

Лекция №3 по дисциплине: «Технология изготовления костюма», 3 курс, 6 семестр.

Тема: «Способы стабилизации линейных размеров и форм деталей одежды».

Стабилизация линейных размеров и форм деталей верхней одежды.

Характеристика процесса дублирования

Характеристика процесса фронтального дублирования.

Обработка срезов деталей для предохранения их от растяжения.

Закрепление объемной формы деталей изделий.

Обработка краев деталей с целью их закрепления и фиксация швов

Деталям одежды (их поверхности) придают необходимую

формоустойчивость путем применения известных обработки деталей:

Дублирование – это соединение, в основном, мелких деталей с

термоклеевыми прокладками по всей поверхности детали швейного

изделия или ее части. Клеевые прокладочные материалы используют для

сохранения формы и придания повышенной упругости подбортам,

кокеткам, клапанам и т.д. Детали из прокладочных материалов с клеевым

покрытием выкраивают по форме основной детали так, чтобы обрезные

края прокладки входили в швы соединения на 1-2 мм. Детали и узлы при

дублировании обрабатывают в следующем порядке: укладывают основные

детали, на них укладывают детали прокладок, склеивают, охлаждают и

снимают обработанные детали.

Для сохранения формы и придания большей упругости прокладку в низ

рукавов располагают со стороны припуска на подгиб по ширине припуска

или шире его. Срезы прокладки могут не доходить до нижнего среза на 10-

15 мм, а до линии перегиба низа рукава – на 2 мм. Рисунок - 3 Схема

расположения прокладки в низ рукавов

В нижнем воротнике могут быть предусмотрена дополнительная прокладка в уголках. Способ соединения с горловиной и конструкция верхнего воротника определяют конструкцию прокладки.

Фронтальное дублирование – это соединение основных крупных деталей одежды с термоклеевыми прокладками по всей поверхности детали. • Фронтальное дублирование осуществляют на прессах типа CS–371 КМН–1S + CS-12-36A + 956A фирмы Паннония (Венгрия), АНВ-1690-7 фирмы «Майер» (Германия). • В зависимости от вида изделия и материалов детали переда дублируют по всей поверхности (рисунок 7) или по участкам.

Обработка срезов деталей для предохранения их от растяжения. Для предохранения срезов от растяжения и сохранения конструктивных линий по проймам и горловине, в зависимости от модели, по низу спинки со стороны припуска на обработку прокладывают клеевую кромку или полоски клеевого прокладочного материала.

Закрепление объемной формы деталей изделия • Объемную форму различных деталей изделия создают двумя основными способами и их сочетанием: конструктивным и ВТО. • Закрепленные ВТО деформации не являются устойчивыми. С течением времени в результате эксплуатационных воздействий приобретенные деформации частично или полностью релаксируются. • Эффективным способом повышения формоустойчивости ткани является закрепление деформированной структуры ткани, нитей путем наложения внешних связей – соединения сформованного материала с прокладками, кромками, нанесения на его изнаночную сторону склеивающих элементов, полимеров. Такая обработка приводит к повышению жесткости, упругости, снижению деформационной способности материалов. • При закреплении формы деталей, полученной ВТО, клеевыми прокладками одежда может иметь наиболее устойчивую форму, если направление нитей основы и утка совпадают с основными направлениями деформаций деталей одежды при эксплуатации.

Обработка краев деталей с целью их закрепления и фиксации швов •

Улучшению качества изделий способствует применение клеевой «паутинки» (фиксация подогнутых срезов деталей, соединительных и краевых швов) (рис.13-15). Обработка деталей и узлов одежды с применением клеевой «паутинки» производится в два этапа: • прокладывание «паутинки» по заранее намеченным местам на деталях одежды • прессование, при котором происходит соединение деталей одежды с «паутинкой».

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРОЦЕССАХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

Процесс изготовления одежды любого вида состоит из обработки отдельных узлов и деталей и последующей их сборки. • Детали и узлы одежды обрабатывают различными методами, представляющими собой всевозможные сочетания операций, выполняемых в определенной последовательности. • Методы технологической обработки деталей одежды – это различные сочетания операций, выполняемые в определенной последовательности и применяемые для соединения, формования, обработки краев и отделки деталей. • При изготовлении различных изделий применяют методы последовательной, параллельной и параллельно-последовательной обработки.

Метод последовательной обработки характеризуется последовательным выполнением всех операций на всех участках детали одним или несколькими инструментами (выполнение различных ниточных швов на швейных машинах, ВТО утюгами). При параллельном методе обработки выполняют одновременно все операции одним или несколькими инструментами (формование полочки на прессе, когда сутюживание осуществляется одновременно по всем участкам за один переход прессы с помощью специальной подушки). Метод параллельно-последовательной обработки представляет собой сочетание последовательного и параллельного выполнения операций.

Метод параллельной обработки является наиболее эффективным и требует применения специального оборудования или инструментов, приспособленных только для выполнения одной операции. Использование такого вида оборудования эффективно только в промышленном производстве. Метод параллельно-последовательной обработки дает возможность повысить производительность труда за счет применения оборудования, выполняющего одновременно несколько операций. Специализированное оборудование может использоваться как универсальное или специальное. Метод последовательной обработки менее производительный из-за последовательности всех переходов и выполняемых операций. Используется универсальное оборудование, позволяет полностью изготавливать изделия разных видов.

При разработке технологических процессов (ТП) для промышленного производства для каждой операции устанавливают следующие технологические параметры и режимы обработки в соответствии с видом, моделью, конструкцией изделия и применяемыми материалами: • расположение деталей при выполнении строчек, клеевых соединений и ВТО; • расположение, размеры и распределение посадки по срезам деталей; участки сутюживания, оттягивания и прессования деталей; • температуру, усилие и продолжительность прессования при ВТО деталей; • ширину швов, строчек, необходимые размеры деталей, частоту или длину стежков.

Для обеспечения необходимой точности соединения и обработки деталей устанавливают дополнительные отклонения от параметров, содержащихся в технических условиях. Допускаются следующие отклонения по ширине швов при искривлении строчек, краев и смещении срезов ткани: • по особо ответственным швам (плечевым, проймам) и краям деталей (борта, лацканы, листочки в клетку) + 1 мм; • по менее ответственным швам (боковые швы, швы рукавов и подкладки) и краям (клапаны, боковые и внутренние карманы) + 1,5... + 2,0 мм; • по неответственным швам и

краям (швы прокладки и подкладка карманов, низ изделия) + 2,5...+ 3,0 мм.

Допускаемые отклонения отделочных строчек, канта, рамки

устанавливают в зависимости от их ширины: • при ширине канта 2мм, отклонение = 0,5 мм; • при 5-7 мм - 1 мм, при ширине 10 мм - 1,5-2,0 мм. • Искривление строчек и краев деталей не должно превышать допускаемое отклонение d на длине L шва или строчки = $25d$.

Унифицированная технология изготовления одежды предусматривает единые, более рациональные методы обработки и сборки деталей и узлов одежды, обеспечивающие высокое качество и повышение производительности труда. Прогрессивная технология предусматривает соединение деталей за один технологический проход (например, одновременное соединение с рукавом верхней и нижней частей манжеты), исключение из технологического процесса ряда операций за счет рациональных способов обработки, применения различного рода приспособлений. Целесообразно выделять в процессе изготовления швейных изделий отдельные группы и рассматривать технологию обработки одежды по отдельным узлам в порядке технологической последовательности.

Различные методы обработки и сборки деталей и узлов одежды отражают в инструкционных (ИК) и инструкционно – технологических картах (ИТК), технологических картах (ТК). В ИК и ИТК входит технологическая последовательность на различные конструкции узлов одежды, состоящая из перечня технологически – неделимых операций (НТО) с выделением вида (ручных, машинных, спец. машинных и утюжильных (прессовых)) работ и указанием затрат времени на каждую НТО, технических условий их выполнения, используемого оборудования, инструментов, приспособлений. Каждая НТО изображается в виде промежуточной схемы технологической обработки. Инструкционно –

технологические карты помимо этого содержат схемы технологической обработки деталей и узлов с указанием последовательности операций.

Последовательность сборки швейных изделий Процесс изготовления одежды любого вида состоит из обработки отдельных узлов и деталей и последующей их сборки. В процессе изготовления одежды различных видов много общего и одновременно немало различий. Поэтому целесообразно выделить швейные изделия в отдельные группы и рассматривать технологию обработки одежды по отдельным узлам в порядке технологической последовательности. Ассортимент верхней одежды наиболее разнообразен. Но несмотря на это, в методах технологической обработки этих изделий много общего.

Начальная обработка деталей (обработка вытачек, соединение составных частей деталей, ВТО 2 - Обработка карманов 3 - Обработка бортовой прокладки 4 - Соединение бортовой прокладки с передом 5 - Обработка подборта 6 - Сборка бортов 7 - Сборка спинки 8 - Соединение переда и спинки 9 - Обработка воротника 10 - Соединение воротника с изделием или обработка горловины 11 - Изготовление рукавов и плечевых накладок 12 - Соединение рукавов и плечевых накладок 13 - Изготовление утепляющей прокладки(УП) подкладки 14 - Соединение утепляющей прокладки(УП) подкладки 15 - Окончательная отделка