

LIBOSNI TAYYORLASH JARAYONIGA TA'SIR QILADIGAN MATERIAL XUSUSIYATI

Saidova Muazzam Raximovna

Toshloq tumani 2-son kasb hunar maktabi "Maxsus fanlar" kafedrası ta'lim ustasi.

Annotatsiya. *Libos uchun materiallarning texnologik xususiyatlarida mahsulot loyihasini ishlab chiqishda, materiallarni konfeksiyalashuvi, ishlab chiqarishni takomillashtirish, asbob-uskunani tanlashda bichishdan to nam-issiq ishlovgacha bo'lgan uning texnologiyasi hisobga olinadi.*

Kalit so'zlar. *Libos uchun materiallarning texnologik xususiyatlari, Buyumni tikish jarayoniga tikuv iplari xususiyatining ta'siri.*

Ishlab chiqarishning effektivligini oshirish, tikuvchilik buyumlarinig sifatini yaxshilash va material ketishini kamaytirish masalalarini yechishda mahsulotni loyihalash va tayyorlashda material xususiyatlaridan yanada to'liq foydalanish, libos uchun material tanlashning mukammal uslubini qo'llash talab etiladi.

To'qmachilik materiallar rassom, konstruktor, texnolog uchun tayanch nuqta sifatida libosning yangi modellarini ishlash bilan aloqador, shuningdek, tikuvchilik buyumlari tayyorlash jarayonida loyihaviy-texnologik ishlab chiqarishni tayyorgarliklarida xizmat qiladi.

Ma'lum bo'lishicha, kundalik libos uchun moda o'zgaruvchandir. U o'zi ketidan alohida elementlarni, libos siluyeti shaklini o'zgarishiga olib kelmoqda. Libos uchun boshqa materiallarni chiqarish va ishlab chiqarishga tayyorlaydigan shakllanish sifatidagi o'zgarishlarni hisobga olmaslik mumkin emas. Shuning uchun materialning tabiiy-mexanik xususiyati ko'rsatkichlariga talab uzoq vaqt doimiy bo'lolmaydi, ular ishlab chiqariladigan libos modellarini o'ziga xos xususiyatlarini hisobga olgan holda to'g'irlanib boradi. Materialning tuzilishi va xususiyatlari libos modasiga bo'lgan talabga qarab vaqti-vaqti bilan aniqlanib turilishi lozim. Moda yo'nalishini ishlash bosqichlarida asosiy e'tibor materialning modeli, loyihaviy-texnologik va boshqa omillarini, shuningdek, foydalanish shartlari va maqsadini hisobga olgan holda tabiiy-texnologik xususiyatlariga aniq talabni yuzaga chiqarishga qaratilishi lozim.

Libos uchun to'qmachilik materiallarining ko'pxilliligi g'oyatda yuqoridir va koloristik bezak hamda bezak turi va qurilish xususiyatini o'zgartirish hisobiga to'qmachilik sanoatida yaratiladi.

Tikuvchilik korxonalarida qayta ishlanadigan to'kimachilik materiallar turli spesifik sharoitlarda ularning fe'l-atvorini aniqlaydigan xususiyatlarning muhim kompleksini o'zida jamlagan bo'lishi kerak. Ularning orasida ayniqsa texnologik va loyihaviy xususiyatlar qiziqarlidir.

Libos uchun materiallarning texnologik xususiyatlarida mahsulot loyihasini ishlab chiqishda, materiallarni konfeksiyalashuvi, ishlab chiqarishni takomillashtirish, asbob-

uskunani tanlashda bichishdan to nam-issiq ishlovgacha bo'lgan uning texnologiyasi hisobga olinadi. To'qmachilik materiallarni xususiyatlari va ta'riflari ip bilan biriktirish va ularga ta'sir etuvchi omillari sxemasi. Iplarni birikish parametrlariga ta'sir qiladigan tekstil materiallarining xususiyatlari ro'yhati.

Tikuvchilik buyumlarini tayyorlashda texnologik ishlov keng tarqalgan masala bo'lib, iplarni birikmasidan foydalangan holda tikuvchilik buyumlarini yig'ishni qat'iy belgilangan rejimlarini asoslash va tanlash hisoblanadi. Asosiy xususiyat va xarakteristikalar ro'yhati sxemasida keltirilgan.

Birikadigan (asosiy va amaliy) materiallarning xususiyatlarining tikilish texnologiyasiga ta'siri turli darajalarda namoyon bo'ladi. Bir xildagi xususiyatlar juda qattiq ta'sir etadi, boshqalarning ta'siri esa ancha pastdir.

Misol uchun, mato yo'g'onligi choklarning tuzilishiga, yo'g'on joylarini kesish bo'yicha qo'shimcha jarayonlarni kiritishga, tikuv mashinasining turini tanlash va tikuv iplarini sarf qilinishiga ta'sir o'tkazadi. Boshqa xususiyati esa – matoning (duxoba, baxmal, chiyduxoba) tuki yo'nalgan bo'lishi – tikilishda qismlarni ulash yo'nalishini tanlashga va uni siqish kuchiga ta'sir etadi.

Ipning birikish texnologiyasiga materiallarning tukli tarkibi jiddiy ta'sir o'tkazadi. Ushbu ko'rsatkich (tuklarning prosentli miqdori)ga qarab, tikuv mashina, ip va ignaning turi va markasi tanlanadi, tarkibida sintetik tola mavjud materiallarda ignaning qizib ketishi ularning issiqlikdan yemirilishi (erishi) sababli biriktirish rejimlari tayinlanadi.

To'qimachilik materiallarning o'ziga xos deformatsiali xususiyatlari tikuv mashinalarda ipli choklarni bajarishda namoyon bo'lishiga quyidagilar kiritiladi:

- 1) Pastki qatlamning (qisqartirish) o'tirishi;
- 2) materialning ikkala qatlamini (qisqartirish);
- 3) materialning bir yoki ikkala qatlamini cho'zish.

Ushbu xususiyatlarni materialda aks etishi, yuqori va pastki qatlamlarini turli reaksiyasi, uning tuzilishini o'ziga xos xususiyatlari, materialni ulashda yuz beradigan turli kuchlar ta'minlaydi. Bu kabi hodisalar choklar bajarilgandan so'ng materialning to'lqinsimonligida aks etadi.

Qo'ndirish deb, pastki materialning yuqoridagisiga nisbatan siljishi ataladi. Pastki materialni qo'ndirishning asosiy sababi bu materialni qo'zg'alishini turli shartlari hisoblanadi, bunda yuqoridagi material biroz cho'ziladi, pastkisi esa – tortiladi.

Cho'zilish deb, tikiladigan materiallarni qisqarilishi, choklar ikkala materiallarni deformatsiyasi, ya'ni uni ipli choklar bilan siqish natijasida bajarilishi ataladi. Cho'ziltirish miqdori materialning tuzilishi harakatiga va uning qattiqligiga bog'liq. Masalan, vatin turidagi to'qilmagan isitiladigan hajmli materiallarni tikishda cho'ziluvchanlik 2 % dan oshishi mumkin.

Materiallarning cho'ziluvchanligi deb, chok bajarilgandan so'ng bir yoki ikkala materiallarni uzaytirilishi ataladi. Materiallarning cho'ziluvchanligi o'z o'rnini shunday

vaqtda topadiki, qachonki ulanadigan materiallarni kesimlari asosning ipi yoʻnalishi boʻyicha bichilgan boʻlsa, material gʻovakli haraktchan tuzilmali boʻlganda yoki birikadigan materiallar oʻzining tuzilishidan farq qilganda. Bu kabi hodisalar choklar bajarilgandan soʻng materialning toʻlqinsimonligida aks etadi.

Shunday qilib, toʻqimachilik materiallarning deformatsiali xususiyatlari olingan ipli birikmalar xususiyatiga muhim darajada taʼsir etadi. Birikadigan choklar asosan choʻziladigan kuchlarga duch keladi. Misol uchun, shimlarda choʻziluvchanlik deformatsiyasi 10%ga yetishi mumkin.

Ipli birikmalarni vujudga kelish shartlarini aniqlashning umumiy qoidasi boʻlib, ipli chok va materialning choʻziluvchanligiga muvofiqligi xizmat qiladi.

Materialning yoʻgʻonligi taʼsir etadi:

- chok tuzilmasini tanlashga;
- ipli birikmalar rejimiga;
- tikuv mashinasini turi va ortexonastika vositalarini tanlashga;
- tikuvchilik buyumlarini yigʻish sxemasiga.

Material yoʻgʻonligining oshishi bilan uning yoʻgʻonligini pasaytirish maqsadida materiallarning qatlamlari yoʻgʻonligi bilan taxlanadigan choklar tuzilmasiga oʻzgarishlar kiritiladi. Bu kabi tadbirlar koʻphollarda kostyum va palʼto matolari uchun qoʻllaniladi.

Ipli birikmalarning rejimlari ulanadigan materiallarning yoʻgʻonligiga qarab tanlanadi. Materiallarning yoʻgʻonligini oshishi uni igna bilan teshish kuchi ortadi va qaviq koʻrinishi shartlari yomonlashadi.

Birikadigan materiallarning yoʻgʻonligiga qarab turli tikuv mashinalari va ularga moslamalar qoʻllaniladi.

Toʻkilish deb, iplarni matoning ochiq kesimlaridan toʻqilishi ataladi. U matoning tuzilish xususiyatiga bogʻliq va kesim qiyaligi burchagidan to asosning ipi yoʻnalishiga qarab oʻzgaradi. Koʻp xildagi matolarning maksimal toʻkilishi 15° va 75° burchagi ostida asosdan ipga qarab, minimali esa – 45° burchagi ostida qismlarni bichish vaqtida kuzatiladi.

Tikish va foydalanish jarayonida qismlar kesimlarida toʻkilishni kamaytirish uchun quyidagi texnologik usullar qoʻllaniladi:

- 1) «Tikuv mahsulotlari. Qaviq, chok, baxyalarga boʻlgan texnik talablar» GOST 17-835—80da keltirilgan chok eni oraliq masofasi maksimal miqdorgacha oshirish;
- 2) koʻkklanadigan choklarni bajarishda 10 mm. chokda qaviq miqdorini oshirish;
- 3) yengil toʻqiladigan materiallarning kesimlarini koʻklashda kantli tasmadan foydalaniladi. Tasmadan kesimlarni koʻklash bilan birgalikda foydalaniladi;
- 4) kesimlarni yelimli polimer kompozisiya bilan sindirib qotiriladi;

5) agarda kesimlar inson tanasi bilan kontakda bo'lmasa, tarkibi 65 % dan yuqori bo'lgan termoplastik sun'iy tola va ipli matoning kesimlarini eritish;

6) chiziqli zichligi 31 teks. dan oshmagan tikuv ipini ko'klash uchun qo'llaniladi.

Birikadigan materiallarni teshib, ignada baxyalash vaqtida, iplar yoki kerish yo'li bilan tolalar orasiga yo bo'lmasa ipga (tolaga) tegishi mumkin. Oxirgi holatda ipdan tuzilgan tolalarni qisman yoki iplarni butunlay buzilishiga olib keladi.

Ipda bir qancha tolalarni qisman buzilishi yashirin kesilishi (prorubayemost'), iplarni butunlay buzilishi esa – aniq kesilish deyiladi.

Kesilish mahsulotning tashqi ko'rinishini yomonlaydi va ipli choklarni mustahkamligini pasaytiradi. Kesilish materialning xususiyatiga va tikish rejimlariga bog'liq.

Kesilish cheklab bo'lmaydigan nuqson hisoblanadi. Shuning uchun yangi materiallardan bo'lgan modellarni ishlab chiqarishga tushirishdan oldin kesilishga sinovlar o'tkaziladi.

Kesilishni pasaytirish bo'yicha asosiy tadbir bo'lib quyidagilar hisoblanadi:

1) dumaloq konusli qayralgan tig'li emas, balki sharsimon ingichka tikuv ignalarni qo'llash;

2) Ignali plastinada igna teshigining diametrini kattalashtirish.

Kesilishning pasaytirilishi boshqa texnologik usuli bo'lib, birikma turlarini – ipni zaklyopkaga almashtirish hisoblanadi. Bunday almashinuv ayniqsa ilgaklarni tayyorlashda effektiv bo'ladi.

BUYUMNI TIKISH JARAYONIGA TIKUV IPLARI XUSUSIYATINING TA'SIRI

Libos qismlarining ipli birikuvining sifati quyidagi omillarga bog'liq:

- qo'llaniladigan tikuv iplarini assortimenti (tolali tarkib, texnik xarakteristikalar, xususiyatlar);

- choklarni bajarishdagi texnologik parametrlari;

- tikuvchilik iplarining to'qimachilik materiallarning birikuv xususiyati bilan mosligi;

- ipli birikmalarga qo'yilgan talabni ta'minlash.

Ipli birikma sifati choklarni bajaradigan rasional texnologik parametrlar bilan ta'minlanadi. Shunday qilib, qaviqlarning takrorlanishi tikuvchilik iplarining mustahkamligiga ta'sir qiladi: u qancha ko'pbo'lsa, ipning mustahkamligi shunchalik yo'qoladi.

10 mm. chokli qaviqlar miqdori 2.5dan to 7.0gacha oshishi ipgazlama iplarni 14-17 %gacha, armirli 19 %gacha, lavsan kompleksini – 9 %, shtapellarini – 10 %gacha mustahkamligini yo'qolishini oshishiga olib keladi. Armirli iplarda paxta tolasi kompleks iplarni yuzasi bo'yicha siljiydi.

Ipli birikmalar sifatiga katta ta'sirni texnologik uskunani to'g'ri tanlash ko'rsatadi: tikuvchilik mashinasining toifasi, turi, ignaning qayralishi shakli va diametri, tikuvchilik mashinasining bosh valini aylanish tezligi. Ignaning qayralishini shaklini to'g'ri tanlash tikuvchilik ipning yo'g'onligini to'g'ri tanlash bilan mos bo'lishi kerak.

Tikuvchilik buyumlarining texnologiyasiga iplarning ba'zi parametrlari va birikadigan materiallar turiga ta'sir ko'rsatishi jadvalda keltirilgan.

1-jadval. Choklarni tayyorlashning texnologik talablari (GOST 28073-89)

Iplarning nomi	Natijalovchi chiziqli zichlik, teks	Qaviq miqdori 50 mm.ga	Igna diametri, mm.	Igna plastinasining teshigi diametri, mm.	Mato nomi
Ipgazlamali,	23,0 gacha 23,0-40,0	24-25	0,75	1,4-1,5	Ipgazlama, aralash, yuza zichligi 110-150 g/m ²
	40,0-50,0	24-25	0,90	1,4-1,5	
armirli,	60,0-85,0	21-22	1,00	2,1-2,2	Aralash yigirilgan ipdan kostyumli, yomg'irpo'shli mato, yuza zichligi 200-270 g/m ²
ipak, sun'iy (shtapelli)		60,0-85,0	19-20	2,9-3,0	Yarim ipak, aralash yigirilgan ipli x/b, yuza zichligi 270 g/m ² dan oshmaydi

Tikuvchilik buyumlarini nam-issiq ishlov jarayonida to'qumachilik materiallarning ta'siri

Nam-issiq ishlov berish ko'p bosqichli jarayon bo'lib, har bir bosqichda to'qumachilik materiallarini jiddiy ish tartibi asosida, o'zgarishlarni hisobga olgan holda amalga oshiriladi. Har bir bosqichning boshlanishida to'qumachilik materiallarida ma'lum o'zgarishlar ro'y berishi lozim. Masalan, materialni formalashni (muayyan shaklga keltirish), (shaklni o'zgartirish), faqat uni keyingi bosqichda plastiklashdan (mutanosiblik) so'ng o'tkazish mumkin bo'ladi.

Iplarning birikish holatidagi kabi barcha jarayonlarning miqdoriy ahamiyatini aniqlash boshlang'ich ma'lumotlar tahliliga asoslanadi. Bunda u o'z ichiga qayta ishlangan materiallar xossalari ko'rsatkichini oladi.

Istalgan to'qumachilik materiallarida bajarilishi mumkin bo'lgan ipning birikish amaliyotidan farqli o'laroq, namchil-issiq ishlov berish joyi chegaralangan bo'ladi.

Chegaralanishning sabablari quyidagilardan iborat:

1) nam-issiq ishlov berishni o'tkazishda hamda so'nggi barqaror texnologik ta'sirga ega bo'lish uchun, bir qator zarur to'qumachilik materiallari xossalari yetishmasligi;

2) nam-issiq ishlov berilganidan so'ng, matodagi tashqi ko'rinishning yomonlashuvi.

To'qmachilik materialini qizdirish va namlash — materialni deformatsiyalashda zarur bo'lgan yengillikni tug'diradi.

Materialni deformatsiyalash va deformatsiya holatida yetganida mustahkamlash, namissiq ishlov berishning asosiy mazmuni sanaladi.

Garchi nam-issiq ishlov berishning asosiy parametrlari u qadar katta emas (ular to'rtta: ishchi organ harorati va issiqlik tarqatuvchi, ortiqcha namlik, mexanik ishning kattaligi va vaqt), ularning katta miqdordagi xossalarga bog'liqligi va ishlov berilayotgan to'qmachilik materiallarining xususiyati rasional rejim ishlovini o'ta darajada murakkablashtiradi.

sxemada namchil-issiq ishlov berishning barcha bosqichlaridan o'tuvchi shartlarga ta'sir qiluvchi to'qmachilik materiallarining xossalari ko'rsatib o'tilgan.

Nam-issiq ishlov berishning rasional rejimini aniqlash jarayonida yuqorida sanab o'tilgan xossalarga e'tiborsizlik quyidagicha aks etishi mumkin:

- namchil-issiq ishlov berishni o'tkazishda sifatsiz jarayonlar o'tkazish (talablarning texnologik ta'sir shartlariga ko'ra bo'lmasligi);

- tashqi ko'rinishdagi nuqsonlarning ko'zga tashlanishi (yaltiroq dog'lar, ranglarning o'zgarishi, issiqlikdagi kirishish);

- bartaraf qilib bo'lmaydigan nuqsonning yuzaga kelishi (bezakli buyumlarga ishlatiladigan detallar, lokal termoqisqarish);

- jarayonning norasional qurilishi (muddatning uzayishi, energiya sarfining o'sishi);

- ish joyida mehnat talablarining murakkablashishi — agar ularda termik ajralish holati ro'y bersa, gazsimon mahsulotlar, tola bo'yog'i va pardozlash mahsulotlaridan ishchi hududga havo ajratish;

- vizual yo'qolmagan, ammo ekspluatatsiya vaqtida matolarning iste'mol xususiyatlari ko'rsatkichining yomonlashuvi (pardozlash moddasining qisman buzilishi, ishqalanishga bo'lgan bardoshlilikning pasayishi va h.k.).

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Jabborova M.Sh. "Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent "O'zbekiston". 1994y.
2. Truxanova A.T. "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari". Toshkent "O'qituvchi". 1996 y.
3. Litvinova I.N, Shaxova Ya.A. "Ayollar ust kiyimini tikish" Toshkent "O'qituvchi" 1997 y.
4. Glinskaya Ye.V. "Azbuka vishivaniya" Toshkent "Mehnat". 1994 y
4. Uktamovna, M. M. (2023). O'ZBEK VA INGLIZ TILLARIDA EPITETNING CHOG'ISHTIRMA TADQIQI. OBRAZLI EPITETLAR. MODELS AND METHODS



FOR INCREASING THE EFFICIENCY OF INNOVATIVE RESEARCH, 2(23), 439-444.

5. Mamadjanova, M. (2023). ESSENTIAL CHARACTERISTICS OF EPITHET. International Bulletin of Applied Science and Technology, 3(10), 89-91.

6. Uktamovna, M. M. (2022). EPITETNING LINGVISTIK TABIATI. IJTIMOY FANLARDA INNOVASIYA ONLAYN ILMIY JURNALI, 2(8), 26-30.

7. Uktamovna, M. M. (2023). TRANSFERRED EPITHET IN ENGLISH LANGUAGE. Научный Фокус, 1(1), 921-924.

8. Mamadjanova, M. U. (2022). O 'ZBEK VA INGLIZ TILLARIDA EPITETNING CHOG 'ISHTIRMA TADQIQI. ANTONAMAZIYA EPITETLAR. RESEARCH AND EDUCATION, 1(5), 110-115.