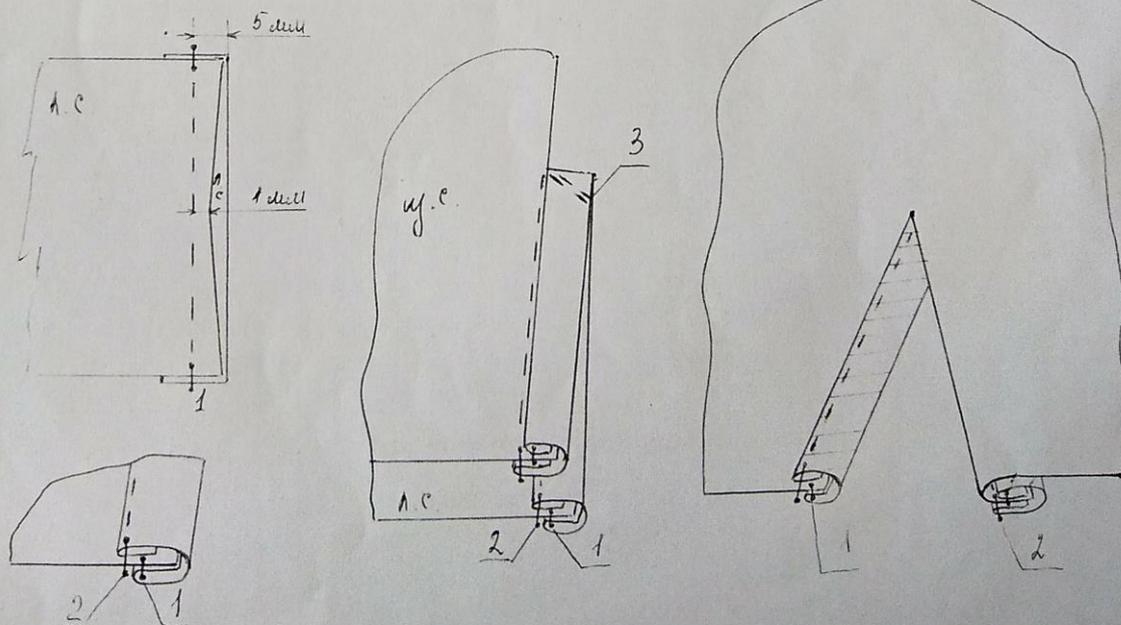


## ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ВНИЗУ РУКАВОВ С МАНЖЕТАМИ.

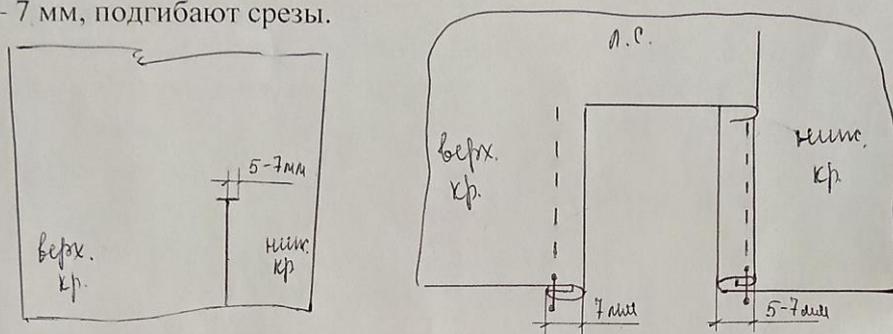
### Обработка застежки обтачкой.

1. Выкраивают обтачку шириной 2,5 – 3 см под углом 45° к нити основы.
2. Разрез раскладывают в разные стороны.
3. Складывают полоску и разрез соответственно лицевой стороной к изнанке.
4. Притачивают полоску к разрезу (1).
5. Полоской огибают срезы деталей и отворачивают полоску на лицевую сторону.
6. Край полоски с лицевой стороны настрачивают строчкой (2), отступив от края 1 мм.
7. Складывают окантованный край разреза лицевой стороной внутрь и выполняют закрепку в углу разреза (3).
8. Вывертывают разрез на лицевую сторону и накладывают верхний край на нижний.
9. Приутюживают готовый разрез.



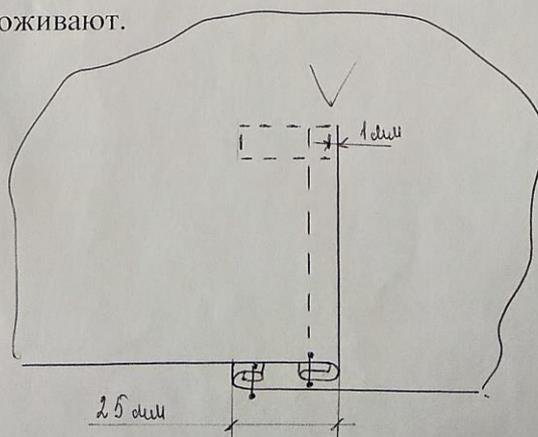
## Обработка застежки без обтачки.

При обработке застежки без обтачек сначала по подсобному лекалу намечают линию разреза и по намеченной линии деталь разрезают строго по нити основы, делая в конце разреза подрезы под прямым углом на величину 5 – 7 мм. Параллельно разрезу застежки, отступив от поперечных подрезов 5 – 7 мм, подгибают срезы.



По краю, образующему верхнюю сторону застежки, срез подгибают в сторону изнанки, а по краю, образующему нижнюю сторону застежки, - на лицевую сторону. Срезы подгибают внутрь на 5 – 7 мм и застрачивают узким швом вподгибку с закрытым срезом.

Обработанный край верхней стороны застежки накладывают на нижний, образуя складку, при этом величина захода одного обработанного края на другой равна 2 – 2,5 см. Складку закрепляют на стачивающей машине строчкой по форме прямоугольника так, чтобы срезы сверху застежки были расположены между строчками закрепки. Застежку в готовом виде приутюживают.

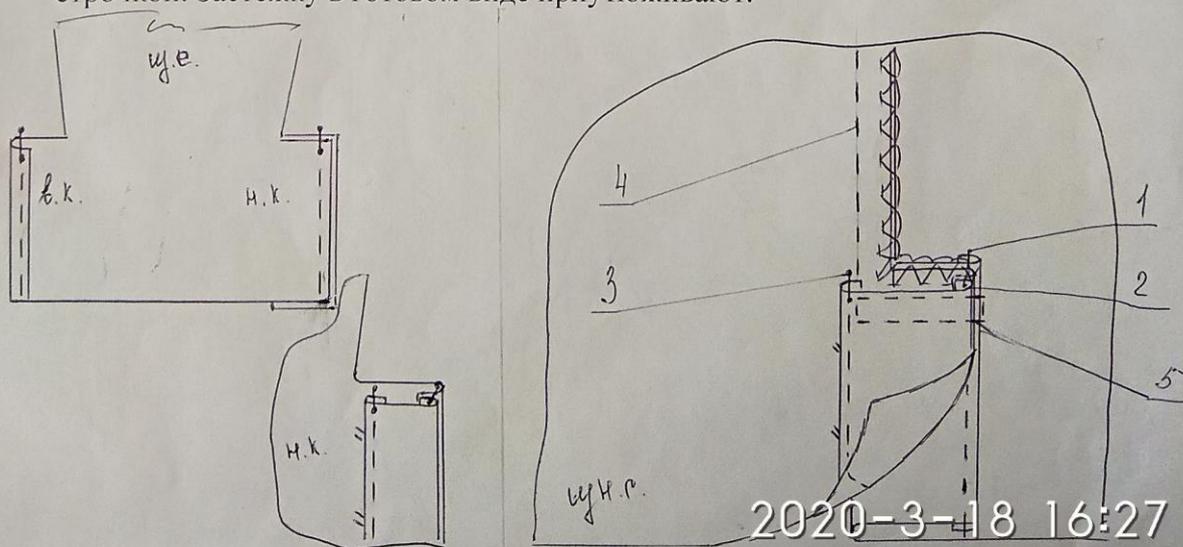


2020-3-18 16:26

## Обработка застежки на продолжении шва рукава.

Обработка застежки, расположенной на продолжении шва рукава, состоит в следующем. По шву рукава на участке застежки при раскрое делают припуски. Срез припуска, образующего верхнюю сторону застежки, перегибают в сторону изнанки на 5 – 7 мм и застрачивают на расстоянии 1 – 2 мм от подогнутого края. Срез припуска, образующего нижнюю сторону застежки, обрабатывают обтачкой, выкроенной по форме припуска. Внутренний срез обтачки перегибают в сторону изнанки на 5 – 7 мм и застрачивают на 1 мм от края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срез обтачки предварительно обметывают. Обтачку накладывают на лицевую сторону припуска, образующего нижнюю сторону застежки, лицевой стороной вниз и обтачивают деталь со стороны обтачки. Ширина шва 5 – 7 мм. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов выправляют, образуя кант в сторону обтачку шириной 1 – 2 мм, и приутюживают. Внутренний край обтачки прикрепляют к основной детали в нескольких местах вручную потайными стежками.

После обработки краев застежки производят стачивание срезов рукава до конца обработанной застежки, затем деталь поворачивают на угол 90° и скрепляют обработанные припуски застежки двойной обратной строчкой. Застежку в готовом виде приутюживают.



Скан или фото выполненной работы присылать на электронную почту по адресу [bikovas@yandex.ru](mailto:bikovas@yandex.ru) до 23.03.2020