

684
T-49

А.Т. Труханова

Тикувчилик технологияси асослари



Хунар-техника
таълими



256

687
Т-49

А. Т. ТРУХАНОВА

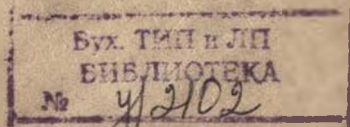
ТИКУВЧИЛИК ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ

ЎНАР-ТЕХНИКА БИЛИМ ЮРТЛАРИ ЎҚУВЧИЛАРИ УЧУН
ЎҚУВ ҚўЛЛАНМА

*Ўзбекистон Республикаси Халқ таълими вазирлиги
нашрга тавсия этган*

Тузатилган ва тўлдирилган русча иккинчи нашридан таржима

ТОШКЕНТ «ЎҚИТУВЧИ» 1996



256

687
T-49

А. Т. ТРУХАНОВА

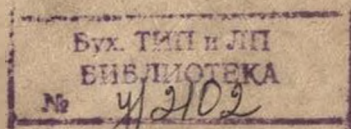
ТИКУВЧИЛИК ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ

ЎНАР-ТЕХНИКА БИЛИМ ЮРТЛАРИ ЎҚУВЧИЛАРИ УЧУН
ЎҚУВ ҚЎЛЛАНМА

*Ўзбекистон Республикаси Халқ таълими вазирлиги
нашрга тавсия этган*

Тузатишган ва тўлдирилган русча иккинчи нашридан таржима

ТОШКЕНТ «ЎҚИТУВЧИ» 1996



Китобда кийимларни кўплаб ишлаб чиқаришда ҳам, якка буюртмалар тарзида тикишда ҳам қўлланиладиган тикувчилик технологияси асослари баён этилган. Тикувчилик буюмларининг ассортименти ҳақида умумий маълумотлар, ишлатиладиган материалларнинг хусусиятлари, бичиш, қўл ишлари ва машинада бажариладиган ишлар ҳақида умумий маълумотлар берилган.

Китобнинг 2-нашри янги технологик ускуналар ва кичик механизация воситаларининг рўйхати билан тўлдирилган.

Қўл ишларига ва машинада бажариладиган ишларга алоҳида этибор берилган.

Қўлланма ҳунар-техника билим юртларининг ўқувчиларига мўлжалланган. Ундан ишлаб чиқаришдаги ишчиларни ўқитишда ҳам фойдаланса бўлади.

3003000000—210

Т 353 (04)—96 20—92

ISBN 5-645-01598-3

© Издательство «Вышая школа», 1987.

© «Ўқитувчи» нашриёти, русчадан таржима, 1996

СУЗ БОШИ

Ушбу ўқув қўлланмаси “Тикувчилик технологияси асослари” предмети дастури асосида ёзилган. У ҳунар-техника билим юртларида тикувчилик саноатига ва маиший хизмат кўрсатувчи тикувчилик тармоғига ишчилар тайёрлаб беришга мўлжалланган.

Қўлланма беш бобдан иборат: умумий маълумотлар, қўлда бажариладиган ишлар, машинада бажариладиган ишлар, тикувчилик буюмларига намлаб-иситиб ишлов бериш, айрим деталлар ва узелларга ишлов бериш.

Иловада ишлатиладиган ускуналар ҳақида қисқача маълумотлар берилган.

Ўқув қўлланмасининг иккинчи нashри кўплаб ишлаб чиқариш ва аҳолининг якка буюртмаларига биноан кийим тикиш шароитидаги тикувчилик буюмларини тайёрлашнинг янги ГОСТ ларига ва амалдаги норматив-техник ҳужжатларга мувофиқ қайта ишланган.

Муаллиф

КИРИШ

Мамлакатимиз тикувчилик тармоғи ишлаб турган ишчилар сони бўйича ҳозирги вақтда енгил саноатдаги бошқа тармоқлар орасида энг йирик тармоқ ҳисобланади.

Кийим ишлаб чиқаришда энг сермахсул ускуналардан фойдаланиш имкониятини берадиган камроқ сонли ишчилар кучи билан маҳсулот ҳажмини кўпайтирадиган технологик жараёнлар ва кийим конструкциялари яратиш тикувчилик саноати учун айниқса долзарб масала бўлиб қолмоқда.

Тикувчилик саноатининг чиқариладиган маҳсулот асортиментини кўпайтириш ва сифатини яхшилаш ишлари “Н” индексли сифати яхшилانган тикувчилик буюмларининг ва алоҳида модабоп буюмларнинг ҳажмини анчагина кўпайтириш ва уларни реализация қилишга қаратилган.

Тикувчилик ишлаб чиқаришининг фан-техника та- раққиётини жадаллаштиришда — меҳнат унумдорлигини оширишдаги пировард натижага эришишда, ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини яхшилашда — технология, механизациялаштириш ва автоматлаштириш, ишлаб чиқаришни ва меҳнатни ташкил этиш соҳасида эришилган энг янги ютуқларни жорий қилиш йўли билан техник қайта қурулантириш асосий роль ўйнайди.

Бўлажак буюмнинг сифати ва уни ишлаб чиқариш ҳамда истеъмол қилишдаги иқтисодий самарадорликка модель яратилаётганда асос солинади. Шунинг учун тикувчилик саноати ходимларининг айнан шу лойиҳалаш босқичида тикувчилик буюмларининг сифатини ошириш резервларини қондириб топишга энг жиддий аҳамият беришлари тасодиф эмас.

Кийим ишлаб чиқаришни лойиҳалаётганда фан-техника ва амалий санъатнинг сўнги ютуқларидан энг юқори даражада фойдаланилади, қулай композицион ва конструктив ечимлар танлаб олинади. Ечимларнинг мумкин бўлган жуда кўп вариантларидан энг қулайини танлаб олиш имконини берадиган замонавий техника воситаларини (ЭХМ, дисплейлар, график чизгичларни) ишлатиб, кийим лойиҳалашнинг автоматлаштирилган (машинадаги) системасини яратиш тикувчилик саноати учун энг истиқболли йўл ҳисобланади.

1-6 о б. УМУМИЙ МАЪЛУМОТЛАР

1-§. ТИКУВЧИЛИК БУЮМЛАРИНИНГ АССОРТИМЕНТИ

Кийим инсон танасини атроф муҳитнинг ҳар хил таъсирлари (иссиқ, совуқ, нам, чанг ва ҳоказо)дан асраш воситаси сифатида пайдо бўлган. Жамият тараққиётининг ҳозирги босқичида кийим деганда ўсимлик, ҳайвонот ва сунъий материаллардан тайёрланадиган ҳамда одамни атроф муҳитнинг номаъқбул таъсирларидан асрайдиган, организмнинг нормал соғлом ҳолатини сақлайдиган ҳамда безак вазифасини ўтайдиган ҳар хил нарсалар тушунилади.

Кийим инсоният моддий маданиятининг элементларидан бири ҳисобланади. Кишилиқ жамияти тараққиётининг ҳар бир тарихий босқичида кийим шакли ўзгариб туради. У ижтимоий тузум, техника, иқтисодиёт тараққиёти талабларини, шунингдек халқлар миллий маданиятининг хусусиятлари, турмуш тарзи, бадиий дид ва анъаналарини ўзида акс эттиради.

Кийим деганда ич кийим, кўйлак ва уст кийим, бош кийим, пойафзал, қўлқоп, пайпоқ кабиларнинг кенг комплекси тушунилади.

Ҳозирги вақтда мамлакатларда умумевропа кийими (эркаклар учун — камзул, шим, аёллар учун - кўйлак, юбка, жакет ва бошқа компонентлар) қабул қилинган бўлиб, унинг асосида турли ижтимоий жўғрофий ва иқтисодий хусусиятлардан келиб чиқадиган турли-туман шакллар пайдо бўлган. Умумевропа кийимидан ташқари, миллий кийимларга ҳам талаб катта.

Тикувчилик буюмлари деганда маиший ва ишлаб чиқариш кийимлари, уй-рузгор буюмлари (салфеткалар, дастурхонлар, сочиқлар, кўрпа-ёстиқ жилдлари), техник буюм ва анжомлар (автомобиль ёпқичлари, чодирлар, қоп, погонлар ва ҳоказолар) тушунилади.

ЦНИИШП (Центральнъй научно-исследовательский институт швейной промышленности — тикувчилик саноати марказий илмий-тадқиқот институти) классификациясига кўра барча замонавий кийимлар икки классга: маиший ва ишлаб чиқариш кийимларига бўлинади.

“Тикувчилик кийимлари. Атамалар ва таърифлар” ГОСТ 17037-83 га биноан маиший кийимлар — бу турли маиший ва ижтимоий шароитларда кийиладиган кийимлардир.

Маиший кийим вазифасига кўра кундалик кийим, тантаналик кийим, уй кийими, спорт кийими бўлиши мумкин.

Шу ГОСТ га биноан тикувчилик буюмлари уст кийим, ич кийим, корсет буюмлари, чўмилиш кийимлари, бош

кийимлар ва кийимга тааллуқли бўлмаган тикувчилик буюмларига ажратилади.

Маиший уст кийимларга кирадиган тикувчилик буюмлари ассортименти ҳар хил бўлади. ОСТ 17-771-78 да кийимларни қуйидагича бўлиш назарда тутилган: кийилиш шароитларини белгилайдиган кичик классларга; кийимдаги предметларни саналиш тартибига биноан-туркумларга; тикувчилик буюмларини жинс-ёш аломатларига биноан белгилловчи кичик туркумларга; кийимни мавсум аломатларига биноан бўладиган турларга; кийимни ижтимоий функцияларига биноан бўладиган типларга бўлинади.

Маълум шаклнинг ва силуэтнинг, енг, ёқа бичимини ва ҳоказоларни аниқлайдиган кийимлар, модель конструкциясига боғлиқ бўлиб, ҳар бир кийимнинг турини белгилайди.

Уст кийим- корсет, ич кийим ва костюм-кўйлак туркумидаги кийимлар устидан кийиладиган кийимдир.

Уст кийимга (ГОСТ 17037-83) пальто, калта пальто, плашлар, пиджак, нимчалар, жакетлар, юбкалар, кўйлаклар, халатлар, блузкалар, эркаклар кўйлаклари, комбинезонлар ва калта комбинезонлар киради.

Ич кийим бу корсет устидан ёки бевосита одам баданига кийиладиган кийимдир. Ич кийим — ич кўйлаклар, остки юбкалар, тунги кўйлаклар, ятакчалар, болалар кўйлакчалари, иштонлар, кальсонлар (эркаклар узун иштони), ползункалар, пижамалардир.

Корсет буюмлари — тананинг баъзи бир қисмларини тутиб туришга ва шакллантириш учун бевосита одам танасига кийиладиган, шунингдек пайпоқни тутиб турадиган кийимдир. Корсет кийимлар бу сийнабанд (бюстгалтер), корсет, грация, полуграция, пайпоқ белбоғидир.

Пляж кийимлари — чўмилиш ва қуёшда қорайиш учун баданга тўғридан-тўғри кийиладиган кийимдир. Пляж кийимлари бу плавкалар, чўмилиш комплекти (плавка билан сийнабанд), чўмилиш кийимларидир.

Бош кийимлар — одам бошини ёпиб турадиган кийимдир. Бош кийимларга қулоқчин-қалпоқлар, фуражкалар, соябонсиз шапкалар, кепкалар, шляпалар, беретлар, шлемлар, жокейкалар, пилоткалар, капорлар, чепчиклар, дўппилар киради.

Кийимга тегишли бўлмаган тикувчилик буюмлари — кўрпа-ёстиқ жилдлари, чойшаблар, ёстиқ жилдлари, кўрпа жилдлари, йўрғаклар, болалар чойшаблари, қавилган кўрпалар ва рўйпўшлар, чақалоқ конвертлари.

Ишлаб чиқариш кийимлари — турли халқ хўжалик соҳаси шароитларида кийиладиган кийимдир. Ишлаб

чиқариш кийимлари махсус, санитария, расмий (форма) кийимларга ажратилади.

Ишлаб чиқариш кийими саноатнинг барча соҳаларидаги оммавий касо ишчилари ишлатадиган, ишчи танасини ифлосланишдан асрайдиган кийимдир. Ишлаб чиқариш кийимларининг асосий хилларига халатлар ва пешбандлар киради.

Махсус кийим — ишлаб чиқариш кийими бўлиб, ишлаётган кишини хавфли ва зарарли атроф муҳит таъсиридан асрайди.

Махсус кийим ишчини зарарли атроф муҳит таъсиридан сақлайди. Махсус кийимнинг асосий турлари: плашлар, курткалар, комбинезонлар, пахтали курткалар, пахтали шимлар.

Махсус кийимлар 1) намдан, 2) радиоактив моддалардан, 3) кислоталардан, 4) нефть-мойдан асрайдиган махсус кийимларга, 5) умумий махсус кийимлар, 6) чангдан, 7) органик эритувчилардан, 8) иссиқдан, 9) кимёвий заҳарли моддалардан, 10) ишқорлардан, 11) электр токидан асрайдиган кийимларга ажратилади.

Санитария кийими меҳнат буюмларини ишловчидан ва ишчини ишлаб чиқаришдаги умумий ифлосланишлардан асрайди. Меҳнат буюмларини асрайдиган технологик кийим санитария кийимининг бир тури ҳисобланади.

Расмий (форма) кийим — ҳарбийлар, махсус маҳкамалар ишчиларининг, транспорт (темир йўл, авиация, такси, дарё ва денгиз флоти) ишчиларининг ва форма кийиш мўлжалланган ўқувчиларнинг (ҳунар-техника билим юртлари) кийимидир. Маҳкама кийимларининг асосий турлари шинель, пальто, костюм, китель, кўйлак, бош кийимлардир.

Йил фаслига қараб ишлаб чиқариш кийими мавсумдан ташқари ва қишки кийим кичик гуруҳларига бўлинади.

Кийимни тикиладиган газламанинг толасига қараб (жун, шойи, ип газлама, зяғир толали, сунъий ва синтетик материаллардан) ҳам классификациялаш мумкин. Кўплаб ишлаб чиқаришда кийим размер, рост ва тўлалик ўлчамлари бўйича тикилади.

Размер кўкрак айланасидан, баъзи кийимлар, масалан эркаклар кўйлаги учун эса бўйин айланасининг ўлчами бўйича аниқланади. Кийим узунлиги гавда бўйидан аниқланади. Катталар кийими кўйидаги размерларда ишлаб чиқарилади: эркаклар учун -84, 88, 92, ... 128; аёллар учун - 84, 88, 92, ... , 136.

Кийим йилнинг қайси фаслида кийилишига қараб баҳорги-кузги, ёзги ва қишги кийимларга бўлинади.

Маиший кийим турли мақсадларда ва ҳар хил шароитда кийилиши мумкин, яъни кўчалик костюм, уй кийим, тантаналик кийим ва спорт билан шуғулланишга мўлжалланган кийим бўлиши мумкин.

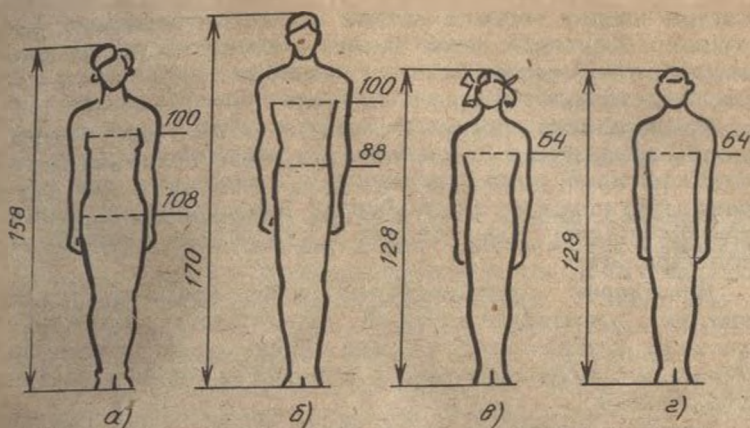
Жинс-ёш аломатлари бўйича кийим эркаклар, аёллар ва болалар кийимларига ажратилади. Болалар кийими, ўз навбатида чақалоқлар (9 ойликгача), ясли ёшидаги болалар (9 ойликдан 3 ёшликгача) мактабгача бўлган гуруҳдаги болалар (3 ёшдан 7 ёшгача), кичик мактаб гуруҳидаги болалар (ўғил болалар 7 дан 12 ёшгача ва қиз болалар 7 дан 11,5 ёшгача) кийимларига бўлинади. Юқори синф гуруҳидаги болалар (ўғил болалар 12,5 дан 15,5 ёшгача ва қиз болалар 11,5 дан 14,5 ёшгача), ўсмир болалар гуруҳидаги (ўғил болалар 15,5 дан 18 ёшгача ва қиз болалар 14,5 дан 18 ёшгача) кийимларига бўлинади.

Эркаклар ва аёллар ёшига қараб уч хил гуруҳда-кичик, ўрта, катта ёшдагилар учун кийим ишлаб чиқарилади. Аёллар гавдасининг бўкса айланасининг ўлчамига биноан ва қорин қанчалик чиқганини ҳисобга олиб ва эркаклар гавдасининг бел айланасига кўра (кўкрак айланаси бир хил бўлганда) катталар кийими тўрт хил: 1-, 2-, 3-, 4- тўлаликда ишлаб чиқарилади.

Давлатлараро катта миқдорда кийим товарларини алаштирилиши муносабати билан ЎИЕК аъзолари эркаклар, аёллар, қиз болалар ва ўғил болаларнинг размерларига биноан ЎИЕК нинг стандарти ишлаб чиқилган.

Аёллар ва эркаклар кийимининг товар ёрлиғида размер кўрсаткичлари аёллар кийими учун бўй, кўкрак айланаси, бўкса айланаси ўлчамларининг тўлиқ миқдориди ва эркаклар кийими учун бўй, кўкрак айланаси, бел айланаси (1-расм) ўлчамларининг тўлиқ миқдориди кўрсатилади. Масалан бўйи 158 см кўкрак айланаси 100 см бўкса айланаси 108 см бўлган типик гавдага тикилган аёллар кийими учун товар ёрлиғидаги "размер" қаторида: 158-100-108 деб ёзилган бўлади. Бўйи 170 см, кўкрак айланаси 100 см, бел айланаси 88 см бўлган типик гавдага эркаклар учун тикилган кийимнинг товар ёрлиғида "размер" қаторида: 170-100-88 ёзилган бўлади. Эркаклар кўйлағи учун бўй ва кўкрак айланасидан ташқари бўйин айланаси ҳам размер белгиси бўлиб хизмат қилади. Шундай қилиб бўйи 158 см ва 164 см, кўкрак айланаси 100 см, бел айланаси 88 см, бўйин айланаси 41 см бўлган эркаклар учун тикилган кийимнинг товар ёрлиғидаги "размер" қаторида: 158-164-100-88-41 деб ёзилган бўлади.

Болалар кийимига размер кўрсаткичи бўлиб бўй ва кўкрак айланасининг кўрсаткичининг тўлиқ миқдорлари хизмат қилади. Масалан, бўйи 140 см, кўкрак айланаси



1-расм. Товар ёрлигини тўлдириш учун гавдани ўлчаш

72 см гавдалик қиз бола (ўғил бола) учун тикилган кийимнинг "размер" қаторида: 140-72 деб ёзилган бўлади.

2-§. ТИКУВЧИЛИК БУЮМЛАРИ ТИКИШНИНГ АСОСИЙ БОСҚИЧЛАРИ

Кийим тикиш жараёни уч асосий bosқичдан иборат: 1) модель, конструкция ва андазалар тайёрлаш; 2) газламани тикишга тайёрлаш ва бичиш (яъни тайёрлов-бичиш участкасидаги ишлар); 3) буюмни тикиш ва уни безаш.

Кийимларни кўплаб ишлаб чиқариш учун буюмларнинг моделларини яратиш ва лойиҳалаш билан модалар уйи, техника-тажриба лабораториялари, айрим корхоналарда эса (Енгил саноат вазирлиги рўйхати бўйича) юқори малакали рассом-модельерлар ва конструкторлари бўлган экспериментал цехлар модалар уйи раҳбарлигида шуғулланади. Кийимларнинг саноат коллекцияларини яратиш учун модалар уйи корхоналарга рассом-модельер, конструктор ва технологдан иборат мутахасислар гуруҳини бириктириб қўяди.

Енгил саноат вазирлиги фан-техника кенгашининг модалар ва кийимлар маданияти масалалари бўйича эстетик комиссияси тавсиялари асосида кийим модалар уйи йўналиш берувчи модалар коллекциясини яратади ва унинг корхонада ҳамда савдо ташкилотларига курсатилишини ташкил қилади. Коллекция кўриб чиқилгандан сўнг корхоналар моделлар миқдорини, тавсия этиладиган размер ва ростлар шкаласини ва газлама артикулини курсатиб, модалар уйига коллекцияни

ишлаб чиқиш учун буюртма (техник топшириқ) берадилар. Корхоналарнинг техник топшириқлари асосида моделлар уйи бадий—техника кенгаши тасдиқлайдиган моделлар эскизини модалар уйи рассомлари яратадилар.

Тасдиқланган эскизлар модалар уйи корхонанинг жорий ассортимент газламасига ва тикувчилик корхонаси планлаштириб, ишга туширишга мўлжалланган янги газламаларга моделлар яратиб беради. Моделларга яратилган конструкциялар ва техник ҳужжатлар корхонага топширилади.

Буюмларни конструкциялаш улар конструкциясини яратиш жараёнидан иборат. Конструкция буюмнинг ҳақиқий катталикидаги чизмаси бўлиб, унда қирқимлар бўйича деталларнинг туташиш жойлари ва тикиш усуллари кўрсатилади.

Техник ҳужжатда ҳар бир модель учун тавсия қилинаётган размерлар, рост ва тўлалик ўлчамлари, газламаларнинг артикуллари, бичиш учун техник шартлар, андазалар юзасининг ўлчамлари ва газлама сарфи нормалари, ишлов бериш усуллари, андазалари ва тайёр буюмни ўлчаш жадваллари, буюмни маркалаш, ўраш қоидалари кўрсатилади.

Андазалар, техник ҳужжатлар ва моделларнинг намуналари тикувчилик фабрикасига келтирилади.

Корхонанинг экспериментал цехида модалар уйидан олинган моделларнинг намуналари бўйича кийимлар улгуржи савдо ярмаркасида намойиш қилинади.

Улгуржи савдо ярмаркаларида савдо ташкилотлари танлаб олган моделларнинг намуналари кўплаб ишлаб чиқариш учун тикиладиган кийим намунаси бўлиб ҳисобланади.

Ҳар бир тикувчилик корхонасида тикиш жараёнида кийим учта асосий участкадан: экспериментал цех, тайёрлов-бичиш участкаси ва тикув цехидан ўтади.

Экспериментал цех ходимлари моделни ишлаб чиқаришга туширишга тайёрлаш билан шуғулланишади. Йирик тикувчилик фабрикаларида экспериментал цехлар ўзлари янги моделлар яратиш ҳуқуқига эга.

Фабрика экспериментал цехи ходимларининг вазифалари қуйидагилардан иборат: модалар уйидан моделлар намуналарини, кийим андазаларини ва техник ҳужжатларини олиш; андазаларни текшириш, кўпайтириш ва тайёрлаш; андазаларни аралаш жойлаштириш учун размер ва ростларни бирлаштириш; андазаларнинг экспериментал йўл билан жойлаштириш ва газлама сарфи нормасини аниқлаш; трафаретлар тайёрлаш; ишлаб чиқаришда газламадан тўғри фойдаланишни назорат қилиш.

Экспериментал цехда моделга аниқлик киритишда размер ва ростлар бўйича андазаларни тўғри кўпайтирилганини текшириш мақсадида ҳар хил размердаги буюмлардан бир неча намуна тикилади. Тажриба партиясини экспериментал цехнинг технологик гуруҳи текширади, сўнгра конструкцияни узил-кесил аниқлаш ва меҳнатни тақсимлаш учун тикувчилик цехида текширилади.

Тайёрлаш-бичиш участкаси икки цехни: тайёрлаш ва бичиш цехларини бирлаштиради. Тайёрлаш цехи ишчилари қуйидаги ишларни бажаради: газламаларни қабул қилади ва сақлайди, сифатини текширади, газлама тўплари узунлигини ўлчайди ва уларни саралаб, тўшамаларга газлама таянлайди, тўшамаларнинг устки қаватларини бўрлайди.

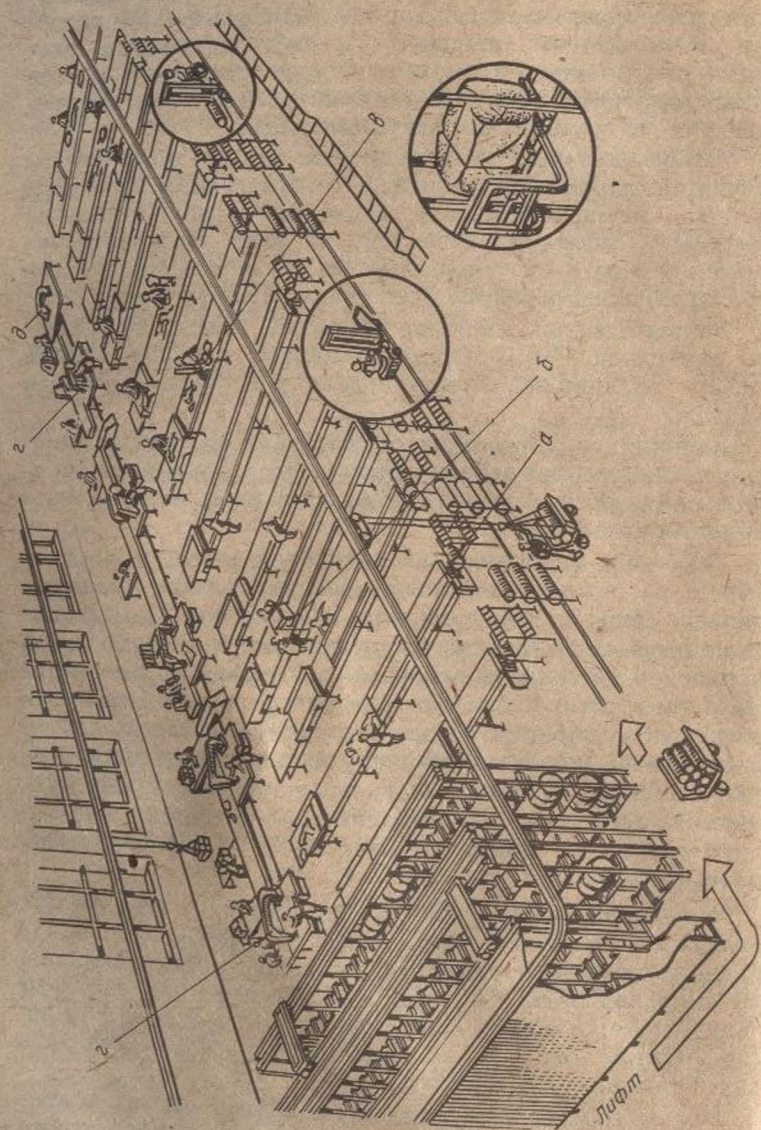
Бичиш цехида газламалар тўшалади, тўшама бўлакларга қирқилади, буюм деталлари қирқиб олинади, бичиш сифати текширилиб, бичилган деталлар тўплаб қўйилади (2-расм).

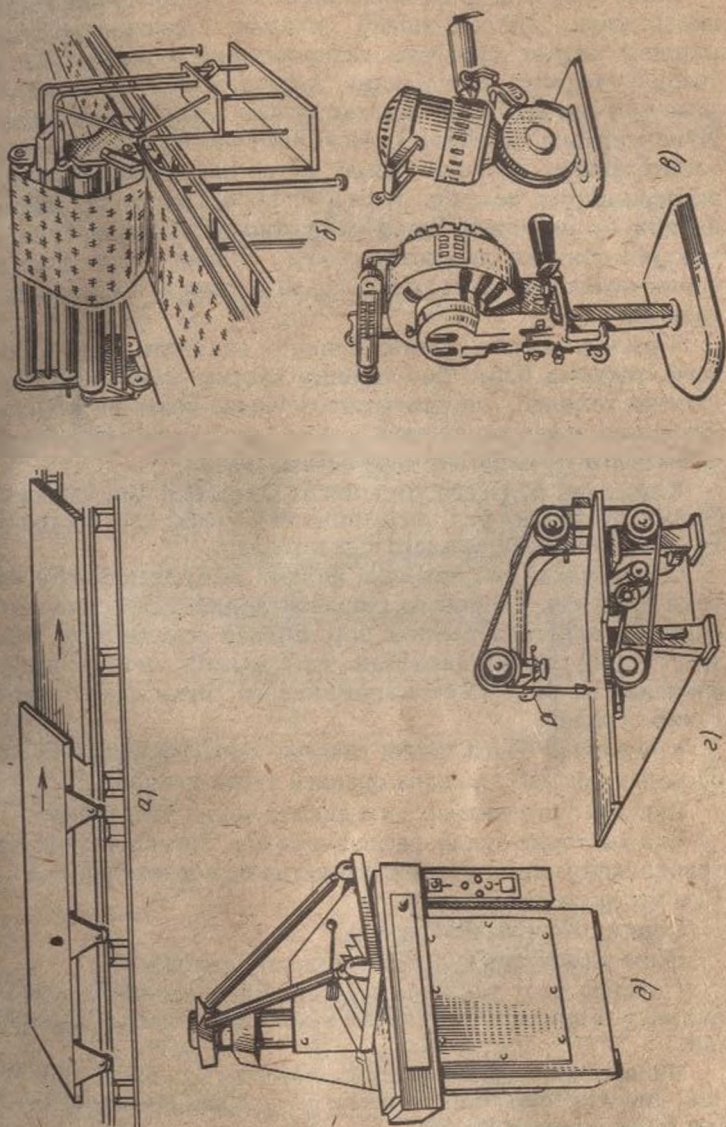
Бичиқчилик корхонасидаги жараёнларни такомиллаштириш юқори сифатли бичиқ олиш, материалларни тежаш ва битта маҳсулотга сарфланадиган ҳаражатни камайтиришга йўналтирилади.

Тайёрлаш ва бичиқчилик цехларини механизациялаштириш ва автоматизациялаштиришнинг асосий йўналишларидан бири тайёрлаш-бичиш корхонасини марказлаштириш учун технология ва ускуналар яратиш, газлама сарфи нормасини ҳисоблашда замонавий математик усулларни ва ЭХМ ни қўллаб, оғир қўл ишларидан иборат бўлган юк ортиш ва туширишда манипуляторларни ва саноат роботларини ишлатиб, шунингдек тикувчилик буюмларини контактсиз бичиш усулида газламаларни тўшамай бичиш йўллари билан бир неча корхоналарни таъминлайдиган марказлаштирилган тайёрлаш-бичиқчилик корхоналарини яратишдир.

Тикувчилик цехида чоклайдиган ва махсус машиналар, шунингдек намлаб-иситиб ишлов берадиган ускуналар билан жиҳозланган технологик потокларда кийим тикилади. Бу потоклар битта фасонли, кўп фасонли (бир вақтнинг ўзида бир неча модель кийимларини тикадиган) ва кўп ассортиментли (бир неча хил кийимлар, масалан кўйлак ва халат тикадиган) бўлиши мумкин.

Йирик корхоналарда пардозлаш цехида намлаб-иситиб ишлаш операциялари бажарилади, натижада тайёр кийим товар кўринишини олади. Пардозлаш цехидан кийим тайёр маҳсулотлар омборига жўнатилади.





2-расм. Тайёрлов-бичиш участкаси:

a — газламаларни тўшаш учун кўпқаватли тўшаш столи; *b* — тўшаш машинаси; *c* — вертикал ва диск пичоқли кўчма бичиш машинаси; *d* — лентали стационар бичиш машинаси; *e* — ўйма пресс.

Якка буюртмалар бўйича кийимлар тикиладиган корхоналар учун, кўплаб ишлаб чиқариш корхоналари учун майший хизмат кўрсатиш вазирлигининг модалар уйи ва тажриба-техника тикувчилик лабораториялари келаётган мавсум учун моделлар коллекциясини тайёрлаб берадилар. Йўналтирувчи моделлар коллекцияси методик кенгашларда тасдиқланади. Майший хизмат кўрсатиш корхоналарининг экспериментал цехлари ателье бичиқчиларини ва мастерларини бу моделлар билан таништиради. Модалар уйи ва тажриба-техника лабораториялари етакчи силуэтларнинг типик моделлари учун андазалар ва техник ҳужжатлар яратиладилар.

3-расмда гавдага салгина ёпишган силуэтли, ўрта ҳажмдаги, тақилма борти бир томонга кўпроқ ўтиб икки жуфт тугмага тақилиб, учинчи жуфт тугмалар безак вазифасини ўтайдиган эркаклар костюмининг 1- модели ва 182—96—82 размердаги тузилиш чизмаси ифодаланган.

Кийим орт бўлагиди ўрта чок ва кесим бор. Енг ўмизидан бошлаб то табиий бел чизигигача ёки ундан ҳам пастроққа тушадиган юмшоқ орт елка таглиги бор.

Олд бўлакда олд витичка, қирқма ён бўлаги бор бўлиб, унда ҳам енг ўмизидан бошлаб табиий бел чизигигача етадиган олд елка таглиги бор. Елкаси сезиладиган даражада аниқ кенгайтирилган ва салгина оған, кийим елкасини 1. . . . 1,5 см қалинликдаги устки елка таглиги тутиб туради.

Кийимнинг бўкса қисми салгина кенгайтирилган бўлиб, бўксадан бошлаб этакча оралиги тўғри тушган.

Енглари ўрта кенгликдаги иккита чокли ўтқазмали.

Ёқа қайтарма бўлиб, раскеп чоки бор. Раскеп чизиги пастроққа жойлашган. Юқоридаги петля бел чизигидан 0,5 . . . 1 см пастроқда жойлашган.

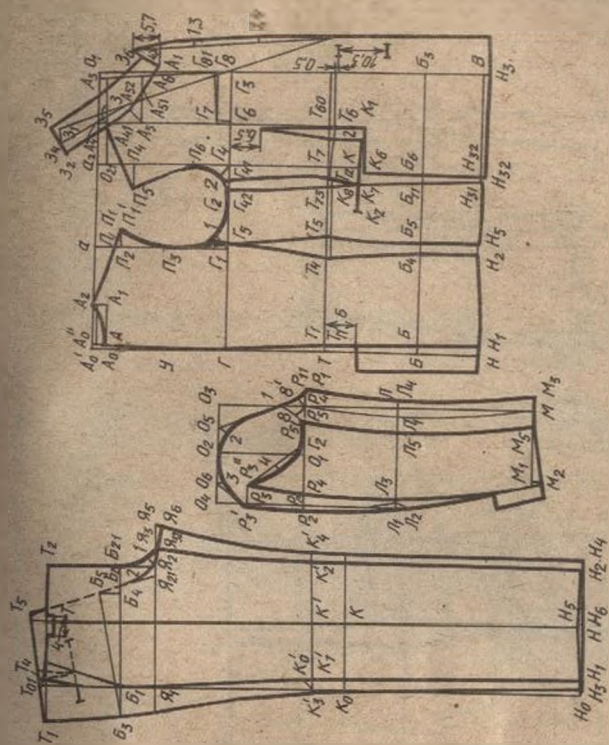
Қирқма ён чўнтаклари бор.

Шим манжетсиз бўлиб, ён томонлари қирқма.

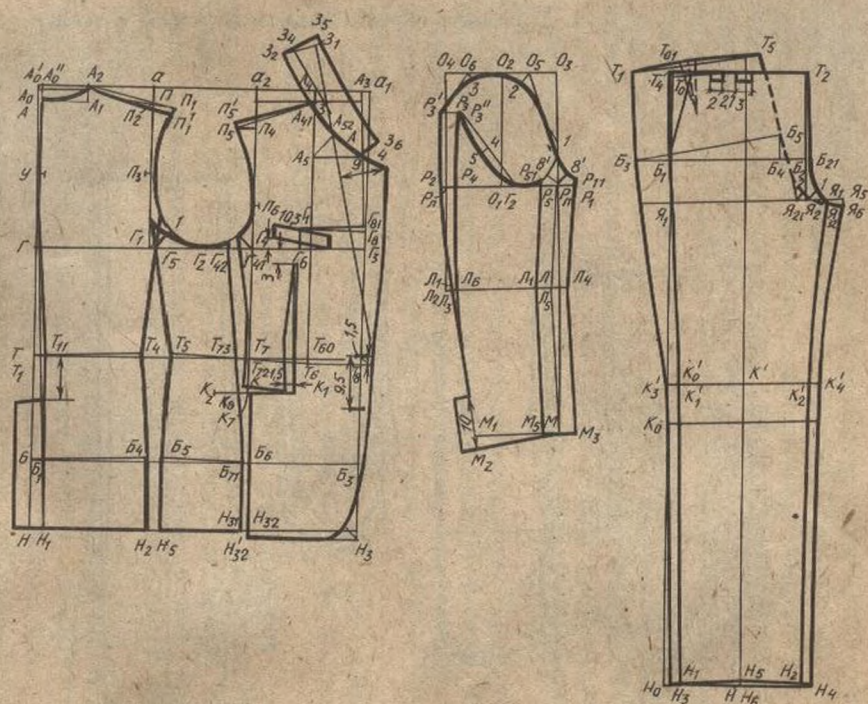
4-расмда борт тақилмаси ўртада тугмаланадиган эркаклар костюмининг 2-модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган.

Иккала костюмнинг асосий деталлари олд бўлак, орт бўлак, ёқа, енгнинг устки ва остки бўлаклари, шимнинг олд ва орт бўлакларидан иборат.

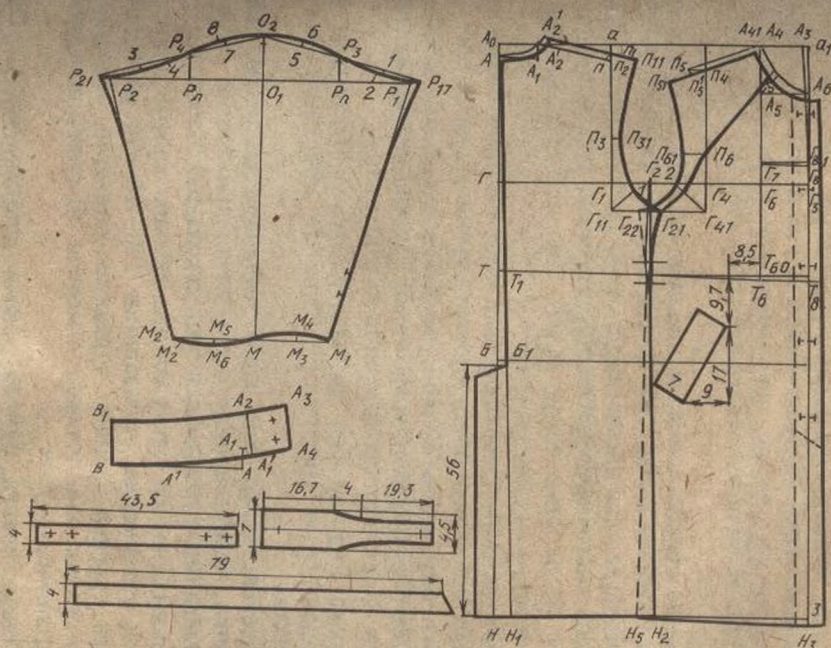
5-расмда тўғри силуэтли, ўтқазма енгли эркаклар пальтосининг 3- модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган бўлиб, униинг асосий деталлари олд бўлак, орт бўлак, енг, ёқадан иборат.



З-рasm. 1 - модель ва эркаклар костюми чизмаси.



4-расм. 2- модель ва эркалар костюми чизмаси.



5-расм. 3- модель ва эркактар пальтоси чизмаси.

Эркаклар пальтоси, енгил, узун ва кенгайтирилган ҳажмли бўлиб, белбоғи бор, енги эса эркаклар кўйлагига бичиғига ўхшаш. Эркаклар кўйлагидаги каби бичиқ енг ўмизининг чуқур ўйилиши билан ва унинг шакли тирқишга ўхшашлиги, ён чоклар енг ўмизининг ўртасига жойлашгани, яхлит бичилган хиштак уланиши билан ажралиб туради.

Кийим юқори қисмидаги елканинг кенгайиши кнопкалар билан тугмаланадиган кенг погонлар билан ажралиб туради.

Олд бўлак елка қисми очиқ кокеткалар билан безатилган. Қоплама листочкали чўнтак кнопка билан тугмаланади.

Орт бўлак ўрта чокли бўлиб, юқорида тугалланадиган кесими бор.

Борт тақилмаси марказлашган яширин бўлиб, бешта тугма ва бўйин олдида битта кнопкага тугмаланади.

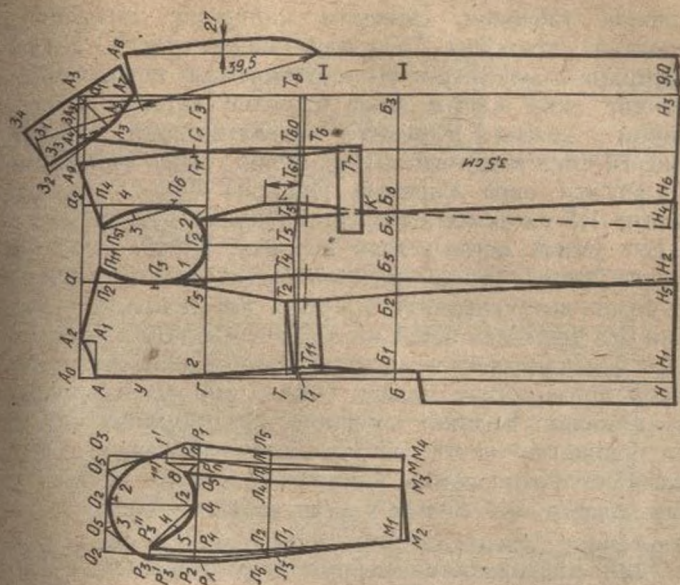
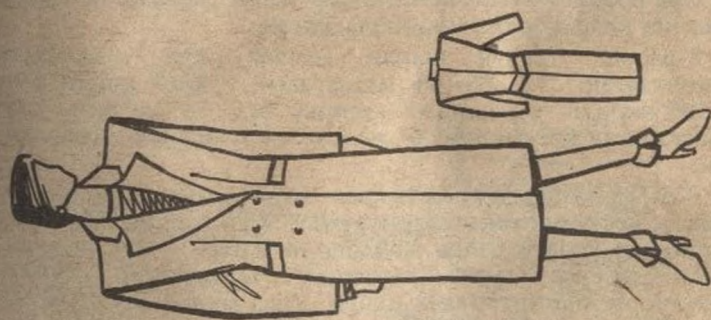
Енги бир чокли бўлиб, унда кичкина яхлит бичилган хиштаги бор. Енг учи бўйлаб камар тутғичдан ўтказилган ва кнопка билан тугмаланадиган пата жойлашган.

Чуқур ўйилган ёқа ўмизидagi баланд кўтармали ёқа бўйиндан қочиб турадиган бўлиб, иккита кнопка билан тугмаланади.

Кокетка, устки ёқа, адип деталлари ва погон, пата, листочка, белбоғларнинг остки деталлари асосий газлама рангидаги безак газламадан (чий духобадан) бичилган.

6-расмда юзаси фактурали ва туклари калта қирқилган юмшоқ газламадан тикиладиган 170—88—96 размердаги гавдага салгина ёпишиб турадиган силуетли аёлларнинг баҳор-кузлик пальтосининг 4-модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган.

Кўкрак чизиғи бўйлаб ҳажми кенгайтирилган. Елка чизиғи аниқ кўринишда бўлиб, 1 см га кенгайтирилиб, табиий ҳолатдагидек оғдирилган, елкани 1,5 см қалинликдаги елка таглик ва орт бўлак томондан қўйилган ватиндан тайёрланган орт елка таглик тутиб туради. Енг ўмизи кўп ўйилмаган, кенг. Кўкрак витачкасининг кенглиги камайтирилган, орт ва олд бўлақларнинг кўкрак қисмида қалингина елка тагликлари сақланиб қолади. Олд бўлакнинг энг тор жойи елка нуқтасидан 7...8 см пастроқда бўлиб, енгнинг ўтқазиш чизиғи орт бўлак томонга ўтган. Силуетнинг шаклига орт бўлак ўрта чоки, қирқилган ён бўлак ва қирқими чўнтак томонга ўтадиган вертикал жойлашган олд витачканинг конструкцияси ҳисобига эришилади. Олд бўлакнинг витачка даражасидан пастки қисми гавдага ёпишган бўлиб, ҳамма қирқимлари кўкрак тагида бўшлиқ



б-рasm. 4- модель ва аёлар пальтоси чизмаси.

ҳажмини сақлайдиган қилиб чизилган. Кийимнинг бўкса қисмидаги кенглиги сақланиб қолиб, этак қисми минимал даражада кенгайтирилган.

7-расмда габардин типидagi қайишқоқ газламадан тикиладиган, трапеция силуэтли, баҳор-кузлик аёллар пальтосининг 5-модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган. Кийимнинг елка қисми аниқ ажралиб туради, кўкрак қисмининг ҳажми салгина кенгайтирилган, конструкциядаги елка кенглиги табиий бўлиб, тайёр кийимнинг елка кенглиги авра қирқими шаклида бичиб олинган, қалинлиги 1,5 см устки елка таглик билан кўтарилиб туради. Енг ўмизи погон-реглан шаклида бўлиб, ўмизнинг чуқурлиги ўртача, кўкрак қисмида юмшоқ елка тагликлари бор. Кўкрак витечкасининг кенглиги торайтирилган. Орт булакни бел қисмидан бошланган бир томонлама тахламаси бор. Орт булак юқори қисми витечкасининг кенглигига тенг миқдорда погон-реглан чизиги бўйлаб бир текисда солқи ҳосил қилинади. Белнинг юқорироқ кутарилганлигини ён чокдан бошланган катта хлястик белгилаб туради. Тўғри шаклдаги енг, ўрта ҳажмда, унинг учи терилган, осилиб турадиган ҳолатга яқин бўлган уланма манжети бор.

Пальтонинг ёқаси қайтарма, кичикроқ, қирқма кутармаси. Унинг марказлашган яширин тақилмаси ва ёқа кутармасида петляси бор.

Кийимнинг бўйи анчагина узайтирилган.

Олд булак борт қотирмасига ва погон-регланнинг юқори қисмига коленкор газлама ишлатилган.

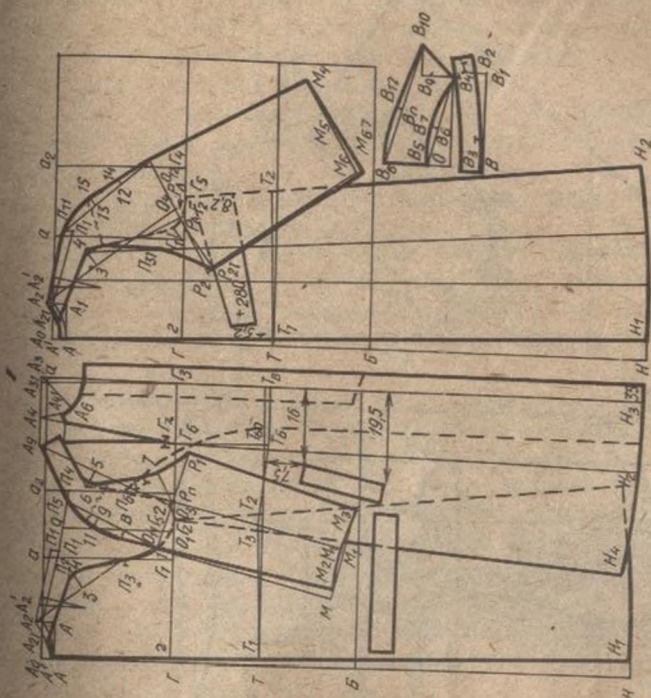
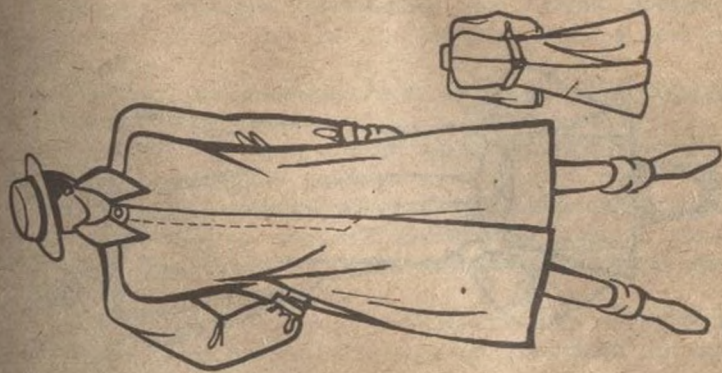
8-расмда турғун шакли юмшоқ жун газламадан тикиладиган, 170—88—96 размердаги, кўкрак қисми кенг бўлиб тушиб турадиган, қирқма бел ва юбкаси кенгайтирилган кўйлакнинг 6- модели ва тузилиши ифодаланган.

Кўйлак кўкрак қисми кўкрак витечкасининг йўқлиги ва юмшоқ вертикал тагликлар ҳисобига ясси шаклли бўлиб, бу тагликлар ҳолати белда жойлашган майда-майда витечкалар ёрдамида тутиб турилади. Кўйлакнинг кўкрак қисмининг конструкцияси ихчам. Унга ён чок ва орт булак ўрта чоки шакл бериб туради.

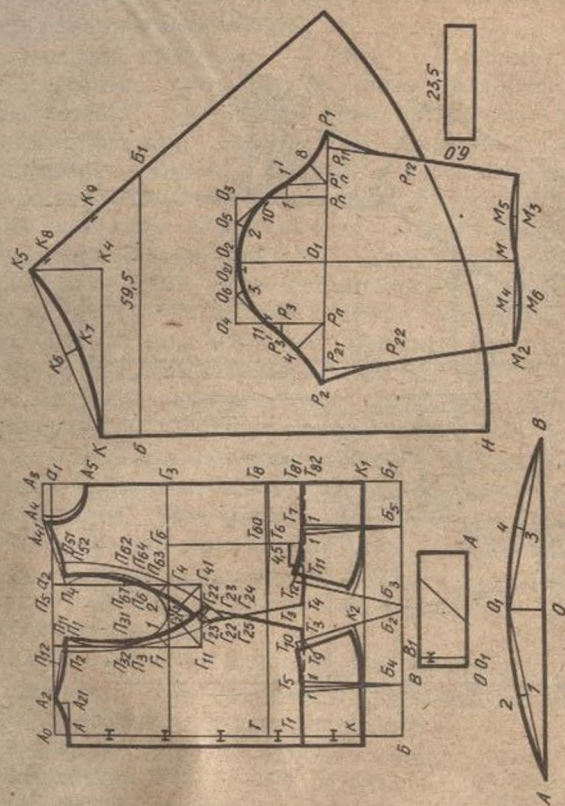
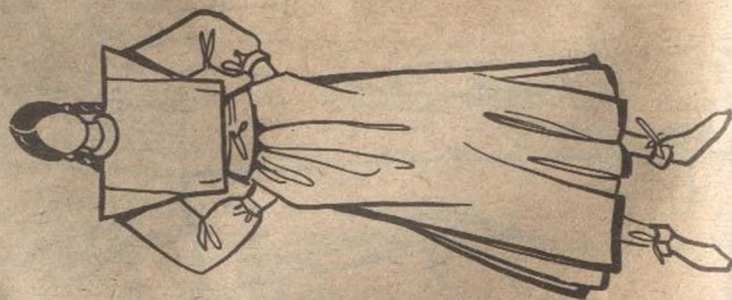
Елка чоки 0,5 см га қисқартирилган.

Елка чизиги тўғри, аниқ бўлиб, уни 1 см қалинликдаги елка таглиги тутиб туради.

Енг бир чокли ўтқазма бўлиб, енг ўмизининг пастки қисми эркалар кўйлаги енгига ўхшашроқ ва ўмизи чуқурроқ ўйилган. Бир-бирига қаратилган юмшоқ тахлама



7-расм. 5- модель ва аёллар пальтоси чизмаси.



8-расм. 6- модель ва аёллар кўйлаги чизмаси.

ҳисобига енг қиямаси тўлиб туради. Учига берк манжет уланган енг очиқ енг ўмизига ўтказилган.

"Қанотча" га ўхшаш безак деталь енг ўтқазма чокига параллель қилиб ўтқазилади, у енгнинг юқори қисмини ёпиб туради ва елка чизигини узайтириб кўрсатади.

Ёқаси — тик, қия бичилган.

Юбкаси "ярим клёш" бичимли, бир текис терибли, белга ёпишиб турган мураккаб шаклли кокеткага уланган, чўнтаги ён чокида.

Орт бўлак бўйлаб юбканинг қирқилган жойигача тушган тугмаланадиган тақилмаси бор.

"Қанотча" нинг остки қисми безак тариқасидаги юпқа сунъий чармдан бўлиб, зийига кўкланган 3 мм кенгликдаги мағиз ўнг томонига чиқарилган. Бели бўйлаб икки марта боғланадиган ингичка белбоғи бор. Кўйлакнинг ўзи узунроқ.

9-расмда турғун шаклли юмшоқ жун газламадан тикиладиган 170—88—96 размердаги кўйлакнинг 7- модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган. Қирқма бел, кўкрак қисми кенгайтирилган, юбкаси тўғри, тўғри силуетли кўйлак. Кўйлакнинг кўкрак қисми кенг бўлиб тушиб туради.

Кўйлак кўкрак қисмининг шакли ён чок ҳисобига ва кўкрак витачкасини торайтириб, олди бўйлаб бўртма чок тушириш ҳисобига ҳосил бўлган.

Елка чизиги тўғри, аниқ бўлиб, салгина кенгайтирилган, уни 2 см қалинликдаги елка таглиги тутиб туради.

Елка чоки 2,5 см узайтирилган.

Кўйлак кўкрак қисмининг енг ўмизи кўпроқ ўйилган ва юмшоқ тагликлари бор.

Эркаклар кўйлаги бичимидаги бир чокли енгининг қиямаси кенгайтирилган, енг учи томон торайиб салгина халта қилинган.

Ёқаси-тик, қия бичилган, катта ва чуқур қилиб ўйилган ёқа ўмизига ўтказилган.

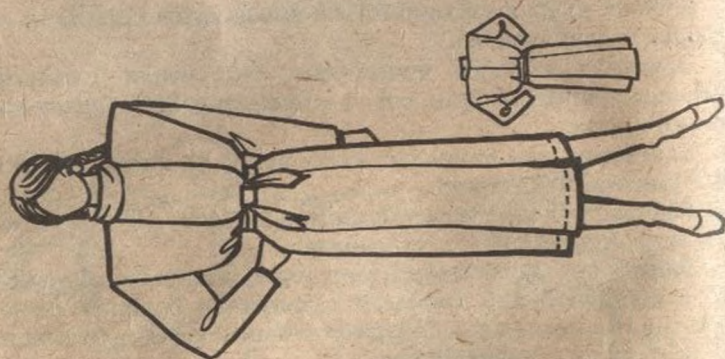
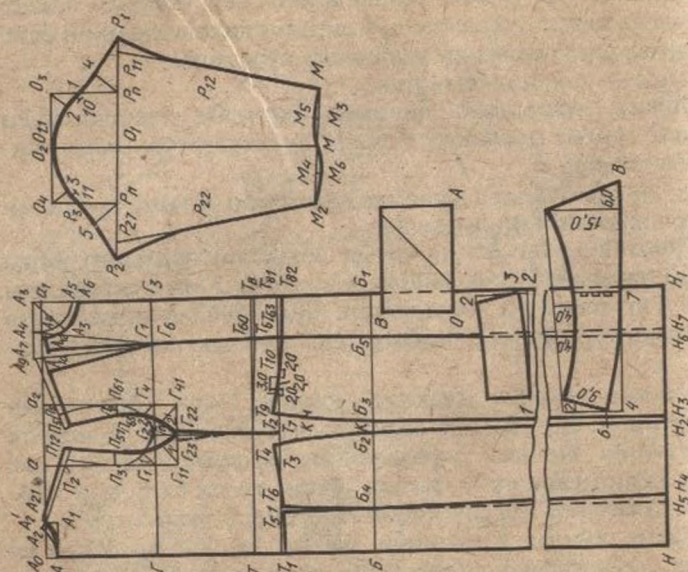
Узунаси бўйлаб тўғри тушган тор юбканинг бўкса қисми сал кенг, чўнтаклари ён чокларида.

Олд ва орт бўлақлардаги бир томонга қаратилиб, тизза даражасигача бўкиб тикилган тахламалар бемалол қадам ташлашни таъминлаб, силуетни келишган қилиб кўрсатади.

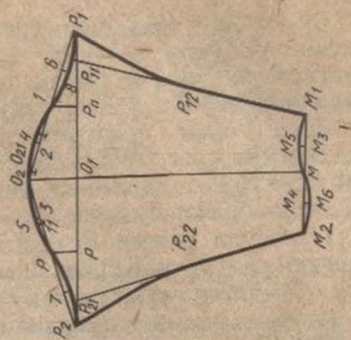
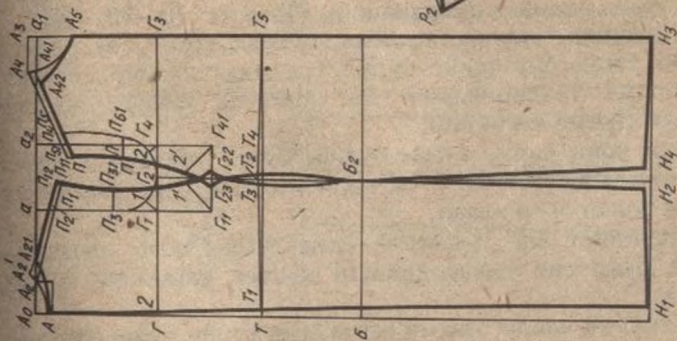
Кўйлак сал узайтирилган.

Кўйлак кўкрак қисмининг бемалол кенг туришини, алоҳида бичилган ва бел чизигидан пастда жойлашган белбоғ кўзга ташлатиб туради.

10-расмда тўғри силуетли, кўкрак қисмининг ҳажми



9-расм. 7- модель ва аллар кўйлаги чизмаси.



10-расм. 8- модель ва аёллар кўйлаги чизмаси.

кенгайтирилган, бўксадан этагига томон торайган кўйлакнинг 8- модели ифодаланган. Кўйлак размери 164—88—96.

Бу кўйлак тузилишининг ўзига хослиги кўкрак витачкасининг йўқлиги бўлиб, бунинг ўрни кийим балансини кенгайтириб ва енг ўмизи атрофига юмшоқ таглик қўйиб тўлдирилади. Енг ўмизи чуқур ўйилган.

Елка чоки узайтирилган. Елка тагликлар елка кенглигини кўзга ташлантириб туради. Енги бир чокли, эркаклар кўйлаги бичимида, учига томон торая боради. Бўкса чизигида белбоғ бўлиши мумкин.

11-расмда ҳажми кенгайтирилган, гавдага ёпишиб турадиган силуэтли, белдан 2 см пастроқда қирқма, енг ўмизи чуқур ўйилган погон-реглан бичимли кўйлакнинг 9- модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган. Размери 170—80—96.

Кўйлакнинг шакли ён чокли, кўкрак қисми бел чизиги бўйлаб ўтган бир текис бурма ёрдамида ва бир томонга қаратилган тахламаларни этаг томонда юзароқ қилиш ҳисобига ҳосил қилинган.

Елка чоки аниқ, тўғри бўлиб, бунга ўтқазма енгдаги каби бичилган, ўртаси 2 см қалинликдаги елка тагликлар қўйиш билан эришилади.

Регланнинг енг ўмизи ва енги тўғри чизик шаклида бўлиб, буни енг ўмизи ёнидаги юмшоқ тагликлар ҳосил қилади.

Енги икки чокли, ҳажми катта, учи томон торая боради.

Кўйлак кўкрак қисмининг бемалол кенг туришини, алоҳида бичилган ва бел чизигидан пастда жойлашган белбоғ кўзга ташлатиб туради.

Ёқаси тик, қия қилиб бичилган, олд томони чуқур ўйилган ёқа ўмизига ўтқазилган.

12-расмда блузка билан юбка комплектининг 10- модели ва тузилиш чизмаси ифодаланган. Размери 158—96—104.

Блузка яширин тақилмаси бор, 7-та тугма ва петлага тугмаланадиган (ундан биттаси ёқа кўтармасида) тўғри силуэтли.

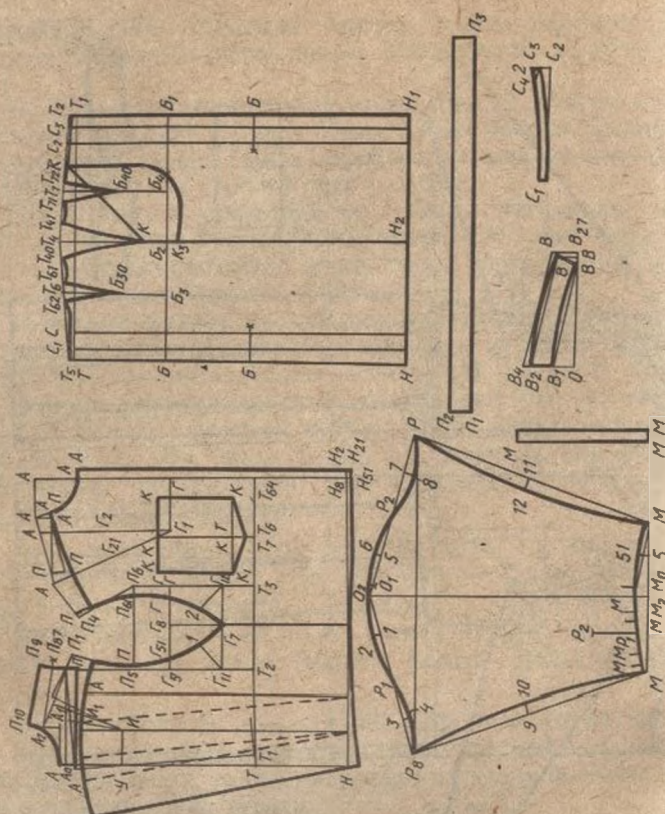
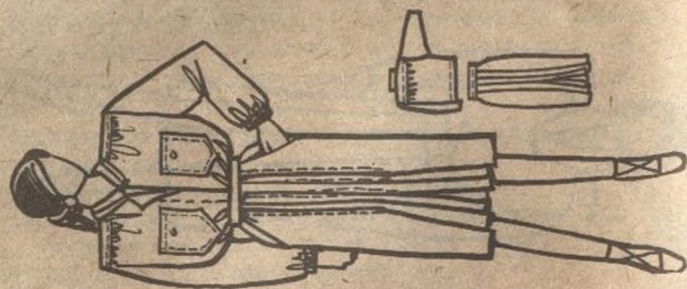
Олд ва орт бўлакларда кокетидан бошлаб бурма ҳосил қилинган. Кокетканинг елка чоки йўқ.

Олд бўлаклар қоплама чўнтакли.

Енги бир чокли, эркаклар кўйлагидаги каби, енг ўмизи паст туширилган. Енг учига битта тугма ва петлага тақиладиган уланма манжети бор.

Блузка унинг кўтарма қисмига ўтқазилган, икки қават қайтарма ёқали. Остки ёқаси устки ёқага нисбатан каттароқ.

Ўнг томон бортининг юқори қисми адип қайтарма сингари қайтарилган.



12-расм. 10- модель комплект (блузка ва юбка) чизмасы.

Юбка тўғри силуэтли бўлиб, битта тугма ва пстляга тугмаланадиган уланма белбоғли.

Ён чокида молния-тасмали тақилмаси бор.

Юбканинг олд ва орт бўлакларида деталнинг охиригача етказилмай бостириб тикилган биттадан бир-бирига қараган ва тўрттадан бир томонга қараган безак тахламалари бор.

Олд бўлакда асосий деталлар — олд булак қисмларидан ва қирқма ён қисмлардан ҳосил қилинган чўнтаклар бор.

Устки ёқа, манжет, тақилманинг ички қисми безак газламадан бичилган.

3-§. КИЙИМ ЛОЙИҲАЛАШ АСОСЛАРИ

Деталлар тузилиши кийимнинг турига, деталларнинг сонига ва чокларнинг жойлашишига боғлиқ бўлади. Кийимнинг вазифаси, газламанинг тури, ишлов бериш усуллари ва қўлланадиган технологик ускуналар ҳам деталлар тузилишига таъсир қилади.

Уст кийим тикишда авра, астар, қотирма материаллардан бичилган деталлар ва безак деталлар қатнашади.

Елкада турадиган уст кийимнинг асосий деталлари олд ва орт бўлаклари ҳамда енглардан, белда турадиган кийимлар эса юбканинг яхлит бўлаги (олд ва орт бўлаклари) ва шим бўлаклари (олд ва орт бўлаклари) дан иборат бўлади.

Кокетка ва хлястиклар кийим конструкциясини, борт зийларини хилма-хил безаш (13, 14-расмлар), шунингдек чўнтаклар мавжудлиги эса олд булак конструкциясини жуда ҳам хилма-хил қилиб юборади.

Хлястиклар бостириб тикилган ёки фақат ён чок ёнида чатиб қўйилган бўлади.

Кийим чўнтаклари ташқи ва ички, қирқма, қоплама ва асосий деталлар уланадиган чокларга жойлашган бўлади (15-17-расмлар).

Эркаклар уст кийимининг кўпгина моделларида қопқоқли қирқма чўнтаклар типик ҳисобланади, аёллар кийимида эса қопқоқсиз қирқма чўнтак ёки олд булак бўртма чокларига жойлаштирилган чўнтаклар бўлади. Лекин эркаклар кийимида кўпинча қопқоқсиз чўнтак, аёллар жакетлари ва пальтоларида эса қопқоқли қирқма чўнтак ҳам учрайди.

Қоплама чўнтакларнинг шакли (17-расмга қаранг) айниқса аёллар кийимларида турли-туман бўлади.

Ички чўнтаклар, одатда кийим астарига тикилади.

Кийим енглари алоҳида ёхуд кийим олд ёки орт бўлаги билан яхлит (18- расм) бичилган бўлиши мумкин. Яхлит бичилган енглар бир бутун бўлакдан ёки икки қисмдан — устки ва остки бўлаклардан (олд ва тирсак қисмлардан), уч

қисмдан (устки бўлакда олд ва тирсак қисми бўлганда) иборат бўлади.

Енг бичигининг деталларида баъзан тирсак витачка қилинади (енг бир оз букик шаклда чиқиши учун). Енгларнинг учи кесимли, манжетли ва манжетсиз бўлиши мумкин. Уст кийим ва кўйлақлар енгининг учини безаш вариантлари ҳам жуда кўп.

Одатда, ёқа икки деталдан — устки ва остки ёқалардан иборат бўлади. Уст кийимнинг остки ёқаси, одатда икки қисмдан иборат бўлиб, улар ўртасидан чок билан бириктирилади. Буни ёқанинг конструкцияси тақозо этади. Кўйлақ ёқаси, одатда, яхлит бўлиб, ҳатто устки ёқа билан бирга яхлит бичилиши мумкин.

Намлаб-иситиб ишлаш қийин бўлган газламалардан тикиладиган кийимлар ёқасининг кўтарма қисми қирқма қилиб бичилади.

Адип кийим борти четига ишлов бериш учун зарур деталь бўлгани сабабли шакли кийим олд бўлагининг борт қирқимлари шаклига мос бўлади. Адип кийим олд бўлаги билан яхлит бичилиши мумкин.

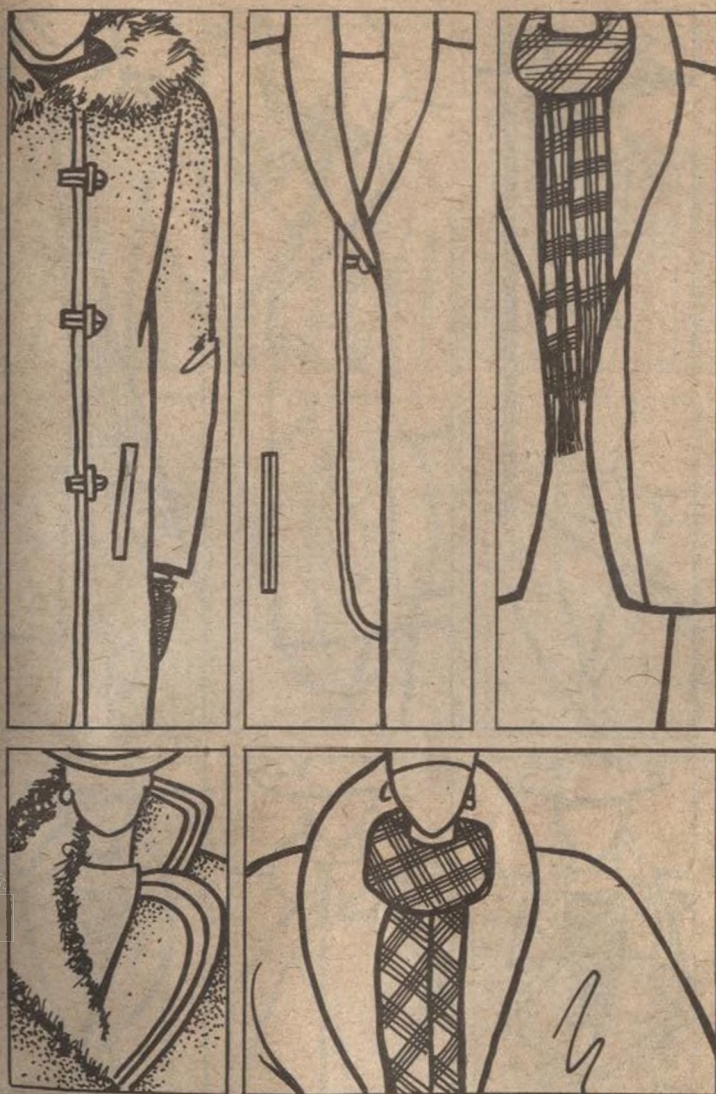
Уст кийим астари қотирма деталларини беркитиб туради, чокларнинг қирқимларини титилиб кетишдан сақлайди ва кийимдан фойдаланиш қулайлашади. Астар деталларининг шакли авра деталлари шаклига мос келади.

Уст кийимдаги қотирмалар деталлардаги ҳосил қилинган шаклни сақлаш, кийимни турғун ва қайишқоқ қилиш, шунингдек (иситувчи қатлам) иссиқ тутиш хоссаларини ошириш учун зарур.

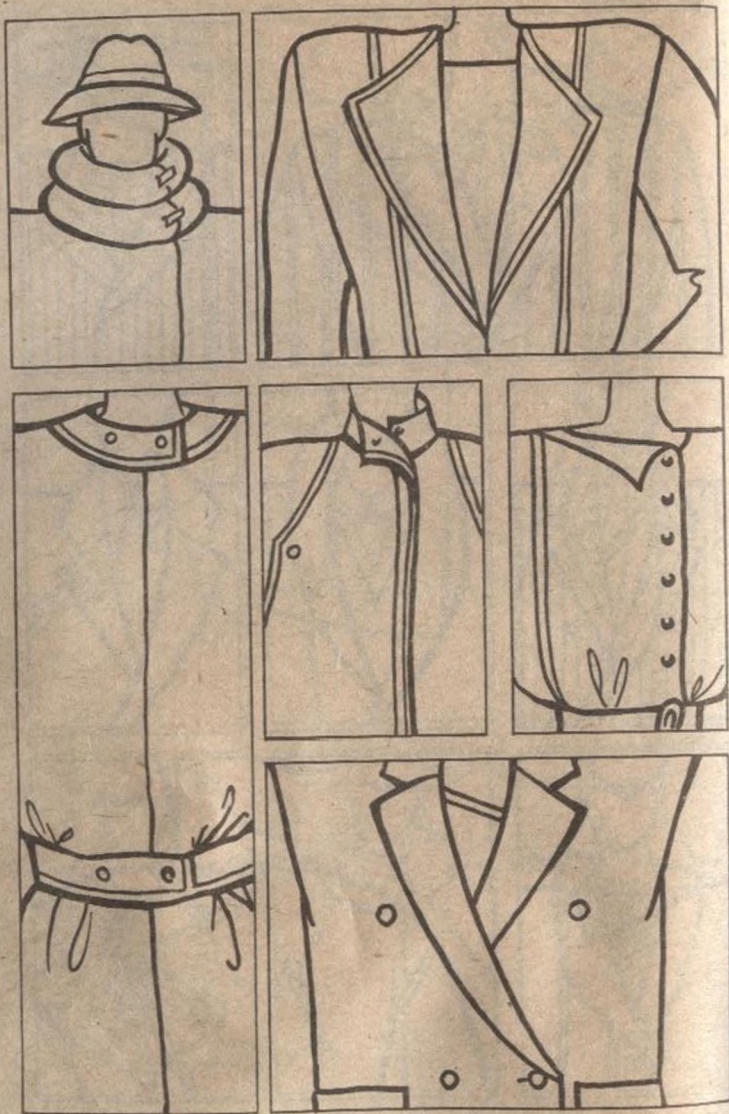
Кийим деталлари шаклини яхши сақлаш учун ёқага, бортга, чўнтак қопқоққа, қоплама чўнтакка, енг учига, кесимлар четига ва кийимнинг бошқа жойларига қотирма қўйилади.

Иситувчи қатлам асосий деталлар — кийим олд ва орт бўлаги ва енгларининг авраси билан астари орасига қўйилади. Иситувчи қатлам пахта, ватин, пенополиуретан ва бошқа янги материаллардан тайёрланиб, кийимнинг этагигача ёки беддан 20 см пастгача етказиб қўйилади.

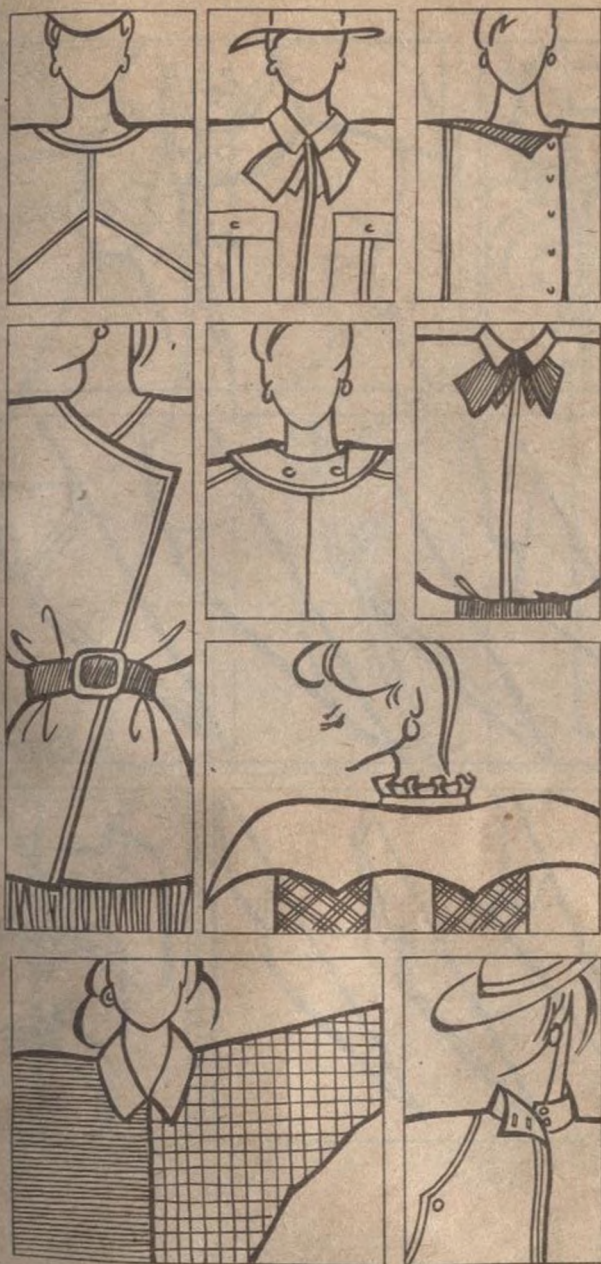
Белда турадиган кийимларнинг асосий деталлари шимда — олд ва орт бўлақлардан, юбкаларда — олд ва орт бўлақлардан ёки бир неча бўлақлардан иборат бўлади. Бу деталларнинг конструкцияси ҳар хил. Кўйлақ деталларининг конструкцияси пальто деталларига нисбатан турли-туманроқдир. 19-расмда безак газламадан фойдаланиб яратилган моделларнинг композицион ечимининг баъзи вариантлари.



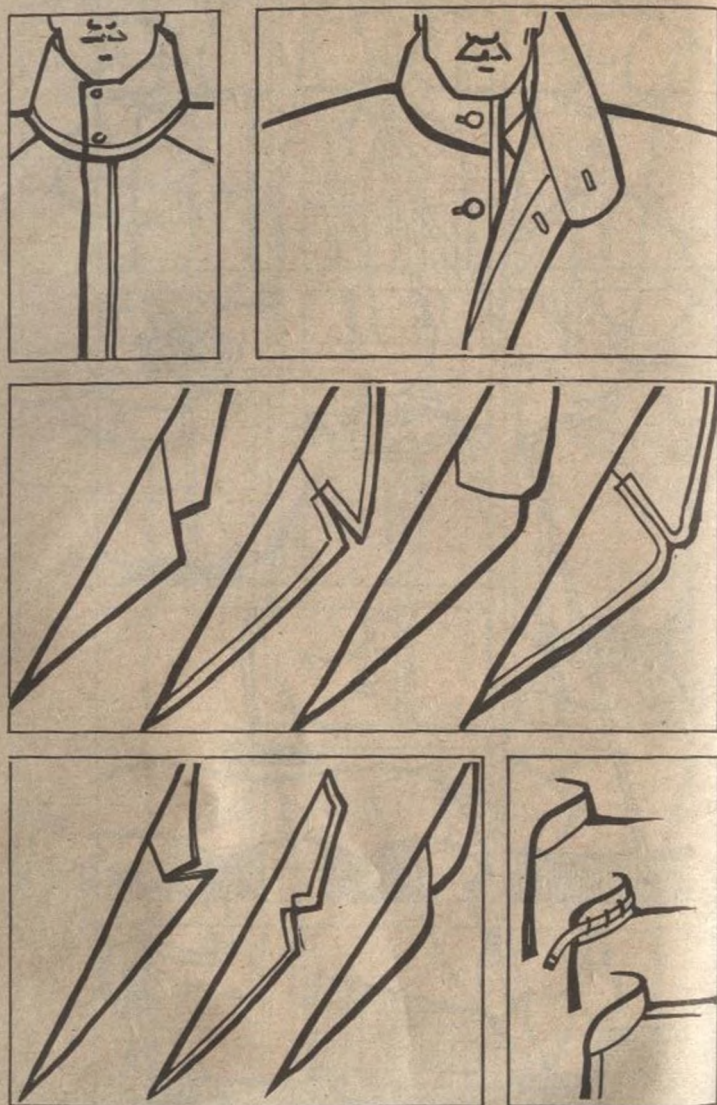
13-расм. Аёллар кийимининг ёқаси ва борт зийини безаш.



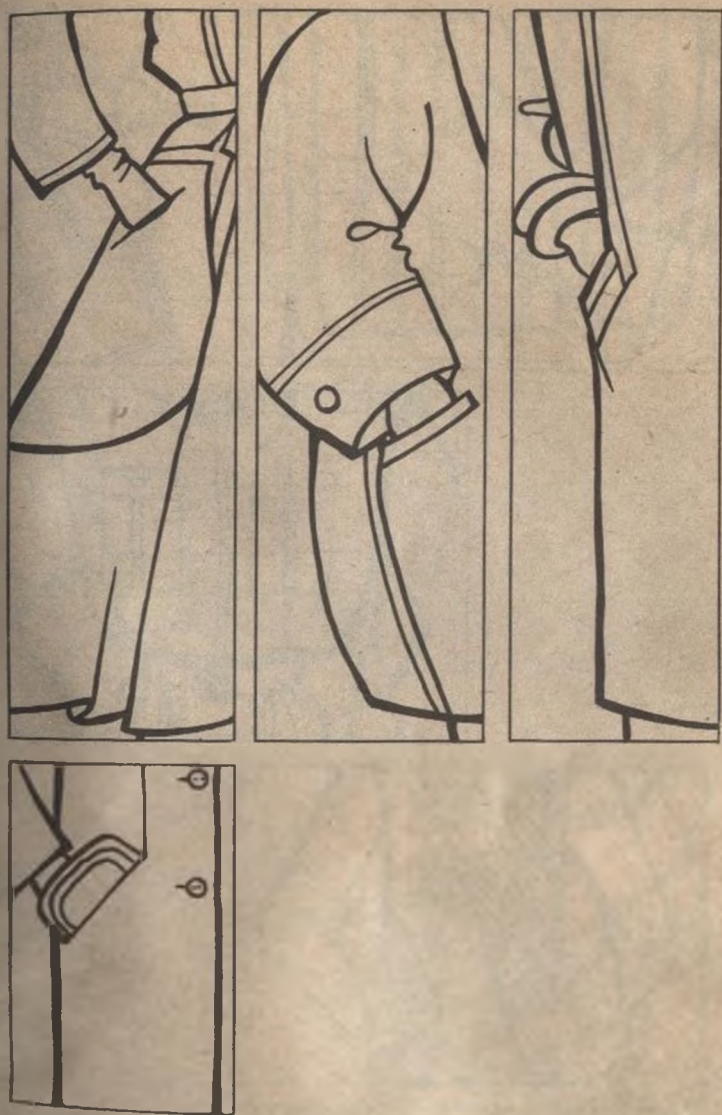
13- расм. Давоми



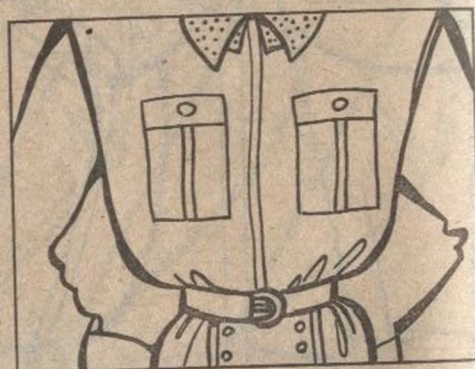
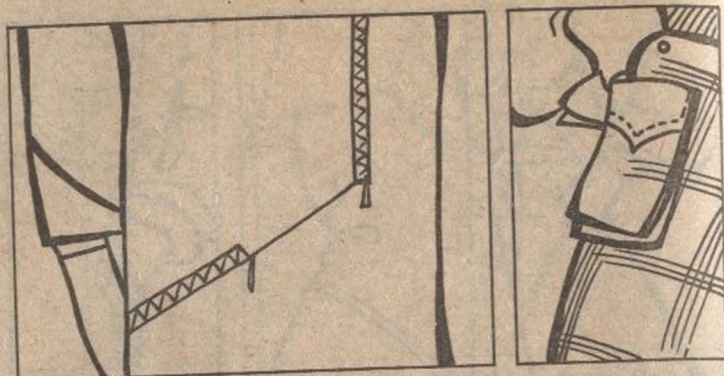
13-рasm. Давоми



14-расм. Эркаклар кийимининг ёқаси ва борт зийини безаш.



15-расм. Аёлдар кийимининг чўнтаклари.



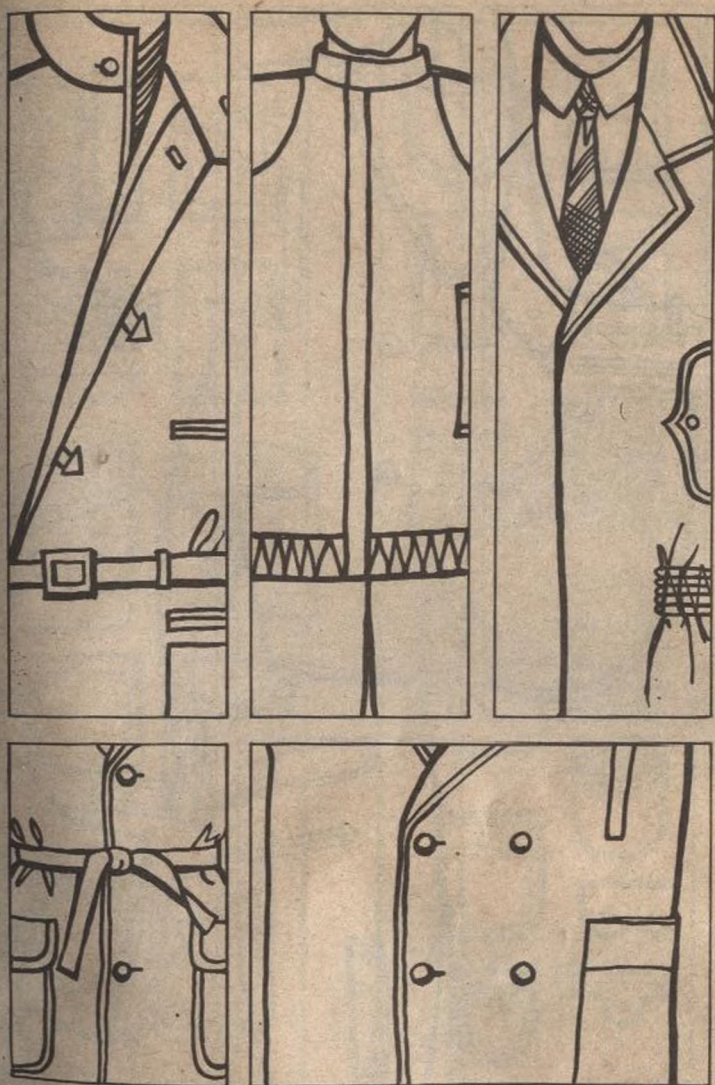
15-рasm. Давоми



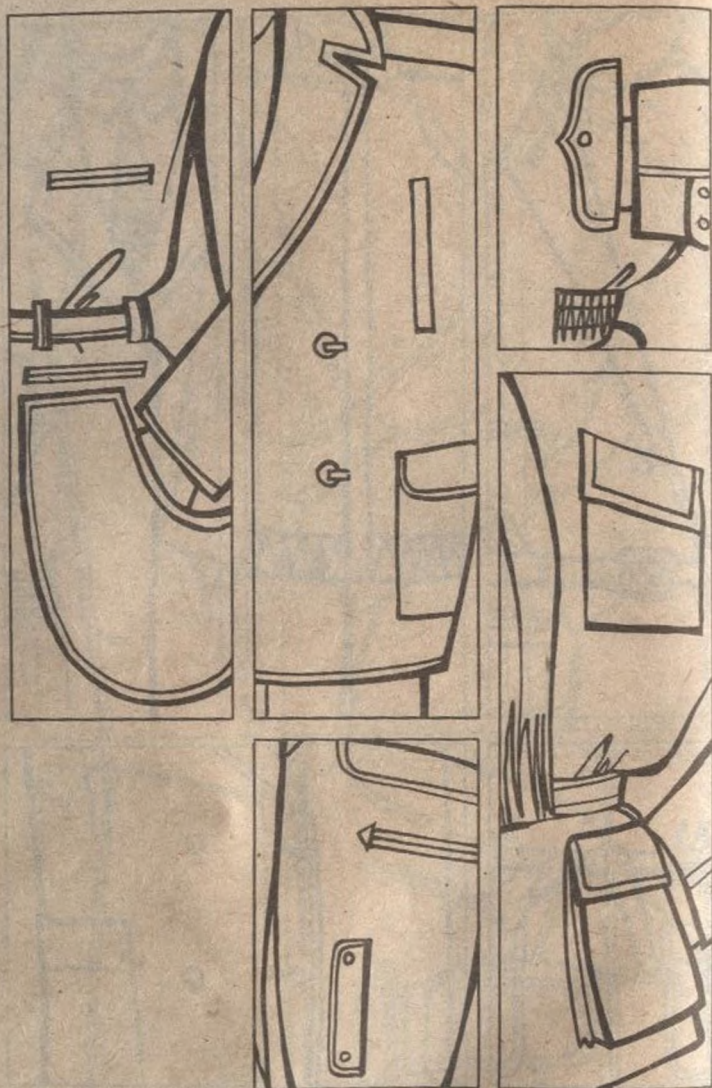
15-рasm. Давоми



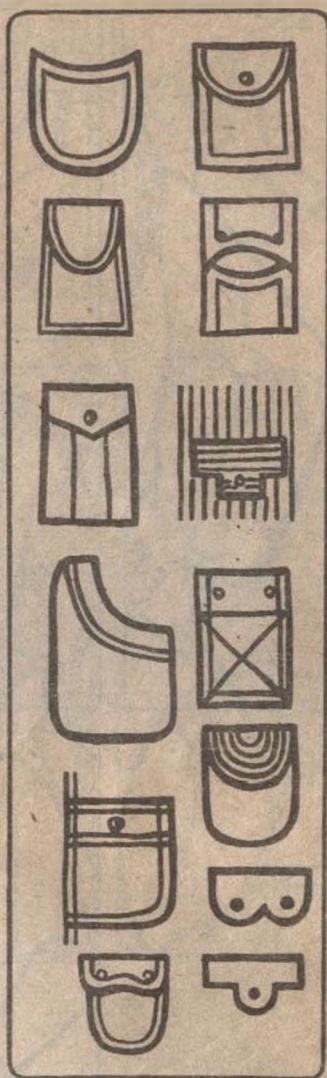
16-расм. Эркаклар кийимининг чўнтаклари.



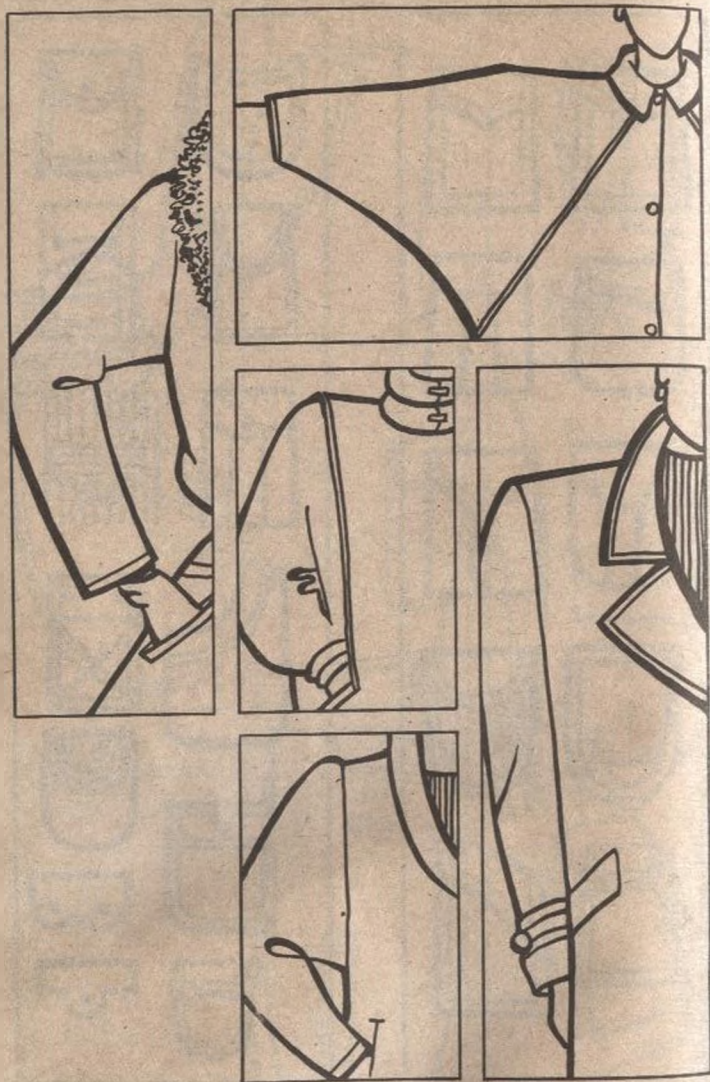
16-расм. Давоми



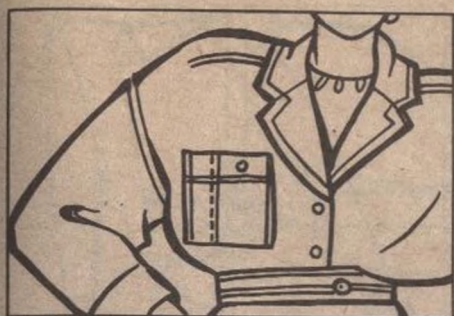
16-рaсм, Дaвoмu

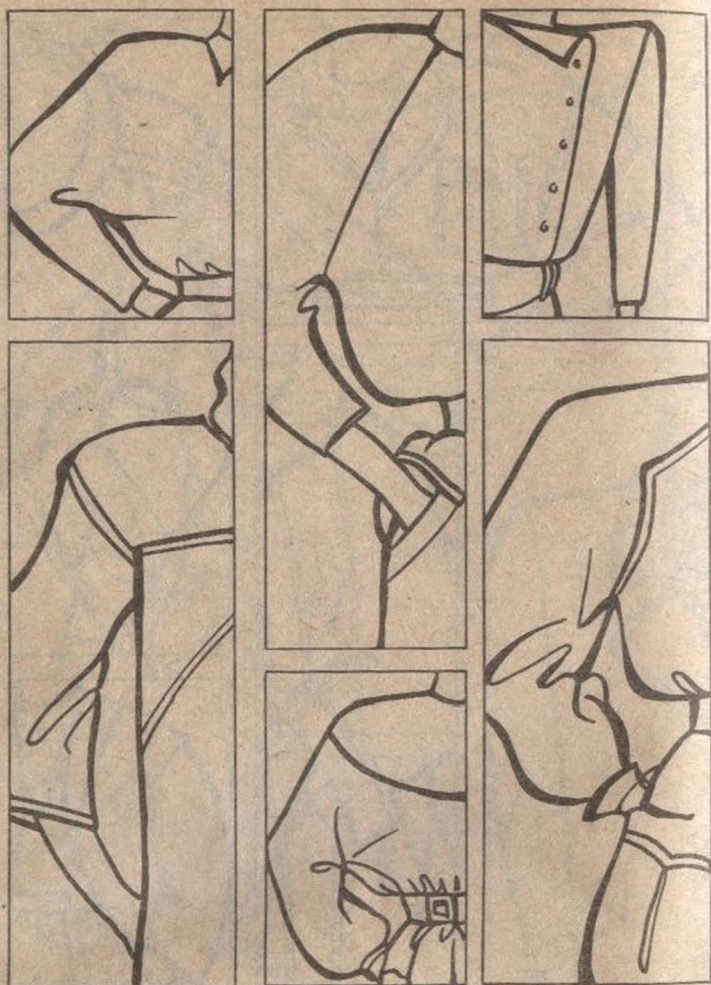


17-расм. Қоплама чўнтаклар.

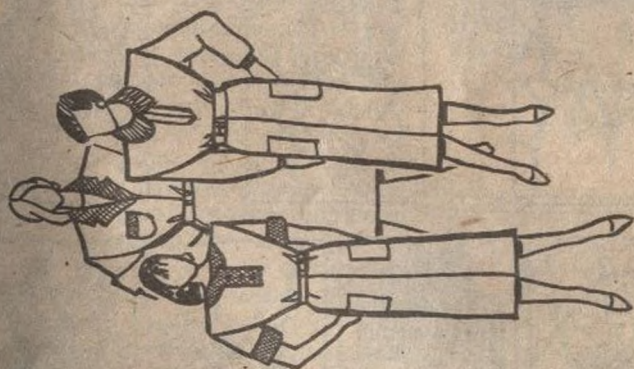
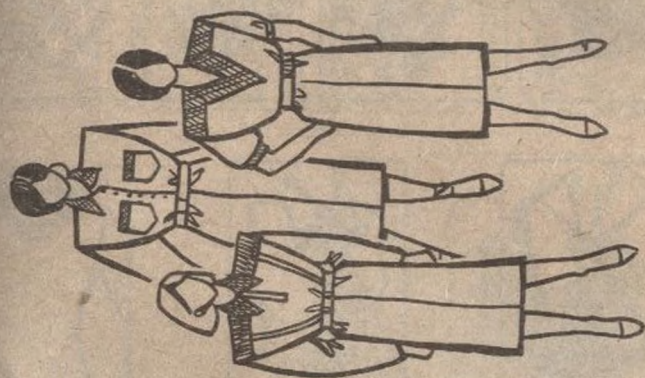


18-расм. Аёллар кийимининг енглари.





18-рasm. Давоми



19-расм. Безак газламали кийим моделлари



20-расм. Олиб қўйиладиган безак деталлар.



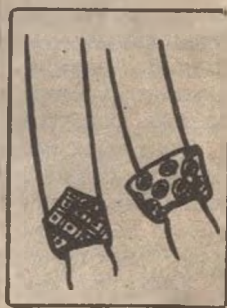
20-расмда эса олиб қўйиладиган безак деталларидан фойдаланиш вариантлари кўрсатилган.

Кийимлар конструкциясини яратишда унинг тикишбоплигига катта аҳамият берилиб, тикишбоп деганда қўйидагилар тушунилади:

1. Конструктив чизиклар ҳисобига кийимнинг ҳажмий шаклини яратиш. Бу чизиклар кийим тикишда айрим намлаб-иситиб ишлаш операцияларини, масалан, енгга, унинг устки бўлагига оид қирқими бўйлаб намлаб-иситиб ишлов бериш; кийим олд бўлагига борт қирқими бўйича намлаб-иситиб ишлов бериш; остки ёқага ўтқозиш қирқими (кутарма) ва қайтарма чсти бўйлаб намлаб-иситиб ишлов бериш операцияларини қисқартиришга имкон беради ва ҳоказо.

2. Яхлит бичилган деталлардан фойдаланиш. Бунда деталларни бириктиришга, масалан, яхлит бичилган адипни олд бўлагига, чўнтак қопқоғини остқи қопқоққа, листочкани остқи листочкага, баъзи ҳолларда эса ёқани остқи ёқага бириктиришга кетадиган вақт қисқаради ва ҳоказо.

4 Ткувчилик технологияси асослари



20-расм. Дастали

4-§. КИЙИМ ТИКИЛАДИГАН МАТЕРИАЛЛАР УСТ КИЙИМ ТИКИШГА МЎЛЖАЛЛАНГАН АСОСИЙ МАТЕРИАЛЛАР

Уст кийим тикиш учун газлама, трикотаж ва нотўқима материалар ишлатилади.

Ҳозирги вақтда қават (икки қават, уч қават) материаллар, латикс ва каучук қопламали материаллар (пелакс), сунъий ҳамда табиий чарм, замша, сунъий мўйна ва плашчлик материаллар (сув шимдирмайдиган моддали ва плёнка қопламали резиналанган материаллар), шунингдек кўп қаватли қавима материаллар кенг ишлатилади.

Қават газламаларда ўнг томон сифатида ип газламалар, трикотаж полотнолар, сунъий чарм, замша, тескари томонига поролон, сунъий мўйна ва бошқа газлама ҳамда материаллар ишлатилади.

Газлама. Пальто тикиш учун соф жун, ярим жун ва ип газламалар ишлатилади. Соф газламалар унча кўп ишлатилмайди. Пальтолик газламалар кўпинча аралаш таркибли бўлади. Уларнинг таркибида кимёвий толалар бўлади.

Пальто габардин типигаги соф жундан тайёрланган камвол газламалардан, жаккард, креп, ва майда гулли ўрилишли ярим жун газламалардан (аёллар кийими), ҳар хил сиртли драплардан тикилади.

Пальтолик газламалар тайёрланадиган аралашмалар таркибига синтетик толалар қўшилиши газламаларнинг мустаҳкамлиги ва чидамлилигини оширади. Уст кийимлар учун, жун газламалардан ташқари, ип газламалар, масалан, плашчлик полотнолар, репслар, диагоналлар, чийдухобалар, замша, мовут ҳам ишлатилади. Сунъий чарм ва замшадан мавсумбоп пальто, калта пальто, юбка, нимча ва сарафанлар тикилади.

Уст кийим тикадиган саноат корхоналари сунъий чарм ва замшадан ташқари, табиий хом ашёдан тайёрланган материалларни ҳам кўп ишлатади. Бу материалларнинг сирти силлиқ, бадий бўртмали, шунингдек тукли бўлиши мумкин. Табиий чарм ва замшадан пальто, калта пальто, пиджак, жакет, куртка, юбка ва ҳоказолар тикилади.

Трикотаж полотнолар. Трикотаж полотнолардан тикилган уст кийим истеъмол хоссаларининг юқорилиги, яъни шаклининг тургунлиги, пишиқлиги ва ҳоказо билан ҳаридорлар эътиборини қозонган. Бу айниқса, синтетик толали трикотаж кийимларга таалуқлидир.

Трикотаж саноати болалар кийими тикиш учун ташқи кўриниши ва хоссалари жиҳатидан енгил таркибида камидан 20% жун бўлган драплар ишлаб чиқаради. Аёллар пальтоси

тикиш учун текстураланган полиэфир иплардан тўқилган трикотаж полотно ишлатилади.

Эркаклар ва аёллар костюмларини тикишда ҳам трикотаж полотнолар кўп ишлатилади.

Шакли турғун бўлган (газламага ўхшаш) трикотаж полотноларни тайёрлаш учун полиэфир ва полиамид иплардан бўлган мэлан, мерон, кримплён, капрон ипларни, лавсанли-жун ва бошқа турдаги калава ипларни аралаштириб ишлатилади.

Пардозлашда трикотаж полотнолар қайнатилади — бунда улар релаксацияланади, қуритилади, антистатлар ва терморсактив смолалар билан аппретириланиб, кейин 160...165 °C температурада иссиқлик ишлови берилади.

Трикотаж полотнолардан тикилган кийимлар осон тозаланади ва ювилади, шунингдек йилнинг турли фаслида кундалик кийимга тавсия этилади.

Эркаклар ва аёллар костюмлари учун мўлжалланган трикотаж полотноларнинг асосий хусусияти ҳосил қилинган шаклни сақлай олишидир, шунинг учун ҳам унинг номи "шакли турғун" дир.

Кичик куч таъсирида чўзилувчанлик ва букилгандаги қаттиқлик кийим тикиш жараёнига таъсир кўрсатадиган асосий хусусиятлардир. Текстурланган соф полиэфир иплардан ва бундай иплар билан ҳажмий синтетик ипларни бирга қўшиб аралаш чалиштириб тўқилган трикотаж полотнолар ана шундай хусусият кўрсаткичларига эга бўлади.

Сунъий мўйна. Уст кийим тикиш учун мўлжалланган сунъий мўйна кийимлик мўйнага, ёқалиқ (безак) ва астарлик мўйнага булинади. Сунъий мўйна тўқиш йули билан, трикотаж усулида тўқиш ва қўйма тукли қилиб тўқиш йули билан тайёрланади. Тук газламага ёҳуд трикотаж полотно устига елимлаб ёпиштирилади ёки тикиб қўйилади. Газламага тикиладиган сунъий мўйна ишлаб чиқариш ҳам ўзлаштирилган. Бундай мўйна тайёрлашда газламага тукли иплар тикиб чиқилади. Тук чиқариш операциясидан кейин бу иплар тук қатламини ҳосил қилади. Сунъий мўйна туклари сифатида кимёвий ва жун толалар ишлатилади. Сунъий толалардан вискоза ва ацетат толалар, синтетик толалардан полиакрилонитрил, полиамид ва полиэфир толалар ишлатилади.

Пенополиуретан (поролон) ли қават материаллар. Пенополиуретан материаллар икки ёки уч қават материални ўзаро елимлаб ёки қиздириб бириктирилган (икки ва уч қаватли) бўлади. Икки қаватли материалларда поролонга

авралик материал, уч қаватли материалларда эса авралик ва астарлик материал ёпиштирилади. Бириктириш учун каучуклар ва полиинзолбутилен, полипропилен, полиуретан смолалари асосидаги слимлар материалнинг тескарисига сидирга ёки йўл-йўл қилиб ва нуқталар тарзида суртилади. Қиздириб ёпиштиришда слим сифатида ишлатиладиган поролон аввал бир ёки икки томонидан қиздириб юмшатиб олинади.

Қават материалларда асосий материал сифатида ҳар хил газламалар, трикотаж полотнолар, сунъий мўйна ва нутқима материаллар қўлланилади. Поролонли қават материаллар эркаклар, аёллар ва болалар пальтоси, курткалар плашлар ва баҳорги-кузги ҳамда қишки мавсумларга мўлжалланган бошқа кийимлар тикиш учун ишлатилади.

Сунъий мўйнали қават материаллар. Сунъий мўйнали қават материалларда ўнги томонининг материали сифатида синтетик толалардан тўқилган газлама ва трикотаж полотно, сунъий замша, сунъий чармдан фойдаланиш мумкин. Материаллар елимлаб ёки қиздириб ёпиштирилади. Сунъий мўйнали қават материалларнинг тескари томони уст кийимда астар, иситувчи қатлам ва безак вазифаларини ўтайди. Бундай материаллардан пальто, калта пальто, куртка ва бош кийимлар тикилади.

Сунъий ва табиий чарм ҳамда замша. Сунъий ва табиий чарм ҳамда замшадан фойдаланиш уст кийимлар асортиментини анча кўпайтиришга имкон берди.

Сунъий чарм материалнинг ўнги ҳисобланган томонини ҳосил қилишда, газламага ёки трикотажга поливинилхлорид, полиэфируретан, полиамид ёки бошқа материаллар ёпиштирилади. Сунъий чармнинг сирти ғовак, силлиқ ёки локланган ва ҳар хил бостма гулли бўлиши мумкин.

Сунъий замша газлама ёки трикотажга бошқа материал қоплаб ёки замшасимон сиртли қилиб ишлаб чиқарилади. Замшасимон сирт ҳосил қилиш учун материалга электростатик усулда тук ёпиштирилади ёки материалга қопланган қаватдан тук ҳосил қилинади. Табиий ва сунъий чарм ҳамда замшадан фойдаланиш иш унумини оширади, чунки бу ҳолда технологик жараёндан кўпгина намлаб-иситиб ишлаш операциялари чиқариб ташланади. Кўпгина кийимлар қотирма ва астарлик деталларини талаб қилмайдиган бўлгани учун, уларни тикиш ва асосий деталларга улаш операциялари жараёндан чиқариб ташланади.

Ғовак латекс қопламали материаллар. Ғовак латекс қопламали материаллар тескари томонига ғовак латекс қатлами (кўпиклантирилган латекс) суртилган синтетик, сунъий, табиий ёки аралаш толалардан тўқилган газламадан иборат. Латекс қопламали материаллардан пальто, калта

пальто, куртка ва ҳ.к. тикилади. Бу кийимларни иссиқ қилиш учун ватин, сунъий мўйна ва синтетик пахтадан тайёрланган қатламлар қўйилади.

Плашлик материаллар. Ҳозирги вақтда плашлик материалларнинг қуйидаги хиллари жуда кенг ишлатилади: резиналанган, плёнка қопланган, сув юқтирмайдиган модда шимдирилган полиэфирли газлама ва сув юқтирмайдиган модда шимдирилган ип газлама материаллар. Бу материаллар ёмғирдан асраш учун мулжалланган кийимлар—плаш, куртка ва плаш-пальтолар тикиш учун ишлатилади.

Костюм тикиш учун соф жун газламалар ва аралаш газламалар, масалан, лавсанли ёки вискозали жун, нитронли жун, лавсанли ва вискозали жун, нитронли ва вискозали жун, ип аралаш жун газламалар қўлланилади (1-жадвал).

1-жадвал. Толалар таркиби бўйича газламалар гуруҳи

Тартиб-номери	Газламалар номи	Кичик гуруҳ номери	Аралашма таркиби, %
1	Лавсанли ярим жун газламалар	I II	Жун — 40, лавсан — 60 Жун — 60-70, лавсан — 40-30
2	Вискозали ярим жун газламалар	III IV V	Жун — 65-70, вискоза — 35-30 Жун — 50, вискоза — 50 Жун — 65-70, вискоза — 35-30
3	Соф жун газламалар	VI	Жун — 100
4	Нитронли ярим жун газламалар	VII	Жун — 50-55, нитрон — 50-45
5	Лавсанли ва вискозали ярим жун газламалар	VIII	Жун — 40, лавсан — 30, вискоза — 30
6	Нитронли ва вискозали ярим жун газламалар	IX	Жун — 30, нитрон — 30, вискоза — 40
7	Ип аралаш ярим жун материаллар	X	Жун — 50-60, пахта толаси — 50-40

Газлама таркибидаги лавсан миқдори тикиш технологиясига таъсир қилади. Костюмлик газламалар таркибида 60 ва 30 % лавсан бўлади. Вискозали газлама таркиби лавсанли газлама таркибига қараганда анча турли-тумандир.

Соф жун газламалар паст ва юқори номерли калавалардан тўқилади.

Костюм тикиш учун жун газламалар билан бирга аралаш шойи газламалар, ип газламалар ва зигир толали газламалар, соф ҳамда кимёвий толалар аралаштирилган газламалар, шунингдек кримплен (100%) типидagi иплардан тўқилган трикотаж полотнолар (турғун шаклли ва газлама турдagi) ва аралаш газламалардан фойдаланилади.

Костюм ва пальтоларнинг астари сифатида аралаш шойи газламалар ишлатилади. Тандаси ва арқоғига вискоза шойи ишлатилган шойи газламалар энг яхши астарлик материал ҳисобланади.

Қотирмалик материаллар сифатида бортга қўйиладиган газламалар, от қили ёки капрон толали қил ишлатилган ип газламалар, коленкор, нотўқима материаллар (флизелин ва прокламилин типидagi) ва ҳ.к. газламалар ишлатилади.

Қишки кийимларда иситувчи қатлам сифатида купинча ватин, баъзан пахтадан фойдаланилади.

Қўшимча материаллар

Уст кийим тикишда қўшимча материаллар ишлатишдан мақсад, кийимни зарур шаклга киритиш ва ташқи кўринишини баркамоллаштириш, кийганда кийимнинг шаклини сақлаб туриш, уни чидамлилигини ошириш, қулайлик яратиш ва гигиеник бўлишидан иборат.

Кийимга қўйиладиган қўшимча материалларга: қотирма материаллар, остки ёқаларга қўйиладиган нотўқима материаллар, чўнтак халталик газламалар, қўшимча лента ва шнурлар кирази. Қотирмалик материаллар ассортиментига бортга қўйиладиган газламалар (зигир тола, ярим зигир тола, ип газламалар), нотўқима қотирма материаллар кирази.

Уст кийим борт қотирмасини тайёрлашда газламанинг арқоқ ипига от қили ёки капрон қил қўйилган ип газлама ишлатилади. Қотирма газламалар сифатида ёқага, бортга, қоплама чўнтакларга хомсурп ва коленкор (енг учи қотирмасига ва чўнтак бўйламаларига) ишлатилади.

Нотўқима қотирмали материаллар. Бу материаллар битта ёки бир неча қават тўқимачилик материалларини (толаларни) механик йўл билан (игна тешма полотнолар), физик-кимёвий йўл билан (елим полотнолар) ва аралаш усул билан бириктирилган бўлади.

Нотўқима қотирмали полотнолар табиий ва кимёвий толалардан: пахта, жун, зигир, вискоза, полиамид, полиэфир, полиакрелонитрил толалардан тайёрланади. Нотўқима

полотноларни ишлаб чиқаришда турли латекслар ва эмульсиялар ишлатилади.

Нотўқима қотирмали “Вива” полотноси 60% тикланган жун, 20% вискоза ва 20% капрон толалар таркибидан иборат бўлиб, аралаш усулда ишлаб чиқарилади. Бу полотно костюмлар тикишда зиғир толали борт қотирма газламаси ўрнида ишлатилади.

Нотўқима қотирмали “Лийва” полотноси ҳам “Вива” полотносидаги толалар таркибидан иборат бўлиб, бир томонига елим қопланганлиги билан фарқ қилади.

Нотўқима қотирмали “Сюит” полотноси 30% нитрон, 30% вискоза ва 40% капрон толалар аралашмасидан игна тешма усулида ишлаб чиқарилади. Бу полотнолар плаш асортиментидаги кийимларни тикишда бир қават қотирма сифатида, борт қотирмаларини тикишда елка тагликлар сифатида, ўғил болалар костюмлари ва пальтоларини тикишда қотирма сифатида ишлатилади.

Нотўқима флизелин полотно (935502 ва 915502 артикулдаги) елимлаш усулида ишлаб чиқарилади. Флизелин (935502 арт.) аралашмаси 70% вискоза ва 30% капрон толалардан, флизелин (915502 арт.) аралашмаси — 35% пахта, 40% вискоза толалардан ва 25% иккиламчи хом ашёдан иборат. Флизелин майда деталларга, пиджак, жакет, аёллар ва эркаклар пальтоларининг енг учига ва болалар пальтоларига қотирма сифатида ишлатилади.

Нотўқима қотирмали проклومелин полотно (935506, 935507, 935508 арт.) 50% вискоза ва 50% нитрон толалар аралашмасидан елимлаш усулида ишлаб чиқарилади.

Кримплен полотнолардан тикиладиган плашлар, пальтолар ва костюмларни тикишда бортларга, ёқаларга, чўнтак қопқоқларга ва бошқа майда деталларга бир қават қотирма сифатида ва кўп қаватли борт қотирмаларини тикишда елка тагликлари сифатида ишлатилади.

Эркаклар кийимларида (пиджак, пальто) остки ёқаларга ишлатилadиган нотўқима полотно босиш усулида тайёрланади ва қалинлиги 2 мм гача наматсимон типдаги ҳар хил тола таркибли материалдан иборат бўлади.

Нотўқима аралаш полотно “Фильц” 70% жун ва 30% вискоза толадан иборат бўлади, игна тешма нотўқима полотнолар эса 50% вискоза ва 50% лавсан толалар аралашмасидан ишлаб чиқарилади.

Бу материалдан остки ёқалар бичилиши кийими сифатини яхшилаш ва иқтисодий самарага эришиш имконини беради.

Кўйлак туркумидаги кийимлар тикиладиган материаллар

Кўйлак туркумидаги кийимлар газламалардан, трикотаж полотнолардан ва нотўқима материаллардан тикилади. Кўйлаклик газламалар таркибига кўра бир жинсли ёки аралаш бўлиши мумкин.

Синтетик тола ва иплар газламаларнинг сифатига ҳам, ташқи кўринишига ҳам ижобий таъсир этади, уларнинг ғижимланишга, эскиришга ва ювганда киришишга чидамлилигини оширади ҳамда фойдаланиш жараёнида кийимни авайлашни осонлаштиради.

Кўйлак туркумидаги кийимлар тикиладиган ип газламаларни уч гуруҳга: енгил, баҳор-кузги (мавсумбоп) ва қишки гуруҳларга бўлиш мумкин.

Ёзги кийимлар учун чит, сатин, хом сурп ва ҳоказо ишлатилади. Чит ва хом сурплар оҳорлаш, босиб гул тушириш усулида безакли қилиб, ўчмайдиган безакли, босма гулли, сидирға қилиб ишлаб чиқарилади.

Баҳор-кузги туркумдаги ип газламалар ранг-баранг гулли ва сидирға тўқилган мураккаб тўқув гулли (жаккард ва ҳоказо) қилиб ишлаб чиқарилади.

Қишки кийимлар учун бир томонида ва икки томонида туки бор, текис бўялган босма гулли ва ранг-баранг гулли газламалар ишлатилади.

Шойи газламалар. Шойи газламалар табиий ипак ва калавалардан, вискоза, капрон, ацетат ва триацетат иплардан, вискоза толаларга бошқа толалар аралаштириб тўқилади. Ҳозирги вақтда ҳажмий, эластик ва бошқа синтетик толалардан кенг фойдаланилмоқда.

Шойи газламалар сидирға, ранг-баранг гулли, босма гулли, босиб гул туширилган, плиссировкали қилиб ишлаб чиқарилади.

Жун газламалар. Кўйлаклар ва астарсиз костюмлар учун жаккард ҳамда креп ўрилишли соф жун газламалар, полотно, саржа, майда гулли ва бошқа ўрилишли ярим жун газламалар ишлаб чиқарилади.

Ярим жун газламалар нитрон, лавсан ва вискозадан иборат аралашмадан ҳамда вискоза капрон толалардан ишлаб чиқарилади.

Синтетик толали газламалар тез эскирмайди ва ғижимланмайди, фойдаланиш жараёнида шаклини яхши сақлайди. Лавсанли газламалар нитронли газламаларга қараганда кам ғижимланади.

Зигир толали газламалар. Кўйлаклик зигир толали газламалар соф зигир толалардан ёки лавсан, пахта ва вискоза толалар аралаштирилган зигир толадан тўқилиши мумкин. Улар сидирға ва босма гулли қилиб чиқарилади.

Зигир толали-лавсанли газламаларнинг икки хили бўлади: биринчисида зигир толаси 33% ва лавсан 67% ни, иккинчисида эса зигир толаси 67. . . 75% ва лавсан 33. . . 25% ни ташкил этади.

Зигир толали материаллар ишлов бериш жараёнида махсус пардозланади, натижада ғижимланувчанлиги камаяди. Болалар кийими учун мўлжалланган газламалар бундан мустасно.

Трикотаж ва нотўқима полотнолар. Кўйлак туркумидаги кийимларни тикишда трикотаж полотнолар ва тўқилма-тикма полотнолар кенг қўлланилмоқда.

Кўйлак учун ацетет, триацетат ва капрон толаларидан ёки ҳар хил иплар аралашмасидан танда тўқилма трикотаж полотнолар қўлланилади. Трикотаж полотнолар газламага қараганда анча эластик бўлади, ҳаракатланишга ҳалақит бермайди, пишиқ, ғижимланмайди, ювганда ва кимёвий тозаланганда киришиб ёки чўзилиб кетмайди.

Чўзилувчанлик жиҳатидан трикотаж полотнолар ва тўқима-тикма полотнолар бир неча туркумларга ажратилади. Полотноларнинг чўзилувчанлиги янги кийимлар лойиҳалашда ва уларга тикиш технологиясини ишлаб чиқишда ҳисобга олинади.

Нотўқима полотнолар. Кийимларни тикишда ташқи қурилиши газламага ўхшаш бўлган тўқилма-тикма полотнолар кенг қўлланилади. Тўқилма-тикма полотнолар тайёрланиш усулига қараб уч турга: тикилма-холст, тикилма-газламали, тикилма-ипли хилларга бўлинади.

Тикилма-холст полотнолар толали холстни ип ёрдамида боғлаш йўли билан олинади. Холстнинг хом ашёсидаги толалар таркибига ва тикиладиган ипига қараб иплик ва ипак полотноларга ажратилади. Ипакли тикилма-холст полотнолар 50% ип ва 50% вискоза толаларидан иборат. Тикиладиган ип сифатида капрон ипи ишлатилади. Ипакли тикилма холс полотнолар сидирға, босма гулли ва тукли қилиб ишлаб чиқарилади.

Тикилма ип полотнолар битта (арқоқ) ёки иккита ўзаро маҳкамланиб тартибли чалишадиган (танда ва арқоқ) ипларни боғлаш йўли билан олинади. Тикилма ип полотнолар хом ашё таркибига қараб иплик, ярим жун ва ипакли полотноларга бўлинади.

Тикилма-газлама золотнолар енгил каркасни тукли ип билан тартибли боғлаш йўли билан олинади. Каркас сифатида газлама, трикотаж ва нотўқима полотно, плёнка ишлатилади.

Қотирма материаллар. Кўйлак туркумидаги кийимларни тикишда қотирма сифатида хом сурп, колескор, нотўқима материал, шунингдек елимли газлама ва аппрестланган газламалардан ёқа қотирмалик газлама, қотадиган модда шимдирилган қотирма газлама, ўргимчак уя шаклидаги елим материал, елим қопланган нотўқима материал ва ҳ.к. ишлатилади.

Эркаклар кўйлаги учун материаллар

Эркаклар кўйлаги тикиш учун пахта, шойи, жун, зиғир, сунъий ва синтетик толалардан тўқилган газламалар ва трикотаж полотнолар ишлатилади. Кўпгина газламаларнинг таркиби ҳар хил бўлиб, турли толалардан тўқилади.

Синтетик толалар газламаларнинг сифатини оширади ва уларни кўркамлаштиради, улар газламанинг гижимланувчанлигини; киришишини камайтиради ва пишиқлаштиради.

Тараш усулида йигирилиб, пишитилган калавалардан, лавсан аралаштирилган пахта толаларида ва вискоза толаси аралаштирилган пахта толасидан йигирилган ип газламалар кўйлаклик газламалар туркумида асосий ўринни эгаллайди. Кўйлаклик ип газламалар оқартирилган (поплин, батист, марказет. репс), сидирға, ранг-баранг гулли (плетёнка, шатландка) ва босма гулли бўлиши мумкин. Кўйлаклик ип газламалар гижимланмайдиган пардозли қилиб ишлаб чиқарилади.

Кўйлаклик шойи газламалар туркумига вискоза-лавсан толалардан (67% лавсан ва 33% вискоза), вискоза толаларнинг пахта толалари билан аралашмаси ҳамда шойи ва синтетик толалар аралашмасидан тўқиладиган газламалар кириди.

Кўйлаклик жун газламалар (қишки кўйлақлар учун) асосан нитрон, штапель вискоза толаси ёки лавсан толасидан иборат бўлади.

Зиғир толали кўйлаклик газламалар соф зиғир толалари, ярим зиғир толалари ва аралаш (зиғир-лавсан ва пахта толаси аралашган зиғир-вискоза) толалардан тўқилади.

Кўйлаклик трикотаж полотнолар бир жинсли ва аралаш толалардан, кўпинча вискоза, ацстат, капрон, лавсан ва баъзан ип ва жун толалардан тайёрланади.

Ич кийимлик материаллар

Асслар ич кийими (тунги кўйлаklar, пенъюарлар, пижамалар) учун ип газламалар: батист, чит, эркаklar пижамаси учун штапель вискоза толасидан тўқилган ва ип газлама ишлатилади.

Корсетли буюмлар жаккард ва атлас ўрилишли ип газлама ҳамда шойи газламалардан тикилади. Ҳозирги вақтда корсетли буюмлар тикиш учун баданга ёпишиб турадиган эластик трикотаж полотнолардан кенг фойдаланилмоқда. Бундай буюмларни тартибга солиб туриш жуда осон.

Кўрпа-ёстиқ жилдлар ип газламадан, зиғир толали ва ярим зиғир тола газламалардан (чойшаблик полотно, дамаст ва ҳоказодан) тикилади.

Иплар

Тикувчиликда ишлатиладиган иплар табиий, синтетик ва сунъий тодалардан ва сунъий иплардан ишлаб чиқарилади.

Уст кийим тикишда асосан оддий ип, баъзи ички чокларда пахтадан йигирилган калава иплар ишлатилади. Плёнка қопламали материаллардан плашлар, курткалар, "пелакс" синтетик материаллардан пальто тикишда синтетик иплар ишлатилади.

Кўйлак туркумидаги кийимларни тикишда оддий иплар (N 40. . . 80) ва лавсан иплардан (33Л; 22Л) фойдаланилади.

Ич кийимлар тикишда оддий иплар (N 40. . . 80) ва лавсан (33Л; 22Л) иплар ишлатилади.

Кийим тикишда ишлатиладиган иплар 2-жадвалда кўрсатилган.

5-§. КИЙИМ ДЕТАЛЛАРИНИ БИЧИШ ҲАҚИДА ҚИСҚАЧА МАЪЛУМОТ

Кийим лойиҳаси ишлаб чиқилгандан сўнг экспериментал ҳада деталлар чизмаси бўйича андазалар тайёрланади. Андазаларнинг асосий (деталларни бичиш учун) ва қўшимча (булар ёрдамида витачка, тахлама, чўнтак ва бошқаларнинг ўрни аниқланади) хиллари бўлади. Кийимга сарфланадиган газлама ва материаллар нормасини аниқлаш учун андазаларнинг юзи ўлчанади. Бу иш ИЛ фотоэлектрон машинасида бажарилади.

Кийимнинг ташқи кўринишига газлама танда ипларининг йўналиши жиддий таъсир қилганлиги сабабли андазаларни ишлаб чиқишда барча деталларда танда ипларининг йўналиши ва андазаларни жойлаштиришда газламанинг бўйлама йўналишидан оғишлар қиймати,

2-жадвал. Турли операцияларда ишлатиладиган иплар

Тикувчилик иплари	Ипларнинг шартли номери ёки белгиси	Зичлиги, текс	Тикувчилик кийимларининг номи	Тиқиш операциялари турлари
1	2	3	4	5
Табиий ипак	18,33, 65	18...62,5	Кўйлақлар, блузкалар, эркақлар кўйлақлари, костюмлар, пальтолар ва ҳ.к.	Безак баҳяқатор юритиш
Оддий ип (пахта ипи)	20,30, 40,50, 60,80	20...60	Ич кийим, блузкалар, эркақлар кўйлақлари, кўйлақлар, костюмлар, юбкалар, шимлар, курткалар, пальтолар	Ҳамма операция турлари
Комплекс синтетик ип	22Л	11x2	Кўйлақлар, блузкалар, юбкалар, эркақлар кўйлақлари, корсет буюмлар, костюм-кўйлақлар, плёнка қопланган капрон газламадан тикилган плашлар	Безак баҳяқатор юритиш, бириктириш баҳяқаторлар юритиш, петлаларни йўрмаш, кийим этагини букиб тикиш, кашта тикиш, четларни икки томонлама қўйма бурма билан тикиш, қирқимларни йўрмаш
Комплекс синтетик ип	33Л	11x3	Эркақлар костюмлари, шимлар, плашлар, енгил пальтолар, курткалар, газламадан ва трикота ж палотнолардан тикиладиган плашлар	Безак баҳяқатор, бириктирма баҳяқатор юритиш, петлаларни йўрмаш, кийим этагини букиб тикиш
Юқоридагини ўзи	31КТ 60Л	29,4x2 15,6x3	Юқоридагининг ўзи Эркақлар ва аёллар пальтолари, пелакс, қават газламалар, сунъий мўйна, сунъий чарм материалдан тикиладиган калта пальтолар ва курткалар	Юқоридагининг ўзи
		100...110	Кўйлақлар, костюм-кўйлақлар	Безак баҳяқаторлар юритиш (бу ртма чоклар)

1	2	3	4	5
Армиранганип	20ЛХ	150...170 200...250 20...35	Плашлар, костюмлар, енгил пальтолар Қишлик ва баҳор куалих пальтолар Эркақлар кўйлақлариб корсет буюмлар, блузкалар, юбкалар, шимлар, спорт космтомлари, газламалардан ва трикота ж полотнолардан тикиладиган эркақлар костюмлари	Юқоридагининг ўзи ----- Ҳамма операциялар (безак баҳяқатор юритишдан ташқари).
Армиранганип	30 ЛХ	20...	Юқоридагининг ўзи	Юқоридагининг ўзи -----
Юқоридагининг ўзи	44ЛХ	43...50,4	Пальто, калта пальтолар, шимлар, костюмлар	-----
Синтетик моноип	20КМ 44ЛХ 20КМ Қармоқ ип (лес-ка) Ф 0,1 ± 0,0 мм		Аёллар кўйлақлари, эркақлар кўйлақлари, костюмлар, шимлар, юбкалар	Кийим этагини букиб тикиш, икки томонлама қўйма бурмаларга, петлаларга, белбоғларга ишлов бериш, молияни ўтқазиш безак баҳяқаторлар юритиш
Юқоридагининг ўзи	Қармоқ ип Ф 0,13 ± 0,02 мм		Пальтолар, калта пальтолар, костюмлар	Титилувчан газламалардан тикиладиган кийимларнинг (астарли кийимларни) қирқимларини йўрмаш, кийим этагини букиб тикиш, айрим деталларни бириктириб тикиш
Текстурланган синтетик ип (эластик)	---	20...35	Кўйлақлар, эркақлар кўйлақлари, костюмлар, шимлар, юбкалар, корсет буюмлар, чўмилиш кийимлари	Кўп игнали ясси чокли машинада деталларни бириктириб тикиш ва қирқимларини йўрмаш

шунингдек йўл қўйиладиган улоқларнинг ўрни кўрсатилади.

Андазалар газлама устига техник талабларга мувофиқ жойлаштирилади.

Аёллар ва болалар енгил кийими, эркаклар қўйлаги, ички ҳамда устки кийимлар бичимининг асосий деталларида газлама ва материалларнинг бўйлама йўналиши моделнинг техник баёнида кўрсатилади.

Газламани тежаш мақсадида, андазани газлама устига қўйишда бўйлама йўналишдан оғишларга йўл қўйилади. Одатда, бу оғишлар унча катта бўлмагани учун кийимнинг ташқи кўринишига таъсир қилмайди. Техник талабларда йўл қўйиладиган оғишлар ҳар қайси деталь учун процентларда кўрсатилади. Йўл қўйиладиган оғиш қиймати деталнинг узунлигига боғлиқ бўлади. Асосий деталларнинг расмларида йўл қўйиладиган оғишлар асосий чизиқнинг иккала томонида пунктир чизиқ билан кўрсатилади.

Газлама устига андазалар жойлаштиришда фақат деталлардаги газламани бўйлама йўналишинигина эмас, балки унинг расмини, юзасининг характерини ҳам ҳисобга олиш керак, чунки газлама сирти тукли бўлиши ва ҳар хил тусда товланиши ёки туксиз бўлиши мумкин.

Бир томонга йўналган гулли, тукли, шунингдек тукининг йўналишига қараб ҳар хил тусда товланадиган газламаларда асосий деталларнинг барча андазалари бир йўналишда қўйилади.

Туки ёки туси бўлмаган, сидирға, йўл-йўл, симметрик катакли газлама ва материалларда деталларнинг андазаларини истаган йўналишда жойлаштириш мумкин. Йўл-йўл ва катак газламаларга андаза қўйишда гулнинг симметрик деталларга тушишига аҳамият бериш зарур.

Тайёр кийим таннархида газлама ва материалларнинг нархи салмоқли ўринни эгаллайди. Шунинг учун андазаларни кам қийтим чиқадиган қилиб қўйиш керак.

Керакли миқдорда қаватлар тўшалгандан сўнг деталлар контурлари туширилган қават тўшама устига ёйилади ва деталлар қирқилади. Бунда тўшама олдин ҳисмларга бўлиб чиқилади ва кўчма бичиш машинасида йирик деталлар қирқиб олинади, майда деталлар эса лентали стационар машинада қирқилади.

Якка буюртмалар бўйича тикиладиган кийимлар буюртмачидан олинган ўлчовлар ва база конструкцияларга асосланиб бичилади. Бичиш пайтида буюм деталларига озроқ қўйим қолдирилади. Бу кийим буюртмачидан ўлчов олиш

вақтида кийимни унинг гавдасига мослаш учун керак бўлади.

Тўшамалар бичилгандан ва деталлар қирқиб олингандан сўнг, бичиш сифати текширилади. Бунинг учун деталлар пачкасидан энг устки ва остки деталь олиниб, андазага солиштирилади. Ноаниқ бичилган жойлари лентали машинада тўғриланади. Витичка, бўртма, чўнтак ва петляларнинг ўрни қўшимча андазалар бўйича белгиланади.

Барча бичилган деталларга тўшамадаги ўрнига қараб номер қўйилади. Бунда бир буюмнинг барча деталлари бир хил номерли бўлиши керак. Номерли талонлар махсус машинада деталнинг ўнгига тикиб қўйилади. Агар газламадан игнанинг изини кеткизиш қийин бўлса, талонлар газлама тескарисига ёпиштирилади ёки номери қалам билан ёзилади.

Такрорлаш учун саволлар

1. Кийимларнинг классификацияси тўғрисида гапириб беринг.
2. Қандай кийимлар маиший кийимлар дейилади?
3. Қандай кийимлар ишлаб чиқариш кийимлари дейилади?
4. Кийимларни класслар, кичик класслар, хиллар, гуруҳлар ва кичик гуруҳларга бўлиш ҳақида нималар биласиз?
5. Кийимларни жинс ва ёш аломатлари бўйича хилларга ажратиш тўғрисида гапириб беринг.
6. Иш кийими ва махсус кийимнинг фарқи нимада?
7. Буюмларнинг размери, рости ва тулалик ўлчамлари ҳақида нима биласиз? Қандай тулалик гуруҳларини биласиз?
8. Эркаклар ва аёллар гавдасининг тулалик группаси қандай размер аломатлари бўйича аниқланади?
9. Кийим тайёрлаш жараёнининг асосий участкаларини санаб кўрсатинг.
10. Экспериментал цехнинг асосий вазифаларини айтиб беринг.
11. Тайёрлаш-бичиш участкасида қандай ишлар бажарилади?
12. Тикувчилик буюмларини sanoатда тайёрлаш ҳақида гапириб беринг.
13. Буюмларни якка буюртмалар бўйича тайёрлаш тўғрисида гапириб беринг.
14. Елкали кийимларнинг асосий деталларини санаб кўрсатинг.
15. Белбоғли кийимларнинг асосий деталларини санаб кўрсатинг.
16. Пальтолик, костюмлик, қўйлаклик материалларни айтинг.
17. Андазаларнинг хилларини санаб кўрсатинг ва уларни жойлаштириш ҳақида гапириб беринг.
18. Пальто, пиджак, жакет, қўйлакларнинг асосий деталлари газламада буйлама ипларнинг йўналишини кўрсатинг.

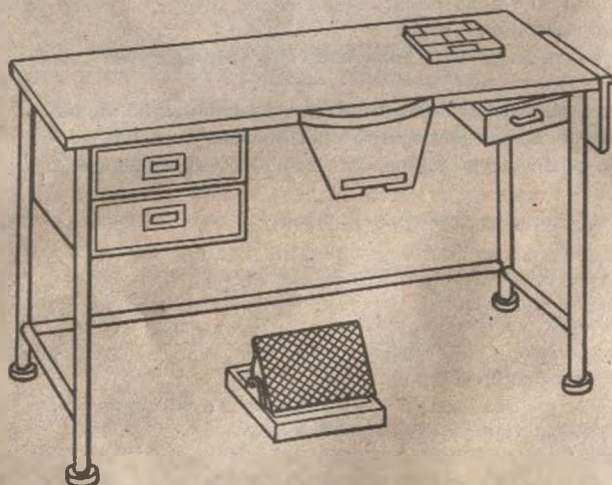
2-Б О Б. ҚЎЛДА БАЖАРИЛАДИГНАН ИШЛАР

6-8. ҚЎЛДА БАЖАРИЛАДИГАН ИШЛАР УЧУН ИШ ҲУРНИ

Кийимларни қўплаб ишлаб чиқаришда ва кийимлар якка буюртмалар бўйича тикиладиган ательеларда ҳар бир ишчининг ўз столи бўлади.

Иш характериға қараб ишчи қўлда бажариладиган ишларни ўтириб ёки туриб бажариши, столға битта детални ёки тайёр буюмни қўйиши мумкин. Шунга кўра иш жиҳозлари ва иш ўрнининг ташкил қилиниши ҳар хил бўлиши мумкин. Иш ўрнининг тўғри ташкил қилиниши ҳар бир операцияда меҳнат унумдорлигини оширишга ёрдам беради ва ишнинг юқори сифатли чиқишини таъминлайди.

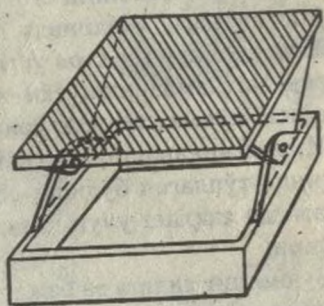
Уст ва енгил кийимлар тикишда қўл ишлари учун мўлжалланган иш ўрнида стол (21-расмда), стул (22-расм) ва оёқ қўйиладиган таглик (23-расм) бўлиши шарт. Стулнинг конструкцияси ҳар хил бўлиши мумкин, лекин у (конструкция) ўриндиқни буриш ва баландликни ростлаш, суянчиқнинг вазиятини ўзгартириш имконини бериши керак.



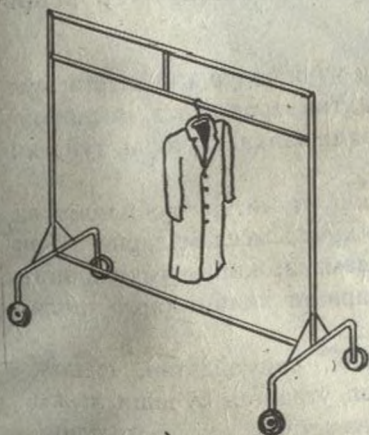
21-расм. Қўл ишлари бажариладиган иш ўрни.



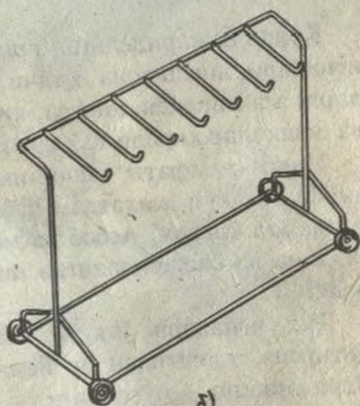
22-расм. Винтли стул.



23-расм. Оёқ остига қўйиладиган таглик.



а)



б)

24-расм. Кўчма кронштейнлар:
а—елкада турадиган кийимлар учун; б—белда турадиган кийимлар учун.

Столнинг ўнг томонига (қўл етадиган жойга) ипли ғалтаклар учун махсус таглик қўйилади. Қўлда бажариладиган ишлар учун зарур асбоб ва иш ўрнига қараш предметлари стол тортмаларида сақланади, иш вақтида эса улар ишчининг ўнг томонига столга ёки токчаларга қўйилади.

Иш сменаси мобайнида деталь ва чала фабрикатларни жойлаштириш учун стол устига шарнирли-горизонтал кронштейн маҳкамланиши ёки кўчма кронштейн (24-расм), ё бўлмаса, кўчма стеллаж ўрнатилиши мумкин.

Ишлаб чиқариш чиқиндиларини солиш учун олинadиган чиқинди тўплагич бўлиши лозим. Қайчнини ҳамиша муайян зонада сақлаш учун стол устига магнит маҳкамланиши мумкин.

Буюмнинг хилига ва бажариладиган операцияга қараб иш ўринларининг ўлчамлари ҳар хил бўлади.

Иш тугагандан кейин иш ўрнини яхшилаб йиғиштириб, тозалаб қўйиш зарур. Ишлов берилаётган деталь, асбоб ва мосламаларни стол тортмаларига ёки шкафларга ўз ўрнига қўйиш керак.

7-§. ҚўЛДА БАЖАРИЛАДИГАН ИШЛАР УЧУН АСБОБ ВА МОСЛАМАЛАР

Қўлда бажариладиган ишлар учун зарур асбобларга: қўл игналари, ангишвона, қайчи, сантиметрли лента, мослатмаларга эса манекен, андаза, пичоқли халқа, қозиқча, тўноғич ва бошқалар киради (25-расм).

Ишнинг сифати, ишчининг иш унуми, иш қобилияти ва кайфияти кўп жиҳатдан асбоб ҳамда мосламаларни тўғри танлашга боғлиқ. Асбоб ва мосламалар кийим тикиладиган газлама ва бажариладиган ишларнинг хилига қараб танланади.

Қўл игналари ўткир, эластик, синмайдиган, силлиқ: питирсиз, тешигидан ип бемалол ўтадиган бўлиши лозим. Игналарнинг йўғонлиги (диаметри) ва узунлиги, тешикларининг катталиги ҳар хил бўлади. Игналар узунлиги ва диаметри бўйича номерларга (1 дан 12 гача) бўлинади. Тоқ номерли игналар жуфт номерли игналардан узунроқ бўлади (3- жадвал).



25-расм. Қўлда бажариладиган ишлар учун асбоблар.

3- жадвал. Игналар ўлчамлари ва вазифаси

Игна номери	Диаметри, мм	Узунлиги, мм	Вазифаси
1	0,6	35	Қуйидагилардан кийим тикиш:
2	0,7	30	енгил ип газлама, ипак ва жун газламадан
3	0,7	40	енгил ип газлама, ипак ва
4	0,8	30	жун газламадан, шунингдек, ўртача қалинликдаги газламалар: трико, енгил тарама газламалар ва ҳоказо
5	0,8	40	ўртача қалинликдаги газ-
6	0,9	35	ламалар: трико, енгил тарама
7	0,9	45	газламалар ва ҳоказодан
8	1,0	40	қалин газламалар— бобрин,
9	1,0	50	сукно ва бошқалардан
10	1,2	50	
11	1,6	75	қоп, погон ва бошқалар тикиш
12	1,8	80	

Игналар тикилаётган буюмнинг хилига, газламага ва ба-
жарилаётган ишга қараб танланади (4- жадвал).

Ишлатиладиган ипларнинг номери ҳам игналар ва газла-
маларга мослаб танланади. Юпқа ип газламалардан (мара-
зет, батист, тўр, вольт ва ҳоказодан) кийим тикишда 50-80
номерли иплар: чит, сатин, фланел каби ип газламалардан
енгил кўйлақлар тикишда 50-60 номерли иплар
ишлатилади.

Жуда юпқа шойи газламалар, масалан, шифон, крепжор-
жет, 65,75 номерли шойи иплар ва 80 номерли пахта иплар
билан, юпқа ва енгил шойи газламалар, чунончи, креп-
дешин, крепсатин 60-80 номерли иплар билан, жун кўйлақ-
лар 50-60 номерли иплар билан тикилади.

Юпқа газламалардан костюм ва пальтолар тикишда 40-
60, қалин газламалардан пальто тикишда 30-40 номерли
иплардан фойдаланилади.

Ангишвона игнани газламага қадаш пайтида бармоқни
игнадан асраш учун хизмат қилади. У ўнг қўлнинг ўрта
бармоғига тақилади.

Ангишвонанинг сиртида шахмат тартибида жойлашган
кўзлар игнанинг сирпаниб кетишига йўл қўймайди.
Ангишвона ўрта бармоққа жипс кийилиб турадиган бўлиши

4- жадвал. Игна номерларини тақсимлаш

Буюмнинг номи	Қуйидаги операцияларда ишлатиладиган игна-лар номери					
	қуқ-лаш	букиб-тикиш	ёлғон қавиқ солиш	йур-маш	тугма қадаш	елка тагликлар тайёрлаш
Эркакларнинг қишки ва мавсумбоп пальтоси	5,6 7,8	2,3 5,6	—	5,6,8 8	7,8,9 .9	9,10
Эркакларнинг ёзги пальтоси	3,5,6	1,2,3	2,4	5,6	6,7	7,9
Эркаклар пиджаги	3,5,6	1,2,3	2,4	5,6,7	6,7,8	7,8
Эркаклар шими	3,5,6	2,4	—	5,6	6,8	—
Аёлларнинг қишки ва мавсумбоп пальтоси	5,6 7,8	2,3,4,5	—	—	7,8,9	9,10
Аёлларнинг ёзги пальтоси	3,5,6	1,2,3	2,4	—	6,7	7,9
Аёллар жакети	3,5,6	1,2,3	2,4	—	6,7,8	7,9
Аёллар юбкиси	2,3,5	2,4	—	—	4	—
Аёлларенгилкийими	1,2,3	1,2	—	1,2	2	5

керак. Ангшвоналар тубли ва тубсиз булади. Аёллар ва болалар кийимини қўлда тикишда тубли ангишвона; устки кийимларни тикишда эса тубсиз ангишвоналардан фойдаланилади.

8,10,12 номерли ангишвоналар эркакларга, 2,3,4,5- номерли ангишвоналар аёлларга мўлжалланади (5- жадвал).

5- жадвал. Ангшвоналарнинг номери бўйича ўлчамлари

Номери	Катта диаметри D _{кат} , мм	Кичик диаметри D _{кич} , мм	Баландлиги, мм
2	15	11	15-19
3	16	12	15-20
4	17	13	15-20
5	18	14	15-21
8	17	14	15-21
10	18	15	15
12	19	16	15

Газлама ва материалларни бичиш механизациялаштирилган кўплаб ишлаб чиқариш шароитида қайчилар (26-расм) асосан деталларнинг четини қирқиб текислаш ёки ипларни узиш учун ишлатилади. Кийим якка буюртмалар бўйича тикиладиган ательеларда эса қайчи билан газлама бичилади, деталларнинг четлари текисланади ва қўлда бажариладиган бошқа операциялар амалга оширилади.

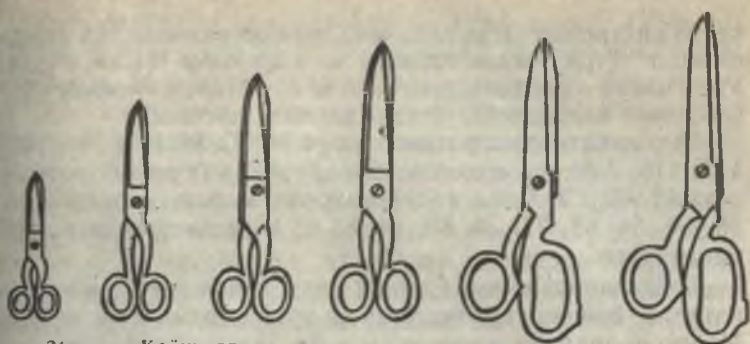
Тикувчиликда фойдаланиладиган қайчилар 8 номерли бўлади. Қайчининг номери бажариладиган операцияга ва бичиладиган газламага қараб танланади.

Операциялар	Қайчи номери
Якка тартибда ишлаб чиқаришда пальтолик газламаларни бичиш ва четларини текислаш ...	1
Костюмлик жун ва мовут газламаларни бичиш ва четларини текислаш, устки кўйлакнинг йирик деталларини қирқиш	2
Ўртача қалинликдаги газламадан тайёрланган деталлар четини текислаш	3
Кўйлаклик жун газламаларни бичиш	4
Енгил жун, шойи ва ип газламалардан тайёрланган деталлар четини текислаш	5
Чокларни, деталларнинг нотекис жойларини қирқиш ва ҳоказо	6..7
Тайёр кийимдаги чиқиб қолган ип учларини қирқиш	8

Қайчилар ғирчилламай очилиб ёпилиши, тиғи бошидан охиригача бирдек яхши қирқиши лозим. Ипларнинг учи махсус қайчилар билан қирқилади.

Сантиметрли лента юмшоқ резиналанаган лента бўлиб, иккала томони сантиметр ва миллиметрларга бўлинган; у одам гавдасидан ўлчам олиш ва кийим деталларини ўлчам учун ишлатилади. Иш жараёнида лента чўзилиши мумкин бўлгани сабабли уни вақт-вақтида текшириб туриш керак. Фақат битта лентадан фойдаланиш зарур, акс ҳолда ўлчам ҳар хил чиқиши мумкин.

Пичоқли ҳалқа (27-расм) иш охирида ипни узиш учун ишлатилади. Ҳалва чап қўлнинг кўрсаткич бармоғига тақилади. Ипни қирқиш учун иш ўрнига махсус мослама ҳам ўрнатилиши мумкин. У бурчакликдан иборат бўлиб, унга пластинка ва винтлар воситасида писка маҳкамлаб қўйилади. Бармоқларни кесиб олишдан сақлаш учун иккита илгак ўрнатилган. Пичоқли ҳалқа ва стационар мосламадан

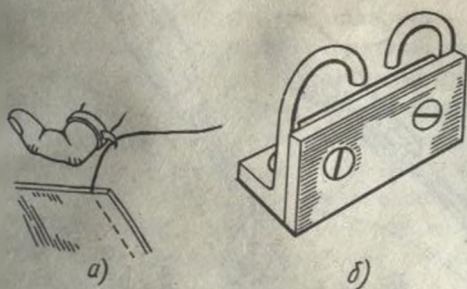


26-расм. Қайчилар.

фойдаланиш натижасида ишчининг вақти тежалади ва иш унуми ошади.

Қозиқча борт, ёқа, петля, ҳар хил шаклдор чоклар четларини тўғрилаш, шунингдек ипни суғуриш учун ишлатилади. У узунлиги 100-120 мм, диаметри 7 мм, бир учи ўткирланган думалоқ стержендан иборат бўлиб, ёғоч, суяк ёки металдан тайёрланади.

Манекен (28-расм) тикилаётган ва тайёр кийимларнинг тўғрилигини текшириш учун ишлатилади. Масалан, мане-



27-расм. Пичоқли ҳалқа (а) ва ип қирқувчи стационар мослама (б)



28-расм. Манекен.

кенда кийимнинг ён ва елка чокларининг вазияти, ёқа ҳамда еннинг тўғри ўтказилганлиги ва хоказолар текширилади. Улар папье-машедан (елим, гипс ва бўр аралашмасидан иборат жинс) тайёрланиб, устидан газлама қопланади.

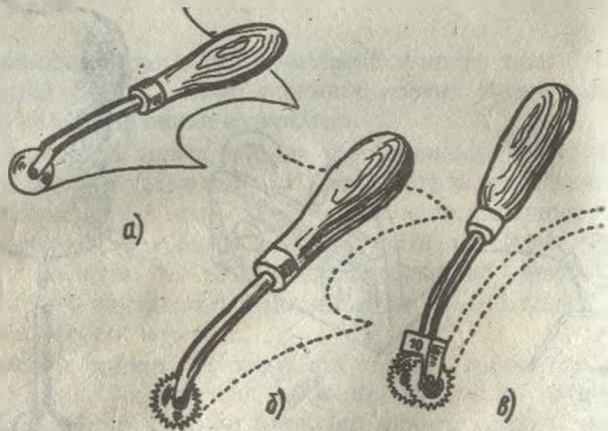
Аёллар ва эркаклар манекенлари 88, 92, 96, 100, 104, 108, 112, 116, 118- размерларда, битта ўртача (учинчи) рост ва учта 44, 48, 52 тўлалик ўлчамларида, болалар манекенлари 56, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 84, 88 ва 92 размерларда ишлаб чиқарилади.

Фойдаланиш қулай бўлиши учун манекен тагликка ўрнатилиб, бемалол айланадиган ва кўтариладиган қилинади. Манекеннинг баландлиги тирак винт билан ростланади.

Андазалар картон ёки бошқа материалдан тайёрланган кийим деталларидан иборат. Андаза-эталонлар, иш андазалари ва қўшимча андазалар бўлади.

Андаза-эталонлардан деталлар контурларини газламага туширишда фойдаланилмайди. Улар фақат кўплаб ишлаб чиқаришда ишлатиладиган андазалар комплектини тайёрлаш ва текширишда қўлланилади. Иш андазалари ёрдамида газламаларга деталлар контурлари туширилади, кийим деталларини тўғри бириктириш учун контрол кортмалар белгиланади.

Қўшимча андазалар тикувчилик цехларида витачкалар, петлялар, тугмалар ўрнини, бортлар, ёқалар бурчакларини белгилаш (бўрлаш) учун ишлатилади.



29-расм. Из туширгичлар:

а — тўмтоқ; б — тишли; в — қўш дискли

Кескичлар бир неча хил бўлади. Ўтмас кескич (29-расм) деталлар контурини қоғоздан газламага, газламадан қоғозга кўчириш, шунингдек тахламалар, витачкалар, бўрт ма ва бошқа чизиқларни кўчириш учун ишлатилади. Кескичнинг диски кўчириладиган чизиқдан юргизилади, шунда газлама ва қоғозда узлуксиз чизиқ кўринишида из қолади.

Тишли кескичдан деталлар контурини қоғоздан қоғозга ёки картонга, газламадан қоғозга кўчиришда, шунингдек тахламалар, витачкалар, чўнтаклар ва бошқа чизиқларни кўчиришда фойдаланилади. Белгиланган чизиқлар устидан бундай кескич юргизилганда газлама ёки қоғозда нуқталар тарзидан из қолади.

Қўш дискли кескич асосан андазаларни кўпайтиришда ишлатилади.

Бичиш ва ўлчаб кўришдаги чизиқ ҳамда белгилар бўр билан туширилади. Тикувчилик саноати учун ҳар хил рангли бўрлар ишлаб чиқарилади. Чизиқлар ингичка чиқиши учун бўрнинг четларини ўткирлаб туриш керак. Бўрнинг эни 0,5-1,5 мм бўлиши лозим.

Бўр билан чизиқ чизиш учун уни бутун сирти билан чизғич ёки андазага тақаб, учи газламага тик ушланади. Бўр билан чизиқ туширишда бўр ўзимиздан нарига юргизилади (қалам билан чизишда эса аксинча қалам ўзимиз томонга юргизилади).

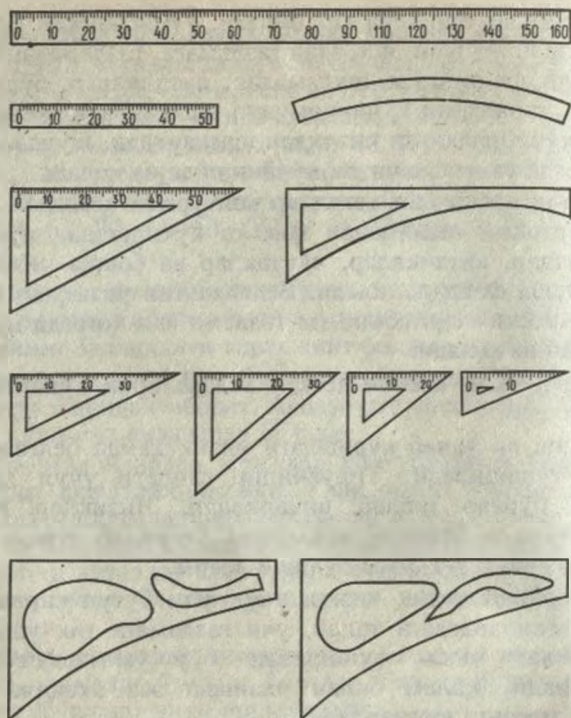
Деталларни чизиқнинг ички томонидан қирқиш лозим.

Баъзан бўр ўрнига учи ўткирдланган қуруқ совундан фойдаланилади.

Тикувчиликда чизғич, гўния ва андазалар (30-расм) кийим деталлари чизмаларини яшашда, шунингдек тикувчилик буюмларини бичиш ва тикишда қўлланилади.

Игна билан ишлашда қўлланиладиган мослама этакни букиб тикиш ва бошқа операцияларни бажариш пайтида газламани қисиб қўйиш учун ишлатилади (31-расм). У тиргак 1 билан юқори ва пастки жағли қисқич 2 дан иборат. Жағлар бир-бирига шарнирли бирлашган. Кийимнинг чети шу жағлар орасига қисиб қўйилади ва керакли жойга ишлов берилади. Қисқични тиргакка эмас, балки бевосита иш столига ҳам маҳкамлаш мумкин.

Тўғнағичлар енгил кийим тикишда чизиқларни кийимнинг бир бўлагидан иккинчисига кўчиришда, кийимни эгасига ўлчаб кўришда, конструктив чизиқларни аниқлаш учун деталларни вақтинча бириктиришда



30-расм. Чизгичлар, бурчакли чизгичлар, лекалолар



31-расм. Игна билан ишлаш мосламалари: 1 — тирсак, 2 — қисқич

ишлатилади. Тўғнағичлар 3-4 см узунликда бўлади. Улар ингичка, ўткир, силлиқ бўлиши лозим.

8-8. Қўлда БАЖАРИЛАДИГАН ИШЛАРНИНГ АСОСИЙ УСУЛЛАРИ

Кийимларни якка ишлаб чиқаришда буюмнинг сифати кўп жиҳатдан тикувчи игнани тўғри ишлата билишига боғлиқ. Шунинг учун қўлда тикишга киришишдан олдин игнага ип ўтказиш, ипнинг учини тугиш ва бошқа усулларни яхшилаб билиб олиш керак.

Игнага ип ўтказиш. Ғалтакдан ип узиб олишдан олдин қанча ип кераклигини билиб олиш керак. Қўлда ба-жариладиган ишлар учун ипнинг узунлиги ишчининг бармоқларидан то тирсагигача бўлган масофадан икки марта катта бўлиши (80 см дан ошмаслиги) лозим. Ишчи ғалтакдан чиқиб турган ипнинг учини чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан ушлаб, букилган қўли бўйлаб, яъни панжалардан тирсаккача ва яна орқага, бош бармоқкача ғалтакдан чуватади, кейин ғалтакдан узади.

Игнага ип ўтказишдан олдин ўнг қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан ипнинг учи буралади. Пахта ип ўзимиздан нарига, ипак ип эса ўзимиз томонга буралади.

Ғалтакдаги ипнинг учини 0,8-1,0 см чиқариб, чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан ушланади. Игнани чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан ушлаб, ўнг қўлдаги ипнинг ўткир учи игна тешигига киритилади, ўнг қўл билан $\frac{2}{3}$ узунлигигача тортиб чиқарилади ва шу учи тугун қилиб тугиб қўйилади.

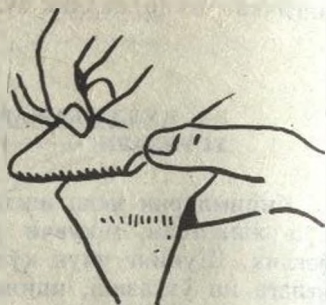
Кийимларни кўплаб ва якка тикишда игнага ип ўтказишни осонлаштириш ҳамда тезлаштириш учун махсус мосламадан фойдаланилади.

Ип учини тугиш. Ип учини чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи атрофида айлантириб ҳалқа ҳосил қилинади, сўнгра қисиб, бош бармоқ билан пастга, кўрсаткич бармоқ билан юқорига буралади. Шундан сўнг ҳалқа бармоқдан чиқарилиб, бош ва ўрта бармоқ орасидан тортиб тугун тугилади.

Игна ва ангишвона билан ишлаш усуллари. Ишланадиган буюм ёки деталь чап қўлнинг кўрсаткич ва ўрта бармоқларига қўйилиб, устидан бош бармоқ билан қисилади. Ўнг қўлнинг кўрсаткич ва бош бармоқлари билан



32-расм. Игнани ушлаш усуллари



33-расм. Игнани газламага санчиш усуллари

иложи борича игнанинг учига яқинроқдан $1/4$ узунлигича ушлаб, ўнг қўлнинг ўрта бармоғидаги ангишвонага тик тутилади, шунда ўрта бармоқнинг букилган бўғинлари тўғри бурчак ҳосил қилиши керак. Ангишвонанинг ён томони билан игна газламага санчилади (32-расм).

Қавиқ ҳосил қилиш учун игнани газламага санчиб, игна санчилган жойдан чапда солқи ҳосил қилинади, игна шу солқиликдан ўтказилади ва чап қўлнинг бош бармоғи олдида сиртга чиқарилади (33-расм); бу пайтда ўнг қўлнинг жимжилоғи билан деталь столга босиб турилади, бош ҳамда кўрсаткич бармоқлар билан эса игна газлама ўнгига чиқарилади ва қавиқ тортилади. Сунгра қавиқ ҳосил қилиш жараёни такрорланади. Игнани газламага ҳар хил усулларда санчиш мумкин. Шунинг учун қавиқлар ҳам ҳар хил чиқади.

9-§. ҚАВИҚЛАР ВА ҚАВИҚҚАТОРЛАР

Кийим деталларини ишлаш ва уларни бириктириш учун ип, елим ва баъзан пайвандлаш усулидан фойдаланилади. Шунга кўра ип билан елимлаб ва пайвандлаб, парчинлаб, қуйиб бириктириш усуллари бўлади.

Кийимларни кўплаб ишлаб чиқаришда ва якка буюртма билан тикишда асосан ип билан тикиш усули қўлланилади, бунда қўл ишлари бир мунча фоиз ошади. Ательеларда кийим тикишда айниқса қўл ишлари катта фоизни ташкил этади.

Ип билан бириктириш усулида тикувчилик буюмларининг деталь ва бўлаклари ҳар хил толали иплардан машинада баҳяқаторлар, қўлда эса қавиққаторлар ҳосил қилиб бириктирилади.

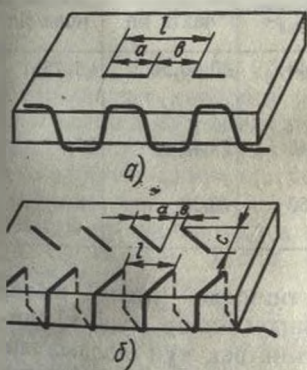
Ип билан бириктиришда деталлар кетма-кет такрорланадиган баҳя қатор ёки қавиқлардан иборат бир, икки ёки бир неча баҳяқатор ёки қавиққатор билан машинада ёки қўлда бириктирилди.

Қавиқ (бахя) - газламага игна қадалган икки жой ўртасида ипларнинг ўрилиши, қавиқлар (бахялар) нинг тузилиши ҳар хил бўлиб, газламанинг ўнги ва тескарисида ипнинг қандай ётишига боғлиқ.

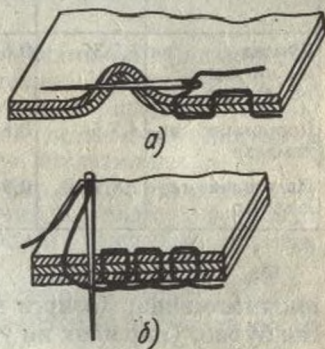
Қавиқларнинг узунлиги ипнинг узунлиги ва материал ўнгидаги интервал билан белгиланиб (34- расм), қавиқнинг хилига ва ишланаётган материалнинг қалинлигига боғлиқ (бахянинг узунлиги ҳам шундай).

Қавиқлар қўлда бажарилади. Машинада эса баҳя ҳосил қилинади. Бахялар махсус машиналарда бажарилса, энг юқори иқтисодий самарага эришилади.

Қавиқ билан бахяда қатнашадиган ипларнинг сони ҳар хил бўлади.



34-расм. Қавиқ йириклиги:
а-тўғри қавиқ, б-қия қавиқ (l-
тўғри қавиқ йириклиги,
а-газлама ўнгидаги ипнинг
узунлиги, б-газлама ўнгидаги
интервал, с-қия қавиқ йириклиги)



35-расм. Қўлда қавиқ солиш:
а-биринчи усул, б-иккинчи усул

Қўлда бажариладиган қавиқлар бир ип билан, машиналарда бажариладиган бахялар эса бир неча ип билан ҳосил қилинади. Шунга кўра қавиқлар ва бахяларнинг тузилиши ҳам турлича бўлади.

Барча қавиқлар (бахялар) текис ва бир жинсли, орасидаги масофа газлама ўнгида ҳам, тескарисида ҳам бир хил бўлиши, иплар бир текис тортилиши керак. Қавиқларнинг (бахяларнинг) ўлчамлари ва такрорланувчанлиги ҳар хил бўлиши мумкин. Қавиқларнинг (бахяларнинг) такрорланувчанлигини аниқлашда 1 ёки 5 см қавиққатордаги (бахяқатордаги) қавиқлар (бахялар) сони саналади.

Кийимларни ҳар хил қувватли бригадаларда якка буюртмалар асосида тикишда, юқори разрядли ательеларда яккалаб тикишда, шунингдек уй шароитида тикишда қавиқ ва қавиққаторлар кўпроқ ишлатилади.

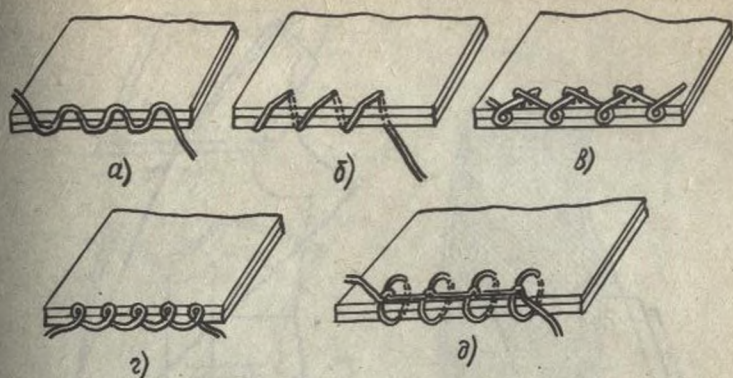
Қавиқ ва қавиққаторни қўлда бажаришда диаметри 0,6-1,8 мм, узунлиги 30-75 мм бўлган 1-12 номерли игналардан фойдаланилади (6-жадвал).

6-жадвал. Игна ва иплардан газламанинг хилига қараб фойдаланиш

Газламанинг номи	Игна номери	Игна диаметри, мм	Игна узунлиги, мм	Ипнинг номери	
				пахта ип	ипак ип
Кўйлак ва ичкийимлик газламалар	1,2,3	0,6-0,7	30-40	80,60,50	65-75
Костюмлик газламалар	4,5,6	0,6—0,9	30-40	50,40	25
Пальтолик газламалар	7,8,9,10	0,9-1,2	40-50	40,30	18

Ип газламалардан кийим тикишда ипак иплар ишлатилмайди. Ҳозирги вақтда капрон иплар жуда кўпайган бўлиб, улар ипак ип ўрнида шунингдек жун газламалар, шойи ва синтетик толали газламалардан кийим тикишда ишлатилмоқда.

Қавиқ солишнинг асосан икки усули бор (35-расм). Биринчи усулда игна материалнинг бир томонидан санчилиб, шу томонидан чиқарилади, иккинчи усулда эса игна бир томонидан санчилиб, бошқа томонидан чиқарилади.



36-расм. Қавиқ турлари:

а- тўғри қавиқ, б- қия қавиқ, в- шаклдор (ироқсимон) қавиқ, г- ҳалқасимон қавиқ, д- ҳалқа қавиқ

Қавиқлар ҳосил қилишда ипларнинг йўналиши ва вазияти турлича бўлгани учун қавиққатор ҳам ҳар хил чиқади.

Қўлда бажариладиган қавиқлар беш хил бўлади: тўғри, қия, ироқсимон, ҳалқасимон ва петля қавиқлар (36-расм),

10-§. ТЎҒРИ ҚАВИҚЛАР

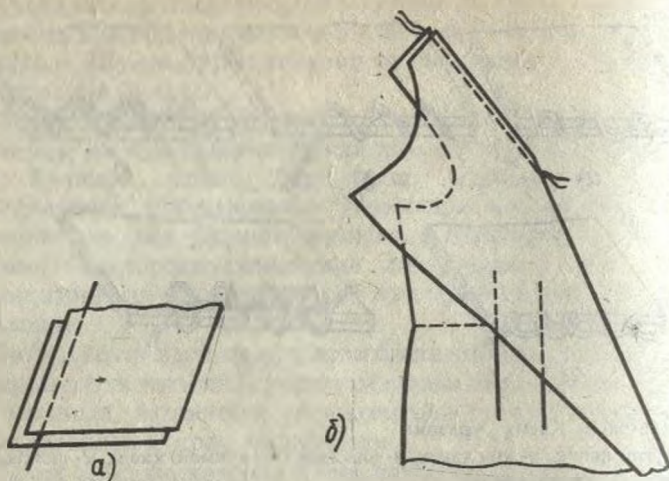
Кийим тикишда кўпинча тўғри қавиқлар қўлланилади. Улар асосан кийимни ўлчаб кўришга, машина ишларига тайёрлашда, бўр чизиклар ва белгиларни туширишда, буюмлар ҳосил қилиш ва ҳоказоларда деталларни вақтинча бириктириш ҳамда маҳкамлаш учун ишлатилади.

Қавиқ ҳосил қилиш учун игна бир оз қия ушланиб, газламага юқоридан пастга томон санчилади, олдинга сурилади ва газламадан худди санчилгандаги қияликда пастдан юқорига чиқарилади.

Тўғри қавиқлардан сирма, бостирма, букиб кўклаш, зийни кўклаш, нусхалама қавиққаторлар ва бурмалар ҳосил қилишда фойдаланилади.

Тўғри қавиқлардан ҳосил бўлган сирма қавиққатор (37-расм) осонгина сўкиладиган бўлади. Бундай қавиққатор асосан кийимларни ўлчаб кўришга, машина ишларини бажаришга тайёрлашда деталларни вақтинча бириктириш учун қўлланилади.

Сирма қавиққатор билан кўклаш учун иккита деталь унгини ичкарига қаратиб қўйилади, четлари ёки белгилан-



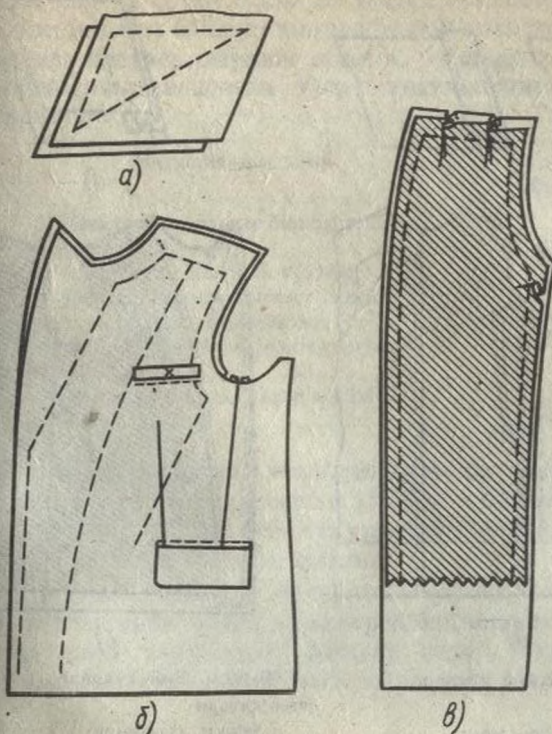
37-расм. Сирма қавиққатор:
а-ташқи кўриниши, б-ишлатилишига мисол

ган чизиқлари бир-бирига тўғриланади ва чизиқлари бўйича ёки улардан бир хил масофа наридан тўғри қавиқлар билан бириктирилади.

Икки детални сирма қавиққатор билан бириктиришда иккала деталь бир хил тарангликда тортиб турилиши, яъни солқисиз уланиши, ёки деталлардан бири солқиланиб туриши, яъни солқили бириктирилиши мумкин. Бунда тўғри қавиқнинг узунлиги газламанинг қалинлигига, кийимнинг вазифасига боғлиқ ҳолда 0,5-2,5 см атрофида олинади. Уст ва енгил кийимларни якка буюртмалар асосида тикишда кийимнинг ён қирқимлари, елка қирқимлари, енг қирқимлари ва бошқа қирқимларини вақтинча бириктиришда сирма қавиқлардан фойдаланилади.

Тўғри қавиқларнинг букиб кўклаш қавиққатори (38-расм) бир-бирига сирти бўйича текисланган деталларни вақтинча бириктириш, масалан, кийим олд бўлагини борт қотирмасига бостириб кўклаш учун қўлланилади. Тўғри қавиққаторлар билан солқи ҳосил қилмай, шунингдек деталлардан бирини солқи қилиб (масалан, пальто, пиджак ва жакетлар адипини солқи қилиб) кўкланади.

Тўғри қавиқларнинг бостирма қавиққаторлари ҳам (39-расм) уст ва енгил кийимларга ишлов беришда деталларнинг букланган четларини вақтинча маҳкамлаш учун ишлатилади. Чунончи, кийим этаги ва енг учларининг қирқма четлари букиб кўкланади. Бунда қавиқнинг узунлиги 1-3 см



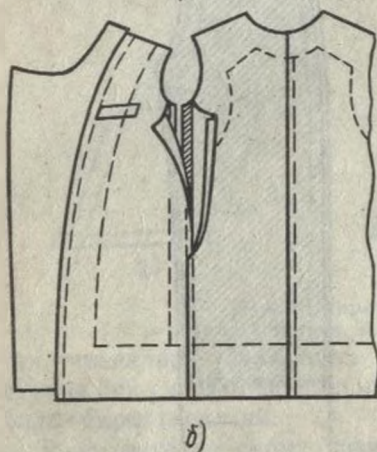
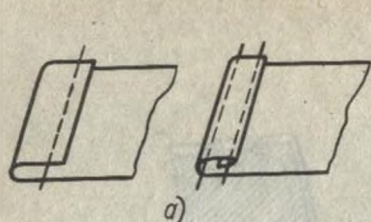
38-расм. Бостирма қавиққатор:

а-ташқи кўриниши, б-кийим олд бўлагининг борт қотирмасига бириктиришда ундан фойдаланишга мисол, в-шим олд бўлагини астарга бириктиришда ундан фойдаланишга мисол

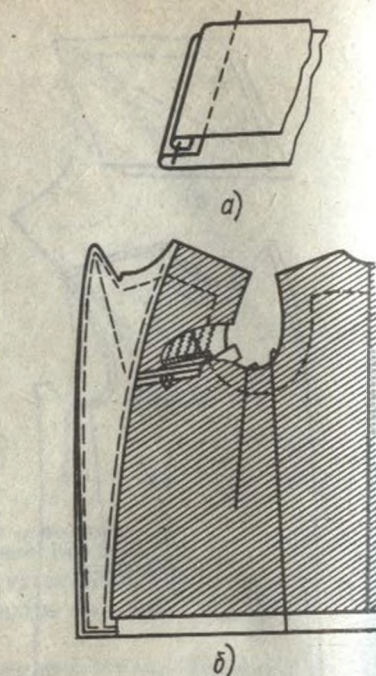
олинади. Қавиққатор билан зий орасидаги масофа букилишнинг энига ва кейинги ишлов усулига боғлиқ бўлади.

Тўғри қавиқларнинг зий кўклаш қавиққаторлари (40-расм) юпқа газламалардан, йўл-йўл ва катак газламалардан тикиладиган кийимларга ишлов беришда қўлланилади. Бундай қавиққаторлар машина бахя қаторлари билан бириктириб олинган ва чокларнинг қирқимлари деталларнинг ичида қоладиган қилиб ўнгига ағдарилган деталлардаги чокларни маҳкамлаш учун ишлатилади.

Уст кийимларни ишлашда зий чоклар зий кўклаш қавиққатори билан маҳкамланади. Бунда бахяқаторларни



39-расм. Букиб куклаш
қавиққатори:
а-ташқи кўриниши;
б-ишлатилишига мисол



40-расм. Зий куклаш
қавиққатори
а-ташқи кўриниши,
б-ишлатилишига мисол

букилган жойга аниқ тушириш ёки деталлардан бири — ташқи ёки ички деталлардан бири томонга (кўпинча, ички томонга) ўтказиб юбориш лозим. Масалан, чўнтак қопқоқлар четини куклашда чок клапан астари томонда, бортлар четини куклашда чок адип томонда қолдирилади. Адип устки деталь бўлиб хизмат қиладиган қайтармалар участкасида чок кийим олд бўлнаги томонда қолдирилади, ёқа манжет участкасида чок остки ёқа ва остки манжет томонга ўтказиб юборилади. Қавиқнинг узунлиги 0,5...1 см олинади. Қавиққатордан деталь четигача бўлган масофа ишланаётган зийнинг қалинлигига ва деталь зийи бўйлаб ичкарида жойлашган чок ҳақининг энига қараб белгиланади. Бунда чокнинг ички қирқимлари қавиққатор остига тушиб қолмаслиги керак. Қавиққатор чок ўтказиб юбориладиган деталь томонга туширилади, яъни кант ҳосил қилинади. Кантнинг эни деталь зийидан то шу деталлар қисмларини (чўнтакқопқоқ ва остки қопқоқни, борт ва

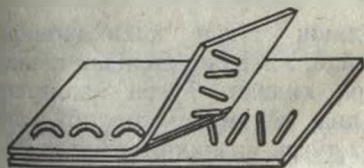
адипни, ёқа ва остки ёқани ва бошқа деталларни) бириктирилган машина бахяқаторигача бўлган масофага тенг.

Қуйида операцияларнинг номи ва бу операцияларни бажаришда ишлатиладиган тўғри қавиқларнинг узунлиги келтирилган.

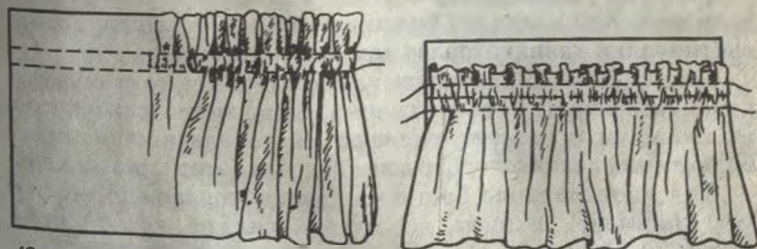
Операциянинг номи	Қавиқнинг узунлиги, см
Деталларни улардан бирида солқи ҳосил қилиб кўклаш.	0,7-1,5
Деталларни солқисиз кўклаш.	1,5-2,5
Бир детални иккинчисига солқи ҳосил қилиб бостириб кўклаш.	0,7-1,5
Бир детални иккинчисига солқисиз бостириб кўклаш.	1,5-2,5
Деталлар четини буклаб кўклаш.	1,0-3,0
Зийни кўклаш.	0,5-1,0

Жун газламалардан кийим тикишда шу операцияларни бажариш учун чизиқли зичлиги 33-25 текс бўлган (30-40 номерли) пишитилган ип, шойи газламалардан кийим тикишда эса 60-80 номерли ип ишлатилади.

Тўғри қавиқларнинг нусхалама қавиққаторлари (41-расм) белгиланган чизиқ ва контрол белгиларни бир деталдан иккинчи симметрик деталга аниқ ўтказиш учун қўлланилади. Белгиланган чизиқларни узоқ вақт сақлаш ке-



41-расм. Нусхалама қавиққатор.



42-расм. Бурмалар ҳосил қиладиган қавиққатор.

рак бўлганда ҳам шундай қавиқ-қаторлардан фойдаланилади.

Иккита бир хил деталь ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари тўғриланади ва белгиланган чизиклар бўйича тўғри қавиқлардан қавиққатор туширилади. Бунда ип таранг тортилмайди, газлама сиртида унинг қалинлигига қараб 0,2-0,7 см баландликдаги солиқлар қолдирилади. 5 см да 4-5 қавиқ бўлади. Сўнгра деталларни суриб, қавиқ иплари тарангланади ва қавиқларни икки деталь ўртасида қирқилади. Деталларда қолган ип учлари кўчириладиган чизикларнинг изи ҳисобланади.

Нусхалама қавиқлар асосий газлама рангидан бошқачароқ рангдаги ипдан ҳосил қилинади.

Бурмалар ҳосил қилинадиган қавиққаторлар аёллар ва болалар уст кийимлари ҳамда енгил кийимларнинг баъзи моделларини тайёрлашда ишлатилади (42-расм).

Бурмалар ҳосил қилиш учун 0,3-0,7 см узунликдаги тўғри қавиқлардан иккита параллел қавиққатор туширилади. Бунда деталь қирқимидан биринчи қавиққаторгача 0,2-0,5 см, қавиққаторлар орасида 0,1-0,4 см масофа қолдирилади. Деталнинг қирқими ип билан керакли узунликкача тортилади, ҳосил бўлган бурмалар бутун узунлик бўйича бир хилда териб чиқилади.

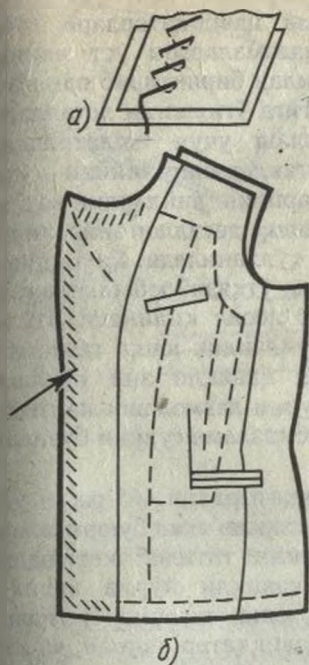
11-§. ҚИЯ ҚАВИҚЛАР

Қия қавиқларнинг тузилиши тўғри қавиқларнинг тузилишидан унча фарқ қилмайди. Улар бир-биридан газламада жойлашиши билан фарқ қилади. Тўғри қавиқлар солишда игна газламага тўппа тўғри чизик бўйлаб санчилса, қия қавиқларда игна тўғри чизикқа нисбатан деталнинг ташқи ёки ички томонига оғдириб санчилади.

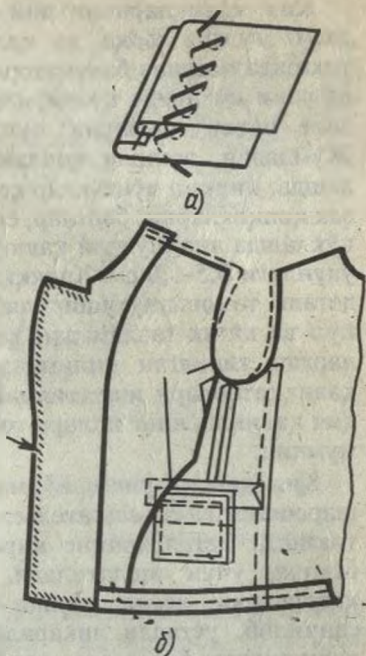
Енгил ва уст кийимлар тикишда қия қавиқлардан фойдаланилади. Қия қавиқлар билан доимий қавиққаторлар ҳам, вақтинчалик қавиққаторлар ҳам ҳосил қилинади.

Бостирма ва зий кўклаш қавиққаторлари вақтинчалик қавиққаторларга, йўрма, тепчима, бириктирма қавиққатор ва кийимларни ремонт қилишда қўлланиладиган яширин бириктирма қавиққаторлар доимий қавиққаторларга киради.

Қия қавиқларнинг бостирма қавиққаторлари (43-расм) уст кийимлар тикишда деталларни силжиб кетмайдиган қилиб бириктириш керак бўлган ҳолларда ишлатилади, чунки улар деталларнинг сурилиб кетишига йўл қўймайди. Қия қавиқларнинг бостирма қавиққаторлари тўғри



43-расм. Бостириб кўклаш
қавиққатори: а—ташқи
кўриниши, б—ишлатилишига
мисол



44-расм. Зий кўклаш
қавиққатори: а—ташқи
кўриниши, б—ишлатилишига
мисол

қавиқларнинг бостирма қавиққаторларига қараганда анча эластик бўлиб, газламаларнинг чузилишига тўсқинлик қилмайди, газламанинг солқисини пухтароқ ушлаб туради. Бундай қавиқнинг узунлиги 0,7-2,0 см. Қия қавиқларнинг бостирма қавиқ қаторларидан сидирға газламалардан тикиладиган кийимларда қавиққатор билан деталь чети орасидаги масофа кичик бўлиши талаб этилган ҳолларда, масалан, кийим олд бўлагини борт қотирмасига, енг ва ёқа ўмизига параллел бостириб кўклашда, адип ва ёқани бостириб кўклашда фойдаланилади.

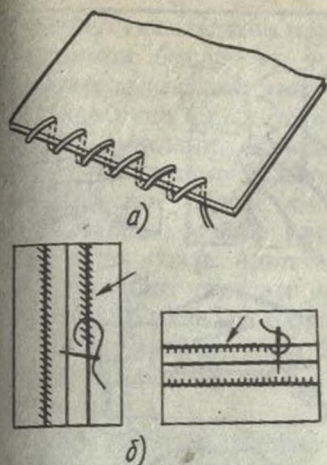
Йўл-йўл ва катак газламадан бичилган деталлар тўғри қавиқли бостирма қавиққаторлар билан бириктирилади, чунки бу ҳолда қия қавиқлар ишлатилса, намлаб-иситиб ишлаш пайтида қавиққаторлар кўндалангига тортилиши натижасида гул чузилиши мумкин.

Қия қавиқларнинг зий кўклаш қавиққаторлари (44-расм) гулсиз юпқа ва қалин газламалардан уст кийим тикишда машина бахяқаторлари билан бириктириб олинган ва чоки ичкарида қолдирилиб, ўнгига ўгирилган деталлардаги четки чокларни мустаҳкамлаш учун ишлатилади. Жумладан, астарли қоплама чўнтакларнинг зийини кўклашда, қирқма чўнтаклар қопқоқларининг зийларини ва безак қопқоқларни, бортлар, ёқа ва бошқа деталлар зийларини кўклашда ана шундай қавиққатор қўлланилади. Қавиқнинг узунлиги 0,5-1,0 см. Қавиққатор чок ўтказиб юбориладиган деталь томондан туширилиб, кант ҳосил қилинади. Йўл-йўл ва катак газламадан ҳамда кўйлаклик юпқа газламалардан тикилган кийимларда қия қавиқли зий кўклаш қавиққаторлари ишлатилмайди, чунки дазмоллаш пайтида қия қавиқларнинг иплари тортишиб газлама гулини бузиши мумкин.

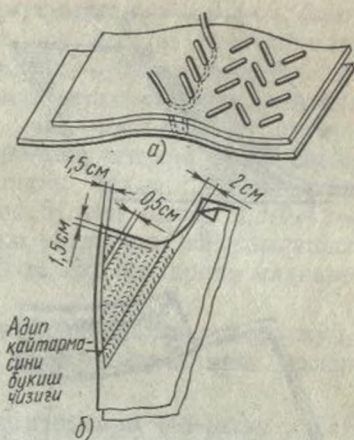
Қия қавиқларнинг йўрма қавиққаторлари (45-расм) уй шароитида ва баъзан ательеларда астарсиз якка букюртмалар тикишда деталларнинг қирқимларини титилиб кетишдан сақлаш учун ишлатилади. Қия қавиқли йўрма қавиққаторларни ҳосил қилиш учун игна газлама тагидан санчилиб, устидан чиқарилади. Қавиққатор ўнгдан чапга туширилади. Қавиқлар таранг тортилмайди. Ҳар 1 см га 3-4 қавиқ тўғри келиши керак. Қавиқларнинг узунлиги 0,5-0,7 см. Игна деталь четидан 0,3-0,5 см наридан санчилади. Бунда 50-80 номерли ялтиратилмаган пахта ип ёки 65-75 номерли ипак ип ишлатилади.

Деталларнинг бурчаклари ва қирқимларини кертимлар бўйича йўрмаётганда игнани деталнинг ўнгига чиқаришда игна учига ип қадалади ва шундан кейингина қавиқ тарангланади. Қавиқлар деталь четидан ва бир-биридан бир хил масофада жойлаштирилади. 1 см га 6-10 қавиқ тўғри келиши зарур.

Қия қавиқли тепчима қавиққаторлар (46-расм) уст кийим тикишда асосий деталларни қотирмага бириктиришда кийимнинг айрим участкаларига (адип қайтармаси, ёқа ва ҳоказога) турғунлик ва эластиклик бериш учун ишлатилади. Тепчима қавиққаторлар қия қавиқли бостирма қавиққаторларнинг бир тури бўлиб, улардан деталнинг ишланадиган жойи чап қўл билан ўз корпусига тик осилтириб ушланиши ҳамда қавиққатор юқоридан пастга ва пастдан юқорига туширилиши билан фарқ қилади. Бунда бириктириладиган газламаларнинг усткисидан игна бутун-



45-расм. Йўрма қавиққатор:
а—ташқи кўриниши,
б—ишлатилишига мисол



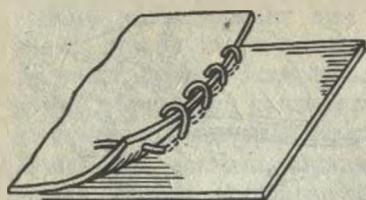
46-расм. Тепчима қавиққатор:
а—ташқи кўриниши,
б—ишлатилишига мисол

лай ўтказилади, пасткисидан эса ярмигача қадалиб, яъни унинг бир-иккитагина ипини илинтириб, қайтариб чиқарилади.

Бундай қавиққатор ҳосил қилишда чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан игнанинг пастки деталга санчилиш чуқурлиги текшириб турилади. Қавиқ ипи деталь ўнгидагина кўриниши, пастки деталь томонидан эса кўринмаслиги керак. Бунга эришиш учун ипни жуда таранг тортмаслик керак.

Қавиққаторлар параллел қаторлар тарзида туширилади. Устки газлама бир оз солқи қолдирилади. Қавиққаторлар қотирма деталлар томонидан асосий материал рангидаги 40-80 номерли иплар билан тикилади. Қавиқнинг узунлиги ва қавиққаторлар орасидаги масофа 0,5-1 см, эни операциянинг хилига қараб 0,3-0,5 см бўлиши лозим. Баъзи ҳолларда, масалан, қилли қотирма ишлатилганда қавима тепчима қавиққаторлар икки томондан чиқиб туриши мумкин.

Қия қавиқли бириктирма қавиққаторлардан (47-расм) кийим бортларини ишлашда уқаларнинг четини бириктиришда, шунингдек титилмайдиган газламадан уст кийим тикишда очиқ қирқимли деталларнинг букилган четларини,



а)



б)

47-расм. Бириктирма қавиққатор: а—ташқи кўривиши, б—ишлатилишига мисол.

48-расм. Деталларни бириктирадиган яширин қавиққаторлар: а, б, в —тўрлаб улаш, г — ёрма тўрлаб улаш.



чунончи, енг учини қотирмага, адипнинг ички четларини қотирмага бириктиришда фойдаланилади ва ҳоказо. Титиладиган газламалардан енгил кийим тикишда бириктирма қавиққаторлар берк қирқимли деталларнинг букилган четларини маҳкамлаш учун қўлланилади.

Бириктирма қавиққатор ҳосил қилиш учун игна газламага қайрилган қирқим олдидан санчилади. Бунда игна асосий деталга тахминан газламанинг ярим қалинлигича, қайрилган қирқимга эса бутун қалинлигича санчилади. Навбатдаги қавиқни тикиш учун игна яна газламанинг пастки қатламига қайирмадаги биринчи санчиқ рўпарасига ёки ундан 0,2—0,3 см чапроққа санчилади. Ип жуда таранг тортилмайди. 1 см га 2-4 қавиқ тўғри келиши керак. Очиқ қирқимли букилган четларда игна санчиладиган жойдан то

қайриб тикиладиган газлама қирқимигача 0,2-0,3 см, ёпиқ қирқимли букланган четларда эса 0,1 см гача оралиқ қолдирилади. Қавиқнинг узунлиги 0,3—0,5 см. Агар бир деталнинг очиқ қирқимлари иккинчи деталнинг очиқ қирқимларига, масалан, адипларнинг ички четлари борт қотирмасига ёки устки ёқанинг қайрилган четлари остки ёқага тикиладиган бўлса, кийим пишиқ чиқиши учун, игна санчиладиган жойдан қирқимигача бўлган масофа 0,3-0,4 см гача оширилади. Адипнинг ички четларини маҳкамлашда қавиқларнинг узунлиги 0,7—1,0 см, ёқа четларини маҳкамлашда эса 0,4-0,5 см олинади.

Ип газламалар учун 20-40 номерли пахта иплар, жун, шойи газламалар учун 18,33, 35,65 номерли ипак иплар ишлатилади.

Қия қавиқли тўрлаш қавиққаторлари (48-расм, а...в) титилмайдиган қалин газламалардан тикиладиган буюмлар деталларининг тасодифий қирқилган ёки йиртилган жойларини билинмайдиган қилиб бириктириш учун ишлатилади. Деталлар ўнгини пастга қаратиб, қирқимларини тақаб, гуллари бир-бирига тўғри келадиган қилиб қўйилади; игна қирқимдан 0,2—0,3 см наридан санчилиб, нариги ёқдан чиқарилади. Қавиқлар қирқимларни бир-бирига зич бириктириши, лекин газлама ўнгидан кўринмаслиги керак. Чок тескари томондан дазмолланади, ўнгидан эса газлама туклари игна билан ростлаб қўйилади. 1 см га 5-7 қавиқ тушиши лозим.

Тўрлаш қавиққаторлари газлама рангидаги ипак иплар билан тикилиши, қавиқлар орасида 0,1-0,5 см масофа қолдирилиши зарур.

Ёрма бириктирма қавиққаторлардан (48-расм, г) деталь ёки ямоқдаги чокларни билинмайдиган қилиш учун фойдаланилади. Буюм детали ўнгидан чок чизиги бўйича тескарисини ичкарига қилиб қайтарилади.

Игна газламага чок чизигига бир оз қийшайтириб олдин бир томондан, кейин иккинчи томондан санчилади. Игна газлама қалинлигининг ярмигача санчилиб, қайтариб чиқарилади ва ип таранг тортиб қўйилади.

Туклар игна учи билан ростлаб қўйилади, шунда чок газлама ўнгидан билинмайди. Қавиқлар ўнгдан чапга қараб бир-биридан 0,1—0,2 см масофада тикилади. Бириктирма қавиққаторлар учун газлама рангидаги ингичка ипак иплар ишлатилади.

Ёрма бириктирма қавиққаторлар ва безак қавиққаторлар ироқсимон қавиқлар билан тикилади. Титилиб кетмаслик учун қирқимлар ироқсимон қавиқлар билан (49-расм) пишиқ қилиб тикилади. Бундай қавиқлар титиладиган қалин газламалардан тикиладиган буюмлар деталларининг букланган четларини (енг учларини, ёқа қайтармаларини ва ҳоказони) тикиш учун ишлатилади.

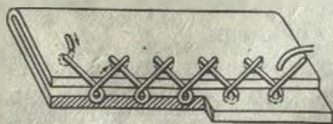
Бу қавиққатор чапдан ўнгга тикилади, игна букланган қирқимга параллел равишда тескари йўналишда санчилади. Игна навбати билан букиш ҳақи ва асосий деталь бўйлаб қадалади. Бунда игна деталнинг қайрилган четига унинг бутун қалинлигига, асосий деталга эса қалинлигининг ярмигача санчилади. Деталь қирқими билан игна санчиладиган жой орасидаги масофа газламанинг титилувчанлигига қараб 0,3—0,5 см бўлиши, ҳар 1 см га 2-3 қавиқ тўғри келиши, ипни таранг тортмаслик керак. Бунда 65,75 номерли ипак иплар ёки 50-80 номерли пахта иплар ишлатилади.

Ироқсимон қавиқлардан ҳосил қилинган қавиққатор очик турганлиги сабабли ип тез узилиши мумкин. Шунинг учун бундай қавиқлар кам ишлатилади.

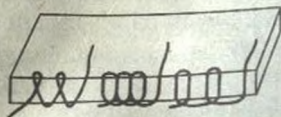
Аёлларнинг енгил кийимларини, болалар кийимларини тикишда, аёлларнинг уст кийими, астарига ишлов беришда ироқсимон қавиқлар безак ролини ўйнайди.

Халқасимон қавиқлардан ҳосил қилинган қавиққаторлар (50- расм) деталларни пишиқ ва эластик қилиб улайди. Баъзан бундай қавиққаторлар машина бахялари ўрнига ишлатилади. Масалан, уст кийимларни якка тартибда тикишда астарни аврага улашда, машиналар билан тикиш қийин бўлган ёки мумкин бўлмаган жойларни тикишда шундай қавиққатор қўлланилади. Бошқача қавиқлар билан тикилган қавиққаторларнинг учларини маҳкамлашда ҳам ҳалқасимон қавиқлардан фойдаланилади.

Тўр, тўрсимон, яширин бириктирма ва ёлғон қавиққаторлар ҳалқасимон қавиқлардан ҳосил қилинади.



49-расм. Ироқсимон (ипакдор) қавиқлар

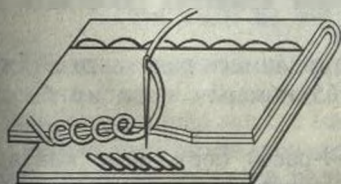


50-расм. Ҳалқасимон қавиқлар.

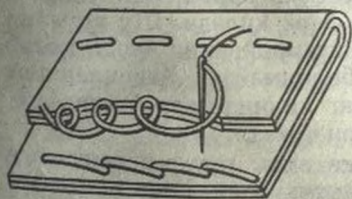
Ҳалқасимон қавиқли тўр қавиққаторлар (51-расм) машинада тикиш қийин бўлган ҳолларда икки детални бири-бирига доимий қилиб бириктириш масалан, устки ёқани адипга раскеплар чизиғи бўйича бириктириш ёки кийимларни якка тартибда тикишда чўзилувчан чок ҳосил қилиш учун, чунончи, шимларнинг ўрта қирқимларини бириктириш учун (занжир бахяли махсус машиналар бўлмаганда) ишлатилади.

Иккита деталь ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, четлари текисланади, белгиланган чизик бўйича игна юқоридан пастга санчилади ва деталь ўнгидан чиқарилади. Сўнгра игна аввалги санчилган жойига киритилиб, сиртига чиқарилади. Бунда паст томонда игна қадамнинг узунлиги юқори томондагидан икки марта катта бўлиши керак. Бундай қавиқларни бир неча марта такрорлаш натижасида бири-бирига зич тегиб турадиган қавиқлар занжири ҳосил бўлади. 1 см га 3-5 қавиқ тўғри келиши керак. Бундай қавиқлар пахта ип билан тикилади.

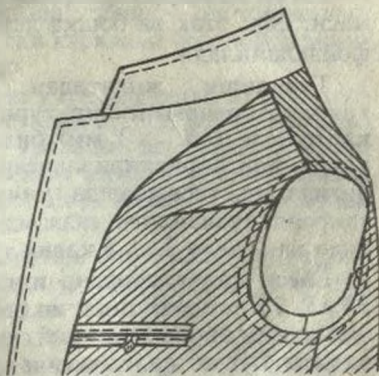
Ҳалқасимон қавиқли тўрсимон қавиққаторлар (52-расм) эркалар ва аёллар кийимини якка тартибда тикишда



51-расм. Тўр қавиқлар.



а)



б)

52-расм. Тўрсимон қавиққатор: а—ташқи кўриниши, б—ишлатилишига мисол

буюм астарини енг ўмизига доимий бириктириш учун ишлатилади.

Тузилиши жиҳатидан тўрсимон қавиққаторлар тўр қавиққаторларга ўхшайди, лекин тўрсимон қавиққаторларда игна олдинги игна санчилган иккита жой ўртасига санчилади. Қавиқларнинг узунлиги 1,5-2,0 см.

Тўрсимон қавиқ қаторнинг ташқи кўриниши газлама ўнгида тўғри қавиқли сирма қавиққаторга ўхшайди, лекин тўрсимон қавиқ қаторлар ҳалқасимон бўлгани учун чок пишиқ ва эластик бўлиб чиқади.

Ҳалқасимон қавиқли яширин бириктирма қавиққаторлар (53-расм) якка тартибда уст кийимлар тикишда берк қирқимли деталларнинг букилган четларини доимий маҳкамлаш, масалан, астар деталларини авра деталларига букиб тикиш, асосий материалдан бичилган деталларни бириктириш, чунончи, қоплама чўнтакни кийимга, пастки ёқани ёқа ўмизига бириктириш учун ишлатилади ва ҳоказо.

Бундай қавиққаторлар, асосан, қия қавиқли бириктирма қавиққаторлар каби бажарилади. Игна олдин устки деталнинг букилган зийига санчилади, сўнгра шу жойнинг тўппа-тўғрисида пастки деталнинг ярмигача санчилади. 1 см га 3. . . 5 қавиқ тўғри келади.

Бундай қавиққаторлар астар газламаси рангидаги 50 ёки 60 номерли пахта ип ёки 33,65 номерли ипак ип билан тикилади.

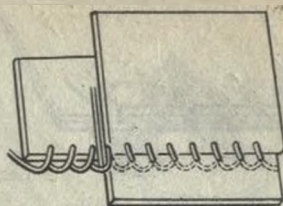
Ёлғон қавиққаторлардан (54-расм) борт, адип қайтармаси, ёқа, этак ва бошқа деталларнинг четларини безашда фойдаланилади.

Тузилиши жиҳатидан ёлғон қавиққаторлар тўр қавиққаторларнинг бир тури ҳисобланади, лекин улардан калталиги (0,5. . . 1 мм) билан фарқ қилади. Шу туфайли қавиқ ипи бириктириладиган газламаларнинг ичида қолиб ўнгида ва тескарисида унча билинмайди. Қавиқларнинг такрорланувчанлиги газламанинг қалинлигига боғлиқ бўлади ва 1 см га 2. . . 5 қавиқ тўғри келади.

Ёлғон қавиққаторлар ингичка игна, газлама рангидаги 33,65, 75 номерли ипак ип билан тикилади. Игна газламага олд томонга бир оз оғдириб санчилади. Бунда игна устки газламага бутун қалинлигича, остки газламага эса қалинлигининг ярмигача санчилиб, юқорига чиқарилади, кейин игна чиққан жойидан 0,5. . . 1 мм наридан яна санчилиб ёки игна чиққан тешикка бир оз қияроқ қилиб қавиқ ҳосил қилинади.



53-рasm. Яширин бириктирма
қавиққатор.



54-рasm. Ёлғон қавиққатор.

Қауиққатор билинмаслиги учун ипни таранг тортмаслик керак. Ёлғон қауиққаторлар кийим наглаб-иситиб ишлан-гунча тикилиши лозим.

Қауиққаторлар учларини маҳкамлаш қауиқлари. Қўлда тикилган доимий ва вақтинчалик қауиққаторлар ҳалқасимон қауиқлар билан маҳкамланади. Вақтинчалик қауиққаторлар битта ёки иккита ҳалқасимон қауиқ билан, доимий қауиққаторлар эса иккита ёки учта ҳалқасимон қауиқ билан маҳкамланади.

13-§. БЕЗАК УЧУН ИШЛАТИЛАДИГАН ПЕТЛЯ ҚАУИҚЛАРИ ВА МАХСУС ҚАУИҚЛАР

Петля қауиқлари (55-рasm) қирқма петляларни қўлда йўрмаш учун ишлатилади (уст ва енгил кийимларни якка тартибда тикишда махсус машиналар бўлмаган ҳолларда).

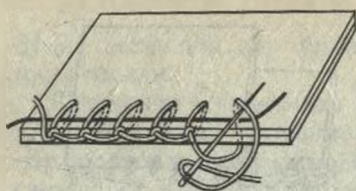
Йўрмалган петляларнинг уч хили бор (56-рasm): кўзли-костюмлар ва эркаклар пальтосида, тўғри — ич кийимлар, блузкалар, шимларда ва безак ёки каркасли (костюмларнинг адиб қайтармаларида) петлялар.

Петля қауиғини ҳосил қилиш учун (56-рasm, в) игна газлама тағидан петля қирқими четидан 0,1 . . . 0,3 см наридан санчилади, игна учига ип ўралади ва қауиб тортиб қўйилади. Қауиқлар петля қирқими четидан ва бир-биридан бир хил масофада ётиши, ипи бир текис тарангланиши лозим.

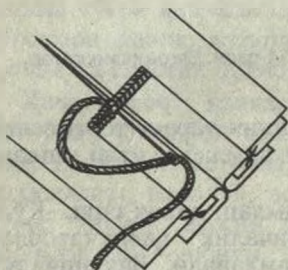
Петля охирида қирқим чизигига тик қилиб пухталама қўйилади. Ҳар хил петляларнинг узунлиги турлича бўлиб, ҳар хил йўғонликдаги иплар билан тикилади.

Кўзли петляни йўрмашда 1 см га 6-10 қауиқ тўғри келади; улар 3-7 номерли ипак ип (гарус) ва 10-20 номерли пахта ип билан тикилади.

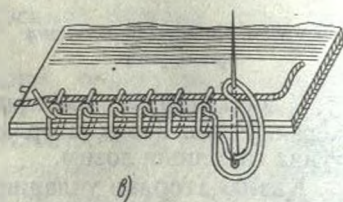
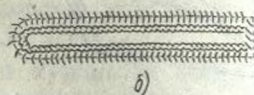
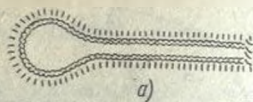
Безак (каркасли) петляларни йўрмашда 1 см га 12-15 қауиқ тўғри келади: улар 13-18 номерли ипак ип билан



55-расм. Ҳалқа қавиқ.



57-расм. Тўғри пухталама.



56-расм. Йўрма петлялар:
а—ташқи кўриниши, б—йўр-
малиши.

тикилади. Ситилиб кетмаслиги учун петля қирқимлари олдин йўрмаб олинади.

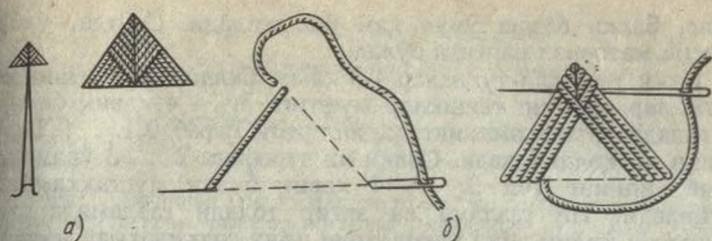
Пухталамалар петля, чўнтак ва рўпара бурмаларнинг учларини пухталаш учун ишлатилади. Уларнинг тўғри (57-расм) ва шаклдор (58-расм) хиллари бор. Тўғри пухталамалар тикиш учун олдин чўнтак ёки петля қирқимиға тик қилиб 2-3 та бўйлама йўғон ип қўйилади, сўнгра улар кўндаланг қавиқлар билан газлама аралаш йўрмалади. Бу қавиқлар 1 см га 7...10 тадан тўғри келади. Пухталаманинг узунлиги 0,3...1,5 см. Чўнтакларда пухталама узунлиги рамка эниға, петляларда эса йўрма қавиқ эниға тенг бўлиши лозим.

Ипли петлялар пухталамаларнинг бир тури ҳисобланади. Уларни ҳосил қиладиган қавиқларнинг сони (1 см да): бўйлама қавиқлар 4...7та, йўрма қавиқлар 10...15 та, мустаҳкамловчи қавиқлар 3...4 та.

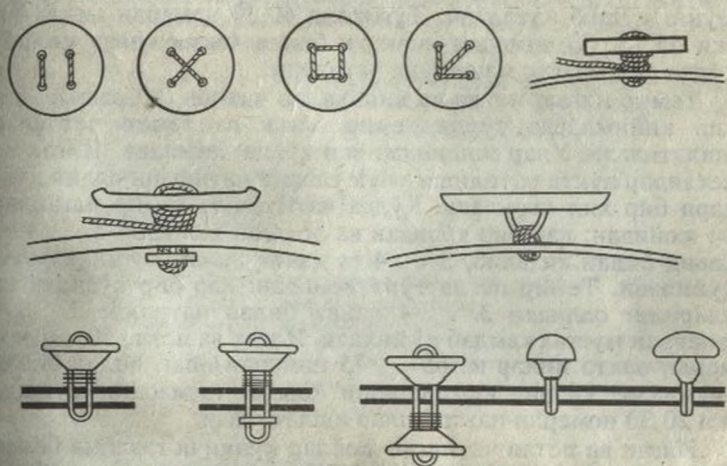
Петлялар 10-30 номерли пахта ип, 18,33,65,75 номерли ипак ип ва 3...7 номерли гарус билан йўрмалади.

Шаклдор пухталамалар рўпара бурмаларнинг охириға қўйилади ва кўпинча безак ролини ўйнайди. Буларда ип қуюқ қилиб ёнма-ён ётқизилади. Улар 3...7 номерли гарус билан тикилади.

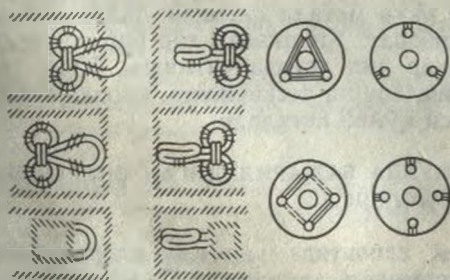
Тугма чатиш (59-расм). Тугмалар фақат тақиш учунгина



58-расм. Шаклдор пухталамалар:
а — ташқи кўриниши, б — тикилиши.



59-расм. Тугма чатиш.



60-расм. Илгаклар, петлялар ва кнопкалар чатиш.

эмас, балки безаш учун ҳам ишлатилади. Одатда, улар асосий материал рангида бўлади.

Икки тешикли тугмалар 4-5 қавиқ билан, тўрт тешикли тугмалар ҳар бир тешиклар жуфтига 3. . . 4 қавиқ билан чатилади ва газламанинг қалинлигига қараб 0,1. . . 0,2 см солқи ип қолдирилади. Солқи ип атрофига 2. . . 3 урам ип ўраб, ипнинг учи 3. . . 4 қавиқ билан мустаҳкамлаб қўйилади. Ип газлама ва зиғир толали газламалардан тикилган кийимларга тугмаларни ипни солқилатмай чатиш мумкин.

Тугма пишиқ чатилиши учун асосий материалнинг тескарисига қотирма ёки кичкина тугма қўйилиб, асосий тугма шунга қўшиб чатилади. Тугмалар 40,50 номерли пахта ип ёки 65,75, 33 номерли ипак ип билан (икки қават қилиб) қўлда ёки махсус машинада чатилади.

Темир илгак, петля ва кнопкалар чатиш (60-расм). Ҳар хил кийимларда турли темир илгак ва темир петлялар ишлатилади. Улар машинада ёки қўлда чатилади. Илгак ва петлялар пухта чатилиши учун уларни чатишдан олдин кўзлари бир хил керилади. Қўлда чатилганда темир илгаклар уч жойидан: ҳар бир кўзидан ва эгилган жойидан 3. . . 4 та қавиқ билан қадалиб, 3. . . 4 та қавиқ билан мустаҳкамлаб қўйилади. Темир петля тўрт жойидан: ҳар бир кўзидан ва уларнинг олдидан 3. . . 4 қавиқ билан чатилиб, 3. . . 4 жойидан мустаҳкамлаб қўйилади. Илгак ва петля 50, 60 номерли пахта иплар ва 65. . . 75 номерли ипак иплар билан тикилади. Уларни юбкаларнинг корсаж тасмасига чатишда эса 20,30 номерли пахта иплар ишлатилади.

Илгак ва петля чатилган жойлар кўпинча газлама билан беркитилиб кетилади, уларнинг фақат учларигина чиқиб туради.

Илгак ва петлялар пишиқ чатилиши учун кийим тескарисига ип газлама бўлакчаси қўйиб чатилади.

Кнопкалар икки металл қисмдан: каллак ва пружинали устқўймадан иборат. Кнопкалар ҳар бир тешигига 4. . . 5 қавиқ солиб ҳар хил усулда чатилади. Юпқа газламадан тикилган кийимларнинг тескарисига, кнопка тагига, ип газлама бўлакчаси қўйиб кетилади.

14-§. Қўлда БАЖАРИЛАДИГАН ОПЕРАЦИЯЛАР ТЕХНОЛОГИЯСИ

Тикувчилик саноатида ҳар хил операцияларни аташ учун махсус терминология мавжуд (7- жадвал).

Эркаклар, аёллар ва болалар кийими тикишда қўл ишларини бажараётганда қўйидаги техник шартларга риоя қилиш лозим.

7-жадвал. Қўлда бажариладиган ишлар терминологияси

Операция номи	Операция характери	Ишлатилиш жойи
Сирмалаш	Тахминан тенг бўлган икки детални чизиқлар ёки нусха-лама қавиққаторлар бўйича вақтинчалик қавиқлар билан улаш	Ён ва елка қирқимларини, енгларнинг олд ҳамда тирсак қирқимларини ва ҳоказоларни сирмалаш
Бостириб кўклаш	Бир-бирининг устига қўйилган икки детални вақтинчалик қавиқлар билан бириктириш	Кийим олдини борт қотирмасига, борт остларини бортга бостириб кўклаш ва ҳоказо
Зийни кўклаш	Маълум шаклини сақлаш учун деталнинг тикилган ва ағдарилган четини вақтинчалик қавиқлар билан (кант, рамка ҳосил қилиб ёки чокни букилган жойга тўғри келтириб) маҳкамлаш	Тикилган ва ағдарилган чўнтак қопқоқлар, бортлар, ёқа зийларини кўклаш
Букиб кўклаш	Бурмалар, витачкалар, қайирмалар деталининг қайрилган четини вақтинчалик қавиқлар билан маҳкамлаш	Пиджак этагини, енг учини, шим почасини қайириб кўклаш ва ҳоказо
Йурмаш	Деталь қирқимини ёки қирқим четларини ситилиб кетишдан асраш учун ип билан маҳкамлаш	Очиқ чокларнинг қирқимларини, петяларни йурмаш ва ҳоказо
Илпшти-риб кўклаш	Майда детални йирик деталга ёки ёрдамчи детални асосий деталга вақтинчалик қавиқлар билан бириктириш	Манжетни енгга, чўнтак қопқоқларни чўнтак чизигига кўклаш
Кўклаб ўтқазини	Икки детални овал контур бўйича вақтинчалик қавиқлар билан улаш	Ёқани ёқа ўмизига, енгларни енг ўмизига ўтқазини ва ҳоказо
Чокларни бир-бирига пухталаш	Чок ёки тахлама қўйимларини икки томонга ётқизиб, вақтинчалик қавиқлар билан пухталаш	Чок ва тахлама қўйимларини, ўмизларни бир-бирига пухталаш
Букиб тикиш	Бир деталнинг қайрилган четларини иккинчисига ёки ўша деталнинг ўзига доимий қавиқлар билан маҳкамлаш	Енг учини, кийим этагини ва астарни букиб тикиш
Чатиш	Бир детални иккинчисига, фурнитура ва айрим элементларни доимий қавиқлар билан маҳкамлаш	Тугмалар, илгаклар, кнопкаларни чатиш ва ҳоказо

Операция номи	Операция характери	Ишлатилиш жойи
Ёлгон қавиқ солиш	Деталнинг тикилган ва ағдарилган четини ҳалқасимон яширин қавиқлар билан маҳкамлаш ҳамда безаш (қавиқлар уланадиган материаллар орасида қолади)	Чўнтак қопқоқлар, бортлар, ёқа четларига, пиджак этагига ёлгон қавиқ солиш ва ҳоказо
Чокларни ёриб пухталаш	Чокни билинмайдиган қилиш учун икки детални доимий яширин қавиқлар билан улаш	Аёллар пальтоси ва костюмларида чокларни ёриб пухталаш
Тўрлаш	Икки деталнинг қирқимларини тақаб, гуллари ва киперини бир-бирига тўғри келтириб доимий яширин қавиқлар билан улаш	Деталларнинг ҳар хил устқўймаларини тўрлаб улаш

8-жадвал. Қўлда бажариладиган қавиққаторлар тавсифи

Қавиққатор	Қавиқ йириклиги, см	1 см даги қавиқлар сони (қавиққатор зичлиги)	Иплар номери	
			Оддий (ГОСТ 6309-73)	Ип (ГОСТ 6796-70)
Вақтинча маҳкамлаш (бостириб кўклаш)				
газламадан солқи ҳосил қилиб	1...2	—	30...60	—
газламадан солқи ҳосил қилмай, букиб кўклайдиган...	1.....5	—	30-60	—
Доимий маҳкамлаш: бириктириб тикиш	1....3	—	30...60	—
пухталаш	0,3...0,7	—	30..60	18,33,65
қавиқларни пухталаш	—	2..3	—	33...65
пухталаш қавиқлари безатиш (ёлгон қавиқ)	—	3..4	30...60	—
	0,3...0,5	2..4	80..60	33,65

Изоҳ: Қавиққатор зичлиги, қавиқ йириклиги ва иплар номери тикиладиган материал қалинлигига қараб танланади.

1. Қўшимча чизиқлар (борт ва ёқа бурчаклари, безак қавиққаторлар ва бошқа чизиқлар) қўшимча андазалар ёки чизғичлар бўйича бўр билан чизилади. Чизиқларнинг қалинлиги 0,1 см дан ошмаслиги керак.

2. Бичиқни андазалар бўйича текширишда чизиқнинг ички томони андаза контурларига тўғри келиши лозим.

3. Кертимлар ва деталларнинг қирқим чизиқларининг учлари қавиққатор чизиқларидан 0,1-0,15 см нари ётиши зарур.

4. Чизиқларни из туширгич ғилдираги билан кўчиришда ғилдирак чизиқ ўртасидан юргизилиши керак.

5. Кийимни кийдириб қўришга тайёрлашда ва бошқа вақтинчалик ишларни бажаришда пишитилган пахта калавадан, шунингдек тегишли номердаги рангли ёки иплардан фойдаланиш даркор.

Икки деталдан бирини солқи қилиб улашда, четлари шаклдор деталларни ағдарма чоклашда, тўғри ҳамда шаклдор чизиқларни деталларнинг ўртаси ва бириктириш чоклари бўйича бир-бирига тўғри келтиришда, яъни деталларни олдиндан кўклаб олмай туриб бириктириш қийин бўлган ҳолларда деталлар сирмалаб кўкланади.

Кўклашни синглаштириш ва тезлаштириш, операцияни сифатлироқ бажариш учун витачкалар, бурмалар, шаклдор қирқимли деталлар, ён қирқимлар, кийим олд ва орт бўлаклари қирқимлар бўйича тўғнағичлар билан маҳкамлаб чиқилади. Духоба, шифон ва ҳоказодан тикиладиган буюмларнинг деталлари тикиш пайтида силжиб кетмаслиги учун 0,5 см оралиқда икки қатор кўклаб олинади. Асосий бахяқатор шу кўклаш қавиққаторлари орасига туширилади. Деталлар аниқ белгиланган чизиқлар ёки туширилган иплар бўйича тўғнағичлар билан маҳкамланади ва кўкланади.

6. Барча кўклаш қавиқлари чизиқдан деталь қирқими томонга 0,1...0,15 см нари туширилиши керак. Шунда кўклаш қавиққаторлари машина бахяқаторлари тагига тушиб қолмайди.

7. Ҳар бир кўклама қавиққаторнинг охири 1...2 та тескари қавиқ билан пухталанади.

8. Кўклаш ишларини олиб ташлаш учун ҳар 10...15 см да уларни қайчи билан қирқиб, кейин суғуриб ташлаш лозим.

9. Қўлда тикиладиган қавиқ ва доимий қавиққаторлар материал рангидаги ип билан бажарилиши керак. Жун ва ип газламалардан тикиладиган кийим учун 50...80 номерли пахта иплар, шойи газламалардан тикиладиган кийимлар

9-жадвал. Пухталама, тикиш, петла йўрмаш ва фурнитураларни чатиш учун
қўлланадиган қўл қавиқларнинг тавсифи

Операция	Қавиқлар сони			Иплар сони		Изоҳлар
	буйлама қавиқлар ёки чатиш қавиқлари	1 смдаги йўр- маш ёки ўраш қавиқлари	пухталаш қавиқлари	оддий ип (ГОСТ 6309-73)	Ипак (ГОСТ 6797-70)	
Тикиш: пухталама тикиш	2...3	7...10	3...4	10...30	18; 3; 7;	Илгак ва петляларни уқа билан чатишдаги пухталаш қавиқларининг сони
Ипли петля (тугма, илгак тақиш учун тикиш)	3...5	10...15	3...4	10...40	18; 33	
Чатиш						
илгак чатиш (ҳар қайси жойидан)	4...5	—	3...4	10...40	—	
петляларни чатиш (ҳар қайси тешигига)	4...5	—	3...4	10...40 (икки қават- ланган шунинг ўзи)	—	
кнопкаларни чатиш	3...5	—	3...4	10...30	—	

икки тешикли, усти қопланган тиргакли туг- малар чатиш	5...6	—	3...4			Тиргакли тугмани чатишда тиргак баландлиги (газлама қалинлигига қараб) 0,2...0,6 см
тўрт тешикли тугма- ларни чатиш	3...4	—	3...4	"		

Изоҳ: Қавиққатор зичлиги, қавиқ йириклиги ва ипларнинг номери тикиладиган газлама қалинлигига қараб танланади.

учун 65...75 номерли ипак иплар, сунъий ва синтетик газламалардан тикиладиган кийимлар учун 60. . . 80 номерли пахта иплар ишлатилади. Безак деталь шу безак газламаси рангидаги ип билан тикиб қўйилади. Паррон тешикли тугмалар тугма рангидаги ип билан, таянчли тугмалар газлама рангидаги ип билан чатилади.

10. Игналарнинг номери газламанинг қалинлигига ва ба-жариладиган ишларнинг характериға мос бўлиши лозим.

11. Қавиқларнинг узунлиги 8,9-жадвалларда кўрсатилган ўлчамларға тўғри келиши зарур.

12. Ички қавиққаторларнинг учлари 2-3 та қавиқ билан пухталанади.

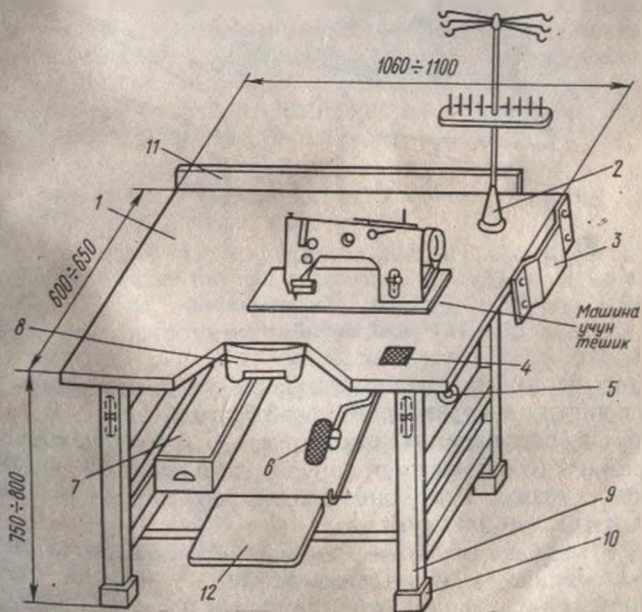
3-б о б. МАШИНАДА БАЖАРИЛАДИГАН ИШЛАР

15-§. МАШИНАДА БАЖАРИЛАДИГАН ИШЛАР УЧУН ИШ ЎРНИ

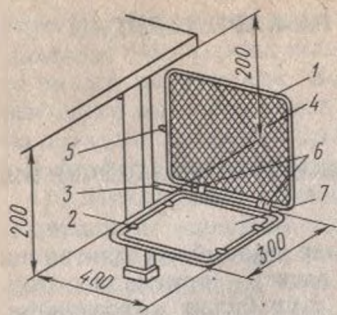
Машинада бажариладиган ишлар учун мўлжалланган иш ўрни (61-расм) индивидуал электр юритмали стол, ўриндиғи ростланадиган винтли стул билан жиҳозланади. Столга тикув машинасининг бош қисми ўрнатилади, зарур асбоб ва мосламалар қўйилади.

Электр двигателни ишга тушириш учун выключатель кнопкиси ёки машина педали босилади.

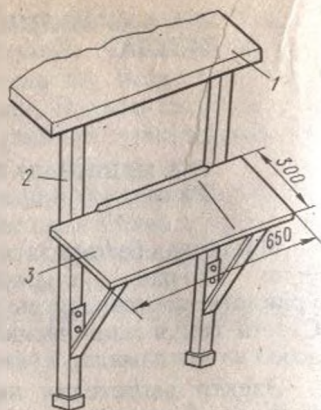
Иш ўрнида алоҳида ёриткич тарзидаги ёки машина корпусига ўрнатилган маҳаллий чироқ бўлиши лозим; Тепкини оёқ билан кутариш учун стол қопқоғи тагига тирсакли рычаг ўрнатилган. Столнинг сирти силлиқ бўлиши даркор. Найчага ип ўраш учун столга махсус жиҳоз маҳкамланган. Стол иш сиртининг юзи жиҳоз ва мослама-



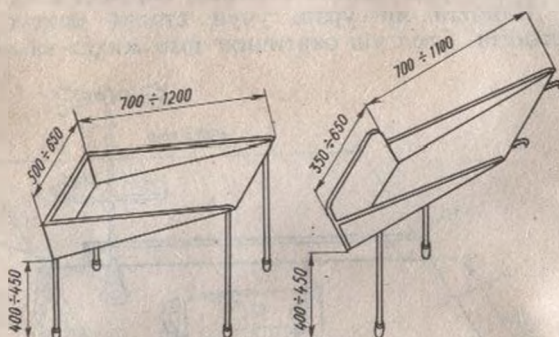
61-расм. Машинада бажариладиган ишлар учун иш ўрни.



62-рasm. Очиладиган таглик: 1 —
2 — кронштейн, 2 — тур, 3 —
шарнирлар, 4 — таглик фанери,
6 — бурчаклик, 7 — фиксатор



63-рasm. Чиқарма жавонлар: 1 —
стол қопқоғи, 2 — станина, 3 —
жавон



64-рasm. Нишаб столлар

ларнинг ўлчамига, буюм деталлари ўлчамига ҳамда ба-
жариладиган иш характериға қараб белгиланади.

Столда ишланадиган деталлар ҳамда мазкур технологик
операцияни бажариш учун зарур бўлган асбоб ва мослама-
ларгина туради. Иш ўрни очиладиган таглик (62-рasm)
билан жиҳозланиши мумкин.

Агар меҳнат тақсимои схемаси бўйича битта ишчи
иккита машинада ишлайдиган бўлса, у винтли стулда
ўтириши ёки бир машинадан иккинчиси рельсга ўрнатилган
махсус стулда сурилиши мумкин.

Агар потокда чала фабрикат бир ишчидан иккинчисига қўлда узатиладиган бўлса, иш ўрни оралиқ столлар, нишаб столлар (64-расм) ва новлар билан жиҳозланади.

Иш охирида иш ўрнини яхшилаб тозалаш, ишланаётган деталларни шкафга қўйиш, асбоб ва мосламаларни стол тор-тмасига солиш керак. Иш ўрни тўғри ташкил қилинганда меҳнат унумдорлиги ошади ва маҳсулот сифати яхшиланади.

16-§. МАШИНА БАҲЯЛАР ВА БАХЯҚАТОРЛАР

Тикувчилик буюмлари тайёрлаш жараёнларидаги асосий технологик жиҳоз тикув машинаси ҳисобланади. Уларни умумий ишларга мўлжалланган (чокловчи) машиналарга, бажариладиган ишлар ёки бахяқаторларнинг хили бўйича ихтисослаштирилган машиналарга ва яримавтоматларга ажратиш мумкин.

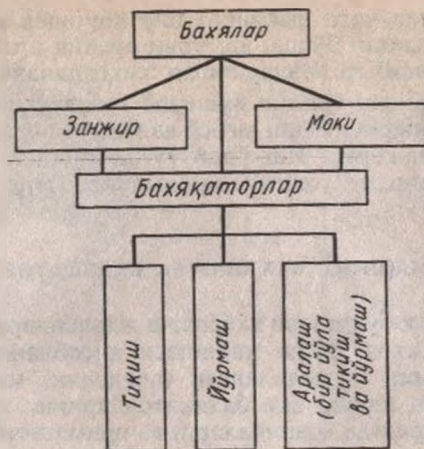
Тикув машиналаридан, айниқса, махсус ва яримавтомат машиналардан фойдаланилганда операцияларни бажаришга кетадиган вақт анча қисқаради, маҳсулот сифати яхшиланади.

Чокловчи машиналарда деталлар икки ип: игнадаги ва мокидаги ипнинг ўрилиши ҳисобига уланади. Ипларнинг ўрилиш усулига қараб машина бахялари моки ва занжир бахяларга бўлинади. Газламаларни улашда кўпинча моки бахяли машиналар, трикотаж полотнолар, шунингдек бошқа эластик материаллардан тикиладиган деталларни улашда занжир бахяли машиналар ишлатилади.

Машина бахялари қуйидаги: тикиш, йўрмаш ва аралаш (тикиш ва айни вақтда қирқимларни йўрмаш) бахя қаторларини ҳосил қилади (65-расм).

Моки бахя ҳосил қилишда машинанинг асосий иш органи моки ҳисобланади: бир ип юқоридан (игнадан), иккинчиси пастдан (моки найчасидан) келади. Шунда иплар тикиладиган газлама ичида ўрилади. Иплар маълум таранглик билан ўрилгани учун газламалар пухта уланади.

Икки ипли моки бахя энг кенг тарқалган. Икки ипли моки бахя ҳосил қилишда игна газламага санчилиб, ғалтакдан бўшалаётган игна ипининг ҳалқаси газлама орқали ўтади. Газлама тагида моки бу ҳалқани керади ва моки ипи уралган найча атрофидан ўрайди. Ҳалқа найча атрофида тула уралгандан кейин игна ипи моки ипи билан ўрилади. Сунгра ип тортқич игна ипини юқорига тортиб, газлама ичига моки ипини киргизади, шунда ўрилиш тугуни тикилаётган газламалар ўртасида қолади. Шундан сунг газламанинг суриш механизми газламани бахя узунлигича ма-



65-расм. Машина бахяқаторлари ва бахялар тури.

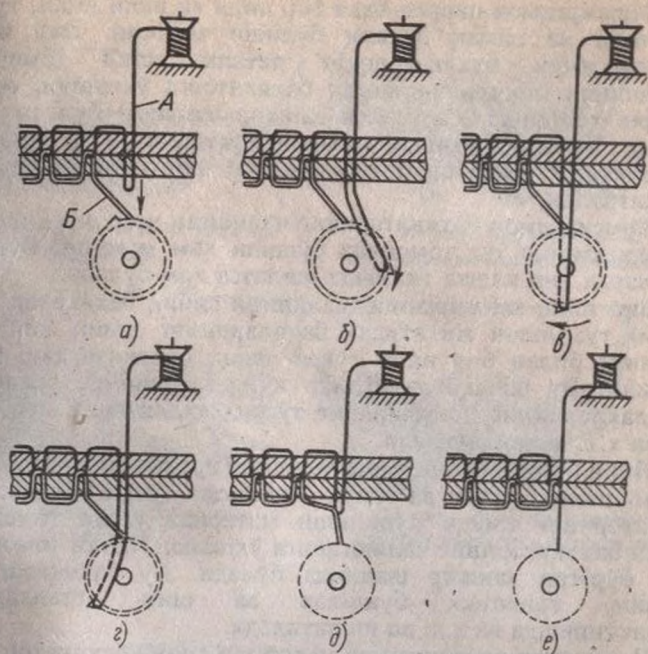
софага суради ва жараён такрорланади. Бахяларнинг уз-
луксиз такрорланиши натижасида бахяқатор ҳосил бўлади.

Моки бахя бахяқаторга нисбатан тўғри чизиқли ёки
синиқ бўлиб жойлашиши мумкин. Моки бахянинг ҳосил
бўлиш схемаси 66-расмда кўрсатилган. Моки бахялар, бино-
барин, улар ҳосил қиладиган бахяқаторлар ҳам, икки ип
билан — икки ипли бахяқатор (67-расм), уч ип билан — уч
ипли бахяқатор, тўрт ип билан — тўрт ипли бахяқатор, беш
ип билан — беш ипли бахяқатор ва ҳоказо бажарилиши
мумкин.

Моки бахялар бир чизиқли ва кўп чизиқли бўлиши
мумкин. Синиқ бахя (68-расм) игнани бахяга кўндаланг
санчиб ёки материални бахяга кўндаланг қилиб ҳосил
қилинади, масалан тугма, ҳалқа ва маҳкамлагичларни
қадашда, қавиқ узунлиги 1,5-10 мм. Учма-уч улашда ва де-
талларнинг қирқишини титилишдан сақлашда шундай бахя-
чок қилинади.

Занжирсимон бахяларнинг очиқ, яширин ва йўрмаланган
хиллари бўлади.

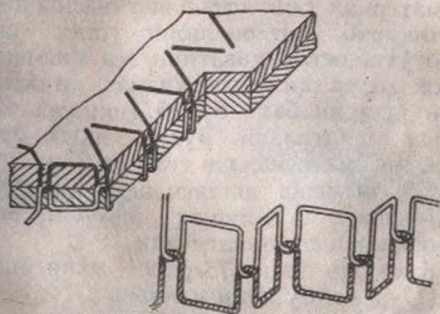
Занжир бахялар ҳам бир қанча иплар билан ҳосил
қилиниши мумкин. Занжир бахялар 1, 2, 3 ва 4 ипли
бўлиши мумкин. Занжир бахя ҳосил қилишда моки ўрнига
чалиштиргич қўлланилади. Занжир бахялар ҳосил қилиш
учун моки бахялар ҳосил қилишдагига қараганда кўпроқ ип
кетади, лекин занжир бахялар анча эластик ва пишиқ
чиқади.



66-расм. Моки бахялар ҳосил бўлиш схемаси.



67-расм. Моки бахя бахяқатори .



68-расм. Синиқ чизиқли моки бахяқатори.

Занжирсимон паррон баҳя бир ипли ва икки ипли, тўғри чизиқли ва синиқ баҳяли бўлиши мумкин. Бир ипли занжирсимон баҳяқаторнинг деталь устки томонида чалишиши мокили чалишган баҳяқаторга ўхшайди, остки деталь томонида эса у ясси занжир шаклида бўлади (69-расм). Бу баҳяқатор деталлари вақтинча бириктиришда (бириктириб кўклаш, букиб кўклаш, зийларни кўклашда) ишлатилади.

Занжирсимон баҳяқаторнинг чалишган ясси занжирлари материалнинг ўнг томонида бўлиши ҳам мумкин. Бундай ҳолларда уни кашта тикишда ишлатса ҳам бўлади.

Бир ипли занжирсимон чалишган синиқ баҳяқатор (70-расм) тузилиши жиҳатидан баҳяларининг синиқ жойлашганлиги билан бир ипли тўғри чизиқ баҳяқатордан фарқ қилади. Бу баҳяқатор аёллар кўйлақларининг, эркаклар кўйлақларининг, шимларнинг тўғри петляларини йўрмашда ва ҳ.к. да ишлатилади.

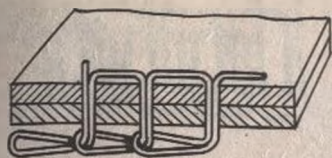
Икки ипли занжирсимон чалишган паррон баҳяқатор (71-расм) иккита-устки ва остки иплардан ҳосил бўлади. Баҳяқаторнинг ташқи кўриниши материал устки томонида моки баҳяқаторнинг чалишганига ўхшайди, остки томонида эса бўртган занжир шаклида бўлади. Бу баҳяқатор ич кийим, трикотаж буюмлар ва шим деталларини бириктиришда ва ҳ.к. да ишлатилади.

Икки ипли занжирсимон чалишган синиқ баҳяқатор (72-расм) икки ипли тўғри чизиқ баҳяқаторига ўхшаш, лекин баҳяқатор синиқ жойлашган бўлади. Бу баҳяқатор пальтолар, костюмлар, курткаларнинг кўзли петляларини йўрмашда ва ҳ.к. да ишлатилади.

Бир ипли занжирсимон чалишган яширин баҳяқатор (73-расм) фақат устки ипдан ҳосил бўлади. Бир ипли занжирсимон чалишган яширин баҳя ҳосил қилишда (74-расм) букилган игна 1 ва бўрттиргич 4 иштирок этиб, бўрттиргич материал 3 ни игна пластинаси 2 нинг ўйиғидан бўрттириб чиқариб, материалнинг устки қаватини игна тулиқ тешиб ўтиб, остки қаватини эса қисман олиб, яширин баҳя ҳосил қилишга хизмат қилади. Бир ипли занжирсимон яширин баҳя букиб тикишда ва қавиш баҳяқаторларида ишлатилади. Букиб тикиш баҳяқаторлари жун, шойи ва ҳ.к. материалдан тикиладиган кийимларнинг этагини букиб тикишда ишлатилади. Қавиш баҳяқатори кийимларга турғун қайишқоқ шакл беришда (адип қайтармасини қавишда) ишлатилади.

Йўрмаш баҳя бир ипли (75-расм), икки ипли (76-расм) ва уч ипли (77-расм) бўлиши мумкин.

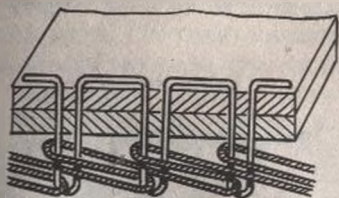
Бир ипли баҳя устки ипдан ҳосил бўлади ва ипли игна ва чалиштиргич ёрдамида бажарилади. Икки ипли баҳя ипли



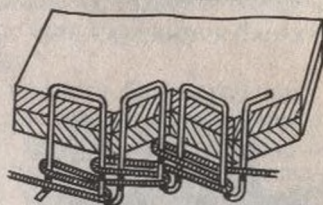
69-расм. Бир ипли очик занжир бахяқатори.



70-расм. Бир ипли синиқ занжирсимон очик бахяқатори.



71-расм. Икки ипли занжир бахяқатори



72-расм. Икки ипли синиқ занжирсимон очик бахяқатор.



73-расм. Бир ипли занжирсимон яширин бахяқатор.



74-расм. Бир ипли занжир бахяқатори ҳосил бўлиш жараёни.



75-расм. Бир ипли занжирсимон йурмаш бахяқатори.



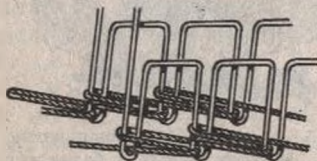
76-расм. Икки ипли занжирсимон йурмаш бахяқатори.



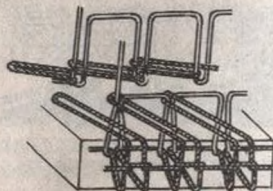
77-расм. Уч ипли йўрмаш занжир бахяқатори.



78-расм. Икки ипли моки чалишишли аралаш бахяқатор.



79-расм. Икки ипли моки занжирсимон чалишишли бахяқатор.



80-расм. Икки ипли ва йўрмаш занжир ўрилишли аралаш икки қаторли бахяқатор.

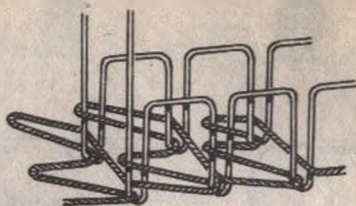
игна, ип узатиб берадиган чалиштиргич ва кенгайтиргич ёрдамида бажарилади. Уч ипли бахя ипли игна, шунингдек ипли чап ва ўнг чалиштиргичлар ёрдамида ҳосил бўлади.

Йўрмаш бахялари йўрмаш бахяқатор юритишда ишлатилади, улар шунингдек бириктириб тикиш билан бир вақтда йўрмаб кетиш вазифасини ўташи ҳам мумкин. Бир ипли занжирсимон чалишадиган йўрмаш бахяқатор кўпинча мўйна териларини бириктириб тикишда ишлатилади. Икки ва уч ипли чалишадиган йўрмаш бахяқаторлар ҳамма тур кийимлар деталь қирқимларини йўрмашда, шунингдек трикотаж полотнолардан тикиладиган кийим деталларини бириктириб тикиб, қирқимларини бир йўла йўрмаб кетиш учун ишлатилади.

Аралаш бахяқаторлар бир хил ёки турли чалишган бахялардан ҳосил бўлади ва қўш игнали машиналарда бажарилади.

Чалишиши бир хил бахяқаторларда чалишишлар параллел ва маълум оралиқда жойлашади (78-расм), бунда бахяқаторлар ораси кийим турига ва моделига қараб ўзгариши

81-расм. Уч ипли занжир
ўрилишли аралаш икки
чизикли аралаш бахяқатори.



мумкин. Икки ипли занжирсимон чалишишли бириктириш бахяқатори (79-расм) шимнинг ўрта қирқимини бириктирма чок билан тикишда ишлатилади.

Чалишиши ҳар хил икки чизикли бахяқаторларда аралаш бахяқаторлар икки ипли занжирсимон паррон бахяқатор ва ички ёки уч ипли йўрмаш бахяқаторлар билан бир вақтда ҳосил бўлади. Шунинг учун улар чоклаш-йўрмаш бахяқатор деб аталади ва деталларни бириктириб, қирқимларини бир йўла йўрмаш учун хизмат қилади (80-расм). Бундай бахяқаторлар аёллар кўйлаклари, эркаклар кўйлаклари, ич кийим деталларини бириктириш учун ишлатилади. Аралаш бахяқаторларнинг яна бир тури икки устки ипли ва битта остки ипли уч ипли йўрмаш бахяқатордир (81-расм); улар безак чок сифатида ишлатилади.

Бундай бахяқаторлар ишлатганда деталга бир йўла ишлов берилиши туфайли иш унуми ошади ва маҳсулот сифати яхшиланади.

Китоб охиридаги иловада кийим тикишда ишлатиладиган машиналарнинг қисқача характеристикаси ёритилган жадваллар берилган.

17-§. МАШИНА ИШЛАРИНИ ЎЗЛАШТИРИШНИНГ АСОСИЙ УСУЛЛАРИ

Машина ишларини бажаришнинг асосий усуллари ўзлаштириш иш вазиятини ўзлаштиришдан бошланади. Тўғри иш вазияти, яъни ишлаётган пайтда ишчининг тўғри ўтириши ёки туриши унинг кайфиятига яхши таъсир қилади ва меҳнатини осонлаштиради (82-расм).

Стул машинанинг игна юргизгичи қаршисига аниқ қўйилиши лозим. Тикувчи тўғри ўтириши, гавдаси стол четидан 10-15 см нарида туриши, ишланаётган деталь билан қўзи орасидаги масофа тахминан 30 см бўлиши лозим.

Қўл панжалари машина платформасида турғун туриши, тирсаклар стол сатҳида бўлиши керак (83-расм). Ўнг оёқ бир оз олдинроқ қўйилиши, чап оёқ эса педалнинг олд четига яқинроқ туриши зарур.



82-расм. Машина ишларини бажаришдаги тўғри иш вазияти



83-расм. Нотўғри иш вазияти



84-расм. Қўлларнинг машина платформасидаги ҳолати

Иш вазияти нотўғри бўлса (84-расм), ишчи тез чарчаб, иш унуми пасайиб кетади.

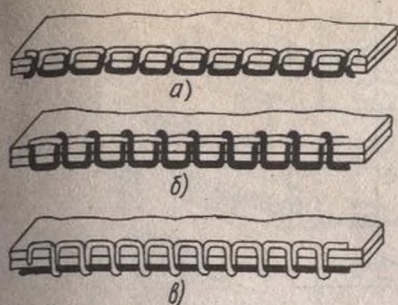
Устки ипни ўтказиб (85-расм) ва мокини найчага тақиб, пастки ип юқорига чиқарилади. Бунинг учун устки ипнинг учини ушлаб туриб, игна охиригача туширилади, сўнгра игна кўтарилади ва пастки ип тортиб чиқарилади (86-расм). Бахяқаторнинг сифатли чиқиши устки, пастки ипларнинг таранглигига боғлиқ. Агар иккала ип бир хил тарангликда тортилса, газламанинг иккала томонидан бахялар бир хил ўлчамда чиқади (87-расм, а). Агар устки ип пасткисидан тарангроқ тортилса, газлама ўнгида моки ипидан халқалар ҳосил бўлади (87-расм, б) Агар пастки ип усткисидан тарангроқ тортилса, газлама тескарисидан игна ипидан халқалар ҳосил бўлади (87-расм, в) Иккала ҳолда ҳам ипларнинг таранглигини ростлаш керак.



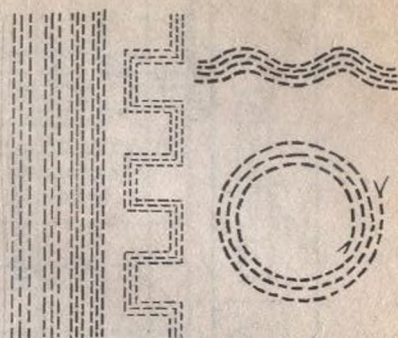
85-расм. Юқориги ипни ўтказиш.



86-расм. Пастки ипни тортиб чиқариш.



87-расм. Машина бахяқаторларининг сифати.



88-расм. Машинада бажариладиган ишларни урганишда бахяқаторлар конфигурацияси.

Машина ишларини урганишни параллел бахяқаторлар тикишдан бошлаш зарур (88-расм).

Тикувчилик буюмлари тикишда асосий ипнинг кўп қисми машинада бахяқатор юритишдан иборат. Икки ёки уч қатлам материални бириктириб тикиш натижасида чок ҳосил бўлади. Ип билан бириктиришдан ташқари, елимли, пайвандли, парчинли, қўйма каби бириктириш усуллари мавжуд.

Елимлаб бириктиришда буюм химиявий ёки термик усулда слим ёрдамида бириктириб ҳосил қилинади.

Пайвандлаб бириктириш — бунда бирикма термопластик материалларни ультиратовуш ёки юқори частотали қурилмаларда пайвандлаб ҳосил қилинади.

Парчинли бирикма — бунда бирикма махсус фурнитура ёрдамида механик ёки термик усулда ҳосил қилинади.

Қўйма бирикма — бунда бирикма синтетик толаларни термик пластификациялаб ҳосил қилинади.

18-§. МАШИНАДА ТИКИЛАДИГАН ИПЛИ ЧОКЛАР

Тикувчилик буюмларини бириктирувчи асосий восита машинада тикиладиган ипли чоклардир. Машина чокларига ишлаб чиқаришда ва истеъмолчилар юқори талаблар қўяди.

Истеъмолчи (харид қилиш) талабига чокнинг ташқи кўриниши, бахяқаторларнинг бутунлиги, чокнинг бўш ёки тортилиб қолган жойларининг бор-йўқлиги, мустаҳкамлиги ва ҳ.к. киради.

Ишлаб чиқариш талабига газлама сарфи ва чок учун материал (чок ва букиб тикиш ҳақи) сарфи, ишнинг оғирлиги ва ҳ.к. киради.

8 Тикувчилик технологияси асослари



82-расм. Машина ишларини бажаришдаги тўғри иш вазияти



83-расм. Нотўғри иш вазияти



84-расм. Қўлларнинг машина платформасидаги ҳолати

Иш вазияти нотўғри бўлса (84-расм), ишчи тез чарчаб, иш унуми пасайиб кетади.

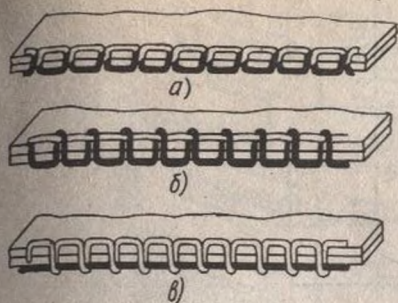
Устки ипни ўтказиб (85-расм) ва мокини найчага тақиб, пастки ип юқорига чиқарилади. Бунинг учун устки ипнинг учини ушлаб туриб, игна охиригача туширилади, сўнгра игна кўтарилади ва пастки ип тортиб чиқарилади (86-расм). Бахяқаторнинг сифатли чиқиши устки, пастки ипларнинг таранглигига боғлиқ. Агар иккала ип бир хил тарангликда тортилса, газламанинг иккала томонидан бахялар бир хил ўлчамда чиқади (87-расм, а). Агар устки ип пасткисидан тарангроқ тортилса, газлама ўнгида моки ипидан халқалар ҳосил бўлади (87-расм, б) Агар пастки ип усткисидан тарангроқ тортилса, газлама тескарисидан игна ипидан халқалар ҳосил бўлади (87-расм, в) Иккала ҳолда ҳам ипларнинг таранглигини ростлаш керак.



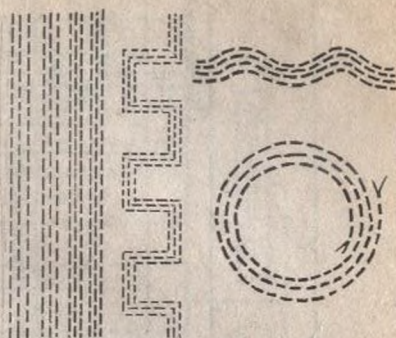
85-расм. Юқориги ипни ўтказиш.



86-расм. Пастки ипни тортиб чиқариш.



87-расм. Машина бахяқаторларининг сифати.



88-расм. Машинада бажарилган ишларни урганишда бахяқаторлар конфигурацияси.

Машина ишларини урганишни параллел бахяқаторлар тикишдан бошлаш зарур (88-расм).

Тикувчилик буюмлари тикишда асосий ипнинг кўп қисми машинада бахяқатор юритишдан иборат. Икки ёки уч қатлам материални бириктириб тикиш натижасида чок ҳосил бўлади. Ип билан бириктиришдан ташқари, елимли, пайвандли, парчинли, қўйма каби бириктириш усуллари мавжуд.

Елимлаб бириктиришда буюм химиявий ёки термик усулда слим ёрдамида бириктириб ҳосил қилинади.

Пайвандлаб бириктириш — бунда бирикма термопластик материалларни ультиратовуш ёки юқори частотали қурилмаларда пайвандлаб ҳосил қилинади.

Парчинли бирикма — бунда бирикма махсус фурнитура ёрдамида механик ёки термик усулда ҳосил қилинади.

Қўйма бирикма — бунда бирикма синтетик толаларни термик пластификациялаб ҳосил қилинади.

18-§. МАШИНАДА ТИКИЛАДИГАН ИПЛИ ЧОКЛАР

Тикувчилик буюмларини бириктирувчи асосий восита машинада тикиладиган ипли чоклардир. Машина чокларига ишлаб чиқаришда ва истеъмолчилар юқори талаблар қўяди.

Истеъмолчи (харид қилиш) талабига чокнинг ташқи кўриниши, бахяқаторларнинг бутунлиги, чокнинг бўш ёки тортилиб қолган жойларининг бор-йўқлиги, мустаҳкамлиги ва ҳ.к. киради.

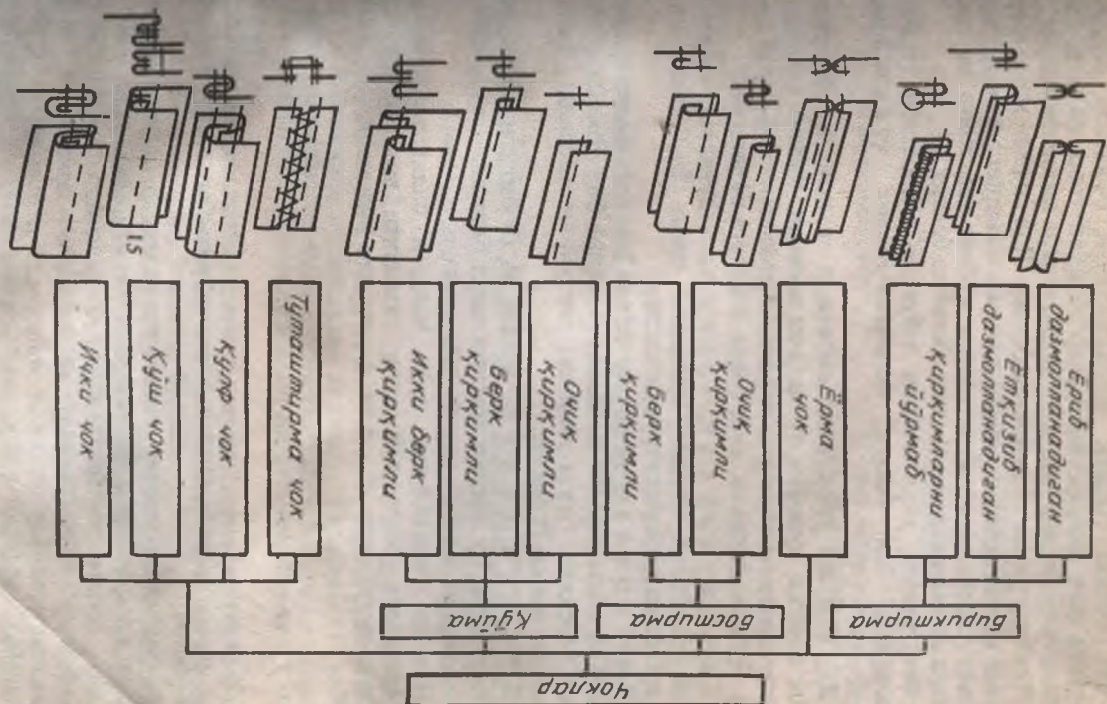
Ишлаб чиқариш талабига газлама сарфи ва чок учун материал (чок ва букиб тикиш ҳақи) сарфи, ишнинг оғирлиги ва ҳ.к. киради.

8 Тикувчилик технологияси асослари

10-жадвал. Чокларнинг классификацияси

Классификацион бўлинмалар	Классификацион аломатлар	Ип чоклар															
Класс	Вазифасига кўра	Бириктирувчи чоклар								Зий чоклар						Безак чоклар	
Кичик класс	Чокдаги асосий газламалар қаватининг сонига кўра	Бир қаватли, кўп қаватли								Кўп қаватли						Бир қаватли, кўп қаватли	
Тур	Газламаларни улаш усулига кўра	Қўйма чоклар								Букма чоклар		Мағиз чоклар					
Гуруҳи	Қирқимларнинг жойлашишига кўра	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

89-расм. Бириктирувчи чок хиллари.



Чок тикиш сифати операцияларни бажариш техник шартига (чок эни, бахяқаторлар сони, ва улар оралиғи, бахянинг тортишмаслиғи, ип номерига)риоя қилишга боғлиқ.

Чок эни унинг тузилишига боғлиқ. Чок сифати машинада тикиш қондаларига ва операцияларни бажариш техник шартларига (деталларни игна остига қўйиш тартибига ва чок тикиш кетма-кетлигига) риоя қилишга боғлиқ.

Чок тикиш учун техник шартлар моделнинг техник тавсифида ёки бошқа норматив-техник ҳужжатларда берилади.

Ҳар бир иш ўрнида иш сифатини технологик инструкция картата мувофиқ текшириш мумкин. Кийим тикишда ишлатиладиган чоклар вазифаси ва жойлашишига қараб ҳар хил — бириктирувчи, зий, безак чокларга бўлинади.

Б и р и к т и р у в ч и ч о к л а р д а деталлар чокнинг икки томонида ётади. Масалан, орқа, ён, елка, енг қирқимларини бириктирувчи чоклар.

З и й ч о к л а р деталлар четига ёки қирқимига ишлов беришда ишлатилади. Деталлар чокнинг бир томонида бўлади. Масалан, буюм этагини, енг учини ишлашда, борт, ёқаларга ишлов беришда.

Б е з а к ч о к л а р деталь ва буюмларни безашда ишлатилади. Бу чоклар қоматга шакл беришда (орқа, юбка этаг букламаларида) ҳам фойдаланилади.

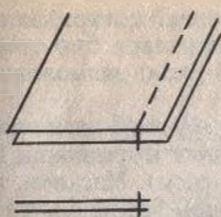
Чоклар тузилишига, яъни чокдаги бахяқаторларнинг жойлашиши, сони, қўйимлар катталиғи ва жойлашиши бўйича гуруҳларга ва кичик гуруҳларга бўлинади (10-жадвал).

19-§. БИРИКТИРУВЧИ ЧОКЛАР

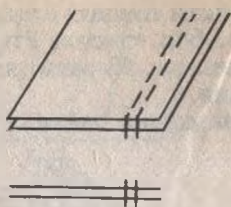
Бириктирма чок, бостирма чок, қўйма чок, ички чок, қўш чок, “қулф” чоклар бириктирувчи чокларга киради (89-расм).

Бириктирма чоклар кийим деталларидаги ён, елка ва бошқа қирқимларни бириктириш учун ишлатилади. Икки деталь унгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари бир-бирига тўғриланади ва махсус линейкали ёки йўналтиргичи бор тепкили машинада кертикларни тўғри келтириб тикилади (90-расм). Бунда бахяқатор билан зий орасидаги масофа чокнинг турига боғлиқ бўлади. Чок ботиқ қирқимлари, кертик бурчаклари, бурмалари ва ҳоказоси бўлган деталь томондан тикилади.

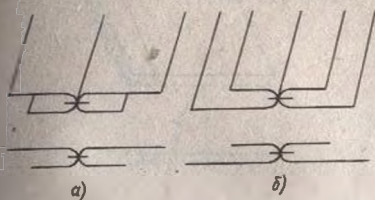
Аёллар енгил кийими ва болалар кийимининг асосий деталларини тикишда бириктирма чокнинг кенглиги камида



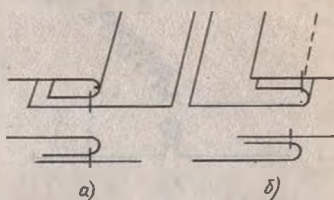
90-расм. Бириктирма чок.



91-расм. Икки параллел бахяқаторли бириктирма чок.



92-расм. Ёриб дазмолланадиган бириктирма чок: а — ўнгдан кўриниши, б — тескаридан кўриниши.



93-расм. Бир томонга ётқизиб дазмолланган бириктирма чок: а — ўнгдан кўриниши, б — тескаридан кўриниши.

1,0 см (титилмайдиган материаллар учун) ва 1,5 см (осон титиладиган материаллар учун) бўлиши керак. Титилмайдиган газламадан тикиладиган кийим деталларига қўймалар улашда чокнинг эни 0,7 см, осон титиладиган газламалардан тикиладиган кийим деталларига қўймалар улашда эса 1,0 см олинади.

Шаклдор чокларни тикишда газламаларнинг бурчаклари шундай кертиб қўйиладики, бунда бахяқатор кертиклардан 0,1 см ичкарироқдан ўтадиган бўлади.

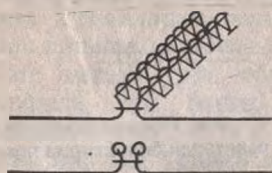
Бириктирма чокни иккита параллел бахяқатор тушириб тикиш ҳам мумкин (91-расм). Масалан, кийимга енг ўтқазишда, шимнинг ўрта қирқимларини улашда ва чокка зўр келадиган бошқа жойларда шундай параллел қаторлар ишлатилади.

Асосий деталлари махсус машинада бириктириб тикилиши билан бир вақтда чокларининг қирқим четлари йўрмаб кетиладиган ип газлама, зиғир толали ва синтетик газламалардан тикиладиган буюмларда чокнинг эни 0,7—0,8 см олинади.

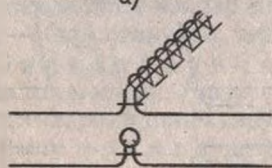
Бириктирма чоклар икки томонга ётқизиб (чок қирқим-

лари икки томонга ётқизилади ва дазмоллаб қотирилади, 92-расм), бир томонга ётқизиб (чок қирқимлари бир томонга ётқизилади, 93-расм) ва қайирмай (94-расм) дазмолланиши мумкин.

Чок солиш пайтида иккала қирқим йўрмаб кетилиши ва кейинчалик йўрмалиши мумкин (95-расм). Масалан, юбка бўлаклари, енгларнинг қирқимлари бўртма чокларни улашда шундай қилинади.

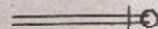
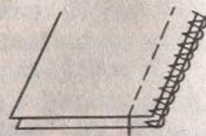


а)

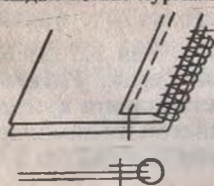


б)

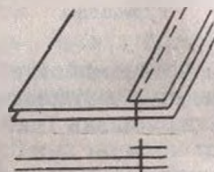
94-расм. Тикка бириктирма чок: а—чок қирқимларини бириктиришдан олдин йўрмалган, б—чок қирқимларини бириктиришдан кейин йўрмалган



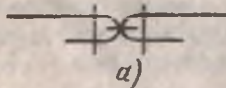
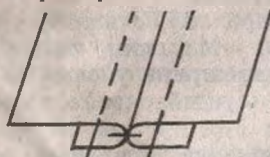
95-расм. Бир йўла иккала қирқимни йўрмаб бириктириш



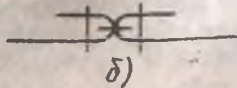
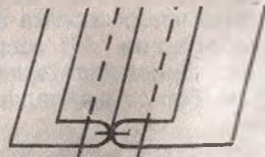
96-расм. Бир йўла уқа қўйиб қирқимларни йўрмаб бириктириш



97-расм. Бир йўла уқа қўйиб бириктириш

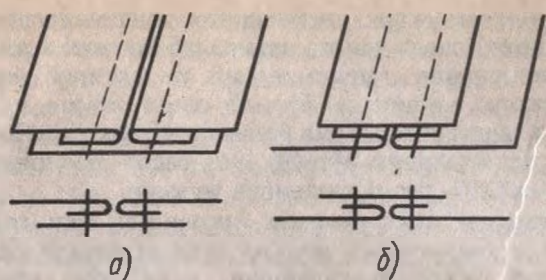


а)

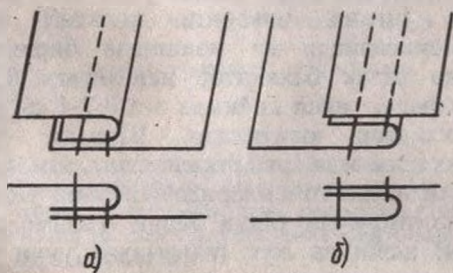


б)

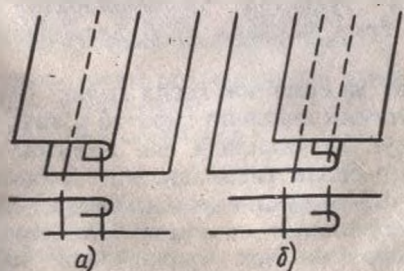
98-расм. Чети берк ёрма чокни тикиш: а — ўнгдан кўриниши, б — тескарисидан кўриниши



99-расм. Чети очик ёрма чокни тикиш:
а — ўнгдан кўриниши, *б* — тескаридан кўриниши.



100-расм. Иккита очик қирқимли бостирма чок:
а — ўнгдан кўриниши, *б* — тескаридан кўриниши.



101-расм. Битта берк қирқимли бостирма чок:
а — ўнгдан кўриниши, *б* — тескаридан кўриниши.

Агар моделга кўра, титиладиган газламалардан тикиладиган кийимларда чоклар дазмоллаб ётқизиб кетиладиган бўлса, чокларнинг қирқимларини бириктириб тикишдан олдин махсус машинада йўрмаб олиш тавсия қилинади. Осон чўзиладиган жойларни бириктириб тикиш пайтида уқа қўйиб, қирқимларини йўрмаб (96- расм) ёки қирқимлари йўрмаламай (97- расм) тикилиши мумкин.

Қирқимлари икки томонга ётқизилган ёки дазмоллаб қотирилган бириктирма чоклар икки томондан безак бахяқаторлар билан пухталаниши, яъни ёрма чок билан тикилиши мумкин. Намлаб-иситиб ишлаш қийин бўлган кийимлардаги чокларни бириктириш ва пухталашда, шунингдек юбканинг олд, орт бўлақларини безаш ҳамда улашда шундай чоклар ишлатилади. Ёрма бириктирма чоклар икки хил: берк четли ва очик четли бўлади (11- жадвал).

Чети берк ёрма чокларни тикиш учун (98- расм, а, б) икки деталь ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва машинада бириктирилади. Устки кийимда безак бахяқатор кенглигига 0,4-0,7 см қўшилган масофада, енгил кийимда эса 0,7-1 см қўшилган масофада бахяқатор юритилади. Шундан сўнг чок қирқимлари икки томонга ёриб ётқизилади, дазмолланади ва чокнинг ўнг ҳамда чап томонларидан газлама ўнгига безак бахяқатор йўналтиргичли тепки билан газлама рангидаги ипда тикилади: шойи ва жун газламалар учун ипак ип, бошқа газламалар учун пахта ип ишлатилади.

Ип газлама, шойи, резиналанган плашлик ва плёнка қопланган капрон материаллар, икки қаватли газламалар, табиий ҳамда сунъий чарм, замшадан, поролон, мўйна ёпиштириб тайёрланган материаллар, кўп қаватли қавима полотнолар ва намлаб-иситиб ишлаш қийин бўлган бошқа материаллардан тўқилган газламалардан тикиладиган кийимларнинг ёрма чоклари ёриб дазмолламасдан тикилади.

Четлари очик ва ёрма чок ҳосил қилиш учун (99- расм) деталларнинг ўнгини ичкарига қаратиб қўйиб, майда сирма қавиқ билан кўклаб чиқилади ёки осонгина сўкиладиган майда бахяқатор билан тикилади. Уст кийимда бахяқатор кенглигига 0,4-0,7 см қўшилган масофада ва енгил кийимда эса 0,1-1 см қўшилган масофада бахяқатор юритилади. Сўнгра деталлар ва чок қирқимлари икки томонга ётқизилиб, дазмолланади. Дазмоллаб ётқизилган қирқимларнинг устига асосий материал газламасидан тайёрланган бўлак ўнгини пастга қаратиб қўйилади, кўклаб

ёпиштирилади ва ўнгига безак бахяқатор юритилади (бу бахяқаторлар айни пайтда газлама бўлагини асосий деталга бириктириб ҳам кетади), кўклаш иплари сўкиб олинади.

Бостирма чоклар ҳам, бириктирма чоклар каби, ён, елка қирқимларини, кийим олд бўлаги ва орт бўлагини, юбка бўлакларини, енгларни ва ҳоказо деталларни улаш учун ишлатилади (100-расм). Бостирма чоклар берк ёки қайирма четли, иккита очиқ ёки битта берк қирқимли бўлади.

Иккита очиқ қирқимли бостирма чок қилиш учун икки деталь ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва безак бахяқатор кенглигига 0,5-1,5 см қўшилган масофада машинада бириктириб тикилади. Шундан кейин деталлар икки томонга ёрилади. Чок қирқимлари олдин икки томонга ётқизилади ва дазмолланади,

11- жадвал. Бириктирма чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чок турлари ва тикувчилик буюмлари гуруҳлари	Асосий технологик операциялар	Параметрлар, мм
Бириктирма чок	Кийим олд бўлаги, орт бўлаги ва енг бўлакларини, ёқа ҳамда елка чокларини, енгни ўмизга ва шим ён, ўрта, почка қирқимларини бириктириб тикиш	Деталь қирқимидан бахяқаторга-ча 10...15
	Плёнка қопланган капрон газламалардан тикиладиган кийим олд бўлаги, орт бўлаги ва енг бўлакларини, ён ҳамда елка чокларини ва енгни ўмизга бириктириб тикиш	5...7
	Манжетларни улаш, ёқа ўтқазиш, қирқма витечкаларни бириктириб тикиш, улоқларни асосий газламадан бичилган деталларга улаш, улоқларни шимнинг орт бўлагига улаш	7...10
	Астарнинг ҳамма деталларини, шу жумладан улоқларни бириктириш	10...12
	Ватинни бириктириб тикиш	7...10
	Поролонни бириктириб тикиш	4...5
Кўйлақлар	Кийим олд бўлаги, орт бўлаги, юбка этаги, ён, елка қирқимларини тикиш, енгини ўтқазиш, лиф билан юбкани улаш, шим қирқимларини тикиш	10...15
	Улоқларни, манжет ва тақилма қопқоқни улаш, ёқаларни ўтқазиш	7...10

Чок тур- лари ва тикувчилик буюмлари гуруҳлари	Асосий технологик операциялар	Параметр- лар, мм
Ич кийим ва эркаклар кўйлаги	Асосий деталларни бириктириш, манжет, ёқаларни улаш, кўрпа жилдларининг қирқимини ағдарма чок билан тикиш	5...8
Корсет бу- юмлар	Корсет деталларини, поясларни ва бошқа детал- ларни бириктириш	7...10
	Бюсгалтер белбоғлари ва "чашка" си детал- ларини бириктириш	6...7
Кўрпалар	Ипак ва аралаш газламалардан қилинадиган бу- юмларни бириктириб тикиш	9..710
	Худди шундай ип-газлама учун	7...10
Ёрма чок	Дазмолланмайдиган газламалардан тикиладиган кийим деталларини бириктириш	Бахяқатор- дан ёрма чоккача булган ма- софа-модел- га кўра
Қирқимла- рни бир йўла йўр- маб бириктириш Уст кийим Пальто, кос- тюм	Астарлик буюмларда олд бўлак, орт бўлак ва ён қирқимларни улаш, шунингдек, енг ва елка қирқимларни улаш, енгни ўмизга бириктириш; жинси, ипли ва аралаш материаллардан тикиладиган шимларнинг ён ва поча қирқимларини бириктириш	2...5
	Астарларни, шунингдек қотирмаларни бириктириш, витечкаларни тикиш	7...9
	Сунъий ва табиий мўйнадан тикиладиган буюм- ларни бириктириш, шунингдек кўп қатламли ва қоплама материаллардан булган деталларни бириктириш	
Кўйлақлар гуруҳи	Ҳамма газламалардан тикиладиган кийимларда деталларни бириктириб тикиш, шунингдек ип- газлама ва трикотаж буюмларда ёқаларни улаш; ёқалар улаш чокидан 4..75 мм наридан бостириб тикилади	
Эркакларни инг енгил кийимлари	Кийим олд булаги, орт булаги ва енг бўлак- ларини, ён ҳамда елка чокларини, шимларнинг қирқимларини бириктириб тикиш, кўрпа жилдларини, чақалоқлар ва мактабгача ёшдаги болалар ип-газламадан тикиладиган кийимларни бириктириш	Деталлар қирқимид- ан бостириб тикиш чокигача 7...8

сўнгра қирқимлардан бири бошқаси томонга қайрилади, дазмоллаб қотирилади ва ўнг томонидан моделда кўрсатилган масофада безак бахяқатор билан пухталанади.

Ип газлама, шойи, резиналанган плашлик ва плёнка қопланган капрон материаллар, икки қаватли газламалар, табиий ва сунъий чарм, замшадан, поролон, мўйна ёпиштирилган материаллар, кўп қаватли қавима полотнолар ва намлаб-иситиб ишлаш қийин бўлган бошқа материаллардан тикилган кийимларнинг чоклари дазмолланмасдан бостириб тикилади.

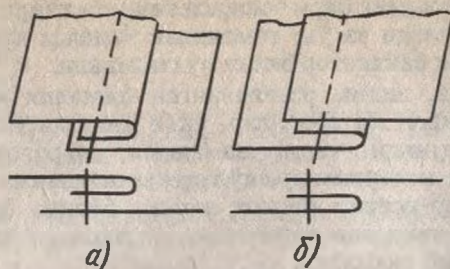
Битта берк қирқимли (101- расмга қаранг) ва чети берк бостирма чок ҳосил қилиш учун пастки деталь устки деталга нисбатан безак чок энига 0,4-0,7 см (устки кийимда) ҳамда 0,7-1,0 см (енгил кийимда) қўшилган масофага чиқарилади ва устки деталь қирқимидан 0,5 см ичкаридан тикилади. Сўнгра деталлар икки томонга ётқизилади, чок қирқимлари эса калта деталь томонга қайрилади ва моделда кўзда тутилган масофада безак бахяқатор билан пухталанади.

Қайирма четли бостирма чок ҳосил қилиш учун (102-расм) деталлар ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, четлари текисланади ва модалда кўзда тутилган масофада махсус машинада кўкланади ёки қўлда майда қавиқлар билан кўкланади. Кейин деталлар икки томонга ёйилади, чок қирқимлари улардан бири томонга қайрилади ва тескари томондан дазмолланиб, моделда кўзда тутилган масофада ўнгидан безак бахяқатор билан тикилади. Кўклаш ишлари суғуриб олинади. Бу чокда тескари томонда иккала қирқим очиқ қолади. Уст кийимда бахяқатор газлама қирқимидан 0,4-0,7 см, енгил кийимда 0,7-1,0 см ичкаридан туширилади. Бундай чок кокеткаларни улашда, лифни юбкага бириктиришда ва бошқа жойларда ишлатилади. Бостирма чок тикиш учун техник шартлар 12-жадвалда келтирилган.

Қўйма чокларнинг очиқ ва берк қирқимли хиллари бўлади. Очиқ қирқимли қўйма чоклар (103- расм) кийимдаги қотирмали деталларнинг бўлакларини улаш учун ишлатилади.

Бундай чокни тикиш учун деталнинг чети иккинчи деталнинг четига қўйилади ва қирқимлардан бир хил масофада машинада бириктириб тикилади. Бир деталь иккинчиси устига 0,6-1 см ўтиб туриши керак. Бахяқатор деталларнинг қирқимидан 0,3-0,5 см ичкаридан туширилади.

Қўйма чок безак жиякни асосий деталга улаш учун ҳам ишлатилади (104-расм). Бахяқатор жияк четларидан 0,5—0,15 см ичкари туширилиши керак.



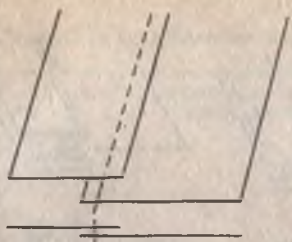
102-расм. Қайирма четли бостирма чок:
а — ўнгидан кўриниши, б — тескарисидан кўриниши.

12-жадвал. Бостирма чок тикишдаги техник шартлар (ПЭЕ17-835-80)

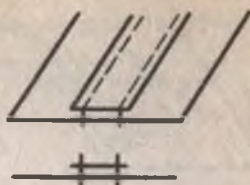
Чок хиллари ва тикувчилик бўюмлари гуруҳи	Асосий технок операциялар	Чок параметрлари, мм
Очиқ қирқимли бостирма чок		
Уст кийим. Пальто, костюм гуруҳи	Деталларни бириктириш	Бириктириш чокидан бостирма чокча бўлган масофа моделга кўра олинади, бостирма чокдан деталь қирқимиғача бўлган масофа 2...7
Кўйлақлар гуруҳи	Деталларни бириктириш	3...10
Берк қирқимли бостирма чок	Деталларни бириктириш	2...7

Берк қирқимли қўйма чоклар тўғри ва шаклдор кокеткаларни, қоплама чўнтакларни улаш учун ишлатилади (105-106-расм). Бундай чокни тикиш учун бир деталнинг чети безак баҳяқатор энига 1-1,5 см (енгил кийимда), 0,5-0,7 см (устки кийимда) қўшилган масофага букиб, кўкланади, дазмолланади, сўнгра иккинчи деталнинг ўнгига қўйилиб, бостириб кўкланади ва моделда кўзда тутилган масофада бостириб баҳяқатор юритилади. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Баҳяқатор билан қирқимлар орасидаги масофа газламининг қалинлигига ва титилувчанлиғига қараб олинади.

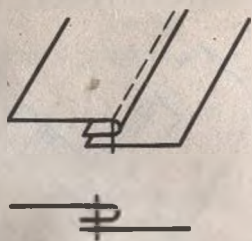
Қўйма чок билан деталь четига безак бўлақлар тикилади (107-расм), шунингдек деталнинг чети безак бўлакка тикилади (108-расм). Шим ёки юбка белбоғларини улашда (109-расм), белбоғларни ишлашда (110-расм), боғиқлар тайёрлашда (111-расм) ҳам қўйма чоклардан фойдаланилади.



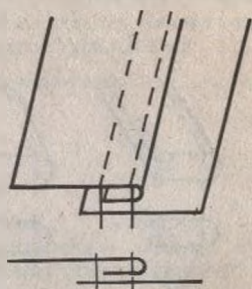
103-расм. Очиқ қирқимли қўйма чок.



104-расм. Безак жиякни қўйма чок билан тикиш.



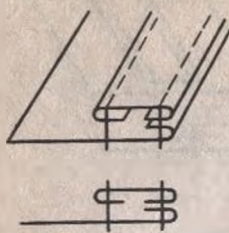
105-расм. Безак кокеткаларни ва қоплама чўнтакларни қўйма чок билан тикиш.



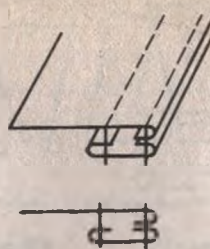
106-расм. Безак бейкаларни деталь четларига бостириб тикиш.

Титилувчан ва плашлик газламалардан тикиладиган кийимларнинг шаклдор четли деталларини ва қайрилган четидан 0,3 см дан ортиқ масофада безак бахяқатори бўлган деталларни бостириб тикишда чокларнинг бурчакларига асосий материалдан бурчак шаклида бичилган бўлақлар қўйиб ағдарма чок билан тикилади. Бўлақлар чокни қоплаши ёки бурчакнинг иккала томонини камида 2-3 см қамраб туриши керак. Бурчакларнинг ағдарма чоклари дазмоллаб қайрилади ёки ағдарма чокдан 0,1 см ичкаридан мағиз бостириб тикилади (112-расм, а, б). Шаклдор деталари бўлган ва қайрилган четидан 1,0 см ичкарида безак бахяқатори бор кийим моделларида чокларнинг бурчакларини эни 0,5 см ли бириктирма чок билан ишлаш мумкин. Чок ёриб дазмоллаб ётқизилади ёки текисланади, бурчаклар ўнгига ағдарилади ва дазмоллаб қотирилади (113-расм).

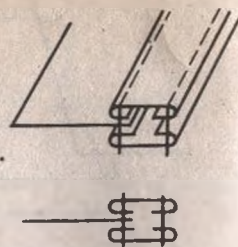
Туташтирма чок (114-расм) қотирмалик газлама ва материаллардан бичилган деталларни улаш учун, шунингдек



107-расм. Берк қирқимли қўйма чок.



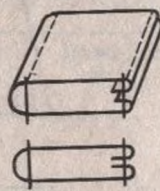
108-расм. Деталь чет- ларини бейкага бостириб тикиш.



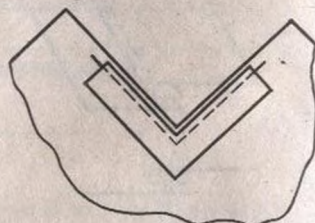
109-расм. Белбоғни шим ва юбкага бостириб тикиш.



а)



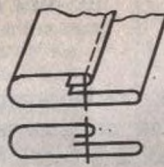
а)



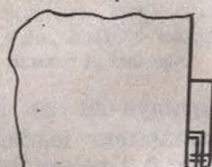
а)



б)



б)



б)

110-расм. Белбоғларни ишлаш (а, б).

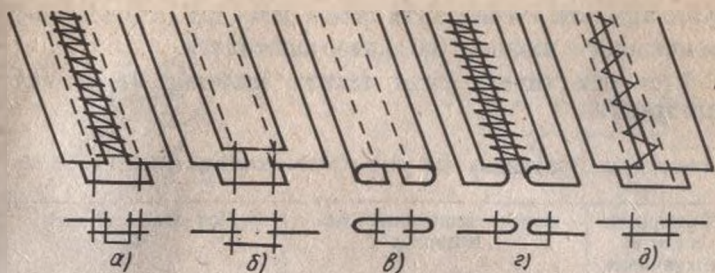
111-расм. Богичларни ишлаш: а—чокни четда жойлаштириб, б—чокни ўртада жойлаштириб.

112-расм. Деталларни бостириб тикиш: а—шаклдор четдн, б—энли безак бахяқаторли.

юпқа чок чиқариш талаб қилинган ҳолларда борт қотирмасидаги витачкаларни бириктириб тикиш учун ишлатилади. Бундай чокни тикиш учун икки деталнинг қирқимлари юпқа ип газлама ёки бошқа газлама бўлаги устига қўйилади ва қирқимдан 0,5 см ичкаридан бостириб тикилади, кейин деталларнинг қирқимлари синиқ бахяли машинада уланади. Туташтирма чок учун техник шартлар 14-жадвалда келтирилган.

13 - жадвал. Қўйма чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

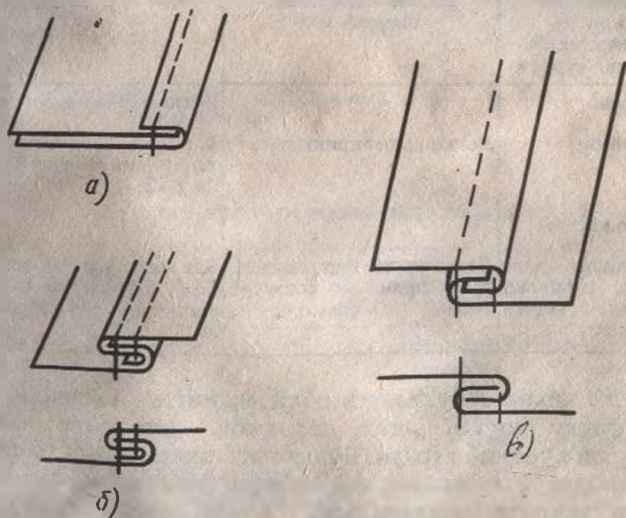
Чок хиллари ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий технологик операциялар	Чок параметрлари, мм
Очиқ қирқимли қўйма чок		
Уст кийим	Деталларни бириктириш	Қирқимдан бахяқаторгача 5...10
Пальто, кос- тюм гуруҳи	Астарларни бириктириш Тасмаларни бостириб тикиш	3...5 Тасма четидан бахяқаторгача моделга кўра олинади
Кўйлақлар гу- руҳи	Шунинг ўзи	Шунинг ўзи
Берк қирқимли қўйма чок		
Уст кийим	Деталларни бостириб тикиш	Букиш зийидан ба- хяқаторгача— моделга кўра; бахяқатордан қирқимгача 5...7
Пальто, кос- тюмлар гуруҳи		
Кўйлақлар гу- руҳи	Манжет, ёқа, чўнтак, планкаларни бостириб тикиш	Шунинг ўзи, 7...10
	Деталларни бириктириш	Шунинг ўзи, 10...15
Эркаклар кўй- лаги, ёстиқ жилдлари, чойшаблар	Тасмаларни бостириб тикиш Кокеткаларни, мариз қўйилган деталларни бостириб тикиш, ман- жетни енгга бириктириш	Тасма четидан бахия қаторгача— моделга кўра Букиш зийидан бахяқаторгача 1...2 ёки мағиз четидан ба- хяқаторгача— моделга кўра, бахяқатордан деталь қирқимигача 5...7
Корсет буюм- лар	Деталь четига тасма бостириб тикиш, белбоғ, корсет деталларини бириктириш	Букиш зийидан бахяқаторгача 1...2 ёки тасма четидан ба- хяқаторгача моделга мувофиқ, бахяқатордан қирқимгача 5...7
	Эластик материаллардан тикиладиган буюмларда синиқ чизиқли бахяқатор юритиб бостириб тикиш	Букиш зийидан қирқимгача 6...20
Қавилган кўр- па Иккита берк қирқимли қўйма чок	Четларини букиб тикиш	Бахия қатордан букиш зийига- ча 2...3; бахияқатордан қир- қишгача 5...7



114-расм. Туташтирма чок

кичик қирқимни беркитадиган қилиб қайрилади ва шу қайрилган четидан 0,1-0,2 см масофада иккинчи баҳяқатор юритилади (121-расм, б) . Ички чок учун техник шартлар 15-жадвалда келтирилган.

Қўш чок (116-расм) ич кийимлар, чойшаблар, шунингдек ип газламадан снгил болалар кийими тикишда (қирқимларни ишлаш учун махсус машиналар бўлмаган ҳолларда) ишлатилади. Бундай чокни тикиш учун деталлар олдин тескарисини ичкарига қилиб қўйилади ва 0,3-0,4 см ичкаридан бириктирма чок билан тикилади, сўнгра тикилган деталлар ағдарилиб, ўнгини ичкарига қаратиб



115-расм. Бир игнали машинада тикилган ички чок

қўйилади, чок тўғриланади ҳамда деталлар четидан 0,5-0,7 см ичкаридан иккинчи бахяқатор юритилади.

Қўш чок тикиш учун техник шартлар 16-жадвалда келтирилган.

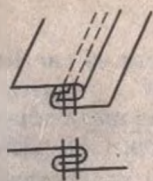
14-жадвал. Туташтирма чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чокларнинг хили ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий технологик операциялар	Чок параметрлари, мм
Туташтирма чок Уст кийимлар Корсет буюмлар	Деталларни ва авра билан астарни (остки ёқани, борт қотирмаларни) улаш, безак газлама бўлагини улаш Деталларнинг ишлов берилган четларини бириктириш Бюстгалтер деталларини бириктириб тикиш	Синиқ бахяқатор эни 5; бахяқатордан деталлар бириктириладиган жойгача 5..7; газлама бўлигининг эни—моделга кўра Деталлар оралиғи 3...5 Бахяқатор эни 4...6

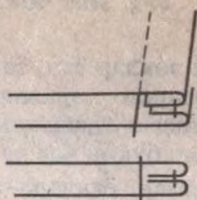
15-жадвал. Ички чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чокларнинг хили ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий технологик операциялар	Чок параметрлари, мм
Ички чок Уст кийим Пальто, костюм Кўйлақлар, ич кийим, эркаклар кўйлағи, корсет буюмлар	Деталларни бириктириш Деталларни бириктириш, бўлақларни бостириб тикиш	Бахяқаторлар оралиғи 4...10; букиш бахяқаторигача бўлган масофа 1...2 Бахяқаторлар оралиғи 3...7; букиш зийидан бахяқаторигача бўлган масофа 1...2

Қулф чокнинг тузилиши ички чокникига ўхшайди. Ундан фарқи шуки, икки бахяқатор деталнинг иккала тмонидан кўриниб туради. Бундай чок икки игнали машинада тикилади. У ич кийим, чойшаблар ҳамда баъзи махсус буюмлар тикишда ишлатилади. "Қулф" чок тикиш учун техник шартлар 17-жадвалда келтирилган.



116-расм. Қўш чок



117-расм. "Қулф" чок

16-жадвал. Қўш чок учун техник шартлар (ОСТ 17-834-80)

Чок хиллари ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий технологик операциялар	Чок параметри, мм
Қўш чок Уст кийим Пальто, костюм	Чўнтак астарини бириктириб тикиш, астарли ва астарсиз буюмлар деталларини улаш	Қирқимдан биринчи ба- хяқаторгача 3...5; деталь четидан иккинчи ба- хяқаторгача 5...7
Кўйлақлар	Ёқа, манжет каби деталларни бостириб тикиш, чўнтакларни бостириб тикиш	-----
Ич кийимлар, Ёстиқжилдлари деталларини улаш		
Корсет буюм- лар	Бюсгалтер қирқимларини бостириб тикиш	-----

17-жадвал. Қулф чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чок хиллари ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий техно- логик опе- рациялар	Чок параметри, мм
Икки иғнали машинада тикилган "қулф чок"		Бахяқаторлар оралиғи 4...7; букилган зийидан ба- хяқаторгача 1...2. Усти деталь чоки эни остки деталь чоки энига тенг бўлиши керак
Уст кийим (астарсиз), кўйлақ, эркалар кўй- лағи, ич кийимлар, корсет буюмлар	Деталларни бириктириш	

Зий чоклар ёқа, ёқа ўмизи, бортлар, енг ва енг ўмизи ва ҳоказоларни ишлашда деталларнинг қирқимларини титилишдан асраш ҳамда безаш мақсадида ишлатилади. Зий чокларга букма чок ва мағиз чоклар киради (118-расм).

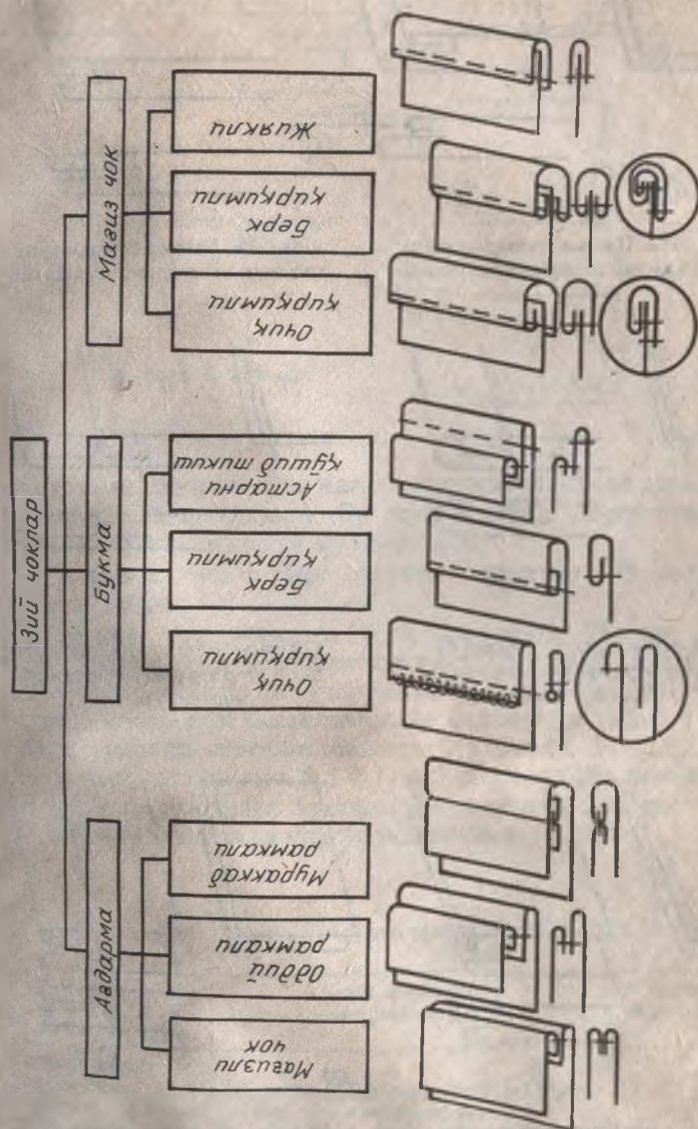
Бортлар, ёқалар, чўнтак қопқоқлари, хлястиклар, манжетларнинг четларини, енгларнинг учларини ишлашда ва бошқа жойларда ҳам бириктирма чоклар ишлатилади. Деталлар улангандан, яъни бириктирилгандан сўнг детални ўнгига ағдариш операцияси бажарилади. Бу ҳолларда икки детални чокларини четда жойлаштириб улаш операцияси “деталь четларини ағдарма чоклаш” деб аталади.

Ағдарма чок солиш учун икки деталь ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва четидан 0,5-0,7 см масофада баҳяқатор юритилади. Сўнггра чок ҳақининг ортиқчаси қирқилиб, деталлар ўнгига ағдарилади, бир деталь зийини иккинчи деталь зийидан 0,1-0,3 см чиқариб кант (119-расм, а, б; 120-расм) ёки эни 0,4-0,6 см ли рамка (121-расм, а, б— 122-расм, а, б) ҳосил қилиб, ё бўлмаса, чокни деталь зийига аниқ келтириб (123-расм, а, б) зий текисланади ёки кўкланади. Баъзи ҳолларда чок безак баҳяқатор билан пухталанади (124-расм, а, б).

Чўнтакларни ишлашда мураккаб рамкали ағдарма чоклаш усули қўлланилади. Бундай чокни тикиш учун асосий деталнинг ўнгига мағиз ўнгини пастга қаратиб қўйилади, унинг четлари чўнтакнинг белгиланган чизиқларига туўриланади ва бириктириб уланади. Чокнинг эни 0,4-0,6 см.

Чок икки томонга ётқизилади, ағдарма чокнинг қирқими дазмолланади, мағиз ўнгига ағдарилади, шунда рамка ҳосил бўлади. У мағиз тикилган чокка тикилади ёки асосий детални қайириб, ички томондан тикилади. Рамканинг эни 0,4-0,6 см.

Машинага ағдарма чоклаш операциясини бажарадиган махсус мослама қўшиб берилган бўлса, ағдарма чокни кант ёки мағиз билан бирга тикиб кетса ҳам бўлади. Рамкали ағдарма чокни битта баҳяқатор билан бажариш ҳам мумкин (125-расм, а, б). Бунинг учун ағдарма чоклаш керак бўлган деталь тескарисига 1-1,5 см қайрилиб ёки икки букланиб, белгиланган чизиқ бўйича асосий деталнинг ўнгига букланган зийни қирқимдан қарама-қаршига қаратиб қўйилади ва букланган зийдан моделда кўзда тутилган масофада



118-расм. Ички чок

Зий чоклар ёқа, ёқа ўмизи, бортлар, енг ва енг ўмизи ва ҳоказоларни ишлашда деталларнинг қирқимларини титилишдан асраш ҳамда безаш мақсадида ишлатилади. Зий чокларга букма чок ва мағиз чоклар киради (118-расм).

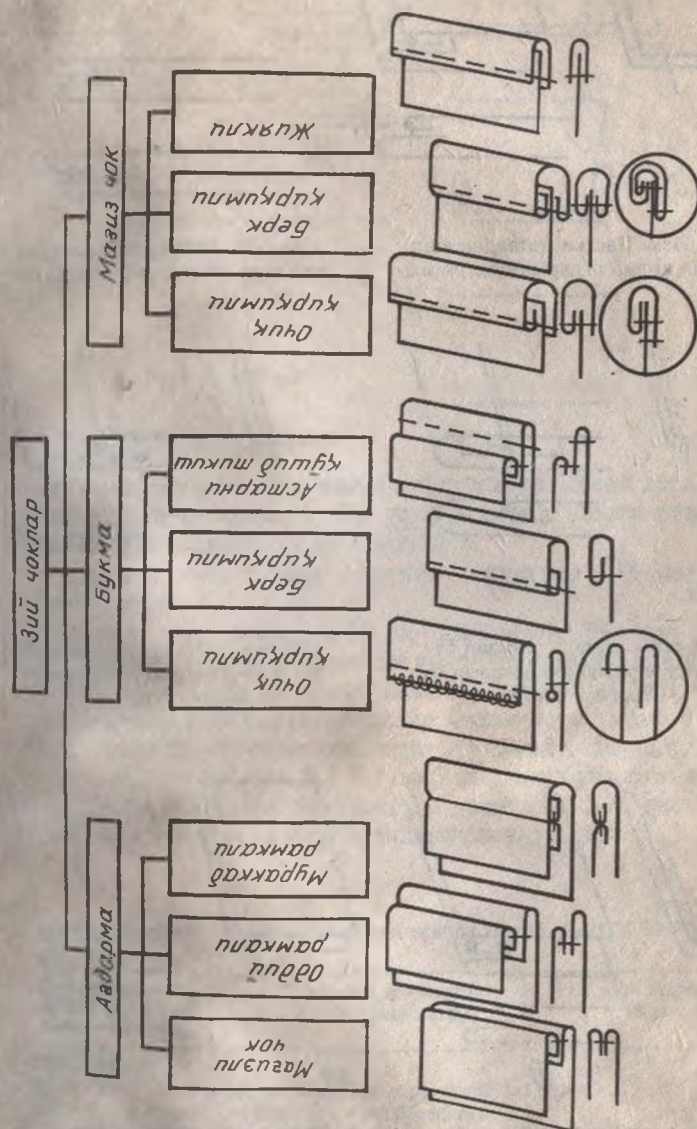
Бортлар, ёқалар, чўнтак қопқоқлари, хлястиклар, манжетларнинг четларини, енгларнинг учларини ишлашда ва бошқа жойларда ҳам бириктирма чоклар ишлатилади. Деталлар улангандан, яъни бириктирилгандан сўнг детални ўнгига ағдариш операцияси бажарилади. Бу ҳолларда икки детални чокларини четда жойлаштириб улаш операцияси “деталь четларини ағдарма чоклаш” деб аталади.

Ағдарма чок солиш учун икки деталь ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва четидан 0,5-0,7 см масофада баҳяқатор юритилади. Сўнггра чок ҳақининг ортиқчаси қирқилиб, деталлар ўнгига ағдарилади, бир деталь зийини иккинчи деталь зийидан 0,1-0,3 см чиқариб кант (119-расм, а, б; 120-расм) ёки эни 0,4-0,6 см ли рамка (121-расм, а, б— 122-расм, а б) ҳосил қилиб, ё бўлмаса, чокни деталь зийига аниқ келтириб (123-расм, а, б) зий текисланади ёки кўкланади. Баъзи ҳолларда чок безак баҳяқатор билан пухталанади (124-расм, а, б).

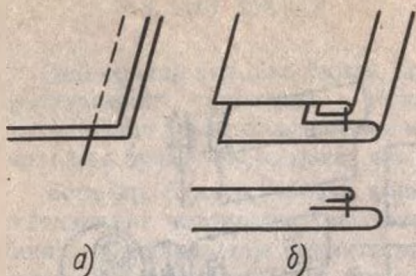
Чўнтакларни ишлашда мураккаб рамкали ағдарма чоклаш усули қўлланилади. Бундай чокни тикиш учун асосий деталнинг ўнгига мағиз ўнгини пастга қаратиб қўйилади, унинг четлари чўнтакнинг белгиланган чизикларига тўғриланади ва бириктириб уланади. Чокнинг эни 0,4-0,6 см.

Чок икки томонга ётқизилади, ағдарма чокнинг қирқими дазмолланади, мағиз ўнгига ағдарилади, шунда рамка ҳосил бўлади. У мағиз тикилган чокка тикилади ёки асосий детални қайириб, ички томондан тикилади. Рамканинг эни 0,4-0,6 см.

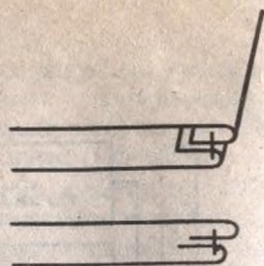
Машинага ағдарма чоклаш операциясини бажарадиган махсус мослама қўшиб берилган бўлса, ағдарма чокни кант ёки мағиз билан бирга тикиб кетса ҳам бўлади. Рамкали ағдарма чокни битта баҳяқатор билан бажариш ҳам мумкин (125-расм, а, б). Бунинг учун ағдарма чоклаш керак бўлган деталь тескарисига 1-1,5 см қайрилиб ёки икки букланиб, белгиланган чизик бўйича асосий деталнинг ўнгига букланган зийни қирқимдан қарама-қаршига қаратиб қўйилади ва букланган зийдан моделда кўзда тутилган масофада



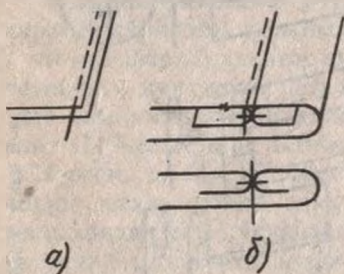
118-расм. Ички чок



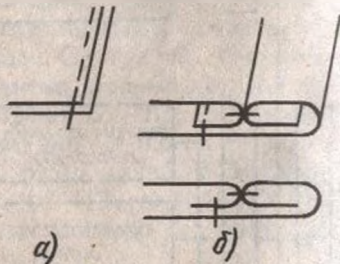
119-расм. Пастки деталдан кант
ҳосил қилиб ағдарма чок тикиш



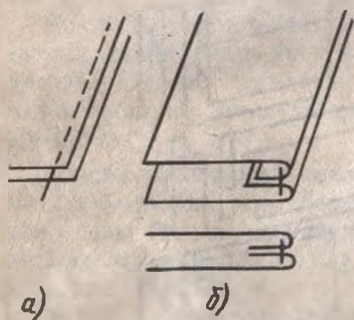
120-расм. Устки деталдан кант
ҳосил қилиб ағдарма чок солиш



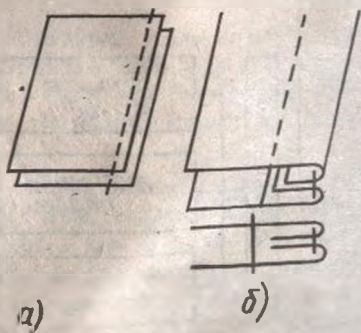
121-расм. Деталь ўнгидан ба-
ҳяқатор юритиб пухталанган му-
раккаб рамка



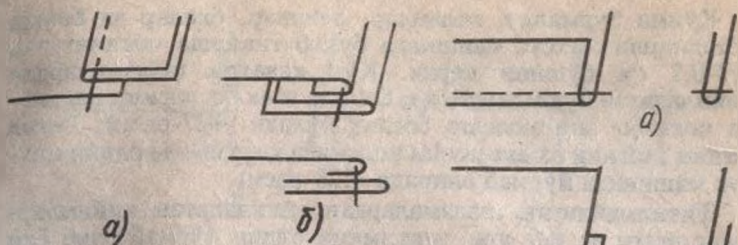
122-расм. Деталь тескарисидан
баҳяқатор юритиб пухталанган
мураккаб рамка



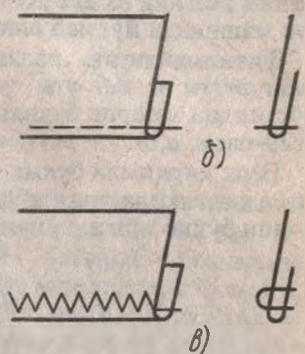
123-расм. Деталь зийига тўғри
келадиған ағдарма чокни тикиш



124-расм. Безак баҳяқаторли
ағдарма чокни тикиш



125-расм. Икки букланган ағдарма чок



126-расм. Букма чок

тикилади, шундан сўнг мағиз қирқимлари асосий деталнинг тескарисига қайрилади. Бу усул ағдарма чокли петля ва чўнтакларни ишлашда қўлланилади.

Ағдарма чок учун техник шартлар 18-жадвалда келтирилган.

Букма чок очиқ ва берк қирқимли бўлади. Очиқ қирқимли букма чок адипнинг ички четларини, ёқа ўмизи, енг ўмизи, этак ва енг учларининг мағизларини, шунингдек енгил кийимдаги безак деталлар (воланлар, қўйма бурмалар, рюшлар) четини ишлашда қўлланилади. Деталнинг қирқими, тескарисига 0,5-0,7 см букилади, букилган зийдан 0,1-0,3 см масофада баҳяқатор юритилади (126-расм) ёки 0,2-0,4 см кенгликда махсус машинада тикилади.

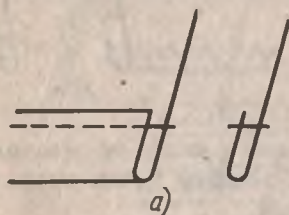
18 - жадвал. Ағдарма чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чок хиллари ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий технологик операциялар	Чок параметрлари, мм
Ағдарма чок		
Уст кийим	Ёқа, манжет, бортлар, қопқоқлар, белборлар, енг учини букиб тикиш	3...7
Пальто, костюмлар гуруҳи	Ёқа, манжет, борт, қопқоқ, белбор, ёқа ўйиғи, ўмиз, енг учини ва ҳ.к. ни букиб тикиш	5...7

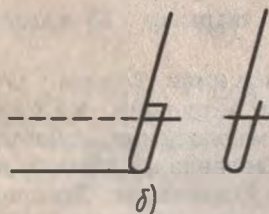
Қўйма бурмалар, воланлар, рюшлар, ёқалар ва бошқа деталларни махсус машинада букиб тикишда чокнинг эни 0,2-0,7 см бўлиши керак. Кўп қаватли газламалардан тикиладиган буюмларда ёқа, борт ва этак бетларини ишлашда чокнинг эни моделга боғлиқ бўлади (127-расм). Енгил кийим этагини ва енг учини ишлашда қирқимлар олдин махсус машинада йўрмаб олинади (128-расм).

Титилмайдиган газламалардан тикиладиган кийимларнинг этаги ва енг учи қирқимини олдин йўрмаб олиб ёки йўрмасдан яширин бахяли махсус машинада букиб тикилади (129-расм, а, б).

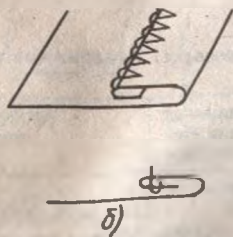
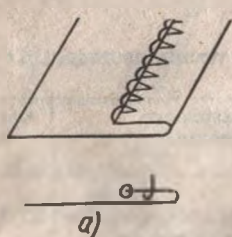
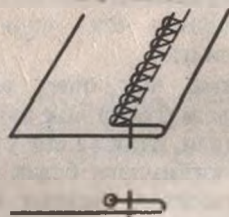
Берк қирқимли букма чок (130-расм, а, б) шойи ва ип газламадан тикиладиган қўйлақлар, блузкалар этагини, енглар учини букиб ишлаш учун қўлланилади. Деталнинг қирқими



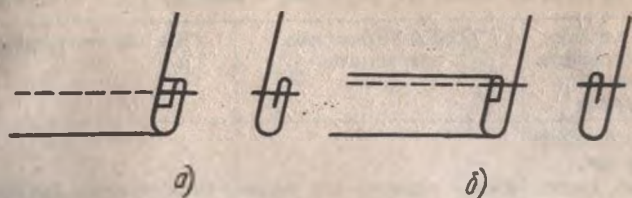
127-расм. Қават газламалардан тикиладиган кийимлардаги букма чок: а-ўнгидан кўриниши, б-тескарасидан кўриниши



128-расм. Қирқимлари йўрмалган букма чок



129-расм. Яширин қавиқли машинада тикилган букма чок



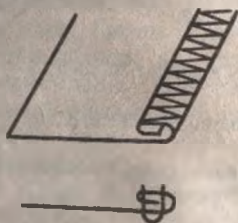
130-расм .Берк қирқимли букма чок

тескарисига 0,7-1 см букилади, сўнгра моделда кўрсатилган кенгликда яна букилади ва букилган зийидан 0,1-0,2 см масофада бириктириш машинасида қайириб бахяқатор юритилади ёки яширин бахяли махсус машинада, ё бўлмаса, синиқ бахяли машинада тикилади (131-расм). Юпқа газламалардан тикиладиган блузка ва кўйлақларнинг этаги махсус мослама бўлмаган ҳолларда энсиз чок билан иккита бахяқатор юритиб ишланади (132-расм). Букма чокни деталь қирқимиға мағиз қўйиб тикиш ҳам мумкин (133-расм, а, б).

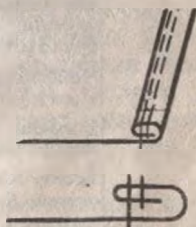
Букма чок учун техник шартлар 19-жадвалда келтирилган.

Мағиз чокларнинг очиқ қирқимли, берк қирқимли ва жиякли хиллари бор.

Очиқ қирқимли мағиз чок (134-расм, а, б) уст кийим, масалан, юбка этагини, шим почасини титилишдан асраш ва қирқимларини безаш учун ишлатилади. Йўрма қирқимли мағиз чок енгил кийим тикишда, чунончи, енг ва ёқа



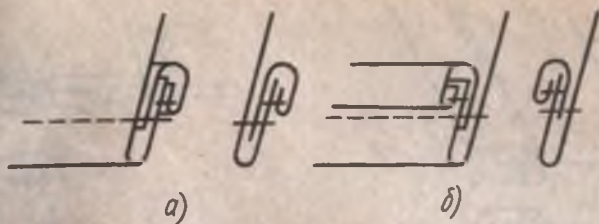
131-расм. Синиқ бахяқаторли машинада тикилган берк қирқимли букма чок



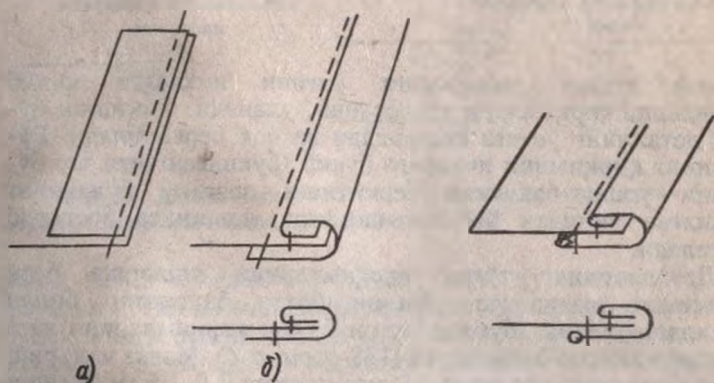
132-расм. Қўш бахяли букма чок

19-жадвал. Букма чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чок хиллари ва тикувчилик буюмлари гуруҳи	Асосий технологик операциялар	Чок параметрлари, мм
Очиқ қирқимли букма чок. Пальто, костюм гуруҳи	Кийим этаги ва енг учини букиб тикиш Адиплар, ёқа ўмизи, енг учини ва ҳ.к. букиб тикиш	Букиш зийидан баҳяқатор- гача—моделга кўра; қир- қимдан баҳяқаторгача 3....5 Букиш зийидан баҳяқатор- гача 1....3; синиқ баҳяқатор- гача 2...7; қирқимдан ба- ҳяқаторгача 5....7
Кўйлақлар.	Адиплар, ёқа ўмизи, енг учини ва ҳ.к. букиб тикиш	Шунинг ўзи
Эркаклар кўй- лаги, ич кийим, корсет буюмлар	Корсет буюмлар ва енг уч- ларини букиб тикиш	Букиш зийидан баҳяқатор- гача—моделга кўра; қир- қимдан баҳяқаторгача 3....7
Берк қирқимли букма чок Уст кийим. Пальто, костюм гуруҳи	Деталлар четини, буюмлар, енг ва астарларни этагини букиб тикиш Астарсиз буюмларда борт ички қирқимларини букиб тикиш Бортости қирқими, ўмизни, қўйма бурма ва ҳ.к. ни букиб тикиш	Букиш зийидан ички букиш зийигача—моделга кўра; ички букиш зийи эни 5....7 Букиш зийидан ички букиш зийигача 4....5; ички букиш эни 3....4 Мос равишда 3....5; 3....4
Эркаклар кўй- лаги ва ич кийимлар	Деталлар четини, ён чок- лари кесикли кўйлақлар этагини букиб тикиш Ён чоклари кесимсиз кўй- лақлар этагини, манжетсиз енг учларини, аёллар кўй- лагининг юқори четларини букиб тикиш Чойшаблар четини букиб тикиш Боричли, запонкали жилдларини букиб тикиш Ёстиқ жилдларининг очиқ четини букиб тикиш петля томондан, шунингдек за- понкали "——" тугмачали	Мос равишда 3....5; 2....4 Деталнинг букиш зийидан ички қайириш жойигача— моделга кўра: ички букиш эни 5...7 Мос равишда 7...10, 5...7 Мос равишда 7...8, 3...6 Букиш зийидан ички букиш зийигача 35 20 ички букиш зийи эни 4...7
Корсет буюм- лари	Деталь четларини букиб тикиш	Мос равишда моделга кўра 3....5



133-расм. Қирқимларига мағиз қўйилган букма чок:
а-ўнгидан қўриниши, б-тескаридан қўриниши



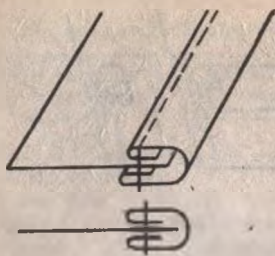
134-расм. Очиқ қирқимли
мағиз чок

135-расм. Йўрмалган қирқимли
мағиз чок

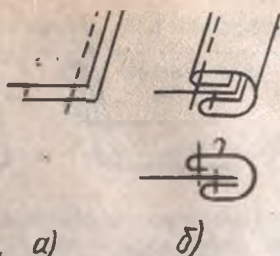
ўмизларини, қоплама чўнтакларнинг четларини ишлашда қўлланилади (135- расм).

Асосий деталнинг ўнгига газламанинг кўндаланг ёки бўйлама ипи бўйича қия йўналишда бичилган, эни 2-2,5 см ли газлама бўлаги ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, асосий деталь билан газлама бўлаги қирқимлари бир-бирига текисланади ва четидан 0,3-0,4 см ичкаридан баҳяқатор юритилади. Сўнгра чок қирқимларини газлама бўлаги билан айлантириб ўраб чок энига тенг кант ҳосил қилинади. Кант газлама бўлагини улаш чокига ёки ундан 0,1 см ичкаридан машинада тикиб пухталанади.

Берк қирқимли мағиз чок махсус мосламали машинада тикилади (136-расм). Мослама қирқимларини ичкарига букиб уланадиган газлама бўлаги асосий деталь қирқимини пухта қамрашига имкон беради. Бундай чок битта баҳяқатор билан тикилади. Агар махсус мослама бўлмаса, бу чок иккита баҳяқатор билан тикилади (137- расм, а, б). Мағиз



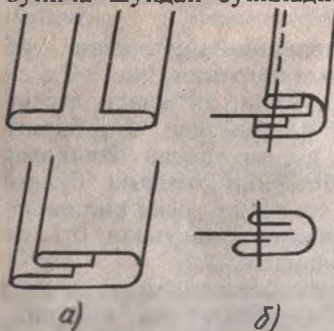
136-расм. Бир бахяқаторли
махсус мосламани машинада
тикилган берк қирқимли
мағиз чок



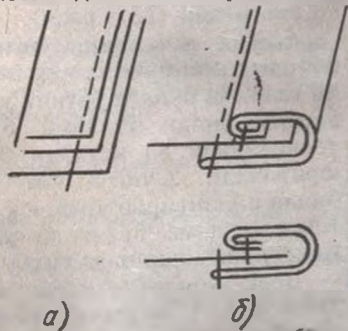
137-расм. Икки бахяқаторли
машинада махсус мосламасиз
тикилган берк қирқимли
мағиз чок

асосий деталь тескарисига ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланиб, уланади. Тикилган бўлак деталнинг ўнгига ағдарилади ва чок беркитилади. Бўлакнинг қирқимини ичкарига букиб (букилган чети шу бўлакни улаш бахясини беркитиши лозим), бўлакнинг букилган зийидан 0,1 см масофада машинада бостириб тикилади.

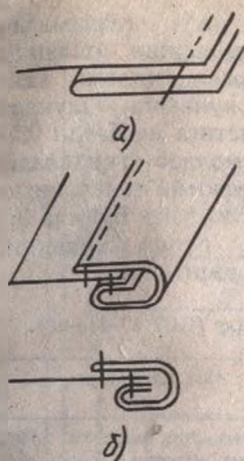
Деталларнинг тўғри қирқимларини ишлашда берк қирқимли мағиз чок баъзан битта бахяқатор билан тикилади, лекин бундан олдин бўлак қирқимларини дазмоллаб қайириб олиш керак (138-расм, а, б). Мағиз чиқариш учун олинадиган газлама бўлагининг эни 2,0-2,5 см бўлиши лозим (бу тайёр чок энини 4 га кўпайтирилганига тенг). Бўйлама қирқимлар тескари томонга 0,5 см букилади ва дазмоллаб қотирилади. Сўнгра газлама бўлаги узунлиги бўйича шундай букиладики, пастки дазмоллаб қайрилган



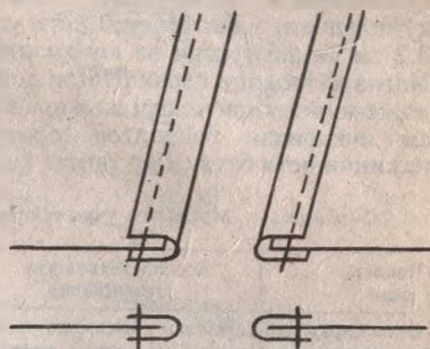
138-расм. Газлама бўлакларини
олдиндан дазмоллаб қайириб бир
бахяқаторли машинада тикилган
берк қирқимли мағиз чок.



139-расм. Икки букланган бў-
лакли, берк қирқимли
мағиз чок



140-расм. Деталь чет-
ларини бейка билан ишлаш



141-расм. Махсус жияк билан
мағиз қўйиш

зийи, устки четидан 0,1-0,2 см чиқиб турадиган бўлсин. Шундан кейин дазмоллаб ётқизилади. Дазмоллаб қайрилган бўлак ичига асосий деталь қирқимини қўйиб (шунда бўлакнинг дазмоллаб қайрилган кичик зийи юқорида қоладиган бўлсин), бўлакнинг ўнгидан букилган зийидан 0,1 см ичкаридан тикилади.

Берк қирқимли мағиз чок икки букланган бўлак билан ишланиши ҳам мумкин (139-расм, а, б). Бундай чок ёқа ва энг ўмизларини ишлашда ҳамда безак чок сифатида ишлатилади. Эни 3-3,5 см ли газлама бўлаги (тайёр ҳолдаги мағиз чокнинг олтига кўпайтирилган эни плус 0,5-0,7 см) тескарисини ичкарига қилиб қўйилади, дазмоллаб ётқизилади, асосий деталнинг ўнгига қўйилади, қирқимлари текисланади ва мағизнинг эни қанча бўлишига қараб қирқимлар четидан 0,3-0,5 см масофада уланади.

Тикилган газлама бўлаги чок қирқимларини ёпадиган қилиб қайрилса, эни бўлакнинг улаш чокига тенг кант ҳосил бўлади. Ҳосил бўлган кантни пухталаш учун ўнгидан бўлакни улаш чокига тушириб, иккинчи баҳяқатор билан тикилади.

Мағиз чоклар учун техник шартлар 20-жадвалда келтирилган.

Деталларнинг четини бейка билан ишлашда мағиз бўлаги асосий деталь тескарисига қўйиб уланади (140-расм, а, б).

Енгил кийим тикишда, масалан, жун газламадан тикиладиган кийимларнинг чок қирқимларини ишлашда махсус жияк билан мағиз чок ҳосил қилиш кенг қўлланилади (141-расм). Жияк узунасига шундай қўйиладики, унинг пастки чети устки четиға нисбатан 0,1-0,2 см чиқиб туради ва шу ҳолатда дазмоллаб ётқизилади. Мағиз қўйилиши керак бўлган деталь қирқими тайёрланган жияк ичига киритилади ва жиякнинг устки чети бўйича 0,1 см ичкаридан баҳяқатор юритилади, бунда жиякнинг иккинчи чети баҳяқатор тагида қолиши шарт.

20 - жадвал. Мағиз чок учун техник шартлар (ОСТ 17-835-80)

Чоклар хили	Асосий технологик операциялар	Чок параметри, мм
Очиқ қирқимли мағиз чок Берк қирқимли мағиз чок	Деталлар қирқимида тасма лента билан мағиз чиқариб тикиш Деталлар қирқимиға мағиз қўйиб тикиш	Мағиз эни моделға кўра; мағиз чокдан мағиз баҳяқаторғача 3...7 Мағиз эни моделға кўра; Мағиз чокдан баҳяқаторғача 1...3

21-§. БЕЗАК ЧОКЛАР

Безак чоклар бўрттирма чоклардан, шнур қўйиб бўрттирилган чоклардан ва тахламалардан иборат.

Бўрттирма чок

М а й д а т а х л а м а ч а л а р блузка ва кўйлакларда безак сифатида ишлатилади. Газлама қалинлигига қараб тахламачалар эни 0,1 . . . 0,3 см олинди. Махсус мосламалар ёрдамида букма (143-расм) ва босма (144-расм) тахламачалар ҳосил қилинади. Букма тахламалар махсус мосламали, икки игнали, уч ипли, ясси чокли машинада бажарилиши мумкин.

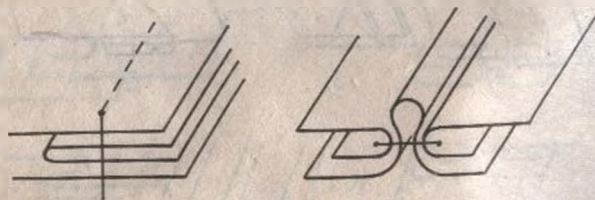
Ш н у р қ ў й и б бўттирилган чоклар (145-147- расм) уст ва енгил кийимда безак сифатида ишлатилади. Бундай чоклар махсус машинада тикилиши мумкин (146- расм). Махсус машина бўлмаганда, уни оддий машинада махсус бир шохли тепки ёки тагида ариқчаси бор тепки ёрдамида бажариш мумкин. Асосий деталь тескарисига асосий газламадан қирқиб олинган булак қўйилади ўнгидан белгиланган чизиқ бўйича баҳяқатор юритилади. Сўнгра уларнинг орасига шнур қўйиб, шнурнинг ёнгинасидан

Мағизли бириктирма чок (150-расм) форма кийимларини тикишда қўлланилади. Бу чокни тикиш учун газлама бўлаги ўнгини ичкарига қилиб тахланади, асосий деталнинг бири устига қўйилади, иккинчи асосий деталь билан беркитилади, қирқимлари тўғриланади ва четидан техник шартларда кўрсатилган масофа қолдириб, махсус машинада тикилади.

Чок қирқимлари дазмолланади. Махсус мослама бўлмаса, икки букланган газлама бўлаги олдин битта деталнинг ўнгига тикилади. Кейин иккала асосий деталь ўнгини ичкарига қилиб букланади ва газлама бўлагига чок тушириб бириктирилади (151-расм).

Мағизли қўйма чок махсус мослама ёрдамида оддий қўйма чок каби бажарилади, бунда фақат иккита бириктирилаётган деталь орасига газлама бўлаги моделда кўрсатилган миқдорда мағиз чиқариб қўйиб кетилади (152-расм). Махсус мослама бўлмаса, икки букланган газлама бўлаги олдин ички деталга тикилади (букиш чизиғи масофасида) ва дазмолланган букилган иккинчи детални қўйиб, моделда кўрсатилган масофада мағиз чиқариб тикилади (153-расм).

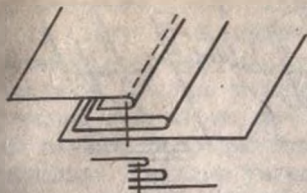
Мағизли ағдарма чок (154-расм) ҳам худди бириктирма чок каби тикилади, фақат бириктирма чокда деталлар бириктирилгандан сўнг (қирқимларни очиб) дазмолланади, ағдарма чокда эса мағизни қирқимга жойлаб деталлар ўнгига ағдарилиб тикилади. Бу чок махсус мослама ёрдамида ёки усиз бажарилади (155-расм).



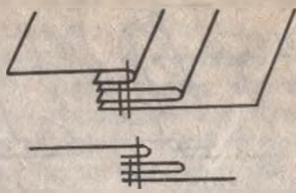
150-расм. Мағиз чокли. бахяқатор



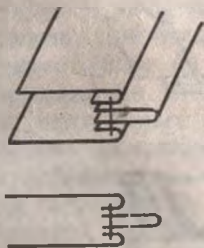
151-расм. Икки бахяқаторли мағиз чок.



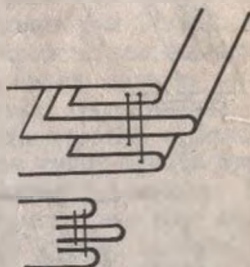
152-расм. Бир бахяқаторли мағиз қўйилган қўйма чок.



153-расм. Икки бахяқаторли мағиз қўйилган қўйма чок.



154-расм. Мағизли ағдарма чок.

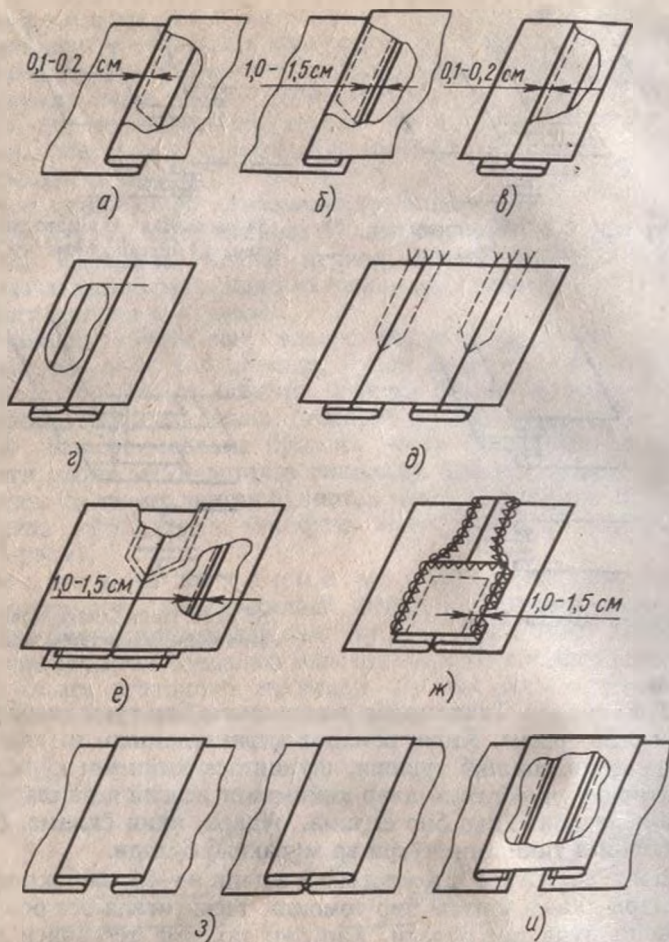


155-расм. Икки бахяқаторли мағиз қўйилган ағдарма чок.

Тахламалар. Тахламалар витачканинг бир тури ҳисобланади (156-расм). Киши бемалол ҳаракатланиши ва кийим белда яхши ёпишиб туриши, шунингдек кийимни кўркамлаштириш учун тахламалар кийимнинг асосий деталларида лойиҳаланади. Улар бир ёқлама, рўпара, икки ёқлама, бутун бўйига тикилган, тўғри ва мураккаб бўлади.

Бир ёқлама тахламаларнинг барча букилган зийлари кийим ўнгида бир томонга, тескарисида эса бошқа томонга йўналган бўлади. Ҳар бир тахлама тескариси томондан учта чизиқ - ўрта чизиқ (ички букиш чизиғи), ён чизиқ (ташқи букиш чизиғи) ва тикиш охирини белгилайдиган чизиқ билан белгиланади. Тахламаларнинг чуқурлиги моделга қараб ҳар хил олинади. Агар битта деталда битта тахлама бўлса, унинг чуқурлиги 4-8 см бўлиши мумкин. Агар деталда тахламалар бир нечта бўлса, улар 2...3 см чуқурликда лойиҳаланади. Деталларни бичишда тахламалар учун уларнинг чуқурлигидан икки марта катта қўйим қолдирилади. Масалан, тахламанинг чуқурлиги 2 см бўлса, 4 см қўйим қолдирилиши керак.

Деталь белгиланган ўрта чизиқ бўйича ўнгини ичкарига қилиб қайрилади ва махсус 222 кл. ПМЗ машинасида ён



156-расм. Тахламаларни ишлаш.

чизиқ бўйича йирик бахяқатор билан (1 см да 2. . . 3 бахя) ёки қўлда 1. . . 2 см узунликдаги қавиқ билан кўклаб олинади. Сунгра машинада бириктириб тикилади. Бахяқатор кўндаланг йўналишда тўғри ёки овал чизиқ тарзида тугатилади (156- расм, а) Шундан кейин деталь стол устига ўнгини пастга қаратиб қўйилади. Бахяқатор юритилган жойдаги кўклаш иплари сўкиб ташланади; моделга мувофиқ тахлама бир томонга букилади ва дазмоллаб қотирилади. Тахлама ўнгидан моделда кўзда тутилган масо-

фада безак баҳяқатор билан безалиши мумкин. Безак ба-
ҳяқатор махсус йўналтиргич ёрдамида туширилади.

Безак бахяқатор мавжуд бўлганда тахламанинг чети ўнгида очиқ бўлиши мумкин. Бу ҳолда тахлама белгиланган чизиқ бўйича тескарисидан кўкланади, бир томонга букиб кўкланади, дазмолланади ва ўнгига безак бахяқатор туширилади. Тахлама ўнгидаги кўклаш иплари сўкиб ташланади ва тахламанинг орқасига дазмол-матو қўйиб дазмолланади.

Бир ёклама тахлама икки бўлакдан иборат деталда ҳам ишланиши мумкин (156-расм, б). Бу ҳолда бир томонли тахлама бириктирувчи тахлама вазифасини ҳам ўтайди. Деталь қисмларидан бирига тескари томондан қўшимча андаза ёки чизғич бўйича ён қизиқ (ташқи букиш қизиғи) ва бахяқатор охирини билдирадиган қизиқ туширилади. Деталнинг икки қисми ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади, белгиланган қизиқ бўйлаб бутун узунлиги бўйича кўкланади ва бириктириб тикилади. Бахяқатор тахламага қолдирилган қўйимга кўндаланг қилиб тўхтатилади. Тахламага қолдирилган қўйим четлари уст кийим учун қирқимлардан 1,0 см ва енгил кийим учун 1,2-1,5 см ичкаридан бириктириб тикилади. Сўнгра махсус 51А кл. ПМЗ машинасида йўрмалади. Агар махсус 408-АМ РЗЛМ ёки 508 кл. МРЗЛМ машиналари бор бўлса, тикиш билан бир пайтда қирқимлар йўрмаб ҳам кетилади. Деталь столга ўнгини дастга қилиб қўйилади, тахлама тикилган жойлардаги кўклаш иплари сўкиб ташланади, лекин тахламалар очиладиган жойлардаги кўклаш иплари қолдирилади. Тахламага қолдирилган қўйим бир томонга қайрилади, букиб кўкланади ва тескарисига дазмолмато қўйиб дазмолланади.

Чети қайирма очиқ тахламада безак баҳяқатор бўлса, иш тартиби ўзгаради. Тахлама махсус машинада ёки қўлда кўкланади. Тахламага қолдирилган қўйим бир томонга букиб кўкланади ва дазмолланади. Безак баҳяқатор тахланинг ўнг томонидан йўналтирувчи чизғич ёрдамида моделда кўзда тутилган масофада тикилади. Тахламага қолдирилган қўйим қирқимлари бириктириб тикилади ва йўрмалади. Безак баҳяқатор юритилган жойдаги кўклаш ва йўрмаш иплари сўкиб ташланади, тахлама дазмолланади.

Рупара тахламалар — ўнгидаги тахламалари бир-бирига қараб, тескарисидаги эса қарама-қарши томонга йўналган тахламалардир (156-расм, в). Рупара тахлама тескарисидан учта чизиқ — ўрта чизиқ, ён чизиқ (ташқи букиш чизиғи) ва тикиш охирини белгилайдиган чизиқ

билан белгиланади. Тахламаларнинг чуқурлиги моделга боғлиқ. Деталларни бичишда тахламага қўйим қолдирилади, қўйимнинг эни бир тахлама чуқурлигини тўртта қўпайтирилганига тенг. Масалан, агар бир тахламанинг чуқурлиги 3 см бўлса, бичиш пайтида тахлама учун 3 см х4 = 12 см қўйим қолдирилиши лозим.

Рўпара тахлама ҳосил қилиш учун деталь белгиланган ўрта чизик бўйича ўнгини ичкарига қилиб қайрилади ва ён чизик бўйича устки ипи бўшроқ тикув машинасида йирик бахяқатор (1 см да 2. . . 3 бахя) билан, 882 кл. ПМЗ маркали зий кўклаш машинасида ёки қўлда 1. . . 2 см узунликдаги сирма қавиқ билан кўкланиб, сўнгра бириктириб тикилади. Тикилган жойдаги кўклаш иплари сўкиб ташланади, аммо тахламалар очиладиган жойдаги кўклаш иплари қолдирилади. Деталь стол устига ўнгини пастга қилиб қўйилади, тахламага қолдирилган қўйим тахламани тикиш бахяқаторининг икки томонига ёриб кўкланади (белгиланган ўрта чизик тикиш чокида аниқ ётиши керак) ва дазмолланади. Кийиш пайтида тахламаларнинг букиклари сурилиб кетмаслиги, шунингдек пухталиқ учун тахламага қолдирилган қўйимларни тескари томондан тахламани тикиш бахяқатори олдида ўтадиган бахяқатор билан ёки ўнгидан тахлама қўйимида кўндаланг йўналишда бутун эни бўйича ўтадиган бахяқатор билан пухталаш тавсия қилинади (156- расм, г). Тахлама ўнг томондан (бириктириш чокининг чап ва ўнг томонларидан) моделда кўзда тутилган масофада безак бахяқаторлар билан безалиши мумкин (156- расм, д). Безак бахяқатор махсус чизгич ёрдамида туширилади.

Безак бахяқатор мавжуд бўлганда тахлама четлари ўнг томондан очиқ бўлиши мумкин. Бу ҳолда тахлама тескари томондан белгиланган чизик бўйича кўкланади, икки томонга ёриб кўкланади, дазмолланади ва моделда кўзда тутилган масофада ўнгидан безак бахяқатор билан тикилади. Кўклаш иплари сўкиб ташланади, аммо тахламалар очиладиган жойдаги кўклаш иплари қолдирилади. Тахлама тескарисидан дазмолматом орқали яна бир марта дазмолланади.

Рўпара тахлама айни вақтда бириктириш тахламаси вазифасини ҳам ўташи мумкин (156- расм, е). Бу ҳолда ишловда учта деталь: иккита асосий, яъни бир деталнинг бўлаклари ва учинчи деталь — асосий материалдан тайёрланган булак иштирок этади. Бўлакнинг эни бичиқдаги тахламага қолдирилган қўйимдан икки марта катта олинади. Ма-

салан, агар тахлама қўйимининг эни 4 см бўлса, булакнинг эни 8 см бўлиши керак.

Бундай тахламани ишлаш учун асосий деталь булакларидан бирининг тескари томонига қўшимча андаза ски чизғич бўйича ён чизик (ташқи букиш чизиги) ва тикиш охирини билдирадиган чизик белгилаб олинади. Асосий деталнинг икки бўлаги ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланади, белгиланган чизик бўйича деталнинг бутун узунлиги бўйлаб кўкланади ва белгиланган кўндаланг чизикқача бириктириб тикилади. Ипнинг учи қўш бахяқатор ёки тугун билан пухталанади. Тикилган жойлардаги кўклаш иплари сўкиб ташланади, бироқ бурмалар очиладиган жойдагиси қолдирилади. Деталь булаклари уланган чоклар ёриб дазмолланади. Ёриб дазмолланган чокка учинчи деталь — асосий материалдан қирқиб олинган булак ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, у асосий деталь белгиланган чизик бўйича кўклаб уланади ва шу чизик бўйича асосий деталь томондан, тахламани тикиш тутаган жойдан бошлаб тикилади. Сўнгра тахламанинг ички қирқимлари (тахламалари) бириктириб тикилади. Чокнинг эни 1,2—1,5 см. Чок қирқимлари махсус машинада йўрмалади. Агар махсус машиналар бўлса, тикиш билан бир пайтда қирқимларнинг четлари йўрмаб ҳам кетилади. Тахламаларнинг четига моделда кўзда тutilган масофада безак бахяқатор туширилади.

Четлари очиладиган рўпара бириктириш тахламасида безак бахяқатор бўлса, иш тартиби ўзгаради.

Асосий деталь булакларида ташқи букиш чизиги, учинчи (қўшимча) деталда ўрта чизик белгилаб олинади. Асосий деталь булакларидаги тахламага қолдирилган қўйимлар белгиланган чизик бўйича тескарисига қайрилади, дазмолланади, сўнгра асосий деталь қўшимча деталга букигини белгиланган ўрта чизикқа тўғрилаб қўйилади, бостириб кўкланади ва моделда кўзда тutilган масофада бостириб тикилади. Шундан кейин тескари томондан тахламага қолдирилган қўйимларнинг қирқимлари бириктириб тикилади ва махсус машинада йўрмалади ёки айни вақтда ҳам тикиб, ҳам йўрмаб кетилади.

Газламани тежаш мақсадида қўшимча детални тахламанинг бутун узунлиги бўйича эмас, фақат тахлама бириктириб тикилмайдиган жойга етадиган қилиб бичиш мумкин (156-расм, ж). Бу ҳолда қўшимча деталнинг юқори қирқими махсус машинада йўрмалади, сўнгра тахламага қолдирилган қўйим қирқимларига кўклаб уланади ва тикилади. Чокнинг эни 1,2. . . 1,5 см. Шундан кейин

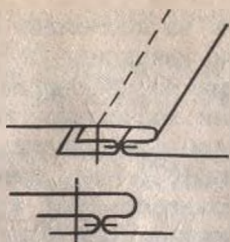
қўшимча детални улаш чокларининг қирқимлари йўрмалади, айни вақтда асосий деталь бўлаklarини улаш чоклари ҳам йўрмаб кетилади.

Икки ёқлама тахламалар рўпара тахламанинг тескари томонига ёки иккита бир ёқлама тахламага ўхшайди, лекин тахламалари ўнг томонда қарама-қарши томонга йўналиб, “бант” ҳосил қилади (156- расм, з). Икки ёқлама тахламалар, рўпара тахламалар каби, битта деталдан, лекин фақат ўнг томондан белгиланади ва ишланади. Деталь белгиланган чизиклар бўйича тескари томонини ичкарига қилиб қўйилади, букиб кўкланади, бириктириб тикилади, икки томонга ёрилади, ўртаси чокка аниқ келтирилади ва дазмолмат қўйиб дазмолланади. Икки ёқлама тахлама иккита бир ёқлама, лекин икки томонга буллаб дазмолланган тахлама каби ишланиши ҳам мумкин. Бундай тахлама айни вақтда бириктириш тахламаси вазифасини ҳам ўтайди (156- расм, и).

Деталнинг бутун узунлиги бўйича қайириб тикилган бир ёқлама безак тахламалар. Детални бичиш пайтида тахламаларни ишлашга қўйим қолдирилади ва тахлама ҳосил қилиш учун қирқимлар бўйича кертимлар қилинади ёки букиш чизиги белгилаб олинади. Деталдаги биринчи тахлама кертимлар ёки деталдаги белгиланган чизиклар бўйича ҳосил қилиниб, йўналтирувчи чизиги ёрдамида букиб тикилади. Кейинги тахламаларнинг ҳаммаси уларнинг зарур эини ва орасидаги масофани тахминлайдиган мослама ёрдамида букиб тикилади. Тахламалар моделда кўзда тутилган томонга букиб дазмолланади. Намлаб-иситиб ишлангандан сўнг ўлчамлари ва контурлари қўшимча андаза бўйича узил-кесил аниқланади.

Мураккаб безак тахламалар кийимни безаш мақсадида, шунингдек бичиш пайтида безак бахяқатор учун қўйим қолдирилмаган ҳолларда ишлатилади. Асосий деталь билан бирга бичилган кокеткани мураккаб безак тахламага мисол қилиб кўрсатиш мумкин. Бундай тахлама газлама ўнгидан ва тескарисидан моделда кўзда тутилган иккита шаклдор чизик: ўрта чизик (ички букиш чизиги) ва ён чизик (ташқи букиш чизиги) билан белгиланади. Тескари томондан тахламанинг ўрта чизиги тагига асосий материалдан қирқиб олинган бўлак қўйилади. Унинг эни безак бахяқаторнинг энига боғлиқ бўлади. Бўлакни қавиққатор унинг ўртасига тўғри келадиган қилиб кўкланади ва ўнгидан белгиланган ўрта чизик бўйича тикиб уланади. Сўнгра асосий деталь уланган чоки бўйича ўнгини ичкарига

157-расм. Мураккаб безак тахлама.



қилиб қайрилади ва бир томонга ётқизилади, тикилган бўлакни эса икки буклаб иккинчи томонга ётқизилади. Шундан кейин, белгиланган ён чизиқ бўйича машинада иккинчи бахяқатор туширилади ёки тахлама чети очиқ бўлса, бириктирма қавиққатор билан кўкланади. Шундан сўнг деталь столга ўнгини пастга қаратиб қўйилади, мураккаб шаклли тахлама моделда кўзда тутилган томонга қайрилади, кўкланади, дазмолланади. Кейин моделда кўзда тутилган масофада ўнгидан махсус андаза бўйича безак бахяқатор чизиғи белгиланади ёки йўналтирувчи махсус тепкидан фойдаланиб (олдиндан белгилаб олмасдан) безак бахяқатор туширилади. Кўклаш қавиққаторлари сўкиб ташланади. Тахлама орқасидан дазмолматом қўйиб дазмолланади.

22-§. ИПЛИ ЧОКЛАР УЧУН МЎЛЖАЛЛАНГАН ЖИҲОЗЛАР

Барча тикув машиналари ноавтоматик ишлайдиган ва автоматик ишлайдиган машиналарга бўлинади.

Ноавтоматик ишлайдиган машиналар

Бундай машиналарда ишлаганда операциялар албатта тикувчи иштирокида бажарилади. Моки урилиши чизиқли бахяларни тикадиган асосий ноавтоматик машиналар 97-Акл ва 1022 кл. ОЗЛМ, 8332 кл. "Текстима" бирлашмаси, (ГДР) ва 862 кл. ПМЗ ҳисобланади.

97-Акл машинаси. Костюмлик ва кўйлақлик газлама-ларни тикиш учун мўлжалланган. Қавиқнинг узунлиги - 4 мм; қўйидаги моделлари бор: материални сурадиган дифференциал механизми 697 кл.; бахя бўйлаб оғадиган игнали 597 кл.; ипни қирқиш ва игнани зарур вазиятда тўхтатиш қурилмаси 1597 ва 997 кл.; яримфабрикатни қирқиш учун пичоқ механизми 297 ва 397 М кл.; газламанинг остки қатламини ётқизадиган қурилмали 297 кл.; қирқимларни ҳошиялайдиган қурилмали 897-1 кл.

1022 кл. машинаси пальтолик ва костюмлик газламаларни тикиш учун мўлжалланади; қавиқнинг узунлиги 1,7 дан 5 мм гача; қуйидаги моделлари бор: аёллар ва болалар қўйлаклари деталлари қирқимини ҳошиялайдиган мосламали 1022-3 кл.; пальто деталлари қирқимларига қийшиқ мағиз ҳошиялайдиган мосламали 1022-4 кл.; игнани тўхтатиш ва ипларни қирқиш механизми 1022 кл.; безак қавиқларни тикишда қавиқ узунлигини 5 дан 10 мм гача ўзгартирадиган қурилмали 1822 кл.

8332 кл. машинаси. "Текстима", (ГДР) вазифаси жиҳатдан 97-А кл. машинасига ўхшайди; кўп моделлари бор.

862 кл. машинаси ПМЗ костюмлик, пальтолик ва плашлик газламаларни тикишга мўлжалланган; қавиқ узунлиги -1,3 дан 4,5 мм гача; қавиқ бўйлаб оғувчи игнаси бор (ётқизилмайдиган чок олиш учун). Ҳар хил моделлари бор 2862 кл. устки ва остки тишли рейка ҳамда оғувчи игнаси бор; тикаётганда қийин суриладиган газламалар учун тавсия қилинади.

Бир игнали машиналар жумласига 302, 302-1, 302-2 ПМЗ машиналари киради. Булар газламаларнинг устки қатламларини ётқизиш қурилмалари билан таъминланиши ва енгларни ўтказиш учун мўлжалланган.

241 кл. ПМЗ типдаги машиналар ўмизларни йўрмаш учун мўлжалланган. Синиқ моки ўрилишли қавиқларни тикиш учун асосий машиналар: 26 кл. МПЗ (қавиқ узунлиги 4,5 мм гача; синиқ чизиқ эни 9 мм); 1026 кл. ПМЗ (қавиқ узунлиги 3 мм гача; синиқ чизиқ эни 6 мм гача); 335 кл. ("микерво" фирмаси, Чехословакия) (қавиқ узунлиги 10 мм гача); бу қавиқлар деталларни тақама чокли, қўйма чокли қилиб битриктиришда ва қирқимларни йўрмашда ишлатилади.

Асосий машина 2222 кл. ПМЗ бир ипли занжирсимон ўришишли қавиқ тикади; йўрмаш, тепчиш, кўклаш, чоклаш ишларини бажаради ва осонгина бўшаладиган муваққат қавиқлар ҳосил қилади; қавиқ узунлиги 12 мм гача.

Бир ипли занжирсимон ўрилишли қавиқ кашталар тикишда қўлланилади; бу иш МВ-50 МПЗ машинасида бажарилади.

1276-6 кл. машинаси ПМЗ икки ипли занжирсимон ўрилишли очиқ қавиқ ҳосил қилади, шаклини сақлайдиган трикотаж полотнолардан бичиладиган деталларни тикиш учун мўлжалланади. Қавиқ узунлиги 3,2 мм гача.

Қавиш ва ичидан тикишда бир ипли яширин қавиқлар ишлатилади

Қавиш ишлари 0-761 кл. ("Паннония" фирмаси, Венгрия) да бажарилади. Қавиқ узунлиги — 4 дан 8 мм гача.

Енгил ва юпқа газламалардан тикиладиган кийимларда яширин қавиқлар билан ичидан тикиш учун 85 кл. ПМЗ машинаси қўлланилади.

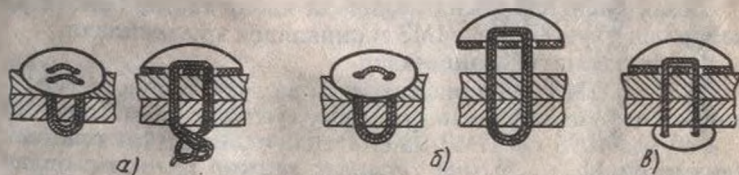
Бир ипли занжирсимон қавиқлар билан қирқим четларини йўрмашда асосий машина 208 кл. ("Легмаш" заводи) ҳисобланади. Трикотаж полотнолардан кийим тикишда қўлланилади.

Мўйна териларни ва сунъий мўйна деталларни тикишда бир ипли занжирсимон қавиқ ҳосил қиладиган 10-Б кл. ПМЗ машинаси қўлланилади; қавиқ узунлиги 1 дан 3 мм гача, чок эни - 2,5 мм гача. Қирқимлар четини йўрмаш ва уларни ситилишдан асраш учун 851- кл. ППЗ машинаси (йўрмаш эни 6 мм гача) ва 8515 кл. машинаси ("Текстима" бирлашмаси,) қўлланилади. "Текстима" бирлашмасининг машиналари 8515 080 229, 8515 080 230 ва 8515 080 231 кл. да уч ипли тепчиш-йўрмаш қавиқлари ҳосил қилинади (йўрмаш эни - 5,4 ва 3,2 мм).

Йўрмаш қавиқлари ҳосил қилиш учун икки ипли ёки уч ипли қавиқ машиналари 51-А кл. қўлланилади (йўрмаш эни — 3 дан 6 мм гача).

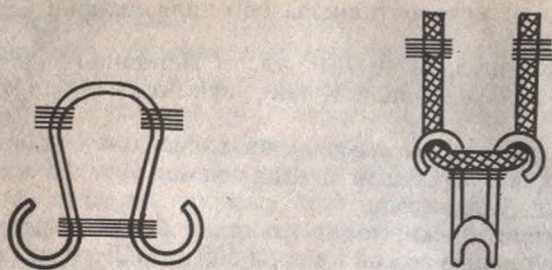
Икки игнали машиналар

Асосий (база) машина 862 кл. нинг 14 модели бор; улар қавиқлари ораси ҳар хил бўлган бостирма чок ва "қулф" чок ҳосил қилиш учун мўлжалланади: 852 (х5), 852-1 (х10), 852-2 (х7). Тасмани бостириб тикиш ва юмшоқ камарларга ишлов бериш учун — 852х12 кл., эркаклар шимларининг юқори қирқимиға ишлов бериш учун — 832х

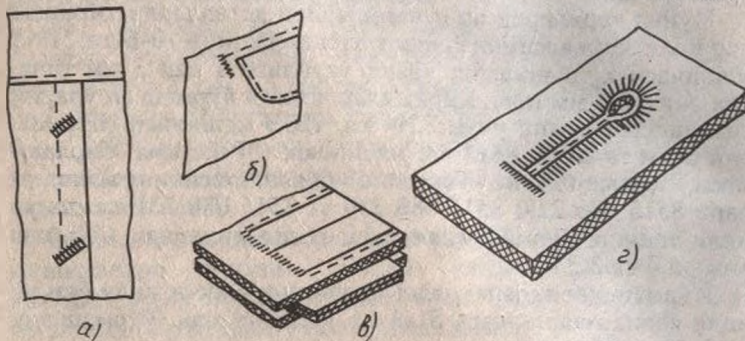


158-расм. Тугма қадаш схемаси:

а — газламаға зич қилиб, б — оёқчали қилиб,
в — тугма остидан қадаш.



159-расм. Сим илгак ва петла тикишда бахияларнинг жойлашиш схемаси.



160-расм. Чўнтак (а, б, в) ва петлани (г) пухталаш.

32 ва 852 x 38. Шим почасидаги тасмани бостириб тикиш учун — 428 кл. ("Минерва" фирмаси, Венгрия).

408-АМ ва 508-М кл РЗЛМ машиналарида кўйлаклик ва костюмлик газламалардан тикиладиган кийимларда бахялаш-йўрмаш қавиқлари ҳосил қилинади. Бахялаш занжир ўрилишли икки ипли қавиқ билан, йўрмаш эса ҳошияларни йўрмаш икки ипли занжир қавиқ билан амалга оширилади. Машина игналари орасидаги масофа: 408-АМ кл. - 3 мм, 508-М кл. — 7 мм (йўрмаш эни 4-5 мм).

Безак қавиқлар ҳосил қилиш ва камар тақиш боғичлари тайёрлаш учун 876 кл. ПМЗ машиналари қўлланилади.

Яримавтоматик машиналар

827 кл. ПМЗ машинасида икки ва тўрт тешикли тугмалар моки қавиқлар билан қадалади, тугмалар диаметри — 15 ... 30 мм. 1095 кл. ПМЗ машинасида икки ва тўрт тешикли (диаметри 11. . . 36 мм) тугмалар занжир қавиқлар билан тақиб ва оёқчали қилиб қадалади (158-расм, а), машинада бир йўла икки тугмани, яъни орқадаги кичик тугмачани қўшиб қадаш мумкин (158-расм, в).

295 кл. ПМЗ машинаси ёстиқларга икки тешикли тугмани

(диаметри 11 мм гача) қадаш учун мўлжалланган. 895 кл. машинаси кийимни бир тугмасидан иккинчисига суриб турадиган табулятор билан таъминланган.

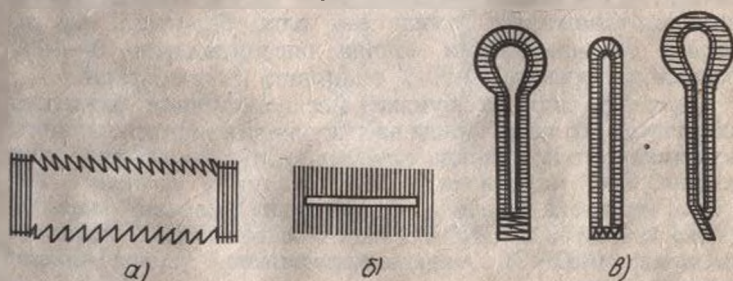
Аёллар кўйлакларига қулоқчали тугмаларни қадаш учун 1595 кл. ПМЗ машинаси қўлланилади. Шундай тугмаларни ишхонада кийиладиган кийимларга қадаш учун моки қавиқли 27-Б кл. машинаси қўлланилади. "Паннония" фирмасининг CS= 600 машинаси тўрт тешикли ясси тугмаларни қадаш, айни вақтда ипдан оёқчалар қилиб кетиш учун мўлжалланган.

Сим илгаклар ва петлялар 53 кл. ПМЗ машинасида қадалади; унда илгак ёки петлани тутиб турадиган қисқич бор. Қадаш схемаси 159-расмда кўрсатилган.

220-М кл. ОЗЛМ машинасида узунлиги 3. . . 7 мм ли кичик ва узунлиги 7. . . 16 мм ли катта қотиргичлар (қирқма чўнтаклар ва петлалар учларига қўйиб кетилади) тайёрланади.

Йўрма петлалар ҳар хил кетма-кетликда бажарилади. Осон ситиладиган газламаларда (кўйлакларда) олдин петла четлари йўрмалади, кейин тешик қирқилади, қалинроқ газламалар (пальто) да эса олдин тешик қирқилади, кейин чети йўрмалади. Петлаларни йўрмаш бир ипли ва икки ипли қавиқларда моки ва занжир урилишда бажарилади.

525 кл. ОЗЛМ машинаси костюмлик ва кўйлаклик газламалардан тикилган кийимларда узунлиги 9. . . 24 мм ли тўғри қавиқлар ҳосил қилади. 635 кл. ОЗЛМ машинасида кўйлаклик газламалардан тикилган кийимларда петлалар тикади (161-расм, а, б); унда кўйлакни бир тугмадан иккинчисига суриб турадиган қурилма бор. "Минерва" фирмасининг 811 кл. машинаси 6 дан 36 мм узунликдаги тўғри петлалар тикади ва костюмлик газламадан қилинган қотирма тикиб кетади. Шу фирманинг 73401-РЗ (62761 кл.



161-расм. Петла бажариш схемаси:

а — 525 кл. машинасида, б — "Минерва" фирмасининг 811 кл. машинасида, в — "Минерва" фирмасининг 73401 машинасида.

ўрнига) машинасида учларида кўндаланг қотирмалари бор ва қотирмасиз кўзли петлалар тикилади.

Кийимлар кўплаб ишлаб чиқариладиган корхоналарда бир хиллаштирилган (шакли ўзгаравермайдиган) деталлар (қопқоқлар, манжетлар, ёқалар) кенг ишлатилади. Бундай деталларга яримавтоматларда ишлов бериш мумкин. 570-1 кл. ПМЗ яримавтомати эркаклар пальтосининг чўнтак қопқоқларини; 570-2 кл. эркаклар кўйлагининг дума-лоқланган манжетларини; 570-3 кл. болалар костюмларининг чўнтак қопқоқларини йўрмаш учун; 570-4 кл. мактаб формаси учун; 3022-М кл. ОЗЛМ — ички чок (вита-ка) лар тикиш учун мўлжалланади.

Аёллар қишки пальтосида тугма қадаладиган ҳошия (борт) ости қирқимини астарга, ҳошиялик ва иссиқ тутувчи матога ички бириктиришда 260 кл. ПМЗ машинаси қўлланилади.

Костюмлардаги қоплама чўнтак четларига ишлов бериш учун икки игнали 596-М кл. ОЗЛМ яримавтомати қўлланилади.

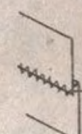
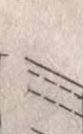
23-§. КИЧИК МЕХАНИЗАЦИЯ ВОСИТАЛАРИ

Маиший хизмат кўрсатиш тармоғининг саноат корхона-лари ва маиший хизмат кўрсатиш корхоналари ходимлари олдига қўйилган асосий вазифалардан бири меҳнат унумдорлигини оширишдир.

Кичик механизация мосламалари капитал маблағлар сар-фламай туриб, операцияларга кетадиган вақтни қисқарти-ришга, меҳнат унумдорлигини оширишга ва ишланадиган деталлар сифатини яхшилашга имкон беради. Ҳозирги вақтда ЦНИИШП ва ЦОТШЛ технологик жараёнларни кичик механизация мосламалари билан комплекс ме-ханизациялаштириш устида иш олиб бормоқда. Бу эса меҳнат унумдорлигини айрим операцияларда 0—80%, умумий потокда эса 20-30 % оширишга имкон беради.

Яқин-яқинларгача бундай мосламаларнинг баъзилари машинасозлик заводларида ва тикувчилик корхоналарининг механика устахоналарида тайёрланарди. Ҳозир барча кичик механизация мосламалари М.И. Калинин номидаги По-дольск механика заводида (ПМЗ), Орша "Легмаш" машина-созлик заводи ва ЦНИИШП нинг Москва тажриба-механика заводида (МОМЗ) марказлаштирилган усулда ишлаб чиқарилмоқда.

ЦНИИШП классификациясига кўра, тикувчилик буюм-лари ишлаб чиқариш учун мўлжалланган барча кичик ме-ханизация воситалари олти гуруҳига бўлинади:

Гуруҳлар ва кичик гу- руҳлар	Мосламалар	Чокларнинг асосий хиллари схемаси
1	Деталларни бириктириш ёки безак ба- хқа торлар юритиш учун чеклаш буртиқли ва чизғичли тепки	
1.1		
1.2	Деталларни бириктириш ёки безак ба- хқа торлар юритиш учун бошқа мосламалар	
2	Бўлак қўрқимларини букиш учун Бўлакларнинг қўрқимларини бир томон- дан бўлиш учун тепки ва бошқа мослама- лар	
2.1		
2.2	Белбоғлар, боғламалар тайёрлаш учун мослама	

Гуруҳлар ва кичик гу- руҳлар	Мосламалар	Чокларнинг асосий хиллари схемаси
2.3	Букламалар ва қисмалар тикиш учун мослама	
3	Бир нечта деталлар қирқимини бир йўла бириктириш учун мослама	
3.1	Букма ва "қулф" чок тикиш учун мослама	
3.2	Бостирма чок тикиш учун мослама	
3.3	Материал бўлаги қўйиб бир йўла қирқимларини буклаб тикиш мосламаси	

Давоми

3.4	Олинмаган белбор, погонлар, хлястичларни тикиш мосламаси	
3.5	Буюмга планкалар, обтачкалар, манжетлар, белборлар ва бошқа деталларни тикиш мосламаси	
3.6	Кант тикиш мосламаси	
3.7	Қирқма чўнтакларда бурма ҳосил қилиш мосламаси	

Гуруҳлар ва кичик гу- руҳлар	Мосламалар	Чокларнинг асосий хиллари схемаси
4	Қирғимларни тикиш мосламаси	
5	Петлаларни йўрмаш, тутма, илтак ва бошқа фурнитураларни чатиш мосламалари	
6	Тикув машиналари учун бошқа мосламалар	

I гуруҳи — йўналтирувчи мосламалар: чеклагич линейкалар, деталларни улаш ва деталь четларини қайирмай туриб, баҳяқатор тушириш тепкилари.

II гуруҳи — бир детални иккинчидеталга уламай туриб, деталь четини қайириш мосламалари.

III гуруҳи — рулондан парча-парча материал тарзида етказиб туриладиган икки ёки ундан кўп детални четини букмай улаш, бир ёки бир неча деталь четини букиб улаш мосламалари.

IV гуруҳи — очиқ қирқимлардан мағиз чок ҳосил қилиш мосламалари.

V гуруҳи — фурнитурани тутиб туриш учун яримавтомат машиналарга мўлжалланган мосламалар.

VI гуруҳи — ишчиларнинг меҳнат шароитини яхшилашга қаратилган мослама ва қурилмалар.

21-жадвалда мосламалар ёрдамида бажариладиган чокларнинг схемалари келтирилган.

24-§. МАШИНАДА БАЖАРИЛАДИГАН ИШЛАР УЧУН ТЕХНИК ШАРТЛАР

Машинада бажариладиган операцияларнинг кўпи қўлда бажариладиган шундай операциялар каби аталади. Масалан, тугма чапиш петлани машинада йўрмаш ва ҳоказо. Шу билан бирга машинада бажариладиган операцияларнинг кўпчилиги ўзига хос ном билан аталади (22-жадвал)

Эркаклар, аёллар ва болаларнинг ич ҳамда снгил кийимларини тикишда бажариладиган машина ишларида қуйидаги техник шартларни бажариш лозим.

1. Барча ички баҳяқаторлар авра газламаси рангидаги иплар билан тикилади.

2. Ипларнинг номери, машина игналарининг номери ва баҳяқаторлардаги баҳяларнинг такрорланувчанлиги газламанинг қаллиғига ва ГОСТ га мувофиқ бажариладиган ишларнинг характериға мос бўлиши керак.

Ипли чоклардан ташқари, ультратовуш ва юқори частотали ток билан бажариладиган пайванд чоклар ҳам бўлади. Бундай чокларнинг сифати техник ҳужжатларда кўрсатиладиган аниқ операцияларни бажаришга қўйиладиган талабларга жавоб бериши зарур.

3. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларни тайёрлашда барча ташқи очиқ баҳяқаторлар, шунингдек петля ва пухталамалар ипак ип ёки синтетик иплар билан тикилади. Лавсан қўшилган зиғир толали газламалардан тикиладиган буюмлар учун 50 номерли пахта ип ишлатилади. Безак баҳяқаторлар ипининг ранги моделда

Операциялар	Операция характери	Ишлатилиш соҳаси
Бириктириб тикиш	Бир-бирига тенг ёки тахминан тенг бир ёки бир неча деталь четларини бир-бирига тўғри келтириб ип билан улаш	Ён ва елка қирқимларини, енгларнинг қирқимларини бахялаш ва ҳоказо
Улаш	Ҳар бир катталиқдаги икки ёки бир неча детални улаш	Қўймаларни адипга, қопқоқларни кийим олдига, манжетларни енгларга улаш ва ҳоказо
Ағдарма чок	Икки детални четидан улаб, ўнгига ағдариш	Қопқоқларни, ёқаларни бортларни, белбандларни ағдарма чоклаш ва ҳоказо.
Ўтқазиш	Икки детални овалсимон контур бўйича ип билан улаш	Енгларни ўмизга, остки ёқани ёқа ўмизига, енгларни ахлит бичилган кийимларда хиштакларни ўтқазиш
Бостириб тикиш	Бир детални иккинчиси устига қўйиб улаш учун баҳя тушириш; чокларнинг, бурмаларнинг бир томонга йўналган қўйимларини маҳкамлаш	Ён ва елка қирқимларини, кокетчаларни, қоплама чўнтакларни бостириб тикиш ва ҳоказо
Ёрибтикиш	Деталлардаги ҳар хил томонга йўналган чок ҳақини, тахлама ҳақини пухталаш учун баҳяқатор юритиш	Енглар, елкалар чокларини, юбка бўлакларини улаш чокларини, рўпара тахлама чокларини ёриб тикиш ва ҳоказо
Букиб тикиш	Деталь ва буюмнинг қайрилган зийини, тахламалар, витечкалар, тахламачаларни маҳкамлаш учун баҳяқатор тушириш	Ип газламадан тикиладиган кийимларда мағизларнинг ички четларини, қўйлак этакларини ва енг учларини, юбка билан кийиладиган блузкаларнинг этагини букиб тикиш

Давоми

Мағиз қўйиш	Деталь четини безаш ёки қирқимларни титилишдан асраш учун деталь қирқимларини ёки чокларни асосий материал ҳамда бошқа материалдан қирқиб олинган бўлак билан ишлаш	Енгил кийимда енг ва ёқа ўмизларини, бортлар ҳамда бошқа қирқимларни ишлаш; уст кийим адипчарининг ички четларини, чокларнинг қирқимларини ва этакларини ишлаш
Қавиш	Бир-бирининг устига қўйилган икки ёки ундан ортиқ детални ёки материал қаватларини тургун, эластик қилиш ёки безаш мақсадида айрим участкалари ёки бутун юзаси бўйлаб яширин ёки икки томонга ўтадиган баҳялар билан улаш	Уст кийимда адип қайтармаларини, ёқани, курткаларда айрим деталларни ёкин уларнинг қисмларини, иситувчи қатламни астар билан қўшиб қавиш
Деталь қирқимини кесиш	Қирқимини тигилишдан асраш ёки уни безаш мақсадида машинада ёки махсус мослама ёрдамида деталь четини шаклдор қилиб кесиш	Крепдешин типдаги газламалардан тикиладиган буюмларнинг бириктириш чоклари қирқимларини кесиш, замшадан тикиладиган кийимлар деталлари четини безаш
Букиб тикиш, зийини кўклаш, букиб кўклаш, кўклаб улаш, бириктириб улаш, чатиш	Операцияларнинг характери ва вазифаси кўлда бажариладиган ишларда кўрсатилганга ўхшайди (97,98-бетларга қаранг). Операциялар махсус машиналарда бажарилади	

кўрсатилади. Барча ички баҳяқаторлар ипининг ранги асосий газлама рангига мос келиши керак.

4. Безак баҳяқаторлардаги устки ишларнинг учлари тескари томонга чиқарилиб, тугиб қўйилади ёки 3-4 қавиқ билан қўлда пухталанади.

5. Чоклаш машинасида бажариладиган барча ички баҳяқаторларнинг учлари (масалан, ён, елка қирқимларини, енг деталларини бириктириб тикишда) узунлиги 0,7-1 см ли тескари қўш баҳяқатор билан пухталанади, махсус машиналарда ишланганда тескари баҳяқаторнинг узунлиги 1,5-2 см олинади.

6. Берк чизиқ бўйича баҳяқатор туширишда (чунончи, енгларни ўтқозишда, кийим этагини қайириб тикишда) чокларнинг учларидаги баҳяқаторлар бир-бирига камида 1,5-2 см кириб туриши даркор.

7. Чокларнинг эни 8-16-жадвалларда кўрсатилган ўлчамларга мос бўлиши лозим.

8. Деталларни бириктириб тикиш, кийим этагини босиш, безак баҳяқаторлар тушириш операциялари йўналтирувчи линейкалар ёрдамида бажарилади. Шаклдор безак баҳяқаторларнинг чизиқлари андазалар бўйича белгиланади.

9. Бири тўғри қирқимли, иккинчиси қия қирқимли икки детални улашда қия қирқимли деталь газлама суртичга пастдан, тўғри қирқимли деталь эса — юқоридан қўйилади.

10. Ҳар хил қалинликдаги газламалардан бичилган икки детални улашда қалин деталь пастга қўйилиши керак.

11. Икки деталдан бирида солқи ҳосил қилиб улашда, солқи ҳосил қилинадиган деталь пастга, газлама суртич устига қўйилади.

12. Очиқ чокларнинг барча қирқимларига ишлов берилиши зарур.

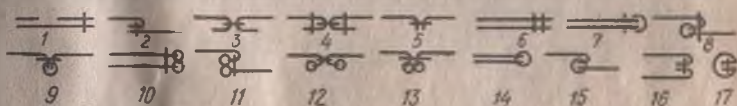
Очиқ чоклар деталларининг қирқимлари пахта ип, синтетик ип ёки йигирилган ип билан йўрмалади; улар бума чок ёки қўш чок билан ишланади;

Химиявий толали газлама ва материаллардан тикиладиган кийимларнинг баданга тегмайдиган чоклари ҳамда деталларининг қирқимлари газламани юмшатиб улайдиган машинада ишланади. Титилмайдиган газлама ва материаллардан тикиладиган кийимларнинг қирқимлари синиқ баҳяли махсус мосламаларда ишланиши мумкин. Ўрилишлари бўшашиб кетмайдиган трикотаж полотнодан тикиладиган буюмларда ҳалқа устунлари бўйлаб ёки улардан 45 қия жойлашган чокларнинг қирқимлари йўрмалмаса ҳам бўлади. Енгил кийим чоклари қирқимларини йўрмаш ипларининг ранги газлама рангига яқин бўлиши керак, оч рангли газламаларда оч рангли ва оқ иплар ишлатилади;

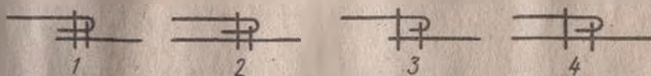
гулида оқ ранг бўлган гулдор ҳамда босма гулли ип газла-
лардан тикилган буюмларнинг қирқимлари оқ ип билан йўр-
малиши мумкин.

ТАКРОРЛАШ УЧУН САВОЛЛАР

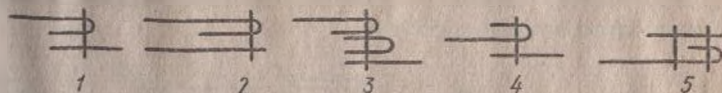
1. Тикувчилик буюмлари деталларини улашнинг қандай хилларини биласиз?
2. Машинада бажариладиган ишлар учун иш ўрнини ташкил қилиш ҳақида гапириб беринг.
3. Тикув машиналарининг қандай турларини биласиз?
4. Махсус ишларга мўлжалланган машиналардан фойдаланишга мисоллар келтиринг.
5. Ҳосил бўлиш усули ва ҳосил қилишда қатнашадиган ипларнинг сонига қараб машина бахяларининг қандай хиллари бўлади
6. Кичик механизация мосламаларининг асосий группаларини санаб беринг. Тикувчилик буюмлари тайёрлашда кичик механизация восита-
ларининг қандай аҳамияти бор?
7. Вазифасига кўра чоклар қандай турларга ажратилади?
8. Газламаларни улаш усули бўйича чокларнинг қандай хилларини биласиз?
9. Тахламаларнинг қандай турларини биласиз?
10. Бириктирма чоклар схемалари бўйича (1-17) чоклар расмини чизинг. Улардан фойдаланишга мисоллар келтиринг ва уларни бажаришга қўйиладиган техник шартларни кўрсатинг.



11. Бостирма чоклар схемалари бўйича (1-4) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эниши кўрсатинг.



12. Битта берк қирқимли бостирма чоклар схемаси бўйича (1-5) чок-
лар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб
беринг. Чокларнинг эниши кўрсатинг.



13. Очиқ қирқимли қўйма чоклар схемалари бўйича (1-6) чоклар

кўрсатилади. Барча ички баҳяқаторлар ипининг ранги асосий газлама рангига мос келиши керак.

4. Безак баҳяқаторлардаги устки ишларнинг учлари тескари томонга чиқарилиб, туғиб қўйилади ёки 3-4 қавиқ билан қўлда пухталанади.

5. Чоклаш машинасида бажариладиган барча ички баҳяқаторларнинг учлари (масалан, ён, елка қирқимларини, енг деталларини бириктириб тикишда) узунлиги 0,7-1 см ли тескари қўш баҳяқатор билан пухталанади, махсус машиналарда ишланганда тескари баҳяқаторнинг узунлиги 1,5-2 см олинади.

6. Берк чизиқ бўйича баҳяқатор туширишда (чунончи, енгларни ўтқозишда, кийим этагини қайириб тикишда) чокларнинг учларидаги баҳяқаторлар бир-бирига камида 1,5-2 см кириб туриши даркор.

7. Чокларнинг эни 8-16-жадвалларда кўрсатилган ўлчамларга мос бўлиши лозим.

8. Деталларни бириктириб тикиш, кийим этагини босиш, безак баҳяқаторлар тушириш операциялари йўвалтирувчи линейкалар ёрдамида бажарилади. Шаклдор безак баҳяқаторларнинг чизиқлари андазалар бўйича белгиланади.

9. Бири тўғри қирқимли, иккинчиси қия қирқимли икки детални улашда қия қирқимли деталь газлама суртичга пастдан, тўғри қирқимли деталь эса — юқоридан қўйилади.

10. Ҳар хил қалинликдаги газламалардан бичилган икки детални улашда қалин деталь пастга қўйилиши керак.

11. Икки деталдан бирида солқи ҳосил қилиб улашда, солқи ҳосил қилинадиган деталь пастга, газлама суртич устига қўйилади.

12. Очиқ чокларнинг барча қирқимларига ишлов берилиши зарур.

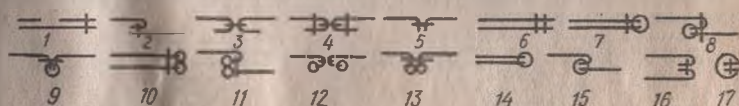
Очиқ чоклар деталларининг қирқимлари пахта ип, синтетик ип ёки йигирилган ип билан йўрмалади; улар бума чок ёки қўш чок билан ишланади.

Химиявий толали газлама ва материаллардан тикиладиган кийимларнинг баданга тегмайдиган чоклари ҳамда деталларининг қирқимлари газламани юмшатиб улайдиган машинада ишланади. Титилмайдиган газлама ва материаллардан тикиладиган кийимларнинг қирқимлари синиқ баҳяли махсус мосламаларда ишланиши мумкин. Урилишлари бўшашиб кетмайдиган трикотаж полотнодан тикиладиган буюмларда ҳалқа устунлари бўйлаб ёки улардан 45 қия жойлашган чокларнинг қирқимлари йўрмалмаса ҳам бўлади. Енгил кийим чоклари қирқимларини йўрмаш ишларининг ранги газлама рангига яқин бўлиши керак, оч рангли газламаларда оч рангли ва оқ иплар ишлатилади;

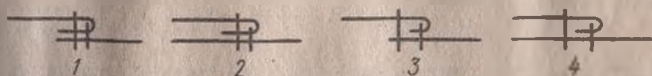
гулида оқ ранг бўлган гулдор ҳамда босма гулли ип газлама-лардан тикилган буюмларнинг қирқимлари оқ ип билан йўр-малиши мумкин.

ТАКРОРЛАШ УЧУН САВОЛЛАР

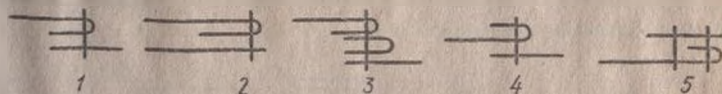
1. Тикувчилик буюмлари деталларини улашнинг қандай хилларини биласиз?
2. Машинада бажариладиган ишлар учун иш ўрнини ташкил қилиш ҳақида гапириб беринг.
3. Тикув машиналарининг қандай турларини биласиз?
4. Махсус ишларга мўлжалланган машиналардан фойдаланишга мисоллар келтиринг.
5. Ҳосил бўлиш усули ва ҳосил қилишда қатнашадиган ипларнинг сонига қараб машина бахаларининг қандай хиллари бўлади
6. Кичик механизация мосламаларининг асосий группаларини санаб беринг. Тикувчилик буюмлари тайёрлашда кичик механизация восита-ларининг қандай аҳамияти бор?
7. Вазифасига кўра чоклар қандай турларга ажратилади?
8. Газламаларни улаш усули бўйича чокларнинг қандай хилларини биласиз?
9. Тахламаларнинг қандай турларини биласиз?
10. Бириктирма чоклар схемалари бўйича (1-17) чоклар расмини чизинг. Улардан фойдаланишга мисоллар келтиринг ва уларни бажаришга қўйиладиган техник шартларни кўрсатинг.



11. Бостирма чоклар схемалари бўйича (1-4) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.

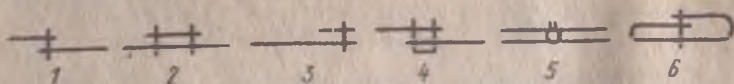


12. Битта берк қирқимли бостирма чоклар схемаси бўйича (1-5) чок-лар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.

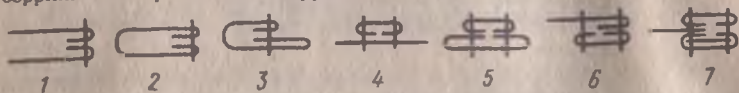


13. Очиқ қирқимли қўйма чоклар схемалари бўйича (1-6) чоклар

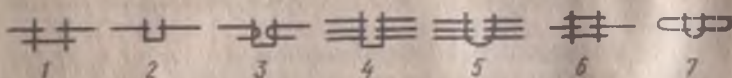
расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



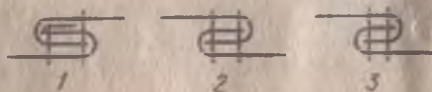
14. Берк қирқимли қўйма чоклар схемалари бўйича (1-7) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



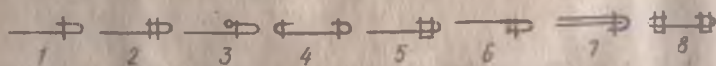
15. Туташтирма чоклар схемалари бўйича (1-7) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



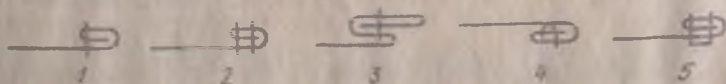
16. Ички чок ва қулф чок схемалари бўйича (1-3) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



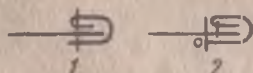
17. Очиқ қирқимли букма чок схемалари бўйича (1-8) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



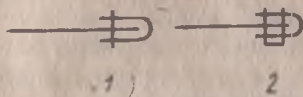
18. Берк қирқимли букма чок схемалари бўйича (1-5) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



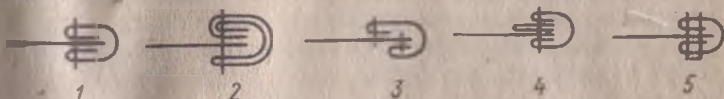
19. Битта берк қирқимли мағиз чок схемалари бўйича (1-2) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



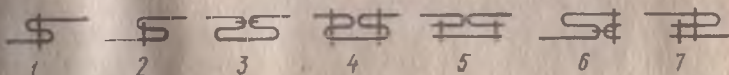
20. Очиқ қирқимли мағиз чок схемалари бўйича (1-2) V чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



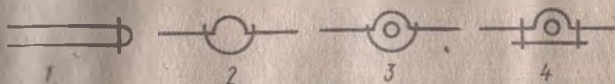
21. Берк қирқимли мағиз чок схемалар бўйича (1-5) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



22. Безак чок ва тахламалар схемалари бўйича (1-7) чоклар расмини чизинг. Уларнинг ишлатилиши ва бажарилишини гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



23. Бўртма чоклар схемалари бўйича (1-4) чоклар расмини чизинг. Уларнинг бажарилиши ва ишлатилиши гапириб беринг. Чокларнинг эини кўрсатинг.



4 - б о б. ТИКУВЧИЛИК БУЮМЛАРИНИ НАМЛАБ-ИСИТИБ ИШЛАШ

Тикувчилик буюмларини намлаб-иситиб ишлаш деганда деталь ёки буюмни махсус жиҳозлар ёрдамида намлик, иссиқлик ва босим билан махсус ишлаш тушунилади. Кийим тикишда намлаб-иситиб ишлаш жами ишнинг тахминан 15-25 ни ташкил этади.

Намлаб-иситиб ишлаш кийимларни ишлаш жараёнида (тикиш жараёнида) ва тайёр буюмни пардозлашда (узил-кесил) бажарилиши мумкин.

Буюмларнинг сифати ва ташқи кўриниши кўп жиҳатдан тикиш жараёнидаги ҳамда узил-кесил пардозлашдаги намлаб-иситиб ишлашга боғлиқ бўлади. Намлаб-иситиб ишлашдан асосий мақсад буюм деталларига ҳажмий-фазовий шакл бериш ва ҳар хил чокларни ишлаш, узил-кесил пардозлаш, деталларни елим билан бириктиришдан иборат.

Намлаб-иситиб ишлаш жараёнида газламага намлик, иссиқлик ва босим билан таъсир қилинади. Намлаб-иситиб ишлаш жараёни уч босқичдан иборат: 1) толаларни намлик ва иссиқлик билан юмшатиш; 2) босим билан маълум шакл бериш; 3) иссиқлик ва босим ёрдамида намликни кетказиш ва шаклини мустаҳкамлаш. Намлаб-иситиб ишлаш жараёнлари дазмоллаш, пресслаш ва буғлаш жараёнларга бўлинади. Газлама ипларининг ўрилиш-зичлигига қараб намлаб-иситиб ишлаш жараёни уларга ҳар хил таъсир қилади.

Намлаб-иситиб ишлашда қўлланиладиган жиҳозлар электр, электр-буғ ва буғ билан қиздирилиши мумкин.

Газлама ва материалларни намлаб-иситиб ишлаш режимлари қўлланиладиган жиҳозларга боғлиқ бўлиб, 19-жадвалда келтирилган. Жадвалда келтирилган маълумотлар лавсанли жун газламалар учун дазмол ёки прессни таъсир эттириб туриш вақти чокнинг 0,5 м узунлигига, бошқа ҳолларда эса 0,25 м узунлигига мўлжалланган.

Лавсанли газламалар учун дазмолланадиган сиртни қиздириш температураси газламаларнинг термофиксациясини ҳисобга олиб берилган. Агар дазмолматомат ишлатиладиган бўлса, дазмолланадиган сиртни қиздириш температураси 5-10° С оширилиши мумкин. Дазмоллаш операцияларида 2,4-6 кг массали дазмоллар ишлатилади.

25- §. НАМЛАБ-ИСИТИБ ИШЛАШ ЖИҲОЗЛАРИ ВА МОСЛАМАЛАРИ

Кийим тикишдаги асосий намлаб-иситиб ишлаш жиҳозлари ва мосламаларига дазмол, дазмоллаш столи, пресслар, ҳаво-буғ манекенлари, дазмоллар ва ҳар хил қолиплар киради.

Намлаб-иситиб ишлашда фойдаланиладиган дазмоллаш столлари, пресслар, дазмоллар ва бошқа жиҳозлар: электр, электр-буғ, буғ билан қиздирилиши мумкин.

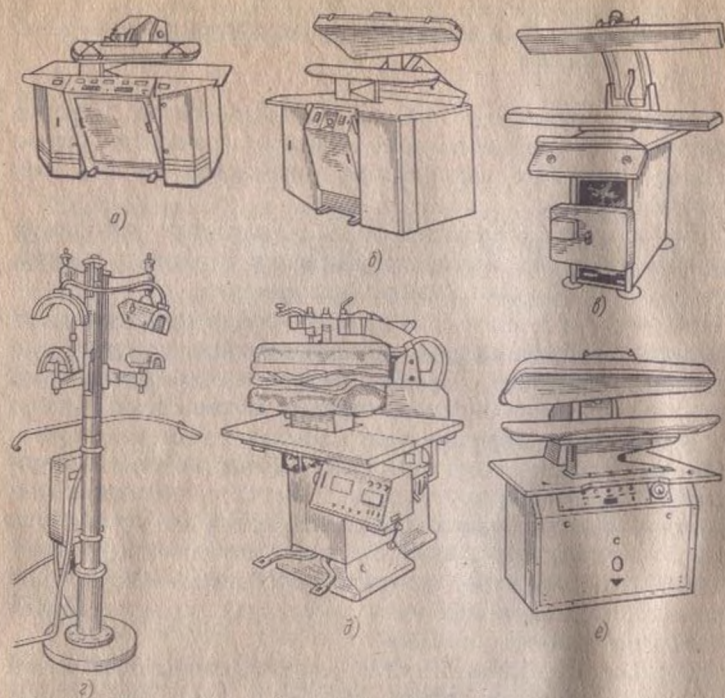
Пресслар (162- расм а, е) намлаб-иситиб ишлашдаги энг сермехнат операцияларни механизациялаштиришга, иш унумини оширишга, ишлов сифатини яхшилашга ва ~~иш~~чилар меҳнатини енгиллаштиришга имкон беради.

Пресслар бир-биридан юритмасининг типи, пресслаш кучи ва ёстиқларининг хили билан фарқ қилади. Прессларнинг юритмалари механик, электр, пневматик ва гидравлик бўлиши мумкин. Механик юритмали прессларда пресснинг ёстиқларини очиб-ёпадиган механизмлар электр двигателдан, пневматик юритмали прессларда -сиқиқ ҳаво ёрдамида, гидравлик юритмали прессларда эса цилиндрдаги мой босими ёрдамида ишлайди.

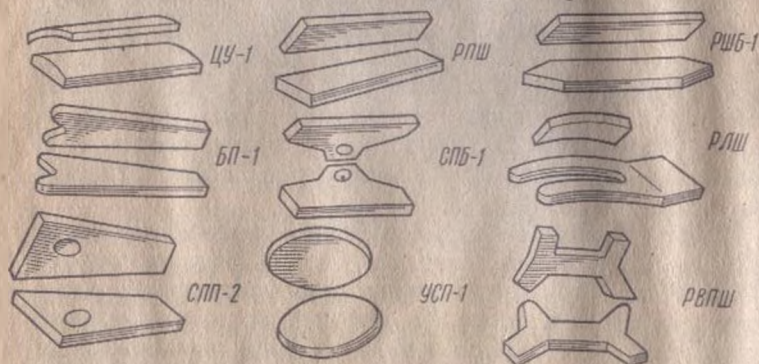
Брча пресслар иккита ишга тушириш кнопоксини босиб ишга солинади. Ёстиқларни қиздириш учун буғдан ёки электр қиздириш элементлари: спиралсимон, найчали (ТЭН) ва ярим ўтказгичли элементлардан фойдаланилади.

Ҳозирги вақтда тикувчилик саноатида электр-буғ пресслари кенг қўлланмоқда. Уларда иссиқлик буғ ва электрдан келади. Буғ ишланадиган деталларни намлайди, электр эса зарур температурани таъминлайди. Кийимларга қолдиқ намлик вакуум усулида сўриладиган электр-буғ прессларида ишлов берганда намлаб-иситиб ишлаш сифати анча ошади. Электр қиздиргичли дазмоллаш прессларида дастаки ёки автоматик дурагичлар бўлади.

Пресс ёстиқларининг температураси ишланадиган газламага қараб ўрнатилади. Агар газлама таркибида ҳар хил тодалар бўлса, ёстиқнинг температураси иссиққа энг сезгир толага мослаб ўрнатилади. Ҳар бир прессда иккита: устки ва остки ёстиқ бўлади. Устки кийим тикишда қўлланиладиган ёстиқнинг шакли бажариладиган операцияга боғлиқ (163-расм). Қуйида эркаклар уст кийими тикишда фойдаланиладиган пресс ёстиқларининг асосий характеристикалари келтирилган.



162-расм. Пресслар.

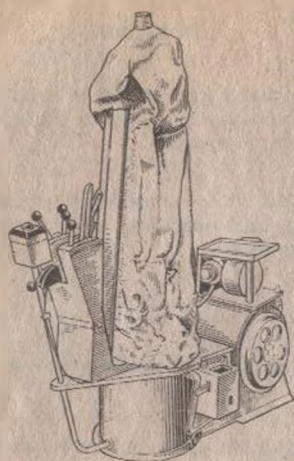


163-расм. Пресс ёстиқлари.

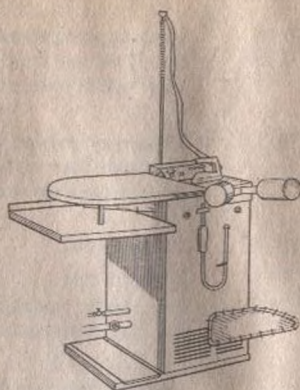
Маркаси

Вазифаси

СПБ-1	Пиджак кўкрагида қавариқлик ҳосил қилиш ва кийим олд бўлағини борт қотирмасига улаш мақсадида пиджак олди четларини дазмоллаб хириштириш
СПБ-7	Пальто кўкрагида қавариқлик ҳосил қилиш ва пальто олд бўлағини борт қотирмасига улаш мақсадида пальто олди четларини дазмоллаб хириштириш
СПП-2л	Шунинг ўзи
СПП-2п	Шунинг ўзи
РЛШ-2	Енг тирсак чокларини бир томонга ётқизиб дазмоллаш ёки ёриб дазмоллаш
РПБ-1	Пиджак бортларидаги ағдарма чокларни ёриб дазмоллаш
РПБ-2	Пальто бортларидаги йўрмаш чокларини ёриб дазмоллаш
РППШ-1	Пальто орт бўлагидаги ўрта чокни, ён чокларни, тахламаларни, белбор чокларини ва бошқа чокларни ёриб дазмоллаш
РППШ-2	Пиджак орқасидаги ўрта чок ва ён чокларни ёриб дазмоллаш
ЦУ-1	Бортлар, адип қайтармалари, ёқа ва этапни пресслаш
УСП-1	Шим бели, адип қайтармалари, ёқа ва чўнтакларни пресслаш
РВПШ-2	Пиджакнинг остки ёқасини ўтқазиб чокларини ва елка чокларини ёриб дазмоллаш
РВПШ-3	Пальтонинг остки ёқасини ўтқазиб чокларини ва елка чокларини ёриб дазмоллаш
БП-1	Шим зийларини пресслаш
ОВП	Пальто аврасини астарга улашдан олдин аврани пресслаш
ОВП-2	Пиджак аврасини астарига улашдан олдин аврани пресслаш
ПУ-1	Тутри узун чокларни ёриб дазмоллаш
ПУ-2	Борт четлари, адип қайтармалари, этап, хлястак ва паталарни пресслаш



164-расм. Буғ-ҳаво манекени.



165-расм. СУ-ОК дазмоллаш столи.

Пресслаш кучига қараб пресслар оғир, ўртача ва енгил прессларга бўлинади, вазифасига кўра-универсаль (ППУ-1,с -313, ПЛПУ, ППУ ва ҳ.к.) ва махсус (айрим деталларга ишлов бериш учун) хилларга бўлинади.

Аёл ва болаларнинг енгил кийимлари ҳамда ич кийимлар тикишда деталларнинг четларини (тақилма қопқоқлари, тақилмалар, қоплама чўнтаклар) қайириш учун ҳам столга ўрнатиладиган фальцпресслар ишлатилади.

Бу жиҳозлар марказлаштирилган қозонхоналардан ёки группавий буғ генераторларидан буғ билан таъминланади. Буғ ишланадиган деталь ва буюмларни буғлаш, прессларнинг пастки ёстиқларини, дазмоллаш столларидаги дазмоллаш плиталарини қиздириш учун хизмат қилади. Прессларнинг устки ёстиқлари электр билан қиздирилади. Устки ёстиқларнинг қизиш температураси 80-200° С чегарасида ростлаб турилади. Айтиб ўтилган прессларда автоматик қурилма бўлиб, намлаб-иситиб ишлаш режимларини, яъни буғлаш,пресслаш ва ишланаётган деталдан буғни сўриб олиш давомийлигини назорат қилиб туришга имкон беради.

Махсус жиҳозлар группасига қуйидагилар киради: енглар ўмизидagi солқини дазмоллаб кириштириш учун пневматик юритмали СПР-1, СПР-2, СПР-3 маркали пнев

матик пресслар; енглар ўмизидаги солқини дазмоллаб кириштириш учун гидравлик юритмали СПРГ-1, СПРГ-2, СПРГ-3 пресслари; эркаклар кўйлаги ёқасини дазмоллайдиган ПВ-1 пресси; эркаклар кўйлаги манжетини дазмоллайдиган ПМ-1 пресси; эркаклар пальтоси бортига шакл бериб ишлайдиган ГПКС-П, ГПКС-Л пресси; эркаклар пальтоси бортига шакл берувчи БФС пресси; эркаклар кўйлагини намлаб-иситиб ишлаш пресси; эркаклар кўйлаги ёқаси ва манжетига ишлов бериш пресси; уст кийимлар деталларини қоплаш қурилмаси ва ҳ.к.

Буюмларни буғлаш ишлари буғлагич прессларда буғлаш аппаратлари ва буғ-ҳаво манекенлари ёрдамида бажарилади.

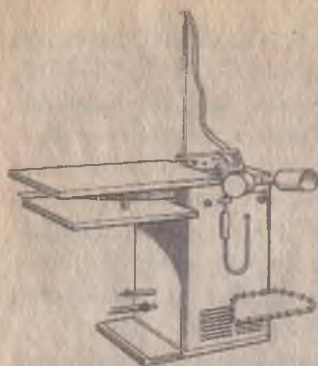
Буғлагич-пресснинг оддий прессдан фарқи шундаки, пресс ишлаётган вақтда ёстиқлар ишланадиган детални қаттиқ қисиб турмайди, устки ёстиқ; буғ билан қизийди ва буғ чиқиб кетиши учун бир неча тешиги бўлади.

Ҳозирги вақтда кичик корхоналарда буғлагич пресс билан бир қаторда ОАГ-2 буғлаш аппарати ҳам ишлатилмоқда. Бу аппарат буғ ёрдамида тайёр кийимлардаги ялтироқ доғларни кетказди.

Буғ-ҳаво манекени (164-расм) елкали кийимларни узил-кесил намлаб-иситиб ишлаш учун мўлжалланган. Манекен вентилятор, асосдан ва иссиққа чидамли газламадан маълум ўлчамли гавда шаклида тикилган ғилоф кийдирилган асосдан иборат.

Тайёр буюм манеканга кийдирилади, текисланади, четлари махсус қисқичлар билан маҳкамланади ва вентилятор ишга туширилади. Вентилятор ҳаво ҳайдаб, кийимдаги барча буришш, бурмаларни тўғрилайди. Шундан кейин қизиган буғ ва ҳаво юборилади: буғ кийимни буғлайди, ҳаво эса кийимни тўғрилانган ҳолатда қуритади.

Дазмоллаш столлари (дазмол билан ва дазмолларсиз), турли маркаларда ишлаб чиқарилади; дазмоллаш столи ишлов бериладиган буюмга қараб тўғри тўртбурчак шаклидаги ҳар хил ўлчамли плитадан иборат: плита 110°С гача буғ билан қиздирилади ва унда ҳаво-сўғич бор; СУ-В аёллар ва болалар кўйлагини намлаб-иситиб ишлаш учун мўлжалланган; СУ-М (механик дазмолли) плита турли буюмларни намлаб-иситиб ишлаш учун мўлжалланган; СУ-ОК (УПП-3М электр-буғ дазмолли) плита эркаклар кос-



166-рasm. СУ-ОП дазмоллаш
столи.



167-рasm. СУ-ТПЛ дазмоллаш
столи.

тюмини намлаб-иситиш ишлаш учун; СУ-ОП пальтоларни намлаб-иситиш учун (166-рasm); СУ-1Пл кўйлакларни намлаб-иситиш учун мўлжалланган; (167- рasm); “Паннония” фирмаси столи; енглар ўмиздаги солқин дазмоллаб кириштириш учун гидравлик юритмали СПРГ-1, СПРГ-2, СПРГ-3 маркали гидравлик пресслар.

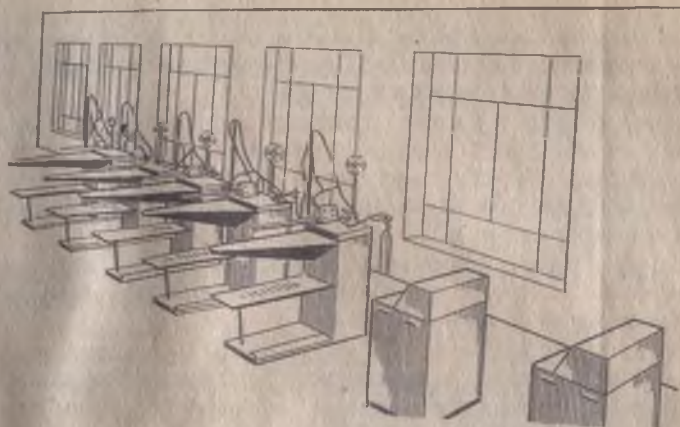
Дазмоллаш столи дазмоллаш линиясининг таркибий қисми бўлиши мумкин.

Л1-СУ линияси (168- рasm) енгил кийимларни намлаб-иситиб ишлашга мўлжалланган. Унда СП-1Пл дазмоллаш столидан ташқари, УП-13М буғ қурилмаси, буғ ва вакуум йўллари, ВК-1 маркали катионит сув юмшаткич ва УВГ-1 вакуум қурилмаси бор.

Дазмоллаш линияси 4 . . . 6 дазмоллаш столи ва саноат буғини берадиган қурилмалар билан комплексланади. СУ-1Пл дазмоллаш столи УП-13М буғ қурилмасидан ҳам буғ олиши мумкин.

Асосий ёстиқ пайванд конструкцияли бўлиб, амортизация қопламасига эга, электр билан қиздирилади. Ёстиқнинг марказлаштирилган буғ сургичга улаш учун мўлжалланган қурилмаси бор. Қўшимча ёстиқ ҳам пайвандлаб ясалган. У енгларни ва елка чокларини дазмоллаш учун ишлатилади.

Ишланадиган кийимларнинг пастки қисмларини тутиб туриш учун мўлжалланган столча устига техник газлама қопланган букик найчалардан тайёрланади.



168-расм. Дазмоллаш линияси.

СУ-1Пл ДАЗМОЛЛАШ СТОЛИНИНГ ТЕХНИК ТАВСИФИ

Сменадаги иш унуми, дона буюм	200 тагача
Дазмолнинг тили	электр-бур УШП
Дазмолдаги қиздириш элементининг қуввати, Вт ...	1000
Дазмол температурасини ростлаш чегараси, 0°C ...	120-240
Бур олиш усули	марказлаштирилган
Бур босими, МПа (кгк/см^2)	0,5 (5)
Бур сарфи, кг/соат	3 гача
Ёстиқни қиздириш усули	электр токи
Ёстиқнинг қизиш температураси, 0°C	100 гача
Сургич тили	вакуумли
Ёстиқдаги қиздириш элементининг қуввати, Вт ...	400
Столнинг қуввати, Вт	1,4
Габарит ўлчамлари, мм:	
узунлиги	1400
эни	490
баландлиги	1800
Ёстиқда тургандаги баландлиги, мм	860
Массаси, кг	115
Хизмат кўрсатувчилар сони	2

* $1 \text{ кгк/см}^2 = 9,80665 \cdot 10^4 \text{ Па} = 0,1 \text{ МПа}$.

УПП маркали электр-буғ дазмолли дазмоллаш столининг асосий иш органи ҳисобланади. Дазмол тагининг температураси терморегулятор билан ростланади.

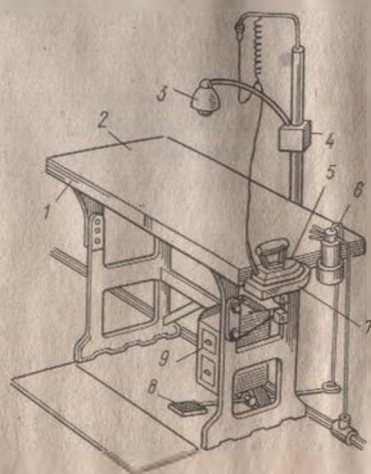
Дазмоллаш столининг иш принципи қуйидагича. Дазмол тармоққа уланганда, кучланиш келганлигини билдирувчи лампочка ёнади. Кейин дазмоллаш ёстиғига қўйилади. Дазмоллаш билан бир вақтда кийим ёстиқ орқали келадиған буғ билан намлаб турилади.

Вакуум-сўргич тепкисини босганда (стол марказлаштирилган сўриш қурилмасига уланганда) вакуум қопқоғи очилади ва кийим қурийди.

Автоматик УП-13М буғ қурилмаси СУ-1Пл дазмоллаш столларини буғ билан таъминлайди. Қурилмадан буғ ишлаб чиқарадиган марказлаштирилган қурилмаси бўлмаган тикувчилик корхоналарида фойдаланилади.

УПГ-1 вакуум қурилмаси дазмоллаш жиҳозлари гуруҳини (10...12 жиҳозни) марказлаштирилган усулда вакуум-сўргич билан таъминлашга мўлжалланган. Вакуум-сўргич чала фабрикаларни намлаш ва намини кетказиш учун зарур.

Намлаб-иситиб ишлаш учун махсус жиҳозланган столдан фойдаланилади (169- расм). Қопқоқ 1 ли стол тахтаси 2 га мовут ёки парусина қопланиб, устига резина асосли махсус қопип, эгилувчан шлангли ёриткич 3, терморегулятор релеси 4 ва электр дазмол виключатели ўрнатилади. Стол тахтасининг ёнига дазмол 5 қўйиладиган асбест прокладка 7



169-расм. Дазмоллаш столи

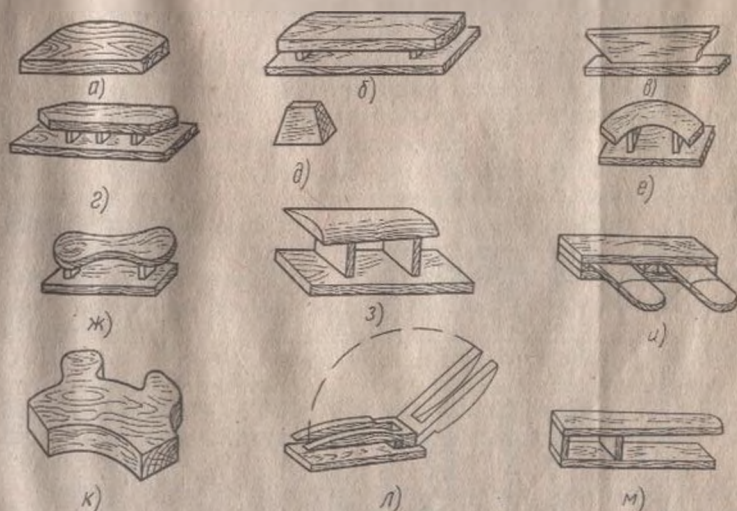
ли таглик, пульверизатор 6, иккита тортма 9 ўрнатилади. Столнинг катта-кичиклиги дазмолланадиган деталларнинг ўлчамига мос бўлиши лозим.

Стол остига компрессордан ишлайдиган пульверизаторни ишга тушириш тепкиси 8 ўрнатилган. Стол олдида полга резина пойандоз ташлаб қўйилади.

Ишланаётган буюмларни осиб қўйиш учун дазмоллаш столи ёнида кўчма кронштейнлар ҳам бўлиши мумкин.

Дазмоллар тайёрлаш жараёнида ҳам, узил-кесил пардоз бериш жараёнида ҳам буюмни намлаб-иситиб ишлаш учун қўлланилади.

Қиздириш усулига қараб дазмоллар буғ, электр ва буғ-электр дазмолларга бўлинади. Тикувчилик саноатида ~~пластикасимон~~ ёки спиралсимон қиздириш элементлари бор электр дазмоллар кенг тарқалган. Намлаб-иситиб ишлашда температура режимида риоя қилиш мақсадида терморегуляторли дазмоллар ишлатилади. Ҳозирги вақтда ҳар хил материал ва газламалардан кийим тикишда саноатда спирал-~~вай~~чали қиздириш элементларидан кенг фойдаланилади. ~~Най~~чали қиздириш элементи дазмолнинг дазмоллаш сирти 100-250⁰С гача бир меъёрда ва тез қизишини таъминлайди. Дазмолга терморегулятор ўрнатилганда эса керакли температура бир хилда сақланади. Ҳар хил операцияларни ба-



170-расм. Қолиплар.

23 - жадвал. Дазмоллар тавсифи

Жиҳозлар. Тайёрловчи корхона	Маркаси	Қиздириш харрати, С	Белгилан- ган қуввати, кВт	Буг сарфи, кг/соат	Қизил вақти, мин	Ўлчамлари, мм			Мас- саси, кг
						узуң- лиги	эни	баланд- лиги	
Электр-буг дазмоли	УТП-3М	100...240	1	3	10	240	125	153	3
Орлов машинасозлик заводи	УТП-5М	100...240	1	3	10	240	125	153	5
	УТП-2ЭП	100...240	1	3	10	240	125	153	2
	CS-392	100...240	1	2	10	215	128	160	3
Электр-буг дазмоли "Паннония" (ВХР)									
Электр-буг дазмоли "Паннония" (ВХР)	CS-395/1	150	—	3	15	245	64	160	3
	CS-395/2	150	—	3	15	245	64	160	5

жариш учун бир-биридан вазни, ўлчамлари ва қуввати билан фарқ қиладиган дазмоллар ишлатилади.

Кўплаб ишлаб чиқаришда ва якка тартибда кийим тиктиришда ишлатиладиган дазмоллар характеристикаси 23-жадвалда келтирилган.

Декатирлар газламани буғ билан ишлаб унинг сифатини яхшилаш - зичлаш, юмшатиш ҳамда тикиш ва кийим пайтида кир-шишига йўл қўймаслик учун ишлатилади.

Намлаб-иситиб ишлаш мосламалари. Намлаб-иситиб ишлашда меҳнат унумдорлигини ошириш ва буюмни ишлаш сифатини яхшилаш учун ҳар хил мосламалар: қолип, пульверизатор ва дазмолматолар қўлланилади.

Қолиплар кийимларни қўл билан дазмоллашда ишлатилади. Уларнинг шакли ва ўлчамлари бажариладиган ишлар характериға кўра ҳар хил бўлади. Энг кенг тарқалган қолиплар 170-расмда кўрсатилган. Қолиплар операциянинг характери ва ишлан-диган газламанинг қилиға мос келадиган мовут билан қопланади.

Газламани намлагичлар — пуркагичлар сувни водопровод тармоғидан ҳам, насосли махсус идишдан ҳам олади.

Дазмолматё юпка полотно газлама, фланель, пахмоқ ёки зиғир толала газламадан қилинади. Дазмолмато орқали дазмолланган кийим сирти куймайди ва ялтирмайди.

26-§. НАМЛАБ-ИСИТИБ ИШЛАШ ТАРТИБИ

Намлаб-иситиб ишлов беришға турли материаллар ҳар хил таъсир этади, у материалнинг толала таркибига, бурилиш даражасига, материалнинг ўрилишиға, ишлов бериладиган деталнинг қалинлигиға ва ҳ.к. га боғлиқ. Шунинг учун талаб қилинган сифатни таъминлаш, материал хоссасини сақлаш, иш унумини ошириш учун ишлов бериш тартибини тўғри танлаш ва унга риоя қилиш керак.

Намлаб-иситиб ишлаш тартиби деганда иш сифатини таъминловчи температура, намлик, уларнинг таъсир этиш давомийлиги ва босими ҳамда уларнинг ўзаро боғлиқлиги тушунилади.

Ишлов бериш жараёнини тезлаштиришға таъсир этувчилардан бири намлик, унинг миқдори материал туриға боғлиқ бўлиб, 20. . . 30% (сув билан намлашда) ва 3. . . 6% (буғ билан намланганда материал массасига нисбатан) ни ташкил этади.

Ортиқча намлик ишлов бериш вақтини узайтиради, иш унумини пасайтиради, сифатини ёмонлаштиради.

Материал ўз хоссасини ўзгартирмайдиган даражағача иситилади. Ҳарорат толанинг иссиқбардошлигиға боғлиқ,

24-жадвал. Материалларни электр қиздиргичли жиҳозларда намлаб-иситиб ишлашнинг чегаравий параметрлари

Материал	Пресслаш температура, С °		Пресслаш кучи, кПа	Дазмол массаси, кг	Ишлаш вақти, сек		Намлаш, материал массасига нисбатан % да
	прессда	дазмолда			прессда	дазмолда	
Костюмлик соф жун газлама	180	180	30-120	4-6	5-12	30	30
Костюмлик лавсанли ярим жун газлама	150	160	30	4-6	10-25	30	20-30
Костюмлик нитронли ярим жун газлама	150	160	30-50	4-6	10-15	40-60	20
Костюмлик лавсанли ва вискозали ярим жун газлама	140	150	30	4-6	15-30	40	20-30
Нотўқима ярим жун материал	140	160	20-30	4	15-20	25 ^{xxx}	Жуда кам
Нотўқима ип газлама материал	140	160	10-20	4	10-12	25 ^{xxx}	
Габардин типидagi пальтолик соф жун газлама	180	180	30-120	4-6	5-15	30	30
Соф жун драп	160	170	30-100	6-8	5-25	30	20-30
Ярим жун драп, нитронли сукно	160	160	30-50	6-8	10-15	35-45	20
Ярим жун драп, ип газлама ёки вискозали газлама	160	160	30-80	6-8	5-25	30	20-30
Поролонли қават газлама	140	—	50	—	30-45	—	20-30

Тукли газламалар (ратин, бобрик)	160	—	30-50	—	15-40	—	15-20
Кармен, Нинон (ПХР) арт типидagi сув юқтирмайдиган модда шимдирилган полиэфир газлама	150-160	160	30	4-6	10-15	60-65	Жуда кам
82460, T4065, ДРТ4085 (Япония) арт. типидagi сув юқтирмайдиган модда шимдирилган полиэфир газлама	120	120-130	30	4-6	5-10	60-65	
Ип газлама ва зигир толали газлама	140-160	190-200	15-100	6	10-45	30	20-30
Астарлик ип газлама ва вискозали газлама	140-160	160-180	15-100	4-6	10-45	30	20-30
Астарлик ацетат-вискозали газламалар	140	140	50	4-6	5	10-20	
Астарлик вискоза-капронли газлама	—	150-160	—	4-6	—	20-35	—

х 24-жадвалда буюмларни дазмоллатиш дазмоллашнинг энг юқори температураси кўрсатилган. Дазмолмат ишлатилганда температурани 5-100С кўтариш мумкин

xx 30 см узунликдаги чокни ёриб дазмоллаш вақти берилган.

xxx 50 см узунликдаги чокни ёриб дазмоллаш вақти берилган.

°C: жун учун - 130. . . 135, ип ва зиғиртолалимато учун - 120 гача, шойи — 150. . . 170, вискоза учун 120. . . 130, ацетат учун 95-100, полиэфир учун 160-170.

Йул қўйиладигандан ортиқча қиздириш мустақамликни пасайтиради ва рангини ўзгартиради, ҳатто материални емиради.

Дазмоллаш сиртининг буюмга тегиб туриш давомийлиги дазмолланаётган буюмнинг материалига ва қалинлигига боғлиқ. Асосий деформацияланиш бошланғич 2 секунд ичида кечади. Пресс ҳарорати вақт релеси билан ростланади, дазмол ҳарорати эса иш сифатига қараб ростланади.

Пресснинг босими материал хоссасига қараб ўрнатилади, ўртача (0,2-1) 10 Па олинади. Босимнинг ошиши доғ ҳосил қилиши мумкин.

Шаклни сақлаш учун намликни йўқотиш керак, яъни буюмлар иссиқ ҳаво ёки иссиқ буғ таъсирида қуриштилади, бунда нам суриб олинади, материалга иссиқ ҳаво пурқаб қуриштилади.

Иссиқ-намлик ишлови дазмоллаш (дазмол билан), пресслаш (пресс ёрдамида) ва буғлаш (буғ манекенлари ёрдамида) орқали бажарилади.

Иссиқдик-намлик ишлови бериш тартиби 24-26-жадвалларда келтирилган.

25-жадвал. Уст кийимлар тайёрлашда материалларни электр қиздиришчи жиҳозларда намлаб-иситиб ишлашнинг энг катта параметрлари

Материалларнинг номи	Пресслаш температураси, °C	Пресслаш кучи, кПа	Намлаб-иситиб ишлаш вақти, сек		
			буғлаш	пресслаш	суриш
Чий духоба	140	20-40	2-4	2-8	5-10
Полиамид ва полиэфир иплардан тўқилган, ўз шаклини йўқотмайдиган трикотаж полотно.	130-150	30-50	3-5	10-20	5-10
Трико типдаги костюмлик газлама	180	30-120	5	3-7	3-5
Ярим жун драп газламалар	180	30-100	5	3-7	3-5

Пиджак борти ва адип қайтармаларини пресслаш, пиджак олд бўлагига шакл бериш ва узил-кесил намлаб-иситиб ишлаш операцияларини тўқима материаллардан тикилган эркалар костюмларини "Гоффман" фирмасининг буғ прессларида ишлаш учун тавсия қилинган режимларда бажариш керак.

26 - жадвал Уст кийим тайёрлашда материалларни электр-буғ жиҳозларида намлаб-иситиб ишлашнинг энг катта параметрлари

Газламалар-нинг номи	Буғ босими, кПа	Қисил-ган ҳаво босими, кПа	Намлаб-иситиб ишлаш вақти, сек			Умумий ишлаш вақти, сек
			буғлаш	пресс-лаш	сўриш	
Соф жун ва ярим жун костюмлик газламалар	0,5	0,2-0,5	1-13	2-15	2-15	4-27
Драп, жун ва ярим жун газламалар	0,5	0,2-0,5	2-14	2-15	2-10	4-27

Иссик-намли ишлови дазмоллаш (дазмол билан), пресс-лаш (пресс ёрдамида) ва буғлаш (буғ манекенлари ёрдамида) орқали бажарилади.

Иссиқлик-намлик ишлови бериш тартиби 24—26-жадвалларда келтирилган.

27-§. КИЙИМЛАР ТИКИШДА ЕЛИМЛИ МАТЕРИАЛЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ

Тикувчилик sanoатида кийим тикишда ҳозир елимли материаллардан кенг фойдаланилади.

Қуйидаги елимли ва ялтиратилган қотирмалар енгил кийимнинг ёқаси, манжети ва бошқа деталлари шаклини тургун қилади ва кўркамлаштиради:

— бир томонга нуқталар тарзида полиэтилен қопланган яримқаттиқ қотирмалик газлама;

— бир томонига яхлит полиэтилен қопланган ёқабоп қотирмалик материал;

— елим қопланган уқабоп қотирмалик газлама;

— қотганда қаттиқлашадиган модда шимдирилган қотирмалик материал;

— ўргимчак уя типидagi елимланган ногўқима материал;

— елим қопланган ногўқима қотирмалик материал;

— елим ип.

Нуқталар тарзида полиэтилен қопланган яримқаттиқ қотирмалик газлама— бир томонига юқори босим таъсирида полиэтилен кукуни қопланган ип газлама (хом сурп ёки оқ сурп). Ёқа, манжет, белбоғ ва бошқа деталларга ёпиштириш учун ишлатилади.

Яхлит полиэтилен қопланган ёқабоп қотирмалик ма-

27-жадвал. Кийим деталлари ва узелларини елимли материаллардан фойдаланиб ишлаш
(ЎНИИШП материаллари бўйича)

Ишлаш режими	Полиэтилен қопламали қотириллик материаллар		П-54 полиамид қопламали уқабон газлама		П-548 елимли материал		П-12АКР елимли материал	
	пресс	дазмол	пресс	дазмол	пресс	дазмол	пресс	дазмол
Қиздирувчи сиртнинг температураси, оС	Намламай 140-150	Намламай 150-180	Намлаб 140-160	Намлаб 160-180	Намлаб 140-160	Намлаб 140-160	Намлаб 130-150	Намлаб 130-150
Солиштирма босим, Па (кгк/см ²)	19,6-23,5 (2-2,5)	—	2,4-6,86 (0,3-0,7)					
Тутибтуриш вақти, сек	8-10	20-30	8-10	20-30	8-10	15-20	8-10	15-20

териал — бир томонига юқори босим остида сидирғасига полиэтилен кукуни қопланган, оқартирилган ва киришмайдиган миткаль. Ёқа, манжет, чўнтак-қопқоқ, чўнтак, белбоғ ва бошқа деталларда қотирма сифатида ишлатилади.

Елим қопланган уқабоп қотирмалик газлама — бир томонига кукунисимон П-54 полиамид елими қопланган ип газлама (миткаль ёки оқ сурп). Жун, ярим жун газламалар ёки синтетик толали газламалардан тикиладиган ёқа, манжет ва бошқа деталларга ёпиштириш учун ишлатилади. Бундай газлама ёпиштирилган деталлар химиявий тозалашга бардош беради; уларни сувда ва ювиш воситалари эритмасида ювиш тавсия қилинмайди.

Қотганда қаттиқлашадиган модда шимдирилган қотирмалик материал — ғижимланмайдиган қилиб аппретланган, полиамид смола ёки елимшак шимдирилган ип газлама (хом сурп). Трикотаж полотнодан тикиладиган енгил кўйлақлар ва оғир кўйлақлик газламалардан тикиладиган кўйлақлар деталларида қотирма сифатида ишлатилади. Бу материал ювиш ва химиявий тозалашга яхши чидайди.

Ўргимчак уя типдаги елимланган нотўқима материал — нотўқима толали материал. Ундаги тартибсиз жўшлашган термопластик толаларни елим бирлаштириб туради. Аэродинамик методда икки хили: полиамидли (жун газламалардан тикиладиган кийимлар учун) ва полиэтиленли (ип газлама ва зигир толали газламалардан тикиладиган кийимлар учун) хиллари ишлаб чиқарилади. Кийим этаги ва енг учини букиш ҳақини ёпиштириш учун ишлатилади.

Елим қопланган нотўқима қотирмалик материал (флизелин, прокламин) — елимли модда билан ёпиштирилган табиий ёки химиявий толалардан иборат материал. Аэродинамик методда тайёрланади; кийим борти, ёқа ва манжетлар учун қотирма сифатида ишлатилади.

Елим ип — 0,3—0,5 мм йўғонлиқдаги якка тола. Синтетик термопластик полимерлардан олинади. Икки методда тайёрланади: юқори босим таъсирида полиэтилендан (ювиладиган буюмлар учун) ва полиамид смоладан (химиявий тозаланадиган буюмлар учун) олинади. Елим ип кийим четларини (этаги, енг учи ва ҳоказони) пухталаш учун мўлжалланган. Асосий газламадан тайёрланган деталлар елимлаб ёпиштирилган жойлар сувда ва ювиш воситаларининг сувдаги эритмасига ювишга яхши бардош беради, лекин химиявий тозалашга чидамсизроқ.

Юқорида айтиб ўтилган материаллардан тайёрланадиган

қотирмалар ишлатилган буюмларнинг юқори сифатли чиқиши ишлов бериш режимларига риюя қилинишига боғлиқ.

Елимли газламалардан тайёрланиб ёқа, манжет ва чўн-такқопқоқларга қўйиладиган қотирмалар шу деталлар шаклида, чок учун қўйим қолдирмай шундай бичиладик, ағдарма чоклаш пайтида қотирма қирқимлари 0,1-0,2 см кенгликда бахяқатор остида қолиши керак. Деталлар қирқимини ағдарма чоклашдан олдин қотирманинг елимли томони деталнинг тескари томонига (остки ёқага, қопқоқ тагига, белбоғ тагига, манжет тагига ва ҳоказо) қаратиб қўйилади ҳамда дазмоллаб ёки 23-жадвалда кўрсатилган режимларда намламай пресслаб ёпиштирилади.

Уст кийим тикишда қўйидаги елимли материаллар ишлатилади:

- уқабон газлама;
- бир томонига елим қопланган, бортга ишлатиладиган зиғир тодали газлама;
- бортга ишлатиладиган капрон тодали газлама;
- тукли қотирмалик газлама;
- елим нуқталар тарзида мунтазам қопланган қотирмалик газлама;
- прокламилин;
- елим ип;
- елим плёнка;
- поливинилацетат эмульсияси ва ҳоказо.

Уқабон газлама — бир томонига полиамид елими кукуни бир текис қопланган ип газлама (оқ сурц). Уқабон газлама маълум кенгликдаги бўлакчаларга қирқилиб, бортлар, этаклар, кесим четлари, чўнтак четлари ва бошқа жойларга уқа сифатида қўйилади.

Бортга ишлатиладиган зиғир тодали газлама — бир томонига полиамид елими кукуни қопланган зиғир тодали хом газлама. Аёллар, болалар пальто ва костюмларининг остки ёқаси, адиплар қайтармаси, елка тагликлари учун қотирма сифатида ишлатилади.

Бортга ишлатиладиган капрон тодали газлама (сунъий қиллар) — тандаси ип газламадан, арқоғи капрондан иборат газлама бўлиб, бир томонига полиамид елими кукуни қопланган. Бу материалдан эркак ва аёллар пальтоси, костюми кўкрагига қўйиладиган қотирма материаллар бичилади.

Тукли қотирмалик газлама — бир томонига туки чиқарилган ва бошқа томонига елим қопланган хом газлама.

Кийим олд бўлагига, остки ёқаларига, кесимларга, енгларнинг учига ҳамда эркак ва аёллар уст кийимининг бошқа деталларига ёпиштириш учун мўлжалланган.

Елим нуқтадар тарзида мунтазам қопланган қотирмалик газлама бир томонига елим қопланган, киришмайдиган қилиб пардозланган вискоза газлама. Пиджак ва жакетларнинг олд бўлагига ёпиштириш учун, шунингдек, чўнтаққоқоқ, листочка, қоплама чўнтак каби майда деталлар учун қотирма сифатида ишлатилади.

Прокламинин (флизелин) — бир томонга елим нуқтадар тарзида мунтазам ёки номунтазам қопланган нотўқима материал. Пальто ва костюмлар тикишда прокламининдан борт қотирмасининг кўкрак қисмига тагликлар, елка тагликлари ҳамда бошқа майда деталлар учун қотирмалар бичилади.

Елим плёнка — термопластик елимдан эни 3–6 мм ва қаллиғи 0,7—0,27 мм ли бўлақлар тарзида тайёрланган материал. Пальто ҳамда костюмларнинг енглари учини пухталаш, борт четларини безаш ва бошқа жойлар учун ишлатилади. Бу плёнкани газламага ёпиштириш учун аввал махсус эритмада ишлаб, кичик босим остида қисиш ёки 200–220 °С гача қиздирилган игна санчиш ёки устидан тишли ролик юргизиш керак.

Поливинилацетат эмульсияси — бир жинсли қовушоқ суюқлик. Петля атрофидаги борт қотирмасига шимдириш учун ишлатилади. Тўқ рангли газламалардан тикиладиган кийимлар учун поливинилацетат эмульсияси эритмасига анилин бўёқ қўпилади.

28-§. ДЕТАЛЛАРНИ ТЕРМОФИКСАЦИЯЛАШ ТЎҒРИСИДА ҚИСҚАЧА МАЪЛУМОТ

Тикувчилик саноати ҳамда маиший хизмат кўрсатиш тармоғи ходимлари олдига қўйилган асосий вазифалардан бири- кийим сифатини яхшилашдир.

Тикувчиликни ривожлантиришдаги муҳим илғор йўналишлардан бири термофиксация методини, яъни уст кийим деталларига бошқа материал ёпиштириш методини жорий қилишдан иборат. Бошқа материал ёпиштирилган деталлар кийимнинг ташқи кўринишини кўркемлаштиради ва кийим давомида шаклини ўзгартирмайди. Деталларга бир томонига елим қопланган қотирмалик материаллар ёпиштирилади. Уст кийимда (171-расм) кийим олд бўлағи (а), адип (б), устки ёқа (в), остки ёқа (г), чўнтаққоқоқлар (д) ва листочкалар (е) каби деталларга қотирма ёпиштирилади. Кийимнинг айрим жойлари (172-расм):

қотирмалар ишлатилган буюмларнинг юқори сифатли чиқиши ишлов бериш режимларига риюя қилинишига боғлиқ.

Елимли газламалардан тайёрланиб ёқа, манжет ва чўнтаққопқоқларга қўйиладиган қотирмалар шу деталлар шаклида, чок учун қўйим қолдирмай шундай бичиладик, ағдарма чоклаш пайтида қотирма қирқимлари 0,1-0,2 см кенгликда бахяқатор остида қолиши керак. Деталлар қирқимини ағдарма чоклашдан олдин қотирманинг елимли томони деталнинг тескари томонига (остки ёқага, қопқоқ тагига, белбоғ тагига, манжет тагига ва ҳоказо) қаратиб қўйилади ҳамда дазмоллаб ёки 23-жадвалда курсатилган рсжимларда намламай пресслаб ёпиштирилади.

Уст кийим тикишда қуйидаги елимли материаллар ишлатилади:

- уқабоп газлама;
- бир томонига елим қопланган, бортга ишлатиладиган зигир тодали газлама;
- бортга ишлатиладиган капрон тодали газлама;
- тукли қотирмалик газлама;
- елим нуқталар тарзида мунтазам қопланган қотирмалик газлама;
- прокламилин;
- елим ип;
- елим плёнка;
- поливинилацетат эмульсияси ва ҳоказо.

Уқабоп газлама — бир томонига полиамид елими кукуни бир текис қопланган ип газлама (оқ сурп). Уқабоп газлама маълум кенгликдаги бўлакчаларга қирқилиб, бортлар, этаклар, кесим четлари, чўнтақ четлари ва бошқа жойларга уқа сифатида қўйилади.

Бортга ишлатиладиган зигир тодали газлама — бир томонига полиамид елими кукуни қопланган зигир тодали хом газлама. Аёллар, болалар пальто ва костюмларининг остки ёқаси, адиплар қайтармаси, елка тагликлари учун қотирма сифатида ишлатилади.

Бортга ишлатиладиган капрон тодали газлама (сунъий қиллар) — тандаси ип газламадан, арқоғи капрондан иборат газлама бўлиб, бир томонига полиамид елими кукуни қопланган. Бу материалдан эркак ва аёллар пальтоси, костюми кўкрагига қўйиладиган қотирма материаллар бичилади.

Тукли қотирмалик газлама — бир томонига туки чиқарилган ва бошқа томонига елим қопланган хом газлама.

Кийим олд бўлагига, остки ёқаларига, кесимларга, енгларнинг учига ҳамда эркак ва аёллар уст кийимининг бошқа деталларига ёпиштириш учун мўлжалланган.

Елим нуқталар тарзида мунтазам қопланган қотирмалик газлама бир томонига елим қопланган, киришмайдиган қилиб пардозланган вискоза газлама. Пиджак ва жакетларнинг олд бўлагига ёпиштириш учун, шунингдек, чўнтаққоқ, листочка, қоплама чўнтак каби майда деталлар учун қотирма сифатида ишлатилади.

Прокламин (флизелин) — бир томонга елим нуқталар тарзида мунтазам ёки номунтазам қопланган нотўқима материал. Пальто ва костюмлар тикишда прокламиндан борт қотирмасининг кўкрак қисмига тагликлар, елка тагликлари ҳамда бошқа майда деталлар учун қотирмалар бичилади.

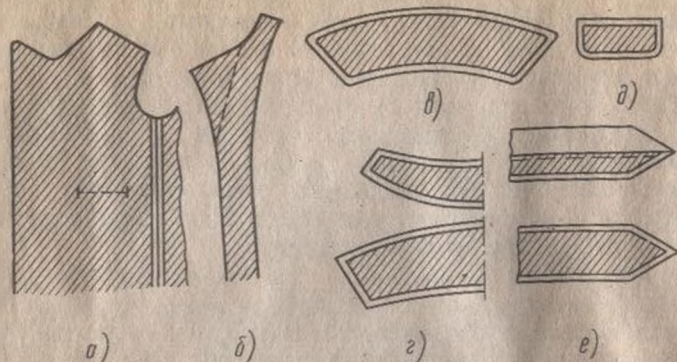
Елим плёнка — термопластик елимдан эни 3-6 мм ва қаллиғи 0,7—0,27 мм ли бўлақлар тарзида тайёрланган материал. Пальто ҳамда костюмларнинг енглари учини пухталаш, борт четларини безаш ва бошқа жойлар учун ишлатилади. Бу плёнкани газламага ёпиштириш учун аввал махсус эритмада ишлаб, кичик босим остида қисиб ёки 200-220 °С гача қиздирилган игна санчиш ёки устидан тишли ролик юргизиш керак.

Поливинилацетат эмульсияси — бир жинсли қовушоқ суюқлик. Петля атрофидаги борт қотирмасига шимдириш учун ишлатилади. Тўқ рангли газламалардан тикиладиган кийимлар учун поливинилацетат эмульсияси эритмасига анилин бўёқ қўшилади.

28-§. ДЕТАЛЛАРНИ ТЕРМОФИКСАЦИЯЛАШ ТЎҒРИСИДА ҚИСҚАЧА МАЪЛУМОТ

Тикувчилик саноати ҳамда маиший хизмат кўрсатиш тармоғи ходимлари олдига қўйилган асосий вазифалардан бири- кийим сифатини яхшилашдир.

Тикувчиликни ривожлантиришдаги муҳим илғор йўналишлардан бири термофиксация методини, яъни уст кийим деталларига бошқа материал ёпиштириш методини жорий қилишдан иборат. Бошқа материал ёпиштирилган деталлар кийимнинг ташқи кўринишини кўркамлаштиради ва кийиш давомида шаклини ўзгартирмайди. Деталларга бир томонига елим қопланган қотирмалик материаллар ёпиштирилади. Уст кийимда (171-расм) кийим олд бўлағи (а), адип (б), устки ёқа (в), остки ёқа (г), чўнтаққоқлар (д) ва листочкалар (е) каби деталларга қотирма ёпиштирилади. Кийимнинг айрим жойлари (172-расм):



171-расм. Уст кийим деталларига бошқа материал ёпиштириш.

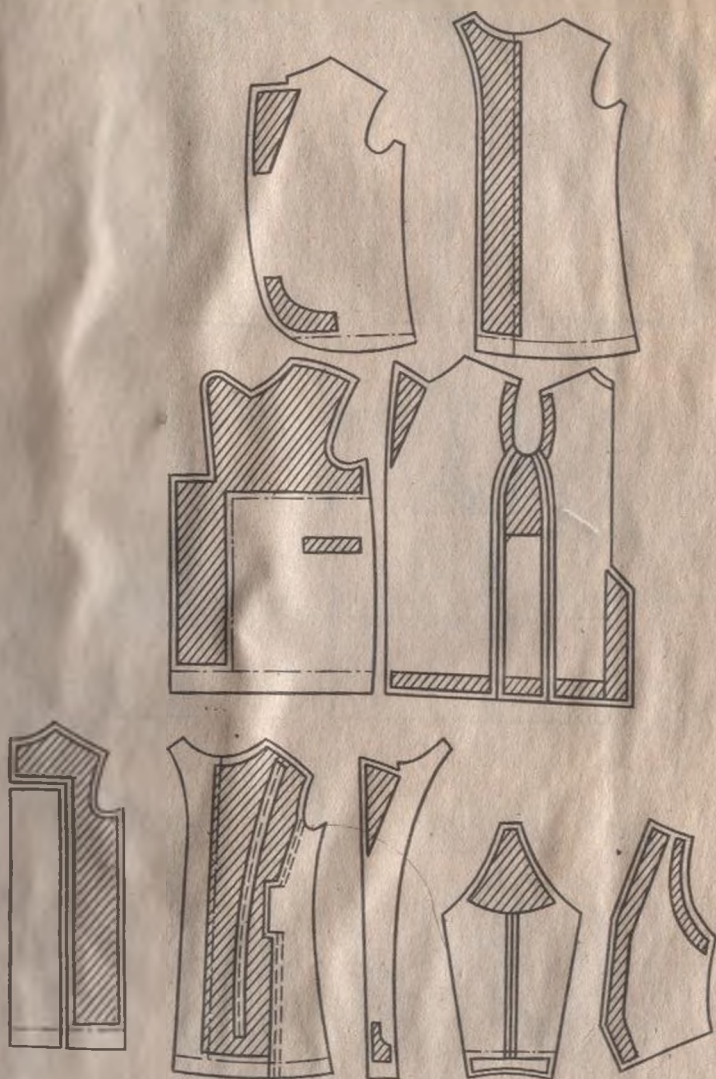
кийим олд бўлагининг борти атрофлари, кийим олд бўлагининг қирқма ён қисмлари, кокеткалар ҳамда деталларнинг қирқимлари (173-расм): кийим этаги, енг учи, ёқа ва енг ўмизлари, ён чўнтакларнинг қирқимлари ва ҳоказони пухталаш учун ҳам қотирмалар ёпиштирилади.

Аёллар ва болалар уст кийимида кийим олд бўлагига бир қатламли қотирмалар, эркаклар костюми ва пальтосига эса куп қатламли (асосий қатламли ва қўшимча қатламли) қотирмалар ёпиштирилади (174-расм).

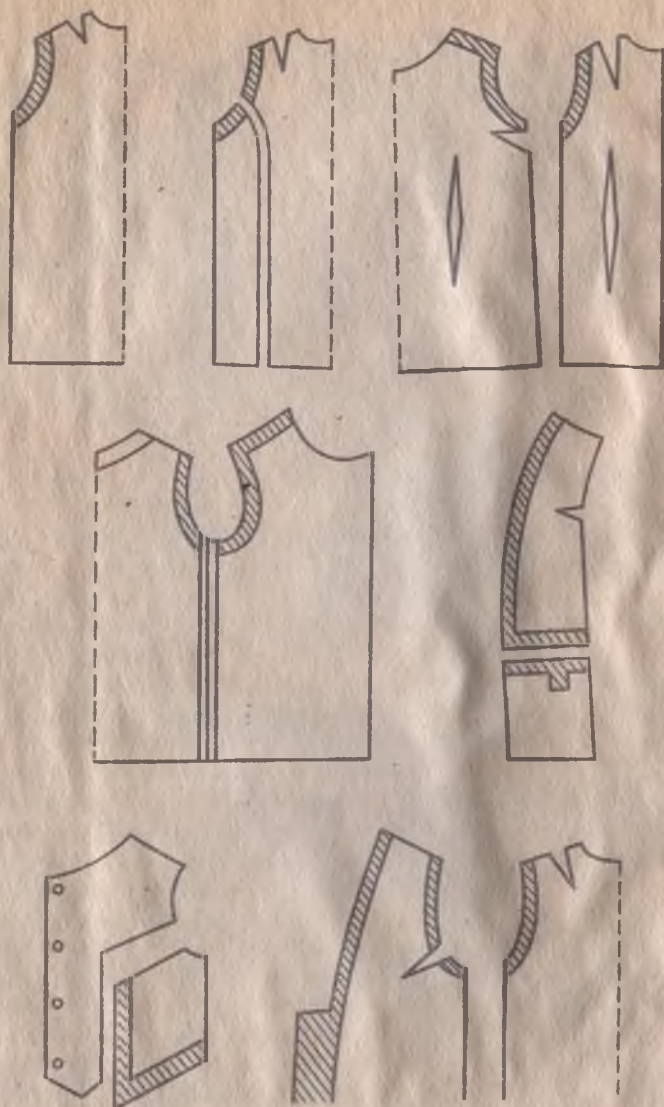
Ювилмайдиган кўйлаклик жун газламалардан тикиладиган енгил кийимларнинг айрим жойлари: борт четларига, ёқага ва майда деталлари: манжет, чўнтаққопқоқ, листочка ҳамда белбоғларга қотирма ёпиштирилади.

Деталларга ёпиштириш учун ип газлама ва вискоза газлама асосидаги бир томонига елим қопланган ҳамда нотўқима материаллар ишлатилади. Масалан, ҳозирги вақтда костюм деталларига ёпиштириш учун киришмайдиган қилиб эритма билан ишланган вискоза асосли 75069 артикулли газламага елим нуқталар тарзида мунтазам қопланган қотирмалик материал ишлатилади.

Қотирмалик материаллардан бичиладиган деталлар асосий деталлардан 0,3-0,5 см энсизроқ бўлиши, қотирманинг қирқма четлари улаш чокларига 0,1-0,2 см кириб туриши керак (175-расм). Ёпиштириш учун мўлжалланган қотирмалик материаллардан тикилган деталларнинг бўйлама ипи авра деталларидаги бўйлама ип йўналишида бўлиши лозим.



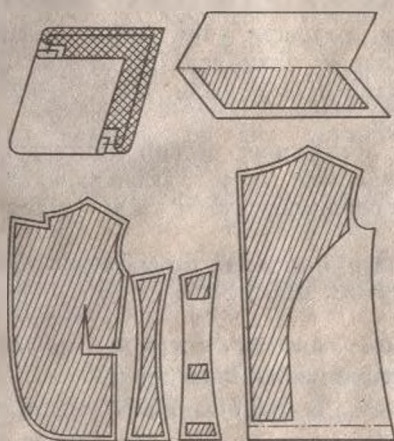
172-расм. Уст кийим деталларининг айрим қисмларига бошқа ма-
териал ёпиштириш.



173-расм. Деталлар қирқимига бошқа материал ёпиштириш.



174-расм. Эркалар пиджаги деталларига ёпиштириш учун елимлик қотирма деталлардан фойдаланиш.



175-расм. Қотирмалик деталлар ишлатиш.

Елим қопламали газламалардан бичилган қотирмалик деталлар асосий деталларга витачкалар, бұртмалар тикишдан, чўнтақларни ишлаш ва уларни бошқа деталларга бириктиришдан олдин, яъни бириктириш чокларини тикишдан олдин ёпиштирилади.

Деталларга қотирма ёпиштириш жараёни ясси ёстиқли махсус прессларда намлаб-иситиб ишлаш йўли билан, узелларга ишлов беришда эса шу ишланадиган жойнинг шаклига мос ёстиқли прессларда намлаб-иситиб ишлаш йўли билан амалга оширилади.

Қотирмаларни асосий деталларга бириктиришда пресс ёстиғига олдин асосий деталь ўнгини пастга қилиб қўйилади, сўнгра елим қопланган қотирмалик материал асосий деталнинг тескари томонига қўйилади. Енгил кийимда ҳам қотирмалик материаллардан бичилган деталлар худди уст кийимдаги каби, яъни ёқа, манжст, чўнтаққопқоқ, листочка, белбоғ, борт ёки адип ва бошқа деталлар пастки асосининг тескари томонига қўйилади ва пресслаб ёпиштирилади.

Белбоғни ишлашда елим қопланган қотирмалик деталь белбоғнинг ички томони тескарисига шундай қўйиладики, қотирмалик деталнинг битта бўйлама қирқими белбоғни букиш чизигига тўғри келсин, иккинчи қирқими эса тикиш чизиги бўйича ўтсин ёки ағдарма чок тагига 0,1-0,2 см тушиб турсин. Белбоғнинг туқага маҳкамланадиган учига қотирма белбоғдан 0,7-1 см кичикроқ бўлиши лозим.

Енгил кийим адиплари учун елим қопланган қотирма адипларнинг елка ва ички четлари бўйича адип қирқимларига тенг қилиб ёки улардан 0,7-1 см калтароқ қилиб бичилади.

Қотирмалик деталларни асосий деталларга прессларда ёпиштиришда газламалардаги толалар таркибига қараб маълум технологик режимларга риоя қилиш зарур.

29-§. НАМЛАБ-ИСИТИБ ИШЛАШДА РИОЯ ҚИЛИНАДИГАН ТЕХНИК ШАРТЛАР

Намлаб-иситиб ишлаш операцияларини бажаришда қуйидаги шартларга риоя қилиш лозим.

1. Агар кийим ҳали яхши таниш бўлмаган янги газламалардан тикилган бўлса, рангини айнитмаслик ва пишиқлигини пасайтирмаслик учун аввал кичик бўлагини дазмоллаб кўриш керак.

2. Дазмолматом сифатида сув-эмульсияли кремний-органик препаратлар (силиконлар) шимдирилган оқартирилган зиғир толали ёки ип газлама (енгил кийим учун) ва парусина, хом сурп, диагональ (уст кийим учун) ишлатилади. Силиконлар дазмолматони иссиққа чидамли ва пишиқ қилади.

Синтетик толали газламалардан тикиладиган кийимлар учун дазмолматом сифатида доқа ҳамда пахмоқ ва фланель типигади юмшоқ ип газлама ишлатиш тавсия қилинади.

3. Дазмолматом қўйишдан олдин деталлар ёки тайёр кийимлар пуркагич ёрдамида ҳўлланади. Намланганда доғ қоладиган газламалардан тикилган деталлар намланмайди.

4. Дазмоллаш газламадаги нам бутунлай кетгунга қадавр давом эттирилади.

5. Чок чизиги қийшайиб кетмаслиги учун уни қирқимлар зич ётиб қолгунга қадавр ёриб дазмоллаш даркор.

6. Чокларни букиб дазмоллашда аниқ ва тўғри чизик ҳосил бўлиши учун олдин чокларни ёриб дазмоллаш лозим.

7. Деталларнинг ағдарма чок солинган ва ағдарилган четларини дазмоллаб юқалаштиришдан аввал намлаб олиш ва нами бутунлай кетгунча дазмоллаш, дазмоллаш пайтида четларини тўғрилаб ва қийшиқ жойларини текислаб туриш керак.

8. Кийимларни ўнгидан дазмоллашда дазмолматом ишлатилади, тескарисидан дазмоллашда эса — ишлатилмайди. Ёқа остки ёқа томондан, борт адип томондан, қайтармалар кийим олд бўлаги томондан, манжетлар остки манжет томондан, белбоғлар остки белбоғ томондан, этаклар этак букиш ҳақи томондан дазмоллаб юқалаштирилади. Уст кийимда елка чоклари ва енг қиямалари дазмоллаб юқалаштирилади, ўнгидан махсус прессларда буғланади.

Полиэфир ёки полиакрил-нитрил толали газлама ва материаллардан тикиладиган кийимларнинг ёқаси, борти, этаги ва бошқа жойлари уларнинг зийлари кўклангандан сўнг прессланади. Пресслашдан кейин игна ва ип изларини кетказиш анча қийин. Шунинг учун бу деталларни икки марта пресслаган маъқул. Олдин намламасдан дазмолматом орқали 2-3 сек прессланади, кейин ипи сўкиб ташлангандан сўнг, намланган дазмолматом орқали 10-40 сек қайта прессланади.

9. Чокларни, деталларнинг четларини ва тахламаларни ёриб дазмоллаш, дазмоллаб ётқизиш, дазмоллаб қотириш

ишларини мовут қопланган ва оқ ип газлама ёпилган столда ёки махсус қолипларда бажариш керак.

10. Тўқ кўк, ҳаворанг, оч кулранг ва оқ рангли газлама-ларни намлаб-иситиб ишлашда айниқса эҳтиёт бўлиш зарур, чунки бундай ранглар олиш учун ишлатиладиган бўёқлар юқори температуралар таъсирига жуда сезгир бўлади.

Штапель, вискоза газламаларни намлаб-иситиб ишлашда уларни сал-пал намлаш ва чузмаслик лозим, акс ҳолда газлама йиртилиши мумкин. Духоба, ярим духоба ва бахмалдан тикилган кийимлар махсус мослама ёрдамида дазмолланади ёки дазмолнинг қизиган сирти бўйлаб сурилади.

11. Газламалар ва трикотаж полотнодан тикиладиган кийимларга прессларда технологик буғдан фойдаланиб ва ортиқча намни сўриб ишлов берилса, яхши натижаларга эришилади. Деталларни намлаш учун буғлашда устки ёстиқни чала тушириб, устки ёки остки ёстиқ орқали буғланади. Деталларга шакл беришда ёки елимли материаллар ишлатилган узелларни буғлашдагина ёстиқлар охиригача тушириб қўйилади.

Буғ дазмолларидан фойдаланганда буғ фақат дазмолни олдинга юргизгандагина берилади, дазмол орқага қайтарилганда буғ узиб қўйилади ва намни сўрадиган қурилма уланади. Нам деталь қўйилган дазмоллаш столи ёки қолипнинг иш сирти орқали сўрилади.

12. Тайёр кийимларни узил-кесил намлаб-иситиб ишлаш учун улар буғ-ҳаво манекенига кийдирилади. Манекен бўлмаса, дазмол ёки прессдан фойдаланилади, аммо бу ҳолда газлама аввал намлаб олинади. Бунда кийим четлари, чоклари тўғриланади, ғижимлари, ялтираган жойлари кетказилади ва ҳоказо.

13. Тайёр кийимлар узил-кесил намлаб-иситиб ишлангандан кейин буғ-ҳаво манекенида қуритилиши ёки обдан қуригунча осиб қўйилиши керак. Жун газламадан тикилган кийимлар 20-25 мин, шойи ва ип газламадан тикилган кийимлар 10-15 мин қуригилади.

14. Ҳар бир газлама учун намлаб-иситиб ишлаш режимлари белгиланган. Деталь ва кийимларни намлаб-иситиб ишлашда шу режимларга риоя қилиш керак, акс ҳолда ялтироқ жойлар пайдо бўлади, киришади, туклари куюди, ранги айнайди ва ҳоказо.

15. Намлаб-иситиб ишлаш сифати кўп жиҳатдан жиҳозлар ҳолатига боғлиқ.

28 - жадвал. Намлаб-иситиб ишлаш операцияларининг асосий хиллари

Операциялар	Операциянинг характери	Қўлланилиши
Намлаб-иситиб ишлаш	Намлик, иссиқлик ва босимдан фойдаланиб, деталлар ёки буюмга махсус жиҳоз ёрдамида ишлов бериш	Кийим тикиш жараёнида (жараёнаро ишлаш) ва узил-кесил пардозлашда (узил-кесил ишлаш) деталларга ишлов бериш
Деталларга дазмоллаб ишлов бериш	Деталларга намлаб-иситиб ишлов беришдаги баъзи операцияларни дазмоллаш жиҳозлари ёрдамида ба-жариш	Деталларга керакли шакл бериш ва чоклари ҳамда деталь четларига ишлов бериш
Пресслаш	Чокни, зийларни юпқалаштириш ёки чокларни маълум вазиятда қотириш учун кийим деталларига пресс ёрдамида намлаб-иситиб ишлов бериш	Бортлар четини, кийим этакларини, тахламаларни пресслаш ва ҳоказо
Дазмоллаб ётқизиш	Дазмол ёки пресс ёрдамида чокларни, тахламаларни ёки деталь четларини юпқалаштириш	Чўнтақларни, ёқаларни, тахламаларни дазмоллаб ётқизиш ва ҳоказо
Ёрибдазмоллаш	Чок ва тахламаларни икки томонга ёриб дазмоллаш ёки пресс ёрдамида шу вазиятда қотириш	Ён чокларни, елка чокларини, енг чокларини ёриб дазмоллаш ва ҳоказо
Букиб дазмоллаш	Деталлар четини чок ёки тахламалар қўйимларини бир томонга қайириб, дазмол ёки пресс воситасида шу вазиятда қотириш	Кийим орт бўлагидаги ўрта чокни, юбкадаги чокларни, бўртмаларни, тахламаларни букиб дазмоллаш ва ҳоказо
Дазмоллаб кириштириш	Жун газламалардан тикилган кийимларда қўшни участкаларда қавариқлик ҳосил қилиш учун деталлар четини ёки айрим жойларни намлаб иситиб ишлаб кириштириш	Кўкрак атрофида қавариқлик ҳосил қилиш учун кийим олди четларини, солқиларни, масалан, енглардаги солқиларни, втачкалар учларидаги солқилни дазмоллаб кириштириш
Дазмоллаб чўзиш	Қўшни участкаларда ботиқлик ҳосил қилиш учун деталлар четини намлаб-иситиб ишлаб чўзиш	Енгнинг олд қирқимини, остки ёқа кўтармасининг қирқимини, воланларни, бейкаларни дазмоллаб чўзиш
Буглаш	Дазмоллашда пайдо булган ялтироқ доғларни йўқотиш мақсадида кийимни буг ёрдамида ишлаш	Тайёр кийимларни буглаш

Операциялар	Операциянинг характери	Қўлланилиши
Дазмоллаб текислаш	Газлама ёки деталдаги рижимларни намлаб дазмол- лаш йўли билан кетказиш	Газламани бичишдан олдин деталларни ишлашдан олдин дазмоллаб текислаш
Буг синдириш	Кийимни буг билан тўйинтириш учун намлаб- иситиб ишлаш	Пресслашдан олдин ёки пресслаш билан бир вақтда кийим ёки айрим деталларга буг синдириш
Материални де- катиговкалаш	Материал кейинчалик киришмаслик учун буг билан ишлаш ва қуришти	Бичишдан олдин газлама ва материални декатиговкалаш

Такрорлаш учун саволлар

1. Намлаб-иситиб ишлашда қўлланиладиган асосий жиҳозларни санаб беринг.
2. Намлаб-иситиб ишлаш операцияларини, уларнинг қаерда қўлланилишини айтиб беринг.
3. Деталларни елимлаб улаш ҳақида нималарни биласиз?
4. Аёлларнинг енгил кийими ва эркаклар қўйлагини тикишда ишлатиладиган елимли материаллар тўғрисида гапириб беринг.
5. Уст кийим тикишда ишлатиладиган елимли материаллар ҳақида гапириб беринг.
6. Деталларни термофиксациялаш тўғрисида нималарни биласиз?
7. Намлаб-иситиб ишлашда рюя қилинадиган асосий техник шарт-ларни айтиб беринг.
8. Тайёр кийимлар сифатига таъсир қиладиган омилларни гапириб беринг.

5 - б о б. АЙРИМ ДЕТАЛЬ ВА БЎЛАК-ЛАРГА ИШЛОВ БЕРИШ

30-§. ДЕТАЛЛАРНИ ТАНЛАШ (АНИҚЛАШ)

Қўплаб ишлаб чиқаришда тикувчилик цехига бичиқ омбордан ёки бевосита бичиш цехидан келтирилади.

Келтириладиган бичиш қуйидаги талабларга жавоб бериши керак: маркалаш маълумотлари (тўшама ва модель номери, ўлчами, узунлиги, тўлиқли гуруҳи) мавжуд ҳужжатларга мос келиши; техник шартлар деталлари рўхатига мувофиқ асосий газлама, астар, қотирманинг барча деталлари ва илгак-тугмалар бутлиги таъминланиши, газлама ва материаллар преysкурантдаги маълумотларга ҳамда ранги конфекцион картага мос келиши; бичиқ бўлаклари ўлчамлари ва узунликлари бўйича андазаларга (деталлардаги асос иплари йўналиши, кесиклар, витачкалар, бўртма чокларнинг ўрнига мос келиши); бир буюм бичиғи бўлаклари ҳар хил тусли бўлмаслиги, бир буюмнинг барча деталлари тўқлари, тарамми, жуфт деталлардаги нақш йўналиши бир йўналишда бўлиши керак.

Буюм деталларининг бутлигини сақлаш учун бичиқнинг барча бўлаклари буюм битгунча номерланганича туриши керак.

Бичиқ бўлакларида чўнтаклари, бурмалар, витачкалар, бўртма чоклар, бостириладиган деталлар (шаклдор кокеткалар) ўрни моделга мувофиқ белгилаб олинади. Белгилар қўшимча андазалар ёрдамида бўр ёки махсус кукун билан нуқта, чизик ёки бошқа белгилар тушириб ҳосил қилинади.

Мўлжал белги-нуқталари бир тўпдаги барча бўлакларга бир йўла туширилади; бунинг учун тўп электр дрель ёки тешик очгич билан тешик очилади. Деталларнинг қирқимларидаги кесиклар керткич ёрдамида нуқталар тарзида ҳосил қилинади. Кесиклар ва назорат белгиларини тушириш узеллари ишланаётган материалнинг хоссаларига боғлиқ бўлади.

Осон чўзиладиган шойи ва жун газламалардан бичилган деталларга чизиклар тушириш учун махсус кукундан фойдаланилади; бунда чизиклар тампон ёки юмшоқ чўтка билан андаза ариқчалари орқали туширилади. Бу усулда газлама сурилиб (чўзилиб) кетмайди.

Қўйлаклик газламалардан бичилган деталларга чизиклар туширишда яхши қурилган совундан фойдаланиш тавсия этилади.

Плётка қопламали астарлик, ип-газлама, капрон газла-

малардан бичилган деталларда чизиклар нуқталар ёки тешикчалар тарзида туширилади; бу нуқта ва тешикчалар мўлжал чизикларининг боши ва охири билдиради.

Тукли газламалар (духоба, чийдухоба, байка ва б. лар)дан бичилган деталларда бичиқ чизиклари ўнгидан билинмайди, шунинг учун уларни газлама тескарисига андаза бўйича туширилади, сўнгра машинада ёки қўлда ип тикиб, ўнгига ўтказилади.

Деталларнинг вазифаси ва шаклига қараб, чизиклар газлама ўнгидан ёки тескарисидан туширилади (масалан, мураккаб бурмаларда — бир-тўрт чизик ёки нуқталар тарзида туширилади). Асосий деталларга қўйма чоклар билан бириктириладиган мураккаб деталларнинг контурлари иккала бириктириладиган деталнинг ўнгидан белгиланади (масалан, қокеткани асосий деталга тикишда шундай қилинади). Қирқма чўнтаклар, йўрма деталларнинг ўрни чўнтак узунлиги бўйича битта бўйлама чизик ва чўнтак узунлиги бўйича битта бўйлама чизик ва чўнтак узунлигини чеклайдиган иккита кўндаланг чизик билан белгиланади. Чўнтак ва йўрмали петлани ишлашдан рамка ҳосил қилиш учун рамка энига тенг масофада иккита бўйлама чизик туширилади. Асосий деталларга қўйма чоклар билан бириктириладиган мураккаб деталларнинг контурлари иккала бириктириладиган деталнинг ўнгидан белгиланади (масалан, қокеткани асосий деталга тикишда шундай қилинади). Қирқма чўнтаклар, йўрмасиз петлаларнинг ўрни чўнтак (петла) узунлиги бўйича битта бўйлама чизик ва чўнтак (петла) узунлигини чеклайдиган иккита кўндаланг чизик билан белгиланади. Чўнтак ва йўрмали петлани ишлашда рамка ҳосил қилиш учун рамка энига тенг масофада иккита бўйлама чизик туширилади.

Қирқилмайдиган витачкалар, безак бурмалар (рупара ва бир томонли) деталнинг тескарисига икки чизик — бўлиш ва тикиш чизиклари билан белгиланади. Витачкаларнинг учлари қўшимча тарзда кўндаланг чизикча ёки нуқта билан белгилаб қўйилади.

Белги чизиклари, тешикчалар ва нуқталарнинг йўғонлиги 2 мм дан ошмаслиги ва тайёр буюмнинг ўнгидан кўринмайдиган бўлиши керак.

Ҳозирги вақтда саноатда андазалар, машиналарга қўшимча мосламалар кенг қўлланилади; бундай мосламалар баъзи ҳолларда деталлар ва бўлакларни чизиклар билан белгиламай туриб тайёрлашга имкон беради.

Кийимни тикишда ҳам, кийишда ҳам башанг туришини таъминлайдиган ишлар бичиқни тикишга тайёрлаш билан чамбарчас боғлиқ. Шундай ишлар жумласига газламани дастлабки кириштириш учун айрим деталлар (масалан, шим

белининг тасмаси, астар, қотирма) декатировка қилиш, деталларнинг қирқимлари ситилиб ва чўзилиб кетмаслиги учун уларга олдиндан ишлов бериш ва ҳ.к.

Кийимни бичгандан сўнг деталларни аниқлаштириш керак бўлади. Уларни столга ёйиб, гижимланган жойлари дазмоллаб текисланади, контрол кертимлар ва тескарисида белгиланган чизиқлар аниқланади.

Тескарисини ичкарига қилиб икки букланган энли газламалардан якка буюртма асосида тикиладиган кийимлар деталларини бичишда витачка, тахлама, чўнтак ва бошқалар чизиқлари фақат битта деталнинг тескарисидан туширилади. Бир деталдаги конструктив чизиқларни иккинчисига ўтказиш учун деталлар ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, четлари текисланади ва қўлда ёки махсус машинада тўғри нусхалама қавиқлар тикилади. Бунда оч газламаларга рангли ип, тўқ рангли газламаларга оқ ип ишлатилади.

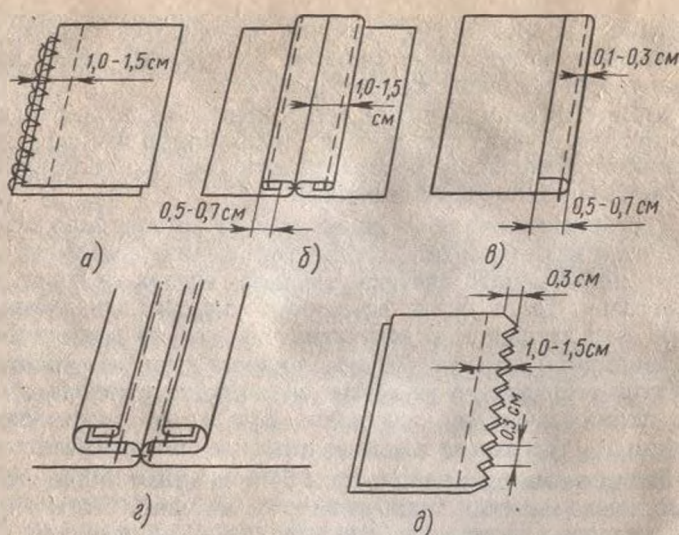
Енгил оч газламаларга андаза бўйича қалам билан чизик туширишда витачка, тахлама ва ҳоказоларнинг белгиланган конструктив чизиқлари бир деталдан иккинчисига из туширгич билан кўчирилади. Енгил кийим тикишда чизиқларни тўғнағич ёрдамида, тўқ газламаларда эса бўр билан ўтказиш мумкин. Бунинг учун бир деталь тескарисидаги барча зарур чизиқлар устидан бўр юргизиб чиқилади, иккинчи деталь унинг устига қўйилади, четлари текисланади ва устидан енгил босиб ёки уриб-уриб, барча бўр чизиқлар бир деталдан иккинчисига ўтказилади.

31-§. ҚИРҚИМЛАРНИ ИШЛАШ

Газламанинг хили, ишлов бериш усули ва мавжуд жиҳозларнинг турига қараб бириктириш чокларининг қирқимлари турлича ишланиши, яъни 51-А кл. ПМЗ маркали махсус машинада йўрмалиши, универсал машинада букиб тикилиши, газлама бўлаги ёки махсус тасма билан мағиз қўйилиши, ё бўлмаса махсус мосламада шаклдор қилиб қирқилиши мумкин. Термопластик материаллар, масалан, капрон газламалардан бичиладиган деталларнинг қирқимларини титилишдан асраш учун махсус қурилмали машинада иссиқлик методида юмшатиб қотириш мумкин.

Қирқимларни ишлашнинг энг кенг тарқалган усули уларни махсус машинада йўрмашдир. Енгил кийим деталларидаги барча бириктириш чокларининг қирқимлари йўрмалади.

Ёриб дазмолланадиган чокларни ишлашда қирқимлар деталларни бириктирма чок билан тиккунга қадар йўрмалади, қирқимлари кейин бир томонга ётқизиб дазмолланадиган



176-расм. Деталлар қирқимларини ишлаш.

чоклар эса деталлар тикилгандан сўнг йўрмалади 176- расм, а). Кийимларни якка тартибда тикишда махсус йўрмалаш машинаси бўлмаган ҳолларда бириктирма чокларни ёриб дазмоллашда қирқимларни йўрмаш учун, деталларни бириктиришдан олдин қирқимларни универсал машинада чокни очиқ қирқимли қилиб букиб тикиш мумкин (176-расм, б). Деталнинг чети тескарасига 0,5-0,7 см қайрилади ва букилган жойидан 0,1-0,3 см ичкаридан тикилади (176-расм, в).

Бириктириш чокларини ёриб дазмоллашда қирқимларни шойи газлама бўлаги қўйиб, битта очиқ қирқимли мағиз чок билан тикиш (176-расм, г) ёки махсус шойи жияк қўйиб тикиш мумкин.

Титилмайдиган табиий шойи газламалар ва духобадан тикиладиган кийимлар четларини шаклдор қирқимли қилиш учун мосламада ишлашга йўл қўйилади (176-расм, д). Орша тикув машиналари заводининг икки игнали 797 кл. ва 1097 кл. машиналарида деталлар бир йўла йўрмаб ва бириктириб тикиб кетилади.

Уй шароитида, тикув машиналарида махсус мосламалар бўлмаганда чокларнинг қирқимларини қўлда йўрмаш мумкин. Бунда қавиқлар деталь четиغا туширилади. Қавиқлар қанча майда олинса, иш шунча куркам чиқади. Ҳалқасимон қавиқлар билан йўрмалган чокларнинг

қирқимлари жуда кўрам чиқади. Бу иш худди петлялар четини йўрмашдаги каби бажарилади, лекин қавиқлар йирикроқ олинади.

Қалин газламалардан тикиладиган кийимларнинг қирқимларини бундай қавиқ билан йўрмаш тавсия қилинмайди, чунки қирқимлар қўпол чиқади ва намлаб-иситиб ишлангандан кейин кийимнинг ўнгиде ялтироқ из қолади.

Уст кийим тикишда қирқимларни чўзилиб кетишдан ас-
раш ва конструктив чизикларни сақлаш мақсадида муҳим қирқимлар, масалан, енг ва ёқа ўмизлари қирқимлари, кийим олд бўлагининг елка қирқимлари, кийим орт бўлагининг ёқа ўмизи қирқимлари ва бошқалар бир томонига коленкор, миткал, хом сурп, чит ва бошқа газламалар елимлаб қопланган ип газламадан тайёрланган уқа билан пухталанади. Айрим ҳолларда бундай қопламасиз уқалардан ҳам фойдаланса бўлади.

Кийим олд бўлаги ва орт бўлагида енг ва ёқа ўмизларининг қирқимлари бўйича шу қирқимлар шаклида бичилган уқа ёки ип газлама бўлаги универсал машинада тикилади ёки елимлаб ёпиштирилади, кийимларни якка тартибда тикишда эса кўклаб уланади. Ўмизлар узил-кесил аниқлангандан сўнг уқа машинада тикилади ёки қўлда бостириб тикилади. Уқа бир оз таранг тортилиб, четдан шундай масофада қўйиладик, у енгни ўмизга ўтқазиш чокига кириб турадиган бўлсин.

Кийим орт бўлагида ёки ўмизи бўйича ип газлама, флизелин ёки борт газламасидан бичилган бўлак қўйилади. Агар моделда кўзда тутилган бўлса, кийим олд бўлагининг елка қирқимларига ҳам уқа ёки газлама бўлаги қўйилади.

Чўзилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда уқа ёки қотирма асосий детални солқилантириб, чўзилмайдиган газламалардан тикиладиган кийимларда эса солқилан-тирмасдан қўйилади. Уқанинг таранглиги ёки асосий деталнинг солқилик даражаси газламанинг структурасига, кийимнинг бичимиға, буюртмачининг гавдасига боғлиқ бўлади ва моделнинг техник баёнида ёки бичиқчи томонидан кўрсатилади. Уқа ёки газлама бўлаги шундай қўйилиши керакки, у деталларнинг бириктириш чокларига тушиб турадиган бўлсин.

Осон титилувчан газламалардан тикиладиган астарли кийимларда, астари кийим этагига уланмайдиган (астари очик) кийимларда ён қирқимлар, кийим орт бўлагининг ўрта қирқимлари, безак чоклар ва тахламаларнинг бошқа қирқимлари йўрмалади. Бу операция 51-А кл. ПМЗ машинасида пастдан юқорига томон, этакдан 40-50 см (кат-

талар пальтосида) ва 25-30 см узунликда (болалар пальтосида) бажарилади.

Астар кийим белигача тушадиган пальтоларда деталларнинг очиқ қирқимлари астарлик газлама бўлагидан мағиз қўйилиб битта очиқ қирқимли мағиз чок билан ёки махсус лента (жияк) қўйиб тикилади. Бу иш махсус тепкилар ёрдамида универсал машиналарда бажарилади.

32-§. ТУРЛИ БЕЗАКЛАР ВА УЛАРНИ ДЕТАЛЛАРГА ВИРИКТИРИШ

Жияк ва сутаж (177-расм) ҳозирги вақтда болалар ва аёллар кўйлаклари ҳамда блузкаларни безаш учун кенг ишлатилади. Жияк ҳар хил рангли ва нақшли бўлади. Унинг чети тўғри ёки шаклдор бўлиши мумкин.

Шаклдор четли жияк кийимнинг ўнгига бостириб тикилади. Уни белгиланган чизиқ бўйича ўнги билан қўйиб, ўртасидан бостирма чок билан тикилади. Чирмовиқ жияк ёки шаклдор четли бошқа жияклар билан ёқа, ёқа ўмизи, этак ва бошқа жойларни безаш мумкин. Бу ҳолда жияк деталларга қирқимларини ағдарма чок билан тикишдан олдин уланади.

Шаклдор четли жияклар билан ҳар хил деталлардаги майда тахламаларнинг четлари безалади. Бунинг учун олдин моделга кўра чуқурлиги 0,3-1 см гача бўлган майда тахламалар букмалари дазмолланади. Белгиланган чизиқ бўйича деталга жияк бостириб тикилади, сўнгра шу тикилган чокни майда тахламанинг букмаси билан ёпиб, тагидан жиякнинг шаклдор чети ёки тишлари кўриниб турадиган қилинади. Шундан кейин майда тахламанинг букмасидан 0,1 см ичкаридан бостириб тикилади.

Тўғри четли жияк деталга белгиланган чизиқ бўйича қўйилади ва четидан 0,1 см қочириб бир ёки иккала томонидан бостириб тикилади. Тикишда жияк учун мўлжалланган махсус йўналтиргичли тепкидан фойдаланилади.

Сутаж билан кийим ёқасининг, манжетларининг четлари, этаги ва бошқа жойлари безалади. Кўпинча ҳар хил рангли сутаждан фойдаланилади. Сутаж бир ёки бир неча параллел бахяқатор билан ёки берилган нақш бўйича бостириб тикилади. Сутаж деталнинг ўнгига белгиланган чизиқ бўйича қўйилади ва ипак ип билан ўртасидан тикиб олинади. Агар махсу тепки бўлса, жияк ёки шнур тепкидаги тешикдан ўтказилади ва деталнинг ўнгидан билинмайдиган бахяқатор билан деталга бостириб тикилади.

Тўр — асосан тунги кўйлакни безаш учун ишлатиладиган безак. Аммо ҳозирги вақтда ундан аёллар (181- расм) ва болалар энгил кийимини безашда ҳам фойда-



177-расм. Жияк қўйиб безатилган қизлар кўйлаги.



178-расм. Жияк қўйиб безатилган аёллар кўйлаги модели

ланилмоқда. Тўр деталнинг ўнгига белгиланган чизиқ бўйича қўйилади ва баҳяқатор олдида деталь четини қирқиб, тўрнинг четидан 0,1 см ичкаридан тикув машинасида ёки махсус машинада бостириб тикилади.

Бурмалар аёллар ва болалар енгил кийимида безак сифатида ёки витачкалар ўрнида ишлатилади. Тикувчилик саноатида бурмалар ҳосил қилиш учун (182-расм, а) махсус тепкили, икки игнали 252 кл. ПМЗ машинасида фойдаланилади. Бундай машина бўлмаганда иккита параллел баҳяқатор туширилади. Агар махсус тепки бўлмаса, бурмалар ҳосил қилиш учун деталга бўш баҳялар билан иккита параллел баҳяқатор юритилади. Биринчи баҳяқатор қирқимдан 0,7-0,8 см, иккинчиси эса 0,9-1,4 см ичкаридан юритилади. Деталнинг қирқими остки баҳяқаторга зарур узунликда терилади, деталда ҳосил бўлган бурмалар бир меъёрда тарқатиб чиқилади. Деталда бурма ҳосил бўлгандан сўнг шу деталь қирқимининг узунлиги у бириктириладиган деталь қирқими узунлигига тенг бўлиши керак.



179-расм. Тўр қўйилган кундак модели.



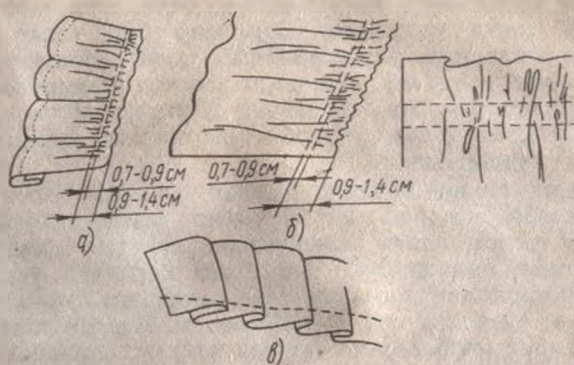
181-расм. Деталь четиға тўр тикиш.

180-расм. Тўр қўйилган блузка модели.

Бурмаларни қўлда ҳам ҳосил қилиш мумкин (182- расм, б). Бунинг учун тўғри қавиқлар билан иккита параллел қавиққатор туширилади. 1 см га 3-4 қавиқ тўғри келиши лозим. Игна газламанинг фақат 2-3 ипини қамраши зарур. Материал чап қўл билан ушлаб турилади. Ҳар бир қавиқдан кейин игнани суғуриб олиш ярамайди. Бурма узун жойда ҳосил қилинадиган бўлсагина, игнани суғуриш даркор. Тикиш олдидан ип яхши пухталаб олинади. Бунинг учун ипнинг учи газламага қадалган тўғнағичга тугиб қўйилади. Бурма охиригача тикиб бўлингандан сўнг ипнинг учи пухталаниб, бурма бир текис ёйиб чиқилади.

Юмшоқ, дазмоллаб қайрилмаган тахламалар. Детални бичиш пайтида унинг юмшоқ тахламалар тушириладиган қирқими бўйича кертимлар қилинади. Тахламалар шу кертимлар бўйича қўйилиб, четидан шундай тикиладики, кейинги ишлов пайтида чок детални тикиш чоки ичида қоладиган ва кийимнинг ўнгидан кўринмайдиган бўлиши керак (182-расм, в).

Буфлар ич кийимларни ҳамда аёллар ва болалар кўйлак-



182-расм. Бурмаларни ва майда бурмалар тахламаларини ишлаш.

ларини безаш учун ишлатилади. Улар буюмларнинг бир тури бўлиб, қўлда ёки машинада тайёрланиши мумкин.

Қўлда тайёрланадиган буфлар ҳар хил нақшли бўлади. Айниқса, аёллар кўйлагига тикиладиган буфлар турли-туман бўлади. Буфлар деталнинг тескари томонидан нуқталар ёки чизиқлар тарзида белгилаб олинади. Буф қаторлари орасидаги масофа 0,8-1 см, нуқталар орасидаги масофа 0,5 см бўлиши зарур (183-расм). Ҳар бир қатордаги нуқта бир-бирининг тагига аниқ тушиши лозим. Олдин сирма қавиққатор туширилади; бунда игна аниқ нуқтадан қадалиши ва икки нуқта орасидан чиқарилиши керак. Сўнг-ра ип майда тахламаларнинг букмалари юқорига чиқадиган қилиб тарангланади. Майда тахламалар кейинчалик суриш мумкин бўладиган даражада тарангланади. Майда тахламалар ҳосил бўлгандан сўнг гул тикишга киришилади. “Вафля” нақшини ёки “ари уяси” нақшини ҳосил қилиш учун навбати билан ҳар бир қаторнинг иккитадан бурмаси ирокисмон қавиқлар ёрдамида пухталанади. Ҳар бир пухталамада 4-5 қавиқ бўлади. Гул тикиб бўлингандан сўнг бурма иплари сўкиб ташланади.

Машинада тайёрланадиган буфлар оддий ва шнурли бўлиши мумкин. Оддий буфлар ҳосил қилиш учун деталда параллел чизиқлар белгилаб олинади. Бу чизиқларнинг сони ва орасидаги масофа моделга боғлиқ. Деталь белгиланган чизиқ бўйича ёки четларига параллел қилиб махсус тепкили, бир ёки икки игнали машинада тикилади. Агар махсус тепки бўлмаса, деталь белгиланган чизиқ бўйича ўнгидан бўш бахялар билан тикилади. Устки ипларнинг учи

деталнинг тескарисига чиқарилади ва бахяларни таранглаб бурмалар ҳосил қилинади. Бурмалар бир текис ёйиб чиқилади, ипларнинг учи маҳкамлаб, тугиб қўйилади. Буф бахяларининг учларида, деталнинг тескари томонидан, 0,1 см чуқурликдаги майда тахламалар ҳосил қилиб тикилади. Барча буф бахяларининг учлари майда тахламаларни тикиш чокларига кириши зарур.

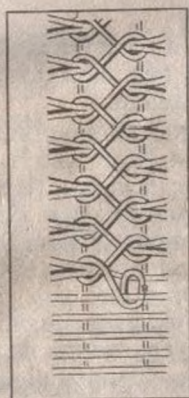
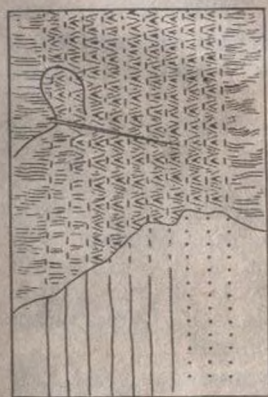
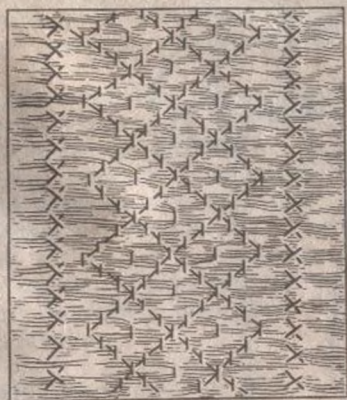
Кийимни тикиш пайтида буфлар чўзилиб кетмаслиги учун, асосий материалдан бичилган газлама бўлагини уларнинг тагига деталь тескарисидан шундай қўйиш керакки, танда иплари буф бахяларига параллел ўтадиган бўлсин. Астарнинг улчамлари тайёр деталдаги буфнинг улчамлари ва шаклига мос бўлиши лозим. Бундан ташқари, чок ҳақи ва қирқимларнинг ишлов ҳақи қолдирилиши керак. Астарнинг четлари чокларга кирмайдиган бўлса, тескари томонга 0,5-0,7 см қайрилади ва 0,1 см ичкаридан тикилади ёки қайрилган чети томондан махсус машинада йўрмалади. Астар яширин қавиқлар билан тикилади. Агар буф қирқимлари деталларни улаш чокларига кирадиган бўлса, астар қирқимлари шу чокларга ўтказиб кетилади.

Астарнинг ён томонларини асосий деталга буф учларидаги майда тахламаларни букиб тикиш пайтида тикиб кетиш мумкин.

Бўртма буфлар ҳосил қилиш учун шнур ишлатилади. Деталнинг тескари томонига асосий материал бўлаги қўйилади ва белгиланган чизиқлар бўйича ўнгидан бахяқатор юритилади. Биринчи бахяқатор тикилгандан сўнг кейинги бахяқаторни тикишдан олдин асосий деталь билан астар орасига шнур қўйилади ва газламани шнурга тортиб ўралади. Шнур махсус тепки ёрдамида тикилади.

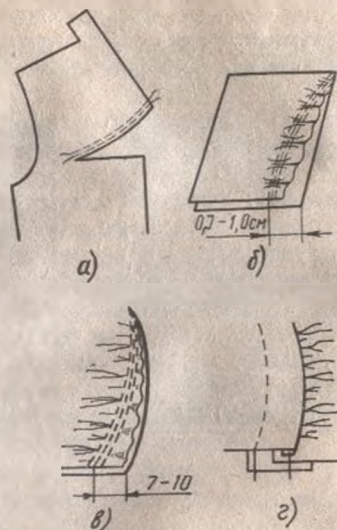
Агар астар қирқимлари кейинги ишлов пайтида деталларни улаш чокларига кирмайдиган бўлса, тескарисига 1 см қайрилади ва буф ҳосил қилиш пайтида тикиб кетилади. Деталь шнурга маълум катталиқдаги участкада тортилади. Ҳосил бўлган бурмалар бутун участка бўйлаб бир текис ёйиб чиқилади. Шнурнинг учлари машинада қўш бахяқатор билан кўндалангига пухталанади.

Кийим моделига мувофиқ шнурнинг учлари кийим ўнгига чиқиб туриши мумкин. Шнурни чиқариш учун асосий деталда белгиланган сиртлар бўйича йўрмалган петля шаклида тешик ишланади. Тешикнинг узунлиги биринчи ва охириги буф бахяқаторлари орасидаги масофага тенг бўлиши лозим. Шнурни тикиш бахяқаторлари тешикни кўндаланг йўналишда кесиб ўтиши ва маҳкамлаши керак. Бундан ташқари, тешикнинг охирилари қўлда 5-6 қавиқ билан пухталаш зарур. Агар шнурнинг учлари деталь қирқимларига кирадиган бўлса, шнурни букиб тикиш



183-расм. Буфларни ишлати.

184-расм. Қирқимли
блузка модели.



185-расм. Қирқимларни ишлаш.

пайтида асосий деталь ва астар қирқимлари ичкарига 1,5-2,0 см қайрилади. Ҳар бир баҳяқаторнинг учлари 5-6 қавиқ билан қўлда пухталанади.

Қирқмалар витачкаларнинг бир тури бўлиб, айна вақтда безак элементлардан бири ҳисобланади. Қирқмали деталларни бичишда қирқимлардан бири иккинчисидан узунроқ олинади, чунки бурмалар учун қўйим қолдирилиши керак. Қирқманинг узун томони бўйича бурма ҳосил бўлиши учун иккита баҳяқатор туширилади (184-расм, а). Шундан кейин қирқманинг томонлари бир хил узунликда чиқиши зарур. Деталлар ўнгини ичкарига қилиб қўйилади. Бурмаларни текислаб, четлари тўғриланади ва кўкланади.

Кўклаш деталнинг бурмали қирқими томондан 1,0-1,5 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан четидан 0,7-0,8 см ичкаридан бажарилади. Қирқмалар терилган деталь томондан тикилади. Чокнинг эни 0,7-1,0 см (185-расм, б). Қирқма охирида чок то йўқолгунча торайтириб борилади, баҳяқатор қирқма охиридан 1-1,5 см ошириб тўхтатилади. Баҳя учларини пухталаб, кўклаш иплари сўкиб ташланади. Чок йўрмалади ва деталнинг бурмасиз томонига қайрилади.

Шойи ва жун газламалардан, шунингдек лавсанли газла-

малардан тикиладиган кийимларда чок дазмоллаб ётқизилади, ип газламадан тикилган кийимларда эса — бир томонга ётқизилади. Моделга мувофиқ чок бостирма бўлиши мумкин. Шойи ва жун газламалардан, шунингдек лавсан то-лалли газламалардан тикиладиган уст кийимларда чокни бостириб тикишдан олдин уни бир томонга ётқизиб кукла-нади.

Агар моделда чок бостирма бўлиши, улаш чокининг эни эса безак баҳя энидан кичик бўлиши кўзда тутилган бўлиб, натижада қирқманинг бириктирма чоки тикиш баҳяқатори остига тушмайдиган бўлса, қирқмани бириктириб тикиш пайтида чок тагига асосий материал булаг и қўйиб кетилади. Қирқма деталнинг бурмасиз томонидан бириктириб тикилади, газлама булаг и эса пастга, газлама сургич устига қўйилади. Қирқманинг чоки йўналтирувчи линейкали тепки ёрдамида ўнгидан бостириб тикилади. Безак ба-хяқаторнинг эни моделга боғлиқ.

33-§. ВИТАЧКАЛАРНИ ИШЛАШ

Кийимга киши гавдасига мос шакл бериш, шунингдек кийимнинг гавдага яхши ёпишиб туришини таъминлаш учун асосий деталларда витачкалар қилинади. Витачкаларнинг керими ва сони кийимнинг гавдага ёпишиб туриш дара-жасини белгилайди.

Витачкалар кийим юқорисида ва белида бўлиши мумкин. Юқоридаги витачкалар елка чокидан, ёқа ўмизидан, энг ўмизи ёки ён чокдан бошланади; аёллар кийимида бундай витачкалар асосий ҳисобланади. Улар кўкракда ёки куракда қавариқлик ҳосил қилиш учун зарур. Белдан бошланадиган витачкалар кийимнинг белга ёпишиб туришини таъмин-лайди. Витачкаларнинг керими қанчалик катта бўлса, кийим белга шунчалик зич ёпишиб туради. Кенг бичимли кийимларда белга витачка қилинмайди.

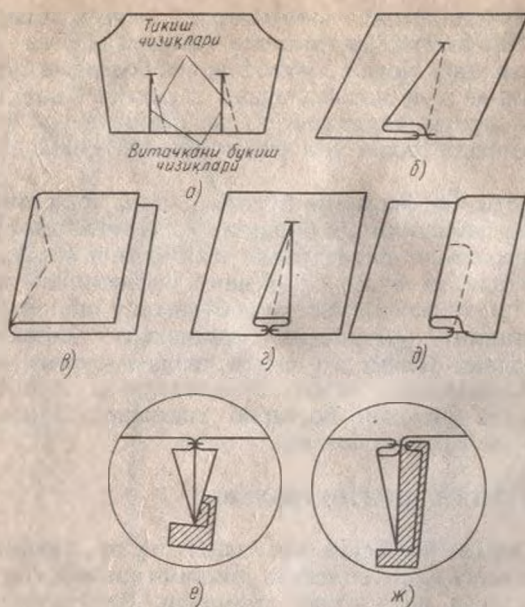
Витачкалар қирқма ва яхлит бўлиши мумкин.

Одатда, энгил кийимлардаги витачкалар яхлит бўлади.

Кийимнинг моделига қараб витачкалар юмшоқ тахлама-ларга ўтиши, витачка-майда тахламалар, тахламалар, қирқмалар ва бўртма чоклар билан алмаштирилиши мумкин.

Қирқмдан бошланадиган' витачкалар деталнинг тес-карисидан қўшимча андаза бўйича учта чизиқ билан (186-расм, а), деталь ўртасидаги витачкалар эса тўртта: ўрта, ён чизиқлар ва витачканинг боши ҳамда охири билдирадиган чизиқлар билан белгиланади.

Деталь ўрта чизиқ бўйича ўнгини ичкарига букиб қўйилади. Кийимларни якка буюртмалар бўйича тикишда



186-расм. Витачкаларни ишлаш.

витачкалар олдин ён чизик бўйича кўклаб олиниб, кейин бириктириб тикилади (186-расм, б). Чокдаги кўклаш ипи сўкиб ташланади ва белгиланган ўрта чизикни бириктириб тикиш чокига аниқ келтириб, витачкалар ёриб дазмолланади (186-расм, г). Шундан сўнг моделга мувофиқ витачка бир томонга ётқизиб дазмолланади. Кийимларни кўплаб ишлаб чиқаришда витачкалар олдин кўклаб олинмайди. Юмшоқ тахламаларга ўтадиган витачкалар (186-расм, д) аввал кўндалангига, сўнгга қирқим йўналишида бурчак остида тикилиб, бурчакдаги бахяқатор қайилтириб қўйилади. Деталларнинг қирқимларидан бошланадиган витачкалар шу қирқимлардан бошлаб тикилади ва витачканинг охирини белгилайдиган кўндаланг чизикларда тугалланади. Деталь ўртасидаги витачкалар (186-расм, в) деталь учларининг биридан бошлаб тикилади.

Кийимларни кўплаб тикишда ип газламалардан тикиладиган кийимларда витачкаларни ишлаш учун чизиклар ўрнига деталларнинг қирқими бўйича кертимлар қилинади, витачка охирларида эса тешикчалар очилади. Витачкалар ана шу кертим ва тешикчалар бўйича тикилади.

Кертим ва тешикчалар витачкаларни тикиш чокига кириши шарт. Витачка чоклари моделда кўрсатилган томонга қайрилади. Витачкалар кийимга узил-кесил ишлов бериш пайтида намлаб-иситиб ишланади.

Витачка охирларидаги солқиланган жойлар дазмоллаб кириштирилади.

Моделга кўра витачкалар ўнгидан бостириб тикилиши мумкин. Бостирма чоклар моделда кўзда тутилган масофада ипак ип билан тикилади. Бу ҳолда устки ип тескарига чиқарилади ва тугиб қўйилади.

Юмшоқ тахламаларга ўтадиган витачкалар ҳам тескарисидан учта ёки тўртта чизиқ билан белгиланади. Якка буюртмалар бўйича тикиладиган кийимларда витачкалар олдин белгиланган чизиқ бўйича кўклаб олинади, кейин тикилади. Бахяқатор тахламанинг ишлов ҳақида кўндаланг бошланади ва детални буриб, витачка белгиланган ён чизиқ бўйича тикилади.

Якка тартибда тикиладиган кийимлардаги шаклдор қилиб бичилган витачкалар аввал, албатта, кўклаб олинади. Кўклаш сирма қавиғининг узунлиги 0,7-0,5 см. Витачкалар тикилгандан сўнг кўклаш иплари сўкиб ташланади, витачка моделда кўзда тутилган томонга ётқизиб дазмолланади.

Кийим юқори қисмидаги витачкалар. Уст кийимдаги витачкалар кўпинча қирқма бўлади. Бундай витачкаларни ишлаш учун кийим олд бўлаги ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва белгиланган чизиқ бўйича 0,8-1,0 см узунликдаги қавиқ билан тескарисидан кўкланади. Сўнгра витачкалар кўклаш чизигидан 0,1 см ичкаридан машинада тикилади. Витачка чоки то йўқ бўлгунча торайтириб борилиб, витачка қирқими охирига 1-1,5 см қолганда тугатилади. Витачка охирларида жун, ип газлама ёки флизелин типидagi нотўқима газламалардан 5-6 см узунликда бўлак қўйилади.

Чокдаги кўклаш иплари сўкиб ташланади; чок ёқа ўмизидан бошлаб ётқизиб дазмолланади. Витачка охирларидаги солқиланган жойлар дазмоллаб кириштирилади.

Кийим юқори қисмидаги яхлит витачкалар енгил кийимдаги витачкалар каби ишланади.

Белдаги витачкалар, одатда, яхлит бўлади. Олд бўлак витачкаларини ишлаш учун кийим олд бўлаги витачканинг ўрта чизиги бўйича 1,0 см узунликдаги қавиқлар билан кўкланади. Витачка кўклаш чизигидан 0,1 см ичкаридан машинада тикилади. Тикиш пайтида кийим олд бўлагининг ён қисми томонидан чокнинг бутун узунлигича жун, ип газламадан ёки флизелин типидagi нотўқима материалдан тайёрланган қия бўлак қўйилади. Бу бўлак витачкаларнинг пастки учларидан 1-2 см чиқиб туриши керак (186-расм, е).

Витачка чоклари то йўқ бўлгунча торайтириб борилиб, учлари пухталанади. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Витачка тагига қўйилган булак витачка шаклида қирқилади. Витачка учидан чиқиб турган бўлакнинг бир қавати витачкани тикиш бахяқаторигача кертिलाди. Чокини белдан юқорига ва белдан пастга томон икки бўлиб дазмолланади ёки витачка ётқизиб дазмолланади. Ёриб дазмоллаш вақтида витачка бир томонга, тикилган булак эса иккинчи томонга қайрилади (186-расм, ж). Витачка охиридаги солқиланган жойлар дазмоллаб кириштирилади. Шунда витачка охиридаги газлама бўлаги бир қават бўлиши керак.

Витачка учлари бир томонга елим қопланган ип газлама бўлаги билан пухталаб кетилиши мумкин.

34-§. Чўнтакқопқоқларни ишлаш

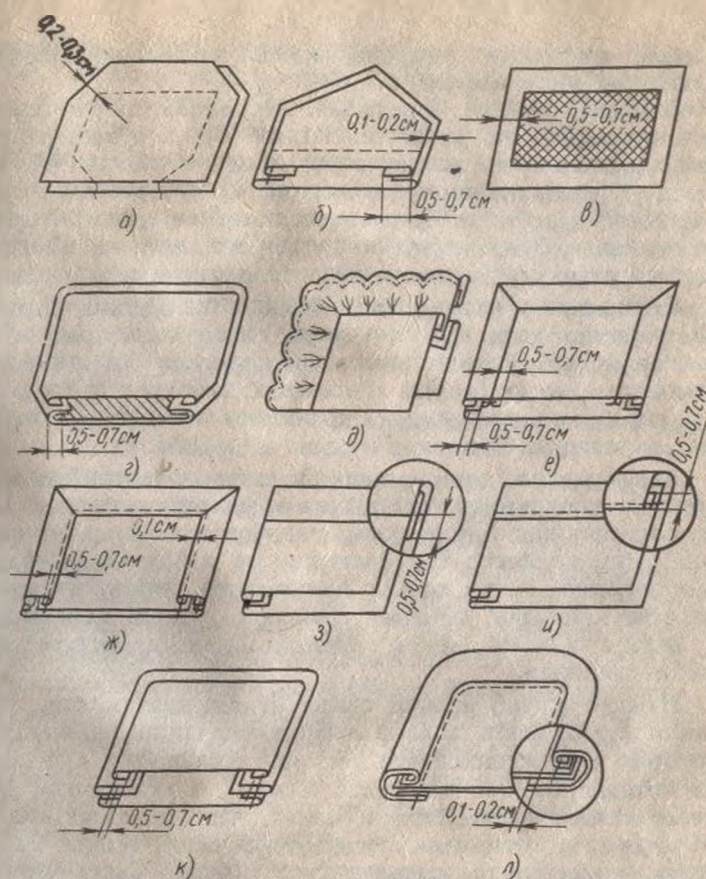
Енгил кийимдаги чўнтакқопқоқлар

Қотирмасиз чўнтакқопқоқ ёки листочкалар. Чўнтакқопқоқ икки қисмли қилиб (қопқоқ ва остки қопқоқ) ёки яхлит бичилиши мумкин.

Чўнтакқопқоқнинг устки қисми ён ва паст томонлари бўйича остки қопқоққа нисбатан 0,2-0,3 см кенроқ бичилади. Чўнтакқопқоқ ва остки қопқоқ ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади. Кийимларни якка тартибда тикишда чўнтакқопқоқ бурчаклари ва юмалоқланган жойларида едириб кўкланади; ағдарма чок солиш чўнтакқопқоқ томондан шундай бажариладикки, машинада тикилган бахяқаторлар кўклаш чокига тўғри келиб қолмайдиган бўлсин. Чокнинг эни 0,5-0,7 см.

Кўклаш иплари сўкиб ташланади. 0,2-0,3 см чок ҳақи қолдириб, чўнтакқопқоқ бурчакларидаги чок кесилади (187-расм, а). Чўнтакқопқоқни ўнгига ағдариб, четлари текисланади ва 1,0-1,5 см узунликдаги тўғри қавиқлар билан зийлари кўкланади. Қавиқлар қопқоқ четидан 0,5-0,7 см ичкаридан туширилади. Кўклаш остки қопқоқ томондан бажарилади. Шунда эни 0,1-0,2 см ли кант ҳосил бўлади. (187-расм, б). Агар моделда назарда тутилган бўлса, газлама ўнгидан қопқоқ чети бўйлаб йўналтирувчи линейка ёки йўналтиргичи тепки ёрдамида безак бахяқатор тикилади. Сўнгра тайёр чўнтак қопқоқнинг энини билдирадиган чизиқ белгилаб олинади. Кийимларни кўплаб тикишда чўнтакқопқоқ четлари остки қопқоқ томондан, қўлда кўкламасдан, машинада ағдарма чок билан тикилади.

Синтетик толали газламалардан тикиладиган кийимлар дазмоллангандан ва иплар сўкиб олингандан кейин уларда



187-расм. Енгил кийимдаги чўнтак қопқоқларни ишлаш.

қавиқ ипининг излари қолади. Бу изларни кетказиш қийин, шунинг учун чўнтакқопқоқларнинг зийини кўклашда ипак ип ишлатилади ёки зий кўкланмасдан зий ҳосил бўладиган қилиб дазмолланади. Чўнтакқопқоқни зий кўкланмай ишлашда вақт тежалади. Агар чўнтакқопқоқ остки қопқоқ билан бирга бичилган бўлса, у икки букланади, юқори қирқими текисланади ва икки томондан машинада ағдарма чок билан тикилади. Сўнгра ўнгига ағдарилади, четлари тўғриланади ва ағдарма чокларини зийга тўғри келтириб, чоклар ётқизибли дазмолланади.

Агар моделда чўнтакқопқоқда ағдарма чокли петлялар бўлиши кўзда тутилган бўлса, чўнтакқопқоқ четларини тикишдан олдин петлялар чўнтакқопқоқнинг юқори то-

мониди ишланади (ағдарма чокли петляларни ишлаш ҳақида 247-бетга қаранг).

Петлялар махсус машинада йўрмалади. Листочкалар чўнтакқопқоқларга ўхшаб ишланади. Безак чўнтакқопқоқ ёки листочканинг ички чети ҳам махсус машинада йўрмалади. Шундан кейин чўнтакқопқоқ ва листочканинг тескарисида уларнинг тайёр ҳолдаги энини билдирадиган чизик белгиланади. Бу чизик чўнтакқопқоқ ёки листочкани асосий деталга улаш учун ёрдамчи белги вазифасини ҳам ўтайди.

Қотирмали чўнтакқопқоқ ёки листочка. Пишиқ чиқиши ва шаклини узоқ сақлаши учун енгил кийимдаги чўнтакқопқоқлар кўпинча қотирмали қилинади. Қотирма бир томонига елим қопланган газламадан, хом сурп ёки коленкор типидagi ип газламадан, флизелин типидagi нотўқима материаллардан бичилиши мумкин (187-расм, в).

Бир томонига елим қопланган газламадан тайёрланган қотирма қопқоқнинг тескарисига қўйилади ва дазмол ёки прессда бир йўла бир нечтаси ёпиштирилади. Агар қотирма хом сурп, коленкор ёки флизелиндан тайёрланган бўлса, чўнтакқопқоқ остки қопқоқ билан бирга ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади. Қотирма чўнтакқопқоқнинг тескарисига қўйилади ва остки қопқоқ томондан машинада ағдарма чок билан тикилади.

Намлаб-иситиб ишлаш қийин бўлган газламалар; лавсанли жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларда қотирма чўнтакқопқоқ ёки листочка тескарисига қўйилади ва четидан 0,6 см ичкаридан кўклаб, чўнтакқопқоқ ёки листочканинг бурчакларида солқи ҳосил қилиб кетилади. Шундан сўнг қотирмали чўнтакқопқоқ остки қопқоқ билан бирга, листочка эса остки листочка билан бирга ўнгини ичкарига қилиб қўйилади ва йўналтирувчи тепки ёрдамида қотирма томондан машинада ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,5 см. Чокнинг бурчаклари кесилади, чокдан чиқиб қолган қотирма кесиб ташланади, чўнтакқопқоқ ёки листочка ўнгига ағдарилади ва худди қотирмасиз чўнтакқопқоқ ҳамда листочка каби ишланади (187-расм, г).

Қўйма бурмали қопқоқ. Олдин қўйма бурма тайёрлаб олинади, сўнгра остки қопқоқнинг ўнгига ўнгини юқорига қилиб қўйилади, четлари текисланади ва универсал машинада уланади. Бахяқатор икки бахяқатор орасига ёки бурмани ҳосил қиладиган иккинчи бахяқатор бўйича тикилади. Бунда бурма деталнинг бутун узунлиги бўйича бир текис тақсимланади (чўнтакқопқоқ бурчаклари бундан мустасно, чунки бу ерда бурмалар бошқа жойларга қараганда кўпроқ бўлади). Якка тартибда тикиладиган

кийимларда қўйма бурма машинада тикилмайди, балки 0,3—0,5 см узунликдаги сирма қавиқлар билан кўкланади. Бунда чўнтакқопқоқ бурчакларидаги қўйма бурманинг терилган жойлари қайтма қавиқ билан пухталаанади.

Машинада тикилган ёки кўкланган қўйма бурмали остки қопқоқ чўнтакқопқоқ билан бирга ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва қўйма бурмани тикиш бахяқатори ёки кўклаш қавиққатори бўйича остки қопқоқ томондан машинада ағдарма чок солинади. Якка тартибда тикиладиган буюмларнинг остки қопқоғи олдин чўнтакқопқоққа кўклаб олинади. Бунда қопқоқнинг бурчакларида бир оз солқи ҳосил қилиб кетилади. Кейин кўклаш иплари сўкиб ташланади, чоклар кесилади, чўнтакқопқоқ ўнгига ағдарилади ва худди оддий чўнтакқопқоқ каби ишланади. (187-расм, л).

Бейкали чўнтакқопқоқ. Бейкали чўнтакқопқоқнинг четлари тўғри ёки думалоқланган бўлиши мумкин

Тўғри тўртбурчак шаклли чўнтакқопқоқ учун мўлжалланган бейка чўнтакқопқоқнинг ташқи чети шаклиг а мослаб уч қисмдан бичилади. Бейка қисмлари жойига мосланади ва бириктириш чокларининг чизиқлари 45° бурчак остида ўтадиган қилиб белгилаб олинади. Шундан сўнг бейка қисмлари белгиланган чизиқ бўйича машинада тикилади, бейканинг икки четига 0,5—0,7 см қолганда бахяқатор тўхтатилади. Чок ҳақи 0,5—0,7 см қолдириб кесилади. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимлардаги чоклар ёриб дазмолланади, ип газламадан тикилган кийимлардаги чоклар эса икки томонга ётқизилади.

Бейкани чўнтакқопқоққа бириктирма ёки бостирма чок билан улаш мумкин. Чўнтакқопқоқ остки қопқоқдан бейка эничалик тор бичилади. Бириктирма чок билан улашда (187-расм, е) бейка ва чўнтакқопқоқ ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, сўнгра қирқимларини текислаб, бейка машинада уланади. Чокнинг эни 0,5—0,7 см. Бейкани чўнтакқопқоққа бостирма чок билан улашда (187-расм, ж) бейканинг ички чети тескари томонга 0,5—0,7 см қайрилиб дазмолланади. Чўнтакқопқоқда бейкани бостириб тикиш чизиги белгилаб олинади. Бейка ўнги билан чўнтакқопқоқнинг ўнгига қўйилади, бунда бейканинг қайрилган чети чўнтакқопқоқдаги белгиланган чизиққа тўғри келиши керак; шундан кейин 0,1 см ичкаридан бостириб тикилади. Кийимлар якка тартибда тикилганда бейка олдин бостириб кўкланади.

Бейка машинада бириктириб ёки бостириб тикилгандан сўнг чўнтакқопқоқ билан остки қопқоқ ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва ағдарма чок билан тикилади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда деталлар олдин кўклаб олинади. Чокнинг эни 0,5-0,7 см. Чокнинг бурчаклардаги чок ҳақи кесилади. Чўнтак ўнгига ағдарилади ва одатдагидек ишлов берилади. Агар бейка чўнтакқопқоққа фақат ташқи чети бўйича қўйиладиган бўлса, остки қопқоқни безак газламадан бичиш ва чўнтакқопқоқдан бейка энича кенгроқ олиш тавсия қилинади (187-расм, з). Остки ё 217ада бўр билан бўкиш чизирини белгиладиган чизиқ туширилади ёки четларига кертмалар қилинади. Чўнтакқопқоқ остки қопқоқ ўнгига ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади, қирқимлари тўғриланади ва чўнтакқо пқоқ узунлигича машинада тикилади. Чок тўғриланади ёки ёриб дазмолланади.

Моделга мувофиқ остки қопқоқни чўнтакқопқоққа бостирма чок билан улаш ҳам мумкин (187-расм, и). Машинада бостириб тикилгандан сўнг остки қопқоқ белгиланган чизиқ, вертмалар бўйича букилади ва чўнтакқопқоқ ўнгига ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, ён томонлари бўйича қирқимлари текисланади ва машинада ағдарма чок билан тикилади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда деталлар аввал кўклаб олинади. Ағдарма чокнинг эни 0,5—0,7 см. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Чўнтакқопқоқ ўнгига ағдарилади ва оддий чўнтакқопқоқ каби ишланади. Четлари думалоқланган чўнтакқопқоқ учун мўлжалланган бейка чўнтакқопқоқ шаклида ёки танда ипига нисбатан 45° бурчак остида қия бичилади. Агар бейка қия ип бўйича бичилган бўлса, уни чўзиш ва чўнтакқопқоқ шаклини бериш лозим.

Қистирма кантли чўнтакқопқоқ. Агар чўнтакқопқоқ тўғри тўртбурчак шаклида бўлса (187-расм, к), олдин кантни тайёрлаб олиш керак. Кант учун газламанинг гулига қараб кўндаланг ёки бўйлама газлама бўлаги (эни 4-5 см) кесиб олинади, узунлиги бўйича икки букланади ва дазмолланади. Бўлакнинг букилган зийида ён томонларининг ўлчамлари ва кантнинг очиқ чети белгилаб олинади. Сўнгра бурчакларни тикиш чизиқлари белгилаб олинади. Бурчаклар белгиланган чизиқлар бўйича ўртасидан икки томонга қараб тайёр ҳолдаги кант энига 0,1-0,2 см қўшилган катталиқда бириктириб тикилади. Бурчак чизиқлари аниқ ва текис чиқиши учун думалоқланган жойга битта баҳа тушириш керак. Баҳяларнинг учи пухталанади. Чоклар кесилади ва икки томонга ётқизилади ёки ёриб дазмолланади. Кант ўнгига ағдарилади, бурчаклари тўғриланади ва дазмоллаб ётқизилади.

Агар чўнтакқопқоқнинг четлари думалоқланиши лозим бўлса, кант учун бўлак танда ипига нисбатан 45° бурчак остида 4-5 см кенгликда бичилади. Бўлак тескарисини ичига қаратиб узунлиги бўйича икки букланади, кант шаклида чўзилади ва дазмолланади, сўнгра остки қопқоқнинг ўнгига қўйилади, қирқимлари тўғриланади ва думалоқланган жойларда кант учини солқироқ қилиб йўналтиргичли махсус тепки ёрдамида уланади. Бунда баҳяқатор бўлак букилган жойдан кант энига 0,1 см қўшилган масофада ичкаридан ўтиши керак. Якка тартибда тикиладиган кийимларда бўлак олдин кўклаб олинади. Кант учун мўлжалланган бўлакнинг тўғри кўкланганлиги ёки тикилганлиги текширилгандан сўнг чўнтакқопқоқ билан остки қопқоқ ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва думалоқланган жойларини солқироқ қилиб чўнтакқопқоқ остки қопқоқ томондан машинада ағдарма чок билан тикилади. Баҳяқатор кантни улаш баҳяқатори бўйича ёки ундан 0,1 см ичкаридан туширилади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда ағдарма чок билан тикишдан олдин чўнтакқопқоққа кўкланиб, чўнтакқопқоқнинг думалоқланган жойларида солқи ҳосил қилиб кетилади.

Кийимларни кўплаб тикишда кантли чўнтакқопқоқни ишлаш учун махсус мосламадан фойдаланилади. Унинг ёрдамида чўнтакқопқоқ четлари ағдарма чок билан тикилади ва айни вақтда кант қўйиб кетиш мумкин.

Қопқоқ четларини мағиз чоки билан безаш. Чўнтакқопқоқ билан остки қопқоқ тескарисини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари тўғриланади ва мағизнинг энига қараб машинада 0,2—0,4 см ичкаридан кўкланади ёки маҳкамланади. Қопқоқ четларида махсус жияклар билан мағиз чок ҳосил қилиш мумкин. Жияк чўнтакқопқоқ шаклида чўзилади ва махсус мослама ёрдамида битта баҳяқатор билан мағиз қўйилади. Агар махсус мослама бўлса, жияк бир чети 0,1—0,2 см чиқиб турадиган қилиб ўртасидан букилади ва дазмоллаб қайрилади. Шу бўлак тагига тайёрланган чўнтакқопқоқ четлари шундай қўйиладики, бўлакнинг энли томони остки қопқоқ томонда турадиган бўлсин. Шундан сўнг жияк энсиз томонидан кўкланади, бунда унинг энли томони албатта баҳяқатор остига тушиши лозим. Жияк чўнтак қопқоқ томондан битта баҳяқатор билан тикилади. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Чўнтакқопқоқ дазмолланади.

Жияк бўлмаганда ёки моделга кўра чўнтакқопқоқ четларида безак газлама бўлагидан мағиз чок ҳосил қилиш мумкин. Безак бўлак танда ипига 45° бурчак остида бичилади, унинг эни мағизнинг иккилантирилган энига 1,0—1,5 см қўшиб топилади. Бўлак чўнтакқопқоқ шаклида

чўзилади, қирқимлари тескарисига 0,5 см қайрилади ва дазмолланади. Сўнгра бўлак бир чети иккинчисидан 0,1—0,2 см чиқиб турадиган қилиб ўртасидан бўйламасига қайрилади ва дазмолланади. Дазмолланган бўлак орасига тайёрланган чўнтакқопқоқ четлари қўйилади, шунда бўлакнинг энли томони остки қопқоқ томонда туриши керак. Олдин бўлакнинг энсиз томони кўклаб олинади, сўнгра қайрилган четидан 0,1—0,2 см ичкаридан машинада уланади. Бўлакнинг энли томони албатта бахяқатор остида қолиши керак. Кўклаш иплари сўкиб ташланади.

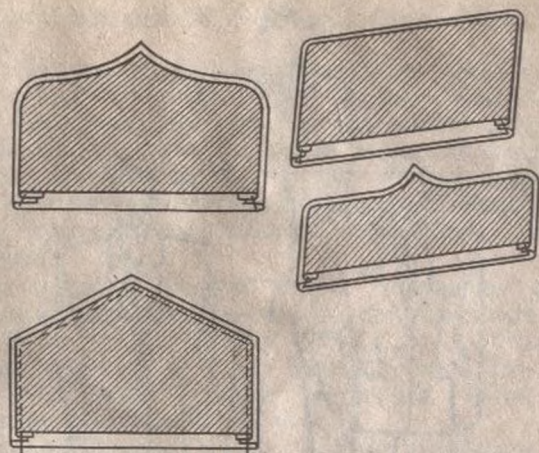
Баъзи ҳолларда безак бўлак четларини дазмолламасдан туриб, мағиз чок билан ишлаш яхши самара беради. Чўнтакқопқоқ остки қопқоққа улангандан сўнг, танда ипига 45° бурчак остида бичилган мағиз бўлаги ўнги билан остки қопқоқ ўнгига қўйилади ва қопқоқнинг ички томонидан мағиз энидан 0,1 см кам масофада ичкаридан машинада тикилади. Кейин бўлак чўнтакқопқоқ ўнгига ағдарилади, чок атрофидан айлантириб деталь ўнгига ўтказилади, бўлак қирқими улаш бахяқаторини ёпадиган даражада ичкарига қайрилади ва қайрилган четидан 0,1 см ичкаридан бостириб тикилади. Тайёр қопқоқ дазмоллаб ётқизилади.

Сезиларлироқ бўртма ҳосил қилиш учун чўнтакқопқоқ четларига мағиз чок тушириш лозим, бунда танда ипига 45° бурчак остида бичилиб, икки букланган газлама бўлаги қўйилади (187- расм, л). Кўпинча бундай бўлак асосий материалдан, камдан-кам ҳолларда безак газламадан бичилади. Бунда олдин чўнтакқопқоқ остки қопқоққа улаб олинади, мағизли бўлак чўзилади, сўнгра тескарисини ичкарига қаратиб, ўртасидан букланади ва дазмолланади. Тайёрланган бўлак қопқоқнинг ўнгига қўйилади, қирқимлари текисланади ва бўлак томондан машинада тикиб, думалоқланган жойларида солқи ҳосил қилиб кетилади. Чокнинг эни мағиз энига тенг бўлиши лозим. Сўнгра бўлакни чок атрофидан айлантириб мағиз ҳосил қилинади. Мағиз қопқоқнинг ўнгига, бўлак тикилган чокка машинада бахяқатор юритиб пухталанади. Бунда тескари томондан бахяқатор бўлакнинг ички четидан 0,1—0,2 см ичкаридан ўтиши керак. Тайёр бўлган чўнтакқопқоқ дазмолланади.

Уст кийимдаги чўнтакқопқоқлар

Чўнтакқопқоқлар (188-расм) қирқма чўнтакларнинг ҳам, қоплама чўнтакларнинг ҳам таркибий қисми ҳисобланади. Баъзи кийимларда чўнтакқопқоқлар фақат безак ролини ўйнайди.

Чўнтакқопқоқларга нотўқима материал (флизелин), колленкор, хом сурпдан, бир томонига елим қопланган газлама-



188-расм. Уст кийимдаги чўнтакқопқоқларни ишлаш.



189-расм. Безак чўнтак қопқоқларни бириктириш.

дан тайёрланган қотирма қўйилиши мумкин. Бир томонига елим қопланган газламадан тайёрланган қотирма асосий газламадан бичилган чўнтакқопқоқнинг тескарисига елимли томони билан қўйилади, шунда қотирма четлари чўнтакқопқоқ четида 0,6—0,8 см ичкарида туриши ва ағдарма чокларнинг остига тушиб қолмаслиги керак. Қотирма дазмол ёки пресс ёрдамида бириктирилади.

Чўнтакқопқоқ билан остки қопқоқ ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари текисланади ва қирқимлардан 0,3—0,4 см ичкаридан 0,5—1,0 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан кўкланиб, авра газламаси бурчакларда ва думалоқланган жойларида солқи ҳосил қилиб кетилади. Юпқа газламадан тайёрланган авраларда ҳар қайси томон-



190-расм. Пальто ва пиджакдаги клапанли чўнтак.

дан 1,5 мм, ўртача қалинликдагиларида 2 мм, қалин аврарларда эса 2,5—3,0 мм солқй ҳосил қилинади.

Чўнтакқопқоқлар йўналтирувчи линейка ёрдамида остки қопқоқ томондан кўклаш чизигидан 0,1 см ичкаридан машинада ағдарма чокланади. Ағдарма чокнинг эни 0,5 см. Агар қотирма сифатида елимсиз материаллар ишлатиладиган бўлса, чўнтакқопқоқлар қотирма билан бирга ағдарма чок билан тикилади.

Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Чок 0,3 см, бурчакларда эса 0,1—0,2 см кенгликда қолдириб кесилади. Сўнгра чўнтакқопқоқлар ўнгига ағдарилади, четлари ва бурчаклари тўғриланади ҳамда остки қопқоқ томондан четидан 0,5 см, ичкаридан 0,6—0,8 см узунликдаги кўклаш қавиқлари билан (сидирға газламалар қия, гулли газламалар тўғри қавиқлар билан) зийлари кўкланади. Бунда махсус 222 кл. машинасидан фойдаланиш ҳам мумкин. Зийни кўклаш

пайтида авра деталідан 0,1—0,2 см кенгликда кант чиқариб кетилади.

Агар чўнтакқопқоқда энли (1 см дан кенг) безак бахяқатор кўзда тутилган бўлса, газлама қийшаймаслиги учун чўнтакқопқоқ безак бахяқатор энига 0,2 см қўшилган масофада иккинчи қавиққатор ёки бахяқатор билан зийни кўкланади. Зий кўклангандан сўнг чўнтакқопқоқ остки қопқоқ томондан дазмолматом орқали дазмолланади, бурчаклари ва четлари текисланади ҳамда безак бахяқатор туширилади.

Зийни кўклаш иплари сўкиб ташланади ва чўнтакқопқоқ иккинчи марта дазмол ва пресс ёрдамида дазмолланади. Якка тартибда кийим тикишда ҳам чўнтакқопқоқ четларини ёлғон қавиқ билан безаш мумкин. Зий кўклангандан сўнг чўнтакқопқоқ четларига ёлғон қавиқ туширилади, сўнггра дазмолланади.

Чўнтакқопқоқларда остки қопқоқ томондан тикиш чизиги белгилаб олинади, бу чизик тайёр ҳолдаги чўнтакқопқоқнинг энини белгилайди.

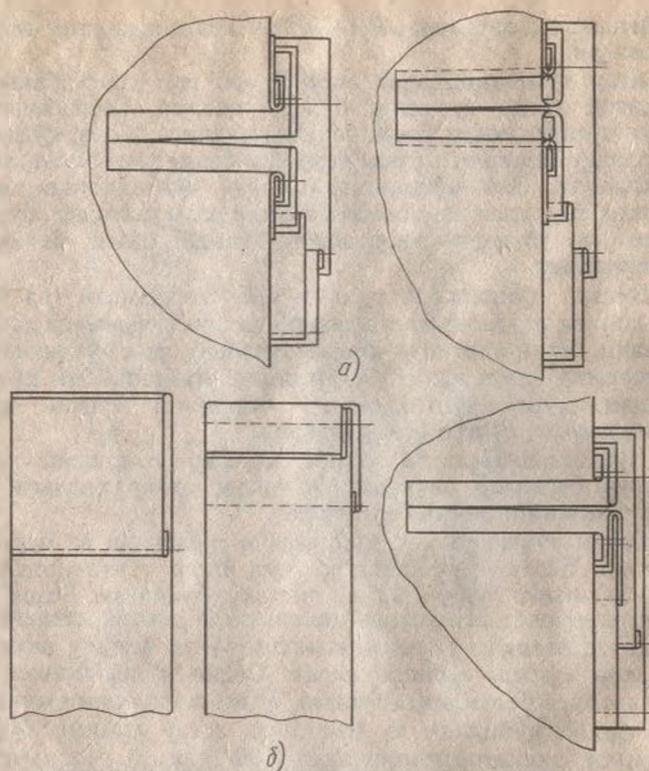
Безак чўнтакқопқоқ қуйидагича ишланади ва бириктирилади. Безак чўнтакқопқоқ учун астар чўнтакқопқоқдан тикиш чизиги бўйича 0,5 см энлироқ бичилади. Безак чўнтакқопқоқ одатдаги усулда ишланади. У асосий деталга икки қатор бахяқатор билан уланади, бунда чок шу икки бахяқатор орасида қолиши керак. Олдин чўнтакқопқоқ асосий деталга белгиланган чизик бўйича астарини ичкарига қилиб қўйилади ва машинада астар қўйими бўйича биринчи бахяқатор туширилади (190-расм, а). Чокнинг эни 0,3—0,4 см. Сўнггра чўнтакқопқоқ юқорига қайрилади ва букиш чизигидан (улаш чокидан) 0,4—0,5 см ичкаридан иккинчи бахяқатор туширилиб, улаш чоки ёпиб кетилади (190-расм, б).

35-§. РАМКАЛИ ҚИРҚМА ЧЎНТАКЛАРНИ ИШЛАШ

Пальто, пиджак ва жакетдаги рамкали қирқма чўнтак

Рамкали қирқма ён чўнтаклар тикиш учун қуйидаги деталлар керак (191-расм, а, б): чўнтакнинг устки ва остки четларини ишлаш учун авра газламасидан бичилган мағизлар (2 та); авра газламасидан бичилган кўринма (1); чўнтакхалта (1 та; чўнтакхалта икки қисмдан иборат бўлиши мумкин); бўйлама булак (1).

Рамкали қирқма чўнтакни икки усулда ишлаш мумкин. Биринчи усул. Кийим олд бўлагига қўшимча андаза



191-расм. Пальто, жакет ва пиджакдаги рамкалик қирқма чўнтак.

билан ёки бичиқчи белгиллаган чизиқлар бўйича чўнтак учун учта: битта бўйлама ва иккита кўндаланг чизиқ чизиб олинади. Кийим олд булаги тескарисида чўнтак чизиғи бўйича қирқимлардан 0,5 см ичкаридан иккита қавиққатор билан бўйлама бўлак кўкланади. Унинг ўртаси чўнтак чизиғига тўғри келиши, бир учи ён қирқимга етиши ва иккинчи учи борт қотирмасининг ички қирқимиغا 1... 1,5 см кириши зарур. Кўклаш 3 см узунликдаги тўғри қавиқлар билан бажарилади. Юпқа газламалардан тикиладиган кийимларда кўринма чўнтакхалта учларидан бирининг ўнгига ўнгини юқорига қаратиб қўйилади, юқори ва ён қирқимлари тўғриланади, кўринманинг пастки қирқими ичкарига 0,7... 1,0 см қайрилади ва қайрилган зийидан 0,1... 0,2 см ичкаридан машинада бостириб тикилади.

Қалин газламалардан тикиладиган кийимларда кўринма чўнтакхалтанинг ўнгига ўнгини пастга қаратиб қўйилади,

четлари тўғриланади ва машинада уланади. 0,5...0,7 см кенгликдаги чок чўнтакхалта томонга қайрилади.

Қалин ва титилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда кўринмани чўнтакхалтага тикиш чокининг эни 0,5 см бўлиб, чўнтакхалта билан ёпилади. Чўнтакхалтанинг бошқа учи ўнгига мағиз ўнгини пастга қаратиб қўйилади ва чўнтакхалта томондан 0,7 см кенгликдаги чок билан уланади.

Кийим олд бўлагининг ўнгига мағиз ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, қирқимлари чўнтакнинг белгиланган чизигига тақалади ва қирқимлардан 0,3...0,4 см ичкаридан 1...1,5 см узунликдаги тўғри сирма қавиққатор билан кўкланади. Агар чўнтакхалта яхлит бўлса, чўнтакхалтали мағиз пастга қўйилади. Мағиз қирқимлардан 0,4—0,5 см ичкаридан машинада уланиб, бахяқаторларнинг учлари пухталанади. Бахяқаторлар орасидаги масофа икки кант ёки рамка энига тенг бўлиши керак. Мағизларни улаш бахяқаторлари параллел бўлиши ва бир жойда тугаши керак. Мағизларнинг тўғри уланганлиги бўйлама бўлак томондан текширилади.

Мағизни тикиш чоклари ёриб дазмолланади. Чўнтак оғзи бўйлама бўлак томондан бахяқаторлар орасидан қирқилади. Бу иш чўнтак ўртасидан бошланиб, икки томонга давом эттирилади. Чўнтак охирига 1 см қолганда қирқимлар бахяқатор учлари йўналишига нисбатан қия қилиниб, улардан 0,1...0,15 см берида тўхтатилади.

Чўнтак қирқими орқали мағиз тескарисига ағдарилади, четлари тўғриланиб, мағизлардан 0,4...0,5 см кенгликда рамка ҳосил қилинади. Мағизларнинг зийлари туташishi керак. Рамкаларнинг зийлари мағизларни улаш чокидан 0,2 см ичкаридан 0,7...0,8 см узунликдаги қия қавиқлар билан кўкланади ёки кўкланмай маҳкамланади.

Чўнтакнинг пастки рамкаси ўнгидан мағизни улаш чокига ёки тескарисидан мағизни улаш бахяқатори яқинига, кийимни якка тартибда тикишда эса ўнгидан ҳалқасимон қавиқ билан мағизни тикиш чокига маҳкамланади. Чўнтакхалтанинг кўринмали томони устки мағиз ўнгига ўнгини ичкарига қилиб қўйилади ва 2 см узунликдаги тўғри қавиқлар билан кўкланади. Чўнтакнинг юқори рамкаси ўнгидан юқори мағизни улаш чокига худди пастки рамкани маҳкамлашдаги усулда чўнтакхалта билан бирга тикилади.

Чўнтак рамкалари тўғриланади ва ироқисимон қавиқлар билан кўкланади, чўнтак бурчаклари текисланади, учлари бурчакларнинг асосидан қайтма бахяқатор билан машинада маҳкамланади. Айни пайтда чўнтакхалта айланмасига тикилиб, бурчакларидаги бахяқатор юмалоқланади.

Эркаклар ва ўғил болалар кийимларидаги чўнтак уч-

ларига махсус машинада ёки қўлда авра рангидаги ипак ип билан пухталамалар тикилади. Пухталаманинг узунлиги юқори ва пастки рамка энига 0,2 см қўшилган масофага тенг. Пухталамалар чўнтакларнинг учларига параллел тикилади, учлари мағизларни кийим олд бўлагига улаш чокларидан 0,1 см ташқарига чиқарилади. Бўйлама бўлак учлари қия қавиқлар билан борт қотирмасига тикилади. Бунда 1 см га иккитадан қавиқ тўғри келиши керак.

Тайёр чўнтак тескарисидан ва ўнгидан ҳўл дазмолматол қўйиб дазмолланади, рамканинг қийшиқ жойлари текислаб кетилади.

Иккинчи усул. Чўнтакда белгилаб олинган учта чизикдан ташқари, ўрта чизикдан юқори ва пастроқда яна иккита қўшимча чизик белгилаб олинади. Бу икки чизик орасидаги масофа чўнтакнинг иккита рамкаси энидан икки марта катта бўлиши лозим.

Бўйлама бўлакни қўйиш ва чўнтакхалтани ишлаш усули биринчи усулдагига ўхшайди.

Юқори мағиз тескарисини ичкарига қилиб ўртасидан бўйламасига букилади, пастки мағиз тескари томонга 1. . . 1,5 см қайрилади, мағизларнинг четлари бўкилган жойлардан дазмолланади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда мағизларнинг букиклари белгиланган қўшимча чизикларга тақаб кўкланади ва рамканинг энига қараб букиклардан 0,3. . . 0,5 см ичкаридан машинада уланади. Бахяқаторларнинг учлари пухталаанади. Чўнтак оғзи бўйлама томондан биринчи усулдагидек қирқилади.

Рамкалар тўғрилангандан сўнг чўнтакхалтанинг бир учи пастки мағизга 0,7 см кенгликдаги чок билан уланади. Чок чўнтакхалта томонга қайрилади. Чўнтакхалтанинг кўринмали иккинчи учи юқори мағизни улаш чокига тескарисидан бўйлама бўлак томондан тикилади.

Чўнтак учларини пухталаш ва чўнтакхалтани тикиш биринчи усулдагидек бажарилади. Кийимларни кўплаб ишлаб чиқаришда чўнтак қирқими яримавтоматда иккита мағиз билан ишланади. Юпқа газламалардан тикиладиган кийимларда чўнтак чўнтакхалтадаг и бўйламасиз ишланиши мумкин. Бу ҳолда асосий газламадан бичилган кўринма чўнтакхалтага бостириб тикилади. Бундан олдин кўринманинг пастки чети йўрмаб олинади ёки қирқим чети ичкарига 0,7 см қайрилади. Пастки мағизнинг қирқим четини ҳам бостириб тикишдан олдин мағизнинг пастки қирқими йўрмаб олинади ёки қирқим чети ичкарига қайрилади. Чўнтакхалтага бостириб тикилган мағиз тахминан ўртасидан букилади ва букилган жойидан чўнтак рамкаси энининг ярмига тенг масофада машинада уланади.

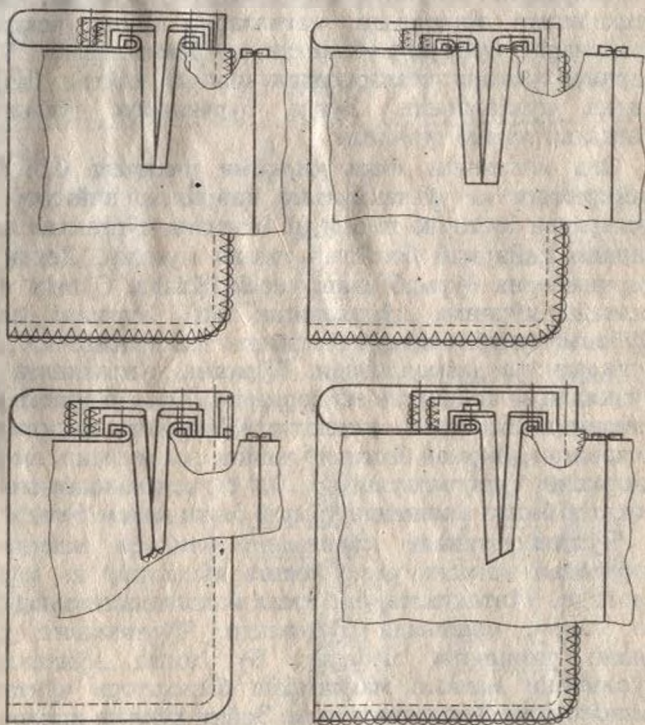
Чўнтакхалталар мағизларга чўнтак қирқимлари ишлангунга қадар ёки ундан кейин уланади.

Чўнтак қирқимларини яримавтоматда ишлаш мумкин. Бунда чўнтакхалта мағизларга чўнтак четлари ишлангандан сўнг тикилади.

Шимларнинг олд бўлакларидаги рамкали чўнтак

Рамкали чўнтак тикиш учун қуйидаги деталлар зарур (192-расм): авра газламасидан бичилган мағиз (2 та), авра газламасидан бичилган кўринма (1), чўнтак газламасидан бичилган чўнтакхалта (1).

Бичиқчи шимнинг олд бўлагида битта буйлама ва иккита кундаланг чизиқ белгилаб олади. Чўнтак тикишни осонлаштириш учун тайёр чўнтак рамкаси энидан икки марта катта масофада иккита қўшимча чизиқ туширилади. Агар рамканинг эни 0,5 см бўлса, қўшимча чизиқлар буйлама



192-расм. Шим олд бўлагидаги рамкали чўнтак.

чизикдан 1 см наридан чизилади. Тескаридан чўнтак чизиги остига чўнтакхалта шундай қўйиладики, унинг ва шимнинг юқори қирқимлари бир-бирига тўғри келадиган бўлсин. Шундан сўнг иккита қавиққатор билан кўкланади: биринчиси юқори қирқимдан 1 см, иккинчиси юқори қирқимга параллел тарзда, чўнтак учидан 1 см пастроқдан туширилади.

Чўнтакларнинг мағизлари тескарисига қайрилади: биттаси (олдингиси) қирқимдан 1...1,5 см наридан, иккинчиси (ёндагиси) ўртасидан бўйламасига букилади.

Мағизлар шим олдининг ўнгига букилмаларини қўшимча чизикларга тақаб қўйилади, кўкланади ва 0,5 см ичкаридан машинада уланади. Чоклар икки томонга ётқизилади.

Чўнтак қирқими тескари томондан бахяқаторлар ўртасидан қирқилади, чўнтак қирқими учларига бахяқаторларга нисбатан қия қирқимлар қирқилади. Мағизлар тескарисига ағдарилади, мағизларни тикиш чоклари тўғриланади, зийлари кўкланади ва дазмолланади. Чўнтакларнинг учлари тескарисидан иккита қайтма бахяқатор билан пухталанади. Бунда бурчаклари тўғрилаб ва мағизлар тортиб турилади.

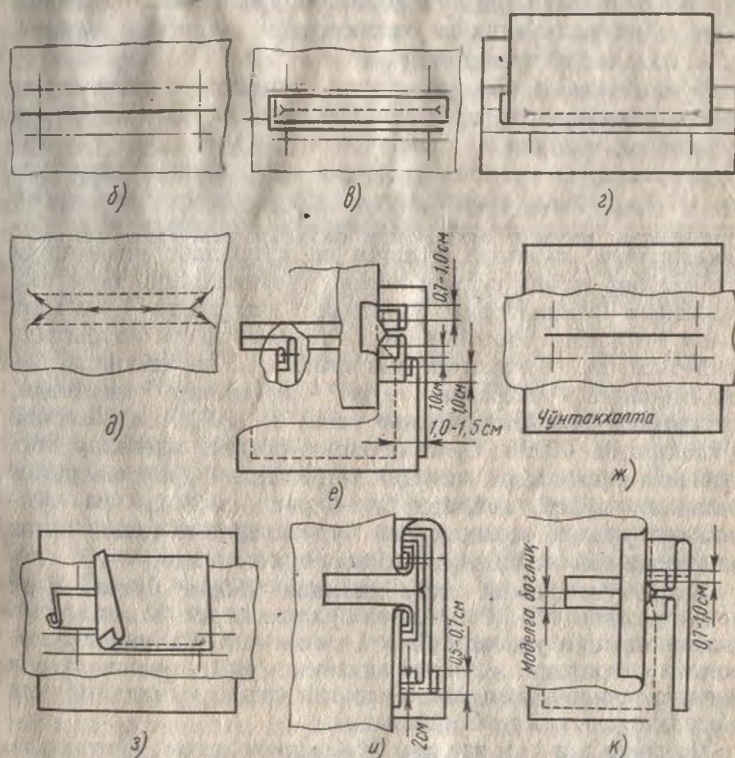
Олд мағизнинг ички қирқими ичкарига 0,5...0,7 см қайирилади ва чўнтакхалтага қайрилган зийидан 0,1 см ичкаридан бостириб тикилади. Мағизни чўнтакхалтага четларини қайирмай бостириб тикиш мумкин. Лекин аввал қирқимларни йўраб олиш керак бўлади. Сўнгра чўнтакхалтада кўринма қўйиладиган жой белгилаб олинади. Кўринма қирқимлари уч томонидан тескарисига 0,5... 0,7 см букилади ва дазмолланади. Кўринма чўнтакхалта устига қўйилади ва қайрилган зийларидан 0,1 см ичкаридан иккала томонидан бостириб тикилади. Кўринмани қирқимларини ичкарига қайирмай бостириб тикиш ҳам мумкин, аммо бундан олдин қирқимларни 0,3...0,4 см кенгликдаги синиқ бахяқатор билан машинада йўраб олиш лозим бўлади.

Чўнтакхалтанинг кўринмали учи ён мағизга тескарисидан мағизни улаш чокига кўкланади ва машинада уланади. Чўнтакхалта универсал машинада тикилади, сўнгра махсус машинада йўрмалади. Чўнтакхалта қўшчок билан тикилиши мумкин. Бу ҳолда чўнтакхалтали кўринмани мағизга маҳкамлаш бахяқатори чўнтакхалта тикилгандан сўнг туширилади. Зийни кўклаш иплари сўкиб ташланади. Чўнтак дазмолланиб, учларига пухталамалар қўйилади. Чўнтак қирқими кўкланади.

Енгил кийимдаги рамкали қирқма чўнтак

Бундай чўнтакни (193-расм, а) ишлаш учун қуйидаги деталлар зарур: асосий материал ёки безак газламадан бичилган мағиз (2); асосий материалдан бичилган чўнтакхалта (1 та, икки қисмдан иборат бўлиши мумкин); буйлама (умуман керак бўлса - 1 та). Чўнтак мағзи чўнтакхалта билан яхлит бичилиши мумкин. Бундай чўнтакни турли усулларда ишлаш мумкин.

Биринчи усул. Асосий деталда қўшимча андаза ёрдамида ёки бичиқчи белгилаган чизиқлар бўйича учта чизиқ: чўнтак йуналишини билдирадиган битта буйлама чизиқ ва чўнтак улчамини чеклайдиган иккита қўндаланг чизиқ билан чўнтак ўрни белгилаб олинади (193-расм, б). Сўнгра белгиланган ўрта чизиқдан юқорига ва пастга ҳар бир кант ёки рамка энидан икки марта катта масофада иккита



193-расм. Енгил кийимдаги рамкали қирқма чўнтак.

қўшимча чизик чизилади. Кийимларни кўплаб тикишда чўнтак деталь ўнгига қўшимча андаза бўйича тўртта чизик билан белгилаб олинади. Иккита бўйлама чизик орасидаги масофа чўнтакнинг иккита канти ёки рамкаси энидан икки марта катта бўлиши лозим.

Чўзилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда асосий деталнинг тескарисидан чўнтак чизиги тагига ил газламадан 4 ... 5 см кенгликдаги бўйлама қўйилади. Унинг ўртаси чўнтак чизигига тўғри келиши лозим. Чўнтак юқори четининг мағзи ўртасидан букилади ва тескарисини ичкарига қаратиб қўйилади, пастки мағзининг битта бўйлама чети тескарисига 1...1,5 см қайрилади ва букилган жойлари дазмолланади. Тайёрланган мағизларнинг букиклари асосий деталдаги белгиланган қўшимча чизиклар устига қўйилади, қирқимлари эса чўнтак оғзи томонга қаратилади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда мағизлар олдин кўклаб олинади, бунда уларнинг учлари чўнтак ўлчамини белгилайдиган кўндаланг чизиклардан ҳар икки томонга 1,5... 2 см чиқиб туриши керак.

Кўплаб ишлаб чиқариладиган кийимларда мағизларни олдин кўкламай туриб букилган зийларидан 0,3-0,5 см ичкаридан машинада уланаверади (193-рasm, в, г). Бахяқаторларнинг учлари кўндаланг чизикларда тугаши керак. Мағизларнинг асосий деталга тўғри уланганлиги асосий деталнинг тескарисидан текширилади. Мағизларнинг бахяқаторлари параллел бўлиши ва кўндаланг чизикларга етганда бир жойда тугаши керак. Чўнтакларнинг оғзи тескарисидан (бахяқаторлар ўртасидан) қирқилади. Бунда иш унинг ўртасидан бошланиб, икки томонга давом эттирилади (193-рasm, д). Чўнтакнинг охирига 1...1,5 см қолганда, бахяқаторларга нисбатан қия қирқимлар қилинади. Қирқимлар бахяқаторларнинг учига 0,1...0,15 см қолганда тўхтатилади. Ҳосил бўлган тешик орқали мағизлар тескарисига ағдарилади, четлари тўғриланади, мағизларнинг учларини чўзиб, зийлари бир-бирига тақалади ва чўнтакнинг учлари тескарисидан бурчакларнинг таги бўйича машинада қайтма бахяқатор билан пухталаанади.

Агар чўнтакхалта икки қисмдан иборат бўлса, бири иккинчисидан 4,0-5,0 см калта бўлиши керак. Калта қисми пастки мағизга уланади. Эни 1 см ли чок чўнтакхалта томонга қайрилади. Чўнтакхалтанинг узун қисми юқори мағизга тескарисидан мағиз уланган чокка тикилади (бунда асосий деталь қайириб қўйилади).

Чокнинг эни 1 см дан кам бўлмаслиги лозим. Чўнтакхалтани мағизларга улаш чоклари махсус машинада йўрмалади. Чўнтакхалталар уч томонидан тикилади. Чўнтак бур-

чаклари пухталаб ва чўнтакхалта, бурчакларидаги ба-
хяқатор думалоқлаб кетилади. Чокнинг эни 1,0 ... 1,5 см
(193-расм, е).

Чўнтакхалтани бириктирилган чок қирқимлари махсус
машинада йўрмалади. Тайёр чўнтак тескарисидан ва
ўнгидан дазмолматом қўйиб дазмолланади; дазмоллаш
пайтида четлари текислаб турилади. Чўнтакни махсус
яримавтоматда ишлаганда мағизларни улаш, мағизларни
улаш бахяқаторлари орасида асосий детални қирқиш ва
мағизларни кийим тескарисига қисман ағдариш каби опе-
рацияларни машина бажаради.

Иккинчи усул. Чўнтак чўзилиб кетмаслиги учун баъзан
бўйлама қўйиш ўрнига чўнтак чўнтакхалта билан бирга
ишланади (193-расм, ж). Бу ҳолда чўнтакхалта танда ипи
чўнтакхалтага кўндаланг ўтадиган қилиб яхлит бичилади.
Чўнтак асосий деталь ўнгида биринчи усулдагидек белгилаб
олинади. Сўнгра чўнтакнинг чўнтакхалтадаги ўрни
белгиланади. У чўнтакхалтанинг ўртасидан 1,5...2,0 см пас-
троқда, унга кўндаланг ётиши лозим. Асосий деталь тес-
карисидаги чўнтак чизиғи бўйича чўнтакхалта тескарисини
ичкарига қилиб қўйилади ва чўнтакхалтадаги ҳамда асосий
деталдаги белгиланган чизиқлар бир-бирига тўғри
келтирилади. Чўнтакнинг юқори четидаги мағиз тес-
карисини ичкарига қаратиб қайрилади, пастки мағизнинг
битта бўйлама қирқими тескари томонга 1...1,5 см букилади
ва мағизларнинг қайрилган жойлари дазмолланади.
Тайёрланган мағизлар машинада уланади (193-расм, з), за-
рур бўлса, биринчи усулдагидек, олдин кўклаб чиқилади.

Чўнтак оғзи қирқилгандан сўнг мағизлар тескарисига
ағдарилади, чўнтак четлари ва бурчаклари тўғриланади,
чўнтак учлари тескарисидан бурчакларнинг асоси бўйича
машинада қайтма бахяқатор билан пухталанади. Юқори
мағизнинг четлари 1,0 см қолдириб қирқилади ва мағизнинг
қирқимлари чўнтакхалтанинг юқори қисми билан ёпилади.
Агар чўнтакхалта асосий газламадан бичилмаган бўлса,
мағиз билан чўнтакхалта орасидаги букикка асосий ма-
териалдан бичилган кўринма ўнгини юқорига қилиб
қўйилади ва букилган жойи тескарисидан, юқори мағизни
улаш чоки яқинидан машинада тикилади. Бунда асосий де-
таль қайириб турилади. Юлқа газламалардан тикиладиган
кийимлардаги мағиз ва кўринманинг пастки қирқимлари
ичкарига қайрилиб, қайрилган зийдан 0,2 см ичкаридан
чўнтакхалтага бостириб тикилади (193-расм, и). Қалин
титилувчан газламалардан тикиладиган буюмларда эса

мағиз ва кўринманинг қирқимлари махсус машинада йўрмалади ва қирқимларни бостирмай чўнтакхалтага тикилади. Чўнтакхалта уч томонидан тикилади ва бурчаклардаги бахяқатор думалоқлаб кетилади. Чокнинг эни 1... 1,5 см. Чўнтакхалтани тикишда чўнтак учлари бурчаклар асоси бўйлаб қайтма бахяқатор билан пухталанди. Чўнтакхалтани улаш чоки махсус машинада йўрмалади. Тайёр чўнтак тескариси ва ўнгидан дазмолматом қўйиб дазмолланади. Бу вақтда четлари текислаб турилади.

Учинчи усул. Бу усулда чўнтак четлари чўнтакхалта билан ишланади (193-рasm, к). Баъзи ҳолларда, кўшинча, кийимларни якка тартибда тикишда, қирқма чўнтак четлари асосий материал ёки безак газламадан бичиладиган чўнтакхалта билан ишланади. Бу усулда ишлаш учун чўнтакхалта икки қисмдан иборат бўлиши лозим. Катта қисми айни вақтда юқори мағиз вазифасини, кичик қисми эса пастки мағиз вазифасини ўтайди.

Чўнтакхалтадаги танда ипи тикиш қирқимига параллел тарзда, деталга кўндаланг ўтиши лозим. Чўнтакхалтанинг юқори қирқимлари тескари томонга қайрилади ва букилган жойи дазмолланади. Букиш ҳақининг катталиги кант энига чок ҳақини (тахминан 1,5 см) қўшиб топилади. Чўнтак ўрни асосий деталнинг ўнгида биринчи усулдагидек белгиланади.

Чўнтакхалтанинг букилган зийи асосий деталь ўнгидаги белгиланган қўшимча чизикларга тўғри келтирилади, қайрилган қирқимлари эса ичкарига қаратиб шундай қўйиладики, чўнтакхалтанинг ён томонлари чўнтак ўлчамини белгилайдиган чизиклардан 1,5...2 см чиқиб турадиган бўлсин.

Якка тартибда тикиладиган кийимларда чўнтакхалта кўклаб олинади ёки тўғнағичлар билан маҳкамлаб қўйилади. Чўнтакхалта моделда кўзда тутилган масофада ичкаридан машинада уланади. Чўнтакхалта тўғри уланганлиги текширилгандан сўнг чўнтак оғзи қирқилади. Чўнтак оғзи орқали чўнтакхалта деталь тескарисига ағдарилади.

Чўнтакнинг юқори қисмида юқори мағиздан чуқурлиги 1... 1,5 см ли тахлама ҳосил қилинади, чўнтак учлари машинада қайтма бахяқатор билан пухталанади ва бурчакларини думалоқлаб, чўнтакхалта учта томонидан тикилади.

Чокнинг эни 1...1,5 см. Юқори қисмида бахяқатор чўнтакхалтани улаш чокига туширилади. Бунда асосий деталь қайириб қўйилади.

36-§. ҚОПҚОҚЛИ ҚИРҚМА ЧҶНТАКЛАРНИ ИШЛАШ

Пальто, пиджак ва жакетдаги қопқоқли чўнтак

Қопқоқли қирқма ён чўнтакларни (194 расм, а) ишлаш учун қуйидаги деталлар зарур: чўнтакқопқоқ (1); қопқоқ астар (1); мағиз (1); кўринма (1); чўнтакхалта (1 та, икки қисмдан иборат бўлиши мумкин); бўйлама (1). Чўнтак оғзининг пастки қирқимиға мўлжалланган мағиз авра газламасидан бичилади. Чўнтакхалта махсус чўнтак газламасидан, сатин, хом сурпдан ва баъзан астарлик газламадан бичилиши мумкин.

Кўринма астарлик газламадан, чўнтакнинг чўзилиб кетишиға йўл қўймайдиган бўйлама эса коленкор, хом сурп ёки бошқа газламадан бичилади. Кийим олд бўлагида қўшимча андаза бўйича ёки бичиқчи белгиллаган чизиқлар бўйича учта чизиқ: чўнтак ўрнини билдирадиган битта бўйлама чизиқ ва унинг ўлчамларини билдирадиган иккита кўндаланг чизиқ билан чўнтак ўрни белгилаб олинади.

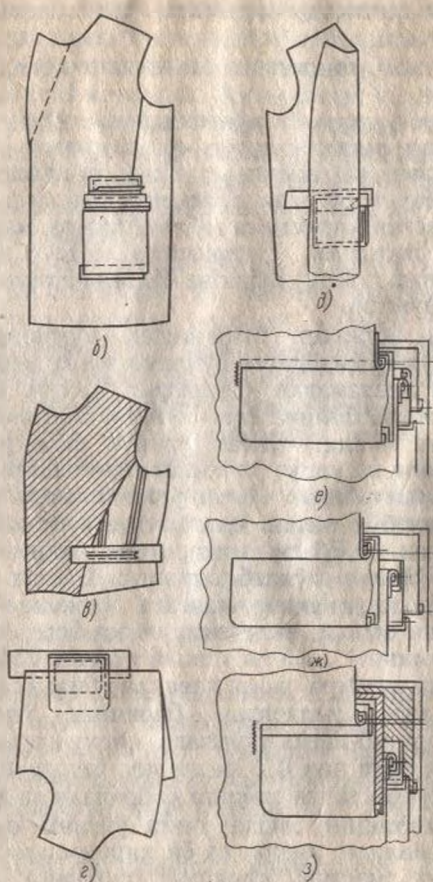
Кийим олд бўлагининг тескарисига чўнтак чизиги тагига қирқимлардан 0,5 см ичкаридан иккита қавиққатор ёрдамида бўйлама кўклаб олинади. Шунда бўйламанинг ўртаси чўнтакни қирқиб чизигиға тўғри келиши, бир учи ён қирқимға етиши, иккинчи учи эса борт қотирмасининг ички қирқимини 1...1,5 см қоплаб туриши керак. Кўклаш 3 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан бажарилади.

Чўнтакхалта учларидан бирининг ўнгига ўнгини ичкариға қаратиб мағиз қўйилади, қирқимлари текисланади ва чўнтакхалтаға эни 0,7 см ли чок билан машинада уланади. Чок чўнтакхалта томонға қайрилади ва дазмолланади.

Чўнтакхалтанинг бошқа учига ўнгини юқорига қилиб кўринма қўйилади, юқори ва ён қирқимлари текисланади, кўринманинг пастки қирқими ичкариға 0,7...1,0 см қайрилади ва қайрилган четидан 0,1...0,2 см ичкаридан бостириб тикилади. Сўнгра тайёр чўнтакқопқоқнинг эни аниқланади ва уни олд бўлакка улаш чизиги белгиланади.

Чўнтакқопқоқ кийим олд бўлагининг ўнгига ўнгини пастға қилиб, ишланган четини юқорига қаратиб қўйилади: чўнтакқопқоқдаги ва кийим олд бўлагидаги белгиланган чизиқлар бир-бириға тўғри келтирилади, гуллари гулларига мос келтирилади; чўнтакқопқоқ олдин кўклаб олинади, кейин машинада уланади; бахяқаторларнинг учлари пухталанди. Чок чўнтакқопқоқ томонға қайрилади.

Чўнтакқопқоқни улаш чокиға тақаб, кийим олд бўлагининг ўнгига чўнтакхалтали мағиз ўнгини пастға қилиб қўйилади (унинг учлари чўнтакқопқоқ учларидан ҳар томондан 1,0...1,5 см чиқиб туриши керак), кўкланади ва



194-расм. Пальто,пиджак ва жакетдаги қопқоқли қирқма чўнтак.

0,4...0,5 см кенгликдаги чок билан уланади. Бахяқаторларнинг учлари пухталаниб кетилади (194-расм, б).

Чўнтакқопқоқ ва мағизни тикиш бахяқаторлари орасидаги масофа кант ёки рамканинг энига боғлиқ. Бу масофа буйлама томондан текширилади (194-расм, в). Чўнтакқопқоқ ва мағизни тикиш бахяқаторлари параллел бўлиши ҳамда бир жойда тугаши даркор.

Мағизни тикиш чоки ёриб дазмолланади. Бунда мағизни тикиш чоки бўйича тескарисига икки букланган кийим олд булагига бир томонга, мағиз эса бошқа томонга қайрилади.

Чўнтак оғзи бўйлама томондан баҳяқаторлар ўртасидан қирқилади. Қирқиш чўнтакнинг узунлик бўйича ўртасидан бошланиб, икки томонга давом эттирилади ва баҳяқаторларнинг учига 1 см қолганда тўхтатилади. Сўнгра баҳяқаторларга нисбатан қия қирқимлар қилинади. Бу қирқимлар уларга 0,1...0,15 см етмай тўхтатилади. Чўнтак оғзи орқали мағизли чўнтакхалта тескарисига ағдарилади. Мағиз четларини тўғрилаб, эни 0,4...0,5 см ли рамка ҳосил қилинади ва мағизни тикиш чокидан 0,1...0,2 см пастроқда 0,5...0,7 см узунликдаги тўғри ёки қия қавиқлар билан зийи кўкланади. Рамка мағиз уланган чокка машинада ёки қўлда ёлғон қавиқлар билан пухталанади.

Чўнтакнинг пастки чети моделда кўзда тутилган масофада безаш баҳяқатор билан безалиши мумкин. Агар безак баҳяқаторнинг эни рамка энидан 0,2 см катта бўлса, мағизни тикиш чокига машина баҳяқатори тушириш шарт эмас.

Чўнтакнинг пастки четларини безак учун мағизлардан эни 0,3 см ли кант ҳосил қилиб зийи кўкланади. Четларига моделда кўзда тутилган баҳяқатор туширилади.

Кўринма бостириб тикилган чўнтакхалтани чўнтакқопқоқни тикиш чокига қўйишда у чокдан камида 2-2,5 см чиқиб туришига етадиган катталикда қўйим қолдирилади; чўнтакхалтанинг ён томонлари чўнтакқопқоқларнинг учларидан икки томонга бир хил масофада чиқиб туриши лозим. Шундан сўнг чўнтакхалта кўклаб олиниб, кейин машинада уланади (194-расм, г). Чўнтакхалта бўйлама томондан тикилади, бунда баҳяқатор чўнтакқопқоқни тикиш чокига туширилади. Сўнгра чўнтак канти чўнтакқопқоқни тикиш чокига кўкланади; чўнтак бурчаклари тўғриланади ва бурчаклар асоси бўйича машинада қайтма баҳяқатор билан пухталанади. Айни вақтда чўнтакхалта уч томонидан машинада тикилиб, бурчакларидаги баҳяқаторлар дума-лоқлаб кетилади (194-расм, д). Чўнтакхалтанинг юқори қисмини тикишда ён томонларини тикиш баҳяқаторлари орасидаги масофа чўнтакқопқоқ узунлигидан 0,5 см катта бўлиши зарурлигини эсдан чиқармаслик керак. Шунда чўнтакқопқоқ чўнтакка бемалол жойланади. Чўнтакқопқоқни улаш чоки унгидан текисланади, чўнтакқопқоқни улаш чокидан 0,7-0,8 см ичкаридан зийи кўкланади ва дазмолланади. Моделга кўра юқори чети безак баҳяқатор билан безалиши мумкин. Бунда чўнтакқопқоқни улаш чокидан баҳяқаторгача бўлган масофа чўнтакнинг пастки четидан ўтказилган безак баҳяқатор энига тенг бўлиши лозим. Баҳяқатор чўнтак учлари тўғрисида бошланиб ўша ерда тўхтатилади. Баҳяқатор пастки кантни ҳам қамраб туриши керак. Зийи кўкланган иплар сўкиб ташланади. Эркаклар ва ўғил болалар кийимларида чўнтак учларига махсус

машинада ёки қўлда авра газламаси рангидаги ипдан пухталама қўйилади (194-расм, е). Пухталамалар қўлда ишланганда уларнинг бир учи мағизни тикиш чокидан 0,1-0,2 см пастроқ (кантдан пастроқ), иккинчи учи чўнтакқопқоқни улаш чокидан 0,1...0,2 см юқорироқ ётиши зарур. Пухталамалар чўнтакқопқоқнинг ён четларига параллел жойлаштирилади.

Бўйламанинг учлари борт қотирмасига қия қавиқлар билан тикилади. 1 см га иккита қавиқ тўғри келиши керак.

Тайёр чўнтак тескарисидан ва ўнгидан дазмолматом қўйиб дазмолланади. Бу вақтда чўнтакқопқоқ ва чўнтакнинг четлари текислаб турилади.

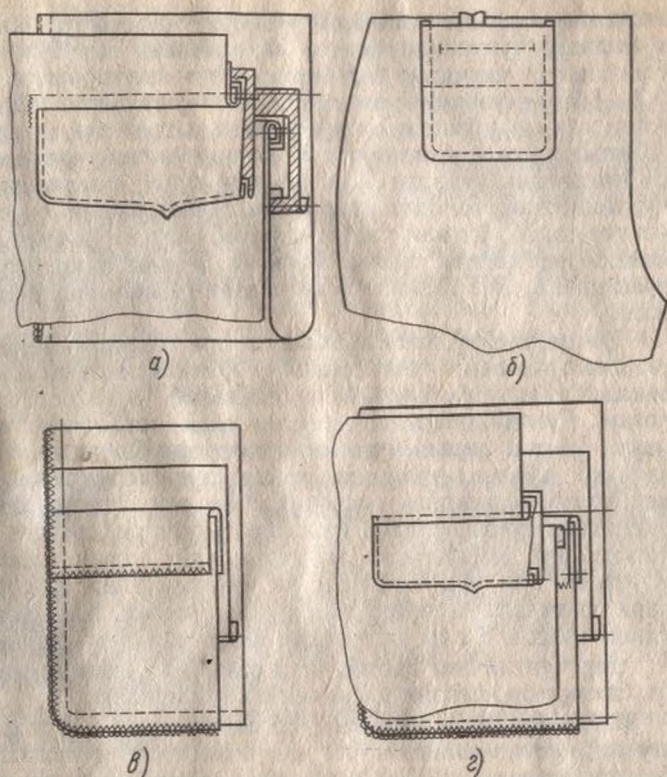
Моделга қараб (кўпинча, газлама қалинлигига қараб) мағизлар кийим олд бўлагига икки буклаб тикилиши мумкин (194-расм, ж). Бу ҳолда мағизнинг чети тескарисига қайрилади. Қайириш катталиги тайёр рамканинг энига 0,5...1,0 см қўшилган қийматга тенг. Букилган жойлар дазмолланади. Бундай ҳолларда дазмолланган буккини текислаш учун кийим олд бўлагига қўшимча чизиқ белгилаб олиниши мумкин. Бу чизиқ билан чўнтакқопқоқни улаш чоки орасида тайёр рамка энидан икки марта катта масофа қолдирилади. Масалан, рамканинг эни 0,5 см бўлса, чўнтакқопқоқни улаш чокидан чизиққача бўлган масофа 1 см бўлиши лозим.

Дазмоллаб қайрилган мағиз зийини қўшимча чизиққа тақаб (чўнтак қирқими чизигидан қарама-қарши томонга), калта қирқимини пастга қаратиб қўйилади ва шу зийдан моделда кўзда тутилган масофада машинада уланади. Қопқоқ ва мағизларни кийим олд бўлагига улаш бахяқаторлари орасидаги масофа тайёр рамкаларнинг энига боғлиқ бўлсада, лекин 0,6 см дан кам бўлмаслиги керак.

Чўнтак оғзини қирқишда юқорида айтилганидек иш тутилади. Чўнтакхалта тескарисига ағдарилади. Моделда кўзда тутилган бўлсагина чўнтакларнинг пастки зийларига бахяқатор юритилади. Чўнтакқопқоқни кийим олд бўлагига икки букланган мағизни улаш пайтида тикиб кетиш мумкин (194-расм, з).

Шимлардаги қопқоқли чўнтак

Шимларда битта ёки иккита қопқоқли чўнтак бўлиши мумкин. Агар чўнтак битта бўлса, у шимнинг ўнг орт бўлагига тикилади. Шимларнинг орт чўнтагини (195-расм, а) ишлаш учун қўйидаги деталлар зарур: авра газламасидан бичилган чўнтакқопқоқ (1); қопқоқ астари (1); авра газламасидан бичилган мағиз (1); чўнтак газламасидан бичилган



195-расм. Шимдаги қопқоқли қирқма чўнтак.

чўнтакхалта (1); астарлик гаазламадан бичилган кўринма (1); петля учун газлама бўлаги (1).

Бундай чўнтак ҳам қопқоқли қирқма чўнтак каби ишланади. Бу чўнтакнинг фарқи шундаки, бўйлама сифатида чўнтакхалта хизмат қилади. Чўнтакхалтанинг танда ипи деталда кўндаланг ётиши керак. Агар чўнтакхалта сифатида ўнги ва тескарисига аниқ билиниб турадиган газламалар (масалан, сатин ва ҳоказо) ишлатиладиган бўлса, чўнтакхалтанинг ўнги шимнинг тескарисига (чўнтак ичига эмас) қараши лозим.

Чўнтакхалтанинг бир учи шимнинг ўнг орт бўлаги тескарисига шундай қўйиладиги, у чўнтакнинг белгиланган чизигидан 1,5...2,0 см ўтадиган бўлсин. Шу ҳолда кўклуб олинади (195-расм, а).

Чўнтакқопқоқ шимнинг орт бўлаги ўнгига пастга,

ишланган четини шимнинг юқори қирқимиға қаратиб қўйилади; чўнтакқопқоқдаги ва шимнинг орт бўлагидаги белгиланган чизиклар бир-бирига тўғри келтирилади ҳамда 0,2...1,0 см узунликдаги тўғри қавиклар билан уланади. Айни вақтда чўнтакқопқоқ ўртасига петля маҳкамланади. Чўнтакқопқоқ шимнинг орт бўлагига кўклаш чизигидан 0,1 см ичкаридан уланади. Кўклаш ипи сўкиб ташланади, чок чўнтакқопқоқ томонга қайрилади. Чўнтакқопқоқни тикиш чокига тақаб, ўнгини пастга қаратиб мағиз қўйилади, кўкланади ва қопқоқ ҳамда мағизни тикиш бахяқаторлари орасида 0,3...0,5 см масофа қоладиган қилиб машинада уланади.

Чўнтакқопқоқ ва мағизнинг тўғри тикилганлиги чўнтакхалта томондан текширилади. Чўнтакқопқоқ ва мағизни тикиш бахяқатори бир жойдан бошланиб, бир жойда тугаши лозим. Чўнтакқопқоқ ва мағизни улаш чоклари дазмолланади. Чўнтак қирқими тескари томондан бахяқаторлар ўртасидан чўнтак учларига томон қирқилади. Агар бахяқаторлар орасидаги масофа 0,3 см дан ошмаса, қирқим охиригача тўғри бўлади. Ҳосил бўлган тешик орқали мағиз тескарисига ағдарилади, мағиздан кант ҳосил қилинади. Кантнинг эни чўнтакқопқоқ ва мағизни улаш бахяқаторлари орасидаги масофага тенг бўлиши керак. Кант мағизни улаш чокидан 0,1 см пастроқдан машинада пухталанади.

Агар чўнтакнинг пастки чети рамкали қилинадиган бўлса, бахяқатор мағизни улаш чокига туширилади.

Мағизнинг ички қирқими 0,5 см ичкарига қайрилади ва шу қайрилган зийидан 0,1 см ичкаридан чўнтакхалтага бостириб тикилади. Кейин чўнтакхалтани букиб, эркин учи шим орт бўлагининг юқори қирқимиға етказилади ва букик ҳамда чўнтакхалтада чўнтак оғзи чизиги белгилаб олинади.

Шу белгиланган чизик бўйича чўнтакхалта устига астарлик газламадан бичилга кўринма қўйилиб, пастки қирқими ичкарига 0,5 см қайрилади ва шу қайрилган зийидан 0,1 см ичкаридан бостириб тикилади. Чўнтакхалта қўш чок билан тикилади. Бунинг учун олдин чўнтакхалта кўринма билан бирга пастга қайрилади ва эни 0,4 см ли чок билан тикилади. Кейин чўнтакхалта ағдарилади, четлари ва бурчакларини тўғрилаб, четидан 0,5...0,6 см ичкаридан иккинчи марта тикилади. Чўнтакқопқоқни улаш чоки текисланади ва чўнтакхалтанинг иккинчи учи чўнтакқопқоқни улаш чокидан 0,1 см ичкаридан ёки шу чокка чўнтакхалта томонидан тикилади (195- расм, б). Тикиш ўнг томонидан бажарилади. Чўнтак учларига пухталамалар қўйилади. Тайёр чўнтак тескариси ва ўнгидан дазмолматолар қўйиб дазмоллаб, қопқоқ ҳамда чўнтакнинг пастки чети текислаб кетилади.

Юпқа газламалардан тикиладиган шимлардаги орқа чўнтак

Юпқа ҳамда синтетик толалари кўп газламалардан тикиладиган шимлардаги орқа чўнтак конструкцияси ва чўнтакхалтани ишлаш технологияси бошқачароқ бўлади. Бундай чўнтак икки қисмдан: устки (кичик) ва пастки (катта) қисмдан иборат қилиб бичилади.

Махсус машинада чўнтакнинг пастки чети, мағзининг қирқимлари йўрмалади, сўнгра ўртасидан бўйламасига букилади ва букилган жойи дазмолланади. Букик ичига чўнтакхалта устки (кичик) қисмининг қирқими қўйилади ва чўнтакхалтанинг ишланган четларидан 0,2...0,3 см масофада битта бахяқатор билан машинада қайириб тикилади (195-расм, в, г).

Чўнтакхалтанинг пастки (катта) қисмига, чўнтак қирқими участкасига, астарли газламадан бичилган кўринма қўйилади. Унинг чети қайрилади ва қайрилган зийидан 0,1...0,2 см ичкаридан бостириб тикилади. Сўнгра чўнтакхалта қўйилиб, пастки ва ён қирқимлари тўғриланади ва эни 1 см ли чок билан машинада тикилади. Тикилган қирқимлари махсус машинада йўрмалади, кийимларни кўплаб ишлаб чиқаришда эса тикиш билан бир вақтда махсус машинада йўрмаб кетилади.

Шимларнинг орт бўлагига, чўнтак ўрнини билдирадиган асосий чизиқлардан ташқари, мағизни тикиш учун қўшимча чизиқ ҳам белгилаб олинади. Рамканинг эни 0,5 см бўлганда бу чизиқ чўнтакқопқоқни улаш чокидан 1,0 см ичкаридан чизилади.

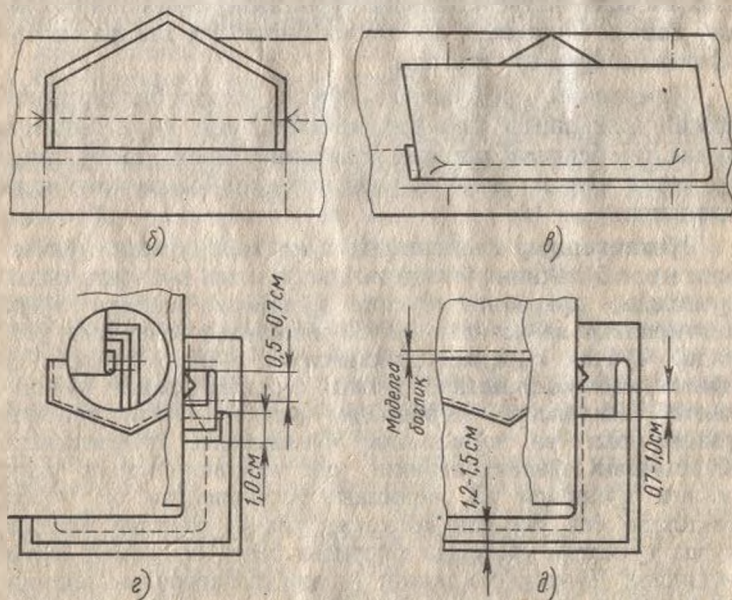
Чўнтакқопқоқ тикилгандан сўнг тайёрланган чўнтакхалта орт бўлакнинг ўнгига кичик қисмини ичкарига қилиб қўйилади, мағизнинг букиги қўшимча чизиққа тўғри келтирилади ва четидан 0,5 см ичкаридан машинада уланади. Чўнтак қирқими тескарисидан чўнтакқопқоқли ён чўнтак каби қирқилади. Чўнтак қирқими орқали чўнтакхалта тескарисига ағдарилади, рамка, чўнтакқопқоқни улаш чоки ва кўринмали чўнтакхалта тўғриланади. Кўринмали чўнтакхалтанинг учи чўнтакқопқоқни улаш чокига қўйилади ва машинада тескарисидан шу чокка тикилади ёки ўнгидан қопқоқни тикиш чокидан моделда кўзда тутилган масофада юқоридан безак бахяқатор билан тикилади. Чўнтакқопқоқнинг учлари тескарисидан машинада пухталаанади, ўнгидан эса махсус машинада пухталамалар қўйилади.

Енгил кийимдаги қопқоқли чўнтак

Қопқоқли қирқма чўнтакни ишлаш учун қуйидаги деталлар зарур: асосий материалдан ёки безак газламадан бичилган қопқоқ (1); асосий материалдан бичилган чўнтакнинг пастки четдаги мағиз (1); асосий материалдан бичилган чўнтакхалта (1 та, икки қисмдан иборат бўлиши мумкин); ип газламадан бичилган бўйлама (1 та, чўзилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда). Тайёр қопқоқда асосий деталга улаш чизиғи белгилаб олинади ва шу билан тайёр қопқоқнинг эни аниқланади.

Асосий деталь қўшимча андаза бўйича ёки бичиқчи белгиллаган чизиқлар бўйича учта чизиқ: чўнтак йўналишини билдирадиган битта бўйлама чизиқ (бу чизиқ бўйича қопқоқ уланади) ва чўнтак ўлчамини белгилайдиган иккита кўндаланг чизиқ билан чўнтакнинг ўрни белгилаб олинади.

Чўнтакнинг пастки четини мағиз билан ишлашни осонлаштириш учун асосий деталнинг ўнг томонига қўшимча чизиқ чизиб олинади; бу чизиқ ўрта чизиқдан кант ёки рамканинг энидан икки марта катта масофада ўтказилади.



196-расм. Қўйлақлар гуруҳи буюмларидаги қирқма чўнтак.

Чўзилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда тескаридан, чўнтак чизиги тагига қирқимлардан 0,5 см ичкаридан иккита бахяқатор билан бўйлама кўклаб олинади. Унинг ўртаси чўнтакнинг белгиланган чизигига тўғри келиши керак. Мағизнинг битта бўйлама чети тескарига қайрилади. Қайириш эни кант энига чок қўйими (тахминан 1,5 см) қўшилган қийматга тенг. Сўнгра букилган жойи дазмолланади.

Ишланган чўнтакқопқоқ асосий деталь ўнгига ўнгини пастга, ишланган четини юқорига қилиб қўйилади, гулларнинг айниқса, чўнтак олдидаги гулларнинг мос тушишига аҳамият берган ҳолда чўнтакқопқоқ ҳамда асосий деталдаги белгиланган чизиклар бир-бирига тўғри келтирилади ва чўнтакқопқоқ машинада уланиб, бахяқатор учлари пухталанади. Якка тартибда тикиладиган шимларда чўнтакқопқоқ тикишдан олдин кўклаб олинади. Чок чўнтак қопқоқ томонга қайрилади (196-расм, а).

Тайёрланган мағиз асосий деталнинг ўнгига, букигини белгилаб олинган қўшимча чизикқа тақаб, кичик дазмолланган четини ичкарига қаратиб қўйилади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда мағиз кўкланади, кийимларни кўплаб тикишда эса кўкламасдан туриб, моделда кўзда тутилган масофада машинада уланади (196-расм, б).

Бахяқаторларнинг учлари чўнтакларнинг ўрнини билдирадиган кўндаланг чизиклар олдида тўхтатилади. Чўнтак ва мағизнинг тўғри тикилганлиги асосий деталь тескарисидан текширилади. Чўнтакқопқоқ ва мағизни тикиш бахяқаторлари параллел бўлиши ҳамда чўнтакларнинг ўрнини билдирадиган кўндаланг чизиклар яқинида бир жойда тугаши зарур. Асосий деталь тескарисидан, бахяқаторлар орасидан, чўнтак ўртасидан бошлаб икки томонга қирқилади. Чўнтак учларига 1. . . 1,5 см қолганда бахяқаторларнинг учлари томонга қия қирқилиб, уларга 0,1. . . 0,15 см қолганда тўхтатилади. Ҳосил бўлган қирқим орқали мағизлар ва чўнтакқопқоқни улаш чоки тескарига ағдарилади, четлари тўғриланади. Мағиз учларини тортиб, мағизнинг дазмолланган чети чўнтакқопқоқни улаш чокига тақалади ва чўнтак учлари тескарисидан бурчаклар асоси бўйича қўш қайтма бахяқатор билан пухталанади. Чўнтакхалтанинг кичик қисми мағизнинг ички қисмига эни 1,0 см ли чок билан уланади. Чок чўнтакхалта томонга қайрилади ва кейинчалик намлаб-иситиб ишлашда дазмолланади. Чўнтакхалтани мағизга улаш чоки махсус машинада йўрмалади. Чўнтакхалтанинг б. икка қисми қопқоққа уланади, бунда бахяқатор деталь тескарисидан чўнтакқопқоқни асосий деталга улаш чоки туширилади. Чўнтакхалта уч томонидан тикилиб, бурчаклардаги бахяқатор думалоқлаб

кетилади. Чокнинг эни 1,2...1,5 см (196-расм, г). Чўнтакхалтани тикиш чоки махсус машинада йўрмаланади. Тайёр чўнтак тескариси ва ўнигидан дазмолмат ороқали дазмолланади, четлари текислаб кетилади.

Баъзан чўнтакнинг пастки томони мағизсиз чўнтакхалта билан ишланади. Бу ҳолда чўнтакхалтанинг калта қисми мағиз қўйим билан бичилади. Чўнтакхалтадаги танда иплари юқори қирқимга параллел тарзда, деталга кўндаланг ўтиши лозим.

Чўнтак ўрни биринчи усулдагидек белгиланади. Тикишдан олдин чўнтакхалта бир қисмининг юқори чоки кант энига чок қўйими (тахминан 1,5 см) қўшилган катталиқда тескари томонга қайрилади ва дазмолланади. Чўнтакқопқоқ тикилгандан сўнг, тайёрланган чўнтакхалта асосий деталнинг ўнгига ўнгини юқорига қаратиб, букигини чўнтакнинг белгиланган қўшимча чизигига тақаб, дазмолланган четини ичкарига қилиб қўйилади ва мағиз каби уланади (196-расм, д). Асосий деталь қирқилади, чўнтак учлари пухталанади ва чўнтакхалта биринчи усулдагидек тикилади.

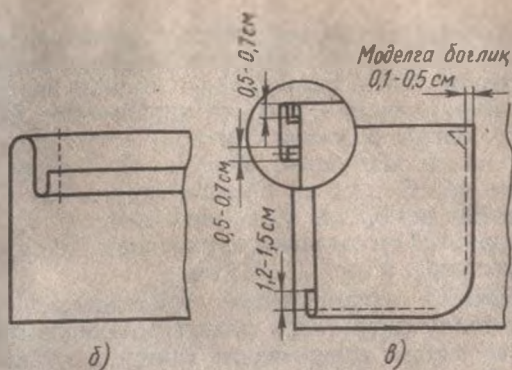
37-§. ҚОПЛАМА ЧЎНТАКЛАРНИ ИШЛАШ

Енгил кийимдаги қоплама чўнтак

Оддий қоплама чўнтак (197-расм, а) ён ва паст томонларидан қайириш учун қўйим қолдириб бичилади. Қўйим эни чўнтак четидан уни асосий деталга тикиш безак бахяқаторигача бўлган масофага 1...1,5 см қўшиб топилади. Масалан, чўнтакни асосий деталга тикиш безак бахяқатори чўнтак четидан 0,5 см ичкаридан ўтса, ён ва пастки томонлардан қайириш учун $0,5 + (1+1,5)$ см, яъни 1,5—2,0 см қўйим қолдирилади. Чўнтакнинг юқори четидан қайириш учун 4...5 см қўйим қолдирилади.

Ўзуилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда чўнтак юқори четининг бекигига қўйим томондан уқа қўйилади. У чўнтак четини ўзулиб кетишдан асрайди. Уқа машинада четларидан 0,1 см ичкаридан уланади.

Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимлар чўнтагининг юқори четини қайириш учун қолдирилган қўйимнинг қирқими тескарисига 0,5—0,7 см букилади ва шу зийидан 0,1...0,2 см ичкаридан тикилади. Ип газламадан тикиладиган кийимларда чўнтакнинг юқори четидаги қўйимнинг қирқими кертмалар ёки белгиланган чизиқ бўйича ўнгига қайрилади. Қирқим қўйим томонга 0,5...0,7 см қайрилади, бурчаклари қўйим катталигида ағдарма чок билан тикилади (197-расм, б). Чокнинг эни чўнтакнинг ён томонларидаги қўйим энига тенг бўлиши лозим. Чок



197-расм. Кўйлактаги оддий қўйма чўнтак.

қўйимлари кертмагача 0,5...0,7 см қолдириб кесилади; бурчаклари ўнгига ағдарилади, тўғриланади; ип газламадан тикиладиган кийимларда қайрилган зийга нисбатан 0,1...0,2 см ичкаридан тикилади. Чўнтакнинг юқори чети дазмолланади, айни вақтда чўнтакнинг ён ва пастки четлари дазмоллаб қайрилади.

Газламани тежаш мақсадида чўнтакнинг юқори четини уқа билан ишлаш мумкин (197-расм, в). Уқанинг ички қирқими тескарисига 0,5...0,7 см қайрилади, жун ва шойи газламадан тикилган кийимларда қайрилган зийидан 0,1...0,2 см ичкаридан тикилади. Мағиз ўнги билан чўнтакнинг ўнгига қўйилади ҳамда ён томонлари юқори чети бўйича йўрмалади.

Чўнтакнинг юқори четидаги чокнинг эни 0,5...0,7 см; ён томонлардаги чок ён четларини қайириш қўйимиға тенг бўлиши керак. Бурчаклардаги чок қирқилади. Бурчаклар ағдарилади, тўғриланади; ип газламадан тикилган кийимларда чўнтакнинг қайрилган мағиз қирқими букиб тикилади. Чўнтакнинг юқори чети дазмолланади, айни вақтда ён ва паст томонларининг чети дазмоллаб қайрилади.

Титилувчан газламалардан тикиладиган буюмлардаги чўнтакнинг ён ва пастки қирқимлари махсус машинада йўрмалиши лозим. Агар чўнтакнинг пастки бурчаклари тўғри тўртбурчак шаклида бўлса, ён ва пастки томонларидаги қайириш қўйими белгиланган чизиқ бўйича (45° бурчак остида) бириктириб тикилади, чок қирқиб қўйилади. Ип газламадан тикиладиган кийимлардаги чок қирқимлари икки томонга ётқизилади, жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимлардагиси ёриб дазмолланади, бурчаклари тўғриланади ва дазмолланади.

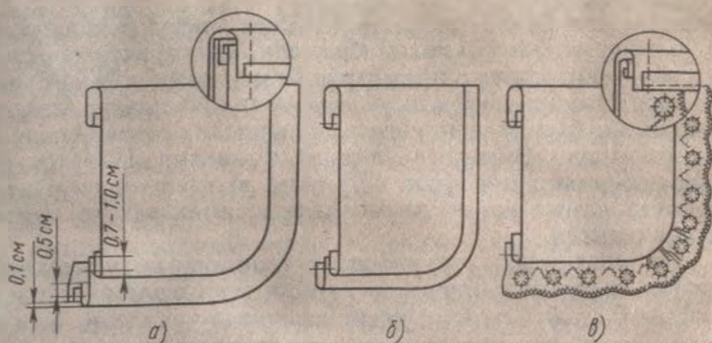
Агар қоплама чўнтакнинг четлари овал шаклида бўлса ҳамда асосий деталга четидан 0,5 см дан каттароқ масофада безак бахяқатор билан уланса, чўнтакнинг ён ва пастки четларида қайириш учун қўйим қолдирилмайди, балки четларини шу чўнтак шаклида бичилган мағиз билан ишлаш тавсия қилинади. Мағизнинг эни безак бахяқаторнинг энига қараб тахминан 3...3,5 см бўлиши зарур. Масалан, безак бахяқаторнинг эни 0,8 см бўлса, мағизнинг эни 2,5... 3,0 см, шу жумладан, 0,7 см (ағдарма чокка) плюс 0,8 см (безак бахяқаторнинг эни), плюс 1,0...1,5 см.

Титилувчан газламалардан тикиладиган кийимлар мағизининг ички қирқимлари махсус машинада йўрмалади. Чўнтакнинг юқори қирқимидаги қайириш қўйими ўнгига қайрилгандан ёки чўнтакнинг юқори четига мағиз қўйиб, ағдарма чок солгандан сўнг қоплама чўнтак ўнгига чўнтак ён ва пастки четларининг мағизлари ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, мағизлар қирқимлари чўнтак қирқимларига тўғриланади (мағизнинг юқори учлари қўйим юқорисида ёки чўнтакнинг юқори четигаги мағиз юқорисида ётиши лозим) ҳамда бурчакларни ағдарма чок билан тикиш пайтида бир йўла чўнтакнинг ён ва пастки четлари тикиб кетилади. Ағдарма чокнинг эни 0,5... 0,7 см. Бурчаклардаги чок кесилади, мағиз тескар исига қайрилади, бурчак ва чоклар тўғриланади, дазмолланади, чўнтакдан мағиз томонга 0,1...0,2 см кенгликда кант чиқарилади.

Қоплама чўнтакнинг асосий деталдаги ўрни қўшимча андаза бўйича ёки кийимни буюртмачига кийдириб кўриш вақтида учта ироқисимон чизикча ёки нуқта тарзида бичиқчи қўйган белгилар бўйича аниқланади. Бу белгилар чўнтакнинг иккита юқори ва битта пастки (олд) бурчакларини билдиради.

Чўнтак асосий деталга белгилар бўйича қўйилади, якка тартибда тикиладиган кийимларда кўклаб қўйилади. Чўнтак йўналтиргичли тепки ёрдамида моделда кўрсатилган масофада безак бахяқатор билан бостириб тикилади. Чўнтакларнинг юқори бурчаклари қайтма бахяқатор билан ёки учбурчак шаклидаги бахяқатор билан пухталанади. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларда чўнтак пишиқ чиқиши учун тескарисидан ип газламадан тўғри турбурчак шаклида бичилган бўлақлар қўйилади. Агар мағиз фақат юқори чети бўйича тикиладиган бўлса, чўнтак бурчаклари чўнтакнинг ён томонларидан юқори четига 0,7 см ўтадиган бахяқатор билан пухталанади.

Бейкали, кантли, қўйма бурмали ёки турли чўнтак. Қоплама чўнтакнинг безак бейкаси (198-расм) икки (ташқи ва ички) бўлақдан иборат; унинг эни моделга боғлиқ бўлади. Безак бейка бўлақлари ўнгини ичкарига қилиб



198-расм. Бейкали, турли, кантли қоплама чўнтак.

қўйилади, қирқимлари тўғриланади, юқори ва ташқи четлари ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,5 см. Бейка ўнгига ағдарилади, бурчак ва чоклари тўғриланади, дазмолланади, ички томонга қараган 0,1 см ли кант ҳосил қилинади. Қўшимча андаза бўйича бейкада уни чўнтакка тикиш чизиги белгиланади.

Кант учун мўлжалланган бўлак ўнгини ичкарига қилиб бўйламасига ўртасидан букланади ва учлари ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,5...0,7-см. Бурчаклардаги чок қирқилади, бурчаклар ўнгига ағдарилади, кант бўлакнинг қирқимлари текисланади ва дазмолланади. Кант учларини машинада ағдарма чок билан тикиш ўрнига кант бўлакнинг юқори учларини қирқимларини ичкарига 1 см қайириб дазмоллаш мумкин.

Қўйма бурма ёки турларнинг учлари икки марта қайириб қўлда ёки машинада энсиз чок билан ишланади. Қўйма бурма ёки турнинг чўнтакка уланадиган четида бурма ҳосил қилинади.

Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларда чўнтакнинг юқори четидаги қайириш қўйимининг қирқими тескарисига 0,5... 0,7 см қайрилади ва қайрилган четидан 0,1...0,2 см ичкаридан тикилади. Тайёрланган бейка, кант, қўйма бурма ёки тур чўнтакнинг ўнгига ўнгини пастга қилиб қўйилади, бейка кант, қўйма бурма ёки турнинг юқори учлари чўнтакнинг юқори четини букиш чизигига тўғри келтирилади, кўклаб уланади, тўғнағичлар билан маҳкамланади ёки машинада уланади.

Чўнтакнинг юқори четидаги қайириш қўйими белгиланган чизиқ бўйича чўнтакнинг ўнгига қайрилади, ип газладан тикиладиган кийимларда қўйим қирқим тескарисига 0,5...0,7 см қайрилади, чўнтакнинг бурчаклари машинада

ағдарма чок билан тикилади ва айни вақтда бейка, кант, қўйма бурма ёки тўр тикиб кетилади. Титилувчан газлама-лардан тикиладиган кийимларда бейка, кант, қўйма бурма ва тўрни тикиш чоки махсус машинада йўрмалади. Ағдарма чокланган бурчаклари ўнгига ағдарилади, тўғриланади ва дазмолланади. Бейкани (198-рasm, а), кантни (198-рasm, б), қўйма бурмани ёки тўрни (198-рasm, в) тикиш чоки чўнтак томонга қайрилади ва дазмолланади; айни вақтда чўнтак дазмолланади.

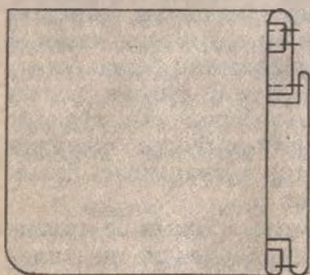
Ип газламадан тикиладиган кийимларда чўнтакнинг юқори четдаги қайириш қўйимининг қайрилган қирқими зийдан 0,1...0,2 см ичкаридан машинада тикилади, жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларда эса у икки жойидан яширин қавиқлар билан маҳкамланади. Чўнтак асосий деталга режа чизиги бўйича қўйилади ҳамда безакни улаш чокидан 0,1 см ичкаридан бостириб тикилади ёки юқори бурчакларини пухталаб, бейка ёки кантни тикиш чокига уланади.

Уст кийимдаги қоплама чўнтак

Оддий қоплама чўнтак (199-рasm, а, б) машинада тикилганда четларидан қуйидагича: юқори четидан 3,0...3,5 см, ён ва пастки томонларидан 0,5 см қайириш қўйими қолдириб бичилади.

Чўнтакнинг юқори четидан қайириш қўйими аниқлангандан сўнг қўйим тескарисига уқа ёки қотирма қўйилади ва машинада тикилади ёки бир томонига елим қопланган газламадан фойдаланиб ёпиштирилади. Чўнтакнинг астари аврага мослаб бичилади. Унинг ён ва пастки томонлари чўнтакдан 0,2...0,3 см, юқори чети эса 2,0...2,5 см калта бўлиши керак.

Астарнинг юқори қирқими чўнтакнинг юқори четига машинада уланади. Чок астар томонга қайрилади ва дазмолланади. Кейин чўнтакнинг юқори қирқими белгиланган чизиқ бўйича ўнгига қайрилади ва астар чўнтак билан



199-рasm. Уст кийимдаги қоплама чўнтак

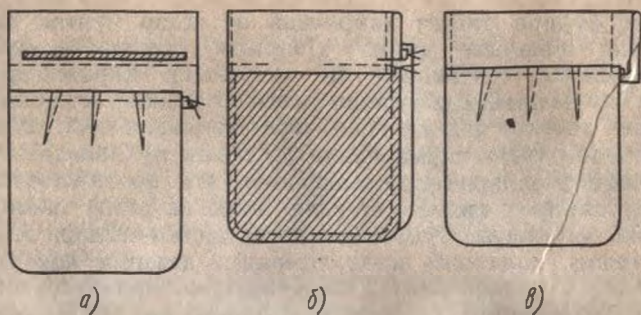
чизик буйича ўнгига қайрилади ва астар чўнтак билан ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, шунда астарнинг қирқимлари чўнтакнинг ён ва пастки қирқимларидан 0,3...0,4 см ичкарида туриши лозим. Чўнтак ва астарнинг ён ҳамда пастки қирқимлари авра томондан 0,5...0,6 см ичкаридан тўғри сирма қавиқлар билан кўкланади; бунда пастки бурчакларнинг думалоқланиш жойларида авра газламаси солқироқ қилиб кетилади. Авра ва астар қийшайиб қолмаслиги керак. Чўнтакнинг ён ва пастки четлари 5...7 см ли тешик қолдириб астар томондан ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,5 см. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Чўнтакнинг ён четида қолдирилган тешик орқали чўнтак ўнгига ағдарилади. Чўнтак четлари тўғриланади ва астар томондан четидан 0,5 см ичкаридан 0,5...0,7 см узунликдаги тўғри қавиқлар билан зийлари кўкланади. Тайёр чўнтак дазмолланади, чўнтак ёнида қолдирилган тешик қўлда тикиб қўйилади. Зий кўклаш иплари сўкиб ташланади ва чўнтакнинг ўнгига ҳамда тескарисига дазмолмат қўйиб яна бир марта дазмолланади.

Тахламали ва листочкали қоплама чўнтак. Бундай чўнтакни ишлаш учун қуйидаги деталлар зарур: қоплама чўнтак (1); листочка (1); астар (1).

Тахлама иккита: ўрта ва ён чизиклар билан, витачкалар эса учта: ўрта, ён чизиклар ҳамда витачканинг охирини билдирувчи чизик билан белгиланади. Витачка ва тахламаларни ишлаш учун деталь ўрта чизик буйича ўнгини ичкарига қилиб қўйилади ва четидан 0,5...0,7 см ли тўғри қавиқлар билан кўкланади. Витачкаларни кўклаш чоклари витачкалар охирини билдирадиган чизикларга келиб тўхтатилади. Рўпара тахламани икки томонга ёриб, ўртаси тахламани кўклаш чокига тўғри келтирилади, намланади ва дазмолланади. Витачкаларнинг чоклари моделда кўзда тутилган томонга дазмоллаб қайрилади.

Листочка ўнги билан чўнтакнинг ўнгига қўйилади, юқори қирқимлар текисланади ва эни 0,5...0,7 см ли чок билан уланади. Чок намланади ва листочка томонга дазмоллаб қайрилади. Сўнгра ўнгидан листочканинг тайёр ҳолдаги эни аниқланади ва букиш чизиги белгиланади. Белгиланган чизик сирма қавиқ билан листочканинг тескарисига ўтказилади. Листочканинг тескарисига букилиш жойидан 0,1 см ичкаридан қайириш қўйими томонга уқа қўйилади (200-расм, а, б, в). Уқа яширин қавиқлар билан ўнгидан билинмайдиган қилиб таранг тортиб тикилади. 1 см га 3 та қавиқ тўғри келиши керак. Ҳар 4...5 см дан кейин ироқсимон қавиқлар билан пухталаб қўйилади. Сўнгра қоплама чўнтак астарга қўлда ёки машинада тикилади.

Авра астарга машинада тикилганда олдин астар листоч-



200-расм. Тахламали ва листочкали қоплама чўнтак.

канинг юқори қирқмига эни 0,5...0,7 см ли чок билан улаб олинади. Чок намланади ва астар томонга дазмоллаб қайрилади. Кейин листочка белгиланган чизик бўйича бўйламасига ўртасидан букланади, авра ва астар ўнгини ичкарига қилиб қўйилади ҳамда ён ва пастки томонлари бўйича авра томондан қирқимлардан 0,5...0,6 см ичкаридан тўғри қавиқлар билан кўкланади. Пастки бурчакларнинг думалоқланган жойларида авра солқи қилиб кетилади. Листочканинг учлари, чўнтакнинг ён ва пастки қирқимлари астар томондан ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,5 см, ён томондан ағдариш учун 5...7 см ли тешик қолдирилади. Кўклаш иплари сўкиб ташланади, листочкадаги чоклар 0,3 см қолдириб кесилади.

Ағдарма чокда қолдирилган тешик орқали чўнтак ўнгига ағдарилади, зийлари тўғриланади ва астар томондан зийидан 0,5 см ичкаридан 0,5 — 0,7 см узунликдаги тўғри қавиқлар билан кўкланади. Тайёр чўнтак дазмолланади. Астарни чўнтакка улаш чокида қолдирилган тешик қўлда тикиб қўйилади. Кўклаш ипи сўкиб ташланади, чўнтакни эса ўнги ва тескарисидан дазмолматом орқали яна бир марта дазмоллаб, четлари ва бурчаклари текислаб кетилади.

Ишланган чўнтак асосий деталга безак баҳяқатор билан уланади ёки қўлда тикилади. Улашдан олдин асосий деталнинг тескарисига, чўнтакнинг юқори четига бўйлама қўйилади ёки юқоридаги бурчаклар тагига газлама бўлакларни жойланади.

Қирқмали ва қопқоқли қоплама чўнтак (201-расм) учун қуйидаги деталлар зарур: чўнтакқопқоқ (1); қоплама чўнтак қопқоғининг астари (1); авра газламасидан бичилган мағиз (1); қоплама чўнтак астари (1); бўйлама (1).

Қоплама чўнтак қопқоғи қопқоқли қирқма чўнтак каби ишланади. Астар томондан чўнтакқопқоққа тикиш чизиги белгиланади. Чок учун 1 см қолдириб, ортиқча газлама кесиб ташланади.

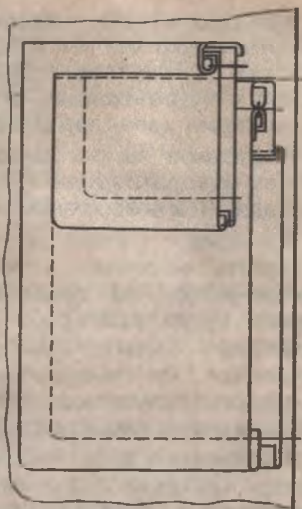
Кўшимча андаза ёки бичиқчи белгилаган чизиклар бўйича тайёр чўнтакнинг четлари белгиланади. Чўнтакнинг ҳамма томонидан қайириш учун 1 см кўйим қолдирилади, ортиқча газлама кесиб ташланади, сўнгра чўнтакқопқоқни тикиш чизиги ва чўнтак қирқимининг ўлчами белгиланади. Қирқим четлари тайёр чўнтак четларидан безак баҳяқатор энича қочиб туриши лозим.

Қоплама чўнтак тескарисига белгиланган чизик бўйича қирқимлардан 0,5 см ичкаридан иккита баҳяқатор билан бўйлама кўкланади. Бўйламанинг ўртаси белгиланган чизикқа тўғри келиши керак. Кўклаш 3 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан бажарилади.

Мағизнинг пастки қирқими астарнинг юқори қирқимиға ўнгини ичкариға қилиб қўйилади ва эни 0,5 см ли чок билан уланади. Чок астар томонға дазмоллаб ётқизилади.

Қоплама чўнтакнинг ўнгига чўнтакқопқоқ ўнгини ичкариға, ишланган четини юқориға қаратиб қўйилади, чўнтакқопқоқ ва қоплама чўнтакдаги чизикларни бири-бириға тўғри келтириб, 1 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан кўкланади. Чўнтакқопқоқ кўклаш чизигидан 1 см ичкаридан машинада уланади. Чокнинг боши ва охири пухталанади. Кўклаш ипи сўкиб ташланади. Чок чўнтакқопқоқ томонға қайрилади.

Чўнтакқопқоқни тикиш чокиға тақаб, чўнтакнинг ўнгига чўнтак халтали мағиз тескарисини пастға қаратиб кўкланади ва машинада тикилади. Чокнинг боши ва охири пухталанади. Чўнтакқопқоқни ва бўйламадаги мағизни тикиш баҳяқаторлари орасидаги масофа 0,4...0,5 см бўлиши керак. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Мағизни тикиш чоки ёриб дазмолланади, бунда қоплама чўнтак бир томонға, мағиз-иккинчи томонға қайрилади.



201-расм. Уст кийимдаги қопқоқли ва қирқимли қоплама чўнтак.

Қоплама чўнтак тескарисига белгиланган чизик бўйича қирқимлардан 0,5 см ичкаридан иккита бахяқатор билан бўйлама кўкланади. Бўйламанинг ўртаси белгиланган чизикқа тўғри келиши керак. Кўклаш 3 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан бажарилади.

Мағизнинг пастки қирқими астарнинг юқори қирқимиға ўнгини ичкариға қилиб қўйилади ва эни 0,5 см ли чок билан уланади. Чок астар томонға дазмоллаб ётқизилади.

Қоплама чўнтакнинг ўнгига чўнтаққопқоқ ўнгини ичкариға, ишланган четини юқориға қаратиб қўйилади, чўнтаққопқоқ ва қоплама чўнтакдаги чизикларни бири-бириға тўғри келтириб, 1 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан кўкланади. Чўнтаққопқоқ кўклаш чизигидан 1 см ичкаридан машинада уланади. Чокнинг боши ва охири пухталанади. Кўклаш ипи сўкиб ташланади. Чок чўнтаққопқоқ томонға қайрилади.

Чўнтаққопқоқни тикиш чокиға тақаб, чўнтакнинг ўнгига чўнтак халтали мағиз тескарисини пастға қаратиб кўкланади ва машинада тикилади. Чокнинг боши ва охири пухталанади. Чўнтаққопқоқни ва бўйламадаги мағизни тикиш бахяқаторлари орасидаги масофа 0,4...0,5 см бўлиши керак. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Мағизни тикиш чоки ёриб дазмолланади, бунда қоплама чўнтак бир томонға, мағиз иккинчи томонға қайрилади.

Чўнтак қирқими худди қопқоқли қирқма чўнтакники каби очилади. Чўнтак қирқими орқали астарли мағиз тескарисига ағдарилади, четларини тўғрилаб, мағиздан эни 0,4...0,5 см ли кант ҳосил қилинади (кантнинг эни мағиз ва чўнтаққопқоқни тикиш бахяқаторлари орасидаги масофаға боғлиқ) ва мағизнинг зийи тикиш чокидан 0,1...0,2 см ичкаридан кўкланади. Чўнтак астари текисланади ва четларидан 4 см ичкаридан 2,5—3 см ли тўғри сирма қавиқлар билан кўкланиб, кант мағизни улаш чокиға машинада пухталанади. Чўнтак қирқимининг пастки чети моделда кўзда тутилган масофада бахяқатор билан безалиши мумкин.

Чўнтаққопқоқни тикиш чоки тескарисига ағдарилади ва қайириб кўкланади. Қоплама чўнтак астари ён ва пастки томонларға параллел равишда чўнтак аврасидан 1,1...1,2 см энсизроқ қилиб кесилади.

Қоплама чўнтак қирқимлари бўр чизиклар бўйича тескарисига қайрилади ва четларидан 0,5 см ичкаридан 0,7...1 см узунликдаги тўғри сирма қавиқлар билан букиб кўкланади. Бунда чўнтакнинг букиб кўкланган юқори қирқими чўнтаққопқоқ қирқимиға тақалиб турадиган қилиб кесилади. Букиб кўклашдан сўнг бурчаклар ва думалоқланган жойлардаги ортиқча газлама қирқиб ташланади

хамда бурчаклари қўлда яширин бириктирма қавиқлар билан тикилади. Чўнтак дазмолланади, четлари тўғриланади. Кийимларни кўплаб тикишда тескарисидан чўнтак четлари бўйича елим плёнка қўйилади.

Кийим олд бўлагига чўнтак ўрни белгилаб олинади. Кийим олд бўлагининг тескарисига чўнтак аврасининг белгиланган чизиги бўйича бўйлама кўкланади ёки чўнтакнинг юқори бурчаклари тагига елимли ёки елимсиз газлама бўлаги қўйилади.

Чўнтак кийим олдига белгиланган чизиқлар ёки нусхалама қавиққатор бўйича қўйилади ва тўғри қавиқлар билан кўклаб уланади. Чўнтак аврадан солқироқ бўлиши керак. Қавиқларнинг узунлиги 2...4 см.

Чўнтак четлари кийим олд бўлагига яширин бириктирма қавиқлар билан тикилади. 1 см га 3 қавиқ тўғри келиши лозим. Кийимларни кўплаб тикишда чўнтакларнинг четлари елим плёнка ёрдамида прессда маҳкамланади. Сўнгра чўнтак кийим олд бўлагига бостириб тикилади; унинг юқори томони чўнтакқопқоқ уланган чокка, бошқа томонлари эса четдан моделда кўзда тутилган масофада тикилади.

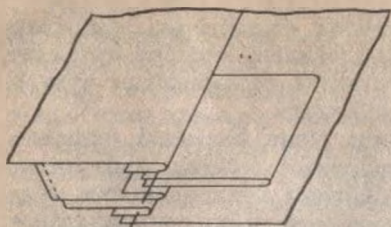
Чўнтак учларига қопқоқли қирқма чўнтакдагидек пухта-ламалар қўйилади. Кўклаш иплари сўкиб ташланади. Тайёр чўнтакни тескарисидан ва ўнгидан дазмолмат ороқали дазмоллаб, чўнтакқопқоқ ва чўнтак четлари текислаб кетилади. Чўнтак дазмол ёки пресс билан дазмолланади.

38-§. КИЙИМ ЧОКЛАРИДАГИ ЧЎНТАКЛАРНИ ИШЛАШ

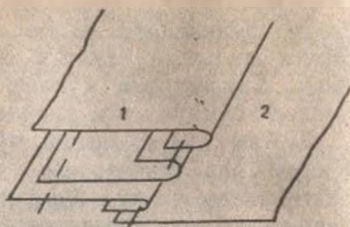
Чоклардаги чўнтаклар листочкали ва листочкасиз, безак бахяқаторли ёки безак бахяқаторсиз бўлиши мумкин.

Чоклар ва тахламалардаги листочкали чўнтак. Бундай чўнтакни (202-расм, а, б) ишлаш учун қуйидаги деталлар зарур: моделга қараб асосий материалдан ёки безак газламадан бичилган листочка (1); асосий материалдан икки қисмли қилиб бичилган чўнтакхалта (1). Листочкада уни тикиш чизиги белгиланади. Асосий деталда кертимлар ёки бурчизиқлар билан чўнтак ўрни белгиланади.

Листочка ўнги билан авра деталнинг ўнгига қўйилади, четлари деталь четига тўғриланади, шунда листочканинг қирқимлари асосий деталь қирқимлари йўналишида ётиши керак. Шундан кейин, белгиланган чизиқ бўйича машинада уланади. Якка тартибда тикиладиган кийимларда машинада улашдан олдин кўклаб олинади. Асосий деталь томонда чокнинг эни камида 1—1,5 см бўлиши керак. Сўнгра листочкага чўнтакхалтанинг бир қисми ўнгини ичкарига



202-расм. Чокдаги листочкали
чўнтак



203-расм. Чокдаги листочкасиз
чўнтак.

қилиб қўйилади, шунда унинг юқори чети листочканинг юқори четидан 1—1,5 см чиқиб туриши лозим. Шу ҳолда листочкани улаш баҳяқаторига ёки ундан 0,1 см қочириб машинада уланади. Чўнтакхалта томонда чокнинг эни 1 см.

Кўплаб ишлаб чиқаришда листочка кертимлар бўйича асосий деталнинг юқори қисмига ўнгини пастга қирқимларини асосий деталь қирқимлари томонга қаратиб қўйилади. Листочкага чўнтакхалта ўнгини пастга қилиб қўйилади ва битта баҳяқатор билан тикилади. Агар чўнтак тахламада жойлашган бўлса, листочкани тикиш баҳяқатори тахламанинг ташқи букиги бўйича ўтиши зарур.

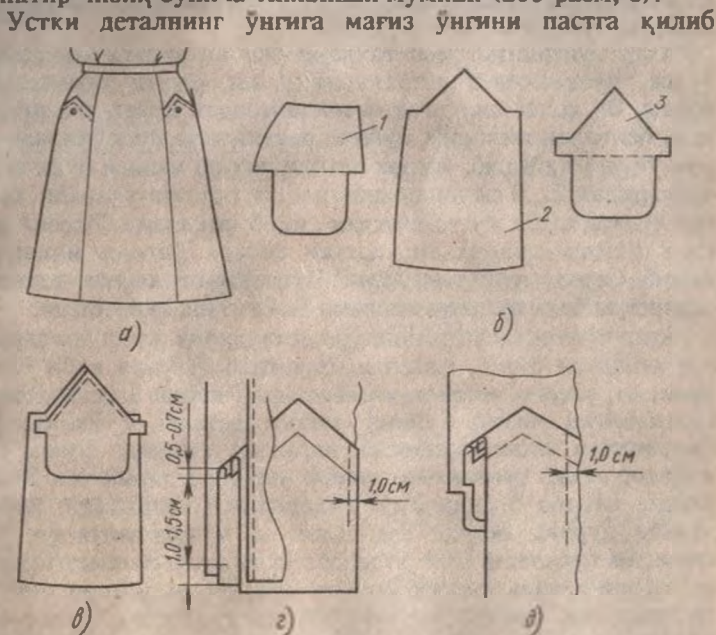
Чўнтакхалтанинг иккинчи қисми асосий деталнинг пастки қисмига эни 1,0 см ли чок билан уланади. Чўнтакхалта асосий деталь тескарисига қайрилади. Ип газламадан тикиладиган кийимлардаги чоклар тўғриланади, шойи ва жун газламалардан тикиладиган кийимлардаги чоклар эса дазмоллаб ётқизилади. Чўнтакхалта уч томонидан машинада тикилиб, бурчакларидаги баҳяқатор думалоқлаб кетилади. Чўнтакларнинг учлари қўш қайтма баҳяқатор билан пухталанади. Чўнтакхалта қирқимлари ва уни асосий деталга улаш чоклари махсус машинада йўрмалади. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларда листочка тўғриланади ва ўртасидан битта баҳяқатор билан кўкланади. Листочка учлари асосий деталга моделда кўзда тутилган масофада бостириб тикилади ёки орқасига ип газлама бўлаги қўйиб, қўлда яширин бириктирма қавиқлар билан қайириб тикилади. Тайёр чўнтак четларини текислаб, тескариси ва ўнгидан дазмолматом қўйиб дазмолланади.

Чокдаги листочкасиз чўнтак. Бундай чўнтак ҳам (203-расм, а,б) чокдаги листочкали чўнтак каби режаланади. Асосий деталь юқори ва пастки бўлақларининг ўнгига кертмалар бўйича чўнтакхалта қисмлари ўнгини пастга қилиб қўйилади ва четидан 1,0 см ичкаридан машинада уланади. Чўнтакхалта ағдарилади, чоклари тўғриланади; жун ва

шойи газламалардан тикиладиган кийимлардаги чоклар дазмолланади.

Агар моделга кўра, устки деталда безак баҳяқатор бўлиши лозим бўлса, йўналтиргичли тепкили фойдаланиб, моделда кўзда тутилган масофада ўнгидан безак баҳяқатор туширилади. Сўнгра асосий деталнинг бўлаклари ва чўнтакхалта бир йўла машинада тикилади. Чокнинг эни 1,0...1,5 см. Чўнтакларнинг учлари қўш қайтма баҳяқатор билан пухталанади. Чўнтакхалта қирқимлари ва уни асосий деталга улаш чоклари махсус машинада йўрмалади. Тайёр чўнтак (203-расм, б) тескарисидан ва ўнгидан дазмолматом қўйиб дазмолланади.

Кийимнинг асосий деталларидан бичилган чўнтакни ишлаш учун қуйидаги деталлар зарур (204-расм, а): юқори чети чўнтак шаклида бичилган асосий деталь (1); чўнтакхалтанинг бир қисми билан бирга бичилган асосий деталнинг юқори четидаги мағиз (2, чўнтакхалта алоҳида бичилиши мумкин); чўнтакхалтанинг бошқа қисми билан бирга бичилган чўнтакнинг пастки бўлаги (3), деталь ҳам пунктир чизик бўйича тикилиши мумкин (206-расм, б).



204-расм. Кийим асосий деталларидан чўнтак ишлаш.

қўйилади ва қирқимларини текислаб, юқори чети машинада ағдарма чок билан тикилади (204-рasm, в). Чокнинг эни 0,5...0,7 см. Бурчаклардаги чоклар 0,2...0,3 см қолдириб кесиб ташланади, ўтмас бурчаклардаги ва думалоқланиш жойларидаги чоклар эса кертилади. Мағиз деталь тескарисига қайрилади, жун ва шойи газламалардан тикилган кийимларда эса мағиз дазмоллаб ётқизибли, мағиз томонга эни 0,1 см ли кант чиқарилади; бурчаклар ва чоклар тўғриланади. Чўнтакларнинг бурчаклари бўйича чўнтак ўнгидан моделда кўзда тутилган масофада йўналтиргичли тепки ёрдамида безак бахяқатор туширилади. Ишланган устки деталь пастки деталь устига қўйилади, ишланган чети белгиланган чизикқа тўғриланади ва чўнтакнинг юқори четидан бошлаб ён томонларидан 2...3 см ли бахяқатор билан машинада тикилади. Шундан сўнг устки деталь қайрилади ва чўнтакхалта қисмлари эни 1,2...1,5 см ли чок билан пастки четидан тикилади (204-рasm, г). Чок махсус машинада йўрмалади. Чўнтакхалтанинг ён томонлари тикилмайди, улар асосий деталларнинг улаш чокларига кириши керак. Лекин, агар лозим бўлса, асосий деталлардан алоҳида тикилиши ҳам мумкин.

- Агар чўнтакнинг учи тахлама ёки витачкага кирадиган бўлса, чўнтакхалта деталларни улаш чокига кирмаслиги лозим. Бу ҳолда юқори чети ишлангандан кейин асосий деталь белгиланган чизик бўйича пастки деталга қўйилади ва уни ўнгига қайириб, юқори четини тикиш чизиги бўйича ён четларидан 2...3 см ичкаридан пастки деталга уланади, сўнггра чўнтакхалта уч томонидан тикиб чиқилади. Асосий деталь ўнгига қайрилади, пастки деталь ўнгини ичкарига қилиб бириктириб тикилади. Чўнтакнинг юқори четидан пастроқда бахя охирига тахлама ёки витачка қилинади.

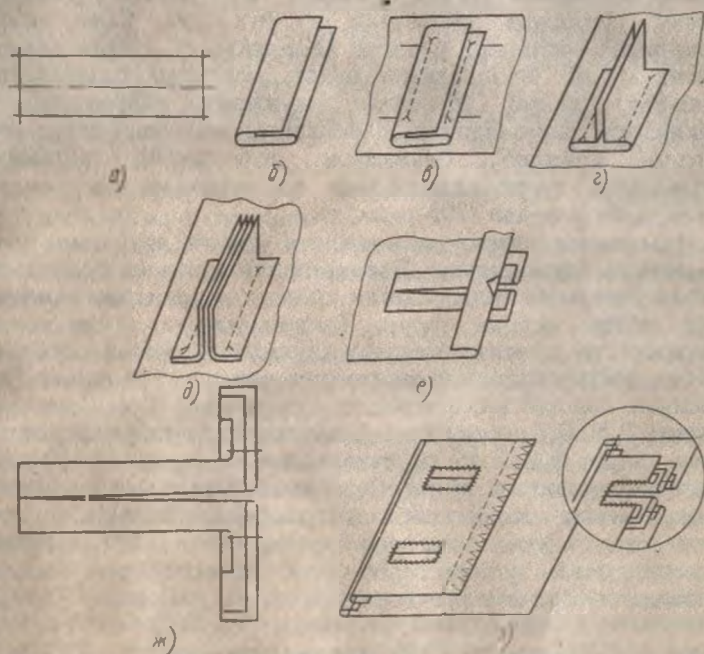
Агар чўнтакхалта томонлари деталларни улаш чокларига кирмайдиган бўлса, масалан, блузкада бўлгани каби (204-рasm, е), юқори четлари ишлангандан кейин асосий деталь белгиланган чизик бўйича пастки деталга қўйилади ва тикувчидан нарига қайириб, деталлар уланади. Бунда бахяқатор аввал чўнтакнинг юқори четини ағдарма чок билан тикиш чизиги бўйича 2 см ичкаридан туширилади, кейин деталь бурчак остида бурилади ва чўнтакхалта уч томонидан тикилади (204-рasm, д). Чўнтаклар орасидаги жойда юқори деталь пастки деталга чўнтакнинг юқори четини ағдарма чок тикиш чизиги бўйича тикилади, безак бахяқатор мавжуд бўлса, йўналтиргичли тепки ёрдамида ўнгидан моделда кўзда тутилган масофада бостириб тикилади. Тайёр чўнтак дазмолланади.

39-§. ПЕТЛЯЛАРНИ ИШЛАШ

Ағдарма чокли петлялар. Ағдарма чокли петлялар ўрни деталнинг ўнгида учта чизик: петлянинг йўналишини кўрсатадиган бўйлама чизик ва ўлчамини билдирадиган иккита қўндаланг чизик билан белгиланади. Петлянинг ўлчами тугма диаметрига боғлиқ бўлиб, тугма диаметрдан 0,2 см катта (тугма ясси бўлса) ва 0,5 см катта (тугма шарсимон бўлса) олинади. Сўнгра белгиланган ўрта чизикдан юқорига ва пастга кант энидан икки марта катта масофада иккита қўшимча чизик чизилади. Кўплаб ишлаб чиқаришда петля ўрни деталнинг ўнгида қўшимча андаза ёрдамида тўртта чизик: иккита бўйлама ва иккита қўндаланг чизик билан белгиланади (205-рasm, а). Бўйлама чизиклар орасидаги масофа икки кант энидан икки баравар катта бўлиши лозим.

Петлялар битта ёки иккита мағиз қўйиб, бир игнали ва икки игнали машинада ҳамда ағдарма чокли петляларга мўлжалланган махсус ярмаавтоматда ишланиши мумкин.

Петля мағзи танда ипи унинг узунлиги бўйича бўйла-масига ўтадиган қилиб бичилади. Мағиз петлядан 2...3 см



205-рasm. Ағдарма чокли петлаларни ишлаш.

(ҳар томондан 1...1,5 см) узун бичилиши керак. Мағиз эни кантнинг энига боғлиқ. Чунончи, кантнинг эни 0,2...0,5 см бўлса, мағизнинг эни тахминан 2,1...2,3 см бўлади.

Петля битта мағиз қўйиб, бир игнали ёки икки игнали машинада ишланганда унинг бўйлама томонлари шундай дазмоллаб қайриладики, унинг эни асосий деталдаги иккита бўйлама чизик орасидаги масофага тенг, яъни икки кант энидан икки марта катта бўлсин (205-расм, б). Бунда қирқимлар мағиз, букикларидан кант энига 0,1...0,2 см қўшилган масофача берида қолиши лозим. Дазмоллаб қайрилган мағизни асосий деталь ўнгига қўйиб, букиклари белгиланган бўйлама чизикларга тўғри келтирилади. Шунда мағизнинг учлари белгиланган чизикдан ҳар томонда 1...1,5 см чиқиб туриши керак. Якка тартибда тикиладиган кийимларда мағиз ўртасидан кўклаб уланади.

Мағиз бир игнали ёки икки игнали машинада тикилиб, баҳяқаторларнинг учлари пухталанади (205-расм, в). Баҳяқаторлардан мағизларнинг букигигача бўлган масофа кант энига тенг бўлиши керак. Якка тартибда тикиладиган кийимларда ағдарма чокли петляни ишлашда мағиз ўнги асосий деталнинг ўнгига қўйилади, қирқимлари қўшимча чизик тўғрисида қайрилади ва букикдан кант энича ичкаридан машинада уланади (205-расм, г). Петля иккита мағиз қўйиб ишланадиган бўлса, мағизлар тескарисини ичкарига қилиб ўртасидан узунасига қайрилади ва букиклари дазмолланади. Тайёрланган мағизлар деталнинг ўнгига қўйилиб, букиклари белгиланган қўшимча чизикларга тўғри келтирилади ва букикдан кант энича ичкаридан уланади (205-расм, д).

Мағизнинг тўғри тикилганлиги асосий деталнинг тескарисидан текширилади. Баҳяқаторлар параллел бўлиши ва петля ўлчамини билдирадиган кўндаланг чизиклар яқинида бир жойда тугаши зарур. Текширилгандан сўнг мағиз қирқимлари кантлар томонга қайрилади, асосий детал ва мағиз тескарисидан баҳяқаторлар орасида петлянинг ўртасидан бошлаб икки томонга қирқилади. Петлянинг учларига 0,5...0,7 см қолганда баҳяқаторларнинг учларига томон уларга 0,1...0,15 см етказмай қия қирқилади. Мағиз ўнгидан охиригача тўғри қирқилади. Юзага келган тешик орқали мағиз асосий деталнинг тескарисига ағдарилиб, кантлар маълум йўналишда тўғриланади. Петлянинг учларида асосий деталь ўнгига қайрилади, мағизларнинг учлари тортилади, бурчаклари текисланади ва петлянинг учлари бурчаклар асосий бўйича машинада қўш баҳя билан пухталанади (205-расм, е) Тайёр петля дазмолланади (205-расм, ж). Тайёр кийимда адип петля сатҳида қирқилади,

қирқилган петлялар четлари қайрилади ва қўлда бириктириб тикилади (205-расм, з).

Йўрмалган петлялар кўпинча махсус машинада ва баъзан қўлда тикилади. Петляларнинг ўрни ўнгидан қушимча андаза бўйича иккита нуқта билан шундай белгилаб олинадики, кейинги ишлов пайтида улар қирқиш чизигига тушадиган бўлсин.

Машина платформасида петлялар орасидаги масофани билдирадиган махсус мослама мавжуд бўлса, фақат битта нуқта — юқори петлягача бўлган нуқта белгилаб олинади. Шу петля йўрмалгандан сўнг мосламага кийдирилади ва кейинги петля йўрмалади. Найчадаги пастки ип ипак ип бўлиши керак. Петлялар йўрмалгандан кейин ипларнинг учи қирқилади. Петля улчами маълум чегарада ростлаб турилади.

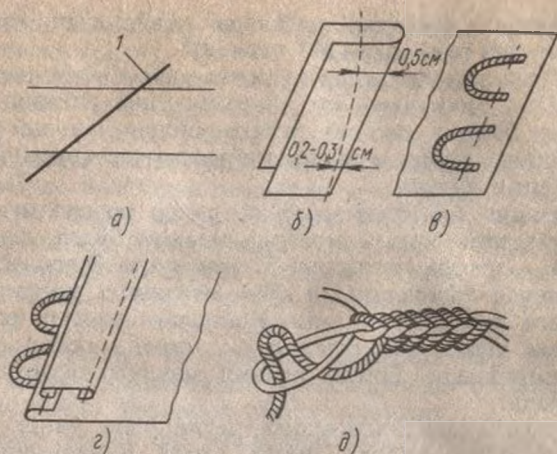
Петля қўлда ишланганда петля ўрни унинг ўлчамини билдирадиган иккита нуқта ҳамда йўналишини кўрсатадиган қирқиш чизиги билан белгилаб олинади. Шундан сўнг, белгиланган чизиқ бўйича петля учун тешик қирқилади, кейин петля қавиқлари билан йўрмалиб, нақши қирқим бўйича ўнгига чиқарилади. Йўрмашда қавиқлар сови ипнинг йўғонлигига боғлиқ бўлиб, 1 см га 15...20 қавиқ тўғри келади. Қавиқнинг ўлчами (игна санчилган жойдан петля қирқимигача бўлган масофа) газламанинг титилувчанлигига боғлиқ бўлиб, 0,1...0,3 см атрофида ўзгариб туради. Қавиқлар петля қирқимидан ва бири-биридан бир хил масофада ётиши, ип бир текис тортиб тикилиши керак. Петля охирида қирқиш чизигига тик қилиб пухталама қўйилади. Ипларнинг учи деталь тескарисига чиқарилади, пухталанади ва қирқилади.

Петляларнинг узунлиги тугманинг диаметрига қараб олинади. Йўрмашда 50...80 номерли пахта ип ёки 65...75 номерли ипак ип ишлатилади.

Тикма шнурдан петля яшаш. Тикма шнур учун асосий ёки безак газламадан танда ипига қатъий 450 бурчак остида, газлама қалинлигига қараб 2...3 см ли бўлак бичиб олинади (206-расм, а).

Бичиб олинган бўлак ўнгини ичкарига қилиб узунасига букланади ва аввал букигидан 0,5 см ичкаридан, кейин шнурнинг йўғонлигига қараб 0,2...0,3 см ичкаридан бахяқатор юритиб тикилади. 0,3...0,5 см қўйим қолдириб, чок қирқилади (206-расм, б). Шнур игна ёрдамида ўнгига ағдарилади, агар махсус мослама бўлса, бу иш машинада тикиш билан бир вақтда бажарилади. Шнур зич чиқиши учун таранг тортилади ва ёстиқча устида дазмолланади.

Шнур тенг бўлакларга қирқилади. Бўлакларнинг узунлиги тугма диаметридан 1,3 см катта бўлиши керак.



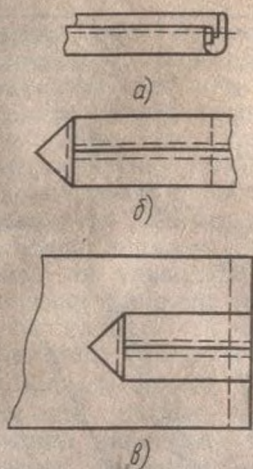
206-расм. Тикма ва тўқима шнурдан ясалган петлани ишлаш.

Петлялар деталнинг ўнгига, тақилма қирқимининг ўнг томонига қўйилиб, шнурнинг учлари қирқим четларига тўғриланади ва машинада қайтма бахяқатор билан ёки қўлда 3...4 қавиқ билан четларидан 0,4...0,6 см ичкаридан шундай ҳисоб билан пухталаб тикиладики, кейинги ишлов пайтида бахяқатор ёки қавиқлар чокка тушадиган ҳамда чокни қирққанда қирқилиб кетмайдиган бўлсин (206-расм, в). Ҳар бир петля шнури учлари орасидаги масофа тугма диаметрига тенг бўлиши лозим. Сўнгра тақилма қирқимининг чети мағиз билан ишланади (206-расм, г).

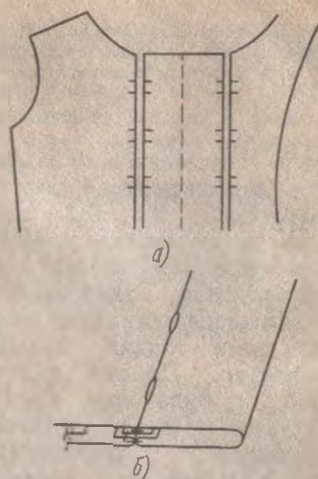
Тўқима шнурдан петля ясаш. Енгил кўйлакни шу кўйлак газламасидан суғуриб олинган иплар билан безаш усули кенг тарқалган. Бундай моделларда бу иплардан петлялар учун шнур тайёрлашда ҳам фойдаланилади. Петлялар қўлда икки ёки бир неча ипдан тўқилади (206-расм, д). Сўнгра шнур тарангланади, дазмолланади, лекин петляларга қирқилмайди. Петлялар яхлит шнурдан қилинади. Бунинг учун пухталанадиган жойда шнур қайрилиб, букиклари тақилма қирқими томонга қўйилади. Петлялар, тикма шнурдан ясаладиган петлялар каби, қўлда ёки машинада қайтма бахяқатор билан пухталаб тикилади.

Тўғри газлама бўлагидан петлялар ясаш. Бундай петлялар кўпинча болаларнинг меҳнат дарслари учун мўлжалланган кийимларига (куртка ва халатларга) тикилади. Улар ички кийимлар тикишда ҳам ишлатилади.

Петля тикиш учун эни 3,5 см ли газлама бўлаги кесиб олинади. Газлама бўлагининг узунлиги эса петлялар



207-расм. Газлама бўлагидан петла ишлаш.



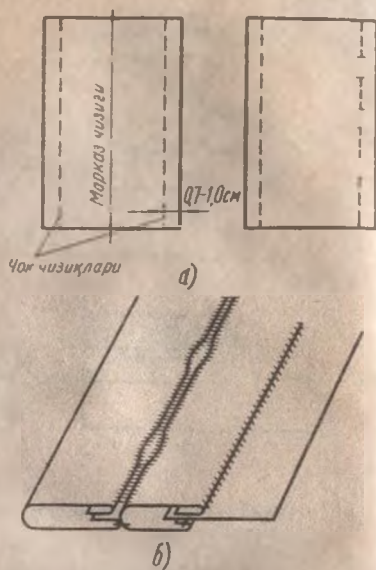
208-расм. Тақилма қопқоқ уланган чокда петласи бор тақилмани ишлаш.

миқдорига қараб танланади. Битта петля учун тугманинг икки диаметридан 4 см узун газлама бўлаги олиш керак. Бўлакнинг танда ипи деталга бўйлама ётиши зарур. Газлама бўлагини тескарисини ичкарига қилиб икки буклаб, четлари текисланади. Сўнгра четларини ичкарига қайириб, шу қайрилган четидан 0,1 см ичкаридан машинада тикилади (207-расм, а). Четлари тикилган булак тенг қисмларга қирқилади ва кўндалангига икки буклаб букигида учбурчак ҳосил қилинади. Бу учбурчак асоси бўйича кўндалангига машинада бахяқатор юритиб ёки қўлда пухталанади (207-расм, б). Петляларни деталнинг ўнгига, тақилма қирқимининг ўнг томонига, қўйиб, булак учлари қирқим четларига тўғриланади ва машинада қайтма бахяқатор билан ёки қўлда ҳар учидан учта қавиқ билан (кийимларни якка тартибда тикишда) четидан 0,4...0,6 см ичкаридан тикилади. Бахяқатор ёки қавиқлар кейинги ишлов пайтида чокка тушиши лозим (207-расм, в). Кейин тақилма қирқимининг чети мағиз ёки адип билан ишланади.

Тақилма қопқоқдаги петлялар тақилма қопқоқ уланган чокдаги ва тақилма қопқоқ бириктирилган чокдаги петляларга бўлинади.

Тақилма қопқоқ уланган чокдаги петляни ишлаш учун (208-расм, а) қуйидаги деталлар зарур; кийим олд бўлаги, тақилма қопқоқ адип (209-расм, б). Бу деталларда петлялар ўрнини билдирадиган кертимлар қилинади. Адипнинг ички

209-расм. Тақилма қопқоқ бириктириб тикилган чокда петласи бор тақилмани ишлатиш.



чети тескарисига 0,5...0,7 см қайрилади ва қайрилган зийидан 0,1...0,2 см ичкаридан энсиз чок билан тикилади. Титилувчан газламалардан тикиладиган кийимларда адипнинг ички қирқими олдин йўрмаб олинади. Планка кийим ўнг олд бўлагининг ўнгига ўнгини пастга қилиб қўйилади, қирқимлари тўғриланади ва тақилма қопқоқ томондан уланади. Петлялар тушадиган жойлар тикмай кетилади ҳамда петля бошланадиган ва тугайдиган жойлар машинада қайтма бахяқатор билан пухталанади (209-расм, в). Чокнинг эни 0,7...1,0см. Тақилма қопқоқнинг ўнгига адип ўнгини пастга қаратиб қўйилади, қирқимлари тўғриланади ва уланади. Бунда ҳам петлялар тушадиган жойлар тикмай кетилади, петляларнинг боши ва охири пухталанади. Тақилма қопқоқ ва адип кийим олд бўлагига улангандан сўнг тикилмай қолдирилган жойларнинг симметриклиги, яъни петляларнинг узунлиги текширилади.

Жун ва шойи газламалардан тикилган кийимлардаги тақилма қопқоқни кийим олд бўлагига ҳамда адипни тақилма қопқоққа улаш чоклари ёриб дазмолланади, ип газламалардан тикиладиган кийимлардагиси эса икки томонга ёйилади. Сўнгга адип кийим олд бўлагининг ўнгига қайрилади, тақилма қопқоқ эса ўнгини ичкарига қилиб ўртасидан узунасига букилади, чоклари тўғри келтирилади ва адип қайтарма учидан то тақилма қопқоқни улаш чокигача машинада ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,7...1,0 см. Чокнинг бурчаклари кесилади, борт ўнгига ағдарилади, чок тўғриланади ва дазмолланади. Адип ва кийим олд бўлаги тақилма қопқоқ томонга қайрилади ва кийим олд бўлагининг ташқи қирқими тақилма қопқоқни кийим олд бўлагига ва адипга улаш чоки яқинида адип қирқимига машинада тикилади. Кейин кийим олд бў-

лагидаги адип текисланади ва петлялар учун тикилмай қолдирилган жойлардаги қайрилган чети тақилма қопқоқнинг ички томонидан яширин қавиқлар билан қўлда тикилади. Тайёр тақилма дазмолланади. Адипнинг ички чети кийим олд бўлагига бир неча жойидан яширин қавиқлар билан қўлда маҳкамланади.

Бириктирма чокли тақилма қопқоқлардаги петляларни ишлаш учун (209-расм, а) кийим олд бўлаги ва икки булакдан иборат тақилма қопқоқ керак. Тақилма қопқоқ булакларида чок чизиклари (чок қўйимлари) белгиланади. Булаклардан бирининг тескарисига ўрта чизик, иккинчисига эса белгиланган чок чизиги четларига петляларнинг ўрни белгиланади (209-расм, б).

Тақилма қопқоқ булаклари ўнгини ичкарига қилиб қўйилади, улардан биридаги белгиланган петляли чок чизигини иккинчи бўлагидаги ўрта чизикқа тўғри келтириб, петлялар белгиланган деталь бўйича машинада тикилади. Петлялар ўрни тикилмай кетилади ҳамда петляларнинг бошланиш ва тугаш жойлари машинада қайтма бахяқатор билан пухталанади. Чокнинг эни 0,7...1,0 см. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимлардаги чок ёриб дазмолланади, ип газламалардан тикиладиган кийимлардаги чок эса икки томонга ётқизилади. Сўнгра петлялар белгиланган тақилма қопқоқ бўлаги ўнгини ичкарига қилиб ўртасидан узунасига букланади ва юқори ҳамда пастдаги бурчаклар (моделга кўра) ағдарма чок билан тикилади. Тикилмаган қирқими тескари томонга 0,7...1,0 см қайрилади. Чокнинг эни 0,7...1,0 см. Чокларнинг бурчаклари қирқилади, бурчаклари ағдарилади, тўғриланади; жун ва шойи газламалардан тикилган кийимларда ёриб дазмолланади. Жун ва шойи газламалардан тикиладиган кийимларда тақилма қопқоқ ташқи бўлагининг қайрилган чети петлялар яқинида қўлда қайириб, кўкланади ва 0,2...0,3 см узунликдаги яширин қавиқлар билан тикилади (209-расм, в).

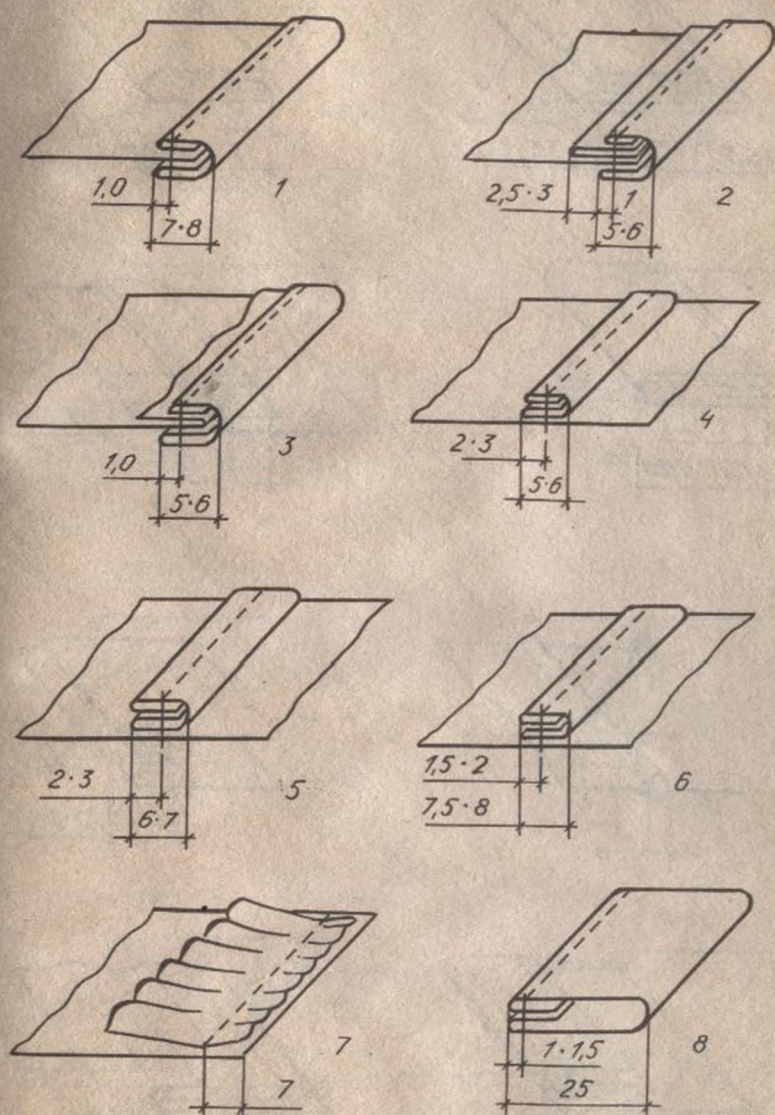
Ип газламалардан тикиладиган кийимларда тақилма қопқоқ чети кўкламасдан қайириб тикилади. Тақилма қопқоқ ўнгини пастга қаратиб олд булак борти ўнгига қўйилади ва пастки бўлагини қайириб, юқори бўлаги машинада уланади. Чокнинг эни 0,7...1,0 см. Бунда кийим олд бўлаги этагининг қирқими белгиланган чизик бўйича тескарисига қайириб, қирқими ичкарига 0,5...0,7 см букилади. Чок қўйими тақилма қопқоқ томонга қайрилади, жун ва ипак газламалардан тикилган кийимларда эса букиб дазмолланади. Агар тақилма қопқоқ ташқи бўлагининг пастки бурчаги ағдарма чок билан тикилган бўлса, тақилма қопқоқнинг ички бўлаги ҳам ўртасидан узунасига ўнгини

ичкарига қилиб қўйилади ва ишланмаган қирқими тескарисига 0,7...1,0 см қайириб ағдарма чок билан тикилади. Чокнинг эни 0,7...1,0 см.

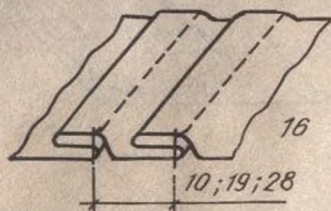
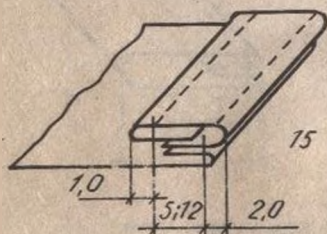
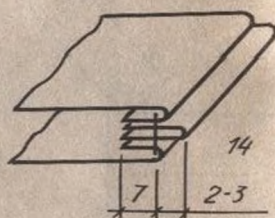
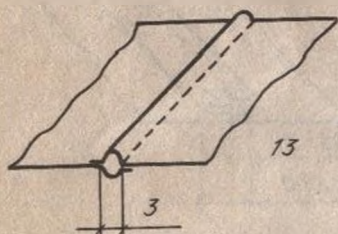
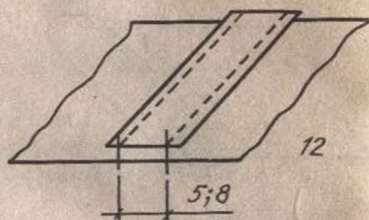
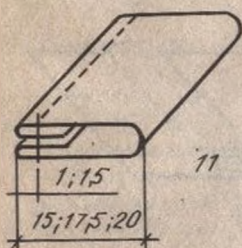
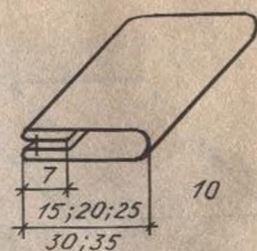
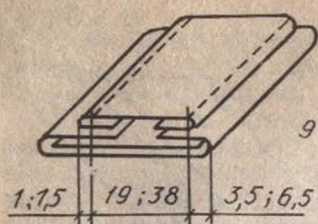
Бурчакдаги чок қирқимларига қирқилади, бурчак ўнгига ағдарилади, тўғриланади, жун ва ипак газламалардан тикиладиган кийимларда эса зийлари кўкланади, айна вақтда қайрилган чети букиб кўкланади. Қайрилган чети тақилма қопқоқни улаш чокига ўнгидан яширин қавиқлар билан тикилади ёки машинада бахяқатор юритилади. Тайёр тақилма дазмолланади.

Такрорлаш учун саволлар

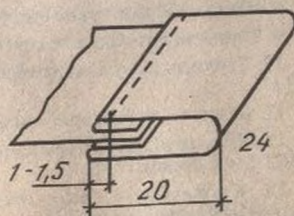
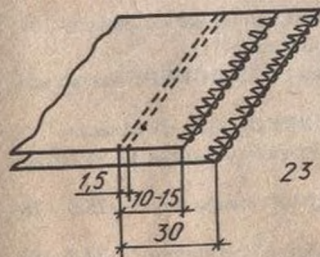
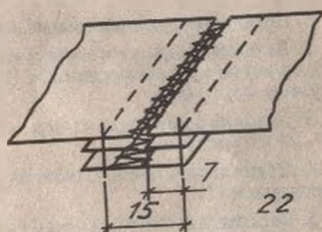
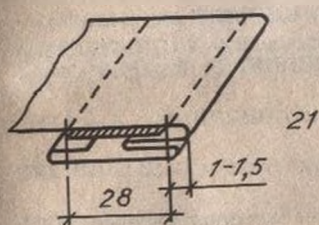
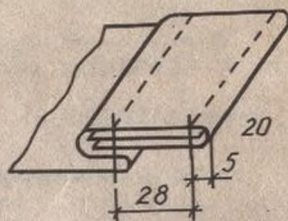
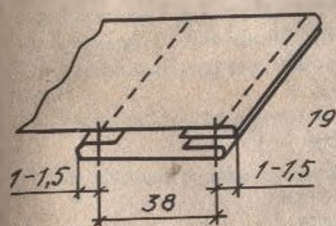
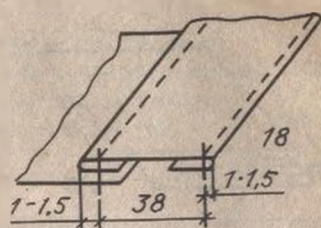
1. Ёнгил ва уст кийим тикишда деталлар қирқимини ишлаш усулларини айтиб беринг.
2. Витачкаларнинг қандай хилларини биласиз?
3. Ёнгил ва уст кийимда қандай чўнтаклар бўлади?
4. Ёнгил ва уст кийимдаги қопқоқли қирқма чўнтаклар бичими деталларини айтиб беринг.
5. Ёнгил ва уст кийимдаги рамкали қирқма чўнтаклар бичими деталларини айтиб беринг.



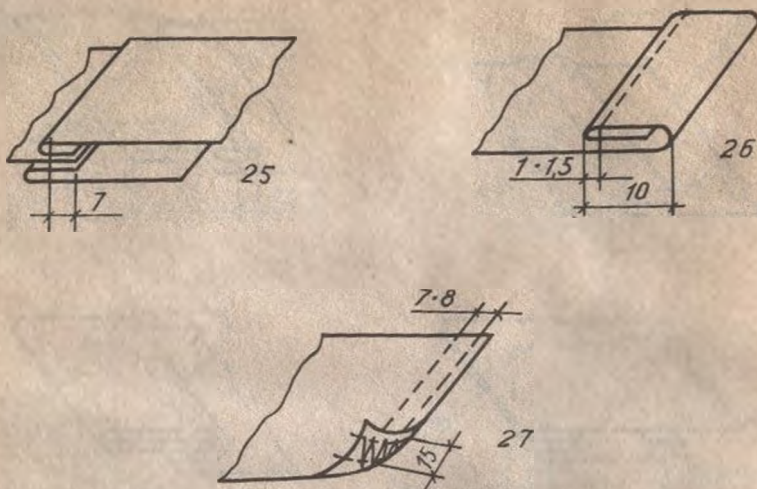
210-расм. Енгил кийим тикиш жараёнидаги кичик механизация воситалари.



210-рasm. Давоми



210-рasm. Давоми



210-расм. Давоми

1. Деталлар қирқимиға мағиз чок қўйиш 4-10 ЦНИИШП мосламаси (1).
2. Деталлар қирқимиға мағиз чок қўйиш мосламаси: 4—13 ЦНИИШП бир йўла мағиз қўйиш мосламаси (2); 4—14 ЦНИИШП (3) бир йўла ҳошия қўйиш мосламаси.
3. Деталга безак газлама бўлаги қўйиш 4—15 ЦНИИШП (4), 4—19 (5), 4—26 (6) мосламаси.
4. Деталларга оборка, рюш ва бир йўла йиғиб тикувчи 1—53 ЦНИИШП мосламаси (7).
5. Деталларни бир йўла остки газламани қўшиб баҳяқатор юритувчи ОЗЛМ мосламаси.
6. Юмшоқ белбоғ тикиш 2—17 ЦНИИШП мосламаси (8).
7. Эни ҳар хил бўлган бикр белбоғлар тикиш учун 3—42 ЦНИИШП 3—45 мосламаси (9).
8. Юмшоқ белбоғ тикиб бир йўла ағдариб кетадиган ОЗЛМ мосламаси (10).
9. Турли эндаги брителелар тикиш ОЗЛМ мосламаси (11).
10. Турли эндаги тасмалар бостириб тикадиган 1—12 ЦНИИШП мосламаси (12).
11. Безак лента бостириб тикадиган 2—51 ЦНИИШП (13) мосламаси.
12. Икки детални бир йўла мағиз чиқариб бостириб тикадиган 3—96 ЦНИИШП мосламаси (14).
13. Қирқимларга безак газлама бўлаги қўйиб тикадиган 3—25,3—26 ЦНИИШП мосламаси (15).
14. Турли эндаги бир томонлама бурмалар қилиб тикадиган 2—24,2—53 ЦНИИШП мосламаси (16).

15. Безак бурмалар тикиш учун ЦНИИШП (17) мосламаси.
16. Борт остига ишлов бериш учун 3—30 ЦНИИШП мосламаси (18)
17. Борт остига ишлов бериш учун 3—30 ЦНИИШП мосламаси (19).
18. Блузка олдига яхлит планка қўйиб ишлов бериш учун 3—115 ЦНИИШП мосламаси (20)
19. Юбка белбоғига резинка қўйиб ишлов берувчи 3—56 ЦНИИШП (21) мосламаси.
20. “Молния” тасмасини тикувчи 3—37 ЦНИИШП мосламаси (22)
21. Лифни юбка билан иккита бахяқатор юришиб бириктирувчи 3—85 ЦНИИШП (23) модернизациялаштирилган мослама.
22. Енг қирқимига ишлов берувчи ОЗЛМ (24) мосламаси.
23. “Вьюнчик” тикиш ОЗЛМ (25) мосламаси.
24. Буюмлар этагига ишлов берувчи 2—34 ЦНИИШП мосламаси (26)
25. Деталь қирқимларини бостириб тикиш учун 2—35 ЦНИИШП (27) мосламаси.
26. Олдиндан режаламай петла қилиш 6—65—18 ЦНИИШП мосламаси.

7. Қўйлар гуруҳи буюмларига намлаб-иситиб ишлов бериш
жиҳозлари рўйхати

1. Қўйма чўнтаклар қирқимини дазмоллаш учун фальц-пресс 7—9А (ката чўнтаклар учун), 7—9Б (кичик чўнтаклар учун), ЦНИИШП 7—9А, 7—9Б (Москва механика заводи).
2. СУ-В ЦНИИШП дазмоллаш столи.
3. Л1-СУ дазмоллаш линияси.

М У Н Д А Р И Ж А

Сўз боши	3
Кириш	4

1-боб. Умумий маълумотлар

1-§. Тикувчилик буюмларининг ассортименти	5
2-§. Тикувчилик буюмлари тикишнинг асосий босқичлари	9
3-§. Кийим лойиҳалаш асослари	27
4-§. Кийим тикиладиган материаллар. Уст кийим тикишга мўл- жалланган асосий материаллар	50
Қўшимча материаллар	54
Кўйлак туркумидаги кийимлар тикиладиган материаллар	56
Эркаклар кўйлаги учун материаллар	58
Ич кийимлик материаллар	59
Иплар	59
5-§. Кийим деталларини бичиш ҳақида қисқача маълумот	59

2-боб. Қўлда бажариладиган ишлар

6-§. Қўлда бажариладиган ишлар учун иш ўрни	64
7-§. Қўлда бажариладиган ишлар учун асбоб ва мосламалар	66
8-§. Қўлда бажариладиган ишларнинг асосий усуллари	75
9-§. Қавиқлар ва қавиққаторлар	76
10-§. Тўғри қавиқлар	79
11-§. Қия қавиқлар	84
12-§. Ироқсимон ва ҳалқасимон қавиқлар	90
13-§. Безак учун ишлатиладиган петля қавиқлари ва махсус қавиқлар	93
14-§. Қўлда бажариладиган операциялар технологияси	96

3-боб. Машинада бажариладиган ишлар

15-§. Машинада бажариладиган ишлар учун иш ўрни	103
16-§. Машина бахялар ва бахяқаторлар	105
17-§. Машина ишларини ўзлаштиришнинг асосий усуллари	111
18-§. Машинада тикиладиган ипли чоклар	113
19-§. Бириктирувчи чоклар	116
20-§. Зий чоклар	132
21-§. Безак чоклар	142
22-§. Ипли чоклар учун мўлжалланган жиҳозлар	153
23-§. Кичик механизация воситалари	158
24-§. Машинада бажариладиган ишлар учун техник шартлар	163

4-боб. Тикувчилик буюмларини намлаб-иситиб ишлаш

25-§. Намлаб-иситиб ишлаш жиҳозлари ва мосламалари . . .	171
26-§. Намлаб-иситиб ишлаш тартиби	181
27-§. Кийимлар тикишда елимли материаллардан фойдаланиш	185
28-§. Деталларни термофикациялаш тўғрисида қисқача маълумот	189
29-§. Намлаб-иситиб ишлашда риоя қилинадиган техник шартлар	194

5-боб. Айрим деталь ва бўлақларга ишлов бериш

30-§. Деталларни танлаш (аниқлаш)	199
31-§. Қирқимларни ишлаш	201
32-§. Турли безаклар ва уларни деталларга бириктириш	204
33-§. Витачкаларни ишлаш	211
34-§. Чўнтаққопқоқларни ишлаш. Енгил кийимдаги чўнтаққопқоқлар. Уст кийимдаги чўнтаққопқоқлар	214
35-§. Рамкали қирқма чўнтақларни ишлаш.	223
Пальто, пиджак ва жакетдаги рамкали қирқма чўнтақ.	223
Шимларнинг олд бўлақларидаги рамкали чўнтақ	227
Енгил кийимдаги рамкали қирқма чўнтақ	229
36-§. Қопқоқли қирқма чўнтақларни ишлаш. Пальто, пиджак, жакетдаги қопқоқли чўнтақ	233
Шимлардаги қопқоқли чўнтақ	233
Юпқа газламалардан тикиладиган шимлардаги орқа чўнтақ	239
Енгил кийимдаги қопқоқли чўнтақ	240
37-§. Қоплама чўнтақларни ишлаш	242
Енгил кийимдаги қоплама чўнтақ	242
Уст кийимдаги қоплама чўнтақ	246
38-§. Кийим чокларидаги чўнтақларни ишлаш	251
39-§. Петляларни ишлаш	255
Илова	263

АНТОНИНА ТИМОФЕЕВНА ТРУХАНОВА

ТИКУВЧИЛИК ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ

Ўрта ҳунар-техника билим юртлари учун ўқув қўлланма

Тошкент "Ўқитувчи" 1996

Редакция мудир *А. Раҳимов*
Таржимонлар *М. Мирбобоев, М. Жабборова*
Муҳаррир *С. Мирбобоева, Д. Аббосова*
Бадий муҳаррир *Ф. Некҳадамбаев*
Техник муҳаррир *Д. Габдрахманова, Э. Вильданова*

ИБ N5789

Оригинал-макетдан босишга рухсат этилди 15. 11. 95. Бичими 84x108/32. Тип. қоғози: Кегль 10 шпонсиз. Тип. Таймс гарнитураси. Юқори босма усулида босилди. Шартли б. л. 14,28. Шартли кр.-отт. 14,49. Нашр л. 14,5. 21000 нусхада босилди. Буюртма 3.

"Ўқитувчи" нашриёти. Тошкент, Навоий кўчаси, 30.
Шартнома 11-318-91.

Оригинал-макет "Ўқитувчи" нашриётининг компьютер бўлимида техникавий ва дастурий воситалар асосида тайёрланган.

Ўзбекистон Республикаси Давлат матбуот қўмитаси. Янгийул ш., Самарканд кўчаси, 44 1996

Т79

Труханова А.Т.
Тикувчилик технологияси асослари: Ҳунар-
техника билим юрти ўқувчилари учун ўқув
қўлланма. —Т.: Ўқитувчи, 1995.—272 б.

37.24я722

**"Ўқитувчи" нашриёти 1996 йилда хунар-
техника билим юртлари учун нашрдан
чиқаради.**

Абдуқуддсов О. Қ ишлоқ хўжалик машина-
ларидан дарс ишланмалари

Григорьев М. А. Дурадгор ва паркетчилар
учун материалшунослик .

Перегудов Л. В. Металл кесиш даст-
гоҳларида ишлов бериш.

Литвинов И.Н. ва б. Аёллар устки кийимини
тикиш.

Мирсаидов К. Махсус фанларни ўқитиш
методикаси.

Янчевская Е.А. Аёллар устки кийимларини
конструкциялаш.

