

Тема

Изготовление лекал

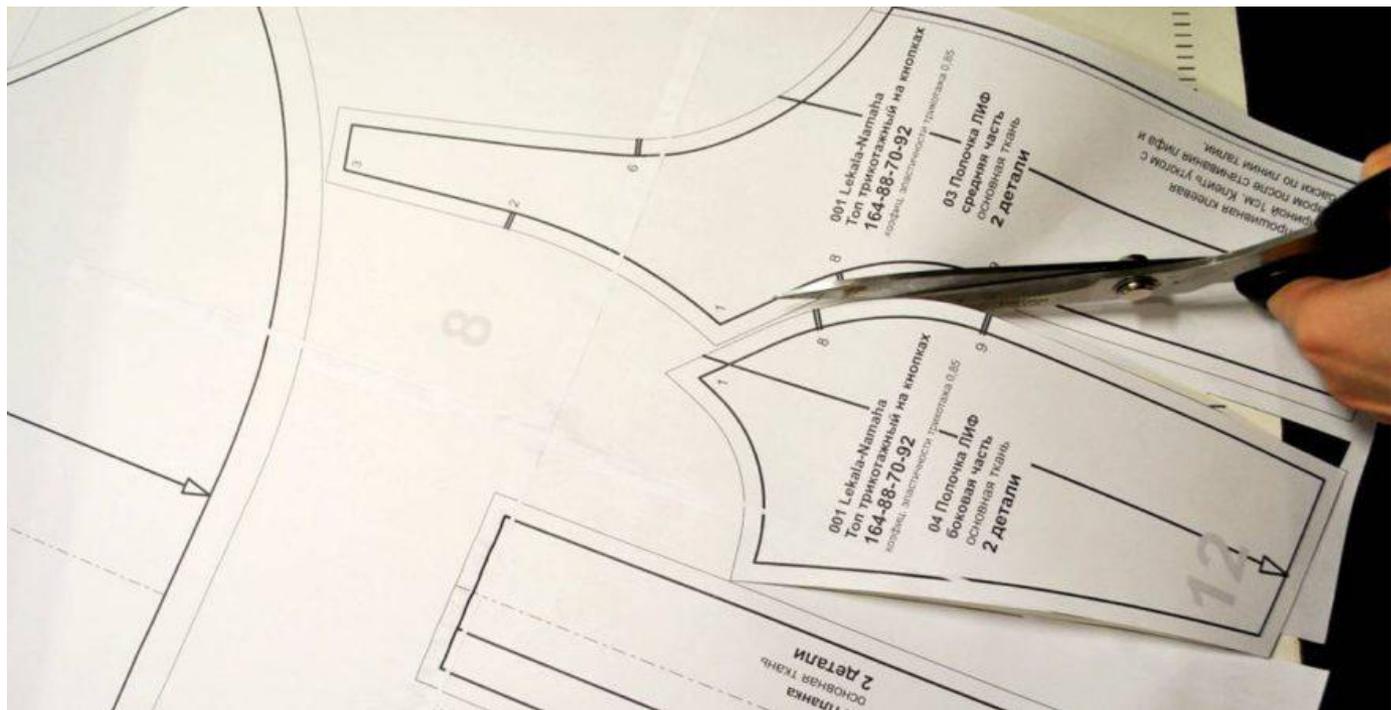
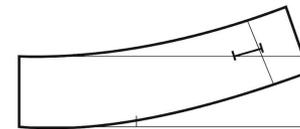
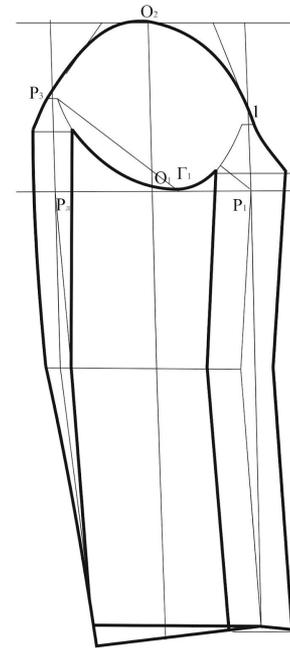
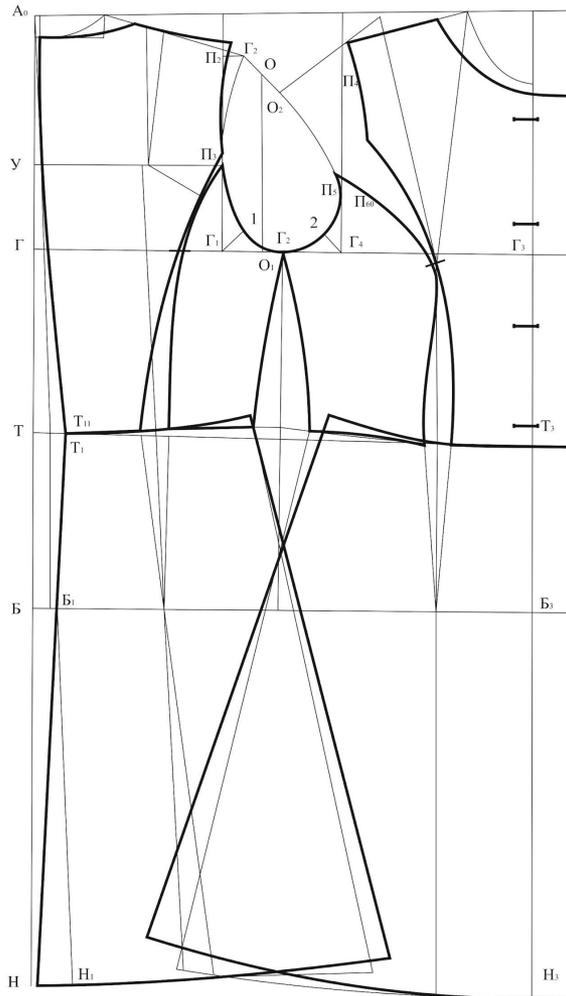


Чертёж модельной конструкции изделия



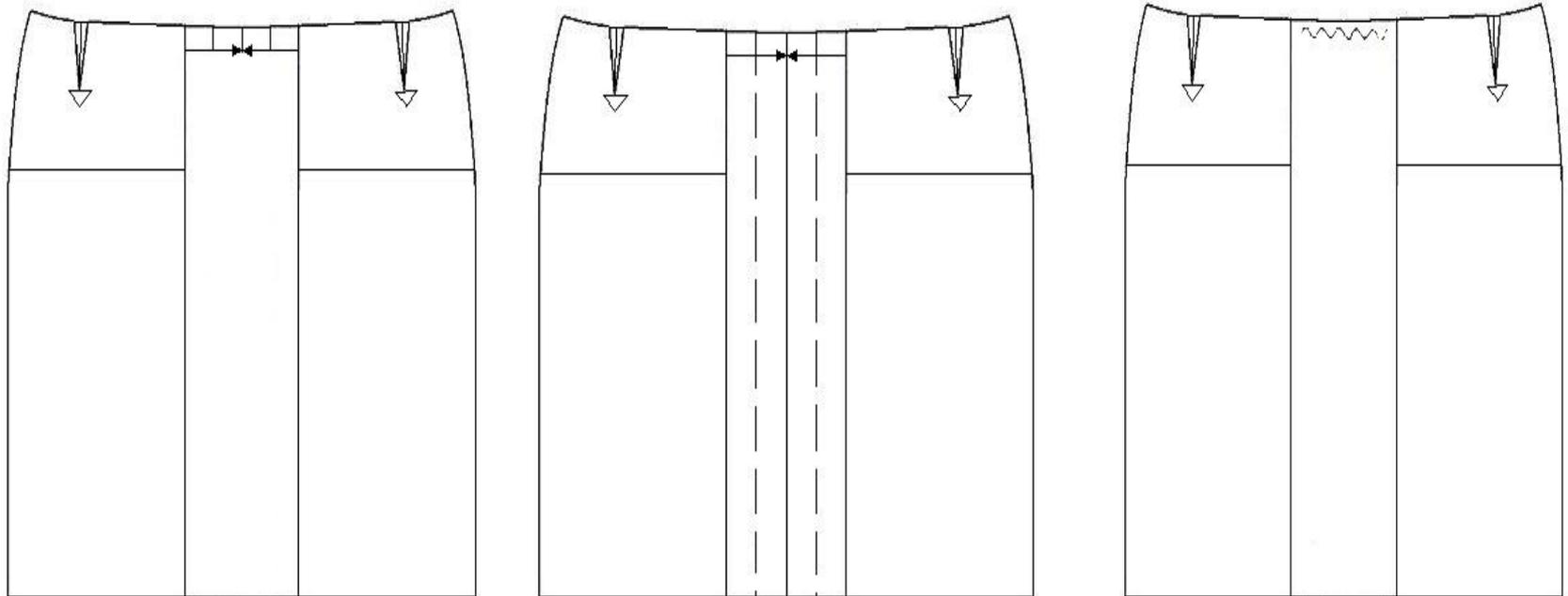
ЭЛЕКТРОКАРТОН – это сильно прессованный и лощеный картон. Изготавливается из 100% сульфатной хвойной небеленой целлюлозы.

Лекала изготавливаются из картона толщиной от **0,9 мм** до **1,62 мм**.



Технические условия на изготовление лекал

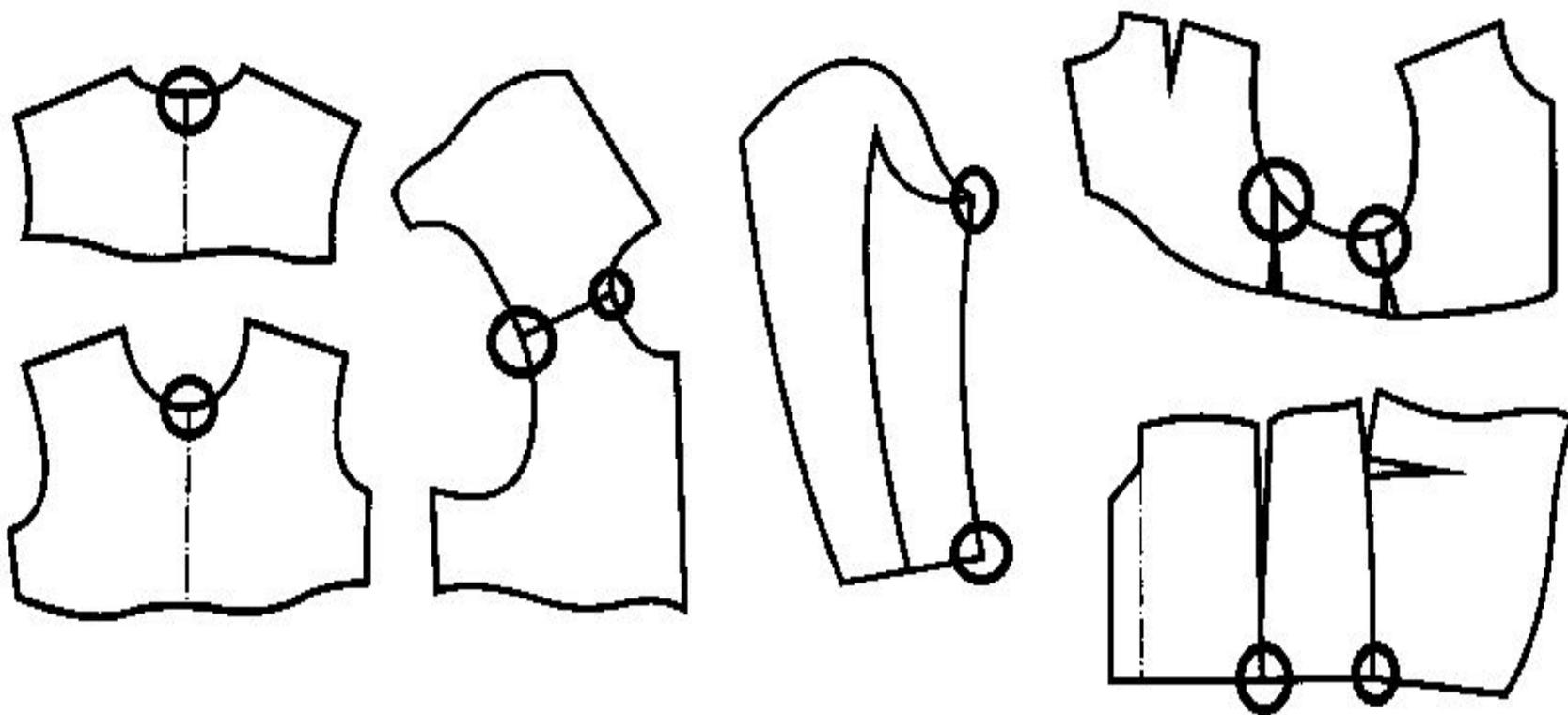
1 Переснять все детали модельной конструкции с чертежа изделия, при этом обязательно перевести все конструктивные уровни (линию груди, талии и бёдер на спинке и переде, уровень ширины рукава и уровень линии локтя и так далее), при наличии сборки или складок указать их место расположения



2

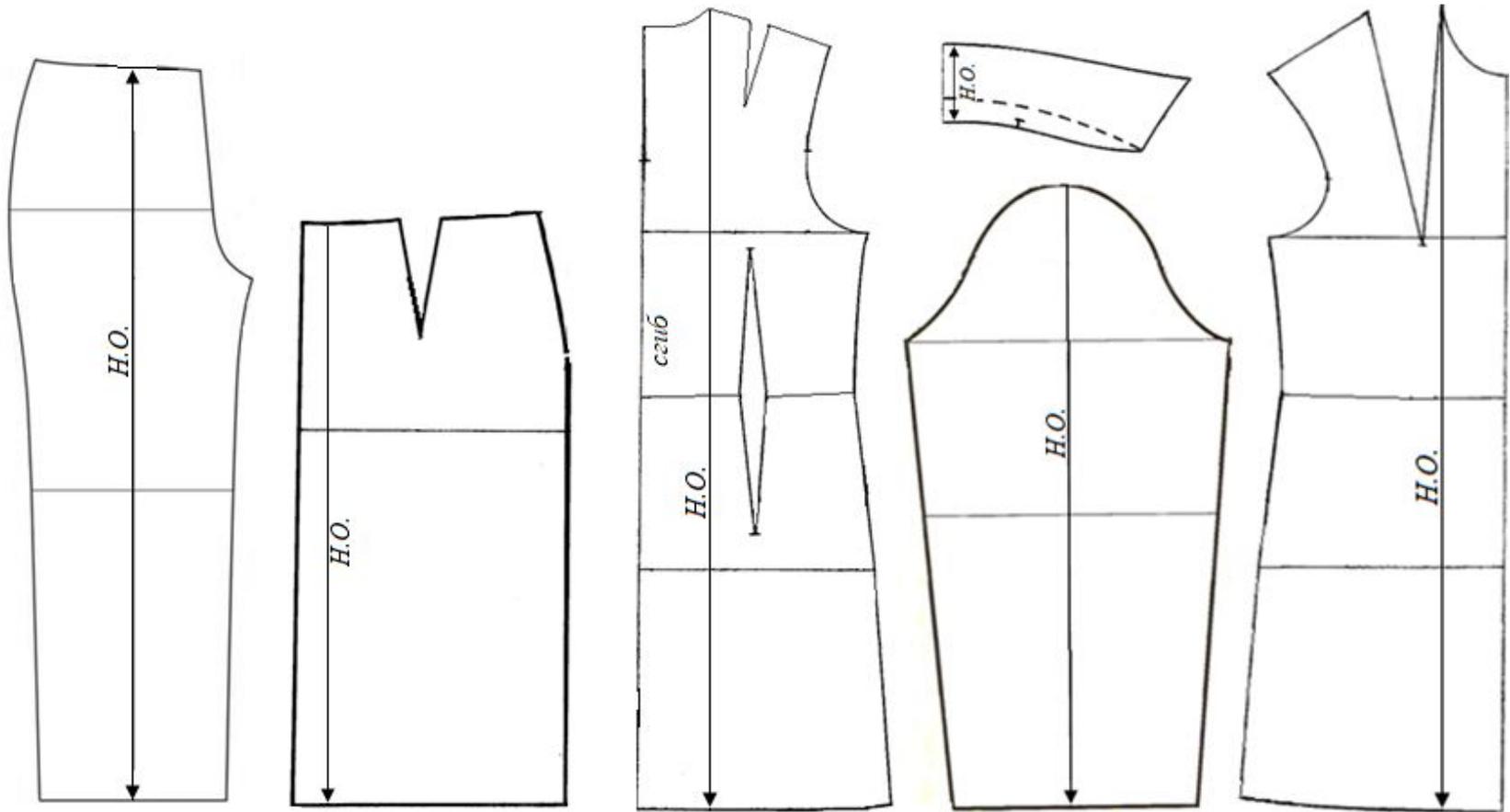
Проверить сопряжение и длину деталей изделия в местах их соединения, совпадение основных конструктивных уровней (линии груди, талии и бёдер)

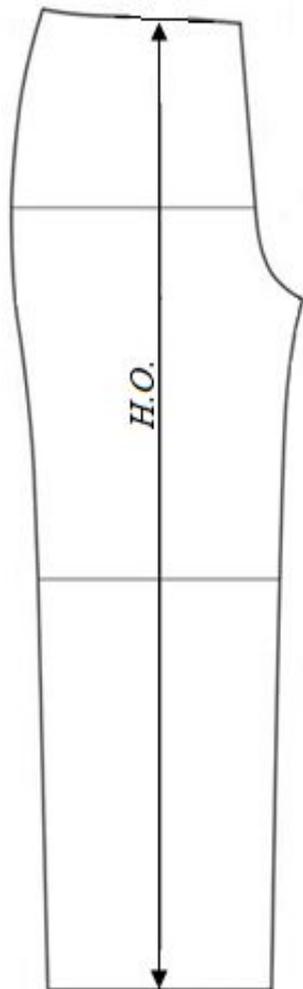
При несовпадении производят корректировку



3

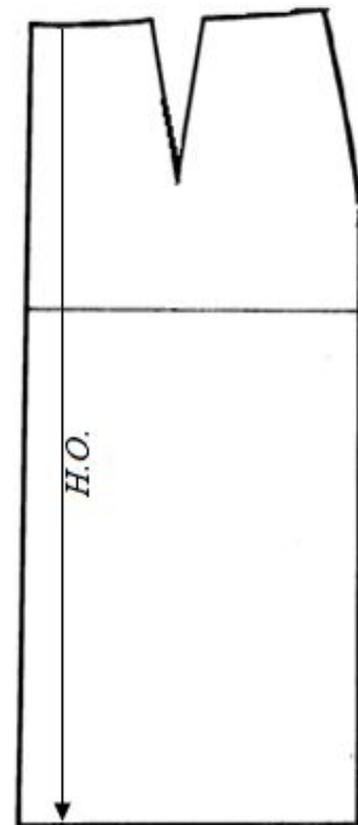
Провести линию долевого направления ткани (направление нити основы) от наивысшей точки лекала до низа изделия





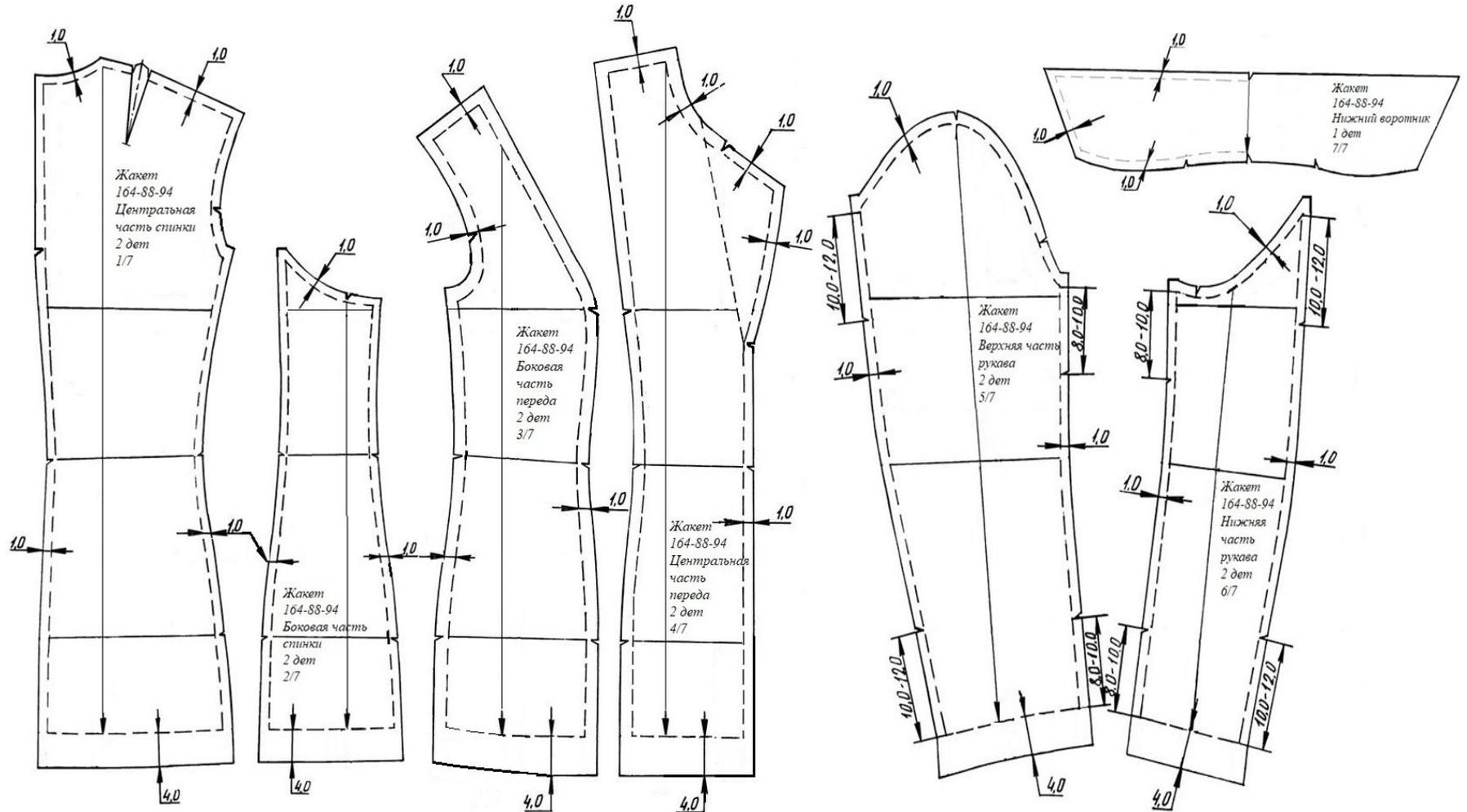
стрелка нити основы, направленная вверх и вниз означает, что лекала на материале в соответствии с ТУ можно располагать в разном направлении (например, ткани гладкоокрашенные, ткани без рисунка, ткани с хаотичным рисунком, ткани в клетку или полоску без оттенка и начёса).

стрелка нити основы, направленная в одном направлении означает, что лекала на материале в соответствии с ТУ можно располагать только в одном направлении (например, ткани ворсовые, ткани с оттенком, ткани с направленным в одну сторону рисунком, ткани с начёсом)



4

Для *массового изготовления изделий*, лекала изготавливают, откладывая величины технологических припусков на швы по контурам скопированных деталей.



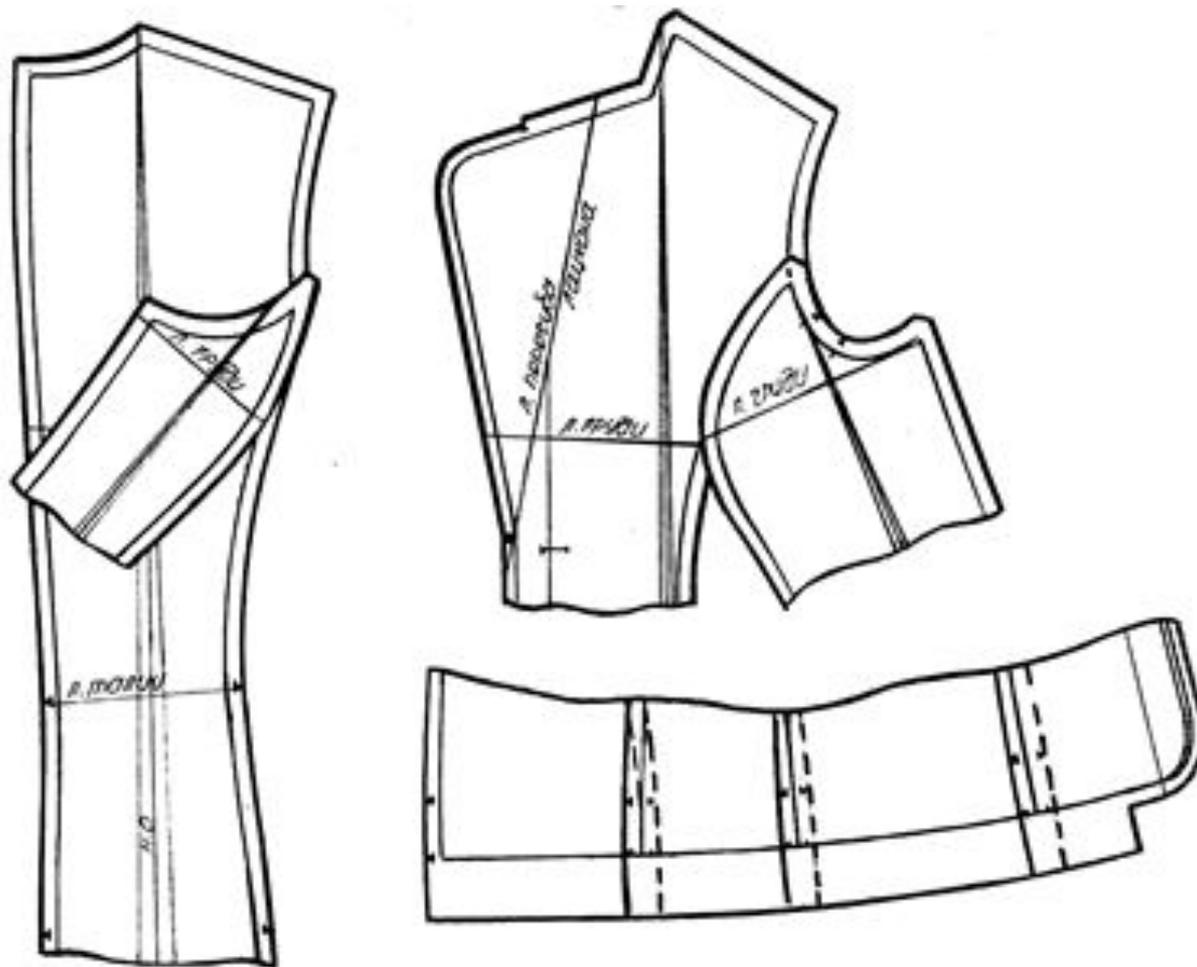
Величины припусков на швы, предусматриваемые при раскрое одежды в соответствии с ОСТ 17-835-80

Вид шва	Основные технологические операции	Параметры шва, см
Стачной шов	Соединение деталей переда, спинки по боковым, плечевым и рельефным срезам, срезов рукавов, соединение рукавов с изделием	1,0
	Притачивание манжет, воротника, стачивание разрезных вытачек, притачивание кокетки	1,0
	Обтачивание воротника, манжет, бортов, клапанов, поясов и др.	0,7...1,0
Шов в подгибку	Подгиб низа рукава	3,0...4,0
	Подгиб низа изделия:	
	- прямого силуэта	3,0...4,0
- расклешённого силуэта	1,5...2,0	

Примечание: Большая величина припусков предусматривается в изделиях из тканей со значительной осыпаемостью срезов, а также для верхней одежды

5

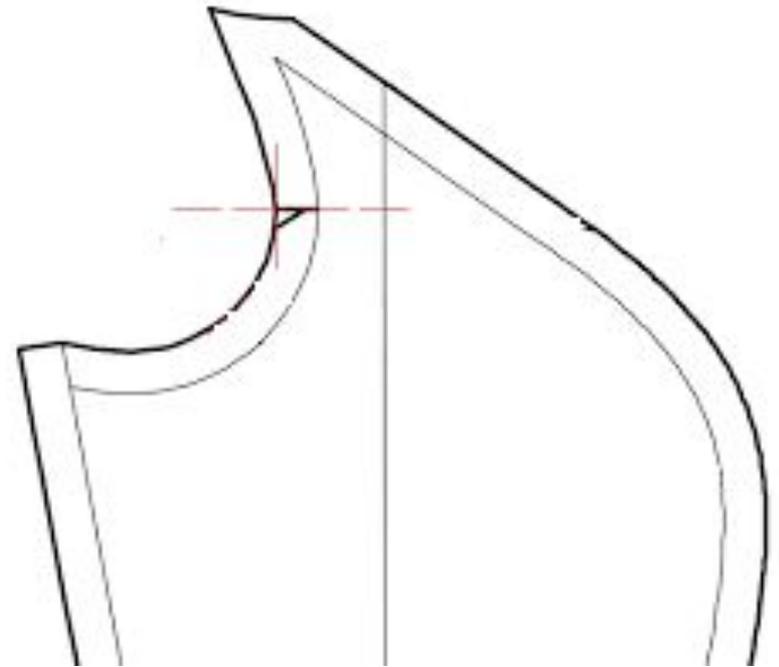
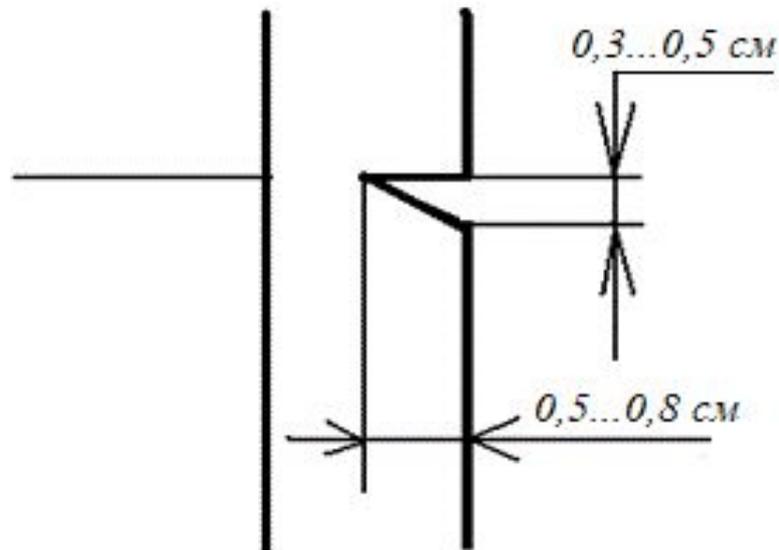
После изготовления лекал с технологическими припусками на швы проверить сопряжение и длину деталей изделия в местах их соединения.



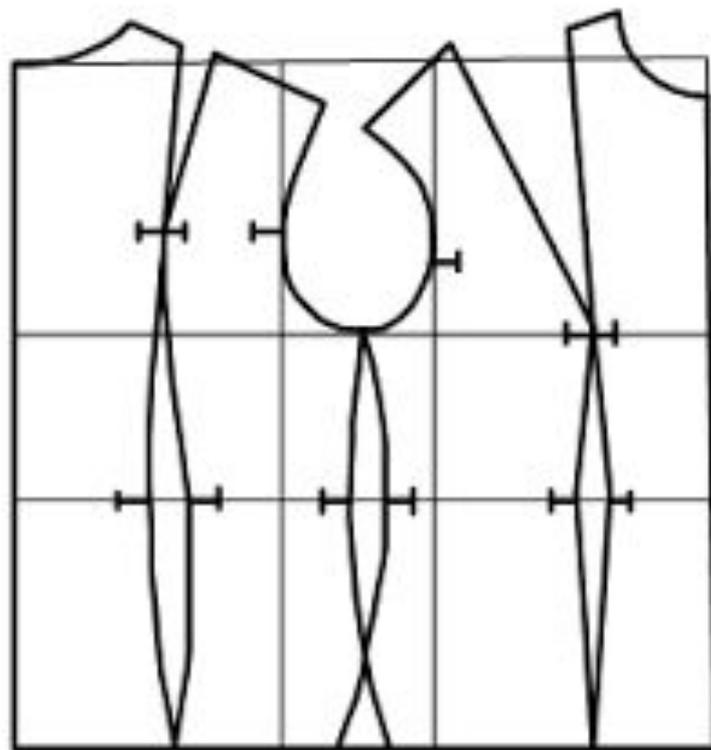
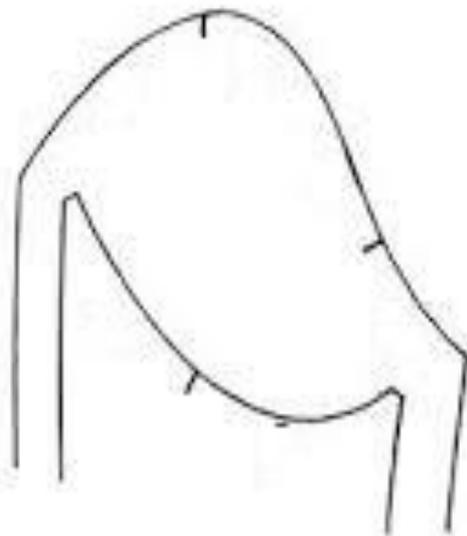
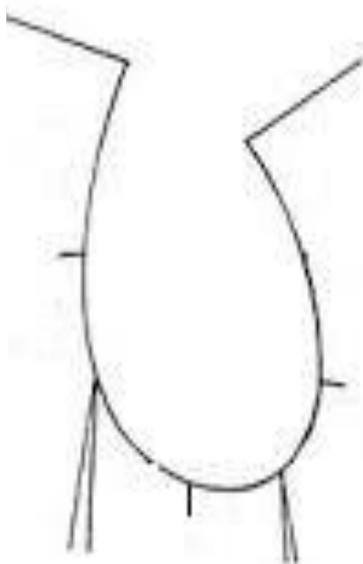
6

Проставить контрольные знаки (надсечки), необходимые для совмещения деталей при их соединении

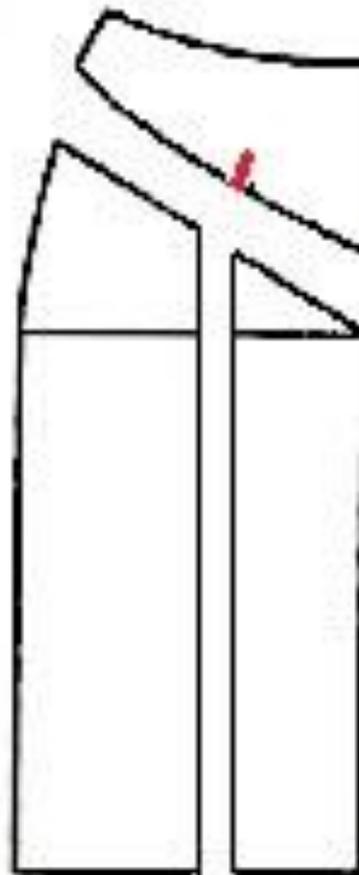
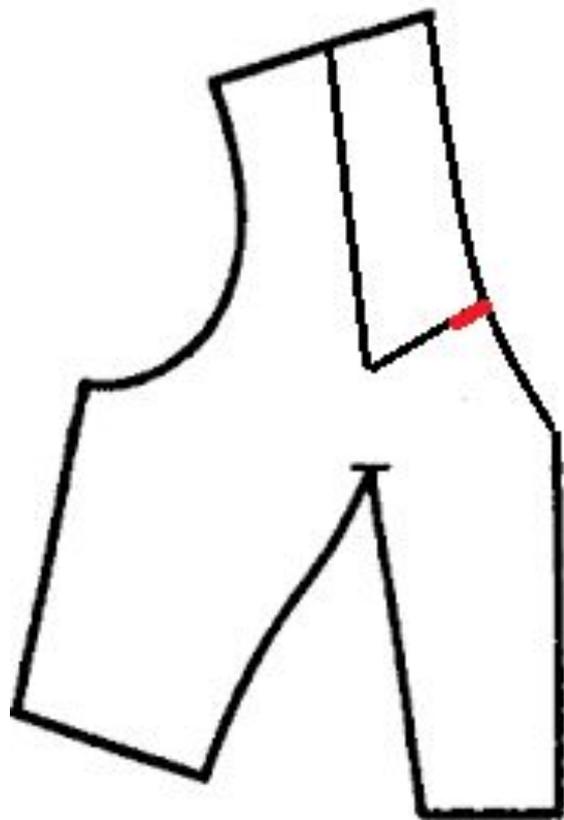
Для оформления надсечек следует провести перпендикуляр к срезу лекала через контрольный знак, при этом ширина надсечки должна быть $0,3 \dots 0,5$ см, а длина $0,5 \dots 0,8$ см.



Контрольные надсечки – ставятся по всем конструктивным уровням в изделии, линии середины детали, вытачек, по окату рукавов, проймам и позволяют точно совместить детали друг с другом, сохраняя правильный баланс и посадку изделия.



Монтажные надсечки – служат для соединения двух деталей и позволяют точно определить место расположение какого-либо элемента или разрезной части в правильном расположении, при этом сохраняя симметрию изделия.



7

На каждом лекале указать маркировочные данные, которые должны располагаться на одном уровне относительно левой вертикальной линии

Маркировка лекал

- наименование изделия (платье, пальто, жакет и т.п.);
- размер изделия (Р-Ог₃-Об);
- наименование детали (перед, спинка, рукав);
- количество деталей в крое;
- порядковый номер лекала из общего количества лекал в комплекте.

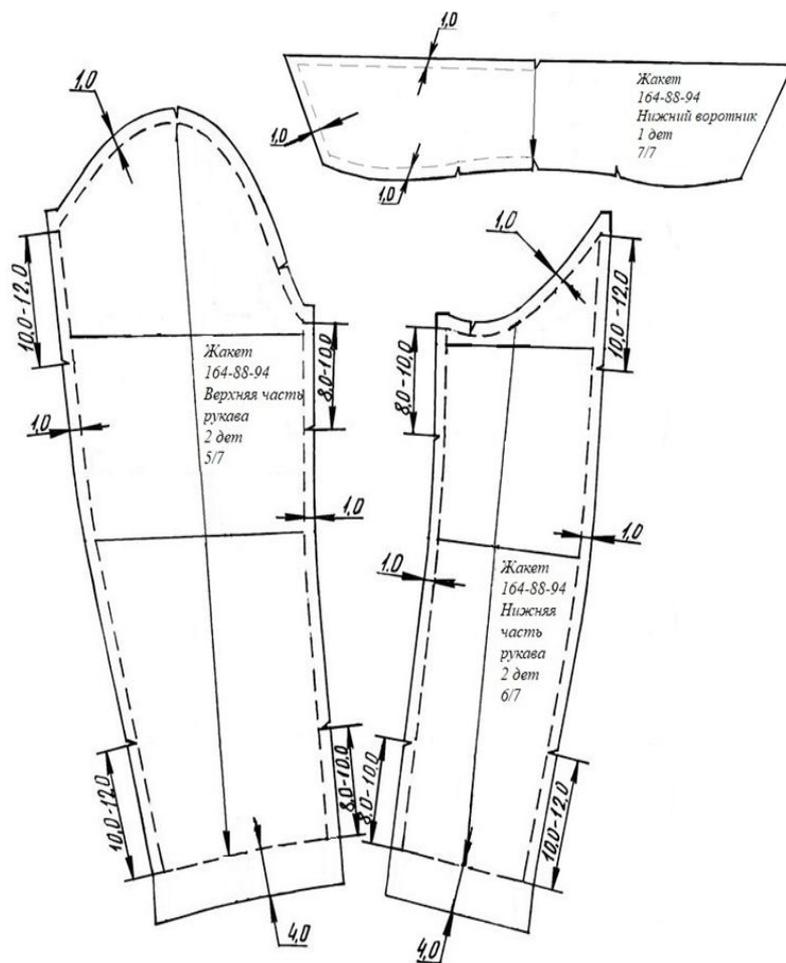
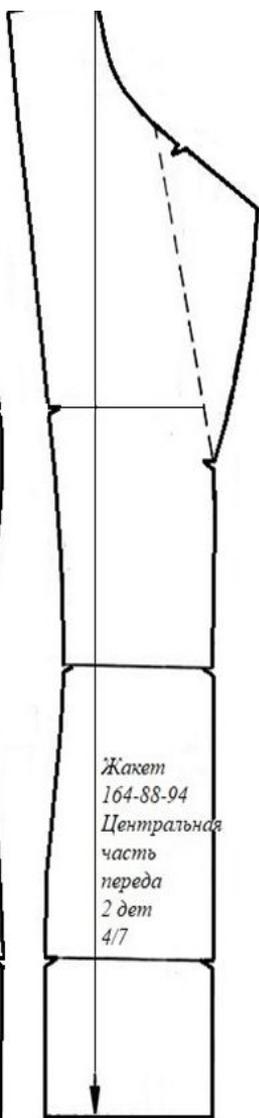
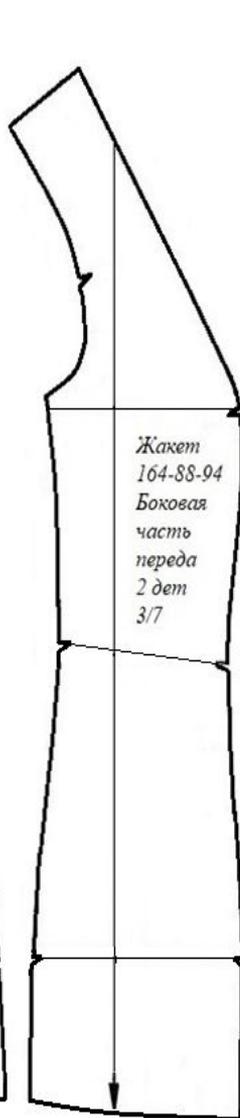
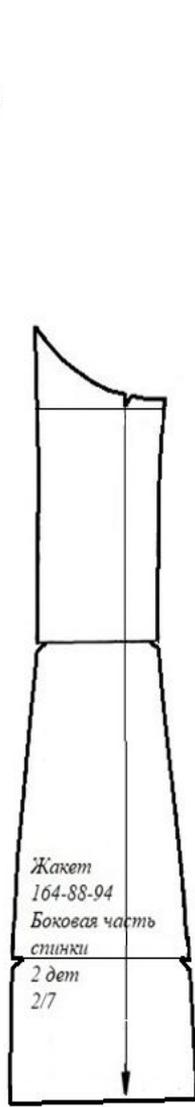
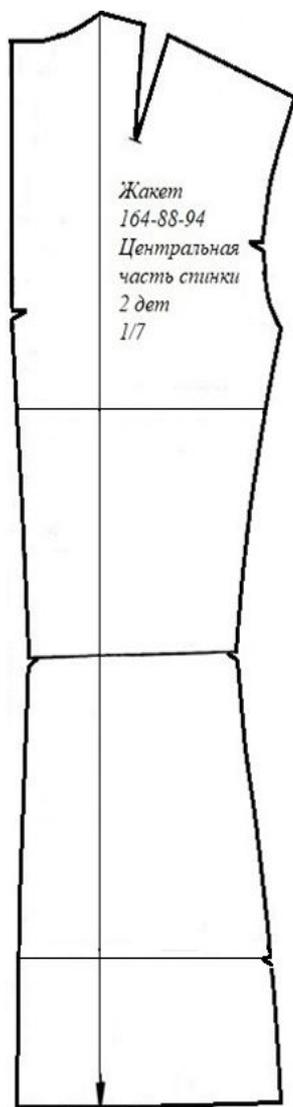
Жакет

164-88-94

**Центральная
часть спинки**

2 дет

1/7



На одной из крупных деталей размещают спецификацию лекал, которую представляют в виде таблицы, где перечисляют наименования всех лекал, входящих в комплект, их количество и количество деталей края

Спецификация лекал

№ п/п	Наименование детали	Количество	
		в комплекте лекал	в крое
1	Спинка	1	1
2	Перед	1	2
3	Рукав	1	2
	Итого	3	-



**Комплект лекал должен отвечать следующим
требованиям:**

- соответствовать техническому рисунку модели,
- в спецификации должны быть перечислены все лекала из ткани верха (начиная с крупных и заканчивая самими мелкими),
- иметь эстетический (аккуратный) вид,
- лекала подписывают чёрными чернилами, с хорошо читаемыми надписями маркировки печатными буквами.
- лекала должны иметь линии направления нити основы (проводят чёрными чернилами), конструктивные линии (проводят карандашом), контрольные знаки (монтажные надсечки).