

Министерство образования Республики Беларусь  
Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

# **ОСНОВЫ КОНСТРУКТОРСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА**

## **Раздел «ПОСТРОЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ЛЕКАЛ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ»**

Методические указания к лабораторным работам

для студентов специальности 1-50 01 02  
«Конструирование и технология швейных изделий»,  
1-19 01 01-05 «Дизайн костюма и тканей»,  
специализации 1-19 01 01-05 01  
«Дизайн швейных изделий»

Витебск  
2015

УДК 687.016

Основы конструкторской подготовки производства. Раздел «Построение различных видов лекал для верхней одежды»: методические указания к лабораторным работам для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий», специальности 1-09 01 01-05 «Дизайн костюма и тканей», специализации 1-09 01 01-05 01 «Дизайн швейных изделий»

Витебск: Министерство образования Республики Беларусь, УО «ВГТУ», 2014.

Составители: доц. Наурзбаева Н.Х.,  
доц. Пантелеева А.В.,  
ст.преп. Овчинникова И.П.,  
доц. Трутченко Л.И.,  
ст.преп. Алахова С.С.,  
ст.преп. Довыденкова В.П.,  
асс. Кукушкина Ю.М.,  
асс. Варивода В.В.

В методических указаниях даны рекомендации по построению лекал различных видов на примере конструкции мужского пиджака. Приведены исходные данные, последовательность выполнения проектных работ и требования к оформлению лекал.

Одобрено кафедрой конструирования и технологии одежды УО «ВГТУ»  
«12» ноября 2014 г., протокол № 4.

Рецензент: Горбачик В.Е.  
Редактор: Ботезат Л.А.

Рекомендовано к опубликованию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ» «27» ноября 2014 г., протокол № 8.

Ответственный за выпуск: Кореневская Г. Н.

Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

---

Подписано к печати 24.04.15. Формат 60x90 1/16. Уч.-изд. лист 3,5.  
Печать ризографическая. Тираж 200 экз. Заказ 144.

---

Отпечатано на ризографе Учреждения образования  
«Витебский государственный технологический университет»  
Свидетельство о государственной регистрации издателя, изготовителя,  
распространителя печатных изданий № 1/172 от 12.02.2014 г.  
210035, г. Витебск, Московский пр-т, 72.

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение .....	4
Лабораторная работа № 1. РАЗРАБОТКА, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ОФОРМЛЕНИЕ ЛЕКАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ МУЖСКОГО ПИДЖАКА.....	5
Лабораторная работа № 2. ПОСТРОЕНИЕ ЛЕКАЛ ПРОИЗВОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ОСНОВНОЙ ТКНИ ДЛЯ МУЖСКОГО ПИДЖАКА .....	16
Лабораторная работа № 3. ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ПОДКЛАДКИ МУЖСКОГО ПИДЖАКА.....	26
Лабораторная работа № 4. ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ПРОКЛАДОК МУЖСКИХ ПИДЖАКОВ.....	37
Лабораторная работа № 5. ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЛЕКАЛ ДЛЯ МУЖСКОГО ПИДЖАКА .....	47
Литература .....	54

## ВВЕДЕНИЕ

Построение и оформление лекал является одним из важнейших и ответственных видов проектных работ в конструкторской подготовке массового производства швейных изделий. В данном пособии для лабораторных работ принципы построения лекал всех видов рассматриваются на примере лекал мужского пиджака. Учен опыт ведущих предприятий Республики Беларусь, в частности, ОАО «Коминтерн», г. Гомель и ОАО «Знамя индустриализации», г. Витебск.

Рассмотрен один из вариантов построения лекал основных, производных деталей и вспомогательных лекал мужского пиджака. В конкретных условиях производства при изготовлении лекал должны учитываться особенности их построения и оформления, которые определяются видом изделия, видом материалов пакета изделия и технологическими особенностями изготовления изделия.

Кроме выполнения лабораторных работ студенты изучают варианты построения и оформления лекал при освоении теоретического курса лекций, выполнении курсовых проектов, прохождении учебных и производственных практик и в процессе самостоятельной работы с литературой.

Знания студентов по отдельным темам предлагается проверять с помощью тестового контроля.

## **ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 1**

### **РАЗРАБОТКА, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ОФОРМЛЕНИЕ ЛЕКАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ МУЖСКОГО ПИДЖАКА**

**Цель работы:** освоить методику разработки, изготовления и оформления лекал основных деталей мужского пиджака

#### **СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ**

1. Ознакомление с этапами построения лекал основных деталей мужского пиджака
2. Построение чертежей лекал
  - 2.1 Копирование деталей с чертежа модельной конструкции
  - 2.2 Выбор величин технологических припусков, построение контуров лекал
  - 2.3 Вырезание лекал, проверка сопряжений срезов и нанесение надсечек.
3. Оформление лекал
  - 3.1 Нанесение на лекала деталей направлений нитей основы и допускаемых отклонений
  - 3.2 Нанесение на лекала деталей необходимых надписей. Составление спецификации лекал и деталей кроя
4. Оформление отчета по лабораторной работе

#### **ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ**

1. Классификация лекал в зависимости от назначения.
2. Какие детали мужского пиджака относят к основным?
3. Каковы этапы изготовления лекал основных деталей мужского пиджака?
4. Согласно каким документам устанавливают припуски на швы и подгиб низа деталей мужского пиджака?
5. Какие факторы влияют на величины припусков на швы и подгиб низа деталей мужского пиджака?
6. Как проводят на лекалах линии направления нитей основы и допускаемых отклонений от них?
7. От чего зависят величины допускаемых отклонений от нитей основы?
8. Какие линии и надписи наносят на лекала основных деталей?

#### **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**

##### **1.1 Ознакомление с этапами построения лекал основных деталей мужского пиджака**

Чертежи лекал деталей являются техническим документом, который определяет конструкцию, форму и размеры деталей, а также технические условия на обработку и раскрой изделия.

В зависимости от назначения различают лекала-оригиналы, лекала-эталоны и рабочие лекала.

**Лекала-оригиналы** полностью соответствуют образцу модели базового размера. Их разрабатывает конструктор.

**Лекала-эталоны** получают по лекалам-оригиналам путем градации их на все рекомендуемые для данной модели размеры и роста. Они предназначены для изготовления рабочих лекал, проверки их точности и качества.

**Рабочие лекала** изготавливают по лекалам-эталонам. Они предназначены для выполнения раскладки при установлении норм расхода материалов, для проверки качества кроя.

Исходными данными для разработки чертежей лекал основных деталей являются:

- чертеж модельной конструкции;
- свойства материалов;
- выбранные методы технологической обработки и используемое при изготовлении изделия оборудование.

Основными этапами построения лекал являются следующие:

- копирование деталей с чертежа модельной конструкции;
- выбор технологических припусков, построение контуров лекал;
- вырезание лекал, проверка сопряжения срезов и нанесение надсечек по срезам деталей;
- оформление лекал.

## 1.2 Построение чертежей лекал

### 1.2.1 Копирование деталей с чертежа модельной конструкции

На первом этапе изготовления лекал мужского пиджака с чертежа модельной конструкции, отдельно для каждой детали, с помощью резца на лист бумаги копируют:

- контуры каждой детали конструкции;
- конструктивные линии: линии уровней глубины проймы, ширины спинки, талии, бедер, полузаноса, перегиба лацкана, петель;
- вытачки;
- положение бокового и верхнего карманов;
- надсечки по пройме и окату рукава.

Линии, перенесенные резцом, обводят карандашом, устраняя неточности копирования.

### 1.2.2 Выбор величин технологических припусков

При построении лекал проектируют следующие технологические припуски:

- на усадку и уработку;
- на швы;
- на подгиб низа;

- на уточнение и подрезку.

Поскольку при построении чертежей базовой конструкции по методикам ЕМКО (ОАО «ЦНИИШП») учитывают припуски на усадку и уработку, их не проектируют при изготовлении лекал в данной лабораторной работе.

Виды швов, проектируемые к контурам деталей, выбирают в соответствии с ГОСТ 12807 – 2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов».

Величины припусков на швы зависят от вида шва, его кривизны, осыпae-мости материала, способов обработки и применяемого оборудования. По тем срезам, где необходимо предусмотреть огибание или кант, дают припуски на кант и огибание, которые зависят от толщины материала.

Величины припусков на подгиб низа изделия и рукава для мужского пиджака зависят от способа обработки и волокнистого состава материала (чисто-шерстяной или полушерстяной, синтетический) и устанавливаются ГОСТами на данную группу изделий.

Припуск на уточнение и подрезку предусматривают для деталей, которые дублируют, формуют и к которым предъявляют повышенные требования точности их обработки. Возможен учет припуска на уточнение по низу изделия и рукава, по краю борта и горловине переда. Однако это увеличивает расход материала, а операция по уточнению и подрезке деталей увеличивает трудоемкость изготовления изделия. При проектировании технологичных конструкций этот припуск не задают.

На рисунках 1.1 – 1.3 приведены чертежи лекал основных деталей мужского пиджака. К контурам деталей даны припуски, указанные в таблице 1.1.

Таблица 1.1 – Величины припусков на швы и подгиб по срезам основных деталей мужского пиджака.

Вид шва	Назначение шва	Величина шва, см
Соединительный стачной вразутюжку	Стачивание локтевых и передних срезов рукава, боковых, плечевых срезов, среднего среза спинки, притачивание бочка к переду.	1,0
Соединительный стачной взаутюжку	Втачивание рукава в пройму, соединение припуска на шлицу спинки с подкладкой, соединение шлицы рукава	1,0
Краевой обтачной в кант*	Обтачивание срезов борта и лацкана	0,7
Краевой в подгибку с притачной подкладкой	Подгиб низа изделия и рукава	3,0
Соединительный накладной с открытыми срезами	Настрачивание воротника на горловину	1,0

\* по срезу борта дополнительно припуск на кант 0,2 см.





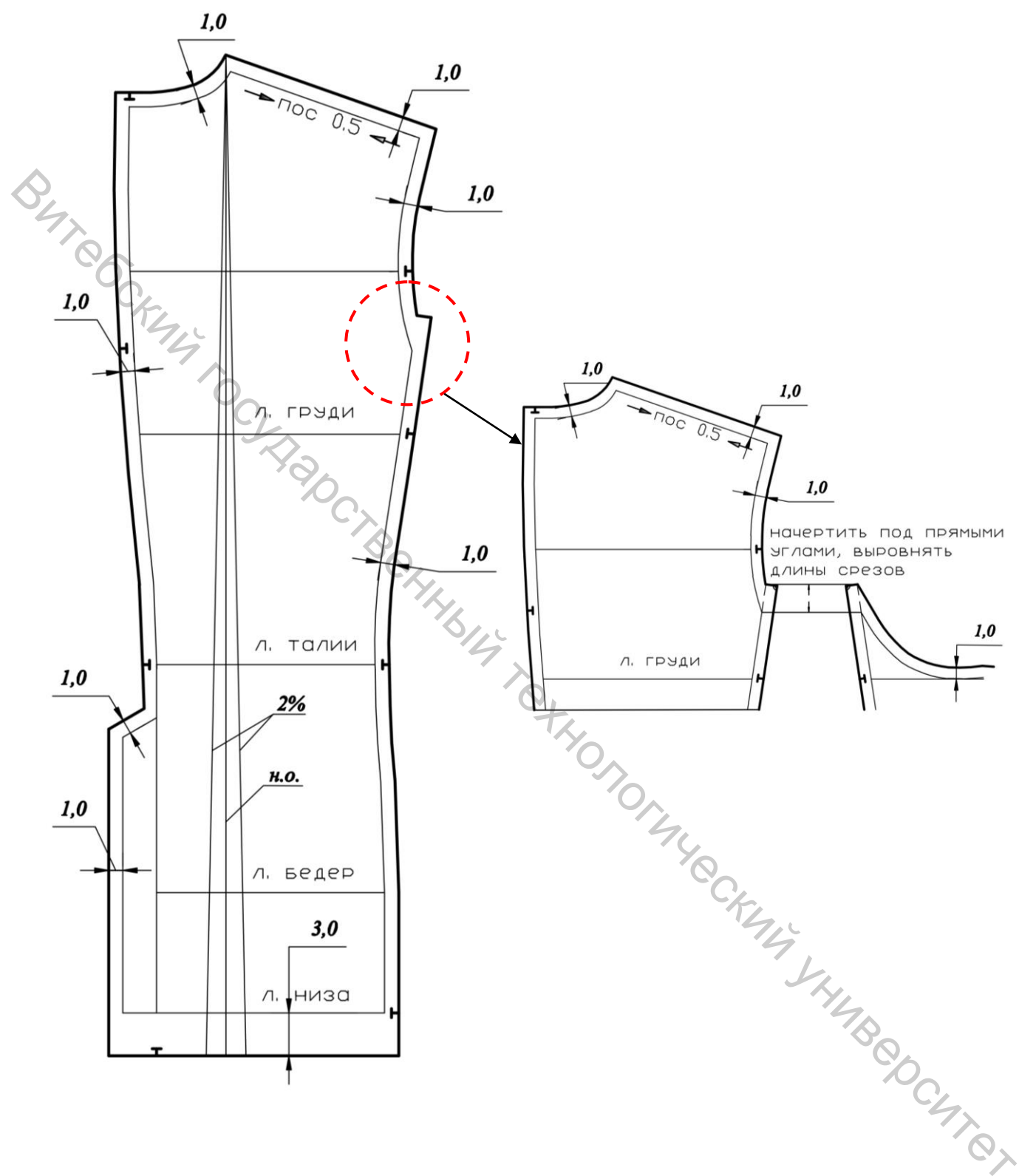


Рисунок 1.2 –Чертежи лекал основных деталей мужского пиджака (спинка)

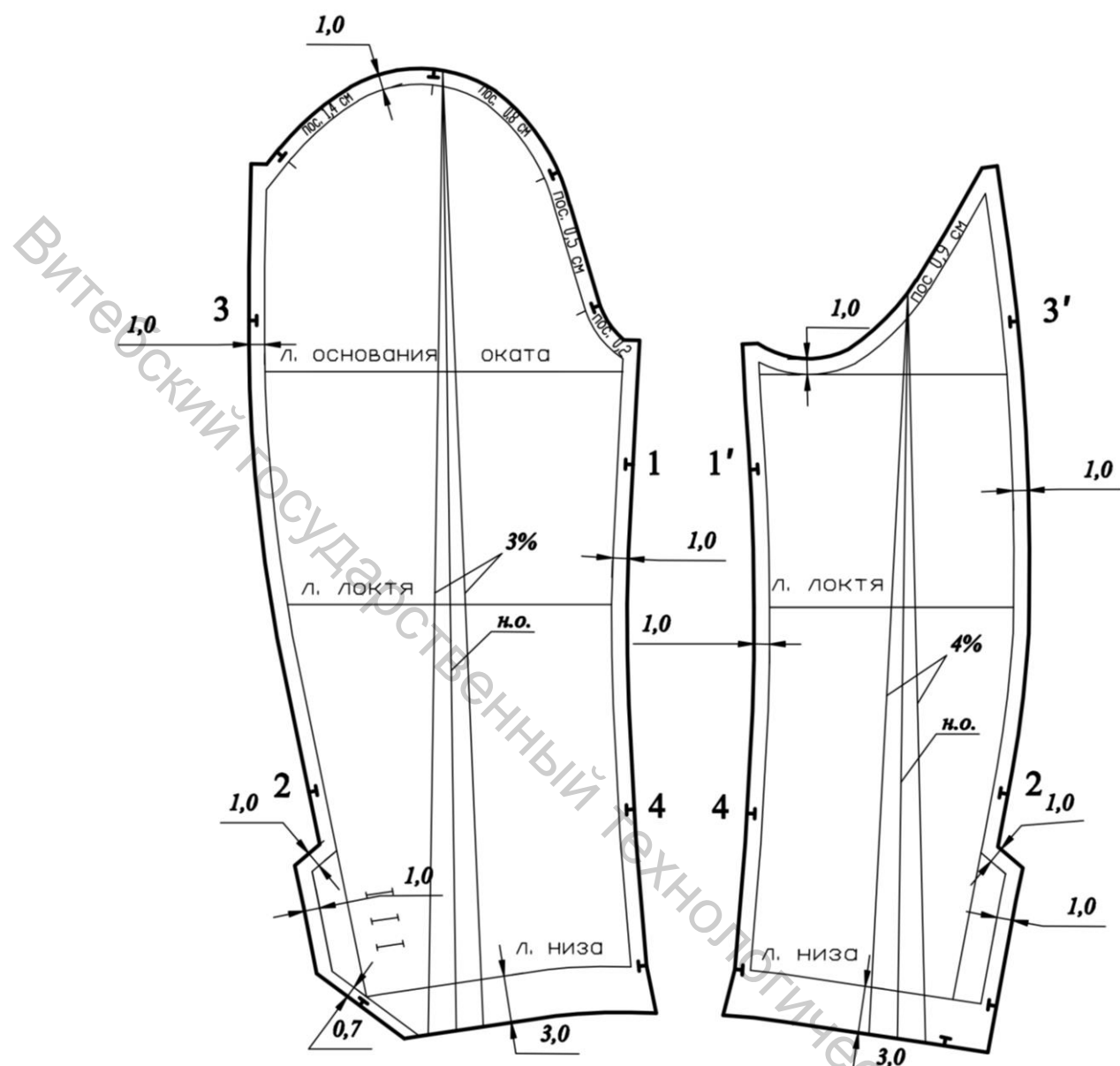


Рисунок 1.3 – Чертежи лекал основных деталей мужского пиджака (верхняя и нижняя части рукава)

### 1.2.3 Вырезание лекал, проверка сопряжений срезов и нанесение надсечек

Для правильного соединения деталей изделия без смещения и необходимой технологической обработки по контурам на лекала наносят контрольные

отметки, называемые надсечками. На чертежах лекал деталей надсечки представляют в виде буквы «Т» длиной 0,7 см, располагая их перпендикулярно к линии среза. В деталях кроя длина надсечки должна быть не более половины величины припуска на шов, но не менее 0,3 см.

В чертежах лекал основных деталей мужского пиджака, если сопрягаемые срезы соединяют без посадки, то проверку сопряжения и расстановку надсечек осуществляют одновременно. Например, при проверке сопряжений по боковым срезам спинки и бочка, бочок накладывают на спинку и резцом отмечают, а затем карандашом проставляют местоположение следующих надсечек:

- 1-я по линии груди;
- 2-я по линии талии;
- 3-я по линии подгиба низа изделия.

По среднему срезу спинки монтажную надсечку располагают на 18,0 см от среза горловины спинки и по линии талии (рисунок 1.2). По срезу притачивания бочка к переду монтажную надсечку располагают выше линии талии на расстоянии 7,0 – 8,0 см, а также по линии подгиба низа. На бочке надсечкой отмечают положение разреза бокового кармана.

При проектировании посадки по одному из срезов вначале ставят надсечки по тому срезу, где посадка не проектируется. Затем производят расстановку соответствующих надсечек по другому срезу с учетом величины посадки. При расстановке надсечек на лекалах деталей рукава проектируют посадку нижней части по переднему срезу, равную 0,4 см и по локтевому срезу верхней части рукава, равную 0,7 см (рисунок 1.3).

Надсечки 3 и 3' ставят на расстоянии 10,0 – 12,0 см от вершин локтевых срезов верхней и нижней частей рукава. Надсечки 1 и 1' ставят на расстоянии 7,0 – 8,0 см от вершин передних срезов. Соответственно, надсечку 2 располагают от уступа шлицы на 2,0 – 3,0 см. Надсечку 4 ставят на расстоянии 10 см от линии подгиба низа лекала рукава.

Надсечки по пройме и окату копируют с чертежа модельной конструкции и переносят на линии срезов лекал. При этом указывают длину участка проймы и величину посадки по окату рукава.

Если срезы деталей будут стачиваться на полуавтоматах по заданному контуру, то их оформляют абсолютно одинаковыми по кривизне линиями, которые являются копией технологических шаблонов для полуавтоматов. Для мужского пиджака такими срезами могут быть средний срез спинки и локтевые срезы рукава.

Обычно на срезах длиной более 40,0 – 50,0 см ставят не менее двух надсечек на расстоянии, примерно 8,0 – 10,0 см от концов срезов.

В области стыковки лекал сопрягаемых деталей сглаживают сопрягаемые контуры (обеспечивают плавный переход). Оформляют уголки лекала с учетом заутюжки или разутюжки швов (рисунок 1.4).

Примеры схем проверки сопряженности срезов приведены на рисунке 1.4.

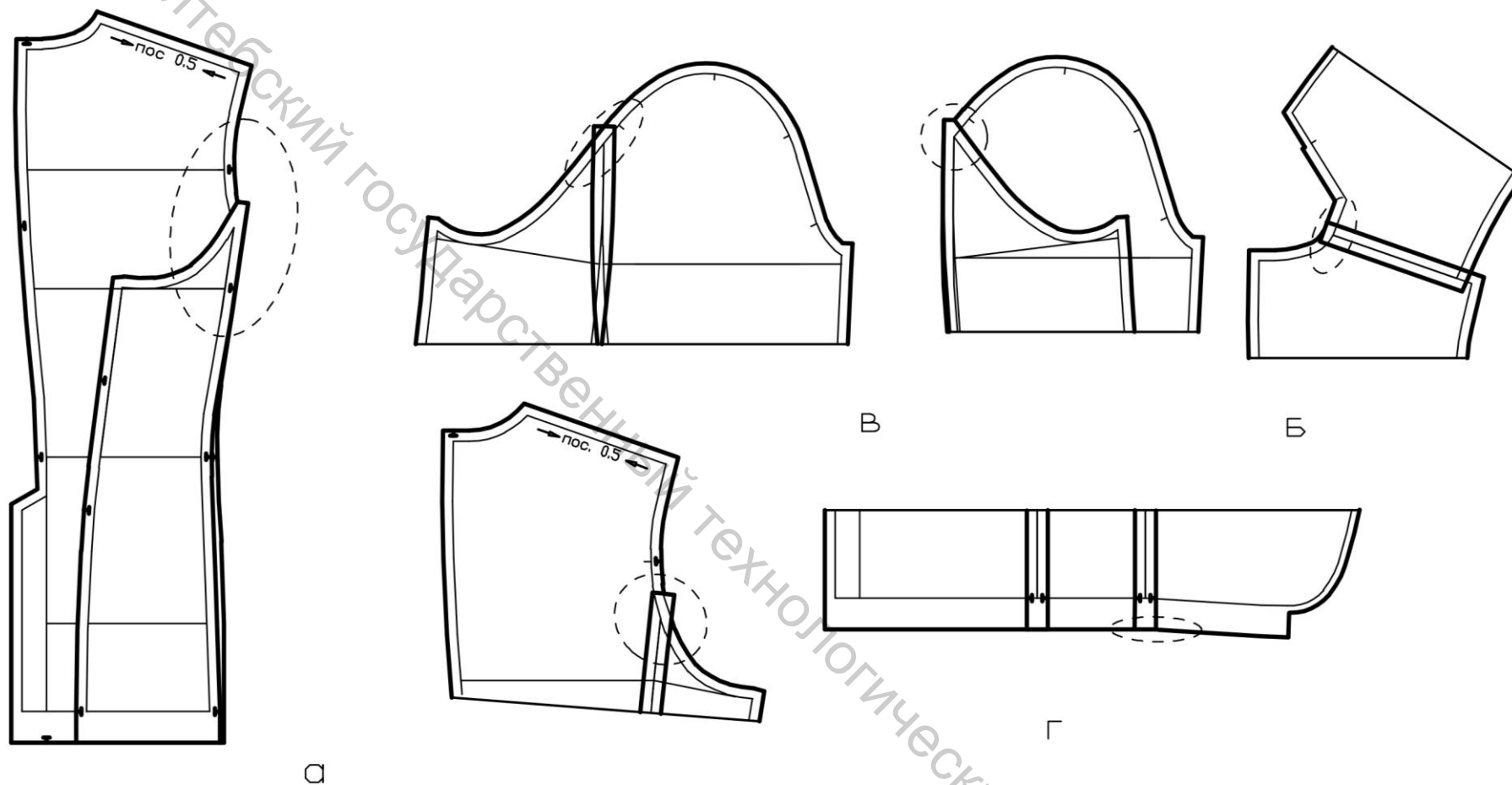


Рисунок 1.4 – Примеры проверки сопряженности контуров деталей: а – спинки, бочка по боковым срезам; б - горловины спинки и переда; в – верхней и нижней частей рукава; г – низа изделия.

Лекала вырезают по внешним контурным линиям, оставляя запасы бумаги по верхним участкам боковых и локтевых срезов. При изготовлении лекал надсечки вырезают так, как показано на рисунке 1.5.

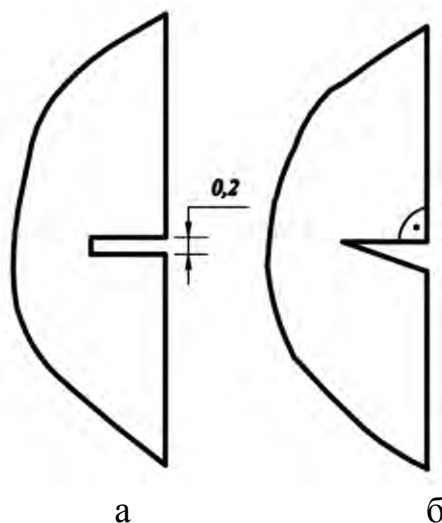


Рисунок 1.5 – Примеры вырезания надсечек в лекалах: а – с использованием приспособления; б – вручную

Количество и места расположения надсечек на лекалах основных деталей мужского пиджака обусловлены конфигурацией деталей, их сложностью, используемым оборудованием, приемами выполнения операций и др.

В зависимости от сложности конструкции, используемых членений по усмотрению конструктора надсечки могут быть проставлены на пересечении контурных линий с линиями сетки базовой конструкции, по сторонам вытачек, по линиям сгибов деталей.

### 1.3 Оформление лекал

#### 1.3.1 Нанесение на лекалах деталей направлений нитей основы и допускаемых отклонений

Направление нитей основы в деталях изделия определяют с учетом направления наибольших растягивающих усилий и ТУ на раскрой. Величины допускаемых отклонений от номинального направления нитей основы задаются в процентах и зависят от вида изделия, материала (основной, подкладочный и т.д.), назначения и наименования детали, а также от наличия геометрического рисунка материала (в полоску, клетку). Величину допускаемого отклонения определяют для каждой детали в процентах от ее длины и откладывают по обе стороны от номинального направления нити основы.

При автоматизированном выполнении раскладки на лекалах достаточно показать направление нитей основы и задать процент отклонений при определении задания на раскладку. Допускаемые отклонения от номинального направления нити основы деталей мужского пиджака выбираются согласно

СТБ 1794–2007 «Изделия швейные. Детали одежды верхней пальтово-костюмного ассортимента. Допускаемые отклонения». Для основных деталей мужского пиджака они приведены в таблице 1.2.

Таблица 1.2 – Направления нитей основы и допускаемые отклонения в основных деталях мужского пиджака

Деталь	Направление нитей основы в деталях кроя	Допускаемые отклонения от направления нитей основы для тканей, %	
		с рисунком (полоска, клетка)	без рисунка
1	2	3	4
Спинка из двух частей	Параллельно среднему срезу от линии талии до низа	1	2
Перед	Параллельно линии полузаноса, расположенной ниже верхней петли	1	1
Бочок переда	Как на передаче	1	1
Верхняя часть рукава	Параллельно прямой линии, соединяющей концы переднего переката	1	3
Нижняя часть рукава	Параллельно прямой линии, соединяющей концы переднего переката	3	4

### 1.3.2 Нанесение на лекалах деталей необходимых надписей. Составление спецификации лекал и деталей кроя

На лекалах каждой детали наносят следующие маркировочные данные:

- вид лекала (оригинал, эталон, рабочее);
- наименование изделия;
- номер модели;
- размерные признаки;
- наименование детали;
- вид материала (основной, подкладка, прокладка);
- количество деталей;
- фамилия конструктора

Кроме того, на лекалах-оригиналах наносят линии контрольных измерений лекал и готовых изделий с указанием припусков на швы, подгиб низа, усадку и уработку. Этот этап работы подробно описан в методических указаниях.

ях к лабораторной работе по составлению технического описания на новую модель одежды.

Для контроля изнашиваемости лекал на предприятиях по линиям срезов всего комплекта лекал-эталонов и рабочих лекал на расстоянии 0,1 – 0,2 см от края через каждые 8,0 – 10,0 см проставляют штампы или наносят контрольную линию, параллельную срезам лекал.

## **1.4 Оформление отчета по лабораторной работе**

В отчете по лабораторной работе привести:

- величины припусков на швы и подгиб низа;
- данные о направлении нитей основы в деталях и величины отклонений от них.

К отчету приложить лекала основных деталей мужского пиджака.

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 2

### ПОСТРОЕНИЕ ЛЕКАЛ ПРОИЗВОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ОСНОВНОЙ ТКАНИ ДЛЯ МУЖСКОГО ПИДЖАКА

**Цель работы:** изучить принципы построения лекал производных деталей из основной ткани для мужского пиджака.

#### СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Ознакомление с принципами построения лекал производных деталей из основной ткани для мужского пиджака
2. Построение чертежей лекал деталей воротников
  - 2.1 Построение чертежа лекала нижнего воротника
  - 2.2 Построение чертежей лекал деталей верхнего воротника
3. Построение чертежа лекала подборта
4. Построение чертежей лекал деталей карманов
5. Оформление и вырезание лекал
6. Оформление отчета по лабораторной работе

#### ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ

1. Какие детали одежды называют производными?
2. Какие детали мужского пиджака из основной ткани относят к производным?
3. Каковы этапы и принципы построения чертежей лекал производных деталей воротников и подборта?
4. Как определить размеры и форму лекал производных деталей карманов?

#### МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

##### 2.1 Ознакомление с принципами построения лекал производных деталей из основной ткани для мужского пиджака

Детали швейных изделий, лекала которых разрабатывают на базе лекал основных деталей, называют производными. К производным деталям мужского пиджака **из основной ткани** относят детали верхнего воротника, подборта, клапана и обтачек бокового кармана, листочки, подзора (или подзора, цельнокроеного с подкладкой) верхнего кармана и прочих деталей в зависимости от модели.

Размеры и форма лекал производных деталей тесно увязаны с контурами лекал основных деталей и зависят от **выбранных методов обработки и сборки деталей и узлов изделия**. Эти же факторы определяют размеры и форму лека-



ла основной детали нижнего воротника. Для удобства выполнения задания построение лекала нижнего воротника выполняется в данной лабораторной работе.

В массовом производстве применяют различные варианты обработки воротника и борта мужского пиджака, методы обработки постоянно совершенствуются. Построение лекал деталей нижнего и верхнего воротников и подборта пиджака в данной лабораторной работе предлагается выполнять для **одного из вариантов** обработки. В выбранном варианте нижний воротник изготавливают из нетканого материала **фильца** и настрачивают на припуск на шов верхнего воротника по его отлету. Концы воротника обтачивают. При соединении с изделием нижний воротник настрачивают на горловину изделия и частично по раскепам. Небольшой участок раскепов стачивается. При этом используется оформление горловины переда углом, так называемой, «квадратной горловины». Внешний вид и разрез такого воротника представлены на рисунке 2.1.

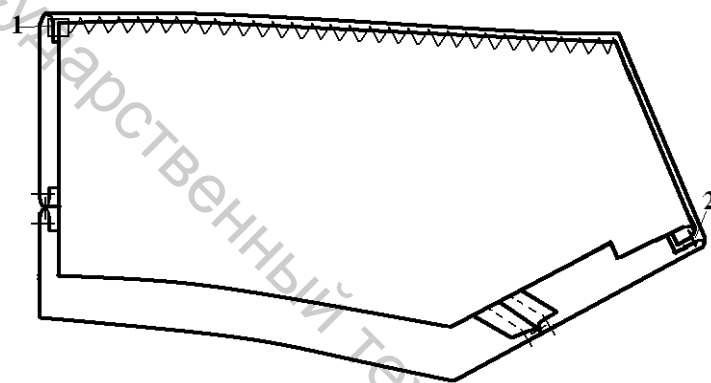


Рисунок 2.1 – Внешний вид и разрез воротника мужского пиджака

## 2.2 Построение чертежей лекал деталей воротника

### 2.2.1 Построение чертежа лекала нижнего воротника

**Нижний воротник** из нетканого материала **фильца** всегда выкраивают цельным, без среднего шва и надставок. Данный материал обладает достаточно хорошими формовочными свойствами, необходимой жесткостью и упругостью. Эти свойства позволяют достичь хорошего внешнего вида и качества посадки узла воротника в пиджаке без применения в нижнем воротнике отрезной стойки.

Чертеж лекала нижнего воротника строят, копируя контуры воротника с чертежа конструкции пиджака. При настрачивании нижнего воротника на горловину изделия воротник посаживают на 0,3 – 0,4 см. Если величина посадки не предусмотрена в чертеже конструкции, то при построении лекала нижнего воротника по линии середины дают припуск на посадку. По срезу настрачивания воротника на горловину ставят контрольную надсечку, соответствующую плечевому шву пиджака, распределяя величину посадки по обе стороны от надсечки. По срезу отлета ставят контрольную надсечку для правильного нас-

трачивания нижнего воротника на верхний на расстоянии 5,0 – 5,5 см от угла воротника.

С учетом выбранного способа обработки узла воротника на нижнем воротнике следует добавить по уступу воротника припуск на шов обтачивания 0,7 см и по раскепу припуск на шов стачивания 1,0 см на расстоянии 2,5 – 3,0 см от угла воротника (рисунок 2.2).

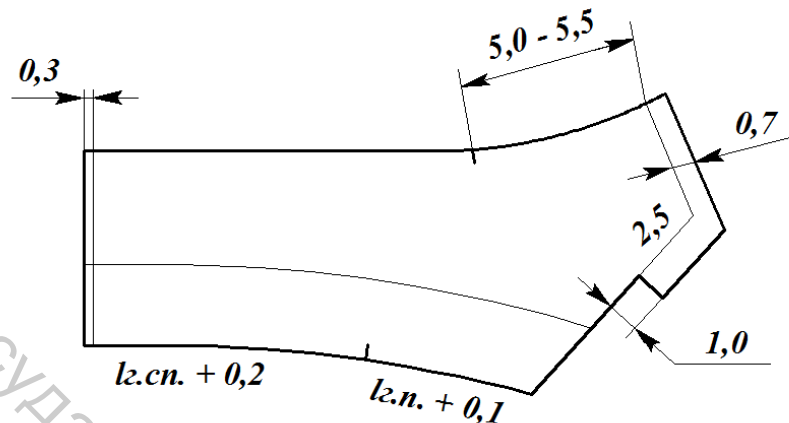


Рисунок 2.2 – Схема построения чертежа лекала нижнего воротника

### 2.2.2 Построение чертежей лекал деталей верхнего воротника

Верхний воротник мужского пиджака изготавливают с притачной стойкой, поэтому необходимо построить лекала двух деталей верхнего воротника: **отлета верхнего воротника и стойки верхнего воротника.**

Чтобы построить лекала этих деталей, сначала выполняют построение их шаблонов, для чего используют шаблон нижнего воротника, который получают путем копирования контуров лекала этой детали, исключая припуски на швы (на стачивание раскепа и обтачивание уступа). При копировании на шаблон переносят линию перегиба стойки и контрольные надсечки (рисунок 2.3 а).

Затем на шаблон наносят линию членения. Шов притачивания стойки в готовом воротнике располагают ниже линии перегиба воротника, поэтому линию членения смещают от линии перегиба стойки вниз на 1,0 см (рисунок 2.3 а). Шаблон нижнего воротника разрезают по линии членения.

**Верхнюю часть шаблона** используют для дальнейшего построения. Ее разрезают со стороны среза отлета в трех-четырех местах между надсечкой и средней линией и разводят на 0,6 см, проектируя посадку верхнего воротника для лучшего его облегания в готовом виде (рисунок 2.3 б). Копируют полученные контуры и получают шаблон отлета верхнего воротника.

На шаблоне отлета верхнего воротника выполняют построение шаблона стойки. Высоту стойки, равную высоте стойки на чертеже конструкции минус смещение линии членения вниз 1,0 см, откладывают вверх от линии притачивания стойки по средней линии воротника. В нижней точке раскепа линию притачивания стойки отводят вверх на 0,7 – 1,0 см, как показано на рисунке 2.3 в. Верхнюю линию стойки проводят параллельно нижней, а ее длина должна быть равна длине горловины изделия. Копируют полученные контуры шаблонов от-

лета и стойки в отдельности, переворачивая при этом стойку (рисунок 2.3 г). Еще раз проверяют длину линии притачивания стойки и линии втачивания в горловину и сопряжение стойки и воротника по раскепу.

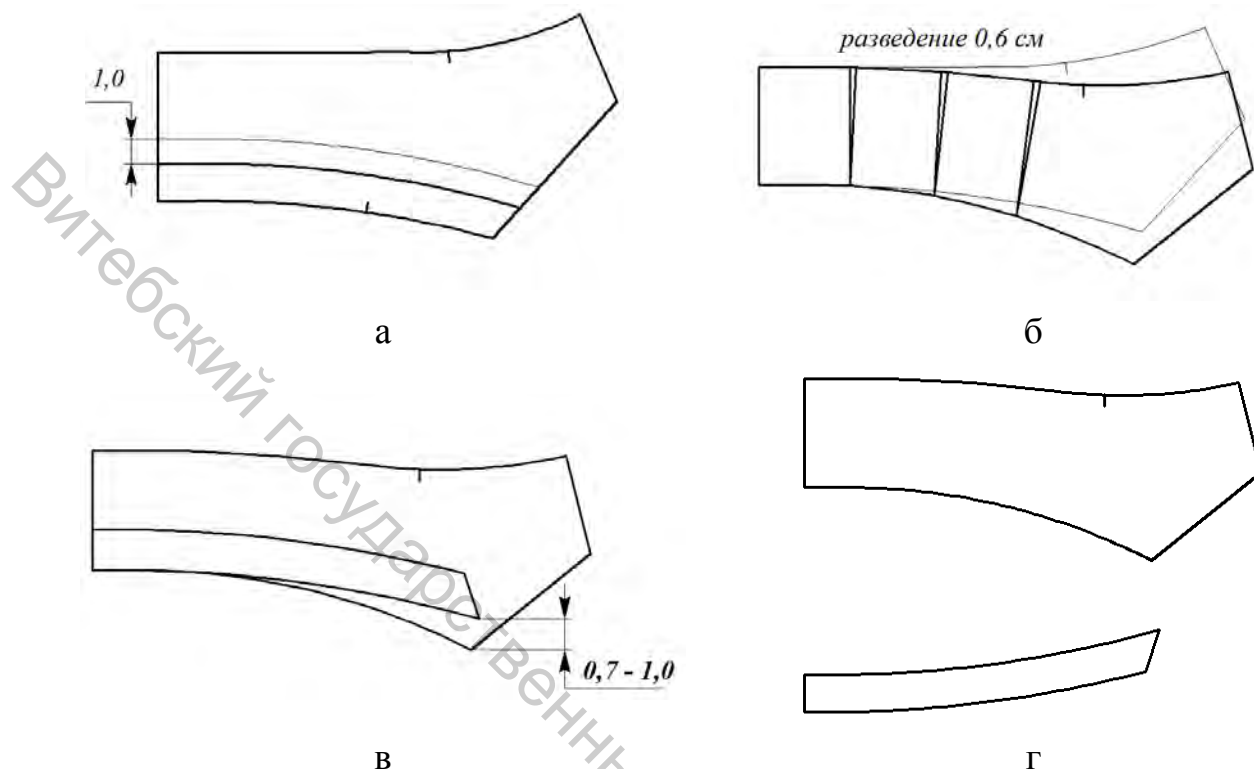


Рисунок 2.3 – Схема построения шаблонов верхнего воротника и стойки

Далее для построения чертежа **лекала отлета верхнего воротника** к контурам шаблона отлета дают технологические припуски (рисунок 2.4 а):

- по концам воротника припуск на посадку в уголках 0,2 см, сводя его на нет к надсечке по отлету и к концу уголка;
- по отлету припуск на кант 0,2 см и припуск на шов настрачивания нижнего воротника на верхний 0,8 см (всего 1,0 см);
- по концам воротника припуск на кант 0,2 см и припуск на обтачивание 0,5 см (всего 0,7 см);
- по раскепу припуск на шов стачивания раскепов 1,0 см;
- по линии притачивания стойки 0,3 см на огибание нижнего воротника верхним по линии перегиба стойки и 0,7 см на шов притачивания стойки (всего 1,0 см).

Чертеж **лекала стойки верхнего воротника** получают, давая к контурам шаблона стойки следующие технологические припуски (рисунок 2.4 б):

- по линии втачивания в горловину припуск на шов втачивания 1,0 см;
- по линии раскепа припуск на шов стачивания раскепов 1,0 см;
- по линии притачивания стойки к отлету воротника припуск на шов притачивания 0,7 см.

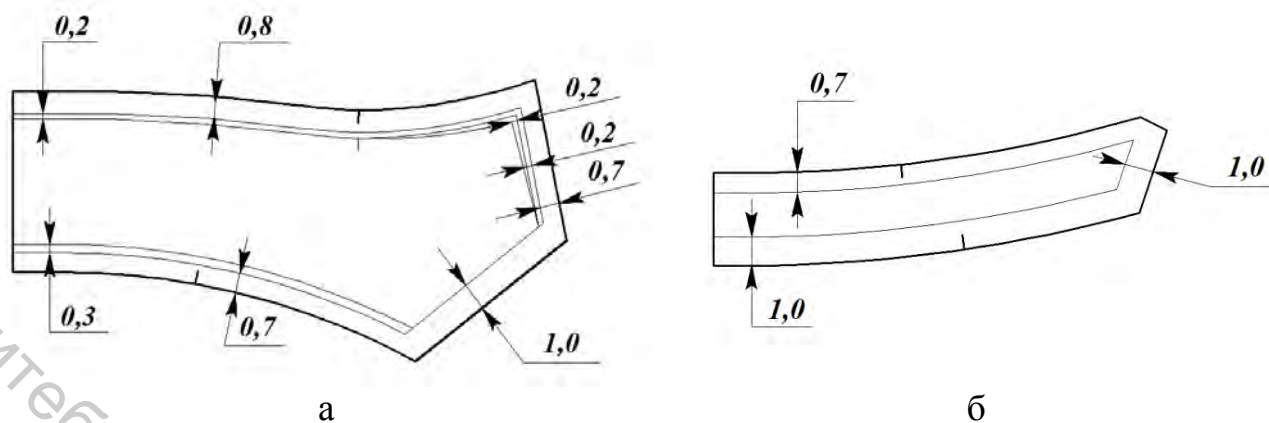


Рисунок 2.4 – Схема построения чертежей лекал деталей верхнего воротника мужского пиджака

Контрольную надсечку по отлету верхнего воротника переносят с контура шаблона на контур лекала. Дополнительно на обоих лекалах ставят надсечки по срезам притачивания стойки на расстоянии 6,0 – 7,0 см от срезов раскёпов. Для втачивания верхнего воротника в горловину на стойке верхнего воротника ставят надсечку в месте расположения плечевого шва, как и в нижнем воротнике (рисунок 2.4 б).

### 2.3 Построение чертежа лекала подборта

Чертеж лекала подборта строят на основе чертежа лекала переда. В пиджаках с квадратной горловиной и выбранным в лабораторной работе способом обработки узла воротника **подборт не доходит до плечевого среза переда**. Для построения чертежа лекала подборта с лекала переда копируют срезы горловины, раскёпа, уступа лацкана, лацкана и борта, срез низа, а также линию перегиба лацкана, линию полузаноса, петли. Копируют и контрольные надсечки в точке втачивания воротника и в точке перегиба лацкана.

На первом этапе построения выполняют отведение линии раскёпа подборта от линии раскёпа лекала переда в точке угла горловины на 0,3 см вниз. Затем следует уравнивать длину среза раскёпа подборта с длиной среза раскёпа лекала верхнего воротника (по воротнику) и, тем самым, учесть припуск на огибание подбортом переда по линии перегиба лацкана, равный 0,3 см (рисунок 2.5).

Далее выполняют построение внутреннего среза лекала подборта. В полученной верхней точке внутреннего края подборта добавляют технологический припуск на шов притачивания подкладки 1,0 см. Далее откладывают ширину лекала подборта (включая припуски на швы): на уровне точки перегиба лацкана 10,0 – 11,0 см, на уровне бокового кармана также 10,0 – 11,0 см, на уровне линии бедер 9,0 – 10,0 см. При этом следует учитывать, что внутренний край подборта отстоит от внутреннего края петли на 5,0 – 6,0 см (в готовом виде не менее 4,0 – 5,0 см) (рисунок 2.5).

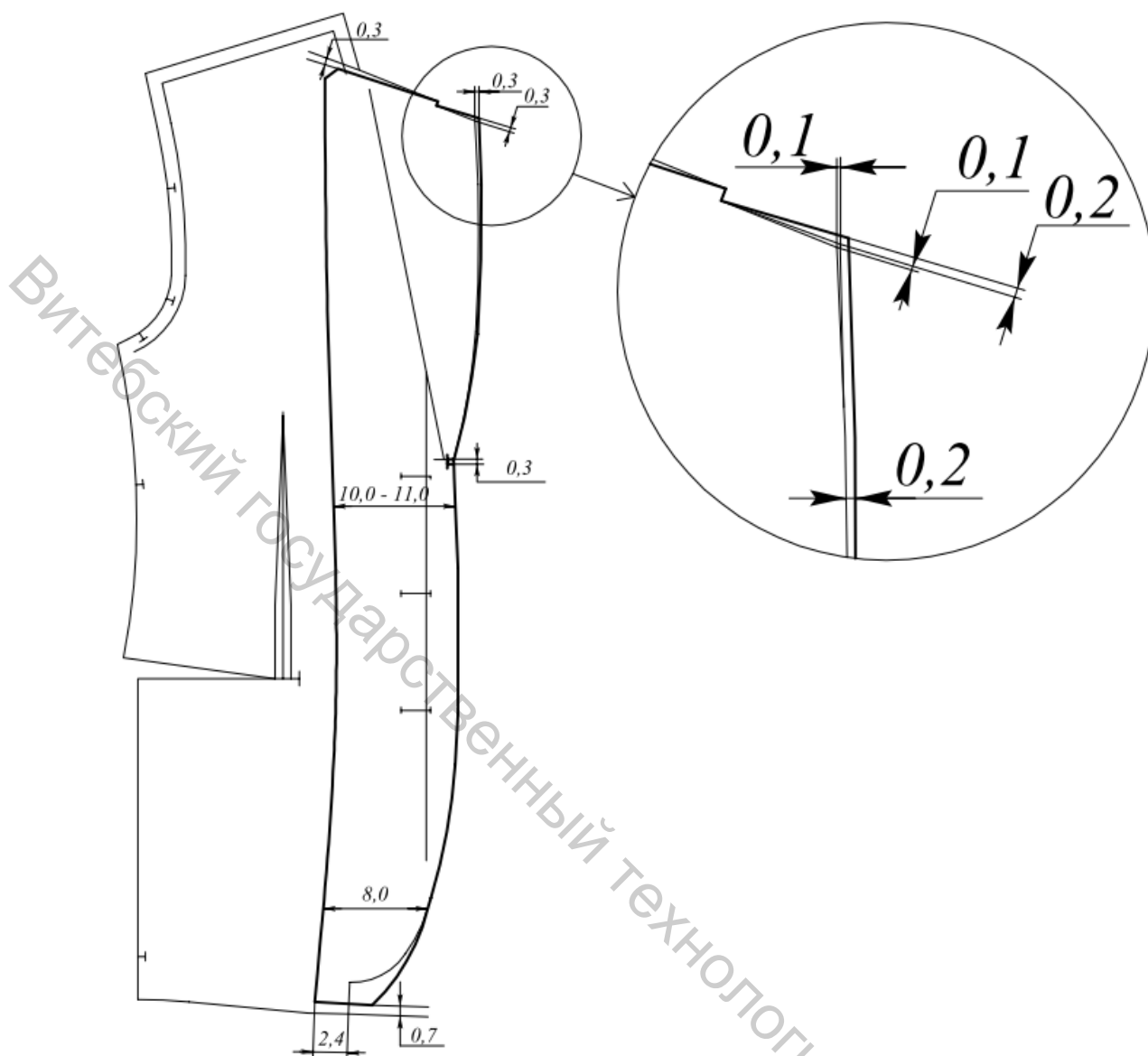


Рисунок 2.5 – Схема построения лекала подборта мужского пиджака

Ширина подборта внизу равна 8,0 – 8,5 см, при этом внутренний срез подборта отстоит от конечной точки среза борта передка на 2,4 см. Эта величина равна сумме припусков на шов притачивания подкладки к подборт (1,0 см), припуска на шов обтачивания борта (0,7 см) и припуска на образование складочки (0,7 см) (рисунок 2.5).

Для построения внешнего среза лекала подборта к контурам лекала передка дают дополнительные технологические припуски, которые учитывают технические условия на обработку края лацкана и борта:

- по срезу уступа лацкана в его уголке припуск на кант 0,1 – 0,2 см и на посадку в уголке 0,1 см. Оба припуска сходят на нет к точке начала уступа лацкана;
- по срезу лацкана в его уголке припуск на посадку 0,1 см. На расстоянии 5,0 – 7,0 см от угла лацкана этот припуск сходит на нет;

- по срезу лацкана, начиная с уголка, припуск на кант 0,1 – 0,2 см, который к точке перегиба лацкана сходит на нет.

Монтажную надсечку в точке перегиба лацкана в лекале подборта смещают вниз на величину посадки подборта по срезу лацкана (примерно 1,0 % от длины среза лацкана, в данном случае 0,3 см) (рисунок 2.5).

В данном варианте построения угол подборта внизу не повторяет по форме угол борта лекала переда, а вычерчивается в виде, так называемой, болванки. Длину подборта определяют по отношению к срезу низа переда. Подборт мужского пиджака проектируют короче лекала переда на 0,7 см, образуя гарантированный излишек по длине. При обтачивании переда подбортом нижнюю точку внутреннего среза подборта уравнивают с **надсечкой по линии низа переда** и выполняют строчку по намеченной на детали переда с помощью вспомогательного лекала линии, одновременно обреза излишки со стороны нижней части подборта. Надсечку по линии низа переда проставляют после построения и вырезания подборта.

При построении лекал подкладки наносят надсечки по внутреннему срезу подборта (см. лабораторную работу № 3).

## 2.4 Построение чертежей лекал деталей карманов

Размеры и форма производных деталей карманов зависят от вида кармана, способов изготовления и применяемого оборудования. В лабораторной работе выполняется построение лекал деталей из основной ткани бокового прорезного кармана в рамку с клапаном и верхнего прорезного кармана с листочкой.

Конструктивные параметры этих деталей унифицированы. При необходимости построения деталей используют унифицированные длины входа в карман и ширину клапана. Эти данные представлены в таблице 2.1.

Таблица 2.1 – Унифицированные параметры карманов мужских пиджаков

Наименование конструктивного параметра	Величина по группам размеров, см		
	84-96	100-108	112-128
Длина разреза бокового кармана	15,0	16,0	17,0
Ширина клапана бокового кармана (в готовом виде)	5,0	5,5	6,0
Длина листочки верхнего кармана	10,0	11,0	12,0

Для построения чертежа лекала клапана бокового кармана по данным таблицы 2.1 определяют его длину и ширину в готовом виде. Угол наклона клапана к вертикали определяется на чертеже модельной конструкции пиджака и соответствует углу наклона разреза кармана. Боковые стороны клапана долж-

ны быть параллельны линии полузаноса. К контурам детали дают технологические припуски (рисунок 2.6 а):

- в уголках клапана припуск на посадку 0,1 см;
- по боковым и нижним срезам припуск на кант 0,2 см и припуск на шов обтачивания 0,7 см;
- по срезу притачивания к переду на шов притачивания 1,5 см.

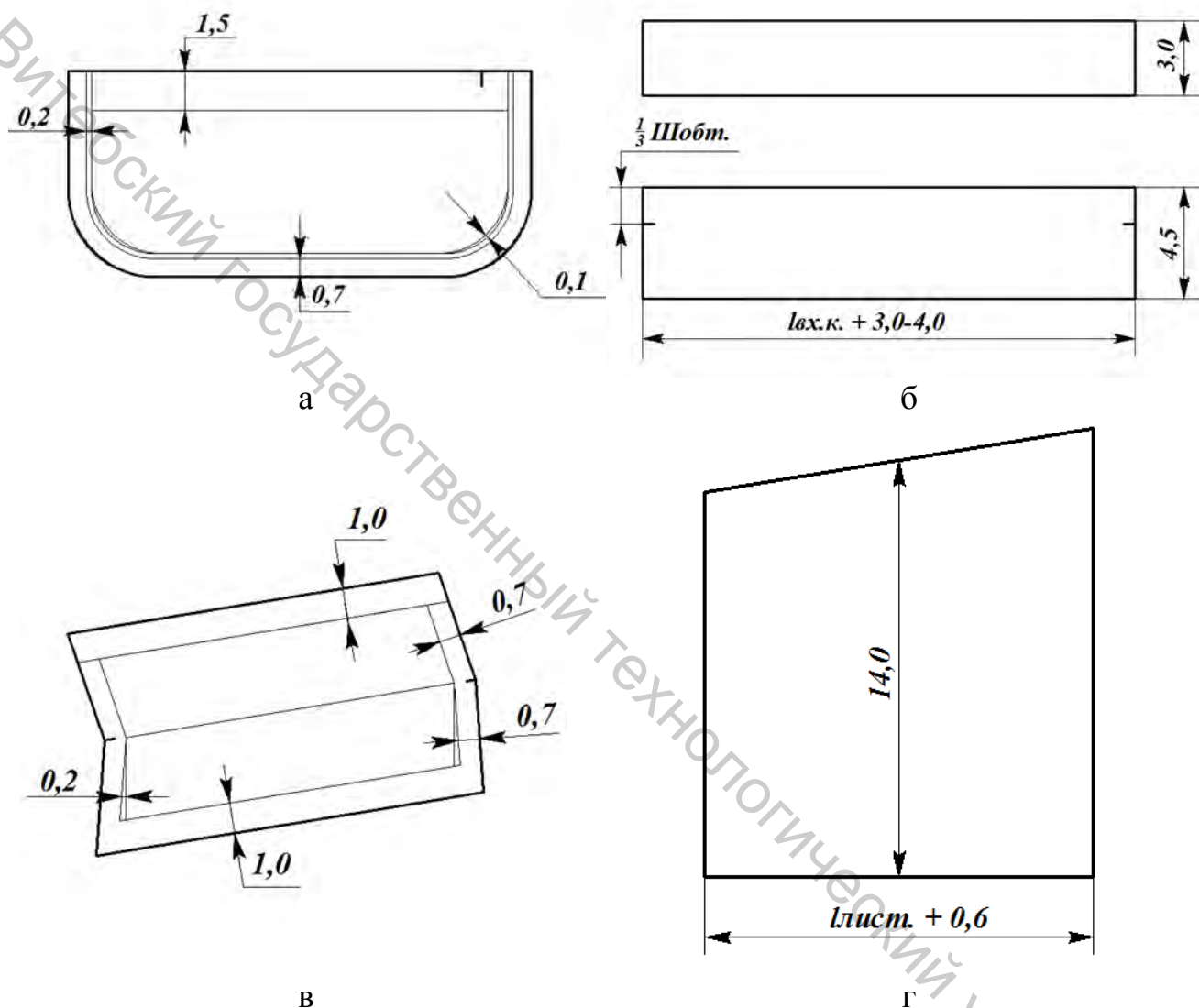


Рисунок 2.6 – Схемы построения чертежей лекал деталей карманов из основной ткани

По срезу притачивания клапана к переду ставят ориентировочную надсечку (для распознавания левого и правого клапана), которую располагают ближе к переднему краю клапана.

Обтачки бокового кармана имеют форму прямоугольника, длина которого на 3,0 – 4,0 см больше длины входа в карман.

Ширина верхней обтачки равна удвоенной ширине обтачки в готовом виде плюс удвоенный припуск на шов притачивания обтачки к переду (например,  $0,5 \times 2 + 1,0 \times 2 = 3,0$  см).

Ширина нижней обтачки унифицирована, в данном случае 4,5 см (рисунок 2.6 б). Для заутюживания нижней обтачки на 1/3 ее ширины ставят соответствующие надсечки. При изготовлении кармана в рамку на полуавтомате проектируют одно лекало обтачки шириной 7,5 см.

Длину листочки верхнего кармана выбирают из таблицы 2.1. Ширина листочки в готовом виде зависит от модели. Для типовой конструкции пиджака ширина листочки равна 2,2 – 2,7 см. Наклон листочки определяют по чертежу модельной конструкции пиджака. Листочку верхнего кармана проектируют цельнокроеной. Для построения лекала листочки строят зеркальное отражение листочки в готовом виде по отношению к ее верхнему краю (линии перегиба), рисунок 2.6 в. Затем дают технологические припуски:

- по боковым сторонам внешней части листочки припуск на кант 0,1 – 0,2 см и на шов 0,7 см;
- по боковым сторонам внутренней части листочки припуск на шов 0,7 см;
- по срезу притачивания к переду припуск на шов притачивания 1,0 см;
- по срезу притачивания подкладки к листочке припуск на шов притачивания подкладки 1,0 см.

Ширина подкладки верхнего кармана, цельнокроеной с подзором (из основной ткани), больше длины лекала листочки на 0,6 см, а длина подкладки унифицирована, в данном случае длина подкладки кармана из основной ткани 14 см (рисунок 2.6 г). Вторая деталь подкладки кармана для выбранного метода обработки имеет такие же размеры и выполняется из подкладочной ткани.

## 2.5 Оформление лекал

Лекала производных деталей оформляют так же, как и лекала основных деталей, то есть наносят необходимые надписи, направление нитей основы и допускаемых отклонений от них (таблица 2.2). В лекалах-оригиналах воротников подписывают линии сгиба. В нижнем воротнике из фильца указывают вид материала и долевое направление при раскрое. Затем лекала вырезают.

Таблица 2.2 – Направления нитей основы и допускаемые отклонения от них в производных деталях из основной ткани

Наименование детали	Направление нитей основы	Допускаемые отклонения в деталях, в %	
		в ткани с рисунком	в ткани без рисунка
1	2	3	4
Отлет верхнего воротника	Параллельно средней линии	0	1,0
Стойка верхнего воротника	Параллельно средней линии	0	1,0



## Окончание таблицы 2.2

1	2	3	4
Подборт	Параллельно внешнему срезу лацкана. На передё с выпуклым внешним срезом лацкана (прогиб более 1,0 см) параллельно внешнему срезу ниже линии талии	1,0	1,0
Клапан, листочка, подкладка из основной ткани	Совпадает с долевым направлением на передё	0	1,0
Обтачка бокового кармана	Параллельно линии, расположенной посередине вдоль детали	0	1,0

В процессе изготовления мужского пиджака размеры и форма производных деталей изменяются от воздействий дублирования и влажно-тепловой обработки (ВТО). Чтобы учесть эти изменения, изготавливают, так называемые, болванки для раскроя производных деталей (верхнего воротника, стойки верхнего воротника, клапана и др.). В них по наиболее ответственным срезам дают дополнительные технологические припуски на уточнение. После выполнения операций термодублирования контуры производных деталей уточняют по лекалам для подрезки, которые совпадают с лекалами-оригиналами. В данной лабораторной работе построение болванок для раскроя не выполняется.

## 2.6 Оформление отчета по лабораторной работе

После изготовления лекал деталей из основного материала составляют спецификацию лекал и деталей кроя по форме таблицы 2.3.

Таблица 2.3 – Спецификация лекал и деталей кроя мужского пиджака

№ детали	Наименование детали	Количество	
		лекал	деталей
1	2	3	4

В отчете необходимо представить таблицы с величинами припусков на швы, направлениями нитей основы и допускаемыми отклонениями от них для построенных деталей. К отчету прилагаются лекала производных деталей из основной ткани для мужского пиджака, а также лекало нижнего воротника.

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 3

### ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ПОДКЛАДКИ МУЖСКОГО ПИДЖАКА

**Цель работы:** изучение принципов построения чертежей лекал деталей подкладки мужского пиджака

#### СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Ознакомление с этапами и принципами построения чертежей лекал деталей подкладки
2. Построение чертежей лекал деталей подкладки мужского пиджака.
3. Оформление чертежей лекал деталей подкладки мужского пиджака.
4. Оформление отчета по лабораторной работе.

#### ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ

1. Каково назначение подкладки в верхней одежде?
2. Каковы исходные данные для построения лекал деталей подкладки?
3. Каковы этапы и принципы построения лекал деталей подкладки?

#### МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

##### 3.1 Ознакомление с этапами и принципами построения чертежей лекал деталей подкладки

Подкладка закрывает изнаночную сторону изделия, предохраняя его детали от истирания, а швы от осыпания нитей. Кроме того, подкладка повышает теплозащитные свойства изделия и улучшает его эстетические свойства, а также обеспечивает формоустойчивость основных деталей (особенно важно при наличии подкладки в изделиях из трикотажного полотна). Подкладку изготавливают из тканей с гладкой поверхностью, чтобы одежду было удобно носить (легко снимать, надевать и совершать различные движения). Материалы для подкладки должны обладать низким тангенциальным сопротивлением и быть износостойкими. При построении чертежей лекал деталей подкладки необходимо учитывать следующие факторы:

- форму деталей из основной ткани;
- силуэт и покрой рукава;
- формовочные способности подкладочной ткани;
- различную усадку и растяжимость основной и подкладочной ткани;
- толщину пакета материалов;
- величину подгиба низа и способ обработки подкладки по низу изделия;
- необходимую посадку при обработке и сборке деталей;
- гарантийные припуски.

Чертежи лекал деталей подкладки разрабатывают **по лекалам-оригиналам** соответствующих деталей из основной ткани. Разработку осуществляют в следующей последовательности:

- выбирают вид членения деталей подкладки на части и определяют способ ее формообразования;
- копируют контуры лекал основных деталей;
- определяют величины перемещений конструктивных точек лекал из основной ткани для преобразования их в лекала деталей подкладки и оформляют контуры лекал деталей подкладки;
- вырезают лекала деталей подкладки;
- оформляют лекала деталей подкладки.

**Способ членения подкладки** зависит от силуэта, покроя рукава, наличия собственных членений в подкладке. В изделиях с втачными рукавами и рукавами покроя реглан обычно членение подкладки аналогично членению деталей из основной ткани. В изделиях с цельнокроеными рукавами подкладка имеет членения, характерные для втачных рукавов. Это обеспечивает более экономичную раскладку деталей на ткани. В изделиях прилегающего силуэта, отрезных по линии талии, подкладку также проектируют отрезной по линии талии.

Средний шов спинки, боковые швы, швы соединения бочков с передом, передний и локтевой швы рукавов должны совпадать с аналогичными швами основных деталей. Это исключает пролегание швов в изделиях из костюмных тканей, а также способствует сохранению силуэтной формы изделия. В некоторых случаях, чтобы избежать излишней толщины, шов притачивания бочка к переду в подкладке смещается в сторону бочка на 1,5 – 2,0 см. Декоративные членения в виде кокеток на подкладке чаще всего отсутствуют.

В некоторых случаях притачные бочки, имеющиеся в конструкциях из основной ткани, в деталях подкладки могут отсутствовать и заменяться вытачками по талии. В этом случае в талиевую вытачку подкладки забираются излишки ткани по ее ширине. Возможно также оформление прогиба в области талии детали подкладки по линии притачивания ее к подборту.

Подкладочные ткани плохо формуются, поэтому **объемная форма деталей создается конструктивным путем**. Раствор нагрудной вытачки в подкладке женских изделий равен ее раствору на детали переда из основной ткани, но при этом вытачку на подкладке наиболее рационально располагать от проймы. Это обеспечивает минимально возможную площадь детали переда. В деталях подкладки возможна также замена вытачек складочками, например по плечевому срезу спинки, по пройме переда или по рельефу, а также по шву притачивания подкладки переда к подборту.

**Величины перемещений конструктивных точек** по длине и ширине деталей подкладки при построении чертежей лекал деталей подкладки определяют с учетом суммарных припусков, которые учитывают:

- **различную усадку основной и подкладочной тканей** по основе. Разность усадки тканей по утку обычно незначительна, поэтому ее в расчеты не берут;

- **разность растяжимости основной и подкладочной** ткани в области плечевого пояса, т.е. в местах действия наибольших растягивающих усилий изделия (по ширине деталей). В нижней части изделия ширину притачной подкладки проектируют в соответствии с шириной деталей переда и спинки;

- способ обработки подкладки по линии низа в изделии (притачная или отлетная);

Учет толщины пакета материалов зависит от вида изделия, толщины основных и прокладочных материалов. В изделиях из тонких материалов подкладка практически повторяет размеры изделия по ширине, в демисезонном пальто она шире. Толщина пакета материалов учитывается при огибании одной детали другой, например, на нижнем участке оката рукава из подкладочной ткани.

### 3.2 Построение чертежей лекал деталей подкладки

Построение чертежей лекал деталей подкладки мужского пиджака выполняют в следующей последовательности:

**Обводят контуры лекал** деталей из основной ткани с учетом выбранного способа членения подкладки. Построение начинают с чертежа лекала детали подкладки спинки.

**Определяют величины перемещения конструктивных точек и оформляют контуры лекал** деталей подкладки.

Для определения величин перемещения конструктивных точек лекал деталей подкладки **устанавливают разность в длине детали подкладки спинки и детали из основной ткани** с учетом метода соединения их по низу изделия (рисунок 3.1).

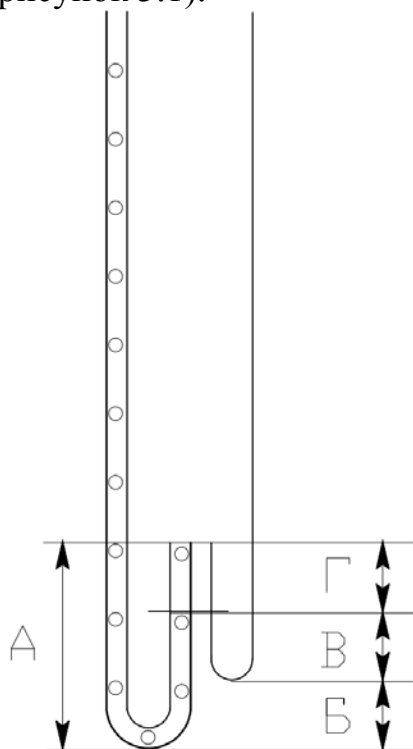


Рисунок 3.1 – Схема обработки притачной подкладки по низу изделия

Для притачной подкладки разность длин можно рассчитать по формуле:

$$P = (A + B) - (B + \Gamma),$$

где  $P$  – разность длин лекал из основного и подкладочного материалов, см;

$A$  – величина подгиба низа детали из основного материала;

$B$  – расстояние между линиями подгиба низа в готовом изделии;

$B$  – величина напуска (складочки) подкладки;

$\Gamma$  – величина шва притачивания подкладки по низу изделия.

При наличии шлицы по среднему срезу необходимо запроектировать дополнительный припуск на посадку (1 % от длины шлицы) при притачивании подкладки к припуску шлицы.

**Определяют разность усадки по длине деталей** по формуле:

$$P_y = \frac{D_d \cdot U_n}{100} - \frac{D_d \cdot U_o}{100},$$

где  $P_y$  – разность усадки по длине деталей, см;

$D_d$  – длина детали из основной ткани, см;

$U_n$  – усадка подкладочной ткани от ВТО, %;

$U_o$  – усадка основной ткани от ВТО, %.

Длина детали подкладки спинки короче детали спинки из основной ткани на рассчитанную величину  $P$  при условии одинаковой усадочной способности подкладочного и основного материала. Если они имеют различную усадку, то из величины  $P$  вычитают ранее рассчитанное значение разности усадки  $P_y$ .

Длину детали бочка из подкладочной ткани уравнивают по длине одноименного среза спинки.

Для рукава расчет уровня низа подкладки выполняют аналогично. Длину подкладки нижней части рукава устанавливают с учетом длины одноименных срезов верхней части рукава.

**Определяют припуски по ширине детали подкладки**, необходимые для обеспечения свободы движений при носке изделия. При этом необходимо учитывать различия в растяжимости основной ткани и ткани подкладки по утку.

**Разность в растяжимости** учитывают для верхних опорных участков деталей подкладки **до линии талии**, так как здесь действуют наибольшие растягивающие усилия в одежде.

Для традиционных подкладочных тканей разность в растяжимости основной и подкладочной тканей учитывается при разработке типовых схем построения деталей подкладки. В случае необходимости (например, использовании трикотажной подкладки) выполняют расчеты по определению разности растяжимости материалов.

Разность растяжимости основной и подкладочной ткани по утку определяют по формуле:

$$Pr = \frac{Шд \cdot Po}{100} - \frac{Шд \cdot Pn}{100},$$

где  $Pr$  – разность растяжимости по ширине детали, см;

$Шд$  – размер детали из основной ткани, см;

$Pp$  – растяжимость основной ткани, %;

$Pn$  – растяжимость подкладочной ткани, %.

Для обеспечения свободы движения и исключения раздвижки подкладочной ткани в швах по среднему срезу спинки проектируют складку глубиной 2,0 – 4,0 см.

Ширину деталей **притачной** подкладки по низу уравнивают с шириной одноименных деталей из основной ткани или проектируют ее больше на величину посадки (до 2,0 % от ширины детали).

В некоторых случаях предусматривают гарантийные припуски на возможную неточность технологического процесса, например, подкладку внизу делают шире основных деталей на 0,2 – 0,5 см, в частности, если основная ткань достаточно толстая и «рыхлая».

При построении лекала детали подкладки спинки длину горловины спинки подкладки проектируют больше, чем в основной детали на 0,2 – 0,3 см, что обеспечивается за счет проектируемой посередине спинки складки. Схема построения чертежа лекала детали спинки из подкладочной ткани показана на рисунке 3.2 (вариант № 1).

Существуют и другие варианты построения деталей подкладки спинки, которые определяются выбранными методами обработки. Например, один из таких вариантов предусматривает построение лекал правой и левой деталей спинки в отдельности.

На первом этапе строят подкладку спинки как показано на рисунке 3.2. Затем для построения чертежа лекала **правой детали спинки** сначала изготавливают шаблон, путем копирования контуров полученного лекала подкладки спинки. Шаблон разрезают по горизонтали на уровне лопаток и разводят на 1,5 см как показано на рисунке 3.3. На пройме, в области разреза и раздвижения частей спинки, отмечают складку, величиной 1,5 см. Эта складка обеспечивает создание объема подкладки спинки в области лопаток. Шаблон подкладки спинки разрезают также в области линии талии и разводят на 1,0 – 1,5 см для удлинения подкладочной ткани в области середины спинки. Оформляют контуры лекала правой детали подкладки спинки как показано на рисунке 3.3.

Для построения лекала **левой части подкладки** спинки копируют правую часть подкладки спинки. На левой части детали подкладки спинки припуск шлицы копируют внутрь детали относительно линии середины спинки. Оформляют средний срез левой части подкладки как показано на рисунке 3.3.

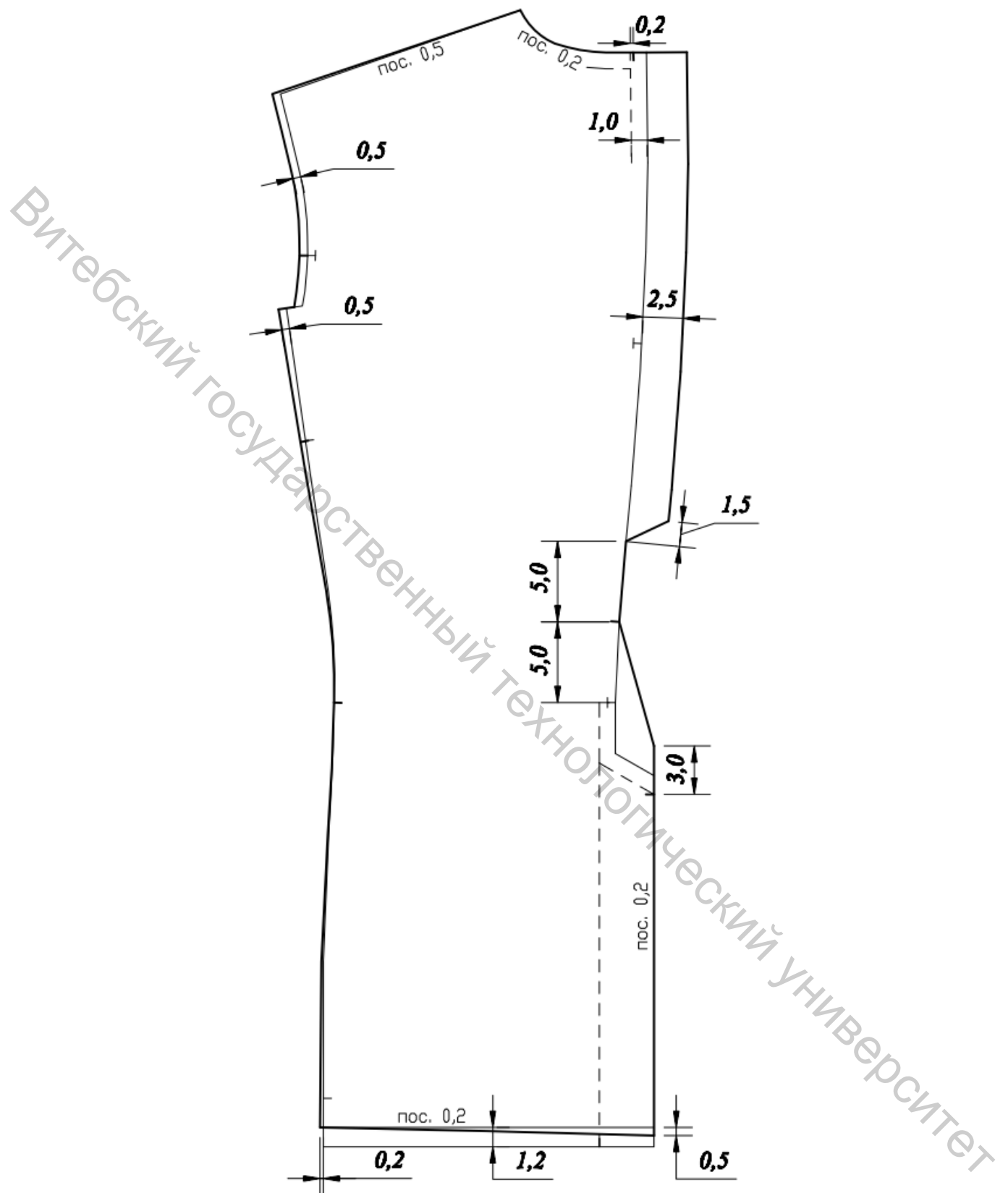


Рисунок 3.2 – Схема построения чертежа лекала детали спинки мужского пиджака из подкладочной ткани (вариант №1)





Для построения лекала детали подкладки переда на чертеже лекала переда из основной ткани наносят линию внутреннего среза подборта, для чего используют его лекало (рисунок 3.4). Затем **проектируют заход подкладки за линию внутреннего среза подборта** на 2,0 см. В области линии груди величина захода составляет 2,5 – 2,8 см (0,5 – 0,8 см дополнительный припуск, учитывающий разность растяжимости основной и подкладочной тканей).

Длина подкладки переда по срезу притачивания ее к подвороту должна быть больше на величину посадки, предусмотренной с учетом разной усадки основного материала и подкладки.

Если подворот не дублируют, то для проектирования посадки изготавливают шаблон детали подкладки, который разрезают и разводят на участках линии груди, талии и уровня бокового кармана. Величину разведения шаблона для проектирования посадки устанавливают с учетом **нормы посадки при притачивании подкладки к внутреннему срезу подворота (1 % от длины этого среза)**.

С учетом прессования и сильного пропаривания этого участка переда величину посадки можно увеличивать до 1,5 % от длины внутреннего среза подворота.

В случае дублирования подворота разведение шаблона не выполняют, а распределяют фактическую посадку, получившуюся после дублирования (усадки) подворота.

Для распределения посадки по срезу притачивания подкладки к подвороту выделяют четыре участка. Первую надсечку ставят по внутреннему срезу подворота, на расстоянии 5,0 – 6,0 см от уровня глубины проймы, на этом же уровне ставится надсечка на подкладке. Нижнюю надсечку на подвороте ставят на расстоянии 10,0 – 12,0 см вверх от линии низа и на таком же уровне ставится надсечка по срезу подкладки. Верхнюю надсечку на подвороте ставят вниз от линии раскёпа на расстоянии 4,0 – 4,5 см. Соответствующая ей надсечка на подкладке переда ставится на расстоянии от плечевого шва, равном сумме длины горловины переда и длины верхнего участка подворота. При этом на втором от плечевого шва участке подкладки переда образуется естественная посадка, равная 0,3 см, получившаяся из-за особенностей построения детали подворота. Схема построения чертежей лекал деталей переда и бочка мужского пиджака представлена на рисунке 3.4.

При построении подкладки рукава предусматривают дополнительные припуски в нижней части оката – 2,0 – 2,5 см, которые учитывают огибание скрепленных между собой припусков шва втачивания рукава подкладки и шва втачивания рукава из основной ткани (рисунок 3.5). Чтобы предупредить дефицит посадки по окату рукава в деталях подкладки используют расширение рукава вверху.

При построении подкладки рукава локтевые и передние срезы верхней и нижней частей подкладки рукава уравнивают, исключая посадку при их стачивании.



Ширина лекал подкладки по линии низа рукава равна ширине лекал из основной ткани плюс величина гарантийного припуска. Схема построения чертежей лекал деталей рукава из подкладочной ткани представлена на рисунке 3.5

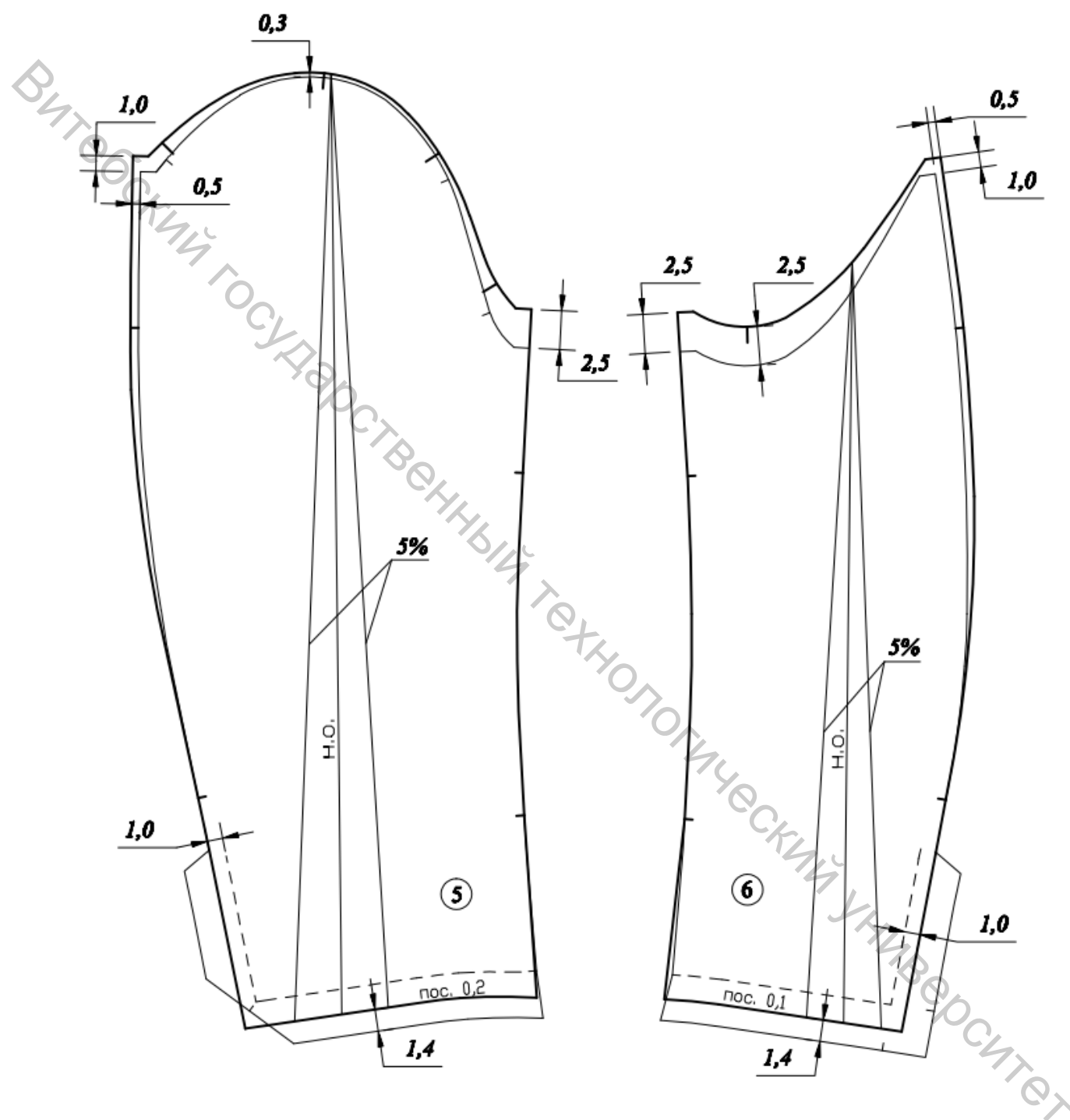


Рисунок 3.5 – Схема построения чертежей лекал деталей рукава из подкладочной ткани

Определяют фактическую посадку по окату рукава и сопоставляют ее с возможной посадкой для подкладочной ткани. Посадка по окату подкладки рукава может быть меньше на 30 – 50 % посадки оката рукава из основной ткани.

Необходимо контролировать также длину проймы подкладки. Она может быть длиннее основной проймы в пиджаке на 0,5 см или равна ей.

При построении чертежей лекал подкладки величины перемещения откладывают по вертикали и горизонтали относительно конструктивных точек лекал из основной ткани. При этом положение вертикали на деталях совпадает с направлением нити основы на них. При построении контуров проймы для деталей из подкладочной ткани откладывают величины перемещений конструктивных точек в соответствии со схемой, а затем с помощью лекал из основной ткани очерчивают соответствующие срезы.

Лекала вырезают по внешним контурным линиям, оставляя запасы бумаги по верхним участкам боковых и локтевых срезов.

Для правильного соединения деталей подкладки по контурам лекал прокладывают надсечки и одновременно проверяют сопряжение срезов деталей подкладки. Положение надсечек по пройме переда и спинки, а также верхней надсечки по окату рукава из подкладочной ткани переносят с аналогичных деталей из основной ткани. Дальнейшая расстановка надсечек по окату подкладки рукава производится с учетом перераспределения величины посадки (ее уменьшения).

### **3.3 Оформление чертежей лекал деталей подкладки**

Чертежи лекал деталей подкладки оформляют так же, как и чертежи лекал деталей из основной ткани.

Направление нити основы в деталях подкладки (на спинке, переда, бочке, верхней и нижней частях рукава) совпадает с их направлением в деталях из основной ткани. В соответствии с СТБ 1794–2007 «Изделия швейные. Детали одежды верхней пальтово-костюмного ассортимента. Допускаемые отклонения» величина допускаемого отклонения от направления нити основы в деталях переда, спинки и бочка из подкладочной ткани составляет 3 %, а в деталях рукава – 5 %. Направление нитей основы в мелких деталях (подкладка клапана, подкладка прорезного и накладного кармана) перпендикулярно направлению нитей основы кармана из основной ткани.

### **3.4 Оформление отчета по лабораторной работе**

В отчете необходимо представить спецификацию лекал и деталей кроя из подкладочного материала в табличной форме (таблица 2.3, лабораторная работа № 2). К отчету прилагают оформленные чертежи лекал деталей подкладки мужского пиджака. Линии контуров лекал деталей из основной ткани сохраняют.

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 4

### ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ПРОКЛАДОК МУЖСКИХ ПИДЖАКОВ

**Цель работы:** изучить принципы построения чертежей лекал производных деталей из прокладочной ткани для мужского пиджака.

#### СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Ознакомление с назначением деталей прокладок в одежде и принципами разработки их чертежей
2. Построение чертежей лекал деталей прокладок переда мужского пиджака
3. Построение чертежей лекал деталей бортовой прокладки
4. Построение чертежей лекал прокладок в детали мужского пиджака
5. Оформление чертежей лекал деталей прокладок
6. Оформление отчета по лабораторной работе

#### ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ

1. Для чего используются детали прокладок в одежде?
2. В чем заключаются общие принципы построения лекал деталей клеевых прокладок?
3. Каковы исходные данные и этапы разработки чертежей лекал деталей прокладок?
4. В чем заключаются особенности построения чертежей лекал различных деталей прокладок?
5. Какие маркировочные данные наносят на лекала прокладочных деталей?

#### МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

##### 4.1 Назначение прокладок в одежде и принципы разработки чертежей лекал прокладок

Прокладки в деталях одежды служат для создания и сохранения стабильной формы изделия. Они предохраняют срезы деталей от растяжения, обеспечивают необходимую жесткость и формоустойчивость мелким деталям и отдельным участкам изделия и увеличивают их прочность.

В настоящее время для этих целей в одежде широко применяют термоклеевые прокладочные материалы. Эти материалы представляют собой различные текстильные основы (ткани, нетканые и трикотажные полотна), на одну сторону которых нанесено термопластичное клеевое покрытие (точечное нерегулярное, точечное регулярное, сплошное). Для избежания миграции клея через структуру ткани одну сторону этих материалов слегка подворсовывают.

На качество клеевых соединений влияют свойства прокладочных материалов и применяемых клеев. Выбор клеевых материалов зависит от свойств основных материалов, от физико-механических свойств термоклеевых материалов, от вида применяемого оборудования для склеивания пакета, от условий эксплуатации и способов ухода за изделием. К каждому дублируемому участку деталей прокладочные материалы подбираются отдельно.

При изготовлении мужского пиджака используется как фронтальное, так и зональное дублирование. Дублированию подвергают детали изделия, отдельные участки деталей и срезы деталей. Детали прокладок могут быть разных форм и размеров, количество их в изделии также может быть различным.

Выбор конструкции прокладок и их количество зависит от силуэта изделия, применяемых материалов (основных и прокладочных), от назначения прокладочных деталей в изделии, применяемого оборудования и др.

Для фиксирования отдельных срезов используют кромки, полосы материала, выкроенные по косой, или прокладочные детали, выкроенные по форме соответствующих срезов шириной 2,0 – 3,0 см.

Кромки в срезы деталей изготавливаются из тканых и нетканых прокладочных материалов. Кромки бывают клеевыми и неклеевыми. Они предохраняют срезы от растяжения. После приклеивания (пришивания) кромки необходимо контролировать длину среза, которая должна соответствовать заданной длине.

Чертежи лекал деталей клеевых прокладок мужского пиджака разрабатывают на основе лекал-оригиналов основных и производных деталей. При построении лекал деталей клеевых прокладок необходимо, чтобы их срезы не выходили за срезы лекал, поэтому их проектируют отстоящими от срезов на 0,3 – 0,5 см. Это необходимо для уменьшения толщины швов, а также для того, чтобы избежать прилипания детали к подушке прессы или утюга. Однако они должны входить в швы соединения деталей не менее, чем на 0,1 – 0,2 см или закрепляться прокладыванием отделочных строчек.

В мужском пиджаке для придания продублированным деталям **переда** повышенной формоустойчивости разрабатывают и соединяют с передом **бортовую прокладку**.

Бортовая прокладка выполняет в изделии функцию каркаса и должна обладать высокими упругими свойствами, поэтому ее проектируют многослойной. Качество бортовой прокладки, ее эластичность и способность сохранять нужную форму зависит от применяемых материалов. Основной слой бортовой прокладки в мужских пиджаках выкраивают из специальной **волосяной ткани**, которая имеет уток из натурального или синтетического волоса.

Форма бортовой прокладки может быть получена методами формования или конструктивным путем. Кроме применения фронтального дублирования деталей переда конструкция бортовой прокладки может состоять из следующих слоев:

- основной слой бортовой прокладки;
- второй слой бортовой прокладки (нагрудная прокладка);
- плечевая накладка.

На деталях бортовых прокладок делают разрезы для создания объемной формы деталям переда.

Детали прокладок соединяют между собой, располагая плечевую накладку между слоями прокладки. После соединения слоев бортовой прокладки между собой ее соединяют с продублированными деталями переда по линии проймы и с прокладкой по линии перегиба лацкана

## **4.2 Построение чертежей лекал деталей прокладок переда мужского пиджака**

Для построения чертежа детали клеевой прокладки для фронтального дублирования детали переда мужского пиджака (1) обводят лекало переда, на котором наносят линию перегиба лацкана, положение верхней петли, талиевую вытачку от линии разреза бокового кармана. Срезы основного слоя клеевой прокладки отстоят от срезов лацкана и борта на 0,3 см, по низу переда, от срезов раскепа и уступа лацкана и плечевого среза клеевая прокладка отстоит на 1,2 см, от среза проймы на 0,5 см, от среза притачивания бочка на 1,8 см. от линии разреза кармана прокладка отстоит на 0,5 см, а для уменьшения толщины в области кармана ее высекают на 0,8 см за начало кармана (рисунок 4.1).

Для фиксации срезов уступа и раскепа лацкана (2), плечевого среза переда (3), проймы в нижней части (4), среза борта в нижней части (5), среза притачивания бочка ниже линии кармана (6) используются полоски клеевого материала шириной 2,0–3,0 см, которые отстоят от срезов на 0,3–0,5 см (рисунок 4.1). Прокладка по линии перегиба лацкана (7) строится шириной 2,5 см вдоль линии перегиба.

Иногда для уменьшения жесткости в области лацкана используют прокладку из другой клеевой ткани. Тогда при построении прокладки в лацкан основная деталь клеевой прокладки не доходит до линии перегиба лацкана на 1,5 см и заканчивается уступом на 4,0 см выше верхней петли. Прокладка в лацкан строится с заходом на 3,0 см за линию перегиба лацкана и выше верхней петли на 2,0 см.

## **4.3 Построение чертежей лекал деталей бортовой прокладки**

Чертеж лекала детали основного слоя бортовой прокладки (8) также разрабатывают на основе чертежа лекала переда.

Вытачку в основном слое бортовой прокладки строят в соответствии с вытачкой на лекале переда, но смещают ее на 1,0 см в сторону борта во избежание излишней толщины швов. Передний срез бортовой прокладки строят параллельно линии перегиба лацкана на расстоянии 1,2 см от нее. Длина прокладки определяется расстоянием А от нижнего угла проймы:

- при коротком лацкане  $A = 6,0$  см;
- при длинном лацкане  $A = 12,0$  см.

Technical drawing of a corset pattern, showing the front and back pieces with various dimensions and labels.

**Labels:**

- 1. Л. передняя ласточка (Front bodice piece)
- 2. Л. перегиба ласточка (Bodice waist dart piece)
- 3. Ткань (Fabric)
- 4. Детали (Details)
- 5. Фамилия (Surname)
- 6. Конструктора (Designer)

**Dimensions (cm):**

- 1. 16,5 (Total length of front bodice piece)
- 2. 2,5 (Waist dart depth)
- 3. 3,0 (Waist dart width)
- 4. 1,2 (Waist dart width)
- 5. 4,5 (Waist dart width)
- 6. 3,0 (Waist dart width)
- 7. 0,5 (Waist dart width)
- 8. 0,8 (Waist dart width)
- 9. 0,5 (Waist dart width)
- 10. 1,8 (Waist dart width)
- 11. 1,0 (Waist dart width)
- 12. 2,8 (Waist dart width)
- 13. 0,3 (Waist dart width)
- 14. 0,5 (Waist dart width)
- 15. 2,5 (Waist dart width)
- 16. 2,8 (Waist dart width)
- 17. 0,5 (Waist dart width)
- 18. 6,0 (Waist dart width)

**Other markings:**

- H.O. (Horizontal line)
- V.O. (Vertical line)
- Л. перегиба ласточка (Bodice waist dart piece)
- Л. передняя ласточка (Front bodice piece)

переда



В бортовой части переда длина прокладки определяется расстоянием, равным 2,5 см от уровня верхней петли, и оформляется углом в сторону переднего среза (рисунок 4.2).

В конце плечевого среза основной слой бортовой прокладки смещают вверх и в сторону на 1,0 см, в нижней части проймы иверху среза притачивания бочка на 1,5 см. Линия низа прокладки оформляется плавной линией. Отведение срезов связано с технологией обработки и разной усадкой тканей.

Лекало второго слоя бортовой прокладки (9) – нагрудной прокладки, предназначенной для увеличения устойчивости формы в области груди, строят в соответствии с лекалом основного слоя бортовой прокладки. По линии проймы срез совпадает со срезом основной детали прокладки. От линии плечевого среза прокладка отстоит на 1,0 см, от переднего среза прокладка отстоит на 1,0 см, по линии низа у проймы на 2,5 см и на 3,0 см у переднего среза.

Лекало плечевой накладки (10) также строят в соответствии с лекалом основного слоя прокладки. По линии проймы срез детали отстоит на 2,5 см, по плечевому и переднему срезам – на 2,0 см.

На деталях бортовой прокладки наносят места разрезов от плечевого среза и среза проймы со смещением их на слоях на 1,0 см.

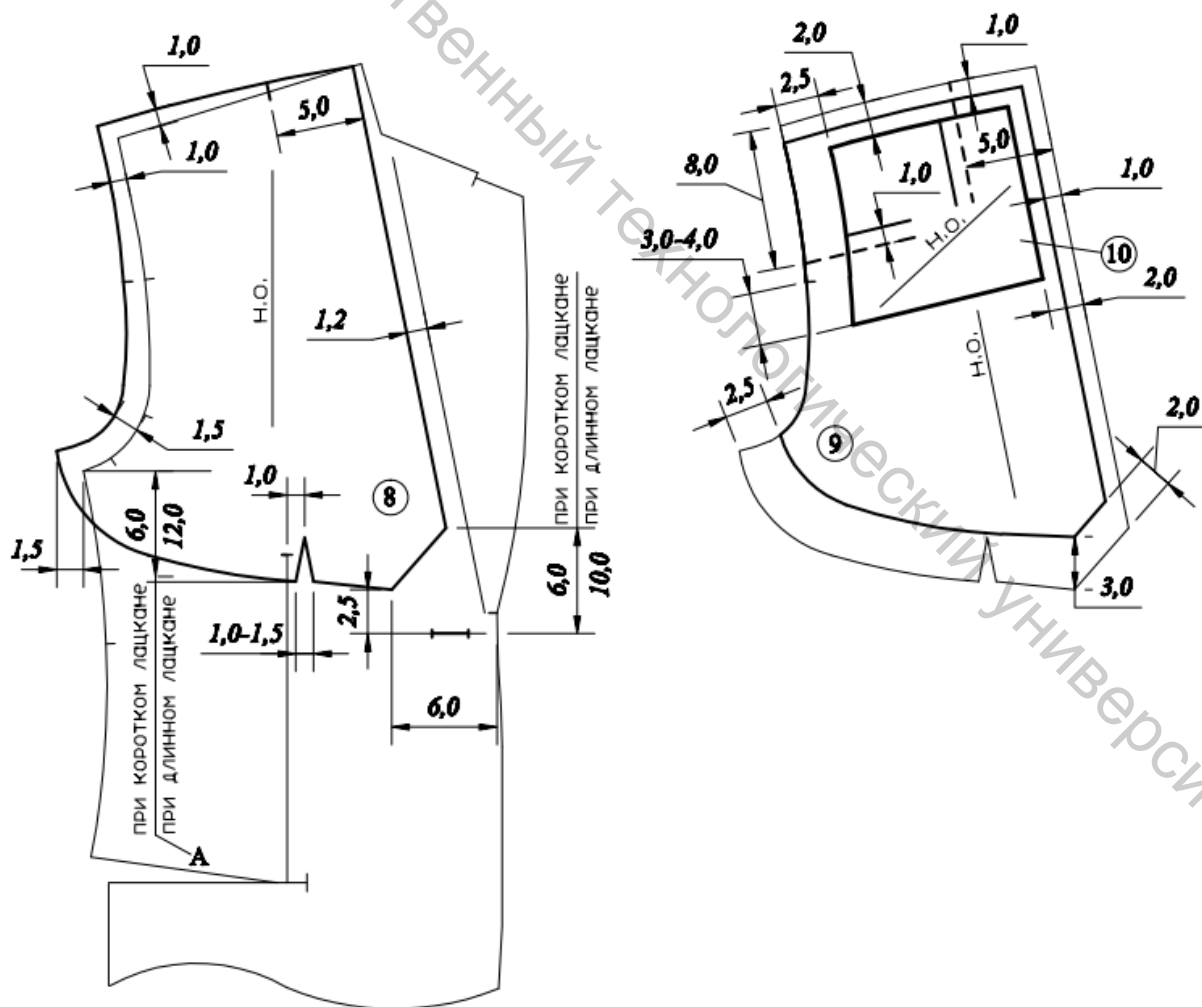


Рисунок 4.2 – Схема построения слоев бортовой прокладки

#### 4.4 Построение чертежей лекал прокладок в деталях мужского пиджака

Прокладка в пройму отрезного бочка переда (11) отстоит от боковых срезов и среза проймы на 0,5 см. Ширина детали на уровне глубины проймы 6,0 см. Нижний срез оформляют плавной линией.

Прокладку в низ бочка переда (12) проектируют на расстоянии 0,5 см от боковых и нижнего срезов детали с заходом за линию подгиба низа на 1,0 см. Прокладка в срез притачивания бочка к переду (13) проектируется шириной 3,0 см, отстоит от среза на 0,5 см, начинается на 2,5 см выше надсечки для места кармана и заходит на прокладку низа на 0,3 – 0,6 см (на уровне бокового кармана может быть долевик). Схемы построения лекал прокладок в детали бочка переда и спинки пиджака представлены на рисунке 4.3.

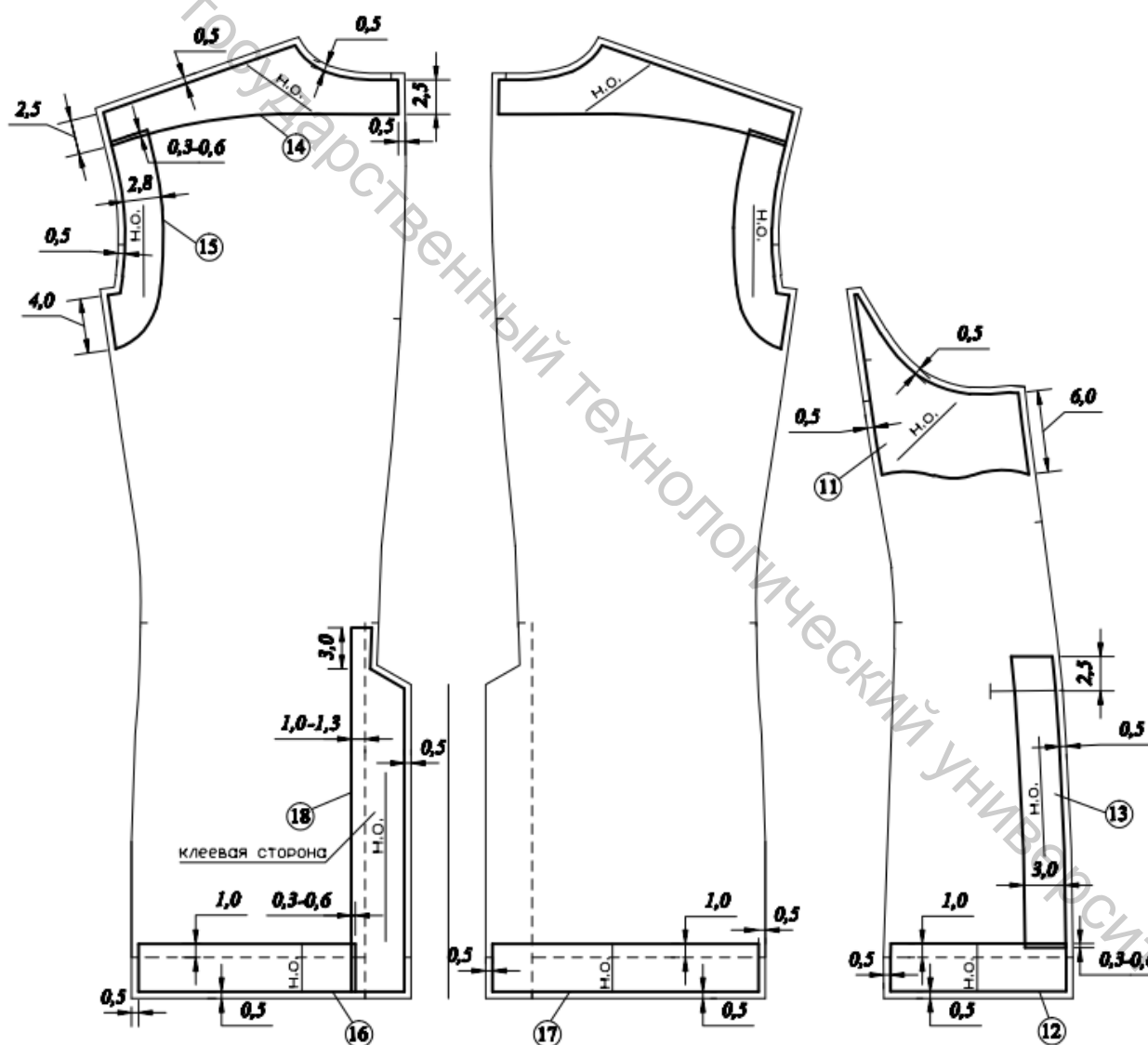


Рисунок 4.3 – Схема построения лекал прокладок в детали бочка переда и спинки

Клеевую прокладку в горловину и плечевой срез спинки строят объединенной (14). Срезы прокладки отстоят от срезов детали на 0,5 см. Ширина прокладки по среднему срезу спинки и у проймы по 2,5 см. Ширина прокладки в пройму 2,8 см (15). Прокладки проектируют с заходом друг на друга на 0,3 – 0,6 см. По боковому срезу длина прокладки в пройму может быть разной величины или увязана с шириной прокладки отрезного бочка.

Прокладки по линии низа в правую (16) и левую (17) детали спинки строят по-разному (рисунок 4,3). Прокладки по линии низа спинки проектируют с заходом за линию низа на 1,0 см. Срезы прокладок отстоят от боковых срезов спинки и от среза низа на 0,5 см.

Ширину прокладки в шлицу (18) устанавливают с учетом ее захода за сгиб в сторону спинки на 1,0 – 1,3 см. От верхнего и внешнего срезов шлицы деталь прокладки отстоит на 0,5 см, внизу она не доходит до среза низа на 0,5 см. Для закрепления шлицы прокладку сверху проектируют высотой 3,0 – 4,0 см.

Клеевая прокладка в окат рукава (19, 20) (для усиления оката) отстоит от срезов оката и локтевых срезов верхней и нижней частей рукава на 0,5 см (рисунок 4.4). Нижний срез прокладки в окат верхней части рукава оформляют плавной кривой линией. Ширина прокладки в области вершины оката 5,5 см. По локтевому срезу ее ширину увязывают с шириной прокладки нижней части рукава – 3,0 – 4,0 см. Детали прокладок в окат рукава не доходят до передних срезов на 2,0 – 2,5 см.

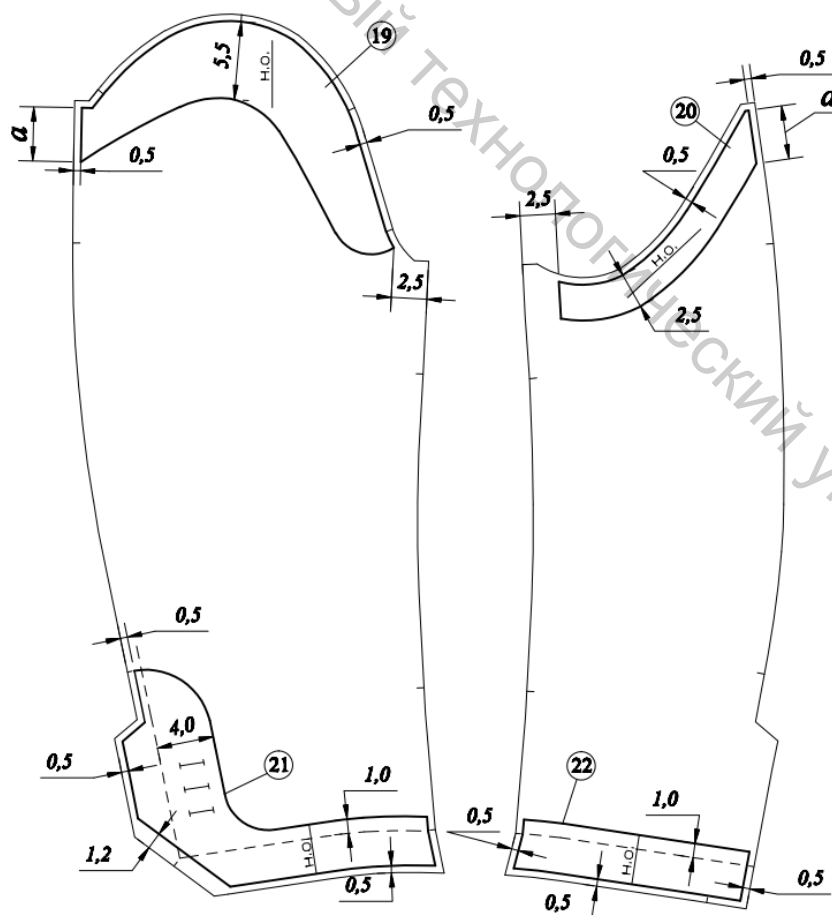


Рисунок 4.4 – Схема построения лекал прокладок в детали рукава

Детали прокладок по линии низа верхней и нижней частей рукава (21, 22) проектируют с заходом за линию подгиба низа на 1,0 см. От среза низа прокладки рукава отстоят на 0,5 см. Прокладка нижней части рукава от передних и локтевых срезов отстоит на 0,5 см. Прокладку в линию низа верхней части рукава проектируют цельнокроеной с прокладкой в шлицу (может быть и из двух частей). От косого среза шлицы прокладка отстоит на 1,2 см.

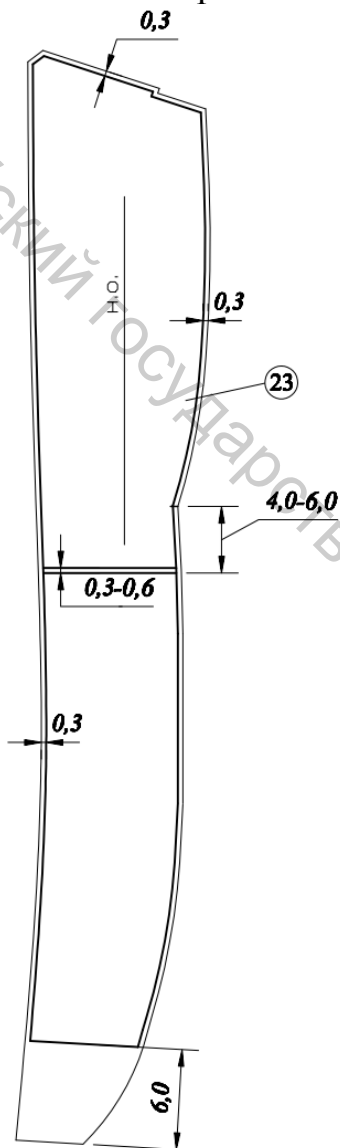


Рисунок 4.5 – Схемы построения клеевой прокладки в лекало подборта

Прокладку в подборт проектируют из одной или из двух частей (верхней и нижней), с заходом друг на друга на 0,3 – 0,6 см (23). Длина прокладки верхней части подборта ниже надсечки лацкана на 4,0 – 6,0 см. Срез низа прокладки отстоит от линии низа на 6,0 см. От срезов раскепа, лацкана, борта и внутреннего среза прокладка отстоит на 0,3 см (рисунок 4.5).

Срезы клеевой прокладки в отлет верхнего воротника отстоят от среза отлета на 0,3 см, от срезов уступа и раскепа на 0,5 см, от среза притачивания стойки – на 0,9 см (24). Прокладку проектируют из двух частей с заходом друг на друга на 0,3 – 0,6 см.

Клеевую прокладку в концы воротника (25) (усилитель концов верхнего воротника) строят длиной 10,0 см. От срезов отлета, раскепа и притачивания стойки прокладка отстоит на 1,2 см, от среза конца воротника – на 2,0 см.

Прокладка стойки верхнего воротника (26) меньше размеров лекала стойки на 0,3 см по всем срезам.

Прокладка клапана бокового кармана (27) отстоит от нижнего и боковых срезов на 0,3 см, по верхнему срезу – на 1,3 см.

Прокладка в листочку верхнего кармана (28) заходит за линию перегиба детали на 1,0 см, от срезов лекала отстоит на 0,3 см. Прокладка обтачки бокового кармана (31) отстоит от срезов детали верха на 0,5 см.

Схемы построения чертежей прокладок в производные детали мужского пиджака представлены на рисунке 4.6.

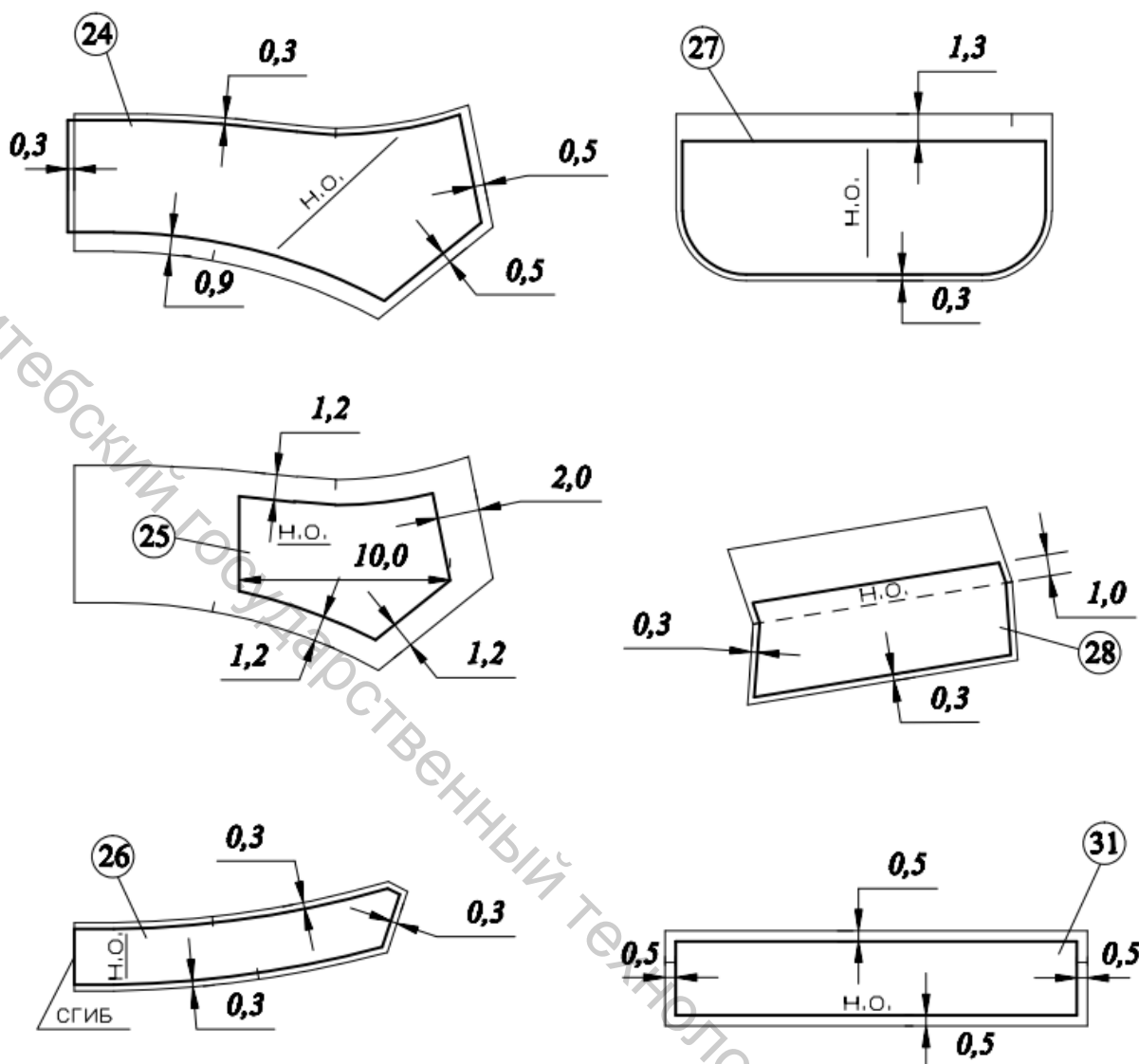


Рисунок 4.6 – Схемы построения клеевых прокладок в лекала производных деталей мужского пиджака

#### 4.5 Оформление чертежей лекал деталей прокладок

При оформлении чертежей лекал деталей клеевых прокладок на них наносят направление нитей основы, которое не всегда совпадает с направлением нитей основы на деталях из основной ткани. Это связано с созданием и закреплением формы деталей изделия.

На дублирующей клеевой прокладке переда направление нити основы совпадает с направлением нити основы на лекале переда. На плечевой накладке, на прокладках в пройму переда, в низ борта, в раскеп лацкана, в верхнюю часть бочка, в горловину и плечевой срез спинки, в окат нижней части рукава, в верхний воротник нить основы располагают под углом  $45^\circ$  к нитям основы деталей.

В прокладке в концы верхнего воротника нить основы располагают параллельно срезу раскепа, а в листочке – параллельно сгибу детали. На осталь-

ных деталях прокладок нить основы совпадает с направлением нитей основы на лекалах дублируемых деталей.

На лекалах некоторых деталей прокладок могут быть проставлены надсечки для их ориентации в процессе соединения с основными деталями.

На всех чертежах лекал клеевых прокладок наносят следующие надписи : номер модели, назначение детали, наименование детали, размерные признаки, количество деталей. Для деталей прокладок также составляют их спецификацию.

#### **4.6 Оформление отчета**

В отчете по лабораторной работе должна быть обоснована необходимость применения прокладочных деталей при изготовлении изделий, а также представлены схемы построения чертежей лекал деталей клеевых прокладок мужского пиджака с указанием величин используемых припусков.

К отчету прилагаются чертежи лекал деталей прокладок, выполненные и оформленные с учетом предъявляемых требований в М1:1.

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 5

### ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЛЕКАЛ ДЛЯ МУЖСКОГО ПИДЖАКА

**Цель работы:** освоить методику построения вспомогательных лекал различных видов.

#### СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

1. Ознакомление с принципами построения вспомогательных лекал
2. Построение чертежей вспомогательных лекал
3. Оформление чертежей вспомогательных лекал
4. Оформление отчета по лабораторной работе

#### ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ

1. Каково назначение и виды вспомогательных лекал по характеру нанесения линий на деталях?
2. Каковы исходные данные и принципы разработки чертежей вспомогательных лекал?

#### МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

##### 5.1 Принципы построения вспомогательных лекал

**Вспомогательными** называют лекала, используемые в процессе пошива изделия для нанесения вспомогательных линий и контуров срезов, а также для уточнения формы и размеров деталей, которые должны быть точно сохранены в готовом изделии.

Вспомогательные лекала разрабатывают на базе лекал-эталонов основных и производных деталей. Количество, вид вспомогательных лекал и их конфигурация зависят от следующих факторов:

- используемых методов обработки;
- применяемого технологического оборудования и приспособлений;
- сложности модели;
- вида материала и др.

При разработке вспомогательных лекал учитывают следующие требования:

- соблюдение максимальной точности нанесения линий за счет надежной ориентации вспомогательных лекал относительно двух-трех ответственных срезов деталей, лежащих в разных направлениях;
- целесообразность и удобство пользования лекалом, то есть возможность объединения в одном лекале двух вспомогательных, если они используются на одном рабочем месте;

- экономичность вспомогательных лекал за счет:
  - объединения в одном лекале нескольких размеров и ростов, если межразмерные (межростовые) изменения можно отметить на одном лекале;
  - обеспечения минимально необходимой площади вспомогательного лекала.

По назначению вспомогательные лекала подразделяются на намеловочные лекала и лекала для уточнения срезов деталей.

**Намеловочные вспомогательные лекала** предназначены для нанесения линий на деталях, по которым настрачивают или притачивают другие детали, сгибают ткань, подгибают низ изделия и рукава, обметывают петли и пришивают пуговицы и, в отдельных случаях, прокладывают отделочные строчки.

К **лекалам для уточнения срезов деталей** мужского пиджака относят лекала для уточнения и подрезки края борта переда, нижнего воротника, низа изделия.

По характеру нанесения линий на деталях вспомогательные лекала могут быть **контурными и прорезными**. В контурных лекалах рабочими являются внешние контуры, а в прорезных – внутренние. Рабочие контуры прорезных лекал оформляют в виде прорезей или перфорации. Места намечаемых линий копируют с основного лекала. При этом положение рабочего контура уточняют с учетом толщины линии, нанесенной мелом или карандашом, таким образом, чтобы нанесенная с помощью вспомогательного лекала линия точно соответствовала положению линии в конструкции изделия.

В некоторых случаях для построения вспомогательного лекала возникает необходимость использовать основные лекала двух деталей.

Например, лекало для намелки линии входа в боковой карман строят на основе лекал переда и бочка с исключением припусков на стачивание их срезов, так как линия входа кармана расположена на этих двух деталях.

## 5.2 Построение вспомогательных лекал для мужского пиджака

Вспомогательные лекала для намелки вытачек представлены на рисунке 5.1. Положение неразрезных вытачек отмечают следующими линиями:

- линией шва – положение одной стороны вытачки, по которой ее стачивают;
- линией сгиба вытачки;
- поперечной линией (прорезью), ограничивающей длину вытачки;
- надсечкой, указывающей положение второй стороны вытачки.

Раствор вытачки на вспомогательном лекале увеличивают на 0,1 см с учетом толщины меловой линии. Лекало должно соответствовать части лекала детали из основного материала и быть ориентировано относительно нескольких срезов, расположенных во взаимно перпендикулярных направлениях.



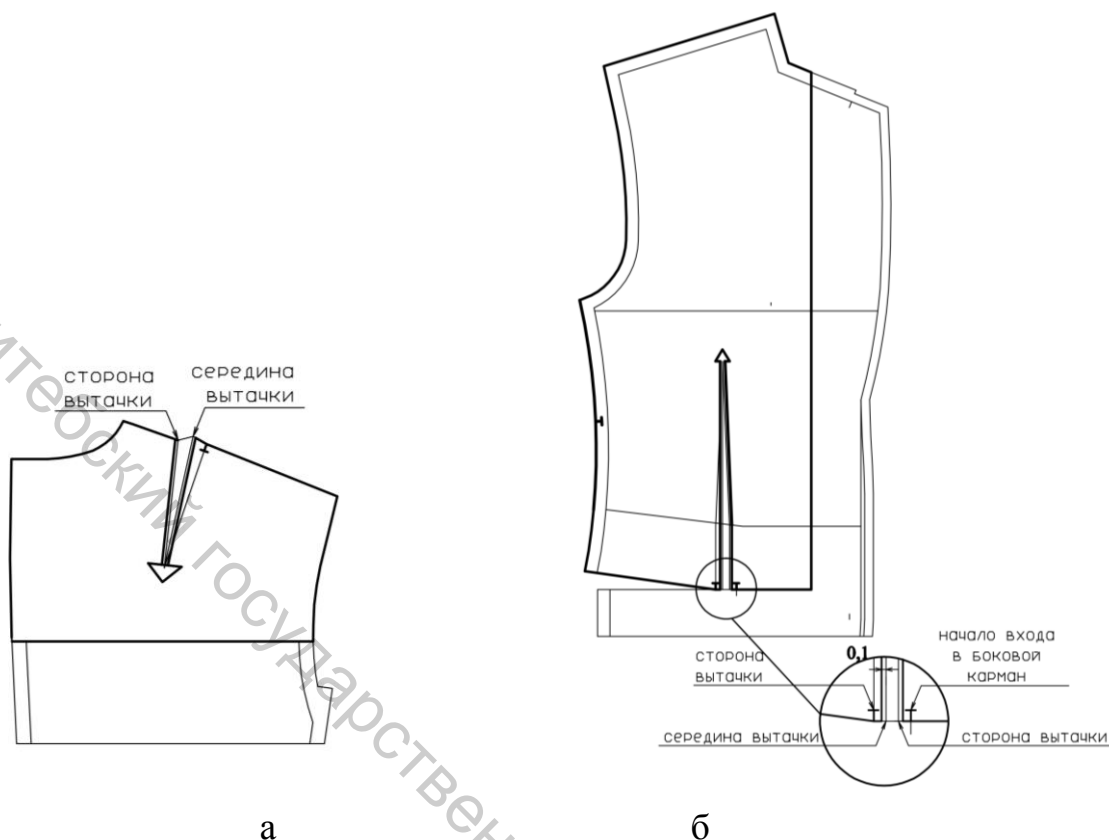


Рисунок 5.1 – Чертежи вспомогательных лекал для намелки вытачек на спинке и переде мужского пиджака:

а – лекало для намелки плечевой вытачки; б – лекало для намелки передней вытачки на полочке

Лекало для намелки положения плечевой вытачки на спинке пиджака (рисунок 5.1 а) должно быть ориентировано относительно срезов: среднего, горловины спинки, плечевого и проймы.

Лекало для намелки передней вытачки на перед (рисунок 5.1 б) должно быть ориентировано относительно срезов бокового, проймы, плечевого, горловины и прорези входа бокового кармана.

Лекала для намелки мест расположения карманов (рисунок 5.2) могут быть контурными и прорезными. Лекало для намелки места расположения верхнего кармана с листочкой (рисунок 5.2 а) ориентировано относительно срезов проймы, бокового, края борта. Размеры листочки на лекале увеличены по всем срезам с учетом толщины линий намелки. Это лекало можно изготавливать на группу размеров с учетом унификации длины входа в карман (таблица 2.1, лабораторная работа № 2).

Лекало для намелки на перед мужского пиджака бокового кармана в рамку строят только для области расположения кармана, так как исходной линией в этом случае является линия разреза кармана на лекале детали перед (рисунок 5.2 б). От линии разреза кармана вверх и вниз откладывают по 1,1 см,

что соответствует удвоенной ширине рамки кармана плюс 0,1 см (толщина меловой линии). На уровне передней вытачки ставят контрольную надсечку.

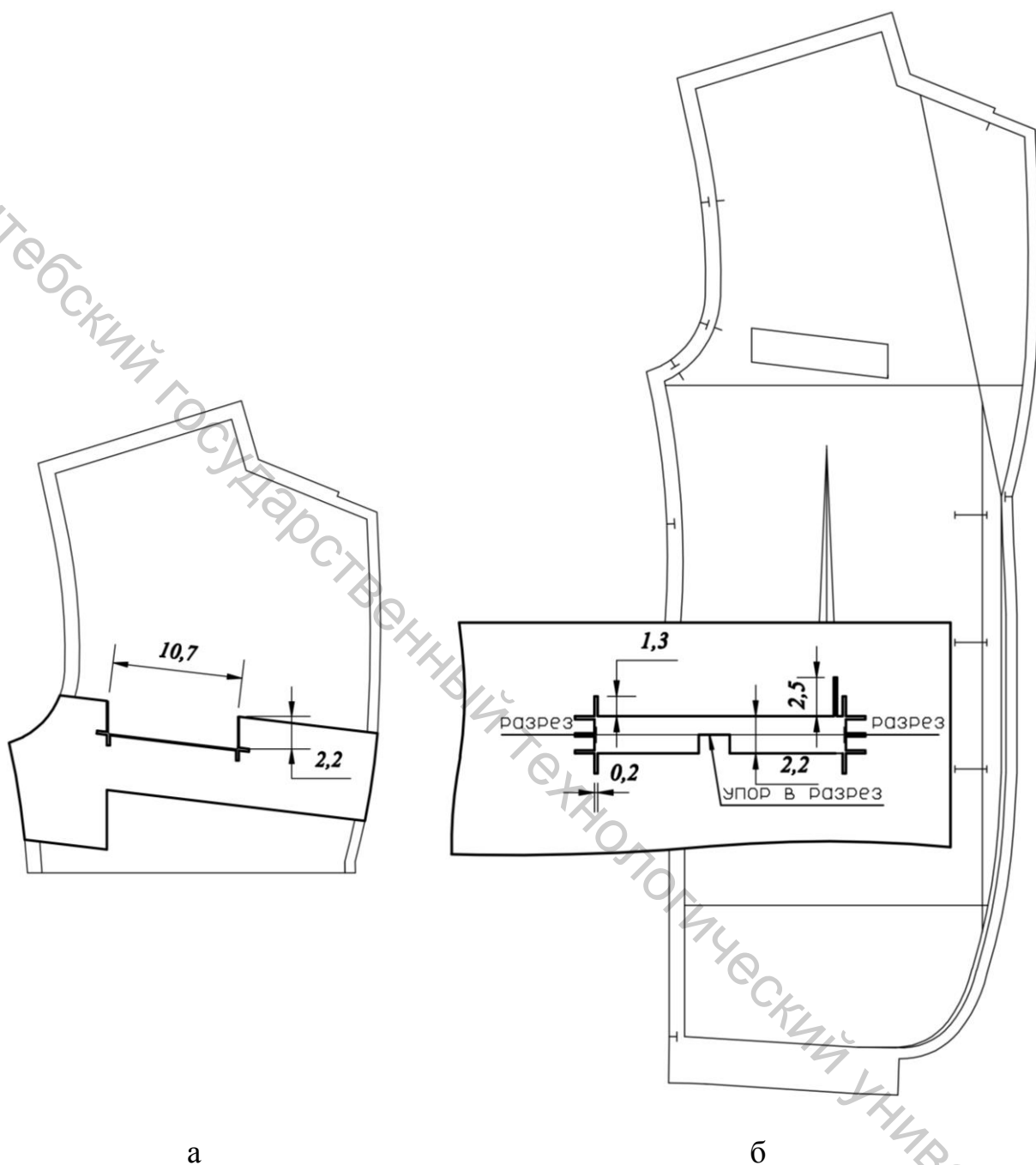


Рисунок 5.2 – Схема построения вспомогательных лекал для намелки карманов на детали переда мужского пиджака:

а – верхнего кармана с листочкой; б – бокового кармана в рамку

#### Лекала для намелки линии обтачивания деталей

Использование данных лекал позволяет достигнуть высокой точности обработки и симметричности деталей мужского пиджака. Перед обработкой деталей на них намечают линии обтачивания лацканов, бортов, углов воротников, клапанов и других деталей.

Лекало для намелки линий обтачивания углов лацкана и низа борта (рисунок 5.3) изготавливают по контуру уточненного после предварительной технологической обработки детали переда, исключая на участках намелки деталей припуск на ширину шва обтачивания и учитывая толщину линии намелки.

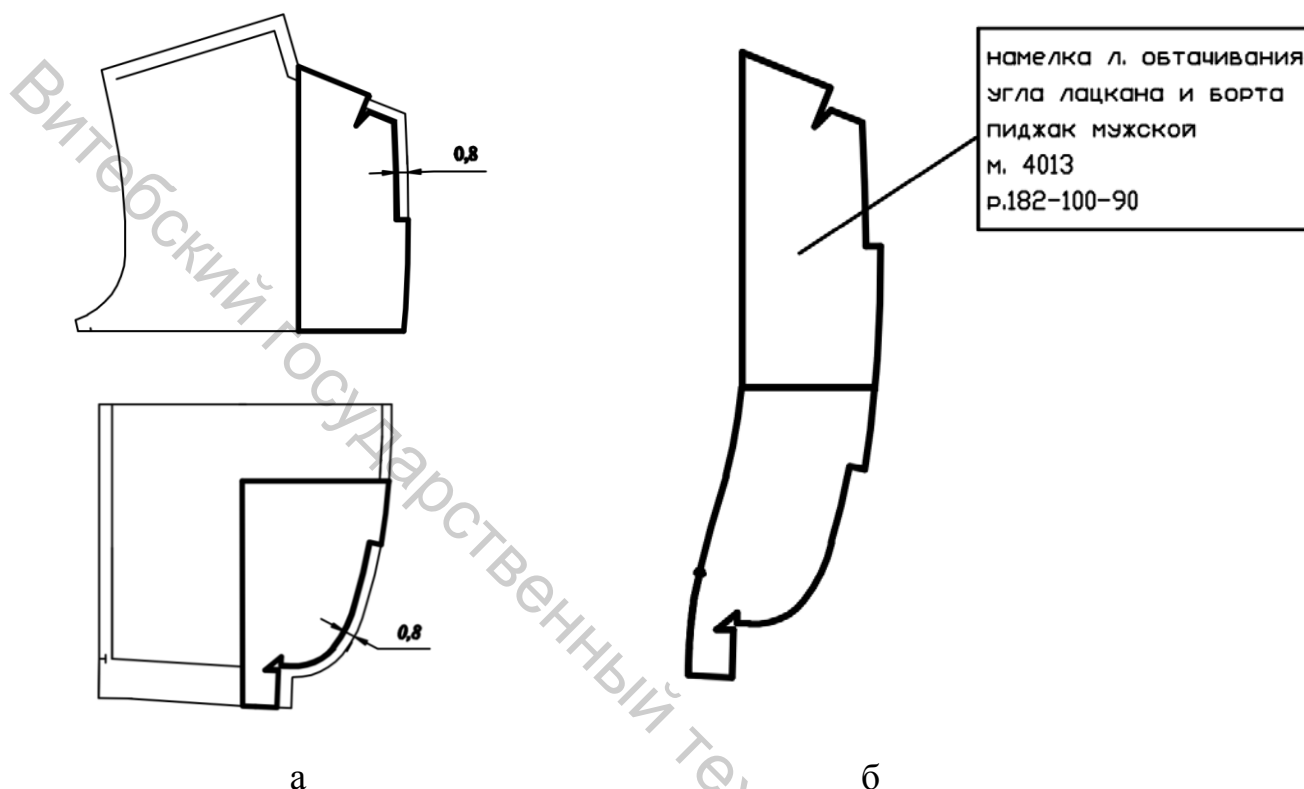


Рисунок 5.3 – Схема построения лекал для намелки линии обтачивания углов лацкана и борта

Построение лекала для намелки линии подгиба низа изделия осуществляется при совмещении лекал спинки, бочка и переда на ширину стачных швов, а также без учета усадки детали по ширине изделия (рисунок 5.4). Линия намелки проходит параллельно линии среза низа изделия. Ширина вспомогательного лекала равна ширине припуска на подгиб низа изделия без учета толщины меловой линии.

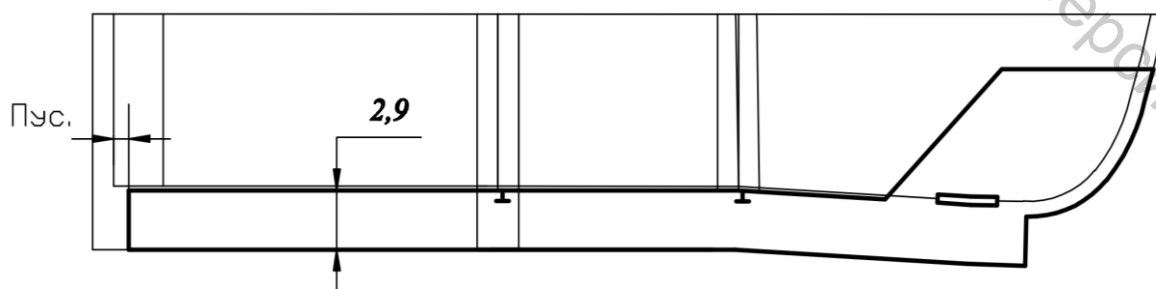


Рисунок 5.4 – Схема построения вспомогательного лекала для намелки линий подгиба низа изделия

Лекало для намелки мест расположения петель и пуговиц строят в соответствии с их расположением в модельной конструкции переда. Построение вспомогательного лекала для намелки места расположения петель производят по лекалу переда. По внешнему краю лекало должно соответствовать форме лацкана и борта в готовом виде. Лекало для намелки петель по длине может быть не до низа изделия, а оканчиваться на уровне нижней петли. По ширине это лекало определяется расстоянием от края борта до внутреннего среза, располагающегося не менее, чем на 2,0 см от конца петли. Для обметочных петель разрабатывают лекало, позволяющее определить положение линии направления петли и ее начало. Место пришива пуговиц намечают с помощью надсечки, расположенной на уровне линии полузаноса (рисунок 5.5).

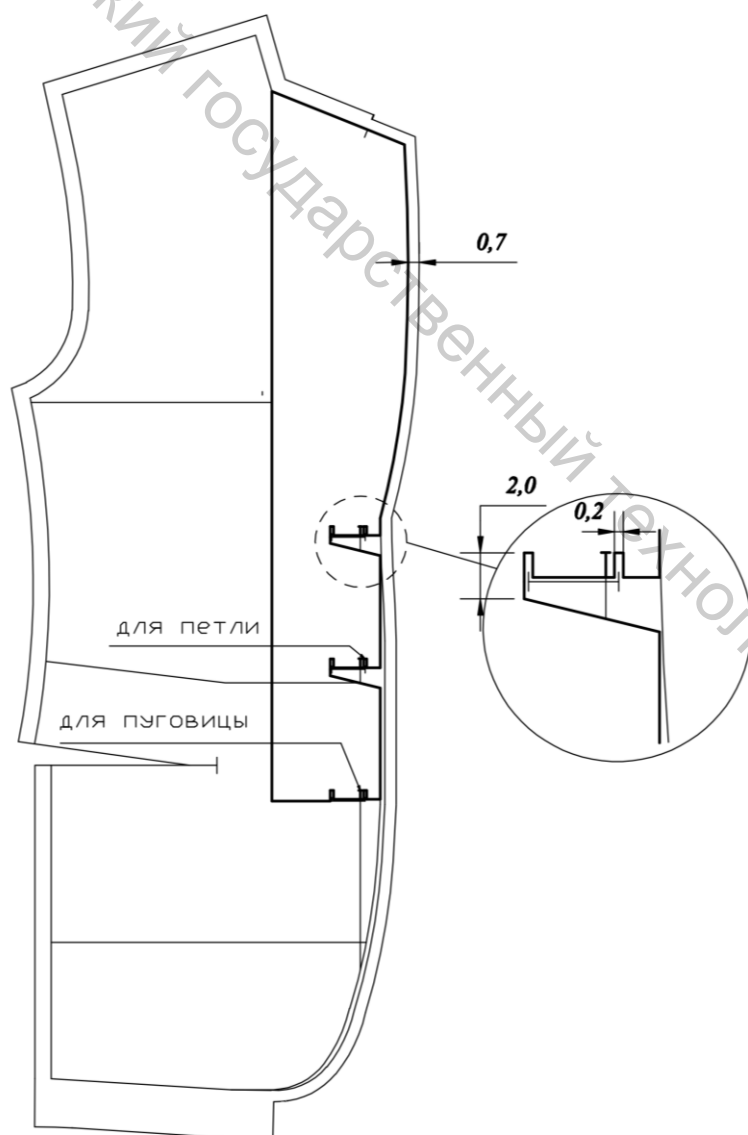


Рисунок 5.5 – Схема построения лекала для намелки мест расположения петель и пуговиц

### 5.3 Оформление чертежей вспомогательных лекал

Оформление чертежей вспомогательных лекал производят аналогично оформлению лекал основных и производных деталей. На них указывают

наименование (вид) вспомогательного лекала, наименование изделия, номер модели, размерные признаки и порядковый номер лекала.

На разработанные вспомогательные лекала составляют спецификацию.

## **5.4 Оформление работы**

В отчете по лабораторной работе следует обосновать необходимое количество и виды вспомогательных лекал. Составить спецификацию вспомогательных лекал для мужского пиджака. К отчету прилагаются чертежи вспомогательных лекал, оформленные с учетом всех требований.

Витебский государственный технологический университет

## ЛИТЕРАТУРА

1. ГОСТ 25295–2003. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия. – Введ. 2006-04-01. – Минск : Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации, 2007. – 9 с.
2. СТБ 1794–2007. Изделия швейные. Детали одежды верхней пальтово-костюмного ассортимента. Допускаемые отклонения. – Введ. 2008–05–01. – Минск : Госстандарт, 2007. – 10 с.
3. Гуров, В. Э. Организация производства высококачественных мужских костюмов. (Опыт работы МПТШО "Большевичка") / В. Э. Гуров, О. В. Исаева, Б. С. Сакулин. – Москва : Легпромбытиздат, 1989. – 187 с.
4. Конструирование одежды с элементами САПР / Е. Б. Коблякова и др.; под ред. Е. Б. Кобляковой. – 4-е изд., перераб. и доп. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 464 с.
5. Лабораторный практикум по конструированию одежды с элементами САПР : учебное пособие / под ред. Е. Б. Кобляковой. – 2-е изд., перераб. и доп. – Москва : Легпромбытиздат, 1992. – 310 с.
6. Смирнов, М. И. Конструирование мужской верхней одежды / М. И. Смирнов, В. С. Павлов, В. Н. Кудряшов. – Москва : Легкая индустрия, 1977. – 248 с.
7. Технология изготовления швейных изделий костюмно-пальтового ассортимента : учебное пособие / Р.Н. Филимоненкова [и др.] ; УО «ВГТУ». – Витебск ; УО «ВГТУ», 2002. – 165 с.
8. Технология швейных изделий : учебник / Н.Н. Бодяло [и др.]. – Витебск : УО «ВГТУ», 2012. – 307 с.