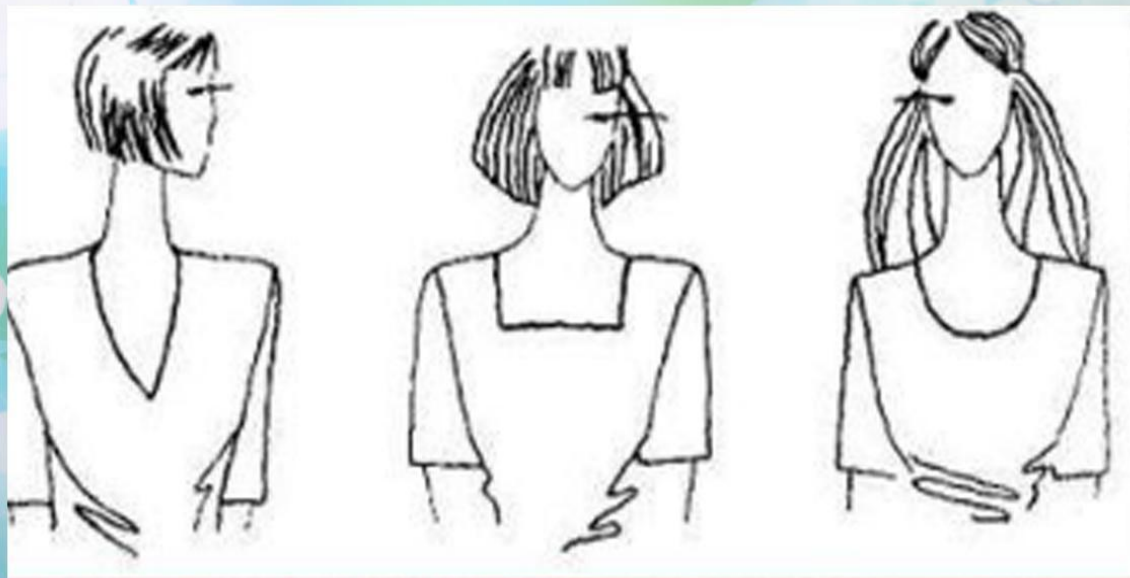


# Обработка горловины и пройм обтачкой, бейкой и окантовочным ШВОМ.

---



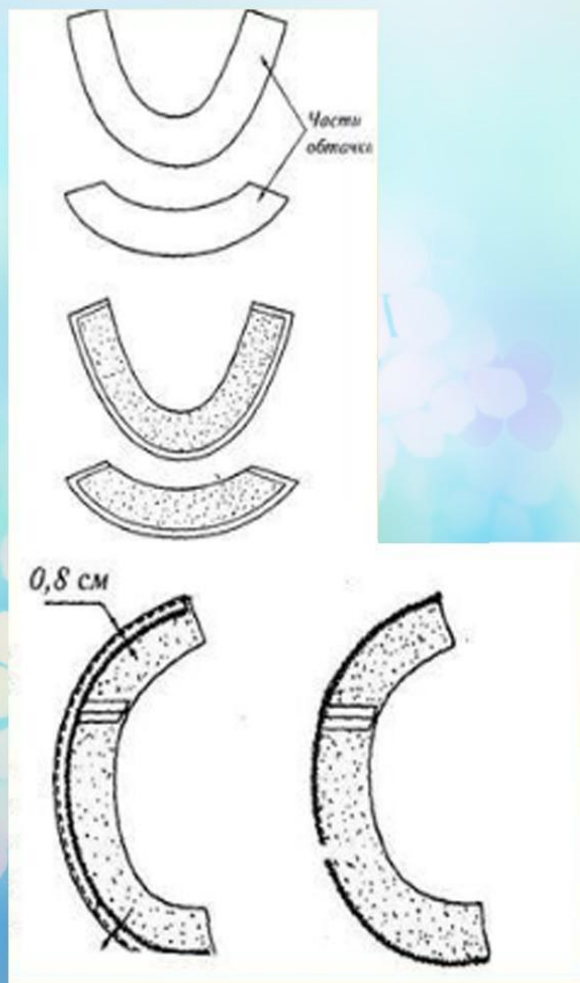
В изделиях воротника без и рукавов без горловина и пройма быть может двумя обработана способами:

1. Обтачкой, форме по выкроенной проймы
2. Обтачкой, выкроенной углом под  $45^\circ$ .

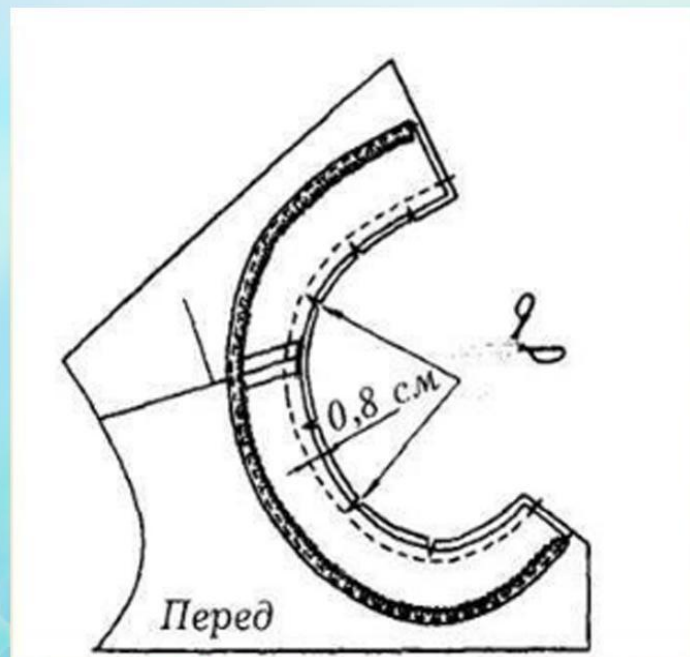
Кроме того, горловина может обработана быть накладной кокеткой, планками, бейкой, окантовочным шквом.



# Обработка горловины и пройм подкройными

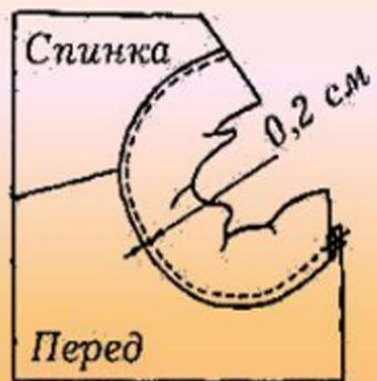


Обтачки горловины обычно выкраиваются из двух передней (передней и задней). Части обтачек соединяют с прокладочным материалом. Обе обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают плечевые срезы, сметывают, и стачивают швом 0,7 – 0,8 см. Нити сметывания удаляют, разутюживают припуски. Внутренние срезы обтачки обметывают на спецмашине.



Заготовленную обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия и закрепляют булавками у плечевых швов, по середине переда и спинки. Обтачку приметывают, а затем притачивают швом 0,7 – 0,8 см. Срезы деталей надсекают, не доходя до шва обтачивания на 0,2 – 0,3 см.





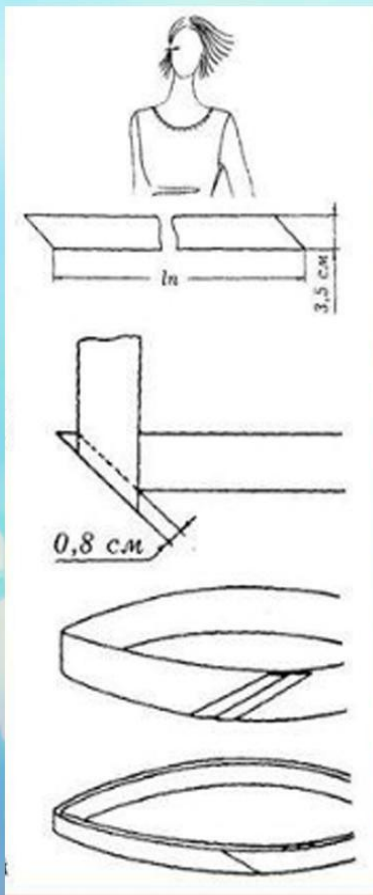
Обтачку отгибают и настрачивают ее на расстоянии 0,1 – 0,2см от шва обтачивания горловины.



Обтачку отгибают на изнаночную сторону изделия, вымётывают кант и приутюживают. Обтачку прикрепляют по краю к изделию ручными потайными стежками через каждые 5,0 – 7,0см

# Обработка горловины и пройм обтачками, выкроенными под углом $45^\circ$ к нитям основы

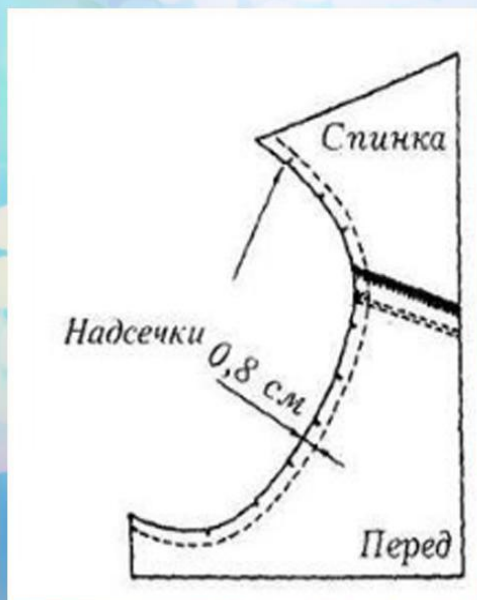
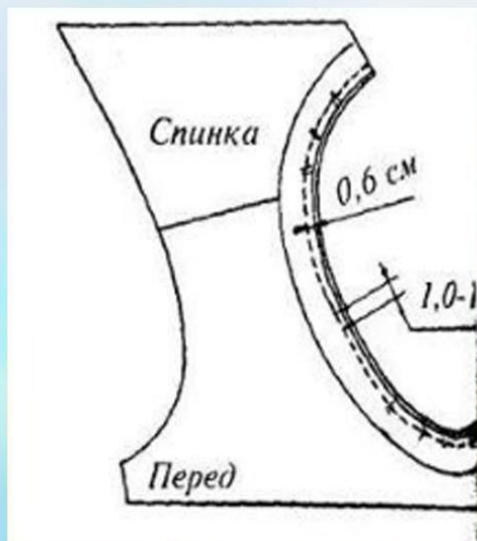
## Обработка горловин и пройм настрочной обтачкой



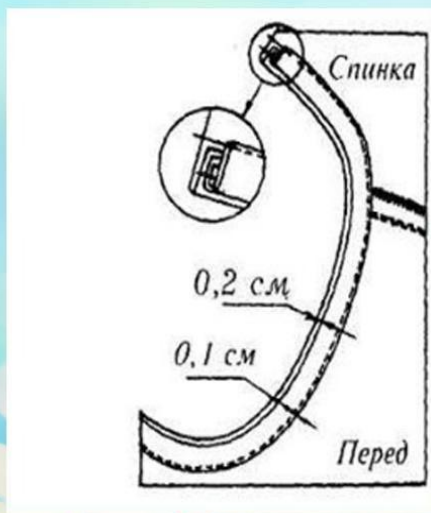
$ln$  – длина косой полоски (выкроенная под углом  $45^\circ$  к нитям основы) зависит от размера горловины, но не равна ему, а несколько больше. Ширина полоски примерно 3,5 см.

Концы полосок стачивают швом шириной 0,7 – 0,8 см. как показано на рисунке. Шов разутюживают, припуски подрезают. Полоску складывают по всей длине пополам изнаночной стороной внутрь и приутюживают.





Заготовленную полоску накладывают на лицевую сторону изделия как показано на рисунке. Срезы уравнивают и полоску приметывают к изделию прямыми ручными стежками, посаживая ее на участках наибольшей кривизны горловины. Ширина шва приметывания – 0,6 см, длина стежков – 1,0 – 1,5 см. Полоску притачивают с изнаночной стороны изделия швом шириной 0,7 – 0,8 см. Нити приметывания удаляют. Срезы деталей надсекают по всей длине горловины, не доходя до машинной сточки на 0,2 – 0,3 см.



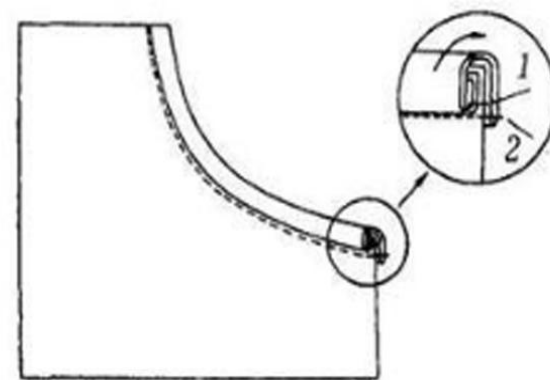
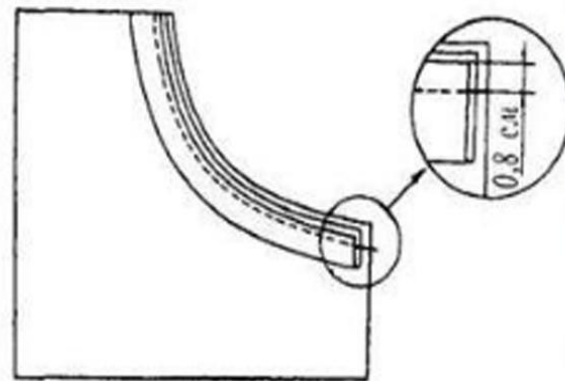
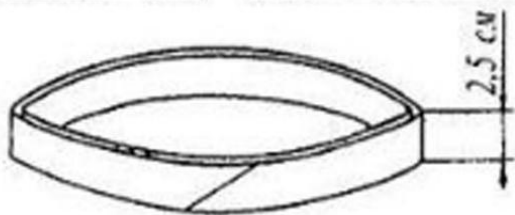
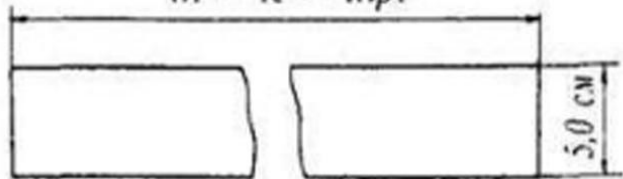
Косую бейку перегибают на изнаночную сторону изделия и приутюживают с образованием канта шириной 0,2 см. Полоску настрачивают на изделие на расстоянии 0,1 см от сгиба нитками в цвет материала изделия. Горловину приутюживают с лицевой стороны.



# Обработка горловины и пройм окантовочным ШВОМ.



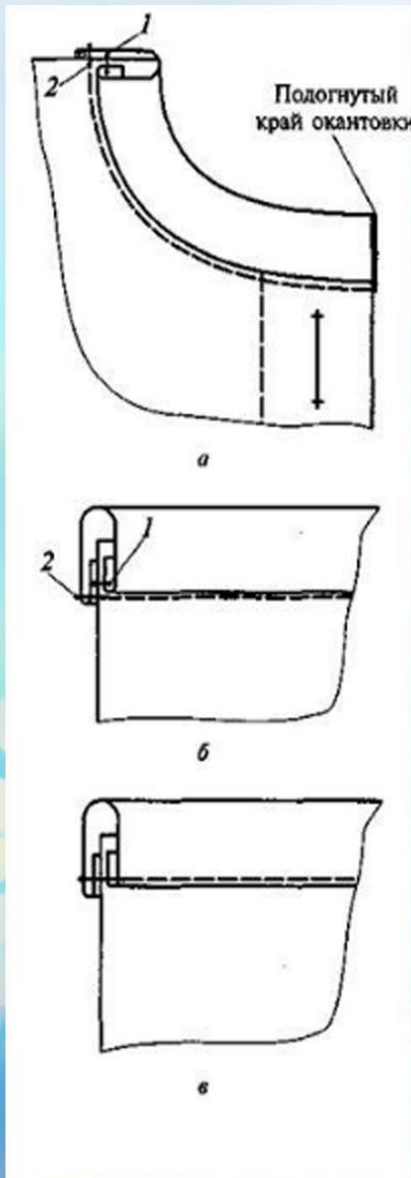
$$l_n = l_2 = l_{np}$$



Обтачкой (бейкой), выкроенной по косой.  
Применяется в изделиях из легкоосыпающихся и  
прозрачных тканей







## Обработка горловины окантовочным швом



Выполнила: Гедзун А.А.  
Группа №164.