

Х. Ҳ. САМАРХЎЖАЕВ

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ УСКУНАЛАРИ

*Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим
вазирлиги олий ўқув юртлари талабалари учун ўқув
қўлланма сифатида тавсия этган*

**ТОШКЕНТ
“ЎЗБЕКИСТОН”
2001**

Мазкур маълумотнома-ўқув қўлланмасида мамлакатимиз корхоналаридаги ва турли чет эл фирмаларидаги тикувчилик ишлаб чиқаришининг барча босқичларига мўлжалланган ускуналар тўғрисида маълумот берилган.

Тикув цехлари ускуналарини кўриб чиқишда бу ускуналар қандай вазифаларни бажаришига, баҳя турларига, бажарадиган операцияларига ва автоматлашганлик даражасига қараб тасниф қилинган.

Тайёрлов, экспериментал ва бичиш цехларида бир зонадан иккинчисига ўтиб бориш йўли билан ҳамма операциялардаги ускуналар ва транспорт воситалари кўрсатилган.

Ўқув қўлланмаси олий ўқув юртлари талабаларига мўлжалланган бўлиб, ундан курс ишлари ва диплом лойиҳаларини тайёрлашда фойдаланиш, тикувчилик, пойабзал ва трикотаж саноати корхоналарида қўлла-ниш мумкин.

Тақризчилар:

доцентлар: *Ш.А. Мухамедов, Р.М. Жўрабеков*

Муҳаррир *С. Мирзааҳмедова*

Самархўжаев Х.Ҳ.

Тикувчилик корхоналарининг ускуналари: Олий ўқув юртлари талабалари учун ўқув қўлланма. — Т.: “Ўзбекистон”, 2001—128 б.

ББК 37.24-5я73

X $\frac{3003000000 - 73}{M351(04)2001}$ - 2001

ISBN 5-640-02967-6

© “ЎЗБЕКИСТОН” нашриёти, 2001 й.

КИРИШ

Ишлаб турган корхоналарни қайта жиҳозламай ва таъмирламай туриб юқори сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқариб бўлмайди. Ишлаб турган корхоналарни қайта жиҳозлаш ва таъмирлаш ишларини амалга ошириш билан қуйидагиларга эришиш керак:

- мавжуд қувватлардан тўлароқ фойдаланиш;
- эскирган ускуналарни янги, унумлироқ ускуналарга алмаштириш йўли билан корхоналар қувватини ошириш;
- фан ва техниканинг замонавий ютуқларини ҳисобга олиш;
- қўл меҳнатидан фойдаланишни камайтириш.

Тикувчилик саноатида комплекс-механизациялашган юқори унумли оқимлар тобора кенг жорий этилмоқда, бундай оқимларни барпо этиш учун автоматик жиҳозли универсал ускуналарнинг янги турлари, кийим узеллари-га ишлов берадиган ярим автомат ускуналар, намлаб-иситиб узил-кесил ишлов берадиган микрожараёнлар бошқариладиган юқори унумли ускуналар асос қилиб олинган бўлади.

Тикувчилик саноатини ривожлантиришнинг комплекс дастурида автоматлашган лойиҳалаш тизимларини жорий этиш, тикувчилик буюмлари андазаларини жойлаштириш, тўшмадаги газлама бўлақларини ҳисоблаб чиқиш тизимлари, газламаларни бичишга тайёрлаш ва бичиш жараёнларини автоматлаштириш ҳисобига моддий ресурслардан фойдаланишни яхшилаш кўзда тутилган.

Тайёрлаш-бичиш цехлари тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқариш сатҳининг 20-25%га яқинини ташкил этади, тайёрлаш-бичиш операциясига кетадиган меҳнат сарфи эса кийим тикишга кетадиган умумий меҳнат сар-

фининг 7-12%ни ташкил этади. Тикувчилик корхоналаридаги тайёрлаш-бичиш ишларининг механикалашганлик даражаси жуда паст бўлиб, ўрта ҳисобда 20-30%нигина ташкил этади. Шунинг учун тикувчилик корхоналаридаги тайёрлаш-бичиш цехлари участкаларини механикалаштириш ва автоматлаштириш даражаси ҳозирги вақтда долзарб вазифалардан бири бўлиб қолмоқда.

Тикувчилик ишлаб чиқариши барча босқичлари учун турли даражадаги ускуналар уларнинг вазифасига /нимага мўлжалланганига/, бахясининг турига, бажарадиган операцияларига ва автоматлаштирилганлик даражасига қараб таснифланади.

ТИКУВ ЦЕХИНИНГ УСКУНАЛАРИ

БАРЧА ИШЛАРГА МЎЛЖАЛЛАНГАН МАШИНАЛАР

I. Бириктириб тикадиган, бир игнали моки баҳя машиналар

1. 97 класс машина. Ип, ипак, жун, ярим жун ва ўртача оғирликдаги газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Баҳясининг йириклиги 4 ммгача. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

2. 97-А класс машина. Ип, ипак, жун, ярим жун ва ўртача оғирликдаги газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

3. 97-В класс машина. Синтетик толалари бор газламаларни тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Игнани совутиб турадиган қурилмаси бор бўлиб, бу синтетик иплардан фойдаланиш имконини беради. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

4. 597 класс машина. Синтетик ва сунъий толалари бор енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларни солқисиз баҳя қатор юритиб тикишга мўлжалланган. Солқисиз эканлиги турлича тезликда ҳаракатланадиган олд ва орт рейкалардан иборат дифференциал газлама сургичдан фойдаланиш имконини беради. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Баҳясининг йириклиги 4 мм. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

5. 597-М класс машина. Тиббий толалардан тўқилган ҳамма турдаги газламаларни /пальтобоп газламалардан ташқари/, шунингдек синтетик толалари бор /нейлон, лавсан/ газламаларни ва сунъий толалари бор /вискоза, штапель/ газламаларни бириктириб тикишга мўлжаллан-

ган. Конструкцияси яхшилангани ҳисобига 597 кл. машинага нисбатан меҳнат унумдорлиги 2,8% ортиқ бўлади. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4 мм. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

6. 997 класс машина. Ип, ипак, жун ва ярим жун енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларни тикишга мўлжалланган. Игнани юқори ҳолатда тўхтатадиган, тепкини қўтарадиган ва ип қирқадиган автомат қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4 мм. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

7. 697 класс машина. Синтетик ва сунъий толалари бор енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларни солқисиз бахяқатор юришиб, бириктириб тикишга мўлжалланган. Турли тезликда ҳаракатланадиган олд ва ортрейкалардан иборат дифференциал газлама сургичи солқисиз бахяқатор ҳосил қилишни таъминлайди. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4 мм. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

8. 562 класс машина. Синтетик ва сунъий толалари бор енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларни солқисиз бахяқатор юришиб, бириктириб тикишга мўлжалланган. Игнани юқори ҳолатда тўхтатадиган ва ип қирқадиган автомат қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4,5 мм гача. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

9. 462 класс машина. 40-50% синтетик толалари бор костюмбоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжаллаган. Игнани юқори ҳолатда тўхтатадиган ва ип қирқадиган автомат қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4 мм. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

10. 862 класс машина. Пальтобоп,костюмбоп ва плашбоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Конструкцияси 262 класс машинадагига нисбатан мукамалроқ, комбинация қилинган газлама сургичи бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4-4,5 мм. Подольск механика заводи чиқарган.

11. 1022-А класс машина. Пальтобоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Қирқимларни мағиз-

лайдиган қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

12. 1322 класс машина. Костюм ва пальтобоп газламалардан, табиий ва сунъий газламалардан тикиладиган кийимларга ишлов беришга мўлжалланган. Игнани берилган ҳолатда тўхтатадиган, қисувчи тепкини кўтарадиган, устки ва остки ипларни қирқадиган қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. 5000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4,5 мм. “Текстима” фирмаси чиқарган.

13. 8332 “Текстима” машина. Ич кийимбоп, костюмбоп ва пальтобоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. “Текстима” фирмаси чиқарган.

Биринчи гуруҳдаги машина вариантлари:

8332-000 класс машина юпқа /кўйлакбоп/ газламаларни тикишга мўлжалланган. Турли кичик класслардаги машиналарда ип қирқадиган автоматик қурилмалари бўлади. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹.

8332/001 класс машина. Ўртача оғирликдаги /костюмбоп/ газламаларни тикишга мўлжалланган. Кичик класслардаги турли машиналарда ип қирқадиган автоматик қурилмалар бўлади. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹.

8332/003 класс машина қалин /пальтобоп/ ва бошқа газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Кичик класслардаги турли машиналарда ип қирқадиган автоматик қурилмалар бўлади. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹.

8332/ 400 класс машина синтетик толалари бор газламаларни, болонье типдаги капрон газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Кичик класслардаги турли машиналарда ип қирқадиган автоматик қурилмалар бўлади. Бахясининг йириклиги 4,6 мм, асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹.

Юқорида таърифланган 8332/401 ва 8332/402 класс машиналарини рейка ва игна ёрдамида газлама қаватларидаги бир-бирига нисбатан солқини камайтиришга ёрдам берадиган, газламаларни синхрон суриб турадиган комбинацияланган газлама сургичи бўлади.

Қават ва синтетик материалларни бириктириб тикишда, шунингдек турли /астарлик, костюбоп ва ҳ. к. / газламаларни солқисиз чок солиб тикишда қуйидаги машиналар ишлатилади:

8332/ 500 класс машина — ич кийимлик газламаларни тикишда /асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹/;

8332/ 501 класс машина — қалинлиги ўртача /5ммгача/ газламаларни бириктириб тикишда /асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹/;

8332/ 502 класс машина — қалин /7 ммгача/ газламаларни тикишда /асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹/ . Бу машинанинг солқисиз чок ҳосил қиладиган игнали, дифференциал газлама сургичи бор.

14. 487 класс машина. Германиядаги “Пфафф” фирмаси чиқарган. Туки узун, пальтобоп ва костюбоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Машинада газлама тукининг орасини очадиган қурилма, ипни тортадиган ва қирқадиган мослама, тепки қўтарадган автоматик қурилма бор. Газламани солқисиз қилиб ва бир қаватини солқи қилиб, деталларни бириктириб тикиш имконини берадиган устки газлама сургич бор. Машина астарни тукли газламага улаш ва тукли газламанинг икки қаватини бириктириб тикиш операцияларини бажаради. Материалнинг икки қавати орасида юриб ва тукни бир томонга ётқизиб берадиган қурилмаси бўлиб, у газлама асосинигина бириктириб тикишни таъминлаб беради. Материални узун тукли газламага бириктириб тикиш учун, машинада ҳаво оқими ёрдамида тукнинг орасини очадиган мослама бор.

15. 450-2 класс машина. Трикотаж типдаги, сирпанчиқ ва буралиб кетадиган қайишқоқ материалларга ишлов беришга мўлжалланган ҳамда комбинация қилинган газлама сургич билан жиҳозланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4200 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4 мм. Игнани керакли ҳолатда тўхтатадиган мосламаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

16. DB-179 класс машина. Енгил газламаларга ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Игнани муайян ҳолатда автоматик тўхта-

тадиган қурилмаси, шунингдек устки ва остки ипларни қирқадиган ва газламани орқага сурадиган мосламаси бор. Автоматик мойланади. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

17. DB-1793 кичик класс машина. Ўртача оғирликдаги газламаларни тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

18. DDK-155 класс машина. Ип газламаларни ва ипак газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Автоматик мойланиб туради. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

19. DDL-555 ва 555-4 класс машина. Енгил газламалардан тортиб оғир газламаларгача, турли оғирликдаги материалларга ишлов беришга мўлжалланган. Ричагни суриш йўли билан бахясининг йириклигини ўзгартирса бўлади, машинада реверсив узатиш /газламани тескари томонга, яъни орқага суриш/ имконини берувчи ва автоматик мойлаб турувчи тизим бор. Асосий валининг максимал айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Машинанинг сўнгги моделида ипни автоматик қирқиш қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

20. DL = 490 4/РГ = I класс машина. Аёллар ва эркеклар кийимлари тикиладиган енгил ва оғир газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Машинада қуйида кўрсатилган операциялар бажарилади: бирлаштирувчи чоклар - бортни ағдарма чок билан тикиш, елка чокларни, орт бўлак қисмларини, ён қирқимларни бириктириб тикиш, енгларни ўтқазиш ва ҳ. к. ; бортдаги, манжетдаги, ёқадаги, белбоғдаги ва ҳ. к. безак бахяторлар юриштиш; бурма чоклар; асосий деталга кокетка улаш; енгларга манжет улаш ва ҳ. к. операциялар. Машина асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Машинада ростлаб турадиган устки газлама сургич, ип узадиган автоматик мослама, газламани орқага сурадиган мослама, игнани муайян ҳолатда тўхтатадиган мослама, деталларни улайдиган РГ=1 мослама, фақат устки газламани бурма қилиб тикадиган мослама бор. Солқисиз чоклар ҳам тикилади. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

21. $DDL=4-4=4B$ класс машина. Аёллар кўйлаклари, эркаклар костюмлари ва пальтолари деталларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . Автоматик ип қирқадиган пичоқчаси, газламани автоматик ортга сурадиган, тепкини кўтарадиган ва туширадиган механизми бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

22. $487=6/81 \text{ BL}$ класс машина. Сунъий чарм кийимлар деталларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

23. $461=6/01=900$ класс машина. Эркаклар ва аёллар кийимларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин^{-1} . Ип қирқишни, игнани берилган ҳолатда тўхтатишни, тепкини кўтаришни ва туширишни, пухталашни автоматлаштиришга мўлжалланган бўлиб, бахяқатор сифатини кафолатлайдиган қурилмаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

24. $DLN=415$ класс машина. Пальто, костюм, плаш ва ҳ. к. тикишда солқисиз бахяқатор юритишга мўлжалланган. Сирпанчиқ материаллардан спорт кийимлари ва шунга ўхшаш кийимлар тикишда юксак самара беради. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . Автоматик ип қирқиш ва автоматик мойлаб туриш қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

25. $DMN=530$ класс машина. Масалан, макинтош ён чокларига ишлов бериш, эркаклар кўйлаклари, унча оғир бўлмаган чарм кийимлар, макинтошлар ва бошқа кийимларни тикишда, четлари қирқилган кийимларни тескари томонга букиб тикишда солқисиз бахяқатор юритиш учун мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . Ип қирқадиган, газламани орқага сурадиган автоматик қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

26. $DDL=2015$ класс машина. Эркаклар ва аёллар костюмлари, болалар кийимлари, пальтолар, плашлар ва ҳ. к. тикишда йўғон иплардан манзарали бахя ҳосил қилишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин^{-1} . Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

27. DLM = 522 класс машина. Пальто, костюм деталларини бирикириб тикиш билан бир вақтда милини бахяқаторга паралел қилиб қирқиб кетишга, манжетларга ва чўнтак қопқоқларига манзарали бахяқатор юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4800 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

28. LV = 562 класс машина. Оғир материалларга /чарм пальтоларга/ ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

29. 212=115=105/E 303 класс машина. Пальто, костюм, эркалар кўйлаги ва спорт кийимлари тикишга мўлжалланган. Кийим деталларини солқисиз бириктириб тикади. Асосий валининг айланиш тезлиги 4800 мин⁻¹. Автоматик тарзда бахяқаторни пухталайди, тепкини кўтарди ва ипни қирқади. Германияда чиқарилган.

30. 243 - 115 = 585 класс машина. Пальто, шим, юбкалар тикишга мўлжалланган. Деталларни бириктириб тикади, бириктириб кўклайди, безак бахяқатор юритади. Тахламаларни бириктириб тикиш, кейин уларни бириктириб кўклаш ва безак бахяқатор юритиш каби ишларни амалга ошириш имконини беради. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Автоматик тарзда ипни қирқадиган, бахяқаторни пухталаб қўядиган ва тепкини кўтарадиган қурилмаси бор. Игнасининг икки томонида 2 мм оралиқда ўзи ҳаракатланадиган шарнирли йўналтиргичи бор; электр-пневматик қурилмаси бўлиб, у ипни меъёрадаги тарангликдан йириклиги 6 бахягача бўлган, таранги бўш қилиб бириктириб кўкланган чокка ўтказиш, деталь дазмоллангандан кейин бахяқатор сўкилишини осон қилади. Найчалар камроқ алмаштирилади, чунки найчаси катта ҳажмли бўлиб, унга оддий найчага нисбатан 63% кўп ости ип ўралади. Германияда чиқарилган.

31. MOV = 814 класс машина. Ёқа ўтказишга, сирпанчиқ материаллардан куртка, сунъий чармдан, мўйнадан кийим деталларини, мўйнадан иситувчи қатламларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Автоматик ип қирқадиган қурилмаси бор. “МО=75” мағизлагичи ишлатилганда бе-

зак кант ҳосил қилиб кетади. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

32. 72113=107 Q класс машина. Енгил, ўртача оғирликдаги ва оғир материаллардан устки кийим тикишда ишлатилади. Унумдорликни 10-15% гача ошириш имконини беради. Асосий валининг айланиш тезлиги 5200 мин⁻¹. Ип қирқадиган, баҳяқаторни пухталайдиган, кийимни тахлаб қўядиган автоматик қурилмаси бор. Чехословакиянинг “Минерва” фирмаси чиқарган.

33. 271=140042 класс машина. Турли газламалардан кийим тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Ип қирқадиган, тепкини кўтарадиган, баҳяқаторни пухталайдиган автоматик қурилмаси бор. Германиянинг “Дюркоп” фирмаси чиқарган.

34. 271=140043 класс машина. Газламани дифференциал суриб берадиган, моки баҳяли, бир игнали машина. Материалларни солқили қилиб тикишга, енгил материаллардан ва тўқима буюмлардан икки томонлама қўйма бурма ҳосил қилиб безашга мўлжалланган.

Қуйидаги модификациялари /турлари/ бор: тортиб тикадиган “А” типдаги, солқи ҳосил қилиб тикадиган “В” типдаги машиналар.

Техник тавсифи: асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹гача. Баҳясининг йириклиги 5 мм гача.

Германиянинг “Дюркоп” фирмаси чиқарган.

II. Бириктириб тикувчи махсус машиналар

Саноатда бир неча операцияларни бажарадиган, яъни параллел-изчил усулда ишлаш имконини берадиган машиналар кенг тарқалган. Бу машиналар моки баҳялар ва занжирсимон баҳялар ҳосил қилиб, тикув машиналаридаги умумий иш принципларини сақлаб қолади, лекин уларнинг ҳар қайсисида баъзи механикалаш, яъни бир вақтда иккита ёки бир нечта операцияларни бажариш имконини берадиган қўшимча асбоб ва механизмлар қўйилган бўлади.

1. 379 класс машина. Ич кийимбоп, қўйлакбоп ва костюмбоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжаллан-

ган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин^{-1} . Чокнинг четини қирқадиган пичоқчаси /пичоқчани ишлатмаса ҳам бўлади/ бор. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

2. 1197 класс машина. Синтетик толалари бор газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Чокнинг четини қирқадиган пичоқчаси ва газлама солқисини камайтирадиган дифференциал сургичлари бор. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

3. 202 класс машина. Пальтобop ва костюмбop газламалардан кийим тикаётганда енгларни ўтқазиш билан бир вақтда устки газламада солқи ҳосил қилишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин^{-1} . Газлама сурилишини алоҳида-алоҳида ростлаш мумкин бўлган иккита — устки ва остки газлама суриш рейкалари бор. Подольск механика заводи чиқарган.

4. 302 класс машина. Енгил газламалардан кийим тикаётганда енгларни, кераклича солқи ҳосил қилиб, енг ўмизига ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин^{-1} . Подольск механика заводи чиқарган.

5. 302=1 класс машина. Костюмбop газламалардан кийим тикаётганда солқи ҳосил қилиб енг ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин^{-1} . Бахясининг йириклиги 1,8-4,5 мм. Бу машинадан фойдаланиш иш шароитини яхшилайти ва меҳнат унумдорлигини оширади. Подольск механика заводи чиқарган.

6. 302=2 класс машина. Пальтобop газламалардан кийим тикаётганда енгларни енг ўмизига ўтқазиш билан бир вақтда солқи ҳосил қилиб боришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин^{-1} . Бахясининг йириклиги 1,8-4,5 мм. Бу машинадан фойдаланиш иш шароитини яхшилайти ва меҳнат унумдорлигини оширади. Подольск механика заводи чиқарган.

7. 297 класс машина. Пальтобop ва костюмбop газламаларни остки газламада солқи ҳосил қилиш билан бир вақтда бириктириб тикишга /бортларни ағдарма чок билан тикишга ва ҳ. к./ мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин^{-1} . Газлама четини қирқадиган

ва солқи ҳосил қиладиган механизми бор. 97 класс машина асосида яратилган. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

8. $897=1$ класс машина. Қиялама йўл-йўл жун газламалар қирқимини мағизлашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин^{-1} . Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

9. $1022=4$ класс машина. Пальтобоп газламалардан кийим тикаётганда газлама парчасини икки ёқлама букиб, газлама қирқимини мағизлашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3500 мин^{-1} . Сурилма /кўчма/ мағизлагичи бор. Подольск механика заводи чиқарган.

10. $DB=2=B792 \ 503=613$ класс машина. Енгил ва ярим оғир газламаларга ишлов беришга мўлжалланган. Машина баҳя ташламай, материални тортиб қўймай ишлайди. Енглари ўтқазишга, олд бўлакда бурма ҳосил қилиб кокеткани улашга /тикишга/ мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин^{-1} . Тикиш жараёнида материалнинг сурилиш миқдорини ростлаб турадиган мосламаси бор. Ростлаш педаль ёрдамида бажарилади. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

11. $DLN = 523$ класс машина. Деталларни улашга, эркаklar костюмларида мағизларни ўтқазишга, ён чокларни тикишга ва ҳ. к. га мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин^{-1} . Машинада газламани қирқадиган пичоқчаси ва мағиз ўтқазилаётган айна вақтда бириктириб тикадиган мосламаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

12. $541=15103$ класс машина. Устки кийимнинг енг ўмизига енгни ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1800 мин^{-1} . Германиянинг “Дюркопп” фирмаси чиқарган.

13. $DLD=423$ класс машина. Эркаklar ва аёллар костюмларига, аёллар қўйлаklарига, юбкаларига, спорт кийимларига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин^{-1} . Ип қирқадиган ва газламани дифференциаллаб /ҳар қаватини мустақил/ суриб берадиган автоматик қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

14. 489=34/01 класс машина. Енгил газламаларга ишлов беришда материалнинг, ленталарнинг ва ҳ. к. нинг бир қаватини териб беришга ва бурма ҳосил қилишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4200 мин⁻¹. Ипни қирқадиган автоматик қурилмаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

15. DLV=490=5=4В класс машина. Ўртача оғирликдаги ва енгил газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Материал сургичнинг усткиси ва осткиси дифференциал /мустақил/ ишлайди. РГ=1 қурилмаси газламанинг алоҳида участкаларида солқи ҳосил қилишни таъминлайди, ипни автоматик қирқадиган қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

16. DMN = 530=4=413 класс машина. Безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган ва бахяқаторни пухталайдиган автоматик қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

17. DLV=490=5=48 класс машина. Пальто, эркаklar ва аёллар кўйлаklarини тикишда, аёллар кўйлаklarининг, юбкаларнинг кокеткаларини, учталиқ ярусларини чатишда ишлатилади. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Устки ва остки газламани дифференциал /мустақил/ суради. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

18. 698892 PE = 2 класс машина. Уст кийимга енг ўтқазишга мўлжалланган. 8 соатда 110-200 жуфт енг ўтқазади. Қиямаси бўйлаб солқини бир текис тақсимлайдиган мосламаси, ипни қирқадиган ва тепкини кўтарадиган мосламаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

19. DLD=432=432=Н класс машина. Қайишқоқ материалларни тикишга, бурма ҳосил қилишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Ипни қирқадиган автоматик мосламаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

III. Синиқ моки бахяқатор тикадиган бир игнали машиналар

1. 26 класс машина. Астарни букиб тикишга, борт қатирмасига бахяқатор юритишга, тўр безакларини ва ҳ. к. чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4,5 мм гача, синиқ бахяқатор кенглиги 9 мм гача. Подольск механика заводи чиқарган.

2. 26=1 класс машина. Листочка ён томонларини пиджак олд бўлагига пухталаб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Синиқ бахяқаторнинг кенглиги 1-1,5 мм. Бахясининг йириклиги 1,5 мм. Подольск механика заводи чиқарган.

3. 217 класс машина. Айлана бурмаларни териб, бурма ҳосил қилиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

4. 331=1 класс машина. Ип газламаларни ва жун газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Чехословакияда чиқарилган.

5. 335-111 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги енгил газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3800 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4 мм. Газламани орқага суриш механизми бор. Чехословакияда чиқарилган.

6. 337/439 класс машина. Турли газламадан тикиладиган деталларнинг устки ёки остки қаватида солқи ҳосил қилиб бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган автоматик мосламаси бор. Чехословакияда чиқарилган.

7. 437 класс машина. Костюмбоп ва пальтобоп газламаларда ёқани ағдарма чок солиб тикишга ва остки ёқани ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган автоматик мосламаси бор. Чехословакияда чиқарилган.

8. 487=6/61 класс машина. Айлана бурмаларни тахлама ҳосил қилиб, бостириб тикишга мўлжалланган, тахламалар чуқурлиги 4 ммдан 18 ммгача ўзгариши мумкин.

Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни тўхта-
тадиган қурилмаси бор. Чехословакияда чиқарилган.

9. DP=1101 класс машина. Енгил газламалардан кий-
им тикаётганда бириктирма чоклар ва зий чоклар ҳосил
қилишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тез-
лиги 5500 мин⁻¹. Газлама қаватларини мустақил /диффе-
ренциал/ ҳаракатлантирадиган газлама сургичи бор. Япо-
ниянинг “Ямото” фирмаси чиқарган.

10. LZ=582/001 класс машина. Эркаклар ва аёллар
костюмларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг
айланиш тезлиги 4200 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фир-
маси чиқарган.

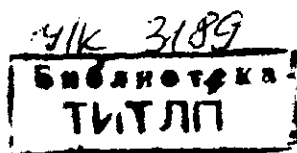
11. LZ=586/002 класс машина. Бирлаштирувчи турли
синиқ бахяқаторлар юритишга мўлжалланган, ажралма
деталларни улашда кўпроқ ишлатилади. Ричаг ёрдамида
бахяқаторлар юритишда ҳам ишлатса бўлади. Асосий ва-
лининг айланиш тезлиги 3500 мин⁻¹. Япониянинг “Джу-
ки” фирмаси чиқарган.

12. ZZ=523/003 класс машина. Эркаклар ва аёллар
костюми листочкаларининг ён томонларини пухталашга
мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4200
мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

13. LZ=2B 800 класс машина. Кийим тикишдаги тур-
ли операцияларга мўлжалланган. Асосий валининг айла-
ниш тезлиги 5200 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси
чиқарган.

14. LZ=2525=1050 класс машина. Енгил ва уст кий-
имларда безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. Асо-
сий валининг айланиш тезлиги 4400 мин⁻¹. Ипни қирқа-
диган автоматик қурилмаси бор. Чехословакиянинг “Ми-
нерва” фирмаси чиқарган.

15. 265=115=203 класс машина. Синиқ бахяқатор юри-
тадиган бир игнали машина, хилма-хил операциялар ба-
жаришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тез-
лиги 5000 мин⁻¹. Германиянинг “Дюркооп” фирмаси чи-
қарган.



IV. Тўғри чизиқли икки баҳяқатор юритадиган икки игнали бириктириб тикиш машиналари

1. 252 класс машина. Турли гуруҳлардаги - пальто-боп, костюмбоп, кўйлақбоп газламаларда иккита параллел баҳяқатор юритишга мўлжалланган. Бирон даража бурчак ҳосил қилиб иккита параллел баҳяқатор юритишнинг мушкул экани бу машинанинг хусусияти ҳисобланади. Демак, бу машинада тикиладиган баҳяқаторларнинг буриладиган жойлари бўлмаслиги керак. Игналари ўртасидаги оралиқ ҳар хил 3, 6, 5, 8, 10 мм бўлиши мумкин. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Баҳясининг энг йириги 4 мм. Подольск механика заводи чиқарган.

2. 252=М класс машина. Пальто ва костюмларнинг қирқма чўнтақларига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Унумдорлиги — бир сменада 800 чўнтак. Баҳяқатор орасида газлама қирқадиган қурилмаси бор. Подольск механика заводи чиқарган.

3. 203 класс машина. Турли газламаларда параллел баҳяқаторлар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. 252 класс машинадан иккала игнасини галма-гал тўхтатиб қўйиш мумкинлиги билан фарқланади. Бу параллел баҳяқаторларни турли бурчаклар ҳосил қилиб юритиш имконини беради. Подольск механика заводи чиқарган.

4. 203=2 класс машина. Аёллар ич кийимларига бейкани ёки тасмани бостириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. 252 класс машинадан иккала игнасини галма-гал тўхтатиб қўйиш мумкинлиги билан фарқ қилади. Бу параллел баҳяқаторларни турли бурчаклар ҳосил қилиб юритиш имконини беради. Подольск механика заводи чиқарган.

5. 203=3 класс машина. Қирқимларга тасма қўйиб, бостирма чок билан тикиш ва қулф чок тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. 252 класс машинадан иккала игнасини галма-гал тўхтатиб қўйиш мумкинлиги билан фарқ қилади. Бу параллел баҳяқаторларни турли бурчаклар ҳосил қилиб юри-

тиш имконини беради. Подольск механика заводи чиқарган.

6. 403 класс машина. Мовут, ипак ва ип газламаларни иккита параллел бахяқатор юритиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 4,5 мм, бахяқаторлар оралиғи 10 мм. Автоматик тўхтатадиган ва ипни қирқадиган мосламаси бор. Подольск механика заводи чиқарган.

7. 803 класс машина. Пальтобоп, костюмбоп ва плашбоп газламаларга ишлов беришда параллел бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3200 мин⁻¹. Подольск механика заводи чиқарган.

8. 215 класс машина. Рамкали қирқма чўнтакларга ишлов беришда иккита параллел бахяқатор юритиб, улар орасидаги газламани қирқишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Иш жараёнида пичоқчани тўхтатиб қўйиш мумкин бўлиб, бунда машинадан оддий икки игнали машина сифатида фойдаланиш мумкин. Агар битта игнаси кўтариб қўйилса, унда машина бириктириб тикувчи бахяқатор юритиш билан бир вақтда ипни қирқиб қўйиши ҳам мумкин. Бахяқаторлар ўртасидаги оралиқ 8,10,2,4 мм. Подольск механика заводи чиқарган.

9. 352 класс машина. Шимга белбоғини ва корсаж тасмасини улашга мўлжалланган. Бахяқаторлар оралиғи 45 мм. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Машинага тасма тикиш ва белбоғни букиш касетаси ўрнатилган. Подольск механика заводи чиқарган.

10. 652 класс машина. Эркаклар ип газлама шимининг аврасига белбоғ ва астар ёки тасма улашга мўлжалланган. Бахяқаторлар оралиғи 45 ммгача. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Машинага тасма тикиш ва шим белбоғини букиш кассетаси ўрнатилган, буклагичи ҳам бор. Подольск механика заводи чиқарган.

11. 652-2 класс машина. Табiiй толали ҳар хил газламалардан тикиладиган юбка аврасига белбоғ улашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Машинага тасма тикиш ва белбоғни букиш кассетаси ўрнатилган, буклагичи ҳам бор. Подольск механика заводи чиқарган.

12. 652-3 класс машина. Кўйлак белбоғига ишлов беришга, безак тасмасини ёки газлама парчасини бостириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Машинага тасма тикиш ва шим белбоғини букиш кассетаси ўрнатилган, буклагичи ҳам бор. Подольск механика заводи чиқарган.

13. 852 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги газламалардан кийим тикишда деталларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Бу машинадан фойдаланиш иш сифатини яхшилайти ва меҳнат унумдорлигини 3,5% оширади. Подольск механика заводи чиқарган.

14. 952 класс машина. Ип газламадан тикиладиган белбоғларни узатадиган, қирқадиган ва четларини букадиган машина. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Бу машинадан фойдаланиш иш сифатини яхшилайти ва меҳнат унумдорлигини 3,5% оширади. Подольск механика заводи чиқарган.

15. 1076-3 класс машина. Кўйлакбоп газламаларда майда тахлама кўринишидаги безак баҳяқатор юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Подольск механика заводи чиқарган.

16. 428 класс машина. Шим почасига тасмани бостириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Баҳяқаторлар ўртасидаги оралиқ 10 мм. Венгриянинг “Паннония” фирмаси чиқарган.

17. 27-ВК класс машина. Бурчак ҳосил қиладиган иккита параллел баҳяқатор юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2800 мин⁻¹. Игналари ўртасидаги оралиқ 4,8–25,4 мм. Машинанинг материални ортга сурадиган механизми ва материални суришни ростлагичи бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

18. 1201 класс машина. Машинанинг қўйидаги бир неча кичик класслари бор:

00 - юпқа газламаларга мўлжалланган;

01 - ўртача қалинликдаги газламаларга мўлжалланган;

02 - қалин газламаларга мўлжалланган.

Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Венгриянинг “Паннония” фирмаси чиқарган.

19. 244 класс машина. Манзарали ва бирлаштирувчи бахяқаторларга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Катта мокуси ва ипни қирқадиган мосламаси бор. Германиянинг “Дюркопп” фирмаси чиқарган.

20. 2/Г-ЕВ-82-200 класс машина. Аёлларнинг ич кийимлари, оғир газламалардан пальто тикаётганда бирлаштирувчи ва манзарали бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Игна юқоридаги ҳолатда тўхтаганда ипни қирқадиган мосламаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

21. ЛН-521 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги материаллардан кийим тикишга мўлжалланган. Аёлларнинг кўйлакларида, жинси костюмларида, пальтоларида, пиджакларда, жомакорларда ва эркакларнинг кўйлакларида олд бўлақларга, ёқаларга, чўнтакларга, чўнтак қопқоқларига, манжетларга ва бошқа деталларга безак бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Иккала машина моделлари асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

22. ЛН-512, ЛН-512Н, ЛН-515, ЛН-515Н класс моки бахя машиналари. Аёллар кўйлаги манжетларини, эркаклар кўйлагини ағдарма чок билан тикишга, жомакорга чўнтак халта улашга, комбинацияларга тўрлар, елка бейкалари улашга, шим белбоғига астар кўйишга, плашларга кўшалок безак бахяқатор юритишга ва ҳ. к. га мўлжалланган. 512 ва 512Н класс машиналар асосий валининг айланиш тезлиги 4200 мин⁻¹гача, 515 ва 515Н класс машиналар асосий валининг айланиш тезлиги эса 3500 мин⁻¹гача. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

23. ЛН-518 класс машина. Жинси ва кундалик шимларда, жомакор шимларда белбоққа безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. Бахяқаторлар оралиғи 31-37 мм. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

24. ЛН-518/031 класс машина. Икки бўлақдан иборат белбоғни улашга мўлжалланган. Бундай сериядаги машина асосий валининг максимал айланиш тезлиги 1800 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

25. ЛН-518/32 класс машина. Яхлит бичилган белбоққа ишлов беришга мўлжалланган. Бундай сериядаги машина асосий валининг максимал айланиш тезлиги 1800 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

26. МН-380 класс машина. Жинси шимларнинг, эркаклар жомакор шимининг молния - тақилмаларини, чўнтақларини кийим ён чокларини ва елка чокларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

27. МН-382 класс машина. Қўш баҳяқатор керак бўладиган кийимларда чок солишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

28. Т2-833-603 класс машина. Бир йўла чўнтак қопқоғи улаб кетиладиган қирқма чўнтақларга ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган, материални орқага сурадиган, чўнтак оғзини қирқиб очадиган мосламалари бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

29. 1242-720/02 класс машина. Уст кийим қоплама чўнтақларини бостириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1800 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

30. 115566/Е2/12 класс машина. Юбкаларга молния тасма /кийим ўнгидан кўринмайдиган қилиб/ ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4800 мин⁻¹. Германиянинг “Дюркопп” фирмаси чиқарган.

31. ЛН-1162 класс машина. Эркаклар кўйлағи, пальтоси, шимига чўнтак тикишга, юбкаларнинг икки томонга қараган тахламаларини тикишга, ёқа ва манжетларга безак баҳяқаторлар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Ипни қирқадиган ва баҳяқаторни пухталаб қўядиган автомат мосламаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

32. 3819-1/05 класс машина. Жинси кийимларнинг шим белбоғларига ишлов беришга мўлжалланган /белбоғ уланган баҳяқатор кийим ўнгида кўринмайди/. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

33. LH-1152-4 класс машина. Белбоғ тикишга, пальтоларда, аёллар кўйлагига қоплама чўнтакларни ва манжетларни бостириб тикишга, пальто ва аёллар кўйлакларида безак бахяқаторлар юритишга, шимларда, эркаклар ва аёллар кўйлакларида молния - тақилмаларни бостирма чок билан тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Ипни автоматик қирқадиган ва газламани ортга автоматик сурадиган қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

34. 542-720/01-113/13-906/05-B/C класс машина. Сунъий чармдан тикилган кийимларда безак бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган автоматик мосламаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

35. 487-706/84 класс машина. Молнияларни ўтқизишга мўлжалланган. Чокни солқисиз тикади. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни автоматик қирқадиган қурилмаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

36. M-526/AC-1 класс машина. Эркаклар чарм курткаларида ва аёллар чарм пальтоларидаги деталларни бурчакли қилиб бирлаштириб тикишга ва безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1800 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

37. 238H-105 класс машина. Шимнинг юқоридаги қирқимига белбоғни улашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Белбоғларни ўраб қўядиган кассетаси ва белбоғ четини букиб тикадиган мосламаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

38. 33600 класс машина. Шим почасига тасмани бостириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4200 мин⁻¹. АҚШнинг “Унион” фирмаси чиқарган.

39. 489-900/99 ва 489-925/03 класс машиналар. Остки транспортёри дифференциал /мустақил/ ҳаракатланадиган, “икки ипги тўғри бахяли”, юқори унумли тез тикар машина, ипни қирқадиган қурилмаси бор - 900/99 класс машина, шунингдек пневмоблоки - 925/03 класс машина. Енгил газламаларда ўралиб қолган жойларисиз, ра-
вон чоклар ҳосил қилади.

“Пфафф” 489 класс машинанинг ўзига хос хусусияти пастки транспортёрининг дифференциал ишлашидадир. Бунда кетма-кет жойлашган иккита транспортёри материални ё бир хил тезликда узатиб туради ёхуд белгилаб қўйилган миқдорда узатиб беради. Бундай мустақил белгилаб қўйиш усули ҳаракатлантирувчи ролик қурилмаси билан бирга қўшиб тикиш жуда қийин бўлган материалларга буралиб қолган жойлари деярли йўқ қилиб ишлов бериш мумкин бўлади. Бу машина қуйидаги операцияларда ишлатилади:

1. Материални тортиш йўли билан равон чоклар тикишда.

2. Материал бир қаватини бурма қилиб тикишда.

3. Материал бир қаватини бурма қилиб тикиш ва уни материал бошқа қаватига улашда /масалан, юбкани белбоққа улашда, бичиқ орт қисмини кокеткага улашда/.

4. Материалнинг баъзи жойларини бурма қилиб тикишда.

5. Тўрларни ва тасмаларни бурма ҳосил қилиб тикишда.

40. “Дюркоп” - 250-115556/E2/12 класс машина. Молния — тасмани ўтқазиш /ўнг томонидан кўринмайдиган қилиб/ ва бошқа икки игнали машинада амалга ошириладиган ишларни бажаришга мўлжалланган.

Машиналар ва уларнинг жиҳозлари:

250-115556. Икки игнали, қўш мокили, бахяқатор юритадиган, остки ва устки газлама сургичи бор ва тормозлайдиган қурилмали, найча қалпоғи катта, ип қирқгичи бор, автомат тарзда пухта бахяқатор юритадиган ва тепкини кўтарадиган машина. Солқисиз тикиш ёки бурма ҳосил қилиб тикиш учун ростловчи иккита гилдиракчаси бор. Бахясининг йириклиги қандай ростланганига қараб 4мм дан (асосий валининг айланиш тезлиги 4800 мин⁻¹ бўлса) 6мм гача (асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹ бўлса).

E2/12. Машина молния — тасмани кўринмайдиган қилиб ўтқазиш, лекин НВ 275 ёки НВ 281 аппаратлари ёрдамида материал ўнгига безак бахяқатор юритиш учун, 9 мм молния — тасма ўтқазиш учун созланади. Бахясининг йириклиги 6мм гача, игналари ўртасидаги оралиқ 12 мм.

МГ 43-3. Стандарт СК станинасининг баландлиги ростланадиган комплектда (СК-устки транспортёр ҳаракатининг педаль ёрдамида ўзгариши) педали йўқ, стол платформаси ва тиндиргичи, мой аралаштиргичи ва манометри бор.

250-4501. Тикиш вақтида устки транспортёр ҳаракатини оширадиган икки педали бор механик мослама. Тўпламда солқисиз бириктириб тикиш ёки бурма чок қилиш учун шкалали 3 та ростлагич фиддиракчаси бор.

72-2А. Ипни четга сурадиган, автоматик пухталайдиган ва тепки кўтарадиган Евка-Вариостоп мотор комплекти бор. 380 В кучланишда, 50 Гц частотада ишлайди. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Тезликда айлантирадиган шкив тасмаси бор.

НБ 281/201. Молния тасмасини ўтқазадиган махсус йўналтиргич аппарати бор. Газламанинг қалинлигига қараб, унинг тепки тагидан ўтишини ростлаш мумкин. Чок қалинлиги ўзгаришига қараб /кўндаланг чокларда/ автоматик созланиб боради. Буюмни /юбкани/ тепки тагига қўйишда йўналтиргич тепкиси автоматик тарзда кўтарилади.

НБ 281/301. Молния тасмаларни /аёллар кўйлагига/ ўтқазиш учун йўналтиргич аппарат юқориغا очилади.

Бу машиналарнинг қуйидаги афзалликлари бор:

1. Машина бош қисмига ва платформасига киритилган янгиликлар мутлақо янги турдаги тикув машиналарини ҳосил қилди. Натижада икки игнали, тикиш жараёнида ҳаракат тезлигини ўзгартирса бўладиган устки транспортёри бор юқори тезликдаги машина яратилди. Унинг найча қалпоғи катталашган ва “бахя тортадиган” янги моки тизими бор.

2. Элементларни телескопик маҳкамлайдиган янги хил устки транспортёр қуйидаги имкониятларга эга:

-полотноларни, айниқса енгил ва юмшоқ газламаларни, бир текис бириктириб тикиш /солқисиз чоклар тикиш/;

-бахя йириклигини бир хилда сақлаб, устки полотнода турли миқдорда бурмалар ва солқи ҳосил қилиб бириктириб тикиш;

-машина тезлиги максимал даражада бўлганида ҳам уни секинлатиш.

3. Тикувчининг кўриш доирасида бўлган шкалали ростловчи филдиракчалар воситасида устки ва остки транспортёр ҳаракатини ўзгартирадиган қуримаси борлиги қуйидаги имкониятларни беради:

- ҳар хил газлама турлари учун, тез ва аниқ қилиб, солқисиз чок тикишни тўғрилаб олиш;

- солқили ёки бурмали чок тикишни тез ва аниқ тўғрилаб олиш;

- синалган созлаш усулини осонгина қайта тиклаб олиш.

4. Газлама қалинлиги, бахянинг йириклиги ва ипнинг тури қандайлигига қарамай, доимо бир хилда турадиган янги “бахя тортиш” тизими бор. Бу машинанинг хусусиятлари қуйидагича:

- навбатдаги бахя ҳосил бўлаётганда ип тортгич юпқа газламалардан кийим тикаётганда ёки бахя йириклигини максимал қилиб йўғон иплар билан кийим тикаётганда пайдо бўладигани сингари миқдорда ип тортиб олади;

- “узайтирилган ёрдамчи чалиштиргич” деб аталадиган янги моки тизими бахяни майин тортиладиган қилади, чунки бундай тизимда устки ипнинг чалиштиргич яқинида ҳалқанинг сирпаниб тушиш жараёни ва ип тортгичнинг унга мос ҳаракатланиши секинлашади. Ип ўралиб қолмайди /устки ип ҳалқалари доим тортилиб туради/ ва навбатдаги бахя учун керакли устки ип миқдори ўз-ўзидан аниқланиб туради.

- “игнадаги ип ўтадиган капсула ариқча”сида патинали ишлов берилган тизим борлиги ип ўтишига бирон-бир нарса халақит беришига йўл қўймайди, шовқинни ва мокининг оз бўлса ҳам ейилишини сезиларли даражада камайтиради;

- найчалар камроқ алмаштирилади, чунки серсигимли найчада /горизонтал айланадиган найча қалпоқчаси/ остки ип оддий катта найчалардагига нисбатан 63% кўпроқ бўлади.

V. Занжирсимон тўғри баҳяқаторлар ҳосил қилиб, бириктириб тикадиган машиналар

А. Бир игнали машиналар

1. 8411 класс машина. Ҳар хил газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Дифференциалланган /ҳар қайси газлама қаватини мустақил сурадиган/ оддий газлама сургичи бор. “Текстима” фирмаси чиқарган.

2. 8431 класс машина. Аёллар, эркаклар ва болалар кийимлари деталларини ағдарма чок билан тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Дифференциалланган /ҳар қайси газлама қаватини мустақил сурадиган/ оддий газлама сургичи бор. “Текстима” фирмаси чиқарган.

3. 3781 класс машина. Аёллар кўйлагибоп енгил газламаларни, эркаклар кўйлагибоп ва костюмбоп газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Баҳяқаторни пухталайдиган механизми бор. “Текстима” фирмаси чиқарган.

4. 487/6 класс машина. Эластик /қайишқоқ/ материалларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Устки ва остки газламада солқи ҳосил қиладиган ва ипни қирқадиган мосламаси бор. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

5. 5487-814/01 CLN класс машина. Асоси трикотаж бўлган сунъий чармдан тикиладиган кийимлар деталларини бирлаштиришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

6. 264-00-JCA-08 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги газламалар чокларини занжирсимон қўш баҳяқатор юритиб тикишга мўлжалланган, айниқса узун чокларни бириктириб тикишда қўл келади. Асосий валининг айланиш тезлиги 5200 мин⁻¹дан 7000 мин⁻¹гача /бу газлама тури қандайлигига боғлиқ/. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

7. JMA - 25 класс машина. Ўртача оғирликдаги ва оғир газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асо-

сий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

8. JMA - 89 класс машина. Оғир газламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

9. MA-28 класс машина. Жинси газламадан тикиладиган шим, юбка чокларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Жуда қайишқоқ чоклар тикади. Асосий валининг айланиш тезлиги 6200 мин⁻¹. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

10. 3813-82/01 класс машина. Шимнинг ён ва одим чокларини, шунингдек бошқа узун чокларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5800 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

11. MH-481 класс машина. Кокеткаларни бириктириб тикишга, эркаклар кўйлагининг ёқасига, енг манжетига бахяқатор юритишга, шим, аёллар кўйлаги ва пальто чокларини икки ипли занжирсимон бахя солиб, бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Автоматик тарзда ипни қирқади ва бахяқаторни пухталайди. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

12. MH-484 класс машина. Эркаклар пальтосига, эркаклар кўйлагига, юбкаларига, шимларига ва аёллар кўйлагига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Автоматик тарзда ипни қирқади ва газламани орқага суради. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

13. 237 класс машина. Цилиндр шаклидаги деталларни /эркаклар ва болалар кўйлаги енгларини ва ён қирқимларини/ бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Подольск механика заводи чиқарган.)

14. 976-1 класс машина. Шим ўрта чокини параллел бахяқаторлар юритиб бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Подольск механика заводи чиқарган.)

15. 1076-1 класс машина. Турли газламалардан тикиладиган аёллар кўйлаklarининг чокига чилвир кўйиб, бўртма бахяқатор юритиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Бир неча қатор майда тахламаларни улар ўртасида камида 7мм оралиқ қолдириб, бирин-кетин ҳосил қилса ҳам бўлади. Подольск механика заводи чиқарган.

16. 1176 класс машина. Аёллар кўйлагида чокига ип кўйиб, бўртма бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4200 мин⁻¹. Игналардаги 4та ип билан иккита чалиштиргичдаги иплар кўшилиб, ўртасида 7мм оралиқ қолдириладиган иккита безак бахяқатор бир вақтда ҳосил бўлади. Подольск механика заводи чиқарган.

17. 3076-1 класс машина. Уч ипли занжирсимон бахяқатор юритиб, камар тутқичлар тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Камар тутқичларни касетага автоматик тарзда ўраб бориш кўзда тутилган. Подольск механика заводи чиқарган.

18. 230-12-02/151 класс машина. Тасманинг икки томонини улаб тикиш билан бир вақтда букиш ҳақи операцияларини бажаришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Тасма учун йўналтигичлари ва тасмани қирқадиган қурилмаси бор. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

19. 8514/2 класс машина. Юпқа газламаларни бурма ҳосил қилиб йўрмашга, бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4600 мин⁻¹. Газламада бурма ҳосил қиладиган мосламаси бор. Германияда чиқарилган.

Б. Икки игнали занжирсимон бахя машиналари

20. 8434/1000 класс машина. Жомакор ва уст кийимлар тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7800 мин⁻¹. “Текстима” фирмаси чиқарган.

21. 264-49-2СА-07 класс машина. Шимларга тасма улаб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Тасмани қирқадиган қурилмаси бор. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

22. 264-49-2СА-02 класс машина. Шим тақилмасига молния улашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Тасмани қирқадиган қурилмаси бор. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

23. 5642/840 класс машина. Чўнтакка қотирма қўйилган қоплама воситасида чўнтакни улашга мўлжалланган кўп игнали /2 ва 4 игнали/ машина. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

24. МН-380 класс машина. “Молния” — тасмани ён томондаги улаш бахяқаторларни юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

25. МН-382 класс машина. Шимнинг ён ва ўрта чокларини ҳамда юбка чокларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

26. МП-481 класс 4-сериясидаги машиналар /5-серияси ҳам бор/. Ипларни автоматик қирқадиган мосламалари бор. Икки ипли бахя ҳосил қиладиган бир игнали машина. Ипни автоматик қирқади, ип тозалагичи, газламани ортга сургичи бор. Бу класс машиналар кокеткаларни қўшиб тикишга, эркалар қўйлаги ёқаларига ва енги манжетларига бахяқатор юритишга; шимни ташқи, ички томонлардан ва кўндалангига қўшиб тикишга; орт бўлакларини бирлаштиришга; аёллар қўйлаги ёки юбканинг ён чокларини тикишга; пальтонинг орт бўлак ўрта ва ён чокларини қўшиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги максимум 5500 мин⁻¹.

27. МН-484 класс 4-сериясидаги машиналар /5-серияси ҳам бор/. Икки ипли занжирсимон бахя ҳосил қиладиган бир игнали машина. Газламани дифференциал /ҳар қаватини мустақил/ суриб беради, ипни автоматик қирқади, ип тозалагичи, газламани ортга сургичи бор. Бу класс машиналар эркаларнинг пальтоларига, қўйлақларига, аёлларнинг юбкаларига, шимларига, қўйлақларига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги максимум 5500 мин⁻¹.

VI. Бириктириб тикувчи йўрмаш машиналари

А. Бирлаштирувчи моки бахяқатор машиналар

1. 797 класс машина. Ич кийимлар ва аёллар кўйлаклари тикишга мўлжалланган газламалар четини қирқиш ва йўрмаш билан бир вақтда бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин^{-1} . Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

2. 1097 класс машина. Синтетик тола аралашган газламалар четини бириктириб тикиш ва йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин^{-1} . Дифференциал газлама сургичи бор. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

Б. Бирлаштирувчи занжирсимон бахяли машиналар

3. 508 класс машина. Ён ва елка чокларини бириктириб тикиш, ёқани ёқа ўмизига ўтказиш, аёллар кўйлаги юқори қисмини юбкасига улаш каби операцияларни амалга оширишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . Дифференциал газлама сургичи бор, бахяқатор тури икки ипли, занжирсимон, йўрма, икки ёки уч ипли. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

4. 408-А класс машина. Енгил газламаларни бириктириб тикиш билан бир вақтда чок қирқимини қирқиб текислашга ва йўрмашга мўлжалланган. Енг ва ён чокларини бириктириб тикиш, манжетларни улаш каби операцияларда ҳам ишлатилади. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . 797 класс машинага нисбатан меҳнат унумдорлиги 11% юқори. Ростов “Легмаш” заводи чиқарган.

5. МО-357 класс машина. Табиий ва сунъий толали енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларда чок қирқимларини бириктириб тикишга, йўрмашга ва текислаб қирқишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин^{-1} . Икки ипли занжирсимон бахяқатор юритиб бириктириб тикади ва уч ипли занжирсимон бахяқатор юритиб йўрмайди. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

6. 460 К 43 класс машина. Юпқа ва ўртача қалинликдаги газламаларни бириктириб тикишга ва йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 0,7-4,2 мм. Чокининг кенглиги 1,6-5,6 мм. Германиянинг “Зингер” фирмаси чиқарган.

7. 990В 3 класс машина. Нейлон ва трикотаж газламалардан кийим тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 0,7-4,2 мм. Чокининг кенглиги 1,6-5,6 мм. Германиянинг “Зингер” фирмаси чиқарган.

8. 39500 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларни тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Бахяқаторни пухталайдиган қурилмаси бор. АҚШда чиқарилган.

9. 39500 - FS класс машина. Газламаларни тикиш билан бир вақтда остки қаватини қирқиб кетишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Бахяқаторининг кенглиги 3 мм. Тепкисида бурма ҳосил қиладиган тирқиши ва пластинкаси бор. АҚШда чиқарилган.

10. 990-В класс машина. Юпқа ва ўртача қалинликдаги ипак газламалардан кийим тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. АҚШда чиқарилган.

*В. Бирлаштирувчи занжирсимон бахяли икки
игнали машиналар*

11. 229-08-06/115 класс машина. Газламаларни иккита параллел бахяқатор юритиб бириктириб тикиш билан бир вақтда йўрмаб кетишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Тикиладиган газламаларнинг қалинлиги 6 ммгача. Италияда чиқарилган.

12. 329-00-2-С класс машина. Оғир ва ўртача оғирликдаги газламалардан, жинсидан тикиладиган кийимларга, жомакор ва спорт кийимларига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Дифференциал газлама сургичи бор. Бириктириб тикадиган бахяқатори икки ипли занжирсимон, йўрмай-

диган бахяқатори икки ва уч ипли. Газлама четини текислаб қирқадиган қурилмаси бор. Италиянинг “Римольди” фирмаси чиқарган.

13. MO-815-DDO класс машина. Енгил газламалардан эркаклар кўйлаги ва бошқа кийимларни икки ипли занжирсимон бахяқатор юритиб бириктирма чок билан тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Газламанинг сурилиш миқдорини назорат қиладиган қурилмаси бор дифференциал газлама сургич билан жиҳозланган. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

14. DC-221 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги материалларга ишлов беришга, эркаклар кўйлаги ва ҳ. к. нинг енг ва ён чокларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Машина икки игнали, тўрт ипли, бириктириб йўрмаб тикади. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

15. DC-341 класс машина. Оғир ва ўртача оғирликдаги материалларни тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5200 мин⁻¹. Ипни қирқадиган ва дифференциал газлама сургичи, қирқимларини текислайдиган мосламаси бор, бахяси икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

16. DC-361 класс машина. Эркаклар кўйлагининг енг ва ён чокларини ва ҳ. к. тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Қирқимларни текислаб қирқадиган мосламаси бор. Бахяқатори икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

17. DC-365 класс машина. Аёллар кўйлаги, блузкалар, форма кийимлар тикишга мўлжалланган. Бурмалар ҳосил қилиб, бириктириб тикади. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Бахяси бириктириб йўрмайдиган. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

18. DC-251 класс машина. Газламаларга ва трикотажага ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Оддий газлама сургичи ҳам, дифференциал газлама сургичи ҳам бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

19. DC-920 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги материаллардан аёллар кўйлаги, жакет, аёллар спорт кийими тикишга мўлжалланган. Бириктириб тикиш, газ-

лама қирқимини текислаб қирқиш ва газлама четини мағизлаш операцияларини бир вақтда бажариш мумкин. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Бахяси икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

20. D-100 класс машина. Трикотажга, қайишқоқ ва ўртача оғирликдаги газламаларга ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Дифференциал газлама сургичи ва ипни қирқадиган мосламаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

21. A-518/003 класс машина. Яширин бахяли икки игнали бу машина аёллар шимига белбоғ улашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Игналари ўртасидаги оралик 30 мм. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

22. MO-815-DDI класс машина. Оғир газламаларни тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

23. MO-815-DDI/8011 класс машина. Енгил материалларни узиқ-узиқ бахяқатор юритиб улашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

24. 990-B 11 класс машина. Ип газламаларни тикиб, бахяқаторни пухталаб қўйишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 1-2,8 мм, кенглиги 2,4-6,4 мм. Игналари ўртасидаги оралик 2,8 мм. Германиянинг “Зингер” фирмаси чиқарган.

25. 39500 класс машина. Юпқа материаллардан тикиладиган кийим деталлари четини ичкарига букиб тикишга ва йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Бахяқаторининг кенглиги 1,6-2 мм. АҚШ да чиқарилган.

26. 39500 класс машина. Газламаларни тикиш билан бир вақтда мағизини ҳам улаб кетишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Бахяқаторининг кенглиги 6 мм. АҚШ да чиқарилган.

27. 39500-M класс машина. Газламаларни ва трикотажни кучайтирилган тўрт ипли чок солиш билан бир вақтда остки қаватида бурма ҳосил қилиб тикишга мўлжал-

ланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Бахяқаторининг кенглиги 6 мм. АҚШ да чиқарилган.

28. 8514/150 ва 8514/155 класс машиналар. Аёллар ва болаларнинг устки кийимларини занжирсимон қўш чок билан бириктириб тикишга ва йўрмашга мўлжалланган. Дағал газламаларга бахяси тўрт ипли машина, трикотажга эса бахяси беш ипли машина ишлатилади. Асосий валининг айланиш тезлиги биринчисида 4000 мин⁻¹, иккинчисида эса 5000 мин⁻¹. Германиянинг “Текстима” фирмаси чиқарган.

29. МО-855 класс машина. Синтетик газламалардан аёллар ва болалар кийимлари тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

30. МО-816 класс машина. Енгил газламаларни бириктириб тикиш, йўрмаш билан бир вақтда бурма ҳосил қилиб кетишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган автоматик қурилмаси бор. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

Махсус машиналар

31. МС-191 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги материаллардан тикиладиган эркаклар шимининг ва бошқа шимларнинг ён, ички ва ўрта чокларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Икки игнали, II шаклидаги платформаси бор, бахяси икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

32. МС-191 А класс машина. Енгил материаллардан тикиладиган эркаклар қўйлагининг ён қирқимларига ва цилиндрик қисмларига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Уч игнали, II шаклидаги платформаси бор, бахяси икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

33. МС-261 класс машина. Ўртача оғир ва оғир материаллардан тикиладиган жомакорларнинг ва бошқа қувурсимон қисмларнинг ён чокларини ва ички чокларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Икки игнали, II шаклидаги платформа-

си бор, бахяси икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

34. МС-261 класс машина. Ўртача оғир ва оғир материаллардан тикиладиган жинси шимларнинг, корднор шимларнинг ва бошқа қувурсимон қисмларнинг ён чокларини ва ички чокларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин^{-1} . II шаклидаги платформаси бор, икки игнали бахяси икки ипли занжирсимон. Япониянинг “Джуки” фирмаси чиқарган.

Мўйнадўзлик машиналари

Бу машиналарда бақувват газлама сургичи билан машинанинг ўзи ўзгармаслиги бахясининг таранглиги ва йириклигини ўзгартирмасдан туриб, тезликни тезда ўзгариши имконини беради. Тугун боғлайдиган механизмнинг махсус ҳаракати воситасида бир хил бўлмаган материалларга ишлов бериш ёки қўндаланг чокларни тикиш мумкин. Бунда ҳеч бахя ташланмайди ва ип узиб олинмайди. Шунинг учун машинада тажрибасиз тикувчи ишлаётганда аввало вақт тежаб борилади.

Пфафф машинасининг модели жаҳон бозоридаги энг илғор мўйнадўзлик машиналаридан ҳисобланади. Бу машина 1 миллиметрда 2 та бахя ҳосил қилиб, жуда аниқ тикади, асосий валининг айланиш тезлиги эса 3200 мин^{-1} . Айниқса малакали тикувчи ишлаганда, машина норка, шиншилла ва бошқа юпқа мўйна турларини тикишга ярайди. Бахяқатор диапазони: 1 смда 5-20 та бахя.

Тишли сурувчи деталлари бор ва мойлаш тизими тўлиқ автоматлашган бир ипли зий йўрмаш тикув машинаси мўйнадўзликка ва мўйнани қайта ишлаш ёки унга ишлов бериш саноатига; ўртача оғирликдаги ва оғир мўйна навларини қайта ишлашга – масалан, мўйна четини пальто ва костюмларнинг ёқасига, енгларга ва чўнтак оғзига чапишга мўлжалланган. Машина, шунингдек, болалар ўйинчоқлари тикишга ҳам ярайверади.

Мўйнадўзлик машиналари ўртача қалинликдан жуда юпқа бўлган мўйна навларигача қайта ишлайдиган қилиб, бошқача конструкцияда чиқарилиши мумкин. Бир қанча қўшимча қурилмалар – масалан, машина дискини кўта-

риш, баландликни чеклайдиган таянч чизғичи ва марказлаштирилган мойлаш тизими қурилмалари - машинадан фойдаланишни ва унга қараб туришни осонлаштиради. Асосий валининг айланиш тезлиги, тикиладиган материал қандайлигига қараб, максимум 3000 мин⁻¹.

VII. Деталлар қирқимини йўрмаш машиналари

1. 51-А класс машина. Титилувчи тўқимачилик материаллари ва турли газламаларнинг қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3500 мин⁻¹. Ипни қирқадиган ва газламани дифференциал суррадиган механизмлари бор. Подольск механика заводи чиқарган.

2. МО-801-ODO класс машина. Бир ипли баҳя солиб йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

3. МО-804-ODJ класс машина. Енгил газламаларни /крепдешин ва ҳ. к. / уч ипли баҳя солиб йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

4. МО-352-17-В класс машина. Юпқа ва ўртача қалинликдаги газламаларни йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

5. МО-150-С класс машина. Дифференциал сургичи бор бўлиб, қалин газламалар қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

6. DC-245 класс машина. Иккита ёки учта ип билан деталлар қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Безак бейка қўйиш билан бир вақтда бирлаштириб тикадиган ва бурма ҳосил қиладиган мосламаси ҳам бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹. Бейкани улайдиган махсус мосламаси ҳам бор. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

7. 327 класс машина. Турли газламалар қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тез-

лиги 8000 мин⁻¹. Материални бир текисда сурилиб боришини таъминлайдиган газлама узатиш қурилмаси бор. Бахясининг йириклигини тугмача босиш йўли билан тартибга солиш мумкин. Газлама сургичи дифференциал. Италияда чиқарилган.

8. 8514/30 класс машина. Юпқа газламалар қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Йўрмасининг кенглиги 2,5 мм. Германиянинг «Текстима» фирмаси чиқарган.

9. 9652-220 класс машина. Деталлар қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7500 мин⁻¹. Ипни қирқадиган қурилмаси бор. Германиянинг «Паффа» фирмаси чиқарган.

10. VP30-120 класс машина. Турли газлама деталларининг қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Ип қирқадиган пневматик қурилмаси ва ип узуклигини назорат қиладиган қурилмаси бор. Италиянинг «Римольди» фирмаси чиқарган.

11. 627-28-61 класс машина. Газламанинг қирқимларини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 8000 мин⁻¹. Италиянинг «Римольди» фирмаси чиқарган.

VIII. Яширин бахяли машиналар

1. 85 класс машина. Енгил газламадан кўйлакларни букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Бахяси бир ипли занжирсимон. Ҳар битта бахя ҳосил қилинаётганда эмас, балки бир бахя ўтказиб ҳам ип тортиб чиқарилади. Подольск механика заводи чиқарган.

2. 761 класс машина. Ўртача оғирликдаги ва оғир газламалардан бир ипли занжирсимон бахя солиб, кийим тикишда уларни букиб тикишга ва қавишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Чехословакиянинг «Паннония» фирмаси чиқарган.

3. 1232 класс машина. Турли газламаларни букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги

4000 мин⁻¹. Тепкининг қанча тушганини назорат қиладиган пневматик мосламаси, ипни узатадиган ва игнани исталган ҳолатда тўхтатадиган қурилмаси бор. АҚШ да чиқарилган.

4. В-830 класс машина. Турли газламаларни букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Деталлар қирқимини букадиган ва бурма ҳосил қиладиган мосламаси бор. АҚШ да чиқарилган.

5. 219-15103 класс машина. Букиш ҳақи катта бўлмаган юбкалар ва бошқа кийимлар этагини букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Газламани букиб берадиган мосламаси бор. АҚШ да чиқарилган.

6. 160 -260 класс машина. Олдиндан белгилаб олмай, оғир материаллардан тикилган кийим этагини букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Игнани муайян ҳолатда тўхтатадиган механизми ва кийимни тезда машинага қўядиган ҳамда ишлов бериб бўлинган кийимни чиқариб берадиган қурилмаси бор. АҚШ да чиқарилган.

7. 150-270 класс машина. Аёллар қўйлагибоп юпка материаллардан тикилган кийим этагини олдиндан белгилаб олмай букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Игнани муайян ҳолатда тўхтатадиган механизми ва кийимни тезда машинага қўядиган ҳамда ишлов бериб бўлинган кийимни чиқариб берадиган қурилмаси бор. АҚШ да чиқарилган.

8. 150-280 класс машина. Қалин материалдан тикиладиган кийим этагини олдиндан белгилаб олмай букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. АҚШ да чиқарилган.

9. 39500-РН класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги материалларни букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. АҚШ да чиқарилган.

10. 39500-ГР класс машина. Материал четини олдиндан белгилаб олиб, яширин бахяқатор юритиб букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 6500 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 3 мм. АҚШ да чиқарилган.

11. 37500-5 класс машина. Шим почасини букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3500 мин⁻¹. Деталь четини тартибга солиб турадиган йўналтиргичи бор. АҚШ да чиқарилган.

12. 37500-6 класс машина. Турли қалинликдаги материаллардан тикиладиган ёқа ва адип қайтармаларини қавишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3500 мин⁻¹. АҚШ да чиқарилган.

13. МО-303-ОДО класс машина. Қирқимларни яширин бахя солиб букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

14. 990 ВЧ класс машина. Деталлар четини яширин бахя солиб букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 0,7-4,4 мм, кенлиги 1,6-5,6 мм. Германиянинг «Зингер» фирмаси чиқарган.

15. 250 ва 251 класс машиналар. Юпқа ва қалин газламаларни букиб тикишга мўлжалланган. 1:2 ёки 1:3 нисбатда бахя ташлаб тикиш учун интервал қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Бахясининг йириклиги 3-8 мм. Германияда чиқарилган.

16. М-500 класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги газламалардан тикиладиган аёллар кўйлакларида, пальто, юбка, шимларида букиш ҳақини букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1400 мин⁻¹. Германияда чиқарилган.

17. 170-11 класс машина. Шим почасини букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3200 мин⁻¹. Германияда чиқарилган.

18. 129-10 класс машина. Енгил газламаларни букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин⁻¹. Германияда чиқарилган.

19. 310 класс машина. Пальто ва пиджаклар астарини букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Германияда чиқарилган.

20. 45-260 Г класс машина. Турли газламаларни букиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3200 мин⁻¹. Ипни автоматик равишда қирқади. Германиянинг «Штробель» фирмаси чиқарган.

21. 141-80 класс машина. Мўйна ёқани пальтога тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2800 мин⁻¹. Германиянинг «Штробель» фирмаси чиқарган.

IX. Вақтинчалик баҳяқатор юритадиган бириктириб кўклаш машиналари

1. 2222 класс машина. Костюмбоп ва пальтобоп газламаларнинг зийини кўклаш ва бириктириб кўклашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Баҳяси бир ипли занжирсимон. Подольск механика заводи чиқарган.

2. 63 класс машина. Пальто, пиджак олд бўлаklarини борт қотирмасига бостириб кўклашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Баҳяси икки ипли моки баҳя. Подольск механика заводи чиқарган.

X. Ярим автомат машиналар

Деталларни бирлаштирадиган ва уларга ишлов берадиган ярим автоматлар

1. 596 класс машина. Рамкали чўнтак тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Игналари ўртасидаги оралик 12 мм. Қирқилган чўнтак оғзининг узунлиги 130-180 мм. Меҳнат унумдорлиги соатида 65-70 донадан. Подольск механика заводи чиқарган.

2. 360 класс машина. Пальто бортларини ағдарма чок ёрдамида тикиш билан бир вақтда баҳяқатор тагига елим уқа қўйиб боришга ва чок четини қирқиб текислаб кетишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Адип қайтармаси яқинда адипни солқироқ қилиб тикадиган мосламаси бор. Баҳяқаторни пухталаб қўйиш, ипларни қирқиш ва елим уқани қирқиш автоматик равишда бажарилади. Бортининг узунлиги 770-1260 мм. Подольск механика заводи чиқарган.

3. 260 класс машина. Аёллар пальтосига ишлов беришда астарни, борт қотирмасини ва иситувчи қатламни адипнинг ички четига улашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Адипининг ўлчами қандайлигига қараб, баҳяқаторининг узунлигини 850 дан 1200 ммгача ростлаш мумкин. Машинани ишчи юришининг вақти 12 секунд, салт юришининг вақти/ машина бош қисмининг ортга қайтиш вақти/ эса 4 секунд. Бу машина ишлатилганда меҳнат унумдорлиги 164% ошади. Подольск механика заводи чиқарган.

4. 370-1 класс машина. Эркаклар кўйлигининг зийи думалоқ манжетларини ағдарма чок солиб тикиш билан бир вақтда чокни қирқиб текислашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиши тезлиги 1900 мин⁻¹. Подольск механика заводи чиқарган.

5. 770 класс машина. Эркаклар шими ва пиджаги чўнтак қопқоқларини ағдарма чок солиб тикиш билан бир вақтда чокларни қирқиб текислашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1900 мин⁻¹. Бир сменада 720 дона пиджак чўнтаги қопқоғи ва 780 дона шим орқа чўнтаги қопқоғи тикиш мумкин. 370-1 класс машина асосида ишлаб чиқилган. Подольск механика заводи чиқарган.

6. 870 класс машина. Эркаклар пальтоси чўнтак қопқоғи деталларини ағдарма чок билан тикишга мўлжалланган. Чокни автоматик текислаб қирқадиган қурилмаси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 1900 мин⁻¹. 370-1 класс машина асосида ишлаб чиқилган. Подольск механика заводи чиқарган.

7. 3022 класс машина. Витачкаларни бириктириб чиқишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин⁻¹. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

8. 973-203 класс машина. Эркаклар ва болаларнинг кийими ёқаларини, озроқ ўзгариш киритилганда эса манжетларини ҳам ағдарма чок билан тикишга мўлжалланган. Материални қисиб турадиган тутқичи бор. Ёқа моделини ўзгартириш лозим бўлса, ишчи қисиш тизимини 5 дақиқада қайта сошлаб олиши мумкин. Бу ярим автоматда 8 соатда 2200-2300 ёқа тикиш мумкин. Машина ипни автоматик қирқади. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

9. 744-805-933 класс машина. Узун чокларини тикадиган ярим автомат. Бортларни ағдарма чок билан тикишга, ён қисмларни улашга, орт бўлак ўрта чокини ва енг қирқимларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4800 мин^{-1} . Ипни автоматик узади. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

10. 142 класс машина. Рамкали қирқма чўнтакларнинг ҳамма турларига ишлов беришга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин^{-1} . Узунликни чеклайдиган қурилмаси, чўнтак оғзини қирқадиган, тепкини кўтарадиган, ипни қирқадиган ва мағизни букадиган мосламаси бор. Мағизни букиш, уни бостириб тикиш, чўнтак оғзини қирқиш битта операцияни ташкил этади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

11. 746-7 класс машина. Пиджак, шим, пальтолارнинг қирқма чўнтакларига ишлов беришга мўлжалланган. Чўнтаклар қопқоқли ва қопқоқсиз, қия қирқимли бўлиши мумкин. Минутига пальтонинг 4 та қопқоқли чўнтагини тикиш мумкин. Чўнтак оғзининг узунлигини 8-200 мм оралиғида ростлаш мумкин. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

12. 3536 класс машина. Эркаклар ва аёллар шимларининг бир хил узунликдаги қирқимларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Бу ярим автоматнинг унумдорлиги кунига 1600 чокдан иборат. Бахяқатор юритилаётганда деталлар 5487 типдаги махсус транспортёр қурилмаси ёрдамида сурилади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

13. 2K3-B-224-2000 класс машина. Чўнтак қопқоқларини моки бахяқатор юритиб, ағдарма чок билан тикишга ва безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. 8 соатда 2500 операцияни бажариш мумкин. Японияда чиқарилган.

14. 3584-4/4 класс машина. Эркакларнинг турли материаллардан тикиладиган шимларининг ён чокларини ва одим чокларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги аёллар шимида минутига 4 та ён чок /ён чўнтаклар бор бўлганда/ ва 5 та ён чок /чўнтаклар бўлмаганда/. Ярим автоматнинг тикадиган бош қисмида устки сургичнинг созлагичи бўлиб, бу материални олдиндан

программалаб қўйиш мумкин бўлганидек солқи ҳосил қилиб бириктириб тикишни таъминлаб беради. Деталлар ишчи газлама сургичга қўйилади, сургич газламани ишчи қисқичга суради, қисқич эса деталларни қисиб олиб, йўналтирувчи тирқиш томон суради. Натижада газлама қаватлари бир-бирига нисбатан сурилиб кетмайди. Деталь тикиш учун машинага қўйилгандан кейин тикувчи бош қисм ишга тушади. Деталь қирқимлари қўлда буриб турилади. Канадада чиқарилган.

15. 804-11 класс машина /467 класс тикувчи бош қисм қўйилган/. Қоплама чўнтак тикишга мўлжалланган. Чўнтак четларини автоматик букадиган мосламаси бор. Бу ярим автоматда камар тутгичлар тикиш ҳам мумкин. 8 соатда 1600-1800 та чўнтак тикиш мумкин. Унумдорлигини бундан ҳам ошириш учун иккита ярим автоматни бир вақтда баравар ишлатиш лозим. Германияда чиқарилган.

16. НВ-150 класс машина. Бу ярим автомат эркаклар, аёллар ва ёшлар кийимларида, пиджаклар ва пальтоларда елка тагликларини чатиб маҳкамлаб қўйишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 800 мин^{-1} . Ип таранглигини автоматик созлаб турадиган қурилмаси бўлиб, у тагликнинг қалинроқ жойини тикаётганда ип бўшроқ тортиладиган ва юпқароқ жойини тикаётганда эса анчагина таранг тортиладиган қилиб туради. Бир операциянинг бажарилиш вақти 0,5 дақиқа. Тикилаётган газламани устки ва остки газлама сургич силжитиб туради — бу деталнинг сирпаниб кетишига ва терилиб қолишига йўл қўймайди. НВ-151 вариантыда газлама четини қирқадиган пичоқчаси ҳам бўлади.

17. НВ-500 класс машина. Эркаклар, аёллар, ёшлар пиджаклари ва пальтоларига енг ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин^{-1} . Цилиндрик платформаси юқори, ясси қисмининг ўлчами $65 \times 155 \text{ мм}$. Японияда чиқарилган.

18. Ярим автомат 974-1 класс. Бир бортли ва икки бортли костюмлар бортини ағдарма чок солиб тикиш билан бир вақтда борт четини текислаб қирқишга мўлжалланган. Бу ярим автоматнинг унумдорлиги 8 соатда: битта ишчи ишласа — 350-420 кийим, иккита ярим автомат ишлаганда эса 600-850 кийим тикилади. Тикиладиган чок

шакли ўзгаргандаги созлашга кетадиган вақт 1 дақиқа. Ярим автомат ишлатилганда унумдорлик одатдаги ишлов бериш усулларига нисбатан 2,6 барабар ортади. Германияда чиқарилган.

19. 261-402 MN класс машина. Камар тутгичлар тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Италияда чиқарилган.

20. 110-10 класс машина. Қирқма чўнтакларни битта ёки иккита мағиз кўйиб тикишга мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги — 8 соатда 1500 чўнтак тикилади. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

21. APW-166 марка машина. Рамкали ички қирқма чўнтаклар тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин⁻¹. Японияда чиқарилган.

22. 38261/01 класс машина. Пиджакнинг листочкали чўнтакларининг кўкракка яқин жойларини тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

23. APW-166 класс машина. Костюм ва шимнинг қоплама чўнтакларини бостириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин⁻¹. Японияда чиқарилган.

24. 973-S-203-4CNC класс машина. Эркалар кўйлаги ёқаларини, яхлит бичилган ва алоҳида бичилган мағизли блузкалар ёқаларини ағдарма чок солиб тикишга мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги бир дақиқада 6 та ёқа тикилади. Германиянинг «Адлер» фирмаси чиқарган.

25. 961-23-4 класс машина. Чўнтак қопқоғини тикишга /ағдарма чок тикиш, ўнгига ағдарма ва безак баҳяқатор юритишга/ мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги бир дақиқада 3-6 та чўнтак қопқоғи тикилади. Германияда чиқарилган.

26. 975-1 класс машина. Эркалар кўйлаги енг кесимини ағдарма чок солиб тикишга мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги 8 соатда 1000 жуфт енг тикилади. Германияда чиқарилган.

27. 650-16-3 класс машина. Уст кийимларнинг енгини ўтказишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Германиянинг «Адлер» фирмаси чиқарган.

28. 550-16-1 класс машина. Курткалар, пиджаклар, пальтолар энгини ўтқазишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Германиянинг «Адлер» фирмаси чиқарган.

29. 3582-1/02 класс машина. Рамкали ён ва ички чўнтакларни тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

30. 3548-30/21 класс машина. Эркалар кўйлагининг ва блузкаларнинг тақилма қопқоқларини тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги: тақилма қопқоқ яхлит бичилган бўлса, 8 соатда 4000 та гача деталь, тақилма қопқоқ улама бўлса, 8 соатда 3000 та гача деталь тикилади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

31. 742-115-833-3 класс машина. Шимнинг чўнтак қопқоқли орқа чўнтак рамкасини тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир сменада 400 донна рамка тикилади. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

32. 312 класс машина. Шимнинг ён қирқимларини ва одим қирқимларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги бир сменада 3400 чок тикилади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

33. 312/С класс машина. Пиджак туташ жойлари ўрта чокини бириктириб тикишга мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги — бир сменада 3400 чок тикилади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

34. 742-115-933 класс машина. Пиджак витечкаларини ва олд бўлак ён қисмларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5000 мин⁻¹. Ипни автоматик қирқади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

35. 743-5 класс машина. Юбка ва шим деталларидаги витечкаларни ҳамда майда тахламаларни бириктириб тикишга мўлжалланган. Меҳнат унумдорлиги — 8 соатда 6000-6500 та детал тикилади. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

36. АЭМГ-84-19-МР класс машина. Майда деталларнинг 3 та томонини икки ипли занжирсимон бахяқатор юритиб бириктириб тикишга мўлжалланган. Ипни автоматик қирқади, қолипни автоматик бошқаради. 20 та қоли-

пи бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 4000 мин⁻¹. Англияда чиқарилган.

37. 714-705 класс машина. Костюм ва пальто аврасининг тирсак чокларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир сменада 700 дона детал тикилади. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

38. 933-103 Б-100 класс машина. Астарнинг тирсак чокини бириктириб тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир сменада 700 дона детал тикилади. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

39. «Байлер». Чўнтак халтали чўнтаklar тикишга мўлжалланган ярим автомат. Унумдорлиги — 8 соатда 460 дона детал тикилади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

40. 5487 класс «Вестра» машина. Енгнинг тирсак қирқимини ва олд қирқимини бириктириб тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир сменада 520 дона детал тикилади. Францияда чиқарилган.

Измалар йўрмайдиган ярим автоматлар

1. 25-А класс машина. Енгил ва ўртача оғирликдаги газламаларда изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Бахяси икки ипли, мокили, Подольск механика заводи чиқарган.

2. 500 класс машина. Ич кийимда тўғри изма йўрмашга мўлжалланган юксак унумли ярим автомат. Асосий валининг айланиш тезлиги 7000 мин⁻¹. Кийимни измалар орасида автоматик сурадиган қурилмаси бор. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

3. 62761 класс машина. Уст кийимда пухтасиз ёки то-рая борадиган пухтали изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 7500 мин⁻¹. Изманинг узунлиги пухтани қўшмай ҳисоблаганда 13 дан 33 ммгача, пухта қўшилганда эса 40 ммгача. Чехословакиянинг «Минерва» фирмаси чиқарган.

4. 62761 класс машина. Бу ҳам юқоридаги операцияни бажаришга мўлжалланган. Аммо пухтани изманинг кўнда-лангига юритади. Бунда ҳам асосий валининг айланиш тезлиги 7500 мин⁻¹. Изманинг узунлиги пухтани қўшмай

ҳисоблаганда 13 дан 33 ммгача, пухта қўшилганда эса 40 ммгача. Чехословакиянинг «Минерва» фирмаси чиқарган.

5. 741-556 класс машина. Эркаклар қўйлаги измасини йўрмашга мўлжалланган. Олд бўлакнинг чети борт бўйлаб юқори томонга букилади, олд бўлак тикилиш зонасига ўтади ва шу ерда 6 та изма бирин-кетин йўрмалади. Унумдорилиги — 8 соатда 1600 изма йўрмайди. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

6. ВН-761 класс машина. Эркаклар қўйлаги измаларини йўрмашга мўлжалланган. Унумдорлиги, учта ярим автомат бараварига ишлатилса, 8 соатда 2630 изма йўрмайди. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

7. 801-А класс машина. Ич кийимлар, эркаклар қўйлаклари, пижамалар, аёллар юбкалари, шунингдек болалар кийимлари, жомакорлар ва ҳ. к.ларнинг тўғри измаларини йўрмашга мўлжалланган. Бу машинанинг турли газламаларда, турли узунликдаги измалар зийини йўрмайдиган 14 хил модификацияси бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Ипнинг иккала учини қирқадиган қурилмаси бор. Машина автоматик тарзда изма зийларини йўрмайди, пухта юритади, изма қирқади ва ип учларини қирқади. Венгрияда чиқарилган.

8. 62761-РЗ класс машина. Кўндаланг пухталанадиган измаларни икки ипли занжирсимон бахяли қилиб йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200-1300 мин⁻¹. Учбурчак шаклидаги пухта солинган изманинг узунлиги /махсус ёриткичли/ 13-32 мм. Чехословакиянинг «Минерва» фирмаси чиқарган.

9. 811 класс машина. Ип газламалардан, зигир тола, ипак, жун газламалардан, синтетик ва сунъий толали газламалардан ҳамда трикотаж полотнодан тикилган кийимлар измасини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Изма бир ипли занжирсимон бахялар юритилган иккита пухта солиб йўрмалайди. Игнани автоматик тўхтатадиган механизми, ипни қирқадиган ва тепкини қўтарадиган қурилмаси бор. Чехословакиянинг «Минерва» фирмаси чиқарган.

10. 570-2042 класс машина. Ич кийимлар измаларини йўрмашга мўлжалланган. Пухталарни синтетик иплар

билан, жумладан шаффоф синтетик иплар билан тикиш ҳам мумкин. Игнани совитиб турадиган ва ипни қирқадиган қурилмаси бор. Германияда чиқарилган.

11. НЧ-В 814 класс машина. Турли газламаларда измалар йўрмашга мўлжалланган. Изманинг узунлиги 6-22 мм, бахялар сони 60-360, измаларни мунчоқсимон ёки оддий синиқ бахялар юритиб йўрмайди. Асосий валининг айланиш тезлиги 3300 мин⁻¹. Бу ярим автоматда устки ва остки ипларини қирқадиган автоматик мосламаси, кутилмаганда ип узилиб қолганда машинани тўхтатадиган сезгир элементи бор. Шу класс ярим автоматни ишлатиш меҳнат унумдорлигини 30% гача оширади. Японияда чиқарилган.

12. 558 класс машина. Кўзли ва кўзсиз измаларни ип қўйиб йўрмашга, қўлда тикилган измаларга ўхшатиб тикишга мўлжалланган. Изманинг узунлиги 6-50 мм. Бир неча турлари бор. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Мазкур ярим автоматда узунлиги 26 мм бўлган измалар йўрмаганда, айланиш тезлиги 1400 мин⁻¹ бўлган ярим автоматда худди шундай измалар йўрмагандагига нисбатан 30% иш вақти тежаб қолинади. Германияда чиқарилган.

13. 558-101 класс машина. Юпқа материалда изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Мазкур ярим автоматда узунлиги 26 мм бўлган измалар йўрмаганда, айланиш тезлиги 1400 мин⁻¹ бўлган ярим автоматда худди шундай измалар йўрмагандагига нисбатан 30% иш вақти тежаб қолинади. Германияда чиқарилган.

14. 558-1302 класс машина. Турли материаллардан изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Бу ярим автоматда ҳам узунлиги 26 мм бўлган измалар йўрмаганда, айланиш тезлиги 1400 мин⁻¹ бўлган ярим автоматда худди шундай измалар йўрмагандагига нисбатан 30% иш вақти тежаб қолинади. Германияда чиқарилган.

15. 558-1303 класс машина. Қайишқоқлиги юқори плотноларда изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Бу ярим автоматда ҳам узунлиги 26 мм бўлган измалар йўрмаганда, айланиш тез-

лиги 1400 мин⁻¹ бўлган ярим автоматда худди шундай измалар йўрмагандагига нисбатан 30% иш вақти тежаб қолинади. Германияда чиқарилган.

16. 3118 класс машина. Эркаклар кўйлаги ва блузкаларда пухтали измалар йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 4500 мин⁻¹. Устки ва остки ипларни қирқиб берадиган мосламаси бор. Германияда чиқарилган.

17. MBH-180 класс машина. Эркакларнинг турли газламалардан тикиладиган кўйлагида, блузкаларда ва болалар кийимларида изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

18. LBH-770 класс машина. Эркаклар кўйлагида, жомакорларда изма йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 3600 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

Пухталар тикадиган ярим автоматлар

1. 220-М класс машина. Костюбоп ва пальтобоп газламаларда тўғри пухта юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Пухтанинг узунлиги 7-16 мм. Технологик имкониятлари кўп. Деталларни бириктириб тикадиган ярим автоматлар ҳосил қилиш учун таянч конструкция ҳисобланади. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

2. 220-М-3 класс машина. Резиналанган газламаларда пухталар юритишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

3. 820-9 класс машина. Пальто ва костюмда пухталар тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1800 мин⁻¹. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

4. C-652 класс машина. Оғир, ўртача ва енгил газламалардан тикилган кийимларда пухталар тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Бахяси икки ипли. Венгриянинг «Паннония» фирмаси чиқарган.

5. 3336-110/11 класс машина. Чўнтакларни ва кесимларни пухталашга, камар тутгичларни чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1800 мин⁻¹. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

6. 570-1226-11/Е 565 класс машина. Чўнтак учларини ва камар тутгич учларини пухталашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2300 мин⁻¹. Германиянинг «Дюркопп» фирмаси чиқарган.

7. LK-1851 класс машина. Эркаклар костюми чўнтак учларини, шим тақилмасининг учларини пухталашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2300 мин⁻¹. Автоматик ип қирқадиган мосламаси бор. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

8. LK-1852-1 класс машина. Костюм ва пальто измалари учини пухталашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2300 мин⁻¹. Автоматик ип қирқадиган мосламаси бор. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

Тугма чатадиган ярим автоматлар

1. 95 класс машина. Таг тугмаси бор тиргакли ва тиргаксиз тугмаларни чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Бахяси бир ипли, занжирсимон. Подольск механика заводи чиқарган.

2. 295 класс машина. Эркаклар ва аёллар кўйлаклари-га 2 ва 4 кўзли ясси тугмаларни чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Тугмаларни автоматик узатиб турадиган механизми бор. Подольск механика заводи чиқарган.

3. 495 класс машина. Тўрт кўзли ясси тугмаларни бир ипли занжирсимон бахялар билан чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Тугмани тикувчи механизмга ва тугма тутгичга узатиб берадиган автоматик қурилмаси бор. Подольск механика заводи чиқарган.

4. 595 класс машина. Аёлларнинг ва болаларнинг газламадан ва трикотаждан тикилган енгил кийимларига юмалоқ ва тиргакли пластмасса тугмаларни чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200

мин⁻¹. Ипни автоматик қирқадиган қурилмаси бор. Подольск механика заводи чиқарган.

5. 895 класс машина. Эркаклар қўйлагининг олд бўлак-ларига тугма чатишга мўлжалланган. Иккита автомат ишлатилса, 295 класс машинага нисбатан меҳнат унумдорлиги 123 % га етади. Кийимни жойдан жойга ўтказадиган ва ишлов бериб бўлинган кийимни тахлаб пачкага соладиган автоматик қурилмаси бор. Подольск механика заводи чиқарган.

6. 3300-30/02 класс машина. Қисқичларни ўзгартирмасдан диаметри 11,4 ммдан 60 ммгача бўлган тугмаларни чатишга мўлжалланган. Тугма кўзлари ўртасидаги оралиқ 3 дан 8 ммгача бўлиши мумкин. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Ипни қирқадиган ва қисқич баландлигини белгилайдиган автоматик қурилмаси бор. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

7. С-600 класс машина. Турли газламалардан тикилган кийимларга 2 ва 4 кўзли, тиргакли ва тиргаксиз ясси тугмаларни; кулоқчали тугмаларни, тўқаларни, темир измаларни ва темир илгакларни чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1500 мин⁻¹. Бахяси бир ипли, занжирсимон. Венгриянинг «Паннония» фирмаси чиқарган.

8. С-681-4 класс машина. Таг тугмаси бор тугмаларни тиргак ҳосил қилиб чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1500 мин⁻¹. Моки бахяси икки ипли. Тугмалар 8 дан 36 ммгача. Венгриянинг «Паннония» фирмаси чиқарган.

9. 4-600-304 класс машина. Тугмаларни чатиш билан бир вақтда ипини ўраб қўйишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Венгриянинг «Паннония» фирмаси чиқарган.

10. 53 класс машина. Уст кийимга темир илгак ва темир изма чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1200 мин⁻¹. Подольск механика заводи чиқарган.

11. 3540-3/1 класс ярим автомат. Эркакларнинг турли ўлчамдаги ва турли рангдаги қўйлакларига тугма чатишга мўлжалланган. Йўл-йўл ва катак материалдан тикилган кийимларда тугмаларни жойини топиб жойлаштиради-

ган тамғаловчи қурилмаси; турли ўлчамдаги ва турли рангдаги тугмалар солинадиган иккинчи бункери бор. Иш унумдорлиги — 8 соатда эркаларнинг олти тугмали кўйлагидан 200 та тикади. Германияда чиқарилган.

12. 200 класс машина. Исталган материалдан тикилган кийимларга ҳар хил турдаги тугмалар, темир илгаклар, темир измалар чатишга мўлжалланган. Машинанинг унумдорлиги — 8 соатда 1000 та тугма чатади. АҚШ да чиқарилган.

13. 3306-759/04 класс машина. Уст кийимларга тугма чатишга мўлжалланган универсал машина. Асосий валининг айланиш тезлиги 1000 мин⁻¹. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

14. MB-373-KГ-1 класс машина. Эркалар кўйлагига ва спорт кийимига тугма чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1300 мин⁻¹. Японияда чиқарилган.

15. GBS-340 класс машина. Костюм ва пальтоларга 2 ва 4 кўзли, тиргаги бор тугмаларни чатишга мўлжалланган. Тугмани чатиш ва тиргагига 20 марта ип ўрашга 5,8 секунд кетади. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

16. MB-373 класс машина. Турли тугмаларни чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1500 мин⁻¹. Ипни автоматик қирқадиган мосламаси бор. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

17. BK-981-555 класс машина. Тугмани тутгич орқали автоматик узатиб, чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

18. 84-4 МК-80 класс машина. Ҳамма тур кийимларга тугма чатиб, тиргагига ип ўрашга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 2000 та тугма чатади. АҚШ да чиқарилган.

XI. Автоматик тикадиган ва агрегатланган машиналар

Тикувчилик ишлаб чиқариш жараёнини автоматлаштириш роботлаштириш асосида ҳал этилиши керак. Майда ва йирик ўлчамли деталларга автоматик ишлов берадиган ускуналар ишлатилади. Эркаklar кўйлаги манжетларини тикадиган автомат ва олд бўлақларига ишлов берадиган машина қаторлари шулар жумласиндадир. Деталларни пачкадан ажратиб олиш, уларни ташиш ва керакли ҳолатга қўйиш қурилмаси бўлгандагина бу ускуналарни ишлатиш мумкин бўлади.

А. Деталларни бирлаштириш ва уларга ишлов бериш машиналари

1. 971, 972 класс машина. Яланг қават манжетларга ишлов беришга мўлжалланган. Автоматларнинг унумдорлиги — 971 класс машина 6 та қолип бор бўлса, соатига 500-550 манжетга ишлов беради. Бу автоматда ишлаётган ишчи автоматик очиладиган ва ёпиладиган қолипга манжетларни қўйиб туради, холос. Қолган барча операциялар — бахяқатор юритиш, қирқимларни текислаб қирқиш, ишлов берилган манжетларни тахлаш автоматик тарзда бажарилади. Безак бахяқатор юритиш учун перфолента ёрдамида бошқариладиган юксак тезликдаги 380 класс машина ишлатилади. Германияда чиқарилган.

2. 2610-1 класс машина. Эркаklar кўйлаги ва блузкарлар бортларига ишлов беришга мўлжалланган. Ишлов бериш жараёни кўйидаги операцияларни ўз ичига олади: кийим бортини кертма бўйлаб букиш; қотирма қўйиш, бортни букиб тикиш; олд бўлак этак чизигини ва ёқа ўмизини текислаб қирқиш. Унумдорлиги — 8 соатда 3600 тагача деталь тикади. Автоматнинг бош қисми икки ипли занжирсимон бахяли. Икки машина баравар ишлатилса, 8 соатда 2400 гача деталь тикади. Англияда чиқарилган.

3. 2700 класс машина. Эркаklar кўйлагига, блузкарлар ва ҳ. к. га қолама чўнтақларни бостириб тикишга мўлжалланган. Икки қурилма баравар ишлатилганда, 8 соатда 2400 та деталь тикади. Англияда чиқарилган.

4. 3536 класс машина. Пальтолар ва костюмларнинг исталган конструкциядаги енг авраси чокларини ва астар чокларини бириктириб тикишда контури бўйлаб бахяқатор юритишга мўлжалланган. Автоматнинг унумдорлиги — 8 соатда 3400 та гача чок тикади. Германиянинг “Пфафф” фирмасы чиқарган.

5. 3518 класс машина. Қоплама чўнтакларни битта ёки иккита бахяқатор юритиб бостириб тикиш ва пухталашга мўлжалланган. Автоматнинг бир қанча турлари бор. Унумдорлиги — бир минутда 6,5 чўнтак тикади. Қирқим букиш қурилмасига деталларни узатиб бериш, қирқимларни букиш, деталларни тикув машинасига олиб бориш автоматик бажарилади. Германиянинг “Пфафф” фирмасы чиқарган.

6. 3518-928/61 класс машина. Катак газламаларга ва маълум йўналишли гули бор газламаларга чўнтакни бостириб тикишга мўлжалланган. Қоплама чўнтакларни битта ёки иккита бахяқатор юритиб бостириб тикиш ва пухталашга мўлжалланган. Автоматнинг бир қанча турлари бор. Унумдорлиги бир минутда 6,5 та чўнтак. Қирқим букиш қурилмасига деталларни узатиб бериш, қирқимларни букиш, деталларни тикув машинасига олиб бориш автоматик бажарилади. Германиянинг “Пфафф” фирмасы чиқарган.

7. 3518-928/41 класс машина. Трикотаж буюмларга, эркаклар кўйлагига чўнтакни бостириб тикишга мўлжалланган. Автоматнинг унумдорлиги бир минутда 5,5 чўнтак тикади. 3518 класс автоматларининг барчасида сифатли ишлов беришни, тез ва тўғри тахлаб боришни таъминлаб турадиган қўшимча қурилмалари бор. Турли конфигурациядаги чўнтакларни тикиш учун автоматни қайта созлаш махсус қайта созлаш комплекти ёрдамида бошқа асбоб ва қўшимча ростлагич ишлатмай бажарилади. Германиянинг “Пфафф” фирмасы чиқарган.

8. 802-2/3 класс машина. Четлари букилган чўнтак деталларини бостириб тикишга мўлжалланган. Операцияни бажара бошлаш олдидан чўнтак детали автомат столидаги қисқичга маҳкамланади. Шим орт бўлаги қисқич тагига қўйилади. Белгилар ёрдамида унинг аниқ ва тўғри қўйилишига эришилади. Автомат иккита тугмачани бошиш билан ишга туширилади. Иккита автомат баравар

ишлатилса, унумдорлиги — бир минутда 3,5-3,8 та чўнтак тикилади. Германияда чиқарилган.

9. 973-K-1-1 класс машина. Узунлиги 800 ммгача бўлган, масалан, эркаклар ва болалар кўйлагига кокеткаларни улашга, тўғри ва айланасимон бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир минутда 5-6 та детал тикади. Автоматда тез алмаштириш мумкин бўлган қилиплар бор. Германияда чиқарилган.

10. 973-2-1 класс машина. Манжетларга безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. Автоматнинг унумдорлиги — бир минутда 7-8 та манжет, яъни 8 соатда 1900 та манжет тикади. Автоматда айланиш тутгичи бор. Германияда чиқарилган.

11. А-2001 класс машина. Эркаклар кўйлагига ёқасини ёқа кўтармасига, исталган шаклдаги манжетларни, чўнтак қопқоқларини, блузка ва аёллар кўйлагига ёқаларини ағдарма чок билан тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 2000 та ёқа тикади. Қурилма перфолентага ёзиб кўйилган программага мувофиқ ЭХМда бошқарилади. Италияда чиқарилган.

12. 30-001 класс машина. Шим қирқимларини йўрмашга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 5000 та детал тикади. Автоматда деталлар четини йўрмайдиган учта 228-28-12 класс машина бўлиб, улар ип қирқиб берадиган, ипнинг бевақт узилиб қолишини назорат қиладиган мослама, электрик бошқарув тизими билан жиҳозланган. Италияда чиқарилган.

13. 742-5 класс машина. Шим орт бўлагига витечкаларини бириктириб, улоқларини эса улаб тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда шимнинг 1000 та деталини тикади. Узунлиги 70 мм витечкалардан 4 тасини бириктириб тикишга — 0,16 минут, улоқларни улаб тикишга — 0,16 минут сарфланади. Германиянинг “Дюркопп” фирмаси чиқарган.

14. 742-115 класс машина. Турли конфигурациядаги узун бахяқаторлар юритишга; шим, юбка, пиджак ва пальто қирқимларини бириктириб тикишга; кесимларга, енгларга, витечкалар ва ҳ. к. га ишлов беришга мўлжалланган. Қандай деталга ишлов берилишига қараб, унумдорлиги ҳар хил. Германиянинг “Дюркопп” фирмаси чиқарган.

15. 966 класс машина. Яланг қават манжетларни ағдарма чок билан тикишга ва уларни енгга улашга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 6000 манжет /бир дақиқада 16 манжет/ тикади. Қурилмада бир-бири билан транс-портер ёрдамида бирлаштирилган иккита машина бош қисми бор. Германияда чиқарилган.

16. 961-1/ЕВ класс машина. Манжетларга ишлов беришга ва калта енгларни букиб тикишга мўлжалланган. Автоматнинг манжет тикаётгандаги унумдорлиги бир соатда 1000-1200 дона. Автоматда манжет деталларини игнага узатиб берадиган пневматик қурилма бор. Бахяқаторлар юритадиган, ипни қирқадиган ва манжет аврасининг тикиб бўлинган деталларини тахлайдиган мосламаси бор. Буклагичи ўзгартириб букиб тикилади. Автоматнинг унумдорлиги — бир минутда 12-14 та енг. Германияда чиқарилган.

17. АЭМ-84-16 класс машина. Шимнинг камар тутгичларини улашга мўлжалланган. Қуйидаги операцияларни бажаради: камар тутгич учларини қирқиб ташлаш ва букиш, 5—7 тадан камар тутгични улаш учун шимни буриб туриш. Учта автомат барабар ишлаганда 8 соатда 1440 шим тикади. Англияда чиқарилган.

18. Z-5910 класс машина. Кокеткаларни эркаклар қўйлагига икки ипли занжирсимон бахя солиб улашга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 2400 дона детал тикади. АҚШ да чиқарилган.

19. Z-5841 класс машина. Пиджак, аёллар қўйлаги ва пижамалар тикаётганда тўғри қирқимларни узлуксиз бириктириб тикишга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир соатда 650 та чок. АҚШ да чиқарилган.

20. 2400-3 класс машина. Узун бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 1850 та ён чок. АҚШ да чиқарилган.

21. 2620-1 класс машина. Эркаклар қўйлаги бортини қотирма қўйиб букишга ва букиб тикишга мўлжалланган. Қурилманинг унумдорлиги — 8 соатда 3000-3600 дона детал. АҚШ да чиқарилган.

22. А-1541/01 класс машина. Чўнтакларни бостириб тикиш билан бир вақтда юқоридаги бурчақлар бахяқаторини пухталашга мўлжалланган. Бир ишчи иккита қурил-

мада баравар ишласа, меҳнат унумдорлиги — 8 соатда 2000 та чўнтакни ташкил этади. АҚШ да чиқарилган.

23. В-800-500 класс машина. Эркаклар кўйлаги тайёр бўлган енгига манжет улашга мўлжалланган. Автоматнинг унумдорлиги — соатига 90-100 та детал. Японияда чиқарилган.

24. 3816-1/12 класс машина. Шимнинг, шу жумладан эркаклар ва аёллар жинсиларининг, шунингдек юбкаларнинг ён чокларига безак бахяқаторлар юритишга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 2000 та чок. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

25. 3544-2101 класс автомат /9652 класс машинанинг 2 ва 4 ипли бош қисми кўйилган/. Қирқимни йўрмаш автомати. Детал четини назорат қилиб турадиган мосламаси, фотоэлементи, детални суриб берадиган электропневматик қурилмаси ва тайёр бўлган деталларни тахлаб қўядиган қурилмаси бор. Автоматик мойланади, битта операция давомида шимнинг учта қирқими — ён, одим ва почка қирқимлари — йўрмалади. Ишчи автоматга деталларни тушириб туради, холос. Бир ишчи бир вақтда учта автоматни ишлатиши мумкин. Бунда бир ишчининг меҳнат унумдорлиги — 8 соатда 1000-1100 та детални ташкил этади. Бир минутда 8500 бахя тикади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

26. 3540-3/01 класс машина. Ёқаларга безак бахяқатор юритишга мўлжалланган. Бир ишчи бараварига 4 та автоматда ишласа, унумдорлик — 8 соатда 5000 ёқани ташкил этади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

27. 84/23 класс машина. Пиджак ва курткаларнинг бортларини ағдарма чок солиб тикишга мўлжалланган. Борт билан адипни қолипга жойлаб, автоматнинг игнаси тагига қўйилади. Унумдорлиги — 8 соатда 520 жуфт борт. АҚШ да чиқарилган.

28. AP-119 класс машина. Қопқоқсиз қирқма чўнтак тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2200 мин⁻¹. Ўлчамлари 720 x 1370. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

29. А-120-С класс машина. Эркакларнинг шимини, аёлларнинг кўйлагини ва пальтоларнинг қирқимини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тез-

лиги 6000 мин⁻¹. Ўлчамлари 703 x 1586. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

30. 30-330/А класс машина. Оғир ва ўртача оғир газламалардан тикиладиган шим ва жомакорларнинг ён ва одим чокларини бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 5500 мин⁻¹. Италиянинг «Римольди» фирмаси чиқарган.

31. AP-176 класс машина. Костюм ён қисмларини, енглари, орт бўлаги ўртасини бириктириб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹. Ўлчамлари 1440 x 2000. Япониянинг «Джуки» фирмаси чиқарган.

32. 1242-732 класс машина. Рамкали чўнтаклар тикишга мўлжалланган автомат. Иккита бахяқатор юритадиган катта чалиштиргичи бор. Юқори қисмида иккита игнаси, ўртага ўрнатилган пичоқчаси, ипни узувчи қурилмаси, электропневматик бошқаргичи, чўнтак оғзини букиб берувчи мосламаси, чўнтак бурчакларини кесадиган қурилмаси ва чўнтак оғзининг узунлигини раво белгилаб берадиган /50-180 ёки 70-200 мм қилиб танланса бўладиган/ тикув транспортёри қисқичи бор. Қўшимча тарзда автомат фотоэлемент ёрдамида чок узунлигини автоматик белгилаб, адип қайтармасини тикадиган программа, рамкали оддий чўнтаклар тикиш учун тахлама ҳосил қиладиган штоп, маҳсулотни устма-уст тахловчи қурилма, ип кузатгич, остки ипни назорат қиладиган /ноль ҳолатида оптик сигнал бериб ва машинани тўхтатиб қўядиган/ ҳисоблагич, ёритгич, маҳсулот солиб қўядиган яшик, шунингдек машинани тозалаш учун ҳаво пистолети билан жиҳозланган бўлади. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

Пиджакларнинг /курткаларнинг/ рамкали қирқма чўнтакларини механик тарзда тикиш. Бундай тикув автоматларида иккита / игналарнинг чап ва ўнг томонида биттадан/ фотоэлемент ва ишга қўшиладиган /алмаштириб туриладиган/ автоматика ёрдамида исталган кийимнинг рамкали қирқма чўнтакларини /оддий ёки икки мағизли қилиб/ тикиш мумкин.

Ишлашнинг рационал усули /бу ерда оддий мағизли ва чўнтак халтаси бор рамкали чўнтак мисолида кўрсатилган/:

тикиладиган асосий детални, мағизни, шунингдек чўнтак халтани ёки иккинчи мағизни автоматга қўйилгандан кейин машина педаль ёрдамида ишга туширилади. Чокнинг боши ва охири қайтма бахяқатор юритиб пухталанади. Ўртадаги пичоқча билан бурчаксимон пичоқча чокнинг олдиндан белгилаб берилган узунлигида автоматик тарзда туриб олади.

Бу усулнинг афзалликлари:

⇒ автоматга мағиз парчасини ва қайтарма қопқоғини букилиш ҳолатига қўлда қўйиш натижасида универсал тарзда қўллаш мумкинлиги;

⇒ қўш мағизи бор рамкали қирқма чўнтак тикишдан оддий мағиз қўйилган, рамкали қирқма чўнтак тикишга осонгина қайта созлаш /бунинг акси ҳам/ мумкинлиги;

⇒ ишлаш усули рационал бўлганлиги натижасида ундорликнинг юқори бўлиши: 8 соатда қайтарма қопқоқли чўнтакдан 1000-1200 дона, қопқоқсиз чўнтакдан 1400-1600 дона тикиш мумкинлиги;

⇒ машина бош қисми билан тикув транспортёри қисқичининг синхрон ишлаши натижасида бахялар йирик-лигининг бир хилда чиқиши.

33. Эркалар қўйлаги тақилма қопқоғини тикиш агрегати. Унда икки игнали, икки ипли, занжирсимон бахяли, ипни назорат қилиб турадиган 5642-840/02 /бахясининг типи 2×401/ махсус аппаратли машинаси бор, ип қирқадиган ва тасма узилганда машинани автоматик тўхтатадиган қурилмаси бор, фотоэлементлар воситасида бошқариладиган устки ва остки тасма транспортёри бор, электрон бошқариши ва тахлагичи бор.

Эркалар қўйлаги тақилма қопқоғини тикишнинг рационал йўли. Янги ишлаб чиқилган механикалашган тикув қурилмаси “Пфафф” 3546 эркалар қўйлаги ва блузкалар тикишда мувафақиятли ишлатилмоқда.

Конструктив ижро этилган агрегат ёрдамида зийи йўрмалган измали, қотирма қўйилган ва қотирма қўйилмаган яхлит бичилган тақилма қопқоқларини тикиш мумкин.

Қайта созлайдиган оддий усул воситасида, қўшимча тарзда, изма зийлари йўрмалган қоплама тақилма қопқоқлар тикиш имконияти ҳам, шунингдек бириктириб

тикиш ҳақини букиб тикиш /тугмалар учун қоплама қопқоғини қавиб чиқиш/ имконияти ҳам пайдо бўлади.

Бу ишни амалга оширишнинг оддий усули: тикиладиган детални тасма транспортёри таянчига тираб қўйилса, бас. Қолган ишларнинг ҳаммаси — тикиш, қотирмани қирқиш ва тахлам устига қўйиш — автоматик тарзда амалга ошади.

Игналар ўртасидаги стандарт оралик: 16,0; 18,0 ва 20,0 мм.

Бахянинг йириклиги: 1-4 мм диапазонада равон ростланса бўлади.

Амалдаги унумдорлик ишлаётган кишининг маҳорати ва бахя йириклиги қандайлигига қараб:

а) тақилма қопқоқлар яхлит бичилган бўлса, 8 соатда тахминан 4000 деталгача;

б) тақилма қопқоқлар улама бўлса, 8 соатда тахминан 3000 деталгача.

А. Автоматик тикув машиналари

34. ЕСС 152-470 класс машина. Уқаларни моки бахя юритиб, бириктириб тикадиган бир игнали машина.

35. ЕСС 152-470/СО 55 класс машина. Уқаларни моки бахя юритиб, бириктириб тикишда майда тахламаларни букиб тикадиган бир игнали машина.

ЕСС 152-470 ва ЕСС 152-470/СО 55 класс машиналар тўғри уқаларни ҳам, шаклдор уқаларни ҳам автоматик бириктириб тикишга, шунинг билан бир вақтда майда тахламаларни букиб тикишга, эркақлар ва аёллар уст кийими, пальто, болалар кийимлари, шимлар каби бошқа кийимларнинг ўнг томонини букиб тикишга мўлжалланган. Уларнинг бош қисмлари йўрмаш машиналарида бириктириб тикишга мўлжалланган махсус ДЛЮ-470 бош қисмлар бўлиб, $1000 \div 4000$ ораликда ростланадиган бўлади.

36. АСН-120 СС класс машина бир ёки икки игнали йўрмаш машинаси бўлиб, ишлаш тезлигининг ростлагичи бор. Тикиб бирлаштирилаётган материални узатишнинг янги тизими — материал йўналтиргич ва тепки билан жиҳозланган. Бу янги тизим мавжудлиги сабабли иш-

ловчи киши аёллар қўйлаги, юбкалар, аёллар шими, пальто, эркалар шими ва ҳ. к. сингари кийимлар тикиладиган, тўқилиш зичлиги ҳар хил бўлган турли газламаларни осонгина йўрмаши мумкин бўлади. Креп-жоржет, хитой крепи, «йорью» крепи, «палос» жаккард газламаси, «этамин» газламаси, юпқа тўр, саржа, габардин кабилар бу машинада ишлов бериладиган типик материаллар ҳисобланади. Бу класс машина йўрмайдиган прогрессив машина бўлиб, юқори сифатли ишлов бериши, фойдаланиш кўрсаткичлари юқорилиги ва яхши хизмат кўрсатиши билан фарқ қилади.

Тикувчи бош қисми МО-803 ёки МО-804, асосий валининг айланиш тезлиги 6000 мин⁻¹.

Б. Изма йўрмайдиган автомат машиналар

1. А-1771 класс машина. Манжет измаларни йўрмашга ва манжетга тугма чатишга мўлжалланган қурилма. Унумдорлиги — минутига 11 манжет. Қурилмада детални машинага киритиш ҳолати /84 та манжет сиғадиган/, детални кўтарадиган мослама, деталлар жойлаштириладиган иккита ҳолат, детал тушириладиган ҳолат, ишлаб бўлинган деталларни таҳлагич, тугма чатадиган ва изма тикадиган ярим автомат, ип узилганини топадиган ва узилган жойни белгилаб берадиган мосламалар бор. Манжетларга ишлов бериш ва уларнинг ҳолатлар орасида кўчиб ўтиши автоматлашган. Ишчининг вазифаси манжетларни машинага киритиш, найчаларни алмаштириш, тикиб бўлинган манжетларни олиб қўйишдан иборат. АҚШ да чиқарилган.

2. В-814-500 класс машина. Манжетларнинг ён томонларида иккита измани йўрмашга мўлжалланган. Унумдорлиги — бир дақиқада 10 та манжет. Асосий валининг айланиш тезлиги 3200 мин⁻¹. Изманинг ўлчами 11-12 мм. Японияда чиқарилган.

3. 958 класс машина. Манжетлардаги измаларни йўрмашга мўлжалланган. Бош қисми битта ёки иккита бўлиши мумкин. Асосий валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹.

4. 3527/2/01-928/02 класс машина. Изма йўрмайдиган автомат. Моки бахяли 3/16 класс тикув бош қисми билан жиҳозланган. Ип таранглигини назорат қилувчи мосламаси, кийимни суриб турадиган электропневматик мосламаси, буюм четини йўналтириб берадиган йўналтиргичи, измалар сонини ҳисоблагичи ва тайёр буюмларни таҳлагичи бор. Измалар сони ва уларнинг жойланиши ростлаб турилади. Бир вақтда 4 та автомат ёки 2 та изма тикадиган ва 1 та тугма чатадиган 3540/3 класс машина ишлатилади. Эркаклар ҳар битта кўйлагида 5 тадан тугма чапиб, 5 тадан изма йўрмалса, унумдорлиги — 8 соатда 2400 кўйлак. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

5. 3530 класс машина. Эркаклар кўйлаги измаларини йўрмашга мўлжалланган. Унумдорлиги — 8 соатда 3200 олд бўлак. Бир неча олд қисми бўлиб, уларнинг сони йўрмаладиган измалар сонига /5-6 бош қисми/ қараб белгиланади. Автоматда сиғими ортиқроқ найчалар, ишлов бериладиган кийимни узатиб берувчи ва кўйлак олд қисмини букиб берувчи мослама, автоматик таҳлагич, устки ипнинг узатилишини назорат қиладиган қурилма, ип сарфининг ҳисоблагичи бор. Германиянинг «Пфафф» фирмаси чиқарган.

6. Иккита бош қисмли автомат машина. Эркаклар кўйлагининг улама манжетдаги ўнг ва чап измаларининг зийини автоматик йўрмашга мўлжалланган. Бош валининг айланиш тезлиги 3000 мин⁻¹. Изма қирқимининг узунлиги 12,7 мм /стандарт/, ўйигининг узунлиги 6,35+16 мм, игналар ДР × 514, бахялар сони 123; 110; 100 ва 93. Тўплагичининг сиғими 180+200 манжет, унумдорлиги — 8 соатда 3720 та манжет.

7. Изманинг зийини бирин-кетин йўрмаш автомати. Поплиндан тикилган кўйлак, блузка, жомакор, пижама ва ҳ. к. сингари кийимлар измасини йўрмашга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 2500 мин⁻¹. Изма қирқимининг узунлиги 6+16 мм, игнаси ДР × 514. Бир ишчи 3 та қурилмани ишлатса, унумдорлиги — 8 соатда 5 измалар кўйлакнинг 2600 та олд бўлаги.

В. Тугма чатиш автоматлари

1. 955-16-2 класс машина. Манжетларга тугма чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1500 мин⁻¹. Электромагнит тутгич ёрдамида тугмаларни автоматик узатиб берадиган қурилмаси бор. Германияда чиқарилган.

2. С 600-М класс машина. Эркалар костюмига 2-4 кўзли, тиргаги бор, шунингдек усти қоплама тугмалар чатишга мўлжалланган. Унда иккита амалий операция бажарилади, тугма чатиш ва тугма тиргагига ил ўраш. Асосий валининг айланиш тезлиги 1000 мин⁻¹. Очиладиган автоматик қисқичи ва ипни қирқадиган мосламаси бор. Тугмани бир ипли занжирсимон бахя ҳосил қилиб чатилади. Венгриянинг “Паннония” фирмаси чиқарган.

3. 3529 класс машина. Эркалар кўйлагига тугма чатишга мўлжалланган. Занжирсимон бахя ҳосил қиладиган бир ипли машина. Автоматик тарзда ипни қирқади ва тугмаларни узатиб беради. Германиянинг “Пфафф” фирмаси чиқарган.

4. 2200/2650 класс машина. Диаметри 7,5-15,5 мм 2-4 кўзли тугмаларни чатишга мўлжалланган. 4,5 сонияда бешта тугма чатади. Бир ишчи иккита автоматда ишлаб, 8 соатда бешта тугмали 4320 та кўйлакка ишлов беради. Автомат таркибида тугма чатадиган 421 класс машина, 2650 класс машинанинг автоматик тарзда тугма узатиб берадиган қурилмаси ва 2200 класс машинанинг олд бўлақларини тахлаб қўядиган қурилмаси бор. Англияда чиқарилган.

5. ЛК-981-555/ВР-2 класс машина. “С” схемасида моки бахя ҳосил қилиб тугма чатишга мўлжалланган, тугмаларни автоматик узатиб берадиган, бир игнали машина.

6. ЛК-981-556/ВР-2 класс машина. “С” схемасида моки бахя ҳосил қилиб тугма чатишга мўлжалланган, тугмаларни автоматик узатиб берадиган бир игнали машина.

7. ЛК-982-557/ВР-2 класс машина. “С” схемасида моки бахя ҳосил қилиб тугма чатишга мўлжалланган, тугмаларни автоматик узатиб берадиган бир игнали машина.

8. ЛК-981-558/ВР-2 класс машина. "Х" схемасида моки бахя ҳосил қилиб тугма чатишга мўлжалланган, тугмаларни автоматик узатиб берадиган бир игнали машина.

Юқоридаги 4 та машина /5,6,7 ва 8-машиналар/ қуйидаги операцияларни амалга оширишга мўлжалланган:

а) эркаklar қўйлаги ва блузкаларнинг олд бўлагига, шунингдек енг манжетларига тугма чатиш;

б) ясси шаклдаги тугмаларни чатиш;

в) пальто ва шу каби пишиқлик талаб этиладиган кийимларга тугма чатиш. Асосий валининг айланиш тезлиги 2000 мин⁻¹.

9. МВ-373/ВР-1 класс машина. Занжирсимон бахя ҳосил қилиб тугма чатадиган, ипни автоматик қирқадиган ва тугмани автоматик узатиб берадиган бир ипли машина. Эркаklarнинг енгил материаллардан тикилган қўйлақларига, блузкалар ва ҳ. к. га тугма чатишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш тезлиги 1500 мин⁻¹.

Тайёрлов цехининг ускуналари

Тайёрлов цехи иккита участкадан иборат бўлади: нуқсонлари текширилмаган /пассив/ газламалар участкаси ва нуқсонлари текширилган /актив/ газламалар участкаси. Газламани бичишга тайёрлаш технологияси технологик операциялар /газламани ўлчаб чиқиш ва нуқсонини топиш, газлама тўпларини ҳисоблаб чиқиш, конфициялаш/ билан бирга ташиш ва юклаш-тушириш ишларини ҳам ўз ичига олади. Ишлаб чиқариш циклининг қанча давом этиши, ишлаб чиқариш маданияти ташиш ва юклаш-тушириш ишлари қай даражада механизациялашганлигига боғлиқ бўлади. Молларни сақлаш усулининг конструкцияси (газлама тўпларини чиқариб олиш тезлиги) эса газламалардан рационал фойдаланишга таъсир этади. Шунинг учун юklar қинғир-қийшиқ ёки айланма ҳаракатланмай, тўппа-тўғри ҳаракат қилишини, хом ашё қаерга бориши аниқ бўлишини таъминлайдиган комплекс механизациялаш ва автоматлаштириш, юк тушириш-ортиш сони минимал даражада бўлиши, мавжуд сатҳдан эса максимал даражада фойдаланиш ва газлама тўпларини битталаб сақлаш ёки параметрлари (газлама тўпининг

эни, бўйи ва артикули) бир хил бир неча тўпларни бир катакда сақлаш ташкилий-технологик схемаларга асосланган бўлиши керак. Комплекс механизациялаш газламани автомашиналардан туширишдан бошлаб токи би-чиш цехига юборишгача бўлган жараёнларни қамраб оли-ши керак.

Газламаларни зоналарга ташиш ускуналари

1. Юк ташувчи ТШП-82 /ёки ўзи юрар аравача/. Контейнерларни ва ҳажми катта бошқа пакетланган юкларни фабрика ҳовлисида хом ашё омборхонасига ёки тайёр маҳсулот омборхонасидан ҳовлига ташишга мўлжалланган. 3 дан 5,6 тоннагача юк кўтаради. Юк кўтариш баландлиги 4,2 м. Юриш тезлиги 40 км/соат. Юкни кўтариш тезлиги 18 м/мин. Львов автоюклагичлар заводи чиқарган.

2. Автоюклагич 4049. Контейнерларни автомашинадан тушириб, хом ашё омборхонасига киритиб қўйиш учун ТШП-82 юк ташувчи платформасига ўрнатиб беришга мўлжалланган. Паншахаси ёки юк қамровчи осма воситалари — илгакли қулочи /стреласи/ бор. 5 т юк кўтаради. Юриш тезлиги 40 м/мин. Изининг кенглиги 110 мм. Платформасининг ўлчамлари 2,56 м × 1,8 м. Мостикув-саноат ва Марказий лойиҳалаш-конструкторлик-технологик бюроси чиқарган.

3. Электр таль ТЭ 5-911. Ҳовли майдончаларидаги ТШП-82 юк ташувчининг ишлаш зонасида электр тасмалар ёрдамида илгакка осилган контейнерларни ва бошқа йирик ўлчамли юкларни кўтариш, пастга тушириш ва осма монорельс йўлининг узунасига жойдан жойга элтиб қўйишга мўлжалланган. 5 т юк кўтаради. Кўтариш баландлиги 6 м. Юриш тезлиги 20 м/мин. Йўли бир рельсли. Харьков кўтарув-транспорти заводи чиқарган.

4. 562-электр юк ташувчи. Юкларни кўтариб, белгилаб қўйилган жойларга монорельс /тешиклари бор халқасимон ёки биқик, аммо орқага қайтадиган электр юк ташувчили/ йўл бўлиб юкни олиб боришга мўлжалланган. Автоматик бошқариладиган ва уланадиган аравачаси бор тиркамадан иборат бўлади. 0,5 т юк кўтаради. Кўта-

риш баландлиги 3 м. Юриш тезлиги 30 м/мин. Адреслар сони — 30 та.

5. Электр таль ТЭ-0,5 133-11. Иморат ичида ва ҳовли майдончаларида илгакка осилган юкни юқорига кўтариш, пастга тушириш ва осма монорельс йўлнинг узунасига жойдан жойга элтиб беришга мўлжалланган. 0,5 т юк кўтаради. Кўтариш баландлиги 5 м. Юриш тезлиги 20 м/мин. Ташиш йўли битта рельсли. Москва «Красный металлист» заводи чиқарган.

6. Электроюклагич ЭП-103. Хом ашё ва тайёр буюм омборхоналаридаги юклаш-тушириш ва ташиш ишларини механизациялашга мўлжалланган. Иккита ўзи юрар шассидан, шиналари оғир 2 жуфт ғилдиракдан, ўтиргич тагидаги аккумуляторлар батареясидан ва юритмаси бор, ошиқ-мошиқли юк кўтариш механизмидан иборат. 1,0 т юк кўтаради. Юриш тезлиги 9 км/соат. Кўтариш баландлиги 2,8 мгача. Ўлчамлари 1,8 м × 1,5 м. Бурилиш радиуси 1,6. Свердловск машинасозлик заводи чиқарган.

7. Электроюклагич ЭЛ-0601. Омборхоналардаги юк ортиш-тушириш ва ташиш ишларини механизациялашга мўлжалланган. Ўтиш йўллари тор, ўтиш йўлларининг икки томонида консолли қўшалоқ стеллажлар қатори бор омборхоналарда ишлатилиши мумкин. Иккита етакчи ва битта ортки ғилдираклари бор ўзи юрар шассидан иборат бўлади. 0,63 т юк кўтаради. Юриш тезлиги 8,5 км/соат. Кўтариш баландлиги 3 м. Ўлчамлари 1,3 × 0,9=2 м. Бельцск электротехника заводи чиқарган.

8. Кўприк-кран-штабелер. Хом ашё ва тайёр буюмлар омборхоналарида пакетланган юкларни ташишга ва қайта ишлашга мўлжалланган. Таянч кўприкдан иборат бўлиб, бу кўприк бўйлаб аравача ҳаракатланади, аравачада эса квадрат кесимли бурилиш колоннаси, юкни ҳаракатлантирадиган, бирон томонга бурадиган ва юқорига кўтардиган юритмалар бор. Ердан туриб бошқарилади. 0,5 т юк кўтаради. Кўтариш баландлиги 5,25 м. Юриш тезлиги 12 м/мин. Аравачанинг ҳаракатланиши 20 м/мин.

9. Лентали кўчма конвейер С-948. Юкни тушириб олиш ва материалларни ўров очиш зонасига ташишга мўлжалланган. Днепропетровский қурилиш машиналари заводи чиқарган. Эни 900 м.

10. Кўчама юклагич-конвейер ПКП. Материалларни тушириб олишга ва ташишга мўлжалланган. Рига тўқимачилик ускуналари заводи чиқарган.

11. Навли аравача V-24-71. 000. Газлама ўрамларини, бичиқ пачкаларини ва бошқа юкларни ташишга мўлжалланган. Ромбсимон жойлашган тўртта /улардан икkitаси буриладиган/ гилдиракка таяниб турадиган кувурсимон, пайвандловчи каркасдан иборат. Каркасининг ботиқ ёнлари устига нов ёлиб, пайвандлаб қўйилган. 0,3 т юк кўтаради. Новнинг ўлчамлари $1 \times 0,7-0,48$ м, газлама ўрамлари сифими — 12-20 м. Енгил саноат Марказий лойиҳалаш конструкторлик-технологик бюросида ишлаб чиқилган.

Иморат ичидаги кўчмас транспорт қурилмаси

1. Ерда юрадиган паншахасимон штабелер ТШП-89. Материалларни ташишга ва доналаб сақладиган молларни жавонларга жойлашга мўлжалланган. 0,6 т юк кўтаради. Юриш тезлиги 40 м/мин. Ўлчамлари $3,2 \times 1,3 \times 2,6$ м. Изларнинг ораси 1,1 м. Енгил саноат Марказий институти чиқарган.

2. Бурилма паншахаси бор электроштабелер ЭШИВ. 0,5 т юк кўтаради.

3. Штабелер-кран ОЛ-0,25. Кўп ярусли қилиб сақладиган материалларни ташишга, уларни жавонларга жойлаш ва тушириб олишга мўлжалланган. 0,25 т юк кўтаради.

4. Штабелер-кран ОП-0,5. Кўп ярусли қилиб сақладиган материалларни ташишга, уларни жавонларга жойлаш ва тушириб олишга мўлжалланган. 0,5 т юк кўтаради.

5. Осма штабелер-кран ПП-0,25. 0,25 т юк кўтаради.

6. Осма штабелер-кран ПП-0,5. 0,5 т юк кўтаради.

7. Бир рельсли осма йўл ОПД-1. 0,5 т юк кўтаради:

а) электротртгич Т 125-30;

б) тиркама аравача ТП-0,5.

Москва «Красный металлист» заводи чиқарган.

8. Ерда юрадиган қамрагичли транспортёр. Аравачаларни нуқсон ажратиш зонасига олиб боришга мўлжалланган. Транспортёр занжирнинг ҳаракатланиш тезлиги 5 м/мин. Москва тикувчилик фабрикаси чиқарган.

Ўрами очилмаган газламаларни сақлаш ускуналари

1. Паншахали жавонлар КШИ-2. Газлама ўрамларини тагликсиз сақлашга мўлжалланган. ПП ва ОП штабелер-кранлар ёрдамида ишлатилади. Газлама ўрамлари штабеллагичда тахланиб, кейин қайиш билан тортиб боғланади. Жавоннинг битта тоқчасига 12-20 ўрам /300-1400 м/ газлама сиғади. Жавон паншахарининг узунлиги 1,2 м. Ярусларнинг одими /оралиғи/ 1-1,5 м. Яруслар миқдори 3 та.

2. Механизациялашган жавонлар КПШ 55,01. Газламаларни тагликларда сақлашга мўлжалланган. Автотиркама билан жиҳозланган эргашма ва стационар жавонлардан ва тортигич-жавонлардан иборат бўлиб, жавонларни чақириб олиш автоматлашган тизими ҳам мавжуд. Юриш тезлиги 12 м/мин. Изларнинг оралиғи 4,1 м. Яруслар сони 4 та. Яруснинг баландлиги 1,2 м. Уядаги ўрамлар сони 10-12 та.

3. «Арча» типдаги жавонлар. Газлама жойларини ва ўрамларини сақлашга мўлжалланган. Ўлчами 1700 × 1700 мм. Сигими 1 той ёки 6-9 ўрам газлама.

4. Паншахасимон тоқчали жавонлар. Газламаларни тагликларда сақлашга мўлжалланган. Тагликнинг сигими газлама тури қандайлигига боғлиқ. Жавоннинг ўлчамлари: энли газламалар учун 1700 мм × газлама қўйиш /олд/ томонидаги узунлиги × 1000 мм /жавон чуқурлиги/, баландлиги 1000 мм энсиз газламалар учун 1400×1000×1000 мм.

Ўрами очилган ва нуқсони текширилган газламалар ускуналари

1. Пайвандланган темир конструкция кўринишидаги жавонлар. Ҳар қайси ярусининг баландлиги 1400 мм. Газламалар тагликларда сақланади. Тагликнинг сигими 360-490 м³ /эркаклар қўйлагибоп газламалар учун/. Енгил саноат Марказий конструкторлик-технологик бюроси чиқарган.

2. Тоқчали жавонлар. Газлама 3-4 ярусда сақланади /сигими ҳам, ўлчамлари ҳам 1-жадвалда берилган/.

3. Уясимон жавонлар. Газламаларни доналаб сақлашга мўлжалланган. Нуқсонлилиги ажратилган ва ўлчаб

бўлинган газламани сақлаётганда тахламнинг баландлиги 2 мгача бўлади. Ўлчамлари $1,0 \times 1,5 \times 0,2$ м. Сигими ни ўрамларнинг ўлчамларига қараб ва бемалол олиш-қўйиш учун $\div 20$ см қўшиб ҳисобланади. Сигими конструкцияси қандайлигига боғлиқ. Эркаклар ва аёллар қўйлаклари учун саноатда 2×3 м ли элеватор ишлатилади.

4. Элеваторлар. Газлама ўрамлари элеватор транспорти занжиридаги кажаваларда ёки ўқлоғисимон ўзакда доналаб сақланади. Ўрамни элеваторга жойлаш ҳам, уни чиқариб олиш ҳам автоматик тарзда бажарилади. Элеваторнинг қисқа ён томонига ҳаракатланиб бораётган автоматик тахлагич ўлчаш дастгоҳидан газламаларни элеваторга жойлайди. Элеваторнинг иккинчи томонидagi транспортёр лентасидаги бошқариш тугмачаси ёрдамида ўрам чақириб олинади. Нуқсон ажратилган газламани сақлаш учун «арчасимон» жавонлардан ҳам фойдаланилади /бунинг сигими ўрови очилмаган газламани сақлаш бўлимида берилган/. Нуқсони текширилган газламани сақлашда ўрамни ҳисоблаб чиқиш учун олиш бемалол бўладиган бошқача конструкцияли жавонлардан фойдаланиш ҳам мумкин. Сигими аёллар қўйлагибоп газлама учун 140 та ўрам ва эркаклар қўйлагибоп газлама учун 150 та ўрам. Пальтобоп ва костюмбоп газламалар қўйладиган элеваторнинг ўлчамлари 2×5 м. Сигими 150 ўрамгача. Шу мақсадда 3-5 секциядан иборат элеваторлар ҳам ишлатилади. Бундай элеваторнинг узунлиги 2700 мм, кенлиги 2270 мм, сигими 52 ўрам.

Газламалар нуқсонини текшириш ва газламаларни ўлчаб қўриш ускуналари

1. Нуқсон текшириш-ўлчаб қўриш дастгоҳи ПРС-140. Пальтобоп газламаларга мўлжалланган. Тезлиги 30 м/мин.
2. Нуқсон текшириш-ўлчаб қўриш дастгоҳи МБП-160. Пальтобоп ва костюмбоп газламаларга мўлжалланган. Тезлиги 25-30 м/мин.
3. Нуқсон текшириш-ўлчаб қўриш дастгоҳи РС-46. Плашч, куртка ва бошқа кийимлар тикиладиган, плёнка қопланган синтетик газламаларга мўлжалланган.

Газламанинг номи	8 қаватли жавоннинг сигим, дона ўрами	Жавон 1 та катагининг тахминий ўлчамлари, м		
		жойлаш томони	чуқурлиги	баландлиги
Эркаklar пальтосибоп жун газлама	32—40	1,78	1,40	0,40
Аёллар пальтосибоп жун газлама	36—45	1,60	1,40	0,36
Эркаklar костюмбоп газламалар	40—50	1,40	1,40	0,32
Эркаklar ва аёллар кўйлагибоп қалин газ- ламалар	40-50	1,40	1,00	0,32
Эркаklar ва аёллар кўйлагибоп ўртача қа- лин газламалар, астар- боп газламалар	65—78	1,25	1,00	0,24
Эркаklar ва аёллар кўйлагибоп юпка газла- малар	95—105	1,25	1,00	0,20

4. Нуқсон текшириш-ўлчаб кўриш дастгоҳи ПС-1. Эни 2 м газламаларни ўлчаш ва нуқсонини текширишга мўлжалланган. Текширилаётган газламанинг ўрамини очиш ва уни ўрам қилиш қурилмасидан, тагидан ёритилган кўриш экранидан, эн ўлчаш механизми ҳаракати тезлигини ростлаб турадиган қурилмадан иборат. Газламанинг ҳаракат тезлиги 12-30 м/мин. Ўлчамлари $1 \times 1,5 \times 1,9$ м. Мостикув саноат ва Москва электромеханика заводи чиқарган.

5. Нуқсон текшириш-ўлчаб кўриш машинаси БПМ-3. 1500 ммгача бўлган кенг энли газламаларга мўлжалланган. Тезлиги 25 м/мин. Ўлчамлари: узунлиги 12250, кенглиги 1970 мм.

6. Нуқсон текшириш-ўлчаб кўриш машинаси БПМ-2. 1200 ммгача бўлган тор энли газламаларга мўлжалланган. Тезлиги 25 м/мин. Ўлчамлари: узунлиги 12250, кенглиги 1970 мм.

7. Ўлчаб кўриш машинаси МП-1. Материални кордолента суриб боради, бу эса чўзилиш деформациясига

йўл қўймайди. Тезлиги 16 м/мин. Ўлчамлари 1600 × 1400 мм.

8. Нуқсон текшириш-ўлчаб кўриш универсал машинаси УПРО-1. Кенг энли газламаларга мўлжалланган. Автоматик бошқарилади. Тезлиги 36 м/мин. Газламанинг эни 1800 ммгача.

9. Механикалашган нуқсон текшириш-ўлчаб кўриш машинаси. Тўқимачилик материалларини ўлчаб кўришга ва нуқсонини топишга мўлжалланган. Материалнинг максимал кенглиги 1800 мм. Материалнинг экран бўйлаб ҳаракат қилиш тезлиги 40 м/мин. Ўлчамлари 2000 × 2600 мм.

10. Нуқсон текшириш-ўлчаш машинаси «Контроль-1». Сунъий мўйнадан ташқари барча тўқимачилик материалларининг миқдори ва сифатини назорат қилишга мўлжалланган. Материалнинг максимал кенглиги 1600 мм. Материалнинг экран бўйлаб ҳаракат қилиш тезлиги 40 м/мин. Ўлчамлари 1850 × 2600 мм.

Тўқимачилик материалларида нуқсон топиш автоматик қурилмаларини яратиш меҳнат унумдорлигини оширадиган муҳим қадам ҳисобланади. Тўқимачилик материалларида нуқсон топишни автоматлаштириш тайёрлов цехидаги автоматик ишлаб чиқаришдаги ёки тайёрлов-бичув цехидаги автоматик ишлаб чиқаришдаги тез мослашадиган ишлаб чиқариш тизимини ишлаб чиқиш учун шароит яратиб беради.

Тайёрлов цехида тўқимачилик материаллари борлиги ва уларнинг ҳаракати ҳақидаги маълумот сақланадиган, ЭХМга улаб қўйилган тезкор /оператив/ хотира блоки билан жиҳозланган нуқсон топиш-ўлчаш машиналари ва информация қоғозсиз бўлиши тайёрлов ишлаб чиқаришида тез мослашадиган ишлаб чиқариш тизими ҳосил қилишдаги оралиқ қадам бўлади. Бу масалаларнинг ҳал этилиши автоматик омборхоналар ҳамда цехлараро ва цехлар ичида автоматик транспорт тизимлари яратиш билан бир қаторда тайёрлов цехларидаги тез мослашадиган ишлаб чиқариш тизими учун техникавий база бўлишини таъминлаб беради.

Нуқсон топиш дастгоҳи ёки ўлчаб кўриш столининг ўраб очиш қурилмасига газлама ўрамини киритишда ва

ўраш қурилмасида ўрамни аравачага тушириб олишда манипуляторлардан фойдаланиш, тагликлар ёки жавонларга газлама тойларини ва ўрамларини жойлаш учун манипулятори бор рельсли штабелерлардан фойдаланиш ва консоль типидagi жавонларда ўрамлар доналаб сақланадиган ярим автомат омборхоналардан фойдаланиш тайёрлов цехидаги ортиш-тушириш ишларини автоматлаштиришдаги истиқболли йўналишлардан бири ҳисобланади.

2-жадвал

Тагликларнинг сизими.

Газлама тури	Ўрамлар сони
Эркаклар учун пальтобop газлама	16
Аёллар учун пальтобop газлама	16
Плашчбop газлама	36
Костюмбop газлама	48
Аёллар учун кўйлакбop газлама:	
энли	36
энсиз	56
Эркаклар учун кўйлакбop газлама:	
ипак	84
ип	105
Астарлик газлама:	
саржа	175
сатин	126

Тагликнинг юк ортиладиган сатҳи: жун газламалар учун 1300×1000 мм ва бошқа газламалар учун 900×1000 мм. Жун газламалар учун жавон уясининг газлама қўйиладиган томонидаги ўлчамлари: узунлиги 1750 мм, чуқурлиги 1000 мм, бошқа газламалар учун 1400×1000 мм.

Тажриба цехининг ускуналари

1. РЛЗ-1 машинаси. Ўрамга чизилган картон андазаларини қирқишга мўлжалланган; картоннинг қалинлиги 0,7-1,2 мм. Ўлчамлари 935×1560 мм. Қирқиш тезлиги 0,8 сек.
2. 286 класс машина. Устки заготовкага андаза контурларини қаламда чизиб туширгандан кейин бир неча

/3-6/ қават заготовкaлар пакетини маҳкамлашга мўлжалланган. Бахяси бир ипли занжирсимон машина. Стол қопқоғининг ўлчамлари 1800 × 1000 мм. Асосий валининг айланиш тезлиги 750 × 50 мин⁻¹.

3. ВЛН-1 машинаси. Андазаларнинг ташқи контурларини кесиб олишга мўлжалланган. Стол қопқоғининг ўлчамлари 1800 × 1000 мм. Асосий валининг айланиш тезлиги 1500 мин⁻¹.

4. ВЛО-1 машинаси. Андазаларда шаклдор тешиклар ўйишга мўлжалланган. Стол қопқоғининг ўлчамлари 750 × 900 мм. Бир минутда 9020 та тешик ўяди.

5. ВЛВ-1 машинаси. Андазаларнинг ички контурларини кесиб олишга мўлжалланган, стол қопқоғининг ўлчамлари 1035 × 1080 мм. Асосий валининг айланиш тезлиги 1000 мин⁻¹.

6. КЛС-1 машинаси. Андазалар қирқимларини тамғалашга мўлжалланган. Стол қопқоғининг ўлчамлари 1100 × 700 мм. Асосий валининг айланиш тезлиги 174 мин⁻¹.

7. ИЛ машинаси. Қаттиқ картон ёки қоғоздан кесилган андазалар сатҳини ўлчашга мўлжалланган. Ўлчамлари: тортиб чиқарилган кареткаси билан бирга узунлиги 3790 мм. Кенглиги 1245 мм.

8. ПКУ-3 қурилмаси. Андазаларни 1:15 масштабдаги жойлашмаларини суратга олишга мўлжалланган. Суратга олинаётган жойлашмаларининг узунлиги чекланмаган. Стол қопқоғининг ўлчамлари 620 × 1760 мм.

9. Саноатда турли операциялар учун, айниқса турли моделларни тикишга тайёрлаш ва газламаларни тўшаш жараёнида ЭХМли автоматик қурилмалардан фойдаланилади. Услубий кўрсатмаларга андазаларни керакли ўлчамга ўтказиш ва кесишга, шунингдек андазалар сатҳини ўлчашга мўлжалланган турли шаклдаги бир неча қурилма илова қилинади.

10. «Zusse» фирмаси /Германия/ чиқарган Z=451 автомaти андазаларни турли ўлчамга ўтказишга мўлжалланган бўлиб, унда ҳамма ҳисоблашлар перфолента ёрдамида бошқариладиган «Z=25» ЭХМ да бажарилади. Автомат исталган ўлчамдаги таянч /базавий/ андаза ўлчамини ўзгартириб бера олади. У қуйидагича ишлайди: ҳисобловчи қурилма ёрдамида таянч андаза периметрини чи-

зиб чиқади, ундаги назорат нуқталари координатларини перфолентага тушириб, уни ЭХМга киритади. Таянч андазадан кейинги ўлчамдаги андазага ўтиш учун назорат нуқталарнинг ўсиши ҳақидаги маълумотлар ҳам координат — ҳисоблаш қурилмасидан ўтказилиб, кейин перфолентага туширилади. ЭХМдаги хотирада сақлаб қолиш қурилмасидаги масштаб жадваллари ёрдамида андазаларнинг ҳамма янги ўлчамлари ҳақидаги маълумотлар перфолентада қайд этилади. Янги андазаларнинг ўлчамлари ҳақидаги маълумотлар туширилган ва ЭХМга киритиладиган перфолента «Zusse=64 G 4118 Staphomat» қурилмаси чизмаларни бошқаришни амалга оширади.

Чизма қурилмаси бир неча қават картонни баравар қирқадиган қўшимча мослама билан жиҳозланган бўлади. Автоматда кичрайтирилган андазалар қилинса ҳам бўлади.

11. «Техамол» фирмасининг /Германия/ автомати андазалар ўлчамини ўзгартиришга мўлжалланган бўлиб, нархи нисбатан арзон бўлган учун, уни ўртача қувватли корхоналар ҳам ишлатиши мумкин.

Автоматнинг фотокамераси ва проектори, фотокамера билан проекторни бошқариш пульти, ёруғ сезгир қоғоз ўрами турадиган корпуси бор. Таянч ўлчамдаги кийимнинг тайёрланган андазалари темир экранга магнит қисқичлар ёрдамида маҳкамлаб қўйилади. Андазаларни суратга олиб, 9×9 см ўлчамдаги диапозитив тайёрланади. Тасвирлар проекцияси диапозитивдан ялтирамайдиган шиша экранга туширилади. Проектордан экрангача бўлган оралиқнинг вариантларини танлаш йўли билан андазалар тасвирини табиий катталиқда ва муайян масштабда олишга эришилади.

Андазаларнинг ҳамма ўлчамларини вертикал бўйлаб ҳам, горизонтал бўйлаб ҳам мутаносиб ўзгартириб коррективка қилиш билан андазалар керакли ўлчамга ўтказилади. Янги ўлчамдаги андазалар тасвирлари ёруғ сезгир қоғозда қайд этилгандан сўнг проявителда кўринадиган қилиб, картондан ёки пластикадан андазалар кесиби олинадиган автоматларда қолип сифатида қўлланади. Андазаларни керакли ўлчамга ўтказиш учун автоматни битта модельер ва битта ишчи ишлатади. Автоматни ўрнатиш учун 30 м^2 сатҳ керак бўлади.

12. «Zectra Sysemes» фирмаси /Франция/ андазалар ўлчамини автоматик ўзгартирадиган «Zectra 200» қурилмаси чиқаради. Андазаларни чизиш ва кесиб олишда лазердан фойдаланилади. Қурилма иккита узелдан иборат: андазаларни чизиш рақамли бошқариладиган автоматик қурилма ва кесиб оладиган қурилма.

13. Андазаларни керакли ўлчамга ўтқазиш ва қирқиб олишнинг оптимал вариантини тайёрлашга мўлжалланган «DV Zestra 300» экраннинг координат сановчи ва ҳарф босиш қурилмасидан, рақам қўювчи ва автоматик чизиш ҳамда бичиш қурилмасидан иборат. Бичиш қурилмаси лазердан фойдаланиб ишлатилади. Андазаларни жойлаштириш маълумотлари перфорацион лентага ёки магнит лентасига туширилади. Андазалар автоматик тарзда табиий катталиқда ёки кичрайтириб чизилади.

14. «Pautotex» /Англия/ қурилмаси. 4 қават қоғоз, пластик ва картондан бир вақтда табиий катталиқдаги андазаларни кеса олади, шунингдек $1/3$, $1/4$, $1/5$ масштабда андазалар кесади. Қурилмада андазалар сатҳини ҳисоблаб чиқарадиган планиметри бор.

Қурилма ўлчами 2400×1350 мм бўлиб, 3 зонага бўлинган стол устига жайлаштирилган. Ишловчи биринчи зона ёнида бўлади. Иккинчи, яъни марказий зонада маълум масштабдаги андазалар қирқилади, учинчи зонада эса андазалар табиий катталиқда кесилади. Биринчи зонада ишчи пантографнинг учи ёрдамида оригинал андаза контурини чизиб чиқади, учинчи зонада андазалар фреза ёрдамида қирқиб олинади. Иккинчи зонада пантограф бўлиб, у андазаларни кичрайтирилган масштабда қирқишга мўлжаллаб олдиндан ўрнатиб қўйилади. Пантограф ричагларининг елкаларини тегишли тешиқларга ўтқазиб, андазалар катталигини жуда тез ўзгартириш мумкин.

15. «Texapic» машинаси /Франция/ ихчам андазалар тайёрлашда ишлатилади. Ихчам андазалар қиздирилган игна ёрдамида қирқилади. Унинг вертикал ҳаракатланиши магнитли учи ёрдамида назорат қилиб турилади. Қирқувчи учнинг юришини сигнал чироғи назорат қилади. Ишчи ўлчанадиган андаза контурини мослама ёрдамида чизиб чиқади. Бу операция вақтида айланадиган иккита нур сочгичдан электрон тизимга сигналлар тушиб, улар-

га шу тизимда ишлов берилади. Андазанинг сатҳи ва периметри ҳисоблагичда қайд этилади.

16. Ёруғлик ёрдамида нусха кўчирадиган машина /Одесса «Полиграфмаш» заводи/. Қурилма турли ассортиментнинг тажриба жойлашмаларидан нусха кўчириш учун ишлатилади. Бу машинани ўрнатиш учун 40 м² сатҳ керак бўлади. Бўрламага ва андаза жойлашмаларидан нусха кўчиришга кетадиган харажатлар кийим умумий қийиматининг ўрта ҳисобда 0,5% ни ташкил этади. Шунинг учун бу операцияларни механизациялаш, уларни арзонлаштириш ва меҳнат сарфини камайтириш ишлари олиб борилади. Бунда ихчам андазалардан фойдаланиш кенг тарқалмоқда. Бу андазаларни ишлатиш ўрта ҳисобда 5-6% материални, 50-75% вақтни тежаш, ишчиларга иш ўргатиш харажатларини эса 65-67% камайтириш имконини беради. Ихчам жойлашмалар бутун жойлашмани яхлит идрок этишни осонлаштиради, ишчи камроқ чарчайди, жойлашма ўлчамлари кичик бўлгани учун андазаларнинг оптималлигини ўрганиш ва баҳолаш имконияти ортади. 5 барабар кичрайтирилган андазалар жойлашмасининг сатҳи 25 барабар камаяди.

17. «Zaymakoz» сериясидаги ускуна /Буюк Британиянинг Nelson фирмаси/ ихчам андазаларни жойлаштиришга мўлжалланган. Бу ускуна 4 та қурилмадан иборат:

⇒ биринчиси — 1:5 масштабдаги андазаларни қирқадиган машина айланадиган вольфрам пичоқли бўлиб, 4 қават картонни бир вақтда кесишни таъминлайди. Машинанинг пантографи бор, пантографнинг сезгичини оператор табиий катталиқдаги андазанинг чети бўйлаб юритади;

⇒ иккинчиси — андазаларни жойлаштириш столи — унда чизгичи ва материалнинг энига мос қилиб қўйиладиган чеклагич планкаси бўлади;

⇒ учинчиси — фотопечать қурилмаси ичига жойлашган фотокамера. Узунлиги 10 мгача бўлган жойлашмани сурагга олиш ва тайёр сураг чиқариб олишнинг тўлиқ цикли 90 секунддан ошмайди;

⇒ тўртинчиси — Draactwo қурилмаси — кичрайтирилган андазалар сатҳини ўлчашга мўлжалланган бўлиб, унда ҳар қайси андазанинг ўлчаш натижаси босилиб чиқади ва битта жойлашмадаги ҳамма андазаларнинг йиғиндис

аниқланади. Кейин калькулятор ёрдамида материалнинг неча фоизи ишлатилиши аниқланади.

18. «Техасорпт» машинаси /Буюк Британиянинг Bollow Machin фирмаси/. Андазаларни жойлаштириш ва жойлашмалардан нусха кўчириш учун мўлжалланган. Машинанинг столи квадрат шаклида бўлиб, унинг юзаси электростатик зарядланиб, пластмасса андазаларни ушлаб туради. Тайёр бўлган жойлашмадан ёруғ сезгир қоғозга нусха кўчирилади.

Жойлашмадан махсус плёнкага нусха кўчириб, кейин табиий катталигини тиклаш ҳам мумкин. Битта ғалтакда — 140 м плёнка бўлиб, бу 700 м тўшамга тўғри келади.

19. «Econo-Copiez-200» аппарати. /Буюк Британиянинг Bollow Machin фирмаси/. Андаза жойлашмаларидан аппарат валикларнинг бир дақиқада 25 марта айланиш тезлигида нусха кўчиришга мўлжалланган. Жойлашма қатрон шимдирилган махсус қоғозга чизилади. Натижада қоғознинг тескари томонида қабариқ контур аниқ чизилиб чиқади. Оригинал жойлашма қоғоз билан биргаликда валиклар орасидан ўтаётганда, қоғоз оригиналнинг тескари томонига тегиб ўтади-да, тасвир унга кўчирилиб қолади. Битта оригиналдан 40 та нусха кўчирилади.

20. Андазалар жойлаштирувчи автоматлаштирилган “Макроматик” тизими андазаларни турли ўлчамга ўтказишда меҳнат унумдорлигини, андазалар жойлаштириш ва автоматик бичиш учун программалар таёрлаш унумдорлигини анча ошириш имконини беради. Таянч ўлчам намунаси бўлган андазалар тизимидаги кириш информацияси бўлиб хизмат қилади. Тизим қуйидаги имкониятларни беради:

⇒ андазаларнинг контурлари ҳақидаги информацияни рақам шаклига айлантириш ва уни машина “хотираси”га ёзиб қўйиш;

⇒ андаза шаклининг машина “хотираси”га ёзилган ўзгаришларни кириштиш.

Исталган ўлчам ва исталган ростдаги газлама учун табиий катталиқдаги андазалар жойлашмасининг тайёр чизмаси тизимнинг маҳсули ҳисобланади.

Тизимнинг афзалликлари:

⇒ андазалар тайёрлаш ва уларни жойлаштириш жараёнини автоматлаштириш имконияти;

⇒ бичишнинг анъанавий усулларига нисбатан ишлаб чиқариш ходимлари сонининг қисқариши;

⇒ андазаларни турли ўлчамга ўтказишда $\pm 0,4$ мм даражасидаги юксак аниқликка эришиш;

⇒ андазаларни турли ўлчамга ўтказиш, тезлигининг ортиши;

⇒ фасонлар ўзгарганда юқори тезкорлик ва ишлаб чиқариш чаққонлигининг таъминланиши;

⇒ жойлашмалар тузишда вақт ва меҳнат сарфини кескин камайтириш;

⇒ ишлаб чиқариш сатҳини 40% гача қисқартириш;

⇒ ЭХМ “хотираси”да андазалар ва жойлашмалар ҳақида кўп миқдорда информация сақланишини таъминлаш;

⇒ турли ўлчамлар ва ростларнинг исталган комбинациясига керакли оптимал газлама миқдорини ҳисоблаб чиқиш;

⇒ керакли жойлашмани табиий катталиқда чизиб олиш ва тез кўпайтириш.

Автоматда 7 киши ишлайди.

21. “Силуэт-С” машинаси /ЛСПКБ-ШП/ қўл меҳнатига асосланган мавжуд бичиш технологик ускуналари учун программали бичиш машиналари ва жойлашмаларга мўлжалланган бичиш программаларини автоматик тайёрлашга хизмат қилади. Бундан ташқари, “Силуэт-С” машинаси ЭХМ билан биргаликда қуйидаги операцияларни /вазифаларни/ бажаришга мўлжалланган:

⇒ таянч андазанинг контури қандайлигини ўқиб олиб, ёзувга, перфорацияга, магнит тасмасига чиқариб беришга;

⇒ таянч андазани ўлчам-ростлар бўйича кўпайтириб, олинган маълумотларни ёзувга ва программа ташигичга чиқариб бериш билан бир вақтда андазалар сатҳини ва периметрини ҳисоблаш;

⇒ андазаларни табиий катталиқда ёки танланган масштабда /мини-андазалар/ чизиб бериш;

⇒ кичик-андазаларни ишлатиб, бичиш программаларини механизациялашган тузиш;

⇒ андазалар контурини ёки жойлашмаларни танланган масштабда кўз билан /кўриб/ назорат қилиш учун график тасаввур этиш.

22. Jino QU нусха кўчириш машинаси /LK Machin фирмаси/ жуда ишончли, шунингдек ўрнатиш ва ўрамларни киритиш қулай ва осон. Сезгир қоғоз оригинал билан биргаликда валиклар орасидан ўтказилиб, кейин реагент буғлари бор камерага тушади. Машинанинг ишчи тезлиги бир минутда 14 м гача. Ишчи кенглиги /эни/ 185 см. Машина унинг уч томонидан бирида жойлашган бир жойдан бошқарилади.

23. Икки ярусли транспортёр /Орёл машинасозлик заводи/. Андазаларни уларнинг комплекти автоматик чиқариб олинадиган қилиб осилган ҳолатда сақлашга мўлжалланган. Ўлчамлари: узунлиги 10215 мм, кенглиги 3870 мм.

Бичиш цехининг ускуналари

Тўшамаларни тўшашда меҳнатни осонлаштириш учун турли ускуналар ишлатилади. Одатдаги йиғма-пайвандланган столлар билан бир қаторда секцияли столлар ҳам, транспорт лентаси бор столлар, кўп юзали столлар, ўрамларни кўтарадиган ва очадиган қурилмалар, тўшама қаватларини қирқадиган қурилмалар, ўрамларни вақтинча сақлайдиган ва жойдан жойга кўчирадиган турли конструкцияли элеваторлар ва кронштейнлар ҳам, шунингдек ўрамлардан тўшама тўшашда /яъни газлама тўпини тўшама столга етказиб беришни механизациялаш/ ҳам фойдаланилади.

Ўрамларни тўшама столларига етказиб беришни механизациялаш қурилмаси

1. Тўшама столларининг уч томонига ўрнатиладиган кўп ўрам кўтарадиган кронштейнлар, тўплагичлар /ўлчамлари 1900× 850 мм/:

а) стационар — тўшама столида ишлатиладиган;

б) кўчма — параллел жойлашган бир неча столларга газлама етказиб берадиган.

2. Занжирли элеваторлар /1600 × 800 мм/:

а) газлама ўрамлари занжирли транспортёрнинг махсус уяларига ўрнатиладиган ўқларда сақланадиган элеваторлар;

б) ўрамлар кажаваларда сақланадиган элеваторлар. Бирин-кетин тўшаш усулида элеваторга 10 тагача ўрам сиғади, параллел тўшашда эса 16 тагача ўрам сиғади.

3. Занжирли ёки кажавали конвейер. Тўшаш столининг қопқоғи тагида бўлади. 30-36 та ўрамни сақлаш ва тўшаш жараёнида уларни ташиш учун унда иккита қирқиш чизгичи, кажаваларни қақирадиган автоматик қурилмаси ва газлама ўрамини очишни осонлаштирадиган валик бўлади. Столнинг бўйи 11000 мм, эни 1400 мм. Кажаванинг юриш тезлиги 0,25 м/сек. Кажаванинг узунлиги /чуқурлиги/ 2500 мм, кенглиги 1860 мм /столга мувофиқ/.

4. КШП-116 типдаги мокили-адресли комплект. Беқарор мувозанатли, буриладиган кафтсимон гравитацион қурилма бўлиб, у тўшаётганда ўрамни очиб беради, ҳисоблаб қўйилганига биноан навбатдаги ўрамни очиб беради, ҳисоблаб қўйилганига биноан навбатдаги ўрамни штабелдан олади ва навбатдаги тўшаш учун заҳира ҳосил қилиб беради. Комплект таъминлагич новларидан ва тўплагичнинг уч ярусли новларидан иборат. Таъминлагич билан тўплагич ўртасида ТШИ-84 типдаги йўллагич маневр қилиб юриб, таъминлагич ва тўплагичлардаги ўрамларни олд томонда ташиш ва алмашлаб туришни таъминлаб туради. Йўллагич 4 та филдиракда рельслар бўйлаб юради, уни йўллагич кабинасидаги оператор бошқаради. Битта столдаги ўрамлар сони 6 та. Ҳаракатланиш тезлиги 40 м/мин. Қурилманинг узунлиги 2500 мм, кенглиги 1800 мм.

5. Тўшаш машиналарига ўрам ортиш қурилмаси. Операторга тугмачали бошқарув ёрдамида материаллар ўрамини ортиш имконини беради. Қурилма тўшаш столларида монтаж қилинади.

Тўшаш ускуналари

Газламалар бичишда тўшаш асосий операция ҳисобланиб, у кўпинча қўлда бажарилади. Қўлда тўшаганда

ишчилар газламани милкидан ҳар хил куч билан тортишади. Шунга яраша тўшаш қаватининг ҳаракат йўлида учратадиган қаршилиги ҳам ҳар хил бўлади. Буларнинг ҳаммаси тўшама қаватининг нотекис чўзилишига сабаб бўлиб, бу бичиқ сифатига ёмон таъсир этади.

Ярим автоматик ва автоматик ишлайдиган машиналардан фойдаланиб, механизацияланган тўшаш энг унумли ва ишлов бериш учун қулай ҳисобланади.

1. Ярим автомат тўшаш комплекси /ПНК-V/. Костюмбоп газламаларни тўшайди. 30 мгача бўлган ўрамларни стол қопқоғи тагидаги горизонталь транспортёрга ортади. Ўрамлар столнинг учи томондаги вертикал элеваторга қўйилади. Каретка автомат равишда ишлайдиган ва тўшами қавати охирини тутиб оладиган, охирдан чизғичгача қаватни тортиб боради. Каретка орқага қайтаётганда ундаги текислагичлар газламани унинг битта томондаги милки бўйлаб текислайди, каретка дастлабки ҳолатига қайтгандан кейин тўшами қавати қирқиб олинади. Комплексда икки киши ишлаганда унумдорлик 2500 м. Ярим автомат ПНК-Vни кам чўзиладиган газламалар тўшаганда ишлатган маъқул. Газламанинг керакли узунликда тўшама қаватларини олдиндан қирқиб олинса, тўшаётганда газлама чўзилиб кетишини камайтириш мумкин. Шу мақсадда, ПНК комплексида ишлатиш мумкин бўлган иккита машина ишлаб чиқилган. Ярим автоматни Ўзбекистон Енгил саноат вазирлиги Марказий махсус конструкторлик-лойиҳалаш бюроси чиқарган. Столининг ўлчамлари 1400 × 2000 мм. Тезлиги 50 м/сек. Тўшаманинг узунлиги 12 мгача.

2. Ўлчаш-қирқиш машинаси /МРМ/. Икки валикли ўрам очиш қурилмаси, кард тасмадан иборат занжирли транспортёри, полотноларни /қаватларни/ “китобсимон” тахлаб, тушириб оладиган қурилмаси, тўшама қаватининг берилган узунлигига мос электрон қурилмаси бор. Машинада икки киши ишлайди: бири машинани бошқаради, иккинчиси қаватларни контейнерларга жойлайди. Тўлган контейнерлар тўшаш машинасига узатиб берилди. Тикувчилик саноати марказий илмий-текшириш институти чиқарган. Ўлчамлари 1500 × 2170 мм. Қирқиладиган тўшами қаватлар узунлиги 100 мм, максимум 10000 мм.

Конвейернинг тезлиги 26 м/мин. Пичоғи бор каретка-нинг юриш тезлиги 50 м/мин.

3. Полотноларни доналаб тўшайдиган машина /МНТ-2/. Пальтобоп ва костюмбоп газламаларга мўлжалланган. Тўшаш тезлиги 0,45 м/сек. Тўшаладиган пальтобоп ва костюмбоп материаллар кенглиги /эни/ 1550 ммгача. Тўшаманинг максимал узунлиги /бўйи/ 7 м. Машина ҳаракатланувчи қисмдан /кареткадан/ ва стационар қисмдан /лентали транспортёрдан/, текислагичнинг стационар юртмасидан иборат. Кўчма каретка ёрдамида юрадиган ташувчи полотно газламани тўшайди. Тўшама қаватларнинг милки автоматик тарзда текислана боради. Машина юритилади ва тўхтатилади. Машина тўшама қаватини стол тепасидан амалда тортилишсиз олиб ўтадиган транспортёр ёрдамида тўшайди. Тикувчилик саноати марказий илмий-текшириш институти чиқарган. Столнинг машина билан биргаликдаги узунлиги 8 м.

4. “МН” машинаси. Қотирма ва астарлик материаллар тўшашни механизациялашга мўлжалланган. Машина операция давомида меҳнат унумдорлигини 85% гача ошириш ва қўлда тўшашда керак бўладиган икки киши ўрнига бир киши тўшайвериши имконини беради. Тикувчилик саноати марказий илмий-текшириш институти чиқарган.

5. Механизациялашган тўшаш комплекси МНК-1-Ш. Узун ўлчамли столларга газлама қаватларини бирин-кетин тўшашга, тўшовчиларнинг ўрамни ташигичда ташиб боришга, омборхонада ўрамни ўрам ташигичга киритиб қўйишга, тўшама қисмларини қисиб олиш ва қирқишга, тушириб олишга мўлжалланган. Тикувчилик фабрикаларининг бичиш цехларида ишлатилади. Тўшаш столидан, ўрам ортгич, ўрам ташигич, автокаретка, қирқиш чизгичлари, тўшама қисмлари тўпланадиган стол усти аравачаси ёки таглик кареткадан иборат бўлади. Тўшаш тезлиги 80 м/мин. Столнинг узунлиги 15-24 м, кенглиги 1,6 м, баландлиги 0,85 м. Тўшаманинг баландлиги 120 ммгача. Газлама милклари қўлда текисланади. Ўрам ташигичнинг бурилиши 180°.

6. Механизациялашган тўшаш комплекси МНК-2Ш. Узун ўлчамли кенг столларга газламаларни бирин-кетин

ва параллел тўшашга, тўшовчиларнинг ўрам ташигичда ташиб беришга, ўқлоқсимон ўзакдаги газлама ўрамини ўрам ташигичга киритиб қўйишга, тўшама қисмларини қисиб олиш ва қирқишга, тушириб олишга мўлжалланган. Тўшаш столидан, ўрам ортгич, ўрам ташигич, автокаретка, қирқиш чизгичлари, тўшама қисмлари тўпланадиган стол усти аравачаси ёки таглик-кареткадан иборат бўлади. Тўшаш тезлиги 80 м/мин. Столнинг узунлиги 15-24 м, кенглиги 1,6-1,8 м. Тўшаманинг баландлиги 120 ммгача. Енгил саноат марказий илмий конструкторлик-лойиҳалаш бюроси чиқарган, 200 кг юк кўтаради. Юриш тезлиги 80 м/мин. Платформасининг ўлчамлари $2 \times 0,5 \times 2,1$ м.

7. Автокаретка АК-1Ш. Ишчининг узун ўлчамли столларга тўшаладиган газламани ташишга мўлжалланган. Суянчиқли платформа ва каретка тагликдан иборат.

8. Ўрам юклагич РП-1Ш. Омборхоналарда газлама ўрамларини ўрам ташигичга ортишга мўлжалланган. Ростланадиган таянчлардаги ромдан, бошқариш педали бор юритмадан, сўнгги выключатель лотоклари бор “Пантограф” типдаги ричагли бошқарувдан иборат. 100 кг юк кўтаради. Кўтариш тезлиги 0,28 м/сек. Ўлчамлари $1,5 \times 0,7$ м. Енгил саноат марказий илмий-текшириш институтининг конструкторлик-технологик бюроси чиқарган.

9. Автоматик ўрам очадиган ўрам ташигич РН-1Ш. Газлама тўшашда материал ўрамларини ташиш ва очишга мўлжалланган. Бичиш цехларида механизациялашган тўшаш комплекти воситасида турли материалларни тўшашга мўлжалланган. Осма кареткадан, ўрамларни автоматик очиш механизми бор кареткани буриш халқасидан иборат. Очиш механизми автокаретка тезлигига синхрон тарзда ишлайди. 50 кг юк кўтаради. Ўрамнинг ўлчамлари: кенглиги 1,18 м гача, диаметри 0,5 м. Ўрам ташигичнинг ўлчамлари $0,5 \times 1,9 \times 1$ м. Енгил саноат Марказий илмий-текшириш институтнинг конструкторлик-технологик бюроси чиқарган.

10. Тўшаш столи СН-1Ш. Механизациялашган тўшаш комплектини ишлатиб, газлама қаватларини бирин-кетин ва параллел тўшашга мўлжалланган. Баландлигини ростлайдиган таянчлари бор. 2 та ромдан, прогонлар, стол қопқоғи, стол учларидаги ва қирқиш чизгичларининг

йўналтиргичлари, автокареткаларнинг юритувчи ва таянч монорельслардан иборат. Узунлиги 15-24 м. Кенглиги 1,6; 1,7; 1,8 м. Секцияларнинг узунлиги 1 м. Енгил саноат Марказий илмий-текшириш институтининг конструктор-лик-технологик бюроси чиқарган.

11. Тўшаш-бичиш столи НРС. Уч томонлари туташтириб ўрнатиладиган, қопқоқлари ўрнига биқик ленталар қопланган тўшаш столларидан иборат. Газлама лента устига тўшалади. Тўшама ҳосил қилингандан кейин ленталар ишга туширилиб, тўшама бир столдан иккинчиси томон сурила бошлайди, бу тўшаш машиналаридан фойдаланиш коэффицентини оширади; тўшама қисмларининг механик тарзда стационар машиналарга узатиб берилиши тўшама қаватларнинг бурилиб кетишига йўл қўймайди. Яъни операцияларнинг сифатлироқ бажарилишини таъминлаб беради. Ўлчамлари: 1 секция — узунлиги 8000 мм, тўшама эни 1065 мм, баландлиги 900 мм; 2 секция — узунлиги 7530 мм, тўшама эни 1750 мм, баландлиги 900 мм. Газламанинг эни 1500 мм гача, лентанинг кенглиги 1600 ммгача.

12. Газламаларни ҳам, трикотажни ҳам тўшаш машиналари. Бу машиналарнинг хусусияти катак ёки йўл-йўл газламаларни текислаб узатиб берадиган валиги борлигидир. Валик секциясида турли тезликда айланиши натижасида газлама қаватлари гулига қараб текислана боради. Тўшаладиган материал милки фотозлектрон кузатиш тизими ёрдамида назорат қилинади. Бу тизим материал йўлининг рангини аниқлаб туради, зарурат бўлса материал милки керагича сурилади. Машинада материални керакли даражада таранг қилиб турадиган қурилмаси бор. Машина турли модификацияда — қўлда бошқариладиган, ярим автомат ва автоматик бошқариладиган қилиб чиқарилади. Электродвигателли юритма қурилмалардан фойдаланиш иш тезлигини 0-100 м/мин. оралигида ўзгартириш имконини беради. Машинанинг ўрамларни автоматик ортиш тизими бор. Машина ҳам, ўрамларни туширадиган автоматик қурилма ҳам тўшаш столларининг биридан иккинчисига ўтиб юра олади. Германиянинг “Kuris” фирмаси чиқарган. 31/35/36; 31/35/39; 36 модификациялари бор.

13. Газлама тўшайдиган универсал агрегат. Тўшаш машинасига газлама ортиш қурилмасидан, тўшаш машинасидан /лентали транспортёрлари ва тўшама учини қисиб турадиган мосламаси бор икки ёки уч секцияли тўшаш столдан/ иборат. Унумдорлиги 1000-1200 м/соатгача. Германиянинг “Kuris” фирмаси чиқарган.

14. Қўл юритмали ёки механизациялашган юритмали /“Super champion”/ «Chempion» типдаги тўшаш машинаси. Ҳар икки ҳолда ҳам машинанинг газлама ўрамини буриш қурилмаси бор. Машина газламани «ўнгини пастга», «ўнгини ўнгига» қаратиб ёки «китобсимон» тўшаш имконини беради. Тўшаётганда газлама милкни автоматик текислайдиган фотоэлектрон қурилмаси бор. Машинанинг унумдорлиги қирқма тўшама қаватларини тўшашда 850 м/соат, «китобсимон» тўшашда 1800 м/соат. Машинада газлама таранглигини ростлаб турадиган қурилма бўлиб, у тўшама қаватини ортиқча таранг тортмай ва халтимсиз тўшаш имконини беради. Машина тугмачалар ёрдамида бошқарилади. Машинанинг ишловчи турадиган платформаси бор.

15. Микропроцессор бошқарув тизимли газлама тўшаш қурилмаси. Газламани 30 м/мин. тезликда тўшайди. Қурилма микро-ЭХМ хотирасига ёзиб қўйилган программага мувофиқ ишлайди. Тўшаманинг узунлиги, тўшамадаги қаватлар сони, турли участкалардаги тўшаш тезлиги берилган программага мувофиқ автоматик тарзда белгиланади. Материалнинг нуқсонли жойлари автоматик кесиб олинади. Тўшаш тугагандан кейин тўшамадаги материалларнинг умумий узунлиги ёзиб кўрсатилади. АҚШнинг «Genil» фирмаси чиқарган.

16. Газламани 85 м/мин. тезликда автоматик тўшайдиган машина. Машинанинг иши бутунлай автоматлаштирилган. Унда электрон қурилма бўлиб, бу милкнинг аниқ текисланиши ва полотнолар қирқиладиган турли /«ўнги ўнгига», «ўнги пастга» қараган/ тўшамалар ҳосил қилишни таъминлаб беради. Платформаси машина билан биргаликда юради — бу ишловчи меҳнатини анча енгиллаштиради. Машинада андазалар жойлашмасининг қаерда тўқимачилик нуқсони борлигини кўрсатиб берадиган қурилма бор. Бу мақсадда андазалар жойлашмаси-

нинг нур бериб кўчирилган, 1:5 масштабдаги, тўшаш машинаси билан бирга юрадиган нусхасидан фойдаланилади. Тўшаш машинасида ва андазалар тўшамаси тепасида иккита бир-бирига боғлиқ позицион йўналтиргич ўрнатилган бўлади. Бу йўналтиргичлар ёрдамида нуқсон тўғри келган жойни аниқласа бўлади. Чунки тўшама қаватларини қирқиш қурилмаси машинада шундай ўрнатилганки, унда қаватларни тўшаманинг охирида қирқса ҳам, шунингдек тўшама ўртасида, масалан, газламанинг нуқсони бор жойида қирқса ҳам бўлади. Машинада тўшамадаги қаватлар сонининг ҳисоблагичи бор. АҚШнинг «Sistem» фирмаси чиқарган.

17. Газламаларни турли усулда тўшайдиган автоматик ишловчи тўшаш машинаси. Тўшамадаги қаватлар сонини санайдиган, материал милкининг ҳолатини кузатиб борадиган ва иш жараёни тутагандан кейин машинани тўхтатадиган қурилмаси бор. Тезлиги 0-100 м/мин. Италиянинг «Gazon» фирмаси чиқарган.

18. Газламаларни учта бошқа-бошқа усулда тўшайдиган автоматик ишловчи тўшаш машинаси. Ҳатто жуда юпқа газламаларни аниқ тўшашни таъминлаб берадиган фотодатчиги бор. Тўшалган қаватларни санайдиган ва машинани автоматик тўхтатадиган қурилмаси бор. Нидерландиянинг «Special» фирмаси чиқарган.

19. «Chempion» моделидаги ярим автомат машина. Битта одам ишлатади. Газламаларни «ўнгини ўнгига» ва «ўнгини пастга» қаратиб тўшашга мўлжалланган. Гули ва туки бир томонга йўналган материалларни «ўнгини ўнгига» қаратиб тўшашда биринчи қават ўнги тепага қаратиб тўшалади ва тўшама охирида газлама қирқилади. Каретка орқага қайтаётганда каретка ичидаги механизм ёрдамида материал текисланади. Кейин каретканинг юқори қисми 180° бурилиб, материалнинг иккинчи қавати /«ўнгини пастга қаратиб»/ тўшалади. Машинада материал милкини автоматик йўналтириб турувчи «Edgazatil» йўналтиргичи, шунингдек тўшама охирини қирқадиган автоматик қурилмаси бор. Машина эни 1,5 дан 3 м гача бўлган ўртача қалинликдаги, шунингдек бундан оғирроқ уст кийимбоп материалларни тўшаш учун узун столлардан фойдаланиб ишлатишда айниқса қулай. Транспортёр лента-

си бор столлар билан комплект бўлганда тўшама автоматик сурилади. Буларнинг ҳаммаси тўшама сифатини яхшилаш билан бирга бичиш цехи унумдорлигининг юқори бўлишини таъминлайди. Юриш тезлиги 0 дан 80 м/мин. гача. АҚШ да чиқарилган.

20. Тўшаш автомати «Гартех». Ўрамни ердан тўшаш автоматига олиб берадиган кўтаргичи, газлама ўрамларини буриш қурилмаси ва оператор платформаси бор. Тўшаманинг кенглиги 1600-2200 мм. Автомат турли газламаларни турли усулларда, яъни «ўнгини пастга» ва «ўнгини ўнгига» қилиб тўшашда ишлатилади. Баландлиги 230 мм, тезлиги 100 м/мин. Тўшама қаватларини қирқиш ва уларни санаш ҳисобланганига мувофиқ берилган программага биноан автоматик бажарилади. Тўшама столида ҳаво ёстиғи ҳосил қиладиган қурилма бўлиб, у тўшаманинг юришини осонлаштиради. Финляндиянинг А/а ТЭВА фирмаси чиқарган.

21. Бичиш-узлуксиз оқими «Variobeigant». Материалларни олиб берадиган ва ўрамларни автоматик тахлаб берадиган қурилмаси, тўшайдиган универсал автоматик икки сатҳли столи, авра деталларини тамғалаш қурилмаси, бичилган деталларни ташиш қурилмаси ва бутлаш столи бор. Автоматнинг тезлиги 100 м/минут.

22. Тўшаш ярим автомати МК-Kombi-30-31. Машина «ўнгини ўнгига» ва «ўнгини пастга» қаратиб тўшайди, материалнинг узунлиги маълум даражага етганда у автоматик қирқилади. Машинанинг унумдорлиги 500-700 м/соат. Германиянинг «Краусс» фирмаси чиқарган.

23. «Pioneer». Ярим автоматик ва автоматик режимда тўшай олади. Материаллар милкини электрон текислагичи ва тўшами қаватларини автоматик қирқиш қурилмаси бор. Машина тўшаш жараёнида нуқсонни қайд этиш қурилмаси билан таъминланган. Бу қурилма тўшаш аравачасига уланган. Жойлашмалар 1:5 масштабда кичрайтириб чизилади. Ниҳоясиз лента кўринишида валикка ўралади ва тўшаш машинасининг ҳаракати билан синхрон тарзда юриб туради. Машинага шкалали планка маҳкамланган бўлади. Материалда нуқсон топилиб қолса, планка бунини дарҳол кўрсатиб беради, шунинг билан бир вақтда нуқсонли материал қаерга (деталгами ёки андаза-

лар орасидаги чиқиндигами) тўғри келишини аниқлашга эришилади. Меҳнат унумдорлиги 1800-2000 м/соат. Германиянинг «Краусс» фирмаси чиқарган.

24. Universal 30/31/39. Ярим автоматик ва автоматик тўшайди. Уст кийимбоп газламаларни тўшашда ишлатилади. Тезлиги 50 м/минут. Universal 30/31/36 эса аёллар кўйлаги материални тўшашда ишлатилади. Кўрсаткичлари юқоридагидек. Германиянинг «Бульмер» фирмаси чиқарган.

25. Тўшаш автоматик комплекси LMK-33. Эни 2 м гача бўлган газламаларни 1500 мм баландлигини тўшайди. Меҳнат унумдорлиги 600-1200 м/соат. Германиянинг «Бульмер» фирмаси чиқарган.

26. 7-71 машина. Асосан энли ёки қўш қават газламаларни тўшашда ишлатиладиган автомат. Ишчи тезлиги 15-50 м/мин. Тўшама баландлиги 180 мм бўлганда фотоэлементлар тизими хатолик +1 мм бўлишини таъминлайди. Керакли баландликка автоматик равишда эришилади. Машинада қўшимча қурилмалар бўлиб, булар материални кўтарадиган ва материал учларини тутиб оладиган қурилмадан, аравагани узоқдан бошқариш мосламасидан иборат. Италияда ишлаб чиқарилган.

27. 200 тизимидаги OMN-1. Тўшаш программаси ва андазаларни жойлаштириш меъёрини ҳисоблаб чиқиш программаси бор автоматик тўшаш тизими. Тўшашнинг энг оптимал усулини таъминлаб беради. Материал учини қирқадиган автоматик қурилмаси, материални таранг қилиб юбормасдан юритадиган автоматик тизими, милк текислайдиган, операторни олиб юрадиган ва ўрамларни ортадиган автоматик тизими бор. Италияда ишлаб чиқарилган.

28. GI-W-5 — материал учини қирқадиган автоматик қурилмали автоматик тўшаш машинаси. Материалларни текислайдиган, материал учини қисиб оладиган ва тўшама қаватларини санайдиган автоматик тизими бор. Тезлиги 60 м/минут. Ўлчамлари 2300 × 1300 мм.

29. CRA — тўшаш автомати. Тўшаш тезлиги 80 м/минут. Тўшаманинг максимал баландлиги 230 мм. Унумдорликнинг эришиш мумкин бўлган чегараси тўшаш узунлиги ва тўшаш усулига қараб 2000 м/соат. Машинада

фотоэлементли милк текислагич назарда тутилган. Газла-малар берилган программага биноан тўшалади. Германиянинг «Краусс» фирмаси чиқарган.

30. СА-12 типдаги автоматик тўшаш аравачаси. Милк текислайдиган электрон қурилмаси, электронли бошқариш пульти ва газлама қаватларини қирқиш автоматик тизими бор. Ўрамларни ортадиган автоном /мустақил/ қурилмаси ва қисқичли таянчи бор. Тезлиги 0-100 м/минут.

31. «Карон» автомати. Тўшашдаги ҳамма операциялар автоматик бажарилади. Милклар текисланишини фотоэлементлар таъминлаб беради. Тезлиги 60 м/минут. Италияда чиқарилган.

32. Аёллар кўйлагибоп газламаларни тўшайдиган ярим автомат машина. Конструкция жиҳатидан олдинги автоматга ўхшайди. 20 та ўрамгача газлама сиғадиган тўплагичи бор. Тўплагични электродвигатель юритади. Тугмачани босиб керакли ўрам танлаб олинади. Германиянинг «Каннигиссер» фирмаси чиқарган.

Токаоко фирмаси /Япония/ World M-11 «Pabotic» тўшаш автоматини таклиф этади. Ўрам иш жараёнида автоматик алмаштирилади. Программа ташигичда тўшашнинг олти тури, газлама учини қирқиш қурилмасини ишлатиш, газлама учини қисиб олиш қурилмаси, тўшаманинг узунлиги ёзилган бўлади, шунингдек милк текислаш параметрлари, газлама учини қирқиш, автоматни ишга солиш назорат қилиб борилади. Ўрамни узатиб бериш, уни кўтариш қурилмалари, газлама учини қирқиш вибратори, тўшама қаватининг учини қисиш қурилмаси, нуқсонлар сезгичи автоматга қўшимча қилиб берилади. Ўрамнинг диаметри 450 ммгача, ўрамнинг массаси 80 кг, тўшаманинг баландлиги 200 мм, материалнинг кенглиги 230 см, тўшаш тезлиги 100 м/мин. Автоматда кичик ва хилма-хил тўшамалар тўшалади.

Bullmerwerk /Англия/ фирмасининг мутахассислари янги авлод автоматлаштирилган тўшаш машинаси Unimatusни кўп ўрамли юк тушириш қурилмаси STAE 40/50 билан бир комплектда таклиф этадилар — бу қурилма микропроцессор техника ёрдамида бошқарилади.

Юк ортадиган карусель қурилма стандарт шаклдаги 17 тагача ўрамни олади. Оператор микропроцессор ёрдамида ўрамлар жойлашишини программалаштира олади ва керак бўлганда уларни ишга сола билади. Материал исталган кетма-кетликда узатиб берилади. Қисман ишлатилган ўрам дастлабки ҳолатига қайтариб қўйилади. Тўшаманинг максимал баландлиги 200 мм, массаси 100 кг. Автоматик ортиш қурилмаси ва бичиш тизими бор SupzRobot-30 тўшаш машинаси узоқдан бошқариладиган автоматлаштирилган узлуксиз оқим таркибига киради. Тўшаш ва бичиш тизимларининг бир-бирига боғлиқлиги тўшамаларнинг конвейерда буриб борилиши орқали таъминланади. Конвейерларнинг мустақил ёки синхрон ишлаши бутун иш жараёнининг узлуксизлигини таъминлаб беради.

Kawazkami /Япония/ фирмаси микропроцессор бошқариш қурилмаси бор МК-600 SC тўшаш автоматини таклиф этади. Тўшаш программаси машинанинг бошқарув блокига киритиб қўйилган кассетада қайд этилган бўлади. Максимал массаси 100 кг бўлган оғир материалли ўрам 100 м/минут тезликда тўшалади. Автомат ўрамлар автомат тарзда узатиб берадиган қурилма билан жиҳозланган. Тўшаш программасининг топшириғи диалог режимида бажарилади. Тўшаш программаси бор кассеталар алоҳида стендда ёки машинанинг ўзида тайёрланади. Микропроцессор программали бошқаришдан фойдаланиб тўшаш автоматда ишлашни осонлаштиради.

Бу фирманинг ўзи Х=360 тўшаш автоматини таклиф қилади. У турли хил материалларни автоматик тўшаб, тўшама қаватлар учини қирқиб қўяди. Тўшаётганда материалнинг иккала милкини игнасимон юлдузчалар маҳкам ушлаб олади, натижада газлама яхши текисланиб, тўшама қаватлари аниқ тўшалади. Автоматик юклагич ўрамларни тўшаш автоматига олиб беришга, қисман фойдаланилган ўрамларни олиб қўйиш ва алмаштиришга мўлжалланган. Юклагич тўшаш автоматига уланиб кетиб, автоматлаштирилган роботехник комплекс ҳосил қилади. Автоматик ўрам очиш қурилмаси материални тўшаш зонасига етказиб бериш миқдорини ростлаб туриладиган қилиб, ўрамни мажбурий айланма ҳаракатга келтиради.

Вибрацион /титратма/ қурилма тўшаш столида кўндаланг пичоқ олдига ўрнатилиб, у тўшаш жараёнида қаватларда буришиб ёки тахланиб қолган жойлар пайдо бўлишига тўсқинлик қилади. Бу қурилма тузилиши турли матери-алларнинг яхши тўшалишини таъминлаб беради.

Материалларни бичиш

а) Кўчма машиналар

1. ЭЗД-1. Енгил газлама ва табиий толали газлама ҳамда трикотаж полотно тўшамаларини бўлақларга бўлишга ҳамда улардан йирик деталлар қирқиб олишга мўлжалланган. Диск пичоғи бор. Тўшаманинг баландлиги 20-25 мм. Айланиш частотаси 1400 айланиш/минут.

2. ЭЗДМ-2. Синтетик толалари бор ва плёнка қопла-мали газлама тўшамаларини қирқишга мўлжалланган. Диск пичоғи бор. Айланиш частотаси 7000 айланиш/ми-нут. Узунлиги 350 мм. Кенглиги 140 мм.

3. ЭЗМ-2. Вертикал пичоқли машина. Газлама ва три-котаж полотно тўшамаларини бўлақларга бўлишга ҳамда улардан йирик деталларни қирқиб олишга мўлжаллан-ган. Тўшама баландлиги 100 ммгача. Пичоғининг юриш миқдори бир минутда 3000 марта.

4. CS-529 /ВХР/. Газлама ва трикотаж полотно тўша-маларини бўлақларга бўлишга ҳамда улардан йирик де-талларни қирқиб олишга мўлжалланган. Пичоғи верти-кал. Пичоғининг юриш миқдори бир минутда 2800 мар-та. Тўшама баландлиги 130 ммгача.

5. CS-530. Вертикал пичоқли машина. Оғир газлама ва трикотаж полотно тўшамаларини қирқишга мўлжал-ланган. Тўшамасининг баландлиги 160 ммгача. Пичоғи-нинг юриш миқдори бир минутда 2800 марта.

б) Стационар бичиш машиналари

1. РЛ-3а. Турли газламалар тўшамаларининг ва три-котаж полотноларининг бўлақларидан ҳар қандай кон-турли деталлар қирқишга мўлжалланган. Унумдорлиги —

сменада 2500 м. Лентасининг тезлиги 20 м/сек. Бичиш столининг ўлчамлари 2700×1500 мм.

2. РЛ-36. Синтетик толалари бор турли газламалар /масалан, плашчбоп газламалар, плёнка қопламали, кап-рон газламалар/ тўшамаларининг ва трикотаж полотно-лар тўшамаларининг бўлакларидан исталган шаклдаги деталларни қирқиб олишга мўлжалланган. Унумдорлиги сменада 2500 дона, лентасининг тезлиги 8-18 м/сек. Бошқа ўлчамлари РЛ-3а машинасидаги каби.

3. РЛ-4. Исталган газлама ва трикотаж полотно /син-тетик, елим қопламали, қават материаллар ҳам/ тўшамалари бўлакларининг ҳар қандай жойларидан ва чархлаш аппаратида гард сўриб оладиган қурилмаси бор. Унум-дорлиги — сменада 2500 дона. Лентасининг тезлиги 20 м/сек. Тўшамасининг баландлиги 250 ммгача. Столининг ва машинанинг ўлчамлари олдинги машинадаги каби.

4. РЛ-5. Турли газлама ва трикотаж полотно тўшамала-рининг бўлакларидан исталган контурли майда деталлар қирқиб олишга мўлжалланган кичик ўлчамли бичиш ма-шинаси. Унумдорлиги — сменада 2100 дона. Лентасининг тезлиги 20 м/сония. Тўшамасининг баландлиги 120 ммгача. Столининг ўлчамлари: узунлиги 1414 мм, кенлиги 1000 мм.

5. Mark-V/28 қурилмасида лентали машиналар йўнал-тиргичлар бўйлаб иккита столининг узунасига юради /Буюк Британияда чиқарилган/. Тўшамасининг баланд-лиги 190 ммгача. Машинанинг қулочи 71 см.

6. Ҳаво ёстиқли лентали 900 класс бичиш машинаси. Қирқиш тезлиги 7дан 25 м/сек.гача. Германиянинг «Буль-мер» фирмаси чиқарган.

7. KBS-300. Ҳаво ёстиқли лентали машина. Қирқиш тезлиги 7 дан 25 м/сек.гача. Столининг ишчи қопқоғи 1500×2000 мм. Германиянинг «Краусс» фирмаси чиқар-ган.

8. Бутунлай автоматлаштирилган бичиш тизими. Бу тизим фотоэлектроника ёрдамида диапозитивлардан ёки негативдан андазаларнинг контурларини ўқиб олади. Фотосуратларни тўшамани тегишли масштабда суратга тушириш йўли билан олиши мумкин. Кесувчи асбоб пи-чокнинг вертикал бўйлаб бемалол юриши принципида ишлайди. Меҳнат унумдорлигини 50% оширади. Қирқ

иш тезлиги 10 м/мин. Германиянинг «Wagnez» фирмаси чиқарган.

9. Gincinaati системаси. Бу ҳам вертикал пичоқ принцида ишлайди. Бу ускуна батамом оммавий кийим тикишга мослашган. Бичишнинг максимал тезлиги 9,65 м/мин. Тўшамасининг максимал баландлиги 240 мм.

Автоматик ишлайдиган бичиш машиналари

Бу тур машиналар юқори сифатли бичиш жараёнини таъминлаб беради ва қиммат тушишишга қарамай, иқтисодий самарали ҳисобланади, чунки материаллар сарфини камайтиради ва меҳнат унумдорлиги юқори бўлишини таъминлайди. Вертикал пичоқли қурилмалар энг кўп тарқаган. Материал тўшами машина столида вакуум қурилма ёрдамида барқарор қилиб қайд этилади. Иш жараёнининг бажарилиши /ижроси/ оптик электрон тизимлар ёрдамида ёки бошқарувчи қурилмалардан фойдаланиб назорат қилинади. Программа перфолентага ёки магнит тасмасига ёзиб қўйилади.

1. *Zat* қурилмаси — бу вертикал пичоқли бичиш қурилмаси ва деталлар четини кузатиб борувчи фотоэлектрон тизим. Детал бурчакларига ишлов беришда пичоқнинг юриш тезлиги пасаяди. Катта ўлчамли буюмларга ишлов бераётганда қурилма юқори унумдорликни таъминлаб беради, чунки бичиш тезлиги бир дақиқада 6 мга етиши мумкин. Тўшаманинг максимал баландлиги 60 мм. Қурилманинг бир кунлик унумдорлиги 1500 та шимни ёки 700-900 та аёллар кўйлагини, ёки 700 та пальтони, ёки 2800 та эркаклар кўйлагини, ёки 850-1000 та костюмни ташкил этади. Бир ишчи қурилмадан ҳамма иш зоналарида, яъни тўшашда, бичишда, тамғалашда, маҳсулот тушириб олишда фойдаланиш мумкин. Лекин қурилмада икки ишчи ишлаганда энг юқори унумдорликка эришилади. Германиянинг «Krauss» фирмаси чиқарган.

«Gerbereuttec S-90» қурилмаси. Мини ЭХМ бошқа «Zat»га нисбатан қимматроқ туради, лекин унда унумдорлиги юқорироқдир. Бу қурилмада бичилгандагига нисбатан 2-7 %, таълаб бичилгандагига нисбатан эса 5-7 % газламани тежаб

қолиш имконини беради. Бичиш жараёни қўлдагига нисбатан 5 барабар тез бўлади. Бичиш тезлиги 7 м/мин.гача етади. Тўшама баландлиги 40 ммгача. Иккита столда қурилманинг битта бош қисми ишлатилса, унумдорлик 8 соатда қуйидаги даражаларга етиши мумкин: 5600 та шим, 4000 та куртка ёки 2400 та пальто. Икки ишчи тўшайди, бир ишчи бичади ва икки ишчи бичиқни тушириб олади. Қурилманинг ишлаш программаси перфолентага ёки магнит тасмасига ёзилади. Бу маълумотлар бевосита тўшамадан олиб киритиладиган бўлиб, улар ЭХМ хотирасида сақланади. АҚШда чиқарилган.

3. «Gerbereuttec S-91» бичиш автомати. Духоба, таралмаган трикотаж полотно, нейлон толали газлама ва нотўқима материаллардан кўп қаватли тўшамаларни юксак аниқликда бичиш имконини беради. Автомат тугмача включатель ёрдамида ишга туширилади ва тўхтатилади. Тўшама бичиш пайтида сўрма вакуум ёрдамида тутиб турилади. Пичоқни ЭХМ бошқаради. Амалда исталган кенглик ва узунликдаги тўшама бичилиши мумкин. Тўшаш столининг қопламаси ғадир-будир бўлиб, унинг устига қоғоз ёпилади, унинг устига эса материал қаватлари тўшалади, энг устки қават устига эса полиэтилен плёнка ёпилади. Сўрма-вакуум ишга туширилганда баландлиги 25 смгача бўлган тўшама 7,6 смгача прессланади. Автоматда ишлаётган оператор тўшамани бичиш учун керакли маълумотлари бўлган магнит тасмани танлаб олади, уни ёзув ўқиш қурилмасига киритади ва автоматнинг қирқувчи бош қисмини тўшаманинг чап бурчагига қўяди. «Пуск» деб ёзилган тугмача босилгандан кейин бичиш автомат равишда амалга оширилади. Бу ишни икки ишчи бажаради. Автоматнинг унумдорлиги беш бичиқчининг иш унумига тенг келади. АҚШнинг «Gerber» фирмаси чиқарган.

4. Рақамли бошқариладиган автомат «Hughes-Zaser-Gutter». Бир қаватли тўшамаларни бичади. Қирқиш тезлиги 12 м/мин. Автомат билан биргаликда андазалар ўлчамини ўзгартирадиган ва андазаларни жойлаштирадиган «АЭМ-1» электрон тизимидан фойдаланилади. Стационар манбадан чиқадиган лазер нури автоматнинг юриб турадиган кесувчи бош қисмига йўналтирилади — бош

қисм нурни материалнинг керакли нуқтасига жамлаб беради. Иш столи юзасининг тузилиши уясимон алюмин пластинкалардан транспортёр кўринишида ишланган. Транспортёр тагида сўриб олувчи қурилма бўлиб, бичиладиган материал унинг ёрдамида ишончли қилиб маҳкамланади ва материалдан чиққан газсимон куйиндилар чиқариб ташланади. Автомат лазерли битта /LC-1/ ёки иккита /LC-2/ реал бош қисми бор қилиб чиқарилади. АҚШ да чиқарилган.

5. Ҳисоблаш қурилмасини бошқаришга мўлжалланган мосламаси бор бичиш автомати «891». Тўшамаларни бичиш зонасига етказиб берадиган пичоқ ёрдамида автомат равишда бичади, бичиқни чиқариб олиш учун эса конвейердан фойдаланилади. Автоматнинг бичиш вақтида тўшама қаватларини тутиб турадиган вакуум тизими бор ва вертикалдан четланиш минимал даражада бўлишини, тўшама қаватларининг бичилиши юқори даражада аниқ бўлишини таъминловчи, ўлчамлари кичик вертикал пичоғи бор. Бундай кесиш асбобининг ишлатилиши лазер нури ёки сув оқими ишлатишдан кўра самаралироқ. АҚШ нинг «Gerber» фирмаси чиқарган.

6. Автомат «KurisZat». Баландлиги 60 ммгача бўлган тўшамаларни 6 м/мин. тезликда бичади. Автомат фото-электрик нусхалаш қурилмаси ёрдамида бошқарилади. Бу қурилма фотонусха шаклида берилган тўшамаларни амалда тўшаб беради. Автоматнинг иши андазаларни кўпайтириш ва тўшамалар тўшашнинг автоматлаштирилган тизими қорхонада бор ёки йўқлигига боғлиқ эмас. Германияда чиқарилган.

7. «Bulimer-System 200» автоматик бичиш қурилмаси. Табiiй ва синтетик газламаларни, сунъий чарм плёнкаларини бичишга мўлжалланган. Бичиш рақамли микро-ЭХМ ёрдамида бошқарилади. Бичишни бошқариш программаси тажрибаси тўшама тўшашда чизилган андазалар жойлаштиришдаги нуқталар жойларининг координаталарини кетма-кет ўқиб олиш натижасида шаклланади. Программа магнит тасмасига ёзиб қўйилган. Кесиш тезлиги 20 м/мин.гача бўлиб, бичиладиган материал тури ва тўшама баландлигига қараб белгиланади. Тўшаманинг максимал баландлиги 40 ммгача. Қурилмада битта ишчи

ишлайди. Қурилмани ишлатиш жойламани бўрлаш операциясидан воз кечиш имконини беради. Пичоғининг эни кам — 8 мм бўлгани ва уни 360° айлантириш имконияти борлиги бичиш жуда аниқ чиқишини таъминлайди, натижада деталларни жойлаштириш ҳақи /қўйилиши/ камаяди ва материалдан унумли фойдаланишга эришилади. Машинанинг унумдорлиги — соатига 1000 тагача эркаклар костюми. Автоматик бичиш қурилмасини «Sustem-komet-Automatik» узлуксиз оқимда ишлатиш мумкин. Оқим ўрамларни кўтарадиган автоматик қурилмадан, 30/31/36 ёки 30/31/39 универсал тўшаш машинасидан, ҳаво ёстиғида юритиб ташиладиган EI-18 тўшаш столдан, тўшамаларни оралиқ кўп ярусли тўплагичи «18»дан ва «Bulimer-Zuseh-nirte-1200» автоматик бичиш қурилмасидан иборат. Германияда чиқарилган.

Материалларни лазер нури ва микроплазма оқими ёрдамида бичиш

Материалларни программали бичиш усули, яъни газламани тўшамасдан узлуксиз усулда /поток усулида/ бичиш энг истиқболли усул ҳисобланиб, у газлама бичиш билан боғлиқ ҳамма жараёнларни автоматлаштириш имконини беради. Программали бошқариладиган, тўшамасиз усул жорий этилиши шу участкада меҳнат унумдорлигини 1,5-2 барабар ошириш, ўрамдаги материаллар эни ва бўйидан яхшироқ фойдаланиш ҳисобига материалларни 1-1,5% тежаб қолиш, ишлаб чиқариш сатҳини анчагина торайтириш имконини берди.

1. СО₂да ишлайдиган катта қувватли квант генераторининг нури кесувчи асбоб бўлиб хизмат қиладиган ўрнатма. Ўрнатмада бичиладиган газламанинг максимал ўлчамлари 1200 × 1200 мм, қирқиш тезлиги 5 м/мин., кенглиги 0,5 дан 1,5 ммгача, термик /иссиқлик зонасининг кенглиги 0,1 ммгача. Бир қават га баландлиги 15 ммгача бўлган тўшама ҳам бичкин. Ленинград тўқимачилик институти чи

2. Сув оқимили автоматик қурилма. Қўшма тўшамаларни оқимили 3-10 м/мин. кучи билан ажратиб беради. Сув /2500-

сим остида диаметри 0,10-0,25 мм стволдан 700-1000 м/сек тезликда отилиб чиқади. Сув сарфи 1 м/мин. Кесиб олингандан кейин деталлар вакуум сўрилиш ёрдамида конвейер лентасига сўрилиб-ёпишиб, уларни конвейер тўпланиш жойига олиб боради.

3. Материалларни лазер нури ёрдамида тўшамасдан бичиш ўрнатмаси. Материал ўрамдан узунлиги 18 м конвейерга тушади, конвейер уни бичиш зонасига ўтказди. Автомат қалинлиги 20-40 мм тўшамаларни ҳам 7 м/минут тезликда кеса олади. АҚШ да чиқарилган.

4. Материални плазма оқими ёрдамида программали бошқариб бичиш ўрнатмаси. Бир қават бичилади. Бичиш тезлиги 0,14 м/сек. Англияда чиқарилган.

Тўшаманинг қирқилган қисмларини стационар бичиш машиналарига етказиб бериш ўрнатмалари

1. Тўшама қисмларини тўплайдиган КШИ 166,02 ара-вачаси. Тўшама қисмларини тўплаб, тўшама столларидаги бичиш машиналарига ташиб боришга мўлжалланган. Стол қопқоғи тагидаги рельслар бўйлаб олиб борадиган қареткаси бор корпусдан ва столнинг бутун энига етадиган қопқоқдан иборат. 100 кг юк кўтаради. Қўлда юритилади. Ўлчамлари 1,5 × 0,3 м. Енгил саноат Марказий ишлаб чиқариш конструкторлик технология бюроси чиқарган.

2. КШИ-52 лентали конвейер. Букланган бичиқ пачкаларни номерлашга ёки бичиқлар омборхонасига етказиб беришга мўлжалланган. Узатиб берувчи транспорт воситаси сифатида ишлатилади. Юритма ва тортув станциясидан ва оралиқ секциядан иборат. Ташиш тезлиги 6 м/минут. Лентасининг эни 0,65 м. Енгил саноат Марказий ишлаб чиқариш конструкторлик технология бюроси чиқарган.

3. КМ-183/Ш/02 таянч қаретка-таглик. Тўшама қисмларини тўплашга, ташишга, монорельсларда кўп ярусли сақлашга, лентали машиналарга етказиб беришга мўлжалланган. Дискаси бор 4 гилдиракли қареткадан, консолли сўрилиш тагликдан иборат. Таянч қаретка-тагликка 1 та-комплект бичиқ сиғади. Ўлчамлари 1 × 0,6 × 0,7 м.

Енгил саноат Марказий ишлаб чиқариш конструкторлик технология бюроси чиқарган.

Намлаб-иситиб ишлаш технологик усуналари

1. Бугда ишлайдиган пневматик енгил пресс ПЛЦ. Вичуга машинасозлик заводи чиқарган. Пальтоларни, эркаклар ва аёллар плашларини жараёнлар давомида ва узил-кесил дазмоллашга мўлжалланган. Унумдорлиги соатига 75 цикл. Буглаш ва намлик сўриш қурилмаси бор. Ўлчамлари: узунлиги 1058 мм, кенглиги 1120 мм, баландлиги 1480 мм.

2. Бугда ишлайдиган пневматик ўртача пресс ПСЦ. Пальтоларни, эркаклар ва аёллар плашларини жараёнлар давомида ва узил-кесил дазмоллашга мўлжалланган. Унумдорлиги соатига 75 цикл. Ўлчамлари: узунлиги 1140 мм, кенглиги 1400 мм.

3. Бугда ишлайдиган пневматик ўртача пресс ПСЦ-4. Эркаклар костюми орт бўлагига шакл беришга мўлжалланган. Пресс — ярим автомат. Унумдорлиги соатига 120 цикл.

4. Пневматик оғир пресс ПТЦ. Эркаклар ва аёллар пальтоларига жараёнлар орасида ва узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. Вичуга машинасозлик заводи чиқарган. Унумдорлиги соатига 75 цикл. Ўлчамлари: узунлиги 1095 мм, кенглиги 1000 мм.

5. Пневматик оғир пресс ПТЦ-4 ПБ. Жараёнлар орасида ва узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. Вичуга машинасозлик заводи чиқарган. Шимнинг орт ва олд бўлакларига шакл беришга мўлжалланган. Пресс ярим автомат. Унумдорлиги соатига 95 буюм.

6. Гидравлик пресс ПТБ-1. Горький “Легмаш” заводи чиқарган. Пальтолар, костюмлар ва плашларга жараёнлар орасида ва узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. Пресс — ярим автомат. Унумдорлиги бир сменада 75 цикл. Ўлчамлари: узунлиги 1100 мм, кенглиги 1750 мм.

7. Пневматик пресс ПВП-4. Ёқа кўтармасини ва адип қайтармаси букилиш жойини букиб дазмоллашга мўлжалланган. Унумдорлиги соатига 50 буюм. Буглаш ва намлик

сўриш қурилмаси бор. Автоматик циклнинг давомлилиги 60 сек.

8. Ёстиқчаларни аралаш қизитиладиган пресслар ППУ-1 ва ППУ-2. Устки ёстиқ электрда қизитилади, осткиси эса буғда қизитилади. Ёстиқчаларнинг аралаш қизитилиши бажарилаётган операция нималигига ва ишлов берилаётган газлама турига қараб, ҳарорат танлаш имконини беради. Горький “Легмаш” заводи чиқарган. Эркакларнинг пиджаклари ва шимларига жараёнлар давомида ва узил-кесил ишлов беришга, костюмнинг ўнг ва чап томон олд бўлаклари борт қотирмаларига шакл беришга мўлжалланган. Автоматик циклининг давомлилиги 90 сек. Ўлчамлари 1400 × 1300 мм.

Горький “Легмаш” пресси ПП-1,06. Пальто ўнг томон олд бўлагининг борт қотирмасига шакл беришга ва уни дазмоллашга мўлжалланган. Автоматик циклининг давомлилиги 90 секунд. Ўлчамлари 1400 × 1300 мм.

Горький “Легмаш” пресслари ПГУ06, ППУ-1,07, ПГУ-1,07. Пальто чап томон олд бўлагининг борт қотирмасига шакл беришга ва уни дазмоллашга мўлжалланган.

9. Горький “Легмаш” заводининг пресси ПК-2. Чўнтак қопқоқларини дазмоллашга ва мағизларнинг зийини кўкламай тўғрилашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1000 мм.

10. Горький “Легмаш” заводининг пресслари ПЛПУ-1, ПЛП-5, ПЛПУ-2. Енг чокларини ёриб дазмоллайдиган УП-1 дазмоли билан бутланган. ПЛПУ ва ПЛГУ турли шаклдаги ёстиқчалар билан биргаликда жараёнлар двомидаги ҳар хил операцияларда /енг ўмизини, енглар юқори қисми ва учини дазмоллашда/ ишлатилади. ПО-ПРПЖ маркали ёстиқда ёқа кўтармаси букиб дазмолланади ва адип қайтармаси букилади. ПО-ПЛПВ маркали ёстиқ бортларини, адип қайтармаларини ва ёқаларини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1290 × 1250 мм, циклининг давом этиши 90 сек.

11. Горький “Легмаш” заводининг пресси ППУ-1-03. Пальто орт бўлагининг ён ва ўрта чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган уч бармоқли ёстиғи бўлади. Ўлчамлари 1290 × 1250 мм, циклининг давом этиши 90 сек.

12. Горький “Легмаш” заводининг пресслари ПЛПС ва ПЛГС. Кийимларнинг ўлчами унчалик катта бўлмаган жойларига, яъни ёқаларига ва юқори қисмларига намлаб-иситиб узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. ПЛПС-6 маркали ёстиқчаси енг қиямаларини дазмоллашда ишлатилади.

13. Горький “Легмаш” заводининг пресси ПД-18. Деталлар тескарисига қотирма қўйиб ёпиштиришга мўлжалланган. Транспортёр лентаси ўзаро боғлаб турган учта зонаси бор: жойлаштириш /қўйиш/ зонаси, пресслаш ва термофиксация зонаси ва совитиш зонаси. Дазмоллаш ёстиқларининг ўлчамлари 1500 x 900 мм. Циклининг давом этиши 60 сек.

14. Горький “Легмаш” заводининг пресси ГПКС-10. Тирсак чоклари ва кесимлари бириктириб тикилгандан кейин ўнг ва чап енг учларига намлаб-иситиб ишлов беришга мўлжалланган. Енг учининг букиш ҳақи букилиши билан бир вақтда елим қоплами бор ип газламадан қотирма ва елим плёнка қўйилади. Цикли автоматик. Ўлчамлари 1200 x 600 мм.

15. Горький “Легмаш” заводининг пресси ГПКС-П. Орт бўлак кесимлари ўнг ва чап томонларига ишлов беришга мўлжалланган. Кесимларнинг бурчаклари универсал машинада бириктириб тикилиб, улар ўнгига ағдариб тўғрилаб олингандан кейин, ҳар қайси томон кесимига алоҳида ишлов берилади. Буг ёрдамида намланади. Буг пресслаш автоматик цикли вақтида берилади. Пресслаш эса елим уқани орт бўлак ўнг бўлагига қўйишни ва елим қопламали бўйлама билан уқали орт бўлак чап бўлагига қўйишни таъминлаб беради. Ўлчамлари 1200 x 600 мм.

16. Тикувчилик саноат марказий илмий-текшириш институтининг пресси КОПС 360 ярим автоматида бортлар ағдарма чок билан тикилгандан кейин, адип қайтармаси атрофига елим қотирма ва уқа ёпиштириб чиқишга, шунингдек ярим автоматик режимда олд бўлак этагига уқа қўйишга ва уни букиб дазмоллашга мўлжалланган. Цикли 50 сек давом этади.

17. Москвадаги тикувчилик саноати марказий илмий-текшириш институтининг пресси БФС. Олдиндан ёриб дазмолламай ва зийларини кўкламай туриб, пальто кант-

ларини, бортларини ва адип қайтармаларини тўғрилаб беради. Эни 2 ммгача бўлган кант қолиплар ёрдамида адип қайтармаси атрофида олд бўлак томонга қарата биринчи измагача ва измадан этаккача адип томонга тўғриланади. Бортлар автоматик режимда дазмолланади. Ўлчамлари 1200 × 600 мм. Цикли 50 секунд давом этади.

18. Пневматик пресс ПВП-1. Пальто елка чокларини ва енг қиямаларини дазмоллашга мўлжалланган. Унумдорлиги 50 буюм/соат. Буғлайдиган ва нам сўрадиган қурилмаси бор. Автоматик циклининг давомлилиги 60 секунд.

19. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси СПР-1. Эркаклар ва аёлларнинг уст кийимларига ишлов беришда ўтказма чокни пресслашга ва солқини кириштириб дазмоллашга мўлжалланган. Унумдорлиги бир сменада 770 цикл. Ўлчамлари: узунлиги 850 мм, кенглиги 710 мм.

20. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси СПР-2. Мактаб ёшидаги болалар уст кийимларига ишлов беришда юқоридаги операцияларга мўлжалланган. Параметрлари ҳам юқоридагидек.

21. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси СПР-3. Мактабгача ёшидаги болалар уст кийимларига ишлов беришда юқоридаги операцияларга мўлжалланган. Параметрлари ҳам юқоридагидек.

22. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси СПРГ-1. Эркаклар ва аёллар уст кийимларининг енг қиямаларини пресслашга мўлжалланган. Унумдорлиги бир сменада 770 цикл. Ўлчамлари: узунлиги 850 мм, кенглиги 710 мм.

23. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси СПРГ-2. Мактаб ёшидаги болалар уст кийимларига ишлов беришда юқоридаги операцияларга мўлжалланган. Параметрлари ҳам юқоридагидек.

24. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси СПРГ-3. Мактабгача ёшидаги болалар уст кийимларига ишлов беришда юқоридаги операцияларга мўлжалланган. Параметрлари ҳам юқоридагидек.

25. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси ПМ-1. Эркаклар қўйлаклари манжетларини дазмоллашга мўлжалланган. Детални ўнгига ағдарадиган қурилмаси

бор. Унумдорлиги 320 буюм/соат. Ўлчамлари: узунлиги 660 мм, кенглиги 645 мм.

26. Горький “Легмаш” заводининг пневматик пресси ПВ-2. Эркаklar кўйлаklари ёқаларини дазмоллашга мўлжалланган. Детални ўнгига ағдарадиган қурилмаси бор. Унумдорлиги 276 буюм/соат. Пресслаш вақти 215 секунд. Ўлчамлари: узунлиги 660 мм, кенглиги 740 мм.

27. Горький “Легмаш” заводининг букиш пресси ФМД. Қоплама чўнтак ён ва пастининг четларини букишга мўлжалланган. Унумдорлиги 200 буюм/соат. Ишлов бериладиган тип-размерлар 2 та. Ишлов бериладиган моделлар 3 та. Ҳарорат автоматик ростланиб туради. Ўлчамлари: узунлиги 675 мм, кенглиги 755 мм.

28. Орёл механика заводининг гидравлик пресси ПГА-2. Тикувчилик буюмларига апликацияларни елимлаб ёпиштиришга мўлжалланган. Пресслаб тутиб туриш вақти 50-60 секунд. Узунлиги 750 мм, кенглиги 790 мм.

29. Механик пресс ПСДВ. Манжетларга ва ёқаларга қотирмани елимлаб бирлаштиришга мўлжалланган. Унумдорлиги соатига 700 дона. Бир вақтда 5-8 та деталларга ишлов берилади.

30. Буғли ҳаво қурилма ГВУ. Кепиларни тайёрлаб чиқариш олдида ишлов беришга мўлжалланган. Унумдорлиги 35-60 дона/соат. Буғ ҳаволи формалар сони 2 та. Ўлчамлари: узунлиги 1000 мм, кенглиги 610 мм.

31. Горький “Легмаш” заводининг буғли-ҳаво манекени ПВМГ-1. Елкада турадиган кийимларга узил-кесил намлаб-иситиб ишлов беришга мўлжалланган. Унумдорлиги 250 буюм/соат. Ўлчамлари: узунлиги 1400 мм, кенглиги 500 мм.

32. Горький “Легмаш” заводининг дазмоллаш линияси ЛП-СУ. Аёллар кўйлаklарига узил-кесил намлаб-иситиб ишлов беришга мўлжалланган. Унумдорлиги бир сменада 400-600 кўйлак (дазмоллаш столлари нечталигига қараб).

33. Буғда ишлайдиган механик дазмоли бор дазмоллаш столи СУ-МІ. Эркаklar пиджаги ён томонининг ви-тачкаларини ва улама чокини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Махсус тахта қолипи ҳам бор. Унумдорлиги бир сменада 200 донагача. Узунлиги 1600 мм, кенглиги 530 мм, баландлиги 855 мм.

34. Орёл машинасозлик заводининг дазмоллаш столи СУ-ОК. Костюмларга ишлов беришга мўлжалланган. Электр-буғда ишлайдиган дазмоли бор. Унумдорлиги 75 буюм/соат. Ўлчамлари: узунлиги 870 мм, кенглиги 430 мм.

35. Орёл машинасозлик заводининг дазмоллаш столи СУ. Электр-буғда ишлайдиган дазмоли ва тўғри бурчакли ёстиғи бор. Ўлчамлари: узунлиги 1500 мм, кенглиги 1000 мм.

36. Дазмоллаш столи СУ-1. Аёллар кўйлакларига узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. Электр-буғда ишлайдиган дазмоли бор. Ёстиғининг ўлчамлари: узунлиги 1080 мм, кенглиги 320 мм.

37. Ростов “Легмаш” заводининг дазмоли V-5. Электрда ишлайди. Терморостлагичи бор. Серияли чиқарилади. Ёстиғининг ўлчамлари: узунлиги 1080 мм, кенглиги 320 мм.

Ҳозирги вақтда тикувчилик соҳасини қайта жиҳозлаш мақсадида тикувчилик корхоналарига пресслаш ва дазмоллаш ускуналарининг янги-янги турлари комплектлари келтирилмоқда.

“Паннония” /Венгрия/ фирмасининг ускуналари операциялар давомида ва узил-кесил намлаб-иситиб ишлов бериш операцияларига мўлжалланган. Техник жиҳатдан юксак жиҳозланган бўлиб, ишлов бериш режимлари автоматик программалаш асосида бошқарилади; ихтисослашганларида жуда кўп пресслаш ишларига мўлжалланган хилма-хил ёстиқлари бор.

“Гоффман” фирмасининг ускуналари, шунингдек процесслар давомида ва узил-кесил намлаб-иситиб ишлов беришга мўлжалланган комплект қилиб чиқарилади. Уни смена мобайнида 320 донагача маҳсулотга ишлов бериладиган катта қувватли потокларда ўрнатиш жуда қўл келади.

Ҳар бир комплектда қуйидагилар бўлади: автоматик ва автоматикасиз бошқариладиган пневматик пресслар, механик пресслар, электр-буғ ва буғ дазмоллари бор механик дазмоллаш столлари, буғли ҳаво манекени. Прессларда ҳам, дазмоллаш столларида ҳам маълум операцияларга мўлжалланган махсус ёстиқлари бўлади.

“Паннония” фирмасининг намлаб-иситиб ишлов бериш ускуналари

1. Буғда ишлайдиган пневматик оғир ярим автомат пресс С-371 кл. Табиий ва синтетик толалари бор газламалардан тикиладиган турли буюмларга жараёнлар давомида ишлов беришга мўлжалланган. Цикларнинг унумдорлиги 70-100 цикл/соат. Пресслаш ва намлик сўриш вақти 60 секундгача. Ўлчамлари: узунлиги 1400 мм, кенлиги 630 мм.

2. Буғда ишлайдиган пневматик енгил пресслар С-351-Р ва С-351-Р1/2. Табиий ва синтетик толалари бор турли хил газламалардан тикиладиган уст кийимларга жараёнлар давомида ва узил-кесил намлаб-иситиб ишлов беришга мўлжалланган. Унумдорлиги 70-100 цикл/соат. Ўлчамлари: узунлиги 1200 мм, кенлиги 500 мм.

3. Электр пресс. Чўнтак қопқоқларига ишлов беришга мўлжалланган.

4. Электромеханик пресс С-311. Жараёнлар давомида ва узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. Буғлаш ва нам сўриш қурилмаси бор. Пресслаш вақти 40 секунд. Ўлчамлари: узунлиги 1200 мм, кенлиги 1260 мм.

5. Электромеханик пресс С-31 В. Жараёнлар давомида ва узил-кесил ишлов беришга мўлжалланган. Буғлаш ва нам сўриш қурилмаси бор. Пресслаш вақти 40 секунд. Ўлчамлари: узунлиги 1200 мм, кенлиги 1260 мм. Бу прессларнинг маркадан кейин ёзиладиган ҳарфий индексларига қараб фарқ қилинадиган модификациялари бор: “К” — марказлашган вакуум-сўриш манбаига уланадиган қўшимча қурилмаси борлигини кўрсатади.

6. Буғда ишлайдиган дазмоллаш столлари (16 тури бор) С-394. Столнинг дазмоллаш юзаси буғда қизитилади. Ўлчамлари: узунлиги 1125 мм, кенлиги 710 мм.

7. Электрда-буғда ишлайдиган дазмоллаш столлари С-392. Табиий ва синтетик толалари бор материаллардан тикилган кийимларни жараёнлар давомида ва узил-кесил дазмоллашга мўлжалланган. Қизиш ҳарорати 100-180°.

8. Пневматик пресслар С-371 ва КМН-1-12. Материалларнинг тескарисига қотирма ёпиштиришга мўлжал-

ланган. Бунинг учун иккита рамали механизациялашган битта уламаси бор.

“Гофман” фирмасининг намлаб-иситиб ишлов бериш ускуналари

1. Пневматик пресс А ҚД-ХО. Остки ёқага шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

2. Буғ дазмоли бор дазмоллаш столи Т-23. Енг чокларини, енг учи чокларини, витачка чокларини, чўнтак чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 950 × 1450 мм. Комплектда 1 та бўлади.

3. Механик дазмоли бор дазмоллаш столи А-6. Ён чокларини ва орт бўлак чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1500 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

4. Буғ дазмоли ва алмашланадиган ёстиқлари бор дазмоллаш столи Т-23. Елка чокларини, ёқа ўмизи ўтқазма чокини, борт ағдарма чокини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

5. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс АА 1-25. Борт қотирмаси қўйилган ўнг ва чап томон олд бўлакларига шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1500 × 1500 мм. Комплектда 2 та бўлади.

6. Буғ дазмолли дазмоллаш столи 1-23. Қотирма ва ички чўнтакни дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 950 × 1450 мм. Комплектда 1 та бўлади.

7. Пневматик пресс ААХ-СО-9. Бортларни, адип қайтармасини ва этакни пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150-1500 мм. Комплектда 1 та бўлади.

Аёллар пальтоларига узил-кесил намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Механик пресс А-Б. Реглан бичимли енгларни преслашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

2. Буғли-ҳаво манекени АВ-2. Енгларга ишлов беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 800 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

3. Механик пресс 52 ДО. Елка чокларини ва енг қиямаларини пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

4. Механик пресс а-4. Орт бўлак юқори қисмини ва ёқани пресслашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

5. Пневматик пресс АХСО-9. Ён чокларни, орт бўлак чокини, борт ва этакни пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1150 мм. Комплектда 1 та бўлади.

6. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс ААХСО-25-А. Олд бўлакларини пресслашга мўлжалланган. Комплектда 2 та бўлади.

7. Механик пресс К-29. Ёқа ва адип қайтармасини пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1250 мм. Комплектда 1 та бўлади.

8. Дазмоллаш столи 1-23. Астарни дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 3 та бўлади.

9. Дазмоллаш столи 1-23. Назорат учун тузатиб дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

10. “Гоффман” фирмасининг горизонтал чархпалаги. Пальто ўнг ва чап олд бўлакларини узил-кесил дазмоллашга мўлжалланган. Унумдорлиги 1 соатда 75-85 пальто. Ўлчамлари 2000 × 1900 мм.

Эркаклар пальтосига жараёнлар давомида намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Буғ дазмоли бор дазмоллаш столи 1-23. Чўнтакни дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 950-1450 мм.

2. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-17. Борт қотирмаси қўйилган ўнг ва чап олд бўлакларга алоҳида-алоҳида шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Электрон қурилмаси тарзидаги автоматик тизими бор. Устки ва остки ёстиқларини буғлаш ва вакуум-сўришдан ташқари остки ёстиқ томонидан кийимни иссиқ ҳаво пуфлаб қуритадиган қурилмаси бор. Комплектда 1 та бўлади.

3. Пневматик пресс Н-2А-13. Олд бўлак витачкаларини, остки ёқа ва адипларнинг бириктирма чокларини ёриб дазмоллашга, елим қотирмани остки ёқага ёпиштиришга

мўлжалланган. Вақтни қайд этувчи электрон релели автоматик тизими бор. Комплектда 2 та бўлади.

4. Механик дазмоли бор дазмоллаш столи А-6. Орт бўлак ўрта чокини, ён чокларини, витечкаларни ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

5. Буғ дазмоли бор дазмоллаш столи 1-23. Астарнинг ва ички чўнтакнинг чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 950 × 1450 мм. Комплектда 1 та бўлади.

6. Буғ дазмоли бор пневматик пресс Н-2А-04. Енг чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

7. Буғ дазмоли бор пневматик пресс АХКД-4. Остки ёқага (устки ёқага ағдарма чок билан тикилган, қотирма ёпиштирилган, ўнгига ағдарилмаган остки ёқага) шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

8. Механик пресс ХКВ-14. Ёқани дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

9. Автоматик бошқариладиган пресс Н-2А-13. Бортларни, адип қайтармаларини, ёқани пресслаш билан бир вақтда четларини салгина букиб қўйишга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

Эркаклар пальтосига узил-кесил намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Пневматик пресс АХ-СО-49. Бортларни, адип қайтармаларини, этаklarини пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплектда 1 та бўлади.

2. Пневматик пресс Н-2А-17. Ёқа кўтармасини, адип қайтармаси билан букиш жойларини пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

3. Пневматик пресс Н-2А-04. Ён чокларини, орт бўлак чокини, енг чокларини пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Унумдорлиги бир сменада 75-85 пальто. Комплектда 1 та бўлади.

4. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-17. Олд бўлақларини (ўнг, чап) пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплектда 2 та бўлади.

5. Механик пресс 2-11-16. Елка чокларини ва енг қиямаларини пресслашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

6. Дазмоллаш столи 1-23. Астарларни дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

Эркаklar пиджакларига жараёнлар давомида намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Пневматик пресс Н-2А-04. Остки ёқага шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

2. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-13. Орт бўлақларнинг кураклар атрофига шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплектда 1 та бўлади.

3. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-13. Витачкаларни ва ён қисмлар (ўнг томон дазмолда ва чап томон) олд бўлақларга уланган чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Комплектда 1 та пресс бўлади.

4. Буғ дазмоли бор дазмоллаш столи 1-22. Остки ёқа улама чокини ёриб дазмоллашга, енг учларини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 950 × 1450 мм. Комплектда 2 та бўлади.

5. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-13. Борт қотирмаси қўйилган олд бўлақларга шакл беришга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплектда 2 та бўлади.

6. Дазмоллаш столи А-34. Борт ағдарма чокини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1100 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

7. Пневматик пресс Н-2А-04. Енг чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Унумдорлиги 1 соатда 70 жуфт енг. Комплектда 1 та бўлади.

8. Дазмоллаш столи А-20 Д. Елка чокларини ва ёқанинг ёқа ўмизига ўтқазма чокларини ёриб дазмол-

лашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1500 × 1500 мм. Комплекта 2 та бўлади.

9. Пневматик пресс Н-2а-13. Бортларни, адип қайтармасини ва этакни пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплекта 2 та бўлади.

10. Механик пресс ХКВ-20. Ёқа кўтармасини ва адип қайтармаларини пресслашга мўлжалланган. Комплекта 1 та бўлади.

11. Пневматик пресс Н-2А-13. Пиджак ён чокларини ва орт бўлаги ўрта чокини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. 03/035 маркали ёстиғи уч бармоқли. Ўлчамлари 1000 × 500 мм. Комплекта 1 та бўлади.

Эркаklar пиджакларига узил-кесил намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Пневматик пресс АХ-К-20. Ёқани пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1200 × 1200 мм. Комплекта 1 та бўлади.

2. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-13. Олд бўлаklarни пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплекта 2 та бўлади.

3. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс АХСО-9. Енглари пресслашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1150 × 1500 мм. Комплекта 2 та бўлади.

4. Пневматик пресс Н-2А-08. Енг ўмизини, енг учи юқори қисмини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 400 × 300 мм. Комплекта 1 та бўлади.

5. Пневматик пресс 2-15. Енг ўмизини, енг қиямаларини, енг юқори қисмини бир вақтда дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 400 × 300 мм. 1 та чап ва 1 та ўнг формаси бўлади. Комплекта 2 та бўлади.

6. Пневматик пресс Н-33. Ўнг ва чап томон олд бўлаklarини, орт бўлакни ва ён чоклар атрофини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1500 × 1000 мм. Унумдорлиги 1 сменада 75-85 та пиджак. Пресс — уч позицияли. Комплекта 1 та бўлади.

7. Пневматик пресс Н-5А-04. Ёқани ва пиджак юқори қисмини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 500 × 300 мм. Комплекта 1 та бўлади.

8. Пневматик пресс Н-2А-04. Ёқа кўтармасини букиб дазмоллашга ва адип қайтармасини қайиришга мўлжалланган. Ўлчамлари 500 × 300 мм. Комплектда 1 та бўлади.

9. Пневматик пресс Н-5А-04. Ёқани ва пиджак юқори қисмини дазмоллашга, ёқа кўтармасини букиб дазмоллашга ва адип қайтармасини қайтаришга мўлжалланган. Ўлчамлари 400 × 200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

Эркаклар шимиға жараёнлар давомида намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-13. Шим бўлақларига шакл беришга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

2. Автоматик бошқариладиган пневматик пресс Н-2А-13. Шим ён ва адип чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1500 × 1400 мм. Комплектда 1 та бўлади.

3. Дазмоллаш столи 1В-А-2А. Шим ён ва адип чокларини ёриб дазмоллашга мўлжалланган тахта қолипи бор. Ўлчамлари 1500 × 1200 мм. Комплектда 1 та бўлади.

Эркаклар шимиға узил-кесил намлаб-иситиб ишлов бериш

1. Пневматик пресс Н-2А-13. Шим почасини преслашга мўлжалланган. Комплектда 1 та бўлади.

2. Пневматик пресс Н-2А-08. Шим юқори қисмини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 600 × 300 мм. Комплектда 1 та бўлади.

3. Пневматик пресс Н-2А-13. Шим букиш жойларини дазмоллашга мўлжалланган. Ўлчамлари 1000 × 500 мм. Комплектда 2 та бўлади.

4. Автоматик пресс АНУ-1690-7. Германиянинг “Майер” фирмаси чиқарган. Уст кийимнинг тескарисига қотирма қўйиб ёпиштиришга мўлжалланган. 2 ишчи ишлаганда эгаллаб турадиган участкаси 30-36 м², унумдорлиги бир сменада 400 дона. 4 ишчи ишлаганда эгаллаб турадиган участкасининг саҳни 50-55 м², унумдорлиги бир сменада

600 дона. Пресс ишчи юзасининг ўлчамлари 1600×900 мм. Комплекта 1 та бўлади.

Аёллар кўйлагига намлаб-иситиб узил-кесил ишлов беришда ЛІ-СУ линиясидан фойдаланилади. У тўртта, бешта ёки олтита СУ-1 дазмоллаш столларидан иборат, иккита қозонча буғ билан таъминлашга мўлжалланган. Қозонча қурилманинг ўлчамлари 500×71 мм. Вакуум гуруҳ қурилмаси дазмоллаш ускуналари гуруҳини /10-12тадан иборат/ вакуум-сўриш билан марказий таъминлашга мўлжалланган бўлиб, намлаб-иситиб ишлов бериш жараёнида намни чиқариб олиш ва чалафабрикатни дазмоллаш учун зарур. Ўлчамлари 2050×560 мм.

Швецияда чиқарилган, ЭХМда бошқариладиган горизонтал чархпалак пресс. Битта операция давомида шимга бутун узунаси бўйлаб ишлов беришга мўлжалланган. Шим вертикал ҳолатда туриб, камерада прессланади. Унумдорлиги 8 соатда 700-800 та шим.

Термопластик материалларни пайвандлаш ускуналари

Термопластик материалларни /маиший кийим тикиладиган, плёнка қопланган материалларни/ пайвандлашнинг бир қанча усуллари бор. Булар: иссиқ ҳаво, термоконтакт, юқори частотали ток, ультратовуш ёрдамида пайвандлаш.

1. Пайвандлаш аппарати ОК-1,2/С. Польшада чиқарилган. Шакли ва ўлчамлари турли-туман жуда кўп электродлари бўлади. Полихлорвинил плёнкалардан плашлар қилишда ишлатилади. Бирлаштирувчи чоклар очиқ қирқимли, қуйма чоклар ёпиқ ва очиқ қирқимли қилиб, шунингдек ички букламали чоклар (ағдарма чок типидagi) пайвандланади ва измалар қилинади.

2. Машина БШМ (ипсиз тикув машинаси). Ультратовуш пайвандлашга мўлжалланган. Термопластик толали газламалар деталларини улайди. Тўқимачилик машина-созлиги Москва илмий-текшириш институти чиқарган. Тезлиги бир дақиқада 2000 та пайванд чоккача.

3. 8300 класс машина. Пфафф фирмаси чиқарган. Термоконтакт пайвандлашга мўлжалланган. Тезлиги, мате-

риалнинг қалинлиги ва хусусиятларига қараб бир дақиқада 60-250 смгача.

Кийим тикишда ишлатиладиган кичик механизация мосламаларининг рўйхати

Аёллар кўйлаги

1. Безак тасмаларни бостириб тикадиган мослама 1-22. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарнинг оралиғи 5-38 мм. Мосламани тикувчилик саноати Марказий илмий-текшириш институти /ТСМИТИ/ ҳузуридаги Москва тажриба-механика заводи (МТМЗ) чиқарган.

2. Белбоққа кейин ўнгига ағдармайдиган қилиб ишлов бериш мосламаси 2-17. Машина классси 59703 ЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. Деталлар четини букадиган ва бир йўла мағиз улайдиган мослама. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. Аёллар кўйлаги деталига мағиз бостириб тикиш билан бир вақтда детал четини букадиган /ёқа ўмизиди, енг ўмизиди, кўйлак этагида/ мослама 3-25. Машина классси 852 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Мағизни деталь устидан бостириб тикиш билан бир вақтда детал четини букадиган мослама 3-26. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 12 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Кийим этагига ва енглариға ишлов беришда қия безак газлама парчасини бостириб тикадиган мослама 3-28. Машина классси 852 ПМЗ. Игналари оралиғи 128 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Ички томон асосий деталга уланадиган адипга ишлов берадиган мослама 3-30. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарнинг оралиғи 38 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Ички томони асосий деталга уланмайдиган адипга ишлов берадиган мослама 3-80. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарнинг оралиғи 38 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Тақилма қопқоғини тикиб улайдиган ва бир йўла мағизни ўтқазадиган мослама 3-2А. Машинанинг классси 252 ПМЗ. Мосламани Подольск механика заводи чиқарган.

10. Ички детални бириктириб тикиш билан бир вақтда мағиз ўтқазадиган ва қирқимларини йўрмаб қўядиган мослама 3-34. Машина классси 797 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

11. Аёллар қўйлаги этаги ва бортига газлама парчаси /мағиз/ қўйиб ишлов берадиган мослама 3-35. Машина классси 797 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

12. Ип газламали халатнинг ички томони асосий деталга уланадиган адипига ишлов бериш билан бир вақтда 2 томондан “печак тасма” бостириб тикадиган мослама 3-36. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 38 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

13. Ип газламали халатлар измаси зийиларини йўрмайдиган мослама 5-6. Машина классси 25 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

14. Ип газламали қўйлақлар деталларининг қирқимларини мағизлашга мўлжалланган мослама 4-3. Машина классси 25 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

15. Жун газламали қўйлақ деталлари қирқимини мағизлайдиган мослама 4-8. Машина классси 397 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

16. Шойи қўйлақ деталларининг қирқимларини мағизлашга мўлжалланган мослама 4-10. Машина классси 8332/705 “Текстима”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

17. Болалар қўйлаги боғичларига ишлов берадиган мослама 2-19. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 28 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

18. Турли газлама чилвирлардан тикилган белбоғларга ишлов берадиган мослама 995724. Машина классси 97 ОЗЛМ. Мосламани Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

19. Юмшоқ белбоғни бириктириб тикиш билан бир вақтда ўнгига ағдарадиган мослама 995717. Машина классси 597 ОЗЛМ. Мосламани Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

20. Аёллар кўйлаги белбоғига ишлов берадиган мослама 2-20. Машина классси 652-3 ПМЗ. Игналарининг оралиги 12 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

21. Аёллар кўйлаклари енги учига мағизларни бостириб тикадиган мослама 3-5. Машина классси 597 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

22. Мактаб болалари пешбанди белбоғига ишлов берадиган мослама 3-24. Машина классси 652-2 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

23. Юбка белбоғига ишлов берадиган мослама 3-27. Машина классси 652-2 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

24. Безак бўртмалар тикадиган мослама 1-24. Машина классси 576 (серияники). 1176 класс машина ҳам чиққан. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

25. Боғичли безак бўртмалар тикиладиган мослама 1-25. Машина классси 376 (серияники). 1176-1 класс ПМЗ машина ҳам чиққан. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

26. “Молния”-тақилмани улайдиган мослама 3-37. Машина классси 314 “Текстима”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

27. Ўнг томонидан тўғрилаётганда боши ва охирини мослаб “Молния”-тақилмани тикиб улайдиган тепки. Классси МО-31.

28. Чап томонидан тўғрилаётганда боши ва охирини мослаб “Молния”-тақилмани тикиб улайдиган тепки. Классси МО-32.

29. Аёллар кўйлаги белбоғига ишлов берадиган мослама 3-42. Машина классси 652-3 ПМЗ. Игналарининг оралиги 19 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

30. Аёллар кўйлаги белбоғига ишлов берадиган мослама 3-45. Машина классси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиги 36 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

31. Мактаб болалари лешбанди боғичларига ишлов берадиган мослама 4-5. Машина класси 597 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

32. Тахламаларни букиб тикадиган мослама 2-24. Машина класси 852-1/10 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Тахламаларни букиб тикадиган мослама 2-25. Машина класси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 19 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Тахламаларни букиб тикадиган мослама 2-26. Машина класси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 28 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

33. Газлама парчасини кассетага ўрайдиган мослама 6-20. Машина класси 51-АПМЗ (сериядагиси). Янги чиқарилгани 51-1 класс ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

34. Газлама қирқимини ёпиқ қилиб буклайдиган буклагич /фланель, байка, ип ва ҳ. к. газламаларни/ 916706. Машина класси 97 ОЗЛМ. Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

35. Тўрларни бир йўла солқи ҳосил қилиб, бостириб тикадиган мослама. Машина класси 97.

36. Остки газламада солқи ҳосил қиладиган мослама. Машина класси 508 ОЗЛМ.

37. Бурма ҳосил қиладиган тепки. Класси 97 ОЗЛМ.

Мактаб формаси

1. Шим белбандларини тикадиган мослама 3-44. Машина класси 852 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

2. Мактаб форма блузкаси погонларини тикадиган мослама 3-46. Машина класси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 28 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. Ип газлама шимларнинг гульфиғини тикадиган мослама 3-47. Машина класси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 32 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. Мактаб форма юбкасига остки белбоғни улайдиган мослама 3-50. Машина класси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 28 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Шорти ва шим белбоғларига ишлов берадиган мослама 3-57. Машина класси 852 ПМЗ. Игналарининг оралиғи 32 мм. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Газлама парчаларини бириктириб тикадиган ва кассетага ўрайдиган мослама 6-20. Машина класси 51-А ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Камар тутғичларни тикиш билан бир вақтда кассетага ўраб борадиган мослама 2-23. Машина класси 76-А ПМЗ. Янги чиққани 3076 класс ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Шим ўрта қирқими чокини бириктириб тикадиган мослама 1-27. Машина класси 76 А ПМЗ. Янги чиққани 976-1 класс ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Измаларни йўрмаш билан бир вақтда учларини пухталаб қўядиган мослама А9-3. Машина класси 0811 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

10. Шим гульфидаги измаларни йўрмайдиган мослама 5-2. Машина класси 0811 “Минерва” Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

11. Шимнинг тугма тикиладиган жойига икки букланган газлама парчаси қўйиб, ағдарма чок билан тикадиган мослама 3-6. Машина класси 97 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Эркаклар кўйлаги

1. Эркаклар кўйлаги ўнг томон олд бўлагига ишлов берадиган мослама 916709. Машина класси 97 ПМЗ. Мосламани Подольск механика заводи чиқарган.

2. Эркаклар кўйлагининг милк бўйлаб бичилган ўнг томон олд бўлагига ишлов берадиган мослама 916710. Машина класси 97 ПМЗ. Мосламани Подольск механика заводи чиқарган.

3. Кокетка тоқисини орт бўлакка улайдиган мослама 916711 (97 класс ПМЗ машинага) ёки 3-2 (97 класс ТСМИ-

ТИ машинага). Биринчисини Подольск механика заводи, иккинчисини эса Тикувчилик саноати марказий илмий-текшириш институти чиқарган.

4. Эркаклар кўйлаги этагини букадиган мослама 916701. Машина класси 97 ПМЗ. Мосламани Подольск механика заводи чиқарган.

5. Ён чокларга, енг чокларига ишлов берадиган ва деталларни бирлаштирадиган мослама 3-15. Машина класси 252. Мосламани ТСМИТИ чиқарган.

6. Эркаклар кўйлаги чап томон олд бўлагининг тақилмасига ишлов берадиган мослама 995702. Машина класси 252. Мосламани Подольск механика заводи чиқарган.

7. Эркаклар кўйлаги ёқаси-ёқа кўтармасига ишлов берадиган мослама 3-27. Машина класси 252. Мосламани ТСМИТИ чиқарган.

8. Эркаклар кўйлаги енг қирқимига ишлов берадиган мослама 916713. Машина класси 97. Мосламани Подольск механика заводи чиқарган.

9. Эркаклар кўйлаги енгини енг ўмизига ўтқазадиган махсус тепки 916708. Машина класси 97. Подольск механика заводи чиқарган.

10. Эркаклар кўйлаги енгини енг ўмизига ўтқазма чокини бостириб тикадиган махсус тепки 916704. Машина класси 97. Подольск механика заводи чиқарган.

Эркаклар костюми

1. Газламадан изма тикадиган мослама 2-4. Машина класси 97 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

2. Газлама парчаларини касеталарга ўрайдиган мослама 6-20. Машина класси 51-А. ПМЗ (51-1 класс)¹ ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. Камар тутгичларга ишлов берадиган мослама 2-22. Машина класси 76-А ПМЗ (3076) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

¹ Кавс ичида серияли чиқарилаётган мосламалар билан жиҳозланган ускуналар класси берилган.

4. Кўринмани чўнтак халтага бостириб тикадиган мослама 1-31. Машина класси 76-А ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
5. Корсаж лентани декатирлайдиган мослама. Пресс. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
6. Тасмани декатирлайдиган мослама. Пресс. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
7. Чўнтак қопқоқларини ағдарма чок билан тикадиган ярим автоматнинг кассетаси. Машина класси 770 ПМЗ. Кассетани Подольск механика заводи чиқарган.
8. Чўнтак халтага ишлов берадиган мослама 6-53. Машина класси 252 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
9. Қирқимларни мағизлайдиган мослама 4-3 4-10. Машина класси 97 ОЗЛМ; 252 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
10. Пиджак ён чўнтақларига ишлов берадиган мослама 3-61 К. Машина класси 252 ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
11. Ёнг кесимларига тугмача чатадиган мослама 5-3. ТСМИТИ чиқарган.

Эркакларнинг ип газламадан тикилган шимлари

1. Газлама парчаларини кассетага ўрайдиган мослама 6-20. Машина класси 51-А ПМЗ; (51-1 класс) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ; Подольск механика заводи чиқарган.
2. Измаларни олдин белгилаб олмасдан, 811 класс машинада йўрмашга мўлжалланган мослама 5-5. Машина класси 811 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
3. Чап чети 0,2 см деворчали тепки 1-21. Машина класси 597 ОЗЛМ. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
4. Ўнг чети 0,2 см деворчали тепки 1-1. Машина класси 597 ОЗЛМ. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.
5. Икки поғонали бурилма чизғич 1-7. Машина класси 597 ОЗЛМ. Чизғични ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Бичиқ деталлари пачкаларини қайд этиб (маҳкам-лаб) қўйиш ва жараёнлар ичида ташишда ишлатишга мўлжалланган қисқич 6-18. Уни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Чалафабрикат пачкалари жойланадиган кронштейн 6-19 М. Уни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Белбоғ бурчакларини бириктириб тикадиган мослама А 9-2; А 9-7. Машина класс 811 “Минерва”; 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Шим белбоғи изламаларини йўрмаш билан бир вақтда белбоғ бурчакларини пухталаб ҳам қўядиган мослама А 9-3; А 9-6. Машина класс 811 “Минерва”; 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Эркакларнинг “Жинси” типдаги ип газлама шимлари

1. Газлама парчаларини кассетага ўрайдиган мослама 6-20. Машина класс 51-А ПМЗ, (51-1 класс) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

2. 237 класс ва игналари оралиғи 7 мм бўлган 252 класс машиналарга мўлжалланган, “қулф” чок тикадиган мослама 3-65; 3-66. Машина класс 237 ПМЗ; 252 ПМЗ; (852-1)х10). Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. 811 класс машинага мўлжалланган, изма йўрмайдиган мослама 5-5. Машина класс 811 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. 0,2 см деворчаси бор тепки 1-21. Машина класс 97 ОЗЛМ. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. 0,2 см деворчаси бор тепки 1-1. Машина класс 97 ОЗЛМ. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Бичиқ деталлари пачкаларини қайд этиб (маҳкам-лаб) қўйиш ва жараёнлар ичида ташишда ишлатишга мўлжалланган қисқич 6-18. Уни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Бичиқ деталлари пачкаларини қайд этиб (маҳкам-лаб) қўйиш ва жараёнлар ичида ташишда ишлатишга мўлжалланган қисқич 6-25. Уни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Чалафабрикат пачкалари жойланадиган кронштейн 6-19 М. Уни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Шим белбоғи учини бириктириб тикиш билан бир-га белбоғни қирқиб оладиган мослама А 9-2; А 9-7. Машина классы 811 “Минерва”, 0179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

10. Шим белбоғи измаларини йўрмаш билан бир вақтда белбоғ бурчақларини пухталаб ҳам қўядиган мослама А 9-3; А 9-6. Машина классы 811 “Минерва”, 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Мактаб ёшидаги ўғил болалар костюми

1. Газлама парчаларини кассетага ўрайдиган мослама 6-20. Машина классы 51-А ПМЗ; (51-1 класс) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

2. Камар тутғичларни ўрайдиган мослама 2-22. Машина классы 76-А ПМЗ; (3076) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. Измаларни йўрмайдиган мослама 5-5. Машина классы 811 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. Шим чўнтак халтасига кўринмани бостириб тикадиган мослама 1-31. Машина классы 76-А ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Шим белбоғи учини бириктириб тикиш билан бир-га белбоғни қирқиб оладиган мослама А 9-2; А 9-7. Машина классы 811 “Минерва”, 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Шим белбоғи измаларини йўрмаш билан бир вақтда белбоғ бурчақларини пухталаб ҳам қўядиган мослама А 9-3; А 9-6. Машина классы 811 “Минерва”, 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Гульфикка ишлов берадиган мослама 3-6. Машина классы 97; 597; 897 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Шим мағзи бўйлаб безак баҳяқатор юритишга мўлжалланган мослама 1-29. Машина классы 597 ОЗЛМ; 397 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Газламадан измалар тикадиган мослама 2-4. Машина классы 597 ОЗЛМ. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

10. Қирқимларни мағизлайдиган мослама 4-10. Машина класси 597 ОЗЛМ. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Ўғил болалар мактаб формаси

1. Газлама парчасини кассетага ўрайдиган мослама 6-20. Машина класси 51-А ПМЗ; (51-1 класс) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ ва Подольск механика заводи чиқарган.

2. Камар тутгичларга ишлов берадиган мослама 2-22. Машина класси 76-А ПМЗ; (3076) ПМЗ. Мосламаларни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ ва Подольск механика заводи чиқарган.

3. Измаларни олдин белгилаб олмасдан, йўрмайдиган мослама 5-5. Машина класси 811 “Минерва” (Чехословакия). Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. Ўнг томонида 0,2 см деворчаси бор тепки 1-1. Машина класси 97 ОЗЛМ. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Чап томонида 0,2 см деворчаси бор тепки 1-21. Машина класси 97 ОЗЛМ; 597 ОЗЛМ. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Белбоғ бурчакларини бириктириб тикадиган мослама А 9-2; А 9-7. Машина класси 811 “Минерва”; 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Шим измаларини йўрмаш билан бир вақтда белбоғ бурчакларини пухталаб ҳам кетадиган мослама А 9-3; А 9-6. Машина класси 811 “Минерва”, 01179 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Тикувчилик буюмларини қайд этиб (маҳкамлаб) қўйиш ва жараёнлар давомида ташишга мўлжалланган қисқич 6-25. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Чалафабрикат пачкалари жойланадиган кронштейн 6-19 М. Уни ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

10. Буралма чизгичи бор икки учли тепки 1-9. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

Жун газламалардан тикиладиган тўғри бичимли шим

1. Бўйлама газлама парчалари ўраладиган қурилма 6-20. Столга ўрнатилади. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

2. Гульфик измаларни, олдин белгилаб олмасдан, йўрмайдиган мослама 5-2. Машина классси 22-А. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. Гульфикка ишлов берадиган мослама 3-4. Машина классси 97. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. Шим белбоғини айти вақтда камар тутғичлар қўйиб тикадиган мослама 3-23. Машина классси 652. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Шим тугма жойига, олдин белгилаб олмасдан, тугма чатадиган мослама 5-4. Машина классси 27. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Шим белбанди бурчакларини ўнгига ағдарадиган мослама 6-21. Столга ўрнатилади. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Камар тутғичларни муайян узунликда қилиб қирқадиган мослама 6-29. Столга ўрнатилади. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. “Молния” тақилманинг чап томонида безак баҳяқаторлар юриштишга мўлжалланган, пружинали деворчаси бор тепки 916716. Машина классси 97 ва бошқа бириктириб тикувчи машиналар. Тепкини Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

9. “Молния” тақилманинг ўнг томонида безак баҳяқаторлар юриштишга мўлжалланган, пружинали деворчаси бор тепки 1-1; 916716. Машина классси 97 ва ҳ. к. бириктириб тикувчи машиналар. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ ва Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

10. Безак баҳяқаторлар юриштишга, бириктирма чоклар тикишга мўлжалланган осма чизғичи бор тепки 1-9; 916723. Машина классси 97 ва бошқа бириктириб тикувчи машиналар. Тепкини ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ ва Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

11. Чалафабрикат пачкалари жойланадиган кронштейн 6-19 М. ТСМИТИ чиқарган.

12. Катта платформали жавон 6-34-1. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

**Эркакларнинг кузги-баҳорги ва қишки пальтолари ҳамда
ўғил болаларнинг пальтолари**

1. Олдин белгилаб олмасдан измаларни йўрмайдиган мослама 5-13. Машина класс 62761 “Минерва” ёки 557 “Дюркопп”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

2. Астар бўлақларини бостирма чок билан тикадиган мослама 3-64. Машина класс 252-М ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

3. Икки поғонали бурилма чизғич 1-7. Машина класс 862 ПМЗ.

4. Тукини ҳаво оқими ёрдамида игнадан қочириб, мўйнани бостириб тикадиган мослама 1-33. Машина класс 331 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Измаларни йўрмайдиган мослама 5-13. Машина класс 627661 “Минерва”. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Универсал тикув машинасининг ип қирқадиган мосламаси 6-45. Машина класс 97 ОЗЛМ ёки 862 ПМЗ. ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Қирқма чўнтак оғзига ишлов берадиган мослама. Машина класс 215. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Белбандга ишлов берадиган мослама 3-54. Машина класс 252. Мосламани ТСМИТИ чиқарган.

9. Енг устки бўлагини бостирма чок билан тикадиган мослама 3-53. Машина класс 252. Мосламани ТСМИТИ чиқарган.

10. Пальто ён қирқимларини бириктириб тикадиган мослама 3-52. Машина класс 597. Мосламани ТСМИТИ чиқарган.

11. Пальто олд бўлагига, олдиндан белгилаб олмасдан, тугмаларни чатадиган мослама 5-8. Уни ТСМИТИ чиқарган.

12. Иккита параллел безак баҳяқатор юритадиган тепки 1-32. Машина класс 262 ва 97. Тепкини ТСМИТИ чиқарган.

Жомакор

1. Камар тутгичлар тикадиган пневматик қурилма. Машина класси 76. Қурилмани ТСМИТИ чиқарган.

2. Илгақлар тикадиган пневматик қурилма. Машина класси 1022 ОЗЛМ; 97 ОЗЛМ. Қурилмани ТСМИТИ чиқарган.

3. Детал четларига ўнгига ағдармасдан ишлов берадиган мослама 2-17. Машина класси 97 ОЗЛМ ва 1022 ОЗЛМ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

4. Тикувчилик буюмлари деталларини “қулф” чок билан тикадиган мослама 3-17. Класси 237 ПМЗ типдаги машиналар. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

5. Пахтали буюм деталларини туташтирма чок билан тикадиган мослама. Класси 237 ПМЗ, 252 ПМЗ типдаги машиналар. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

6. Тикувчилик буюмлари деталларини “қулф” чок билан тикадиган мослама. 3-16. “Минерва” фирмасининг 523 класс типдаги машиналари. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

7. Иситувчи қатламли кийим деталлари қирқимларини мағизлайдиган мослама. Класси 597 ПМЗ, 862 ПМЗ типдаги машиналар. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

8. Қоплама чўнтақларига мағизни бостириб тикадиган мослама 3-60. Класси 852-1, 853-3 типдаги машиналар. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

9. Кийим деталларини “қулф” чок билан тикадиган мослама 3-15. Машина класи 852 (5) ПМЗ. Мосламани ТСМИТИ ҳузуридаги МТМЗ чиқарган.

10. Махсус тепки 1-1. Машиналар класси 97 ОЗЛМ ва 1022 ОЗЛМ. Тепкини Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

11. Махсус тепки 1-21. Машиналар класси 97 ОЗЛМ ва 1022 ОЗЛМ. Тепкини Орша енгил машинасозлик заводи чиқарган.

АДАБИЁТЛАР

1. Автоматизированная промерочно-браковочная машина. М.: Швейная промышленность. 1992.
2. *Аныхтина М.Н.* Организация производства в отделочных цехах швейного предприятия. М.: Легкая индустрия. 1980.
3. *Вальщикова Н.М., Шаронин А.И., Ибатуллин И.А., Вальщиков Ю.Н.* Оборудование швейного производства. М., 1977.
4. *Демина А.П.* Потоки швейного производства. М., 1976.
5. *Доможиров Ю.А., Полухин В.П.,* Внутри процессный транспорт швейных предприятий. М.: Легпромбытиздат. 1987.
6. *Гумилевская С.А.* Организация раскройного производства на швейных фабриках. М., 1988.
7. *Зак И.С., Горохов И.К., Воронин Е.И. и др.* Справочник по швейному оборудованию. — Легкая индустрия, 1981. № 14.
8. *Измestьева А.Я., Юдина Л.П.* Технологические расчеты основных цехов швейных фабрик. М.: Легкая индустрия. 1978.
9. *Измestьева А.Я.* и др. Проектирование предприятий швейной промышленности. М.: Легкая промышленность. 1983.
10. Журн. "Швейная промышленность". М., 1982—1989 г.г.
11. *Козлов В.П.* Новые машины швейных процессов. М., 1986.
12. *Козлов В.П.* Основы интенсификации швейных процессов. М.: Легпромбытиздат. 1988.
13. *Кокеткин Л.П.* Промышленная технология одежды. Справочник. М. 1988.
14. *Курыков С.В.* Преподавание курса "Оборудование швейных предприятий". Метод. пособие. М.: Высшая школа. 1964.
15. *Куликова Т.И.* и др. Основы промышленной технологии по узловой обработке верхней одежды. М.: Легкая индустрия. 1976.
16. *Куснер Б.А.* О комплексной механизации процессов подготавлительно-раскройного производства и складов готовых изделий. — "Швейная промышленность". 1978. № 2, с. 11—15.
17. *Меликов Е.Х.* Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. М.: Легпромбытиздат. 1988.

18. *Никитина И.Г., Михайлова Ф.З., Калачева П.И.* Экономика, организация и планирование швейного производства. М.: Легкая индустрия. 1978.
19. *Никитина И.Г.* Экономика, организация и планирование швейного производства. М.: Легкая промышленность. 1983.
20. Некоторые итоги технического перевооружения швейных предприятий. М.: Швейная промышленность. 1989.
21. *Овчинников С.И., Пушкин П.С.* Организация и планирование предприятий легкой промышленности. М.: Легкая промышленность. 1980.
22. *Повилейко Р., Левицкий Л.* Человек — машина — красота. Новосибирск: Западно-сибирское книжное издательство. 1969.
23. *Севлестицкий А.В., Меликов Е.Х.* Технология швейных изделий. М.: Легкая и пищевая промышленность. 1982.
24. *Савостийский О.В.* Технология швейных изделий. М.: Легкая промышленность. 1983.
25. *Попов Е.В., Ющенко А.С.* Роботы и человек. М., 1984.
26. *Самарходжаев Х.Х., Чурсина В.Г.* Оборудование швейных предприятий. Ташкент: Ўқитувчи. 1985.
27. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. М., 1980.
28. Справочник по швейному оборудованию. М., 1981.
29. *Самарходжаев Х.Х.* Оборудование швейных предприятий. Справоч.учеб.пособие Ташкент: Ўқитувчи. 1994.
30. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении женского и мужского пальто. ЦНИИТЭЛлепром. М., 1978.
31. Справочник швейника. Т.П.М., 1962.
32. *Федоров В.В.* Оценка мощности действующих предприятий. — Швейная промышленность. 1975, № 4, с. 1—3.
33. *Черенков А.И.* Истоки автоматизации. М., 1975.
34. *Чурсина В.Г., Самарходжаев Х.Х., Сабиров И.У.* Оборудование, средства малой механизации для пошивочных и отделочных цехов. Ташкент, 1977.
35. *Шурыгин Д. А.* Автоматика завоевывает текстиль. М.: Легпромбытиздат. 1987.
36. *Эрлих В.Д., Кабзон М.Д.* Механизация погрузочно-разгрузочных, транспортных и складских работ и легкой промышленности. М., 1984.
37. Электронное устройство для измерения длины рулонов тканей. М.: Швейная промышленность. 1989.

Хайридин Ходжинович Самарходжаев
ОБОРУДОВАНИЕ ШВЕЙНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

На узбекском языке

Издательство “Ўзбекистон” — 2001,
Ташкент 700129, Навои, 30.

Бадий муҳаррир *У. Солихов*
Техн. муҳаррир *У. Ким*
Мусахҳиҳ *Н. Умарова*
Компьютерда тайёрловчи *Э. Ким*

Теришга берилди 14.11.2001. Босишга рухсат этилди 23.02.2001.

Бичими 84x108¹/₃₂. Офсет босма. Шартли б.т. 6,72.

Нашр т. 6,72. 2000 нусхада чоп этилди. Буюртма № 38

Баҳоси шартнома асосида.

“Ўзбекистон” нашриёти — 2001, Тошкент, Навоий кўчаси, 30.

Нашр №127-2000.

“ARNAPRINT” MCHJ, Тошкент, Ҳ. Байқаро, 51.