

**O`zbekiston Respublikasi Oliy va O`rta
maxsus ta`lim vazirligi**

Buxoro Davlat Universiteti

реферат

Toshova Gulmira

***Mavzu: Yenglarga ishlov berish, yeng uchini mag'iz
chok bilan tikish. Manjetli va rezinkali eng tikish.***

Buxoro – 2015

Reja:

- 1.Manjetsiz englarning uchini tikish.
- 2.Eng taqilmalarini tikish.
- 3.Manjetli eng uchlarini tikish.

Manjetsiz yenglarning uchini tikish

Eng uchi choklash yoki maxsus mashinada (2-rasm) bukma chok bilan tikilishi mumkin, qalin gazlamalardan tikiladigan buyumlarning eng uchi qirqimlari esa oldin bukib tikiladi.

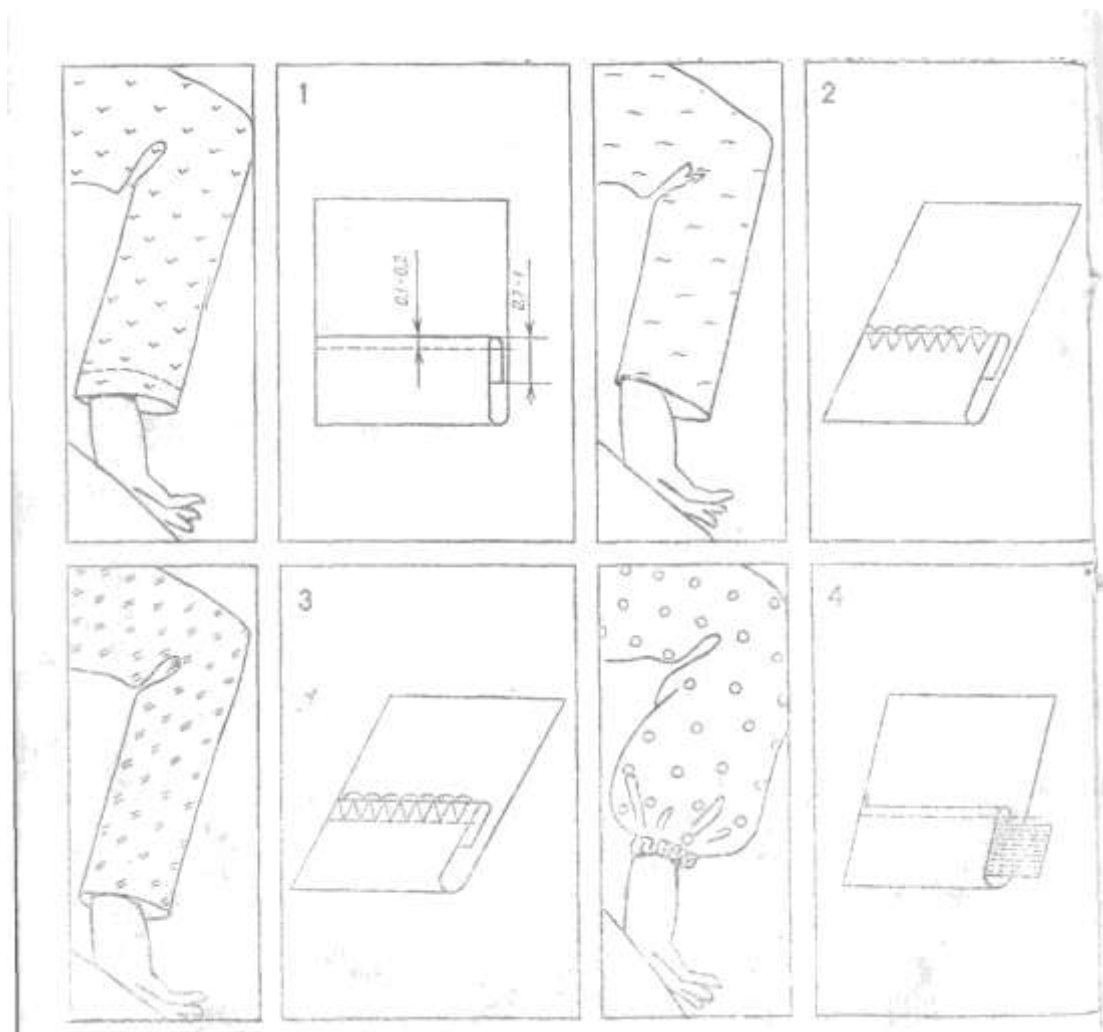
Yozlik ko`ylaklarning eng uchiga ko`pincha elastik tasma qo`yib tikiladi. Eng qirqimlari biriktirib tikilgandan keyin eng uchi yopiq qirqimli qilib bukiladi va bir yo`la ichiga elastik tasma qo`yib tikiladi, qancha qator tasma qo`yilishi modelga bohliq bo`ladi. Bunda faqat oxirgi tasma eng uchini bukib tikayotganda qo`yiladi, qolganlari esa maxsus mashinada yo`rmlagan petli teshigi orqali qo`lda taqib o`tkaziladi.

Modelga binoan eng uchi ko`pincha ikki qavat keng qo`yma burmali qilib tikilishi mumkin. Bu holda eng uchi (burmaga va shnur yoki elastik tasma qo`yib bukib tikishga mo`ljallangan) ishlov haqi qoldirib yoki eng uchi shaklida bichilgan mag'iz qo`yib tikilishi mumkin.

Eng uchi ishlov haqi bilan tikiladigan bo`lsa, belgi bo`ylab eng teskari tomoniga ag`jariladi va bukish ziyidan burma kengligiga tekis oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi.

Keyin chok haqining qirqimini ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukib, orasiga shnur yoki elastik tasma qo`yiladi va bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bukma chok bilan tikiladi.

Eng uchiga mag'iz qo'yib tikishda eng uchi ag'darma chok bilan tikilgandan keyin engdan kant hosil qilib dazmollanadi. Eng uchining ziyidan burma kengligiga bog'liq oraliqda baxyaqator yuritiladi.



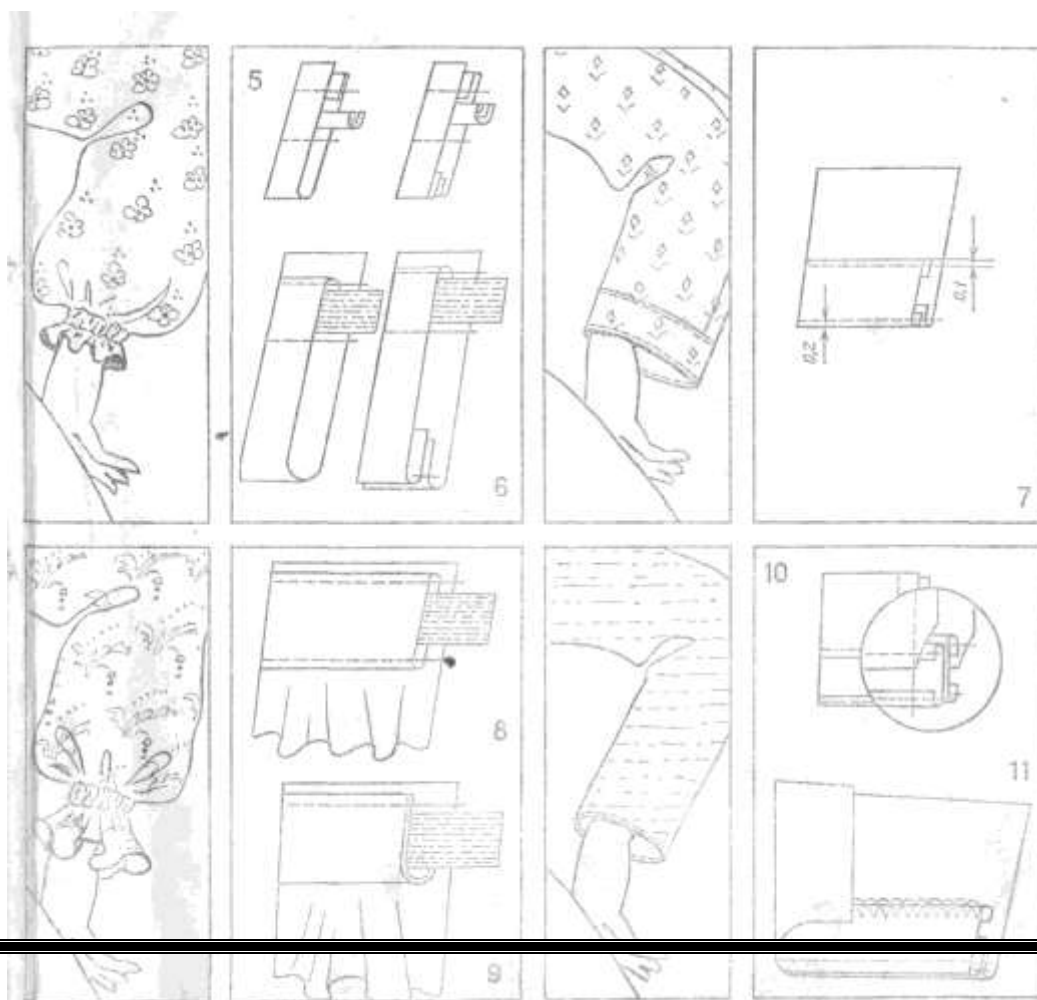
Keyin mag'iz bilan eng orasiga shnur yoki elastik tasma qo'yib, mag'izning cheti bukib tikiladi (6-rasm).

Eng uchiga bezak yoki asosiy gazlamalardan beyka qo'yib tikishda beyka mashinada maxsus moslama yordamida engga bostirib tikiladi. Beykani bostirib tikayotganda uning qirqimi bilan eng uchinig qirqimi ichkari tomonga 0,7 sm bukiladi (7-rasm).

Uchi yalangqavat keng qo`yma burmali englarda shnur yoki elastik tasmani yalang qavat (8-rasm) yoki ikki qavat beyka qo`yib bukib tikiladi.

Manjetsiz eng uchi mag'iz qo`yib tikiladi. Ko`plab ishlab chiqarishda eng uchining o`ng tomoniga mag'iz qo`yib, uning qirqimlari maxsus moslama yordamida 0,5-0,7 sm ichkariga bukilib engga bostirib tikiladi. Maxsus moslama bo`lmagan taqdirda eng uchiga mag'iz qo`yilib, mag'iz tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. CHokni mag'iz tomonga qaytarib, mag'izning o`ng tomonidan ziydan 0,2 sm naridan bostirib tikiladi. Engning o`ngi ichkariga qaratiladi, eng qirqimlari bilan mag'iz qirqimlari tekislab qo`yiladi va engning ostki qirqimlari tikiladi. Mag'iz engning teskari tomoniga qayriladi, eng uchidagi chok asosiy detaldan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib tekislanib dazmollanadi.

Mag'izning ichki cheti bo`ylab maxsus mashinada engga tikiladi yoki har 4-5 sm oraliqda 5-6 qaviq tushirib qo`lda yashirin qaviq bilan puxtalanadi.



Eng taqilmalarini tikish.

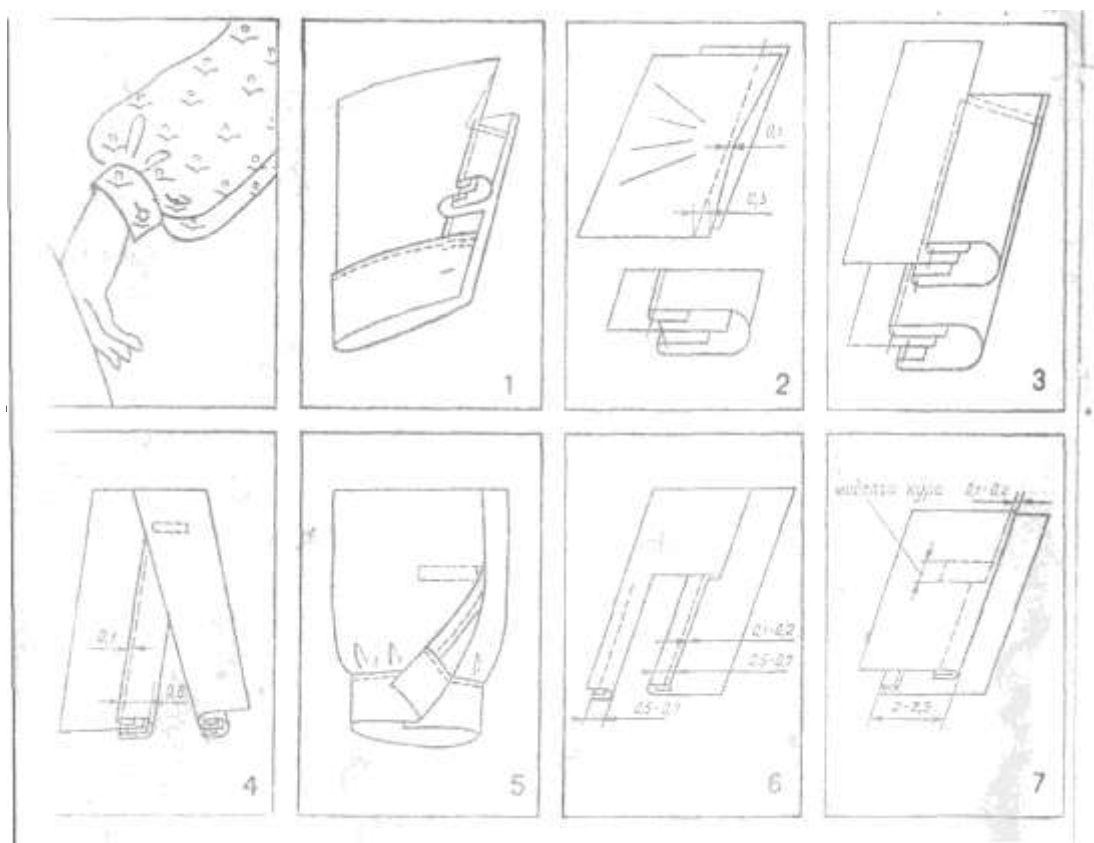
Manjetli englarning (1-rasm) taqilmalari tirsak chokning davomida yoki yaxlit detalning kesimlarida tikilishi mumkin. YAxlit detalning kesimi bitta mag'iz qo'yib tikiladi. Buning uchun kesim bitta to'g'ri chiziqqa joylashtiriladi, asosiy detalning teskari tomoniga uchlaridagi qirqimlarini to'g'rilab o'ngina pastga qaratib mag'iz qo'yiladi va asosiy detal' tomondan ulanadi. Chokning kengligi 0,5-0,7 sm. Bunda asosiy detalning kesim uchlarida burchagidagi chok asta yo'qotilib kesiladi. CHok mag'iz tomonga qayiriladi, mag'iz bilan o'raladi, mag'iz qirqimi detallar ulangan baxyaqatorni berkitadigan qilib 0,5 sm ichkariga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1 sm naridan bostirib tikiladi. Mag'izning taqilma yuqori tomonini hosil qiladigan qismini teskari tomonga bukiladi, ostki tomondagi mag'izning ustiga qo'yiladi va dazmollanadi. Taqilma qalinligini kamaytirish uchun mag'iz uchlarining ziylari butun eni bo'ylab teskari tomondan taqilma ziyiga burchak ostida yoki detalning o'ng tomonidan mashinada bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Kesimdagi taqilmani mag'izsiz tikish mumkin. Buning uchun asosiy detal' belgilangan chiziq bo'ylab qat'iyan tanda ipi bo'ylab qirqiladi, kesimning oxirida to'g'ri burchak ostida 0,5-0,7 sm qirqma hosil qilinadi. Taqilma qirqimiga parallel qilib ko'ndalang qirqmalardan 0,5-0,7 sm naridan qirqimlar bukiladi. Taqilmaning ustki tomonini hosil qiladigan cheti

teskari tomonga bukiladi, ostki tomonini hosil qiladigan cheti esa o`ng tomonga bukiladi. Qirqimlarni 0,5-0,7 sm ichkariga bukib, yopiq qirqimli ingichka bukma chok bilan tikiladi.

Taqilmaning tikilgan chetining ustki tomonini ostki tomonining ustiga qo`yib, taxlama hosil qilinadi, bunda taxlama tikilgan chetining bir tomoni ikkinchisi ustiga 2-2,5 sm o`tib turishi kerak. Taxlama taqilmaning yuqoridagi qirqimlari puxtalash baxyaqatorlari orasiga tushadigan qilib, choklash mashinasida to`g`ri burchak shaklida baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Engning tirsak choki davomida taqilmani tikish uchun eng choki bo`ylab taqilma joylashgan joyda ishlov haqi tashlab bichiladi.



Taqilmaning ostki tomonidan hosil qiladigan ishlov haqining qirqimi shu ishlov haqi shaklida bichib olingan mag'iz qo`yib ag'darma chok bilan

tikiladi. Mag'izning ichki qirqimi ochiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Detalga mag'iz tomondan ag'darma chok solinadi. CHokning kengligi 0,5-0,7 sm. Mag'iz engning teskari tomoniga ag'darib o'tkaziladi, chok to'g'rilanadi, asosiy detaldan kengligi 0,1-0,2 sm kant hosil qilinadi va chokni mag'izga bostirib tikib puxtalanadi.

Taqilma chetlari tikilgandan keyin engning tirsak qirqimlari tikib bo'lingan taqilma oxirgi uchigacha biriktirib tikiladi, keyin detalni to'g'ri burchak ostida burib, tikilgan taqilmaning ishlov haqi ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor taqilma dazmollanadi. Kesimsiz manjetli englarda qo'l bimalol sig'ishi uchun engda manjet ulanmagan ochiq joy qoldiriladi. Bu ochiq joy yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi.

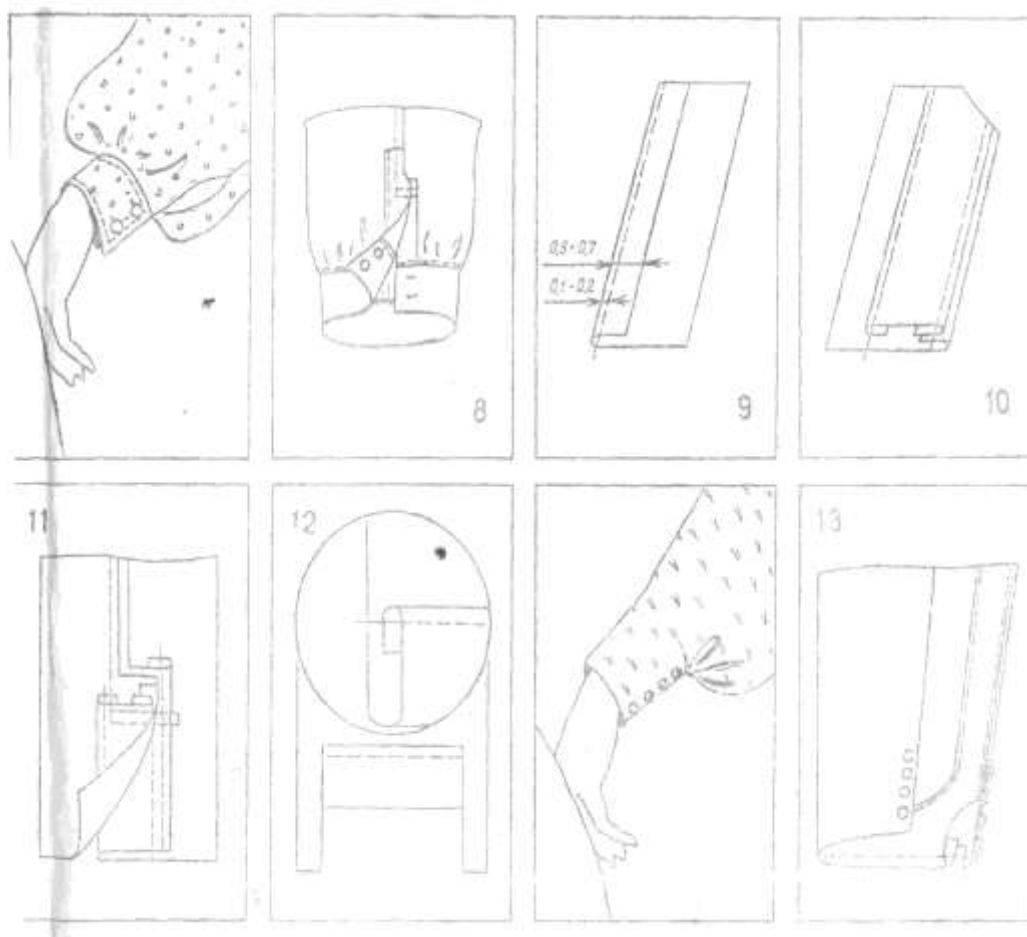
Uchiga tomon torayib ketgan manjetsiz englarga qo'l bimalol sig'ishi uchun eng taxlamasida yaxlit detal' kesimida taqilma tikiladi.

Taxlamadagi taqilmani tikish uchun oldin eng detalida ikkita taxlama o'rni belgilanadi. Bitta taxlamaning o'ngiga belgi chiziq bo'ylama ag'darma chok bilan tikilgan yoki o'rilgan shnurdan yasalgan petlyalar qo'yiladi. Va har bir petlya uchini 4-5 tadan qaviq tushirib chatiladi. Keyin kertma bo'yicha taxlamani bukib, petlyalar uchi taxlama orasiga joylanadi va bukilgan ziydan 0,1 sm naridan taxlama teskarisidan biriktirib yoki o'ngdan bostirib tikiladi.

Engdagi ikkinchi taxlama chatiladigan tugma pishiqligini oshirish maqsadida qilinadi. Keyin eng uchi mag'iz qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi va tirsak qirqimlari taqilmasiz englarni biriktirib tikgandagidek tikiladi.

Eng kesimidagi taqilmani tikishda ahdarma chok bilan tikilgan yoki o'rilgan shnur petlyasini kesim chetiga, petlya uchlarini qirqim tomonga qaratib chatiladi. Eng uchida kesimi bor englar mag'izi kesim mag'izi bilan

birga bichiladi, shuning uchun engning tirsak qirqimlari biriktirib tikilgandan keyin eng uchi bilan kesim cheti birga ag'darma chok bilan tikiladi.



Manjetli eng uchlarini tikish.

Manjeti eng bilan yaxlit bichilgan englar. Engdan chiqqan, ya'ni qaytarma manjetli englarning uchi yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Bunda eng uchining bukish haqi manjetning ikkilangan eni miqdoricha uzaytiriladi.

Manjetga o`xshash qaytarma taxlamali engning uchini tikishda eng uchi teskari tomoniga manjet kengligida bukiladi, engni qirqim atrofidan aylantirib, shu bukilgan ziydan modelga muvofiq kenglikda bukib tikiladi. Bukish haqi eng uchi tomonga qaytarib dazmollanadi.

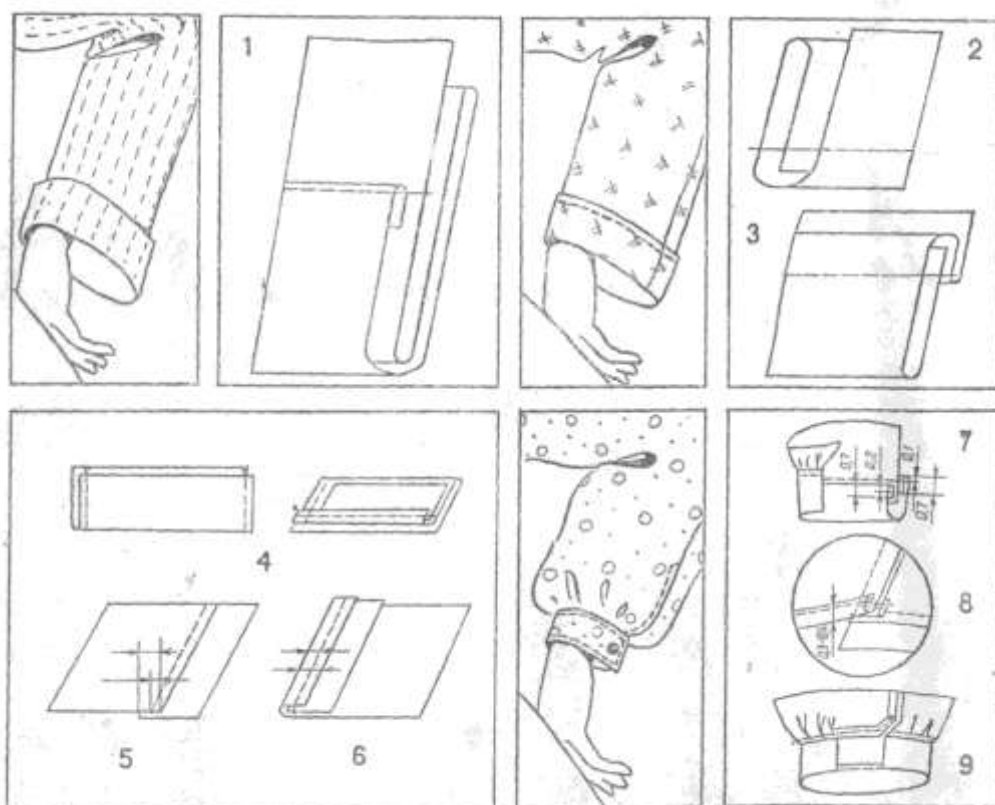
Manjet tikish. Manjetlar qotirma qo`yib va qotirma qo`ymay tikiladi. Murakkab shakldagi manjetning uchala tomoni ag'darma chok bilan tikiladi. Tugmalanadigan manjetlarning faqat yon tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi.

Ulanma manjetga qotirma qo`yib tikishda manjetning yon tomonlarini tikishdan oldin qotirmani manjetga qo`yma chok bilan yoki bukma chok bilan tikiladi.

Manjetni engga ulash. Ulanma manjetlar choklash mashinasida yoki tikish –yo`rmash mashinasida engga ulanadi. CHoklash mashinasida ulashda oldin manjetning ostki qismi engga ulab olinadi, chok manjetga tomonga qaytarib qo`yiladi. Ustki manjet qirqim ulash baxyaqatorini yopadigan qilib ichkariga bukiladi va bukish ziyidan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Keyin eng qirqimlari biriktirib tikiladi va manjetni bostirib tikkan baxyaqator ustidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib, pastdagi chok haqi puxtalanadi. Qotirmali manjetlarda baxyaqator bukilgan ziy bo`ylab yuritiladi.

Engning uchiga manjetni tikish-yo`rmash mashinasida ulash mumkin. Buning uchun manjet bilan engning o`ngini ichkariga qaratib qo`yiladi va eng uchining manjet ulanmaydigan joyi bilan birga mashinada yo`rmab ulanadi. Keyin manjet engning qarama-qarshi tomoniga qaytarib qo`yiladi. Eng uchining manjet ulanmagan joyi ochiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi.



92

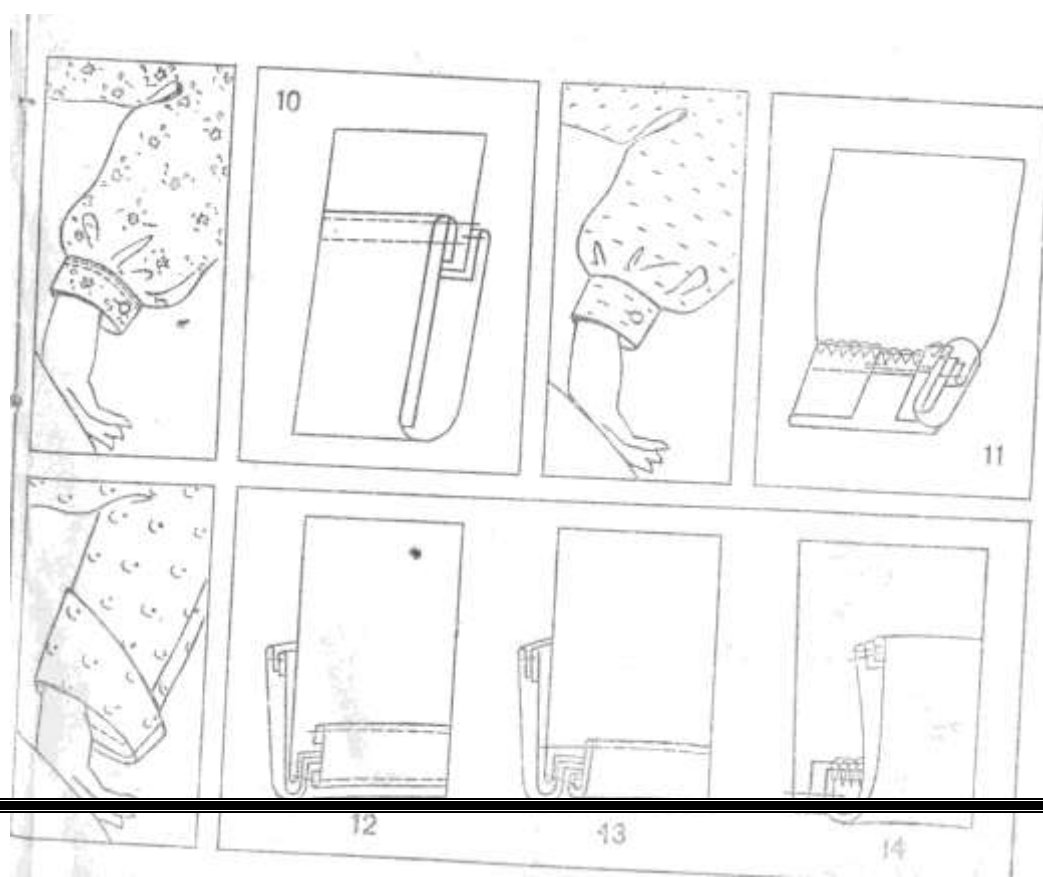
Eng uchiga qaytarma manjetni mag'iz qo'yib, qiya beyka qo'yib yoki mag'iz ham, beyka ham qo'ymay tikish-yo'rmash mashinasida ulash mumkin. Qaytarma manjetni engga ulashdan oldin eng qirqimlari biriktirib tikiladi. Mag'izning yon tomonlari ham biriktirib tikilgan bo'lishi kerak. Mag'izning ichki qirqimlari yo'rmalagan yoki bukib tikilgan bo'lishi mumkin.

Tayyor manjet ostki manjet o'ngini tayyor engning o'ngiga qaratib kiydiriladi, qirqimlarni bir-biriga to'g'rilab, mag'iz tomondan ulanadi. CHokning kengligi 0,7 sm. CHokni mag'iz tomonga qaytarib, ulangan

chokdan 0,2-0,3 sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag'izni engning teskari tomoniga qaytarib, chokni to'g'rilab, engdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ichki cheti engning bir necha joyiga qo'lda yashirin qaviq bilan yoki yashirin baxyali maxsus mashinada mahiz cheti bo'ylab tikib qo'yiladi.

Manjetni engga yalang qavat yoki ikki qavat beyka qo'yib ulash mumkin. Ikki qavat beykaga mo'ljallangan gazlama parchasini teskari tomonini ichkariga qaratib o'rtasidan uzunasiga bukiladi-da, xuddi manjetni engga mag'iz qo'yib ulagandagidek ulanadi. Manjet bilan beykani engga ulagandan keyin, chok eng tomonga qaytariladi, chok beyka bilan yopiladi, manjetni qaytarib turib, beykaning bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda engga bostirib tikiladi.

Manjetni engga tikish-yo'rmash mashinasida ulashda manjetni engning ichiga o'ngini engning teskarisiga qaratib joylanadi, qirqimlarni bir-biriga to'g'rilab, ustki va ostki manjet eng tomondan ulanadi. Chokni eng tomonga qaytarib, ziyidan 0,2-0,3 sm oraliqda engga bostirib tikiladi. Keyin manjet engning o'ngiga qaytariladi. Engning uchi dazmollanadi.



OO'quvchilar bilimini tekshirish uchun namunaviy test savollari.

1.Engning turlarini sanab bering?

- A) manjetli, mag'izli, taqilmali
- B) to'g'ri, egri, chokli
- C) uzun, kalta.

2.Manjetlarga qotirma qo'yiladimi?

- A) ha qo'yiladi
- B) qo'yilmaydi
- C) ikkala javob ham to'g'ri.

3.Eng o'mizi nima?

- A) eng uchi qismi
- B) engning yuqori qismi, o'miz berilgan joy
- C) eng chokida.

4.Engga bezak berish mumkinmi?

- A) ha furniture bilan
- B) yo'q bezak berish mumkin emas
- C) mumkin, ixtiyoriy bezaklar bilan.

5.Uchi yalang qavat keng quyma engda nimalar ishlatiladi?

- A) molniya
- B) beyka
- C) biser.

6.Eng uchining manjet ulanmagan joyi qaysi chok bilan tikiladi?

- A) bukma
- B) bostirma
- C) qo'lda.

7.Englarga ozirgi ishlovni qanday beramiz?

- A) mashinada ishlaymiz
- B) iplardan tozalab, dazmollaymiz
- C) ko'klab chiqamiz.

8.Eng uchun o'lcham qanday olinadi?

- A) elkadan tirsakkacha
- B) elkadan qo'lni uchigacha
- C) elkadan qo'llarni sal bukkanda holda bilakkacha.

9.Manjetli englar ko'proq qaysi kiyimlarda uchraydi.

- A) ich kiyimlarda
- B) hamma kiyimlarda
- C) ko'proq ust kiyimlarda.

1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	C	B	C	B	A	B	C	C

Foydalanilgan adabiyotlar:

1.Jabborova. “Tikuvchilik texnologiyasi” –Toshkent.
“O’qituvchi”.

2.A.T.Turxanov. “Tikuvchilik texnologiyasi”. –Toshkent.
“O’qituvchi”.