Портной Практик. Урок 4

ОБРАБОТКА ЦЕЛЬНОКРОЕНОЙ ОБТАЧКОЙ



Разберём один из способов обработки изделий цельнокроеной обтачкой.
Он позволяет аккуратно оформить и горловину, и пройму одновременно. Это не единственный способ и выбор зависит от наличия среднего шва, молнии, вида ткани и других факторов.
Но именно этот способ я использую чаще всего: он надёжный, простой и универсальный.

Практическая часть



Выкраиваем обтачки

- Берём ткань (основную или подкладочную). Прикладываем перед и спинку изделия.
- Обводим форму по верхнему срезу: горловина, плечо, пройма, немного бокового шва (на 4–5 см вниз).
- Плавно соединяем нижнюю линию.
- После обводки подрезаем обтачку по горловине и пройме на 1–2 мм



- Обтачка должна быть чуть меньше чем основная деталь — это важно, чтобы обтачка не выворачивалась наружу и образовывался аккуратный кантик.

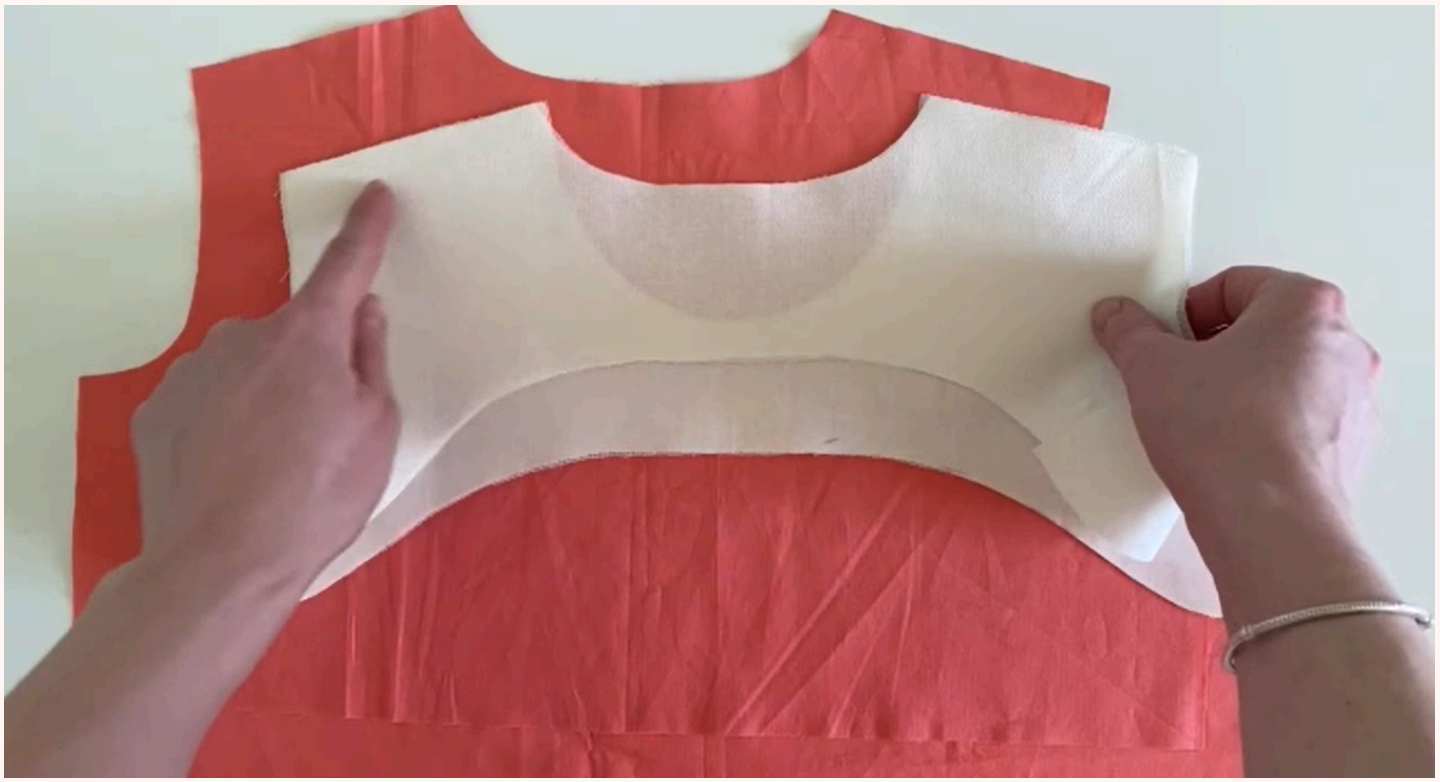
Для заметок

Дублируем обтачки



- Вырезаем из дублерина такие же детали, как обтачки.
- Приклеиваем дублерин к изнаночной стороне обтачек (клейкой стороной внутрь).
- После дублирования аккуратно выравниваем все срезы, при необходимости подрезаем лишнее.

Стачиваем швы



- Складываем:

Обтачки лицом к лицу — стачиваем плечевые и боковые швы.
Основные детали изделия также — стачиваем плечевые и боковые швы.

- Плечевые швы обтачки разутюживаем в разные стороны — они будут внутри, обмётывать их не нужно.
- Боковые швы обтачки:

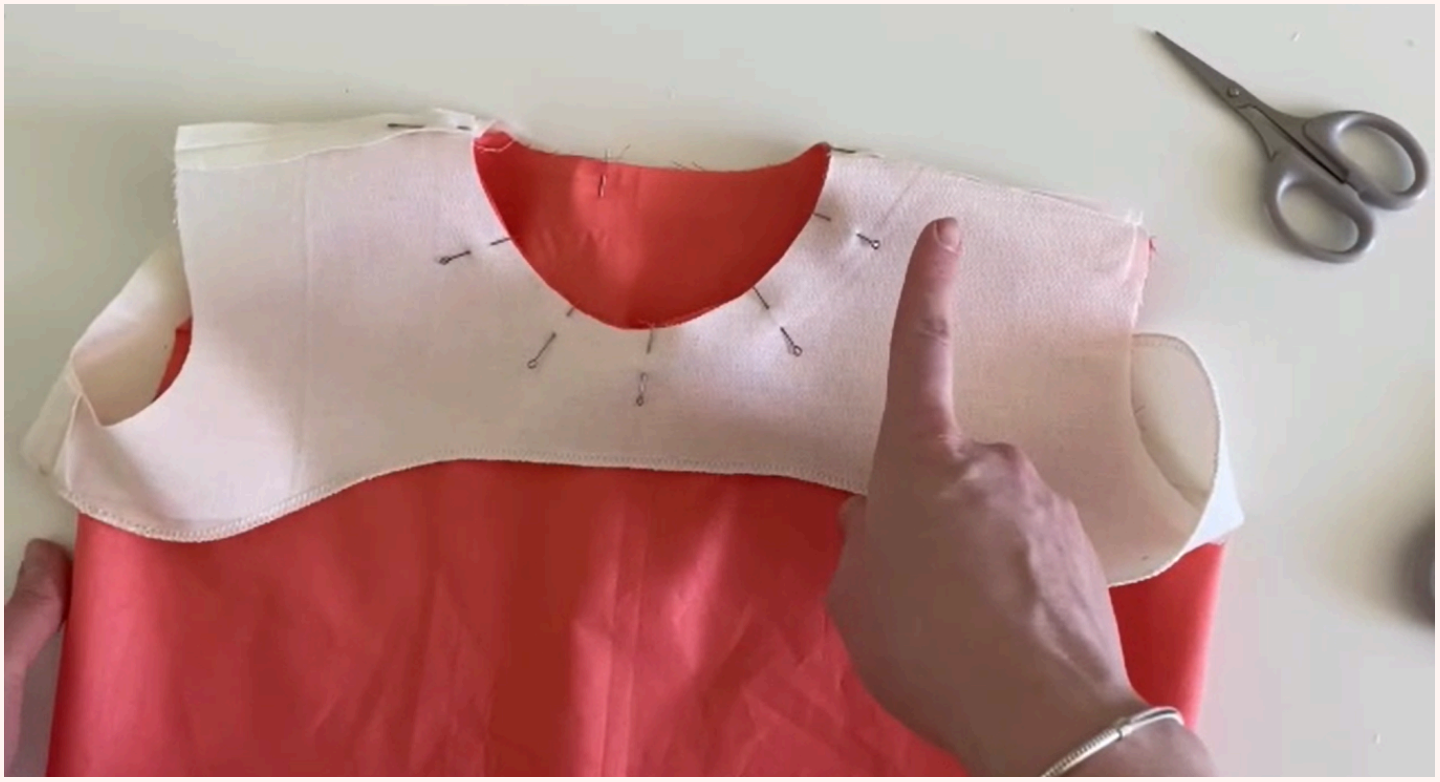
Можно не обрабатывать, но нижний срез обтачки лучше обметать или окантовать.

- Боковые швы изделия — обмётываем:

Если ткань тонкая — шов можно обметать вместе.
Если ткань плотная — швы лучше обметать по отдельности.

Для заметок

Соединяем обтачку и изделие



- Обтачку выворачиваем наизнанку, изделие — на лицо.
- Складываем лицевыми сторонами внутрь: лицевая сторона обтачки к лицевой стороне изделия.
- Совмещаем плечевые швы.
- Совмещаем срезы по всей горловине.

Для удобства можно отметить центры переда и спинки, особенно если ткань подвижная.

- Сметываем или скалываем булавками:

Если ткань стабильная (например, хлопок), можно обойтись без смётывания.
Если ткань тянется или вытянулась по косым срезам, припосаживаем основной срез по обтачке.

Для заметок

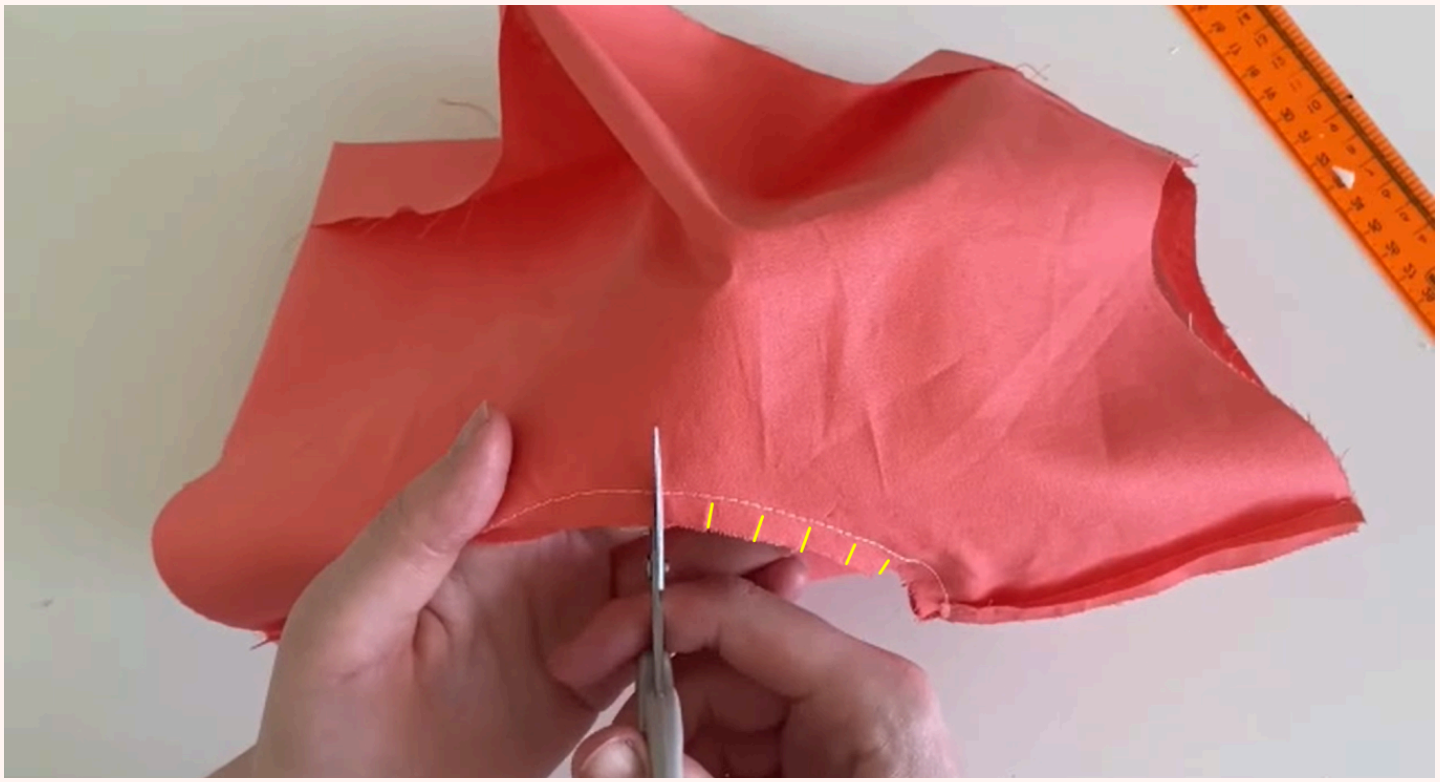
Стачиваем по горловине



- Делаем машинную строчку на ширину припуска (7–10 мм).
- Начинаем строчку от плечевого шва и заканчиваем там же, обязательно делаем закрепки.

Для заметок

Делаем рассечки



После того как проложили машинную строчку:

- Убираем булавки и делаем рассечки:

На V-образных и квадратных вырезах — в уголках.

На округлой горловине — по всей длине, примерно через 1,5 см.

- Рассечки не доходят до строчки на 1–1,5 мм.
- Лишнюю толщину припусков при необходимости высекаем.

Отстрачиваем припуск на обтачку



- Отгибаем обтачку от изделия.
- Направляем припуск на сторону обтачки.
- Прокладываем отстрочку по обтачке на расстоянии 1–2 мм от шва (внутри обтачки).
- Выводим ниточки на изнанку, при желании — заправляем.
- Отгибаем обтачку — горловина уже приобретает аккуратный вид.

Утюжим горловину



- Приутюживаем горловину.
- Если ткань подвижная — можно сначала заметать, затем приутюжить.
- С изнанки образуется аккуратный кантик, с лица — чистый срез без строчек.

Для заметок

Проверяем проймы перед обработкой



- Скалываем обтачку и изделие по плечевому и боковому швам.
- Проверяем, чтобы обтачка была чуть меньше, чем изделие (примерно на 2 мм).
- При необходимости — подрезаем обтачку по размеру изделия.

Обработка пройм в два этапа



Этап 1: Первая половина проймы.
Перегибаем обтачку: лицевая сторона к лицевой стороне изделия.



Закалываем по боковому шву.

- По плечевому шву:
- Швы загибаем внутрь, чуть больше припуска.
- Одной рукой придерживаем, другой — вытаскиваем припуск через отверстие.
- Выворачиваем изделие.



- Скалываем/сметываем участок от бокового шва до плечевого и немного дальше.
- Прокладываем машинную строчку на ширину припуска.



- Убираем булавки.
- Ставим рассечки на вогнутых участках проймы (чаще — если изгиб резкий).
- При необходимости — высекаем припуски в плечевых и боковых швах.

Этап 2: вторая половина проймы

- Выворачиваем изделие с другой стороны.
- Повторяем шаги: скалываем/сметываем, прокладываем строчку, ставим рассечки.

Закрепляем припуски по пройме



- Припуск отгибаем на сторону обтачки.
- Настрачиваем по обтачке, отступая 1–2 мм от шва.
- Если плечо узкое, начинаем строчку насколько позволяет доступ.
- Если плечо широкое, можно начинать прямо от плечевого шва и вернуться к нему же.

Утюжим и закрепляем обтачку



- Приутюживаем пройму.
- Если нужно — предварительно заметайте, потом проутюжьте.
- В конце закрепляем обтачку по припускам швов вручную:
- По боковым швам (или по центральному, если он есть).

Несколькими стежками "через край", не затягивая нитку.

В конце ставим закрепку и обрезаем ниточку.

Готовый результат



- С лицевой стороны — чисто и аккуратно
- Горловина и пройма лежат ровно.
- Никаких лишних строчек.
- Обтачка держится внутри и не выворачивается.

Для заметок