

Е.А.Янчевская
З.Н.Тимашева

Конструирование и особенности изготовления легкой одежды

Авторы этой книги рассматривают конструирование и особенности изготовления женской легкой одежды сложных форм. Читатель узнает, что усложнение формы женской легкой одежды может быть достигнуто не только сложностью кроя одной из деталей изделия, но и технологическими приемами при его изготовлении. С этой целью в книге рассмотрены конструкции различных покроев одежды, возможные варианты усложнения отдельных деталей конструктивным путем и некоторые варианты технологических приемов при выполнении различных видов отделки, усложняющих форму изделия. Кроме того, на ряде примеров показано конструктивное решение отдельных моделей достаточно сложной формы с использованием ранее приведенных основ.

Высшая цель общественного производства при социализме — наиболее полное удовлетворение растущих материальных и духовных потребностей общества. Развитие производительных сил в нашей стране является средством повышения жизненного уровня народа.

С повышением жизненного уровня советского народа развиваются его эстетические вкусы, а вместе с этим и все более возрастают требования к качеству одежды. На данном этапе ведущим критерием качества одежды является ее художественный уровень — красота. Одежда не только должна быть красивой по исполнению, но и обязательно модной по форме.

Модная по форме одежда не может быть получена без знания современных методов конструирования. Каждый предлагаемый модой вариант формы требует очень продуманного конструктивного решения. При этом важное значение имеет связь конструктивных элементов с формой изделия (конструктивно-декоративные линии и детали).

Современная мода наряду с четкими конструктивными решениями предлагает довольно объемные сложные формы, которые требуют более серьезного подхода к их решению. Сложность формы может быть достигнута покроем в целом и отдельных деталей (переда лифа, спинки, рукава, воротника, переднего полотнища юбки и т. д.).

Целью данной работы является разработка женской легкой одежды сложных форм на основе чертежа конструкции и лекал различных покроев и отдельных деталей платья.

ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ПОСТРОЕНИЯ ОСНОВЫ ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ

ИЗМЕРЕНИЕ ФИГУР ЖЕНЩИН

При разработке правильной, соответствующей заданной фигуре конструкции основы нужно иметь очень точные измерения фигуры, которые производят с помощью некоторых приспособлений.

В процессе измерения заданная фигура должна быть достаточно изучена путем сравнения полученных данных с типовыми. В первую очередь это разность между полуобхватом бедер и

полуобхватом груди третьим и между длиной переда и длиной спины до линии талии от вершины горловины.

В случае больших отклонений от типовых значений измерения следует повторить и определить, чем вызваны данные отклонения. Определение особенностей телосложения заданной фигуры необходимо для правильного решения формы изделия с учетом пропорций фигуры.

Все измерения фигуры человека можно подразделить на четыре группы: обхваты (шеи, плеча, запястья, груди, талии), ширины (спины, груди, плеча), длины (до талии, руки) и высоты (груди, плеча косая), проекционные измерения (положение корпуса, высота плеча). Измерения трех первых групп производят сантиметровой лентой, а четвертой — с помощью системы линеек.

Мерки полуобхватов (шеи, груди, талии и бедер), обозначаемые буквой *С*, и ширин, обозначаемые буквой *Ш*, равны половине величины измерения обхвата или ширины, т. к. чертеж конструкции благодаря симметричности правой и левой половин изделия строят только на одну половину. Мерки обхватов запястья *О_з*, плеча *О_п* и ширины плеча *Ш_п* записывают в полном измерении. Мерки длин, обозначаемые буквой *Д*, и мерки высот, обозначаемые буквой *В*, записывают в полном размере, т. к. они полностью входят в чертеж изделия.

Человек, которого измеряют, должен быть одет в платье без больших наслоений ткани, мешающих обмеру, и должен стоять спокойно; без напряжения, не меняя осанки.

Для точного определения линии талии и связанных с ней измерений, необходимо завязать вокруг талии шнурок (или шляпную резинку) так, чтобы он располагался строго горизонтально. Правильность горизонтального расположения шнурка проверяют измерением расстояния от пола до верхнего края шнурка или резинки со стороны спины и переда.

При конструировании платья на конкретную фигуру положение вершин горловины переда и спинки определяют путем измерения, без использования расчетных формул.

Измерение фигуры с целью получения размерных признаков следует производить при плотном прилегании сантиметровой ленты без учета припусков, т. к. последние будут предусмотрены при построении чертежа конструкции в зависимости от силуэта, измерений фигуры, ткани и назначения изделия.

24 измерения фигуры, предусмотренные табл. 1 в соответствии с ОСТ 17-326—74, дают необходимое представление о телосложении фигур, не имеющих особых отклонений от типовых, соответствующего размера. При снятии мерок с фигур, имеющих значительные отклонения от типовой (в размере и положении грудных желез), рекомендуется произвести дополнительные измерения, которые помогут правильно определить соответствующие участки конструкции.

Измерения фигур обозначают следующими прописными буквами: *О* — обхват, *С* — полуобхват, *Ш* — ширина, *Д* — длина, *В* — высота, *П* — положение точки или линии, *Ц* — расстояние между центрами, *Р* — рост (длина тела). Индексы при прописных буквах обозначают участки измерений. Основные и дополнительные измерения показаны на рис. 1, их производят следующим образом.

1. *Полуобхват шеи* — $C_{ш}$. Измеряют полный обхват шеи по ее основанию: сзади — над шейной точкой (остистым отростком седьмого шейного позвонка), спереди — над яремной выемкой.

При снятии мерок с заданной фигуры следует обратить внимание на форму и постановку шеи и отметить ее особенности. Длину шеи учитывают при выборе модели изделия; форму и жиротложение учитывают в конструкции при определении ширины и глубины горловины. Постановка шеи оказывает влияние на оформление выреза горловины в изделиях с вырезом горловины по основанию шеи.

2. *Полуобхват груди первый* — $C_{г1}$. Измеряют полный обхват груди первый. Со стороны спины сантиметровую ленту располагают по нижним углам лопаток, касаясь верхним ее краем задних углов подмышечных впадин; спереди ленту располагают над основанием грудных желез.

3. *Полуобхват груди второй* — $C_{г2}$. Измеряют полный обхват груди второй. Со стороны спины сантиметровую ленту располагают по нижним углам лопаток, касаясь верхним ее краем задних углов подмышечных впадин; спереди лента проходит по высшим точкам грудных желез.

Обхваты груди первый и второй следует измерять непосредственно один за другим, не допуская сдвига сантиметровой ленты на спине. При измерении конкретной фигуры с низко опущенным бюстом сантиметровую ленту спереди необходимо располагать строго горизонтально с учетом припуска на выступ грудных желез. У фигур перегибистых, с высоко расположенным бюстом и развернутой грудной клеткой разность между полуобхватами не всегда обеспечивает расчетную величину раствора натурной вытачки. В этом случае для определения раствора вытачки лучше использовать измерение $Ш_{г2}$ (25).

4. *Полуобхват груди третий* — $C_{г3}$. Измеряют полный обхват груди третий. Сантиметровая лента должна проходить горизонтально вокруг туловища через выступающие точки грудных желез и замыкаться спереди на правой стороне груди.

$C_{г3}$ определяет размер фигуры (ОСТ 17-326—74).

5. *Полуобхват талии* — $C_{т}$. Измеряют полный обхват талии. Измерение производят в строго горизонтальной плоскости между нижними ребрами и гребнями позвонковых костей (по завязанному шнуру).

6. *Полуобхват бедер* — $C_{б}$. Измеряют полный обхват бедер. Измерение производят строго горизонтально вокруг бедер,

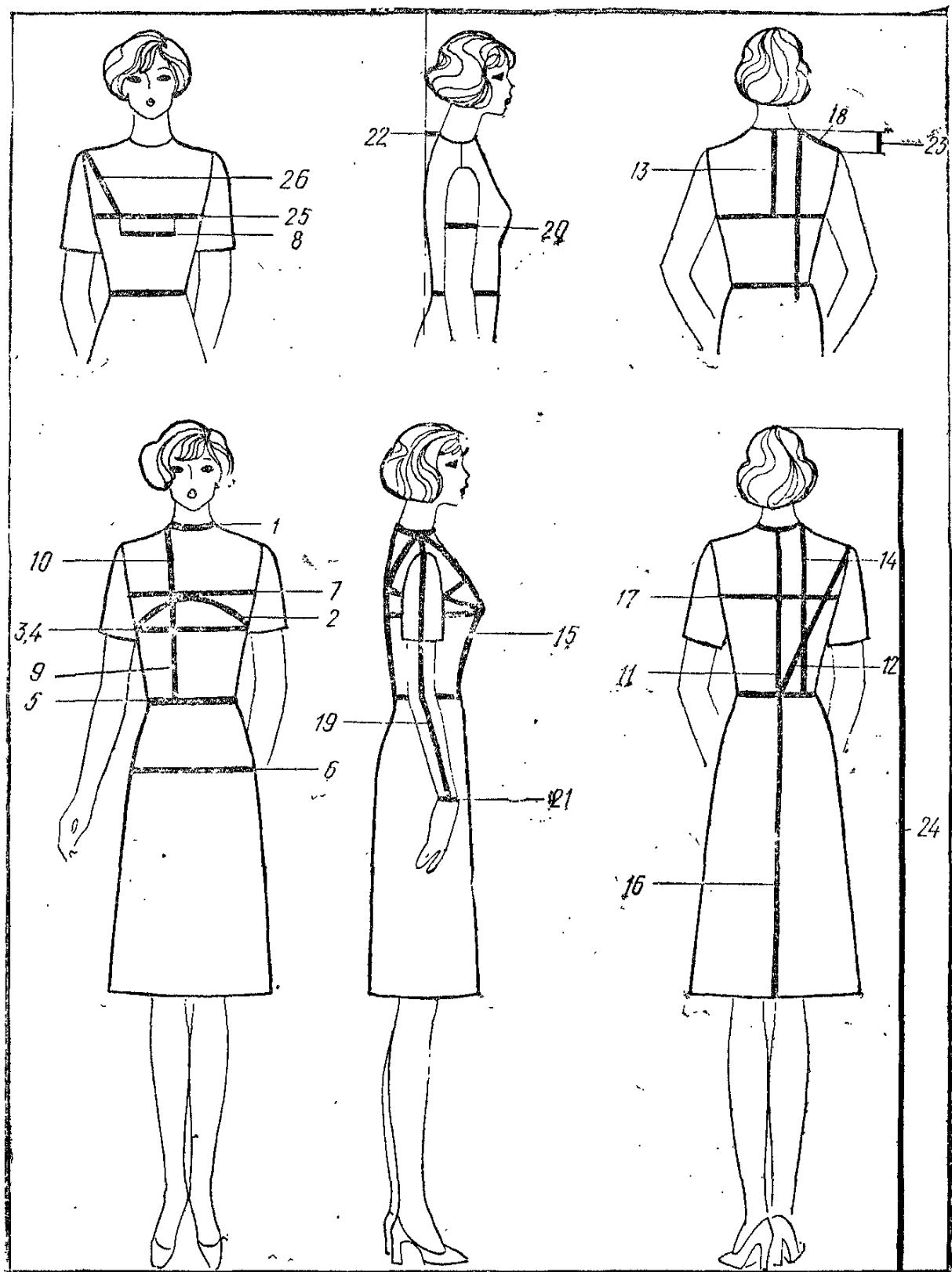


Рис. 1. Основные измерения женской фигуры

сзади — по выступающим точкам ягодиц, спереди — с учетом выступа живота. При измерении заданной фигуры обязательно отмечают форму бедер.

7. *Ширина груди* — $Ш_{г.}$ Измеряют горизонтально над основанием грудных желез между вертикалями, мысленно проведенными вверх от передних углов подмышечных впадин. При этом отмечают форму грудной клетки и разворот плечевого пояса, что учитывается при построении верхней части середины переда.

8. *Расстояние между выступающими точками грудных желез* — $Ц_{г.}$ Измеряют по прямой между выступающими точками грудных желез.

9 и 10. *Длина талии спереди* — $Д_{т.п}$ и *высота груди* — $В_{г.}$ Эти мерки снимают одновременно так, чтобы сантиметровая лента проходила от шейной точки (седьмого шейного позвонка) по основанию шеи, через высшую точку груди до горизонтального шнура на талии. Одновременно записывают мерку $В_{г.}$ — до высшей точки грудной железы.

11. *Длина спины до талии с учетом выступа лопаток* — $Д_{т.с.}$ Измеряют от шейной точки (седьмого шейного позвонка) вдоль позвоночника до линии талии. Измерение можно производить снизу вверх, устанавливая начало сантиметровой ленты в точке пересечения позвоночника с линией талии.

12. *Высота плеча косая* — $В_{п.к.}$ Измеряют непосредственно после предыдущей мерки по кратчайшему расстоянию от точки пересечения линии талии с позвоночником до плечевой точки правой стороны. Одновременно проверяют мерку $В_{п.к.}$ по левой стороне. В случае если есть разница в измерениях правой и левой сторон, этот недостаток фигуры должен быть устранен при изготовлении изделия.

13. *Высота проймы сзади* (от шейной точки до заднего угла подмышечной впадины) — $В_{пр.з.}$ Измеряют от шейной точки (седьмого шейного позвонка) до горизонтали, проходящей на уровне задних углов подмышечных впадин.

Горизонталь устанавливают двумя способами: а) с помощью сантиметровой ленты, проложенной касательно к заднему углу подмышечной впадины с измеряемой стороны; б) с помощью круглой резинки, которую накладывают сзади по основанию шеи, проводят вперед к подмышечным впадинам и, касаясь нижних углов подмышечных впадин, замыкают сзади по горизонтали.

Для типовых фигур это измерение может быть получено как разность измерений высоты шейной точки и высоты заднего угла подмышечной впадины относительно пола с припуском на облегание лопаток.

14. *Расстояние от линии талии сзади до точки основания шеи* — $Д_{т.с.1.}$ Измеряют от горизонтали (шнура) на талии до

высшей точки проектируемого плечевого шва параллельно позвоночнику.

15. *Расстояние от точки основания шеи до линии талии спереди — $D_{т. пл.}$* . Измеряют от проектируемого плечевого шва у основания шеи до горизонтали (шнурка) на талии через высшую точку груди, одновременно отмечают ее положение.

При измерении следует обратить внимание на форму шеи и переход от шеи к плечевому поясу. В случае нечетко выраженного перехода сантиметровую ленту располагают обязательно по основанию шеи.

16. *Расстояние от шейной точки до колена — $D_{ш. к.}$* . Измеряют от шейной точки (седьмого шейного позвонка) до колена на уровне центра коленной чашечки. Это измерение является определяющим для длины изделия.

17. *Ширина спины — $Ш_с$* . Измеряют горизонтально по лопаткам между задними углами подмышечных впадин. При этом обращают внимание на расположение выступа лопаток и кривизну спины, что учитывают при построении средней линии спинки и вытачек на лопатки.

18. *Ширина плеча — $Ш_п$* . Измеряют от основания шеи до конечной плечевой точки. Это измерение определяет конструктивное решение плечевого пояса изделия. В случае если заданная фигура имеет узкие плечи и жировое отложение в верхней части обхвата плеча, то мерку $Ш_п$ желательнее несколько увеличить и, наоборот, у фигуры с широкими плечами, узкой спиной и нормальным обхватом плеча данную мерку желательнее уменьшить.

19. *Длина руки до обхвата запястья — $D_{р. зап.}$* . Измеряют расстояние от плечевой точки до линии обхвата запястья. Если рукав короткий или $\frac{3}{4}$, $\frac{7}{8}$, $\frac{9}{10}$ длины, то уровень низа его определяют также измерением относительно плечевой точки.

20. *Обхват плеча — $O_п$* . Измеряют при свободно опущенной руке перпендикулярно оси плеча (часть руки от плечевой точки до локтевой) так, чтобы верхний край сантиметровой ленты касался заднего угла подмышечной впадины.

В случае если рука заданной фигуры полная и данная мерка значительно превышает типовое значение, то это обстоятельство обязательно учитывается при конструктивном решении рукава и распределении посадки по окату рукава.

21. *Обхват запястья — $O_з$* . Измеряют перпендикулярно оси предплечья, на уровне лучезапястного сустава.

22. *Положение корпуса — $П_к$* . Измеряют по горизонтали от шейной точки до вертикальной плоскости, касательной к наиболее выступающим точкам лопаток.

23. *Высота плеча проекционная — $В_п$* . Измеряют по вертикали от горизонтальной плоскости, проходящей на уровне шейной точки до плечевой точки правой стороны.

Последние два измерения рекомендуется использовать для определения осанки заданной фигуры.

24. *Рост — Р.* Измеряют по вертикали от верхушечной точки (вышей точки головы) до пола.

Измерение роста необходимо для правильного выбора мерок для типовой фигуры соответствующего размера и роста с целью определения телосложения заданной фигуры.

Дополнительными измерениями фигур, имеющих значительные отклонения от типовых (в размере и положении грудных желез), являются следующие:

25. *Ширина груди вторая — Ш_{гг}.* Измеряют горизонтально по выступающим точкам грудных желез до вертикалей, мысленно проведенных вниз от передних углов подмышечных впадин.

Данное измерение необходимо для уточнения величины участка конструкции на уровне измерения ширины груди и раствора нагрудной вытачки в изделиях на полные фигуры с большим выступом грудных желез и фигуры с развернутым плечевым поясом (перегибистые фигуры).

26. *Высота плеча передняя косая — В_{п. п. к.}* Измеряют от центра груди до конечной плечевой точки спереди.

Измерения В_{п. п. к.} и Ц_г используют для определения конечной плечевой точки переда при конструировании изделий на перегибистые и сутулые фигуры.

На основе антропологических исследований, проведенных Научно-исследовательским институтом антропологии имени Д. И. Анучина Московского государственного ордена Ленина университета имени М. В. Ломоносова совместно с ЦНИИШП, была разработана размерная типология женских типовых фигур.

Для создания размерной типологии из всей серии антропометрических признаков были выбраны такие, которые наилучшим образом определяют форму тела человека и его отдельных частей. Такими признаками являются наиболее крупные (основные) размеры тела, которые называют главными, или ведущими. Тип фигуры, который можно охарактеризовать выбранными ведущими признаками, называют типовым. Все остальные размерные признаки, дающие детальную размерную характеристику каждой типовой фигуры, называются подчиненными.

На основе ГОСТ 17522—72 взамен МРТУ 17-576—67 разработан отраслевой стандарт — ОСТ 17-326—74 «Изделия швейные, трикотажные, меховые. Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды». Типы женских фигур, включенные в стандарты, являются общими для всех районов СССР.

В качестве ведущих признаков для определения женской типовой фигуры были приняты: рост, обхват груди третий без учета выступа лопаток и обхват бедер с учетом выступа живота.

Типовые фигуры сгруппированы в четыре полнотные группы (I, II, III, IV). Принадлежность к той или иной полнотной группе определяется разностью между полуобхватом бедер с учетом выступа живота и полуобхватом груди третьим (табл. 2).

1. ОСНОВНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ ТИПОВЫХ ФИГУР ЖЕНЩИН, СМ

Номер п/п	Наименование измерений и его условное обозначение	Полнота	Величины измерений для размеров (по С _{гIII}) III роста														Разность по ростам, см		
			44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	на мень-ший	на боль-ший		
1	Полуобхват шеи, С _ш	I II III IV	17,4 17,6 17,8 18	17,8 18 18,2 18,4	18,2 18,4 18,6 18,8	18,6 18,8 19 19,2	19 19,2 19,4 19,6	— 19,4 19,5 —	— 19,4 19,5 —	— 20,2 20,3 —	— 20,6 20,7 —	— 20,8 — —	— 21,2 — —	— 21,6 — —	— 22 — —	-0,1	+0,1		
2	Полуобхват груди первый, С _{гI}	I II III IV	42,5 42,7 42,9 43,1	44 44,2 44,4 44,6	45,5 45,7 45,9 46,1	47 47,2 47,4 47,6	48,5 48,7 48,9 49,1	— 50,1 50,3 —	— 51,5 51,7 —	— 52,9 53,1 —	— 54,3 54,5 —	— 55,7 — —	— 57,1 — —	— 58,5 — —	— 59,9 — —			-0,2	+0,2
3	Полуобхват груди второй, С _{гII}	I II III IV	46,2 46,4 46,6 46,8	48,2 48,4 48,6 48,8	50,2 50,4 50,6 50,8	52,2 52,4 52,6 52,8	54,2 54,4 54,6 54,8	— 56,2 56,4 —	— 58,2 58,4 —	— 60,2 60,4 —	— 62,2 62,4 —	— 64 — —	— 66 — —	— 68 — —	— 70 — —				
4	Полуобхват груди третий, С _{гIII}	I— IV	44 46 48 50 52	46 48 50 52 54	48 50 52 54 56	50 52 54 56 58	52 54 56 58 60	54 56 58 60 62	56 58 60 62 64	58 60 62 64 66	60 62 64 66 68	62 64 66 68 70	64 66 68 70 72	66 68 70 72 74	68 70 72 74 76	—	—		
5	Полуобхват талии, С _г	I II III IV	33,4 34,4 35,4 36,4	35,5 36,5 37,5 38,5	37,6 38,6 39,6 40,6	39,7 40,7 41,7 42,7	41,8 42,8 43,8 44,8	— 45,2 45,9 —	— 47,6 48,3 —	— 50 50,7 —	— 52,4 53,1 —	— 55 — —	— 57,7 — —	— 60,4 — —	— 63,1 — —			+0,6	-0,6

6	Полуобхват бедер, C_6	I II III IV	46 48 50 52	48 50 52 54	50 52 54 56	52 54 56 58	54 56 58 60	— 58 60 —	— 60 62 —	— 62 64 —	— 61 66 —	— 66 — —	— 68 — —	— 70 — —	— 72 — —	— — —	—
7	Ширина груди, $Ш_Г$	I II III IV	16,2 16,3 16,4 16,5	16,6 16,7 16,8 16,9	17 17,1 17,2 17,3	17,4 17,5 17,6 17,7	17,8 17,9 18 18,1	— 18,3 18,4 —	— 18,7 18,8 —	— 19,1 19,2 —	— 19,5 19,6 —	— 19,8 — —	— 20,2 — —	— 20,6 — —	— 21 — —	— — —	—0,2 +0,2
8	Расстояние между выступающими точками грудных желез, $Ц_Г$	I II III IV	9,5 9,6 9,7 9,8	9,8 9,9 10 10,1	10,1 10,2 10,3 10,4	10,4 10,5 10,6 10,7	10,7 10,8 10,9 11	— 11,1 11,1 —	— 11,4 11,4 —	— 11,7 11,7 —	— 12 12 —	— 12,5 — —	— 12,8 — —	— 13,1 — —	— 13,4 — —	— — —	—
9	Длина талии спереди, $Д_{т.п}$	I II III IV	50,5 50,4 50,3 50,2	51,2 51,1 51 50,9	51,9 51,8 51,7 51,6	52,6 52,5 52,4 52,3	53,3 53,2 53,1 53	— 53,8 53,6 —	— 54,5 54,3 —	— 55,2 55 —	— 55,9 55,7 —	— 56,5 — —	— 57,2 — —	— 57,9 — —	— 58,6 — —	— — —	—1,1 +1,1
10	Высота груди, $B_Г$	I II III IV	33,4 33,6 33,8 34	34,3 34,5 34,7 34,9	35,2 35,4 35,6 35,8	36,1 36,3 36,5 36,7	37 37,2 37,4 37,6	— 38,3 38,3 —	— 39,3 39,3 —	— 40,3 40,3 —	— 41,3 41,3 —	— 42,3 — —	— 43,3 — —	— 44,3 — —	— 45,3 — —	— — —	—0,1 +0,1
11	Длина спины до талии с учетом выступа лопаток, $Д_{т.с}$	I II III IV	39,1 39 38,9 38,8	39,2 39,1 39 38,9	39,3 39,2 39,1 39	39,4 39,3 39,2 39,1	39,5 39,4 39,3 39,2	— 39,5 39,4 —	— 39,6 39,5 —	— 39,7 39,6 —	— 39,8 39,7 —	— 40,3 — —	— 40,4 — —	— 40,5 — —	— 40,6 — —	— — —	—1,1 +1,1
12	Высота плеча косая, $B_{п.к}$	I II III IV	42 41,9 41,8 41,7	42,4 42,3 42,2 42,1	42,8 42,7 42,6 42,5	43,2 43,1 43 42,9	43,6 43,5 43,4 43,3	— 43,9 43,8 —	— 44,3 44,2 —	— 44,7 44,6 —	— 45,1 45 —	— 45,5 — —	— 45,9 — —	— 46,3 — —	— 46,7 — —	— — —	—0,9 +0,9

Номер п/п	Наименование измерения и его условное обозначение	Полнота	Величины измерений для размеров (по С _{гип}) III роста														Разность по ростам, см	
																	на мень-ший	на боль-ший
			44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68			
13	Высота прой-мы сзади (от шейной точки до заднего угла подмышеч-ной впадины), В _{пр.з}	I	17	17,2	17,4	17,6	17,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—0,4 +0,4		
		II	17,1	17,3	17,5	17,7	17,9	18,1	18,3	18,5	18,7	19,1	19,4	19,7	20			
		III	17,2	17,4	17,6	17,8	18	18,2	18,4	18,6	18,8	—	—	—	—			
		IV	17,3	17,5	17,7	17,9	18,1	—	—	—	—	—	—	—	—			
14	Расстояние от линии талии сзади до точки основания шеи, L _{гел}	I	41,8	42	42,2	42,4	42,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—1,2 +1,2		
		II	41,7	41,9	42,1	42,3	42,5	42,7	43	43,3	43,6	44,0	44,3	44,6	44,9			
		III	41,6	41,8	42	42,2	42,4	42,6	42,9	43,2	43,5	—	—	—	—			
		IV	41,5	41,7	41,9	42,1	42,3	—	—	—	—	—	—	—	—			
15	Расстояние от точки осно-вания шеи до линии талии спереди, L _{г.пл}	I	42,3	42,8	43,3	43,8	44,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—1 +1		
		II	42	42,5	43	43,5	44	44,5	45	45,5	46	46,4	46,9	47,4	47,9			
		III	41,7	42,2	42,7	43,2	43,7	44,3	44,8	45,3	45,8	—	—	—	—			
		IV	41,4	41,9	42,4	42,9	43,4	—	—	—	—	—	—	—	—			
16	Расстояние от шейной точ-ки до колена, L _{ш.к}	I	91,8	91,9	92	92,1	92,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—3,6 +3,6		
		II	91,8	91,9	92	92,1	92,2	92,5	92,7	92,9	93,1	93,2	93,4	93,6	93,8			
		III	91,8	91,9	92	92,1	92,2	92,5	92,7	92,9	93,1	—	—	—	—			
		IV	91,8	91,9	92	92,1	92,2	—	—	—	—	—	—	—	—			

17	Ширина спины, $Ш_c$	I II III IV	17,2 17,3 17,4 17,5	17,7 17,8 17,9 18	18,2 18,3 18,4 18,5	18,7 18,8 18,9 19	19,2 19,3 19,4 19,5	— 19,6 19,7 —	— 20,1 20,2 —	— 20,6 20,7 —	— 21,1 21,2 —	— 21,5 — —	— 22 — —	— 22,5 — —	— 23 — —	— — —	—
18	Ширина плеча, $Ш_{пл}$	I II III IV	12,9 12,9 12,9 12,9	13 13 13 13	13,1 13,1 13,1 13,1	13,2 13,2 13,2 13,2	13,3 13,3 13,3 13,3	— 13,3 13,3 —	— 13,4 13,4 —	— 13,5 13,5 —	— 13,6 13,6 —	— 13,6 — —	— 13,7 — —	— 13,8 — —	— 13,9 — —	— — —	—0,2 +0,2
19	Длина руки до обхвата запястья, $Д_{р. зап}$	I II III IV	53,3 53,3 53,3 53,3	53,5 53,5 53,5 53,5	53,7 53,7 53,7 53,7	53,9 53,9 53,9 53,9	54,1 54,1 54,1 54,1	— 54,4 54,4 —	— 54,5 54,5 —	— 54,6 54,6 —	— 54,7 54,7 —	— 54,9 — —	— 55 — —	— 55,1 — —	— 55,2 — —	— — —	—1,9 +1,9
20	Обхват плеча, $О_{пл}$	I II III IV	27,1 27,7 28,3 28,9	28,5 29,1 29,7 30,3	29,9 30,5 31,1 31,7	31,3 31,9 32,5 33,1	32,7 33,3 33,9 34,5	— 34,4 34,9 —	— 35,5 36 —	— 36,6 37,1 —	— 37,7 38,2 —	— 38,4 — —	— 39,2 — —	— 40 — —	— 40,8 — —	— — —	+0,2 —0,2
21	Обхват запястья, $О_з$	I II III IV	15,6 15,8 16 16,2	15,9 16,1 16,3 16,5	16,2 16,4 16,6 16,8	16,5 16,7 16,9 17,1	16,8 17 17,2 17,4	— 17,2 17,4 —	— 17,5 17,7 —	— 17,8 18 —	— 18,1 18,3 —	— 18,2 — —	— 18,5 — —	— 18,8 — —	— 19,1 — —	— — —	—0,1 +0,1
22	Положение корпуса, $Л_k$	I II III IV	6,3 6,2 6,1 6	6,3 6,2 6,1 6	6,3 6,2 6,1 6	6,3 6,2 6,1 6	6,3 6,2 6,1 6	— 6,4 6,3 —	— 6,4 6,3 —	— 6,4 6,3 —	— 6,4 6,3 —	— 6,4 — —	— 6,4 — —	— 6,4 — —	— 6,4 — —	— — —	—0,1 +0,1
23	Высота плеча проекционная, $В_{пл}$	I II III IV	6,2 6,1 6 5,9	6,1 6 5,9 5,8	6 5,9 5,8 5,7	5,9 5,8 5,7 5,6	5,8 5,7 5,6 5,5	— 5,8 5,7 —	— 5,8 5,7 —	— 5,8 5,7 —	— 5,8 5,7 —	— 5,6 — —	— 5,6 — —	— 5,6 — —	— 5,6 — —	— — —	—0,4 +0,4
24	Рост, P	I— IV	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	158 158	—6 +6

2. Разность между полуобхватами бедер и груди третьим ($C_6 - C_{гIII}$) по полнотам и размерам, см

Полнота	$(C_6 - C_{гIII})$ по размерам												
	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	6
I	2	2	2	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—
II	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
III	6	6	6	6	6	6	6	6	6	—	—	—	—
IV	8	8	8	8	8	—	—	—	—	—	—	—	—

По возрасту женщин подразделяют на три группы — младшую (18—29 лет), среднюю (30—44 года) и старшую (свыше 45 лет). Показатели полноты и возраста учитывают при моделировании и конструировании одежды. При выборе формы и пропорций платья важным является и значение роста. По данным ОСТ 17-326—74 рост женских фигур колеблется от 146 до 176 см при среднем значении 158 см. Интервал по росту равен 6 см (табл. 3).

3. Рост женских фигур

Рост	Среднее значение, см	Интервал, см	Рост	Среднее значение, см	Интервал, см
I	146	143—148,9	IV	164	161—166,9
II	152	149—154,9	V	170	167—172,9
III	158	155—160,9	VI	176	173—179

В условиях производства и торговли готовую одежду маркируют с указанием роста, обхвата груди третьего и обхвата бедер, например: 164—96—100, что соответствует фигуре IV роста, 48 размера, II полноты. При этом размерную и полнотную характеристики фигуры берут в полном размере, т. е. удваивают.

ОСАНКА

Осанка, как и другие размерные признаки, в значительной степени определяет особенности внешней формы тела человека. Поэтому осанка является объектом пристального внимания не только антропологов и медиков, но и специалистов швейного производства.

Внешние формы тела человека различны. Влияние условий жизни особенно сильно проявляется в характере привычного «спокойного» положения тела — в осанке.

Придерживаясь классификации, принятой в швейной промышленности, можно выделить три основных типа осанки фигуры человека. За первый тип принимают перегибистую фигуру, которая характеризуется выпрямленной спиной без выступа ло-

паток, увеличенным выгибом в талии по спине, укороченной длиной спины до линии талии, увеличенной длиной переда до линии талии, при этом положение высшей точки грудной железы смещается вверх, а плечи и руки слегка отклоняются назад, спина узкая, а грудь несколько расширена.

Второй тип — нормальная, или условно-типовая фигура, характеризуется прямой осанкой с выпрямленными конечностями.

Третий тип — сутулая фигура, характеризуется округлой и расширенной спиной, часто с выступающими лопатками. Мерка ширины груди уменьшена по сравнению с типовой, плечи и руки наклонены вперед, выгиб в талии по спине уменьшается, длина спины до линии талии увеличивается, а длина переда до линии талии уменьшается, при этом положении высшая точка грудной железы смещается вниз.

По мнению П. Н. Башкирова, эти типы в какой-то мере аналогичны соответственно лордотическому, нормальному и сутуловатому типам, принятым в антропометрии.

Для установления принадлежности фигуры человека к тому или иному типу осанки пользуются параметром, определяющим изгиб верхней части туловища — положением корпуса P_k и вторым параметром, определяющим наклон плеча — B_p .

Определение осанки фигуры человека в зависимости от положения корпуса и всех связанных с ним изменений размерных признаков имеет большое значение при построении чертежа конструкции изделия. Положение корпуса P_k не может быть постоянным для всех типов телосложения и для женских фигур среднего размера, роста, полноты колеблется от 4 до 8 см (по данным ЦНИИШП). Параметр P_k зависит от размера, роста и полноты фигуры: при их увеличении P_k увеличивается.

Второй параметр осанки — высота плеча проекционная B_p — зависит от угла наклона плечевого ската и колеблется от 4,7 до 7,7 см, при этом плечи могут быть высокие, нормальные и низкие. В табл. 4 приведена классификация осанки женских фигур среднего размера, роста, полноты (по данным ЦНИИШП).

4. Классификация фигур по осанке

P_k , см	B_p , см		
	4,7	6,2	7,7
4	Перегибистая с высокими плечами	Перегибистая с нормальной высотой плеч	Перегибистая с низкими плечами
6	Нормальная с высокими плечами	Нормальная с нормальной высотой плеч	Нормальная с низкими плечами
8	Сутулая с высокими плечами	Сутулая с нормальной высотой плеч	Сутулая с низкими плечами

В промышленности одежду изготавливают на фигуру с нормальной осанкой и нормальной высотой плеч. Данная продукция

подойдет и для других фигур, имеющих незначительные неощутимые отклонения от фигуры с нормальной осанкой.

При разработке конструкции на конкретную фигуру необходимо учитывать ее пропорции с целью правильного выбора модели и решения конструкции.

ПРИПУСКИ

В зависимости от степени прилегания к фигуре платье может быть прилегающее и узкое, полуприлегающее, прямое и свободное.

Независимо от степени прилегания внутренние размеры изделия всегда больше соответствующих размеров тела. Величины, на которые размеры одежды превышают размеры тела человека, называются припусками (P). Индексы обозначают участки, на которых даны припуски. По своему назначению припуски подразделяются на минимально необходимые (технические) и декоративно-конструктивные.

Минимально необходимые припуски ($P_{\text{тех}}$) обеспечивают свободу дыхания, движения, создают определенную воздушную прослойку для регулирования теплообмена и учитывают толщину тканей. Они являются более или менее постоянными для определенного вида изделия. Для женского легкого платья — 2 см.

Декоративно-конструктивные припуски ($P_{\text{д.к}}$) не являются постоянными и зависят от вида одежды, ее формы, силуэта, от композиции модели и моды в целом. Декоративно-конструктивные припуски дают не только по ширине изделия, но и по длине (изменение длины в зависимости от требований моды). Их устанавливают в зависимости от размера, роста, покроя (по ширине) и возрастной группы (по длине). Разница по длине изделия (длина чуть выше или ниже колена) по возрастным группам — 2 см.

Для практических целей в последние годы в рекомендациях Общесоюзного Дома моделей одежды (ОДМО) и Центральной опытно-технической швейной лаборатории (ЦОТШЛ) даются с некоторым обобщением на ведущие «модные в каждом сезоне силуэты» суммарные припуски (общие) на свободное облегание (P_{Γ}):

$$P_{\Gamma} = P_{\text{тех}} + P_{\text{д.к.}}$$

Общий припуск на свободное облегание P_{Γ} не может быть меньше минимально необходимого, а увеличение его зависит от величины конструктивно-декоративного припуска, приобретающего новое значение с изменением моды.

Несмотря на разнообразие форм изделий, построение чертежей конструкции осуществляется по единой схеме с выбором различных припусков на свободное облегание и своеобразным,

присущим данной силуэтной форме, оформлением конструктивных линий.

При построении чертежа конструкции припуски дают к следующим участкам: к ширине изделия по линиям обхватов груди, талии, бедер; к глубине проймы; к длине спины и переда до линии талии; к ширине и высоте горловины. В женской легкой одежде $P_{в.гор} = 0$. Основным припуском, определяющим силуэт и покрой изделия, является припуск к полуобхвату груди третьему (P_r).

Среднее значение P_r , см, для женского платья с втачными рукавами 48 размера III-IV роста в зависимости от силуэта

Прилегающий	4,5—5,5
Полуприлегающий	5,5—6,5
Прямой	6,5—7,5
Трапецевидный*	4,5—5,5
Свободный	Более 8

*Трапецевидный силуэт может быть построен и на полуприлегающем.

При изготовлении платья одного и того же силуэта из различных тканей берут меньшие величины припусков для тонких, но не разреженных структур тканей; средние — для тканей средней толщины и большие величины припусков — для толстых тканей.

Чтобы сохранить одно и то же зрительное впечатление от изделия определенного силуэта на фигурах различных размеров и ростов средние припуски P_r необходимо увеличить на 0,5 см для фигур небольших размеров и высоких и уменьшить на 0,5 см для фигур больших размеров и меньших ростов.

Для создания определенного зрительного впечатления от изделия одного и того же силуэта, но разного покроя припуск на свободное облегание к полуобхвату груди в изделиях с цельновыкроенными рукавами и рукавами покроя реглан увеличивают на 1—2 см по сравнению с изделиями с втачными рукавами. Припуски к полуобхватам талии и бедер зависят от силуэта, формы, покроя и рассчитываются от припуска к полуобхвату груди.

Припуски по линиям талии и бедер, см, в зависимости от силуэта

	P_r	$P_б$
Прилегающий	$(0,4—0,6) P_r$	$(0,2—0,5) P_r$
Полуприлегающий	$(0,6—1) P_r$ и больше	$(0,4—0,6) P_r$
Прямой	Диктуется модой	
Трапецевидный и свободный	”	

При построении чертежа основы платья прилегающего силуэта, когда ширину переда определяют с учетом целой мерки

ширины груди $Ш_{г.}$, припуск по линии груди следует распределить так:

к ширине спинки — $(0,2—0,25)P_{г.}$, но не больше 1,5 см. В свободном силуэте расширение спинки платья может быть получено путем конического или другого разведения;

к ширине переда — 0. В полуприлегающем и прямом силуэтах — $(0—0,15)P_{г.}$;

к ширине проймы — $(0,8—0,6)P_{г.}$.

Кроме того, при построении чертежа необходимо предусматривать припуски к длине спинки и переда до линии талии, к пройме по глубине, к горловине спинки и переда.

Припуски по участкам чертежа, см

К длине спины до линии талии, $P_{д. т. с.}$	0—1
На свободу проймы по глубине, $P_{с. пр.}$	1,5—2,5
К ширине горловины, $P_{ш. гор.}$	0,5—1
К глубине горловины переда, $P_{гор.}$	По модели
К высоте горловины спинки, $P_{в. гор.}$	0

Примечания: 1. В платье с неотрезной линией талии $P_{д. т. с.} = 0—0,5$ см; в х/б платье с отрезной линией талии $P_{д. т. с.} = 1$ см и может быть включена в запас с таким расчетом, чтобы после стирки и усадки ткани припуск можно было выпустить и сохранить линию талии на естественном месте.

2. Припуски $P_{с. пр.}$ меньших величин рекомендуется брать для рукавов меньшей ширины, больших — несколько большей ширины. В случае если требуется большая ширина рукава, то $P_{с. пр.}$ следует увеличить до желаемой величины. Припуски меньше указанных величин не берут.

3. Припуск $P_{ш. гор.}$ меньшей величины берется для легко растягивающихся тканей и большей величины — для плотных тканей.

Величины припусков к обхвату плеча, см, принимают в зависимости от формы рукава платья:

Плотно облегающий	2—4
Узкий	4,5—6
Средний	6—7,5
Расширенный	8—9,5
Широкий	10—11,5
Полный	12—14

Примечание. Для фигур с большим измерением обхвата плеча, чем у типовой фигуры, а также для фигуры больших размеров берут меньшие величины припусков.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СИСТЕМ КОНСТРУИРОВАНИЯ

Конструирование одежды, являясь наряду с моделированием важнейшим процессом швейного производства, не только предопределяет в значительной мере качество изделий, но и является решающим моментом в совершенствовании технологии,

механизации и автоматизации производства. Целью конструирования одежды является создание конструкции изделия.

Конструкцией швейного изделия называется его строение, представленное в виде чертежа или комплекта деталей в их взаимном расположении и взаимосвязи, с указанием размеров и методов изготовления. К конструкции изделия предъявляются следующие требования:

1) внешний вид изделия, изготовленного по чертежам конструкции, должен строго соответствовать утвержденной модели или зарисовке — эскизу;

2) изделие должно иметь хорошую посадку на фигуре;

3) конструкция должна быть технологичной (нетрудоемкой в обработке, с минимальной затратой времени) и экономичной.

В настоящее время предприятия швейной промышленности нашей страны и за рубежом при создании конструкции моделей одежды применяют в основном две системы конструирования:

1) муляжную — для решения сложных конструктивных форм и отдельных элементов моделей и 2) расчетно-графическую в различных вариантах.

По муляжной системе конструкцию получают путем накалывания ткани или бумаги на фигуру человека или манекен, затем ткань или бумагу раскладывают на плоскости и оформляют контуры деталей изделия, при этом проверяя их правильность путем сопряжения узлов.

Расчетно-графическая система представлена рядом вариантов и характеризуется тем, что по заданной модели на основе измерений фигуры и соответствующих припусков строят чертежи изделия. При этом существует значительное число различных способов (вариантов) построения чертежей.

Существующие способы конструирования одежды отличаются друг от друга главным образом структурой расчетных формул и способами графических построений. Различна степень обоснованности расчетных формул.

На современном уровне развития нашего общества к конструкции вообще и швейного изделия в частности, предъявляются более высокие требования. Она должна быть не просто функциональной, но и выразительной по форме. Выразительность формы обеспечивается внутренней ее упорядоченностью, придающей ей высокую эстетическую ценность.

ПОСТРОЕНИЕ ОСНОВЫ ЖЕНСКОГО ПЛАТЬЯ С ВТАЧНЫМИ РУКАВАМИ

Практикой доказано, что правильно воспроизвести модель нового направления по зарисовке или журнальной картинке без дополнительных сведений о конструировании ее формы или без творческого поиска невозможно.

Новая мода—это прежде всего новая форма изделия, выраженная через конструкцию. Конструкция и мода неотделимы друг от друга. Новая мода обычно сопровождается изменением характера движения конструктивных и декоративных линий и пропорций.

Конструкторы должны уметь воплощать в конструкции современную модную форму изделия. При этом необходимо иметь информацию о направлении моды и характере изменения конструктивных средств, обеспечивающих данную моду, и обязательно владеть приемами нового кроя. В противном случае механическое перенесение модной модели на старую конструкцию приведет к неграмотному, несовременному решению формы изделия.

С разработкой ЦНИИШП Единой методики конструирования мужской, женской и детской одежды впервые появилась возможность разделить конструкцию на две составные части — конструкцию основы и конструкцию, отражающую модную форму изделия.

ЦОТШЛ на базе Единой методики ЦНИИШП разработала Единый метод конструирования женской одежды. Единый метод отличается от Единой методики заменой отдельных расчетных формул измерением фигуры или некоторым упрощением формул. Принципиальная схема конструкции оставлена неизменной.

Основная схема построения чертежа женского платья с втачными рукавами остается постоянной для всех моделей, а изменяются лишь отдельные участки чертежа в соответствии с изменениями силуэта и формы.

Для построения чертежа основы необходимо иметь измерения фигуры и припуски на свободное облегание по линии груди $P_{г.}$, талии $P_{т.}$, бедер $P_{б.}$, ширине горловины $P_{ш. гор.}$, длине переда $P_{д. т. п.}$ и спинки до линии талии $P_{д. т. с.}$ и на свободу проймы по глубине $P_{с. пр.}$

$P_{г.}$ распределяют по участкам чертежа конструкции: спинке, пройме и переду. Данное распределение тесно связано с формой изделия и не является постоянным. При построении основы женского платья припуск по линии груди распределяют между участками чертежа следующим образом:

к ширине спинки	$(0,2—0,25) P_{г.}$
„ „ полочки	$(0—0,15) P_{г.}$
„ „ проймы	$(0,8—0,6) P_{г.}$

В свободном силуэте расширение спинки может быть больше за счет конического разведения (фалд, сборок, складок и т. д.).

$P_{т.}$ зависит от степени прилегания изделия в области талии и определяет форму изделия и оформление боковых срезов и выточек. $P_{б.}$ также определяет форму изделия.

СЕТКА ЧЕРТЕЖА

Строят прямой угол с вершиной в точке A (рис. 2), которая соответствует положению шейной точки. Относительно шейной точки определяют положение: глубины проймы (условно линии груди), линии талии, бедер, низа, линии, определяющей ширину спинки, середины переда, линии, определяющей ширину переда.

С этой целью от точки A вниз по вертикальной линии откладывают глубину проймы AG

$$AG = B_{\text{пр. з}} + P_{\text{с. пр}} + P_{\text{сут}},$$

где $P_{\text{сут}}$ — величина сутюживания, зависящая от осанки фигуры и ткани; она равна, см: для перегибистых фигур — 0,5, для типовых фигур — около 1, для сутулых фигур — 1—1,5; при наличии кокетки величину сутюживания переводят в линию притачивания кокетки.

От точки A вниз по вертикальной линии откладывают длину спинки до линии талии $D_{\text{т. с}}$ и получают точку T_0 ($AT_0 = D_{\text{т. с}}$), от которой отмеряют припуск по длине спинки до линии талии и получают точку T : $T_0T = P_{\text{д. т. с}}$.

Расстояние от линии талии до линии бедер $TБ$ равно половине длины спины до линии талии: $TБ = D_{\text{т. с}}/2$.

В случае если заданная фигура имеет несколько завышенное или заниженное расположение бедер, то это фиксируется измерением от шнурка на талии до сантиметровой ленты при измерении обхвата бедер с учетом выступа живота.

От точки A вниз по вертикальной линии откладывают длину платья, получая при этом точку H :

$$AH = D_{\text{пл. к}} \pm m,$$

где m — величина, связанная с требованиями моды.

Из полученных точек G , T , B и H вправо проводят горизонтальные линии, перпендикулярные вертикали $АН$. Для фигур, имеющих жировое отложение в области седьмого шейного

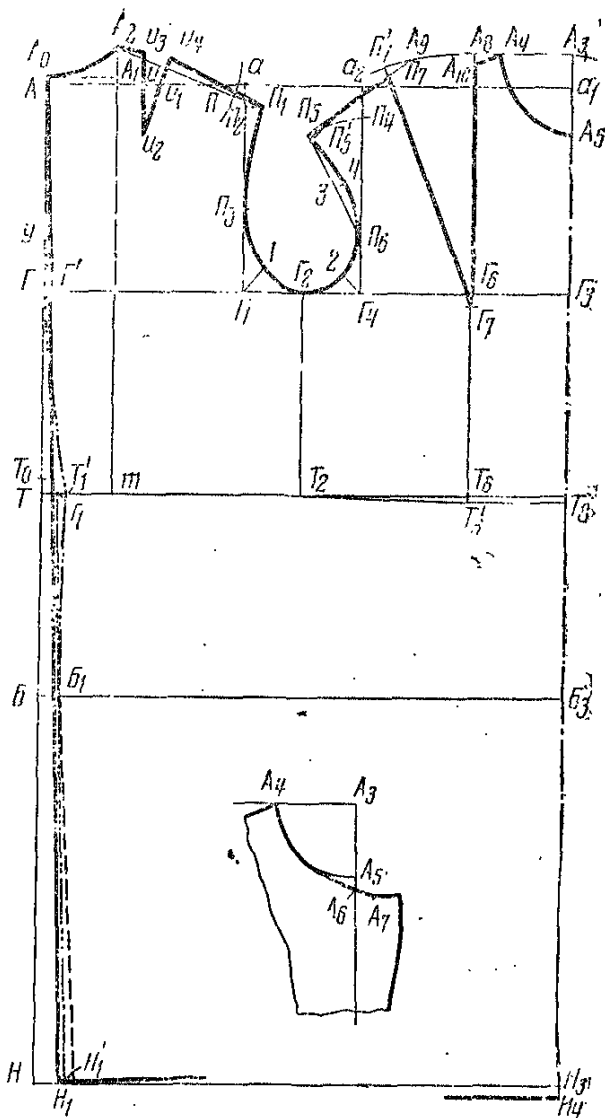


Рис. 2. Чертеж платья с втачными рукавами

позвонка, от точки *A* вверх откладывают 0,3—0,5 см и получают точку *A*₀, из которой вправо проводят горизонтальную линию, являющуюся основанием горловины спинки.

Затем от точки A вправо по горизонтальной линии откладывают следующие величины:

ширину спинки платья

$$Aa = M_c + P_{M, c};$$

ширину платья (от середины спинки до середины переда):

$$Aa_1 = C_{\Gamma III} + \Pi_{\Gamma}.$$

От точки a_1 влево откладывают ширину переда

$$a_1 a_2 = W_{\Gamma} + (C_{\Gamma II} - C_{\Gamma I}) + P_{W, \Gamma}.$$

В случаях измерения ширины груди второй

$$a_1 a_2 = III_{\Gamma II} + IV_{III, \Gamma}.$$

Отрезок aa_2 определяет ширину проймы.

$$aa_2 = Aa_1 - Aa - a_1a_2.$$

Ширина проймы тесно связана с шириной рукава под проймой, поэтому она не должна быть меньше определенной величины. Для изделий, плотно облегающих фигуру по линии груди и обхвата плеча (с узкими рукавами), принимают минимальные величины ширины проймы (табл. 5).

5. Ориентировочная ширина проймы платья на типовые фигуры, см

Размер	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
Ширина проймы	10,7	11,3	11,9	12,5	13,1	13,7	14,3	14,9	15,5	16,1	16,7	17,3

При плотном облегании изделием фигуры распределение $\Pi_{\text{д}}$ по участкам чертежа осуществляют следующим образом:

к ширине спинки $0,2P_r$;

„ „ проймы 0,8П_r.

Припуск к ширине переда не предусматривают.

Из точек a , a_1 и a_2 к прямой Aa_1 вниз проводят перпендикуляры до пересечения с горизонталью, проведенной из точки Γ , и соответственно получают точки Γ_1 , Γ_3 и Γ_4 .

ЧЕРТЕЖ СПИНКИ

Горловина спинки. Вправо от точки $A_0(A)$ откладывают отрезок, равный ширине горловины спинки,

$$A_0 A_1 = (C_{\text{ш}}/3) + \Pi_{\text{ш, гор.}}$$

Из точки A_1 к прямой A_0A_1 восставляют перпендикуляр, на котором откладывают высоту горловины спинки

$$A_1A_2 = 0,12 \dots 0,15 C_{ш}.$$

При выпрямленном плечевом поясе $A_1A_2 = 0,12 C_{ш}$; при мягком (без плечевых накладок) $A_1A_2 = 0,15 C_{ш}$.

Плечевой срез. Для определения положения внешнего конца плечевого среза спинки из точки T_0 вверх проводят дугу радиусом, равным мерке высоты плеча косая $B_{п.к}$ плюс припуск, связанный с высотой плечевой накладки, а из точки A_2 вправо — дугу радиусом, равным мерке ширины плеча $Ш_{п.}$ Точку пересечения обеих дуг обозначают буквой $П$ (внешний конец плечевого среза спинки)

$$T_0П = B_{п.к} + П_p; \quad A_2П = Ш_{п.}$$

Если подъем плечевого среза осуществляется от основания шеи, то припуск на плечевую накладку равен ее высоте. В других вариантах решения плечевого пояса изменение его производят после построения основы.

Из точки A_2 через точку $П$ проводят прямую линию, на которой находят положение точки $П_1$. Для этого необходимо знать величину сутюживания или вытачки по плечевому срезу для образования в изделии выпуклости на облегание лопаток.

Раствор вытачки в плечевом срезе, см, зависит от осанки фигуры и структуры ткани:

Осанка	Структура ткани	
	мягкая и рыхлая	жесткая и сухая
Перегибистая	1,5—2	1—1,5
Нормальная	2—2,5	1,5—2
Сутулая	2,5—3	2—2,5

$$A_2П_1 = Ш_{п.} + \text{раствор вытачки.}$$

Расположение вытачки на плечевом срезе относительно вершины горловины определяется отрезком $A_2И$.

$$A_2И = 1/4 \dots 1/3 Ш_{п.}$$

Если фигура сутулая, то вытачку располагают ближе к середине плечевого среза, тогда $A_2И = Ш_{п.}/2$.

Если фигура имеет узкий плечевой пояс и довольно широкую спину, то желательно делать две вытачки: одну в горловине, другую в плечевом срезе. Расстояние между вытачками определяется моделью.

Направление вытачки в готовом изделии определяет ее левая сторона ($ИИ_2$). Оно может быть любым, но чаще — параллельно середине спинки. Длина вытачки — не менее 6 см и равна

$$ИИ_2 = 3 \dots 4 ИИ_1.$$

Повышение над плечевым срезом левой стороны вытачки $ИИ_3 = 0,3$ см. Стороны вытачки уравнивают: $И_2И_4 = И_2И_3$.

Плечевой срез спинки проводят через точки $A_2И_3$ и $И_4П_1$. Если фигура имеет повернутые вперед плечи, величину $A_2П_1$ увеличивают на $0,7 \dots 1$ см (посадка, кроме вытачки), т. е.

$$A_2П_1 = Ш_{\text{п}} + ИИ_1 + (0,7 \dots 1) \text{ см.}$$

Пройма спинки. Для проведения линии проймы спинки находят вспомогательные точки $П_3$, 1 и $Г_2$. Положение точки $П_2$ определяет перпендикуляр из точки $П_1$ на вертикальную линию, проведенную из точки a . От точки $Г_1$ вверх откладывают отрезок

$$Г_1П_3 = П_2Г_1/3.$$

Точка $П_3$ может быть расположена и с некоторым смещением вверх, тогда

$$Г_1П_3 = (П_2Г_1/3) + 2 \text{ см.}$$

Точку $Г_2$ располагают посередине проймы.

$$Г_1Г_2 = Г_1Г_4/2.$$

Затем проводят биссектрису угла $П_3Г_1Г_2$, на которой откладывают отрезок

$$Г_11 = 0,2Г_1Г_4 + (0,3 \dots 0,7) \text{ см.}$$

Положение точки 1 оказывает влияние на свободу движения рук в изделии. Бóльший припуск обеспечит лучшее движение. Если фигура перегибистая, то отрезок $Г_11$ определяют без учета припуска, а если сутулая — то с максимальным припуском.

Соединяя точки $П_1$, $П_3$, 1 и $Г_2$ плавной линией, получают пройму спинки, если боковой шов располагают посередине проймы (в точке $Г_2$). Если боковой шов смещают в сторону спинки, то и пройма спинки будет уменьшаться по длине на величину смещения бокового среза. Пройма полочки по длине при этом увеличивается на ту же величину.

Середина спинки. В женском платье середина спинки может быть цельной или со швом. На конструктивное решение оказывают влияние жировое отложение в области седьмого шейного позвонка и осанка фигуры.

Среднюю линию спинки (при цельной спинке) строят следующим образом. От точки T вправо по линии талии откладывают отрезок $ТТ_1$, равный $1,5$ см, если силуэт прилегающий, или отрезок $ТТ_1 = 1$ см, если силуэт полуприлегающий. Точки A_0 и $Т_1$ соединяют прямой линией и продолжают ее вниз до пересечения с линией бедер в точке $Б_1$ и с линией низа в точке $Н_1$.

При наличии шва посередине спинки линию среднего среза спинки строят следующим образом. Сначала определяют положение уровня лопаток относительно шейной точки: $AУ = 0,4Д_{\text{т.с}}$. Отрезок $ТТ_1 = 1$ см.

Для фигур с нормальной осанкой линию среднего шва спинки проводят через точки $A(A_0)$, $У$ и T_1 , продолжая прямую $УT_1$ вниз до пересечения с линией бедер (точка B_1) и с линией низа (точка H_1). Пересечение с линией глубины проймы обозначают точкой $Г'$.

Для перегибистых фигур точку A_0 отводят влево на 0,5 см, а для сутулых — вправо на 0,5 см.

При наличии жирового отложения в области седьмого шейного позвонка точку A_0 для любой осанки смещают влево на 0,3 ... 0,5 см, получая при этом точку A'_0 . Плавню соединяя точки $A_0(A'_0)$, $У$, T_1 , B_1 , H_1 , получают линию среднего шва спинки.

В изделиях со швом посередине спинки прилегание к фигуре может быть увеличено за счет дополнительной вытачки в среднем шве

$$T_1T'_1 = 1 \dots 1,5 \text{ см.}$$

При этом отрезок $T_1T'_1$ делят пополам и полученную точку соединяют прямой линией с точкой B_1 , продолжая ее до пересечения с линией низа в точке H'_1 . В данном случае линию среднего шва проводят плавно через точки $A_0(A'_0)$, $У$, T'_1 , B и H'_1 . Линии талии, бедер, низа проводят перпендикулярно отрезкам:

A_0H_1 — при цельной спинке;

$УH_1$ — при наличии шва.

ЧЕРТЕЖ ПЕРЕДА

Линию $a_1Г_3$ продолжают вниз до пересечения ее с линией низа в точке H_3 ; a_1H_3 — линия середины переда (полузаноса).

Построение переда начинают обычно с определения положения (уровня) вершины горловины, предварительно уточнив положение линии талии спереди. С этой целью от точки $Г_3$ влево откладывают отрезок

$$Г_3Г_6 = Ц_г + (0,5 \dots 1) \text{ см.}$$

Через полученную точку $Г_6$ вверх и вниз проводят вертикальную линию, параллельную линии полузаноса, и пересечение ее с линией талии обозначают точкой $Т_6$.

Положение линии талии спереди зависит от конструкции изделия и особенностей телосложения заданной фигуры. При нормальном телосложении спуск линии талии переда $Т_6Т'_6$ для неотрезного по линии талии платья равен 0 см, а для отрезного по линии талии — 0,5 см. Через точку $Т'_6$ вправо проводят горизонтальную линию до пересечения с серединой переда и получают точку $Т_8$.

Положение вершины горловины определяют относительно линии талии:

$$T_8A_3 = D_{т. пл} + P_{д. т. с} + (D_{т. сл} + P_{д. т. с} - D'_{т. сл}) + P_{ур} = \\ = D_{т. пл} + 2P_{д. т. с} + D_{т. сл} - D'_{т. сл} + P_{ур},$$

где $D'_{т. сл}$ — фактическое расстояние от линии талии до высшей точки горловины спинки (измеряют параллельно средней линии спинки на расстоянии T_1m , равном ширине горловины спинки — $D'_{т. сл} = mA_2$ — с чертежа спинки); $P_{ур} = 0,5 \dots 1,2$ см — в зависимости от конструктивного решения талии и застежки спереди. При неотрезной линии талии $P_{ур} = 0,5 \dots 0,7$ см, а при отрезной с застежкой на притачную планку $P_{ур} = 1 \dots 1,2$ см.

Если положение горловины определять от естественного положения линии талии (уровня точки T_0), то расчет T_8A_3 упрощается:

$$T_8A_3 = D_{т. пл} + (D_{т. сл} - D'_{т. сл}) + P_{ур}.$$

Горловина переда. От точки A_3 влево проводят горизонтальную линию, на которой откладывают ширину горловины, равную ширине горловины спинки: $A_3A_4 = A_0A_1$.

Затем от точки A_3 вниз по линии $A_3\Gamma_3$ откладывают отрезок, равный глубине горловины.

$$A_3A_5 = 0,45C_{ш}, \text{ или } A_3A_5 = A_3A_4 + 1 \text{ см.}$$

Линию выреза горловины проводят следующим образом: из точек A_4 и A_5 радиусом, равным A_3A_5 (глубине горловины), проводят две дуги в сторону точки A_3 и из точки их пересечения этим же радиусом проводят линию горловины от точки A_4 до точки A_5 . В зависимости от модели горловину можно углубить (отрезок A_5A_6).

В случае если середина изделия распахная, т. е. перед из двух частей, то точка уступа A_7 может быть смещена относительно середины переда.

Нагрудная вытачка. Построение нагрудной вытачки начинают обычно с определения положения нижнего ее конца (высшей точки груди Γ_7). Для этого из точки A_4 на вертикальной линии $T_6\Gamma_6$ делают засечку радиусом

$$A_4\Gamma_7 = B_{г} - (D_{т. п} - D_{т. пл}), \text{ или } \\ A_4\Gamma_7 = B_{г} - l \text{ горловины спинки.}$$

Пересечение линии $T_6\Gamma_6$ с продолжением горизонтальной линии A_3A_4 обозначают точкой A_8 . Из точки Γ_7 как из центра через точку A_4 влево проводят дугу и откладывают на ней отрезок $A_8\Gamma'_7$, равный раствору вытачки

$$A_8\Gamma'_7 = 2(C_{гII} - C_{гI}) + 1 \text{ см.}$$

Если фигура перегибистая и имеет сильно развитые грудные железы, то раствор вытачки проверяют, используя мерку $Ш_{гII}$,

и корректируют.

$$A_8P_7' = 2(Ш_{гII} - Ш_1) + 2 \text{ см.}$$

В случае если модой предусматривается форма изделий расширенная и несколько уплощенная в области груди (изделия мягких форм), то раствор нагрудной вытачки (A_8P_7') сокращают на 1—3 см в зависимости от степени уплощения и объема изделия по линии груди.

$$P_7'A_9 = A_4A_8 \text{ (вправо от точки } P_7').$$

Пройма переда. Для определения вершины проймы переда от точки Γ_4 вверх по линии Γ_4a_2 откладывают отрезок Γ_4P_4 , равный $P_2\Gamma_1$, где $P_2\Gamma_1$ — глубина проймы спинки без припуска на сутюживание или на величину раствора вытачки в пройме. От точки Γ_4 вверх по прямой линии Γ_4a_2 откладывают отрезок, равный

$$\Gamma_4P_6 = 0,3Ш_{пр} + 1,2 \text{ см.}$$

Из точки P_6 через точку P_4 влево проводят дугу. Из точки A_9 на этой дуге радиусом, равным $Ш_п$, делают засечку и получают точку P_5 : $A_9P_5 = Ш_п$.

Точки A_9 и P_5 соединяют прямой линией, получая плечевой срез переда. Пересечение его с левой стороной вытачки обозначают точкой P_7 . Затем стороны вытачки уравнивают: $\Gamma_7A_{10} = \Gamma_7P_7$. Далее проводят биссектрису угла $P_6\Gamma_4\Gamma_2$ и откладывают на ней отрезок Γ_42 . $\Gamma_42 = 0,2 Ш_{пр}$.

Для фигур перегибистых с руками, отклоненными в сторону спины, отрезок Γ_42 увеличивают примерно на 0,5 см, а сутулых фигур — уменьшают на 0,2 ... 0,3 см.

Точки P_5 и P_6 соединяют прямой линией. Отрезок P_5P_6 делят пополам и получают точку 3: $P_53 = P_5P_6/2$.

Из точки 3 к отрезку P_5P_6 восстанавливают перпендикуляр 3—4, равный примерно 1 см. Через точки P_5 , 4, P_6 , 2 и Γ_2 проводят линию проймы переда.

Для платья длину проймы переда из-за растяжения ткани уменьшают на 0,3 ... 0,5 см: $P_5P_7' = 0,3 \dots 0,5 \text{ см.}$

Линия низа. Длина переда посередине:

$$T_8H_4 = TH = T_1H_1.$$

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СРЕЗЫ И ВЫТАЧКИ

Боковые срезы. Расположение и форма боковых швов (рис. 3, а) тесно связаны с формой изделия, а также зависят от покроя, наличия других швов, влияющих на форму изделия, и ряда других факторов.

Положение вершины бокового среза относительно касательной проймы спинки определяется отрезком $\Gamma_1\Gamma_5$, равным $1/8 \dots 1/4$ отрезка $\Gamma_1\Gamma_4$ в изделиях четких форм и небольших объемов.

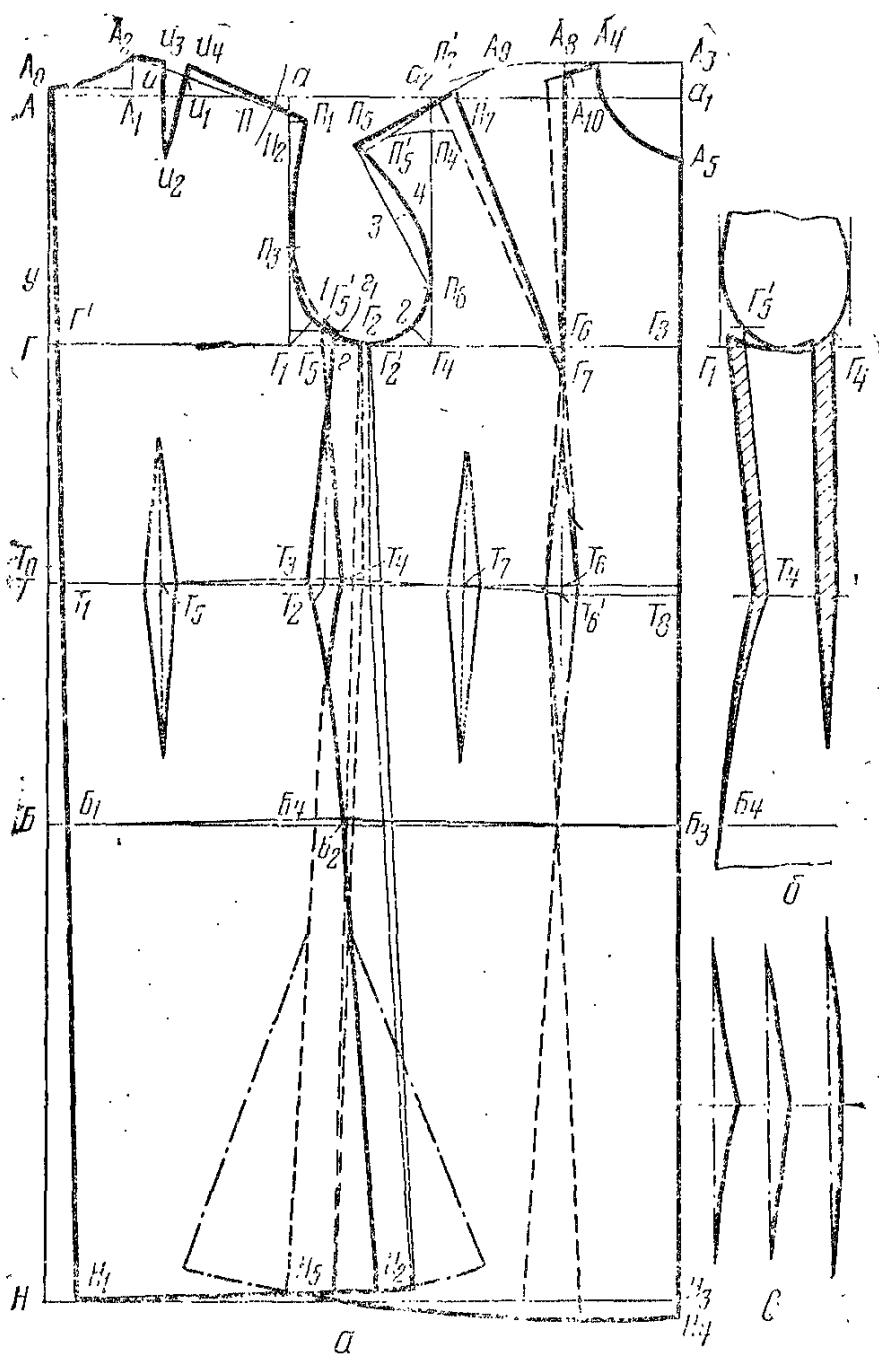


Рис. 3. Оформление вертикальных срезов и линий платья с втачными рукавами:

а — основа чертежа;
б — боковая вытачка при смещенном боковом срезе; в — конфигурация линий боковых срезов и вытачек

При уплощенной форме изделия со стороны спинки отрезок $\Gamma_1\Gamma_5$ равен $0 \dots \frac{1}{8}$ отрезка $\Gamma_1\Gamma_4$.

В изделиях достаточно мягких форм, решенных с одним боковым швом или в сочетании с рельефами, идущими через центры грудных желез и лопаток, а также в изделиях с другими покроями рукавов отрезок $\Gamma_1\Gamma_5$ равен $\frac{1}{4} \dots \frac{1}{2}$ отрезка $\Gamma_1\Gamma_4$.

Если боковой шов смещен в сторону спинки, а форма достаточно четкая, то необходимо ввести дополнительные швы или вытачки на переде платья.

Через вершину бокового среза вверх до линии проймы и вниз до линии талии проводят вертикальную линию. Пересечение с линией проймы обозначают точкой Γ_5 , а с линией талии — T_2 .

В платье прилегающего или полуприлегающего силуэта для определения положения бокового среза на линии талии находят разность между шириной изделия (в готовом виде) по линии груди и по линии талии от середины спинки до середины переда, которую забирают в боковые швы и вытачки.

$$\sum v = (C_{гш} + П_г) - (C_т + П_т) - TT_1.$$

Полученная величина ($\sum v$) определяет размер и форму вертикальных швов и вытачек на линии талии. При этом распределение величины $\sum v$ в швы и вытачки различно и зависит от формы изделия и телосложения заданной фигуры.

В чертеже основы обычного платья прилегающего или полуприлегающего силуэта проектируют четыре вытачки: одну на спинке, переднюю и боковую вытачки спереди и одну боковую вытачку. Раствор каждой из них равен $\sum v/4$.

Положение бокового среза спинки и переда на линии талии определяют следующим образом:

$$T_2T_3 = \sum v/8; T_2T_4 = \sum v/8 \leq 2 \text{ см.}$$

Положение бокового среза спинки и переда на линии бедер определяют по следующим формулам:

$$B_1B_2 = Г'Г_5 + ГГ'; B_3B_4 = (C_6 + П_6) - B_1B_2,$$

где B_1B_2 — ширина спинки на линии бедер; $(C_6 + П_6)$ — ширина платья в готовом виде по линии бедер от середины спинки до середины переда.

Если точка B_4 излишне смещена влево, то ее положение корректируют изменением положения точки B_2 . Для этого точку B_4 смещают вправо на 1 ... 1,5 см, а за ней и точку B_2 на такую же величину.

Если изделие зрительно зауженное книзу, ширина спинки и переда по линии низа равна ширине спинки и переда по линии бедер.

$$H_1H_2 = B_1B_2; H_3H_5 = B_3B_4.$$

Если изделие не заужено книзу, то в зависимости от его длины ширину спинки и переда по низу определяют следующим образом:

$$H_1H_2 = B_1B_2 + (1...6) \text{ см.}$$

$$H_3H_5 = B_3B_4 + (1...6) \text{ см.}$$

Если боковой срез смещен в сторону спинки, то для спинки его проводят через точки $г_1$, $г$, T_3 , B_2 и H_2 плавной линией, где $Г_5г = ГГ'$; точку $г_1$ получают на пересечении двух линий: горизонтальной, проведенной через точку $Г'_5$ и прямой, проведенной через точки T_3 и $г$. При этом линию проймы спинки подводят к точке $г_1$.

Боковой срез переда платья проводят через точки Γ'_5 , T_4 , B_4 и H_5 плавной линией. Если боковой срез излишне смещен влево на уровне бедер, то его несколько спрямляют, переводя вершину влево за счет разрезной (стачной) боковой вытачки из проймы (рис. 3, б).

Конфигурация линий боковых срезов и вытачек (рис. 3, в) зависит от величины их раствора и может быть: округлой — при значительном прилегании по линии талии, спрямленной — при умеренном и веретенообразной — при незначительном прилегании.

В платье прямого или свободного силуэта боковой срез спинки проводят через точки Γ'_2 и B_2 до пересечения с линией низа в точке H_2 , а боковой срез переда проводят через точки Γ_2 и B_4 прямой линией до пересечения с линией низа в точке H_5 (положение точек B_2 и B_4 определяют в соответствии с положением вершин боковых срезов). При окончательном оформлении боковых срезов может быть дано небольшое прилегание на уровне естественного положения линии талии или несколько выше в зависимости от требований моды. Линию низа переда проводят через точки H_4 и H_5 с небольшой выпуклостью посередине (0,3 ... 0,6 см).

Вытачки. Место расположения вытачек на спинке и спереди (см. рис. 3, а) связано с общей формой изделия. При округлой, достаточно мягкой форме вытачки на спинке и спереди располагают по линиям, проходящим через центры лопаток и грудных желез. По мере уплощения деталей спинки и переда и зрительного расширения изделия по линии талии их смещают в сторону проймы.

Крайнее положение средних линий вытачек относительно середины переда определяют по точке T_6 и середине спинки по формуле:

$$T_1 T_5 = 0,4 \Gamma \Gamma_1.$$

Расстояние между средними линиями передней и боковой вытачек $T_6 T_7$ больше или равно трем растворам вытачки.

Раствор вытачки обычно откладывают симметрично ее средней линии. Высоту вытачки устанавливают в соответствии с формой модели. В основе обычного платья верхний конец вытачки располагают ниже линии $\Gamma \Gamma_3$ не менее чем на 2 ... 3 см, а нижний конец — выше линии бедер не менее чем на 5 см.

Направление линии вытачки и рельефа в готовом изделии обычно определяет сторона, лежащая ближе к середине детали, вторая же сторона помогает выявлять форму изделия.

КОНСТРУИРОВАНИЕ ВТАЧНЫХ РУКАВОВ

Рукав платья, как правило, одношовный. Его построение можно выполнить как непосредственно на чертеже лифа, так и отдельно от него. В любом случае с целью правильного сопря-

жения оката рукава с проймой необходимо полное их соответствие по размерам и форме.

Для правильного сопряжения оката рукава с проймой следует определить длину проймы и ее вертикальный диаметр. Длину проймы $D_{пр}$ измеряют от точки $П_1$ (рис. 4, а) до точки $П_5$ металлической рулеткой, поставленной на ребро. Результат измерения уменьшают на величину сутюживания по пройме спинки.

Для определения вертикального диаметра проймы отрезок, соединяющий вершины проймы (точки $П_1$ и $П_5$), делят пополам и получают точку O :

$$П_1O = П_1П_5/2.$$

Из точки O на линию глубины проймы опускают перпендикуляр. Пересечение этих линий обозначают точкой O_1 , а полученный отрезок OO_1 будет являться вертикальным диаметром незамкнутой проймы.

Высота оката соответствует вертикальному диаметру замкнутой проймы и определяется по формуле:

$$O_1O_2 = OO_1 - (2,75 \dots 3) \text{ см},$$

где $2,75 \dots 3$ см — при минимальной величине высоты оката отвесного рукава с минимальной величиной посадки (для изделий размеров 44—52).

При заутюживании припуска на шов втачивания рукава в сторону рукава отрезок O_1O_2 принимает следующую величину:

$$\begin{aligned} O_1O_2 &= OO_1 - 2,5 \text{ см} - \text{размеры } 44-46; \\ O_1O_2 &= OO_1 - 2 \text{ см} - \text{„ } 48-50; \\ O_1O_2 &= OO_1 - 1,5 \text{ см} - \text{больше } 52 \text{ размера.} \end{aligned}$$

Ширину рукава на уровне глубины проймы определяют двумя способами.

Первый способ. Рассчитывают в зависимости от длины проймы ($D_{пр}$) и высоты оката (O_1O_2) по формуле

$$Ш_{рук} = \frac{1,25 (D_{пр} + П_{пос}) - 1,6 O_1O_2 - 1,8}{2},$$

где $П_{пос}$ — посадка оката, которая зависит от вида ткани и длины проймы.

$$П_{пос} = D_{пр}H,$$

где H — норма посадки оката на 1 см длины проймы.

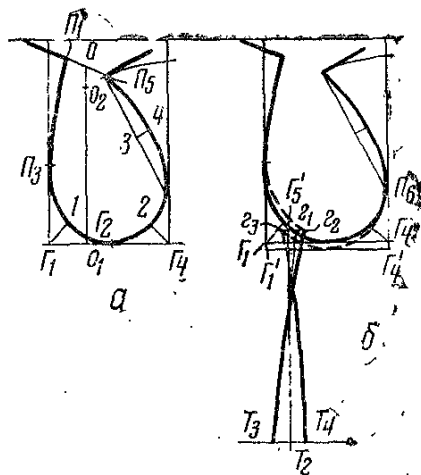


Рис. 4. Изменение проймы в зависимости от ширины рукава:
а — пройма; б — изменение проймы с учетом увеличения ширины рукава

Норма посадки оката, см, на 1 см длины проймы по видам ткани:

Из синтетических волокон и креповые легкие из натурального шелка	0,04—0,06
Шелковые креповые средней массы (крепдешин, крепнаризеи) и х/б (майя, вольта, маркизет)	0,06—0,08
Чистшерстяные; х/б типа кашемир, гарус, шотландка; альпийские полотна, рогожка и др.	0,08—0,1
Полшерстяные	0,1—0,12

Таким образом, посадка оката рукава для платья колеблется в пределах 4—12% от длины проймы при условии втачивания рукава без сборок и складок с направлением припуска на шов втачивания в сторону рукава. При этом большие величины норм посадки обеспечивают некоторое наполнение верхней части оката рукава.

Второй способ. Желаемую ширину рукава определяют в зависимости от измерения обхвата плеча ($O_{пл}$) и припуска на свободное облевание $P_{о.п.}$:

$$Ш_{рук. жел} = (O_{пл} + P_{о.п.})/2.$$

Учитывая, что припуск $P_{о.п.}$ является весьма важным в формировании рукава и обычно приводится в рекомендациях нового направления моды, данный расчет является и проверочным.

Если расчетная ширина рукава меньше желаемой, то ее увеличивают до желаемой. Но чтобы сохранить расчетную величину посадки оката рукава, необходимо увеличить ширину проймы на разность между желаемой и расчетной шириной рукава.

$$\Delta_{рук} = Ш_{рук. жел} - Ш_{рук. расч.}$$

а глубину проймы на $0,4\Delta_{рук}$. Увеличение ширины изделия под проймой не всегда желательно. Поэтому его можно сделать в виде ластовицы, пристроенной к вершинам боковых срезов спинки и переда (рис. 4, б).

$$g_1 g_2 = G'_2 g_3 = \Delta_{рук}/2; \quad G_1 G'_1 = 0,4\Delta_{рук}.$$

Боковые срезы при этом изменяют только в верхней части, соединяя точки g_2 и g_3 с соответствующими боковыми срезами на расстоянии 4,5 ... 6 см от вершин.

Если и такое увеличение ширины изделия под проймой нежелательно, то после построения чертежа рукава определяют фактическую посадку и сравнивают ее с расчетной. Разность между ними забирают в вытачку по окату.

ЧЕРТЕЖ ОСНОВЫ РУКАВА

Проводят две взаимно перпендикулярные линии с пересечением в точке O_1 (рис. 5). От точки O_1 вверх откладывают высоту оката, равную вертикальному диаметру замкнутой прой-

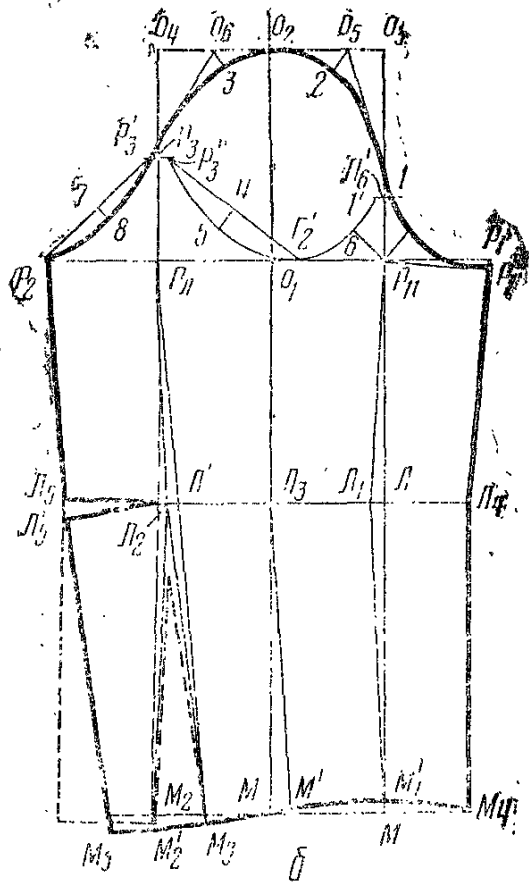
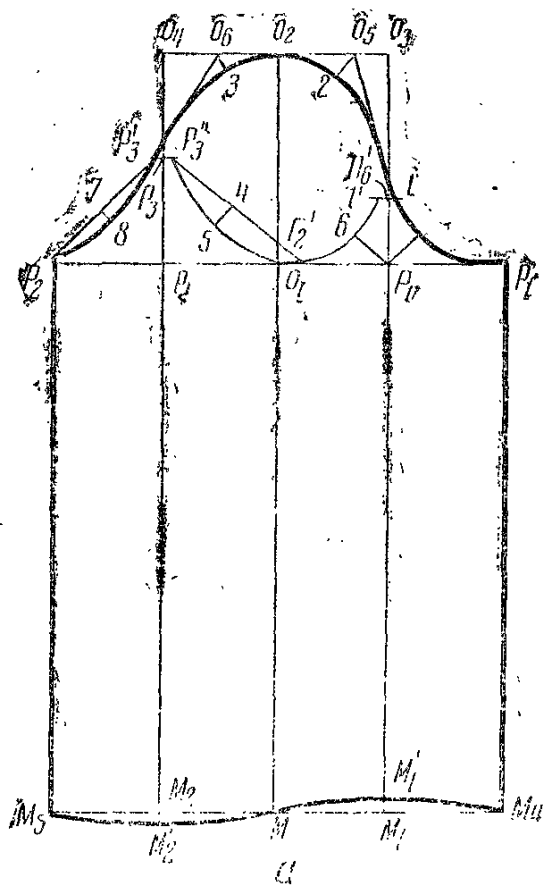


Рис. 5. Основа одношовного рукава:
а — прямого; б — зауженного к низу

мы (O_1O_2), величину, которого берут с чертежа проймы. От точки O_2 вниз откладывают длину рукава.

$$O_2M = D_{p. \text{ зап}} \pm m, \quad \text{или} \quad O_2M = L_{\text{рук. жел}}$$

где m — величина, связанная с требованиями моды.

Через точки O_2 и M проводят горизонтальные линии.

Симметрично точке O_1 влево и вправо откладывают по половине ширины рукава под проймой и получают точки $P_{\text{л}}$ и $P_{\text{п}}$.

$$O_1P_{\text{п}} = O_1P_{\text{л}} = \text{Ш}_{\text{рук}}/2.$$

Через точки $P_{\text{п}}$ и $P_{\text{л}}$ вверх и вниз проводят вертикальные линии, параллельные линии O_2M , и на пересечении с горизонтальной линией, проведенной через точку O_2 , получают соответственно точки O_3 и O_4 , а с линией, проведенной через точку M — точки M_1 и M_2 .

Затем для проведения линии оката определяют положение вспомогательных точек. Контрольная надсечка — точка P'_6 — соответствует точке P_6 на чертеже проймы:

$$P_{\text{п}}P'_6 = \Gamma_4P_6; \quad P'_6I = 0,5 \text{ см.}$$

Контрольная надсечка — точка P_3 — соответствует точке $П_3$ на пройме спинки:

$$P_4P_3 = \Gamma_1П_3; \quad P_3P'_3 = П'_6I.$$

Находят положение точек O_5 и O_6 :

$$O_3O_5 = (O_2O_3/2) - 2 \text{ см}; \quad O_2O_6 = O_2O_4/2.$$

Точки I , O_5 и P'_3 , O_6 соединяют вспомогательными прямыми линиями:

$$O_52 = 2 \dots 2,5 \text{ см (на биссектрисе угла } O_2O_5I);$$

$$O_63 = 1 \dots 2 \text{ см (на биссектрисе угла } O_2O_6P'_3).$$

Верхнюю часть оката проводят через точки I , 2 , O_2 , 3 и P'_3 .

Затем определяют положение точек для построения нижней части оката: I' , P''_3 , Γ'_2 , 4 , 5 и 6 .

$$П'_6I' = П'_6I \quad (\text{влево от точки } П'_6);$$

$$P_3P''_3 = P_3P'_3 \quad (\text{вправо от точки } P_3);$$

$$P_н\Gamma'_2 = 0,5 \text{ ширины проймы } (0,5\Gamma_1\Gamma_4) + П'_6I.$$

Точки P''_3 и Γ'_2 соединяют прямой линией и полученный отрезок делят пополам, получая при этом точку 4 , из которой восстанавливают перпендикуляр ($4-5$).

$$P''_34 = P''_3\Gamma'_2/2; \quad 4-5 = 1 \dots 2 \text{ см};$$

$$P_н6 = \Gamma_42 \text{ (с чертежа проймы)} + П'_6I.$$

Точки I' , 6 , Γ'_2 , 5 и P''_3 соединяют плавной линией и получают нижнюю часть оката рукава.

Для построения линии низа рукава от точек M_1 и M_2 соответственно вверх и вниз откладывают по $1,5$ см, а для рукава длиной $3/4 - 1$ см и получают точки M'_1 и M'_2 , которые соединяют плавной линией и получают линию низа прямого рукава в готовом виде (рис. 5, а).

В случае заужения рукава по низу и всей длине ширину внизу откладывают от точки M'_1 влево на линии $M'_1M'_2$ и отмечают точкой M_3 . Линией низа данного варианта рукава будет линия M'_1M_3 (рис. 5, б).

После того как определена форма рукава в готовом виде, определяют положение шва. Оно может быть различным, т. е. шов может проходить через точку O_1 — посередине ширины рукава, но может быть и смещен вправо от нее. В первом случае ширина переднего переката равна половине ширины рукава под проймой, а внизу — половине ширины рукава внизу в готовом виде. Если ткань жесткая, то передний перекат вверху и внизу может быть сокращен до $3 \dots 4$ см.

В основной схеме рукава шов располагают посередине рукава, тогда:

$$\begin{aligned} P_{\text{п}}P_1 &= P_{\text{п}}O_1; & M_1M_4 &= MM_1; \\ P_{\text{л}}P_2 &= P_{\text{л}}O_1; & M_2M_5 &= MM_2. \end{aligned}$$

Если шов расположен в точке O_1 , то $P_27 = P_2P'_3/2$, а отрезок 7—8 равен 1 ... 1,5 см, а если в точке Γ'_2 , то отрезок 7 ... 8 равен отрезку 4—5.

ЗАУЖЕННЫЙ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ И НИЗУ РУКАВ

Для построения такого рукава при прочих равных условиях необходимо определить уровень линии локтя и ширину рукава внизу (см. рис. 5, б). Окат строят так же, как и в предыдущем рукаве. Желаемая ширина рукава внизу:

$$M'_1M_3 = (O_3 + P_{\text{о.з}})/2,$$

где O_3 — обхват запястья; $P_{\text{о.з}}$ — припуск к обхвату запястья. Уровень линии локтя: $P'_6L = P'_6M_1/2$.

Точки M_3 и $P_{\text{л}}$ соединяют прямой линией и пересечение с линией локтя обозначают точкой L' . Далее оформляют контур готового рукава.

Прогиб переднего переката по линии локтя:

$ЛЛ_1 = 0,5 \dots 0,7$ см — для тканей, содержащих синтетические волокна;

$ЛЛ_1 = 1$ см — для всех остальных тканей.

Соединяя точки $P_{\text{п}}$, L_1 и M'_1 прямыми линиями, получают линию переднего переката рукава.

Линию локтевого переката проводят через точки P_3 , $P_{\text{л}}$, L_2 и M_3 плавно, причем $L'L_2 = 1 \dots 1,5$ см в зависимости от формы рукава.

Положение шва рукава определяют так же, как и в предыдущем варианте рукава. Если шов расположен посередине рукава, то его проводят через точки O_1 , L_3 и M' плавной линией.

$$P_{\text{п}}O_1 = P_{\text{п}}P_{\text{л}}/2; \quad L_1L_3 = L_1L_2/2; \quad M'_1M' = M'_1M_3/2.$$

Далее выполняют развертку рукава относительно переднего переката:

$$P_{\text{п}}P_1 = P_{\text{п}}O_1; \quad L_1L_4 = L_1L_3; \quad M'_1M_4 = M'_1M'.$$

Вершину переднего среза располагают на пересечении перпендикуляра, восстановленного из точки $P_{\text{п}}$ к линии $P_{\text{п}}L_1$, и линии P_1L_4 (точка P'_1). Линию оката подводят к точке P'_1 .

Точки M_4 и M'_1 соединяют прямой линией. Затем производят развертку рукава относительно локтевого переката.

$$P_{\text{л}}P_2 = P_{\text{л}}O_1; \quad L_2L_5 = L_2L_3; \quad M_3M_5 = M_3M',$$

где M_3M_5 — находится на перпендикуляре, восстановленном из точки M_3 к линии M_3L_2 . Из точки L_2 к линии L_2M_3 восстанавливают перпендикуляр, который является нижней стороной вытачки: $L'_2L'_5 = L_2L_5$.

Точки L'_5 и M_5 соединяют прямой линией. Для того чтобы линия локтевого переката была достаточно плавной и вытачка не была видна, ее не доводят до линии переката на 1—2 см в зависимости от величины ее раствора.

Если большая разница между шириной рукава под проймой и внизу, может быть получен большой раствор вытачки (более 3 см). Тогда лучше сделать две вытачки: одну — на уровне локтя, а вторую — на 2—3 см выше или ниже.

Если рукав узкий с вытачкой от линии низа, то вытачку в локте закрывают и открывают ее по локтевому перекату внизу (точка M_3). Эту вытачку не доводят до линии локтя на 3—5 см. Точку P_1 в данном случае оставляют без изменения, как в основе прямого рукава без вытачек.

ВТАЧНОЙ РУКАВ ИЗ ДВУХ ЧАСТЕЙ

Если в соответствии с моделью требуется рукав, подчеркивающий форму руки в локте, то его следует сделать двухшовным, состоящим из верхней и нижней частей, используя при этом приведенную выше основу заууженного по всей длине и низу рукава (см. рис. 5, 6).

После того как определили контур рукава в готовом виде (P'_6 , P_n , L_1 , M'_1 , M' , M_3 , L_2 , P_n , P_3 , 3 , O_2 , 2 и P'_6), намечают расположение переднего и локтевого швов.

Передний шов располагают влево от линии $P_nL_1M'_1$ на расстоянии переднего переката (P_nP_1), которое в женской одежде не является постоянным и зависит от структуры ткани. Для изделий из жестких тканей $P_nP_1 = 0 \dots 2,5$ см; для изделий из тканей средних и мягких структур P_nP_1 может быть до 4 см. Обычно передний перекат принимают одинаковым по всей длине рукава (рис. 6).

$$L_1L_4 = M'_1M_4 = P_nP_1.$$

Точки M_4 , L_4 и L_4 , P_1 соединяют прямыми линиями. Прямую L_4P_1 продолжают вверх до пересечения с линией оката в точке P'_1 .

Локтевой шов рукава располагают вправо от линии $P_3P_nL_2M_3$ на расстоянии локтевого переката, которое также не является постоянным и зависит от структуры, волокнистого состава ткани и оформления локтевого шва по низу рукава. В платье величина локтевого переката на уровне ширины рукава под проймой $P_nP_2 = 3 \dots 6$ см; на уровне низа — $M_3M_5 = 1 \dots 2$ см (примерно $\frac{1}{3} P_nP_2$).

Меньшую величину локтевого переката берут для изделий, выполняемых из плохо поддающихся влажно-тепловой обработке тканей, при оформлении локтевого шва внизу шлицей, при небольшой ширине рукава по всей длине и при расширенном рукаве книзу от уровня локтя.

В обычных рукавах (умеренной ширины по всей длине) из тканей мягких структур посадку верхней части рукава по локтевому срезу увеличивают, что дает возможность получить достаточно подчеркнутый в локте рукав.

Из точки P_2 вверх к линии $P_n P_n$ восстанавливают перпендикуляр до пересечения с линией оката $P'_3 5$ в точке P_2 . Точки P'_2 и M_5 соединяют прямой линией, пересечение ее с линией локтя обозначают точкой L_5 . Прогиб локтевого шва на уровне локтя зависит от формы рукава ($L_5 L'_5 = 1 \dots 1,5$ см). Соединяя точки P'_2 , L'_5 и M_5 плавной линией, получают контур локтевого шва. Таким образом, получен контур нижней части рукава, который проходит через точки P'_2 , L'_5 , G'_2 , P'_1 , P_1 , L_4 , M_1 , M_5 , L'_5 и P'_2 .

Затем определяют контур верхней части рукава. С этой целью производят развертку рукава относительно линий перекатов.

Передний срез верхней части рукава (развертка относительно линии переднего переката). Передний перека

$$P_n P_4 = L_1 L_6 = M'_1 M_6 = P_n P_1,$$

при этом точку M_6 располагают на горизонтали, проведенной через точку M_4 .

Затем угол $P'_6 P_n P_4$ делят пополам и на биссектрисе откладывают отрезок $P_n 6'$, равный отрезку $P_n 6$. Точки M_6 , L_6 и L_6 , P_4 соединяют прямыми линиями, отрезок $L_6 P_4$ продолжают вверх за точку P_4 .

Верхнюю точку переднего среза P'_4 получают на пересечении перпендикуляра из точки P'_1 к прямой $P'_1 L_4$ и продолжении линии $L_6 P_4$.

Переднюю часть оката верхней части рукава проводят до точки P'_4 через точки 1 и $6'$. Передний срез верхней части рукава проходит через точки P'_4 , P_4 , L_6 и M_6 .

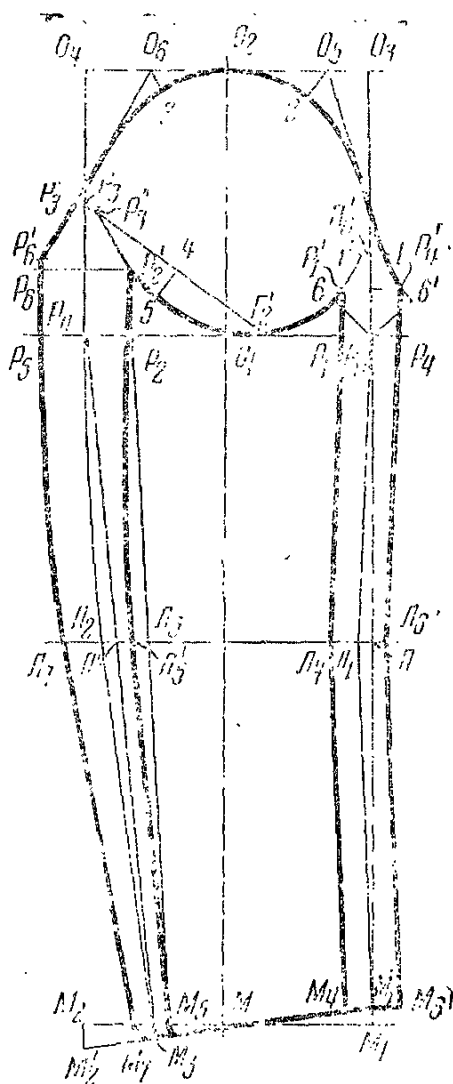


Рис. 6. Чертеж двухшовного рукава

Локтевой срез верхней части рукава (развертка относительно локтевого переката).

$$P_4P_5 = P_4P_2.$$

Из точки P_5 вверх к линии P_4P_5 восстанавливают перпендикуляр до пересечения с горизонталью, проведенной через точку P'_2 , в точке P_6 . Вершину локтевого среза верхней части рукава с учетом посадки располагают несколько выше точки P_6 . $P_6P'_6 = 0,5$ см, при этом посадка по локтевому срезу верхней части рукава может быть большей благодаря увеличению локтевого переката. Точки P'_6 и P'_3 соединяют прямой линией и получают участок локтевой части оката рукава.

Положение локтевого среза на уровне локтя определяется положением точки L_7 . $L_2L_7 = L_2L'_5$.

Положение локтевого среза на уровне низа определяется точкой M_7 . $M_3M_7 = M_3M_5$.

Точки P'_6 , P_6 , P_5 , L_7 и M_7 соединяют плавной линией и получают локтевой срез верхней части рукава.

Линию низа верхней части рукава проводят через точки M_7 , M , M'_1 и M_6 , как показано на рис. 6.

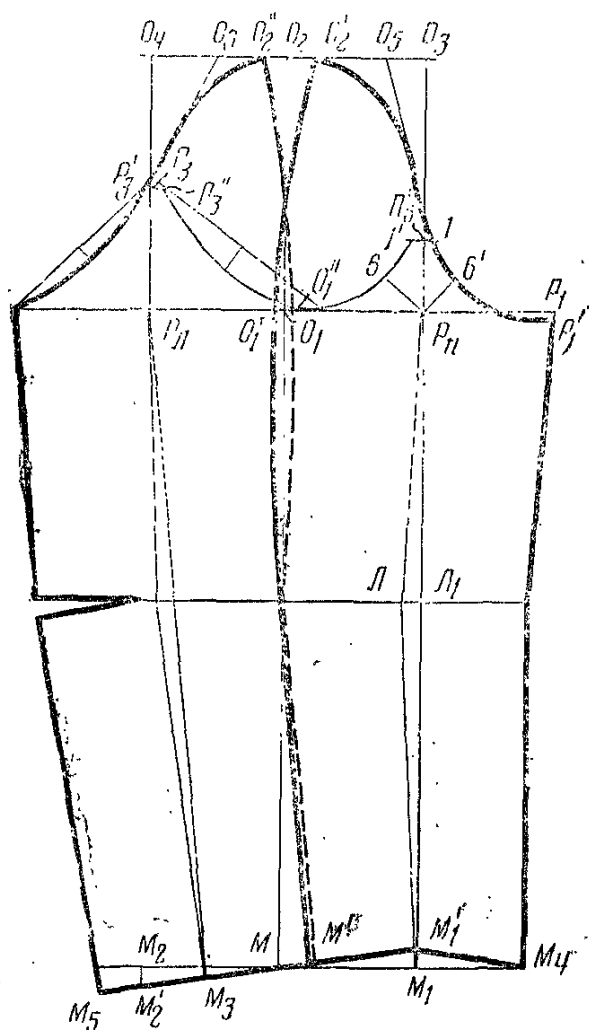
РУКАВ С ВЕРХНИМ И НИЖНИМ ШВАМИ

Чертеж данного рукава (рис. 7) строят на основе одношовного рукава с вытачкой по линии локтя с некоторыми изменениями. Наличие верхнего шва дает возможность регулировать посадку по окату рукава, ширину рукава под проймой, форму рукава по всей длине, но требует увеличения высоты оката на $0,5 \dots 0,7$ см относительно основы.

В верхней части оката рукава проектируют вытачки с раствором $2,5-4,5$ см. Если изделие без плечевых накладок, то раствор вытачки относительно точки O_2 откладывают следующим образом:

$$O_2O'_2 = 1,5 \dots 2,5 \text{ см};$$

$$O_2O''_2 = 1 \dots 2 \text{ см},$$



Если изделие с плечевыми накладками, то величину раствора вытачки откладывают симметрично точке O_2 . Длина и форма вытачки, которая переходит в шов рукава определяется формой рукава в области плечевого пояса изделия. От точки O_1 вправо и влево в зависимости от формы рукава откладывают отрезки

$$O_1O'_1 = O_1O''_1 = 0,5 \dots 1,2 \text{ см.}$$

Линию верхнего среза передней части рукава проводят через точки O'_2 , O'_1 и M' , а локтевой части — через точки O'_2 , O''_1 , M' .

РУКАВА СЛОЖНОЙ ФОРМЫ

Рукава женской легкой одежды отличаются большим разнообразием форм, которое достигается в основном путем изменения объемов верхней части оката и низа рукавов соответствующей основы. Увеличение объема в верхней части рукава создают сборки, складки, вытачки и защипы. В данном случае чаще используют основу рукава, зауженного книзу.

Если проектируют сборки по окату втачного рукава, то лекало разрезают по линиям: вертикальной O_2O_1 (рис. 8, а) до точки C , причем $O_1C = 4 \dots 6$ см; горизонтальной, проходящей через точку C до срезов рукава.

Величина подъема частей оката рукава относительно точки C (CC') определяет припуск на сборки и равна примерно ее половине на уровне точки O_2 , если расстояние $O_2C = CC_1$.

Величина сборки по окату равна

$$2 \frac{O_2C \cdot CC'}{CC_1}.$$

Уровень точки C непостоянен. Если объем верхней части оката рукава создают складками, вытачками или защипами (рис. 8, б), то точку C располагают на участке от уровня надсечек до точки O_1 . Лекало разрезают по вертикальной линии O_2C и по горизонтальной линии, проходящей через точки C до срезов оката, и части оката поворачивают вокруг точек C_1 и C_2 . Уточняют величину подъема. Определяют раствор складки, вытачки или защипа:

$$вз_1 = 2CC'/n_c,$$

где n_c — число складок.

Увеличение объема в нижней части рукава (рис. 8, в) достигается коническим разведением основы рукава, чаще прямого, без заужения книзу. Разводят только наружную часть рукава (на участке от переднего до локтевого переката).

Для получения конструкции рукавов более выразительных форм используют линии отреза и подреза, которые могут иметь различную форму и место расположения. Линия отреза может располагаться на любом участке рукава, но больший эффект

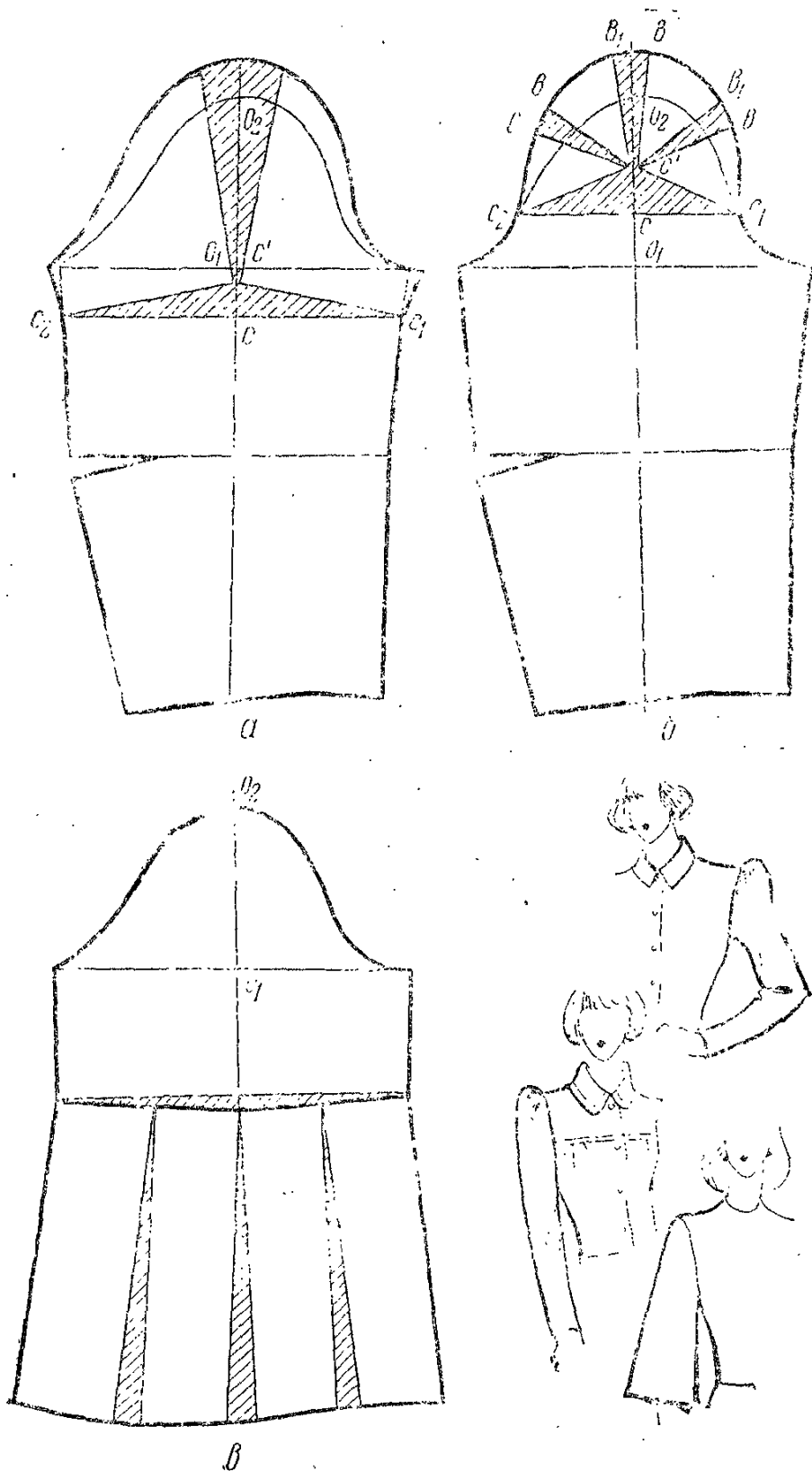


Рис. 8. Рукава сложных форм:

а—со сборками по окату; б—со складками, вытачками или защипами по окату; в—некоторое увеличение объема книзу

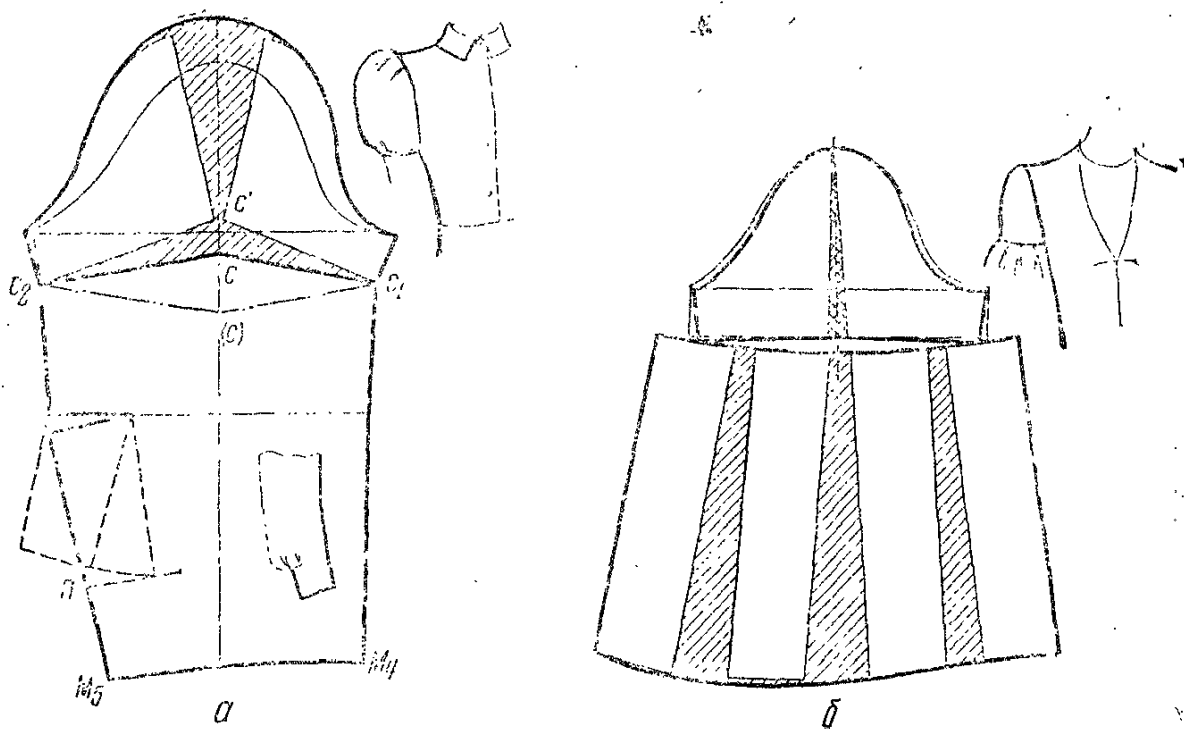


Рис. 9. Рукава сложных форм с использованием линий отреза и подреза:
а—рукав с линией отреза, обеспечивающей увеличенный объем оката, и линией подреза, создающей объем в области локтевого переката на уровне расположения манжеты;
б—рукав с отрезной линией, дающей возможность получить уменьшенный объем по окату и увеличенный объем от линии отреза до низа

может быть получен, когда она расположена выше линии локтя. Если линию отреза оформляют по сложной кривой, то полученная при этом форма рукава более динамична и выразительна.

Если рукав узкий по всей длине, а плечевой пояс изделия выпрямлен, то верхнюю часть данного рукава лучше делать напущенной (со сборками, складками или вытачками-защипами, см. рис. 8, *а, б*).

На рис. 9, *а* показан рукав, выполненный на основе узкого по всей длине и низу. Линия отреза, которая может быть оформлена по-разному, проведена по сложной кривой через точки C_2 , C и C_1 . На этом же рисунке штриховой линией показано расположение подреза со сборками по верхнему срезу подреза на уровне локтевого переката. Подрез имитирует манжету и поэтому его построение также осуществляют на основе узкого рукава. Высота подреза M_5P создает впечатление ширины манжеты. Поэтому этот отрезок не может быть постоянным, а тесно связан композиционно с рукавом и моделью в целом.

На рис. 9, *б* показан отрезной, расширенный по всей длине рукав, который может быть внизу оформлен манжетой. Верхнюю часть рукава чуть сокращают по линии отреза. Величина сокращения посередине показана штриховкой. При этом меняется форма линии отреза верхней части рукава. Нижнюю отрезную часть рукава разрезают вдоль посередине и перекатам, а затем разводят на желаемую величину. Расширение вверх,

связанное с образованием сборок, должно быть по наружной части рукава (между перекатами), равномерно по всем разрезам. Со стороны внутренней части сборку лучше не проектировать. Что касается разведения рукава по низу, то оно неравномерно: меньше по переднему перекату и больше посередине и локтевому перекату.

КОНСТРУИРОВАНИЕ ПЛАТЬЯ С ВТАЧНЫМИ РУКАВАМИ И УГЛУБЛЕННОЙ ПРОЙМОЙ

Такой покрой платья является несколько усложненным по конструктивному решению. При углублении проймы для обеспечения лучшего подъема руки высоту оката уменьшают, а ширину рукава под проймой увеличивают. Отсюда следует, что чем глубже пройма, тем меньше высота оката и шире рукав под проймой, и, наоборот, чем меньше углубление, тем высота оката ближе к обычному втачному рукаву отвесной формы.

Углубленная пройма внизу может быть оформлена по-разному (овально или прямоугольно). В соответствии с оформлением низа проймы изменяется решение верхней части продольного шва рукава.

Углубление проймы оказывает влияние на величину посадки оката рукава: чем глубже пройма, тем меньше высота оката и меньше величина посадки. Кроме того, углубление проймы влечет за собой некоторое уплощение формы изделия со стороны переда лифа, расширение лифа со стороны спинки и переда и увеличение объема за счет увеличения ширины под проймой (перевода вершин бокового среза).

Лиф с овально сформированной внизу проймой. Чертеж строят на основе платья с втачными рукавами соответствующего силуэта. При построении основы лифа выбирают средние величины припусков.

Для построения изделия данного покроя необходимо:
дополнительно углубить пройму;
расширить лиф за счет увеличения P_{Γ} ;
уменьшить раствор нагрудной вытачки;
уменьшить посадку по плечевому срезу спинки до 1 см при переводе плечевого среза на перед;
перевести плечевой срез на перед;
удлинить плечевые срезы.

Все эти изменения могут быть учтены в разной степени в зависимости от формы и назначения изделия.

Если рассмотреть изменения, вносимые в структурную схему чертежа основы в соответствии с заданной формой, то можно отметить следующее.

1. Чем объемнее, мягче форма, тем больше величина углубления проймы $\Gamma_2\Gamma'_2$ (рис. 10, а). Углубление может быть от 3 см и до линии талии, но может быть и другое решение.

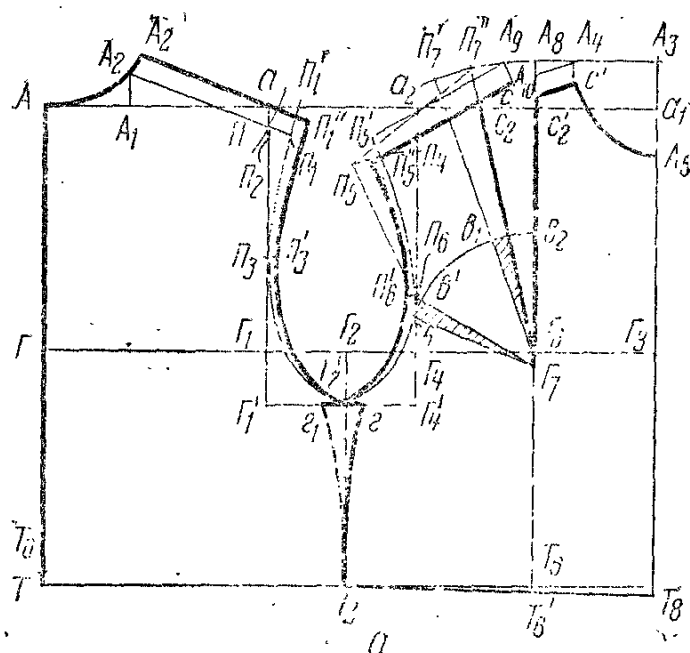
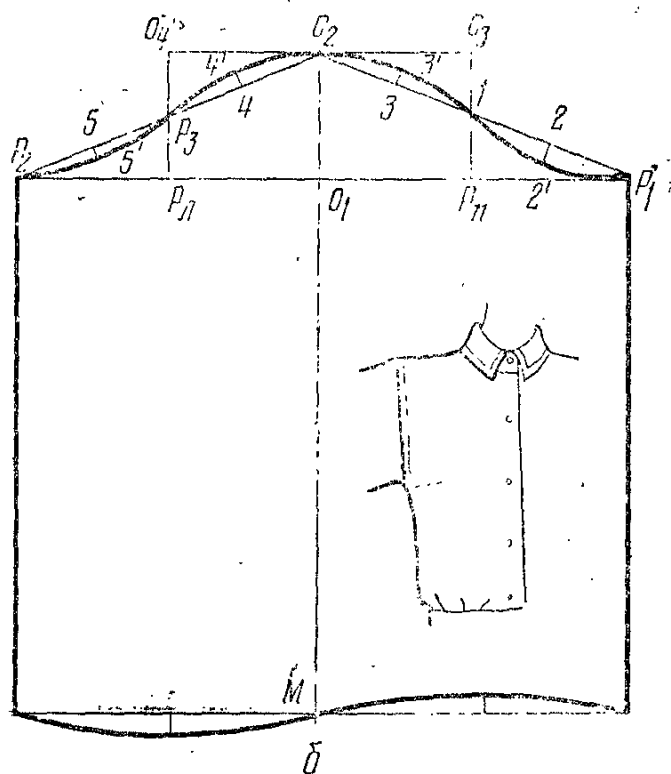


Рис. 10. Чертеж конструкции платья с углубленной овально оформленной проймой:

а — лиф; б — рукав рубашечного покроя



2. Лиф расширяют путем перевода вершин боковых срезов на 1,5 ... 2,5 см. Боковой шов в изделиях данного покроя располагают посередине проймы. В целом Π_r увеличивают на 3 ... 5 см. Расширение может быть предусмотрено по всей длине боковых срезов, но может быть и в виде ластовицы, когда новое положение вершин боковых срезов соединяют со швами основы на расстоянии 5 ... 6 см от вершин. $\Gamma'_{22} = \Gamma'_{21} = 1,5 \dots 2,5$ см.

3. Раствор нагрудной вытачки уменьшают путем частичного ее перевода в пройму с целью уплощения переда лифа.

Величина перевода может быть до половины раствора вытачки. Остальную величину раствора вытачки из плечевого среза переводят в горловину или боковой срез, последняя и будет являться вытачкой в готовом изделии. А часть вытачки, переведенная в пройму, послужит некоторому удлинению линии проймы и уплощению формы переда лифа.

Переводят вытачку в пройму следующим образом. На линии проймы намечают точку v , которую соединяют прямой линией с точкой Γ_7 . Из точки Γ_7 радиусом, равным Γ_7v , проводят дугу и на пересечении со сторонами вытачки ставят точки v_1 и v_2 . Отрезок дуги v_1v_2 является раствором вытачки на данном участке, часть которого переводят в линию проймы, получая при этом точку v' .

$$cv' = (1/3 \dots 1/2) v_1v_2.$$

Таким образом получают некоторое удлинение проймы. Уточняют направление плечевого среза $A_9H'_5$.

Оставшуюся величину раствора вытачки переводят в горловину или боковой срез графическим или макетным способом. Она и является собственно вытачкой в готовом изделии данного покрова.

4. Плечевой срез переводят на перед на 1,5 ... 2 см. При этом посадку уменьшают до 1 см. $A_2C = A_2A'_2$; $P'_5P'_3 = P_1P'_1$; $A_1C' = A_9C$; $A_{10}C'_2 = P'_7C_2$.

5. Удлинение плечевых срезов влечет за собой, как правило, спрямление линии проймы вследствие расширения деталей спинки и переда в точках P_3 и P_6 . Удлинение плечевых срезов может быть до 5 ... 6 см: $P'_1P'_1' = 0 \dots 6$ см.

Если $P'_1P'_1' > 3$ см, то концы плечевых срезов опускают на 0,5 ... 1,5 см в зависимости от величины удлинения.

Расширение спинки и переда может быть любым — до щелевидной формы проймы:

$$P_3P'_3 = P_6P'_6 = 0,5 \text{ см} \dots 1/2 \text{ ширины проймы.}$$

В пройме щелевидной формы высота оката близка к нулю.

Построение чертежа рукава. Чертеж рукава данного покрова строят в полном соответствии с проймой. Исходные данные при этом следующие (см. рис. 10, а):

длина проймы $D = P'_1g + P'_2g_1$;

глубина проймы $P_2\Gamma'_1$;

припуск на посадку оката рукава $P_{\text{пос}}$, который принимают: при $B_{\text{ок}} \leq 6$ см $P_{\text{пос}} = 0$;

„ $B_{\text{ок}} > 6 \dots 10$ см $P_{\text{пос}} = 0,5 \dots 1$ см;

„ $B_{\text{ок}} > 10$ см $P_{\text{пос}} = 1,5 \dots 2$ см.

Построение рукава начинают с определения высоты оката (рис. 10, б). При углублении проймы $\Gamma_2\Gamma'_2$ до 4 см высота оката

имеет максимальное значение и может быть равна половине глубины проймы.

$$O_1O_2 = P_2\Gamma'_1/2.$$

С увеличением глубины проймы высота оката должна быть меньше.

Затем определяют ширину рукава под проймой расчетным путем

$$P_1P_2 = 1,25 (L_{пр} + П_{пос}) - 1,6O_1O_2 - 1,8 \text{ см},$$

в готовом изделии $P_{п}P_{л} = P_1P_2/2$.

Если ширина рукава под проймой недостаточна или, наоборот, велика, то ее берут желаемой ($Ш_{рук. жел}$), и в соответствии с этим пересчитывают высоту оката.

$$O_1O_2 = \frac{1,25 (L_{пр} + П_{пос}) - 2Ш_{рук. жел} - 1,8}{1,6} \text{ см}.$$

После уточнения высоты оката от точки O_2 вниз откладывают длину рукава. $O_2M = D_{рук}$.

Через точки O_1 , O_2 и M проводят горизонтальные линии, причем

$$O_1P_{п} = O_1P_{л} = P_{п}P_{л}/2; \quad O_1P_1 = O_1P_2 = P_1P_2/2.$$

Из точек $P_{п}$ и $P_{л}$ вверх проводят вертикальные линии и на пересечении с горизонтальной, проведенной через точку O_2 , получают точки O_3 и O_4 .

Положение точек I и P_3 зависит от высоты оката: если отрезок O_1O_2 равен $(П_2\Gamma'_1/2)$, то отрезки $P_{п}I = P_{л}P_3 = O_1O_2/2$. Если $O_1O_2 > 13$ см, то положение точек I и P_3 определяют так же, как и при построении чертежа втачного рукава.

Точки P_2 , P_3 , O_2 , I и P_1 соединяют прямыми линиями. Для проведения линии оката находят следующие вспомогательные отрезки:

$$P_12 = P_1I/2; \quad 1-3 = I - O_2/2;$$

$$O_24 = O_2P_3/2; \quad P_35 = P_3P_2/2;$$

$$2-2' = 1 \dots 1,5 \text{ см}; \quad 3-3' = 1 \dots 1,5 \text{ см};$$

$$4-4' = 1 \dots 1,5 \text{ см}; \quad 5-5' = 2-2'/2.$$

Эти величины находятся в прямой зависимости от высоты оката.

Плавно соединяя точки P_2 , $5'$, P_3 , $4'$, O_2 , $3'$, I , $2'$ и P_1 , получают линию оката рукава.

Линию низа и продольные срезы оформляют так же, как и при построении чертежа прямого втачного рукава.

Лиф с углубленной прямоугольно оформленной внизу проймой. Данный вариант оформления углубленной проймы используют при создании моделей спортивного стиля и по народным мотивам. Чертеж строят на основе платья с втачными рукавами

соответствующего силуэта аналогично чертежу предыдущей модели.

Различия будут заключаться в оформлении низа проймы и верхней части продольного шва рукава.

Пройма должна иметь довольно четкую форму, для создания которой ширину проймы в нижней части уменьшают (рис. 11, а).

$$\Gamma_1\Gamma_1' = \Gamma_4\Gamma_4' = 0,7 \dots 1 \text{ см.}$$

В изделиях спортивного стиля плечевые срезы могут быть как естественной длины, так и удлиненными, с переводом и без перевода их в сторону переда. В изделиях парадных, выполненных по народным мотивам, плечевые срезы могут быть несколько сокращенными.

$$П_1О = П_5П_5'' = 1 \dots 2,5 \text{ см.}$$

Построение чертежа рукава. Принцип построения чертежа данного рукава (рис. 11, б) остается таким же, что и при построении чертежа рукава предыдущей модели.

Максимальное значение высоты оката: $О_1О_2 = П_2\Gamma_1'/2$.

При определении ширины рукава на уровне глубины проймы нижний участок проймы $\Gamma_1''g$ и $\Gamma_4'g_1$ (см. рис. 11, а) не учитывают, т. к. окат втачивают только до нижних углов проймы спинки и переда (точки Γ_1' и Γ_4'). Нижние участки проймы $\Gamma_1''g$ и $\Gamma_4'g_1$ соединяют с верхними участками продольного шва рукава.

$$P_1P_1' = \Gamma_4''g_1; \quad P_2P_2' = \Gamma_1''g.$$

Ширина рукава на уровне глубины проймы:

$$P_1P_2 = 1,25 [(П_1\Gamma_1'' + П_5\Gamma_4'') + П_{\text{пос}}] - 1,6B_{\text{ок}} - 1,8 \text{ см,}$$

где $П_{\text{пос}}$ припуск на посадку оката рукава;

при $B_{\text{ок}} \leq 6 \text{ см}$ $П_{\text{пос}} = 0$;

„ $B_{\text{ок}} > 6 \dots 10 \text{ см}$ $П_{\text{пос}} = 0,5 \dots 1 \text{ см}$;

„ $B_{\text{ок}} > 10 \text{ см}$ $П_{\text{пос}} = 1,5 \text{ см}$.

Если отрезок P_1P_2 мал или велик, то его берут желаемым ($Ш_{\text{рук. жел}}$) и в соответствии с этим пересчитывают высоту оката рукава:

$$B_{\text{ок}} = \frac{1,25 [(П_1\Gamma_1'' + П_5\Gamma_4'') + П_{\text{пос}}] - 2Ш_{\text{рук. жел}} - 1,8}{1,6} \text{ см.}$$

Если высота оката больше 10 см, то для обеспечения большей свободы движения в верхних частях продольных срезов шва рукава строят цельновыкроенную ластовицу. При этом линия оката несколько изменяет свою форму. С этой целью от точек P_1 и P_2 вверх откладывают отрезки $P_1P_4 = P_2P_5 = 1 \dots 1,5 \text{ см}$.

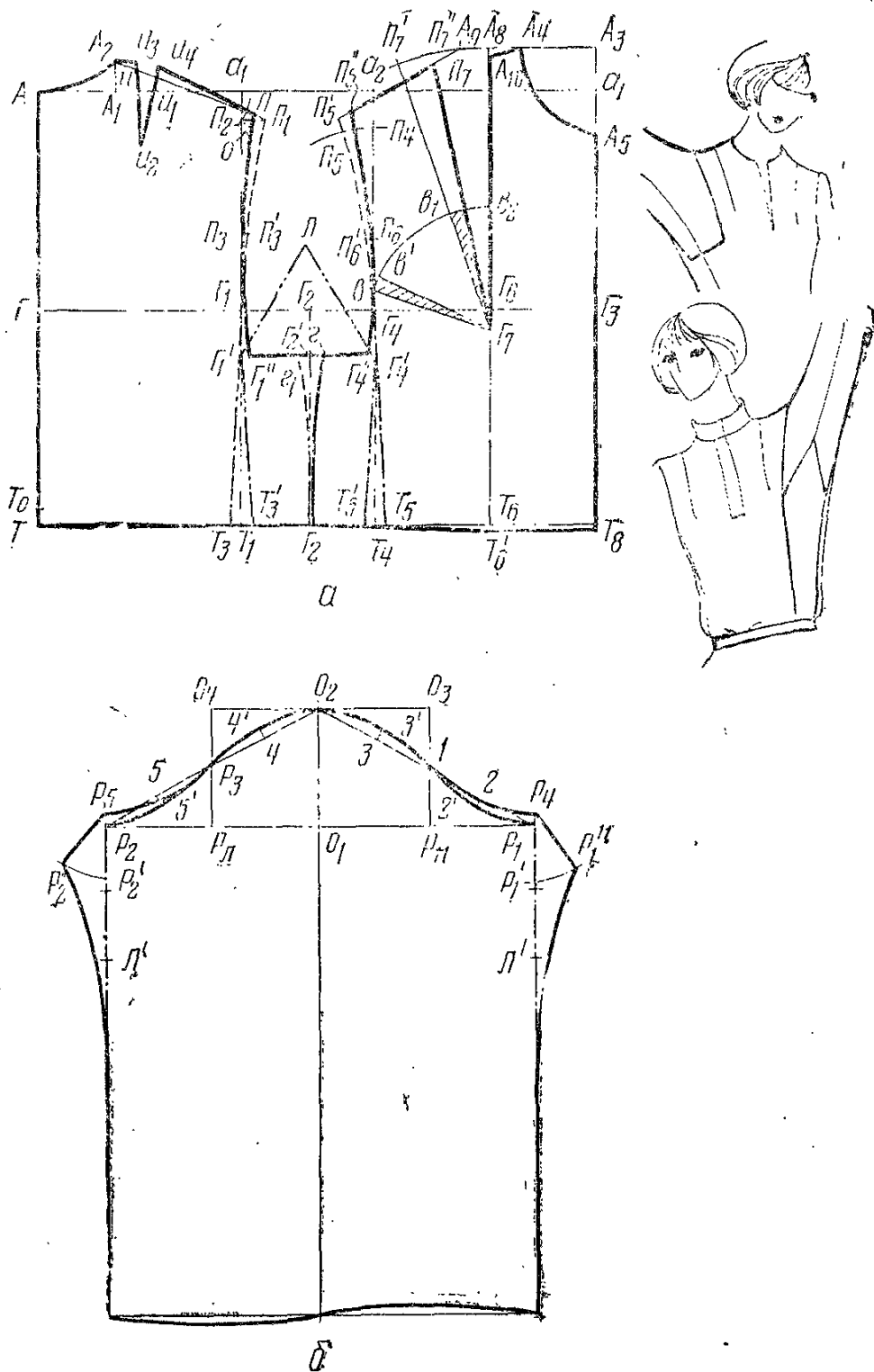


Рис. 11. Чертеж конструкции лифа платья с углубленной прямоугольно оформленной внизу проймой (а) и рукава к нему (б)

Линию оката проводят к точкам P_4 и P_5 , как показано на рис. 11, б. Затем определяют положение точек P'_1 и P'_2 :

$$P_4P'_1 = \Gamma''_1 g_1; \quad P_5P'_2 = \Gamma''_1 g_2,$$

где $\Gamma''_1 g_1$ и $\Gamma''_1 g_2$ — с чертежа лифа (см. рис. 11, а).

Из точек P_4 и P_5 проводят дуги, на которых из точек P'_1 и P'_2 откладывают величину ластовицы.

$$P'_1P''_1 = P'_2P''_2 = 2 \dots 6 \text{ см.}$$

Точки P''_1 и P''_2 соединяют прямыми линиями с точками P_4 и P_5 , а затем плавными линиями с продольными срезами шва рукава. Участки оката рукава между точками P_5 , P_3 и P_4 , I и верхние участки продольных срезов оттягивают.

Если модель платья выполняется в традициях народного костюма, то детали конструкции должны быть несложной формы (ближе к простым геометрическим). С этой целью в конструкции используют различные варианты отрезных бочков, прямоугольных деталей — стоек, планок и т. д.

В данном варианте модели при оформлении чертежа лифа касательные проймы спинки и переда продолжают вниз до пересечения с линией талии. Точки пересечения обозначают буквами T_1 и T_4 .

Учитывая мягкость формы платья, растворы вытачек в боковых срезах спинки (T_1T_3) и переда (T_4T_5) берут примерно равными — 1 ... 1,5 см. Боковой срез спинки оформляют прямой линией через точки $T_3\Gamma'_1$, продолжая его вверх в срез проймы. Боковой срез переда оформляют прямой линией через точки $T_5\Gamma'_1$, продолжая его вверх в срез проймы.

При оформлении отрезного бочка растворы вытачек в боковых срезах берут равными 0,7 ... 1 см, т. е. $T_1T'_3 = T_4T'_5 = 0,7 \dots 1$ см.

Длина ластовицы отрезного бочка непостоянна. Максимальная ее длина — до линии локтя рукава. Длина ластовицы обусловлена свободой движения. Чем длиннее ластовица, тем лучше подъем рук в изделии.

Рукав для платья данного варианта строят в полном соответствии с основой рукава для изделий с углубленной прямоугольно оформленной внизу проймой (без ластовицы), т. к. ластовицу рукава в данном случае восполняет ластовица отрезного бочка. При этом $P_2L' = \Gamma'_1L$; $P_1L' = \Gamma'_4L$, где Γ'_1L и Γ'_4L — с чертежа лифа.

Данный вариант конструкции платья позволяет кроить его неотрезным по линии талии с различным оформлением линий соединения бочка с передом и спинкой (односторонними складками, декоративной строчкой и т. д.).

КОНСТРУИРОВАНИЕ ПЛАТЬЯ С ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ РУКАВАМИ

Характерной особенностью изделий с цельновыкроенными рукавами является раскрой рукава вместе с полочкой и спинкой из одного куска ткани (без шва по линии предполагаемой проймы), что придает платью мягкую пластичную линию в плечевом поясе.

Платья данного покроя могут быть самыми разнообразными по форме — от очень мягкого, довольно большого объема до очень маленького объема с отвесной формой рукава. При этом важная роль отводится наклону верхней линии рукава относительно линии плечевых срезов.

Верхняя линия рукава оказывает влияние на ширину рукава на уровне точки подреза и на высоту оката, а следовательно, и на форму рукава, определяющую форму лифа платья в целом. Кроме того, форма рукава зависит от оформления верхнего и нижнего срезов. Если рассмотреть влияние наклона верхней линии рукава на форму лифа, то можно отметить, что меньший наклон относительно продолжения линии плечевых срезов дает возможность получить мягкую форму лифа, а больший наклон — строгую, четкую форму как в области плечевого пояса, так и проймы, зрительно приближаясь к отвесному втачному рукаву.

В данном покрое ширина рукава тесно связана с углом наклона верхнего среза рукава и с глубиной проймы. Самая большая ширина рукава будет получена при минимальном наклоне верхнего среза рукава и углубленной пройме. Дополнительное углубление проймы затрудняет подъем руки, если наклон верхнего среза достаточно большой. При большем наклоне верхнего среза увеличить ширину рукава можно за счет удлинения ластовицы, применения нижней части рукава, отрезного бочка, переходящего в ластовицу или нижнюю часть рукава. При отвесном положении рукава в готовом изделии чертеж конструкции переда строят с меньшим наклоном верхнего среза с целью некоторого расширения рукава, применяя оттягивание в области обхвата плеча. Оттягивание можно не предусматривать в изделиях с отрезными бочками, кокетками и с рукавами, имеющими нижние части. Построение чертежа платья с цельновыкроенными рукавами аналогично построению чертежа основы платья с втачными рукавами с внесением в нее необходимых дополнений и изменений.

Учитывая большое разнообразие форм платьев данного покроя, следует отметить, что в данном случае нельзя дать одной типовой конструкции основы, которая оставалась бы постоянной для различных силуэтов и форм.

ЛИФ МЯГКОЙ ФОРМЫ

Чертеж лифа мягкой формы (рис. 12) заданного силуэта можно строить с такой же величиной припуска по линии груди, как и для платья с втачными рукавами. Распределение припуска при построении сетки чертежа такое же, как и при построении чертежа основы с втачным рукавом:

- к ширине спинки $0,2P_{г.}$;
- „ „ переда $(0 \dots 0,1) P_{г.}$;
- „ „ проймы $(0,8 \dots 0,7) P_{г.}$.

Кроме того, припуски дают к следующим участкам:

- к ширине горловины спинки и переда $P_{ш. гор} = 1$ см;
- к длине спинки до линии талии $P_{д. т. с} = 1$ см (при отрезном лифе T_0T включается в припуск к лифу по линии притачивания);
- к глубине проймы на свободу движения $P_{с. пр} = 2 \dots 3$ см.

Построение чертежа спинки. Точку пересечения плечевого среза u_4P_1 с вертикальной линией aG_1 обозначают буквой O . Вверх от точки O откладывают отрезок OO_1 , равный 1 см. Точки u_4 и O_1 соединяют прямой линией, на которой откладывают отрезок $u_4P'_1$, равный отрезку u_4P_1 .

В данном варианте построения линию плечевого среза $u_4P'_1$ продолжают вправо и на ней от точки P'_1 откладывают измерение $D_{р. зап}$: $P'_1O_2 = D_{р. зап}$.

Из точки O_2 вниз к верхнему срезу рукава опускают перпендикуляр. Мягкая форма рукава обычно не требует ластовицы на участке соединения бокового среза лифа и нижнего среза рукава. В данном варианте боковой срез лифа плавно переходит в нижний срез рукава. При оформлении нижнего среза рукава в основном ориентируются на ширину рукава, которая в свою очередь определяет мягкость лифа в области предполагаемой проймы. Ширину рукава в данном случае определяет отрезок

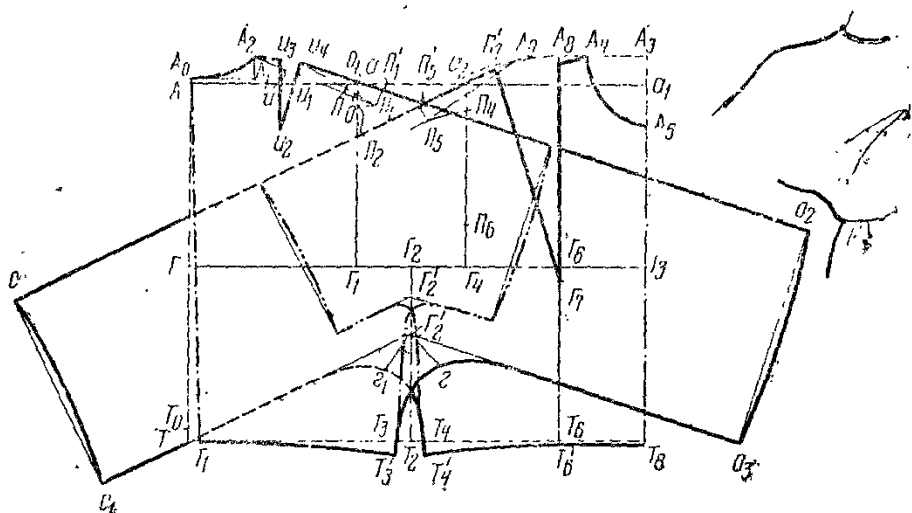


Рис. 12. Чертеж лифа платья мягкой формы с цельно-выкроенными широкими рукавами

$\Gamma_2\Gamma'_2$: чем больше отрезок $\Gamma_2\Gamma'_2$, тем шире рукав, и, наоборот, чем меньше отрезок $\Gamma_2\Gamma'_2$, тем уже рукав. Точку Γ'_2 можно располагать в любом месте отрезка Γ_2T_2 .

Затем из точки Γ'_2 параллельно верхнему срезу рукава (u_4O_2), проводят прямую линию до пересечения с линией низа и получают точку O_3 .

При мягкой форме лифа величина раствора боковой вытачки не должна быть большой. $T_2T_3 = T_2T_4 \leq 1,5$ см.

Вытачки на спинке и переде по линии талии могут быть заменены легкими сборками. С целью обеспечения свободы движения точку T_3 смещают вниз на 1 см и новое ее положение обозначают буквой T'_3 . $T_3T'_3 = 1$ см.

Нижний срез рукава спинки оформляют через точки T'_3 , T_3 , g , O_3 плавной линией. При этом положение точки g (на биссектрисе угла T_2 , Γ'_2 , O_3) определяет мешковатость рукава.

Низ рукава оформляют через точки O_2 и O_3 плавной выпуклой линией. Величины выпуклости посередине отрезка O_2O_3 примерно 0,5 ... 0,7 см.

Построение чертежа переда. Величину раствора нагрудной вытачки определяют по формуле:

$$A_8P'_7 = 2(C_{гн} - C_{гп}) - 1 \text{ см.}$$

Для оформления верхнего среза рукава из точки P_5 вверх к отрезку P_5A_9 восстанавливают перпендикуляр, равный 1 ... 2 см, и получают точку P'_5 . Положение точки P'_5 связано с величиной раствора нагрудной вытачки. Зависимость прямая. Верхний срез рукава оформляют через точки A_3 и P'_5 прямой линией, продолжая ее влево за точку P'_5 . На проведенной линии от точки P'_5 откладывают величину $D_{р. зап}$ и получают точку C . $P'_5C = D_{р. зап}$.

Из точки C вниз перпендикулярно к линии A_0C проводят линию низа рукава.

Из точки Γ'_2 параллельно верхнему срезу проводят прямую линию и на пересечении ее с линией низа рукава получают точку C_1 . Нижний срез рукава переда оформляют через точки C_1 , g_1 , T_4 и T'_4 плавной линией. При этом

$$\Gamma'_2g_1 = \Gamma'_2g; \quad T_4T'_4 = T_3T'_3 = 1 \text{ см.}$$

Срез низа рукава оформляют через точки C и C_1 плавной вогнутой линией. Величина вогнутости посередине отрезка CC_1 примерно 0,5—0,7 см. В области точек g и g_1 изделие следует оттянуть.

Рукав короткий мягкой формы строят на этой же основе, изменяя положение точки Γ'_2 , а следовательно, и ширину рукава.

Если требуется в модели с цельновыкроенными рукавами без ластовиц сохранить ширину рукава, но уменьшить мягкость лифа в области талии и нижних срезов, то в приведенный чертеж необходимо внести следующие изменения (рис. 13): 1) сде-

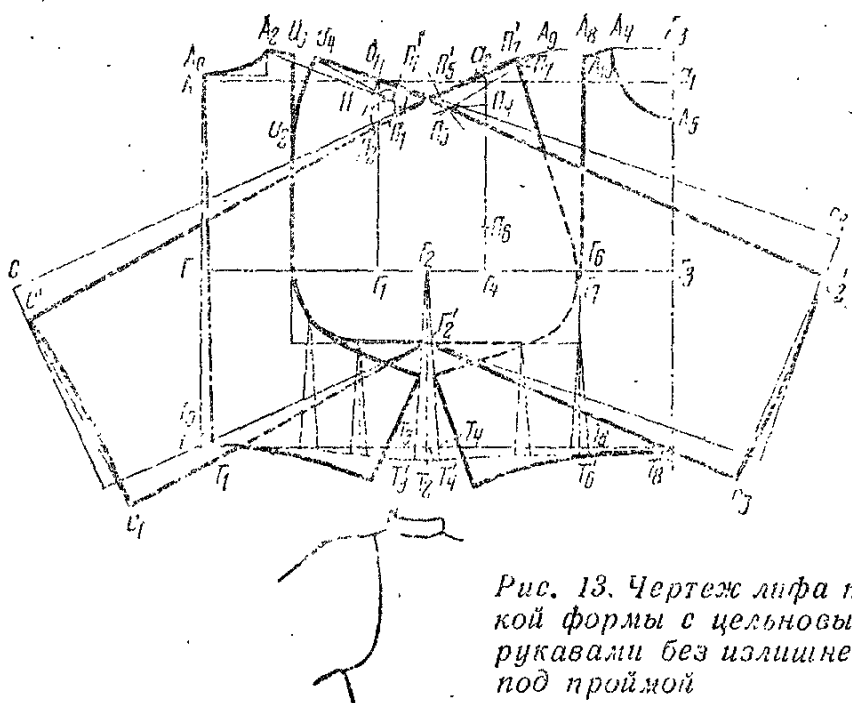


Рис. 13. Чертеж лифа платья мягкой формы с цельновыкроенными рукавами без излишней мягкости под проймой

лать подрезы по спинке и переду на уровне точки Γ'_2 ; 2) подрезы могут переходить в рельефы, включающие в себя вытачки из плечевых срезов; 3) сделать более отвисшими верхние срезы рукавов; 4) по линии талии спроектировать вытачки.

Сетка чертежа строится аналогично предыдущей по следующим данным:

$$\Gamma_2\Gamma'_2 = 8 \text{ см} \dots 1/2\Gamma_2T_2;$$

$$A_2u_3 = A_4A_8; \quad TT_1 = 1 \dots 1,5 \text{ см};$$

$$O_2O'_2 = CC' = 4 \dots 5 \text{ см}.$$

Линию низа рукава спинки проводят из точки O'_2 перпендикулярно отрезку $\Pi'_1O'_2$. Нижний срез рукава спинки, параллельный верхнему срезу, проводят из точки Γ'_2 и точку пересечения с линией низа обозначают буквой O_3 . Линию низа оформляют так же, как и в предыдущем варианте.

Линию низа рукава переда проводят перпендикулярно отрезку Π'_3C' . Нижний срез рукава переда, параллельный верхнему срезу Π'_3C' , проводят из точки Γ'_2 и точку пересечения с линией низа обозначают буквой C_1 . В данном случае рукав может быть отдельной деталью (целым посередине при совмещении верхних срезов $\Pi'_1O'_2$ и Π'_3C') и соединяться со спинкой и передом по принципу прямоугольной проймы. При этом рукав будет иметь вытачку или сборки на участке $u_4\Pi_7$.

Другой разновидностью мягкой цельновыкроенного рукава без излишней мягкости под проймой может быть рукав, имитирующий втачной с углубленной прямоугольно оформленной проймой. В отличие от указанного выше данный вариант построения может допустить значительное расширение проймы (4 ... 7 см с каждой стороны), но при этом построении рукав становится шире. Поэтому, когда в соответствии с моделью тре-

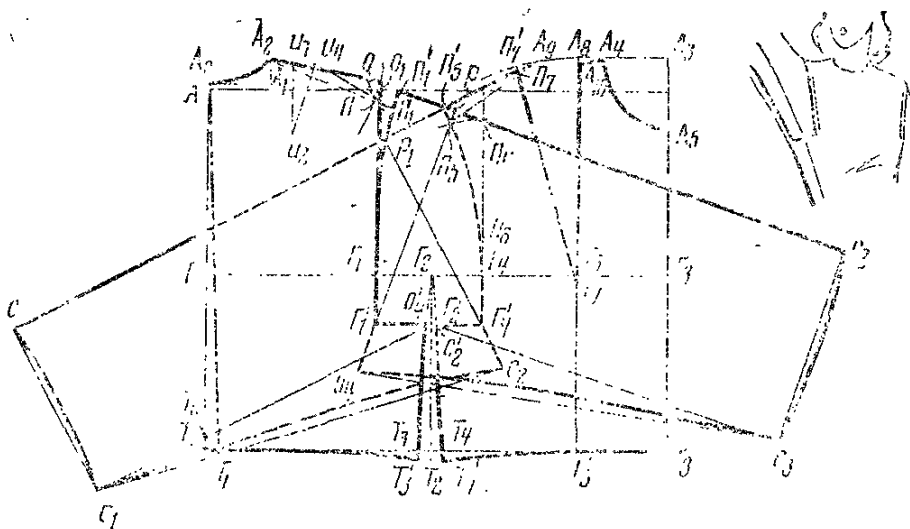


Рис. 14. Чертеж лифа платья мягкой формы с цельновыкроенными рукавами, имитирующими стачной, без излишней мягкости под проймой

буется довольно объемный рукав на уровне подреза, переходящего в прямоугольно оформленную пройму, то лучше использовать этот вариант построения.

Данный вариант конструкции строят в соответствии с построением основы предыдущих вариантов мягкого цельновыкроенного рукава.

Особенности конструкции данного варианта заключаются в следующем (рис. 14).

Спинка. Вертикальный подрез располагают по касательной к пройме до точки Γ'_1 . При этом углубление проймы $\Gamma_1\Gamma'_1 = \Gamma_2\Gamma'_2 = \Gamma_4\Gamma'_4 = 4 \dots 10$ см. Величина углубления проймы оказывает влияние на ширину рукава.

Раствор плечевой вытачки (u_3u_4) переводят в линию отреза ($\Pi\Pi_1$).

Через точку Γ'_1 (угол проймы) проводят линию ширины рукава, перпендикулярную отрезку Π'_1O_2 . Пересечение ее с отрезком ΠO_2 обозначают точкой P . Линию $P\Gamma'_1$ продолжают вниз и откладывают на ней отрезок Γ'_1O_4 . $\Gamma'_1O_4 = \Gamma'_1O'_4$.

Точки O_4 и O_3 соединяют прямой, а затем плавной линией в соответствии с моделью.

Перед. Раствор нагрудной вытачки $A_3\Pi'_7 = 2(C_{гг} - C_{гг}) - 1$ см. Подрез располагают по касательной к пройме до точки Γ'_4 . Все остальное построение производят в полном соответствии с чертежом спинки, т. е. $\Pi'_5P_1 = \Pi'_1P$, где Π'_1P — с чертежа спинки. $\Gamma'_4C_2 = \Gamma'_4C'_2$.

Конструкция лифа платья с цельновыкроенными рукавами мягкой формы может быть получена и с использованием деталей спинки и переда лифа. При этом нагрудную вытачку переводят на линию талии (низ лифа). Детали спинки и переда накладывают друг на друга, совмещая точки боковых срезов на

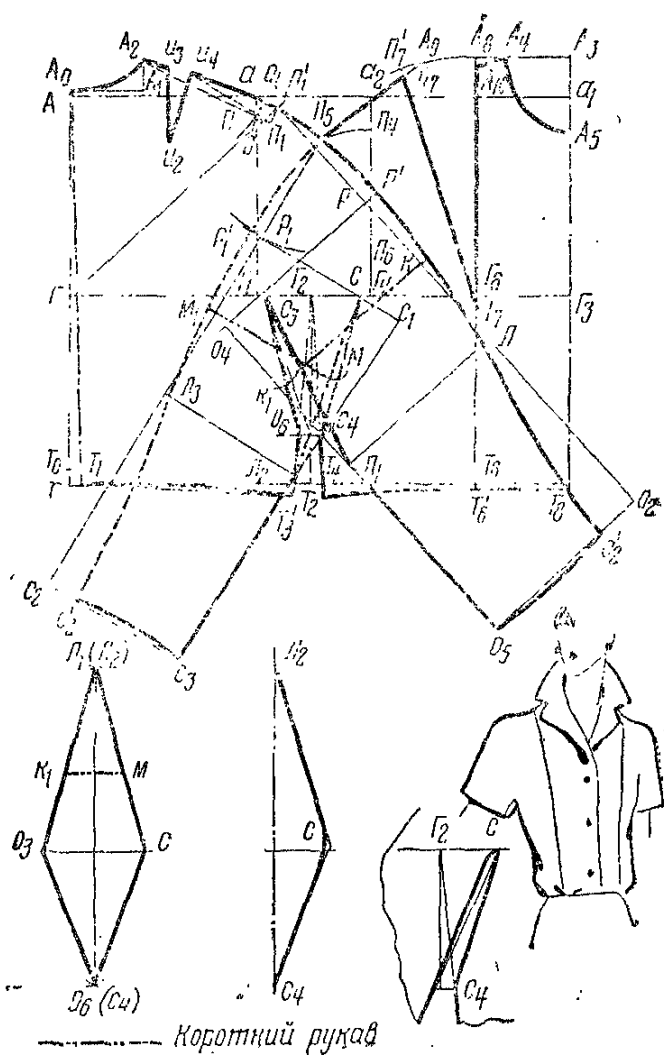


Рис. 17. Чертеж лифа платья строгой формы с цельновыкроенными рукавами и ластовицей

этого отрезка, тем уже рукав, но меньше видна линия подреза.

Средняя ширина ластовицы (между точками подреза) примерно равна $\frac{1}{3}$ мерки обхвата плеча (O_n), но может быть и другой.

Через точку O_3 перпендикулярно к линии $P'O_2$ проводят линию ширины рукава на уровне точки подреза и пересечение ее с линией $P'O_2$ обозначают точкой P . Ширина рукава на уровне точки подреза:

$$Ш_{рук} = PO_3 + O_3O_4, \text{ где } O_3O_4 = O_3\Gamma_2.$$

Четкой формы лифа можно достичь плотным прилеганием изделия в области талии. В связи с этим проектируют вытачки по линии талии так же, как и в основе платья с втачными рукавами прилегающего или полуприлегающего силуэта.

Если рукав прямой формы, то линию нижнего среза проводят из точки O_4 параллельно верхнему срезу рукава (линия

продолжения линии плечевого среза. В данном варианте лифа с цельновыкроенными рукавами ширина рукава, кроме верхнего среза, определяется еще положением точки подреза, а следовательно, и шириной ластовицы.

Самое крайнее нижнее положение верхнего среза рукава определяется следующим образом. Точки P'_1 и Γ соединяют вспомогательной прямой линией, к которой из точки P'_1 восставляют перпендикуляр и откладывают на нем длину рукава ($D_{р. зап}$), получая точку O_2 . Из точки O_2 вниз перпендикулярно отрезку P'_1O_2 проводят линию низа рукава.

Положение точки подреза O_3 влияет на ширину рукава и определяется отрезком Γ_1O_3 . Чем меньше величина отрезка Γ_1O_3 , тем шире рукав на уровне точки подреза, а чем больше величина

$O_2P'_1$) и на пересечении ее с линией низа ставят точку O_5 , а с линией бокового среза — точку O_6 . Линию соединения рукава с ластовицей проводят от точки подреза до линии локтя.

Уровень линии локтя располагают от точки P вниз по линии PO_2 , $PL = PO_2/2 - 2$ см.

Из точки L восстанавливают перпендикуляр к отрезку P'_1O_2 и получают линию локтя; точку пересечения линии локтя с нижним срезом обозначают буквой L_1 .

Контур детали спинки со стороны бокового среза и нижнего среза рукава оформляют прямыми линиями через точки T'_3 , O_3 , L_1 и O_5 .

Оформление верхнего среза зависит от формы рукава в области обхвата плеча (точки P) и низа.

PP' — в соответствии с моделью;

$$O_2O'_2 = O_2O_5 - Ш_{\text{рук. жел}} + 1 \text{ см или } O_5O'_2 = Ш_{\text{рук. жел}} + 1,$$

где $Ш_{\text{рук. жел}}$ — желаемая ширина рукава в готовом виде.

Линию низа оформляют с небольшой выпуклостью посередине отрезка O'_2O_5 . Величина выпуклости 0,7 ... 1 см.

Построение чертежа переда. Раствор нагрудной вытачки определяют по формуле:

$$A_8P'_7 = 2(C_{\text{гп}} - C_{\text{гп}}).$$

Затем определяют положение точки подреза и линии ширины рукава на уровне точки подреза. С этой целью из точки P_5 радиусом, равным отрезку P'_1P минус 1 см (если предусматривают оттягивание в области обхвата плеча), проводят вниз дугу.

От точки Γ_4 влево откладывают отрезок Γ_1O_3 и получают точку подреза C . $\Gamma_4C = \Gamma_1O_3$.

Положение точки C может быть и другим в соответствии с моделью. Оно связано в некоторой степени с шириной рукава.

Через точку подреза C по касательной к дуге проводят линию ширины рукава на уровне точки подреза, на которую из точки P_5 опускают перпендикуляр, получая на пересечении точку P_1 . Ширина рукава на уровне точки подреза равна сумме отрезков P_1C и CC_1 , где $CC_1 = C\Gamma_2$.

Линию верхнего среза рукава проводят через точки P_5 и P_1 , продолжая ее вниз за точку P_1 . От точки P_5 вниз откладывают длину рукава, равную отрезку P'_1O_2 минус припуск на оттягивание в области обхвата плеча.

$$P_5C_2 = P'_1O_2 - 1 \text{ см (при легко растягивающихся тканях)}.$$

Из точки C_2 вправо проводят линию низа, перпендикулярную линии P_5C_2 .

При прямой форме рукава линию нижнего среза проводят из точки C_1 параллельно верхнему срезу и на пересечении ее с линией низа получают точку C_3 , а с линией бокового среза — точку C_4 . Уровень точки C_4 является контрольным и определяет длину ластовицы бокового шва переда. В случае если точка C_4 нахо-

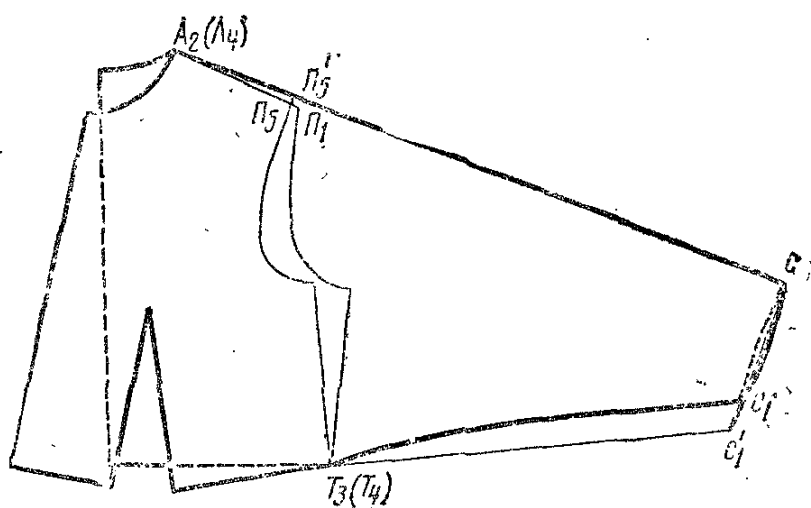


Рис. 15. Чертеж лифа платья мягкой формы с цельновыкроенными рукавами, построенный на лекалах лифа с втачными рукавами

линии талии и вершине горловины (рис. 15). Затем от точки P_5 вверх откладывают 1 см и получают точку P'_5 . $P_5P'_5 = 1$ см.

Через вершину горловины и точку P'_5 проводят линию верхнего среза рукава переда и спинки. От точки P'_5 откладывают длину рукава

$$P'_5C = D_{p. зап} \pm m,$$

где m — величина, связанная с требованиями моды.

Через точку C вниз проводят линию низа рукава, перпендикулярную линии P'_5C .

Отрезок CC_1 равен ширине рукава внизу. Соединяя точки $T_3(T_4)$ и C_1 прямой или вогнутой линией, получают нижний срез рукава.

В данном варианте изделия с цельновыкроенным рукавом верхнего шва может не быть или он смещается в ту или другую сторону лифа (на спинку или перед) в зависимости от модели, а нижний шов — обязателен.

Если лиф платья с цельновыкроенными рукавами мягкой формы не имеет нижнего шва рукава, а только верхний, то конструкцию его можно также получить с использованием деталей спинки и переда лифа с втачными рукавами. Для этого детали спинки и переда лифа располагают под углом 90° друг к другу, соединяя их в нижней точке боковых срезов (рис. 16).

Из угла соединения деталей проводят биссектрису угла, образованного боковыми срезами деталей. Затем из точек P_1 и P_5 вверх к плечевым срезам восстанавливают перпендикуляры, равные 1 см.

$$P_1P'_1 = P_5P'_5 = 1 \text{ см.}$$

Точки u_4 и P'_1 соединяют прямой линией и продолжают ее до пересечения с биссек-

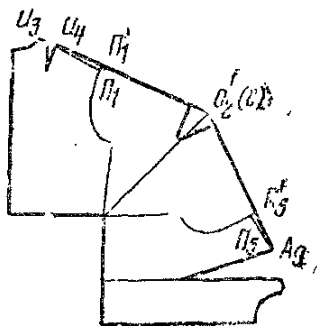


Рис. 16. Чертеж лифа мягкой формы с цельновыкроенными рукавами без нижнего шва, построенный на лекалах лифа с втачными рукавами

трисой угла в точке O_2' . Таким образом проводят верхний срез рукава спинки.

Для получения верхнего среза рукава переда через точки A_9 и $П_2'$ проводят прямую линию, на пересечении ее с биссектрисой угла ставят точку C . Низ рукава оформляют в соответствии с моделью. Данный вариант построения чертежа ограничивает длину рукава (максимально до линии локтя).

Если по модели требуется некоторое удлинение рукава (без нижнего шва), то угол между деталями спинки и переда уменьшают, тем самым увеличивают длину рукава и ширину (мешковатость) под рукой.

ЛИФ С ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ РУКАВАМИ ОТВЕСНОЙ ФОРМЫ

Цельновыкроенный рукав отвесной формы имитирует втачной рукав (рис. 17). Поэтому для создания определенного зрительного впечатления от изделия одного и того же силуэта, но разного покроя припуск на свободное облегание в изделиях с цельновыкроенными рукавами отвесной формы увеличивают на 1,5 ... 2 см по сравнению с изделиями с втачными рукавами.

Распределение $П_Г$ между участками чертежа следующее:

- к ширине спинки $0,2 П_Г$;
- „ „ переда 0;
- „ „ проймы $0,8 П_Г$.

При любом значении $П_Г$ и его распределении по участкам чертежа ширина проймы

$$aa_2 \approx (O_1/3) + 2 \text{ см.}$$

Кроме того, припуски дают:

- к ширине горловины спинки и переда $П_{ш. гор} = 1 \text{ см}$;
- к длине спинки до линии талии $П_{д. т. с} = 1 \text{ см}$ (при отрезном лифе отрезок T_0T включается в припуск к лифу по линии притачивания);

- к глубине проймы на свободу движения $П_{с. пр} = 2 \dots 2,5 \text{ см}$.

Для изделий с длинными цельновыкроенными рукавами длину рукава после построения следует брать меньше длины втачного рукава на 2 см. Изделие при этом становится более легким, женственным.

Построение чертежа спинки. Точку пересечения плечевого среза $u_4П_1$ с вертикальной линией $aГ_1$ обозначают буквой O . Вверх от точки O откладывают отрезок OO_1 , равный 1 см. Точки u_4 и O_1 соединяют прямой линией, на которой откладывают отрезок, равный отрезку $u_4П_1$, получая при этом точку $П_1'$. $u_4П_1' = u_4П_1$.

При четкой, довольно строгой форме лифа верхний срез рукава должен иметь значительный угол наклона относительно

дится ниже уровня точки O_6 , то последнюю опускают до уровня точки C_4 и соединяют с точкой подреза O_3 . Точки C и C_4 соединяют прямой линией. Из точки C радиусом, равным отрезку O_3L_1 , вниз проводят дугу и на пересечении ее с линией нижнего среза (C_1C_3) ставят точку L_2 . Через точку L_2 перпендикулярно к нижнему и верхнему срезам рукава проводят линию локтя L_2L_3 .

Оформление верхнего среза рукава переда производят в соответствии с верхним срезом рукава спинки. При этом:

$P_1P'_1$ — по модели; $C_2C'_2 = C_2C_3 - Ш_{рук. жел} - 1$ см или $C_3C'_2 = Ш_{рук. жел} - 1$ см.

Нижние срезы рукава спинки и переда уравнивают: $L_2C_3 = L_1O_5$.

Низ рукава переда проводят с небольшой выемкой посередине отрезка C'_2C_3 . Величина выемки 0,7 ... 1 см.

Построение чертежа ластовицы. Ширину ластовицы определяют по формуле:

$$O_3C = O_3\Gamma_2 + \Gamma_2C.$$

Полученный отрезок O_3C делят пополам и через середину ластовицы проводят вертикальную линию. Из точек O_3 и C радиусами, равными O_3O_6 и CC_4 вниз проводят дуги; точку их пересечения обозначают $O_6(C_4)$. Точки O_3 , $O_6(C_4)$ и C соединяют прямыми линиями и получают часть ластовицы, которая будет соединяться с боковым срезом лифа.

Из точек O_3 и C вверх проводят дуги радиусами, равными отрезкам O_3L_1 и CL_2 ; точка их пересечения — $L_1(L_2)$. Соединяя точки O_3 , $L_1(L_2)$ и C прямыми линиями, получают вторую часть ластовицы, которая будет соединяться с рукавом.

В некоторых случаях целесообразно применять ластовицу, состоящую из двух частей (полуластовиц). Использование таких полуластовиц имеет следующие преимущества:

1) исключается необходимость соединения спинки и переда лифа по боковым срезам и нижнему срезу рукава, т. к. полуластовицы соединяют с деталями спинки и переда, а затем одним швом соединяют линию бокового среза и нижний срез рукава;

2) в условиях индивидуального производства есть возможность уточнения изделия по ширине во время примерки за счет припусков на швы по боковым срезам лифа и вертикальному срезу полуластовицы;

3) облегчается обработка застежки в боковом шве платья прилегающего силуэта.

ЛИФ ПЛАТЬЯ С КОРОТКИМИ ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ РУКАВАМИ

На основе конструкции платья с длинными цельновыкроенными рукавами строят чертеж платья с короткими рукавами. С этой целью от точки L'_1 (см. рис. 17) вниз по верхнему срезу

откладывают желаемую длину короткого рукава и ставят точку K , через которую перпендикулярно верхнему срезу проводят линию низа рукава и на пересечении ее с линией подреза рукава ставят точку K_1 .

От точки C вниз по линии подреза рукава переда откладывают отрезок, равный отрезку O_3K_1 , и получают точку M . Через точку M перпендикулярно верхнему срезу рукава переда проводят линию низа и пересечение ее с верхним срезом обозначают точкой M_1 .

В случае необходимости верхний срез рукава корректируют изменением раствора пагрудной вытачки.

Затем уточняют ластовицу. Для этого от точки $L_1(L_2)$ в сторону точки O_3 откладывают отрезок, равный отрезку L_1K_1 , а в сторону точки C — равный отрезку L_2M (с чертежа лифа).

$$L_1(L_2)K_1 = L_1K_1; \quad L_1(L_2)M = L_2M.$$

При этом $O_3K_1 = CM \geq 2,5$ см.

Положение точек K и M_1 относительно плечевых точек P'_1 и P_5 определяется моделью. Средняя величина отрезков P'_1K и P_5M_1 8...20 см.

В данном варианте ластовица переходит в нижнюю часть рукава. При раскрое, кроме припусков на швы, предусматривают припуск на подгиб низа рукава лифа и ластовицы (3 ... 4 см).

Углы ластовицы в точках O_3 и C могут быть четкими при острых углах подрезов спинки (точка O_3) и переда (точка C) или слегка закругленными. При этом и углы подрезов должны быть закругленными. При оформлении закругленных углов ластовицы ширину ее в точках O_3 и C увеличивают по 0,25 см с каждой стороны и соединяют полученные точки с точками $O_6(C_4)$ и $L_1(L_2)$, а затем углы в точках O_3 и C закругляют.

ЛИФ ПЛАТЬЯ С КОРОТКИМИ ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ РУКАВАМИ И ПРЯМОУГОЛЬНОЙ ЛАСТОВИЦЕЙ

По мере того как цельновыкроенный рукав становится короче, меняется конструкция лифа и ластовицы. Данный вариант цельновыкроенного рукава в отличие от предыдущего предусматривает длину 8 ... 10 см (рис. 18).

$$P'_1O_2 = 8...10 \text{ см.}$$

Положение точек подреза определяют так же, как и в предыдущем варианте, ориентируясь при этом на ширину ластовицы — O_3C_1 .

$$O_3C_1 \approx O_{п}/3.$$

Высота ластовицы определяется отрезком O_3O_4 , который может быть равен от 2 см до величины отрезка $O_3\Gamma_2$.

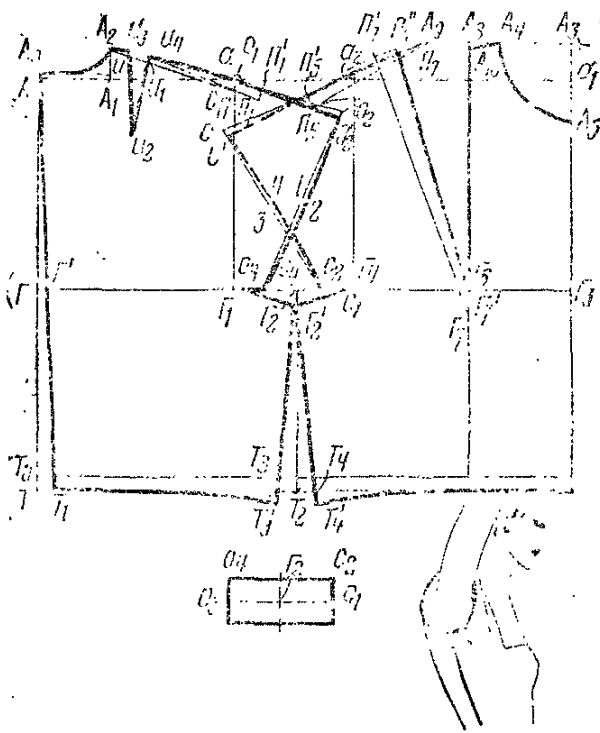


Рис. 13. Чертеж лифа платья с короткими цельнозакроенными рукавами и прямоугольной ластовицей

точки O_2 и O_4 соединяют прямой линией, полученный отрезок O_2O_4 делят пополам и ставят точку 1. Из точки 1 к отрезку O_2O_4 вправо восстанавливают перпендикуляр, на котором откладывают $0,5 \dots 0,7$ см, и получают точку 2. Линию низа рукава проводят плавно через точки O'_2 , 2, O_4 .

Плечевой срез спинки проводят через точки A_2 , u_3 , u_4 , O_1 , $П'_1$ и O'_2 . При этом отрезок $O_2O'_2$ равен $0,5 \dots 1$ см.

Для того чтобы обеспечить припуск на шов втачивания ластовицы от точки $Г_2$ вниз откладывают отрезок, равный $1,5 \dots 2$ см, и полученную точку $Г'_2$ соединяют с точкой O_3 прямой линией.

Боковой срез спинки проводят через точки $Г'_2$ и $Т'_3$ прямой линией.

Особенности построения чертежа переда лифа. Нагрудную вытачку можно уменьшить на $1,5 \dots 2$ см.

$$П'_7П''_7 = 1,5 \dots 2 \text{ см}; \quad П'_7A_9 = A_1A_3.$$

Вытачку укорачивают на $2 \dots 2,5$ см. $Г_7Г'_7 = 2 \dots 2,5$ см.

Стороны вытачки уравнивают. $Г'_7A_{10} = Г'_7П_7$.

Из точки $П_5$ вверх к отрезку $A_9П_5$ восстанавливают перпендикуляр. $П_5П'_5 = 1$ см.

Точки A_9 и $П'_5$ соединяют прямой линией, на которой от точки $П'_5$ откладывают длину рукава, равную отрезку $П'_1O_2$. $П'_5C = П'_1O_2$.

Положение точки C_1 определяется так же, как и положение точки O_3 . $Г_4C_1 = Г_1O_3$.

Высота ластовицы C_1C_2 должна быть обязательно равна отрезку O_3O_4 . $C_1C_2 = O_3O_4$.

Точки C и C_2 соединяют прямой, полученный отрезок CC_2 делят пополам и ставят точку 3. $3-4 = 0,5 \dots 0,7$ см. Соединяя точки C' , 4 и C_2 плавной вогнутой линией, получают низ рукава переда платья. При этом $CC' = 0,5 \dots 1$ см.

Плечевой срез переда лифа проводят через точки A_4 , A_{10} , $П_7$, $П'_5$ и C' плавной линией. Боковой срез переда проводят через точки $Г'_2$ и $Т'_1$ прямой линией.

Построение ластовицы (см. рис. 18). Ширина ластовицы — O_3C_1 , высота — $O_3O_4 = C_1C_2$ (с чертежа проймы). Ластовицу

выкраивают вместе с припуском на подгиб низа, который примерно равен высоте ластовицы или чуть больше (на 0,5 ... 1 см).

ЛИФ ПЛАТЬЯ ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ ПОДРЕЗНЫМИ РУКАВАМИ

Особенностью конструкции такого платья является то, что на ее основе можно построить рукава любой длины. Чертеж строят аналогично чертежу платья мягкой формы по плечевым срезам, но без мешковатости под проймами.

Лиф платья с короткими цельновыкроенными подрезными рукавами (рис. 19).

С п и н к а. $OO_1 = 1$ см (вверх от точки O); $u_1P'_1 = u_1P_1$;

$$P'_1O_2 = 8 \dots 10 \text{ см} = D_{\text{рук.}}$$

Положение точки подреза O_3 определяют в зависимости от ширины рукава. Чем меньше отрезок Γ_1O_3 , тем шире рукав на уровне середины проймы.

В данном варианте конструкции цельновыкроенного рукава боковой срез смещают в сторону спинки с вершиной в точке O_3 .

Величина раствора боковой вытачки (T_3T_4) должна быть не меньше 4 см. Это необходимо для образования припуска на шов соединения рукава спинки и переда.

Для определения ширины рукава спинки находят положение точки подреза переда C_1 , которое также оказывает влияние на ширину рукава на уровне середины проймы. $\Gamma_4C_1 = 1 \dots 1,5$ см.

От точки O_3 вниз в направлении бокового среза переда откладывают отрезок, равный отрезку O_3C_1 , и получают точку O_4 . $O_3O_4 = O_3C_1$.

Из точки O_4 вправо к отрезку O_3O_4 восстанавливают перпендикуляр, на котором откладывают отрезок O_4O_5 , определяющий длину рукава. В данном случае $O_4O_5 = 3 \dots 5$ см.

Точки O_2 и O_5 соединяют прямой линией, отрезок O_2O_5 делят пополам и получают точку O_7 . Из точки O_7 влево к отрезку O_2O_5 восстанавливают перпендикуляр O_7O_8 , равный 1,5 ... 2 см. Соединяя точки O'_2 , O_8 и O_6 плавной линией, получают низ рукава спинки. При этом отрезок $O_2O'_2 \approx 0,5 \dots 1$ см, а $O_5O_6 = 0,5 \dots 0,7$ см.

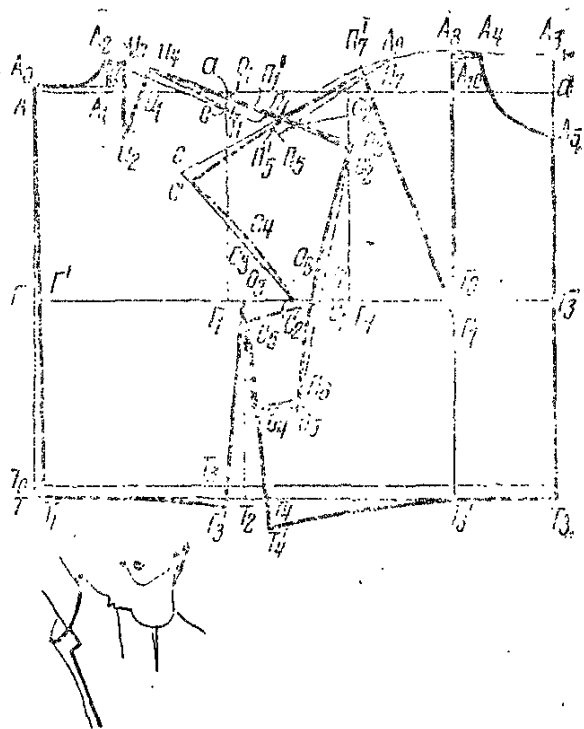


Рис. 19. Чертеж лифа платья с короткими цельновыкроенными подрезными рукавами

Контур детали спинки проводят через точки $A_0, A_2, u_3, u_2, u_4, O_1, P'_1, O'_2, O_3, O_5, O_4, O_3, T'_3, T_1$ и A_0 .

Перед. Нагрудную вытачку можно уменьшить на 1,5... 2 см, но можно оставить нормальной величины. Это связано с направлением линии низа рукава (положением точек C и C_1). В любом случае плечевой срез проводят аналогично плечевому срезу в платье мягкой формы с цельновыкроенным рукавом, т. е.

$$P_3P'_3 = 1 \text{ см}; \quad P'_3C = P'_1O_2 \text{ (с чертежа спинки)};$$

$$C_1C_2 = O_4O_6 \text{ (с чертежа спинки)}.$$

Точки C и C_2 соединяют прямой линией, полученный отрезок CC_2 делят пополам, получая точку C_3 . Из точки C_3 вправо к отрезку CC_2 восстанавливают перпендикуляр. $C_3C_4 = 0,5 \dots 0,7$ см. Соединяя точки C', C_4 и C_2 плавной линией, оформляют низ рукава переда. При этом $CC' = 0,5 \dots 1$ см.

Плечевой срез переда проводят через точки A_1, A_0, P_7, P'_3 и C' плавной линией.

Для образования припуска на шов соединения проймы переда с рукавом спинки от точки O_3 вниз по линии O_3T_4 откладывают 1,5... 2 см и получают точку C_5 . Точки C_1 и C_5 соединяют прямой линией. От точки C_5 вниз по линии бокового среза переда откладывают отрезок $O_3T'_3$ и получают точку T'_4 . $C_5T'_4 = O_3T'_3$.

Соединяя точки T'_4, T'_6 и T_8 плавной линией, оформляют линию талии переда. Контур детали переда проводят через точки $A_5, \Gamma_3, T_8, T'_6, T'_4, C_5, C_1, C_2, C_4, C', P'_3, P_7, \Gamma_7, A_{10}, A_1$ и A_5 .

Участок рукава спинки O_3O_4 соединяют с участком проймы переда C_1C_5 . Участок нижнего среза рукава спинки O_4O_6 соединяют с нижним срезом рукава переда C_1C_2 .

Лиф платья с длинными цельновыкроенными подрезными рукавами. Дополнительное углубление проймы относительно основы составляет 5... 8 см (рис. 20).

$$\Gamma_1\Gamma'_1 = \Gamma_4\Gamma'_4 = 5 \dots 8 \text{ см.}$$

Может быть и большее углубление, если рукав широкий не только на уровне середины проймы, но и внизу.

Спинка. Построение чертежа спинки такое же, как и в предыдущем варианте, т. е.

$$OO_1 = 1 \dots 1,5 \text{ см}; \quad u_4P'_1 = u_4P_1.$$

Длина рукава: $P'_1O_2 = D_{р. зап} \pm m$,

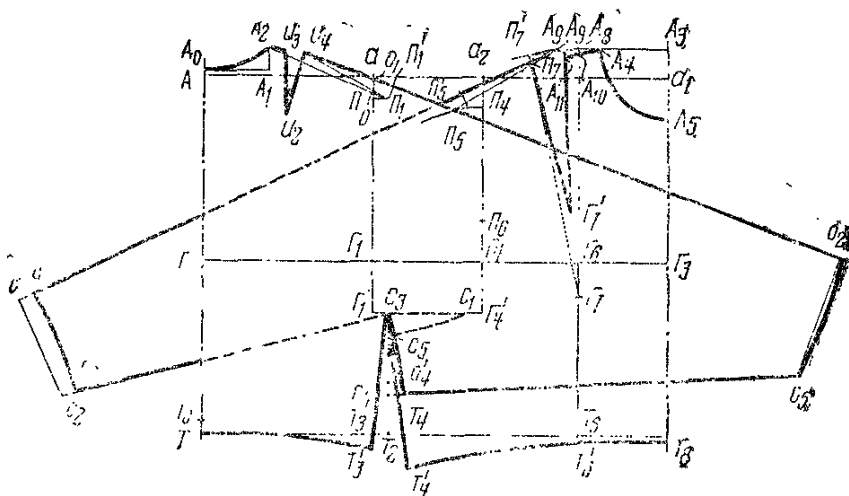
где m — величина, связанная с требованиями моды.

Величина отрезка Γ'_1O_3 связана с шириной рукава на уровне середины подреза:

$$\Gamma'_1O_3 = 1 \dots 2 \text{ см.}$$

$$\Gamma'_4C_1 = 1 \dots 1,5 \text{ см}; \quad O_3O_4 = O_3C_1; \quad O_4O'_1 \approx 1,5 \text{ см.}$$

Рис. 20. Чертеж лифа платья с длинными цельновыкроенными подрезными рукавами



Ширина рукава внизу: $O_2O_5 = (O_3 + П_{0.3})/2 + 1$ см.

Раствор боковой вытачки $T_3T_4 \geq 4$ см. $T_2T_3 = T_2T_4 = T_3T_4/2$.

Контур детали спинки проводят через точки $A_0, A_2, u_3, u_2, u_4, O_1, П'_1, O_2, O_5, O'_4, O_3, T'_3, T$ и A_0 .

Перед. Раствор нагрудной вытачки уменьшают и берут равным $C_{гн} - C_{гн}$, т. е. $A_8П'_7 = C_{гн} - C_{гн}$. В связи с этим вытачку укорачивают на 4...6 см. $Г_7Г'_7 = 4...6$ см.

Точки A_9 и $П'_5$ соединяют прямой линией и продолжают ее влево за точку $П'_5$.

$П'_5C = П'_1O_2$; $CC_2 = O_2O_5 - 2$ см (ширина рукава внизу).

Уточняют длину среза рукава: $C_1O_3C_2 = O'_4O_5$. В случае несоответствия длин этих срезов их уравнивают по длине отрезка O'_4O_5 , уменьшая раствор нагрудной вытачки. При этом $A_9A'_9 = CC'$.

Вытачку уменьшают на величину отрезка $A_9A'_9$ путем удлинения отрезка плечевого среза A_4A_{10} до точки A_{11} . $A_{10}A_{11} = A_9A'_9$.

Стороны вытачки уравнивают. $Г'_7A_{11} = Г'_7П_7$.

Подрез проймы переда оформляют следующим образом. От точки O_3 вниз по линии бокового среза переда откладывают 2 см и получают точку C_5 . Точки C_1 и C_5 соединяют плавной вогнутой линией с тем, чтобы увеличить припуск на шов соединения.

Длина бокового среза переда $C_5T'_4 = O_3T'_3$. Контур детали переда проводят через точки $A_5, Г_3, T_8, T'_6, T'_4, C_5, C_1, O_3, C'_2, C', П'_5, П_7, Г'_7, A_{11}, A_4$ и A_5 .

Участок рукава спинки $O_3O'_4$ соединяют с проймой переда C_1C_5 , а срез рукава спинки O'_4O_5 — со срезом рукава переда $C_1O_3C'_2$.

ЛИФ ПЛАТЬЯ С ДЛИННЫМИ ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ УЗКИМИ РУКАВАМИ И ЛАСТОВИЦЕЙ

Построение чертежа спинки. При построении чертежа спинки (рис. 21) используют следующие данные:

$$OO_1 = 1 \text{ см}; \quad u_4П'_1 = u_4П_1;$$

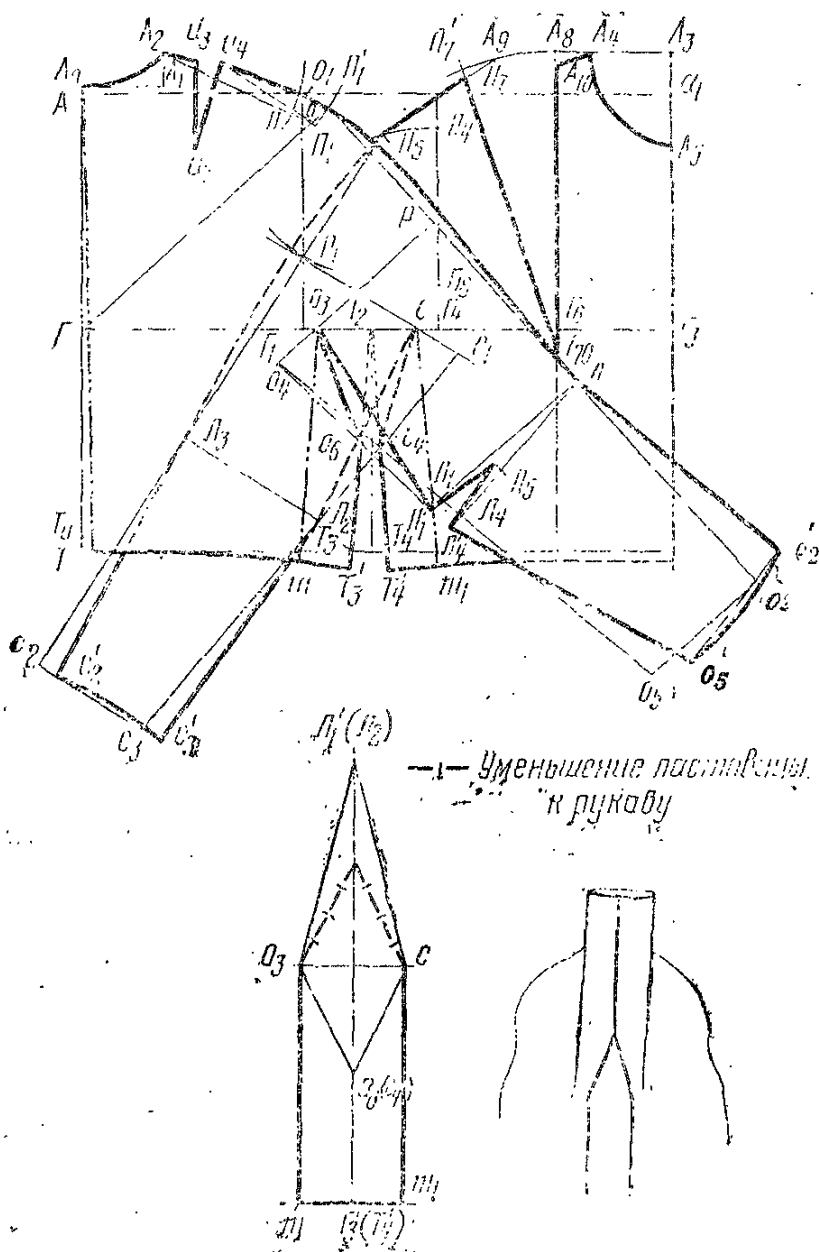


Рис. 21. Чертеж лифа платья с цельновыкроенными рукавами и отрезными бочками, переходящими в ластовицы

$H_1O_2 = D_{р. зап}$ (перпендикуляр к отрезку $H_1\Gamma$);

$\Gamma_1O_3 = 0,5 \dots 1,5$ см (зависит от ширины рукава на уровне точки подреза и ширины ластовицы);

$O_3O_4 = O_3\Gamma_2$; $PI = PO_2/2 - 2$ см;

O_2O_5 — ширина рукава внизу, выбирается в соответствии с моделью.

Точки O_4 и O_5 соединяют прямой линией и на пересечении ее с линией локтя ставят точку L_1 . Так как рукав узкий по всей длине и низу, необходима вытачка по локтевому срезу. Ее располагают от точки L_1 вниз, раствор вытачки $L_1L_4 = 2 \dots 2,5$ см.

Для сохранения прямой линии локтевого среза при закрытой вытачке в построении предусматривают небольшую выпуклость на уровне сторон вытачки, зависящую от ее раствора. $L_1L'_1 = 1 \dots 1,5$ см.

Точки O_4 и L'_1 соединяют прямой линией и на пересечении ее с боковым срезом спинки (линией Γ_2T_3) ставят точку O_6 .

Отрезок L_1L_4 равен величине раствора вытачки. Точки L_4 и L соединяют прямой линией, относительно которой осуществляют разворот нижней части рукава. Из точки L вниз перпендикулярно отрезку L_4L проводят линию верхнего среза рукава, на которой откладывают отрезок, равный отрезку LO_2 , и получают точку O'_2 . $LO'_2 = LO_2$.

Линию низа рукава проводят перпендикулярно отрезку LO'_2 из точки O'_2 , на которой откладывают ширину низа рукава, и получают точку O'_5 . $O'_2O'_5 = O_2O_5$.

Длина вытачки равна 3—4 растворам вытачки, но в любом случае конец вытачки не должен доходить до середины рукава спинки на 1...2 см.

$$L'_1L_5 = L_5L'_1 = 3-4 \text{ раствора вытачки.}$$

Подрез спинки проводят через точки O_6 , O_3 и L'_1 прямыми линиями, а затем оформляют его в точке O_3 в соответствии с формой ластовицы. Низ рукава оформляют выпуклой плавной линией. Величина выпуклости посередине отрезка $O'_5O'_2$ примерно 0,5...0,7 см.

Построение чертежа переда. Раствор нагрудной вытачки:

$$A_8P'_7 = 2(C_{гп} - C_{гн}).$$

Верхний срез рукава P_5C_2 равен отрезку P'_1O_2 минус припуск на оттягивание в области плечевой точки.

$$P_5C_2 = P'_1O_2 - 1 \text{ см (на оттягивание); } P_5P_1 = P'_1P - 1 \text{ см.}$$

При этом верхний срез рукава (отрезок P_5C_2) строят, как было описано выше.

Положение точки C в данном варианте определяют так же, как и в предыдущем (см. расчет построения к рис. 17). $\Gamma_4C = \Gamma_1O_3$ (0,5...1,5 см).

Линию ширины рукава CP_1 проводят через точку C касательно к дуге P_5P_1 . Ширину рукава внизу (отрезок C_2C_3) принимают в соответствии с моделью. На продолжении линии P_1C откладывают отрезок $CC_1 = C\Gamma_2$.

Точки C_1 и C_3 соединяют прямой линией, на пересечении ее с боковым срезом (линией Γ_2T_4) ставят точку C_4 . Точка C_4 должна располагаться на одной горизонтали с точкой O_6 . В случае если точка C_4 располагается ниже уровня точки O_6 , точку O_6 опускают до уровня точки C_4 . Если точка C_4 выше уровня точки O_6 , то точку C_4 опускают до уровня точки O_6 .

Из точки C радиусом, равным отрезку $O_3L'_1$, вниз проводят дугу и на пересечении ее с нижним срезом ставят точку L_2 . $CL_2 = O_3L'_1$.

Перпендикулярно верхнему срезу рукава (линии P_5C_2) из точки L_2 проводят линию локтя L_2L_3 . Угол подреза в точке C

оформляют так же, как угол подреза в точке O_3 . Нижнюю часть узкого рукава необходимо повернуть по направлению отвеса руки.

$$C_2C'_2 = C_3C'_3 = 1 \dots 2 \text{ см.}$$

Низ рукава оформляют плавной вогнутой линией через точки C'_2 и C'_3 . Величина вогнутости посередине отрезка $C'_2C'_3$ равна примерно $0,5 \dots 0,7$ см. Верхние срезы рукава и ластовицы строят так же, как и в предыдущем варианте (см. расчет построения к рис. 17).

Если моделью предусмотрен более широкий рукав (в области обхвата плеча), чем приведенный в настоящей основе, расширить его можно путем смещения верхнего среза на $1 \dots 2$ см, не меняя при этом положения плечевого и нижнего срезов. Если же требуется значительно увеличить ширину рукава, тогда лиф платья раскраивают с отрезными бочками или рукав с нижней частью, переходящей в ластовицу.

Построение чертежа отрезного бочка. На спинке и перед лифа из точек подрезов O_3 и C вниз проводят линии, параллельные боковым срезам ($O_3m \parallel \Gamma_2T'_3$; $C_1m \parallel \Gamma_2T'_4$) и точки их пересечения с линией талии обозначают соответственно m и m_1 .

Контур отрезного бочка спинки лифа m , O_3 , O_6 , T'_3 , m соединяют с контуром отрезного бочка переда m_1 , C , C_4 , T'_4 , m_1 по линиям T'_3O_6 (спинка) и T'_4C_4 (перед).

Для построения ластовицы рукава из точек подрезов O_3 и C вверх проводят дуги радиусами, равными отрезкам $O_3L'_1$ и CL_2 , получая точку $L'_1(L_2)$.

При наличии отрезного бочка, переходящего в ластовицу, есть возможность расширения рукава по нижнему срезу и уменьшения ластовицы рукава, частично добавляя ее к рукаву.

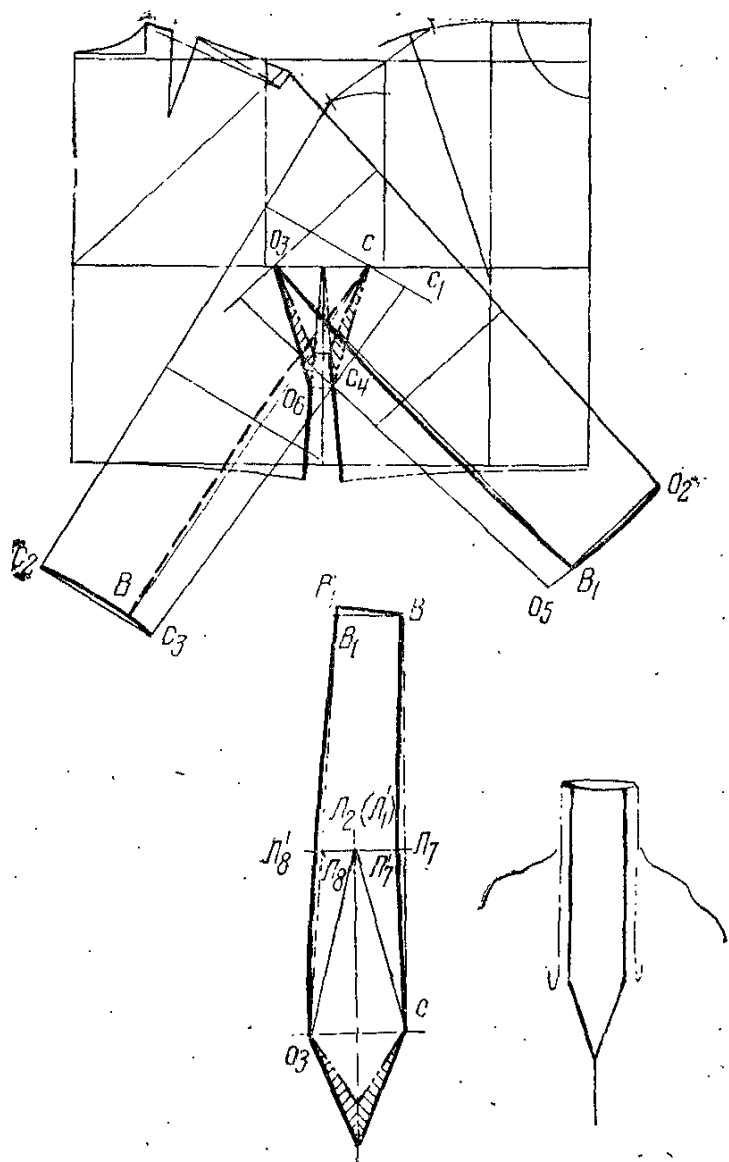
Построение чертежа ластовицы, переходящей в нижнюю часть рукава. В том случае, когда отрезной бочок нежелателен, строят нижнюю часть рукава (рис. 22). Для этого из точки C вверх проводят вертикальную линию (на построенной ластовице) и откладывают на ней отрезок, равный отрезку CB (с чертежа переда лифа), получая точку B , причем

$$C_3B \approx 3 \text{ сл; } O_5B_1 \approx 3 \text{ см.}$$

Через точки B и $L_2(L'_1)$ проводят горизонтальные линии, точку пересечения последней с линией CB на уровне локтя обозначают L_7 . От точки B влево откладывают сумму отрезков $C_3B + O_5B_1$ (рукав в данном случае будет без локтевой вытачки) и получают точку B_1 . $BB_1 = C_3B + O_5B_1 \approx 6$ см.

Точки O_3 и B_1 соединяют прямой линией, продолжая ее вверх за точку B_1 , пересечение ее с линией локтя обозначают точкой L_8 . Прогиб переднего среза на линии локтя: $L_7L'_7 = 0,4 \dots 0,7$ см. Выпуклость локтевого среза на уровне локтя: $L_8L'_8 = 0,5 \dots 0,8$ см.

Рис. 22. Построение нижней части рукава, переходящей в ластовицу



Соединяя точки C , L'_7 и B плавной линией, получают передний срез нижней части рукава. Соединяя точки O_3 , L'_8 и B_1 плавной линией и продолжая ее верх на 0,7—0,8 см (точка B'_1), получают локтевой срез нижней части рукава. Аналогично оформляют и срезы рукавов лифа.

Линию низа нижней части рукава проводят по прямой BB'_1 .

КОНСТРУИРОВАНИЕ ПЛАТЬЯ С РУКАВАМИ ПОКРОЯ РЕГЛАН

Характерной особенностью рукава покроя реглан является то, что он начинается от горловины спинки и переда, раскраивают его вместе с верхней частью лифа. Данный покрой несет в себе элементы спортивности, мягкости.

В изделиях покроя реглан можно легко устранить недостатки фигуры (узкий плечевой пояс или, наоборот, расширенный; широкая или узкая спина и перед и т. д.), если изменять конфигурацию линии проймы и рукава.

При построении чертежа изделия покроя реглан важно знать форму рукава. Рукав может быть мягким, который строят на продолжении плечевого среза, и отвесным, имеющим достаточно большой угол наклона верхнего среза относительно линии продолжения плечевого среза.

Верхняя линия рукава оказывает влияние на его ширину под проймой и на высоту оката, а следовательно, и на форму рукава. Кроме того, форма рукава зависит от оформления верхнего и нижнего его срезов. Самая мягкая форма рукава реглан может быть получена, когда верхний срез рукава располагают на продолжении плечевого среза. При этом нижний срез рукава имеет самую большую величину по длине и мягкости под проймой. В данном случае рукав имеет самую большую ширину под проймой и внизу.

По мере увеличения угла между продолжением линии плечевого среза и верхним срезом происходят следующие изменения: 1) уменьшается ширина рукава под проймой; 2) увеличивается высота оката; 3) уменьшается длина нижнего среза на величину повышения оката, а следовательно, уменьшается мягкость рукава под проймой; рукав становится более отвесным.

Построение чертежа основы изделия покроя реглан аналогично построению чертежа основы с втачными рукавами.

Для создания определенного зрительного впечатления от изделия одного и того же силуэта, но разного покроя увеличивают P_r , $P_{с.пр}$ и $P_{о.п}$ на 1 ... 2 см в изделиях данного покроя по сравнению с припусками для изделий с втачными рукавами.

Чертеж изделия покроя реглан мягкой формы строят на основе чертежа платья с втачными рукавами без увеличения P_r , но с большими величинами $P_{с.пр}$ и $P_{о.п}$ по сравнению с припусками для изделий с отвесными рукавами.

Распределение P_r между участками чертежа:

к ширине спинки $(0,2 \dots 0,25) P_r$;

» » переда $0,1 P_r$;

» » проймы $(0,7 \dots 0,65) P_r$, при этом ширина проймы должна быть приблизительно равна $(O_{п}/3) + 2$ см.

При наличии легких сборок на лифе по линии талии $P_t = P_r$.

Кроме того, припуски дают к следующим участкам:

к ширине горловины спинки и переда $P_{ш.гор} = 1$ см;

к длине спинки до линии талии $P_{д.т.с} = 1$ см;

к глубине проймы на свободу движения — $P_{с.пр} = 2 \dots 3,5$ см.

Построение чертежа спинки. От точки A_0 (рис. 23) вверх откладывают $0,5 \dots 0,7$ см и получают точку A'_0 . $A_0A'_0 = 0,5 \dots 0,7$ см. Эта величина необходима для сохранения уровня линии втачивания воротника в готовом изделии при расширении горловины спинки за счет рукава.

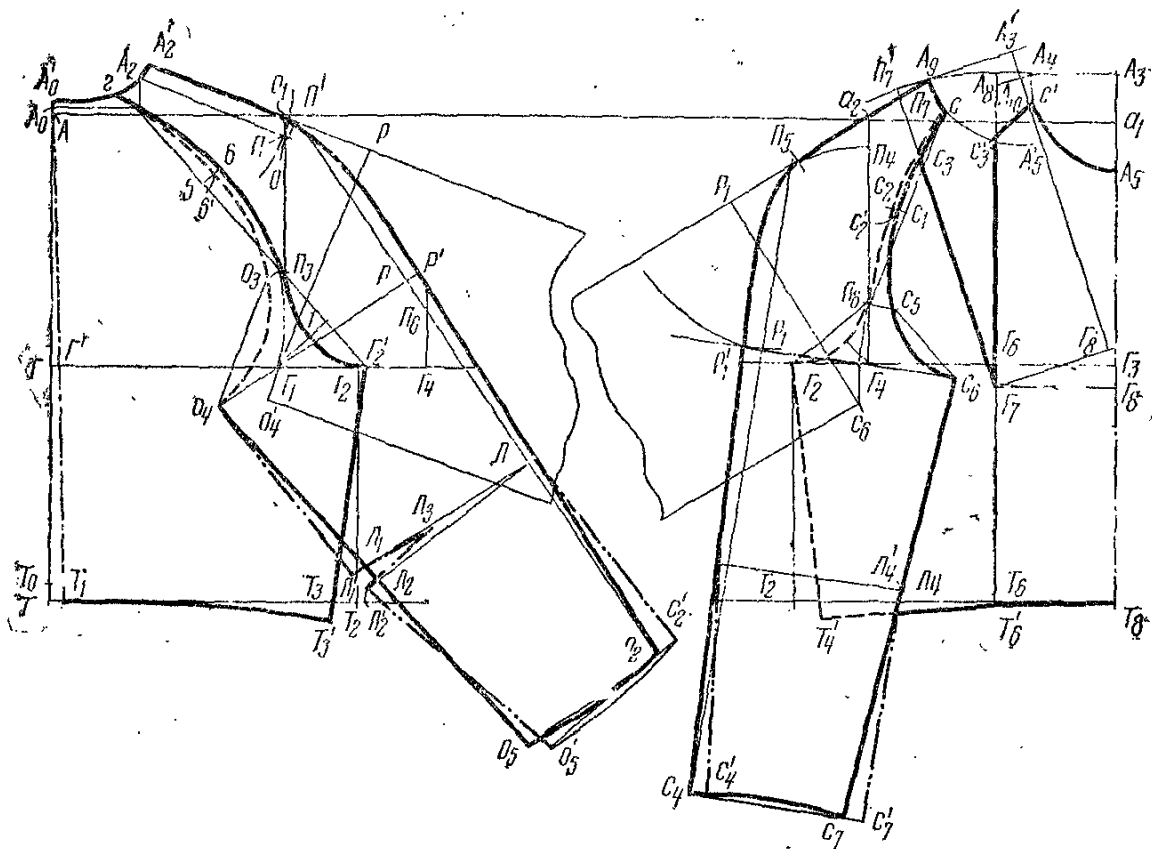


Рис. 23. Чертеж лифа платья с рукавами покрой реглан

Затем из точки A_2 вверх к отрезку $A_2П$ восстанавливают перпендикуляр, на котором откладывают $0,7 \dots 1$ см и получают точку A'_2 . $A_2A'_2 = 0,7 \dots 1$ см.

Точки A'_0 и A'_2 соединяют плавной линией, получая линию горловины спинки. При этом $A_2A'_2$ — расширение горловины.

От точки A'_2 по линии горловины откладывают отрезок A'_2g , равный 1 ... 4 см в зависимости от модели. С увеличением отрезка A'_2g визуальное сокращается ширина спины, а с его уменьшением спина расширяется.

Если пройма имеет выпуклую линию, то ее чаще всего сводят к точке P_3 . Тогда точки $г$ и P_3 соединяют прямой линией и из середины отрезка $гP_3$ вправо восстанавливают перпендикуляр 5—6, величина которого определяет форму линии проймы. В среднем отрезок $5—6 = 1 \dots 3$ см. При большем его значении форма проймы будет визуально способствовать выпрямлению плечевого пояса. Плавнo соединяя точки $г$, 6, P_3 , 1 и Γ'_2 , получают линию проймы спинки. При этом

$$\Gamma_1 = 0,2III_{\text{np}} + (0,7 \dots 1) \text{ см}; \quad \Gamma_2 \Gamma'_2 = \Gamma \Gamma'.$$

Боковой срез спинки оформляют через точки G'_2 и T_3 прямой линией, продолжая ее вниз до точки T'_3 . При этом

$$T_2 T_3 = \sum \epsilon/5; \quad T_3 T'_3 = 1 \text{ cm.}$$

Соединяя точки $T_1T'_3$ плавной линией, получают линию талии спинки лифа. На спинке лифа по линии талии делают две вытачки-защипа. Раствор каждой из них равен отрезку T_2T_3 , высота — 3 см; места их расположения связаны с формой спины.

Построение чертежа рукава спинки. При построении чертежа рукава спинки плечевой срез спинки поднимают. $OO_1 = 1$ см. Точки A'_2 и O_1 соединяют прямой линией и на ней откладывают вправо от точки A'_2 отрезок, равный отрезку A_2P , получая точку P' .

$$A'_2P' = Ш_{\text{п}} + 0,5 \text{ см.}$$

Построение верхнего среза определяет форму рукава. При мягкой форме рукава верхний срез располагают на продолжении плечевого среза A'_2P' . При этом длину рукава определяют по формуле

$$P'O_2 = D_{\text{р. зап}} \pm m,$$

где m — величина, связанная с требованиями моды.

Из точки O_2 опускают перпендикуляр к отрезку A'_2O_2 . Через точку Γ_1 проводят перпендикуляр на линию верхнего среза (A'_2O_2) в точке P . Из точки P_3 влево восстанавливают перпендикуляр к отрезку gP_3 , на котором откладывают припуск, связанный с увеличением объема рукава и получают точку O_3 . $P_3O_3 \approx 1$ см. При мягкой форме рукава эта величина ближе к нулю, а при отвесной — ближе к единице.

Из точки O_3 на продолжении линии PG_1 делают засечку радиусом, равным отрезку $P_3G'_2$, и получают точку O_4 . $O_3O_4 = P_3G'_2$.

При мягкой форме рукава линию нижнего среза проводят из точки O_4 параллельно верхнему срезу и пересечение ее с линией низа обозначают точкой O_5 . При таком положении верхнего среза линия O_4O_5 (нижний срез) имеет самую большую длину. По мере увеличения наклона верхнего среза длина нижнего среза рукава будет уменьшаться на величину повышения оката.

При отвесной форме рукава покроя реглан верхний срез проводят через точки O_1 и P_6 прямой линией, на которой от точки P' откладывают длину рукава и получают точку O_2^* .

Из точки O_2 к отрезку O_1O_2 восстанавливают перпендикуляр. Через точку Γ_1 перпендикулярно отрезку O_1O_2 проводят линию ширины рукава под проймой, на которой из точки O_3 радиусом, равным отрезку $P_3G'_2$ делают засечку и получают точку O_4 .

$$O_3O_4 = P_3G'_2; \quad P_3O_3 = 1 \text{ см.}$$

Точки O_3 и O_4 соединяют прямой линией и оформляют этот участок втачивания рукава в пройму как зеркальное отражение

* В легкой одежде покроя реглан отвеснее рукав брать нежелательно. Но если платье с рукавами комбинированного покроя, то высота оката рукава спинки должна быть уточнена по передней части рукава.

проймы, т. е. сегмент O_3O_4 равен сегменту $\Pi_3\Gamma'_2$. Затем от точки δ влево откладывают 0,4 ... 0,5 см и получают точку δ' . $\delta-\delta' = 0,4 \dots 0,5$ см.

Линию втачивания рукава в пройму проводят плавно, без резких переходов через точки δ , δ' , O_3 и O_4 .

Ширина рукава внизу зависит от модели, а в общем случае ее определяют по формуле

$$O_2O_5 = (O_3 + \Pi_{o.з})/2 + 1 \text{ см.}$$

Линию низа оформляют с небольшой выпуклостью посередине отрезка O_2O_5 . Величина выпуклости 0,5 ... 0,7 см.

Нижний срез рукава O_4O_5 оформляют слегка выпуклой линией. Величина выпуклости на уровне локтя 0,5 ... 1 см. Если на нижнем срезе рукава проектируют вытачку, то предварительно определяют положение линии локтя по формуле

$$РЛ = (PO_2/2) - 2 \text{ см.}$$

Из точки L к отрезку O_1O_2 восстанавливают перпендикуляр и пересечение его с нижним срезом (O_4O_5) обозначают точкой L_1 , от которой вниз по линии L_1O_5 откладывают величину раствора вытачки, равную 2 ... 2,5 см, и получают точку L_2 . $L_1L_2 = 2 \dots 2,5$ см.

Точки L_2 и L соединяют прямой линией и относительно нее располагают нижнюю часть рукава. Из точки L вниз перпендикулярно линии LL_2 проводят линию верхнего среза рукава, на которой откладывают отрезок, равный отрезку LO_2 , и получают точку O'_2 . $LO'_2 = LO_2$.

Линию низа проводят под прямым углом к отрезку LO'_2 , на которой откладывают ширину рукава внизу, и получают точку O'_5 . $O'_2O'_5 = O_2O_5$.

С целью сохранения прямой линии нижнего среза рукава при закрытой вытачке в построении предусматривают небольшую выпуклость на уровне ее сторон.

$$L_1L'_1 = L_2L'_2 = 1 \dots 1,5 \text{ см.}$$

Конец вытачки располагают посередине угла поворота на расстоянии 7 ... 7,5 см от точек L'_1 и L'_2 .

$$L'_1L_3 = L_3L'_2 = 7,5 \text{ см.}$$

Линию низа рукава проводят через точки O'_2 и O'_5 с небольшой выпуклостью. Величина выпуклости посередине отрезка $O'_2O'_5$ равна 0,5 ... 0,7 см.

Верхний срез отвесного рукава проводят через точки Π' , P' , L и O'_2 плавной линией. При этом отрезок PP' определяет форму рукава в области обхвата плеча.

Построение чертежа переда. Нагрудную вытачку при мягкой форме рукава уменьшают на 0,5 ... 1 см (см. рис. 23). При

отвесной форме рукава раствор вытачки в данном покрое следует сохранить.

С целью удобства построения проймы и рукава нагрудную вытачку лучше перевести в линию горловины, середины переда и т. д. одним из графических способов. Для этого из точки Γ_7 вправо проводят горизонтальную линию. Точку пересечения ее с линией середины переда (A_3T_8) обозначают буквой Γ_8 . Из точки Γ_7 вправо восстанавливают перпендикуляр к стороне вытачки Γ_7P_7 , равный отрезку $\Gamma_7\Gamma_8$, и получают точку Γ'_8 . Из этой точки вверх к прямой $\Gamma_7\Gamma'_8$ восстанавливают перпендикуляр, на котором откладывают отрезок, равный отрезку Γ_8A_3 , получая точку A'_3 . Точки A'_3 и A_9 соединяют прямой линией. При этом

$$\begin{aligned} A'_3A_9 &= A_3A_4 - \text{ширина горловины переда;} \\ A'_3A'_5 &= A_3A_5 - \text{глубина} \quad \gg \quad \gg \end{aligned}$$

$A_9C = 2 \dots 4$ см (может быть и другая величина в соответствии с моделью).

Точки C и P_6 соединяют прямой линией и на ее середине восстанавливают перпендикуляр, на котором откладывают отрезок C_1C_2 , равный $1 \dots 2$ см. Отрезок C_1C_2 определяет форму линии проймы и может иметь другое значение в соответствии с моделью. Плавнo соединяя точки C , C_2 , P_6 , 2 и Γ_2 , получают линию проймы переда. При этом $\Gamma_42 = 0,2 Ш_{пр} + 0,2$ см.

После построения проймы вытачку можно оставить и в плечевом срезе. При этом

$$A_4C' = A_9C; \quad A_{10}C'_3 = P_7C_3; \quad C_3\Gamma_7 = \Gamma_7C'_3.$$

Построение чертежа рукава переда. Для построения чертежа рукава мягкой формы линию верхнего среза проводят как продолжение плечевого среза A_9P_5 .

$$P_5C_4 = D_{р. зап} \pm m; \quad P_5P_1 = P'R,$$

где $P'R$ — с чертежа спинки; m — величина, связанная с требованиями моды.

Из точек C_4 и P_1 к линии P_5C_4 восстанавливают перпендикуляры. Из точки P_6 вправо к отрезку CP_6 восстанавливают перпендикуляр, равный $0 \dots 2$ см, получают точку C_5 . При мягкой форме рукава отрезок P_6C_5 близок к нулю.

$C_5C_6 = P_6\Gamma_2$. Из точки C_6 параллельно верхнему срезу проводят линию нижнего среза рукава и пересечение ее с линией низа обозначают точкой C_7 .

При отвесной форме рукава верхний срез строят следующим образом. Из точки P_5 радиусом, равным $P'R$ (с чертежа спинки), проводят вниз дугу, касательно которой через точку Γ_4 проводят линию ширины рукава под проймой, и на нее из точки P_5 опускают перпендикуляр. Пересечение обозначают точкой P_1 .

Длину верхнего среза откладывают от точки P_5 на продолжении линии P_5P_1 и получают точку C_4 .

$$P_5C_4 = P'O_2; \quad P_6C_5 = 2 \text{ см};$$

$$C_5C_6 = P_6\Gamma_2, \text{ при этом сегменты } C_5C_6 \text{ и } P_6\Gamma_2 \text{ равны.}$$

Линию втачивания рукава в пройму проводят плавно через точки C, C'_2, C_5, C_6 , при этом $C_2C'_2 = 0,2 \dots 0,3$ см.

Верхний срез рукава проводят через точки P_5, P'_1 и C_4 плавной линией. При этом отрезок $P_1P'_1$ определяет форму рукава в области обхвата плеча и равен отрезку PP' .

Линию низа рукава проводят перпендикулярно отрезку P_5C_4 и откладывают на ней ширину рукава внизу, которую определяют по формуле

$$C_4C_7 = (O_3 + P_{o.з})/2 - 1 \text{ см.}$$

Точки C_6 и C_7 соединяют вогнутой линией с небольшой выемкой посередине. $L_4L'_4 = 0,5 \dots 0,7$ см. Линию низа рукава оформляют вогнутой линией с небольшой выемкой посередине отрезка C_4C_7 . Величина вогнутости — $0,5 \dots 0,7$ см. Если рукав имеет локтевую вытачку, то $C_4C'_4 = C_7C'_7 = 1 \dots 2$ см — поворот рукава в направлении руки.

КОНСТРУИРОВАНИЕ ПЛАТЯ ПОКРОЯ РЕГЛАН И ПОЛУРЕГЛАН НА ОСНОВЕ ПЛАТЯ С ВТАЧНЫМИ РУКАВАМИ

Лиф платья с втачными рукавами накалывают на манекен или фигуру человека и определяют форму линии проймы реглан или полуреглан в соответствии с эскизом и особенностями плечевого пояса заданной фигуры, если конструкцию разрабатывают непосредственно на конкретную фигуру. Затем основу снимают и располагают на плоскости (рис. 24), уточняют конфигурацию линии проймы спинки $2, P_3, \Gamma'_2$ и переда C, P_6, Γ_2 и отрезают верхние участки спинки и переда лифа по линиям проймы.

Если нагрудная вытачка направлена из плечевого среза, то верхнюю часть переда соединяют по сторонам вытачки и в дальнейшем используют как одну деталь.

Затем контур втачного рукава обводят на чистый лист бумаги и отмечают на нем положение точек I и P'_3 . Эти точки при соединении рукава с лифом совмещаются с точками проймы P_6 и P_3 .

С целью получения конструкции передней части рукава реглан верхнюю часть переда соединяют с окатом участком P_5P_6 , совмещая точки P_6 (проймы) и I (рукава). При этом с целью некоторого смягчения перехода от плеча к рукаву между точкой P_5 и линией оката предусматривают зазор в $0,7 \dots 1,2$ см.

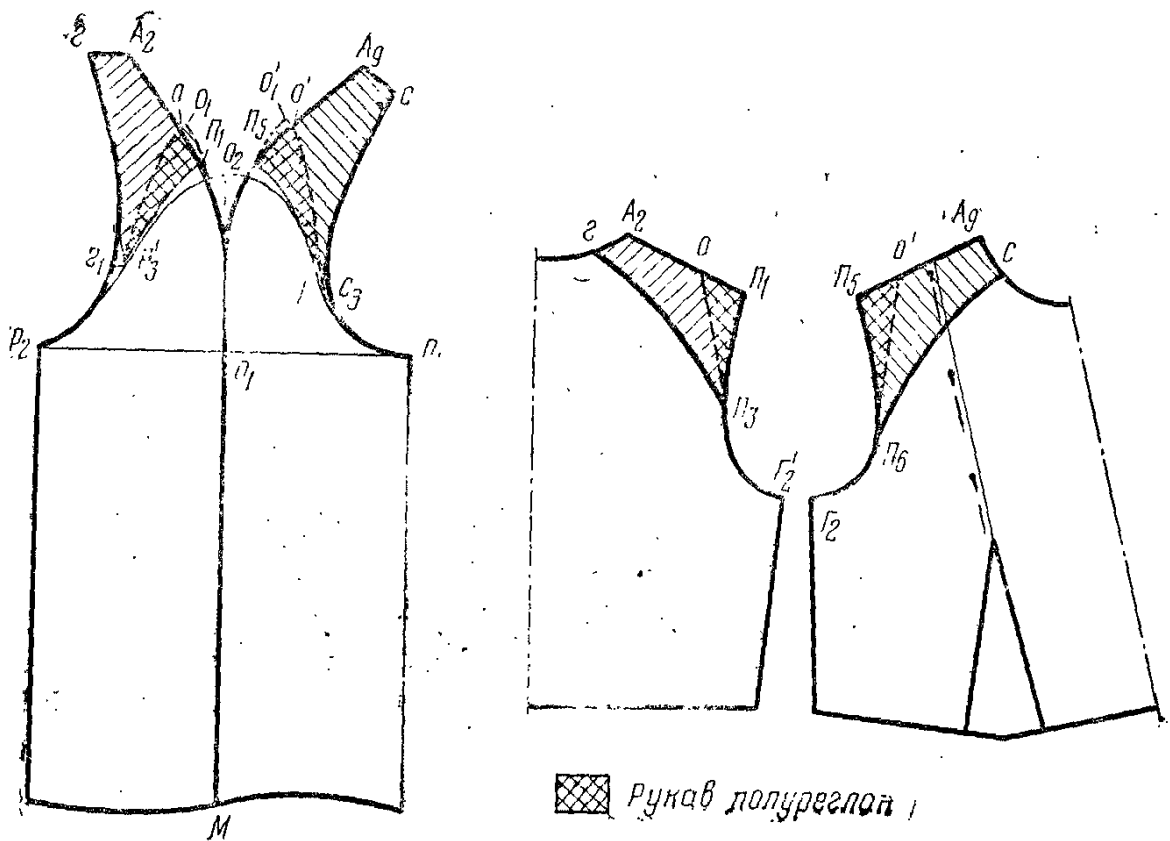


Рис. 24. Чертеж лифа платья покроя реглан, построенный на лекалах лифа платья с втачными рукавами

Затем соединяют плавной линией точки A_9 , P_5 , O_1 и M , получая верхний срез передней части рукава реглан. Соединяя точки C , C_3 и P_1 плавной линией, получают линию втачивания рукава в пройму. При этом $1 - C_3 = 0,5 \dots 0,7$ см.

Конструкцию локтевой части рукава получают так же, как и конструкцию передней части, т. е. участок верхней части спинки P_3P_1 соединяют с линией оката, совмещая точки P'_3 (оката) и P_3 (проймы). Для более плавного перехода от плеча к рукаву между точкой P_1 и линией оката предусматривают ту же величину зазора, что и в передней части рукава ($0,7 \dots 1,2$ см).

Соединяя точки A_2 , P_1 , O_1 и M плавной линией, получают верхний срез локтевой части рукава реглан данного варианта. А соединяя точки g , g_1 и P_2 плавной линией, получают линию втачивания в пройму локтевой части рукава. При этом $P'_2g_1 = 0,7 \dots 1$ см.

Верхние срезы рукава в области точек P_1 и P_5 оформляют в соответствии с требованиями моды.

Если рукав без верхнего среза (с вытачкой), то форма и размеры вытачки также определяют форму рукава в области плечевого пояса.

Конструкцию рукава полуреглан с использованием основы платья с втачными рукавами получают так же, как конструкцию рукава реглан, но с меньшими величинами зазора между линией

оката и точками P_1 и P_5 и без использования отрезков $I - C_3$ и P'_3C_1 (см. рис. 24).

Рукав полуреглан является промежуточным вариантом между втачным рукавом и рукавом реглан. Поэтому начало вершины проймы располагают на плечевом срезе спинки левее точки P_1 , а переда — правее точки P_5 . Этот покрой можно рекомендовать полным женщинам, т. к. он визуально сокращает ширину плечевого пояса и несколько выпрямляет полную фигуру.

Наибольший эффект может быть получен при величинах отрезков

$$P_1O = P_5O' = 4 \dots 5 \text{ см.}$$

В окате рукава полуреглан предусматривают небольшую посадку

$$OO_1 = O'O'_1 \approx 0,5 \dots 1 \text{ см.}$$

Конструкция рукава полуреглан может быть с верхними срезами и без них (с плечевой вытачкой). Оформление плечевой вытачки определяет форму рукава в плечевом поясе.

КОНСТРУИРОВАНИЕ ПЛАТЬЯ КОМБИНИРОВАННОГО ПОКРОЯ

Зрительный эффект от изделий комбинированного покроя часто зависит от того, насколько удачно подобран вариант комбинации рукавов. Комбинации могут быть различными. Наиболее приемлемыми в легкой одежде являются: спинка с цельновыкроенными, а перед — с втачными рукавами, реглан или полуреглан.

Комбинированные рукава конструктивно решают различно. Это связано со структурой ткани и формой рукава. Если структура ткани достаточно подвижна, а рукав узкий внизу, то его делают из двух частей (локтевой и передней). При этом переднюю часть рукава часто выкраивают вместе с ластовицей, предусматривая оттягивание в области локтя.

Рукав трехшовный состоит из локтевой, передней и нижней частей. Этот вариант рекомендуется при изготовлении изделий из плотных, плохо поддающихся тепловой обработке тканей и когда желателен широкий рукав внизу. В данном случае можно получить более четкие линии по перекатам без применения влажно-тепловой обработки.

При изготовлении изделий комбинированного покроя большое значение уделяется раскрою передней части рукава. В изделиях из однотонных тканей без рисунка долевую нить располагают вдоль верхнего среза. В случае направленного рисунка, клетки, полосы переднюю часть рукава располагают при раскрое под тем же углом, что и рукав спинки.

Если переднюю часть рукава раскраивают в косом направлении, то долевая нить должна проходить из правого нижнего угла вверх к верхнему срезу (быть параллельной передней части оката рукава). И если переднюю часть рукава выкраивают вместе с рукавом спинки (без верхнего шва), то долевая нить совпадает с долевой нитью рукава спинки.

При любой комбинации рукавов, имеющих верхний шов, необходимо следить за правильным положением и совмещением линий ширины рукава под проймой, локтевой и низа передней и локтевой частей рукава.

Построение чертежа основы спинки платья данного покроя аналогично построению чертежа основы спинки платья с цельновыкроенными рукавами, а построение чертежа основы переда — построению чертежа основы переда платья с рукавами реглан. При этом $P_г$ увеличивают примерно на 1 см, $P_{с. пр}$ и $P_{о. п}$ увеличивают по сравнению с припусками для основы платья с втачными рукавами примерно на 1 ... 2 см, но может быть и другое решение в соответствии с моделью.

Рассмотрим варианты построения чертежа конструкции платья с рукавами комбинированного покроя на основе рукавов отвесной формы.

Построение чертежа спинки. Рукав спинки строят на основе цельновыкроенного рукава отвесной формы с локтевой вытачкой (см. рис. 21). Если перед лифа с рукавом реглан (рис. 25), то чертеж спинки оставляют без изменений, за исключением положения точки подреза O_3 . Точку подреза смещают вверх относительно горизонтали на продолжении угла подреза спинки на

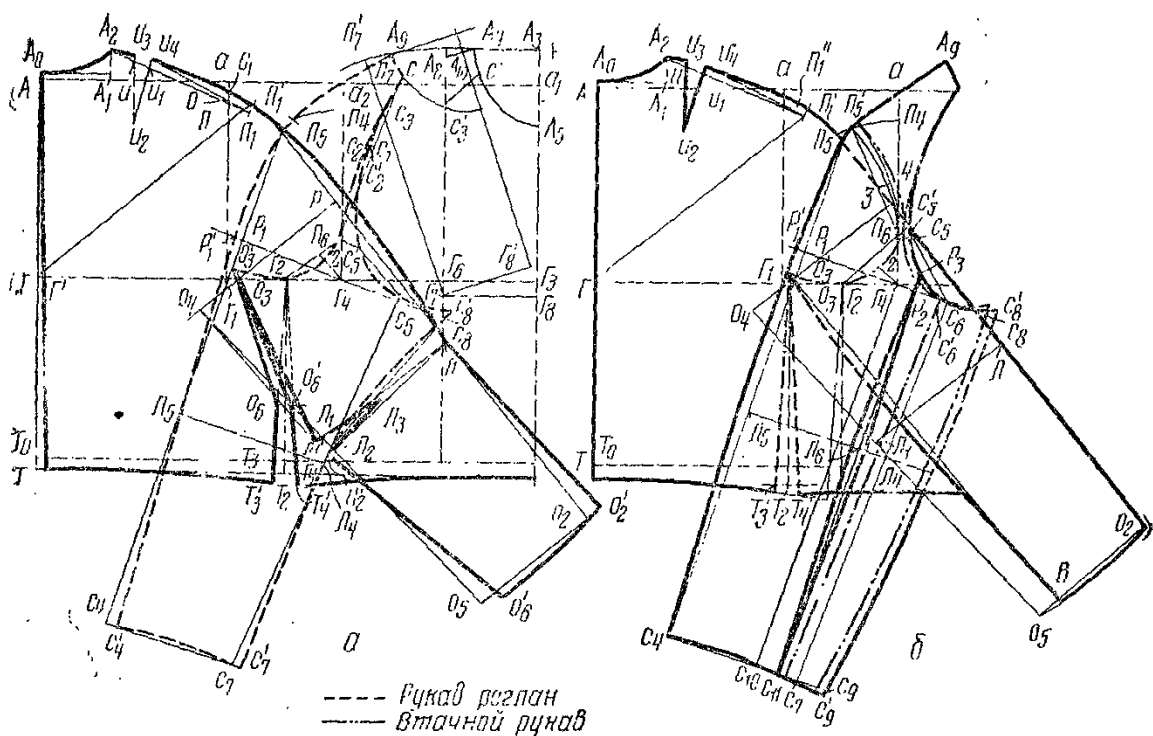


Рис. 25. Чертеж лифа платья с рукавами комбинированного покроя

0,5 ... 1 см в зависимости от ширины проймы и получают точку O'_3 .

Построение чертежа переда. Если перед с рукавом реглан, то построение его производят в полном соответствии с построением чертежа рукава данного покроя отвесной формы (см. рис. 25, а).

Дальнейшее построение тесным образом связано со структурными свойствами ткани. Если ткань позволяет произвести оттягивание в области локтя передней части рукава и бокового среза переда лифа, то используют первый вариант построения (см. рис. 25, а). Боковой срез располагают посередине проймы в точке Γ_2 . Ластовицу бокового среза спинки проектируют цельновыкроенной с передом лифа. При этом участки бокового среза от линии талии до точки O_6 уравнивают. $T'_4O'_6 = T'_3O_6$.

Боковой срез переда оформляют через точки O'_3 , O'_6 , T'_4 прямыми линиями, предусматривая в области точки O'_6 небольшое оттягивание (без удлинения бокового среза). Пройму переда оформляют через точки C , C_3 , C_2 , P_6 , 2 , Γ_2 , O'_3 плавной линией.

После построения проймы вытачку можно оставить и направленной из проймы (см. построение платья покроя реглан, рис. 23).

Построение чертежа передней части рукава. Ластовицу рукава спинки строят цельновыкроенной с передней частью рукава. С этой целью от точки C_6 на продолжении линии P_1C_6 откладывают отрезок, равный отрезку O_3O_4 , и получают точку C_8 . Точки C_8 и L_4 соединяют прямой линией и продолжают ее вверх за точку C_8 .

Линию втачивания рукава в пройму проводят через точки C , C_3 , C'_2 , C_5 , C_6 , C'_8 . При этом $C_8C'_8 = O_3O'_3$.

Передний срез рукава оформляют через точки C'_8 , C_8 , L_4 , C'_7 плавной линией, предусматривая оттягивание в области точки L_4 .

Если ткань жесткая или по ряду других причин, для уплощения лифа платья со стороны спинки, увеличения объема рукава по всей длине с некоторым подчеркиванием в локтевой части и др. в конструкцию лифа вносят ряд изменений (рис. 25, б).

Боковой срез смещают в точку подреза спинки и оформляют его прямыми линиями через точки $O'_3T'_3$ (спинки) и точки $O'_3T'_4$ (переда).

Если перед лифа с втачным рукавом (см. рис. 25, б), то требуется некоторое выпрямление проймы спереди, а следовательно, сокращение плечевого среза со стороны спинки, т. е. $P_5P'_5 = P'_1P''_1 = 0,5 \dots 1,5$ см.

Пройму переда оформляют через точки P'_5 , 4 , P_6 , 2 , Γ_2 и O'_3 плавной линией.

Окат передней части рукава оформляют плавной линией через точки P'_5 , C'_5 и C'_6 . При этом

$$P_5C'_5 = 1 \text{ см}; C'_5C'_6 = P_5\Gamma_2.$$

Положение точек C_8 и C'_3 определяют так же, как и в первом варианте построения (см. рис. 25, а).

На рукаве спинки от точки O_5 в сторону точки O_2 откладывают отрезок, равный 3 ... 4 см, и получают точку B . $O_5B = 3 \dots 4$ см. Точки O'_3 и B соединяют прямой, а затем выпуклой линией. Величина выпуклости посередине отрезка O'_3B примерно 0,7 ... 1 см.

Отрезок рукава спинки O_5B (см. рис. 25, б) откладывают от точки C_7 вправо на продолжении линии низа передней части рукава и получают точку C_9 . Точки C'_8 и C_9 соединяют прямой линией, продолжая ее вниз за точку C_9 на 0,3 ... 0,5 см (точка C'_9). Если рукав прямой, без подчеркивания в локтевой части, то отрезки O'_3B (спинка) и $C'_8C'_9$ (перед) соединяют между собой.

В случае когда моделью предусмотрены рукава с прогибом по переднему перекату и с наполнением в области локтя, то их делают из трех частей (передней, локтевой и нижней).

С этой целью из точки Γ_4 вниз перпендикулярно линии ширины рукава под проймой (P_1C_8) проводят линию переднего переката и на пересечении с линией низа получают точку C_{10} .

Линию переднего среза передней и нижней частей рукава проводят вправо от линии Γ_4C_{10} на расстоянии величины переднего переката. $\Gamma_4P_2 = C_{10}C_{11} = 2 \dots 4$ см.

Точки P_2 и C_{11} соединяют прямой линией, продолжая ее вверх. Пересечение ее с линией локтя обозначают точкой L_6 , а с линией оката — точкой P_3 .

Передние срезы частей рукава оформляют с прогибом на уровне локтя. Величину прогиба, равную 0,7 ... 1 см, откладывают симметрично от точки L_6 по линии локтя.

Локтевой срез нижней части рукава в данном варианте оформляют выпуклой линией через точки C'_8 и C'_9 . Величина выпуклости на уровне локтя относительно прямой линии $C'_8C'_9$ равна примерно 1 см.

КОНСТРУИРОВАНИЕ ВОРОТНИКОВ

Воротник — одна из наиболее выразительных деталей платья. Он значительно чаще подвержен изменениям, чем другие, более крупные детали. Воротник является носителем информации о новизне моды, о модном направлении в целом.

Формы воротников разнообразны и зависят от ряда причин, основными из которых являются:

1) соединение воротника с деталями лифа (втачной или цельновыкроенный);

2) положение воротника относительно шеи (плотно прилегающий или отстоящий от шеи на некотором расстоянии);

3) связь воротника с застежкой изделия (с застежкой до верха или с отворотами борта).

Эти причины и определяют принцип построения воротника. Но при любом построении конструктивное значение будет иметь только линия втачивания воротника в горловину и величина подъема середины воротника относительно вершины прямого угла. Остальные участки определяются моделью и предварительным построением линии втачивания воротника в горловину. Следует отметить, что чем прямее линия втачивания воротника в горловину, тем больше стойка воротника и тем более прилегающим к шее будет воротник.

По мере того, как середина воротника будет отходить от прямой вверх, стойка будет уменьшаться, т. к. увеличивается линия отлета.

При совпадении конфигурации линии втачивания воротника с линией горловины спинки и переда стойка исчезает и воротник становится плосколежащим.

По принципу построения воротники можно разделить на три группы: 1) воротники к платью с застежкой доверху (стойки, отложные и отложные со стойкой); 2) воротники к платью с открытой горловиной (с отворотами борта); 3) плосколежащие и фантази.

ВОРОТНИКИ К ПЛАТЬЮ С ЗАСТЕЖКОЙ ДОВЕРХУ

В основном воротники этой группы строят отдельно от горловины платья (исключение составляют цельновыкроенные стойки).

Чертят прямой угол с вершиной в точке O , в котором и строят почти все воротники данной группы.

Втачная стойка (рис. 26, а). На вертикальной линии вверх от точки O откладывают высоту (ширину) стойки и получают точку B . Обычно $OB = 3 \dots 5$ см, но может быть и другая величина при углублении и расширении горловины.

Вправо от точки O по горизонтальной линии откладывают отрезок, равный длине горловины спинки $l_{г.с}$ и переда $l_{г.п}$, и получают точку A .

$$OA = l_{г.с} + l_{г.п}.$$

Верхний срез стойки проводят из точки B параллельно линии втачивания воротника в горловину и на пересечении с перпендикуляром, восстановленным из точки A , получают точку A_1 .

Стойка в виде прямоугольной полосы будет несколько отставать от шеи. Для того чтобы этого не было, в чертеж вносят следующие изменения (рис. 26, б):

от точки A_1 вниз откладывают 1 см и ставят точку A_2 ;

от точки O вправо откладывают отрезок $OO_1 = OA/3$.

Втачная стойка-хомутник. Втачную, отстоящую от шеи стойку-хомутник (рис. 26, *г*) выкраивают прямоугольной полоской, причем линию втачивания в горловину располагают под углом 45° к швам основы. При этом, как правило, горловину несколько расширяют.

Стойка, цельновыкроенная с лифом (рис. 26, *д*). Данный вариант воротника-стойки строят на расширенной горловине лифа.

$$A_2O = A_4C = 0,5 \dots 1 \text{ см.}$$

Для построения спинки с таким воротником точки A_0 и O соединяют прямой линией. Из точек A_0 и O к прямой A_0O вверх восстанавливают перпендикуляры, на которых откладывают высоту (ширину) стойки.

$$A_0O_1 = OO_2 = 3 \dots 4,5 \text{ см.}$$

Затем соединяют точки O_1 и O_2 , O_2 и плечевой срез плавными линиями, как показано на рисунке.

Если середина спинки целая, то точку O_2 смещают вправо на величину $O_1O'_1$ и новую точку O'_2 соединяют с плечевым срезом плавной линией. Излишек ширины горловины, образовавшийся в результате построения, забирают в вытачки по горловине.

При построении стойки переда точки C и $A_5(A_6)$ соединяют прямой линией и из точек C и $A_5(A_6)$ к отрезку $CA_5(A_6)$ восстанавливают перпендикуляры, на которых откладывают высоту стойки

$$CC_1 = A_5(A_6)C_2 = OO_2,$$

где OO_2 — с чертежа спинки.

Точки C_1 и C_2 соединяют плавной линией и получают верхний срез стойки.

Если середина переда целая, то ее проводят по вертикали, а горловину при цельновыкроенной стойке оформляют так же, как и в спинке. При этом $C_1C'_1 = C_2C'_2$. Излишек ширины горловины переда забирают в вытачку. Форма и расположение вытачки определяются моделью и особенностями фигуры.

Втачная, отстоящая от шеи стойка, мягко ниспадающая спереди. Чертеж конструкции такого воротника строят с учетом небольшого расширения и углубления горловины спинки и переда. В конструкции этого воротника предусмотрена увеличенная ширина спереди для образования свободы и мягкости.

Линия втачивания воротника спереди повторяет форму горловины с учетом ее расширения и углубления. Поэтому, если вырез горловины спереди будет V-образной формы, то и воротник будет таким же спереди (рис. 26, *е*).

Длина воротника: $A_3O = A_3C + A_0A'_2$, где $A_0A'_2$ — длина горловины спинки с учетом расширения.

Увеличение мягкости воротника, а следовательно, и его длины (A_3O) может быть получено благодаря мягко заложной

вытачке на уровне плечевого среза. Раствор вытачки — $CC_1 = 3 \dots 5$ см.

Высота воротника-стойки определяется моделью. Если материал достаточно пластичный, типа трикотажного полотна, то такой воротник-стойка может переходить в воротник-капюшон. Последний делают как втачным, так и цельновыкроенным с деталями переда и спинки. При этом расширение горловины берут большим по сравнению с расширением горловины воротника-стойкой, мягко ниспадающей спереди.

Если нежелательно расширение и углубление горловины, а эффект мягко ниспадающей стойки спереди необходим в модели, то горловину оставляют без изменения, обрабатывая ее спереди обтачкой, а воротник в виде прямоугольной полосы, раскроенной под углом 45° к нитям основы стачивают, вывертывают и втачивают только в горловину спинки, а спереди воротник мягко ниспадает. Втачной воротник данного варианта раскраивают обязательно под углом 45° к нитям основы.

Отложной воротник со стойкой посередине. Данный воротник обеспечивает наличие стойки посередине воротника, сходящей на нет к его концам.

Строят прямой угол с вершиной в точке O . Величина подъема середины воротника определяет высоту стойки посередине (рис. 27, а), $OB = 3 \dots 12$ см. Чем меньше величина OB , тем выше стойка, и наоборот.

Высота стойки: $BB_1 = 2 \dots 3,5$ см.

Ширина воротника посередине определяется моделью. $BB_2 = 7 \dots 14$ см.

Важное значение имеет форма линии втачивания воротника в горловину. Она определяет положение воротника в изделии, длину отлета и др.

Из точки B вправо проводят дугу, пересечение ее с горизонтальной стороной прямого угла обозначают точкой A .

$$BA = A_0A_2 + A_4A_6,$$

где A_0A_2 — длина горловины спинки; A_4A_6 — длина горловины переда.

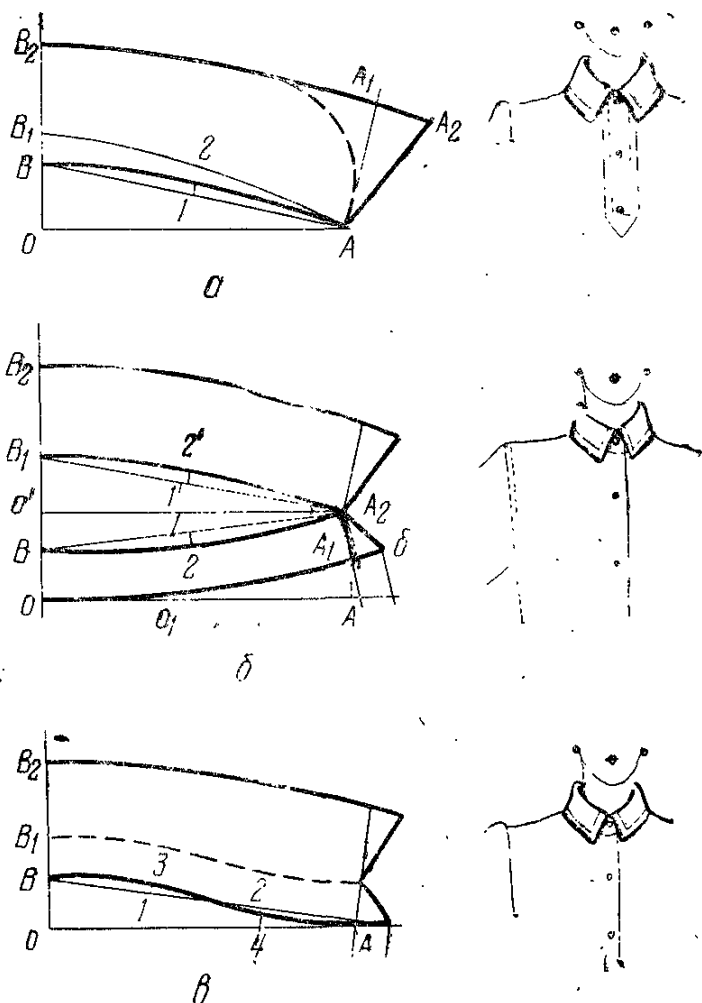
Точки B и A соединяют прямой линией. Отрезок BA делят пополам и получают точку 1 . $B1 = BA/2$.

Из точки 1 восстанавливают перпендикуляр. $1-2 = 1 \dots 3$ см. Величина перпендикуляра $1-2$ определяет положение воротника в готовом изделии. Чем меньше величина отрезка $1-2$, тем плотнее прилегает воротник к шее и, наоборот, чем больше величина отрезка $1-2$, тем более плавно по всей длине горловины будет лежать воротник.

Затем из точки A восстанавливают перпендикуляр к прямой BA . Форма переднего конца и линии отлета определяется моделью, но при типовом решении

$$AA_1 = BB_2 \pm 1 \text{ см}; \quad A_1A_2 = 1 \dots 5 \text{ см.}$$

Рис. 27. Отложные воротники



Точки B_2 и A_2 соединяют плавной линией в соответствии с моделью. Точки A и A_2 соединяют прямой или плавной линией в зависимости от расположения точки A_2 .

Отложной воротник со стойкой по всей длине. Воротники данного типа могут быть с отрезной или неотрезной стойкой.

Если воротник с отрезной стойкой (рис. 27, б), сначала строят прямой угол с вершиной в точке O , от которой откладывают следующие величины:

$$OB = 3,5 \dots 4,5 \text{ см}; \quad OA = A_0A_2 + A_4A_6,$$

где A_0A_2 — длина горловины спинки; A_4A_6 — длина горловины переда.

$$OO_1 = OA/3.$$

Затем из точки O_1 через точку A вверх проводят дугу, на которой откладывают отрезок $AA_1 = OB - 1$ см. После этого точки O_1 и A_1 соединяют прямой линией и из точки A_1 вверх восстанавливают перпендикуляр A_1A_2 . $A_1A_2 = OB$.

Точки B и A_2 соединяют прямой линией; полученный отрезок делят пополам. $B1 = BA_2/2$.

Из точки 1 восстанавливают перпендикуляр к отрезку BA_2 . $1-2 = 1,2 \dots 1,5$ см.

Из точки A_2 на вертикальную сторону прямого угла опускают перпендикуляр и получают точку O' , относительно которой строят отлет воротника по следующим данным:

$$O'B_1 = 6 \dots 7 \text{ см}; B_1B_2 = OB + (2,5 \dots 3 \text{ см});$$

$$B_1I' = B_1A_2/2; 1' - 2' = 1 - 2 \text{ см.}$$

Форма отлета и передних концов воротника зависит от модели. На продолжении линии O_1A_1 от точки A_1 вправо откладывают ширину борта. $A_1b = 2 \dots 2,5 \text{ см.}$

Воротник с неотрезной стойкой (рис. 27, в) строят по следующим данным:

$$OB = 1,5 \dots 4,5 \text{ см}; BB_1 = 3 \dots 4 \text{ см};$$

$$B_1B_2 = BB_1 + (2,5 \dots 3 \text{ см}).$$

Линию втачивания воротника в горловину при этом оформляют следующим образом. Отрезок BA делят на три части:

$$B - 1 = 1 - 2 = 2 - A = BA/3.$$

Из точек 1 и 2 соответственно вверх и вниз восставляют перпендикуляры.

$$1 - 3 \approx 0,5 \text{ см}; 2 - 4 \approx 0,3 \text{ см.}$$

Плавное соединяя точки B , 3, 4 и A , получают линию втачивания воротника в горловину. Форма отлета и концов воротника определяется моделью.

ВОРОТНИКИ К ПЛАТЬЮ С ОТКРЫТОЙ ГОРЛОВИНОЙ

Данный тип воротников является более сложным, т. к. связан с отворотами борта и должен обеспечить заданную форму отворота борта правильно построенной линией отлета. Поэтому чертеж воротника строят непосредственно на чертеже переда лифа. Сначала определяют начало отворота борта — точку L (рис. 28, а), которую соединяют с точкой $в$ прямой линией, пересекающей линию горловины в точке Φ . При этом $A_4в = 2 \dots 3 \text{ см}$ — высота стойки.

На продолжении линии $Lв$ вверх от точки $в$ откладывают длину горловины спинки. $вв_1 = A_0A_2$.

Из точки Φ как из центра через точку $в_1$ влево проводят дугу, на которой откладывают отрезок:

$$в_1в_2 = 5 \text{ см} \text{ — для персигибистой фугуры};$$

$$в_1в_2 = 6 \text{ см} \quad \text{„} \quad \text{нормальной} \quad \text{„}$$

$$в_1в_2 = 7 \text{ см} \quad \text{„} \quad \text{сутулой} \quad \text{„}$$

Точки $в$ и $в_2$ соединяют прямой линией, перпендикулярно которой через точку $в_2$ проводят линию середины воротника. На

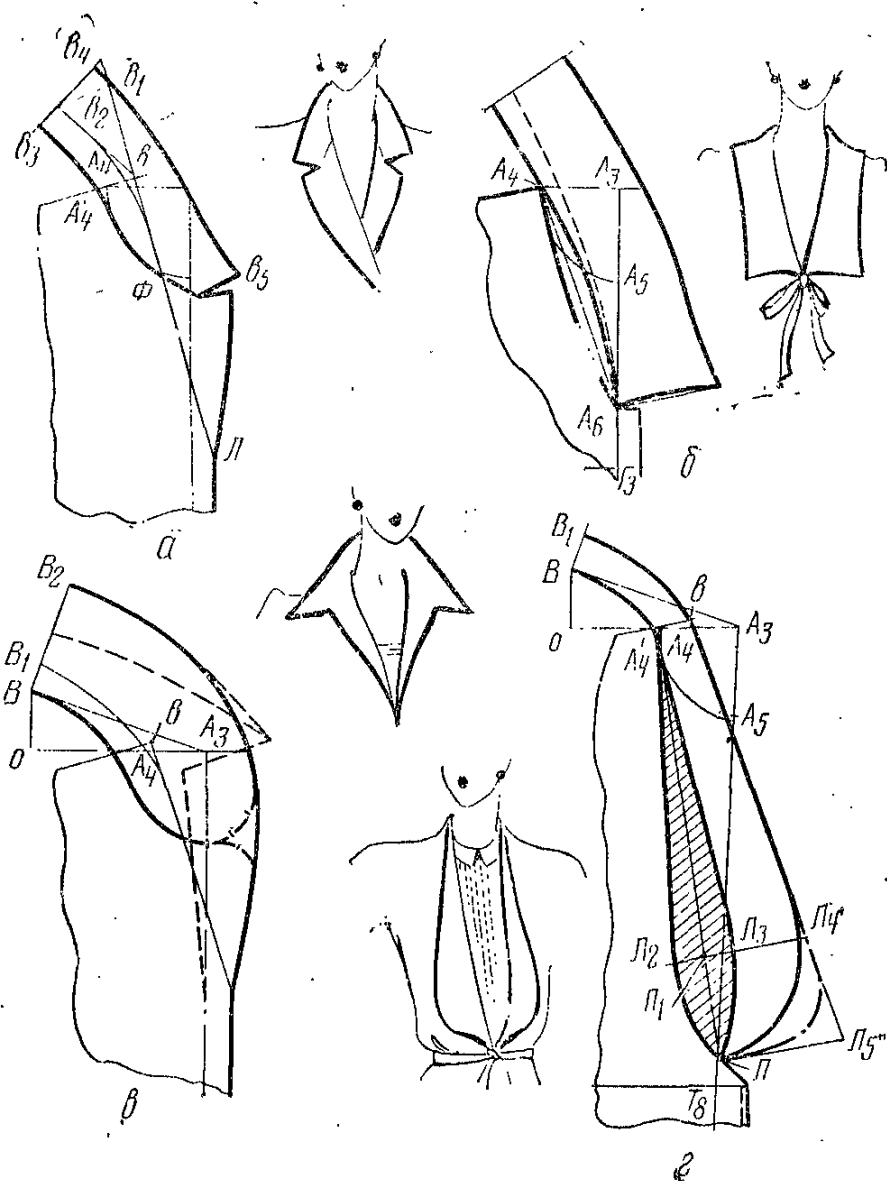


Рис. 28. Воротники к платью с открытой горловиной

ней откладывают: $v_2v_3 = A_4v$ и отрезок v_2v_4 , равный ширине отлета в соответствии с моделью.

Линию втачивания воротника проводят через точку v_3 по касательной к горловине, при этом $A_4A'_4 = 0,5 \dots 0,8$ см.

Положение переднего конца (точки v_5) определяется моделью. Линию отлета проводят также в соответствии с моделью.

В случае углубления горловины линия втачивания лучше, когда она имеет вогнутую, более пластичную форму (рис. 28, б). С этой целью посередине участка A_4A_6 проектируют вытачку с раствором примерно $1,5 \dots 2$ см. При этом $\Gamma_3A_6 = 5 \dots 6$ см. Все другие участки строят так же, как и в предыдущем варианте.

Воротник-шальку (рис. 28, в) строят следующим образом. От точки A_4 влево на продолжении линии A_3A_4 откладывают длину горловины спинки A_0A_2 и получают точку O . Из точки O восстанавливают перпендикуляр к отрезку A_4O , на котором

откладывают величину подъема середины воротника, равную 4 см для фигур сутулых и с высокими плечами, 5 см — для фигур с нормальной осанкой и нормальной высотой плеч или 6 см — для фигур перегибистых и с низкими плечами. При этом получают точку B .

Линию середины воротника проводят перпендикулярно отрезку BA_3 .

Высота стойки: $BB_1 = A_4b = 2,5 \dots 3$ см.

Ширина отлета B_1B_2 — в соответствии с моделью, но не меньше чем $BB_1 + (3 \dots 4$ см).

У шальки классической формы линия отлета воротника переходит в линию борта. Форма воротника шальки может быть представлена большим числом вариантов. Разнообразие достигается различным оформлением линий отлета и борта, а также линии перегиба лацкана.

На рис. 28, г показан вариант шальки, переходящей на спинке в невысокую стойку. Чертеж строят так же, как и в предыдущем варианте (см. рис. 28, в).

Особенность чертежа конструкции данного воротника обусловлена его формой по линиям перегиба лацкана, отлета и краю борта и заключается в построении вытачки по линии перегиба лацкана, стойки по горловине спинки и оформлении края борта.

От точки A_4 влево откладывают отрезок, равный A_0A_2 (с чертежа спинки) и получают точку O . Величина подъема середины воротника $OB = 5$ см. Точку B соединяют с горловиной полочки плавной линией. При этом $A_4A'_4 = 0,5 \dots 0,8$ см.

Высота стойки (ширина) посередине равна примерно 4 см. $A_4b \approx 4$ см.

Затем определяют линию перегиба лацкана. Начало перегиба располагают в точке L . $T_8L = 4 \dots 5$ см.

Точки L и A_4 соединяют прямой линией и получают линию перегиба лацкана. Для получения более выразительной линии перегиба лацкана в ней проектируют вытачку. Раствор вытачки (5 ... 6 см) откладывают симметрично точке L_1 .

$$LL_1 \approx 8 \dots 12 \text{ см}; \quad L_1L_2 = L_1L_3 = 2,5 \dots 3 \text{ см.}$$

Стороны вытачки проводят через точки A_4, L_2, L и A_4, L_3, L вогнутыми плавными линиями. Такое оформление вытачки позволяет выкраивать воротник отдельной деталью. Но если верхний конец вытачки не доводят до точки A_4 на 10 ... 12 см, то воротник и борт являются одной деталью с полочкой.

Ширина воротника на уровне точки L_3 определяется моделью. В данном варианте $L_3L_4 = 7 \dots 8$ см. Точки b и L_4 соединяют прямой линией, которую продолжают вниз до пересечения с линией, проведенной из точки L перпендикулярно линии A_4L , и ставят точку L_5 . Борт между точками L_4, L_5 и L оформляют в соответствии с моделью.

ВОРОТНИКИ ПЛОСКОЛЕЖАЩИЕ И ФАНТАЗИ

Чертеж воротника плосколежащего и фантази строят непосредственно на лекалах спинки и переда, которые соединяют по плечевым срезам. При этом точки A_2 (рис. 29, а) и A_4 совмещают, а точки $П_1$ и $П_5$ заводят друг за друга на 1,5 ... 2,5 см. Затем обводят контур горловины спинки и переда, включая пройму.

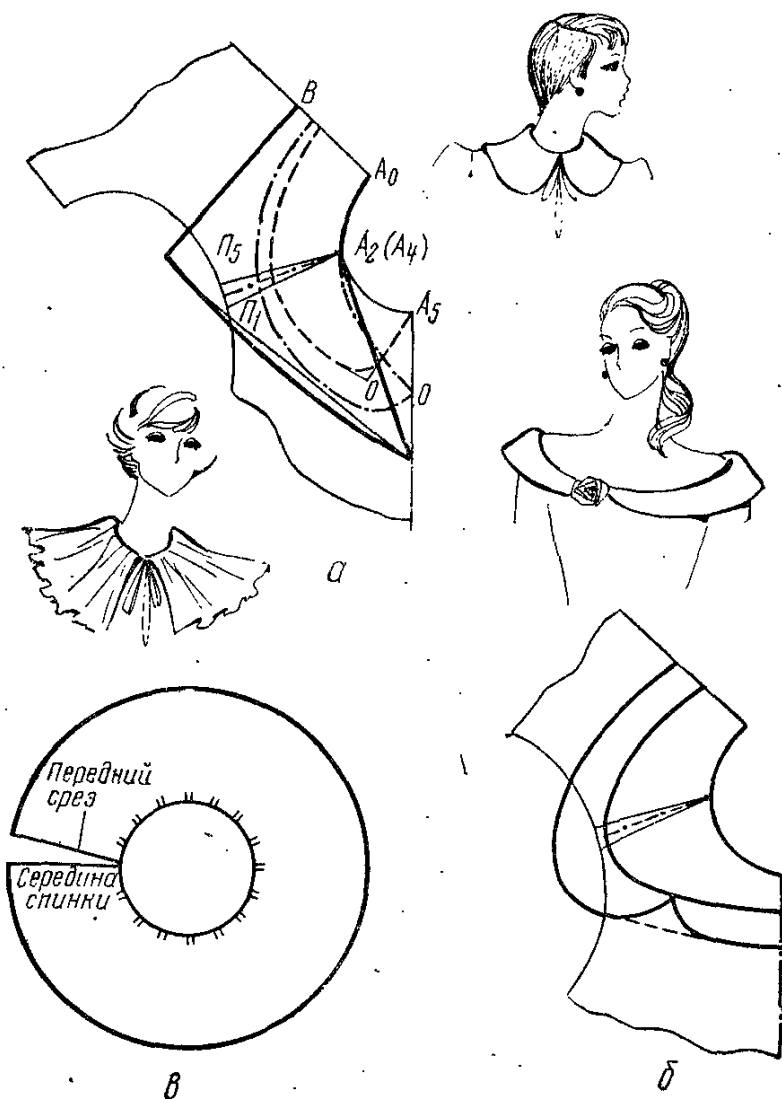
Горловина в соответствии с моделью может иметь измененную форму относительно основы. Линия втачивания плосколежащего воротника должна повторять линию горловины спинки и переда.

Ширину воротника посередине A_0B и в конце A_5O выбирают в соответствии с моделью. Соединяя точки B и O плавной линией, получают линию отлета воротника.

На этом принципе строят и матросские воротники. При классической форме матросского воротника по плечевым срезам он шире этих срезов на 2 ... 2,5 см. Все другие элементы воротника определяются моделью.

Пользуясь основой плосколежащего воротника, можно построить чертеж фантазийного воротника. Меняя форму выреза

Рис. 29. Воротники плосколежащие и фантази



горловины получают линию втачивания воротника (рис. 29, б). Линию отлета оформляют в соответствии с моделью.

Фантазийный воротник можно получить также путем разведения отлета плосколежащего воротника (рис. 29, в).

КОНСТРУИРОВАНИЕ ЮБОК

Формы юбок женской легкой одежды довольно разнообразны, что достигается в основном использованием горизонтального и вертикального расположения конструктивных линий внутри силуэтной формы, а также различным оформлением верхней части изделия.

Если юбка выполняется как самостоятельное изделие, то ее внутреннюю силуэтную форму разрабатывают в соответствии с требованиями моды, обязательным учетом типа и особенностей телосложения фигуры, рисунком и структурой ткани.

Если юбка является составной частью платья или платья-костюма, то композиционное решение ее тесно связано с верхней частью изделия (лифом, жакетом). В этом случае следует обращать внимание на то, чтобы конструктивные линии и швы юбки располагались в продолжении аналогичных линий и швов лифа.

Все многообразие форм и моделей юбок можно получить на основе одной из двух конструктивных схем — прямой юбки или конической. Условно к прямым юбкам относят такие, у которых разность между шириной юбки во вдвое сложенном виде по низу и полуобхватом талии не превышает $2/3$ длины юбки, т. е.

$$Ш_n - C_t \leq 2/3 D_{ю} \text{ (по данным ЦНИИШП).}$$

При этом имеется в виду равномерное расширение юбки по всей длине.

За основу прямых юбок принято считать юбку, состоящую из заднего и переднего полотнищ с двумя боковыми швами и вытачками по линии талии. Конструкция основы прямой юбки может быть получена одним из двух способов: муляжным или расчетно-графическим. Чаще используют расчетно-графический способ построения конструкции.

ПРЯМЫЕ ЮБКИ

Для построения чертежа юбки на фигуру заданного размера, роста, полноты расчетно-графическим способом необходимы следующие измерения:

C_t	— полуобхват талии;				
$C_б$	„ бедер;				
$D_{т.б}$	— расстояние от линии талии до линии бедер;				
$D_{сб}$	„	„	„	„	„ пола сбоку;
$D_{сп}$	„	„	„	„	„ „ спереди;
$D_{т.к}$	„	„	„	„	„ колена.

Кроме измерений для свободного облегания изделия по линиям талии и бедер припускают следующие припуски:

$$П_т = 0,5 \dots 1 \text{ см};$$

$П_б = 0,5 \dots 2,5 \text{ см}$ (в юбках конической формы эта величина может быть значительно больше).

Строят прямой угол с вершиной в точке T (рис. 30, а), которая соответствует положению линии талии со стороны спины. Относительно линии талии определяют положение линий бедер и низа.

Затем от точки T вниз по вертикальной линии откладывают расстояние $TБ$,

$$ТБ = D_{т.б.}$$

От точки T вниз по вертикальной линии откладывают длину юбки, получая при этом точку H (линия $ТН$ — середина заднего полотнища).

$$ТН = D_{т.к} \pm m$$

или $ТН = \text{мерке}$.

Из полученных точек вправо проводят горизонтали, перпендикулярные линии $ТН$.

От точки $Б$ вправо откладывают ширину юбки по линии бедер и получают точку $Б_1$. $ББ_1 = C_б + П_б$.

Через полученную точку $Б_1$ проводят линию середины переднего полотнища юбки; пересечение ее с линией талии обозначают точкой $Т_1$, а с линией низа — точкой $Н_1$.

Ширина заднего полотнища на уровне бедер:

$$ББ_2 = (C_б + П_б)/2 - 1 \text{ см}.$$

Через полученную точку $Б_2$ проводят вертикальную линию и пересечение ее с линией талии обозначают точкой $Т_2$, а с линией низа — $Н_2$.

Затем определяют сумму растворов вытачек на линии талии по формуле:

$$\sum v = (C_б + П_б) - (C_т + П_т).$$

Раствор боковой вытачки $mm_1 = 0,5 \sum v$. Полученную величину раствора боковой вытачки откладывают симметрично

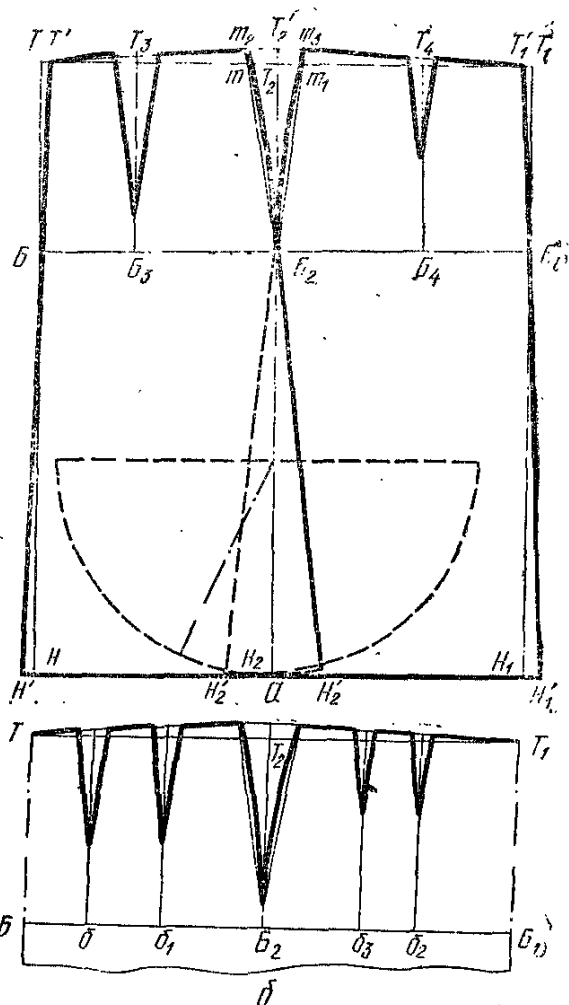


Рис. 30. Чертеж прямой юбки

точке T_2 .

$$T_2m = T_2m_1 = 0,5 \sum v/2.$$

Желательно, чтобы отрезок $mm_1 \leq 7$ см. Если $mm_1 > 7$ см, то его уменьшают до 6,5 ... 7 см и проектируют дополнительную вытачку на переднем полотнище юбки. Длина боковой вытачки равна 17 ... 20 см.

Положение средней линии вытачки на заднем полотнище определяют по формуле: $BB_3 = 0,4BB_2$.

К линии BB_1 из точки B_3 восстанавливают перпендикуляр и пересечение его с линией TT_1 обозначают точкой T_3 .

Раствор вытачки на заднем полотнище равен $1/3 \sum v$. Эту величину откладывают симметрично от точки T_3 . Длина вытачки 15 ... 17 см. Если раствор вытачки больше 5 см, то обеспечить хорошую посадку юбки на фигуре в большинстве случаев не представляется возможным. Поэтому следует проектировать на линии талии заднего полотнища юбки две вытачки (рис. 30, б), средние линии которых проводят параллельно середине полотнища на расстоянии:

$$Bb = 6...6,5 \text{ см}; \quad bb_1 = 7...8 \text{ см}.$$

Длина этих вытачек 13 ... 14 см.

Положение средней линии вытачки на переднем полотнище юбки определяют по формуле $B_1B_4 = 0,4B_1B_2$, если боковой шов не смещен на переднее полотнище.

В случае если боковой шов смещен в сторону середины переда, $B_1B_4 = 0,2C_6$.

К линии BB_1 из точки B_4 восстанавливают перпендикуляр и на пересечении его с линией TT_1 ставят точку T_4 .

Раствор передней вытачки равен $1/6 \sum v$. Эту величину откладывают симметрично точке T_4 . Полученная величина не должна превышать 2,5 см. Если раствор передней вытачки больше 2,5 см, то проектируют две вытачки. Величина раствора каждой из них не должна превышать 2 см. Примерное их расположение показано на рис. 30, б.

$$B_1b_2 = 10...12 \text{ см}; \quad b_2b_3 = 4...6 \text{ см}.$$

Но может быть и другое решение. Длина передних вытачек 7 ... 10 см. Положение вершин боковых срезов определяют по формуле:

$$H_2T'_2 = TH + (D_{сб} - D_{сн}).$$

Через полученную точку T'_2 проводят горизонтальную линию, и пересечение ее с линией B_2m обозначают буквой m_2 , а с линией B_2m_1 — буквой m_3 . Точки T и m_2 , T_1 и m_3 соединяют вспомогательными прямыми линиями. Боковую вытачку оформляют плавными линиями, заднюю и переднюю вытачки — прямыми линиями, причем стороны их уравнивают по боковым сторонам.

Если прямая юбка со швом или складкой посередине заднего или переднего полотнища, то средний срез заднего полотнища проводят через точки T' , B по прямой до пересечения с линией низа в точке H' , а срез переднего полотнища — через точки T'_1 , B_1 прямой линией до пересечения с линией низа в точке H'_1 (см. рис. 30, а). При этом

$$BH' = BH; B_1H'_1 = B_1H_1;$$

$$TT' = T_1T'_1 = 0,5 \dots 1 \text{ см.}$$

Двухшовная прямая юбка при равномерном расширении книзу (от линии бедер) может иметь отрезок $H_2H'_2 \leq 10$ см.

Если расширение прямой юбки книзу достигается с использованием сложной кривой (введением втачных или цельновыкроенных с полотнищами клиньев), то расширение может быть и большим, чем условно принято при построении чертежа прямой юбки.

ЮБКИ КОНИЧЕСКОЙ ФОРМЫ

К юбкам конической формы относят такие, у которых разность между шириной юбки внизу во вдвое сложенном виде (III_n) и меркой полуобхвата талии (C_T) превышает $2/3$ длины юбки.

$$III_n - C_T > 2/3 L_{\text{юб.}}$$

При этом необходимо учитывать равномерное расширение юбки по всей длине. Юбки конической формы в отличие от прямых можно рекомендовать женщинам, имеющим значительную разность между полуобхватом бедер и талии. $C_6 - C_T \geq 15$ см. В противном случае форма юбки не будет поддержана фигурой.

Построение чертежа основы. Для конических юбок, как правило, характерно отсутствие вытачек по линии талии и значительная ширина внизу.

Равномерное расширение юбки по всей длине и низу определяется в данном случае коэффициентом K . За центр построения принимают точку O (рис. 31). От нее вниз по вертикальной линии откладывают отрезок

$$OT = C_T K,$$

где C_T — полуобхват талии; K — коэффициент, определяющий ширину юбки по низу и всей длине. Он имеет следующие значения.

Форма юбки	Коэффициент K
Клеш	1,4
Большой клеш	1,2
Малый колокол	1
Средний „	0,9
Большой „	0,8
Полусолнце	0,64
Солнце	0,32

Рис. 31. Чертеж юбки конической формы

$$K = TH / (HH_1 - C_T),$$

Ширину юбки внизу определяют по формуле:

$$HH_1 = TH/K + C_T.$$

Из точки O как из центра радиусами, равными отрезкам OT , OB и OH проводят дуги. На дуге радиуса OT откладывают мерку C_T и получают точку T_1 . Точки O и T_1 соединяют прямой линией, продолжая ее до линии низа. Пересечение этой прямой с линией бедер обозначают буквой B_1 , а с линией низа — H_1 .

Проверяют ширину юбки по бедрам: $ББ_1 = C_6 + П_6$.

Если расстояние $BB_1 < C_6 + P_6$, то его увеличивают до величины, равной $C_6 + P_6$, и получают точку B'_1 , через которую

талии ставят точку T'_1 , а с линией низа — H'_1 .

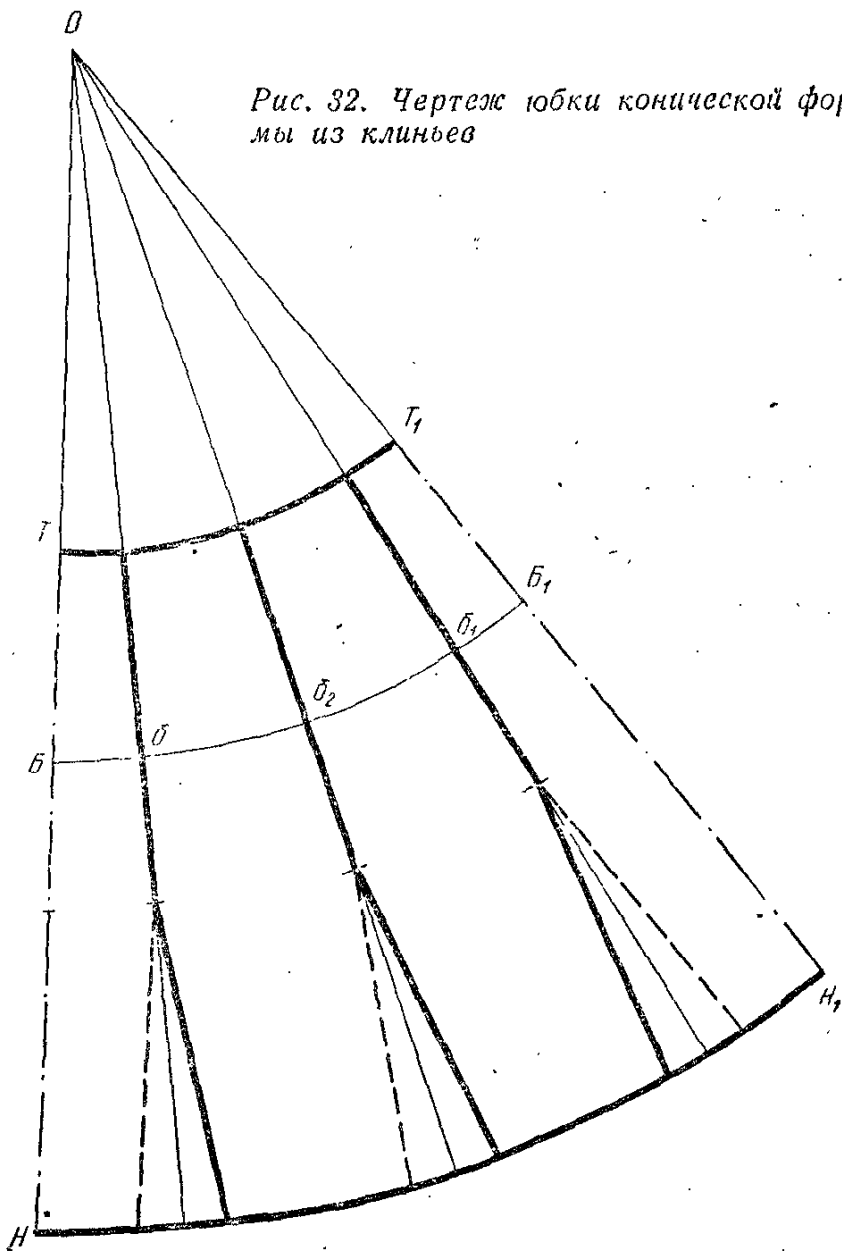
Излишек по линии талии (T_1T_2) забирают в вытачку, которую проектируют на расстоянии

$$BB_2 = BB'_1/2 = 1 \text{ cm.}$$

В случае необходимости задней выточки ее располагают на расстоянии $BB_3 = 0,4BB_2$.

Точки B_2 или B_3 соединяют прямыми линиями с точкой O и таким образом получают средние линии вытачек. Раствор вытачки откладывают по линии талии симметрично проведенным линиям. Длину вытачки устанавливают в соответствии с ее раствором.

Юбка из клиньев. Если юбка, построенная на основе конической, состоит из нескольких клиньев, то ширину клиньев по



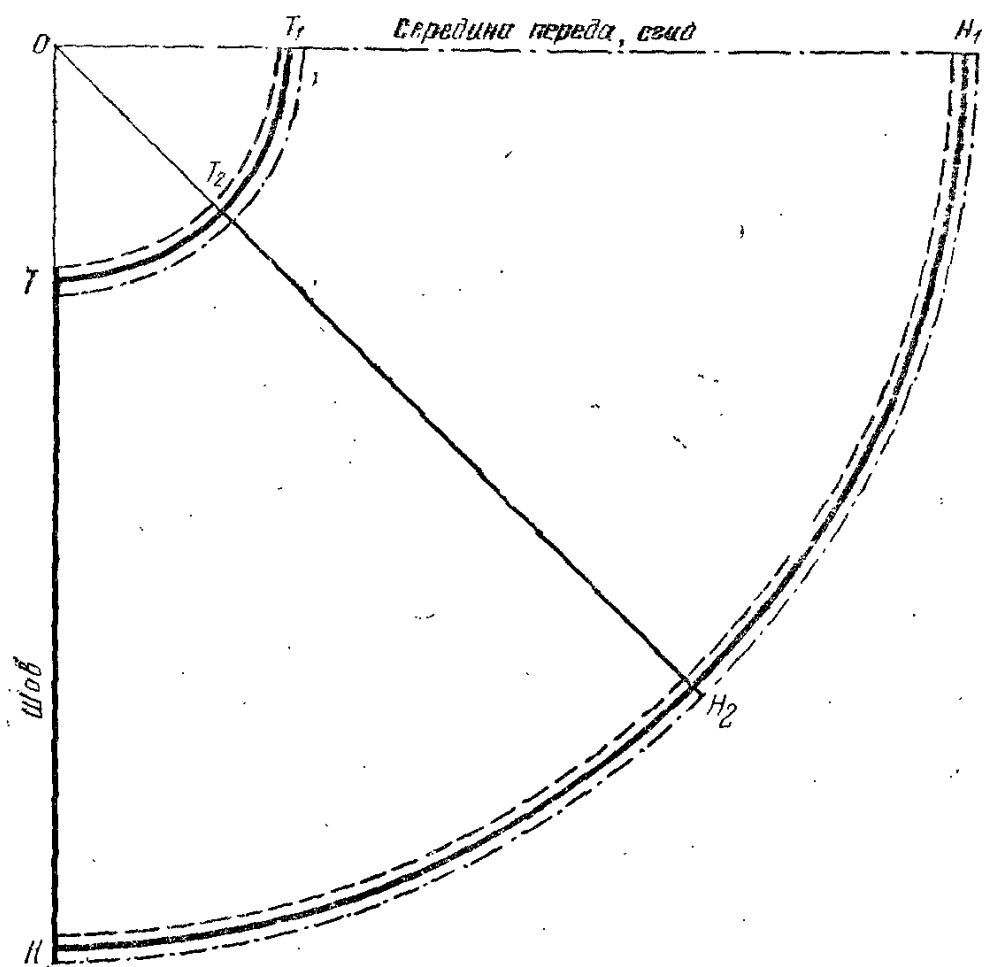


Рис. 33. Чертеж юбки покроя «полусолнце»

линии бедер определяют так же, как в прямой юбке с четырьмя, шестью и более клиньями: $Бб = Б_1б_1 = ББ_1/П$; затем отрезок $бб_1$ делят на величину, полученную в результате расчета $(П - 2)/2$,

где $П$ — число клиньев; числитель 2 обозначает передний и задний клинья; знаменатель 2 предусматривает ширину чертежа, построенного на половину юбки. Полученные точки $б$, $б_1$, $б_2$ и т. д. на линии бедер соединяют с точкой O прямыми линиями, продолжая их до низа (рис. 32).

Если юбка конической формы имеет сдержанную ширину по низу (при $K = 1,4; 1,2$), ее можно дополнительно расширить клиньями годе, втачными или цельновыкроенными (см. рис. 32).

В случае если юбка конической формы заданной ширины по низу, с равномерными сборками по линии талии, то припуск на сборки дают ко всем клиньям в зависимости от величины сборок, не меняя при этом ширину клина по низу.

Если сборки по линии талии расположены неравномерно по всему обхвату, а сосредоточены на каком-то определенном участке талии, то припуск на сборки предусматривают только на данном участке.

Юбка «полусолнце» (рис. 33). При конструировании юбки «полусолнце» важно знать расположение швов. Такая юбка может быть с одним швом (сзади) или двумя боковыми швами.

Чертеж юбки «полусолнце» с одним швом строят следующим образом. Чертят прямой угол с вершиной в точке O . От точки O вниз откладывают отрезки

$$OT = 0,64C_T; TH — \text{длина юбки.}$$

Затем из точки O радиусами, равными отрезкам OT и OH , проводят дуги и на пересечении со второй стороной прямого угла получают точки T_1 и H_1 .

В данной юбке середина переда (T_1H_1) — целая, и располагают ее по нити утка. Отрезок TH располагают по долевой нити.

При построении чертежа юбки «полусолнце» с двумя швами боковые швы смещают на 2 см на заднее полотнище. Переднее и заднее полотнища юбки строят в полном размере, и, следовательно, разница по ширине увеличивается вдвое (4 см).

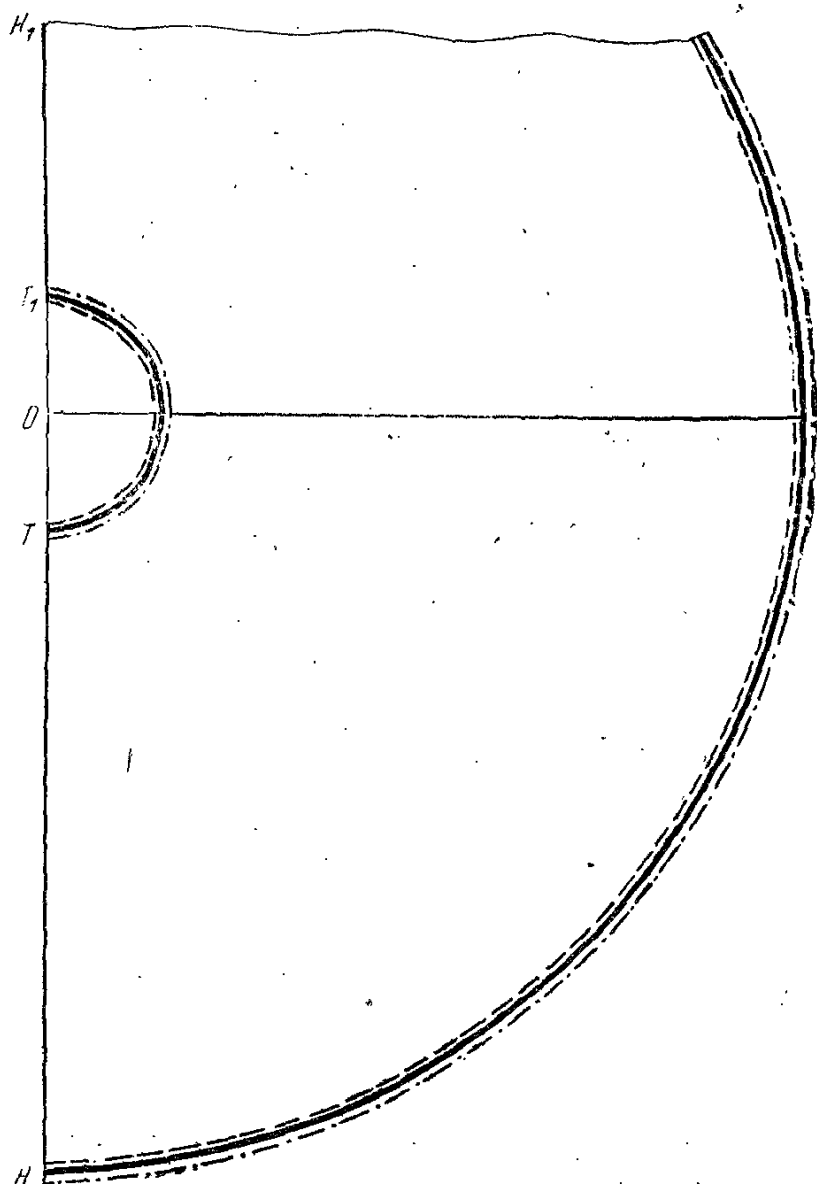


Рис. 34. Чертеж юбки
покроя «солнце»

Учитывая, что в юбке «полусолнце» отсутствуют вытачки по линии талии, разница по ширине талии заднего и переднего полотнищ остается той же (4 см). Поэтому при построении чертежа заднего полотнища отрезок

$$OT = K (C_T - 2),$$

а для переднего полотнища

$$OT = K (C_T + 2).$$

При этом середина полотнищ будет располагаться по линии T_2H_2 , а боковых срезов по линиям $TН$ и T_1H_1 .

Верхний и нижний срезы заднего полотнища показаны на рис. 33 пунктирной линией, а переднего полотнища — штрихпунктирной.

Юбка покроя «солнце» (рис. 34). Такая юбка может быть без продольных швов, если ширина ткани 140—150 см. Если ткань несколько уже, допускаются надставки, но при обязательной подгонке рисунка ткани. Юбка покроя «солнце» может быть и с двумя боковыми швами, если ткань недостаточно широкая.

Если юбка без продольных швов, то построение чертежа аналогично построению чертежа юбки покроя «полусолнце» с одним швом. При этом

$$OT = 0,32C_T; \quad OT_1 = OT;$$

$$ТН — \text{длина юбки}; \quad T_1H_1 = ТН.$$

Если юбка с двумя боковыми швами, то чертеж строят следующим образом. От точки O вниз откладывают отрезок OT (заднее полотнище юбки, которое на рис. 34 показано штриховой линией).

$$OT = OT_1 = 0,32 (C_T - 2);$$

$$ТН = T_1H_1 — \text{длина юбки.}$$

Переднее полотнище (на рис. 34 показано штрихпунктирной линией):

$$OT = OT_1 = 0,32 (C_T + 2);$$

$$ТН = T_1H_1 — \text{длина юбки.}$$

Боковые срезы проходят по линиям $ТН$ и T_1H_1 .

КОНСТРУКТИВНО-ДЕКОРАТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЖЕНСКОЙ ЛЕГКОЙ ОДЕЖДЫ

Сложность кроя женской легкой одежды может быть достигнута нетиповым решением любой ее детали. Наиболее выразительными при создании сложной формы изделия являются такие детали, как перед (полочка) лифа, рукава, воротник, чаще переднее полотнище, реже спинка лифа и заднее полотнище юбки.

Перед (полочка) лифа может быть усложнен конструктивно-декоративными линиями, переходящими в кокетки, рельефы, отрезные бочкы и другие отделочные элементы. При этом важная роль отводится наличию и расположению вытачек.

Вытачки. Это основной элемент конструкции, благодаря которому обеспечивается объемность формы и прилегание по талии. Наличие вытачек в изделии часто позволяет исключить влажно-тепловую обработку отдельных участков изделия.

Если лиф платья небольшого объема, то вытачки обязательны. С увеличением объема раствор вытачек, как правило, уменьшается, в результате увеличивается мягкость формы изделия. Когда увеличение объема лифа достаточно большое ($P_r = 13 \dots 15$ см), вытачка как конструктивный элемент исчезает и заменяется отделочными элементами: сборками, мягкими складками, драпировками и т. д. Увеличение объема влечет за собой увеличение глубины проймы и ширины рукава под проймой.

Для разработки конструкции моделей сложных форм обычно используют типовую основу, в которой вытачки расположены от плечевых срезов спинки и переда и от линии талии. Усложнение формы лифа сопровождается переводом вытачек в различные участки детали в соответствии с заданной формой. С этой целью основу переда со сметанными вытачками накладывают на манекен, прикрепляют булавками и намечают новое положение вытачек (от контура детали до высшей точки груди). Это направление определяется эскизом. Новая линия вытачки может быть прямой или сложной кривой (рис. 35). Основу снимают с манекена и разрезают по новому направлению вытачки, предварительно уточнив его на плоскости.

Основу с переведенной вытачкой обводят на чистый лист бумаги; угол в точке G_7 между сторонами вытачки делят пополам и на биссектрисе угла откладывают отрезок $G_7G'_7$, равный $2 \dots 4$ см, который определяет положение конца вытачки. При этом $G_7G'_7 = 2 \dots 2,5$ см, когда вытачку переводят в верхнюю часть полочки (относительно положения точки G_7) и $G_7G'_7 = 3 \dots 4$ см, когда вытачку переводят вниз относительно уровня точки G_7 .

Если вытачку переводят в срез линии талии, а лиф прилегающего силуэта, то переведенную вытачку объединяют с вытачкой на линии талии. При этом следует учитывать, что и две вытачки на линии талии предварительно объединяют и середину смещают в сторону бокового среза на $0,5$ раствора одной вытачки. Только после этого переводят нагрудную вытачку.

Рельефы. Если нагрудную вытачку и вытачки на линии талии соединяют единой линией, то такой вариант конструктивной линии принято называть рельефом. Рельеф, как правило, подчеркивают отделочной рельефной (выпуклой) строчкой, и тогда он несет в себе декоративность. Когда рельеф проходит

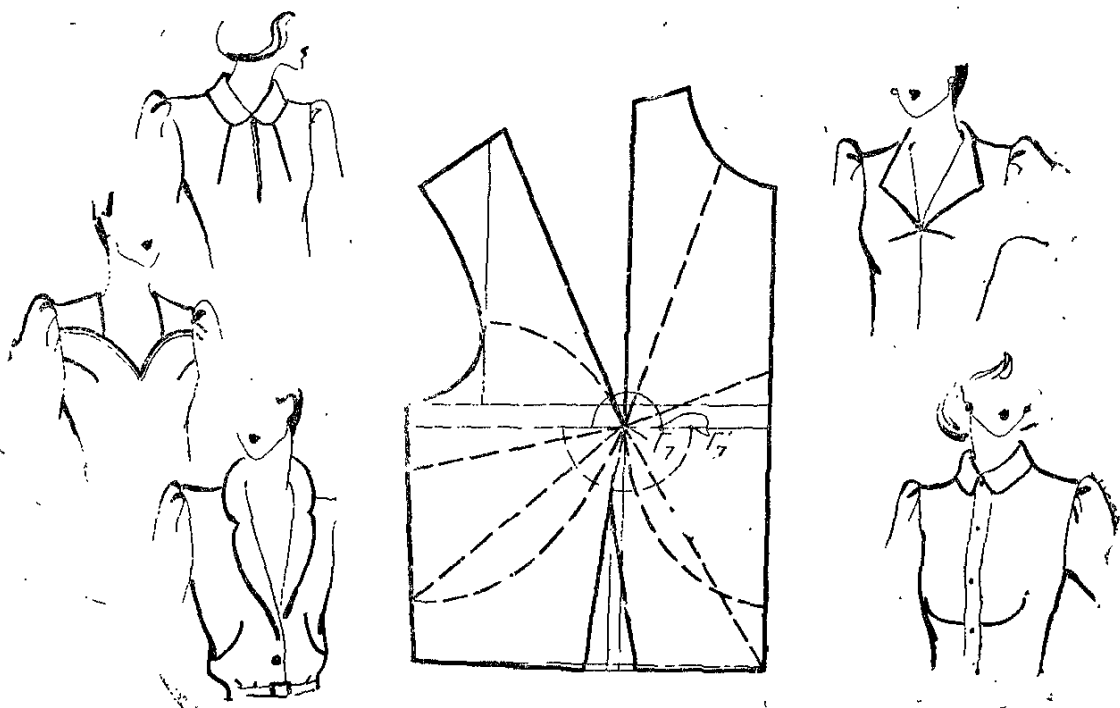


Рис. 35. Варианты расположения нагрудной вытачки

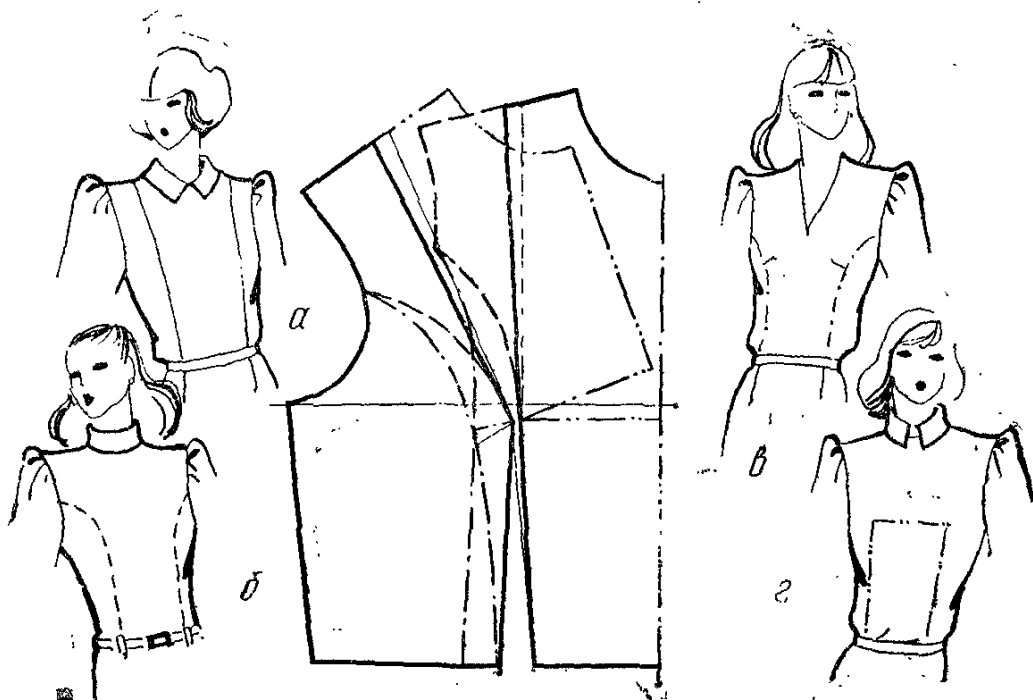


Рис. 36. Варианты рельефов:

— рельеф а; ---- рельеф б; -.-.-.- рельеф в; рельеф г

через два среза детали, то вытачка может быть переведена в любой из этих двух срезов (рис. 36, а, б, г).

В изделиях, плотно прилегающих к фигуре, рельеф обычно проходит через высшую точку груди и лопаток, в полуприлегающих изделиях его несколько смещают в сторону проймы (на 2 ... 3 см). Если рельеф смещают в сторону проймы на большую величину, то изделие визуальнo уплощается спереди и со стороны спины. Это характерно для изделий небольших объемов. В таком рельефе может быть запроектирована дополнительная вытачка (рис. 36, в).

Рельеф, как и вытачка, может быть оформлен прямыми или сложными кривыми линиями. В первом случае форма изделия будет несколько угловатая, во втором — более мягкая.

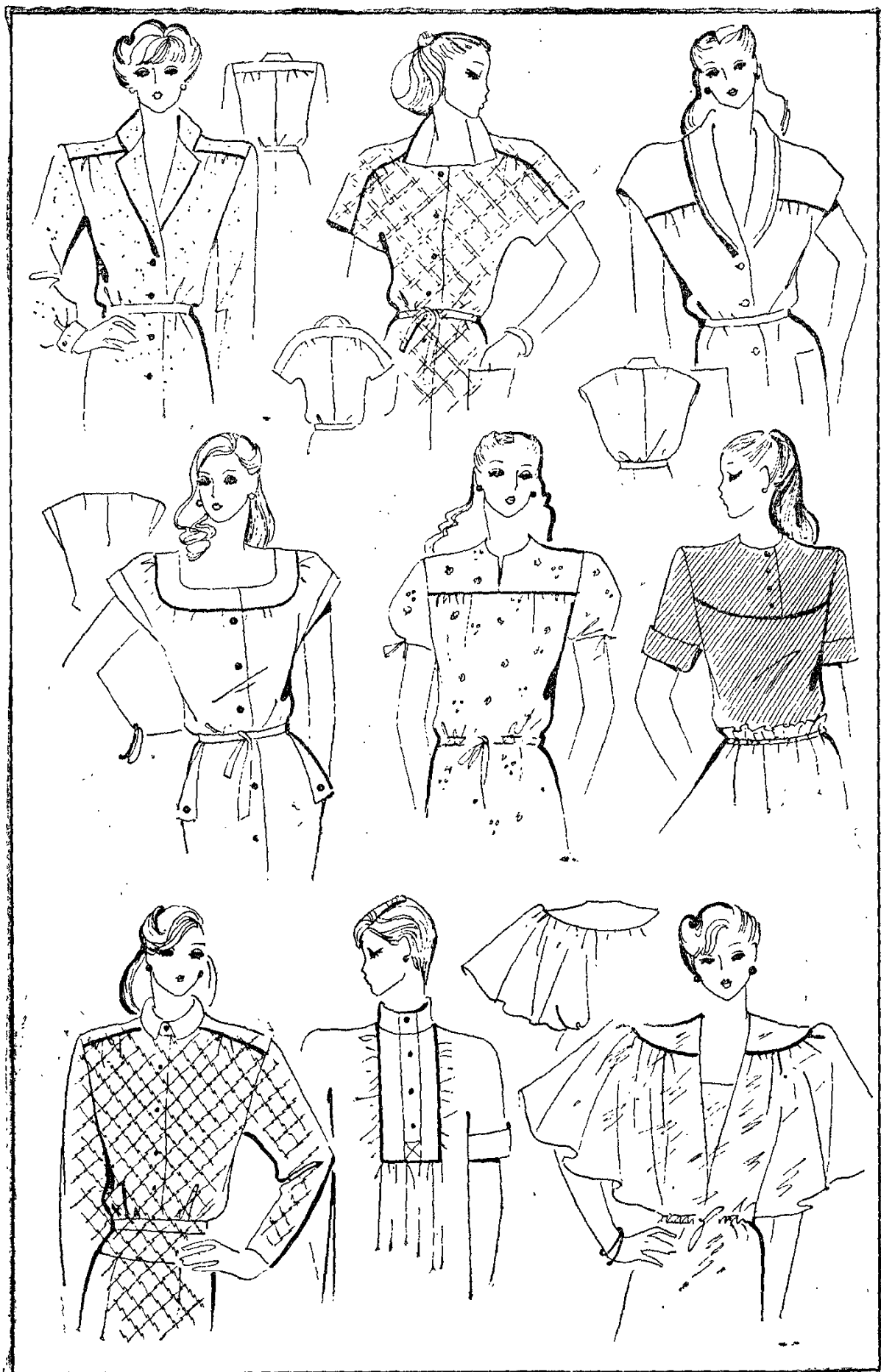
При раскрое изделий с рельефами большое значение имеет направление нитей основы боковой части переда. Если нагрудную вытачку оставляют вверху рельефа, то боковая часть переда будет более прямой по всей длине, но с большим скосом в верхней части, что нежелательно при использовании тканей в полоску и клетку, если нагрудную вытачку переводят вниз рельефа, то боковая часть переда будет расположена по косому направлению нитей (интересный эффект при использовании тканей в полоску и клетку). Кроме того, такое расположение боковой части переда дает лучшее прилегание к фигуре без дополнительных вытачек.

Линию рельефа на деталь спинки или переда наносят в соответствии с эскизом модели следующим образом. Накальывают лиф платья или отдельную деталь на манекен и намечают линию рельефа. Основу снимают, разрезают по намеченной линии, в основе вытачки закрывают и открывают их в рельефе. Линии рельефа корректируют, учитывая, что направление рельефа или другой декоративно-конструктивной линии определяет сторона, лежащая ближе к середине переда или спинки, вторая же сторона помогает лучше выявить форму изделия.

Если в рельеф нельзя перевести весь раствор вытачки, то основу лифа по линии рельефа разрезают и от близлежащего среза рельефа к точке Γ_7 делают надрез, в который частично переводят вытачку и оформляют ее аналогично переведенной вытачке (см. рис. 36, в).

Кокетки. Кокетки в основном являются декоративными элементами изделия, но часто они несут и конструктивную нагрузку (рис. 37). Они могут располагаться в верхней части лифа (до линии груди) и юбки (до линии бедер).

Размер кокетки по длине изделия весьма важен. Так, небольшой размер способствует удлинению фигуры и, наоборот, большой размер по длине изделия способствует некоторому зрительному сокращению роста фигуры и длины талии. Направление линии притачивания кокетки тесно связано с формой плечевого пояса.





Если линия отреза прямая, а пройма несколько спрямлена, то плечевой пояс изделия выпрямлен, а если кокетка к пройме имеет некоторый спуск, то подчеркивается покатость плечевого пояса.

Линия отреза кокетки должна быть увязана с плечевой вытачкой на спинке и нагрудной вытачкой на переде лифа. По возможности эти вытачки должны быть перенесены в линию отреза кокетки. Если линия отреза кокетки проходит через высшую точку груди (G_7), то весь раствор вытачки переводят в линию отреза. Если кокетка меньшей величины по длине изделия, т. е. выше линии груди, то часть раствора вытачки оставляют и оформляют ее в соответствии с моделью маленькой вытачкой, сборками, вытачками-защипами, рельефами.

Плечевая вытачка на спинке может быть переведена в линию отреза кокетки полностью, если размер кокетки по длине изделия не превышает уровня выступа лопаток (15 ... 15,5 см). Если эта величина больше (до 20 см), то в кокетку переводят $\frac{1}{3}$ раствора вытачки. Если длина кокетки больше 20 см, плечевую вытачку оставляют на месте (без перевода).

Размер кокетки по длине изделия — крайне важная величина, которую следует определять точно, исходя из пропорционального отношения размера кокетки по длине к общей длине изделия.

Линию кокетки намечают на основе, располагая ее на манекене. Вытачки переводят в линию отреза кокетки рассмотренным выше способом.

Кокетки в юбках могут быть как со стороны переднего, так и со стороны заднего полотнища. Их различают по длине и оформлению линии отреза, т. е. линии соединения с основной частью полотнища. Линию отреза лучше проводить через нижние точки вытачек. Если кокетку проектируют удлиненной, то вытачки следует несколько удлинить, чтобы концы их располагались на линии отреза. Если же кокетка расположена значительно выше концов вытачек, то верхнюю часть вытачки закрывают, а оставшуюся часть вытачки включают в рельеф, складку или другую конструктивную линию.

Таким образом, конфигурация линии отреза и всей кокетки может быть различной, но всегда она должна быть тесно увязана с композицией лифа и модели в целом.

Учитывая, что эскиз и основу конструкции лифа и юбки разрабатывают на определенную фигуру, необходимо размеры и форму кокетки с эскиза перенести на основу чертежа (посередине переда, спинки и боковому срезу) в пропорциональном соотношении к общей длине, затем провести линию отреза кокетки, а стороны вытачек совместить, закрывая ее и переводя в линию отреза кокетки.

Если кокетка по линии отреза имеет сложную конфигурацию, то ее, как правило, настрачивают на основную часть юбки (или лифа).

Если особенности строения фигуры требуют вытачек овальной формы, то закрыть их полностью практически не представляется возможным. В данном случае вытачки несколько смещают в сторону боковых срезов и закрывают их не полностью, оставляя маленькие по размеру вытачки, которые могут быть и на детали кокетки. Обязательно уточняют и положение вытачек на лифе платья.

Подрезы. Подрезы дают возможность получить сложную объемную форму отдельного участка детали и изделия в целом. Подрезы обычно связаны со сборками, складками, драпировками на одном из участков цельной детали. Оформление лифа подрезами наиболее выразительно в изделиях небольших объемов с плотным прилеганием в области талии.

Линию подреза наносят на основу переда лифа или спинки, при этом подрез может не доходить до нижних концов вытачек. Поэтому основу лифа надрезают по линии подреза и от нее к концам вытачек, открывая вытачку в один из срезов подреза. Если раствор вытачки не обеспечивает нужной величины на сборку, складки или драпировку, то срез подреза, на котором проектируют сборки, надрезают и разводят на необходимую величину.

Подрезы на юбке оформляют так же, как и на лифе.

Драпировка. Эффект драпировки получают с помощью незаутюженных и нестачанных складок. При обработке платья с драпировкой необходимо учитывать, что детали с драпировкой желательно делать на подкладке. При этом подкладку выкраивают по лекалам основы из тонкой шелковой ткани.

Драпировка на деталях платья может быть расположена симметрично и асимметрично от подрезов и срезов деталей. Наиболее динамичную и выразительную форму можно получить с асимметрично расположенной драпировкой как на лифе, так и на юбке.

Основное условие при разработке деталей с драпировкой — раствор всех вытачек переводят в драпировку. При разработке конструкции деталей платья с симметрично расположенной драпировкой используют основу лифа или юбки (в половинном размере по ширине).

Если драпировка расположена в верхнем участке середины переда лифа, то середину переда предварительно сокращают по длине для более плотного прилегания к фигуре. С этой целью закладывают на основе переда вытачку раствором 1,5 ... 2 см, если середина переда со швом. Затем вытачки закрывают и на плоскости или манекене намечают форму выреза горловины и новое положение вытачки в соответствии с эскизом (рис. 38). По намеченным линиям вырезают контур горловины и разрезают вытачку, направленную из горловины. Близлежащую к середине переда сторону вытачки рассекают в нескольких местах

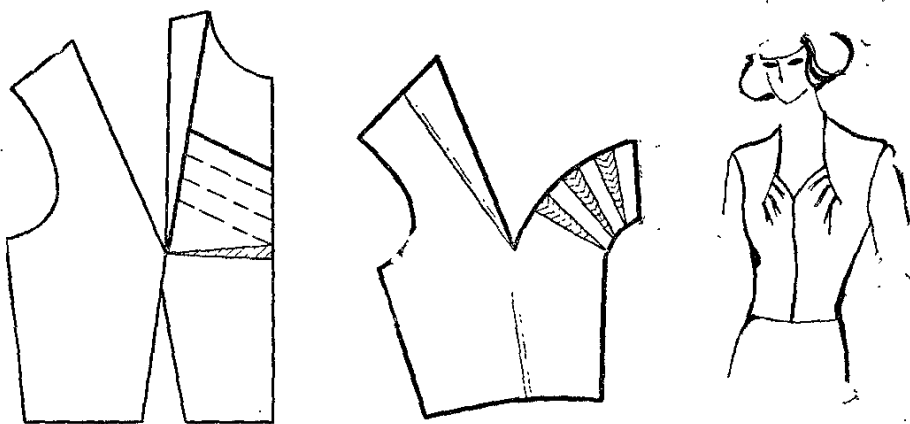


Рис. 38. Лекало переда лифа с симметрично расположенной драпировкой

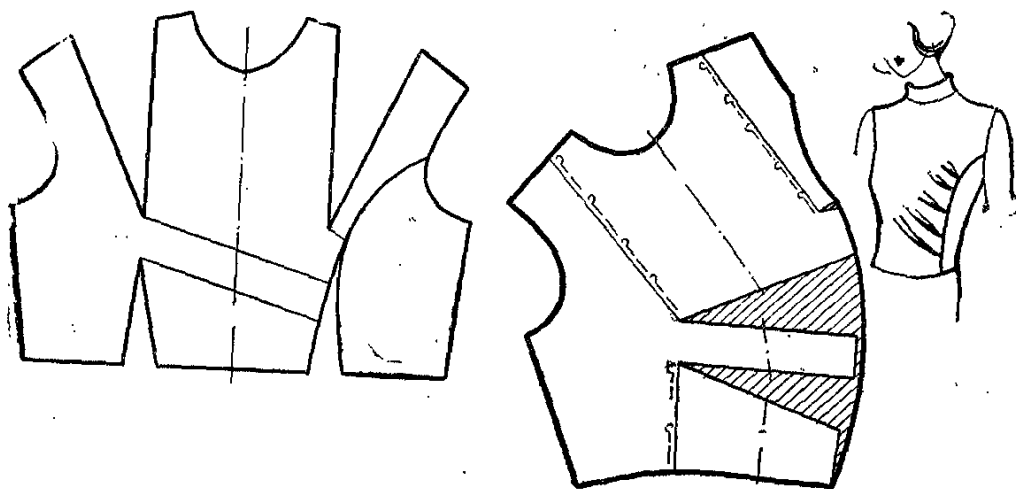


Рис. 39. Лекало переда лифа платья с асимметрично расположенной драпировкой от отрезного бочка.

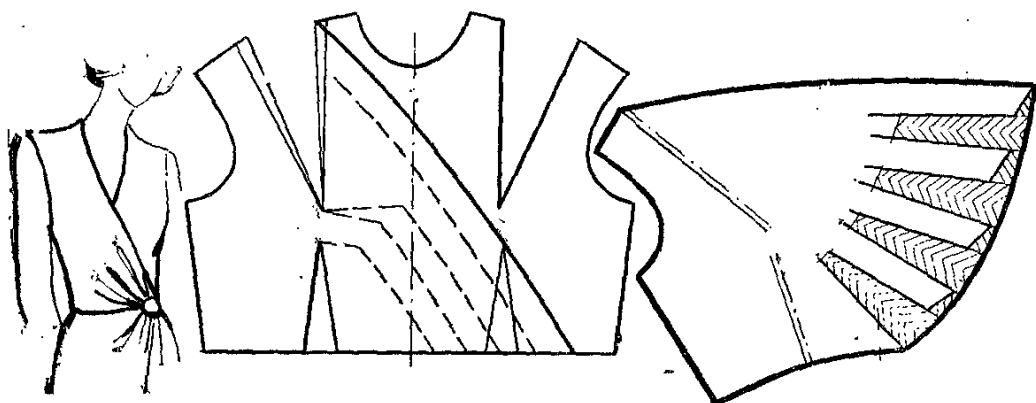


Рис. 40. Лекало переда лифа платья с асимметрично расположенной драпировкой на правой полочке, направленной от талии вверх

и разводят на величину складок драпировки, переводя в них все растворы вытачек.

При разработке конструкции с асимметрично расположенной драпировкой используют цельное лекало основы (рис. 39, 40). Растворы всех вытачек переводят в складки драпировки.

Драпировку в юбке наиболее часто оформляют на переднем полотнище. Она может быть направлена от подрезов в вытачках, по-разному оформленных и расположенных.

Вытачки переводят (изменяют направление), как было описано выше. Затем намечают направление складок драпировки от боковой стороны вытачки и ставят контрольные знаки на другой стороне вытачки. По намеченным линиям лекало переднего полотнища разрезают и разводят на нужную величину раствора складок драпировки. Раствор складок не должен быть одинаковым. Раствор первой складки берут равным примерно 3,5 ... 4 см. Последующие складки уменьшают на 0,5 см каждую относительно предыдущей.

Направление складок драпировки может усилить или уменьшить остроту формы. Если драпировка имеет горизонтальное расположение, то форма изделия довольно статична (рис. 41, а).

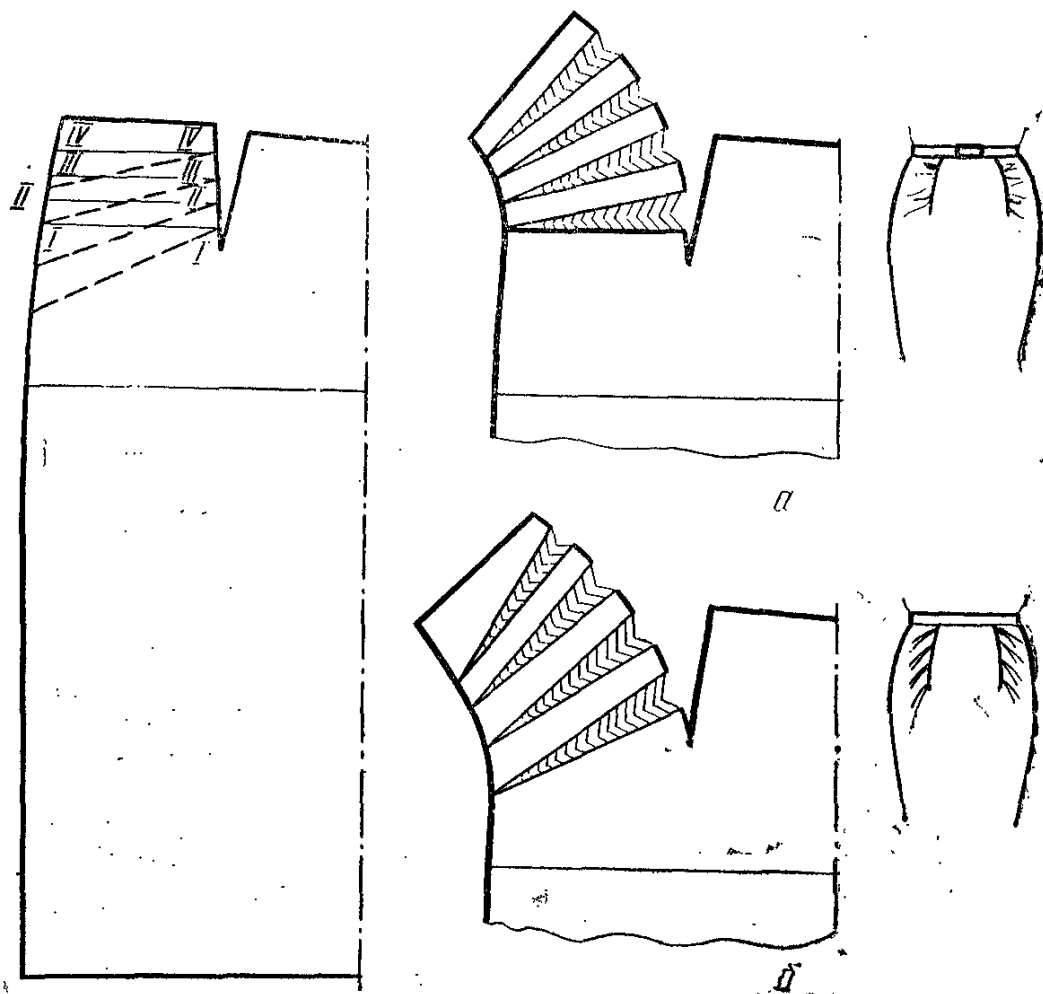


Рис. 41. Лекала переднего полотнища юбки с симметрично расположенной драпировкой

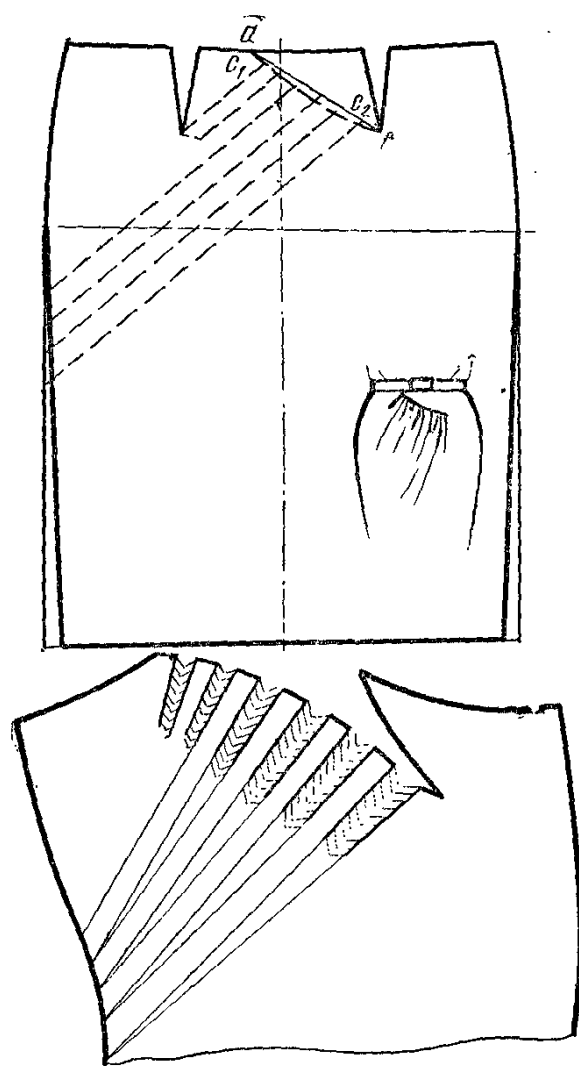


Рис. 42. Лекало переднего полотнища юбки с асимметрично расположенной драпировкой

положения складок драпировки (рис. 42). Складки не должны располагаться в крайних точках подреза, а отстоять от них на 2 ... 3 см, т. е.

$$ac_1 = bc_2 = 2 \dots 3 \text{ см},$$

где a и b — крайние точки подреза.

Форма линии подреза определяется моделью. На отрезке c_1c_2 намечают точки, из которых проводят линии, определяющие направление складок (от подреза к боковому срезу). Сначала разрезают лекало переднего полотнища по линии подреза ab и закрывают вытачку или вытачки левой части переднего полотнища, отводя срез ab вправо. Затем разрезают лекало по намеченным линиям драпировки и разводят их на ширину складок драпировки. Ширина складок примерно такая же, как и в предыдущем варианте (см. рис. 41).

Если же драпировка направлена под углом к середине детали, то динамика, острота формы значительно усиливаются (рис. 41, б).

При асимметричной драпировке чертежи строят для переднего полотнища юбки в полном размере. В данном случае важно знать место расположения драпировки. Довольно часто драпировку располагают на участке от линии талии до линии бедер и ниже. Если драпировка расположена ниже линии бедер, то для достижения большей элегантности следует заузить юбку внизу на 2 ... 3 см с каждой стороны. Если фигура имеет бедра, расположенные ниже условно принятого положения, и заузить юбку внизу не представляется возможным, то от драпировки следует отказаться.

Если асимметричная драпировка направлена от подреза в вытачке, то ее лучше расположить под углом.

На переднем полотнище намечают линию подреза, от которой проектируют начало рас-

Таким образом, рассмотрев некоторые закономерности формообразующих элементов, можно перейти к конструированию конкретных моделей в большей или меньшей степени усложненной формы.

РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИЙ МОДЕЛЕЙ ЖЕНСКОЙ ЛЕГКОЙ ОДЕЖДЫ СЛОЖНЫХ ФОРМ

МОДЕЛЬ 1

Платье женское (рис. 43, а) отрезное и прилегающее по линии талии, с втачными короткими рукавами «фонарик», прямой четырехшовной юбкой и небольшим втачным воротником с закругленными концами. Спинка лифа цельная посередине с вытачками от плечевых швов и по линии талии. Перед с вытачками от линии талии. Платье дополнено поясом.

Платье может быть выполнено из шелковой или хлопчатобумажной ткани. Рекомендуются для молодых женщин 44—46 размеров, III—V ростов, I—II полнот.

Чертеж конструкции этого платья строят в полном соответствии с основой платья прилегающего силуэта с отрезной линией талии и втачными рукавами. При этом

$$P_r = 4,5 \text{ см}; P_r = 0,6P_r = 2,7 \text{ см};$$

$$P_o = 0,5P_r = 2,25 \text{ см.}$$

Распределение P_r между участками чертежа:

к ширине спинки $0,2P_r = 0,9 \text{ см};$

„ „ переда 0;

„ „ проймы $0,8P_r = 3,6 \text{ см.}$

Кроме того, припуски предусматривают к следующим участкам чертежа:

к ширине горловины спинки и переда $P_{ш. гор} = 1 \text{ см};$

к глубине проймы на свободу движения $P_{с. пр} = 2 \text{ см};$

к длине талии $P_{д. т. с} = 1 \text{ см.}$

Спинка. Спинка цельная посередине (см. рис. 3), поэтому величина отрезка $TT_1 = 1,5 \text{ см}$ (прилегающий силуэт). Боковой срез спинки проводят через точки $г_1, г, T_3$. При этом:

$$Г_1Г_5 = 1/4Г_1Г_4; Г_5г = ГГ';$$

$$T_2T_3 = 2,5 \text{ см.}$$

Среднюю линию вытачки располагают в точке T_5 . $T_1T_5 = 0,5 Г'Г_1$. Раствор вытачки — 3 см, высота — 12 см.

Юбка спинки прямая, чуть расширенная книзу по сложной кривой. Расположение вытачек и швов должно быть в продолжении вытачек и швов спинки лифа.



Рис. 43. Модели женских платьев

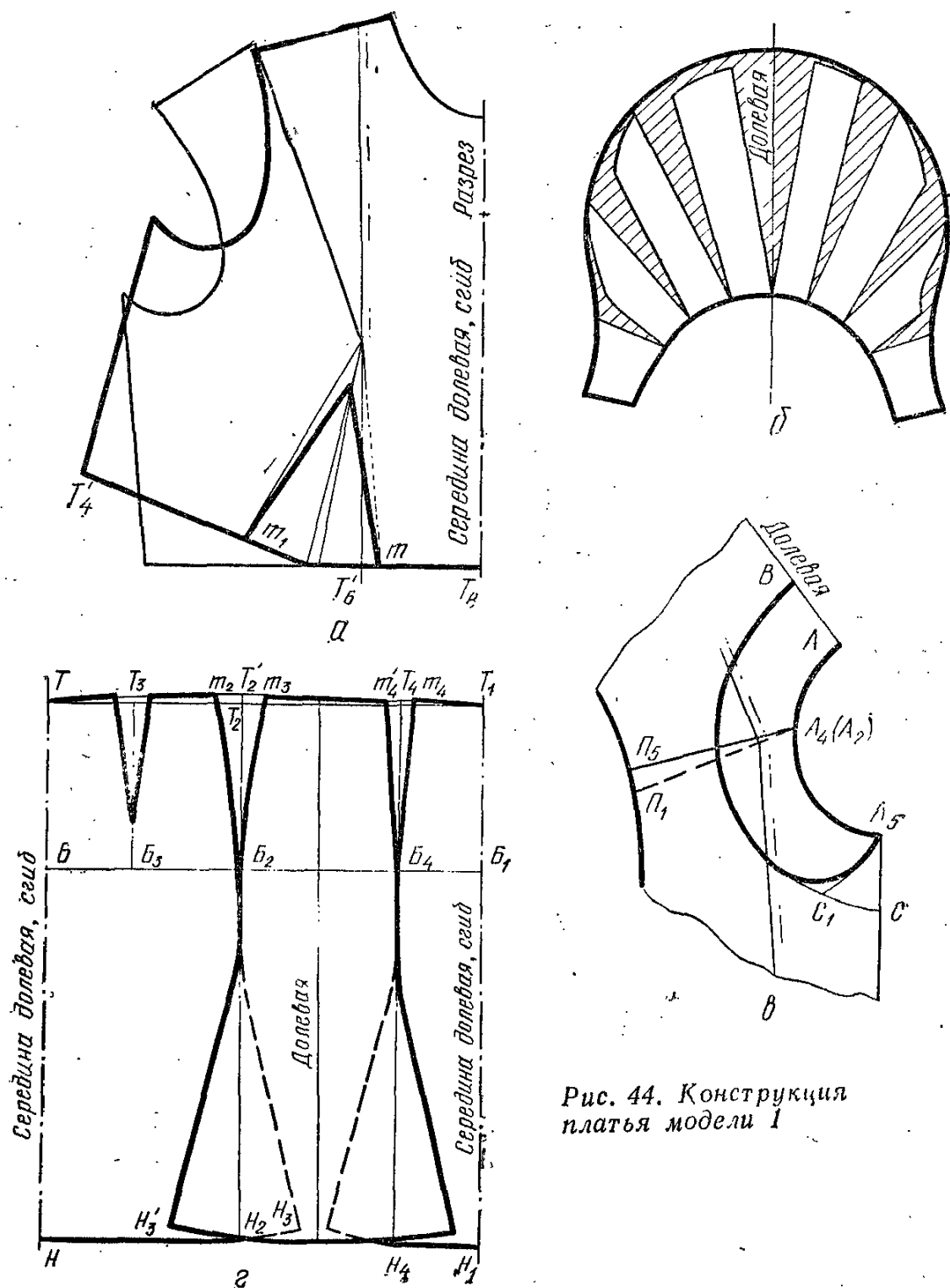


Рис. 44. Конструкция платья модели 1

Перед лифа. На передке лифа объединяют переднюю и боковую вытачки, а затем переводят и нагрудную вытачку вниз (к линии талии) дополнительно к передней и боковой (рис. 44, а). Спереди проектируют застежку в виде разреза.

Рукав. Рукав втачной короткий «фонарик». Лекало короткого втачного рукава разрезают в нескольких местах параллельно середине и равномерно разводят. Соединяя наиболее выступающие точки полосок рукава, получают линию оката.

Линия низа должна быть очень плавной, в виде полукруга (рис. 44, б).

Воротник. Воротник втачной плосколежащий строят на лекалах спинки и переда (рис. 44, в). Ширина воротника сзади $AB = 6 \dots 6,5$ см. Ширина воротника спереди $A_5C = 6,5 \dots \dots 7$ см. Отрезок $CC_1 = 4 \dots 5$ см. Передние концы закругляют.

Юбка. Юбка переда состоит из трех частей: передней и двух боковых (рис. 44, г). Расположение передней вытачки на юбке должно быть продолжением вытачки переда лифа, т. е. отрезок юбки T_1m_4 равен отрезку лифа T_8m , отрезок юбки m'_1m^3 равен отрезку лифа $m_1T'_4$, отрезки юбки B_1B_4 и T_1T_4 равны отрезку лифа $T_8T'_6$.

Соединяя точки m_4 и B_4 прямой линией и продолжая ее до низа по сложной кривой, получают срез передней части юбки. Соединяя точки m'_4 и B_4 прямой линией и продолжая ее до низа по сложной кривой, получают передний срез бокового полотнища юбки. Соединяя точки m_3 , B_2 и H'_3 плавной линией, соответствующей линии m_2 , B_2 и H_3 , получают боковой срез бокового полотнища юбки.

МОДЕЛЬ 2

Нарядное женское платье (рис. 43, б) полуприлегающего силуэта, расширенное книзу, неотрезное по линии талии, с рельефами из пройм, длиной 8 ... 10 см ниже коленей. Рукава втачные короткие. Спинка платья со средним швом и рельефами из пройм, с прилеганием по линии талии и расширением книзу. Перед платья со швом посередине и рельефами из пройм, идущих до низа, с углубленным V-образным вырезом горловины и наклонно расположенными подрезами.

Платье может быть выполнено из шелковой ткани.

Рекомендуется для женщин среднего возраста 46—52 размеров, II—V ростов, I и II полнот.

Чертеж конструкции данной модели строят так же, как и основу платья с втачными рукавами полуприлегающего силуэта. При этом

$$P_r = 5,5 \text{ см}; P_t = 0,75P_r = 4 \text{ см}; \\ P_6 = 0,5P_r = 2,7 \text{ см}.$$

Распределение P_r между участками чертежа:

$$\begin{aligned} \text{спинка } 0,2P_r &= 1,1 \text{ см}; \\ \text{перед } 0,1P_r &= 0,5 \text{ см}; \\ \text{пройма } 0,7P_r &= 3,9 \text{ см}. \end{aligned}$$

Кроме того, припуски предусматривают:

- к ширине горловины спинки и переда $P_{ш. гор} = 1$ см;
- к глубине проймы на свободу движения $P_{с. пр} = 2$ см;
- к длине талии $P_{д. т. с} = 0,5$ см.

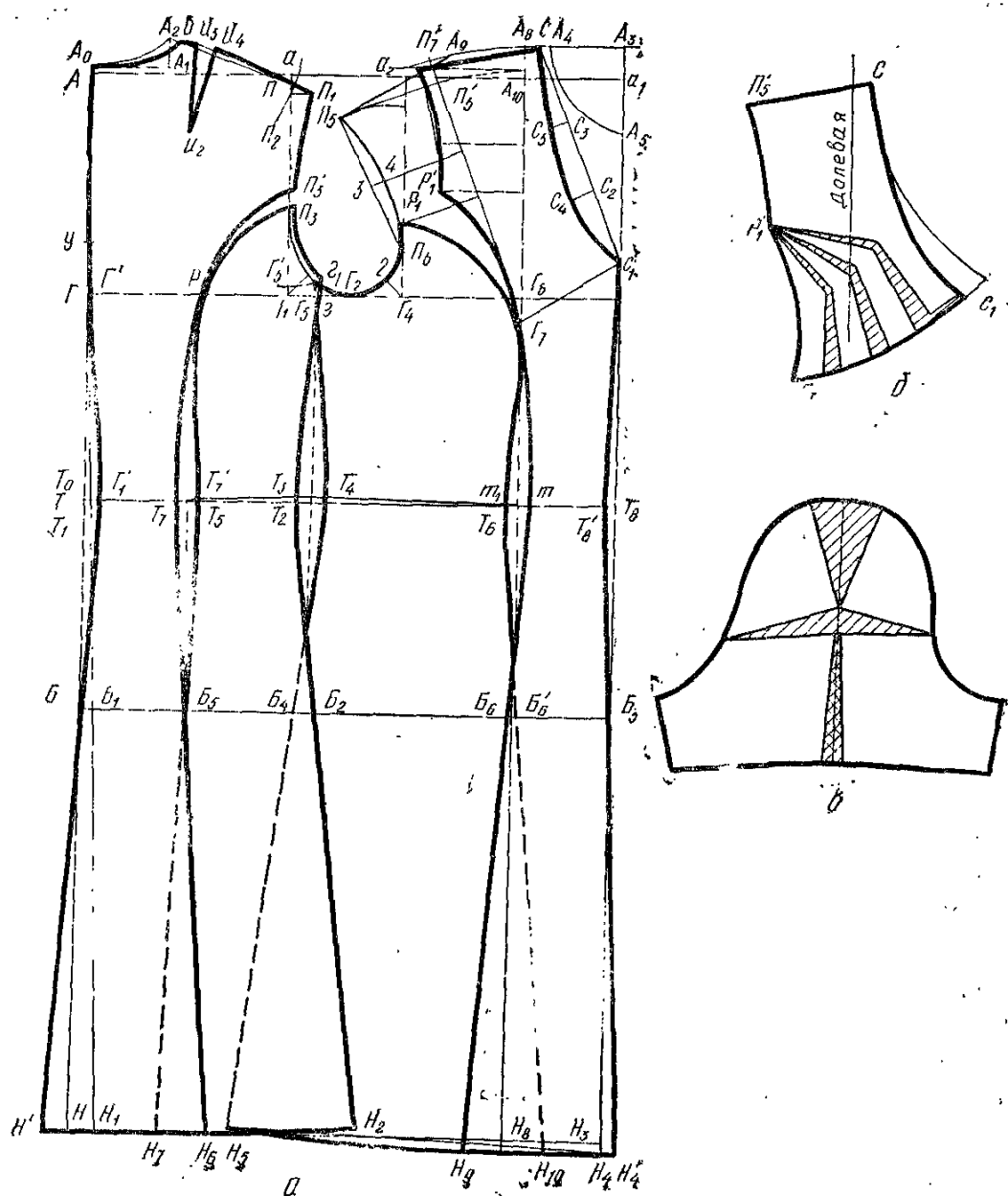


Рис. 45, Чертеж платья модели 2

Спинка. Спинка (рис. 45,а) со средним швом, который проводят через точки A_0 , A , $У$, $Г'$, $Т'_1$, $Б$ и $Н'$. При этом $Т_1Т'_1 = 1,5$ см.

Направление рельефа в готовом изделии определяет его сторона $П'_3$, $Р$, $Т_7$, $Б_5$ и $Н_6$. При его построении берут следующие отрезки:

$П_3П'_3$ равен величине сутюживания по пройме;

$$Г'Р = 10,5 \dots 11 \text{ см}; \quad Т'_1Т_7 = 7 \dots 8 \text{ см};$$

$$ББ_5 = 10 \dots 10,5 \text{ см}; \quad Н'Н_6 = 16 \dots 17,5 \text{ см}.$$

Вторую сторону рельефа проводят через точки $П_3$, $Р$, $Т'_7$, $Б_5$ и $Н_7$. При этом

$$Т_7Т'_7 = 3 \text{ см}; \quad Н_6Н_7 = 5 \dots 6 \text{ см}.$$

Боковой срез спинки проводят через точки g_1 , g , T_3 , B_2 и H_2 . При этом

$$\begin{aligned} \Gamma_1\Gamma_5 &= 1/4 \Gamma_1\Gamma_4; \Gamma_5g = \Gamma\Gamma'; \\ T_2T_3 &= 2 \dots 2,5 \text{ см}; BB_2 = \Gamma'g; \\ HH_2 &= BB_2 + (4,5 \dots 6 \text{ см}). \end{aligned}$$

Расширение горловины спинки $A_2O = 1$ см.

Перед. Расширение горловины: $A_4C = 1$ см. Углубление горловины: $A_5C_1 = 12$ см. Вырез горловины оформляют плавной линией через точки C , C_5 , C_4 и C_1 . При этом

$$\begin{aligned} C_1C_2 &= C_2C_3 = C_3C = CC_1/3; \\ C_2C_4 &= 2 \dots 2,5 \text{ см}; C_3C_5 = 1,5 \dots 2 \text{ см}. \end{aligned}$$

Срез середины переда проводят через точки C_1 , T'_8 и B_3 прямыми линиями до пересечения с линией низа в точке H'_4 . При этом

$$T_8T'_8 = 1 \dots 1,5 \text{ см}.$$

Боковой срез переда проводят через точки Γ'_5 , T_4 , B_4 и H_5 . При этом

$$\begin{aligned} T_2T_4 &= 2 \text{ см}; B_3B_4 = (C_6 + П_6) - BB_2; \\ H_3H_5 &= B_3B_4 + (6 \dots 7,5 \text{ см}). \end{aligned}$$

При построении рельефа намечают точку его начала на пройме P_1 . Затем закрывают нагрудную вытачку в плечевом срезе и открывают ее в рельеф из проймы.

Передний срез рельефа проводят через точки P'_1 , Γ_7 , m , B_6 и H_9 . При этом

$$\begin{aligned} T_6m &= 1,5 \text{ см}; B_3B_6 = 9,5 \dots 10 \text{ см}; \\ H_4H_9 &= 15 \dots 16 \text{ см}. \end{aligned}$$

Боковой срез рельефа проводят через точки P_1 , Γ_7 , m_1 , B'_6 и H_{10} . При этом $mm_1 = 3$ см; $H_8H_{10} = H_8H_9$.

Точку B'_6 получают на пересечении прямой линии m_1H_{10} с линией бедер.

Верхнюю часть переда отрезают по линии $C_1\Gamma_7$. Затем с целью получения мягких складок или небольшой драпировки отрезок $C_1\Gamma_7$ делят на четыре равные части и из полученных на отрезке точек подрезают деталь, сводя на нет к одной точке P'_1 . Разводят деталь на величину складок (рис. 45, б).

Рукав. Рукав втачной короткий. Длина рукава $20 \dots 22$ см. Построение чертежа данного рукава аналогично построению чертежа основы одношовного рукава (см. рис. 5, б).

Платье женское (рис. 43, в) отрезное и прилегающее по линии талии со стороны юбки, с легкими сборками со стороны лифа, с асимметрично расположенной на правой полочке драпировкой и углубленным вырезом горловины, подчеркивающим направление драпировки. Рукава втачные длинные узкие по всей длине с вытачками от локтевых срезов. Спинка полуприлегающая, с двумя вытачками от линии талии. Правая полочка с драпировкой, переходящей в боковой шов левой стороны лифа. Левая полочка с четырьмя вытачками от линии талии, в одну из которых переводят нагрудную вытачку.

Юбка платья конической формы «полусолнце», длиной ниже коленей. Платье дополнено мягко завязанным поясом.

Платье может быть выполнено из шерстяной или шелковой ткани и рекомендуется элегантным женщинам в возрасте 25—35 лет 44—50 размеров, III—V ростов, II—IV полнот.

Чертеж конструкции лифа платья строят на основе лифа с втачными рукавами. При этом

$$P_r = 5,5 \text{ см};$$

$P_t = 0,75 P_r = 4,1 \text{ см}$ (припуск используют для образования легких сборок на уровне касательных проймы спинки и переда);

P_6 — определяется построением чертежа.

Распределение P_r между участками чертежа:

$$\text{спинка } 0,2 P_r = 1,1 \text{ см};$$

$$\text{перед } 0,1 P_r = 0,5 \text{ см};$$

$$\text{пройма } 0,7 P_r = 3,9 \text{ см}.$$

Кроме того, припуски предусматривают:

$$\text{к ширине горловины спинки и переда } P_{\text{ш. гор}} = 1 \text{ см};$$

$$\text{к глубине проймы на свободу движения } P_{\text{с. пр}} = 1,5 \text{ см};$$

$$\text{к длине талии } P_{\text{д. т. с}} = 1 \text{ см}.$$

Построение чертежа спинки лифа. Построение спинки полностью соответствует построению спинки основы с боковым срезом, расположенным посередине проймы (учитывая расположение и особенности драпировки).

Расширение горловины: $A_2O = 1,5 \text{ см}.$

Среднюю линию вытачки на линии талии располагают от точки T_1 на расстоянии, равном $0,5 GG_1$ (в точке T_5). Величина раствора вытачки 2,5 ... 3 см. Высота вытачки $\approx 12 \text{ см}$ (см. рис. 3).

Построение чертежа переда лифа (рис. 46, а). Чертеж переда строят в соответствии с основой лифа с втачными рукавами. После построения чертежа переда в лекало вносят изменения, связанные с особенностями модели. Перед платья состоит из двух частей (полочек). Учитывая асимметричность драпировки, берут лекало переда лифа целым посередине. Намечают линию выреза горловины, переходящую в верхний срез полочки. При этом $A_4C = A_2O = 1,5 \text{ см}.$

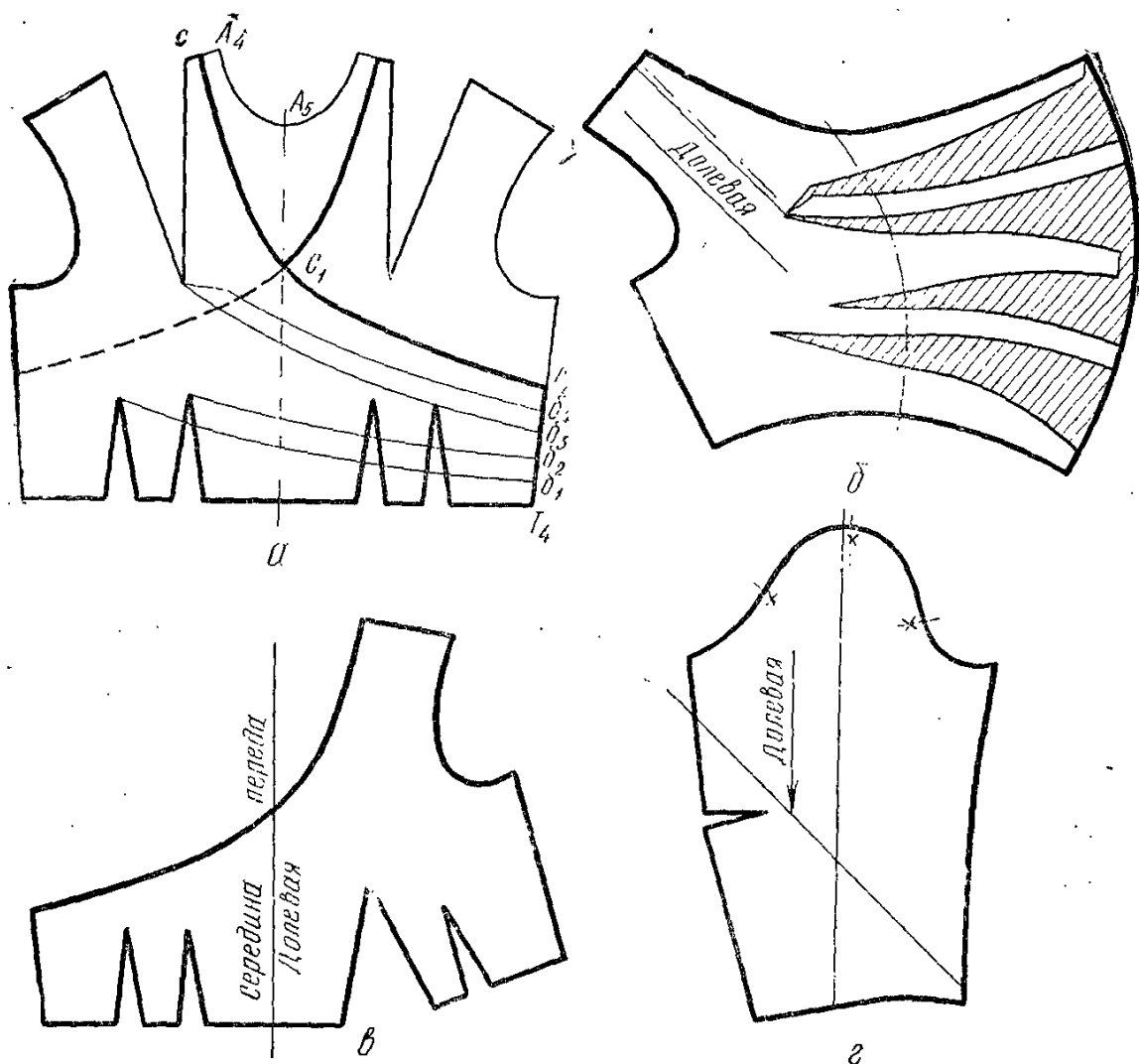


Рис. 46. Лекала платья модели 3

Углубление горловины: $A_5C_1 = 14 \dots 15$ см.

$T_4C_2 = 11 \dots 12$ см.

Линию выреза горловины и верхнего среза полочки оформляют плавной вогнутой линией. Прогиб посередине отрезков CC_1 и C_1C_2 равен примерно $2 \dots 2,5$ см.

При разработке конструкции правой полочки отрезок C_2T_4 делят на 5 частей и из полученных точек b_1 , b_2 , b_3 и b_4 проводят линии расположения складок драпировки, соединяя их с вытачками правой полочки.

Правую полочку разрезают по намеченным линиям, вытачки основы закрывают, переводя их в складки драпировки. Долевую нить в правой полочке располагают так, чтобы складки драпировки были направлены примерно под углом 45° к нитям основы (рис. 46, б).

Вырез горловины, переходящий в верхний срез левой полочки, оформляют аналогично вырезу горловины правой полочки.

Левую полочку проектируют с четырьмя вытачками по линии талии (рис. 46, в). В переднюю вытачку левой стороны полочки переводят нагрудную вытачку. Долевую нить в данном случае располагают посередине переда.

Рукав втачной длинный узкий по всей длине строят на основе узкого рукава с локтевой вытачкой (см. рис. 5, б, рис. 46, г). Долевую нить располагают из правого нижнего угла вверх под углом 45° к средней линии.

Юбка коническая «полусолнце».

$OT = 0,64 C_T$; $TH = D_{\text{юб}} = 65 \dots 70$ см (в зависимости от роста).

МОДЕЛЬ 4

Платье женское (рис. 43, г) отрезное по линии талии, полу-прилегающее, с углубленной проймой и удлиненными, переходящими на перед плечевыми швами. Спинка лифа с вытачками из горловины и мягкими сборками по линии талии. Перед лифа с вертикально расположенными складками и легкими сборками по линии соединения с юбкой. Воротник втачной, небольшой, с закругленными концами. Юбка прямая, из четырех клиньев, слегка расширенная книзу. Платье дополнено узким поясом.

Платье может быть выполнено из шелковой ткани с печатным рисунком и рекомендуется женщинам младшего и среднего возраста 44—48 размеров, II—V ростов, I и II полнот.

Чертеж конструкции лифа такого платья строят в соответствии с основой платья с углубленной овально оформленной проймой. При этом

$P_r = 6$ см; $P_T = 2 P_r = 12$ см (сборки по линии талии).

Распределение P_r между участками чертежа:

к ширине спинки $0,2 P_r = 1,2$ см;

» » переда 0;

» » проймы $0,8 P_r = 4,8$ см.

Кроме того, припуски предусматривают:

к ширине горловины спинки и переда $P_{\text{ш. гор}} = 1$ см;

к глубине проймы на свободу движения $P_{\text{с. пр}} = 1,5$ см;

к длине талии $P_{\text{д. т. с}} = 1$ см.

Построение чертежа спинки (рис. 47, а). Отрезок $P_1 P'_1 = 1$ см; удлинение плечевого среза $P'_1 O = 4 \dots 5$ см.

Расширение спинки: $P_3 P'_3 = 3 \dots 4$ см.

Углубление проймы: $G_1 G'_1 = G_2 G'_2 = G_4 G'_4 = 2$ см.

Соединяя точки O , P'_3 и G'_2 плавной линией, получают пройму спинки. Боковой срез спинки проводят через точки G'_2 и T'_3 прямой линией. Линию талии спинки лифа проводят через точки T и T'_3 .

Построение чертежа переда лифа (см. рис. 47, а). Нагрудную вытачку уменьшают на 3 см ($P'_7 P''_7 = 3$ см). Для

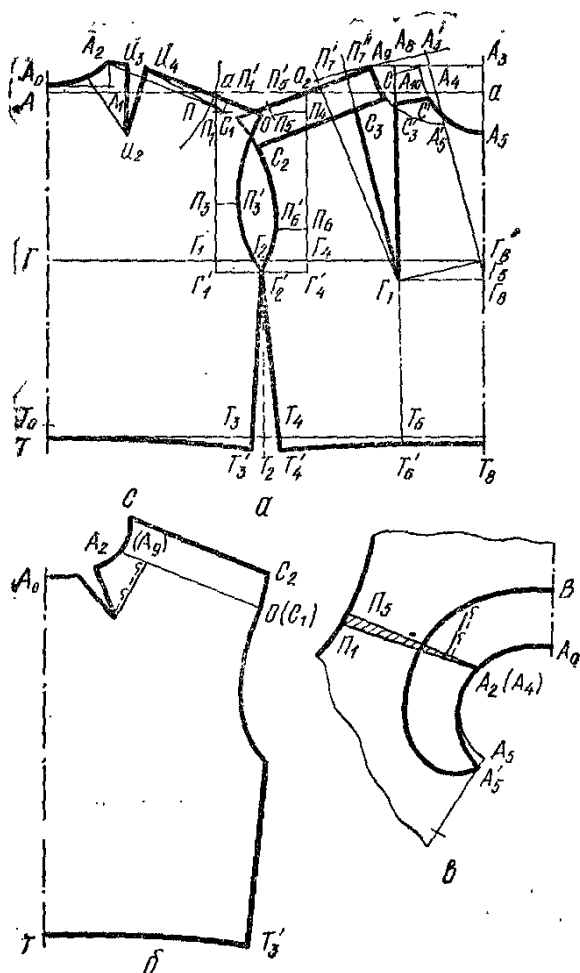


Рис. 47. Чертеж лифа платья модели 4

Затем кокетку переда соединяют со спинкой по линии плечевого среза, совмещая отрезки плечевых срезов спинки A_2O и кокетки переда A_9C_1 (рис. 47, б). Плечевую вытачку спинки переводят в горловину.

Затем на передке лифа влево от правой стороны нагрудной вытачки намечают расположение складок. Нагрудную вытачку переводят в последнюю складку (рис. 48, а), закрывая ее в плечевом срезе (на уровне соединения с кокеткой). Вертикально расположенные складки в боковой части полочки и переведенная вытачка несколько уплощают лиф платья и удлиняют последнюю складку. С целью выравнивания линии притачивания переда к кокетке в лекало переда вносят небольшие уточнения:

$$A_{11}A_{12} = 0,7 \dots 0,8 \text{ см (срезают);}$$

$$A_{13}A_{14} = 0,7 \dots 0,8 \text{ см (добавляют).}$$

Таким образом уравнивают срезы переда по месту переведенной вытачки. Боковую часть полочки лучше выкраивать

определения формы кокетки нагрудную вытачку можно перевести в середину переда. Относительно нового положения горловины $A_9A'_5$ определяют размер кокетки по горловине:

$$A_9C = 4 \dots 5 \text{ см; } П_5П'_5 = 1 \text{ см.}$$

Удлинение плечевого среза: $П'_5C_1 = П'_5O$.

Из точки $П_6$ влево на горизонтали откладывают отрезок, равный 4 ... 5 см, и получают точку $П'_6$. Соединяя точки C_1 , $П'_6$ и $Г'_2$ плавной линией, получают линию проймы переда.

Из точки C параллельно плечевому срезу проводят линию отреза кокетки переда и пересечение ее с линией проймы обозначают точкой C_2 , а с левой стороной вытачки — точкой C_3 .

После построения кокетки нагрудную вытачку оставляют в плечевом срезе. С этой целью стороны вытачки уравнивают, т. е. $Г_7C_3 = Г_7C'_3$, отрезок горловины $A_4C' = A_9C$.

С целью уменьшения мягкости лифа можно дать вытачку mt_1 по линии соединения бочка с передней частью полочки.

$$Pr = P2v - v,$$

где Pr — припуск на складки; P — число складок; v — ширина складки; минус v означает, что шов соединения должен быть расположен во внутреннем сгибе складки.

$Pr = 7 \cdot 2 \cdot 1 - 1 = 13$ см.
Юбка из четырех клин-
ьев (рис. 48, в).

$TБ = 0,5 D_{т.с}$ (или мерке от линии талии до линии бедер);
 $TН = D_{юб} = 65 \dots 70$ см (в зависимости от роста фигуры и требований моды);

Точки T' и B соединяют прямой линией и на пересечении ее с линией низа получают точку H' .

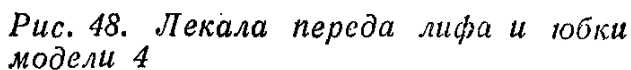
Ширина клина по линии бедер: $BB_1 = (C_6 + P_6)/2$.

Точки B_1 и T_1 соединяют прямой линией и продолжают ее вверх за точку T_1 на 1 см до точки T'_1 .

Ширина клина по низу $H'H_1 = 35 \dots 40$ см (в зависимости от роста фигуры и требований моды). При этом $HH' \leq \leq 3$ см.

Расширение книзу по боковому срезу оформляют сложной кривой. Направление нити основы показано на рис. 48, в.

Воротник строят на лекалах спинки и переда (рис. 47, в). При этом $A_6B = 6 \dots 6,5$ см. Ширина воротника по всей длине примерно одинакова. Спереди воротник с закругленными концами. Для образования маленькой стойки воротника спереди отводят точку A'_5 от точки A_5 . $A_5A'_5 = 1 \dots 1,5$ см.



Платье женское (рис. 49, а) полуприлегающего силуэта, отрезное по линии талии. Лиф платья с рукавами реглан и кокетками, цельновыкроенными с рукавами по спинке и переду, переходящими спереди в драпированный, мягко завязывающийся бант. Юбка конической формы, прилегающая по линии талии, расширенная книзу по сложной кривой.

Платье рекомендуется выполнять из шелковой креповой ткани гладкокрашеной или с печатным рисунком для женщин среднего возраста 44—48 размеров, II—VI ростов, I—II полнот.

Чертеж конструкции лифа данной модели строят на основе лифа платья покроя реглан. При этом $P_r = 6,5$ см; P_r — определяется построением чертежа и собирается в легкие сборки при соединении с юбкой.

Распределение P_r между участками чертежа:

- к ширине спинки $0,2P_r = 1,3$ см;
- » » переда $0,1P_r = 0,6$ см;
- » » проймы $0,7P_r = 4,6$ см.

Кроме того, припуски предусматривают:

- к ширине горловины спинки и переда $P_{ш. гор} = 1$ см;
- к глубине проймы на свободу движения $P_{с. пр} = 2,5$ см;
- к длине талии $P_{д. т. с} = 1$ см.

Построение чертежа спинки (рис. 50, а).

$$A_0A'_0 = 0,7 \text{ см}; A_2A'_2 = 1 \text{ см};$$

$$A_2a = 4 \text{ см}; 5 - 6 \approx 1 \text{ см}.$$

Соединяя точки a , 6 , P_3 , 1 и Γ_2 плавной линией, получают линию проймы спинки. $T_2T_3 = 1$ см.

Размер кокетки по длине спинки $A'_0K = 10 \dots 11$ см в зависимости от роста и, следовательно, длины платья.

Из точки K вправо перпендикулярно линии A_0T проводят линию отреза (нижний срез) кокетки и на пересечении ее с линией проймы получают точку K_1 . По линии проймы проектируют вытачку, раствор которой $K_1K'_1$ равен величине сутюживания по пройме.

Рукав спинки строят как промежуточный между рукавами мягкой и отвесной формы. С этой целью угол, образованный двумя линиями крайних положений, делят пополам ($O'O'_2 = O'_1O'_2$) и на линии $P'O'_2$ откладывают длину рукава. $P'O_2 = 30 \dots 35$ см (в зависимости от роста). При этом $PP' = 1 \dots 1,5$ см; $P_3O_3 = 0,5$ см.

Через угол проймы (точка Γ_1) и из точки O_2 перпендикулярно отрезку $P'O_2$ проводят линии, на которых откладывают:

$$O_3O_4 = P_3\Gamma_2 \text{ (дуга);}$$

$$O_2O_5 = PO_4 - (2 \dots 2,5 \text{ см}).$$



Рис. 49. Модели женских платьев

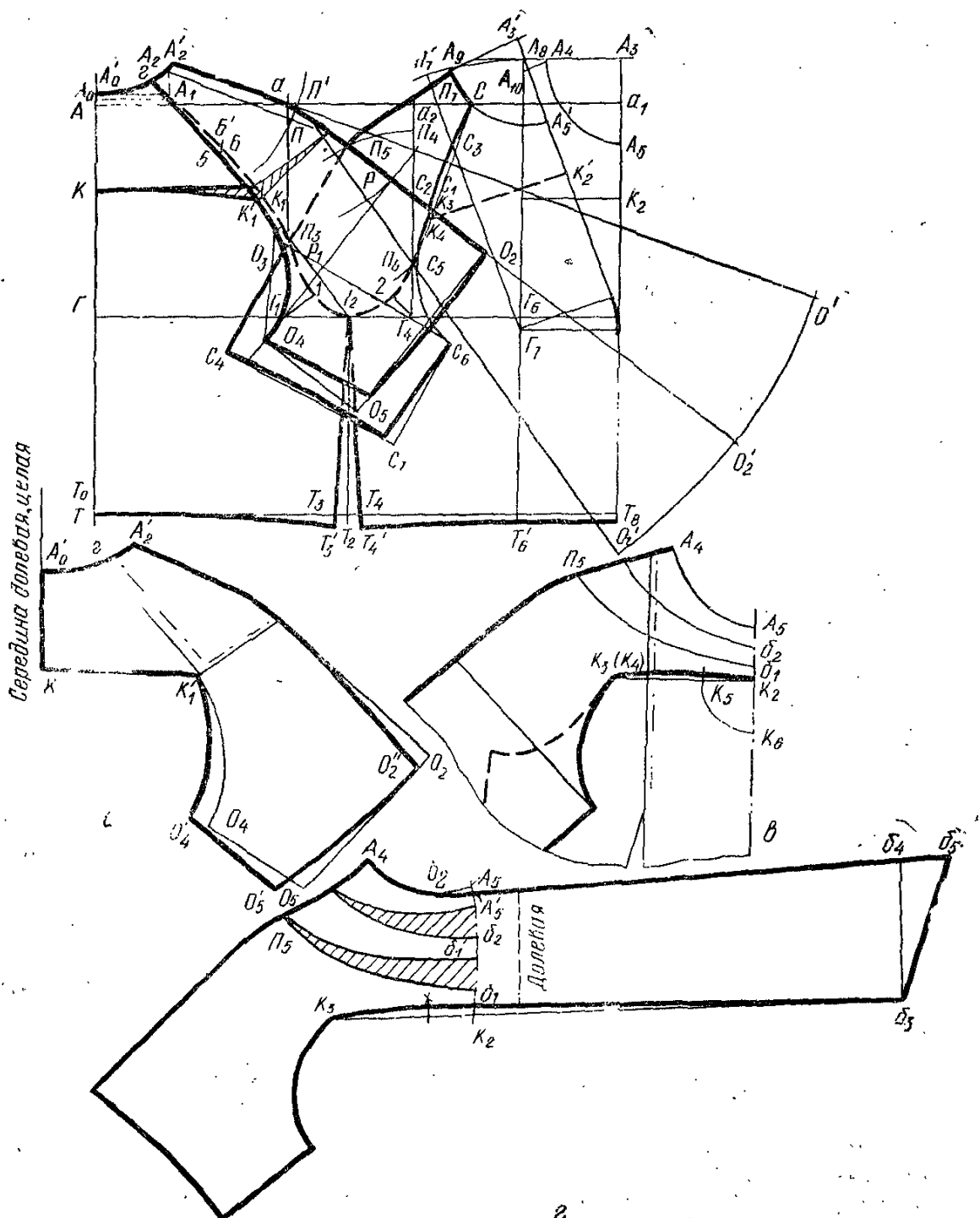


Рис. 50. Чертеж и лекала лифа платья модели 5

Низ рукава оформляют плавной выпуклой линией через точки O_2 и O_5 . Участок рукава O_3O_4 оформляют как зеркальное отражение участка проймы $П_3Г_2$. Линию втачивания рукава в пройму проводят через точки $г$, $б'$, O_3 и O_4 . При этом $б-б' = 0,3 \dots 0,4$ см.

К кокетке спинки по линии $гK_1$ прикладывают рукав спинки, совмещая точки $г$, $б$ и $б'$ (рис. 50, б). Вытачку, равную величине сутюживания по пройме, закрывают на рукаве и обводят

новый контур детали рукава, цельновыкроенного с кокеткой — $K, A'_0, A'_2, O'_2, O'_3, O'_4, K_1$ и K .

Построение чертежа переда (см. рис. 50, а). Оно аналогично построению чертежа основы лифа данного покрова. При этом $A_9C \approx 4$ см; $CC_1 = CP_6/2$; $C_1C_2 = 0,5$ см. Соединяя точки $C, C_2, P_6, 2$ и Γ_2 плавной линией, получают линию проймы переда. Определяют размер кокетки по длине переда: $A_5K_2 = 6 \dots 6,5$ см (в зависимости от роста). Нагрудную вытачку закрывают и переводят ее в середину переда. Из нового положения середины переда $A'_5K'_2$ проводят нижний срез кокетки и на пересечении его с линией проймы ставят точку K_3 .

Форму передней части рукава определяют в соответствии с формой локтевой части рукава. При этом $P_5P_1 = P'R$ (с чертежа спинки); $P_5C_4 = P'O_2$ (с чертежа спинки); $P_6C_5 \approx 1$ см; $C_5C_6 = P_6\Gamma_2$.

Соединяя точки C, C_2, C_5 и C_6 плавной линией, получают линию втачивания рукава в пройму и пересечение ее с нижним срезом кокетки обозначают точкой K_4 .

$$C_4C_7 = P_1C_6 - (2 \dots 2,5 \text{ см}).$$

Соединяя точки C_4 и C_7 вогнутой линией, получают линию низа передней части рукава.

Затем соединяют рукав с передом платья, совмещая точки C_2 рукава и проймы K_3, K_4 . Нагрудную вытачку закрывают в плечевом срезе и открывают ее на линии талии (рис. 50, в). Уточняют линию отреза кокетки, делая прогиб посередине отрезка K_2K_3 величиной $0,5 \dots 0,7$ см.

Учитывая, что кокетка переходит в драпированные, мягко завязывающиеся концы, притачивать ее до середины переда не рекомендуется. В данном случае вырез горловины под кокеткой может быть овальным или V-образным. При этом

$$K_2K_5 = 5 \dots 6 \text{ см}; K_2K_6 = 5 \dots 6 \text{ см}.$$

Намечают места расположения драпировки на кокетке, переходящей в бант-завязку. С этой целью отрезок A_5K_2 делят на три части и получают точки b_1 и b_2 . Отрезок A_4P_5 делят пополам и эту точку соединяют с точкой b_2 , получая направление одной драпировки. Соединяя точки P_5 и b_1 плавной линией, получают направление второй драпировки.

По намеченным линиям лекало разрезают (рис. 50, г) в направлении плечевого среза, а затем разводят в сторону верха (точки A_5). Ширина складок драпировки $3 \dots 4$ см.

$$b_1b'_1 = b_2b'_2 = 3 \dots 4 \text{ см}.$$

От точки K_2 вправо по горизонтальной линии откладывают длину банта-завязки ($40 \dots 45$ см) и получают точку b_3 . Из точки b_3 вверх восстанавливают перпендикуляр, на котором

откладывают ширину переднего конца банта, и получают точку b_4 .

$$b_3b_4 = 13,5 \dots 15 \text{ см}; \quad b_4b_5 = 5 \dots 6 \text{ см}.$$

Уточняют нижний срез кокетки и банта, проводя его через точки K_3 и b_3 с прогибом 1 см в точке K_2 . Верхний срез кокетки и банта проводят через точки A_4 , A'_5 , b_4 и b_5 . Соединяя точки b_5 и b_3 прямой линией, получают нижний срез банта.

Юбку строят в соответствии с конической основой юбки типа клеш. При этом $OT = 1,4 C_T$; $TH = 68 \dots 70$ см.

МОДЕЛЬ 6

Платье женское (рис. 49, б) свободной формы с углубленной проймой и рукавами покроя реглан мягкой формы, цельновыкроенными с кокетками спинки и переда. Спинка прямая с кокеткой и мягкими односторонними складками (по три с каждой стороны). Перед прямой, с маленькой кокеткой и мягкими односторонними складками (по три с каждой стороны) и с воротником-стойкой, цельновыкроенной с передом. Рукава реглан, цельновыкроенные с кокеткой и узкие внизу. Платье дополнено мягким поясом из отделочной ткани, который может быть использован и как галстук-бант.

Платье может быть выполнено из шерстяной креповой ткани (лучше гладкокрашеной), в качестве отделки можно использовать шелковую ткань.

Данная модель рекомендуется молодым стройным и высоким женщинам 44—46 размеров, IV—VI ростов, I и II полнот.

Чертеж конструкции платья строят в соответствии с основой платья с рукавами реглан мягкой формы. С учетом мягкости и увеличенного объема $P_r = 15$ см; P_T и P_3 — определяются построением.

Распределение P_r между участками чертежа (при увеличенном объеме платья):

- к ширине спинки $0,3P_r = 4,5$ см;
- » » переда $0,25P_r = 3,7$ см;
- » » проймы $0,45P_r = 6,8$ см.

Кроме того, припуски предусматривают:

- к ширине горловины спинки и переда $P_{ш. гор} = 1$ см;
- к глубине проймы на свободу движения $P_{с. пр} = 3$ см;
- к длине талии $P_{д. т. с} = 0$.

Построение чертежа спинки (рис. 51). Подъем основания горловины: $AA_0 = 0,5$ см; $A_2A'_2 = 1$ см.

Учитывая, что пройма реглана данной модели имеет почти отвесную форму, а плечевой пояс достаточно выпрямлен и верхняя часть спинки (кокетка) цельновыкроенная с рукавом, намечают сразу линию отреза кокетки, т. е. определяют ее размер по длине.

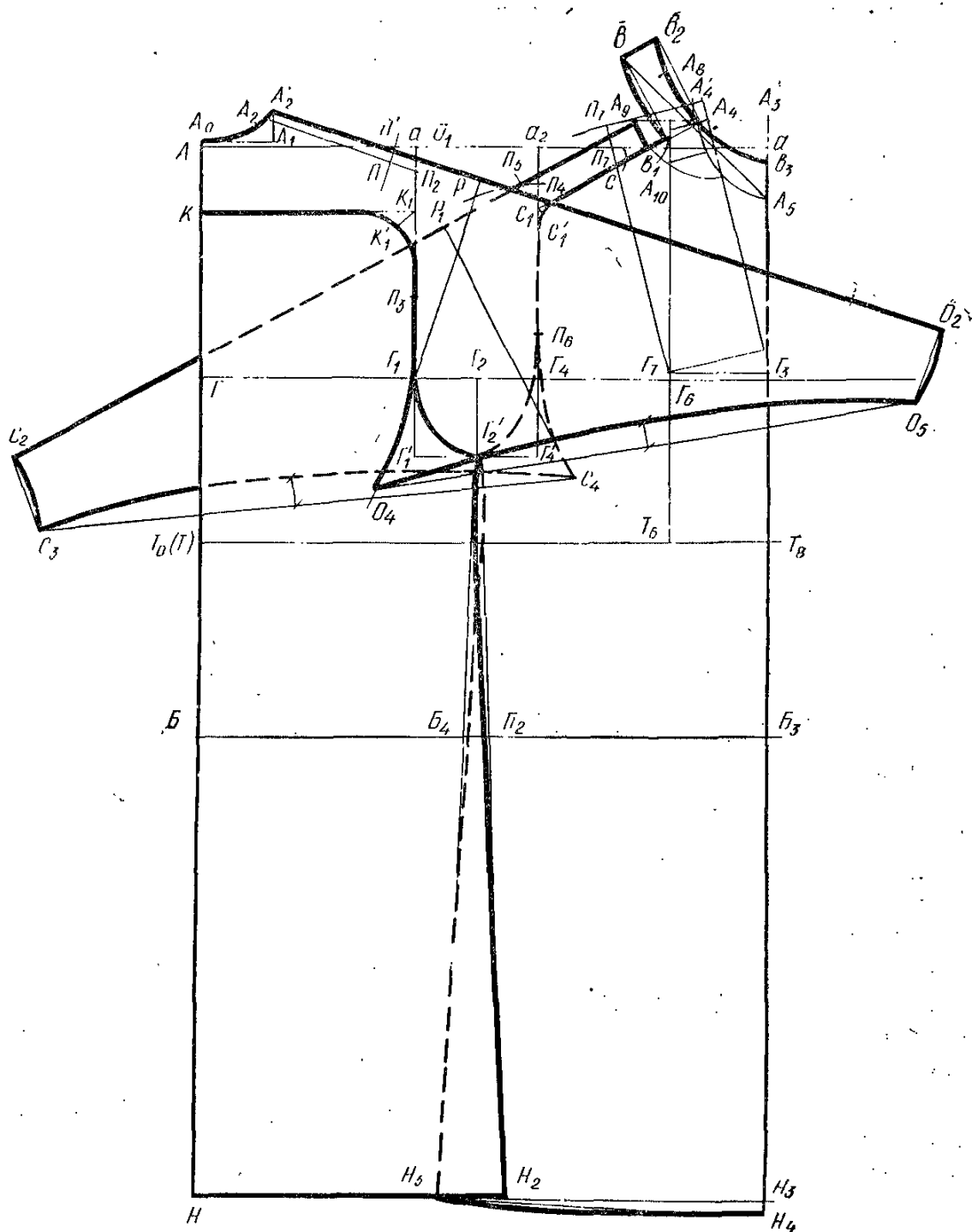


Рис. 51. Чертеж платья модели 6

$A_0K = 7 \dots 7,5$ см (в зависимости от роста);

KK_1 — перпендикуляр к середине спинки (линии $АН$);

$\Gamma_2\Gamma'_2 = 8 \dots 9$ см — дополнительно углубление проймы.

Угол в точке K_1 скругляют. Отрезок $K_1K'_1 \approx 3$ см. Нижний срез кокетки проводят через точки $K, K'_1, П_3, \Gamma_1$ и Γ'_2 .

В данном случае не представляется возможным открыть вытачку в линии соединения с кокеткой. Но это и необязательно при создании объемной, «лстящей» формы спинки.

Боковой шов проводят через точки Γ'_2 и H_2 с небольшим прилеганием по линии талии (примерно 1 ... 1,5 см). При этом $HH_2 = 32 \dots 33$ см.

Учитывая ширину складки (5 ... 5,2 см), к середине спинки дают припуск из расчета внутреннего сгиба трех складок (30 ... 31,5 см). Складки располагают равномерно относительно середины спинки и касательной проймы.

Рукав спинки строят аналогично рукаву мягкой формы. При этом

$$PP' \approx 1,5 \text{ см}; P'O_2 \approx 60 \text{ см}.$$

Через угол проймы основы (точку Γ_1) проводят линию ширины рукава под проймой, на которой находят положение точки O_4 , причем $P_3O_4 = P_3\Gamma'_2$.

O_2O_5 равно ширине рукава внизу (в готовом виде).

В данной модели рукав в обхвате запястья плотно облегает руку, поэтому $O_2O_5 = O_{\text{зап}}/2$, а посередине рукава обрабатывают разрез длиной 8 ... 10 см.

Нижний срез рукава сформляют плавной вогнутой линией. Величина прогиба посередине отрезка $O_4O_5 \approx 4 \dots 5$ см.

Построение чертежа переда. При построении проймы и рукава отрезок $A_9C = 4$ см. Из точки C параллельно плечевому срезу проводят срез рукава, имитирующий кокетку переда, и пересечение с касательной проймы обозначают точкой C_1 . Угол в точке C_1 делят пополам и на биссектрисе откладывают отрезок $C_1C'_1$, определяющий форму проймы.

$$C_1C'_1 = 1 \dots 1,5 \text{ см}.$$

Боковой срез переда проводят через точки Γ'_2 и H_5 с небольшим прилеганием по линии талии (1 ... 1,5 см). При этом

$$H_3H_5 = \Gamma_3\Gamma_2 + (4 \dots 5 \text{ см}).$$

Построение чертежа воротника. Точки A_5 и A'_4 соединяют прямой линией, на которой от точки A'_4 вверх откладывают длину горловины спинки и получают точку $в$. Из точки $в$ на линию C_1C опускают перпендикуляр и получают точку $в_1$. Линию втачивания воротника ($в_1в$) проводят с небольшой выпуклостью (0,5 см). Из точки $в$ вправо восстанавливают перпендикуляр к отрезку $вв_1$, на котором откладывают ширину стойки (3,5 ... 4,5 см), и получают точку $в_2$. $A_5в_3 = вв_2$.

Линию верхнего среза стойки проводят примерно параллельно линии $вв_1$ с плавным переходом к середине переда.

Лекало переда разводят на ширину складок (внутреннего их сгиба), как в спинке. Первую складку располагают на касательной к точке $в_1$ (воротника), другие две — на таком же расстоянии между ними, как и в спинке. Затем складки закладывают и уточняют верхний срез с заложенными складками.

Построение чертежа рукава.

Высота оката: $P_5P_1 = P'R$.

Длина рукава: $P_5C_2 = P'O_2$ (с чертежа рукава спинки).

Ширина рукава внизу $C_2C_3 = O_2O_5$ (с чертежа рукава спинки).

На линии ширины рукава под проймой находят положение точки C_4 . Отрезки $P_6\Gamma'_2$ и P_6C_4 уточняют по длине: $P_6C_4 = P_6\Gamma'_2$.

Нижний срез рукава проводят через точки C_4 и C_3 с прогибом посередине. Величина прогиба 4 ... 5 см.

Рукав рекомендуется раскраивать без верхнего шва, располагая среднюю линию под углом 45° к нитям основы (рис. 52).

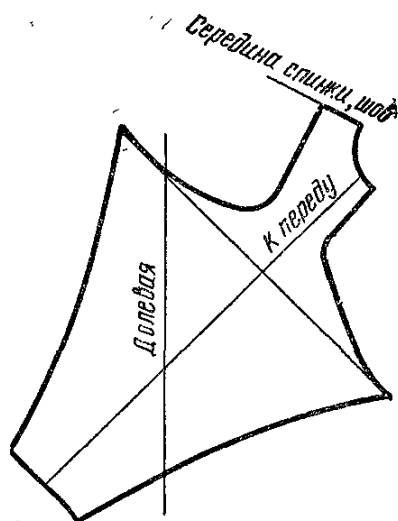


Рис. 52. Лекало рукава платья модели 6

МОДЕЛЬ 7

Платье женское (рис. 49, в) с цельновыкроенными рукавами мягкой формы — «летучая мышь». Лиф платья без верхнего шва, с кокеткой спереди, переходящей в рельефный шов рукава. Юбка конической формы «полусолнце», длиной ниже коленей на 10 ... 12 см.

Платье можно рекомендовать женщинам младшей возрастной группы 44—46 размеров, IV—VI ростов, II—IV полнот.

Конструкцию лифа строят по лекалам спинки и переда платья с втачными рукавами (рис. 53). С этой целью нагрудную вытачку переводят в линию талии, а плечевую вытачку спинки — в горловину. Затем накладывают лекало спинки на лекало переда, совмещая вершины горловины (точки A_2 и A_4) и нижние точки боковых срезов (точки T_3 и T_4). В зависимости от мягкости рукава от вершины проймы (точки P_1) вверх откладывают отрезок, равный 1 ... 1,5 см, и получают точку P'_1 . Точки $A_2(A_4)$ и P'_1 соединяют прямой линией, продолжая ее вправо за точку P'_1 . От точки P'_1 откладывают длину рукава, получая точку O . $P'_1O = D_{рук}$.

Ширина рукава внизу: $OO_1 = 10,5 ... 11,5$ см (в зависимости от длины). Точки $T_3(T_4)$ и O_1 соединяют прямой линией, получая нижний срез рукава.

Построение чертежа спинки (см. рис. 53, а). Контуры спинки проводят через точки $A_0, A_2, P'_1, O, O_1, T_3, T_1$ и A_4 без дополнительных изменений.

Построение чертежа переда (рис. 53, б). Намечают размер кокетки по длине переда: $A_5K = 7,5 ... 8$ см. Из точки K вправо проводят линию, перпендикулярную линии A_5T_8 , и на пересечении ее с продолжением вертикальной линии $T_6\Gamma_7$ получают точку K_1 . В продолжении кокетки на рукаве

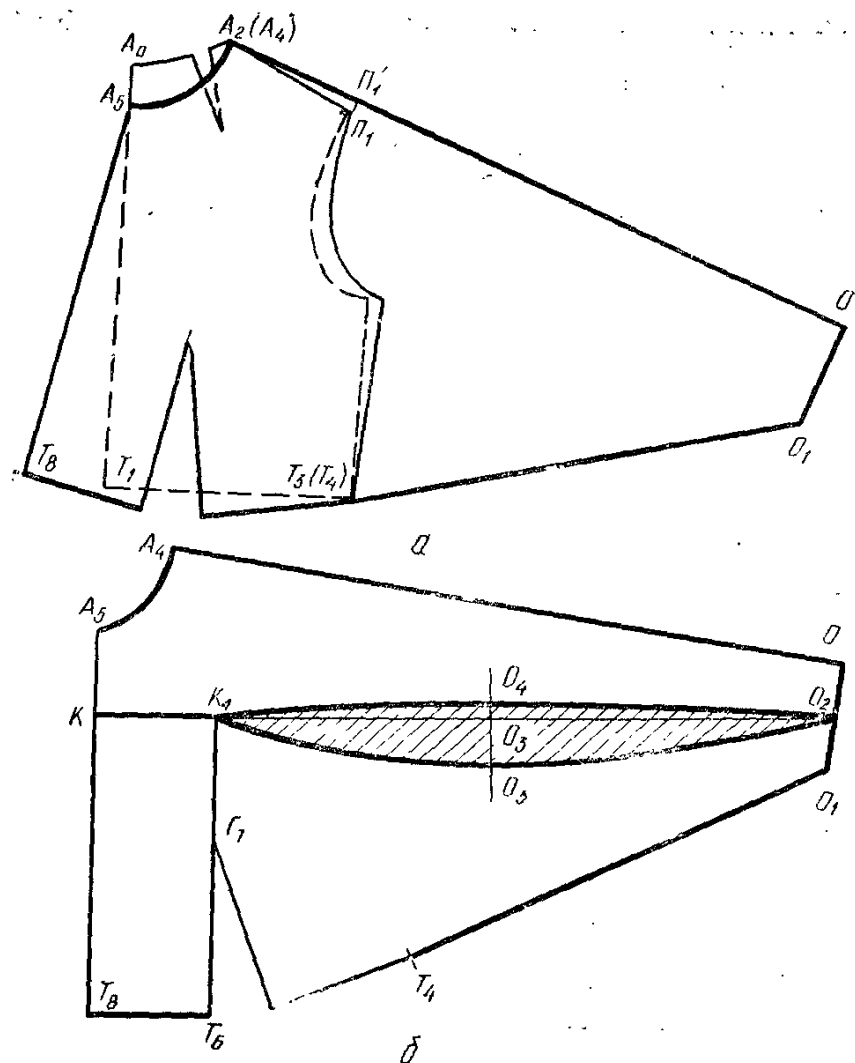


Рис. 53. Чертеж лифа платья модели 7

располагают горизонтальный рельеф, сводя его на нет в точке O_2 . При этом $OO_2 = O_2O_1$. Верхний срез рельефа проводят через точки K_1 , O_4 и O_2 , а нижний срез — через точки K_1 , O_5 и O_2 плавными вогнутыми линиями, причем

$$K_1O_3 = K_1O_2/2;$$

$$O_3O_4 = 1,5 \dots 2 \text{ см}; \quad O_3O_5 = 4 \dots 5,5 \text{ см}.$$

Затем лекало переда разрезают по линиям K , K_1 , O_4 , O_2 и K_1 , O_5 , O_2 , вырезая таким образом заштрихованный участок детали. Линии верхних срезов рукава спинки A_2O и переда A_4O совмещают (рис. 54); совмещают также линии нижних срезов рукава спинки T_3O_1 и переда T_4O_1 . Угол в точке $T_3(T_4)$ делят пополам. От точки T_4 на линии талии спинки откладывают отрезок, равный $(C_T/2) - 2$ см, и получают точку T_5 , а от точки T_8 по линии талии переда откладывают отрезок, равный $(C_T/2) + 2$ см, и получают точку T_7 . Точки T_5 и T_7 соединяют прямой линией и пересечение ее с биссектрисой угла обозначают точкой m .

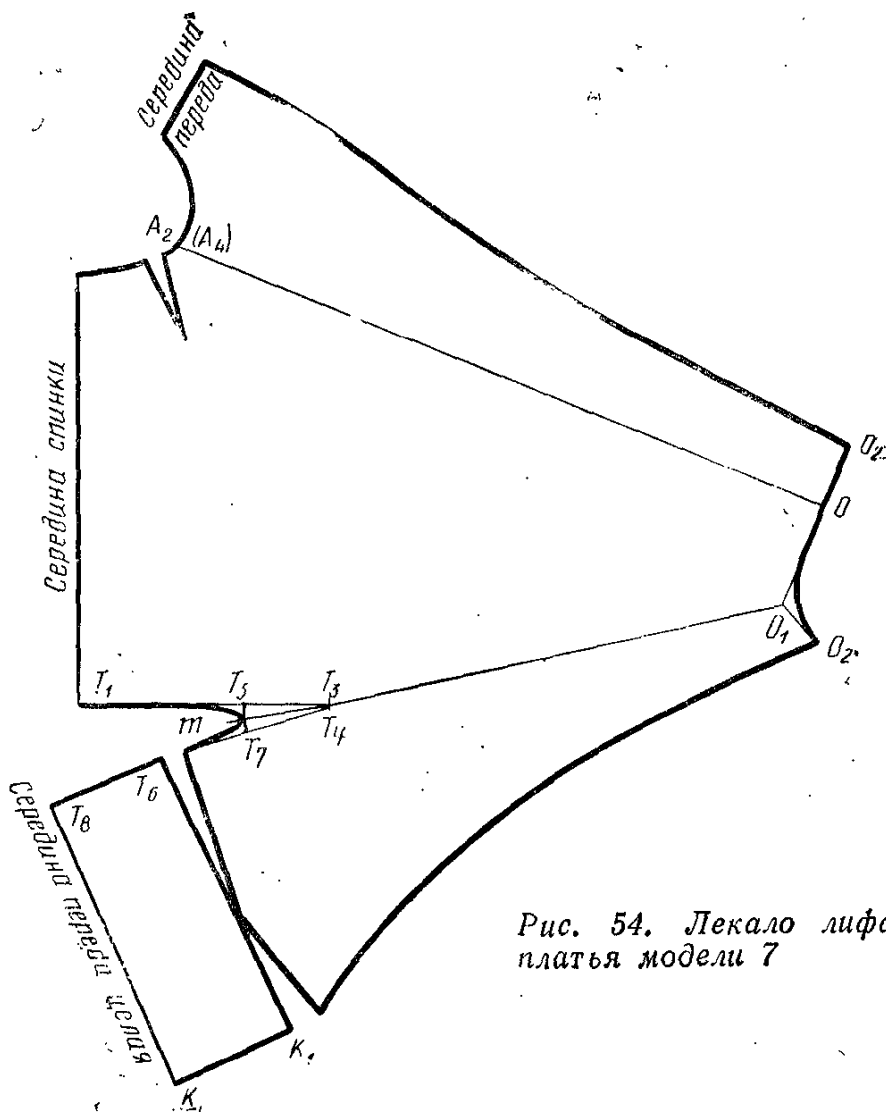


Рис. 54. Лекало лифа
платья модели 7

Линию талии лифа проводят через точки T_1 , m , T_6 , T_8 и уточняют ее длину. В случае лишней длины ее забирают в вертикальный рельеф в виде вытачки (от точки T_6 вправо). Нагрудную вытачку открывают вверх переднего вертикального разрезного рельефа. Таким образом лиф платья состоит из двух частей: передней части-вставки и объединенной детали.

Построение чертежа юбки. Его строят на основе конической юбки «полусолнце». При этом

$$OT = 0,64C_T; TH = 65 \dots 68 \text{ см.}$$

МОДЕЛЬ 8

Платье женское (рис. 49, г) с цельновыкроенными длинными рукавами мягкой формы, с мягкими защипами по линии соединения, с вставной частью переда и воротником-стойкой. Юбка прямая спереди и сзади, из двух полотнищ, с встречными складками посередине и четырьмя односторонними на каждом полотнище. Спинка лифа прямая, со средним швом, вверху которого обработана застежка. Перед лифа с рельефами, имитирующими

вставку спереди, с десятью мягкими защипами с каждой стороны и легкими сборками по линии талии. Рукава длинные цельновыкроенные, внизу присборены и заканчиваются притачными манжетами. Платье дополнено мягко завязывающимся поясом.

Платье может быть выполнено из шелковой ткани или трикотажного полотна и рекомендуется для стройных женщин 44—48 размеров, IV—VI ростов, I и II полнот.

Чертеж конструкции лифа платья данной модели строят в полном соответствии с основой лифа платья с цельновыкроенными рукавами мягкой формы. При этом:

$$P_r = 6,5 \text{ см}; P_r = 0,75P_r \approx 4,8 \text{ см};$$

P_6 — определяется построением (в структурной схеме юбки $P_6 = 2 \text{ см}$).

Распределение P_r между участками чертежа:

к ширине спинки $0,2P_r = 1,3 \text{ см};$

» » переда $0,1P_r = 0,6 \text{ см};$

» » проймы $0,7P_r = 4,6 \text{ см}.$

Кроме того, припуски предусматривают:

к ширине горловины спинки и переда $P_{ш. гор} = 1 \text{ см};$

к глубине проймы на свободу движения $P_{с. пр} = 2 \text{ см};$

к длине талии $P_{д. т. с} = 1 \text{ см}.$

Спинка. При построении рукавной части спинки (рис. 55, а),

$$Г_2Г'_2 = 12 \text{ см}; O_2O_3 = 18 \dots 18,5 \text{ см}.$$

Первую вытачку-защип на линии талии располагают на расстоянии 6 см от линии середины спинки с таким расчетом, чтобы вторая односторонняя складка юбки была продолжением первой вытачки-защипа лифа. Раствор вытачки-защипа — 3 см. Расстояние между средними линиями вытачек-защипов примерно 7 ... 7,5 см.

Перед. Раствор нагрудной вытачки берут меньшей величины по сравнению с раствором нагрудной вытачки основы, т. е.

$$A_8P'_7 = 2(C_{гн} - C_{г1}) - 2 \text{ см}.$$

Рукавную часть переда строят в полном соответствии с рукавной частью основы. При этом

$$P_5P'_5 = 1 \text{ см}; P'_5C = P'_1O_2 \text{ (с чертежа спинки);}$$

$$CC_1 = 18 \dots 18,5 \text{ см}.$$

Затем проводят линию рельефа через точки A_8 и T'_8 , причем $T_8T'_8 = 1 \text{ см}$. Нагрудную вытачку переводят частично в рельеф, определив размер мягкого защипа.

Переднюю вытачку-защип на линии талии располагают симметрично точке T'_6 . Расстояние между средними линиями вытачек-защипов — 5,5 ... 6,5 см.

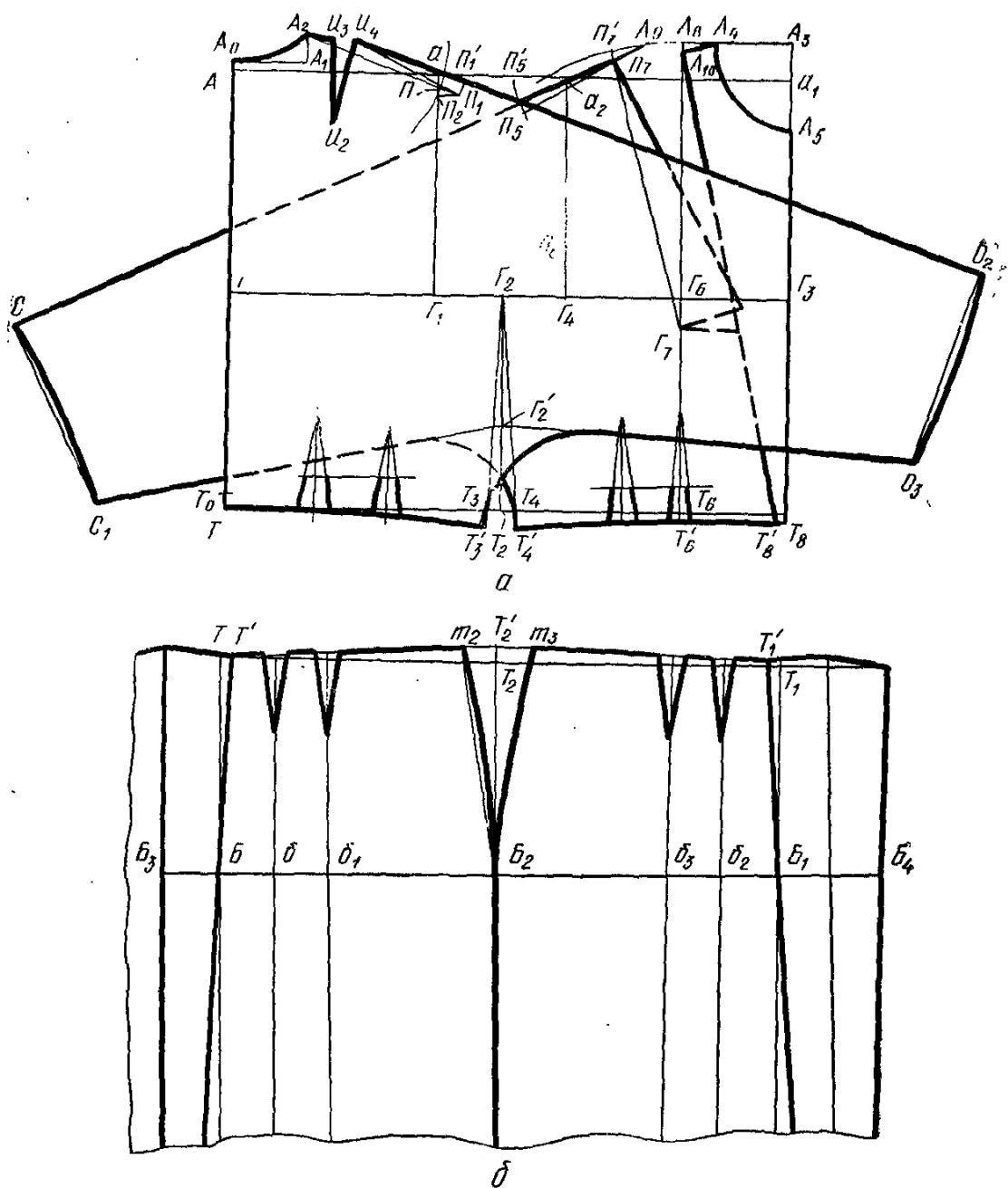


Рис. 55. Чертеж лифа и юбки платья модели 8

Лекало боковой части переда (рис. 56, а) разрезают и разводят его на величину десяти мягких зашипов (13,5 см) и затем намечают места расположения десяти зашипов по срезу рельефа.

Воротник. Воротник — втачная стойка (рис 56, б.) Ширина стойки $OB = 7$ см; длина воротника $OA = A_0A_2 + A_4A_5$, где A_0A_2 — с чертежа спинки; A_4A_5 — с чертежа переда. Воротник раскраивают под углом 45° к нитям основы.

Манжета (рис. 56, в). Ширина манжеты 3,5...4 см, длина — $O_{зан} + 4$ см.

Юбка. Чертеж юбки данной модели строят в соответствии с построением чертежа основы прямой юбки со швами или

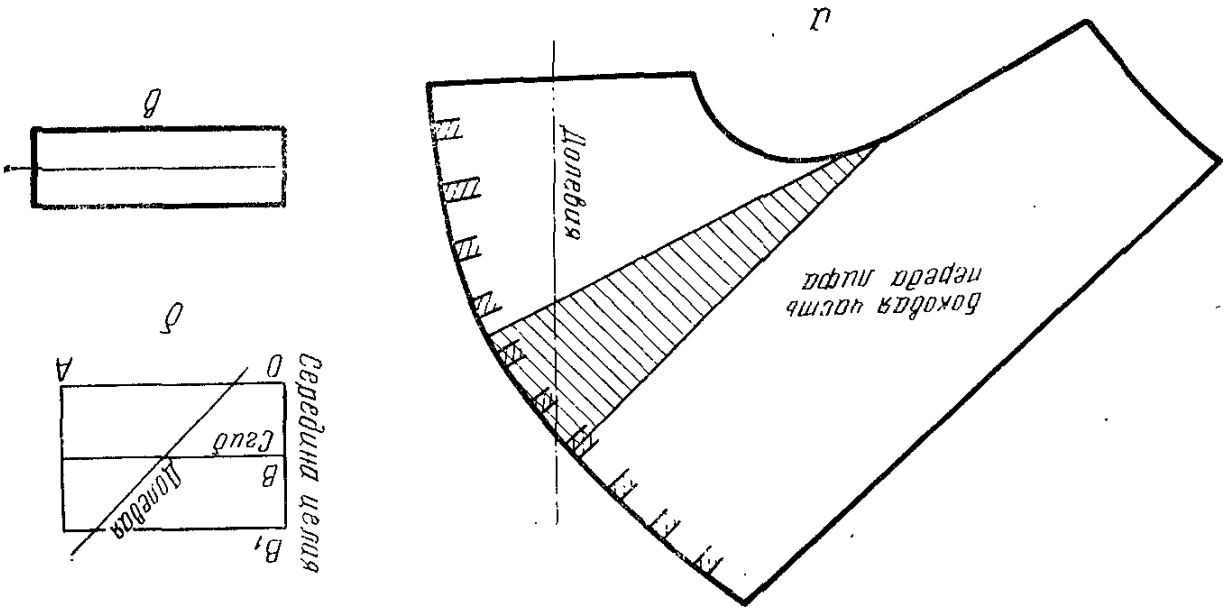


Рис. 56. Лекала боковой части полочки (а), воротника (б) и манжеты (в)

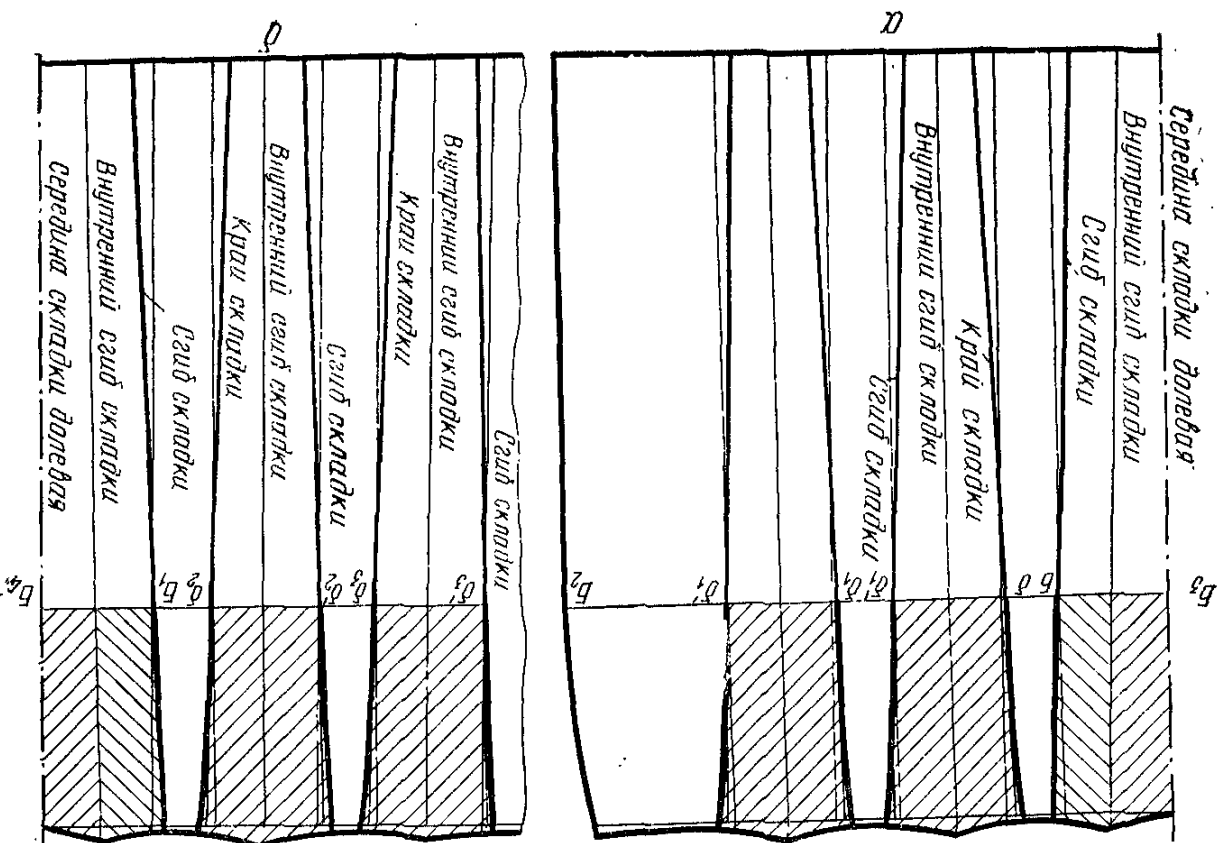


Рис. 57. Лекала юбки платья модели 8:
а—заднее полотнище; б—переднее полотнище

складками посередине полотнищ (рис. 55, б). При этом

$$TT' = T_1T'_1 = 0,7 \dots 1 \text{ см}; \quad BB_2 = 0,5BB_1.$$

Раствор боковой вытачки: $m_2m_3 = 0,5\sum e$;

$$\sum e = (C_6 + П_6) - (C_T + П_T).$$

К серединам заднего и переднего полотнищ юбки дают припуск на встречные складки, равный 10 см, считая ширину одно-сторонней складки 5 см, а встречной — 10 см.

$$BB_3 = B_1B_4 = 10 \text{ см}.$$

Намечают места расположения односторонних складок относительно середин полотнищ (их принимают равными ширине складки):

$$bb = bb_1 = 5 \text{ см}; \quad B_1b_2 = b_2b_3 = 5 \text{ см}.$$

Проводят вертикальные линии через точки b, b_1, b_2, b_3 и относительно этих линий на линии талии откладывают растворы вытачек, равные 2 см, которые должны быть включены в ширину складки по линии талии.

Заднее и переднее полотнища юбки по ширине увеличивают на 20 см — два внутренних сгиба складки (рис. 57):

$$bb' = b_1b'_1 = b_2b'_2 = b_3b'_3 = 10 \text{ см}.$$

Затем оформляют контур складки. Для этого отрезки вытачки от средней линии ее до стороны делят пополам и полученные точки соединяют с соответствующими точками на линии бедер, проводя их до низа. При окончательном оформлении краев и сгибов складок включают в них весь раствор вытачек по линии талии. Складки закладывают, скрепляют булавками и уточняют линию талии.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛЕГКОЙ ОДЕЖДЫ СЛОЖНЫХ ФОРМ

ВЫПОЛНЕНИЕ ОТДЕЛОК

Вытачки. Деталь перегибают по средней линии вытачки и стачивают по боковой стороне. Вытачки, идущие от среза детали, стачивают, начиная от среза. Вытачки, расположенные в середине детали, стачивают, начиная с одного из концов. Строчку в конце вытачек сводят на нет. Вытачки, переходящие в незаутюженные складки, стачивают, начиная строчку поперек припуска складки, затем, повернув деталь под углом, прокладывают строчку по боковой стороне вытачки. В изделиях из шелковых и шерстяных тканей при расположении вытачек под углом к линиям основы их предварительно сметывают (от конца к началу), затем разутюживают или заутюживают в соответствии с моделью, сугубляя посадку в концах.

Вытачные рельефные швы (защипы). На детали намечают линию рельефного шва (обычно по направлению нити основы). Деталь перегибают по намеченной линии и застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба, затем расправляют и выполняют следующий шов на строго заданном расстоянии от предыдущего и т. д.

При выполнении рельефного вытачного шва на двухигольной плоскошовной трехниточной машине с приспособлением марки 1-24 деталь не перегибают, строчки прокладывают на детали в любом направлении по отношению к направлению нити основы. Для большего наполнения рельефного шва с изнанки детали подкладывают полоску ткани.

В изделиях из тонких шелковых тканей применять двухигольную машину для выполнения рельефных вытачных швов (защипов) не рекомендуется, т. к. шов не получает должного наполнения.

Отделочные застроченные складки. Их выполняют так же, как и защипы, но с той разницей, что расстояние от сгиба до строчки при застрачивании складки равно 0,3 ... 2,5 см. Складки после застрачивания заутюживают или разутюживают в соответствии с моделью. Складки могут быть выполнены без предварительно намеченной линии складки на двухигольной машине с приспособлением марки 2-24 или 2-25, причем одновременно настрачивают 2 складки, расстояние между строчками может быть 1, 1,9 или 2,8 см.

Вытачные рельефные швы со шнуром. С изнанки детали изделия подкладывают полоску ткани и с лицевой стороны по намеченной линии прокладывают строчку. Между двумя слоями ткани вкладывают шнур и выполняют следующую строчку, плотно огибая шнур тканью. Число рядов втачиваемого шнура устанавливают в соответствии с моделью. При втачивании шнура применяют специальную лапку. При выполнении широких рельефных швов со шнуром (0,8—1 см) с лицевой стороны прокладывают строчки, не вкладывая шнур. Затем между слоями ткани протаскивают жгутик из полоски марли, выкроенной под углом 45° к нитям основы.

Вытачные рельефные швы со шнуром могут быть выполнены на четырехигольной швейной машине 1076-1 кл.

Отделочные односторонние и встречные складки. Деталь перегибают по линии, намеченной на изнанке, и в односторонней складке, обозначающей внутренний сгиб складки, а во встречной — середину припуска на складку, складывают лицевой стороной внутрь, сметывают складку или стачивают без сметывания по намеченной линии, обозначающей линию складки. В конце стачивания односторонней складки припуск на складку стачивают поперек по прямой или овальной линии. Односторонние складки заметывают или заутюживают без заметывания в соответствии с моделью. Встречные складки разутюживают, распре-

деляя припуск на складку по обе стороны от строчки стачивания складки.

Складки могут быть настроены с лицевой стороны в соответствии с моделью. В изделиях из растяжимых, подвижных тканей перед настрачиванием складки замечивают.

Соединительные односторонние и встречные складки. При выполнении складки детали складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают или стачивают без сметывания по намеченной линии до отметки, определяющей конец стачивания складки. В односторонних складках строчку заканчивают поперек припуска на складку, а затем стачивают края припусков на складку с последующим обметыванием срезов. При обработке встречных складок складку сметывают до конца, припуск на складку разутюживают. С изнанки под складку подкладывают дополнительную деталь и притачивают ее к срезам припуска на складку по всей длине или только переходя на 2—3 см за конец стачивания складки швом шириной 1—1,5 см, швы обметывают. В последнем случае припуск складки прикрепляют к детали строчкой, прокладываемой с лицевой стороны поперек складки на уровне конца ее стачивания.

Настрочные соединительные складки. При обработке односторонних складок на деталях с лицевой стороны намечают линии складок, одну из деталей перегибают по намеченной линии, накладывают на другую, перекрывая намеченную линию на 0,1 см, намечают или настрачивают без намечивания в зависимости от сложности шва. Если линия настрачиваемой складки сложной конфигурации, то предварительно обрабатывают углы; края припусков на складку стачивают и обметывают.

Настрочные соединительные встречные складки обрабатывают подобно односторонним.

Оборки, рюши, воланы. Эти детали выкраивают под углом 45° к нитям основы или параллельно нити утка. Если рюш закладывают в складки, то его выкраивают параллельно нити утка. Срез волана по линии соединения с основной деталью может иметь вогнутую форму, при этом нить утка параллельна линии, соединяющей концы волана. Части оборки, волана, рюша стачивают стачным швом вразутюжку или заутюжку шириной 0,5—0,7 см, располагая шов по нитям основы; срезы шва обметывают. При обработке изделий из малоосыпающихся материалов части оборки, волана, рюша могут быть соединены на машине с зигзагообразной строчкой швом шириной 0,3 см.

В зависимости от формы отлетной край оборки, волана может быть оттянут.

Срезы оборок, рюшей, воланов могут быть обработаны различными способами в зависимости от материала, конструкции изделия и способа производства.

При обработке срезов на машине с зигзагообразной строчкой срез детали подгибают на изнанку на 0,5—0,7 см и застра-

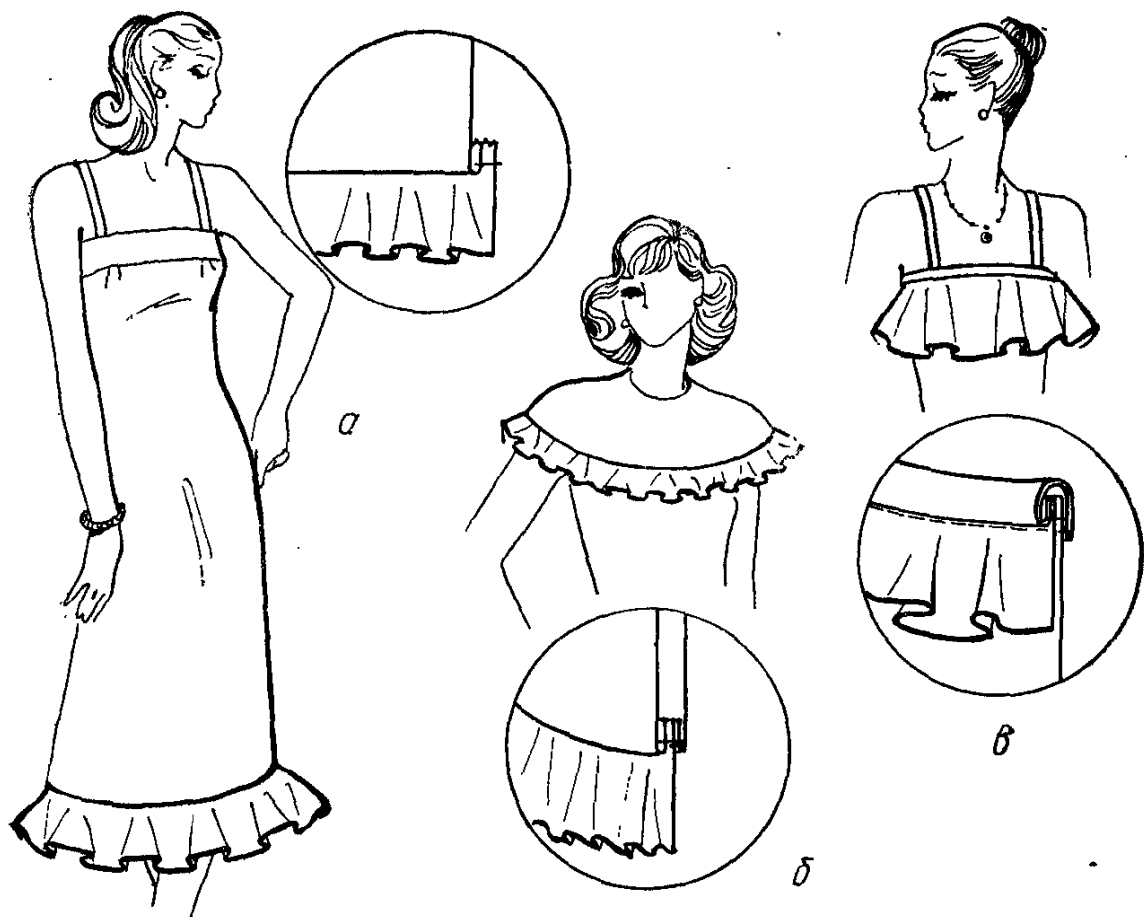


Рис. 58. Соединение оборок, расположенных по краю детали, с основной деталью

Если в соответствии с моделью оборка жесткая, заложенная в складку, то при нетолстых материалах полоска для оборки может быть сложена вдвое, в этом случае необходимость в обработке среза оборки отпадает.

При соединении оборки или волана окантовочным швом (рис. 58, в) их примечивают к срезу детали и обрабатывают срез окантовочным швом так же, как срез оборки.

Оборку или волан, расположенные в шве соединения деталей, накладывают изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали и притачивают, совмещая срезы. При соединении деталей стачным швом основную деталь с оборкой складывают с другой основной деталью лицевыми сторонами внутрь и стачивают по строчке притачивания оборки, совмещая срезы (рис. 59, а). При соединении деталей накладным швом срез основной детали без оборки подгибают, накладывают на деталь с оборкой или воланом и настрачивают так, чтобы строчка притачивания оборки или волана не была видна с лицевой стороны.

Двойные оборки (рис. 59, б) или воланы (выходящие один из-под другого) предварительно складывают, совмещая срезы, а затем притачивают к основной детали.

При соединении оборки или волана с целой деталью на основной детали намечают место расположения оборки, волана.

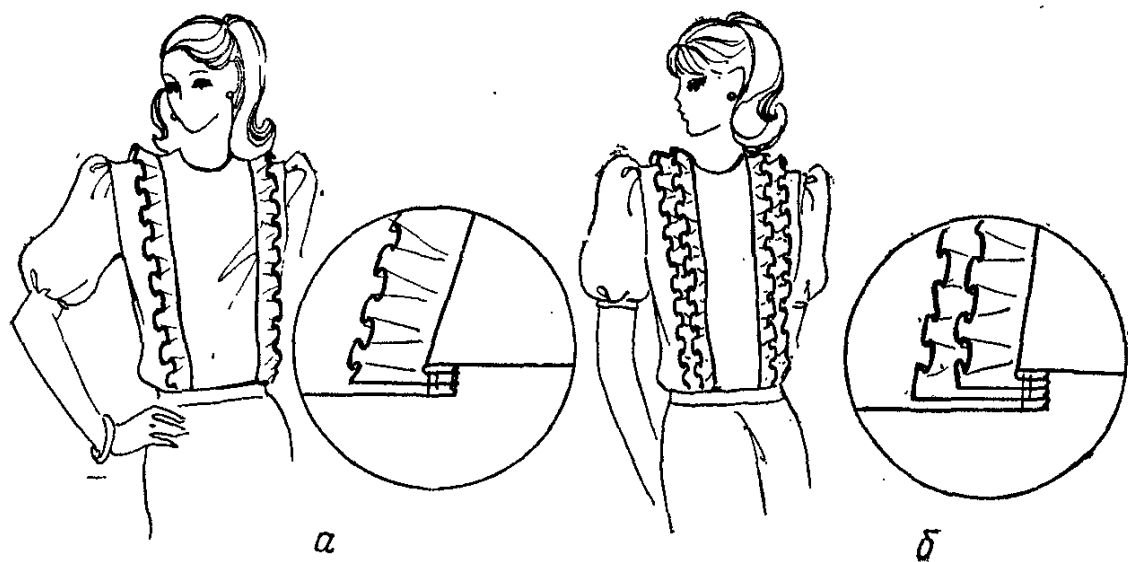


Рис. 59. Обработка оборок, расположенных в шве соединения деталей

Если оборки неширокие, вертикально расположенные, то их обычно втачивают в основную деталь (рис. 60, а). При раскрое основной детали дают припуск на шов втачивания каждой оборки 0,8—1 см. Оборку накладывают на лицевую сторону основной детали срезом к намеченной линии, лицевой стороной вверх и притачивают швом шириной 0,4—0,5 см; основную деталь перегибают, огибая срез оборки, и с изнаночной стороны по строчке притачивания оборки прокладывают вторую строчку. Основную деталь расправляют. Шов втачивания оборки для устойчивости оборки может быть настроен с лицевой стороны на расстоянии 0,1—0,2 см от линии соединения оборки.

Если оборка или волан не имеет сборок или сборки незначительные (рис. 60, б), то оборку, волан с обработанными срезами накладывают лицевой стороной на лицевую сторону основной детали, приметывают и притачивают швом шириной 0,7—0,8 см. Если оборка или волан имеет значительные сборки, то предварительно срез окантовывают (рис. 60, в) или подгибают и собирают на сборки (рис. 60, г), а затем накладывают на лицевую сторону детали и настрачивают в шов окантовывания или по строчке, закрепляющей сборки.

При соединении рюшей с основной деталью рюш накладывают на основную деталь по намеченной линии и настрачивают посередине, разравнивая сборки.

Отделка деталей буфами. Буфы могут быть расположены на различных участках деталей изделия. Буфы нередко проектируют вместо вытачек, располагая их от плечевого среза, горловины, по линии талии, по окату и низу рукава и т. д. При раскрое деталей предусматривают припуск на буфы, величину которого определяют в зависимости от вида и размера участка буф. Окончательно уточняют контуры и размеры детали после изготовления буф. Буфы могут быть обыкновенные, со шнуром, со складками, вафельные и комбинированные.

чивают со стороны подогнутого среза швом шириной 0,1—0,2 см; подогнутый срез около строчки подрезают. На тканях, легко поддающихся растяжению и перекосу, срез детали предварительно замечивают или заутюживают, в этом случае строчка может быть проложена с лицевой стороны.

При обработке срезов на краеобметочной машине типа 51 кл. ПМЗ срез детали не подгибают. Ширина обметывающей строчки не менее 0,3 см, частота не менее 10 стежков в 1 см строчки.

При обработке прямых срезов швом вподгибку на стачивающей машине с применением рубильника ширина подгиба в готовом виде должна быть 0,2—0,3 см в зависимости от толщины и осыпаемости ткани. При отсутствии рубильника, а также при обработке криволинейных срезов срез детали подгибают на изнанку на 0,3—0,5 см и застрачивают со стороны подогнутого края на расстоянии 0,1 см от сгиба. Подогнутый срез около строчки обрезают, край детали перегибают на изнанку на 0,15—0,2 см и застрачивают второй строчкой со стороны подогнутого края по первой строчке.

При обработке срезов окантовочным швом с применением тесьмы или полоски ткани можно использовать стачивающую машину с окантовывателем или без него.

По краю оборки, рюша, волана может быть пришито кружево на машине с зигзагообразной строчкой. Кружево накладывают на срез детали с лицевой стороны, перекрывая срез на 0,5—0,7 см, и настрачивают швом шириной 0,2 см. Срез детали с изнанки подрезают около строчки.

Срезы оборок, рюшей, воланов из синтетических материалов обрабатывают на машине для оплавления срезов.

В изделиях из формоустойчивых синтетических нераспускающихся трикотажных полотен срезы оборок, рюшей, воланов могут быть не обработаны.

При изготовлении сборок на оборках, воланах, рюшах применяют двухигольную или одноигольную машину со специальной лапкой. Строчки располагают параллельно срезам: на оборках и воланах расстояние от среза до первой строчки 0,2—0,7 см, до второй — 0,4—1 см; на рюшах строчку располагают посередине детали. Расстояние между строчками 0,1—0,4 см.

Для получения сборок без применения специальной лапки на детали прокладывают две параллельные строчки с незатянутыми стежками, располагая строчки параллельно срезу, по которому должны быть образованы сборки. Срез детали стягивают на нижнюю нитку строчки; образовавшиеся сборки разравнивают.

Для получения сборок на оборках, воланах, рюшах и одновременного их соединения с основной деталью можно использовать специальную машину, посаживающую одну соединяемую деталь на определенную величину.

При изготовлении оборок с мягкими незаутюженными складками срез детали складывают по надсечкам, образуя складки, и застрачивают так, чтобы строчка при соединении оборки с основной деталью не была видна с лицевой стороны.

При изготовлении рюша с мягкими незаутюженными складками полоску ткани закладывают складками по разметкам и скрепляют их строчкой посередине детали. Закладывание складок и их скрепление может быть выполнено на машине со специальным приспособлением.

Для получения рюша с фигурным краем строчку для образования оборок прокладывают по зигзагообразной линии. Расстояние между вершинами зигзага устанавливается в соответствии с моделью.

Внутренние (притачиваемые к основным деталям) срезы оборок, воланов могут быть обметаны или окантованы.

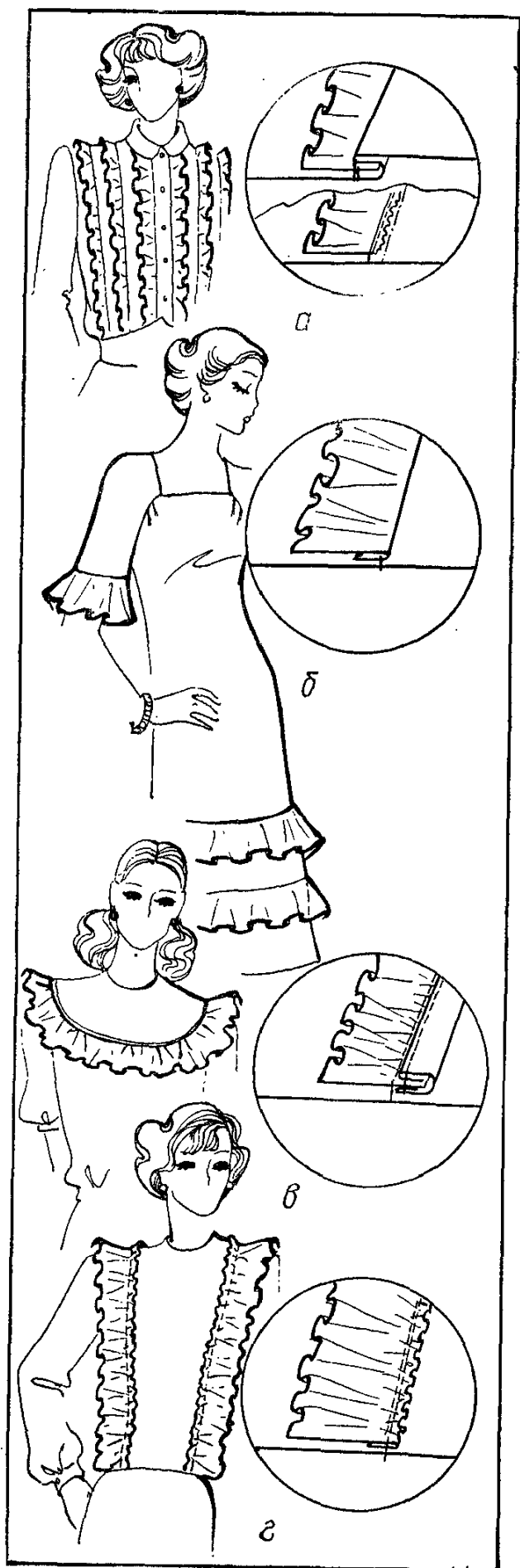
Расположение оборок, воланов, рюшей на основных деталях изделия очень разнообразно: они могут быть расположены по краям деталей, по швам соединения основных деталей, по поверхности целой детали. В зависимости от их расположения, вида материала и обработки можно применять несколько способов соединения оборок, воланов с основными деталями изделия.

Оборки, воланы, расположенные по краям деталей, могут быть соединены с основной деталью стачным, настрочным, обтачным или окантовочным швом.

При соединении стачным или настрочным швом (рис. 58, а) оборку, волан накладывают на лицевую сторону основной детали, приметывают и притачивают или притачивают без приметывания. Строчку прокладывают со стороны оборки или волана, разравнивая сборки и совмещая срезы деталей. Ширина шва 1—1,25 см. Шов обметывают. Шов притачивания оборки или волана заутюживают в сторону основной детали, шов может быть и настрочен на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края основной детали.

Если в соответствии с моделью по месту соединения оборки с основной деталью предусмотрена резинка, то ширина шва притачивания оборки или волана увеличивается до 1,5—2 см и на расстоянии 0,8—1 см от первой строчки прокладывают вторую.

При соединении обтачным швом (рис. 58, б) оборку или волан сначала притачивают к лижней детали швом шириной 0,5 см, а затем обтачивают края верхней деталью по строчке притачивания оборки или волана, совмещая срезы; ширина шва 0,5 см. Детали вывертывают, выправляют и для устойчивости края (в зависимости от материала и модели) шов может быть настрочен на расстоянии 0,1—0,2 см от линии соединения оборок.



Обыкновенные буфы (рис. 61, а). На детали изделия прокладывают строчку с лицевой стороны параллельно срезу детали или по намеченной линии, одновременно собирая с помощью специальной лапки ткань на необходимую величину. Все последующие строчки располагают параллельно первой, также собирая ткань и разравнивая сборки. Концы ниток завязывают. Число строчек и расстояние между ними устанавливают в соответствии с моделью. При образовании буф без применения специальной лапки на детали изделия с лицевой стороны прокладывают параллельные строчки так же, как при образовании сборок на оборках.

В концах строчек буф, если они не выходят в швы детали, застрачивают складки шириной 0,1—0,2 см с изнанки, перегибая и складывая деталь лицевой стороной внутрь. Концы всех строчек буф должны войти в швы застрачивания складок.

Для предохранения буф от деформации ставят прокладку, которую выкраивают из основной ткани. Конфигурация ее должна соответствовать конфигурации участка детали с буфами. Нити основы на прокладке должны проходить параллельно строчкам буф. Если срезы участка с буфами вхо-

Рис. 60. Обработка оборок, расположенных на целой детали

дят в швы соединения деталей, то срезы прокладки пропускают в эти швы. Если срезы буф не доходят до швов соединения деталей, то прокладку притачивают при застрачивании в концах буф складок. Разновидностью этого вида буф являются буфы, выполненные на машине с применением вместо нижней нитки резиновой жилки. При наличии цветной верхней нитки эффект буф усиливается зигзагообразно расположенной ниткой, создающей элемент вышивки.

Буфы со складками или защипами (рис. 61, б). На детали изделия застрачивают защипы 0,1 см с лицевой стороны или с изнанки на определенном расстоянии друг от друга в зависимости от модели. Дальнейшая обработка аналогична обработке обыкновенных буф, но складки в концах строчек не застрачивают.

Буфы со шнуром (рис. 61, в). С изнанки детали изделия подкладывают полоску ткани и с лицевой стороны прокладывают строчку по намеченной линии, затем прокладывают ряд строчек параллельно первой, вкладывая между строчками шнур и применяя специальную лапку. Если шнур из основной ткани, то его протаскивают между строчками после прокладывания всех строчек.

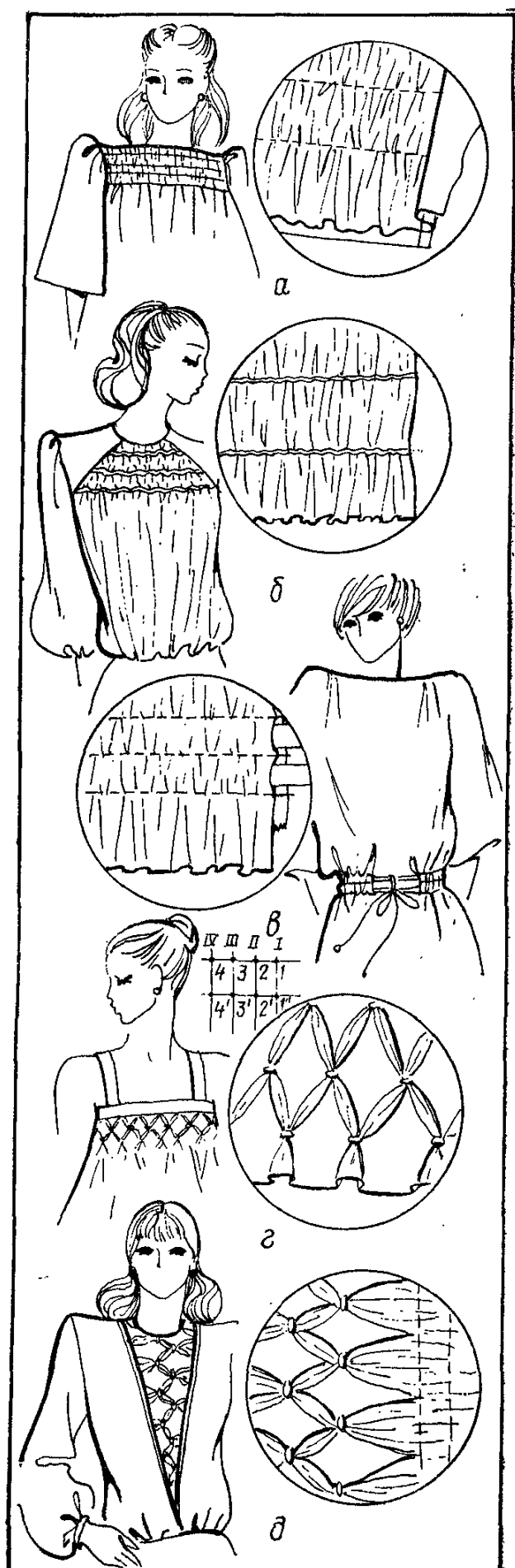


Рис. 61. Обработка буф

Ткань стягивают на шнур, образовавшиеся сборки разравнивают. Концы шнура закрепляют машинной строчкой или ручным способом.

Если в соответствии с моделью концы шнура должны выходить на лицевую сторону (шнур-завязка), то на основной детали в месте выхода шнура обрабатывают петлю до изготовления буф.

Вафельные буфы (рис. 61, *г*). Места расположения буф размечают с лицевой стороны детали долевыми и поперечными линиями или точками. Расстояние между параллельными долевыми и параллельными поперечными линиями определяют в зависимости от размера и формы ячейки буфа. Расстояние между долевыми линиями обычно равно 1—2 см, между поперечными — в 2 раза больше, при этом получают ячейку буфа в виде ромба со стороной, равной половине расстояния между поперечными линиями. Если расстояние между долевыми линиями равно расстоянию между поперечными линиями, то ячейка буфа будет в виде квадрата со стороной, равной половине расстояния между поперечными линиями. В практике часто применяют буфы, при разметке которых расстояния между долевыми линиями 1 см, а между поперечными 2 см.

Деталь сгибают по долевым линиям *I* и *II* и скрепляют тремя-четырьмя ручными стежками в точках пересечения этих линий с поперечными линиями (точку *1* соединяют с точкой *2*, точку *1'* — с точкой *2'*). Затем деталь сгибают по линии *III* и середину отрезка *3—3'* скрепляют с серединой отрезка *2—2'* и т. д.

Комбинированные буфы. При изготовлении комбинированных буф обычно сочетают приемы выполнения обыкновенных буф или буф со шнуром с ручным скреплением ткани. Размер участка буф может доходить до размера отдельной детали, при этом деталь целиком дублируют с прокладкой.

На рис. 61, *д* показана модель, вставка которой отделана комбинированными буфами. На вставке по боковым сторонам изготавливают обыкновенные буфы в 6—8 рядов, при этом в середине вставки образуются сборки, которые расправляют и скрепляют, образуя определенный рисунок (пучки, елочка и т. д.). Для механизации процесса изготовления буф предназначена специальная многоигольная машина.

Отделка деталей бейками. Бейки могут быть из основного или отделочного материала. Полоски для бейки выкраивают под углом 45° к нитям основы. Бейки могут быть одинарные или двойные, настрочные или втачные.

При соединении одинарной настрочной бейки на одноигольной машине (рис. 62, *а*) ее накладывают на лицевую сторону детали по намеченной линии лицевой стороной вниз и притачивают швом шириной 0,5—0,7 см. Бейку отгибают, срез второй стороны бейки подгибают на 0,7 см и настрачивают на расстоя-

нии 0,1 см от подогнутого края. Иногда бейку настрачивают с двух сторон, при этом края бейки предварительно заметывают и притюживают.

При обработке края детали одинарной настрочной бейкой ее накладывают лицевой стороной на изнанку основной детали и обтачивают срез швом шириной 0,5 см, шов выправляют, бейку отгибают на лицевую сторону основной детали, обрезной срез подгибают и настрачивают (рис. 62, а). При соединении настрочной одинарной бейки на двухигольной машине бейку лицевой стороной вверх накладывают на лицевую сторону детали и настрачивают одновременно 2 стороны бейки с подгибанием срезов внутрь (рис. 62, б). При настрачивании беек шириной 3,4—3,5 см на двухигольной машине с приспособлением 3-29 между бейкой и основной деталью может быть проложено кружево или кант (рис. 62, в). Ширина канта регулируется от 0,1 до 0,4 см.

При настрачивании бейки по срезу детали подгибают срезы бейки и основной детали (рис. 62, г).

При обработке втачной бейки бейку складывают с одной из основных деталей лицевой стороной внутрь и притачивают швом шириной

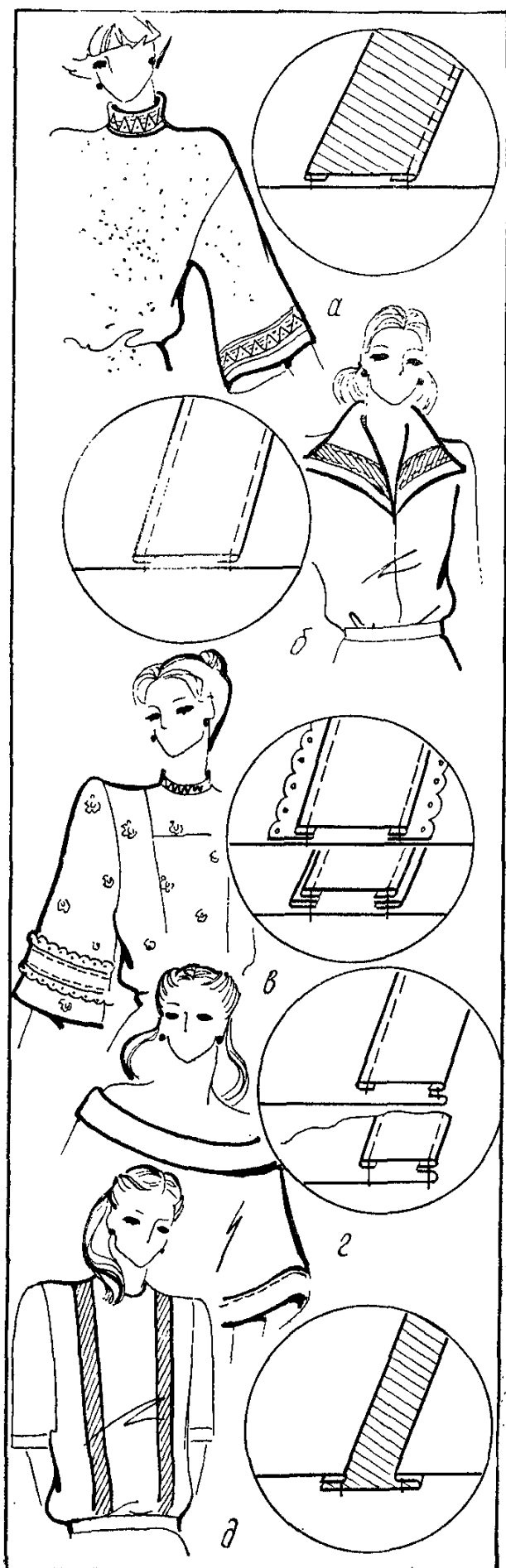


Рис. 62. Соединение одинарных настрочных и втачных беек с основной деталью

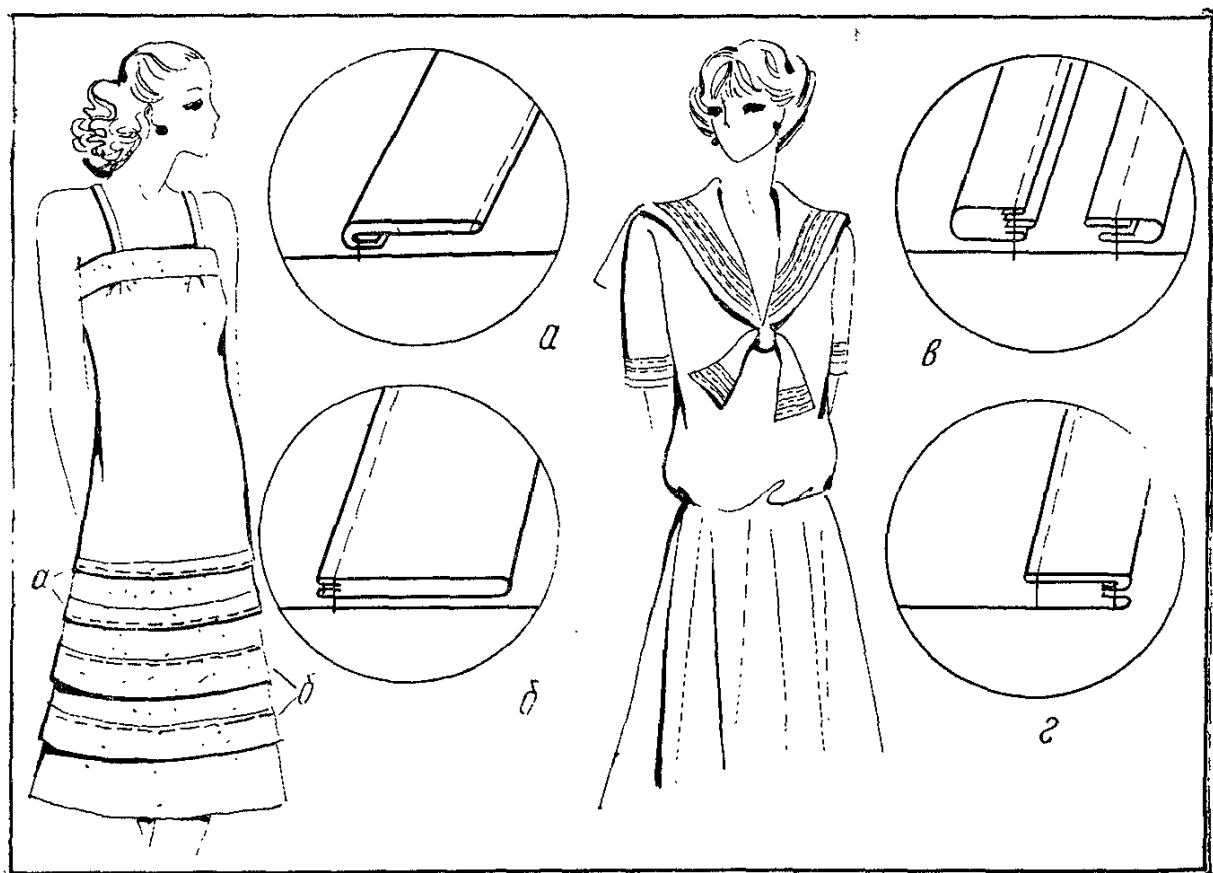


Рис. 63. Соединение двойных настрочных беек с основной деталью

1,25 или 0,8 см с одновременным обметыванием. Затем бейку притачивают к другой детали (рис. 62, д).

При соединении двойных настрочных беек с основной деталью бейку перегибают вдоль посередине, складывают изнанкой внутрь, совмещая срезы и приутюживают по внутренней стороне. Бейку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону основной детали по намеченной линии и притачивают со стороны бейки. Бейку отгибают, приутюживают с предварительным заметыванием. Свободный край бейки настрачивают на расстоянии 0,1 см от края или пришивают вручную потайными подшивочными стежками длиной 0,3—0,5 см (рис. 63, а).

Широкие настрочные двойные бейки перед соединением с основной деталью предварительно обрабатывают. Бейку складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, стачивают швом шириной 0,5—0,7 см, совмещая срезы, затем вывертывают на лицевую сторону и приутюживают по внутренней стороне, выправляя шов и располагая его на сгибе (рис. 63, б). Бейка может быть стачана на стачивающей машине с приспособлением, которое позволяет стачивать деталь с одновременным ее вывертыванием.

Обработанную бейку накладывают на основную деталь по намеченным линиям, намечивают и настрачивают на расстоянии 0,1 см от края, по которому стачана бейка.

Узкую двойную бейку без предварительного стачивания настрачивают на деталь на стачивающей машине с приспособлением типа окантовывателя, которое позволяет настрачивать бейку по середине с подгибом срезов (рис. 63, в). Навесной окантовыватель может иметь дополнительный направитель, позволяющий прокладывать кант между подогнутыми срезами бейки, соединять их между собой и соединять их с деталями изделия. Подобно одинарной бейке двойной бейкой можно обработать край (рис. 63, г).

Обработка деталей с подрезами. Обработку начинают с изготовления сборок, буф или складок по одному из срезов подреза. Затем деталь перегибают, складывают лицевой стороной внутрь, совмещая срезы подреза, и сметывают. Подрез стачивают со стороны сборок, буф или складок швом шириной 0,7—1 см, строчку продолжают на 1—1,5 см за конец разреза и постепенно сводят на нет. Нитки сметывания удаляют, шов расправляют, отгибая его в сторону среза, не имеющего сборок. Шов заутюживают или заметывают и приутюживают. Если шов соединения подреза настрочной, то его настрачивают с лицевой стороны. В случае если срез шва соединения подреза не

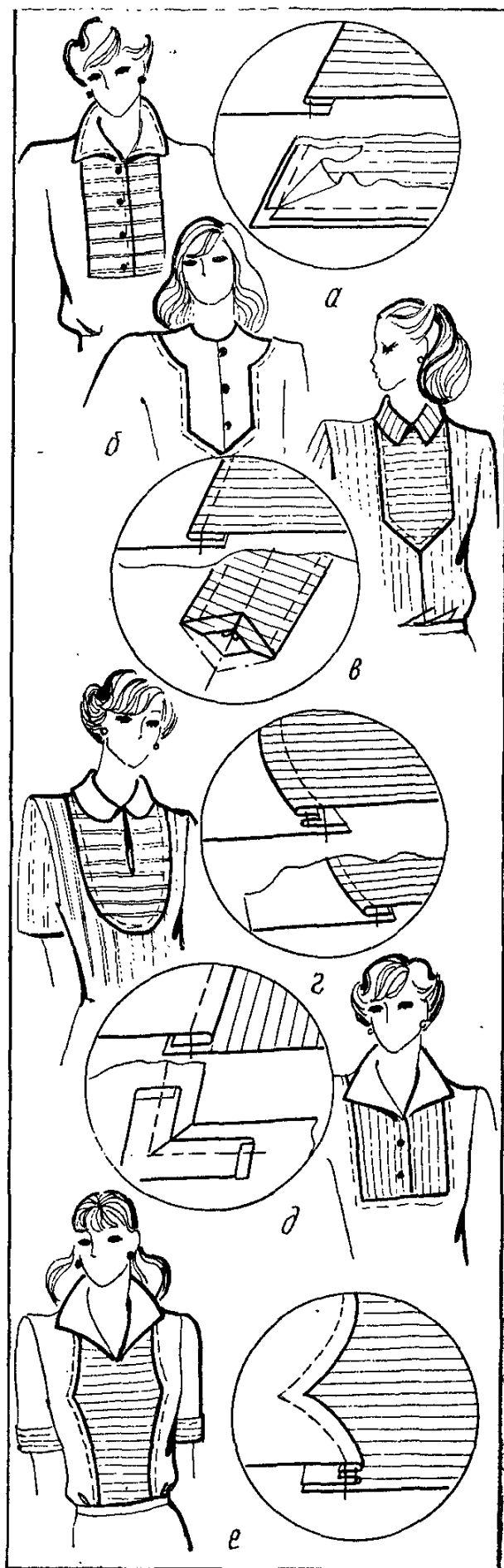


Рис. 64. Обработка деталей со вставками.

подает под строчку, при стачивании подреза в шов подкладывают полоску из основной ткани.

Обработка деталей со вставками. Вставки могут быть втачные и накладные, с оборками, отделочными швами и т. д. Вставки, выкроенные под углом 45° к нитям основы, делают на прокладке.

При обработке детали с втачной вставкой (рис. 64, а) основную деталь в углах рассекают. Вставку складывают с основной деталью лицевой стороной внутрь и стачивают со стороны основной детали, совмещая срезы. Строчка в надсеченных углах проходит на расстоянии 0,1 см от надсечек. Шов расправляют, отгибают в сторону основной детали и заутюживают или заметывают с лицевой стороны и приутюживают. Если шов настрочной, то после притачивания вставки шов настрачивают. При ширине отделочной строчки больше 1 см в изделиях из шерстяных и шелковых тканей шов перед настрачиванием рекомендуется заметывать.

На рис. 64, б показана вставка, переходящая в кокетку. Ее обрабатывают следующим образом. До соединения вставки со спинкой и передом стачивают плечевые швы лифа и вставки, обрабатывают горловину и разрезы переда подкройной обтачкой или обтачкой, цельновыкроенной со вставкой переда. При этом к обтачкам переда притачивают обтачку горловины спинки, обтачку переда перегибают в сторону лицевой стороны вставки и обтачивают горловину со стороны обтачки шва швом шириной 0,5 см, шов надсекают, настрачивают на обтачку горловины, выметывают край горловины и заметывают края разреза. Вставку приутюживают. В зависимости от конфигурации линии соединения вставки с передом углы вставки или переда надсекают, вставку приметывают и притачивают к лифу вместе с обтачкой. Шов обметывают.

При соединении накладных вставок в зависимости от модели вставку настрачивают на основную деталь или основную деталь настрачивают на вставку. Линия соединения вставки с основной деталью может быть прямая, овальная, ломаная.

Если вставка, настрачиваемая на основную деталь, с прямыми срезами (рис. 64, в), то срезы вставки подгибают по наметанным линиям, закладывая углы, или подгибают и заметывают, накладывают по наметанным линиям на основную деталь и настрачивают в соответствии с моделью. В изделиях из шелковых и шерстяных тканей вставку перед настрачиванием обычно наметывают. Если строчка, соединяющая вставку, проходит на расстоянии от края более 1 см, то углы вставки предварительно до ее соединения с основной деталью стачивают; швы расправляют или разутюживают.

Если вставка овальной формы или сложной конфигурации и соединяющая строчка проходит на расстоянии от края менее 0,5 см, то ее соединяют с основной деталью, как изложено выше,

по внутренние углы вставки обтачивают на расстоянии 3—4 см. При расстоянии соединяющей строчки от края более 0,5 см край вставки обтачивают обтачкой, выкроенной из основной ткани по форме края вставки. Обтачку складывают с вставкой лицевой стороной внутрь и обтачивают срезы со стороны обтачки швом шириной 0,5—0,7 см. Шов в углах и местах, где он будет затягивать край, надсекают. Край выметывают, образуя из основной детали кант шириной 0,1 см; вставку приутюживают, накладывают по намеченным линиям на основную деталь и настрачивают (рис. 64, г).

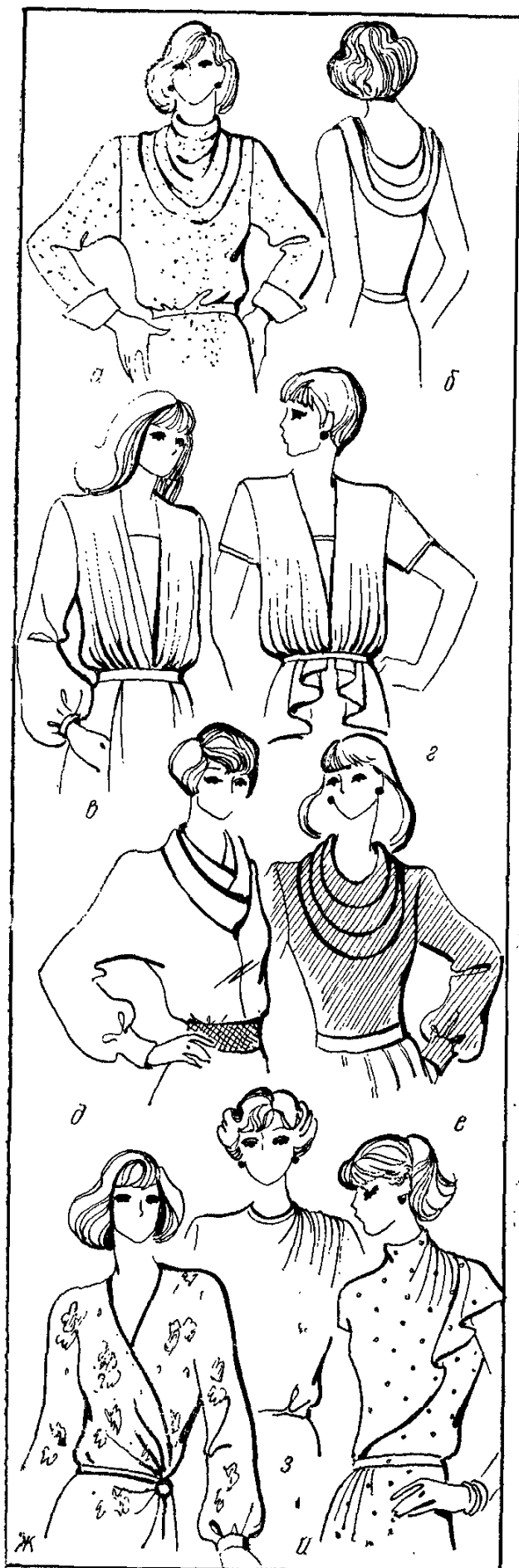
При настрачиваемой основной детали, если линии соединения вставки с основной деталью прямые (рис. 64, д), то углы основной детали предварительно обтачивают. На основной детали намечают линию подгиба срезов. Обтачку, выкроенную из основной ткани по форме угла, лицевой стороной накладывают на лицевую сторону детали и притачивают по намеченной линии, подгибая концы обтачки на 0,5—0,7 см. Ткань в углу основной детали и обтачки разрезают, не дорезая до строчки на 0,1 см. Обтачку отвертывают в сторону изнанки основной детали. Заметывают края основной детали по намеченным линиям и приутюживают. Основную деталь накладывают на вставку, совмещая срезы, и настрачивают в соответствии с моделью.

Если линия соединения вставки с основной деталью овальная или сложной конфигурации (рис. 64, е), то срезы основной детали обрабатывают обтачкой так же, как срезы овальной вставки или сложной конфигурации.

Обработка деталей с кокетками. При обработке изделия с притачной кокеткой кокетку складывают с основной деталью лицевой стороной внутрь и притачивают со стороны кокетки. Если на основной детали сборки, то используют специальную лапку или специальную машину для образования сборок или предварительно до соединения кокетки по срезу основной детали изготавливают сборки. Шов обметывают, расправляют и заутюживают обычно в сторону кокетки. Если шов настрочной, то его настрачивают согласно модели. Если по линии кокетки кант, оборки или волан, то их предварительно притачивают к кокетке; кокетку притачивают к основной детали по строчке притачивания канта, оборки или волана. Кокетки, выкроенные под углом 45° к нитям основы, делают на прокладке.

При обработке накладной кокетки ее настрачивают на основную деталь или основную деталь настрачивают на кокетку. Обработка их аналогична обработке накладных вставок.

Обработка лифа с драпировкой. Драпировка на деталях бывает симметричной и асимметричной. Конструкция деталей с драпировкой может быть трех видов: 1) деталь цельная, выкроена под углом 45° к нитям основы (рис. 65, а, б, в, г); 2) часть детали, на которой расположена драпировка, выкроена отдельно и под углом 45° к нитям основы (рис. 65, д, е); 3) деталь



цельная, выкроена с направлением нитей основы вдоль (поперек) детали и только участок детали, на котором драпировка, выкроен под углом к нитям основы (рис. 65, ж, з, и).

Драпировки на деталях первого и второго видов более объемны и подвижны, чем на деталях третьего вида. В тех случаях, когда драпировка сложная, а ткань рыхлая, растяжимая или драпировка расположена на участке фигуры, подверженном большим изменениям при движении (например, спина), драпировку делают на подкладке. В деталях конструкции 1 и 2 видов при расположении драпировки в верхней части или на полочках по линии талии срез горловины или борта обрабатывают цельновыкроенной обтачкой швом вподгибку, на деталях 3 вида эти срезы обрабатывают обтачным швом с подкройной обтачкой.

При обработке переда и спинки моделей, показанных на рис. 65, а, б, д, е, по плечевым срезам для образования драпировки по намеченным обычно ниткой линиям закладывают мягкие складки, вытачки. Для устойчивости формы драпировки вытачки, складки стачивают с изнанки или настрачивают с лицевой стороны на расстоянии 3—7 см от плечевого среза. При наличии шва на драпировке (см.

Рис. 65. Драпировки на лифе

рис. 65, д) его предварительно стачивают и разутюживают. Срез цельновыкроенной обтачки горловины обметывают, срез горловины подгибают по намеченной линии и заметывают, не приутюживая. В моделях (см. рис. 65, д, е) сдрапированную деталь соединяют с основной деталью стачным швом шириной 1—1,5 см, шов обметывают, заутюживают или разутюживают в соответствии с моделью. При обработке плечевых швов к цельновыкроенной обтачке горловины переда (спинки) притачивают соединенную с горловиной подкройную обтачку спинки (переда) или внутреннюю сторону стойки. При наличии застежки ее обрабатывают на спинке или в левом плечевом шве.

Если драпировка расположена на спинке (см. рис. 65, б), то после обработки среза горловины деталь спинки накладывают на подкладку изнаночными сторонами внутрь, совмещая срезы деталей, кроме срезов горловины, где подкладка должна перекрывать срез цельновыкроенной обтачки на 1,5—2 см, и намечают на расстоянии 2—2,5 см от срезов. По горловине подкладку подшивают вручную после стачивания плечевых швов и полной обработки горловины лифа; остальные срезы подкладки входят в швы соединения деталей изделия.

Полочки с драпировкой, идущей от линии талии (см. рис. 65, в, г), и срез борта обрабатывают как изложено выше. Но в модели на рис. 65, г перед заметыванием цельновыкроенного подборта (от плечевого среза до линии талии) обрабатывают драпируемые нижние срезы полочек швом с двойной подгибкой или обметывают. Для устойчивости драпировки сдрапированные полочки накладывают на плотноприлегающий перед лифа, на котором обработаны вытачки и верхний срез, и намечают по линии талии и боковым срезам.

При обработке переда моделей, изображенных на рис. 65, ж, з, и, закладывают и закрепляют мягкие складки (см. рис. 65, ж), сметывают и стачивают мягкие вытачки (см. рис. 65, з), собирают сборки (см. рис. 65, и). В модели на рис. 65, и перед закладыванием складок драпировки отлетной край правой части переда обрабатывают швом с двойной подгибкой или обметывают. На левой части переда обрабатывают вытачки, срез борта обметывают, подгибают, заметывают и подшивают. Правую часть переда накладывают на левую и примечают по середине переда, плечевому и нижнему срезам. В модели на рис. 65, ж на левой полочке обрабатывают вытачку по линии талии. Стачивают плечевые срезы. Горловину лифа и борта обтачивают подкройной обтачкой со стороны обтачки швом шириной 0,5—0,7 см. Шов надсекают и настрачивают на обтачку, края выметывают, срез обтачки обметывают и пришивают или прикрепляют к основным деталям. Правую полочку накладывают на левую, совмещают их по середине переда и сметывают по линии талии.

Обработка драпировок на юбках. Юбки с драпировкой в основном имеют конструкцию деталей третьего вида. В моделях,

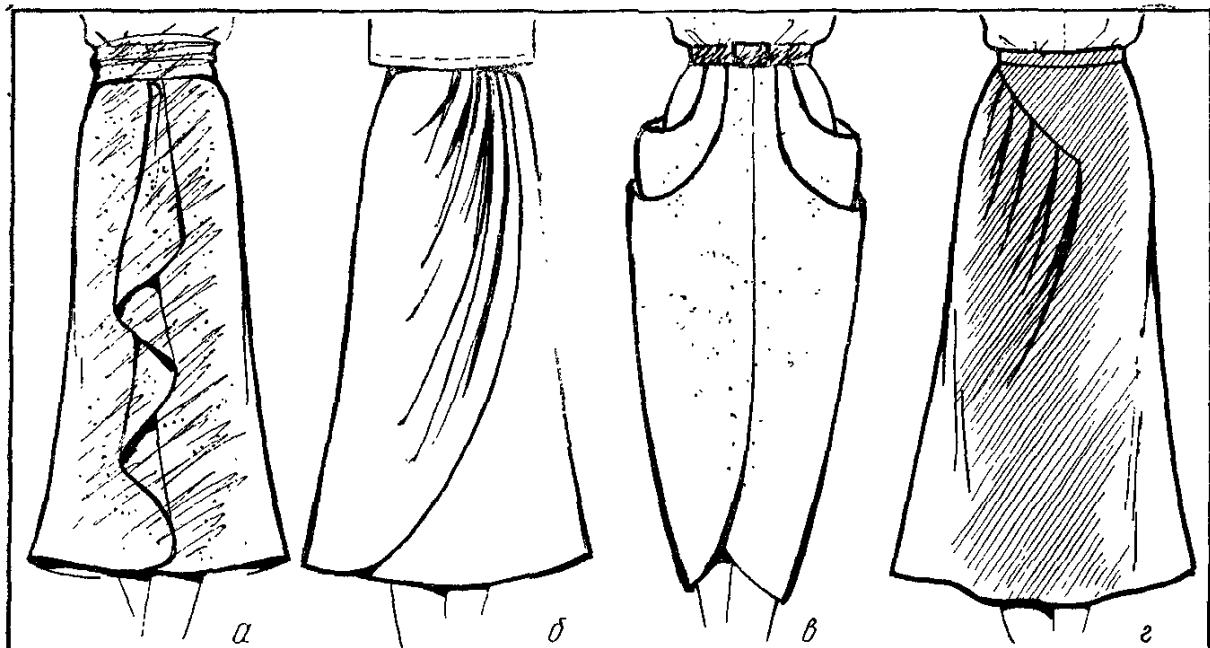


Рис. 66. Драпировки на юбках

показанных на рис. 66, *а* и *б*, драпировка асимметричная, переднее полотнище юбки состоит из двух частей, правая часть задрапирована, левая, переходящая за середину, гладкая с вытачками по линии талии. В модели на рис. 66, *в* драпировка симметричная, переднее полотнище также состоит из двух частей. Прежде всего обрабатывают срезы переднего полотнища юбки. Срез правой части полотнища юбки, показанной на рис. 66, *а*, обметывают или застрачивают швом с двойной подгибкой, а в моделях на рис. 66, *б* и *в* обрабатывают подкройной обтачкой. Срез левой части полотнища в моделях на рис. 66, *а* и *б* обрабатывают швом вподгибку с обметанным или закрытым срезом, а в модели на рис. 66, *в* так же, как срез правой части полотнища. Затем в моделях, показанных на рис. 66, *а*, *в*, по намеченным линиям и надсечкам закладывают и закрепляют мягкие складки от линии талии, а в модели на рис. 66, *б*, от линии талии закладывают и закрепляют мягкие вытачки.

В модели, показанной на рис. 66, *в*, каждую часть полотнища накладывают на подкладку, уравнивают срезы и приметывают по линии талии, боковому срезу и отлетному краю, следя за тем, чтобы подкладка перекрывала внутренний срез обтачки отлетного края на 1,5—2 см. Подкладку по этому краю подгибают и пришивают вручную. Складки драпировки прикрепляют к подкладке. Части полотнища юбок накладывают одно на другое, совмещая середины переда, и сметывают посередине переда и срезу талии.

В модели, показанной на рис. 66, *г*, переднее полотнище юбки имеет подрез, от которого идет драпировка. По намечен-

ным на стороне подреза линиям закладывают мягкие вытачки или собирают сборки и обрабатывают подрез, как указано выше.

В некоторых моделях юбки делают двойные — верхнюю с драпировкой, нижнюю — узкую, гладкую.

Изготовление лифа с напуском. Напуск может быть на спинке и переде или только на спинке и реже только на переде, от линии талии и ниже линии талии, в изделиях отрезных и неотрезных по линии талии. При изготовлении изделий с напуском основная трудность заключается в закреплении напуска. Напуск по линии талии в основном закрепляют с помощью резинки, ниже линии талии — подкладкой.

В изделиях, неотрезных по линии талии (рис. 67, а), с изнанки по намеченной линии притачивают вдвое сложенную полосу ткани швом шириной 0,5 см, конец которой предварительно подгибают на 1—1,5 см до утюживания полосы. Полосу отгибают в сторону срезов и настрачивают на изделие на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба. Резинку продевают и закрепляют после утюжительной обработки изделия.

В изделиях, отрезных по линии талии (рис. 67, б), полосу под резинку притачивают одновременно с

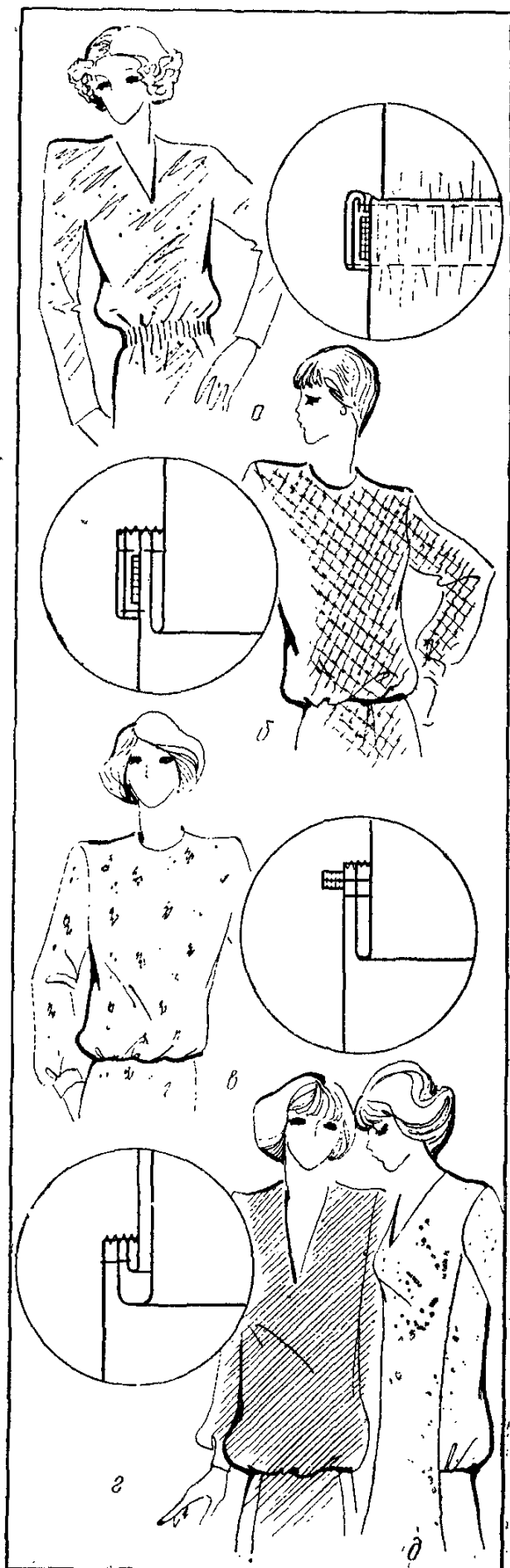


Рис. 67. Обработка лифа с напуском

с припуском на уработку, намечают линии выстегивания в соответствии с моделью. Выстегивание выполняют на стачивающей машине с лицевой стороны воротника. После выстегивания размеры и форму воротника уточняют по лекалу. Выстеганный верхний воротник соединяют с нижним, как указано выше. Шов обтачивания воротника настрачивают на нижний воротник.

Воротники с рельефными швами. При выполнении вытачного рельефного шва верхний воротник перегибают по намеченной линии, складывают лицевой или изнаночной стороной внутрь и стачивают на одноигольной машине на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба. При выполнении шва на двухигольной плоскошовной трехниточной машине строчку прокладывают по намеченной линии без перегиба детали. Число швов и их расположение определяют в соответствии с моделью.

При обработке вытачных рельефных швов со шнуром с изнанки верхнего воротника подкладывают полоску ткани и прокладывают строчку с лицевой стороны по намеченным линиям. При узких рельефных швах после прокладывания строчки между двумя слоями ткани вкладывают шнур и выполняют следующую строчку, плотно огибая шнур тканью. При втачивании шнура применяют специальную лапку с одной или двумя выемками в подошве. При широких рельефных швах (свыше 0,5 см) прокладывают ряд параллельных строчек, между которыми продергивают полоску марли, выкроенную под углом 45° к нитям основы. Число рядов шнура определяют в соответствии с моделью.

Воротники с завязывающимися концами. Завязывающиеся концы воротника обтачивают или срезы концов воротника обрабатывают подобно срезам оборок. Если воротник отложной обтачной по отлету, то концы до надсечек обтачивают при обтачивании воротника по отлету.

Если воротник с обтачными концами без шва по отлету или верхнему срезу, то воротник складывают вдвое лицевой стороной внутрь и обтачивают концы до надсечек, определяющих границы втачивания воротника в горловину швом шириной 0,5—0,7 см. Шов в уголках подрезают, оставляя 0,2—0,4 см, концы вывертывают, выправляют, выметывают, приутюживают. Срезы концов воротника обрабатывают до соединения воротника с горловиной.

В изделиях из тонких материалов для получения банта устойчивой формы срезы концов воротника рекомендуется обрабатывать узким швом с двойной подгибкой. Бант воротника может быть завязан из полоски-шарфика, продернутого в стойку. Срезы полоски-шарфика обрабатывают по модели. Воротник-стойку, выкроенную под углом 45° к нитям основы, обрабатывают по концам швом вподгибку, затем складывают вдоль изнанкой внутрь и сметывают. После соединения воротника с горловиной

через нестачанные концы стойки продевают шарфик, концы которого могут быть завязаны галстуком, бантом.

Воротник с отрезной стойкой. Отлет воротника может быть двойным или с прокладкой и одинарным, при этом одинарный воротник может быть со складками, гофрировкой и т. п.

Отлет воротника с прокладкой из бязи, мадамолама, нетканого материала типа флизелин обрабатывают так же, как отлет отложного воротника.

Отлет воротника с жесткой неклеевой прокладкой, с незакругленными концами и без отделочной строчки по краю может быть обработан иначе. Верхний воротник выкраивают длиннее нижнего на 3—4 см с каждой стороны. Прокладку выкраивают без припусков на швы. Верхний воротник складывают с нижним лицевыми сторонами внутрь и стачивают концы швом шириной 0,7 см. Воротник расправляют, швы обтачивания концов направляют к середине и обтачивают воротник по отлету. Прокладку накладывают на шов обтачивания отлета воротника со стороны верхнего воротника так, чтобы отлет прокладки закрыл строчку обтачивания отлета воротника на 0,1 см и настрачивают на шов обтачивания на расстоянии 0,2—0,3 см от среза отлета прокладки. Припуск на шов в углах подрезают, шов на вогнутых участках надсекают. Воротник вывертывают на лицевую сторону, швы и прокладку расправляют, выметывают края, воротник приутюживают.

В воротниках с прокладкой на изнанку внутренней части стойки накладывают прокладку стойки и приметывают. При жесткой прокладке ее нижний срез огибают краем стойки и застрачивают на расстоянии 0,5—0,7 см от края.

При соединении отлета со стойкой отлет вкладывают между двумя частями стойки, совмещая надсечки, и притачивают к стойке, одновременно обтачивают концы стойки швом шириной 0,5—0,7 см со стороны внутренней части стойки или прокладки. Шов подрезают, оставляя припуск в 0,3 см, стойку вывертывают, выправляя, выметывают шов притачивания отлета. Для устойчивости шов притачивания отлета может быть настроен со стороны стойки на расстоянии 0,1—0,2 см от шва.

Одинарные воротники. Срезы одинарного воротника обрабатывают аналогично срезам оборки. В прямых воротниках с незакругленными концами срез воротника может быть обработан швом вподгибку шириной 2—3 см. В этом случае вначале стачивают углы воротника, швы разутюживают, а затем обрабатывают срез воротника швом вподгибку.

Одинарный воротник может быть со складками, плиссировкой, гофрировкой, которые изготавливают после обработки срезов воротника. Гофрировка может быть выполнена и до обработки срезов воротника, когда по модели гофрировка по срезу разутюжена.

притачиванием лифа к юбке, располагая ее со стороны юбки. Полоску отгибают в сторону юбки и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от ее сгиба. В изделиях, отрезных по линии талии, с плотным прилеганием юбки по талии и бедрам (рис. 67, в) в левом боковом шве обрабатывают застежку, а к шву притачивания лифа со стороны юбки пришивают узкую полоску, концы которой длиной 6—7 см оставляют свободными и располагают на уровне застежки в левом боковом шве. К концам полоски пришивают крючок и петлю, которые застегивают перед застегиванием застежки в левом боковом шве.

В изделиях, отрезных и неотрезных по переду с напуском лифа или только спинки ниже линии талии (рис. 67, г, д), после образования сборок для напуска лиф или только спинку соединяют с подкладкой, которая короче основных деталей на величину напуска. При напуске только по спинке спинку накладывают на подкладку изнаночными сторонами внутрь, срезы уравнивают и намечивают на расстоянии 2—3 см от срезов. Срезы подкладки спинки входят в швы соединения спинки с передом и юбкой. При напуске на спинке и перед лиф с подкладкой соединяют после обработки боковых швов лифа и подкладки.

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ

Воротники бывают втачные и цельновыкроенные, с прокладкой и без прокладки, обтачные и цельновыкроенные по отлету или верхнему срезу, с оборкой, кружевом, кантом, бейкой. Воротник может быть с отделочными швами, выстеганным, драпированным, с концами, завязывающимися бантом, галстуком и т. д.

Втачной воротник. Верхний воротник складывают с нижним лицевыми сторонами внутрь и обтачивают отлет или верхний срез и концы воротника со стороны нижнего воротника швом шириной 0,5 см. В воротниках, цельновыкроенных по отлету, стачивают только концы. Шов в углах подрезают, оставляя 0,2—0,3 см. В зависимости от материала и формы воротника для устойчивости края шов обтачивания воротника настрачивают на нижний воротник. Воротник вывертывают и выметывают со стороны нижнего воротника с образованием канта из верхнего воротника шириной 0,1—0,2 см. В отложных воротниках прокладывают машинную или ручную строчку по стойке на расстоянии 0,6—0,7 см от края, перепуская верхний воротник свободнее нижнего на 0,1—0,3 см. Воротник приутюживают.

Если воротник с прокладкой, то при его обтачивании притачивают и прокладку, накладывая ее на изнанку верхнего воротника.

Воротник с кантом. По краям воротник может быть обработан окантовочным швом с кантом или бейкой. При обработке края воротника кантом на лицевую сторону нижнего воротника

накладывают вдвое сложенную полосу канта и притачивают со стороны полосы, располагая строчку от сгиба на расстоянии, равном ширине канта (0,2—0,4 см). Обтачивают воротник со стороны нижнего воротника по строчке притачивания канта.

При обработке края воротника окантовочным швом верхний и нижний воротники складывают изнаночными сторонами внутрь и выполняют окантовочный шов, как при обработке среза оборки.

Эффект широкого канта по краю воротника достигается втачной или настрочной бейкой. Углы втачной бейки при ширине ее в готовом виде свыше 0,5 см в воротниках с острыми или прямыми углами стачивают с изнаночной стороны швом шириной 0,5 см. Шов разутюживают, бейку складывают вдоль изнанкой внутрь и заутюживают. Бейку соединяют с воротником так же, как кант.

При настрочной бейке на верхнем воротнике намечают линии для притачивания бейки, по этим линиям отмечают длину бейки и намечают углы по форме воротника. Углы бейки в готовом виде шириной свыше 1 см стачивают, не доходя на 0,5—0,7 см до среза внутренней стороны бейки. Срезы бейки, выкроенной по форме воротника, заутюживают или заметывают, надсекая в углах и вогнутых участках.

Настрочную бейку накладывают изнанкой на лицевую сторону верхнего воротника, уравнивая срезы. Наружный срез бейки подгибают на 0,5—0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1 см от края. Если наружный срез бейки притачной, то ее складывают с воротником лицевыми сторонами внутрь по намеченной линии и притачивают швом шириной 0,5—0,7 см. Свободный срез бейки отвертывают, приутюживают и приметывают к воротнику. Верхний воротник с нижним соединяют так, как изложено выше. В зависимости от материала шов обтачивания воротника для устойчивости формы воротника настрачивают на нижний воротник.

Воротник с оборкой. Оборку накладывают изнанкой на лицевую сторону нижнего воротника, совмещая срезы, и притачивают, расправляя сборки или складки, причем на углах воротника сборок должно быть несколько больше, чем на других участках воротника.

Нижний воротник с притачанной оборкой складывают с верхним воротником лицевыми сторонами внутрь и обтачивают воротник со стороны нижнего воротника по строчке притачивания оборки, посаживая в углах верхний воротник. Воротник вывертывают, выметывают. Для закрепления оборки по краю воротника с лицевой стороны на расстоянии 0,2 см может быть проложена строчка.

Выстеганный верхний воротник. Для получения рельефной поверхности воротник выстегивают, подкладывая с изнаночной стороны прокладку. На лицевой стороне воротника, выкроенного

Втачная драпированная стойка. Воротник состоит из верхнего воротника, выкроенного под углом 45° к нитям основы, прокладки и нижнего воротника.

По концам верхнего воротника образуют густые сборки. Верхний воротник изнанкой накладывают на прокладку, срезы уравнивают и наметывают на расстоянии 1,5—2 см от срезов. Верхний и нижний воротники складывают лицевой стороной внутрь и обтачивают срезы отлета воротника со стороны нижнего воротника швом шириной 0,5 см, шов расправляют и настрачивают с лицевой стороны на нижний воротник на расстоянии 0,1—0,2 см от шва обтачивания. Затем обтачивают концы воротника, при этом воротник перегибают так, чтобы по верхнему краю образовался кант в 0,1—0,2 см в сторону нижнего воротника.

Если воротник застегивают на руликовые петли, то до обтачивания концов на верхний воротник накладывают петли и притачивают по строчке образования сборок. Воротник вывертывают, выметывают и приутюживают края.

Драпированные фантазийные воротники. Эти воротники отличаются большим разнообразием форм и размеров. Обычно такие воротники выкраивают под углом 45° к нитям основы. Концы воротника могут быть стачаны между собой или обтачаны и наложены один на другой, продернуты в декоративную пряжку и т. п.

Воротник может быть с мягкими складками, сборками, положение и размер которых обычно находят при накалывании на манекен. Если складки, сборки закреплены швом стачивания концов воротника, то концы воротника стачивают или обтачивают после закрепления складок,борок по срезам, а если они не закреплены, то концы воротника стачивают, шов разутюживают, воротник вывертывают, перегибают вдоль и укладывают мягкие складки, прикрепляя их к нижней части воротника, или на воротнике изгибают сборки, определяя их размер и расположение в соответствии с моделью.

Воротник, переходящий в капюшон. Воротники этого вида могут быть различными по конструкции. Обычно это двойные объемные воротники типа хомутика, но могут быть и одинарные. Части верхнего и нижнего воротника соединяют стачным швом шириной 0,7—1 см, стачивают вытачки (если они есть), затем соединяют верхний и нижний воротник, складывая их лицевыми сторонами внутрь и обтачивая верхний срез швом шириной 0,5—0,7 см. Воротник вывертывают, край выметывают, воротник приутюживают.

Если воротник одинарный, то его концы и отлетной срез обрабатывают швом вподгибку и продергивают шнур или резинку. Одинарный воротник-капюшон может быть по краю с буфами, оборкой и т. п.

СОЕДИНЕНИЕ ВТАЧНЫХ ВОРОТНИКОВ С ГОРЛОВИНОЙ

Соединение с горловиной отложного воротника и воротника-стойки в изделиях с застежкой доверху. Существуют 4 способа соединения таких воротников с горловиной изделия.

Первый способ. Нижний воротник вметывают в горловину, совмещая надсечки воротника с плечевыми швами и серединой горловины спинки, а затем втачивают со стороны изнанки нижнего воротника швом шириной 0,7 см, шов направляют в сторону воротника (рис. 68, а). Верхний воротник подгибают на 0,6 см и настрачивают по горловине со стороны воротника на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края, перекрывая шов втачивания нижнего воротника. Этот способ применяют и при соединении воротника-стойки с горловиной, если верхний воротник по горловине настрочен (рис. 68, б).

Если воротник с прокладкой, то в горловину втачивают верхний воротник и прокладку со стороны прокладки швом шириной 0,7 см (рис. 68, в). Шов направляют в сторону воротника, нижний воротник подгибают и настрачивают по горловине.

При соединении воротника-стойки с горловиной срез нижнего воротника обметывают или подгибают (на тонких тканях) и с лицевой

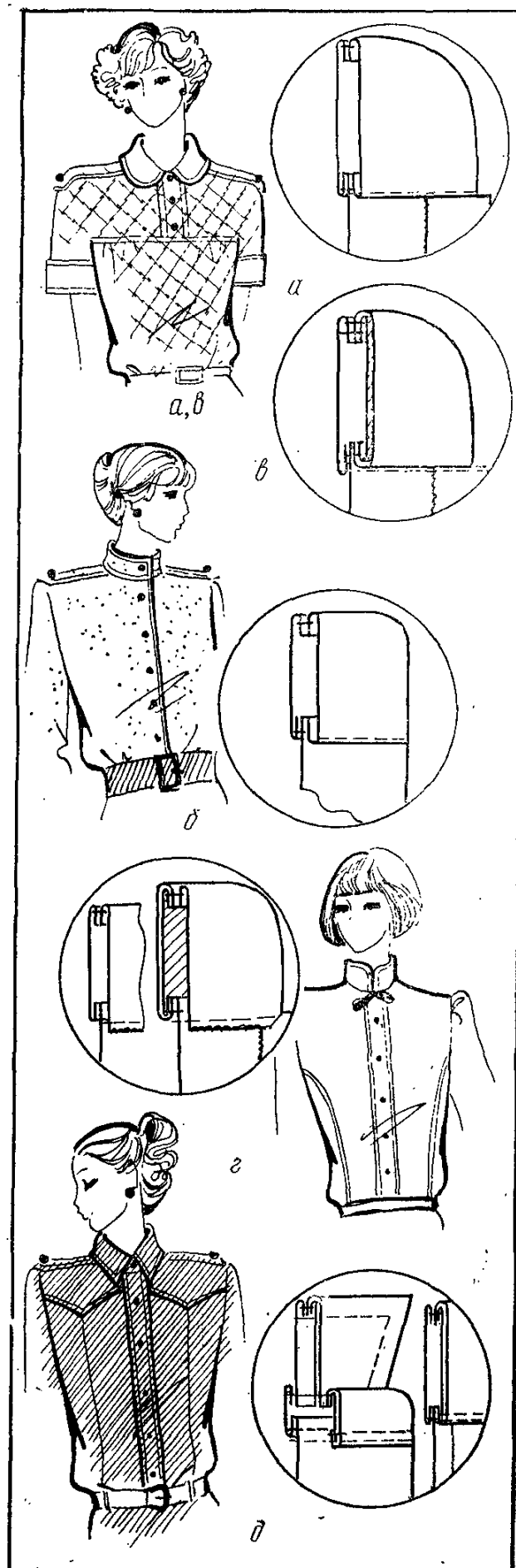


Рис. 68. Соединение воротника с горловиной первым способом

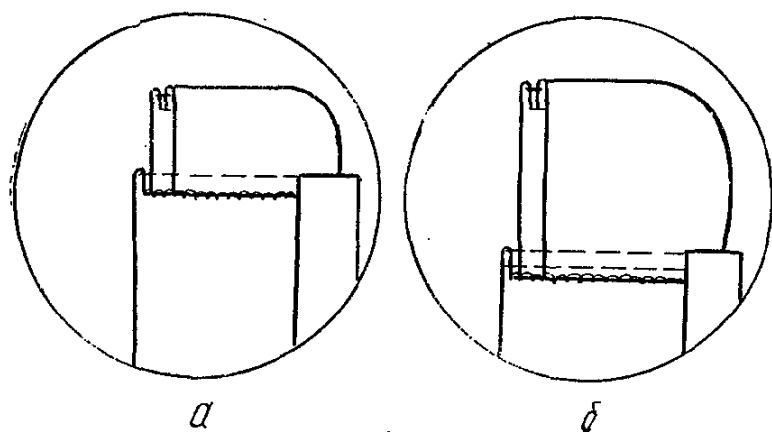


Рис. 69. Соединение воротника с горловиной вторым способом

стороны изделия в шов втачивания верхнего воротника прокладывают строчку, закрепляющую нижний воротник (рис. 68, г).

Если отложной воротник со стойкой и жесткой прокладкой, то в горловину втачивают нижний воротник, а верхний воротник, ранее соединенный по стойке с прокладкой, настрачивают (рис. 68, д).

Второй способ. Воротник-стойку и отложной воротник в изделиях из хлопчатобумажных тканей или трикотажного полотна соединяют с горловиной на стачивающе-обметочной машине швом шириной 0,7—0,8 см. Воротник накладывают на лицевую сторону изделия, подборта перегибают на изнанку, закрывая концы воротника, и втачивают со стороны воротника, одновременно стачивая уступы бортов (рис. 69, а). Борт вывертывают, шов расправляют и в отложных воротниках настрачивают на горловину изделия на расстоянии 0,4—0,5 см от шва втачивания воротника (рис. 69, б).

Третий способ. Верхний воротник выкраивают шире нижнего на 1,2—1,5 см. Верхний и нижний воротники втачивают в горловину изделия одновременно при ширине швов — горловины и нижнего воротника 0,7 см, верхнего воротника 1,9—2,2 см (рис. 70). Шов втачивания воротника направляют в сторону изделия, срез стойки верхнего воротника оттягивают, подгибают на 0,7 см или обметывают и настрачивают со стороны верхнего

воротника на горловину. Этот способ применяют в том случае, когда применение первого способа нежелательно из-за видимости строчки, настрачивающей верхний воротник и когда линия стойки воротника не имеет большего прогиба или выкроена под углом 45° к нитям основы, иначе будет затянута горловина. Этим способом втачивают воротники-хомуты, выкроенные под углом 45° к нитям основы, втачные воротники с низкой стойкой и т. п.

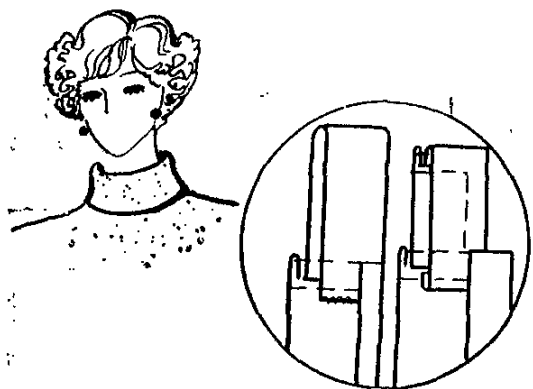


Рис. 70. Соединение воротника с горловиной третьим способом

Четвертый способ. Его применяют при соединении плосколежащих воротников, отложных, отстающих от шеи с расширенной горловиной, отложных драпированных воротников, расположенных не по всей длине горловины в изделиях с застежкой и без застежки. Воротник с горловиной соединяют вместе с подкройной обтачкой, реже с обтачкой, выкроенной под углом 45° к нитям основы.

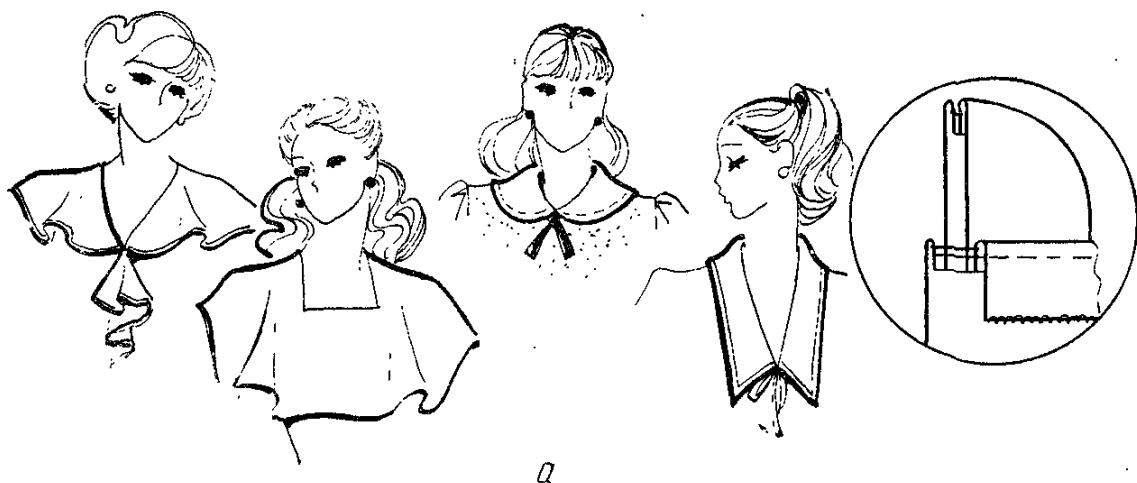
Части обтачки стачивают швом шириной 0,5—0,7 см, обметывают внутренний срез обтачки.

Воротник накладывают на горловину изделия, совмещая надсечки. На верхний воротник лицевой стороной вниз накладывают обтачку и втачивают воротник вместе с обтачкой в горловину со стороны обтачки швом шириной 0,7 см (рис. 71, а). В изделиях с застежкой обтачку предварительно притачивают к подбортам, которые перед втачиванием воротника отвертывают и накладывают на верхний воротник. При втачивании воротника обтачивают углы бортов. Шов втачивания воротника надсекают и настрачивают на обтачку на расстоянии 0,1—0,2 см от шва. Край обтачки прикрепляют к плечевым швам и горловине. При соединении с горловиной отложных воротников обтачку можно применять только по горловине переда. В этом случае в горловину спинки втачивают нижний воротник, верхний воротник подгибают и настрачивают.

Соединение воротников с обтачкой, выкроенной под углом 45° к нитям основы, можно применять в том случае, когда шов втачивания воротника закрыт воротником. При втачивании воротника в горловину обтачку перегибают вдоль изнанкой внутрь и накладывают на верхний воротник, обращая сгиб обтачки в сторону воротника. После втачивания воротника обтачку отгибают в сторону горловины, закрывая шов втачивания воротника и настрачивают на горловину, располагая строчку на расстоянии 0,1 см от сгиба. Если обтачка одинарная, то перед настрачиванием край подгибают.

В изделиях без застежки для удобства завязывания концов воротника и надевания изделия на перед может быть сделан небольшой разрез, в готовом виде прикрываемый бантом, или между началом и концом втачивания воротника оставляют свободный участок горловины длиной 5—6 см. При соединении воротника с подкройной обтачкой этот участок горловины обтачивают обтачкой (рис. 71, б). Если на перед лифа запроектирован разрез, то вначале до соединения воротника обрабатывают подкройной обтачкой разрез (рис. 71, в), а затем к обтачке переда притачивают обтачку горловины спинки (если она нужна) и втачивают воротник, как указано выше.

Соединение фантазийных воротников с горловиной изделия имеет некоторые особенности. В модели, показанной на рис. 71, г, концы воротника притачаны к переду изделия. При обработке



а

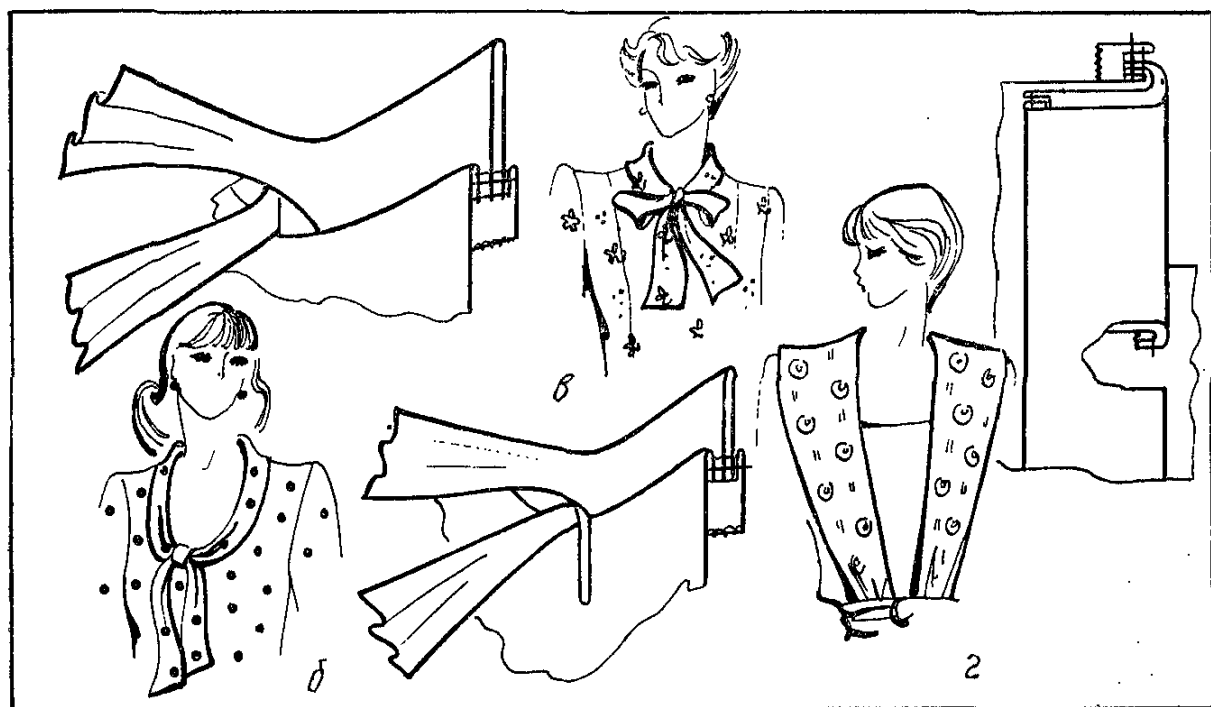


Рис. 71. Соединение воротника с горловиной четвертым способом

воротника эти срезы обметывают. Воротник втачивают в горловину с подкройной обтачкой, часть горловины переда между концами воротника обтачивают обтачкой (как изложено выше). Свободные концы воротника по намеченным на переду линиям приметывают к переду, закладывая по линии талии складки, и притачивают к переду на расстоянии 0,7—0,8 см от обметанного края.

В модели, показанной на рис. 72, а, концы воротника втачивают в швы соединения рукавов с полочками. Горловину полочек обтачивают при обтачивании бортов. Борт и горловину выметывают и приутюживают. Воротник обрабатывают, как изложено выше. Воротник вметывают в горловину спинки и приметывают к срезам рукавов, совмещая надсечки. Воротник втачивают в шов соединения рукава с полочкой со стороны изнанки полочки швом шириной 0,7 см; в конце втачивания верхний

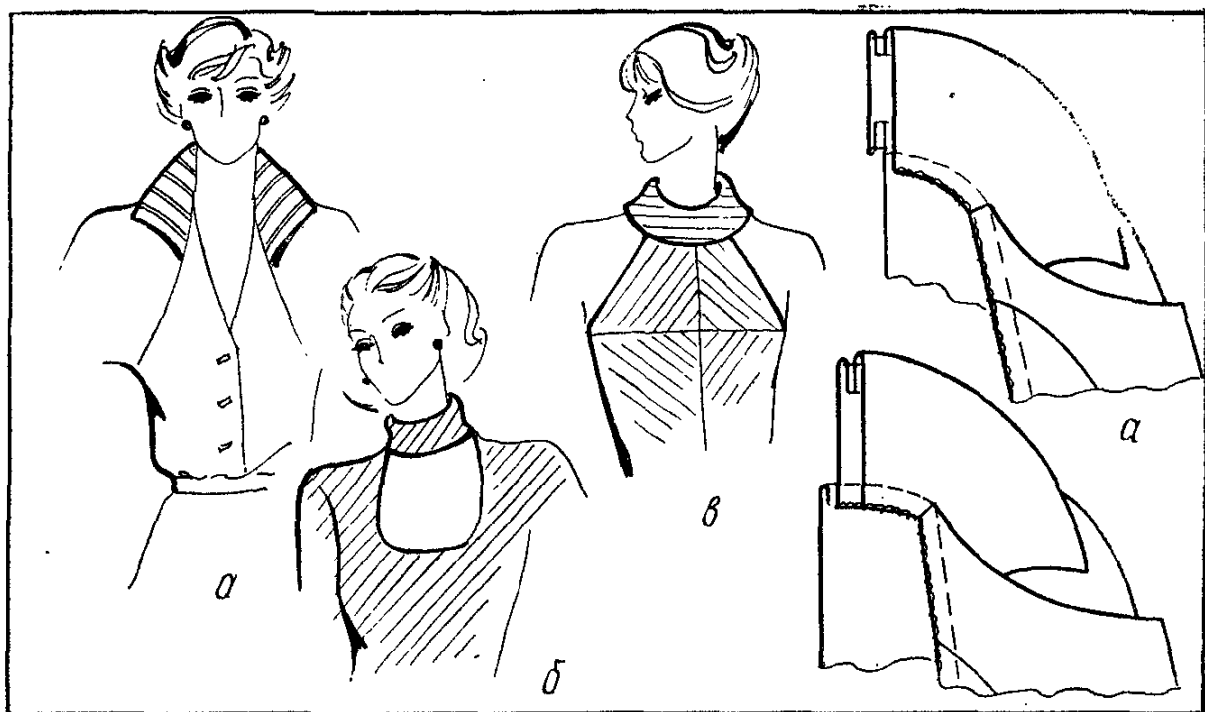


Рис. 72. Соединение втачных фантазийных воротников с горловиной изделия

воротник надсекают, отвертывают и в горловину спинки втачивают только нижний воротник, затем втачивают второй конец воротника в шов соединения рукава с полочкой. Швы соединения воротника с рукавами и полочками обметывают и направляют в сторону рукава, шов втачивания нижнего воротника в горловину спинки направляют в сторону воротника. Верхний воротник по горловине спинки подгибают или обметывают и настрачивают на расстоянии 0,1—0,7 см от края. Воротник может быть соединен с горловиной и рукавами также вторым способом.

В моделях, показанных на рис. 72, б и в, воротник-стойка не по всему периметру горловины.

Воротник обтачивают по верхнему и нижнему срезам на тех участках, которые не будут соединены с горловиной. По нижнему срезу воротника ставят надсечки, определяющие границы втачивания воротника в горловину. Воротник модели на рис. 72, в соединяют с горловиной первым способом. При этом нижний воротник втачивают в горловину, а верхний воротник подгибают и настрачивают по всему нижнему краю воротника. Воротник модели на рис. 72, б соединяют с горловиной четвертым способом. При этом одновременно обтачивают горловину переда и втачивают воротник в горловину на заданном участке.

Соединение с горловиной отложных втачных воротников в изделиях с лацканами. Существует 2 способа соединения таких воротников с горловиной изделия с лацканами.

Первый способ. Воротник (рис. 73, а) верхним воротником вверх накладывают на лицевую сторону изделия и вметывают в горловину со стороны воротника, совмещая концы воротника

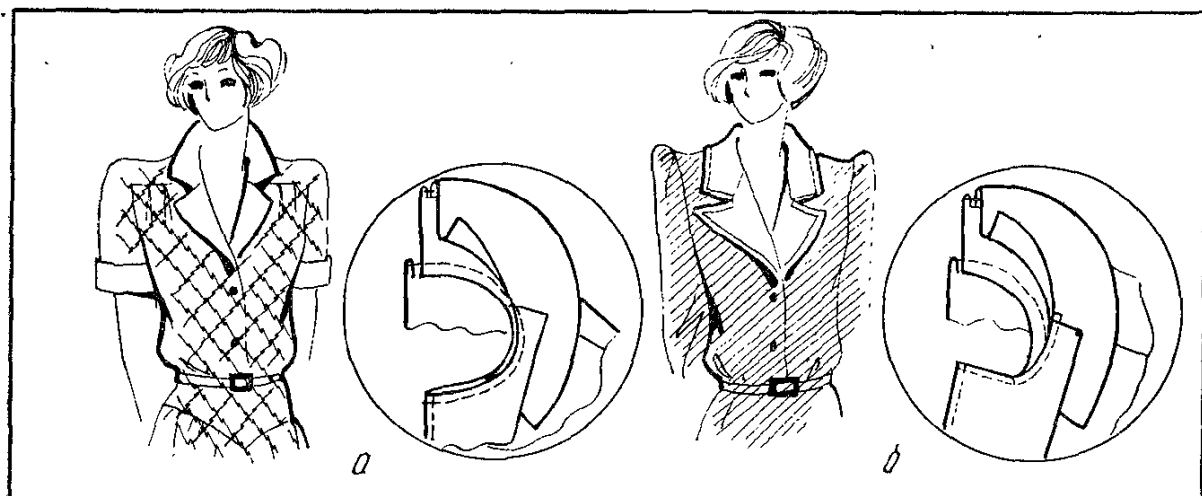


Рис. 73. Соединение втачных отложных воротников с горловиной в изделиях с лацканами

с надсечками, определяющими начало уступов бортов, середину воротника с серединой горловины спинки, причем на уровне плечевых швов верхний воротник надсекают и в горловину спинки вметывают только нижний воротник. Подборта лицевой стороной накладывают на лицевую сторону верхнего воротника. Стачивают угол левого борта, втачивают левую часть воротника в горловину переда, на уровне плечевых швов верхний воротник надсекают, отвертывают и в горловину спинки втачивают нижний воротник, затем втачивают правую часть воротника и стачивают угол правого борта. Углы бортов вывертывают, швы выправляют. Срез верхнего воротника между надсечками подгибают и настрачивают на горловину спинки, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Второй способ (рис. 73, б). Этот способ соединения воротника с горловиной применяют при изготовлении изделий из толстых материалов. Нижний воротник складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь и втачивают в горловину до надсечек, определяющих начало уступов бортов, срез верхнего воротника складывают с подбортами по линии раскёпов лицевыми сторонами внутрь и стачивают. Шов притачивания верхнего воротника к подбортам и шов втачивания нижнего воротника от концов до плечевых швов разутюживают, остальную часть шва заутюживают в сторону нижнего воротника.

Шов притачивания верхнего воротника к подборту прикрепляют ко шву втачивания нижнего воротника. Срез верхнего воротника по горловине спинки подгибают или обметывают и настрачивают.

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ, ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫХ С ПОДБОРТАМИ И ПОЛОЧКАМИ

К этому виду воротников относятся отложной воротник, в котором нижний воротник цельновыкроенный с полочками; воротник-стойка, цельновыкроенная со спинкой и полочками или

только с полочками; стояче-отложной воротник, в котором нижний воротник, до плечевых швов цельновыкроенный с полочками, по спинке стойка, цельновыкроенная или втачная; воротники, в которых нижние воротники, цельновыкроенные с полочками и отделочными деталями.

Для всех этих воротников характерно то, что верхний воротник выкроен вместе с подбортами или обтачкой для обработки срезов застежки как одна деталь.

Отложной воротник, в котором нижний воротник, цельновыкроенный с полочками (рис. 74, а). Части нижнего воротника складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы по стойке, и стачивают швом шириной 0,7 см. Шов разутюживают.

Нижний воротник складывают со спинкой изделия лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и вметывают в горловину спинки. В углах около плечевых срезов на полочках делают надсечки.

Нижний воротник втачивают в горловину спинки швом шириной 0,7 см с одновременным стачиванием плечевых швов швом шириной 1—1,5 см. Строчка в углах должна проходить на расстоянии 0,1 см от концов надсечки.

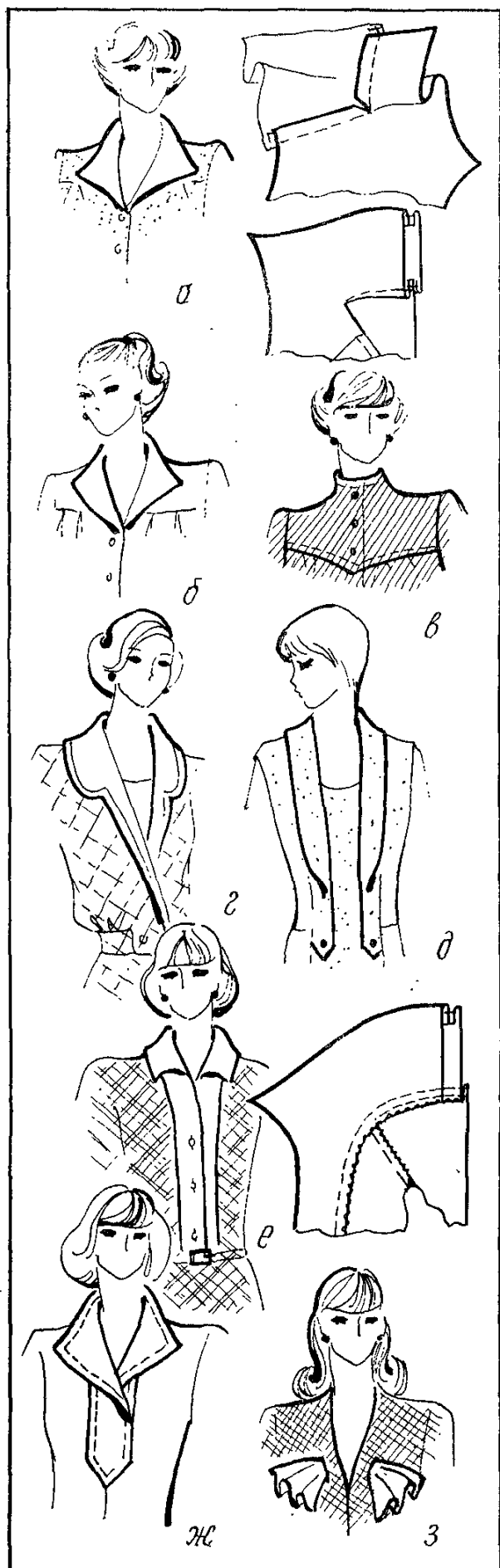


Рис. 74. Обработка цельновыкроенных воротников

Верхний воротник, выкроенный вместе с подбортами, соединяют посередине так же, как части нижнего воротника. Верхний воротник с подбортами лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая середины верхнего и нижнего воротников, а также внутренние углы воротника с плечевыми швами, уравнивают срезы и намечивают на расстоянии 0,6 см от срезов, посаживая верхний воротник в углах. Воротник обтачивают со стороны нижнего воротника, борта — со стороны полочек.

Воротник и борта вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и выметывают на расстоянии 0,5 см от края, образуя кант по линии обтачивания воротника — из верхнего воротника, по линии обтачивания бортов — из полочек, по линии лацкана — из подборта. Ширина канта 0,1 см. Край верхнего воротника по стойке подгибают внутрь и настрачивают, закрывая шов втачивания нижнего воротника на 0,1—0,2 см.

Стояче-отложной воротник (рис. 74,б). Если нижний воротник, цельновыкроенный с полочками до линии плечевых срезов, а по спинке втачной, то в горловину спинки втачивают нижний воротник, а затем притачивают его к частям нижнего воротника переда с одновременным стачиванием плечевых швов.

Если нижний воротник по спинке цельновыкроенный, то его несколько оттягивают на участке перехода от среза воротника к плечевому срезу, затем притачивают к частям нижнего воротника переда, одновременно стачивая плечевые швы.

Дальнейшая обработка аналогична обработке воротника, в котором нижний воротник, цельновыкроенный с полочкой.

Воротник-стойка (рис. 74,в). Цельновыкроенную стойку спинки и полочек оттягивают на участке перехода от среза воротника к плечевому срезу, величину оттягивания определяют в зависимости от материала и конструкции воротника. Стачивают плечевые швы и швы стойки. Если стойка по спинке втачная, то предварительно втачивают стойку в горловину спинки. Швы стойки разутюживают. Если стойка с прокладкой, то с изнаночной стороны стойки приметывают прокладку, предварительно стачав ее части. Верхний срез стойки и разрез переда (в изделии без застежки) обрабатывают подкройной обтачкой, как изложено выше.

Воротники, переходящие в цельновыкроенные детали переда лифа. В моделях, показанных на рис. 74, г и д, воротник обрабатывают, как указано выше. Но при обтачивании воротника (см. рис. 74, д) обтачивают хлястики, цельновыкроенные с полочками, а в модели на рис. 74, г обтачивают закругленный нижний срез правой полочки.

В моделях на рис. 74, е и ж верхний воротник, цельновыкроенный с подбортами, нижний воротник в модели на рис. 74, е, цельновыкроенный с отрезными передними частями полочек, а в модели на рис. 74, ж — со вставкой. До соединения воротника

с горловиной соединяют верхний воротник и подборта с нижним воротником и передними цельновыкроенными частями полочек. При этом стачивают части нижнего воротника, шов разутюживают. Верхний воротник и подборта складывают с нижним воротником, намечивают со стороны верхнего воротника и обтачивают воротник и борта, затем вывертывают и выметывают. Передние части полочек притачивают к полочкам, воротник втачивают в горловину спинки, швы обметывают и по горловине спинки настрачивают (см. рис. 74, е). В зависимости от материала и модели в горловину спинки можно втачать только нижний воротник, а верхний воротник подогнуть и, перекрывая шов втачивания нижнего воротника, настрочить.

В модели, показанной на рис. 74, з, бант, цельновыкроенный с полочками, концы его продернуты в петли. Обтачивают петли. Стачивают и обметывают плечевые швы. Стачивают обтачку горловины спинки и обтачки полочек, цельновыкроенные с концами банта. Швы разутюживают, внутренний срез обметывают. Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия и обтачивают срез горловины и концы банта со стороны обтачки швом шириной 0,5 см до надсечки, определяющей начало среднего шва переда. Шов обтачки горловины надсекают и настрачивают. Обтачку вывертывают, горловину выметывают со стороны обтачки, а концы банта — со стороны переда. Затем стачивают средний шов переда и одновременно шов, соединяющий концы обтачек переда; шов разутюживают, обметывают, обтачку прикрепляют к плечевым швам.

Воротники шалька, апаш и т. п. В этих воротниках верхний воротник, цельновыкроенный с подбортами, а нижний втачной.

Стачивают нижний воротник, шов разутюживают и соединяют нижний воротник с горловиной, как указано выше. Шов по спинке заутюживают в сторону воротника, а по полочкам разутюживают или заутюживают в зависимости от материала. Верхний воротник и подборта соединяют с нижним воротником и полочками, как было указано выше.

ОБРАБОТКА РУКАВОВ

Изготовление рукавов начинают с обработки вытачек, складок, подрезов, буф, драпировок, обработки и соединения оборок, беек с деталями рукавов.

Большим разнообразием отличается обработка низа рукавов, которая зависит от конструкции низа, ширины и длины рукава, степени прилегания к руке, толщины материала и должна быть увязана с обработкой срезов других деталей изделия. Обработка низа рукава может быть выполнена до и после стачивания нижнего (локтевого) шва рукава, до и после соединения рукава с проймой изделия.

Способы обработки низа
рукавов. Низ рукава может
 быть обработан швом впод-
 гибку, обтачным швом с об-
 тачкой, окантовочным швом,
 обметочной строчкой, с бей-
 кой, с оборкой, с притачной
 манжетой, с отложной ман-
 жетой, на резинке.

Шов вподгибку при-
 применяют при обработке пря-
 мых и расширенных рукавов
 с припуском на подгиб до
 0,7 см. Низ рукава переги-
 бают по намеченной линии
 на изнаночную сторону, под-
 гибают внутрь на 0,7 см, за-
 метывают и настрачивают
 на расстоянии 0,1 см от по-
 догнутого края или подши-
 вают на спецмашине одно-
 ниточного цепного стежка.
 В изделиях из толстых ма-
 териалов срез низа рукава
 предварительно обметывают
 и подшивают без подгиба.
 При обработке широких ру-
 кавов в изделиях из тон-
 ких материалов применяют
 узкий шов (0,2—0,3 см) с
 двойной подгибкой (см. об-
 работку срезов оборок).

Обтачной шов с об-
 тачкой применяют при
 обработке длинных и корот-
 ких рукавов, узких и широ-
 ких, с застежкой и без за-
 стежки внизу. По низу рука-
 ва могут быть обработаны
 буфы, мягкие вытачки,
 складки, вытачные рельеф-
 ные швы и т. д.

Верхний срез обтачки об-
 метывают или обрабаты-

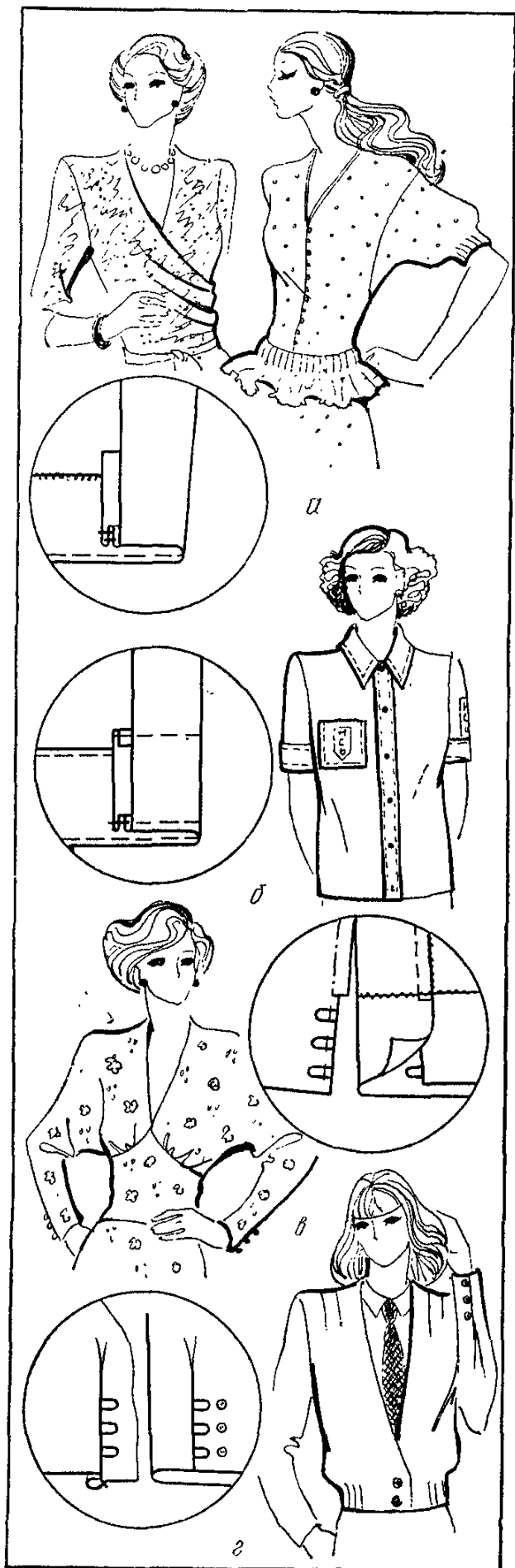


Рис. 75. Обработка низа рукавов
 обтачным швом

вают швом вподгибку шириной 0,5—0,7 см (рис. 75, а). Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону рукава и притачивают со стороны обтачки швом шириной 0,5 см, шов надсекают на вогнутых участках низа, отгибают в сторону обтачки и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от шва. Низ рукава заметывают, не доходя на 2—3 см от срезов нижнего шва, и притюживают. Нижний шов рукава и обтачку стачивают, совмещая концы шва притачивания обтачки к низу рукава. Шов обметывают, заутюживают в сторону локтевого среза или разутюживают. Низ рукава заметывают на участке нижнего шва и подшивают на спецмашине однострочного цепного стежка или вручную. Можно также верхний срез обтачки подогнуть на 0,7 см и притачать к рукаву. При изготовлении изделий из хлопчатобумажных тканей низ рукава может быть обработан на двухигольной машине с приспособлением МОНБ-1 (рис. 75, б).

В рукавах с застежкой, расположенной в нижней части шва рукава, до обтачивания низа рукава и срезов застежки к локтевому срезу рукава прикрепляют петли из шнура или рулика, располагая срезы петель в сторону локтевого среза рукава. Стачивают шов рукава до надсечки, определяющей верхний конец застежки (рис. 75, в), далее скрепляют его поперечной строчкой.

Если застежка рукава оформлена складкой, то петли накладывают по меловым отметкам на лицевую сторону рукава, прикрепляют и с лицевой стороны или изнанки (в соответствии с моделью) застрачивают складку на рукаве, закрывающую концы петель (рис. 75, г). Затем обрабатывают низ рукава обтачкой.

Низ рукава можно обработать окантовочным швом с закрытым срезом, полоской, сложенной вдвое, или с применением окантовывателя. При выполнении окантовочного шва на машине с окантовывателем низ рукава обрабатывают до соединения нижнего шва.

При обработке низа рукава притачной оборкой, воланом оборку, волан стачивают, обрабатывают срезы; стачивают и обметывают швы рукава. Оборку или волан складывают с низом рукава лицевыми сторонами внутрь и притачивают со стороны оборки или волана к рукаву швом шириной 1—1,5 см. Шов обметывают и заутюживают в сторону рукава. Для устойчивости оборки шов притачивания оборки может быть настроен на расстоянии 0,1—0,2 см от шва притачивания. В детских изделиях и в изделиях из хлопчатобумажных тканей можно притачать оборку или волан до соединения швов оборки и рукава, которые в этом случае стачивают одновременно одной строчкой.

В узких рукавах для устойчивости низа оборку по низу рукава соединяют с обтачкой. При этом подготавливают рукав и оборку, как указано выше. Обтачку стачивают и к ней притачивают оборку швом шириной 0,5—0,7 см, накладывая ее изнаночной стороной на лицевую сторону обтачки. Затем обтачку соединяют с низом рукава обтачным швом, прокладывая

строчку по строчке притачивания оборки. Край низа рукава заметывают, приутюживают и закрепляют строчкой с лицевой стороны, если шов обтачивания низа рукава не настроен на обтачку. Верхний срез обтачки прикрепляют к рукаву.

При обработке низа рукава рюшем на низ рукава по намеченной линии изнанкой вниз накладывают рюш и притачивают по строчке образования сборок или без предварительного образования сборок с применением спецприспособления. Нижний шов рукава стачивают и обметывают. Низ рукава обрабатывают швом вподгибку. Если расположение рюша совпадает с верхним краем подгибки низа рукава, то соединение рюша и подшивание низа выполняют одновременно. Рюш стачивают и соединяют с рукавом, застрачивая низ рукава. При изготовлении изделий из хлопчатобумажных тканей допускается притачивать рюш и застрачивать низ рукава до соединения нижнего шва. Нижний край шва закладывают на угол и закрепляют.

При обработке низа рукава с резинкой и оборкой оборку по низу рукава проектируют притачной или целой из рукава, двойной или одинарной. При одинарной оборке после стачивания нижнего шва рукава обрабатывают нижний срез рукава так же, как обрабатывают срез оборки. К низу рукава на расстоянии от среза, равном ширине оборки, притачивают полоску ткани, сложенную вдвое, швом шириной 0,5 см. Полоску отгибают, закрывая срезы, и настрачивают на рукав на расстоянии 0,1 см от сгиба, вкладывая резинку. Резинку скрепляют. Вместо резинки может быть продернут рулик и т. п., концы которого выводят наружу через петельку, обметанную на рукаве.

Обработку низа можно выполнить без притачивания полоски для резинки, если резинку прикрепить машинной строчкой.

При двойной оборке низ рукава перегибают наизнанку, подгибают внутрь на 0,7 см и прокладывают строчки: первую на расстоянии 0,1 см от подогнутого края и вторую — на ширину резинки, вкладывают и скрепляют резинку.

Притачную оборку притачивают к низу рукава со стороны оборки двумя строчками с расстоянием между ними 1 см, шов обметывают, отгибают в сторону рукава. Между строчками продергивают резинку.

При обработке низа рукава бейкой ее соединяют с низом рукава, как было указано выше. К верхнему краю бейки может быть притачана оборка, кант или кружево. Оборку притачивают к бейке со стороны оборки швом шириной 0,7 см. После притачивания бейки к низу рукава ее настрачивают на рукав на расстоянии 0,1—0,2 см от шва притачивания оборки. Стачивают и обметывают нижний шов рукава, внизу шов подгибают на угол и закрепляют.

При обработке низа рукава с резинкой низ рукава застрачивают швом вподгибку, одновременно вкладывая резинку.

Ширина внутреннего подгиба — 0,7 см, внешнего — равна ширине резинки плюс 0,2—0,3 см на каждый ряд резинки.

Притачные манжеты применяют обычно в рукавах прямых и широких, но с довольно плотным прилеганием к руке по низу. Манжеты могут быть с застежкой и без застежки, с прокладкой и без прокладки, целыми и состоящими из двух деталей (манжеты и подманжеты).

Перед соединением манжеты по низу рукава образуют сборки или закладывают складки согласно модели. В рукавах с застегивающимися манжетами обрабатывают участок нижнего среза рукава, где не будет притачана манжета (обработку выполняют швом вподгибку шириной 0,5—0,7 см) или обрабатывают разрез, чаще одной обтачкой (рис. 76, а).

При соединении манжеты с рукавом стачным швом обработанную манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами внутрь и притачивают к низу рукава со стороны рукава швом шириной 0,7—1 см, на 0,1 см за строчку, образующую сборки, шов обметывают или притачивают с одновременным обметыванием и заутюживают в сторону рукава (рис. 76, б).

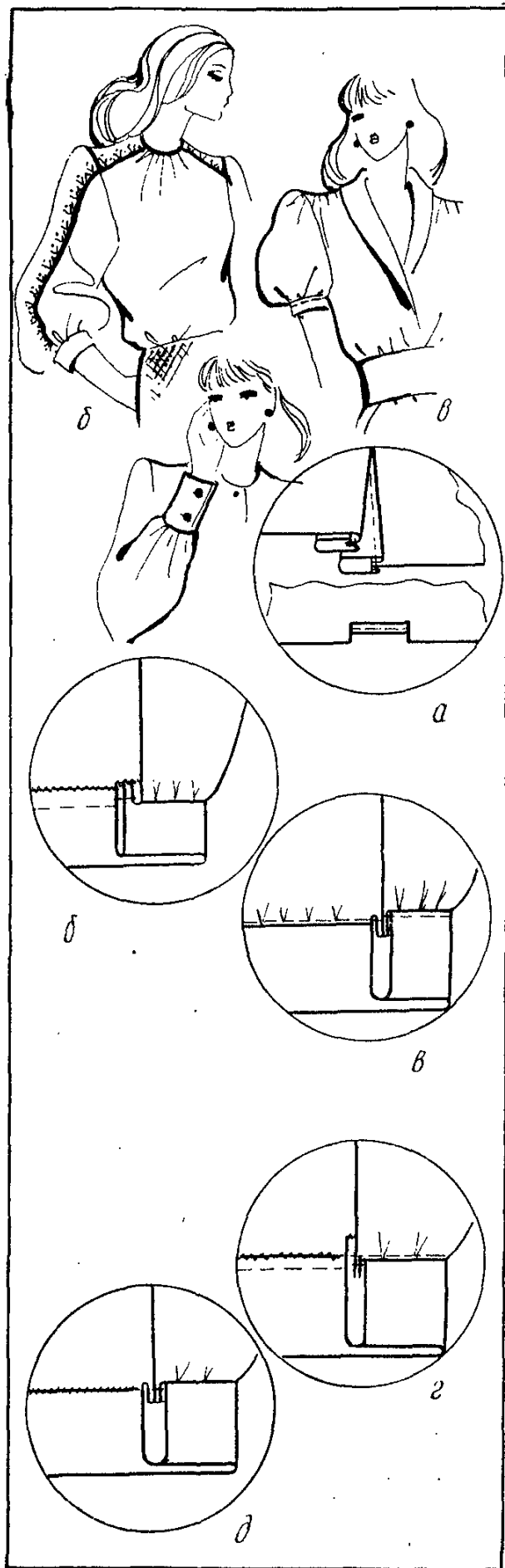


Рис. 76. Соединение притачной манжеты с низом рукава

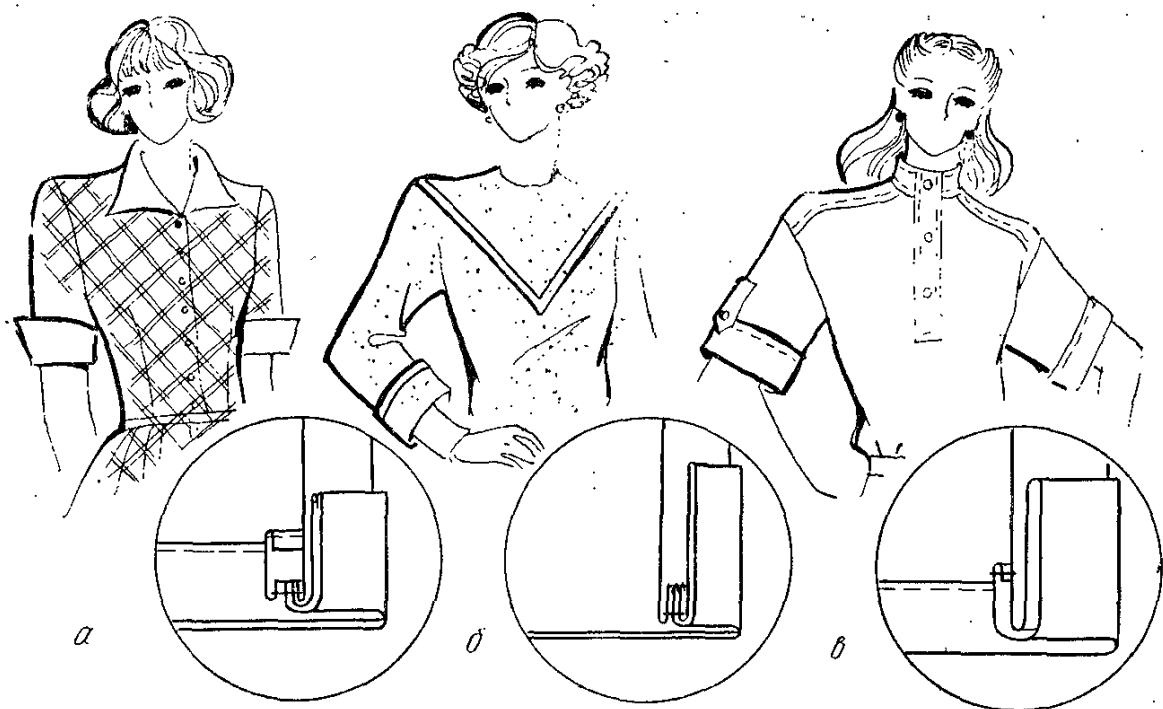


Рис. 77 Обработка низа рукава с отложной манжетой

При соединении манжеты с рукавом стачным швом с последующим настрачиванием манжету нижней стороной складывают с изнанкой рукава и притачивают со стороны рукава швом 0,7—1 см (рис. 76, в), шов отгибают в сторону манжеты, верхний срез манжеты подгибают внутрь на 0,7—1 см, если он не был застрочен, и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, перекрывая строчку притачивания манжеты.

В изделиях из толстых тканей к рукаву притачивают верхнюю сторону манжеты (рис. 76, г), а нижнюю сторону расправляют, срез обметывают и верхний срез нижней стороны манжеты прикрепляют строчкой с лицевой стороны около шва притачивания манжеты. Уголки нижней стороны закрепляют.

При индивидуальном изготовлении изделий из шелковых и шерстяных тканей нижнюю сторону манжеты подгибают на 0,7—1 см и подшивают с изнанки рукава вручную косыми стежками длиной 0,3 см, закрывая шов притачивания манжеты (рис. 76, д).

Применение приспособления марки 3-84 позволяет притачивать манжеты без предварительного изготовления сборок по низу рукава.

Отложную манжету применяют в рукавах как узких, так и широких по низу. Манжета может быть цельновыкроенной и отрезной.

Если манжета плотно не прилегает к рукаву, то при соединении ее с рукавом применяют обтачку (рис. 77, а). Верхний срез обтачки обметывают или застрачивают. Концы обтачки стачивают швом шириной 0,7 см. Швы расправляют или разутюживают. Обработанную отложную манжету накладывают на

лицевую сторону низа рукава, совмещая срезы, и приметывают. На манжету накладывают обтачку лицевой стороной вниз, притачивают к низу рукава швом шириной 0,7 см, шов надсекают и настрачивают на обтачку. Низ рукава выметывают, образуя кант 0,1—0,2 см из манжеты. Верхний край обтачки прикрепляют к низу рукава.

При соединении манжеты с рукавом без обтачки (рис. 77, б) манжету (подманжетой вверх) накладывают на изнанку рукава и притачивают к низу рукава швом шириной 0,7—1 см, шов обметывают. Выметывают низ рукава с образованием канта 0,1—0,2 см из манжеты в сторону изнанки рукава.

Цельновыкроенные отложные манжеты применяют в рукавах прямых и расширенных по низу. Низ рукава по намеченным линиям подгибают наизнанку, заметывают, срез низа подгибают внутрь на 0,7 см и притачивают к рукаву на расстоянии 0,1—0,2 см. Низ рукава приутюживают и отгибают на ширину манжеты на лицевую сторону рукава (рис. 77, в), заметывают и прикрепляют к шву рукава.

Низ рукава можно также обработать манжетой, имитирующей отложную, двумя способами. Первый способ применяют при обработке прямых рукавов. На изнаночной стороне рукава намечают линию на расстоянии от нижнего среза, равном удвоенной ширине манжеты в готовом виде. Низ рукава перегибают наизнанку, укладывая нижний срез около намеченной линии и приметывают. С лицевой стороны срез огибают рукавом и застрачивают складку, внутри которой располагают срез (рис. 78, а). Ширину застрачивания складки определяют в соответствии с моделью. Манжету отгибают, выправляют складку, выметывают, низ рукава приутюживают. По нижнему краю манжеты прокладывают строчку в соответствии с моделью.

В изделиях из хлопчатобумажных и шелковых тканей при ширине манжеты 4 см низ рукава с манжетой, имитирующей

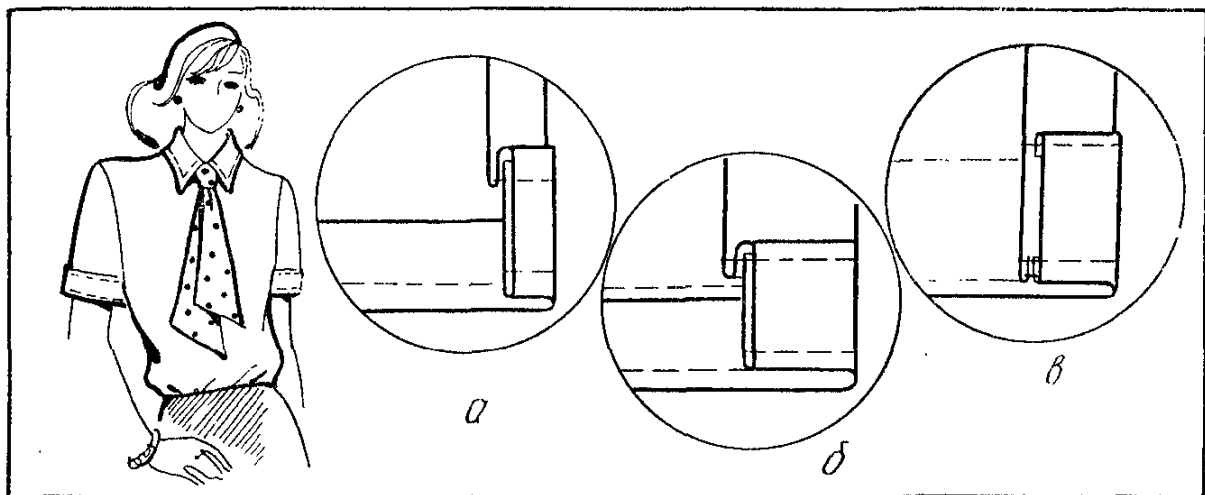


Рис. 78. Обработка низа рукава с манжетой, имитирующей отложную

отложную, можно обработать на двухигольной машине с приспособлением марки 3-115 за один прием (рис. 78, б).

В отличие от первого способа второй способ обработки манжет, имитирующих отложные, можно применять как в рукавах прямых, так узких и широких по низу. На изнанку низа рукава накладывают лицевой стороной манжету-обтачку и притачивают к рукаву швом шириной 0,5 см (рис. 78, в). Шов заутюживают в сторону обтачки. Верхний срез обтачки подгибают и настрачивают на рукав. Затем стачивают, обметывают нижний шов рукава. Нижний шов рукава может быть стачан и до настрачивания верхнего края обтачки, тогда на участке манжеты срезы шва не видны со стороны изнанки. Шов стачивают в два приема. Сначала стачивают манжету и нижнюю часть шва до надсечки, расположенной на 1 см ниже верхнего края манжеты (в готовом виде), при этом манжету стачивают по изнанке, а рукав с лицевой стороны. Шов разутюживают. Потом часть шва от надсечки до оката стачивают с изнанки рукава, шов обметывают. Затем настрачивают манжету по верхнему краю.

Особенности соединения рукавов рубашечного покроя и сложных покроев с проймой изделия. К изделиям с рукавами сложных покроев относятся изделия со спущенным плечом, прямоугольной проймой, рукавами, цельновыкроенными с погонами или кокетками, с рукавами, втачиваемыми не по всему периметру проймы и т. д.

Рукава рубашечного покроя могут быть соединены с проймами стачным, настрочным или запошивочным швом. Втачивают рукав в открытую пройму со стороны рукава, совмещая надсечки. Ширина стачного шва 1—1,5 см, ширина настрочного и запошивочного шва определяется моделью. Если в модели предусмотрена по пройме отделочная строчка и линия соединения мягкая, плавная, то при втачивании рукава стачным швом со стороны проймы подкладывают полоску ткани, выкроенную под углом 45° к нитям основы. Шов притачивания полоски к пройме разутюживают. Срезы полоски обметывают. Шов втачивания рукава в пройму обметывают и настрачивают с лицевой стороны (рис. 79, а). Затем стачивают и обметывают нижний шов рукава и боковой шов лифа. Шов разутюживают или заутюживают.

Рукав со спущенным плечом (рис. 79, б) соединяют с проймой в два приема. Сначала вметывают и втачивают нижнюю часть рукава, предварительно надсекая углы проймы, затем верхнюю часть, предварительно собрав на ней сборки или заложив складки. Втачивание производят по рукаву, совмещая надсечки, швом шириной 1—1,5 см. Концы строчек втачивания нижней и верхней частей должны совпадать. Шов втачивания рукава обметывают.

Если в модели линия проймы рукава переходит в линию подреза полочки или спинки, то одновременно втачивают верхнюю

часть рукава со стороны рукава и стачивают подрез по нижней стороне подреза, направляя обманный шов втачивания нижней части рукава в сторону рукава и сводя ширину шва к концу разреза на нет. Шов втачивания верхней части рукава и подреза обметывают и настрачивают, если строчка предусмотрена моделью.

В моделях с кокеткой, спущенной на рукав, после втачивания нижней части рукава по верхнему срезу рукавов, спинки и переда обрабатывают сборки, складки, буфы и т. д. На кокетке обрабатывают застежку, стачивают, обметывают, заутюживают или разутюживают плечевые швы.

При соединении кокетки накладным швом шириной не более 0,5 см срез кокетки подгибают и заметывают, предварительно обработав углы кокетки, как указано выше. При ширине шва настрачивания кокетки свыше 0,5 см срез кокетки обрабатывают подкройной обтачкой. Накладную кокетку накладывают на лиф по намеченным линиям, примечивают и настрачивают на заданном расстоянии.

Притачную кокетку складывают с лифом лицевыми сторонами внутрь и притачивают со стороны кокетки, совмещая надсечки, швом шириной 1—1,5 см.

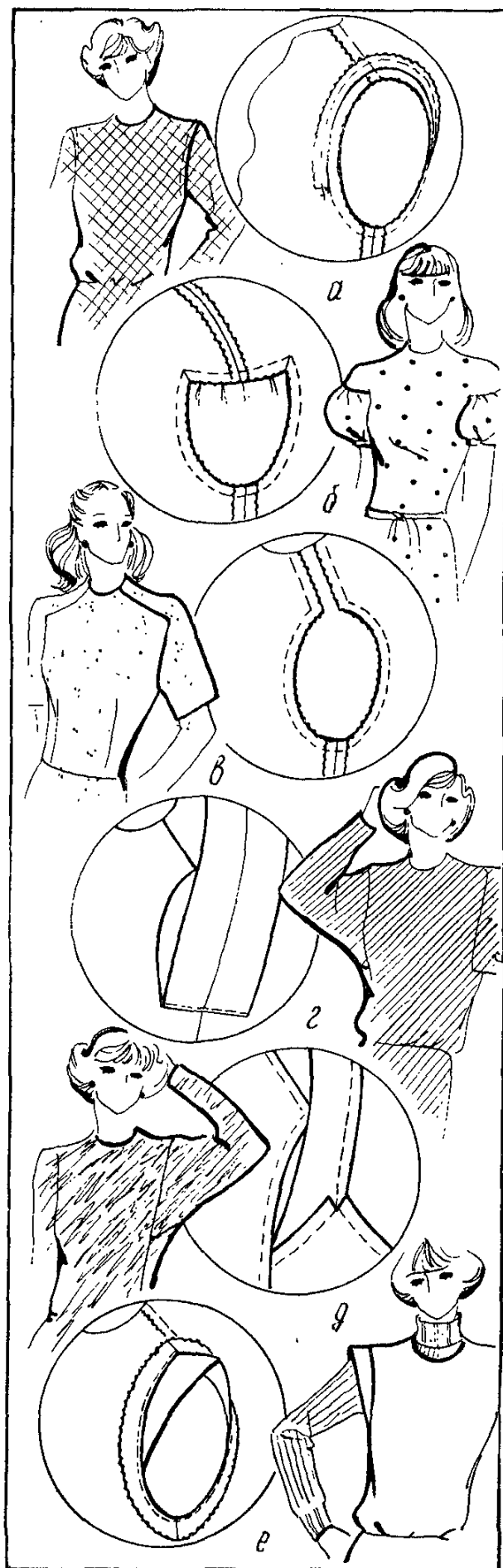


Рис. 79. Соединение втачных рукавов с проймой

Применение приспособления марки 995715 дает возможность притачивать кокетку к лифу с одновременным выполнением сборок по срезу лифа. Шов обметывают и заутюживают в сторону кокетки.

На рукаве, цельновыкроенном с погоном (рис. 79, в), в точках сопряжения оката с погоном (кокеткой) делают надсечки, рукав вметывают и втачивают в пройму со стороны рукава швом шириной 1—1,5 см. Затем притачивают погон к переду и спинке со стороны погона швом шириной 1—1,5 см; строчка в углах должна проходить на расстоянии не менее 0,1 см от надсечки. Швы притачивания погона и втачивания рукава обметывают одной строчкой. Швы притачивания погона заутюживают в сторону погона и настрачивают, если это предусмотрено моделью. При соединении погона накладным швом срезы погона подгибают на ширину строчки плюс 0,5—0,7 см и настрачивают. При ширине строчки более 0,5 см срез погона предварительно обтачивают.

Рукав с прямоугольной проймой соединяют в два приема. Сначала вметывают и втачивают верхнюю часть рукава до углов проймы швом шириной 1—1,5 см, совмещая надсечки и посаживая рукав со стороны рукава. Нижнюю часть рукава намечивают на нижнюю часть проймы, подгибая срез рукава на ширину шва втачивания рукава, и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края (рис. 79, г), или вметывают и втачивают, предварительно сделав надсечки в углах проймы.

В рукавах с прямоугольной проймой и ластовицей, переходящей в бочок (рис. 79, д) стачивают нижний шов рукава до надсечки, определяющей конец втачивания ластовицы. Бочок притачивают к спинке и переду изделия со стороны бочка швом шириной 1—1,5 см. Ластовицу притачивают к срезам рукава швом шириной 1—1,5 см, шов обметывают и заутюживают в сторону рукава. Затем вметывают и втачивают рукав в пройму со стороны рукава швом шириной 1—1,5 см. Конец и начало строчки втачивания рукава должны совпадать со строчками притачивания бочка, т. к. шов втачивания рукава является продолжением швов притачивания бочка. Швы обметывают и заутюживают.

Рукава, втачиваемые не по всему периметру проймы — рукав-крылышко, рукав-волан и другие этого типа (рис. 79, е) после обработки краев и соединения частей вметывают в пройму швом шириной 0,5—0,7 см между надсечками, определяющими положение рукава. Затем накладывают обтачку лицевой стороной на изнанку рукава и обтачивают пройму со стороны обтачки швом шириной 0,7 см, втачивая рукав. Шов обтачивания проймы надсекают и настрачивают на обтачку. Срез обтачки обметывают. Выметывают край проймы и шов втачивания рукава, образуя по пройме кант 0,1—0,2 см в сторону обтачки. Срез обтачки прикрепляют вручную, на машине

потайного стежка или настрачивают на машине, подгибая внутренний необработанный срез.

Соединение с проймами рукавов реглан. Соединение рукава реглан с проймой может быть выполнено до соединения нижнего шва рукава и после. Если в конструкции изделия нижний шов рукава совпадает с боковым швом лифа, то рукав может быть соединен с проймой до стачивания нижнего шва рукава и бокового шва лифа. Для предохранения срезов проймы от растяжения и закрепления посадки по пройме прокладывают строчку на расстоянии 1—1,2 см от срезов, при ширине шва втачивания рукава 1,2—1,5 см. Вметывают и втачивают рукава со стороны рукавов, совмещая надсечки. Ширина шва 1—1,5 см; срезы шва обметывают. Швы втачивания рукавов могут быть настроены с лицевой стороны изделия.

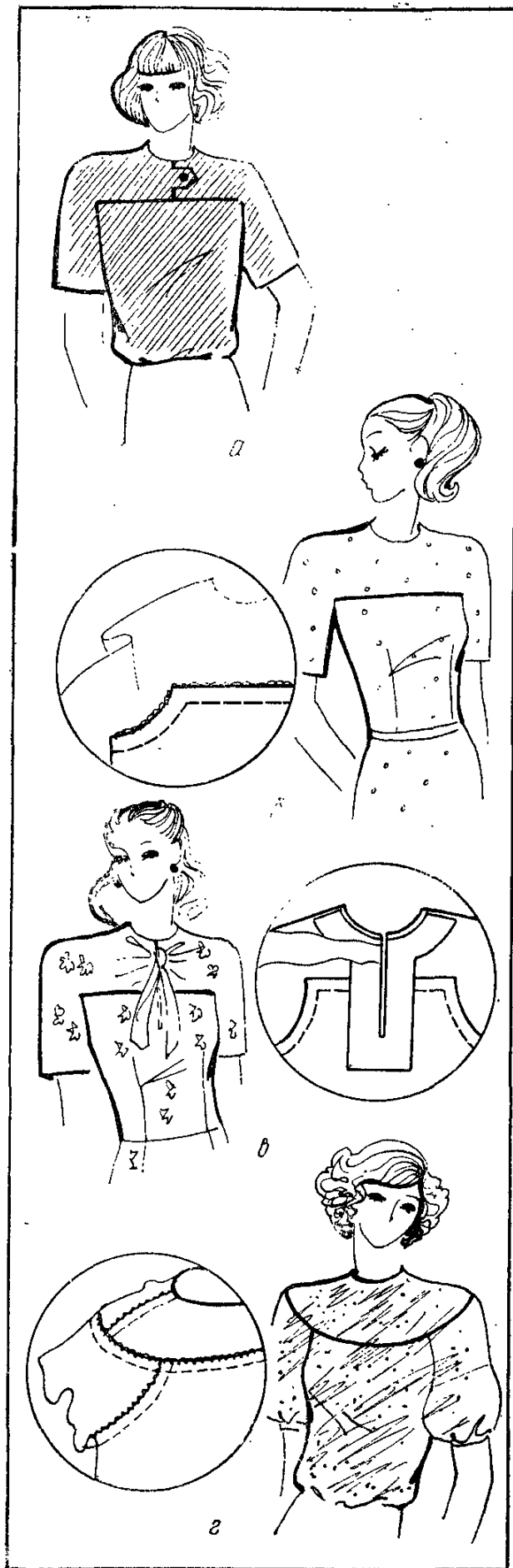
Рукава полуреглан соединяют с проймой до стачивания плечевых швов лифа. При стачивании плечевых швов стачивают средние швы рукавов или вытачки в верхней части рукава.

Перед обработкой рукавов реглан, цельновыкроенных с кокеткой, на кокетке обрабатывают края застежки, завязывающиеся или пристегивающиеся концы кокетки и т. д.

Если края застежки кокетки с подбортами, то после обработки правую и левую половинки кокетки складывают, совмещая линии полужаноса, и скрепляют нижний конец застежки поперечной строчкой на расстоянии 1 см от нижнего среза.

Завязывающиеся концы кокетки могут быть одинарными и двойными. Срезы одинарных концов обрабатывают аналогично срезам оборки. Двойные концы обтачивают подкройной обтачкой. Подкройную обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону конца кокетки и обтачивают со стороны обтачки швом шириной 0,5 см. Шов в уголках подрезают, в концах строчки обтачивания ставят надсечки, вывертывают, выметывают и приутюживают концы.

Пристегивающийся конец кокетки обтачивают до середины переда или в соответствии с моделью, в концах строчки ставят надсечки по горловине и нижнему срезу кокетки. Обтаченный конец кокетки вывертывают, выметывают, приутюживают. Правую часть кокетки лицевой стороной вверх накладывают на левую часть кокетки, совмещая надсечки посередине переда и сметывают от надсечки по горловине до надсечки по нижнему срезу кокетки. Затем правую часть кокетки отвертывают в сторону левой части, совмещая лицевые стороны, и срез обтачки правого конца притачивают к срезу левой части кокетки швом шириной 1—1,5 см со стороны изнанки обтачки; шов обметывают (рис. 80, а). Если кокетку соединяют с основной деталью накладным швом, то при ширине строчки более 0,5 см нижний



срез кокетки обтачивают подкройной обтачкой. В точках сопряжения кокетки с рукавом делают надсечки.

В зависимости от модели на перед и спинке по линии соединения кокетки закладывают складки, изготавливают сборки, буфы и т. д. Кокетку переда накладывают на перед лицевыми сторонами внутрь, совмещая середину переда и кокетки, и приметывают со стороны кокетки. Рукава вметывают в проймы. Втачивают рукава и притачивают кокетку одним швом шириной 1—1,5 см со стороны рукавов и кокетки, в углах строчка должна проходить от надсечки не менее чем на 0,1 см. Шов обметывают, заутюживают или разутюживают и настрачивают в соответствии с моделью (рис. 80, б).

При соединении кокетки накладным швом кокетку по намеченной линии накладывают на перед или спинку, совмещая середины переда или спинки, приметывают к переду или спинке и настрачивают между надсечками на заданном по модели расстоянии. Затем вметывают и втачивают рукава в проймы. Если концы кокетки завязываются, то для удобства надевания изделия и завязывания концов после соединения кокетки производят обработку разреза

Рис. 80. Обработка рукавов реглан в изделиях с кокеткой

посередине переда длиной 10—12 см (в зависимости от высоты кокетки). Разрез обрабатывают подкройной обтачкой, проходящей до горловины кокетки и притачиваемой к переду и обтачке концов кокетки швом шириной 0,3—0,5 см (рис. 80, в). После соединения кокетки стачивают верхние швы рукавов или верхние вытачки со стороны передней части рукава швом шириной 1—1,5 см, шов обметывают и заутюживают в сторону спинки или разутюживают. Затем стачивают нижний шов рукава и боковой шов лифа одним швом со стороны передней части рукава швом шириной 1—1,5 см, шов обметывают и заутюживают или разутюживают. Обрабатывают низ рукава в соответствии с моделью.

При обработке рукавов реглан в изделиях со спущенной кокеткой (рис. 80, г) рукава втачивают в проймы, как указано выше.

Обработка цельновыкроенных рукавов. Влажно-тепловая обработка цельновыкроенных рукавов с ластовицей зависит от их конструкции. Конструкция цельновыкроенного рукава с ластовицей (см. рис. 17) требует сутюживания спинки на 0,7—1 см на участке перехода от подреза для ластовицы к локтевому срезу для получения некоторого наполнения рукава на заданном участке и оттягивания верхнего среза рукава переда на 1 см.

Для предохранения шва втачивания ластовицы от осыпания подрезы для ластовицы обрабатывают подкройной или косой обтачкой, ширина которой равна сумме припусков на шов ластовицы (обычно 1,5 см) и на шов подреза (0,7 см). Обтачку изнанкой накладывают на изнаночную сторону основной детали, срезы обтачки и подреза уравнивают и притачивают по линии притачивания ластовицы. В конце подреза для ластовицы делают две-три надсечки. Обтачку отгибают в сторону подреза и заутюживают.

Верхние швы рукавов сметывают с посадкой спинки и стачивают со стороны переда швом шириной 1—1,5 см, шов обметывают, разутюживают или заутюживают к спинке. Ластовицу складывают со спинкой, срез ластовицы уравнивают со срезом обтачки и притачивают со стороны спинки у шва соединения обтачки. Шов обметывают. Затем стачивают нижний шов рукава, притачивают ластовицу к переду (так же, как и к спинке) и стачивают боковой шов. Швы обметывают.

ОГЛАВЛЕНИЕ

<i>Введение</i>	3
<i>Исходные данные для построения основы женского платья</i>	3
Измерение фигур женщин	3
Осанка	14
Припуски	16
Сравнительная характеристика систем конструирования	18
<i>Построение основы женского платья с втачными рукавами</i>	19
Сетка чертежа	21
Чертеж спинки	22
Чертеж переда	25
Вертикальные срезы и вытачки	27
<i>Конструирование втачных рукавов</i>	30
Чертеж основы рукава	32
Зауженный по всей длине и низу рукав	35
Втачной рукав из двух частей	36
Рукав с верхним и нижним швами	38
Рукава сложной формы	39
<i>Конструирование платья с втачными рукавами и углубленной проймой</i>	42
<i>Конструирование платья с цельновыкроенными рукавами</i>	49
Лиф мягкой формы	50
Лиф с цельновыкроенными рукавами отвесной формы	55
Лиф платья с короткими цельновыкроенными рукавами	58
Лиф платья с короткими цельновыкроенными рукавами и прямо- угольной ластовицей	59
Лиф платья с цельновыкроенными подрезными рукавами	61
Лиф платья с длинными цельновыкроенными узкими рукавами и ластовицей	63
<i>Конструирование платья с рукавами покроя реглан</i>	67
<i>Конструирование платья покроя реглан и полуреглан на основе платья с втачными рукавами</i>	73
<i>Конструирование платья комбинированного покроя</i>	75
<i>Конструирование воротников</i>	78
Воротники к платью с застежкой доверху	79
Воротники к платью с открытой горловиной	84
Воротники плосколежащие и фантази	87
<i>Конструирование юбок</i>	88
Прямые юбки	88
Юбки конической формы	91
<i>Конструктивно-декоративные элементы женской легкой одежды</i>	96
<i>Разработка конструкций моделей женской легкой одежды сложных форм</i>	107
<i>Изготовление легкой одежды сложных форм</i>	131
Выполнение отделок	131
Обработка воротников	150
Соединение втачных воротников с горловиной	155
Обработка воротников, цельновыкроенных с подбортами и поло- чками	160
Обработка рукавов	163