

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA
MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK – TEXNOLOGIYA INSTITUTI**

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»
kafedrası

“O’quv ustaxonasi” fanidan

REFERAT

Bajardi :
talabasi

15u – 14 guruh

E. Qamchibekova

Qabul qildi:

D.Rayimberdiyeva

NAMANGAN-2016

TIKUV BUYUMLARI DETALLARIDA TAXLAMALI SHAKLLAR HOSIL QILISH USULLARI TAHLILI.

Tikuvchilik sanoati aholini sifatli kiyim- kechak bilan ta'minlashi lozim. Tikuvchilik buyumlarining sifati unung pardoziga bog'liq bo'ladi. Chunki asosiy tikuvchilik mahsulotlarini bejirim ko'rkam bashang, bo'lib bozor rastalariga chiqarishda xaridorligini yanada oshirish maqsadida tikuv mahsulotlarini pardoziga e'tibor qaratish lozim.

Tikuv mahsulotlariga pardoz berishning turli-tuman usullari o'rtasida plissirlash va gofrirlash alohida o'rin tutadi. Plisse va gofre taxlamalari ayollar va bolalar kiyimlari ishlab chiqarishda, yubka, yeng, yoqalarga ishlov berishda keng qo'llaniladi. Plisse va gofre elementlari qo'llanilgan mahsulotlar har doim aktual va modadan chiqmaydi.

Plisse – Bir tarafga yotqizilgan va presslab dazmollangan taxlamalar qatoridir.

Gofre – Bu tik taxlangan va presslangan taxlamalardan iborat.

Plisse taxlamalarini tayyorlashning bir necha turlari va ko'rinishlari mavjud:

- to'g'ri
- kengaygan (klyosh),
- figurali
- bant-taxlamali
- gruppalashgan.

Shakl turiga qarab plisse taxlamalari to'g'ri chiziqli va yoysimon xilda, konstruksiyasiga ko'ra – davomiy va gruppalashgan, o'lchamlariga ko'ra – normal, tejamli va zich, yo'nalishiga ko'ra – to'g'ri va teskari xillarga bo'linadi.

Gruppalashgan plisse taxlamalari old va qaytarilgan taxlama va taxlama oralig'i yig'indisidan iborat. Taxlama buklovining ko'rinadigan (R) va ko'rinmas (E) tomonlari mavjud.

Normal taxlamalarda matoning R kattalikka siljishi va E tebranish amplitudasi bir xil, ya'ni $R=E$, tejamli taxlamalarda $R>E$, zichlashgan taxlamalarda esa bu kattalik $R<E$.

Taxlamaning har bir turi uchun mato sarfi koeffitsienti K hisoblanadi. Mato sarfi koeffitsienti bu plissirlanmagan polotnning plissirlangan polotnoga nisbatidir. Mato sarfi koeffitsienti hisobi taxlama rapporti chegarasida bo'lib, R va E kattaliklarini solishtirish bilan ifodalanadi.

$$K = \frac{\sum F + 2\sum E}{\sum F}$$

Mahsulot uchun mato sarfini hisoblash:

$$S = LK + L_1$$

Bu erda:

S – bichiq detalining eni;

L – tayyor holdagi detalning eni;

K – ma'lum bir geometrik shakldagi taxlama uchun mato sarfi koeffitsienti;

L_1 – chok haqi.

Plisse taxlamalari hosil qilish uchun to'qimachilik materialiga ikki turda ishlov beriladi.

- Buklovlarni qisman fiksatsiyalash bilan taxlamalar hosil qilish;
- Turli usullar bilan taxlamalarni yakuniy fiksatsiyalash.

Hozirgi davrda taxlamalar hosil qilishning quyidagi usullari mavjud:

- qo'lda bajariladigan,
- mashinada maxsus bajariladigan.

Materiallarni plissirlash va gofrirlash texnologik jarayoni barcha usullar uchun bir xil:

- matoni shaklga joylash;
- shakl bilan birga bug'lash;

- quritish;
- dazmollash;
- taxlash.

Matoni mashina yordamida plissirlash usuli ikki etapdan iborat: taxlamalarning geometrik parametrlarini shakllantirish va ularni fiksatsiyalash (qotirish), ya'ni buklovlar mustahkamlanadi.

Matolarni mashina yordamida plisserlash taxlamalarni parallel yoki ketma-ket usulda hosil qilish bilan ifodalanadi. Plissirlash mashinalarining etakchi chet el firmalaridan "Karl Rabofsky"(Frantsiya), GmbH (Germaniya), "Goltman" (Italiya), shuningdek Yaponii va AQSH firmalari hisoblanadi.

Taxlama hosil qiluvchi uskunalarda buklovlarning shakllanish va plisse va gofre taxlamalarini mustahkamlash zonasiga kimyoviy muhitni uzatish jarayonining texnologik imkoniyatlarini kengaytirish istiqbolli yo'nalishlardan biri bo'lib qoladi.

Matolarni plissirlangan usulda ishlab chiqarishning texnologik jarayonini quyidagi ketma-ketlikda keltirish mumkin:

- tarkibni shimdirish – plissirlash – quritish – termik ishlov berish;
- tarkibni shimdirish – quritish – plissirlash – termik ishlov berish;
- tarkibni shimdirish – quritish – namlash – plissirlash termik ishlov berish;
- tarkibni shimdirish – quritish – saqlash – namlash – termik ishlov berish – plissirlash;
- tarkibni shimdirish – plissirlash – quritish – presslash – termik ishlov berish.

Presslash jarayoni taxlamalar qirrasini, termofiksatsiya esa kimyoviy preparatni tola polimerlari bilan o'zaro ta'sirini ta'minlaydi.

LITLPda smolalar bilan ishlov berilgan taxlama shakllarini baholash va sinash metodikasi ishlab chiqilgan. Olib borilgan tadqiqotlar natijasiga ko'ra bunda tadqiqot ob'ekti bo'lib tayyor mahsulot sifatini belgilovchi taxlama tomonlari hosil qilgan burchak olingan. Bu burchak taxlama chiziqli o'lchamlarining quyidagi ta'sirlar ostida o'zgarishi bilan baholanadi:

1) ishlab chiqilgan metodika bo'yicha ko'p marotaba yuvish (1, 3, 5),

- 2) quruq va ho'l kimyoviy tozalash,
- 3) uzoq vaqt qo'yilgan mexanik yuklama va ko'p marotaba deformatsiyalash.

Taxlamalarni issiqlik ta'sirida hosil qilish jarayonida yuzaga keluvchi kirishish hodisasi tikuv buyumlariga ishlov berish texnologiyasiga tahrirlar kiritishga olib keladi va buyum konstruksiyasini ishlab chiqishda hisobga olishni talab qiladi. Buyum konstruksiyasini ishlab chiqishda bitta detalning ishlab chiqarish jarayonida necha martalab termik ishlov berilishi hisoblanadi. Issiqlik ishlov berish soniga qarab kirishish proportsional ravishda oshadi. Bunday ishlov berishlar soni oltitaga etishi mumkin. Hosil qilingan taxlama shakllari qo'shimcha termik ishlovlarsiz uzoqroq ekspluatatsiya muddatiga ega bo'lishlari kerak. Plissirlash va gofrirlash jarayonlari bunday natijaga erishish imkoniyatini beradi.

Xulosa qilib aytganda plisse taxlamalarini hosil qilish uchun to'qimachilik materiali namunasiga taxlamalar sarfi hisobi bilan bichilgan kiyim-kechaklar nafaqat o'smir yoshdagi qiz bolalar balki o'rta yoshdagi ayollar uchun ham ma'qul keladi.