

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ  
«ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ  
УНИВЕРСИТЕТ»**

**Технология швейных изделий.  
Раздел «Изготовление корсетных изделий»**

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
к выполнению курсовых и дипломных проектов  
для студентов специальности 1-50 01 02  
«Конструирование и технология швейных изделий»**

**Витебск  
2015**

УДК 687.05(07)

Технология швейных изделий. Раздел «Изготовление корсетных изделий»: методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов для студентов специальности 1-50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий».

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

Составители: доцент Бодяло Н.Н.,  
доцент Кулаженко Е. Л.,  
ст. преп. Ульянова Н.В.

Методические указания содержат информацию о деталях кроя корсетных изделий, режимах ниточных соединений, швейном оборудовании для их изготовления. Издание разработано в помощь студентам дневной и заочной формы обучения специальности 1-50 01 02, выполняющим курсовые и дипломные проекты.

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

Рецензент: доц. Томашева Р. Н.  
Редактор: доц. Гарская Н. П.

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

Ответственный за выпуск: Корневская Г. Н.

Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

---

Подписано к печати 22.05.15. Формат 60x90 1/16. Уч.-изд. лист 4,6.  
Печать ризографическая. Тираж 97 экз. Заказ 159.

---

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

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение .....	4
1 Детали кроя корсетных изделий .....	5
1.1 Детали кроя бюстгальтеров .....	5
1.2 Детали кроя трусов .....	5
2 Швейное оборудование и спецприспособления, используемые при производстве корсетных изделий .....	14
2.1 Методика выбора швейного оборудования .....	14
2.2 Техническая характеристика швейного оборудования .....	18
2.3 Средства малой механизации для направления полуфабриката к иглам швейных машин .....	45
3 Характеристика ниточных соединений корсетных изделий .....	61
Список использованных источников .....	71

Вятский государственный технологический университет

## ВВЕДЕНИЕ

Корсетные изделия относятся к отдельной группе бельевых изделий для женщин. Современный ассортимент данного вида изделий разнообразен по назначению, конструкции, используемым материалам. Корсетные изделия характеризуются большим разнообразием основных, прокладочных и подкладочных материалов, отличающихся как волокнистым составом и плотностью, так и степенью растяжимости; в качестве прикладных материалов широко применяются обтачки и тесьма разной ширины и назначения; в качестве фурнитуры используются различные изделия из пластмассы и металла: кольца, регуляторы, крючки, каркасы и т. д. Такой обширный ассортимент используемых материалов, отличающихся технологическими свойствами, требует особого подхода к организации швейного производства корсетных изделий.

В Беларуси выпуском корсетных изделий занимаются такие предприятия, как ООО «Дайна Ланжери», ООО «Леди Гранд», ОДО «Стиль-инвест», СП ЗАО «Милавица», ООО «Грация» и другие. Швейное производство по изготовлению данного вида ассортимента одежды разительно отличается от производства изделий верхнего ассортимента не только видом применяемых материалов, а также используемым швейным оборудованием и приспособлениями, методами соединений деталей и технологией обработки изделий.

В данной работе приведены сведения о деталях кроя корсетных изделий, оборудовании и спецприспособлениях для их производства, методах соединений деталей и режимах обработки. Представлен порядок выбора швейных машин для изготовления корсетных изделий, приведены сведения о возможностях швейного оборудования, указаны основные технические характеристики в соответствии с его назначением. При составлении данной разработки были использованы оригинальные проспекты и каталоги ведущих фирм-производителей швейного оборудования.

# 1 ДЕТАЛИ КРОЯ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

## 1.1 Детали кроя бюстгалтеров

Основные детали, из которых состоит бюстгальтер, – это чашка, бочок и ластовица (рис. 1.1 а). В зависимости от модели каждая из этих деталей может иметь членения и изготавливаться из различных видов материалов, а такая деталь, как ластовица вообще может отсутствовать. В этом случае деталь, соединяющая чашки между собой, называется перемычка (рис. 1.1 б).

Если чашка разделена в горизонтальном направлении, то ее составные части называются верхняя деталь чашки и нижняя деталь чашки (рис. 1.1 в). Если же чашка разделена в вертикальном направлении, то ее части имеют названия: центральная деталь чашки, боковая деталь чашки (рис. 1.1 г). Так же чашка может быть разделена одновременно в горизонтальном и в вертикальном направлениях (рис. 1.1 д, е).

Если бюстгальтер обрабатывается на подкладке и с прокладкой, то детали из этого материала называются аналогично, как и детали из основного материала. Деталь из подкладочного материала, предназначенная для удерживания вкладыша, называется карман.

В отдельных моделях бюстгалтеров могут быть и другие детали кроя, названия которых не закреплены нормативными правовыми актами. Поэтому их названия могут отличаться на разных предприятиях, изготавливающих корсетные изделия. Рассмотрим конфигурацию деталей кроя и их наименования на примере различных моделей бюстгалтеров (рис. 1.2–1.8).

Срезы деталей называются в зависимости от ее расположения: верхний и нижний, внутренний и внешний, средний и боковой, срезы проймы и застежки

## 1.2 Детали кроя трусов

Трусы состоят из следующих основных деталей: передняя часть, задняя часть и ластовица (рис. 1.9).

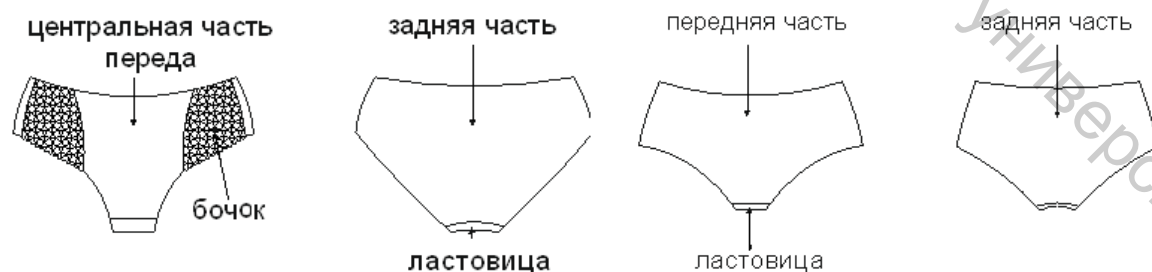


Рисунок 1.9 – Модели трусов

Если передняя или задняя части имеют средний шов, то в данном случае детали будут иметь названия передняя и задняя часть, соответственно. Также присутствует внутренняя ластовица. Данная деталь имеет наименование внутренняя ластовица либо ластовица, но с обязательным указанием материала.

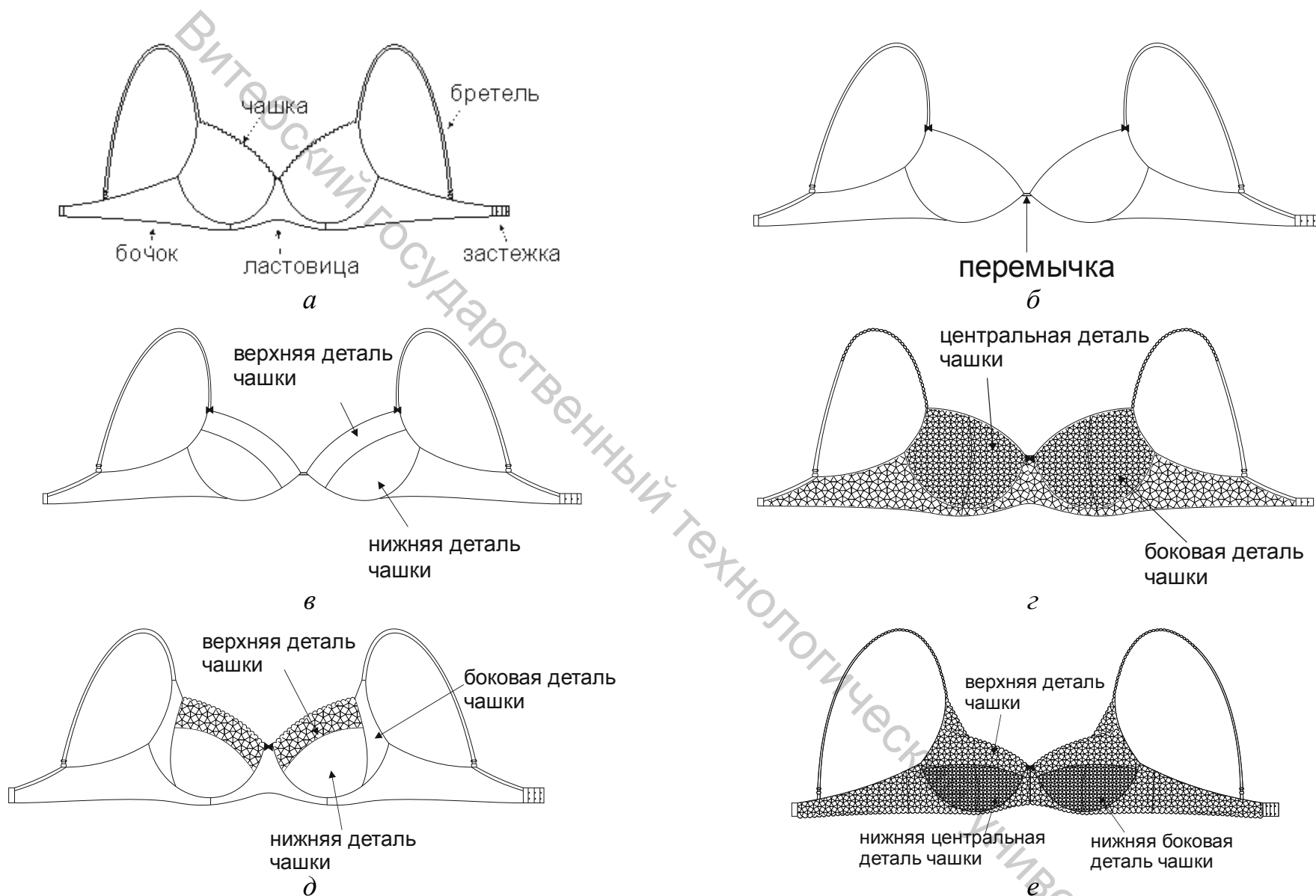
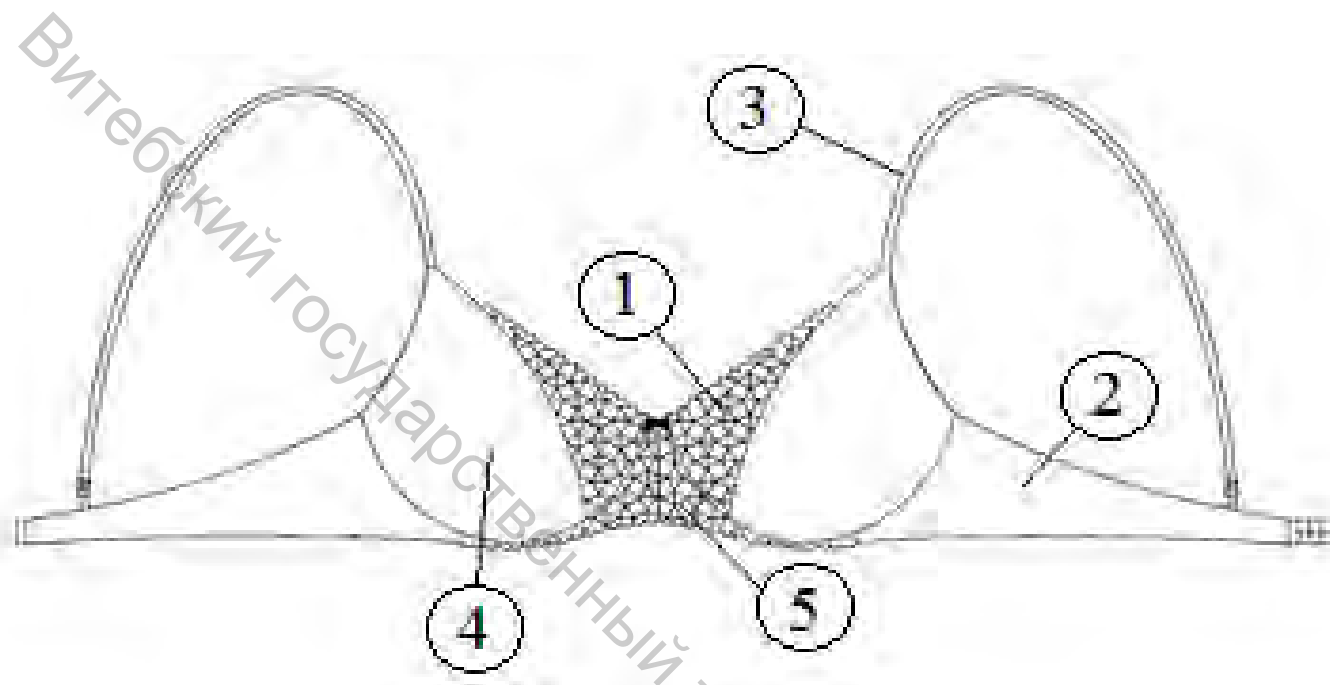
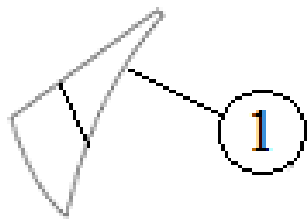


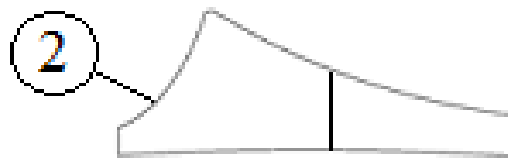
Рисунок 1.1 – Модели бюстгалтеров



Центральная часть чашки



Бочок



Боковая деталь чашки



Ластовица

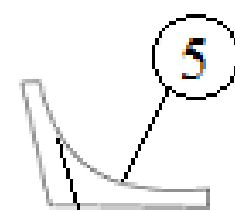
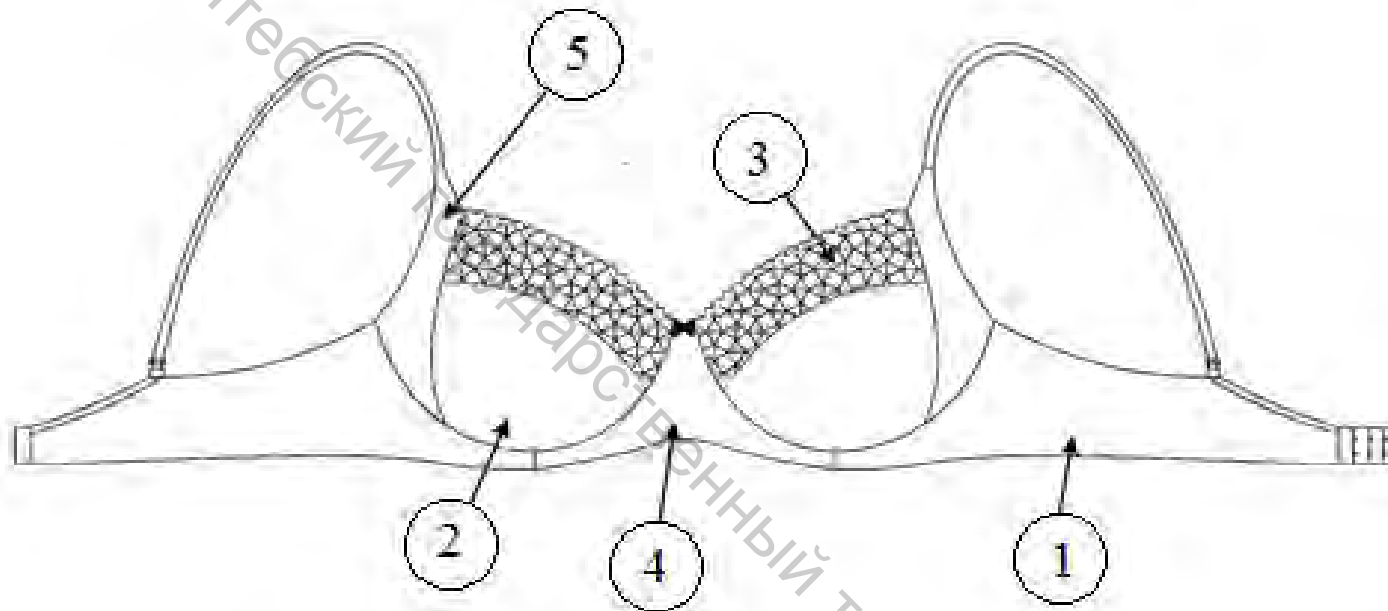


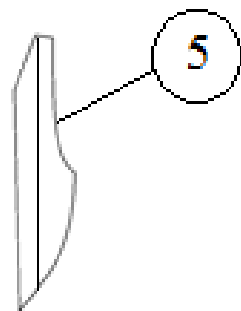
Рисунок 1.2 – Модель бюстгалтера



Нижняя часть чашки



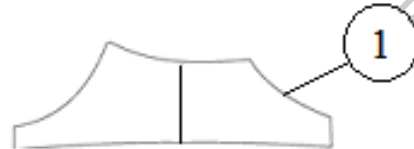
Боковая деталь чашки



Верхняя часть чашки



Бочок



Ластовица

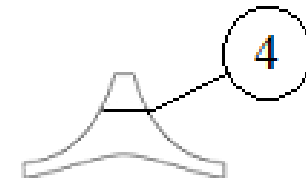


Рисунок 1.3 – Модель бюстгальтера

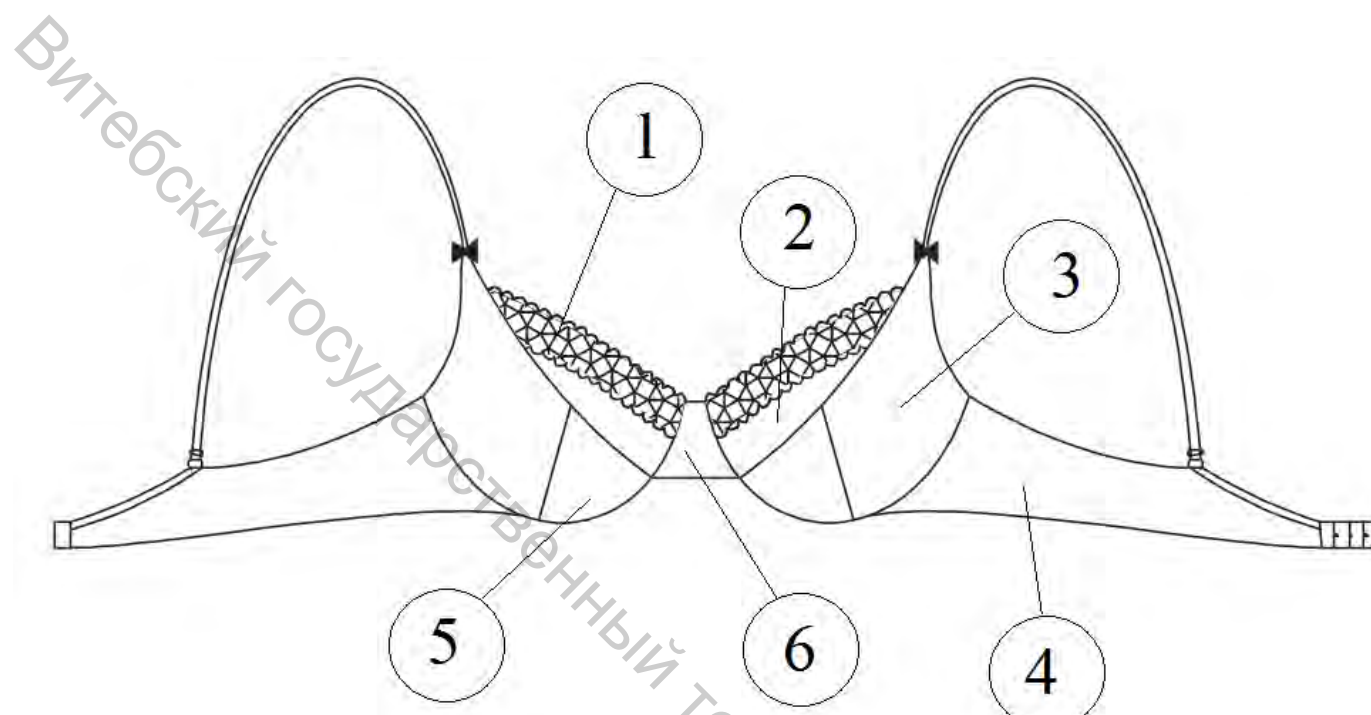
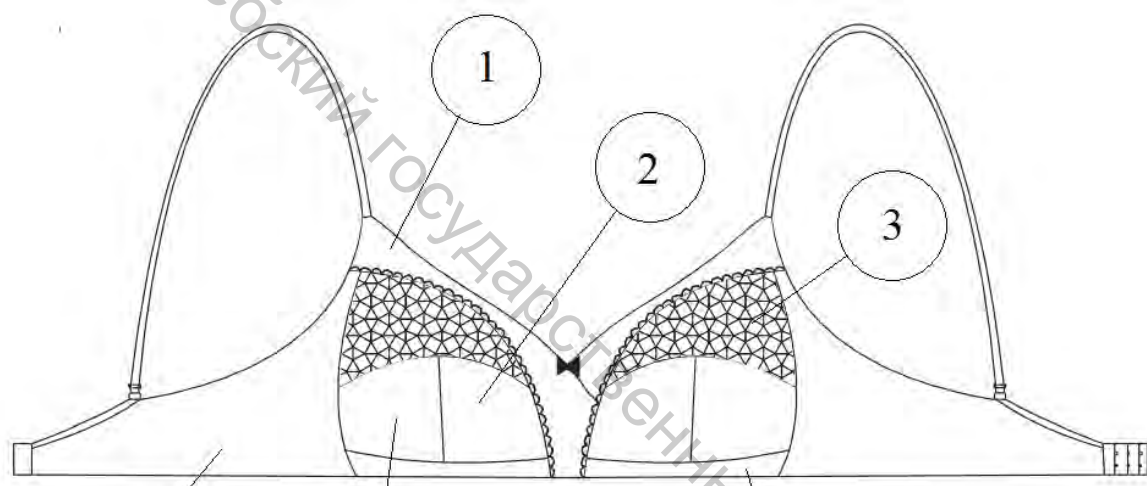
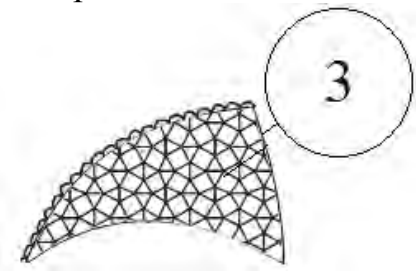


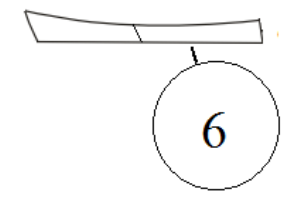
Рисунок 1.4 – Модель бюстгальтера



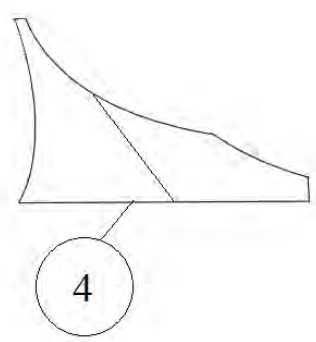
Верхняя деталь чашки



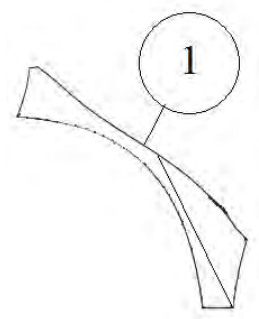
Нижнее обрамление груди



Бочок



Верхнее обрамление груди цельнокроеное с ластовицей



Боковая нижняя деталь чашки



Центральная нижняя деталь чашки

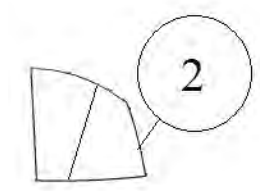
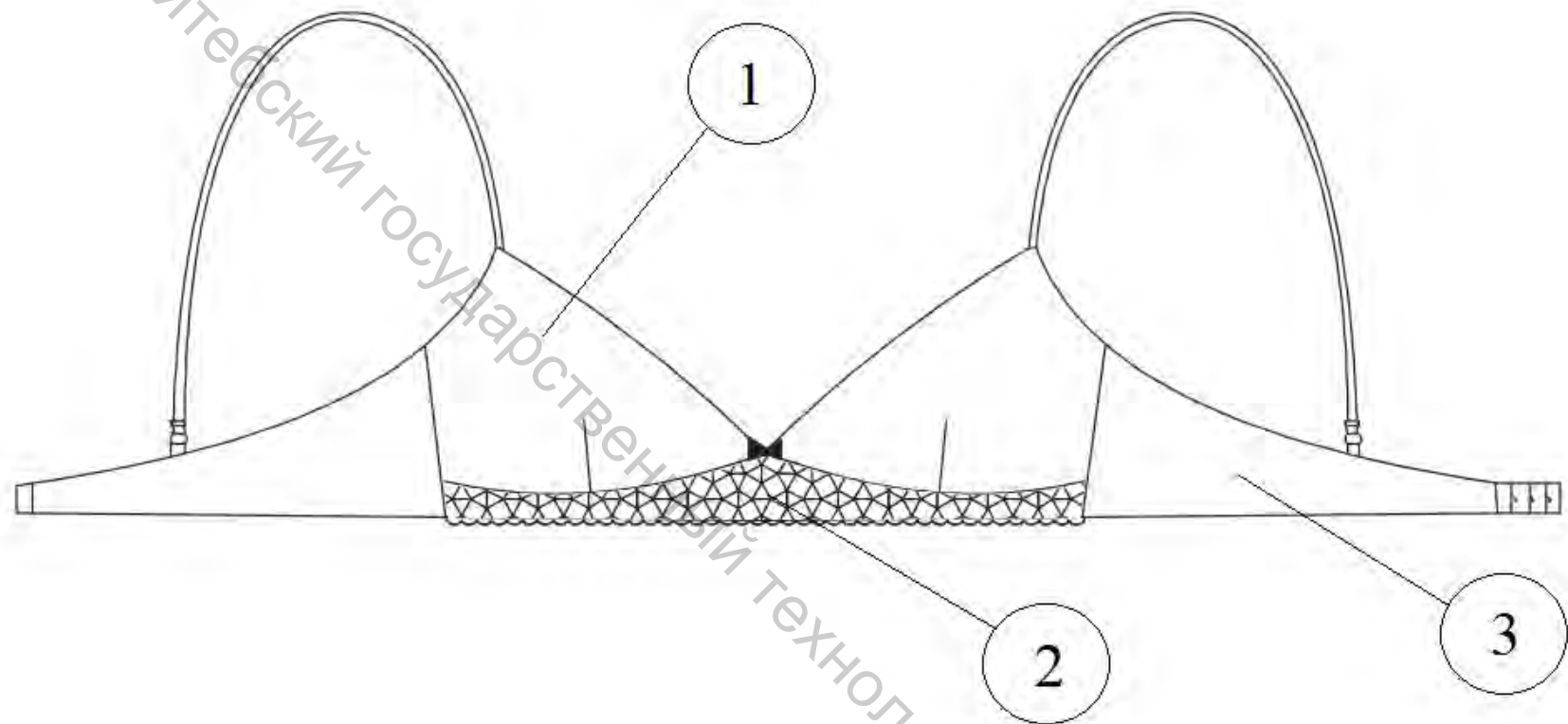
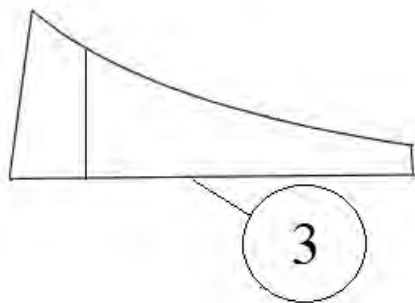


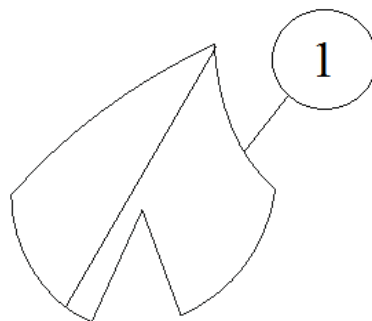
Рисунок 1.5 – Модель бюстгальтера



Бочок



Чашка



Ластовица цельнокроеная с нижним  
обрамлением груди

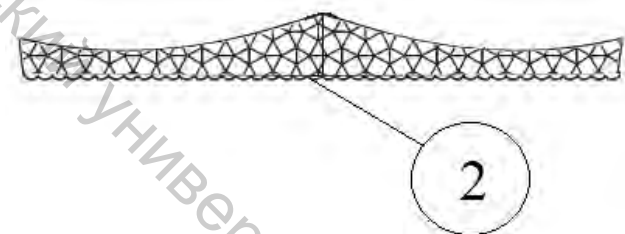
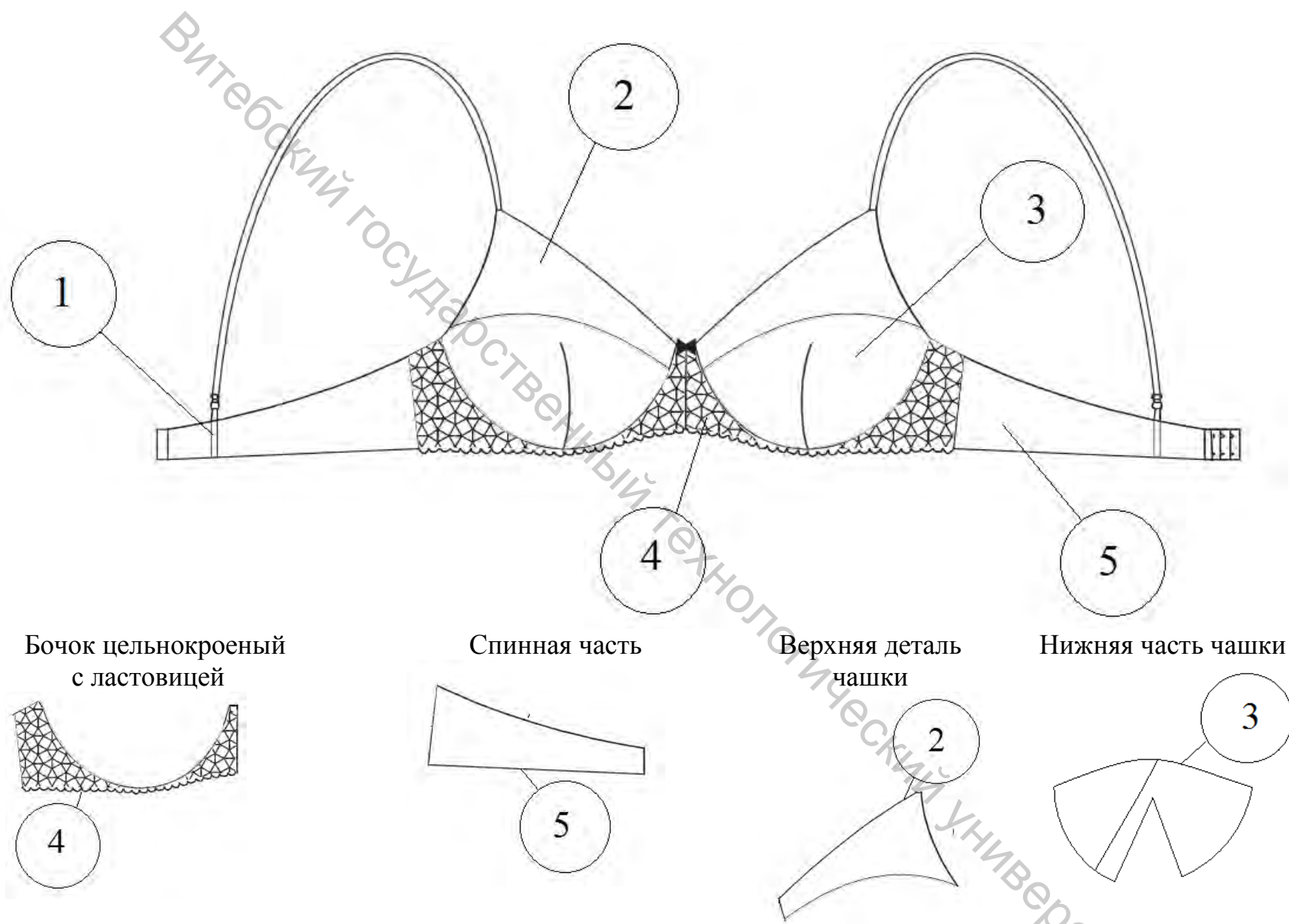


Рисунок 1.6 – Модель бюстгальтера



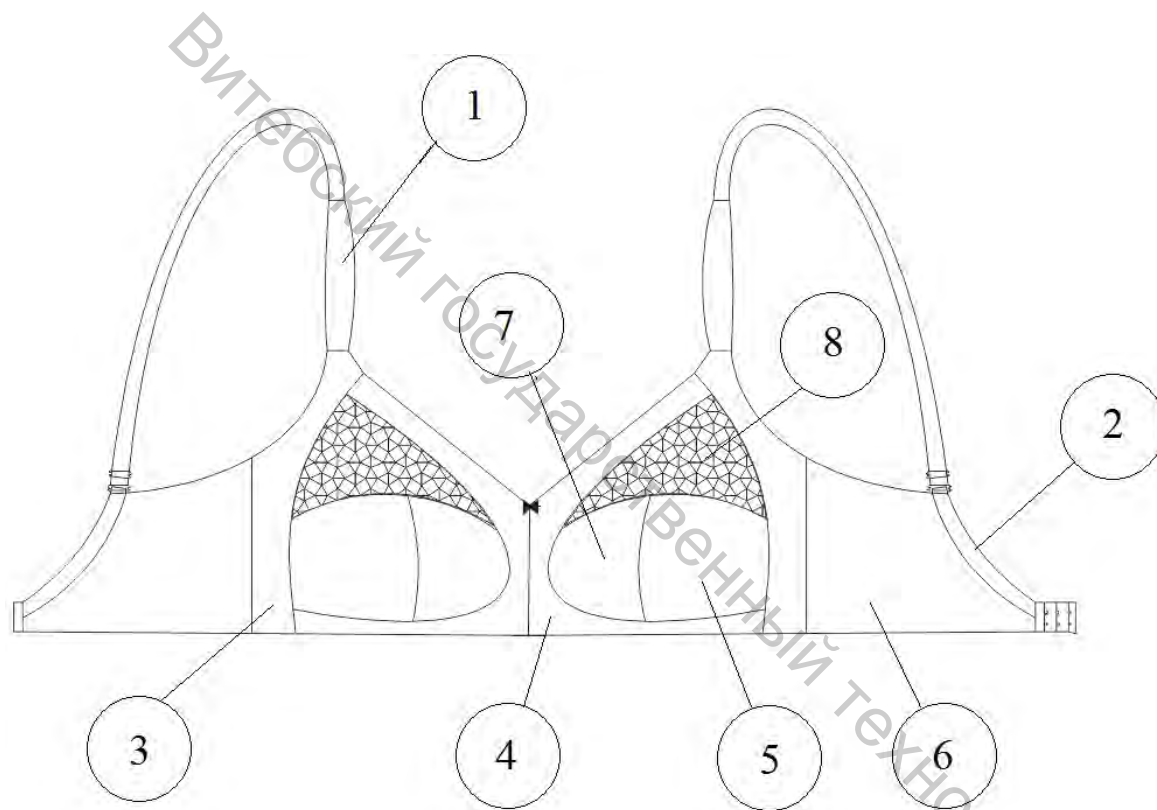
Бонок цельнокроеный  
с ластовицей

Спинная часть

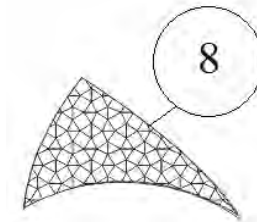
Верхняя деталь  
чашки

Нижняя часть чашки

Рисунок 1.7 – Модель бюстгалтера



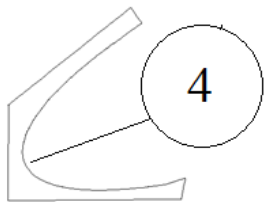
Верхняя часть чашки



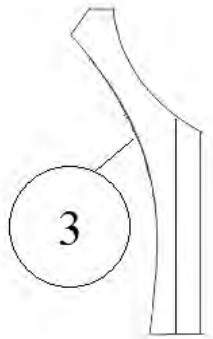
Центральная нижняя часть чашки



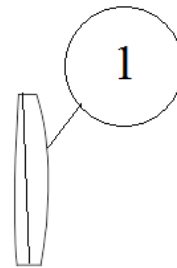
Верхнее и нижнее  
обрамление груди  
цельнокроеное с ласто-  
вицей



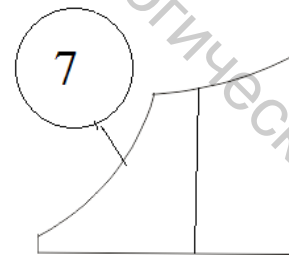
Бочок



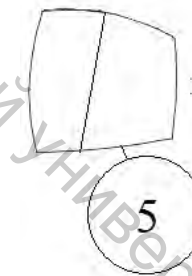
Усилитель  
бретели



Спинная часть



Боковая  
нижняя  
часть чашки



Надставка  
бретели  
(бретельный  
бочок)

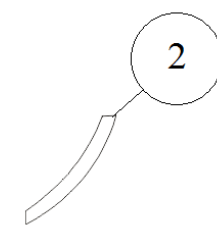


Рисунок 1.8 – Модель бюстгалтера

## 2 ШВЕЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СПЕЦПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

### 2.1 Методика выбора швейного оборудования

Выбор швейных машин для швейных потоков, предполагает учет:

- возможности оборудования обеспечить высокое качество изготовления изделий независимо от квалификации операторов в сочетании с комфортностью и высокой производительностью труда;
- номенклатуры оборудования, позволяющей изготавливать изделия с любыми модельными особенностями;
- возможности оборудования, установленного в одном потоке, быстро переходить от одноассортиментного к многоассортиментному потоку по изготовлению изделий из разных материалов – от легких до тяжелых;
- требуемой степени автоматизации технологического процесса, которая зависит от числа автоматов и полуавтоматов в потоке, от степени автоматизации универсальных и специальных машин, имеющих механизмы автоматического останова и обрезки ниток, подъема и опускания прижимной лапки, закрепления строчки в начале и конце строчки и т.п.;
- возможности использования в потоке оборудования одной или минимального числа фирм или предприятий-производителей, что в дальнейшем обеспечивает снижение эксплуатационных затрат при его обслуживании и взаимозаменяемости комплектующих деталей;
- времени обучения операторов, легко осваиваемости швейной машины, несложной электроники, простоты технологического обслуживания;
- оптимального соотношения между ценой и потребительскими свойствами машин.

При выборе каждой единицы оборудования необходимо учитывать следующие факторы.

1. Назначение швейной машины. По назначению машины подразделяют на следующие группы:

- стачивающие (универсальные);
- зигзагообразного стежка;
- обметочные и стачивающее-обметочные;
- петельные;
- пуговичные;
- закрепочные;
- подшивочные;
- стёгальные;
- выметочные.

Следует отметить, что возможности швейных машин могут быть расширены за счет использования средств малой механизации.

2. Вид стежка, параметры и геометрия строчки. Стежки, получаемые на современных швейных машинах и рекомендации по их применению, представлены в таблице 2.1. Каждый стежок обозначен кодом, в соответствии с принятой классификацией по стандартам ИСО 4916-82 и 4915-81 и ГОСТ 12807-2003.

Таблица 2.1 – Рекомендации по применению основных видов стежков при выполнении различных строчек

Назначение строчки	Тип стежка	Вид стежка
1	2	3
Стачивающая	101	однониточный однолинейный прямой цепной
	107	однониточный зигзагообразный цепной
	301	двухниточный однолинейный прямой челночный
	304	двухниточный однолинейный зигзагообразный челночный (одноукольный)
	301.304	строчки, образованные различными стежками, и расположенными в два ряда: закрепка образуется сначала долевыми стежками, которые затем обвиваются густой зигзагообразной строчкой
	308	двухниточный однолинейный челночный из парных зигзагообразных стежков (двухукольный)
	321	двухниточный потайной челночный
	401	двухниточный однолинейный прямой цепной
	501	однониточный прямой цепной
Стачивающе-обметочная	401.503 (515)	четырёхниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной
	512	трехниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной
	514	четырёхниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной
	401.505	строчки, у которых различные стежки выполняются одновременно: стачивающе-обметочная строчка, содержащая стачивающий двухниточный цепной и трёхниточный обметочный цепной стежок
	406	трёхниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной
	504	трёхниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной
	602	четырёхниточный двухлинейный стачивающе-обметочный цепной
	605	пятиниточный трехлинейный плоский цепной
	607	шестиниточный четырехлинейный плоский цепной
Обметочная	304	двухниточный челночный
	503	двухниточный обметочный цепной
	504	трёхниточный обметочный цепной

Продолжение таблицы 2.1

1	2	3
	505	трехниточный обметочный цепной
Подшивочная	103	однориточный подшивочный цепной
Петельная	107	однориточный цепной
	304	двухниточный челночный
	404	трехниточный цепной
Пуговичная	107	однориточный цепной
	304	двухниточный челночный
Закрепочная	304	двухниточный челночный
	301.304	двухниточный челночный

3. Показатели производительности швейной машины определяются её скоростью, автоматизацией вспомогательных приёмов, что сокращает время на выполнение технологической операции.

4. Механизм перемещения материала. Механизм перемещения материала (двигатель материала, транспортер материала) является важнейшим механизмом швейной машины. Правильный выбор двигателя материала влияет, как на качественные, так и на экономические показатели выпускаемой одежды. Чем сложнее механизм перемещения, тем дороже швейное оборудование. Некоторые виды транспортера материала позволяют получать любые строчки: беспосадочные, с посадкой верхней детали, с посадкой нижней детали, с определенным характером распределения посадки.

5. Автоматизация вспомогательных операций. При выборе швейного оборудования необходимо обращать внимание на возможность автоматического выполнения вспомогательных приемов:

- выполнение закрепки в начале и конце строчки;
- подъем/опускание прижимной лапки;
- обрезка ниток;
- подъем иглы в крайнее верхнее положение;
- останов иглы в заданном положении и т.п.

Комплексное использование перечисленных приемов позволяет сократить норму времени на 9 – 45 % в зависимости от длины строчек (размеров деталей) и условий ее выполнения.

6. Стоимость оборудования. Желательно, чтобы в швейном потоке было установлено оборудование одной фирмы-производителя, т.к. в этом случае при покупке полного комплекта оборудования покупателю предоставляется скидка, упрощается ремонт и обслуживание оборудования.

Швейное оборудование на предприятиях по производству корсетных изделий (бюстгальтер, бюстгальтер-комбинация, корсет, полукорсет, грация, грация-трусы, пояс для чулок, пояс-панталоны и др.) имеет определенную классификационную структуру – кодировку и шифр. Так, например, система кодирования швейного оборудования может представлять собой набор цифр и латинских букв, где цифра характеризует количество швейных игл в машине, а ла-

тинские буквы определяют код стежка. Это позволяет технологу четко организовать процесс изготовления изделий, а также более точно определить количество оборудования в потоке (таблица 2.2).

Таблица 2.2 – Шифр и кодовое обозначение швейного оборудования

Шифр, кодовое обозначение	Назначение оборудования
1NA	Стачивающая одноигольная швейная машина
1NAK	Стачивающая одноигольная швейная машина с обрезкой среза детали
2NA	Стачивающая двухигольная швейная машина
1ZZ	Швейная машина зигзагообразного стежка («Простой зигзаг»)
1ZZU	Швейная машина зигзагообразного стежка («Простой зигзаг») с обрезкой среза детали
1ZZE	Специальная швейная машина для окантовки срезов
3ZZ	Швейная машина зигзагообразного стежка «Сложный зигзаг»
2UL	Двухигольная плоскошовная швейная машина
2ULE	Двухигольная плоскошовная швейная машина с окантовкой срезов деталей
2ULK	Двухигольная плоскошовная швейная машина с обрезкой среза детали
3UW	Трехниточная обметочная швейная машина
4UW	Четырехниточная обметочная швейная машина
1KD	Швейная машина однониточного цепного стежка
AGA	Швейная машина для пришивания ярлыков и украшений на белье
LEI	Стачивающе-обметочная швейная машина «Мережка»
TSM	Швейная машина для нарезки бретелей
АНАК	Полуавтомат для «разрубки» застежки бюстгалтера
HD, HDP	Ручные операции

В связи со спецификой технологического процесса изготовления корсетных изделий, каждое рабочее место имеет условное обозначение в зависимости от установленного там швейного оборудования (рис. 2.1).



Рисунок 2.1 – Условное обозначение швейного оборудования на рабочем месте

Пуллер представляет собой тянущий ролик, установленный за прижимной лапкой. Пуллер имеет два управляемых привода – шаговый двигатель вращения и линейный привод вертикального перемещения.

Привод вращения ролика программируется с пульта управления по углу поворота каждого шага, что должно быть согласовано с установленной на машине длиной стежка. Синхронизация вращения главного вала машины и привода пуллера производится электронными средствами, автоматически учитывая изменение частоты вращения главного вала.

Привод вертикального перемещения управляет давлением ролика на материал, его подъемом и опусканием, позволяет поднимать ролик в фиксированное промежуточное положение для перехода через поперечные швы, для поворота материала вокруг иглы при останове и прочее.

## 2.2 Техническая характеристика швейного оборудования

Технические характеристики швейного оборудования различного назначения и стежка представлены в таблицах 2.3 – 2.17.

Таблица 2.3 – Техническая характеристика одноигольных универсальных швейных машин челночного стежка

Класс оборудования	Под-класс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7
<b>Одноигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301 типа</b>						
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
DDL- 5700	N-7	4000	4,0	Нижняя зубчатая рейка	Бельевой трикотаж, шелковые ткани	- обрезка ниток - подъем лапки, МПУ
	NF-7	3300	4,0			
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>						
483G		6000	6,0	Нижняя рейка и тянущие ролики (отделочные строчки)	Легкие и средней толщины материалы	- обрезка ниток - подъем лапки - выполнение закрепки - останов иглы в заданном положении - нож для обрезки края материала
948	/51	4000	4,5	Пуллер		-высота подъема прижимной лапки коленом –15 мм
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>						
396 A	BF-42	4200	2,5	Зубчатая рейка и ременной транспортер	Легкие и очень легкие, в т.ч. кружево	
	BF-31	4200	5,5			
550 A	-1-4	4800	4,0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие	- обрезка ниток - подъем лапки - выполнение закрепки
267 A	FAP-3	1800	6,0			Легкие и средние материалы
	VGF-2	2200	4,5			

Продолжение таблицы 2.3

1	2	3	4	5	6	7
271 D	-150046	4500	4,0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие, средние и тяжелые	- обрезка ниток - подъем лапки - выполнение закрепки. МПУ
	-140041	5500	4,0			
272 D	-170066	4500	6,0		Легкие, средние и тяжелые материалы любых видов	
	-140041	5000	4,0			
204 A	-2	800	10,0	Тяжелые материалы		
267 A	VGF-82	2200	4,0	Нижний и верхний ролики	Легкие и средние трудно- транспортируемые материалы	- обрезка ниток
273 D	-150047	4500	4,0	Зубчатая рейка и тя- нущие ролики (отде- лочные строчки)	Легкие, средние и тяжелые трудные в пошиве материалы	- обрезка ниток - подъем лапки - выполнение закрепки
	-140042	5500	4,0			
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
DB2-B737	-1	4000	4,2	Нижняя зубчатая рейка	Тонкие материалы	- обрезка ниток
DB2-7380	-1	4000	4,2			- обрезка ниток. МПУ
DB2-7380	-2	4000	4,2		Средней толщины	- нож для обрезки края деталей
DB2-B777	-3	4500	4,2			- обрезка ниток. МПУ
DB2-B737	-3	5000	4,2			
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
885	265; 365	2500	4,6	Зубчатая рейка и верхний приводной ролик (отделочные строчки)	Легкие и средние материалы	- обрезка ниток
	465; 565	2500	4,6			- обрезка ниток - выполнение закрепки
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>						
GC6170	-D2	4000	4,0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие материалы	- обрезка ниток - выполнение закрепки - нож для обрезки края материала
GC6850	-H	4000	5,0		Легкие и средние Средние и тяжелые	

Продолжение таблицы 2.3

1	2	3	4	5	6	7
<b>Одноигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка беспосадочной строчки</b>						
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>						
481G		6000	6,0	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении; - нож для обрезки края материала
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>						
212 D		5000	4,0	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие и средние	- обрезка ниток; - нож для обрезки срезов
243 D	-15585	2000	10,0		Легкие, средние и тяжелые	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
	-115585	4000	6,0			
204 A	-64	800	10,0	Тяжелые материалы		
274 D	-170067	4500	6,0	Зубчатая рейка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Легкие, средние и тяжелые трудные в пошиве материалы	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
	-140042	5500	4,0			
267 A	FA-373	1700	6,0	Зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла	Легкие и средние материалы	- обрезка ниток
550 A	-19-2	1200	10,0		Средние	
291 D	-163061	4000	6,0		Легкие, средние и тяжелые любых видов	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки --- // --- // --- нож для обрезки срезов
	-185082	2000	10,0			
	-664072	4000	6,0			
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
881	103	5600	3,3	Зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие материалы	- обрезка ниток
	263					
	100	5000	3,8		Легкие и средние материалы	- обрезка ниток
	260					
885	263	6000	3,8	Легкие материалы	- обрезка ниток	
	260					Легкие и средние

Продолжение таблицы 2.3

1	2	3	4	5	6	7	
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>							
GC6160	-MD3	4500	4,0	Отклоняющаяся игла	Легкие	- обрезка ниток; - выполнение закрепки	
<b>Одноигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка с регулируемой посадкой</b>							
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
487G	-706	5000	6,0	Нижняя зубчатая и регулируемая верхняя рейки	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении; - нож для обрезки среза материала	
<b>фирмы «Дюркоп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
295 D	-183082	2000	10,0	Зубчатая рейка и шагающая лапка	Легкие, средние и тяжелые трудноtransportируемые материалы	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки	
	-185082	4000	6,0				
219 D	-124176	5000	6,0		Дифференциальный нижняя и регулируемая верхняя рейки	Легкие и средние, сложные в пошиве материалы	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - нож для обрезки срезов
	-124276	5000	6,0				
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
DB2-B781	-1; -2	4000	4,0	Дифференциальный транспортер	Тонкие материалы	- МПУ	

Окончание таблицы 2.3

1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
885	103	6000	3,8	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя рейка	Легкие материалы	- обрезка ниток
	283; 363; 483					- обрезка ниток; - выполнение закрепки
	463; 563	6000	3,8		Легкие и средние материалы	- обрезка ниток
	280; 360; 380					- обрезка ниток; - выполнение закрепки
460; 560						

Таблица 2.4 – Техническая характеристика двухигольных универсальных швейных машин

Класс оборудования	Под-класс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм			Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5			6	7	8
<b><i>Двухигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301.304 типа</i></b>									
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>									
LN-1152	F	4000	4,0	3,2 4,8	6,4 7,1	7,9	Отклоняющаяся игла	Трикотажные и бельевые	- выполнение закрепок

Продолжение таблицы 2.4

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
422	-720	5000	6,0	0,8 – 20,0	Отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Тонкие блузочные ткани	- отключающиеся иглы;
242		2900	6,0		Отклоняющаяся игла	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток;
244		3100	4,5	0,8 – 72,0	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие и средней толщины	- подъем лапки;
<b>фирмы «Дюркоп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
244 D	25555	5000	4,0	2,5 – 24,0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средние	- выполнение закрепки
98 A	102	2000	6,0	4,0 – 8,0		Средние	
250 D	11555G	5000	4,0	2,5 – 16,0	Нижняя зубчатая и регулируемая верхняя рейки	Легкие и средние	- обрезка ниток;
244 D	115555	5000	4,0	2,5 – 24,0	Зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие, средние и тяжелые	- подъем лапки;
292 D	B296-185082	2000	10,0	3,5 – 18,0	Нижняя зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла	Легкие, средние и тяжелые	- выполнение закрепки
	185082	4000	6,0	3,5 – 18,0			
294 D	185082	2000	10,0	3,5 – 12,0			
		4000	6,0	3,5 – 12,0			
	FA-273	3200	6,0	3,0 – 25,0			
294 D	860062	4000	6,0	3,5 – 12,0	Зубчатая рейка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Легкие, средние и тяжелые	- обрезка ниток;
							- подъем лапки;
							- выполнение закрепки

Окончание таблицы 2.4

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
LT2- B848		3000	4,0	3,2 – 12,7	Нижняя зубчатая рейка	Легкие материалы	- обрезка ниток; - отключающиеся иглы; - подъем лапки
LT2- B847	-1	4500	5,0	3,2 – 12,8		Тонкие материалы	- обрезка ниток
LT2- B875	-1	3000	7,0	3,2 – 8,0		Тонкие материалы	- обрезка ниток; - отключающиеся иглы; - подъем лапки
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
974	-263	3000	5,0	3,2 – 12,0	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие и средние материалы	- обрезка ниток

Таблица 2.5 – Техническая характеристика одноигольных универсальных швейных машин цепного стежка

Класс обору- дования	Под- класс	Тип стеж- ка	Максималь- ная скорость главного вала, об/мин	Максималь- ная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>Стачивающие машины обычной прямолинейной цепной строчки</b>							
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
814	/01	401	7000	6,0	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие и средней толщины трудно- транспортируемые материалы	- обрезка ниток; - подъем лапки; - нож для обрезки среза мате- риала; - выполнение закрепки

Продолжение таблицы 2.5

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
933 D	403	401	7000	4,0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средние	- обрезка ниток
	10105	401	6000	4,0	Зубчатая рейка и тянущие ролики		
	35403	401	6000	4,0			
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>							
GK 0056	2		4000	5,0		Трикотажные материалы средней толщины	
<b><i>Стачивающие машины обычной прямолинейной цепной строчки с регулируемой посадкой</i></b>							
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
MH-484		401	5500	4,0	Дифференциальный транспортер	Сорочечные, платьевые, костюмные ткани, трикотажные полотна	- обрезка ниток; - выполнение закрепок
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
	814/01	401	5000	6,0	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Легкие и средней толщины	- нож для обрезки среза материала; - выполнение закрепки
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
934 D	153KR	401	4000	6,0	Дифференциальный транспортер	Легкие и средние	
939 D	7115	401	5000	4,0	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Легкие и средние	- нож для обрезки среза материала
	16106	401	5000	4,0		Легкие, средние и среднетяжелые	- обрезка ниток

Окончание таблицы 2.5

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
F20-00	1CD-01	401	8500	3,2	Дифференциальный транспортёр	Легкие и средние материалы	
	1CD-04	401	8000	3,2		Средние материалы и трикотаж	
	1CU-01	401	9000	3,0			
F20-12	1CD-01	401	7500	3,6		Средние материалы	Для окантовывания срезов деталей. Ширина окантовки в готовом виде 5 или 6 мм

Таблица 2.6 – Техническая характеристика двухигольных универсальных швейных машин цепного стежка

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>								
5483	814/02	2·401	6000	3,5	1,6 – 2,8	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - останов иглы в заданном положении
	814/01	2·401	6000	4,5	0,4 – 12,8	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики		- останов иглы в заданном положении
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>								
GK 0056	-1		4000	5,0	6,4		Трикотажные материалы средней толщины	

Таблица 2.7 – Техническая характеристика одноигольных краеобметочных швейных машин специального назначения цепного стежка (2-х и 3-х ниточные)

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Ширина обметывания, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>									
EF4-V81	A		6500	3,8	4,0 – 7,0	Дифференциальный верхний и нижний		- обрезка цепочки ниток; - подъем лапки	
EF4-V41	-01	505	8500	3,8	5,0	Дифференциальный транспортер	Легкие и средние	- обрезка цепочки ниток; - подъем лапки	
EF4-V641	-005	503	8500	3,6	4,0 и 5,0		Тонкие		
	-006	504	8500	3,6	4,0				
	-001			8500	3,6	3,0; 4,0; 5,0; 6,0			
EF4-V641	-008	503	8000	3,3	5,0	Дифференциальный транспортер	Тонкие и средние	- присборивание одной из деталей	
	-009		8000	3,3	5,0			- присборивание одной из деталей с вкладыванием канта	
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>									
MO - 6700	D	503	6000	4,0	4,0 – 4,8	Дифференциальный транспортер	Тонкие и средние	- высота подъема лапки до 7 мм	
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>									
F27-00	1CD-02	504	9000	3,5	1,2	2,0	3,0	Нижняя зубчатая рейка	Трикотажные материалы, купальники
					1,5	2,5	3,5		
	1CD-01				4,1	5,0	6,0		
					4,6	5,6			

Продолжение таблицы 2.7

1	2	3	4	5	6	7	8	9
F17-34	1CD-13	504	8000	3,0	3,8 – 4,5	Нижняя зубчатая рейка	Трикотажные материалы, купальники	- прикрепления эластичных лент
F27-29	1CD-05	504	8500	3,5	2,8 3,3 3,8 5,0			- обметывание с прокладыванием эластичной тесьмы или нити
	1CD-02				4,1 4,6 5,0 5,6			
F27-01	1CD-04	504	9000	3,5	2,8 3,3 3,8 5,0			- соединения деталей с вкладыванием кромок
	1CD-02		9000		4,1 4,6 5,0 5,6			
F27-22	1MD-01	504	7500	3,7	5,0 6,0			- присборивание нижней детали с вкладыванием шнура
F27-30	1CD-07	504	6500	3,5	3,8			- притачивание кружев по срезам
F27-34	1CD-02	504	5500	3,5	3,8			- притачивание эластичной тесьмы
	1CD-01	504	8000		4,1 4,6 5,0 5,6			- притачивание эластичной тесьмы с присбориванием нижней детали
	1CD-12	504	8000		3,8			- настрачивание кантов
F27-38	1CD-01	504	7500	3,5	3,8			
Omnitex C07-00	1CD-01	504	6500		4,1	Нижняя зубчатая рейка		
	1CD-07				3,3			
053-00	01	501	3200		0,8 – 3,0	Дисковый транспортёр	Нижний и верхний трикотаж	
	06				4,5			
053-01	01				4,0			- соединение деталей с прокладыванием укрепляющих полосок
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>								
GN 2000	-3B		7000	3,8	2,0	Дифференциальный транспортёр	Тончайшие материалы	- подъем лапки; - обрезка ниток
GN793			6000	3,6	4,0		Легкие, средние и трикотаж	- подъем лапки; - обрезка ниток

Окончание таблицы 2.7

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Пегасус» («Pegasus»)</b>								
EX 5204	-01	504	8500	5,2	3,0; 4,0; 5,0	Дифференциальный транспортер	Легкие	- подъем лапки;
	-02						Средние	- обрезка ниток
M752	-16S2	504	6500	5,3	1,5		Легкие	- подгибка среза;
	-180		7000		4,0		Средние	- обрезка ниток
	-17		7000		4,0		Легкие, средние	- обрезка ниток
<b>фирмы «Альтин» («Altin»)</b>								
8516	100-05	504	7100	1,2 – 3,2	2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0	Дифференциальный транспортер	Очень легкие и тонкие	- обрезка ниток; - подъем лапки
	100-07		8000				Тонкие ткани	
	100-09		8000				Средние	

Таблица 2.8 – Техническая характеристика двух-, трехигольных стачивающе-обметочных швейных машин специального назначения цепного стежка

Класс оборудования	Подкласс	Тип стека	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм		Ширина обметывания, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Назначение машины	Дополнительные данные
					6	7					
1	2	3	4	5	Общая ширина шва, мм		8	9	10	11	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>											
FD3-B251 FD3-B252 FD3-B251 FD3-B252	-021  -033	602, 605	6000	4,2	3,2 4,0 4,8	5,6 6,4 6,4		Дифференциальный транспортер	Эластич. материалы (купальники) и трикотаж	Настрачивание отделочных полосок по горловине Соединение деталей встык	- обрезка ниток; - подъем лапки

Продолжение таблицы 2.8

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	-071	602, 605	6000	4,2	3,2 5,6 4,0 6,4 4,8		Дифференциальный транспортер	Эластич. материалы (купальники) и трикотаж	Настрачивание кружев по срезам	
	-0X1		5000	4,2	4,0 5,6 4,8 6,4				Подшивание низа с подрезанием среза	
FD4-B271	-071	406	5000	3,6	3,2 5,6 4,0 6,4 4,8		Дифференциальный транспортер		Притачивание кружев	
	-021		6500						Окантовывание срезов полоской ткани	
EF4-B651	-021	401.503	8500	3,6	1,8	4,0	Дифференциальный транспортер	Тонкие ткани		
MA4-B661	-061	401.504	8000	3,6	2,0	2,0 – 5,0				
	-062	401.503	8000	3,6	2,0	2,0; 3,0				
EF4-B651	-033	401.503	8000	3,3	2,2	5,0				
MA4-B661	-067	401.504	8000	3,3	2,0	4,0; 5,0				
EF4-B651	-037	401.503	8000	3,3	2,2	5,0				
MA4-B661	-073	401.504	8000	3,3	2,0	4,0	Дифференциальный транспортер	Тонкие, средние	Присборивание одной из деталей	
	-077		8000	3,3	5,0	6,0				
	-063	401.504	8000	3,6	3,0	3,0 – 5,0				
	-069	401.503	8000	3,3	3,0	5,0		Присборивание одной из деталей с вкладыванием канта		
MA4-B694	-077	401.504	5000	3,0	5,0	5,0		Присборивание одной из деталей с вкладыванием канта		
EF4-V61	-63	401.504	7500	3,8		5,0	Дифференциальный транспортер	Средние		

Продолжение таблицы 2.8

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>											
F27-00	2MD-18	512	7500	3,2	2,0	4,0 5,5	6,5 7,5	Дифференциальный транспортер	Трикотажные материалы, купальники	Малорастяжимое соединение	- механизм отключения игл
	2CD-15	512	7500	3,5	2,5	5,0 5,2	7,0				
	2MD-36	514	7500	3,2	2,0	4,0 5,0	6,5 7,5				
	2CD-21	504(514)	7000	3,5	2,5	3,3 5,5	6,5				
	2MD-24	504, 512 или 514	7000	3,0	2,5	5,5 7,0	8,0				
F27-22	1MD-06	512	7500	2,5	2,5	5,0 7,0		Дифференциальный транспортер	Трикотаж	Соединение деталей с вкладыванием декоративных лент или кромок	
	2CD-31	504 (514)	7500	2,5	2,5	5,5					
F27-01	2MD-06	512	7500	3,2	2,0	4,0 5,5	6,5 7,5	Дифференциальный транспортер	Трикотаж	Соединение деталей с посадкой	
	2MD-11	514	7500	3,2	2,0	4,0 5,5	6,5 7,5				
	2MD-05	512	7500	3,2	2,5	5,5 7,0	8,0				
F29-22	2CD-02	515 (516)	7500	2,5	1,0	5,0		Дифференциальный транспортер	Трикотаж	Соединение деталей с посадкой и вкладыванием декоративного канта	
	2CD-03	515 (516)	7500	2,5	2,5	4,5; 5,0					
	2MD-04	515 (516)	7500	2,5	5,0	5,0					
F29-23	2CD-03	515 (516)	7500	2,5	2,5	4,5; 5,0		Дифференциальный транспортер	Трикотаж	Соединение деталей с посадкой и вкладыванием декоративного канта	
	2MD-04	515 (516)	7500	2,5	5,0	5,0					
Omnitex C07-00	2CD-01	512	6500			7,0		Дифференциальный транспортер	Верхний трикотаж		
	2CD-20	514	6500			7,0					

Продолжение таблицы 2.8

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
647-00	2MF-20	514	5500	3,2		7,0	Нижняя дифференциальная зубчатая рейка и Верхний регулируемый транспортер	Трикотажные эластичные материалы		- механизм отключения игл
	2CF-31	504 (514)	7000	2,8		3,3 – 5,5		Легкие и средние		
	2CF-01	515 (516)	7000	2,8	5,0	3,3 – 5,0		Средние		
	2LF-01	515 (516)	6000	3,7		4,0 и 5,0		Тяжелые		
F29-00	2CD-03	515 (516)	8000	3,0	1,0	2,5 3,2 3,0 5,0	Дифференциальный транспортер	Легкие и очень легкие ткани		
	2CD-01	515 (516)	8000	3,0	2,0	3,5 4,2 4,2 5,5				
	2CD-23	515 (516)	8000	3,0	5,0	5,5				
Omnitex C09-00	2CD-01	516	6500			3,5	Дифференциальный транспортер	Легкие ткани		
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>										
	-5H		5500	5,0	5,0	6,0		Тяжелые ткани		
<b>фирмы Пегасус («Pegasus»)</b>										
EX3216	-01		7500	5,2	2,0	3,0 4,0 5,0	Дифференциальный транспортер	Легкие и сверхлегкие		- подъем лапки; - обрезка ниток
	-03		7500	5,2	3,0	4,0 5,0 6,0		средние		

Таблица 2.9 – Техническая характеристика плоскошовных машин

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Назначение машины	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>									
GK 31030	-12	406	4000	3,3	4,8	Дифференциальный транспортер	Легкие и средние ткани	Изготовление шлевок	
	-5А		4000	3,3	4,5		Легкие и средние ткани и трикотаж		
			4000	3,3	4,8 5,6 6,4				
	-11*		4000	3,3	6,0		Окантовывание срезов трикотажных изделий		
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>									
ME-7700	C10	406	5500	1,2 – 3,6	3,2; 4,0; 4,8; 5,6; 6,4		Легкие и средние		- устройство обрезки нитки с механизмом захвата цепочки

Таблица 2.10 – Техническая характеристика машин зигзагообразного стежка

Класс оборудования	Подкласс	Тип стека	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Максимальная ширина зигзага, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>								
LZ – 2280		304	5500	2,5	3,0; 5,0; 8,0; 10,0	Дифференциальный верхняя и нижняя рейки	Трикотажные и бельевые	
LZ-2290	A	304	5000	5,0	10,0		Лёгкие и средние материалы	- тип минимальной смазки. Количество стандартных шаблонов стежка 14 типов /20 шаблонов. Внутренняя память: макс. 20 шаблонов, Внешняя память: макс. 999 шаблонов
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>								
938	-R	301 304	6000	2,5	4,5	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении; - нож для подрезания нижнего слоя материала.
939		301 304	5500	4,5	6,0	Дифференциальный нижний и тянущие ролики		
917	-706	301 304 308	4500	2,5	10,0	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении
837	-706	301 304	4200	2,5	6,0		Ткани средней толщины	

Окончание таблицы 2.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9
918		301 304 308	4500	6,0	10,0	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие, средние, среднетяжелые материалы и толстые (отделочные) нитки	
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>								
265 D	115208	301. 304	5000	4,0	6,0	Нижняя зубчатая рейка	Любые	- обрезка ниток; - выполнение закрепки; - подъем лапки
	118903	301. 304	5000	2,5	3,0		Легкие	- обрезка ниток; - выполнение закрепки; - подъем лапки; - нож для подрезания нижнего слоя материала
267 D	5085144	309	5000	2,5	8,0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средние	
	7035149	301. 304	5000	2,5	6,0			
268 D	-4903	304	5000	4,0	6,0	Дифференциальный транспортер	Легкие и средние	- нож для подрезания нижнего слоя материала
98 A	-2-8	301. 304	2000	6,0	8,0	Нижняя зубчатая рейка	Средние	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>								
LZ2-B852	-003	304	5200	4,0	5,0		Легкие материалы	
LZ2-B853	-003	304	5000	5,0	8,0			
LK3-D852	-003	304	5200		5,0		Эластичные материалы	
LK3-D853	-003	304	5000		8,0			
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>								
GC20U33			2000	5,0	8,0		Легкие и средней толщины	
GT655	-01		5000	2,5	8,0			
	-02		5000	5,0	8,0			

Таблица 2.11 – Техническая характеристика подшивочных машин

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Обрабатываемые материалы	Назначение машины
1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
СВ-638		103	2500	8,0	Бельевые, сорочечные, платьевые и костюмные	Подшивание низа изделия
СВ-640		103	2500	8,0		
СВ-641		103	2500	8,0	Бельевые, сорочечные, платьевые и костюмные	
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>						
103	-280	103	2200		Очень деликатные материалы	Подшивание низа изделия
	-161	103	1800		Очень тонкие ткани и трикотажные полотна	
	-150	103	2200		Легкие, средние ткани и трикотажные полотна	
123	-10D	105	2200	9,0	Легкие ткани и трикотажные полотна	
45	-161	103	2200	5,0 – 8,0	Особо тонкие материалы и трикотаж	
	-260	103	2200	5,0 – 8,0	Легкие и средние	
	-123	105	1800	4,5 – 7,5	Ткани и трикотаж с $M_S \leq 400 \text{ г/м}^2$	
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>						
GL 13101	-2R		2500	8,0	Легкие материалы, кружево, шелк	Подшивание низа изделия
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
CM2-B938		103	3000	8,5	Легкие, средние и тяжелые материалы	Подшивание низа изделия

Таблица 2.12 – Техническая характеристика распошивочных машин

Класс оборудования	Под-класс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материала	Количество игл / ниток	Расстояние между иглами, мм	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы Пегасус («Pegasus»)</b>								
FS700		4200	2,5	дифференциальный транспортер	4,0 / 6,0	5,2; 6,0	Для нижнего белья	- два вида швов: внахлест и встык; - горизонтальный нож для обрезки припусков; - подъем лапки; - обрезка ниток
WT 562	-02	5500	4,5	верхний и нижний	2,0; 3,0/3,0; 5,0	4,0 4,8 5,6 6,4	Легкие и средние	- подъем лапки; - обрезка ниток
	-01	5500	4,5		2,0; 3,0/3,0; 5,0	4,0 4,8 5,6 6,4		

Таблица 2.13 – Техническая характеристика петельных полуавтоматов

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Вид петли	Размеры петли, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
LBH-783	NB	304	3300	Сорочечные и блузочные	прямые с закрепкой		- обрезка ниток
LBH-790	RS	304	4000				- обрезка ниток

Окончание таблицы 2.13

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
3117	-30-31	304	3200	Сорочечные			
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
578 D		404	2000	Трикотаж (спортивная одежда)	с прямой закрепкой	длина 16,0	
578 D	12231	404	2000		с глазком и закругленной закрепкой	длина до 24,0	
578 D	13211	404	2000		с глазком и прямой закрепкой	длина до 16,0	
558 D	31393	404	1860		без глазка	длина (6,0 – 34,0)	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
LN4-B814	-3		3300	Трикотаж		(2,0 – 6,0)×(6,4 – 32,0)	
	-4		3300		с каркасной ниткой	(2,0 – 6,0)×(10,0 – 32,0)	
LN4-B800	E3		4000			6,0 – 7,0	МПУ
HM-8180	3		3600			(2,0 – 6,0)×48,0	
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
416	-100	304	3600	Легкие и средние		6,4 – 16,0	
81N	6-321	304	4000	Легкие	прямые	(2,0 – 6,0)×(6,5 – 32,0)	- число стежков 60 – 360
	6-21		4000			(2,0 – 6,0)×(9,5 – 32,0)	- число стежков 58 – 347
	6-31		4000	Средние		(2,0 – 6,0)×(9,5 – 32,0)	- число стежков 147 – 360
	6-331		4000			(2,0 – 6,0)×(32,0 – 48,0)	- число стежков 60 – 360
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>							
GT670	-02		3600	Трикотаж	прямые		- прорезка петли; - обрезка ниток
S-A10	782		3600			(2,5 – 5,0)×33,0	.

Таблица 2.14 - Техническая характеристика петельных полуавтоматов для крепления фурнитуры

Класс оборудования	Подкласс	Тип-стежка	Макс. скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Вид пуговиц	Диаметр пуговиц, мм	Число стежков	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>								
MB-373	11/Z038	107	1500	Легкие, сорочечные	Металлические с ушком	до 16,0	8; 16; 32;	- обрезка ниток
	Z025/A014		1500			10 – 20	8; 16; 32;	
	BR-1		1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями	10 – 15	8; 16 (2 отв.) 16; 32 (4 отв.)	- авт. подача пуговиц
LK-981	555/Z113/BR-2	2000	Легкие	3,5		9 или 18	- авт. подача пуговиц	
MB-372		304	1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями, металлические на ножке		8; 16; 32 или 6; 12; 24	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>								
BAS-550		107	1500	Легкие, сорочечные	Плоские с 2 и 4 отверстиями	9 – 22	8; 16; 32	- авт.подача пуговиц. МПУ.
BAS-016B			2500			9 – 22		- авт. подача пуговиц - обрезка ниток
BE-438B			2500			8 – 30		- обрезка ниток. МПУ
CB3-B917	A		1500	Легкие и средние		10 – 20	8; 16; 32 или 6; 12; 24	- обрезка ниток
LK3-B448	BA-15		2000	Трикотаж		9 – 22	9; 18	- авт. подача пуговиц
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>								
447	-102	107	1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями	10 – 20	6; 12; 24	- обрезка ниток
	-101		1500				8; 16; 32	
	-602		1500			9 – 22	6; 12; 24	
	-601		1500				8; 16; 32	
UAN1441S			1200		10 – 12		- авт. подача пуговиц	

Окончание таблицы 2.14

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Савале-Люкс»</b>								
VHS-350	250				Прикрепление страз			
VHS-400					Прикрепление искусственного жемчуга	4 – 8		
VHS-600					Прикрепление блесток	4 – 8		

Таблица 2.15 – Техническая характеристика закрепочных полуавтоматов (тип стежка 304)

Класс оборудования	Подкласс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Размеры закрепки, мм	Число стежков	Дополнительные данные	
1	2	3	4	5	6	7	
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
LK-1852	-22	1700	Трикотажные	(1,3 – 3,0)×(4,0 – 8,0)	14,0		
LK-1854	-6	1800			21,0		
LK-1852	-3	1800			28,0		
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
LK3-B430	-9	2300	Трикотаж	(1,0 – 2,0)×(3,0 – 7,0)	21,0		
	-7				(1,0 – 2,0)×(4,0 – 8,0)		28,0
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
43N	-1-1	2000	Различные материалы	(0,0 – 0,3)×(6,0 – 14,0)	28,0	- обрезка ниток	
	-0-4	2300			(1,0 – 2,0)×6,5		28,0
	-0-9	2300			(1,0 – 2,0)×(3,0 – 7,0)		21,0
	-0-5	2300			(1 – 2)×(4,0 – 10,0)		28,0
	-0-1	2300			(1,0 – 2,0)×(7,0 – 16,0)		42,0
	-2-1	2300			(1,0 – 3,0)×(3,0 – 7,0)		21,0
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>							
GT680	-021	2000	Легкие и средние	(7,0 – 20,0)×(1,0 – 3,0)			

Таблица 2.16 – Техническая характеристика полуавтоматов для пришивания этикеток, настрачивания эмблем

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Назначение машины	Диапазон шитья, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
LK-1854	-8	304	1700	Трикотаж	Настрачивание этикеток	Длина строчки 24 – 34 мм	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
BAS-311A		301	2000	Различные материалы	Настрачивание эмблемы	60·100	МПУ
BAS-326		301	2000			100·180	- обрезка ниток. МПУ
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>							
560	-20D	101	1200	Трикотаж	Прикрепление трикотажных этикеток, кружев		МПУ

Таблица 2.17 – Техническая характеристика закрепочных полуавтоматов

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Размеры закрепки, мм / площадь шитья, мм	Назначение полуавтомата	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
LK-1854	-12	304	2000	Трикотажные материалы	7×10	Пришивание застежек к белью полукруглой закрепкой	- число стежков 42
LK-1900	A	304	3000	Нижнее бельё (корсеты)	-	Высокоскоростная закрепочная машина с компьютерным управлением	- количество стандартных шаблонов-50; - количество шаблонов, которое можно ввести - 100
LK-1900	FS	304	2000	Бельевой трикотаж	--- / 20×40	Настрачивание бретелей в женском белье	- число стежков 10. МПУ

Для заготовки бретелей предлагается использование робототехнических комплексов Hams-300U "Япония" и Сера 510 "Франция" (рис. 2.2).



Рисунок 2.2 – Робототизированный сварочный станок Hams-300U

Робототизированный сварочный станок Hams-300U предназначен для приварки кольца и регулятора длины на бретели бюстгалтеров ультразвуком.

Принцип действия Hams-300U: эластичная бретельная лента заправляется в устройство размотки. С помощью лентопротяжного механизма, лента подаётся в устройство разглаживания, где под действием двух пластин, нагретых до  $120^{\circ}\text{C}$ , устраняются замятия ленты. Далее, через подающие ролики транспортера, лента продвигается в устройство продевания ленты в кольцо. Пластмассовые кольца и регуляторы подаются из вибрационного барабана в накопитель (магазин) и далее в направляющие для последующего продевания бретельной ленты. Лента, продетая в кольцо, продвигается для заправки в регулятор, после продевания в рамку регулятора, лента подгибается на заданную длину (1–2 см) и подаётся в устройство сварки под действием ультразвука. Затем, подающий транспортёр выдаёт необходимую длину бретели, после чего осуществляется обрезка ленты. Обрезанный конец бретели продевается в другую рамку регулятора и затягивается. Готовая бретель подаётся в короб полуфабрикатов брете-

лей. Машина работает при постоянном электрическом напряжении 220 В, в диапазоне +/- 10%. Давление воздуха в пневмоприводе – 0,5 МПа, расход воздуха – 95 л/мин. Управление машиной осуществляется с помощью пульта управления, где оператор должен запрограммировать необходимые режимы в соответствии с рекомендуемыми параметрами на конкретный артикул и цвет бретельной ленты. При эксплуатации данного оборудования, необходимо соблюдать инструкции по технике безопасности. Образцы бретелей, изготовленных на станке Hams-300U, представлены на рисунке 2.3.



Рисунок 2.3 – Образцы бретелей, изготовленных на станке Hams-300U

Роботизированный сварочный станок CERA 510 предназначен для приварки пряжки на бретели бюстгалтеров в автоматическом режиме. Станок CERA 510 автоматически обрабатывает бретельную ленту по длине, вставляет ленту в регулятор, приваривает ленту по оси переключки регулятора длины, продевает ленту в регулятор по второму разу и отрезает ленту по длине ультразвуковым методом. Отличием станка CERA 510 отличается от станка Hams-300U тем, что при заготовке бретелей отсутствует операция "продевание бретельной ленты в кольцо", то есть бретельная лента продевается только в рамку регулятора длины.



Рисунок 2.4 – Роботизированный сварочный станок CERA 510

### **2.3 Средства малой механизации для направления полуфабриката к иглам швейных машин**

Эффективное использование современного швейного оборудования определяется не только его техническими возможностями. Большую роль играет выбор средств малой механизации далее СММ, позволяющих:

- улучшить качество обработки изделий;
- сократить потери времени на перезаправку потоков;
- рационализировать методы труда;

– без крупных материальных затрат повышать производительность труда и технико-экономические показатели производства в целом. Особенно хорошие результаты дает комплексное оснащение СММ всего технологического процесса изготовления изделия.

По назначению и конструкции СММ довольно разнообразны, что обусловлено:

- различными физико-механическими свойствами соединяемых материалов;
- большим количеством конструкций швов, их параметрами;
- различными условиями выполнения соединительных швов;
- различным видом опорных поверхностей, на которых закрепляются спец-приспособления на швейных машинах.

Сегодня СММ выпускается бесчисленное множество. При этом следует отметить, что на каждом отдельном предприятии, применительно к существующей технологии обработки, механиками и мастерами обслуживающими швейное оборудование так же разрабатывается ряд приспособлений и устройств малой механизации.

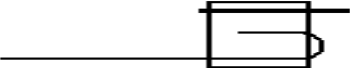

В таблице 2.18 представлены наиболее чаще встречающиеся при пошиве корсетных изделий.

В зависимости от вида применяемого оборудования СММ обозначены следующим образом:




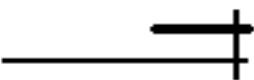
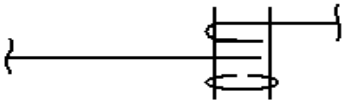

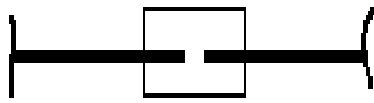
- ✓ **Л** – СММ для универсальных швейных машин (ЛАПКИ);
- ✓ **У** – СММ для универсальных швейных машин (УПОР);
- ✓ **З** – СММ для швейных машин зигзагообразного стежка;
- ✓ **Д** – СММ для двухигольных швейных машин;
- ✓ **С** – СММ для специальных швейных машин.

Характеристика СММ к швейным машинам, применяемых при пошиве корсетных изделий представлена в таблице 2.18.

Таблица 2.18 – Характеристика СММ, применяемых при изготовлении корсетных изделий

Марка СММ, схема шва	Назначение
1	2
<i>Л – СММ для универсальных швейных машин (ЛАПКИ)</i>	
<p><b>Л – 4 – 1</b></p> 	<p>Лапка для настрачивания эластичной тесьмы</p>
<p><b>Л – 7</b></p> 	<p>Лапка для втачивания чашек</p>

Продолжение таблицы 2.18

1	2
<p data-bbox="422 264 526 302">Л – 31</p> 	<p data-bbox="826 280 1433 403">Лапка для настрачивания эластичной тесьмы по срезам с одновременным обметыванием</p>
<p data-bbox="391 504 558 542">Л – 51 – 1</p> 	<p data-bbox="821 515 1433 600">Лапка для настрачивания ленты с крючками и петлями на срез застежки</p>
<p data-bbox="406 739 542 777">Л – 69/3</p> 	<p data-bbox="874 795 1380 833">Лапка для растрачивания швов</p>
<p data-bbox="422 940 526 978">Л – 83</p> 	<p data-bbox="837 974 1417 1059">Лапка с иглой для настрачивания бантиков и ярлыков</p>
<p data-bbox="422 1142 526 1180">Л – 97</p> 	<p data-bbox="829 1198 1425 1283">Лапка для настрачивания сформированных обтачек</p>
<p data-bbox="406 1400 542 1438">Л – 115</p> 	<p data-bbox="917 1478 1337 1563">Лапка для настрачивания каркасных тесем</p>
<p data-bbox="406 1713 542 1751">Л – 117</p> 	<p data-bbox="826 1780 1433 1899">Лапка для стачивания деталей чашек из дублированных полотен швом «встык»</p>

Окончание таблицы 2.18

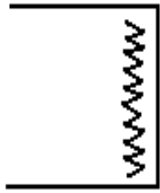
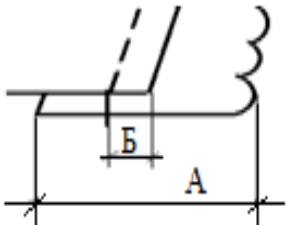
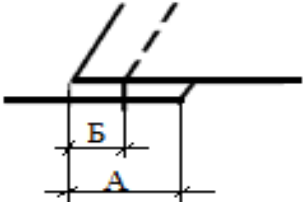
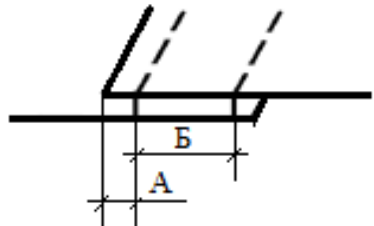
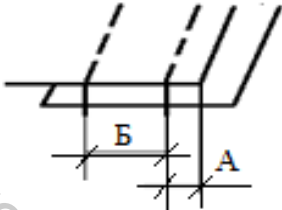

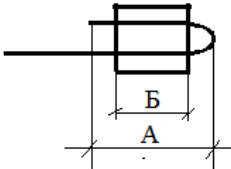
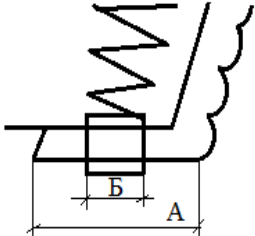
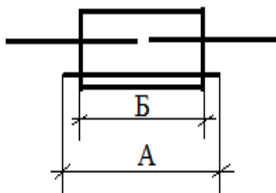
1	2
<p style="text-align: center;"><b>Л – 1002</b></p> 	<p style="text-align: center;">Лапка для фиксации пакета материалов при выполнении закрепок</p>

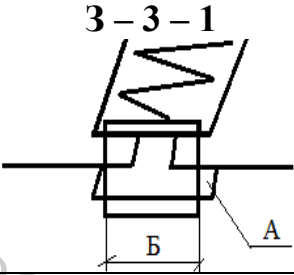
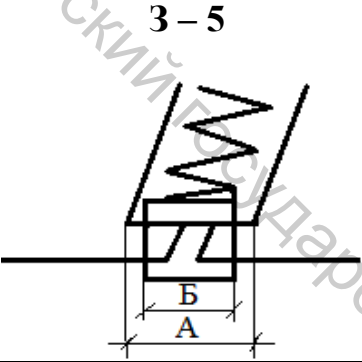
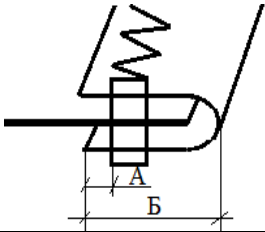
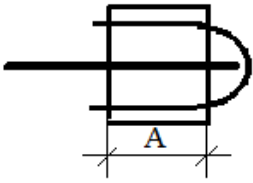
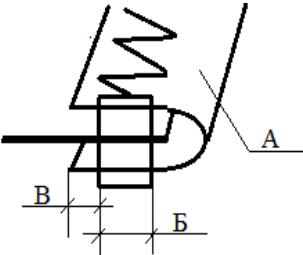
Таблица 2.19 – Характеристика СММ, применяемых при изготовлении корсетных изделий

Марка СММ, схема шва	Назначение	Технические характеристики
1	2	3
<b>У – СММ для универсальных швейных машин (УПОР)</b>		
<p style="text-align: center;"><b>У – 14 – 2</b></p> 	<p>Для настрачивания очень тонкого кружева или обтачки с посадкой на деталь</p>	<p>Ширина кружева (обтачки)  <math>A = 10-32</math> мм                      Минимальное расстояние от среза до строчки  <math>B = 3</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>У – 23</b></p> 	<p>Для направления края срезов сшиваемых материалов и выполнения накладного шва</p>	<p>Возможность регулировки от центра иглы до упора от 0 до 20 мм                      Ширина накладного шва  <math>A = 5-7</math> мм                      Расстояние от среза до строчки  <math>B = 3</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>У – 23 – 1</b></p> 	<p>Для выполнения накладного шва</p>	<p>Ширина шва  <math>A = 5-8</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 3,2</math> мм</p>

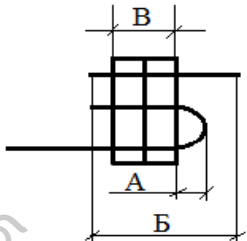
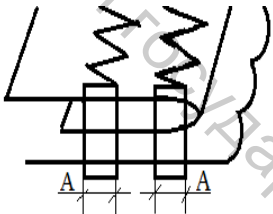
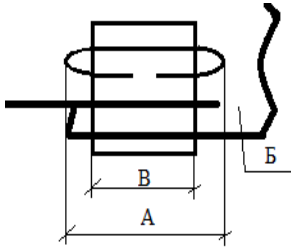
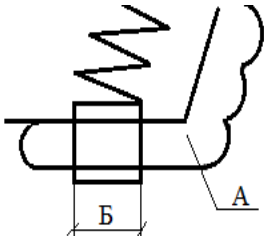
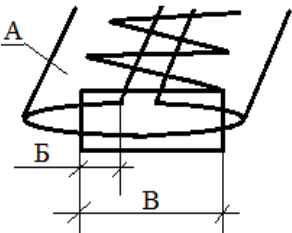
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p><b>У – 26 – 1</b></p> 	<p>Для ограничения ширины шва при стачивании или втачивании деталей</p>	<p>Ширина шва  <math>A = 5</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 3,2</math> мм</p>
<p><b>У – 30</b></p> 	<p>Для формования обтачки при заготовке бретелей из долевой обтачки</p>	<p>Ширина обтачки в крае - 17, 25 мм                      Ширина бретели  <math>A = 5, 7</math> мм                      Ширина шва  <math>B = 1-2</math> мм</p>
<p><i>3 – СММ для швейных машин зигзагообразного стежка</i></p>		
<p><b>3 – 1 – 1</b></p> 	<p>Приспособление для подгибки срезов при настрачивании эластичной тесьмы</p>	<p>Величина подгибки  <math>A = 10</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 5, 7</math> мм</p>
<p><b>3 – 2</b></p> 	<p>Приспособление для подачи эластичной тесьмы снизу</p>	<p>Ширина тесьмы  <math>A = \text{до } 25</math> мм                      Ширина зигзага  <math>B = 7</math> мм</p>
<p><b>3 – 3</b></p> 	<p>Подача бейки снизу при соединении деталей дублированных чашек</p>	<p>Ширина бейки  <math>A = 10-12</math> мм;                      Расстояние между иглами  <math>B = 7</math> мм</p>

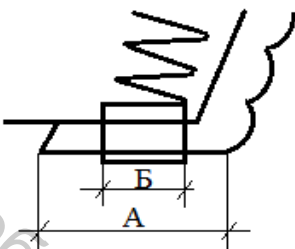
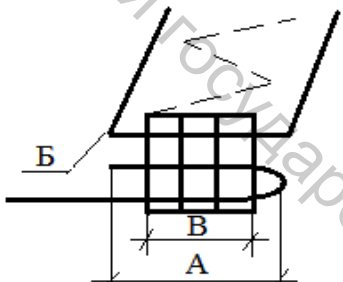
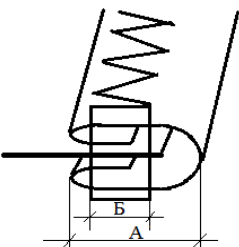
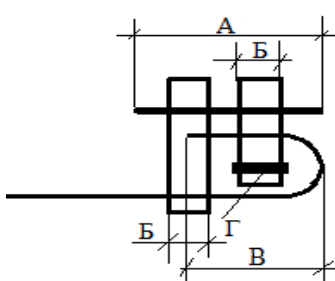
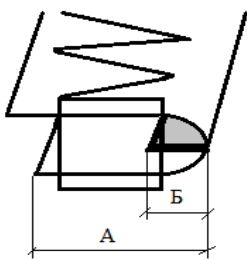
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
 <p>3-3-1</p>	<p>Подача тесьмы (обтачки) снизу при соединении деталей дублированных чашек встык</p>	<p>Ширина нижней обтачки A = 8 мм Ширина зигзага B = 8 мм</p>
 <p>3-5</p>	<p>Для соединения деталей встык с закрытием среза тесьмой. Соединение дублированных деталей встык с одновременным настрачиванием по шву трикотажной тесьмы. Швы соединения деталей чашек из трёхслойного дубляжа</p>	<p>Ширина тесьмы A = 10 мм Ширина зигзага B = 7 мм</p>
 <p>3-8-1</p>	<p>Для окантовки среза эластичной окантовкой</p>	<p>Ширина окантовки A = 12, 13, 14, 15, 16, 18 мм; Расстояние от правого укола иглы до срезов окантовки B = 2 мм</p>
 <p>3-8-2</p>	<p>Для окантовки среза эластичной окантовкой с открытыми срезами</p>	<p>Расстояние между иглами A = 3,2 мм</p>
 <p>3-8-6</p>	<p>Для окантовки срезов эластичной «бархоткой» тесьмой с открытыми срезами</p>	<p>Ширина окантовки A = 16 мм Ширина зигзага B = 7 мм Расстояние от правого укола до срезов эластичной бархотки B = 2 мм</p>

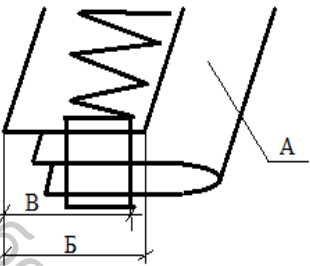
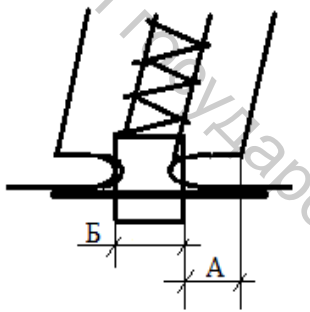
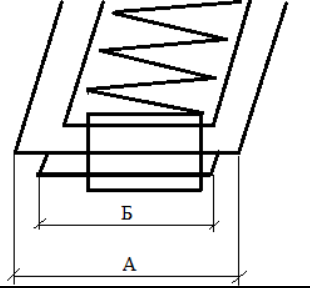
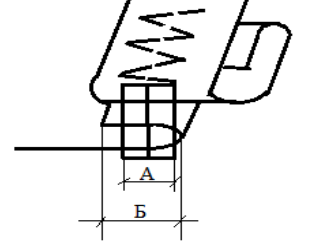
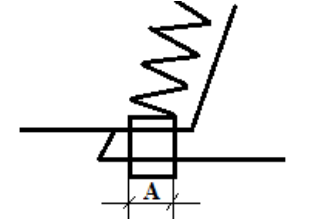
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;"><b>3 – 9</b></p> 	<p>Приспособление для подачи эластичной тесьмы сверху. Настрочивание эластичной краевой тесьмы по срезам эластичных изделий с подгибкой срезов</p>	<p>Ширина подгибки основной детали 5-7 мм                      Расстояние от подогнутого среза основной детали до строчки  <math>A = 1</math> мм                      Ширина тесьмы  <math>B = 15</math> мм                      Ширина шва  <math>B = 7</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 10</b></p> 	<p>Упор для эластичной тесьмы, имеющий два фиксированных положения</p>	<p>Ширина зигзага  <math>A = 3</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 12</b></p> 	<p>Приспособление для настрочивания эластичных лент и обтачки. Область применения нижние срезы бюстгальтеров</p>	<p>Ширина обтачки  <math>A</math> в крае 18 мм (в готовом виде 9 мм)                      Ширина тесьмы  <math>B = 20</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 5</math> мм                      Поштучная подача ленты</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 13</b></p> 	<p>Приспособление для настрочивания эластичной ленты. Настрочивание эластичной бретельной ленты по срезам бюстгальтера</p>	<p>Ширина ленты  <math>A = 20</math> мм                      Ширина зигзага  <math>B = 7</math> мм                      Подача ленты снизу                      Подача детали сверху, слева, справа</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 17</b></p> 	<p>Приспособление для изготовления деталей чулкодержателей или застёжек из эластичного полотна швом встык</p>	<p>Ширина детали в крае  <math>A = 40</math> мм                      Ширина зигзага  <math>A = 7</math> мм                      Расстояние от края детали до строчки  <math>3</math> мм</p>

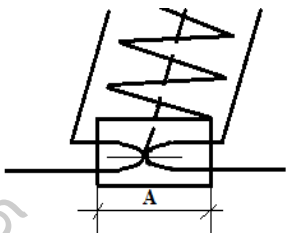
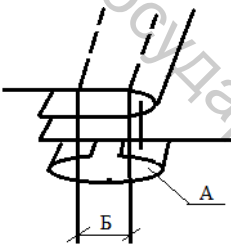
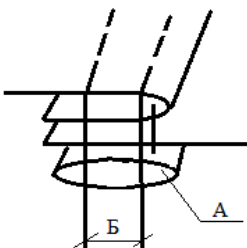
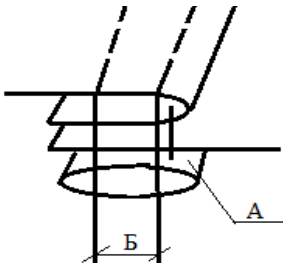
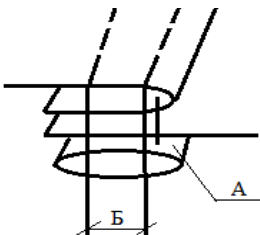
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;"><b>3 – 18</b></p> 	<p>Для настрачивания кружева по срезам с подачей кружева снизу и регулировкой его положения относительно среза.</p>	<p>Ширина кружева  <math>A = 5 - 25</math> мм                      Ширина зигзага  <math>B = 5 - 10</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 24</b></p> 	<p>Для обработки срезов деталей краевым швом вподгибку</p>	<p>Величина подгибки среза основной детали  <math>A = 10</math> мм                      Ширина тесьмы  <math>B = 12</math> мм                      Ширина зигзага  <math>B = 7</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 28</b></p> 	<p>Приспособление для окантовки срезов изделий с закрытым срезом</p>	<p>Ширина окантовки  <math>A = 20</math> мм                      Ширина зигзага  <math>B = 7</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 33</b></p> 	<p>Для настрачивания эластичной тесьмы по срезам в два приёма с возможностью прокладывания бейки на участке шва</p>	<p>Ширина бейки  <math>A = 13</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 4,8</math> мм                      Величина подгиба  <math>B = 10</math> мм  <math>\Gamma</math> – эластичная тесьма</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 54</b></p> 	<p>Для заготовки деталей из готовой окантовки с прокладыванием бейки внутрь</p>	<p>Ширина окантовки  <math>A = 14</math> мм                      Ширина бейки  <math>B = 3</math> мм                      Ширина зигзага = 10 мм</p>

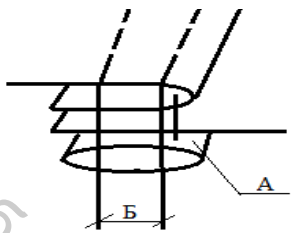
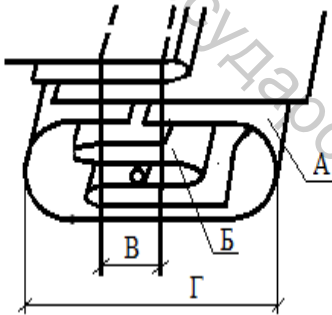
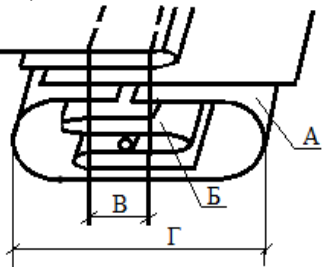
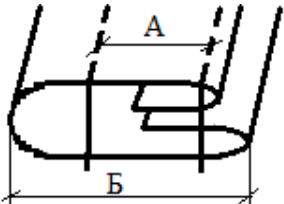
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;"><b>3 – 55 – 1</b></p> 	<p>Для формования обтачки (шёлк и шёлковые ткани) при заготовке бретелей со скрытым швом</p>	<p>Ширина обтачки <math>A = 31, 41</math> мм                      Ширина эластичной тесьмы <math>B = 10, 15</math> мм                      Расстояние от правого укола до срезов обтачки  <math>B = 3 - 8</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 56</b></p> 	<p>Для выполнения шва с подгибкой с двух сторон</p>	<p>Величина подгибки <math>A = 7</math> мм                      Ширина зигзага <math>B = 5</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 87</b></p> 	<p>Для направления подачи деталей при заготовке подвязки</p>	<p>Ширина детали <math>A = 60</math> мм                      Ширина детали <math>B = 50</math> мм                      Ширина зигзага = 7 мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 36</b></p> 	<p>Для настрачивания тесьмы «Камец» с подгибом конца</p>	<p>Ширина зигзага <math>A = 7</math> мм                      Величина подгиба <math>B = 10</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>3 – 41</b></p> 	<p>Приспособление для соединения накладных швов из тонких эластичных трикотажных полотен</p>	<p>Ширина зигзага <math>A = 7</math> мм</p>

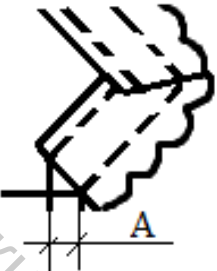
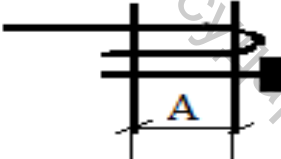
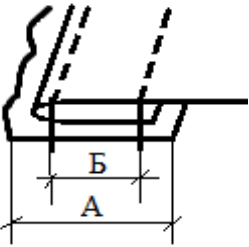
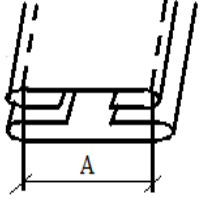
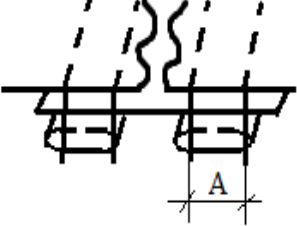
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;"><b>3 – 46</b></p> 	<p>Приспособление для соединения деталей (выступа чашек) швом «встык»</p>	<p>Ширина зигзага A = 7 мм</p>
<p><i>Д – СММ для двухигольных швейных машин</i></p>		
<p style="text-align: center;"><b>Д – 2</b></p> 	<p>Для настрачивания обтачки по шву стачивания деталей</p>	<p>Ширина обтачки A = 15 мм Расстояние между иглами B = 3,6 мм Приспособление имеет съёмные ограничители среза</p>
<p style="text-align: center;"><b>Д – 3</b></p> 	<p>Для настрачивания каркасной «трубки-тесьмы» по шву втачивания чашек</p>	<p>Ширина «трубки-тесьмы» A = 15 мм Расстояние между иглами B = 4,2 мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>Д – 3 – 1</b></p> 	<p>Для настрачивания специальной «трубки-тесьмы» под каркасы</p>	<p>Ширина «трубки-тесьмы» A = 10 мм Расстояние между иглами B = 6,4 мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>Д – 3 – 2</b></p> 	<p>Для настрачивания специальной «трубки-тесьмы» под пластины</p>	<p>Ширина «трубки-тесьмы» A = 12 мм Расстояние между иглами B = 8 мм</p>

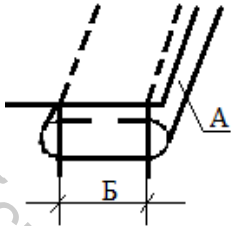
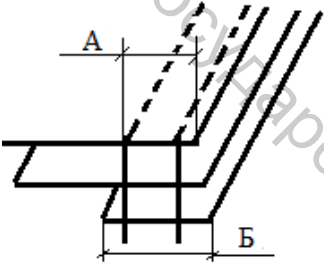
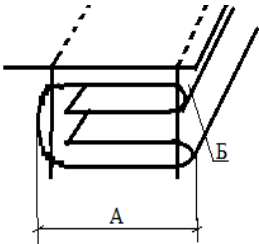
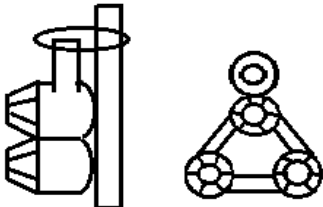
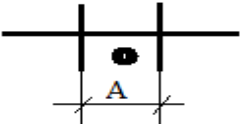
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;">Д-3-3</p> 	<p>Для настрачивания специальной «трубки-тесьмы» под каркасы</p>	<p>Ширина «трубки-тесьмы»  <math>A = 8</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 4,8</math> мм</p>
<p style="text-align: center;">Д-4-2</p> 	<p>Для настрачивания обтачек под каркасы по шву втачивания чашек</p>	<p>Ширина наружной обтачки  <math>A = 23</math> мм;                      Ширина внутренней обтачки  <math>B = 36</math> мм;                      Расстояние между иглами  <math>B = 5,5</math> мм;                      Максимальная ширина наружной обтачки  <math>\Gamma = 9,5</math> мм</p>
<p style="text-align: center;">Д-4-3</p> 	<p>Для формирования наружной и направления сформованной внутренней обтачек, настрачиваемых под каркасы по шву втачивания чашек</p>	<p>Ширина наружной обтачки  <math>A = 21</math> мм                      Ширина внутренней обтачки  <math>B = 32</math> мм;                      Расстояние между иглами  <math>B = 5,5</math> мм;                      Максимальная ширина наружной обтачки  <math>\Gamma = 10</math> мм</p>
<p style="text-align: center;">Д-14</p> 	<p>Для изготовления широких бретелей из шёлковых и хлопчатобумажных тканей двумя параллельными строчками</p>	<p>Ширина бретели в крае  <math>65</math> мм;                      Расстояние между иглами  <math>A = 10</math> мм;                      Ширина бретели в готовом виде  <math>B = 27</math> мм</p>

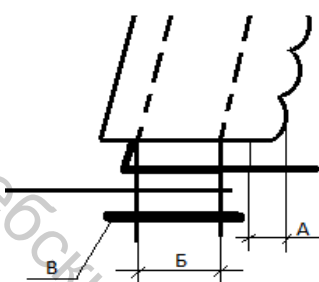
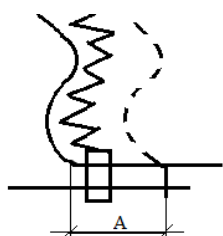
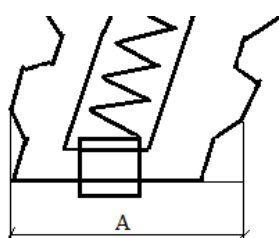
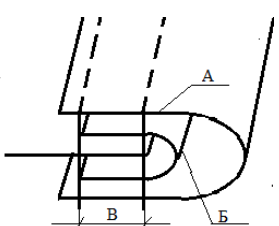
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p>Д – 16</p> 	<p>Для настрачивания кружева с обтачкой по шву, имеющему вид ломанной линии с образованием уголков</p>	<p>Расстояние между иглами A= 8 мм Ширина кружева 12 - 16 мм</p>
<p>Д – 23</p> 	<p>Для настрачивания тесьмы - молнии</p>	<p>Расстояние между иглами A= 8 мм</p>
<p>Д – 31</p> 	<p>Для настрачивания фестонной тесьмы по срезам изделий с поворотом на углах.</p>	<p>Ширина тесьмы A = 11 мм, подача тесьмы снизу; Расстояние между иглами B = 5 мм</p>
<p>Д – 34</p> 	<p>Для изготовления хлопчатобумажных бретелей из долевых полосок</p>	<p>Расстояние между иглами A= 5 мм</p>
<p>Д – 35</p> 	<p>Выполнение накладного шва только снизу или сверху с одновременным настрачиванием обтачки. Приспособление поворачивается на 90°</p>	<p>Расстояние между иглами A= 5 мм</p>

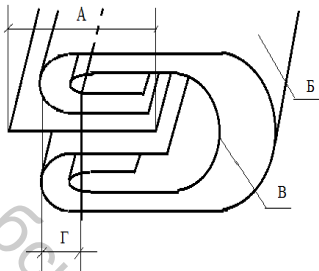
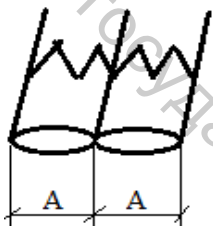

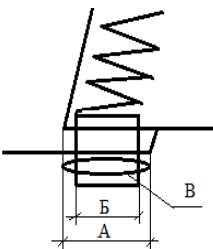
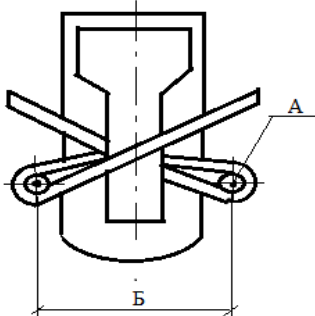
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p>Д – 45 – 1</p> 	<p>Приспособление для ограничения среза с одновременным настрачиванием обтачки снизу</p>	<p>Ширина обтачки  <math>A = 15</math> мм или <math>A = 18</math> мм                      Расстояние между иглами  <math>B = 3,2</math> мм или <math>B = 4,8</math> мм</p>
<p>Д – 48</p> 	<p>Для настрачивания тесьмы при втачивании (стачивании) деталей</p>	<p>Расстояние от среза детали до соединительной строчки  <math>A = 7</math> мм                      Ширина тесьмы  <math>B = 8</math> мм                      Тесьма подаётся снизу</p>
<p>Д – 49</p> 	<p>Для настрачивания сформованной обтачки на деталь. Устанавливается на задвижной пластине</p>	<p>Ширина сформованной обтачки  <math>A = 9</math> мм                      Ширина обтачки  <math>B = 36</math> мм</p>
<p>ДП – 102</p> 	<p>Для фиксации металлического украшения</p>	
<p><i>С – СММ для специальных швейных машин</i></p>		
<p>С – 4</p> 	<p>Для настрачивания эластичной жилки на детали с одновременной сборкой детали</p>	<p>Расстояние между иглами  <math>A = 4,8</math> мм</p>

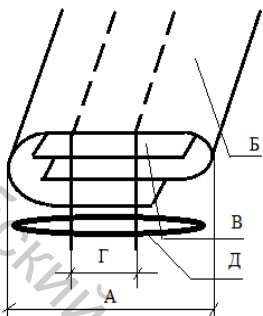
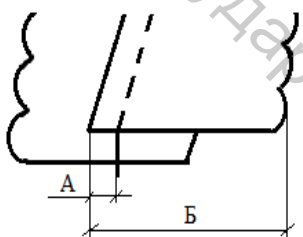
Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p><b>С – 23</b></p> 	<p>Для ограничения нижнего среза детали при выполнении накладного шва. Высота подъема горизонтальной площадки должна быть 1,5-2,5 мм</p>	<p>Ширина канта A = 3 мм Расстояние между иглами B = 4,2 мм Ширина тесьмы B = 9 мм</p>
<p><b>С – 23 – 1</b></p>	<p>Для направления срезов деталей</p>	<p>Диапазон регулировки упора от -10 до +10 мм</p>
<p><b>С – 23 – 3</b></p> 	<p>Для выполнения накладного шва при обработке выпуклых и вогнутых срезов</p>	<p>Ширина накладного шва A = 3-7 мм Ширина зигзага 3 мм</p>
<p><b>С – 24 – 5</b></p> 	<p>Для направления тесьмы (кружева, вышитая лента) с большим рапортом при настрачивании на эластичную тесьму</p>	<p>Ширина тесьмы A = 10 - 37 мм Ширина зигзага 7 мм</p>
<p><b>С – 25 – 1</b></p> 	<p>Для окантовки среза эластичной окантовкой с одновременным прокладыванием внутрь обтачки</p>	<p>Окантовка шириной A = 17 мм Обтачка шириной B = 15 мм Расстояние между иглами B = 4,8 мм</p>
<p><b>С – 44</b></p>	<p>Для заготовки узких бретелей</p>	<p>-</p>

Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;"><b>С – 45</b></p> 	<p>Для подачи декоративной тесьмы с возможностью регулировки натяжения</p>	<p>Ширина тесьмы  <math>A = 8-15</math> мм                      Ширина окантовки  <math>B = 28</math> мм                      Ширина обтачки  <math>V = 25</math> мм                      Расстояние от строчки до подогнутых срезов  <math>\Gamma = 3</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>С – 46</b></p> 	<p>Для соединения двух бретелей «спагетти» встык</p>	<p>Ширина бретелей  <math>A = 5</math> мм                      Ширина зигзага = 3 мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>С – 46 – 1</b></p> 	<p>Для скрепления двух бретелей «спагетти» с накладкой зубчиков бретельной тесьмы</p>	<p>Ширина зигзага = 3 мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>С – 47</b></p> 	<p>Для выполнения накладного шва, и в качестве направителя при образовании стачного или краевого шва</p>	<p>Ширина накладного шва  <math>A = 5 - 12</math> мм;                      Ширина зигзага = 5, 7, 10 мм                      Ширина «трубки-тесьмы»  <math>B = 8</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>С – 53</b></p> 	<p>Для формования и фиксации бантика из шнура спагетти</p>	<p>Штыри А крепятся на дополнительной плоскости с расстоянием между ними в зависимости от размеров бантика. Диапазон регулировки штырей Б до 15 мм</p>

Продолжение таблицы 2.19

1	2	3
<p style="text-align: center;"><b>С – 55</b></p> 	<p>Для заготовки тесьмы для деталей ластиц</p>	<p>Ширина сформованной детали <math>A = 9</math> мм                  Ширина верхней обтачки <math>B = 24</math> мм                  Ширина внутренней обтачки <math>B = 8</math> мм                  расстояние между иглами <math>\Gamma = 3,2</math> мм                  Ширина «трубки-тесмы» <math>D = 9</math> мм</p>
<p style="text-align: center;"><b>С – 58</b></p> 	<p>Для заготовки декоративной детали из узкого кружева накладным швом</p>	<p>Расстояние от строчки до среза <math>A = 3</math> мм                  Ширина кружева <math>B = 11 - 17</math> мм                  Величина накладки регулируется в диапазоне 2 – 10 мм. Кружево подаётся снизу</p>

Витебский государственный технологический университет

### 3 ХАРАКТЕРИСТИКА НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Необходимое качество ниточных соединений можно обеспечить правильным подбором толщины ниток, номеров игл, частоты строчки в соответствии с назначением и видом строчки, свойствами обрабатываемого материала. Параметры машинных стежков и строчек должны соответствовать техническим условиям [1]. Технические требования к стежкам и строчкам представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1 – Технические требования к стежкам и строчкам

Вид материала	Кодовое обозначение стежка	Назначение строчки	Число стежков в 10 мм строчки	Торговый номер ниток (производство РФ)		
				х/б	армированные	лавсановые
Шелковые, х/б ткани	301	стачивающая	5–6	80, 60, 50	25ЛХ, 36ЛХ	
	503 505	обметочная	3–5	80, 60, 50		22Л, 24ЛТ
	(401.505) 504	стачивающе-обметочная	4–5	80, 60, 50	25ЛХ, 36ЛХ	22Л, 24ЛТ
	107 304	петельная: для прямых петель	20–25	80, 60, 50		22Л
	107 304	пуговичная	в автоматическом режиме	60, 50		
Дублированные материалы	605 607	стачивающая	4–5	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ	22Л, 33Л
Трикотажные эластичные и кружевные полотна	301 401	стачивающая	4–6	80, 60, 50	25ЛЛ, 25ЛХ, 35ЛЛ, 36ЛХ	22Л, 33Л, 24ЛТ
	308	стачивающая (зигзагообразная)	6–12	80, 60, 50	25ЛЛ, 25ЛХ, 35ЛЛ, 36ЛХ	22Л, 33Л
	605 607	стачивающая	4–6	80, 60, 50	25ЛЛ, 25ЛХ, 35ЛЛ, 36ЛХ	22Л, 33Л, 24ЛТ
	503 505	обметочная	3–5	80, 60		22Л, 24ЛТ
	(401.505) 504 512	стачивающе-обметочная	4–6	80, 60	25ЛХ	22Л, 24ЛТ
Эластичные ленты	304 308	стачивающая (зигзагообразная)	4–12	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ, 36ЛХ, 35ЛЛ,	22Л, 33Л
	301.304 304	закрепочная	в автоматическом режиме	80, 60, 50		22Л, 33Л

В таблице 3.2 даны рекомендации по подбору номеров игл в зависимости от применяемых ниток.

Таблица 3.2 – Рекомендации по подбору номеров игл в зависимости от применяемых ниток

Номер иглы (ГОСТ 22249-82)	Нитки (производство РФ)					
	хлопчатобумажные		армированные		лавсановые	
	торговый номер	линейная плотность, текс	торговый номер	линейная плотность, текс	торговый номер	линейная плотность, текс
70, 75	80	22,7	28ЛХ 25ЛХ 28ЛЛ 25ЛЛ	25,8	22Л 24ЛТ	24,5
80, 85	60	30,3	36ЛХ 35ЛЛ	34,5 34,0	33Л 37ЛТ	37,5 37,0
90	50	39,4	36ЛХ 35ЛЛ	34,5 34,0	33Л 37ЛТ	37,5 37,0

Выбор формы острия иглы зависит от обрабатываемого материала. Для выполнения строчки на трикотажном полотне лучше выбрать тип заточки острия «SES» или «SUK». Тип заточки острия «SES» – это небольшое шарообразное острие, которое легко раздвигает нити петель и проходит между ними, исключая повреждение материала. Тип заточки острия «SUK» – это среднее шарообразное острие, еще более закругленное по сравнению с «SES». Рекомендуется применять для изготовления корсетных изделий при использовании очень тонких игл.

В таблице 3.3 представлена техническая характеристика различных видов швейных ниток разных производителей с позиции их взаимозаменяемости.


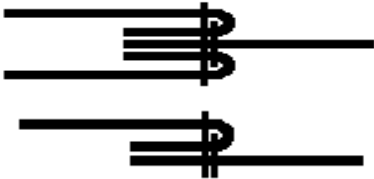
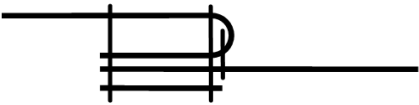
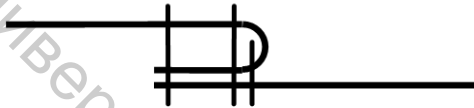
Основные виды ниточных соединений, используемых при производстве корсетных изделий, представлены в таблице 3.4.

Таблица 3.3 – Взаимозаменяемость швейных ниток различных производителей

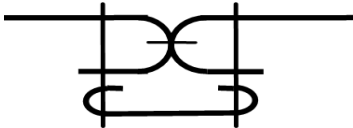
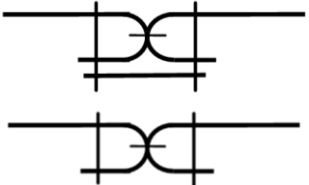
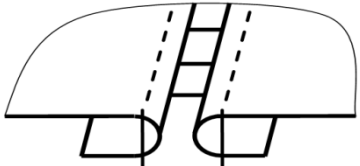
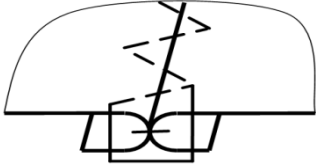
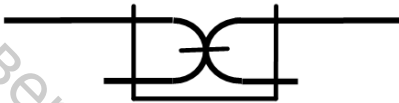
РФ		«Ariadna» (Польша)		«Aman» (Германия)		«Gutermann» (Германия)		«Coats» (Великобритания)		«Rain Bow» (Литва)	
Торговый номер	Структура (линейная плотность, текс)	Торговый номер	Структура (линейная плотность, текс)	Торговый номер	Структура (линейная плотность, текс)	Торговый номер	Структура (линейная плотность, текс)	Торговый номер	Структура (линейная плотность, текс)	Торговый номер	Структура (линейная плотность, текс)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
<b>полиэфирные штапельные</b>											
						Mara 220	13,5			A 602/ 180	9,8 текс×2
30 ЛШ	(28,0–31,0)	Talia 120	14 текс×2 (30,5)	Belfil-S 120	25,6			Astra 120	28,0	A 502/ 140	11,8 текс×2
100 Экстра	(31,5)										
<b>полиэфирные комплексные</b>											
				Serafil 300+	8,1	Skala 360	8,0				
		Tytan 250	6,1 текс×2 (13,6)	Serafil 200/2	10,6	Skala 240	12,0				
				Serafil 120/2	16,6	Skala 200	15,0	Gral 180	14,8		
22 Л	(24,5)			Serafil 120/3	24,9						
23 Л	11,3 текс×2										
28 Л	13,8 текс×2										
30 Л	(29,3)										
31 Л	27,7 текс×1							Gral 80	33,9		
33 Л	(37,5)										
<b>текстурированные</b>											
				Saba tex 250	12,9	«ADA» E 121/240	12,0				
						E 151/160	15,0	Gramax 200	16,7		





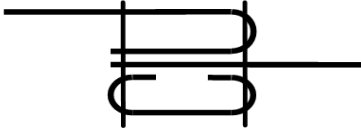

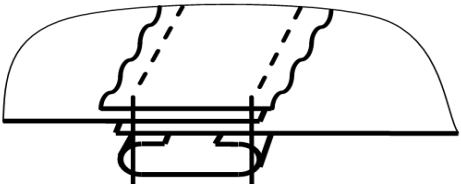
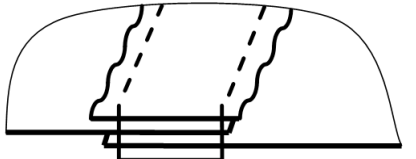

Таблица 3.4 – Основные виды ниточных соединений, используемых при производстве корсетных изделий

Вид шва	Основные технологические операции	Параметры шва, технические условия	Графическое и условное изображение шва
1	2	3	4
Соединительный стачной	Стачивание деталей с одновременным обметыванием срезов	Ширина шва 7–9 мм в зависимости от класса оборудования	
	Стачивание деталей из эластичного полотна поясной группы с одновременной обрезкой среза зигзагообразной строчкой цепного стежка	Ширина шва: – до обрезки – 8 мм, – после обрезки – 6 мм	
Соединительный настрочной с открытыми срезами	Настрачивание швов притачивания ластовиц к боковым деталям.	Ширина шва стачивания 7 мм. Расстояние от шва стачивания до строчки 1 мм	
	Настрачивание швов стачивания деталей чашек на подкладке; настрачивание швов втачивания чашек, притачивания деталей		
	Стачивание чашек между собой с последующим настрачиванием 1-ой обтачки по шву стачивания на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами: – 5 мм – 8 мм (чашки на подкладке)	Ширина шва стачивания: – 4 мм – 6 мм	
	Притачивание ластовиц к боковым деталям, боковых деталей к чашкам с последующим настрачиванием обтачки на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами: – 5 мм – 8 мм (для осыпающихся материалов)	Ширина шва стачивания: – 7 мм – 8 мм	
Втачивание чашек всех видов с последующим настрачиванием шва на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами: – 5 мм – 6,4 мм	Ширина шва стачивания: – 7 мм – 9 мм		


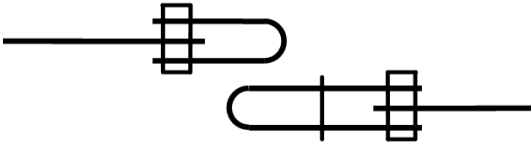
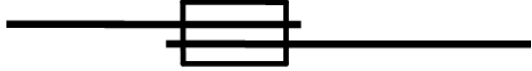
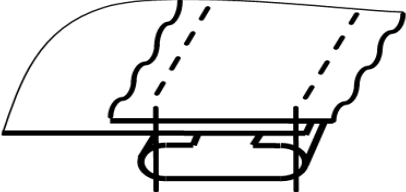

Продолжение таблицы 3.4

1	2	3	4
<p>Соединительный расстрочной</p>	<p>Растрачивание швов стачивания деталей чашек на 2-х игольной машине с использованием обтачки с расстоянием между иглами:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 5 мм,</li> <li>– 3,6 мм, 3,2 мм</li> </ul>	<p>Ширина шва стачивания:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 7 мм</li> <li>– 5 мм</li> </ul> <p>Расстояние от шва стачивания до строчек 4 мм, расстояние от подогнутых краев обтачки до строчек 1–1,5 мм</p>	
	<p>Растрачивание швов стачивания деталей чашек на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами 3,2 мм и 3,6 мм:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– с использованием обтачки;</li> <li>– без использования обтачки</li> </ul>	<p>Ширина шва стачивания 5 мм. Расстояние от шва стачивания до строчки 1,8 мм и 1,6 мм в зависимости от класса оборудования</p>	
	<p>Растрачивание ажурного шва стачивания деталей чашки на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами 5 мм</p>	<p>Расстояние от сгиба шва до строчки до 1,7 мм</p>	
	<p>Растрачивание швов стачивания передних и задних частей поясных изделий и граций из эластичного полотна на 3-х и 4-х укольной зигзагообразной машине</p>	<p>Строчка располагается симметрично относительно стачиваемых срезов</p>	
	<p>Растрачивание швов стачивания передних и задних частей поясных изделий и граций из эластичного полотна на машине плоскошовного стежка с расстоянием между иглами 4,8 мм</p>	<p>Строчка располагается симметрично относительно стачиваемых срезов</p>	

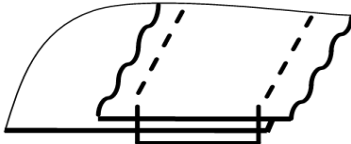

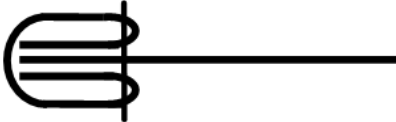
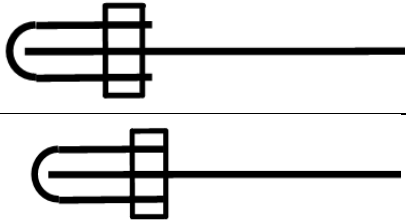
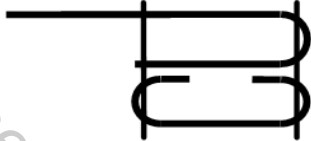
Продолжение таблицы 3.4

1	2	3	4
Соединительный шов встык	Стачивание деталей чашек с объемной дублированной прокладкой	Строчка располагается симметрично относительно стачиваемых срезов и настрачиваемых беек	
	Обработка деталей для чулкодержателей	Строчка располагается симметрично относительно стачиваемых срезов	
Соединительный накладной с закрытым срезом	Соединение деталей корсетных изделий с одновременным настрачиванием обтачки на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами: – 5 мм – 8 мм	Величина накладываемых срезов друг на друга: – 7 мм – 9 мм Расстояние от подогнутого края до строчки 1 мм, срезы захватываются двумя строчками	
	Соединение деталей корсетных изделий из эластичного полотна с подгибкой срезов на машине зигзагообразного стежка	Величина накладываемых срезов друг на друга 7 мм, расстояние от края строчки до срезов 1 мм	
Соединительный накладной с открытыми срезами	Соединение деталей корсетных изделий с одновременным настрачиванием обтачки и отделки с расстоянием между иглами: – 5мм – 8мм	Величина накладываемых срезов друг на друга: – 7 мм – 9 мм	
	Соединение деталей на 2-х игольной машине плоскошовного цепного стежка с отделкой с расстоянием между иглами 4,5 мм	Величина накладываемых срезов друг на друга 5 мм, срезы захватываются двумя строчками	
	Соединение деталей корсетных изделий из эластичного полотна на машине плоскошовного цепного стежка	Срезы зарабатываются под застил строчки	

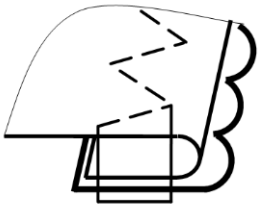
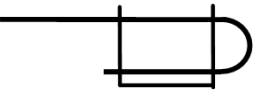
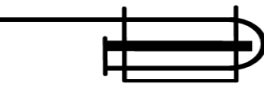
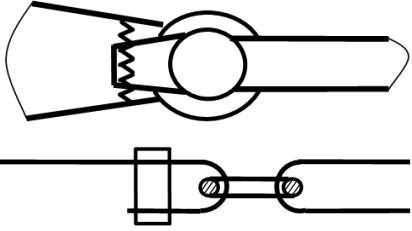
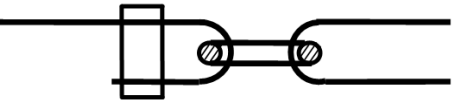
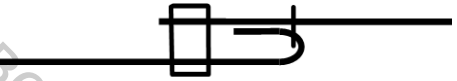
Продолжение таблицы 3.4

1	2	3	4
Соединительный накладной с открытыми срезами	Настрачивание уплотнителей на деталь	Расстояние от края уплотнителя до строчки 2 мм	
	Настрачивание тесьмы с крючками и петлями на боковые детали бюстгалтера, полуграции	Величина накладывания тесьмы 7 мм, строчка прокладывается по краю среза	
	Соединение деталей корсетных изделий из эластичного полотна на машине зигзагообразного стежка	Величина накладываемых срезов друг на друга 5 мм, расстояние от края строчки до срезов 1 мм	
	Соединение деталей корсетных изделий на машине зигзагообразного стежка: – с одновременной обрезкой нижней детали;	Расстояние от верхней детали до строчки 1 мм, величина накладки до обрезки 15 мм, после обрезки 7 мм	
	– без обрезки деталей	Величина накладываемых срезов друг на друга 7 мм, расстояние от края детали до строчки 1 мм	
	Настрачивание бретелей на боковую деталь в изделиях из всех видов материалов	Величина накладывания срезов на бретель 7 мм, расстояние от среза боковой детали до строчки 1 мм, от края бретели до строчки 2 мм	
	Настрачивание отделки и обтачки по срезам деталей и изделий на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами: – 5 мм – 8 мм	Ширина шва: – 6 мм, срез захватывается двумя строчками – 7 мм	
	Настрачивание кружевной детали на деталь из эластичного полотна	Величина накладываемых срезов друг на друга 7 мм, расстояние от строчки до впадины кружева 1 мм	

Продолжение таблицы 3.4

1	2	3	4
Соединительный накладной с открытыми срезами	Настрачивание отделки по срезам деталей и изделий на 2-х игольной машине плоскошовного стежка с расстоянием между иглами 4,5 мм	Ширина шва 5 мм, срез захватывается двумя строчками	
	Настрочить бретель на выступ чашки	Величина накладки деталей друг на друга 10 или 15 мм в зависимости от модели, строчка прокладывается на ширину бретели, расстояние от среза выступа чашки и от среза бретели до строчки 1 мм	
Краевой окантовочный с закрытым срезом	Окантовка срезов деталей и изделий: – трикотажной обтачкой шириной 20 мм; – х/б обтачкой шириной 27 мм; – обтачка с волокном «лайкра» 30 мм; – эластичной обтачкой шириной 32 мм	Расстояние от строчки до подогнутых краев обтачки 1 мм; обтачка должна плотно огибать обрабатываемый срез	
Краевой окантовочный с открытым срезом	Окантовка срезов деталей и изделий: – эластичной обтачкой шириной 13; 15; 17; 20 мм – с трикотажной обтачкой шириной 12 мм	Расстояние строчки до срезов обтачки 1 мм; обтачка должна плотно огибать обрабатываемый срез  Строчка плоскошовного стежка должна охватывать срез обтачки	
	Настрачивание обтачки по срезам деталей на 2-х игольной машине с расстоянием между иглами: – 5 мм – 8 мм	Величина подгиба среза: – 7 мм – срез захвачен двумя иглами; – 8 мм – для осыпающихся материалов. Расстояние от подогнутого края до строчки 1 мм; от подогнутых краев обтачки до строчек 1–1,5 мм	

Окончание таблицы 3.4

1	2	3	4
Крайевой вподгибку с открытым срезом	Настрачивание краевой эластичной тесьмы по срезам деталей и изделия	Величина подгиба среза 5–7 мм в зависимости от ширины тесьмы, расстояние от строчки до подогнутого края 1 мм; тесьма выступает за подогнутый край на величину «зуба» тесьмы	
	Застрачивание открытых срезов п/ф на двухигольной машине плоскошовного стежка	Величина подгибки регулируется в зависимости от модели, расстояние от срезов п/ф до строчки 1 мм	
	Застрачивание срезов деталей, обработанных предварительно резиновой лентой	Величина подгибки на ширину резиновой ленты, расстояние от сгиба детали до строчки 2 мм, от среза до строчки 1 мм	
	Застрачивание подогнутых выступов чашек при соединении их с бретелями с помощью кольца	Величина подгиба выступов чашек 15 мм; исключение 20 мм по модели; строчка прокладывается на ширину выступа чашки, расстояние от подогнутого среза детали до строчки 1 мм	
	Застрачивание конца эластичной тесьмы при соединении с бретелями с помощью кольца	Величина подгиба тесьмы 10, 15 мм в зависимости от модели, строчка прокладывается на ширину тесьмы, расстояние от подогнутого среза до строчки 1 мм	
Соединительный настрочной с закрытым срезом	Соединение конца бретели с выступом чашки	Расстояние от среза выступа чашки до строчки притачивания бретели 5 мм; расстояние от среза бретели до строчки притачивания 10 мм; расстояние от среза бретели до зигзагообразной строчки настрачивания 1 мм, строчка прокладывается на ширину бретели	

## СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Справочник по швейному оборудованию / И. С. Зак [и др.]. – Москва : Легкая индустрия, 1981. – 272 с.
2. Промышленная технология одежды : справочник / П. П. Кокеткин [и др.]. – Москва : Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
3. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
4. Инструкция: технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – Москва : ЦНИИТЭИлегпром, 1991. – 83 с.
5. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий : учебное пособие / Е. Х. Меликов [и др.]. – Москва : КДУ, 2007. – 272 с.
6. Промышленные швейные машины : справочник / Под ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
7. Савостицкий, А. В. Технология швейных изделий : учебник для высш. учеб. заведений / А. В. Савостицкий, Е. Х. Меликов ; под ред. А. В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1982. – 440 с.

Витебский государственный технологический университет