

АРАЛАШ ИПЛАР АСОСИДА ИШЛАБ ЧИҚАРИЛГАН ҚОТИРМА МАТО ХУСУСИЯТЛАРИНИ ТАДҚИҚОТ ҚИЛИШ

О.А. Тошбеков- Термиз давлат университети

АННОТАЦИЯ

Мақолада аралаш иплар асосида ишлаб чиқарилган қотирма матонинг тажриба намунасини ишлаб чиқариши ва физик-механик хусусиятларини тадқиқоти натижалари келтирилган.

В работе проведены результаты исследования механических свойств ворсовых тканей, предназначенных для швейных изделий в качестве дублирующих материалов, и проведен анализ их жесткости.

In this paper results of research of mechanical properties of dublirin the fabrics intended for sewing of purposes as duplicating materials and their analysis strength is given.

Қотирма мато тикувчилик тармоғида кенг қўлланиладиган асосий тўқималардан ҳисобланиб, Республикамизга асосан чет мамлакатлардан келтирилади. Бу эса ўз навбатида тикувчилик маҳсулотлари таннархини ошиб кетишига сабаб бўлмоқда. Мавжуд муаммони ҳал қилиш мақсадида тикувчилик талабларидан келиб чиққан ҳолда маҳаллий хом-ашё асосида аралаш қотирма мато яратиш ва уларни физик-механик хусусиятларини тадқиқот қилиш мақсад қилиб олинди.

Асосий хом ашё сифатида Республикамизда етиштириладиган аппарат системаси тизимида ишлаб чиқарилган йигирилган пахта ипларидан фойдаланилди. Қотирма мато қалинлиги, бичиш жараёнида чиқинди миқдорини камлиги, арзонлиги, юқори сифатлиги каби талаблар асосий маъёрлар қилиб олинди.

Қотирма матони аниқловчи асосий омилларидан бири бўлган бикрлик, тўқимани киришиши, қалинлигига уни ишлаб чиқариш шарт шароитларининг таъсири катта. Матоларни қайта ишлатилишида унинг бикрлиги кичик бўлиши буюмларнинг турли қисмларига керакли шакл беришини осонлаштиради. Тикилган буюмларда эса уларнинг шаклини сақлаш учун мато бикрлиги катта бўлиши лозим.

Янги таркибли қотирма мато намунасини ишлаб чиқариш учун “ТМТ” кафедраси лабораториясида ўрнатилган СТБ-216 тўқув дастгоҳига 1-жадвалда келтирилган технологик омиллар бўйича тўқима кўрсаткичлари тахтланди.

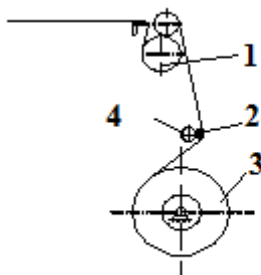
1-жадвал

Тўқима тахтлаш кўрсаткичлари

№	Кўрсаткичлар	Бирлик	Миқдор
	Ип тури		Ипак
	Ипларни чизиқли: Танда Арқоқ	текс	20 20
	Тўқима зичлиги: Танда бўйича Арқоқ бўйича	Ип/дм	210 76
	Тўқимани сирт зичлиги	г/м ²	200
	Ипларни қисқариши: Танда бўйича Арқоқ бўйича	%	3,6 5,5
	Тиғ номери	тиш/дм	105
	Тиғ тишидан ўтказилган иплар сони	ип	2
	Ўрнатилган шодалар сони	шода	4
	Ўрилиш раппорти -танда бўйича -арқоқ бўйича	ип	2 2
.	Ўрта ҳолат миқдори	мм	20
.	Скало ҳолати	мм	+5

1-жадвалдаги кўрсаткичлар бўйича тўқима намунасини ишлаб чиқарилди. Тўқима намуналари 8 хил вариантда арқоқ ипларини чизиқли зичликларини ўзгартирган ҳолда ишлаб чиқарилди. Арқоқ иплари сифатида аппарат йигириш тизимидан олинган чизиқий зичликлари ҳар хил бўлган иплар ишлатилди.

Тўқима намуналари СТБ-216 дастгоҳида ишлаб чиқариб, дастгоҳнинг вальян ва тўқима валига оралиғига махсус игнали кўшимча вал ўрнатилган. Игналар кўшимча вал тўқима юзаси билан бевосита ишқаланиши натижасида унинг юзасида тукларни ҳосил бўлишига олиб келади (1-расм).



1-расм. Игналар ва вални дастгоҳда жойлаштириш ҳолати
1-вальян, 2-игналар, 3-тўқима ўраш валиги, 4-вал.

Игналар ва вални тўқимани арқоқ бўйича зичлигига қараб, унинг тўқимага бўлган босим кучини ростлаш мумкин. Босим кучи тўқиманинг қалинлиги, бикрлиги, ўрилиши, танда ва арқоқ ипларининг чизиқий зичлиги каби кўрсаткичларга қараб ростланади.

Тўқимани арқоқ бўйича зичлигини ўзгартириб турли хил тўқима намуналари ишлаб чиқарилди (2-жадвал). Бунда 1 м^2 тўқиманинг сирт зичликларини доимий бўлишига ҳаракат қилинди. Ишлаб чиқариладиган тўқима намуналарини физик-механик хусусиятларидан киришиши (%), қалинлиги (мм) ва бикрликлари ($\text{мкН}\cdot\text{см}^2$) аниқланди. Тўқиманинг бикрлик кўрсаткичи ПТ-2 ускунасида, қалинлиги эса қалинлик ўлчаш ускуналари

ёрдамида ТТЕСИнинг “CENTEXUZ” лабараториясида синов этилиб, аниқланди.

2-жадвал

Тўқима намуналарини физик-механик хусусиятлари

№	Синов вариантлари	10 смдаги иплар сони		Ипнинг чизиқий зичлиги	Сирт зичлиги	Қисқар иши	Қалинли ги	Бикирли ги
		P _T	P _a	текс	Г/м ²	%	мм	мкН·с м ²
1.	1-вариант	200	86	301	200	2	0.80	6000
2.	2-вариант	200	76	298	190	1.8	0.75	5000
3.	3-вариант	200	86	290	198	1.8	0.75	5000
4.	4-вариант	200	104	236	195	2	0.79	6000
5.	5-вариант	200	86	303	225	1.5	0.85	7000
6.	6-вариант	200	84	338	225	1.5	0.85	7000
7.	7-вариант	200	145	57	152	2	0.48	3500
8.	8-вариант	200	100	261	200	1.8	0.78	6000

Олинган натижалар тахлилидан шуни кўриши мумкинки, тўқималарни киришишини 1, 4 ва 7 вариантларда, 2, 3 ва 8 вариантларда ва 5, 6 вариантлардаги тўқималарнинг қалинлиги бир хил. Худди шунингдек тўқималарнинг бикрлик кўрсаткичини 1, 4 ва 8 вариантларини 2, 3 вариант 5, 6 вариантларини бир хиллиги кузатилди.

Хулоса

Хулоса қилиб шуни таъкидлаш мумкинки, тўқув дастгоҳига қўшимча тараш (игнали вал) мосламаси ўрнатиш билан аралаш иплар ёрдамида турли хил қотирма матолар ишлаб чиқариш имконияти яратилиб, кейинги жараёндаги технологик ўтимлар сонини қисқартиришга ва бунинг натижасидан юқори иқтисодий самарага эришишга олиб келади.

Адабиётлар

1. Юнусходжаева М.Р. “Янги таркибли қотирма тўқималар технологияси ва тахлили”, дисс.т.ф.н. Тошкент 2001 й.
2. Алимбаев Э.Ш. Тўқима тузилиши назарияси. “ALOQACH” нашриёти, Т. 2005 й.