**Группа «Сборщик обуви»**

**Предмет «Основы художественного проектирования и конструирования обуви».**

**Тема «Разработка типовых конструкций верха и низа обуви».**

**Расчет припуска под строчку**.

**При настрочном шве.** Основные детали верха обуви, испытывающие при формовании большие напряжения от клеще­вых механизмов и пластин обтяжно-затяж­ного оборудования, соединяют настрочным швом.  
 Припуск под строчку при настрочном шве рассчитывают с учетом числа строчек, их расстояния от края детали и меж­ду собой, наличия и диаметра перфорации, расстояния от последней строчки до спущен­ного края детали и величины спускаемого края. При наличии перфорации строчка должна проходить от ее края на расстоя­нии не менее 0,8—1 мм. Расстояние строчки от края детали из искусственных и текстиль­ных материалов должно быть больше, чем от края деталей из натуральной кожи. Строчка не должна проходить по спущенному краю во избежание разрыва материала при формова­нии заготовки верха обуви.  
 Ниже приведены нормативы, принятые в обувной промышленности.  
С увеличением расстояния строчки от края и расстояния между строчками прочность шва повышается. Однако при этом увели­чивается расход материала и ухудшается внешний вид шва в обуви. В модельной обуви из мягких эластичных и тонких ма­териалов расстояния строчки от края настра­чиваемых деталей сокращаются до 0,5 мм, а между строчками — до 0,8 мм. При этом число стежков на 1 см строчки увеличи­вается до 8—9, что улучшает внешний вид обуви.  
 Кроме этого, на припуск под строчку при настрочном шве влияют толщина скрепляемых материалов и ширина рольпресса швейной машины: с повышением толщины деталей припуск под строчку увели­чивают на 2 мм и более, чтобы пресс проходил по припуску нижней детали. Осо­бое внимание следует уделять при рас­чете припуска для скрепления ответственных узлов заготовки верха обуви. Так, в конструк­ции с настрочной союзкой в средней ее части, а в конструкции с настрочными берцами в местах ниточных закрепок создается большая толщина деталей. Припуск под строчку на этих участках увеличивается до 12—15 мм.  
 **Установление припусков на обработку деталей верха обуви.**  
 Все видимые края наружных и внутренних дета­лей верха обуви должны быть обработаны в зависимости от назна­чения обуви, материала и положения деталей на стопе: загибка, выворотка, обрезка, отсечка, об­строчка, обжиг, горячее формование, обработка токами высокой частоты.

Края деталей из искус­ственных кож и лака на нетканой волокнистой основе и из синтетических кож допускается обра­батывать в обрезку с окраской краев деталей или обработкой их оплавлением токами высокой часто­ты, а также тепловым способом.  
 Передние и верхние края деталей верха из искус­ственной замши, искусственного лака или из искус­ственной кожи на текстильной основе должны быть обработаны взагибку, в обстрочку и выворот­ку токами высокой частоты и тепловым способом, остальные края допускается обрабатывать в обрез­ку или в отсечку.  
 Детали верха из текстильных материалов должны быть обработаны взагибку, в выворотку и в обстроч­ку. Детали верха из текстильных материалов, пропитанных полиамидным раствором на нетканой иглопробивной основе, допускается обрабатывать в обрезку, токами высокой частоты и тепловым способом.  
 Края подкладки должны быть обработаны в выво­ротку, в обрезку или взагибку (в модельной обуви) и не должны выступать за края верха. Допускается обработка наружных краев кожаной подкладки в обрезку во всех видах обуви при условии обрезки их за края верха не менее 0,5 мм. В этом случае верхний край подкладки обрезается на машине с наклонным ножом, для чего припуск на обрезку увеличи­вают до 4 мм.  
 В открытой обуви наружные края деталей верха могут быть обработаны в обрезку без окраски их торцов.  
 Под обстрочку тесьмой края деталей проектируют короче установленных на толщину тесьмы.  
 Ниже приведены размеры припуска на обра­ботку видимых краев деталей верха обу­ви, мм.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Загибка** |  | **Выворотка** |  |
| типовая | 3,4-4 | типовая | 4,5-5 |
| уширенная | 5-6 | уширенная | 6 |
| **Обжиг** | 0,5 | **Обрезка типовая** | 2 |
| **Горячее формование** | 1-1,5 | - | - |