помощью клея.

Вывернуть на лицевую сторону воротник, выправить края, заколотить молотком. Проложить отделочную строчку по краям воротника на расстоянии не менее 0,3–0,5 см (строчка 2 на рис. 03)

4. Этот способ предусматривает применение утепляющей прокладки с клеевым слоем. Продублировать нижний воротник тонкой прокладкой. Выкроить утепляющую прокладку с клеевым слоем в соответствии с размерами воротника в готовом виде (без учета ширины припусков на шов обтачивания). Приклеить утепляющую прокладку на верхний воротник так, чтобы срезы прокладки не доходили до срезов отлета и концов воротника на 0,6–0,8 см (т. е. на 0,1 см до линии шва обтачивания). Соединить нижний и верхний воротники по отлету обтачным швом (строчка 1 на рис. 04), подрезать припуски шва нижнего воротника, приклеить припуски на нижний воротник.

Вывернуть воротник на лицевую сторону, заколотить края воротника молотком с образованием канта из верхнего воротника или в раскол. Проложить отделочную строчку по краям воротника шириной шва не менее 0,3–0,5 см (строчка 2 на рис. 04).

5. Еще один способ, при котором края воротника получатся максимально плоскими и пластичными. Перед соединением воротника с тонкой неклеевой прокладкой (см. № 12/03) на нее (неклеевую прокладку) надо настрочить утепляющую прокладку таким образом,

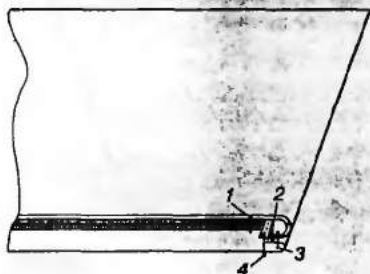
чтобы срезы утепляющей прокладки не доходили до линии шва обтачивания в зависимости от желаемого результата на 0,1 см (рис. 05а) или на 0,5–0,7 см (рис. 05б); а до среза стойки воротника – на 1,0–1,2 см. Это нужно для того, чтобы срезы утепляющей прокладки не доходили до швов обтачивания воротника и до шва соединения воротника с горловиной. Строчки настрачивания прокладываются на расстоянии 0,2–0,4 см от срезов утепляющей прокладки по периметру прокладки (строчки 1 на рис. 05а и 05б). В первом случае воротник получится объемным по всей поверхности, включая края отлета и концов. Во втором случае воротник будет объемным, а края более плоскими. Затем прокладка стачивается с верхним воротником (строчки 2 на рис. 05а и 05б), обтачиваются края воротника (строчки 3 на рис. 05а и 05б), обрабатываются швы обтачивания (подробное описание технологии обработки воротника с неклеевой прокладкой см. в № 12/03), воротник вывертывается, края заколачиваются молотком. Этот способ замечателен тем, что отделочную строчку можно не прокладывать, утепляющая прокладка и без нее прочно соединена с воротником.

6. Выкроить детали верхнего и нижнего воротников с припусками на обработку концов, равными 1 см. Продублировать деталь нижнего воротника тонкой прокладкой. По отлету и концам верхнего воротника проложить кромку типа лейкопластыря. Промазать припуски по концам и отлету верхнего и нижнего воротников, заколотить припуски на изнаночную сторону воротников. Приклеить к припускам верхнего воротника ленту трансфер. Лента приклеивается так, чтобы она перекрывалась строчкой соединения воротников.

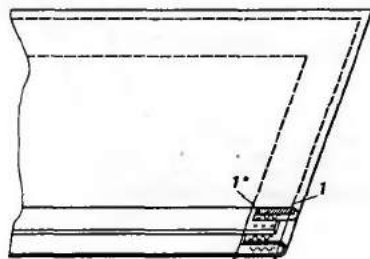
Выкроить утепляющую прокладку таким образом, чтобы ее срезы не доходили до заколоченных краев отлета и концов воротника на 0,3–0,4 см, а до среза стойки воротника – на 1–1,2 см. Приклеить утепляющую прокладку по контуру воротника. Клей наносится или узкой полосой по всем краям воротника, или небольшими точками, которые необходимо располагать на некотором расстоянии друг от друга. По срезу стойки воротника приклеить утепляющую прокладку узкой сплошной полосой клея для надежности соединения, т. к. прокладка не входит в шов втачивания воротника.

Снять с ленты трансфер защитную пленку, склеить воротники между собой. Соединить воротники машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,2–0,3 см от заколоченных краев воротника (строчка 1 на рис. 06). Желательно, чтобы края воротника соединялись двумя параллельными машинными строчками (строчка ** на рис. 06).

05б



06





ВОРОТНИКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ КОЖИ МОГУТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ С РАЗЛИЧНОГО ВИДА ОТДЕЛКАМИ, НАПРИМЕР: ОКАНТОВКОЙ ПО КРАЮ, БЕЙКАМИ НАСТРОЧНОЙ И ВТАЧНОЙ, С КАНТОМ ПО КРАЯМ ОТЛЕТА И КОНЦОВ, С ОБОРКОЙ ИЛИ ВОЛАНОМ ПО ОТЛЕТУ И КОНЦАМ.

/// ВОРОТНИК С ОКАНТОВКОЙ ПО КРАЯМ ОТЛЕТА И КОНЦОВ

Показанные ниже способы обработки воротников могут применяться как в изделиях целиком выполненных из кожи, так и в изделиях с верхними воротниками, выкроенными из коротковолосого меха (как правило, из меха морских животных). Более подробная информация о способах обработки воротников их меха разных видов будет опубликована в последующих номерах журнала. Выкроить детали верхнего и нижнего воротников без припусков на обработку швов по концам и отлету. Продублировать нижний воротник клеевой прокладкой, подходящей по свойствам к материалу верха. Уточнить: длину среза стойки нижнего воротника в соответствии с длиной горловины изделия; форму и размеры концов и

отлета нижнего воротника в соответствии с моделью; форму и размеры верхнего воротника в соответствии с нижним воротником.

Существуют два способа выкраивания верхнего воротника:

- верхний воротник выкраивается точно по размерам нижнего воротника (например, в случае, если верхний и нижний воротники склеиваются между собой по всей площади);
- верхний воротник выкраивается больше нижнего на величину огибания верхним воротником нижнего и на величину посадки в концах воротника. При втором способе выкраивания заданные припуски обеспечат лучшее качество посадки детали и предотвратят отгибание концов воротника.

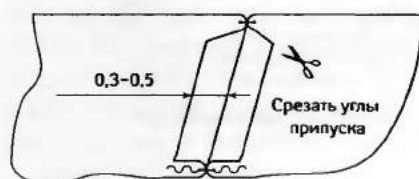
Можно ограничиться дублированием нижнего воротника или продублировать оба – и верхний, и нижний. Выбор способа дублирова-

ния зависит от свойств сырья и выбранной модели.

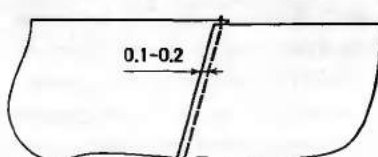
Ширина окантовки в готовом виде составляет 0,5–1 см. Выкроить окантовочную деталь в виде полосы, ширина которой в крое равна удвоенной ширине окантовки в готовом виде плюс припуски на обработку срезов по 0,5–1 см с каждой стороны. Длина окантовочной детали равна длине краев воротника по концам и отлету плюс величина для образования посадки из окантовочной полосы в концах воротника. Окантовочная деталь часто состоит из нескольких частей, соединение частей окантовочной детали осуществляется или стачным швом в расколтку (со слоем клея) (рис. 01а), или накладным швом с открытыми срезами (рис. 01б). Ширина соединительного стачного шва в расколтку не более 0,3–0,4 см, припуски в концах соединительных швов срезаются на угол для уменьшения толщины. При соединении частей окантовочной детали накладным швом с открытыми срезами припуск и с лицевой, и с изнаночной сторон детали срезаются на расстоянии 0,1–0,2 см от строчки.

Разложить нижний воротник на столе лицевой стороной вниз, промазать с изнаночной стороны клеем края отлета и концов; ширина полосы клея (в зависимости от ширины окантовки в готовом виде) составляет 0,5–1 см. На нижний воротник наложить верхний воротник лицевой стороной вверх, склеить детали по краям отлета и концов (с посадкой в концах верхнего воротника, если она предусмотрена). Возможен другой способ соединения верхнего и нижнего воротников между собой по краям отлета и концам воротника – машинной строчкой; строчка прокладывается на таком расстоянии от срезов, чтобы после притачивания окантовочной детали ее не было видно с лицевой стороны воротника (строчка 1 на рис. 02а). На верхний воротник наложить полосу для окантовывания срезов лицевой стороной

01а



01б



02а



02б



вниз, уравнивать срезы полосы и воротника. Притачать окантовку к краям воротника шириной шва, определенной моделью (строчка 2 на рис. 02b). В концах воротника окантовочная деталь притачивается с посадкой; в противном случае концы воротника будут затянуты ею. Подрезать припуски шва окантовочной детали до величины 0,2 см. При возможности подрезать припуски шва одного из во-

товочной детали (строчка 3 на рис. 02с). Закрепляющая строчка может прокладываться на расстоянии 0,1–0,2 см от шва притачивания окантовочной детали по окантовке.

При окантовывании краев воротника этим способом срез окантовочной детали, расположенный со стороны нижнего воротника, не подгибается на изнаночную сторону, а подрезается таким образом, чтобы расстояние от закрепляющей строчки до среза составило 0,1 см.

/// ВОРОТНИКИ С ОТДЕЛКОЙ ВТАЧНЫМ КАНТОМ

Первый способ

Выкроить нижний воротник в соответствии с моделью, с припусками по срезам концов и отлета – по 0,5–0,7 см (ширина шва обтачивания); уточнить его размеры и форму по всем срезам. Выкроить верхний воротник в соответствии с размерами и формой нижнего воротника, для улучшения посадки воротника и во избежание загибания его концов рекомендуется выкраивать верхний воротник больше нижнего по концам и отлету на величину отгибания верхним воротником нижнего и на посадку в концах, выполняемую из верхнего воротника.

Продублировать верхний воротник – это позволит предотвратить пролегание припусков шва. Возможно дублирование и верхнего, и нижнего воротников.

Выкроить деталь канта из отделочного материала. Ширина полосы для канта равна удвоенной ширине канта в готовом виде плюс удвоенная ширина припусков на шов соединения. Длина канта в крое равна длине краев воротника по отлету и концам плюс прибавка на посадку из канта в концах воротника (величина прибавки зависит от формы концов воротника и свойств кожи). Если полоса для канта выкраивается из нескольких частей, то они соединяются между собой стачным швом в расколотку или накладным швом с открытыми срезами (см. рис. 01а и 01b).

Обработать деталь канта. Ее обработка зависит от желаемого результата: если кант в готовом виде должен быть плоским и плотным, то клеем следует промазать деталь канта вдоль по сгибу (рис. 03а); если деталь канта должна быть мягкой и рельефной, то промазывать клеем полосу для окантовки по линии сгиба не следует, полоса клея должна располагаться на расстоянии ширины канта от линии сгиба (рис. 03b). В области долевых срезов канта клея не должно быть, т. к. один из долевых срезов канта впоследствии будет подрезаться для уменьшения толщины шва.

После заколотки канта важно уточнить ширину детали непосредственно перед соединением его с воротником. Для этого от сгиба детали с помощью линейки (не сантиметровой ленты!) отложить по всей длине канта величину, равную ширине канта в готовом виде и ширине припуска на шов обработки (равный ширине шва обтачивания воротника). Провести прямую линию по отметкам на канте, по наметочной линии срезать излишки.

На лицевую сторону нижнего воротника наложить кант таким образом, чтобы срезы канта совпали со срезами концов и отлета нижнего воротника, а сгиб канта был направлен в противоположную от среза сторону. Притачать кант с его посадкой в концах воротника, прокладывая строчку притачивания со стороны канта; ширина шва притачивания канта должна быть меньше ширины шва обтачивания воротника на 0,1–0,2 см (строчка 1 на рис. 04а). Сложить детали верхнего и нижнего воротников лицевыми сторонами внутрь, уравнивать срезы и обтачать срезы концов и отлета заданной шириной шва с посадкой в концах верхнего воротника (если верхний воротник выкраивался с ее учетом) (строчка 2 на рис. 04b). Подрезать припуски шва обтачивания воротника и канта таким образом, чтобы толщина шва уменьшалась постепенно; благо-

02с



03а



03b



ротников (лучше нижнего – для уменьшения пролегания шва) на величину, равную половине ширины шва притачивания окантовочной детали.

Дальнейшая обработка зависит от того, какой вид окантовки требуется по модели: если окантовочный шов должен быть рельефным и относительно мягким, то надо промазать клеем лишь припуск со стороны нижнего воротника; если окантовочный шов должен быть плоским и плотным, то промазывается припуск шва со стороны верхнего и нижнего воротников. После промазывания клеем припусков шва надо обогнуть деталью окантовки срезы воротника, выправить и заколотить. Проложить закрепляющую строчку с лицевой стороны воротника в шов притачивания окан-

04а



04b





даря этому шов будет более тонким и, соответственно, будет меньше пролегать. Вывернуть воротник на лицевую сторону. Выправить швы воротника и заколотить обтачанные края воротника в раскол со слоем клея (рис. 04с).

Если по краям воротника прокладывается отделочная строчка, то она прокладывается до или после соединения воротника с горловиной в зависимости от выбранного способа соединения воротника с изделием.

Второй способ

Для этого способа воротники выкраиваются с припусками на обработку шва по срезу стойки, по срезам концов и отлета, равными 1 см. Продублировать верхний воротник клеевой прокладкой, подходящей по свойствам коже верха. Наметить линии отлета и концов в готовом виде на верхнем и нижнем воротниках. Вдоль краев концов и отлета нижнего воротника проложить кромку типа лейкопластырь (шириной 1 см) на расстоянии 0,1–0,2 см от линии краев воротника в готовом виде (расстояние определяется в зависимости от толщины кожи: чем толще, тем больше расстояние от линии края в готовом виде до кромки). Операции дублирования и прокладывания кромки предотвратят растяжение краев воротника в процессе заколотки его припусков. Выкроить верхний воротник в соответствии с размерами нижнего воротника, для улучшения посадки желательно верхний воротник выкраивать больше нижнего на величину огибания верхним воротником нижнего и на величину посадки в углах (для данного способа посадка в углах должна быть минимальной).

Промазать клеем припуски концов верхнего и нижнего воротников. отогнуть припуски на изнаночную сторону и заколотить со слоем клея. Излишки припуска в углах воротника высекаются до заколотки или после нее. Приклеить ленту трансфер по заколотенным

попоясам верхнего и нижнего воротников таким образом, чтобы расстояние от сгиба воротников до внешнего края ленты трансфер составило 0,2–0,3 см.

Деталь для канта выкраивается в виде прямоугольника, ширина которого равна удвоенной ширине канта в готовом виде плюс удвоенная ширина припусков, длина детали равна суммарной длине краев воротника плюс прибавка на образование посадки из канта в концах воротника.

Обработать деталь канта. Обработка канта зависит от выбранной модели: если кант в готовом виде должен быть плоским и плотным, то клеем следует промазать деталь канта вдоль по сгибу (рис. 03а); если деталь канта должна быть мягкой и рельефной, то промазывать клеем полосу для окантовки по линии сгиба не следует, полоса клея должна располагаться на расстоянии ширины канта от линии сгиба (рис. 03б). Наметить на лицевой стороне детали линию, определяющую ширину отделочного канта в готовом виде.

Снять защитную пленку с ленты трансфер с припуска верхнего воротника, приклеить кант с посадкой в концах воротника к краям верхнего воротника, совмещая края воротника с линией, намеченной на детали канта.

Снять защитную пленку с ленты трансфер на нижнем воротнике, склеить верхний и нижний воротники между собой, совмещая края воротников (не канта!). Если верхний воротник выкраивался больше нижнего на величину огибания и посадку в концах, то при склеивании воротников слабина равномерно распределяется в области концов воротника. Соединить воротники между собой, прокладывая отделочную строчку с лицевой стороны верхнего воротника, на расстоянии 0,2–0,3 см от края (строчка 1 на рис. 05).

Третий способ

Воротники выкраиваются с припусками на обработку швов, равными 1 см. Продублировать верхний воротник клеевой прокладкой, подходящей по свойствам коже верха. Наметить линии отлета и концов в готовом виде на верхнем воротнике. Продублировать деталь нижнего воротника таким образом, чтобы расстояние от срезов прокладки до линии краев воротника в готовом виде не доходило на 0,3–0,5 см.

Промазать клеем припуски концов верхнего воротника, отогнуть припуски на изнаночную сторону и заколотить со слоем клея. Излишки припуска в концах срезать до или после заколотки. Приклеить ленту трансфер к припускам верхнего воротника таким образом, чтобы рассто-

яние от сгиба воротника до внешнего края ленты трансфер составило 0,2–0,3 см.

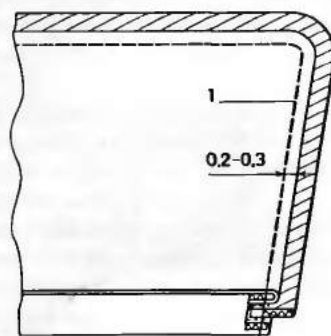
Выкроить и обработать деталь канта (см. выше). Наметить на лицевой стороне детали линию, определяющую ширину отделочного канта в готовом виде. Снять защитную пленку с ленты трансфер с припуска верхнего воротника, приклеить кант к краям верхнего воротника, совмещая края воротника с линией, намеченной на детали канта, кант приклеивается с посадкой в концах воротника.

Приклеить ленту трансфер с внутренней стороны канта таким образом, чтобы ее края не были видны в готовом воротнике.

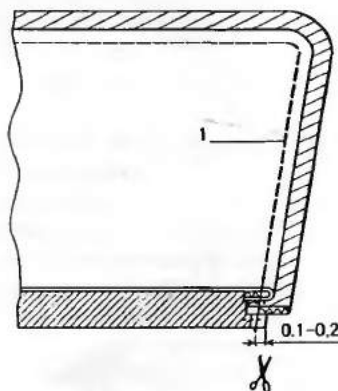
Снять защитную пленку с ленты трансфер на детали канта, наложить верхний воротник на нижний, склеить детали с посадкой из верхнего воротника в концах воротника, если она была предусмотрена. Соединить воротники между собой машинной строчкой, прокладывая ее с лицевой стороны верхнего воротника на расстоянии 0,2–0,3 см от края (строчка 1 на рис. 06).

Срезать припуск нижнего воротника как можно ближе к строчке соединения воротников. ▲▲

05



06





ТЕКСТ: МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА: АННА ХРЕНОВА

ПРОДОЛЖАЕМ НЕИСЧЕРПАЕМУЮ ТЕМУ – ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ. НА ЭТОТ РАЗ РЕЧЬ ПОЙДЕТ О ТАКИХ ДЕКОРАТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТАХ ОФОРМЛЕНИЯ, КАК **ОБОРКА, ВОЛАН И БАХРОМА**. В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВАШИХ ПРЕДПОЧТЕНИЙ ВЫ МОЖЕТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОТ ИЛИ ИНОЙ ЭЛЕМЕНТ ОТДЕЛКИ, А НАШИ РЕКОМЕНДАЦИИ ПОМОГУТ ИЗБЕЖАТЬ ВОЗМОЖНЫХ ОШИБОК В РАБОТЕ.

Воротники с отделкой воланами или оборкой, втачной бахромой выполняются подобно воротникам с втачным кантом. Основная особенность обработки заключается в том, что отделка, в зависимости от ее вида и материала, выкраивается и обрабатывается по-разному. Для примера рассмотрим несколько видов отделочных деталей.

Оборка для воротника может быть выполнена одинарной или двойной. В крое деталь двойной оборки имеет ширину, равную удвоенной ширине оборки в готовом виде плюс припуски на шов соединения с воротником (рис. 01а).

Одинарная оборка может быть выполнена с обработанным свободным краем или с необработанным (обрезанным) открытым краем. В зависимости от величины оборки, от модели, от свойств кожи оборка может обтачиваться по краю подкладочным или отделочным материалом.

Для оборки с обработанным краем выкраивается полоса шириной, равной ширине оборки в готовом виде плюс припуск на шов соединения ее с воротником и припуск на обработку открытого среза (рис. 01б). Для обработки оборки с обрезным открытым срезом выкраивается полоса шириной, равной ширине оборки в готовом виде плюс ширина припуска для соединения отделочной детали с воротником (рис. 01с).

Для оборок всех видов длина оборки и, соответственно, количество оборок по ее краю, выбирается в соответствии с модными тенденциями, видом модели, свойствами сырья. При проектировании длины оборок следует обратить внимание на то, что в концах воротника количество оборок больше, чем по длине прямых краев воротника; чем шире оборка, тем большее количество оборок должно быть образовано в концах воротника.

Как правило, оборка состоит из нескольких частей, для их соединения между собой могут быть использованы соединительные машинные швы: стачной в расколотку со слоем клея (рис. 02а), расстрочной со слоем клея (рис. 02б), накладной с открытыми срезами (рис. 02с). Если части отделочной детали соединяются стачным швом в расколотку или расстрочным швом, то ширина шва не должна превышать 0,3–0,4 см. При соединении частей оборки накладным швом с открытыми срезами припуски шва срезаются около строчки и с лицевой, и с изнаночной сторон. Способы обработки свободных срезов оборки зависят от свойств кожи, размеров оборки и модели изделия.

1 – припуск на обработку открытого среза оборки промазать клеем, подогнуть и приклеить на изнаночную сторону оборки (рис. 03а);

2 – припуск застрочить на изнаночную сторону оборки (рис. 03б);

3 – припуск приклеить и проложить отделочную строчку по краю (рис. 03с);

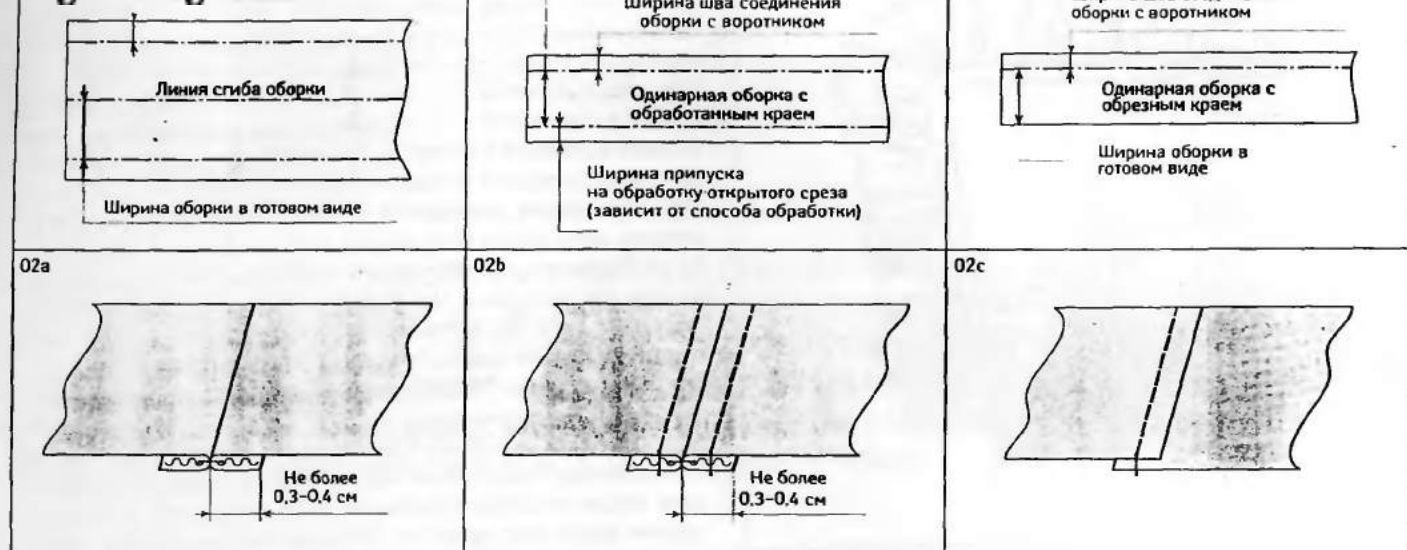
4 – обтачать деталь оборки деталью, выкроенной из подкладочного или отделочного материала (строчка 1 на рис. 03д). Ширина шва обтачивания свободного края оборки – 0,5 см. Припуск шва обтачивания может быть приклеен или настрочен на подкладку оборки шириной шва 0,1–0,2 см (строчка 2 на рис. 03д). Заколотить край оборки. При выборе этого способа обработки следует помнить, что обтаченный край оборки будет более упругим.

Образование сборки в концах воротника может выполняться несколькими способами. Если позволяют свойства кожи, то сборку можно выполнить традиционным способом: проложить по припуску шва детали две параллельные строчки (ручные или машинные) с некоторым расстоянием между ними; собрать сборку, стягивая края оборки нитками (примечание: внутреннюю строчку не должно быть видно с лицевой стороны воротника в готовом виде).

Другой вариант – использование машин со специальной функцией собирания. Еще один способ получения оборок см. на рис. 04: следует разделить края воротника на равные участки, начиная от линии середины; деталь оборки также разделить на равные участки, начиная от линии середины детали. При соединении деталей, которое начинают от середины воротника в обе стороны в два приема, совмещаются соответствующие отметки на воротнике и оборке, в этом случае при соединении деталей сборка формируется и равномерно распределяется вручную.

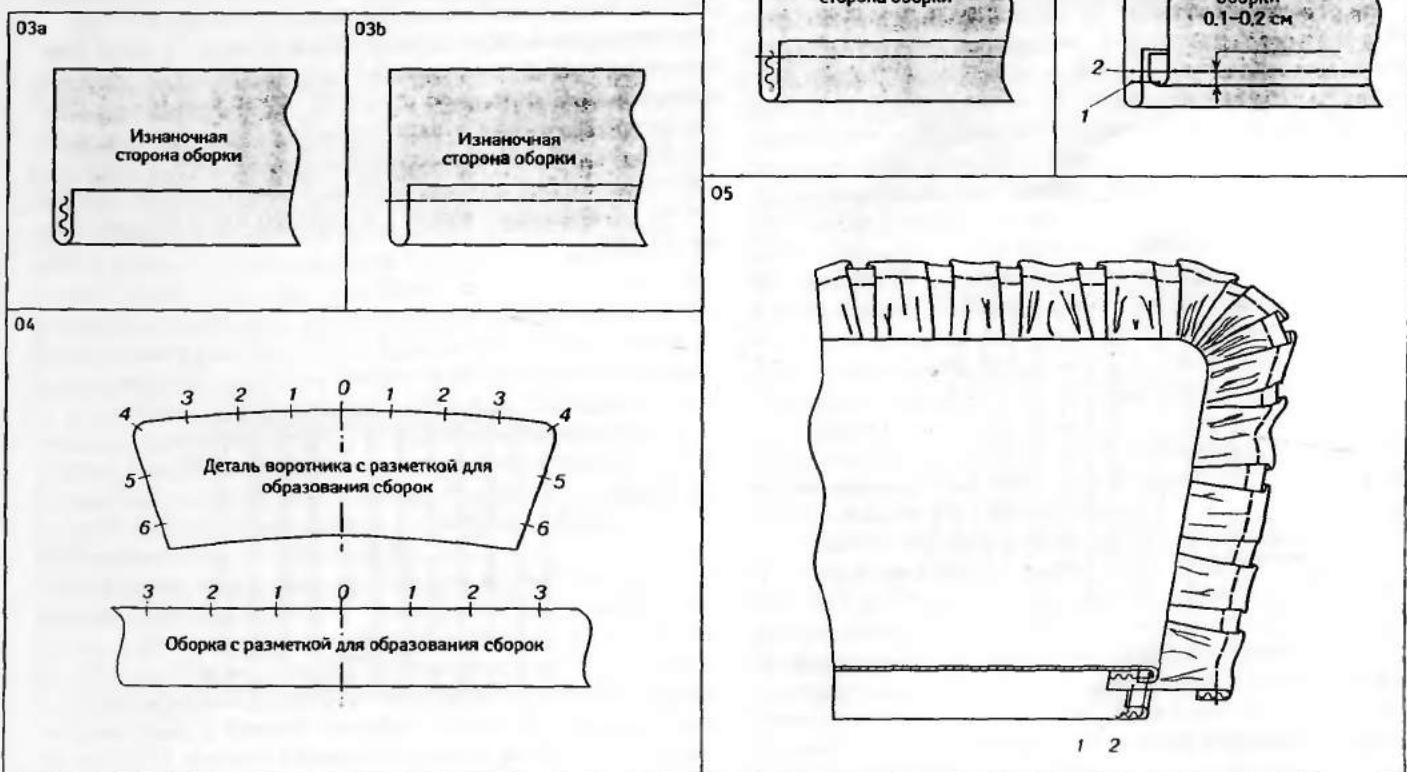
Двойная оборка обрабатывается следующим образом: части оборки соединяются в цельную деталь (способы соединения см. выше); деталь оборки перегибается вдоль посередине лицевой стороной наружу, уравниваются ее срезы и стачиваются такой шириной шва, при которой строчка соединения срезов обтачки не будет видна на воротнике в готовом виде (строчка 1 на рис. 06). Для получения более неординарного внешнего вида узла деталь оборки специально «перекашивается». Для получения этого эффекта при совмещении долевых срезов оборки следует сместить их относительно друг друга на некоторую величину (величина смещения определяется для каждого изделия отдельно).

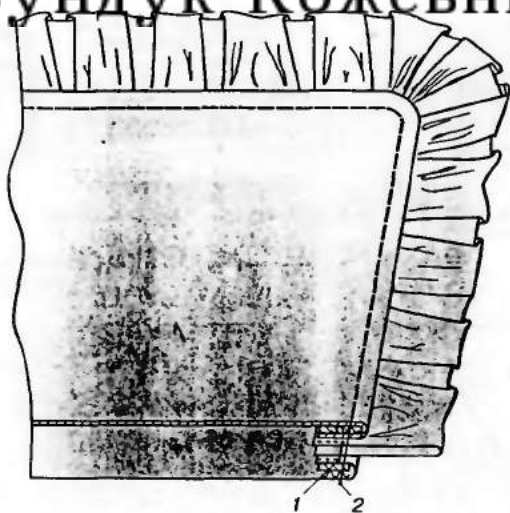
На лицевую сторону нижнего воротника наложить лицевой стороной вверх готовую деталь оборки, совместить срезы отлета и концов воротника и долевые, необработанные срезы оборки. притачать оборку к срезам воротника таким образом, чтобы эта строчка не была видна с



лицевой стороны готового воротника (строчка 1 на рис. 05). Сложить детали верхнего и нижнего (уже соединенного с оборкой) воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и обтачать по отлету и концам (строчка 2 на рис 05). Срезать припуски шва обтачивания таким образом, чтобы ширина шва уменьшалась постепенно. Вывернуть, выправить шов, заколотить его в раскол с клеем или без. Возможно соединение оборки с воротником другим способом. Для этого надо продублировать верхний воротник, по краям нижнего проложить кромку типа лейкопластырь; заколотить с клеем на изнаночную сторону припуски на обработку концов и отлета на воротниках по заранее намеченным линиям. Приклеить ленту трансфер на припуски швов воротников; приклеить сначала оборку к детали верхнего воротника, затем верхний воротник с оборкой склеить с нижним воротником. Про-

ложить машинную строчку по краям воротника со стороны верхнего воротника (строчка 2 на рис. 06). Соединение оборки с воротником может производиться и другими способами (см. предыдущие публикации в «Ателье»). Волан для обработки краев воротника может быть выкроен различными способами, выбор способа зависит от модели, вида и количества сырья. Ниже показан один из способов выкраивания волана для отделки им краев отлета и концов воротника.



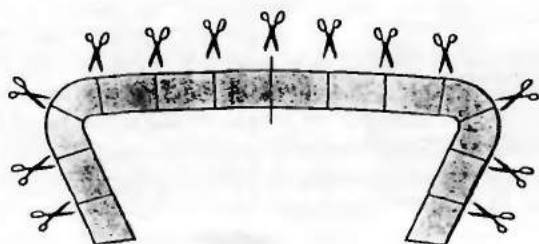


07a

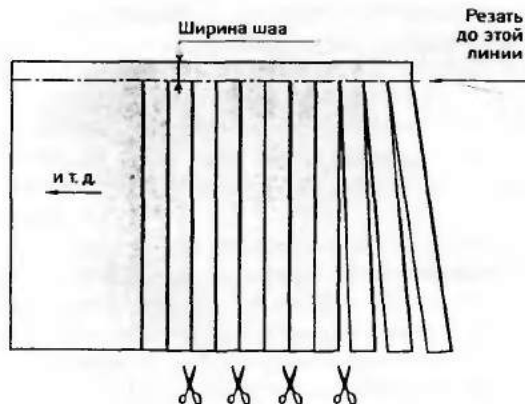
Внешний контур детали волана



07b



08a



Для получения волана, соответствующего форме краев воротника и без образования оборок по внутреннему срезу волана, следует отдельно построить деталь волана на основе лекала воротника. Обвести контуры лекала воротника на чистом листе бумаги. Начертить внешние контуры детали волана (рис. 07a). Наметить на детали волана линии разрезов на равном расстоянии друг от друга; количество линий разрезов зависит от размера и формы выбранного волана (рис. 07b). Вырезать деталь волана, разрезать ее по намеченным линиям, начиная от внешнего среза волана, и не дорезая до его внутреннего среза на 0,1-0,2 см. Раздвинуть все части волана в области линии внешнего среза на некоторое расстояние. Чем больше величина расширения волана, тем больше фалд образуется на нем. После расширения детали надо начертить плавными линиями внешние и внутренние края волана. Другой вид волана со сборками по его внутреннему срезу выполняется по аналогии с предыдущим с той разницей, что деталь волана разрезается полностью и деталь получает расширение и по внешнему, и по внутреннему срезам. Величина расширения волана по внешнему срезу больше расширения волана по внутреннему срезу. После расширения детали надо начертить плавными линиями внешние и внутренние края волана.

Желательно выполнить макет воротника с воланом перед выкраиванием его из кожи.

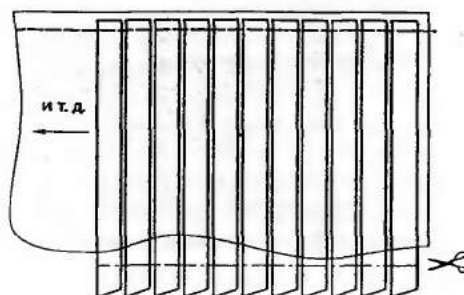
Волан будет состоять из нескольких частей; их следует соединить между собой (см. выше). Обработка внешних краев волана и соединение его с краями воротника аналогично способам, описанным выше.

Бахрома или другие подобные ей отделочные детали выполняются из кожи верха, из отделочной кожи, из меха, бисера и пр. Бахрома в наиболее традиционном виде выполняется следующим образом: выкраивается полоса кожи шириной, равной ширине бахромы в готовом виде плюс припуск на шов соединения бахромы с воротником. На детали бахромы намечается линия ее ширины в готовом виде. Затем по ширине детали намечаются линии на равном расстоянии друг от друга (ширина полос определяется по желанию автора или клиента), линии располагаются от среза бахромы до линии, определяющей ширину бахромы в готовом виде. Разрезать деталь бахромы по намеченным поперечным линиям до намеченной линии, определяющей ширину бахромы в готовом виде (рис. 08a).

Если невозможно выкроить цельную деталь бахромы, то можно нарезать узкие полоски из обрезков кожи. Нарезанные полоски соединяются долевыми срезами встык друг к другу сразу на припуске шва воротника, или на отдельной полоске тонкого материала и фиксируются машинной строчкой (рис. 08b). После соединения полосок уточняется их длина.

Соединение деталей воланов, бахромы и др. отделок выполняется так же, как соединение оборок с воротником или канта (см. «Ателье» № 3/04).

08b





ТЕКСТ МАРИНА СИЛАЕВА//ГРАФИКА АННА ХРЕНОВА

БЕЙКИ – АКТУАЛЬНЫЕ ОТДЕЛОЧНЫЕ ДЕТАЛИ. ОНИ «АТАКУЮТ» ПО ВСЕМУ ФРОНТУ СОВРЕМЕННОЙ МИРОВОЙ МОДЫ, НЕСМОТРИ НА СЛОЖНОСТИ, СВЯЗАННЫЕ С ИХ ОБРАБОТКОЙ. СУЩЕСТВУЕТ НЕСКОЛЬКО ВИДОВ БЕЕК – ОДИНАРНЫЕ И ДВОЙНЫЕ; ВТАЧНЫЕ И НАСТРОЧНЫЕ; ОТЛЕТНЫЕ И НЕОТЛЕТНЫЕ И Т. Д. **ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОРОТНИКОВ С ОТДЕЛКОЙ БЕЙКАМИ В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ** – ДОВОЛЬНО СЛОЖНАЯ ЗАДАЧА. ОПТИМАЛЬНЫЕ ПУТИ ЕЕ РЕШЕНИЯ ВЫ НАЙДЕТЕ В ЭТОМ МАТЕРИАЛЕ.



ВОРОТНИКИ С БЕЙКОЙ ПО ОТЛЕТУ

Если по модели предусмотрена бейка на воротнике, расположенная только по краю отлета (рис. 01а, 01б), то наиболее простым вариантом обработки воротника такого вида можно считать следующий: бейка для отделки верхнего воротника выкраивается цельнокроеной с деталью нижнего воротника. При проектировании этого воротника следует учесть ряд ограничений: линия отлета воротника должна быть прямой, концы воротника не должны иметь закруглений. Лекало верхнего воротника следует видоизменить: от линии отлета в сторону среза стойки воротника отмерить по линейке заданную величину, соответствующую ширине бейки в готовом виде. По полученной линии отрезать деталь бейки от верхнего воротника и приложить ее к срезу отлета нижнего воротника, совместив встык линии внешнего среза на бейке и срез отлета нижнего воротника. В результате проведенных операций получены лекала верхнего и нижнего воротников и бейки, цельнокроеной с нижним воротником (рис. 02).

В соответствии с полученными лекалами выкроить воротники из материала верха, добавив припуски на обработку швов по всем срезам. Величина припуска шва по срезу стойки воротника зависит от свойств кожи (0,8–1 см). Величина припусков по срезам концов воротника зависит от способа обработки концов. Если концы воротника обрабатываются обтачным швом, то величина припусков – 0,5–0,7 см. При соединении срезов концов верхнего и нижнего воротников между собой накладным швом величина припусков на швы – 1 см.

Величина припуска на шов соединения среза бейки (цельнокроеной с нижним воротником) с верхним воротником зависит от вида отлета воротника:

– Если бейка по своим свойствам (плотности, упругости, жесткости и пр.) не должна отличаться от свойств воротника (1 способ), то по срезу бейки и соответствующему срезу верхнего воротника предусматриваются припуски, равные ширине шва соединения деталей верхнего воротника и бейки, цельнокроеной с нижним воротником – 0,5–1 см (рис. 03 и 04). Если бейка, цельнокроеная с нижним воротником, соединяется с верхним воротником стачным швом в разутюжку/расколотку, стачным швом в заутюжку/заколотку, то величина припуска составляет 0,5–0,8 см. Если детали соединяются накладным швом с закрытым срезом, то величина припусков равна 1 см.

– Если по модели предусматривается бейка более плотная по сравнению с воротником (2 способ), то при выкраивании деталей следует учесть соответствующую величину припуска шва на обработку со стороны бейки (рис. 05), цельнокроеной с нижним воротником; он равен ширине бейки в готовом виде минус 0,1–0,2 см (уменьшение ширины припуска на величину, равную 0,1–0,2 см, необходимо для того, чтобы в готовом виде припуск для бейки не заламывался внутри детали). Припуск шва в концах припуска для бейки срезается (рис. 05) для уменьшения толщины шва. Верхний воротник выкраивается так же, как верхний воротник для 1 способа (рис. 03).

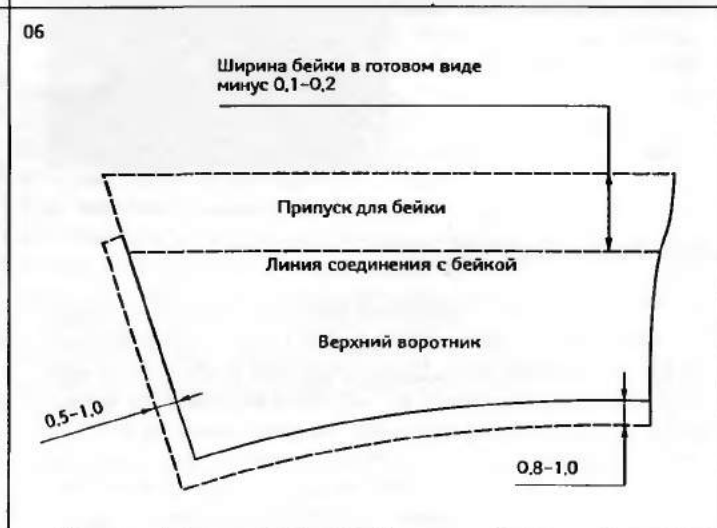
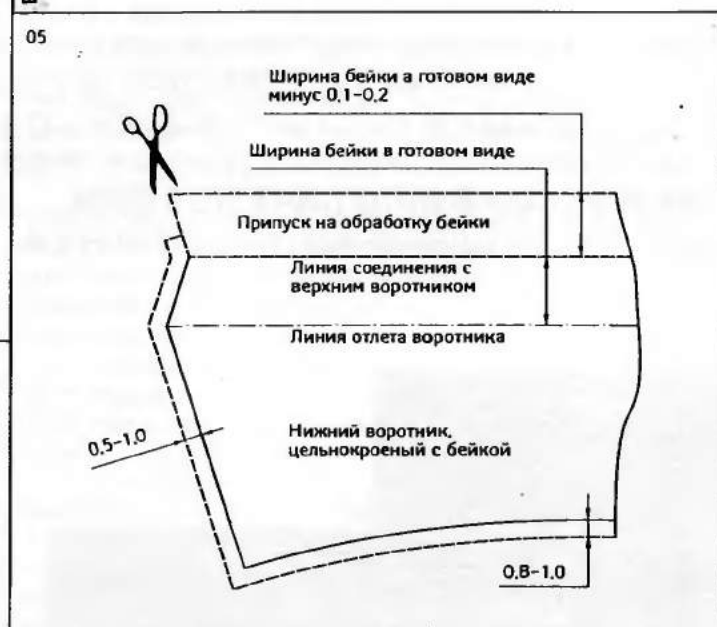
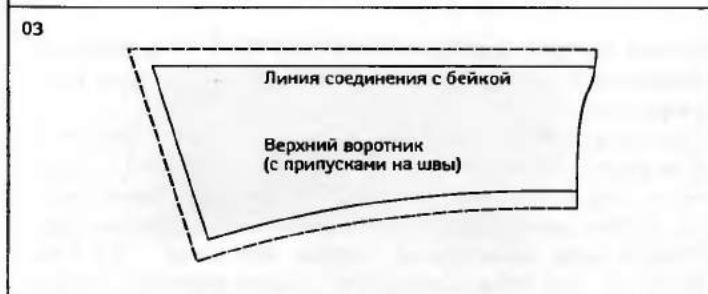
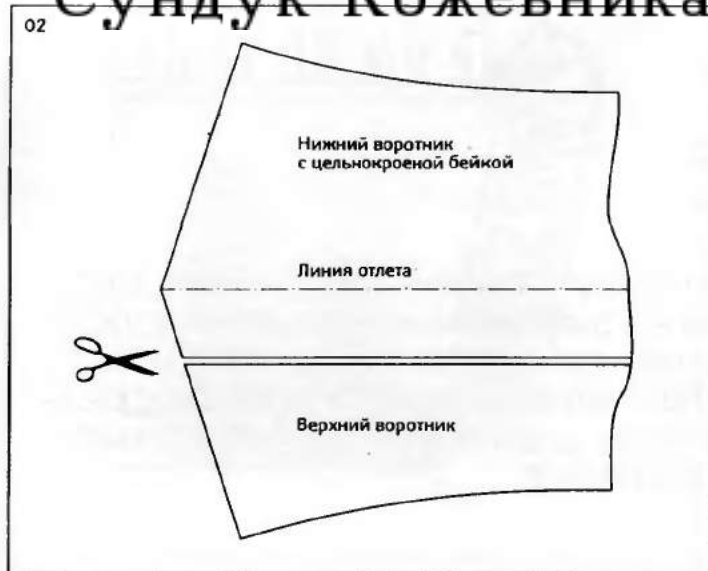
– Другой вариант обработки воротника с более плотной бейкой (3 способ) предполагает увеличение припуска для бейки со стороны верхнего воротника (рис. 06). Припуск для бейки на верхнем воротнике равен ширине бейки в готовом виде минус 0,1–0,2 см. Для уменьшения толщины шва припуск шва в концах припуска для бейки срезается. Нижний воротник, цельнокроеный с бейкой, выкраивается так же, как нижний воротник для 1 способа (рис. 04).

После выкраивания деталей воротника надо продублировать верхний и нижний, цельнокроеный с бейкой, воротники клеевой прокладкой, подходящей по свойствам к материалу верха.

При обработке воротника с бейкой, которая не должна отличаться по плотности от воротника (1 способ), следует соединить стачным швом (строчки 1 рис. 07а, 07б) верхний воротник с бейкой (цельнокроеной с деталью нижнего воротника). В зависимости от модели шов соединения деталей может быть обработан разными способами:

– припуски шва раскладываются по обе стороны от строчки и расколочиваются со слоем клея или без него. Если припуски расколочиваются без клея, то в готовом виде шов будет более рельефным, выпуклым. При расколотке шва со слоем клея шов будет более плоским. Следует

ВСЕ РАЗМЕРЫ ДАНЫ В СМ



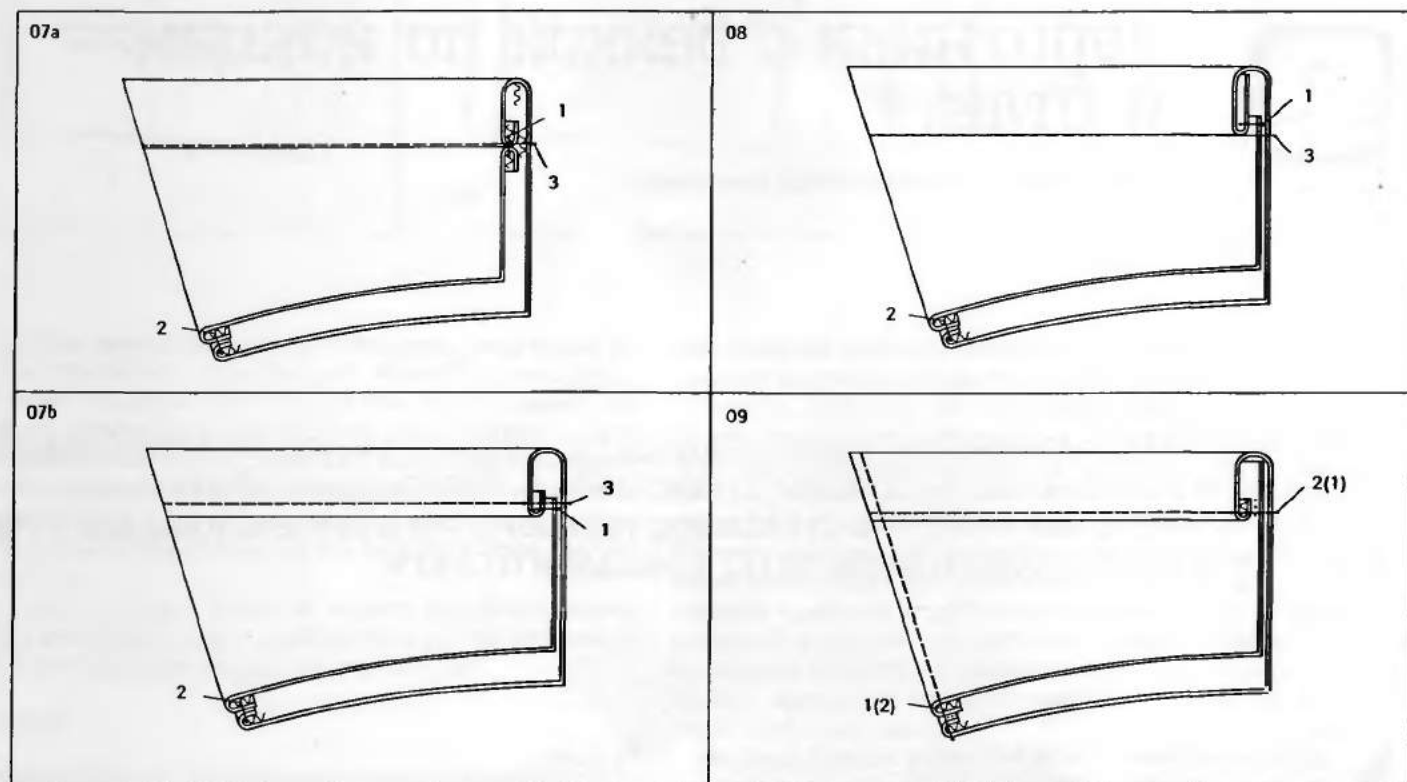
помнить, что в случае, если припуски швов промазываются целиком по всей поверхности, то избежать их пролегания с лицевой стороны воротника будет практически невозможно. Для уменьшения пролегания припусков можно уменьшить ширину полосы клея до 0,2-0,3 см и промазывать шов только в области строчки;

– припуски шва соединения заколачиваются в сторону одной из деталей (как правило, в сторону бейки) со слоем клея или без него (рис. 07b). Для уменьшения толщины шва припуски шва подрезаются: если кожа очень тонкая, то наполовину ширины подрезается нижний припуск шва, если кожа более плотная, то верхний припуск шва.

Еще один вариант соединения деталей воротников – накладным швом с закрытым срезом. С лицевой стороны на деталях верхнего воротника и бейки, цельнокроеной с нижним воротником, начертить линии соединения деталей между собой. Срез бейки заколотить на изнаночную сторону со слоем клея по намеченной линии. Приклеить на заколоченный при-

пуск бейки ленту трансфер. Снять защитную пленку с ленты трансфер и приклеить деталь бейки, цельнокроеной с нижним воротником, к верхнему воротнику, совмещая намеченные линии. Соединение деталей машинной строчкой производится после обработки концов воротника.

При обработке воротника с бейкой, которая должна быть плотнее воротника за счет увеличенного припуска со стороны бейки (2 способ), следует соединить машинной строчкой верхний воротник с бейкой, цельнокроеной с нижним воротником, по линии соединения (рис. 08 строчка 1). Припуски шва могут или расколочиваться со слоем клея или без него, или заколачиваться на деталь бейки. Полоса клея не должна превышать 0,3 см и располагаться строго вдоль строчки соединения деталей; соблюдение этих рекомендаций позволит избежать пролегания припусков швов с лицевой стороны воротника или свести его к минимуму. Если дополнительный припуск для бейки приклеивается к ней по всей поверхности, то шов соединения воротников лучше расколочить по обе стороны от шва.



При обработке воротника с бейкой, которая должна быть плотнее воротника за счет увеличенного припуска со стороны верхнего воротника (3 способ), следует соединить стачным швом бейку, цельнокроеную с нижним воротником, с верхним воротником по линии соединения. Припуски шва заколачиваются в сторону отлета воротника с клеем или без него.

Другой вариант соединения бейки и верхнего воротника — накладным швом с закрытым срезом (рис. 09). Для этого надо заколотить со слоем клея припуск (здесь 1 см) на бейке на изнаночную сторону. Приклеить ленту трансфер на заколоченный припуск бейки, снять защитную пленку с ленты трансфер. Приклеить деталь бейки на верхний воротник, совместив заколоченный край бейки с намеченной линией (линия соединения с бейкой) на верхнем воротнике. Постоянное соединение деталей осуществляется после соединения концов воротника.

После соединения бейки, цельнокроеной с нижним воротником, обрабатываются концы воротников.

Если концы воротника обрабатываются обтачным швом (строчки 2 на рис. 07a, 07b и 08), то воротники перегибаются по линии отлета лицевыми сторонами внутрь, уравниваются срезы и обтачиваются концы воротника заданной шириной шва. Излишки припусков срезаются в углах и местах наложений припусков деталей, подрезается припуск шва обтачивания одного из срезов для уменьшения толщины шва. С этой же целью можно «отбить» шов молотком и высечь прокладку из припусков. Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить шов обтачивания концов и сгиб отлета воротника. Заколотить с клеем или без него шов обтачивания концов и отлет воротника.

После выполнения этих операций верхний и нижний воротники закрепляются между собой по шву соединения бейки. Закрепление может производиться различными способами. Примечание: для упрощения операции можно предварительно склеить детали верхнего и нижнего воротников между собой в области шва закрепления (рис. 07a).

При соединении бейки с верхним воротником стачным швом в расколотку строчка закрепления может проходить точно по шву соединения деталей (строчка 3 на рис. 07a); другой вариант закрепления расколоченного шва — прокладывание двух параллельных строчек на равном удалении от шва соединения деталей бейки и верхнего воротника.

При соединении бейки с верхним воротником стачным швом в заколотку строчка закрепления может проходить точно по линии строчки соединения деталей или смещаться относительно нее на 0,1–0,2 см в сторону воротника или бейки (строчки 3 на рис. 07b и 08).

При соединении деталей бейки и верхнего воротника накладным швом с закрытым срезом строчка соединения деталей прокладывается по заколоченному припуску детали на расстоянии 0,1–0,2 см от него (строчка 2(1) на рис. 09). Как правило, при соединении деталей бейки и верхнего воротника накладным швом с закрытым срезом концы воротника обрабатываются накладным швом с закрытыми срезами.

Если концы верхнего и нижнего воротников соединяются между собой накладным швом с двумя закрытыми срезами, то припуски срезов (после срезания излишков) по концам воротника заколачиваются на изнаночную сторону деталей со слоем клея по ранее намеченным линиям. Приклеивается лента трансфер на один из припусков, затем после снятия пленки с ленты трансфер концы воротников склеиваются между собой и соединяются концы воротника машинной строчкой (строчка 1(2) на рис. 09) и бейка с верхним воротником с одновременным соединением верхнего и нижнего воротников между собой (строчка 2(1) на рис. 09). Примечание: последовательность прокладывания строчек в последнем случае не играет роли, т. к. детали имеют надежное временное соединение посредством ленты трансфер.

В ряде случаев закрепление верхнего и нижнего воротников по шву соединения бейки с верхним воротником может осуществляться с помощью ленты трансфер или клея, который наносится (в зависимости от модели) или только в области шва соединения бейки, или по всей ширине бейки.



воротники с бейкой по концам и отлету

ТЕКСТ_МАРИНА СИЛАЕВА//ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

В № 5/04 ЖУРНАЛА «АТЕЛЬЕ» РАССМАТРИВАЛАСЬ ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ВОРОТНИКОВ С ОТДЕЛКОЙ БЕЙКОЙ, РАСПОЛОЖЕННОЙ ПО ОТЛЕТУ, В ИЗДЕЛИЯХ ИЗ КОЖИ.

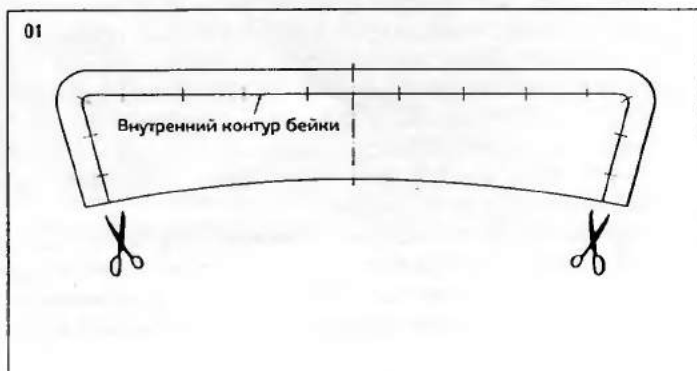
В ЭТОМ НОМЕРЕ ВЫ НАЙДЕТЕ ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ БОЛЕЕ СЛОЖНЫХ В ОБРАБОТКЕ ВОРОТНИКОВ: С БЕЙКОЙ ПО КОНЦАМ И ОТЛЕТУ.

Обработка воротника с втачной бейкой, проходящей вдоль концов и отлета воротника, требует особенно точного и аккуратного выкраивания двталей воротника.

Для выкраивания деталей воротника на плотной бумаге или картоне начертить контуры лекала верхнего воротника, наметить на нем контуры втачной бейки (рис. 01). Форма внутреннего контура бейки определяется моделью, он может проходить параллельно концам и отлету воротника или быть фигурным. Поставить контрольные знаки соединения бейки и верхнего воротника вдоль линии внутреннего контура бейки; контрольные знаки ставятся под углом 90 градусов к линии. Отрезать лекало бейки.

Выкроить из кожи с припусками на обработку бейку, верхний и нижний воротники. Припуски на соединение бейки с верхним воротником выбираются в соответствии со способом обработки. Если бейка соединяется с воротником стачным швом, то припуски на шов могут составлять от 0,5–0,7 см. При совдинении двталей бейки и верхнего воротника накладным швом с закрытым срезом ширина шва составляет 1 см. На детали из кожи переносятся контрольные знаки с бумажных лекал. Все эти операции являются важной составляющей качества обрабатываемой детали изделия.

Продублировать детали бейки, верхнего и нижнего воротников клеевым прокладочным материалом, подходящим по свойствам к коже.



1-й способ

СОЕДИНЕНИЕ БЕЙКИ С ВЕРХНИМ ВОРОТНИКОМ СТАЧНЫМ ШВОМ

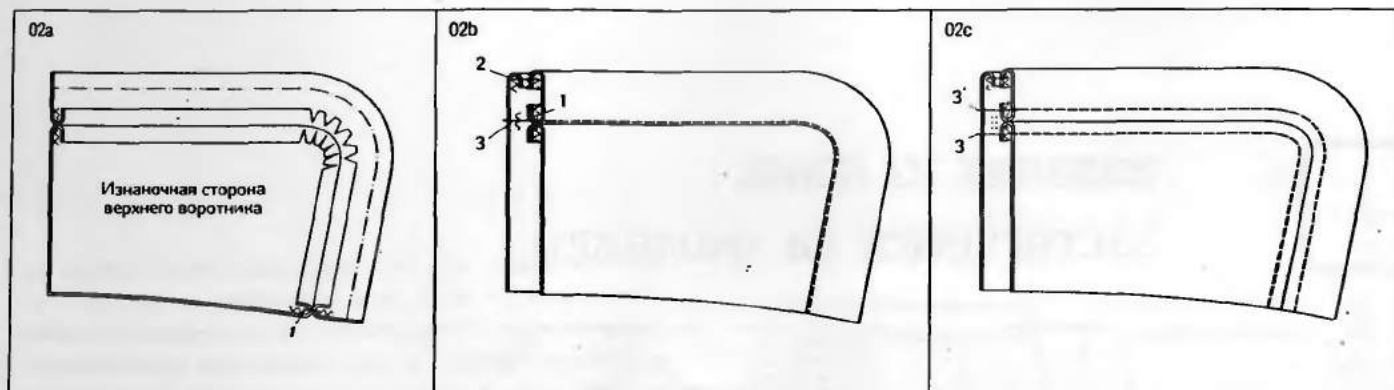
После дублирования двталей очень важно наметить со стороны прокладки линии соединения воротника и бейки, выровнять на бейке и верхнем воротнике величину припусков на обработку шва их соединения (ширина припусков на бейке и верхнем воротнике должна быть одинаковой) и уточнить месторасположения контрольных знаков. Сложить двтали бейки и верхнего воротника изнаночными сторонами наружу, уравнивать срезы и контрольные знаки; соединить двтали машинной строчкой заданной шириной шва (строчка 1 на рис. 02а). Нельзя отклоняться от намеченной ширины шва, это приведет к браку.

Припуски шва могут быть заутюжены/заколочены на бейку или на верхний воротник, или разутюжены/расколочены.

Как правило, припуски шва расколочиваются (рис. 02а). В зависимости от формы внутреннего контура бейки припуски шва совдинения бейки с верхним воротником надсекаются до или после соединения деталей. Надсечки на коротком припуске шва (на бейке) выполняются для того, чтобы он (короткий припуск) не затягивал шов, а высекание излишков (или надсечение) длинного припуска шва (на воротнике) производится для того, чтобы складки не закладывались и не создавали утолщений. Надсечки на коротком припуске (на бейке) выполняются на равном расстоянии друг от друга, через каждые 1–1,5 см (чем меньше радиус кривизны шва, тем меньше расстояние между рассечками). Высекание излишков (надсечение припуска) на длинном припуске (на воротнике) должно выполняться таким образом, чтобы вершины высеченных участков (или концы надсечек) приходились на середину участка между надсечками на коротком припуске. В обоих случаях надсечки не должны доходить до строчки на 0,1–0,2 см.

Расколочить припуски шва с клеем или без него. Если припуски расколочиваются с клеем, то полоса клея не должна превышать 0,3 см и промазывается лишь область вдоль строчки; это позволит избежать пролегания шва.

Соединить верхний воротник с нижним по концам и отлету можно одним из способов, которые описывались в предыдущих публикациях журнала «Ателье». Например, обтачным швом с кантом (см. рис. 02б).



Закрепление верхнего и нижнего воротников между собой по шву соединения бейки может выполняться одной машинной строчкой (строчка 3 на рис. 02b), которая прокладывается точно в шов соединения деталей, или двумя параллельными строчками, которые прокладываются на равном расстоянии от шва (строчки 3 и 3' на рис. 02c). При соединении бейки с верхним воротником стачным швом в заколотку строчка закрепления может проходить точно по линии строчки соединения деталей или смещаться относительно нее на 0,1–0,2 см в сторону воротника или бейки.

Для упрощения операции соединения верхнего воротника с нижним можно предварительно зафиксировать детали в нужном положении с помощью клея или ленты трансфер (см. рис. 02b и 02c).

2-й способ

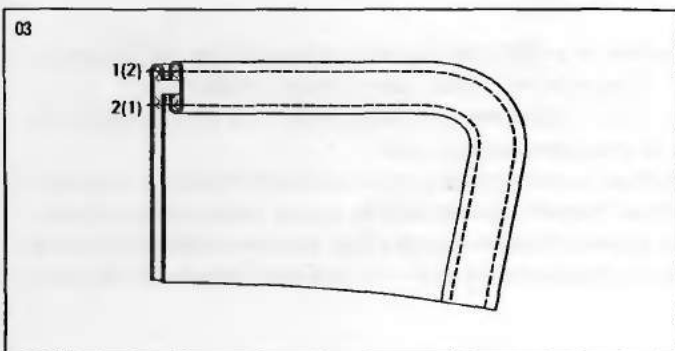
СОЕДИНЕНИЕ БЕЙКИ С ВЕРХНИМ ВОРОТНИКОМ НАКЛАДНЫМ ШВОМ С ЗАКРЫТЫМ СРЕЗОМ

Как правило, если бейка и верхний воротник соединяются между собой накладным швом с закрытым срезом, то отлет и концы верхнего и нижнего воротников соединяются накладным швом с закрытыми срезами. После дублирования деталей уточняются линии и контрольные знаки на деталях воротника.

На детали бейки надсечь припуск шва соединения бейки с верхним воротником и заколотить его со слоем клея на изнаночную сторону детали. Приклеить ленту трансфер на заколоченные припуски шва бейки. Лента приклеивается таким образом, чтобы внешний край ленты трансфер не доходил до заколоченного края на 0,1–0,2 см. Сняв защитную пленку с ленты трансфер, приклеить деталь бейки к детали верхнего воротника, совмещая заколоченный край бейки с соответствующей ли-

нией на верхнем воротнике и контрольные знаки. На деталях верхнего и нижнего воротников наметить линии отлета и концов в готовом виде и заколотить припуски на швы на изнаночную сторону деталей со слоем клея. Приклеить к припускам одного из воротников ленту трансфер; лента трансфер прокладывается на расстоянии 0,1–0,2 см от заколоченных краев детали. Склеить детали верхнего и нижнего воротников между собой, совмещая заколоченные края.

Проложить машинные строчки по краям отлета и концов воротника, соединяя детали между собой, и проложить строчку, соединяющую бейку с верхним воротником и одновременно верхний воротник с нижним (строчки 1(2) и 2(1) на рис. 03). Расстояние от краев деталей до строчки составляет 0,1–0,2 см. Последовательность прокладывания строчек не имеет значения, так как детали относительно прочно соединены между собой лентой трансфер.





изделия из кожи: застегнемся на «МОЛНИЮ»

ТЕКСТ И РИСУНКИ_МАРИНА СИЛАЕВА // ГРАФИКА_АННА ХРЕНОВА

УРОК 15

/// ОБРАБОТКА БОРТОВ С ЗАСТЕЖКОЙ-МОЛНИЕЙ

Существует множество способов обработки бортов изделий из кожи с застежкой-молнией: открытая и закрытая застежка-молния, с планками и без и т.д. В этом уроке представлены некоторые варианты обработки бортов с застежками-молниями без планок. Выбор способа обработки зависит от модели, вида сырья и фурнитуры, желания клиента, моды.

/// ОТКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

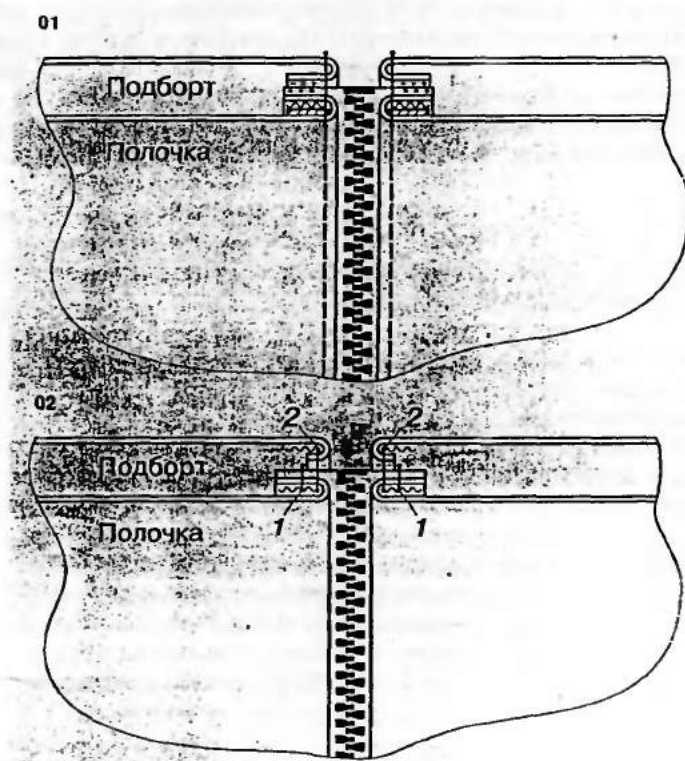
Продублировать подборт подходящим по свойствам клеевым материалом. В зависимости от свойств кожи борта полочки укрепляются кромками типа лейкопластыря (рис. 01) или дублируются целиком или зонально подходящим по свойствам клеевым материалом.

Для этого способа ширина шва обработки борта на полочках и внешнего среза на подбортах равна 1 см.

Проложить кромку вдоль бортов полочек. Кромка прокладывается по полочке, не доходя до линии края борта на 0,1–0,2 см. Заколотить припуски на обработку бортов со слоем клея на изнаночную сторону полочек. Заколотить припуски швов на обработку внешних срезов подбортов со слоем клея на изнаночную сторону деталей. Приклеить ленту трансфер на заколоченные припуски полочек. Снять защитную пленку с ленты трансфер и приклеить застежку-молнию к полочкам так, чтобы звенья застежки-молнии не перекрывались заколоченными краями полочек. Расстояние от краев бортов до звеньев застежки-молнии соответствует величине замка, как правило, оно составляет 0,1–0,3 см с каждой стороны. Приклеить ленту трансфер к застежке-молнии. Снять защитную пленку, приклеить подборт с заколоченными припусками к застежке-молнии так, чтобы сгибы на полочках и подбортах располагались на одном уровне. С лицевой стороны полочек проложить отделочно-закрепляющую строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от края борта (рис. 01).

/// ЗАКРЫТАЯ ЗАСТЕЖКА-МОЛНИЯ

Продублировать подборт подходящим по свойствам клеевым материалом. В зависимости от свойств кожи борта полочки укрепляются



ся кромками типа лейкопластыря или дублируются (рис. 02) целиком или зонально подходящим по свойствам клеевым материалом.

Для этого способа ширина шва обработки борта на полочках и внешнего среза на подбортах равна 0,7–1 см.

На лицевую сторону полочек положить соответствующие части застежки-молнии лицевой стороной вниз, направляя звенья в сторону боковых срезов, совместить срезы бортов и края застежки, соединить машинной строчкой, ширина которой на 0,1–0,2 см меньше ширины шва обтачива-

ная шерстяным флисом (дабл-фейс), кожа пони, страуса, крокодила, питона, угря, не говоря уже об их имитациях. А какова отделка банальных овечьих, свиных и козлиных шкур! Матовая, блестящая, с металлическими вкраплениями, вышитая в технике «ришелье», с аппликациями из настоящих растений. Кроме того, по образцам и желанию клиента будет выполнен любой заказ на фабрике в Милане.

Кроме торговли кожей и мехом в «АРТКО» изготавливают потрясающие изделия. Например, куртка из кожи угря, у которой совмещены все без исключения швы! Посчитайте, сколько швов на пластине, которая собрана из 184 рыбешек?

Надо сказать, что специалисты не всегда охотно делятся эксклюзивной информацией. Но здесь не просто охотно ответили на все вопросы и продемонстрировали некоторые изделия. В «АРТКО» не боятся конкуренции, не боятся делиться секретами, потому что уверенность в собственных силах основана на прочном фундаменте.

05



06

