

Епоха технічного прогресу змінила практично всі сфери людського життя, не обійшла стороною й швейну справу. Сучасні швейні підприємства оснащені устаткуванням, що дає змогу автоматизувати більшість етапів виготовлення виробу, — від складування сировини до відвантаження готових виробів клієнту. Проте все ж більшість швейних виробів виготовляють на невеликих швейних підприємствах, безсумнівною перевагою яких є їх гнучкість та швидке реагування на потреби ринку, а от значним недоліком — парк устаткування, що складається лише з найнеобхідніших машин. Великий відсоток ручної праці, а отже висока трудомісткість, істотно підвищує собівартість виробів. Проте завдяки використанню засобів малої механізації та додаткових пристроїв, можна прискорити роботу швачки та суттєво покращити якість виконуваних операцій.

Крім широко відомих простих пристроїв чи лапок, що дають можливість окантувати зріз бейкою або вшити потайну застібку, існує велика кількість таких, що використовуються у специфічних випадках, проте конче необхідні на спеціалізованих виробництвах.

Донедавна спеціальні пристрої на великих виробництвах виготовляли вручну, проте тепер ми можемо запропонувати великий вибір пристроїв заводського виготовлення, асортимент яких постійно розширюється (залежно від потреб виробництва).

Пристрої та спеціальні лапки використовують на машинах усіх типів і найширше — на прямострочних човникового стібка. Саме про них йтиме мова далі.

1. Спеціальні лапки для прямострочних машин човникового стібка

Окрім універсальних металевих лапок для різних матеріалів широко використовують **лапки з тефлоновою або фторопластовою підшовою.**

Такі лапки незамінні у разі роботи з «проблемними» матеріалами, шкірою та її замінниками тощо.

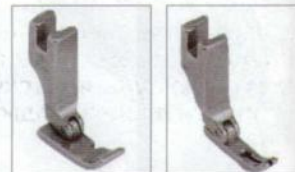
Лапки для відстрочування

бувають різних типів: підпружинені (право-, ліво- або двосторонні), жорстко обмежені, з пружинними пластинами (для важких матеріалів). Усі ці лапки випускають з обмежувачами різних ширин.



Лапки для вшивання блискавок та оздоблювальних робіт.

Випускають металеві та тефлонові, право-, лівосторонні. Бувають різних ширин, що дає можливість працювати з різними матеріалами (від тонких до важких).



Лапки з обмежувальними лінійками

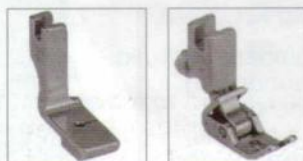
застосовують для відстрочування полотна по площині. Випускають металеві та тефлонові.



Лапки з роликками для важких матеріалів, для матеріалів з високим коефіцієнтом тертя.



Лапки для призборювання тканини. Є лапки фіксованої конструкції, а також регульовані, які дають змогу призборювати тканину більше чи менше.



Лапки для вшивання потайних застібок-блискавок

бувають металеві та тефлонові. На єдиній конструктивній основі випускають багато модифікацій лапок для потайних блискавок. Є також регульовані лапки, їх використовують, якщо блискавка не є стандартною.



Лапки з виїмками різної глибини для пришивання кедера. Випускають тефлонові та металеві.



Лапки для одинарного та подвійного підгину, а також деякі інші.

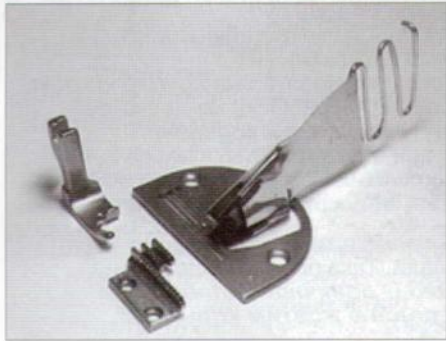


2. Пристрої, які кріплять до корпусу машини

Пристрої поділяють на накладні, такі, що кріплять до корпусу машини (найчастіше до спеціальних отворів, розташованих праворуч від голкової пластини), а також врізні, які відразу продають врізаними в голкову пластину в комплекті зі спеціальною зрізаною лапкою та зубчатою рейкою. Найчастіше на прямострочних машинах використовують різні види окантовувачів, пристрій для підгину зрізу, для вставляння канта, для заготовки пояса чи шльовки.

Окантовувачі випускають накладні та врізні. Накладні окантовувачі простіші у використанні, дешевші, мають більший діапазон ширин, проте найкраще вони себе зарекомендували під час роботи на прямих зрізах. Зустрічаються окантовувачі в 2, 3 та 4 складання. Варто звернути увагу, що якщо Ви збираєтесь окантовувати виріб готовою заправленою косою бейкою, слід брати окантовувач в 2 складання, а не в 4. Серед накладних окантовувачів є настільки широкі, що з їх допомогою можна виготовляти пояси чи, наприклад, планки на пілочках.

Врізні окантовувачі мають дещо менший спектр ширин, проте вони набагато краще зарекомендували себе під час роботи на криволінійних зрізах (як на внутрішніх, так і на зовнішніх радіусах). Для зрізів великої кривизни використовують окантовувачі з можливістю регулювання верхнього та нижнього напуску бейки.



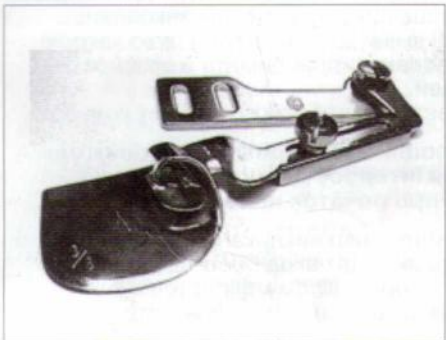
Врізний окантовувач



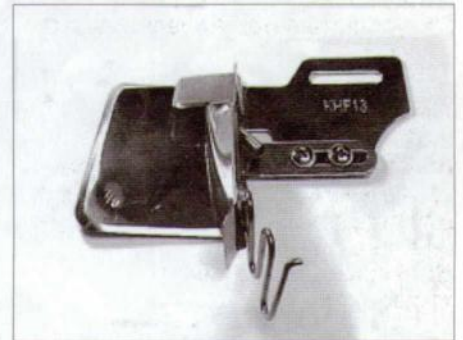
Накладні окантовувачі



Пристрої для підгину низу («равлики») випускають лише накладними. При цьому вони бувають стаціонарними і відкидними. Підгин низу, як одинарний, так і подвійний, можна здійснювати двома способами: вгору та вниз. Для товстих матеріалів та для швів з переходами (для таких, де шов, що виконується, перетинає раніше виконаний шов, тобто виникає потовщення), ліпше використовувати підпружинені пристрої-равлики. У разі використання **пристрою для вставляння канта**, найкраще користуватись спеціальною лапкою під кедр. Надзвичайно важливо повною мірою користуватись перевагами, що їх відкриває застосування пристроїв. Практично будь-яке технічне завдання можна розв'язати кількома способами, а найефективніший з них можна обрати лише володіючи інформацією як про класичну технологію, так і про найновіші досягнення промисловості.



Пристрій для підгину низу



Пристрій для вставляння канта

За детальнішою інформацією щодо асортименту лапок та пристроїв до всіх типів устаткування, а також побутових машин фірм «Brother», «Jaguar», промислових машин фірм «Brother», «Typical», «Kansai spesial», устаткування розкрійного, для ВТО «Theobald», в'язальних машин «Silver Reed» та голок «Organ» просимо звертатись до нашого офісу.

Авторизований
Дистриб'ютор
«Brother», «Typical», «Jaguar»

01601, Україна, Київ,
вул. Тургенєвська, 38, оф. 201
Тел./факс: (+380 44) 482-00-49
E-mail: info@asterbro.com.ua
<http://www.asterbro.com.ua>

ASTERBRO
Company