**Машинные швы** [](https://zlobina-ov.ru/wp-content/uploads/2017/02/%D0%9C%D0%B0%D1%88%D0%B8%D0%BD%D0%BD%D1%8B%D0%B5-%D1%88%D0%B2%D1%8B.jpg)

Сегодня мы будем говорить о таких базовых понятиях, как **машинные швы**. Швы, выполняемые на швейной машинке, называются машинными. При пошиве изделия наибольший объем занимают именно машинные работы. Сейчас широко практикуются  клеевые, сварные  способы, но ниточный способ соединения деталей, обработки краев и отделки изделий наиболее популярен.  Элементами ниточного соединения являются:  стежок, строчка и шов.

**Машинные швы и строчки**

Необходимо иметь представление о стежках и строчках для того, чтобы изучить швы и правильно их использовать при пошиве изделий.

**Стежок** – это законченный цикл переплетения на материале одной или нескольких ниток между двумя проколами иглы.

Стежок по способу выполнения может быть:  ручной и машинный;

Машинный стежок по характеру переплетения может быть: челночный, цепной;

по числу нитей: одно, двух, трех и многониточным.

Длина машинного стежка колеблется от 1 до 10 мм.

**Строчка** – это последовательный ряд стежков,

Строчки могут выполняться на разных бытовых машинках. Они предназначены для выполнения разных операций: соединение деталей, обметывание срезов, выметывания петель, пришивания пуговиц, выполнения отделочных строчек и вышивки.  Линейная (прямая) строчка челночного стежка – самая востребованная,  Ею выполняется большинство швов: стачной, настрочной, обтачной, накладной, отделочный и так далее. Машинки, выполняющие такую строчку, называются универсальными.

Двух и многолинейные строчки цепного стежка могут выполняться на бытовых машинках – оверлоках. Применяются одновременно две, три, четыре и пять нитей при выполнении разных швов.

[](https://zlobina-ov.ru/wp-content/uploads/2017/02/%D1%80%D0%B5%D0%B3%D1%83%D0%BB%D0%B8%D1%80%D0%BE%D0%B2%D0%BA%D0%B8%D0%B4%D0%BB%D0%B8%D0%BD%D1%8B-%D0%B8-%D1%88%D0%B8%D1%80%D0%B8%D0%BD%D1%8B-%D1%81%D1%82%D0%B5%D0%B6%D0%BA%D0%BE%D0%B2.jpg)

Длина стежка в мм. или количество стежков в 1 см – частота строчки. Частота строчки зависит от вида материала и назначения шва. Более частая строчка применяется в швах, подверженных сильной нагрузке. Это — шов втачивания рукавов, в плечевых и боковых швах, шов сидения и другие.

Регулируется ширина зигзагообразной строчки в мм.

Номер иглы и ниток подбирается к конкретной ткани, из которой изготавливается изделие. Иглы не должны быть тупыми. Нитки подбираются в цвет ткани. Для отделочных строчек – согласно модели.

**Шов** – соединение нескольких слоев материала одной или несколькими строчками.

Швы представляют собой составляющую качества изделия, поэтому к ним предъявляются очень высокие требования:

1. Машинные строчки должны быть ровными.
2. Ширина шва должна быть одинаковой по всей длине шва.
3. Строчка при растяжении не должна лопаться.
4. Стежки должны быть качественными: одинаковыми по длине и переплетение нитей челночного стежка должно быть в середине толщины ткани.
5. Ткань по шву не должна быть припосажена (присборена).
6. Концы строчек в швах должны быть закреплены.
7. Строчка должна быть целостной. Если по какой-то причине строчка была не закончена, то необходимо ее продолжить только, сделав закрепку. На отделочных швах «надставки» не допускаются. Строчку необходимо распороть и выполнить заново.

Чтобы швы получились качественные, необходимо соблюдать правила выполнения швов: как складывать детали, с какого конца начинать строчку, по какой детали строчить и какой шириной шва.При выполнении строчки, если нет особых требований, изделие необходимо располагать слева, чтобы припуск шва находился справа от иглы. Расстояние от строчки до среза детали называется *шириной шва*. Ширина шва зависит от вида шва, модели, толщины и свойства ткани.  Готовые швы нужно приутюжить:  сначала с изнаночной стороны, потом с лицевой через проутюжильник.

Выбор тех или иных швов зависит от их назначения, осыпаемости ткани, наличия специального оборудования. При пошиве изделий без подкладки строчки и швы должны быть чистыми и ровными, так как все они являются открытыми. Во избежание прорубания материалов нельзя использовать тупые иглы, а давление лапки должно быть несильным.

**Виды машинных швов**

Все машинные швы по назначению условно делятся на три группы:

* соединительные,
* краевые,
* отделочные.

Так машинные швы рассматривают и на уроках технологии.

Условно, потому что есть швы, которые можно отнести сразу к двум разным группам.

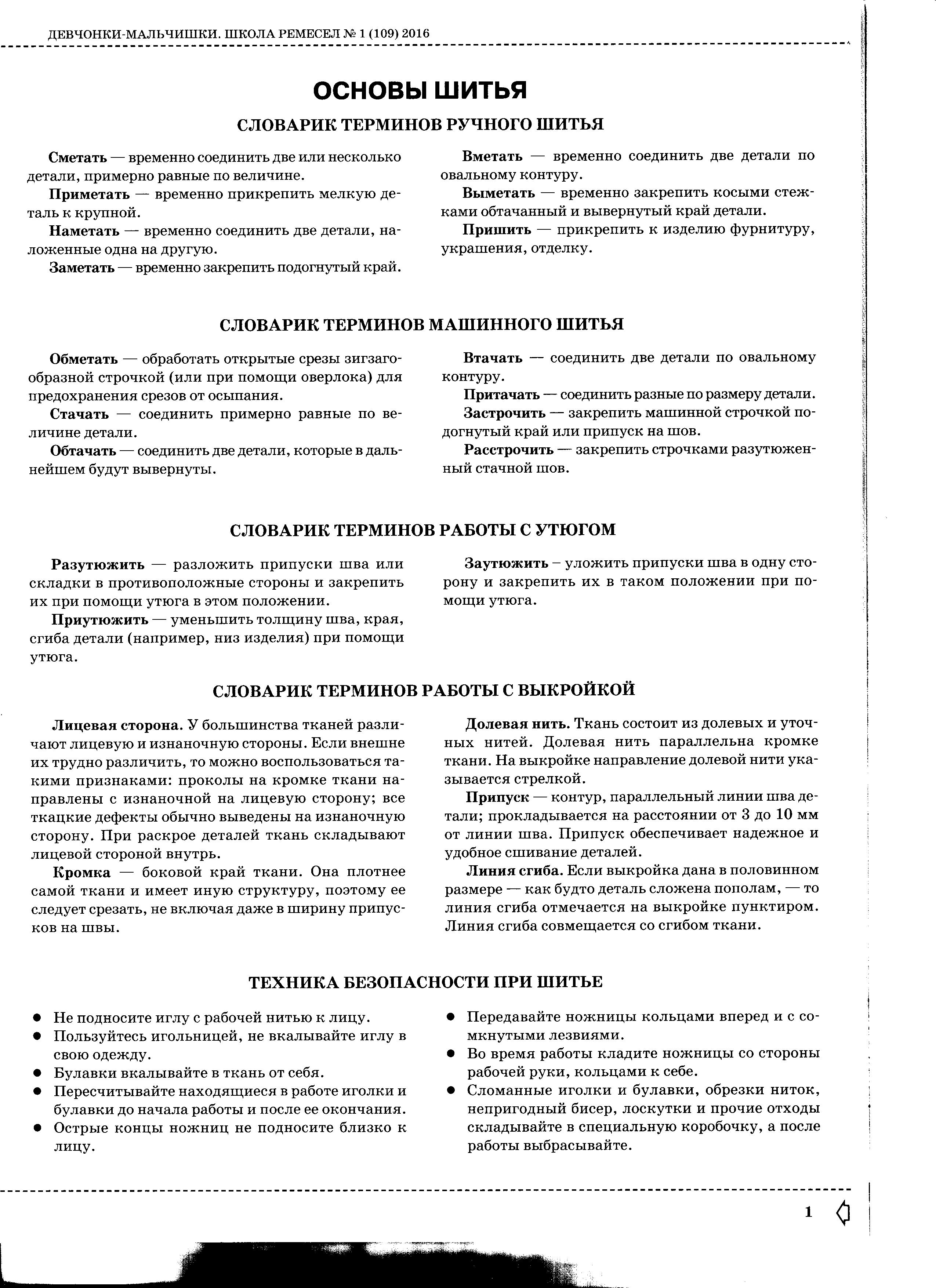
В каждой группе содержатся подгруппы и виды швов.

**Соединительными** швами соединяют детали изделия.

**Краевые швы**  тоже говорят сами за себя: ими обрабатывают все открытые края деталей: воротников, бортов, низа и так далее.

**Отделочными швами** мы украшаем одежду.  Декоративные рельефы также служат конструктивными линиями: с их помощью создают силуэт изделия. Швы, которыми обрабатывают складки и рельефы, называются отделочными.

Обо всех этих классах подробнее будем говорить по ходу применения их в работе.



**Домашнее задание**:

1. Потренируйтесь выполнять машинные швы на швейной машине под руководством взрослых. Для изменения длины стежков используйте регулятор.
2. Найди на поле слова из списка. Слова не пересекаются и общих букв не имеют, но могут «ломаться» под прямым углом в любую сторону любое количество раз.

Набивка, оформление, шов, стежок, строчка, шаблон, напёрсток, карандаш, игла, шило, зеркало, машинка, линейка, лекало, фурнитура

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| н | а | б | т | е | а | н | а | п | ё |
| ш | а | и | с | ж | к | ч | т | с | р |
| а | к | в | в | о | к | о | о | к | и |
| б | л | ш | о | с | т | р | а | л | г |
| ш | о | н | н | к | а | а | н | о | ф |
| и | л | о | и | к | а | р | д | р | о |
| л | и | а | ш | з | е | ш | а | м | л |
| е | н | м | о | ф | р | к | а | л | е |
| й | к | а | л | у | и | т | а | о | н |
| л | е | к | а | р | н | у | р | е | и |