

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS
TA‘LIM VAZIRLIGI**

O‘RTA MAXSUS KASB-HUNAR TA‘LIMI MARKAZI

TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI VA JIHOZLARI

Kasb-hunar kollejlari talabalari uchun o‘quv qo‘llanma

3-nashr

TOSHKENT – 2016

UO‘K:687(075)
KBK 37.24ya722.

T48

Tikuvchilik texnologiyasi va jihozlari. (3-nashr). T.: «Fan va texnologiya», 2016, 240 bet.

ISBN 978-9943-978-41-6

Ushbu o‘quv qo‘llanma maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar yo‘nalishi bo‘yicha tikuvchilik to‘garagi tashkilotchilarini tayyorlaydigan pedagogika kasb-hunar kollejlari talabalari uchun mo‘ljallangan. O‘quv qo‘llanma ikki qismdan iborat bo‘lib, birinchi qismida ayollar va bolalar yengil kiyimlarini yakka tartibda ishlab chiqarishda qo‘llaniladigan tikuvchilik texnologiyasi asoslari: tikuv buyumlari turlari, qo‘lda va mashinada bajariladigan ishlar, tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlash va tikuv buyumlari detallariga ishlov berishning zamonaviy usullari haqida umumiy ma‘lumotlar berilgan.

O‘quv qo‘llanmaning ikkinchi qismida tikuvchilik jihozlari, tikuvchilik sohasida qo‘llaniladigan yangi asbob-uskunalar va moslamalar, kichik mexanizatsiya vositalari bo‘yicha ma‘lumotlar berilgan.

Qo‘llanmadan tikuvchilik yo‘nalishi bo‘yicha mutaxassislar tayyorlaydigan boshqa kasb-hunar kollejlarining talabalari, shuningdek, tikuvchilik sohasiga qiziqadigan kitobxonlar ham foydalanishlari mumkin.

UO‘K:687(075)
KBK 37.24ya722.

Mualliflar: **N. Gaipova, M. Tursunxo‘jayeva, Q. Abdullayeva, X. Boboxonova**

Taqrizchilar: **A.S.Ahmedova** – Nizomiy nomli TDPI katta o‘qituvchisi;
R.M. Aripova – Toshkent Qurilish va milliy hunarmandchilik kasb-hunar kolleji kafedra mudirasi;
M.Alimova – Toshkent Pedagogika kolleji «Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar» fan uyushmasi raisi

*Oliy va o‘rta maxsus kasb-hunar ta’limi ilmiy-metodik
birlashmalarining faoliyatini muvofiqlashtiruvchi
Kengashi qaroriga asosan nashr etildi.*

ISBN 978-9943-978-41-6

© N. Gaipova, M. Tursunxo‘jayeva,
Q. Abdullayeva, X. Boboxonova, 2007;
© «Voriz-nashriyot» MChJ, 2007;
© «Fan va texnologiya» nashriyoti, 2016;

SO‘ZBOSHI

Xalqimizning boy madaniy merosi va qadriyatlari asosida zamonaviy tikuvchilik texnologiyasi yutuqlariga tayanib tikuvchi-pedagog kadrlar tayyorlashning mukammal tizimini yaratish O‘zbekistonda ta’lim taraqqiyotining muhim shartlaridan biridir. Ushbu qo‘llanma O‘zbekiston Respublikasi «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi» va «Ta’lim to‘g‘risida»gi qonunga muvofiq tayyorlangan bo‘lib, tikuvchilik yo‘nalishida mutaxassis-pedagog kadrlar tayyorlash bo‘yicha jahon miqyosidagi ilg‘or yutuqlarga asoslanadi. Qo‘llanma ijodiy faollikka intiluvchan, tikuvchilik sohasidagi yangi texnika va texnologiyalarni egallashga qodir kadrlar tayyorlashga yo‘naltirilgan.

Pedagogika kollejarini bitirib chiqayotgan har bir bo‘lajak to‘garak tashkilotchisi puxta maxsus tayyorgarlikka ega bo‘lishi kerak. Hozirgi vaqtda tikuvchilik ishlab chiqarishi juda keng tarmoq bo‘lib, unda avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirishning ilg‘or vositalaridan, kompyuter texnikasidan, fan va texnika yutuqlaridan keng foydalaniladi. Bularning hammasi tikuvchi mutaxassislardan yuqori darajada bilimli bo‘lishni, mahorat va malakalarini orttirishni talab qiladi. Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlarni olib boruvchi tikuvchilik to‘garagi tashkilotchilari kiyimlarni yakka buyurtma asosida ishlab chiqarishda yangi zamonaviy texnologiyalarni qo‘llab, zamonaviy asbob-uskunalar va moslamalardan foydalangan holda barcha talablarga javob beradigan mahsulotlar tayyorlashni bilishi zarur. Ushbu o‘quv qo‘llanma o‘quvchilarga tikuvchilik texnologiyasi bo‘yicha dastlabki zarur bilimlar berish, tikuvchilik texnologiyasi asoslarini o‘rgatish va ularda kerakli ko‘nikma va malakalarni shakllantirishga mo‘ljallangan.

Shuningdek, qo‘llanmada tikuvchilik ihozlari haqida umumiy ma’lumotlar, tikuvchilik asbob-uskunalarining yaratilish tarixi va rivojlanishi, zamonaviy tikuvchilik asbob-uskunolari va ularning tuzilishi haqida ma’lumotlar berilgan.

O‘quv qo‘llanmani tayyorlashda sohaga oid bir qancha adabiyotlardan foydalanildi. M.Sh. Jabborovanning «Tikuvchilik texnologiyasi», A.T. Truxanovanning «Tikuvchilik texnologiyasi asoslari», I.N. Litvinova va Y.A. Shaxovalarning «Ayollar ust kiyimini tikish», Q. Olimovning «Tikuvchilik korxonalari jihozlari va uskunolari» darsliklari shular jumlasidandir.

BIRINCHI QISM.

TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI

I BOB. TIKUVCHILIK BUYUMLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR

1.1. Kiyimning vazifalari va tasnifi

Kiyim – bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo‘lib, tanani iqlim ta’siridan saqlaydi va odamning o‘ziga xos ba’zi xususiyatlarini namoyon qiladi.

Kiyim kishilik jamiyati rivojlanishining ilk bosqichlarida paydo bo‘lgan va jamiyat taraqqiyotiga mos ravishda rivojlanib, o‘zgarib kelgan. U ijtimoiy tuzum, texnika va iqtisodiyot taraqqiyoti, xalqlar milliy madaniyati xususiyatlari, turmush tarzi, iqlim sharoiti, badiiy did va an’analarni o‘zida aks ettiradi.

Kiyimning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

1. **Utilitar kiyim** – amaliy, himoyaviy, ergonologik, gigiyenik vazifalarni o‘z ichiga oladi.

2. **Ijtimoiy kiyim** – regional, professional, marosimlarga oid simbolik vazifalarni o‘z ichiga oladi.

3. **Estetik kiyim** – badiiy obrazli vazifa bilan aynan estetik vazifani o‘z ichiga oladi.

Kiyimning vazifalari tarixan tashkil topgan. Insoniyat taraqqiyotining ilk bosqichlarida kiyim tevarak-atrofning salbiy ta’siridan muhofaza vazifasini o‘tardi. Turmush tarzi, faoliyat turi kiyimda spetsifik elementlar paydo bo‘lishiga olib keldi. Kiyim utilitar – amaliy vazifalarni bajaradigan bo‘ldi.

Jamiyatda boshliqlar, sinflar ajralib chiqishi kiyimga simbolik elementlarni kiritdi, diniy marosim kiyimlari paydo bo‘ldi. Odam dastlabki madaniy obrazlarni tevarak-atrofdagi borliqdan olardi, asta-sekin kiyimni badiiy-obrazli hal etishga va uning estetik vazifalarini belgilashga e’tibor berildi.

Kiyim deganda *ichki kiyim, ustki kiyim, bosh kiyim, sharf, qo‘lqop, paypoq, poyafzal* kabilarning keng kompleksi tushuniladi.

Tikuvchilik buyumlariga kiyimdan tashqari, uy-ro'zg'or buyumlari (dasturxon, sochiq, ko'rpa-yostiq jildlari), texnik buyum va anjomlar (avtomobil g'iloflari va yopqichlari, chodirlar, qoplar) kiradi.

Kiyim o'z navbatida *maishiy* va *ishlab-chiqarish* kiyimlariga bo'linadi.

Maishiy kiyimlarga kundalik kiyim, tantanali kiyim, uy kiyimi, sport kiyimlari, shuningdek, ich kiyimlar, korset buyumlari, cho'milish kiyimi, bosh kiyimlar kiradi.

Ich kiyim – bu bevosita odam badaniga kiyiladigan kiyimlardir, ya'ni, ich ko'ylaklar, maykalar, korset buyumlari, ostki yubkalar, tungi ko'ylaklar, chaqaloqlar kiyimlari, kalsonlar, pijamalar.

Yengil kiyimlarga ich kiyim va korset buyumlari turkumidagi kiyimlar ustidan kiyiladigan kiyimlar: ko'ylaklar, bluzkalar, yubkalar, ko'ylak-kostyumlar, jaketlar, sarafanlar, erkaklar ko'ylaklari, shimlar va hokazolar kiradi.

Ust kiyimga pidjaklar, smokinglar, paltolar, yarim paltolar, po'stinlar,plashchlar va kurtkalar kiradi.

Ishlab chiqarish kiyimi – xalq xo'jalagining turli sohalarida ishchi tanasini ifloslanishdan va ish jarayonidagi nomaqbul ta'sir lardan asraydigan kiyimdir. Ishlab chiqarish kiyimi *maxsus*, *sanitariya* va *rasmiy* kiyimlarga bo'linadi.

Maxsus kiyim – ishlayotgan kishini atrof-muhitning havfli va zararli ta'sir idan, masalan, namlikdan, radioaktiv moddalardan, kislotalardan, neft-moydan, changdan, organik erituvchilardan, issiqdan, zaharli kimyoviy moddalardan, ishqorlardan, elektr tokidan va hokazolardan saqlaydi. Maxsus kiyimlarga: *kurtkalar*, *kombinezonlar*, *plashlar*, *paxtali kurtka-shimlar* kiradi.

Sanitariya kiyimi – mehnat obyektlarini ishlovchidan o'tishi mumkin bo'lgan zararli ta'sir lardan va ishlab chiqarishdagi umumiy ifloslanishdan asraydi. Sanitariya kiyimlariga oshpazlar, tibbiyot xodimlari, bolalar bog'chalari xodimlari, oziq-ovqat bilan savdo qiluvchi sotuvchilar va hokazolar kiyimlari kiradi.

Rasmiy kiyim (forma) – harbiylar, maxsus mahkamalar, temiryo'l, aviatsiya, dengiz floti xizmatchilari; maktab, litsey va kasb-hunar kollejlari o'quvchilari kiyimlari. Rasmiy kiyimlarga *shinel*, *mundir*, *palto*, *kostum*, *kitel*, *ko'ylak*, *bosh kiyimlar* kiradi.

Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab *yozgi, qishki, bahor-gi-kuzgi kiyimlarga* bo‘linadi.

Qanday maqsadlarda kiyilishiga qarab ham bir necha turga bo‘linadi: *kundalik kiyim, uy kiyimi, bashang kiyim, sport kiyimi*.

Jins va yosh alomatlari bo‘yicha *erkaklar, ayollar* va *bolalar kiyim-lariga* ajratiladi.

Tikuvchilik buyumlarini tikishning asosiy bosqichlari:

- 1) model, konstruksiya va andjazarlar tayyorlash;
- 2) gazlamani bichishga tayyorlash va bichish;
- 3) buyumni tikish va bezash.

1.2. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o‘rnini tashkil qilish

Tikuvchilik ustaxonalari keng, yorug‘, quruq va ozoda bo‘lishi kerak. Devor va mebellarning rangi gigienik va pedagogik ahamiyatga ega. Shuning uchun devorlar och, sokin ranglarga bo‘yalishi lozim. Ustaxona tabiiy va sun‘iy jihatdan yaxshi yoritilgan bo‘lishi kerak.

Ustaxonalar ikki kishilik o‘quv stollari, yozuv taxtasi, magnitli taxta, kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo‘l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stoli va manekenlar bilan jihozlanadi. O‘tirish uchun imkon boricha baland-pastligi rostlanadigan vintli o‘rindiqlar qo‘yiladi.

Tikuv ustaxonasida yana ko‘zgu va kiyimilgichlar hamda kiyib ko‘rish kabinasi bo‘lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab – isitib ishlash uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jihozlangan alohida joy ajratiladi.

Asbob-uskunalar, jihozlar, ko‘rgazmali qo‘llanmalar, ish namunalari maxsus shkaflarda saqlanadi.

Ustaxonada, albatta, birinchi tibbiy yordam ko‘rsatish uchun zarur bo‘lgan dori-darmonlar bilan ta‘minlangan dori qutisi bo‘lishi zarur.

Tikuv ustaxonalarida quyidagi ko‘rsatmalar ko‘rinadigan joylarga yozib qo‘yiladi va o‘rnatiladi:

1. Tikuv ustaxonasining ichki tartib-qoidalari.
2. Xavfsizlik texnikasi qoidalari.
3. Mehnat, hunar haqida hikmatli so‘zlar.
4. Maxsus adabiyotlar, albomlar joylashtirilgan vitrina.

Tikuvchilik ustaxonasini jihozlash, ish o‘rinlarini to‘g‘ri tashkil etish xavfsizlik texnikasi, sanitariya-gigiyena qoidalariga va estetik talablarga mos ravishda bajarilganda mehnat ko‘nikmalarini shakllantirishga, mehnatga to‘g‘ri munosabatni va mehnat madaniyatini tarbiyalashga imkon yaratiladi.

1.3. Xavfsizlik texnikasi qoidalari

Xavfsizlik texnikasi – mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar tizimidan iborat.

Tikuvchilik darslarida tikuv mashinalari, dazmollar va qo‘l asboblari ishlatayotganda qo‘lga igna kirib ketishi, qo‘lni nimadir kesib olishi, mashinalarning aylanib turadigan qismlari kiyim yoki sochni o‘rab ketishi, dazmolda biror joy ko‘yib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi va hokazolar natijasida inson jarohatlanib qolishi mumkin.

Xavfsizlik texnikasi qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi. Tikuvchilikda talabalar uchun bu qoidalar asosan ikki guruhga bo‘linadi.

1. Qo‘l va mashina operatsiyalarida ishlovchilar quyidagilarga rioya qilishi kerak:

- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqliligi tekshirib turiladi. Ish boshlashdan oldin ish o‘rni saranjomlanib olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishining oldini oladigan saqlagich, yuritgich tasma to‘sig‘i, mashinani ishga tushirish joylarida izolatsiya g‘iloflari bor-yo‘qligi tekshirib ko‘riladi va hokazo;

- elektr simlariga ip, latta, simchalar osmaslik lozim, aks holda qisqa tutashuv yuz berishi mumkin. Simlarda nuqson sezilsa, darhol elektrmontyorga xabar berish, ochilib qolgan simlarga qo‘l tekkizmaslik kerak;

- ishlayotgan mashina ustidan narsalarni uzatish mumkin emas;
- elektr dvigatelni o‘chirmasdan mashinaga moy surish, tozalash, ignasini almashtirish, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi;
- ish o‘rnida asboblarning sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo‘yilmasligi kerak;
- ish o‘rinlari orasidagi yo‘lni to‘siq qo‘ymaslik lozim.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilishlari kerak:
- elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolatsiyasi tekshirib ko‘rilishi lozim;
 - dazmol, shtepsel rozetkasi, vilkaning tok o‘tkazuvchi qismlariga qo‘l tekkizish mumkin emas;
 - dazmolning sozligiga ahamiyat berish zarur (korpusda qisqa tutashuv bo‘lsa, ishlayotganda qo‘lga salgina igna sanchilgandek bo‘ladi);
 - ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak;
 - dazmolning o‘ta qizib ketishiga yo‘l qo‘ymaslik lozim;
 - dazmol, shtepsel rozetkasi, vilka nosoz bo‘lsa, ishni to‘xtatib, elektrmontyorni chaqirish kerak.

II BOB. QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLAR

2.1. Qo'l ishlari uchun ish o'rnini tashkil qilish

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi:

1. *Tik turib bajariladigan ishlar;*
2. *O'tirib bajariladigan ishlar.*

Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detalni stol ustiga yoki ish-chining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin.

Tik turib yoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish zarur, chunki gavda holati noto'g'ri bo'lsa, odam tez charchaydi, ish qobiliyati pasayadi va gavdaning qiyshayib qolishiga olib keladi. Talaba to'g'ri o'tirishi uchun oyoqlari polga yoki maxsus stulga to'la tiralib turishi kerak. Oyoqlarni chalishtirib o'tirmagan ma'qul, aks holda qon aylanishi yomonlashadi. Gavdani va boshni to'g'ri tutib yoki salgina oldinga egib turish kerak.

Tikayotgan kiyim yoki detalni ko'zdan 25–30 sm masofada tutish kerak. Ish o'rnini yaxshi yoritilgan bo'lishi, yorug'lik chap tomondan tushib turishi lozim. Tik turib ishlaydigan talaba gavdani to'g'ri va qattiq tutib turishi kerak.

Qo'l ishlarini bajarishga quyidagi talablar qo'yiladi:

1) bir detaldan ikkinchi detalga bo'r chiziqlarini o'tkazish uchun nusxalama qaviqlar solinadi yoki yordamchi andazani qo'yib bo'rlanadi;

2) detallarni bir-biriga vaqtinchalik qaviqqator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;

3) ipning uchi qaviqqator boshida tugilib, oxirida bir joyning o'ziga ikki-uchta qaviq solib puxtalanadi;

4) doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos ravishda bo'lishi shart;

5) petlarni yo'rmalashda qaviqqatorlar orasida ochiq joy qolmasligi lozim;

6) detallarni ko'klashda qaviqqator shu detaldagi nusxalama qaviqqator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushiriladi. Ko'klab bo'l-gandan keyin nusxalama qaviq iplari olib tashlanadi;

7) qo'l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip nomeri qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi;

8) qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlamaning qalin-yupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi;

9) qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomonga qo'yish kerak.

Ish tugagandan keyin ish o'rnini yaxshilab yig'ishtirib, tozalab qo'yish zarur.

2.2. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asboblari va iplar

Qo'lda bajaradigan ishlar uchun zarur asboblarga tikiladigan gazlamaga to'g'ri keladigan qo'l ignalari, barmoqqa loyiq angishvona, qaychi, santimetrli lenta, andaza, bo'r yoki sovun, to'g'nag'ich va boshqalar kiradi. Ishning sifati, ishning unumi, ishlash qobiliyati va kayfiyati ko'p jihatdan asboblarni to'g'ri tanlashga bog'liq. Asboblari kiyim tikiladigan gazlamaning va bajariladigan ishlarning xiliga qarab tanlanadi.

Qo'l ignalari o'tkir, sinmaydigan, silliq, teshigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalar yo'g'onligi, diametri va uzunligi, teshiklarining kattaligi bo'yicha nomerlarga (1 dan 12 gacha) bo'linadi, toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi (1-jadval).

1-jadval

Ignalarning o'lchamlari va vazifalari

Igna nomeri	Diametri, mm	Uzunligi, mm	Gazlama turlari
1	0,6	35	Yupqa jun, ip gazlamalar
2	0,7	30	Yupqa jun, ip va ipak
3	0,7	40	
4	0,8	30	O'rta qalinlikdagi sof jun, kiyimlik ip gazlama
5	0,8	40	

6	0,9	35	O'rta qalinlikdagi kostumlik va paltolik gazlamalar
7	0,9	45	
8	1,0	40	Paltolik drap va movutlar
9	1,0	50	
10	1,2	50	
11	1,6	75	Qalin (brezent) qoplar
12	1,8	80	

Iplar. Tikuvchilikda ishlatiladigan iplar tabiiy va sintetik tolalardan tayyorlanadi.

Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan (markizet, batist, to'r) kiyim tikishda 50–80 nomerli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50–60 nomerli iplar ishlatiladi.

Juda yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjorjet 65–75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar (krepdeshin, krepsatin) 60–80 nomerli iplar bilan, jun ko'ylaklar 50–60 nomerli iplar bilan tikiladi. Yupqa gazlamalardan kostum va paltolar tikishda 40–60, qalin gazlamalardan palto tikishda 30–40 nomerli iplardan foydalaniladi.

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi. Angishvonaning sirtida shaxmat tartibida joylashgan ko'zlar ignaning sirpanib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Angishvona tubli va tubsiz bo'ladi. Ayollar va bolalar kiyimini qo'lda tikishda tubli angishvona; ustki kiyimlarni tikishda esa tubsiz angishvonadan foydalaniladi.

8, 10, 12 nomerli angishvonalar erkaklarga, 2, 3, 4, 5 nomerli angishvonalar ayollarga mo'ljallangan (2-jadval).

2-jadval

Angishvonalarining o'lchamlari

Nomeri	Katta	Kichik	Balandligi, mm
	diametri, mm	diametri, mm	
2	15	11	15–19

3	16	10	15–20
4	17	13	15–20
5	18	14	15–21
8	17	14	15–21
10	18	15	15
12	19	16	15

Qaychilar. Gazlama va materiallarni bichish mexanizatsiyalashtirilgan ko‘plab ishlab chiqarish sharoitida qaychilar, asosan, detallarning chetini qirqib tekislash yoki iplarni uzish uchun ishlatiladi. Kiyim yakka buyurtmalar bo‘yicha tikiladigan atelelarda esa gazlamalar qaychi bilan bichiladi, shuningdek, detallarning chetlari tekislanadi, qo‘lda bajariladigan boshqa operatsiyalar ham qaychi bilan amalga oshiriladi. Tikuvchilikda foydalaniladigan qaychilar 8 nomerli bo‘ladi. Qaychining nomeri bajariladigan operatsiyaga va bichiladigan gazlamaga qarab tanlanadi. Qaychilar g‘irchillamay ochilib yopilishi, tig‘i boshidan oxirigacha birdek yaxshi qirqishi lozim. Iplarning uchini qirqishda maxsus qaychilardan foydalaniladi.

Santimetrli lenta yumshoq rezinalangan lentadan iborat bo‘lib, ikkala tomoni santimetr va millimetrlarga bo‘lingan; u odam gavdasidan o‘lchov olish va kiyim detallarini o‘lchash uchun ishlatiladi. Ish jarayonida lenta cho‘zilishi mumkin bo‘lganligi sababli uni vaqt-vaqti bilan tekshirib turish kerak. Faqat bitta lentadan foydalanish zarur, aks holda o‘lchash natijalari har xil chiqishi mumkin.

Andazalar – karton yoki boshqa materiallardan tayyorlangan kiyim detallaridan iborat. Andazalar *etalon andazalar*, *ishchi andazalar* va *qo‘shimcha andazalarga* bo‘linadi.

Etalon andaza detallar konturlarini gazlamaga tushirish uchun ishlatilmaydi. Ular faqat ko‘plab ishlab chiqarishda ishlatiladigan andazalar komplektini tayyorlash va tekshirishda qo‘llaniladi. *Ishchi andazalar* yordamida gazlamalarga detallar konturlari tushiriladi, kiyim detallarini to‘g‘ri birlashtirish uchun nazorat kertimlari belgilanadi. *Qo‘shimcha andazalar* tikuvchilik sexlarida vitachkalar, petlalar,

tugmalar o'rnini, bortlar, yoqalar burchaklarini belgilash (bo'rlash) uchun ishlatiladi. Bo'rlar bichish va o'lchab ko'rishdagi chiziqli hamda belgilarni gazlamaga tushirishda ishlatiladi. Tikuvchilik sanoati uchun har xil rangli bo'rlar ishlab chiqariladi. Chiziqlar ingichka chiqishi uchun bo'ning chetlarini o'tkirlab turish kerak. Bo'r bilan chiziqli chizish uchun uni butun sirti bilan chizg'ich yoki andazaga taqab, uchi gazlamaga tik ushlanadi. Bo'r bilan chiziqli tushirishda bo'r ishlovchining o'zidan nariga yurgiziladi. Detallarni chiziqlining ichki tomonidan qirqish lozim. Ba'zan bo'r o'rniga uchi o'tkirlangan quruq sovundan foydalaniladi.

2.3. Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullari

Kiyimlarni yakka tartibda ishlab chiqarishda mahsulotning sifati ko'p jihatdan tikuvchi ignani to'g'ri ishlata bilishiga bog'liq. Shuning uchun qo'lda tikishga kirishishdan oldin ignaga ip o'tkazish, ipning uchini tugish va boshqa usullarni yaxshilab bilib olishi kerak.

Ignaga ip o'tkazish: g'altakdan ip uzib olishdan oldin qancha ip kerakligini bilib olish kerak. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun ipning uzunligi ishchining barmoqlaridan to tirsagigacha bo'lgan masofadan ikki marta katta bo'lishi lozim. Ishchi g'altakdan chiqib turgan ipning uchini chap qo'lining bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlab, bukilgan qo'li bo'ylab, ya'ni panjalardan tirsakkacha va yana orqaga, bosh barmoqqacha g'altakdan chuvatadi, keyin g'altakdan uzadi.

Ignaga ip o'tkazishdan oldin qo'lining bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ipning uchi buraladi, g'altakdagi ipning uchini 0,8–1,0 sm chiqarib chap qo'lining bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlanadi. Ignani chap qo'lining bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlab, o'ng qo'ldagi ipning o'tkir uchi igna teshigiga kiritiladi, o'ng qo'l bilan igna gazlamaga sanchiladi.

Qaviq hosil qilish uchun ignani gazlamaga sanchib, igna shu salqilikdan o'tkaziladi va chap qo'lining bosh barmog'i oldida sirtga chiqariladi; bu paytda bosh va ko'rsatkich barmoqlar bilan igna gazlama o'ngiga chiqariladi va qaviq tortiladi. So'ngra qaviq hosil qilish jarayoni takrorlanadi. Ignani gazlamaga har xil usullarda sanchish mumkin. Shuning uchun qaviqlar ham har xil chiqadi.

2.4. Qo'lda bajariladigan ish turlari

Kiyim tikishdagi ishlar ijro etish usuliga qarab, qo'lda yoki mashinada bajariladigan bo'lishi mumkin. Boshidan oxirigacha qo'lda bajariladigan barcha operatsiyalar qo'lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo'r yordamida bajariladigan ishlardir, shuningdek, kiyimni ip, bo'r, changdan tozalash kabi ishlardan iborat.

Gazlamada igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chali-shuvining bitta tugallangan sikli qaviq bo'ladi. Qaviqlarning tuzilishi har xil bo'lib, gazlamaning o'ngi va teskarisida ipning qanday yotishiga bog'liq. Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va material o'ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlayotgan materialning qalinligiga bog'liq (2.1-rasm).

Qaviqlar qo'lda bajariladi va bir ip bilan hosil qilinadi. Barcha qaviqlar tekis, orasidagi masofa gazlamaning ikkala tomonidan ham bir xil bo'lishi, iplar bir tekis tortilishi kerak. Qaviqlarning o'lchamlari va takrorlanuvchanligi har xil bo'lishi mumkin. Qaviqlarning takrorlanuvchanligini aniqlashda 5 sm qaviqqatordagi qaviqlar soni sanaladi.

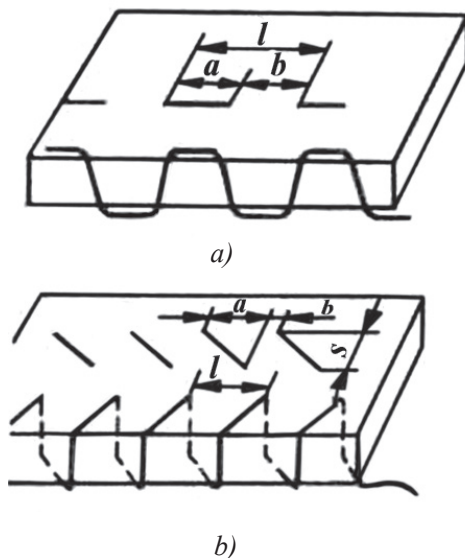
Kiyimlarni yakka buyurtmalar asosida atelelarda tikishda va uy sharoitida tikishda qaviq va qaviqqatorlar ko'proq ishlatiladi.

Qaviq va qaviqqatorlarni qo'lda bajarishda diametri 0,6–1,8 mm, uzunligi 30–75 mm bo'lgan 1–12 nomerli ignalardan foydalaniladi (3-jadval). Qaviqlar hosil qilishda iplarning yo'nalishi va vaziyati turlicha bo'lgani uchun qaviqqatorlar ham har xil chiqadi.

3-jadval

Igna va iplarni tanlash

Gazlamaning nomi	Igna nomeri	Igna diametri, mm	Igna uzunligi, mm	Iplarning nomeri
				Paxta ipak ip
Ko'ylaklik va ich kiyimlik gazlamalar	1, 2, 3	0,6–0,7	30–40	80, 60, 50
Kostumlik gazlamalar	4, 5, 6	0,6–0,9	30–40	50, 40
Paltolik gazlamalar	7, 8, 9, 10	0,9–1,2	40–50	40, 30



2.1-rasm.

Qo'lda bajariladigan qaviqlar besh xil bo'ladi:

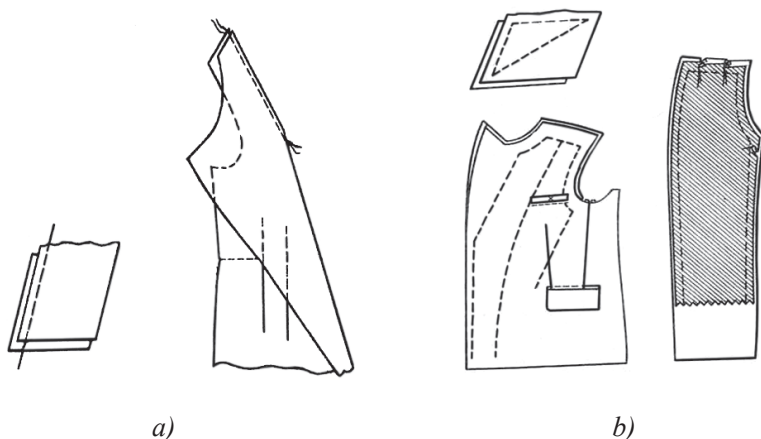
- 1) to'g'ri qaviqlar;
- 2) qiya qaviqlar;
- 3) iroqisimon qaviqlar;
- 4) halqasimon qaviqlar;
- 5) petla qaviqlar.

2.5. To'g'ri qaviqlar

Kiyim tikishda ko'pincha to'g'ri qaviqlar qo'llaniladi. Ular, asosan, kiyimni kiydirib ko'rish va mashina ishlariga tayyorlashda, bo'r chiziqlar va belgilarni tushirishda, burmalar hosil qilishda, detallarni vaqtincha biriktirish hamda mahkamlash uchun ishlatiladi.

To'g'ri qaviqlardan sirma, bostirma, bukib ko'klash; ziyni ko'klash, nusxalama qaviq qatorlar va burmalar hosil qilishda foydalaniladi.

To'g'ri qaviqlardan hosil bo'lgan sirma qaviqqator (2.2-a rasm) osongina so'kiladigan bo'ladi. Bunday qaviqqator asosan kiyimlarni o'lchab ko'rishda, mashina ishlarini bajarishga tayyorlashda detallarni vaqtincha biriktirish uchun qo'llaniladi.



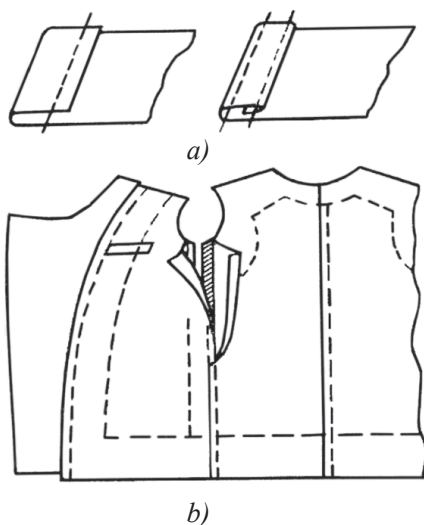
2.2-rasm.

Sirma qaviqqator bilan ko'klash uchun 2 ta detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chetlari yoki belgilangan chiziqlari bir-biriga to'g'rilanadi va chiziqlari bo'yicha ulardan bir xil masofa naridan to'g'ri qaviqlar bilan biriktiriladi.

Ikki detalni sirma qaviqqator bilan biriktirishda ikkala detal bir xil taranglikda tortib turilishi, ya'ni solqisiz ulanishi, solqili biriktirilishi mumkin. Bunda to'g'ri qaviqning uzunligi gazlamaning qalinligiga, kiyimning vazifasiga bog'liq holda 0,5–2,5 sm atrofida olinadi. Ustki va yengil kiyimlarni yakka buyurtmalar asosida tikishda kiyimning yon qirqimlari, yelka qirqimlari, eng qirqimlari va boshqa qirqimlarini vaqtincha biriktirishda sirma qaviqlardan foydalaniladi.

To'g'ri qaviqlarning bostirma qaviqqatori (2.2-*b* rasm) bir-biriga sirti bo'yicha tekislangan detallarni vaqtincha biriktirish, masalan, kiyim oldi bo'lagiga bort qotirmasini bostirib ko'klashda, shim old bo'lagiga astarini biriktirishda foydalaniladi. To'g'ri qaviqqatorlar bilan solqi hosil qilmay ko'klanadi.

To'g'ri qaviqlarning bukib ko'klash qaviqqatorlari (2.3-rasm) ham ust va engil kiyimlarga ishlov berishda detallarning buklangan chetlarini vaqtincha mahkamlash uchun ishlatiladi (kiyim etagi va yeng uchlarining qirqma chetlari bukib ko'klanadi). Bunda qaviqning uzunligi 1–3 sm olinadi. Qaviqqatorlar bilan ziy orasidagi masofa bukilishning eniga va keyingi ishlov usuliga bog'liq bo'ladi.

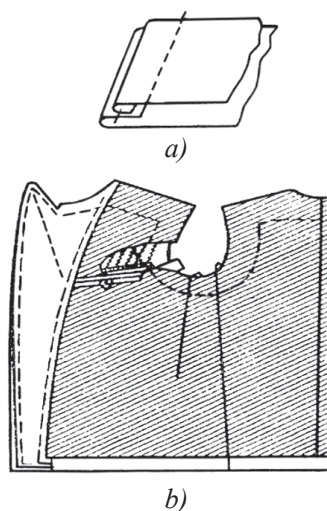


2.3-rasm.

To'g'ri qaviqlarning ziy ko'klash qaviqqatorlari (2.4-rasm) yupqa gazlamalardan, yo'l-yo'l va katak gazlamalardan tikiladigan kiyimlarga ishlov berishda qo'llaniladi. Bunday qaviqqatorlar mashina choki bilan biriktirib olingan va choklarning qirqimlari detallarning ichida qoladigan qilib o'ngiga ag'darilgan detallardagi choklarni mahkamlash uchun ishlatiladi.

Ustki kiyimlarni tikishda ziy choklar ziy ko'klash qaviqqatorlari bilan mahkamlanadi, bunda chokni bukilgan joyiga aniq tushirish yoki detallardan birini ichki tomonga o'tkazib yuborish, ya'ni kant hosil qilish lozim. Masalan, cho'ntak qopqoqlari chetini ko'klashda chok cho'ntak qopqoq astari tomonda, bortlar chetini ko'klashda chok adip tomonda qoldiriladi. Qaviqning uzunligi 0,5–1 sm olinadi.

To'g'ri qaviqlarning nusxalama qaviqqatorlari (2.5-rasm) belgilangan chiziq va nazorat belgilarini bir detaldan ikkinchi simmetrik detalga aniq o'tkazish uchun qo'llaniladi. Belgilangan chiziqlarni uzoq vaqt saqlash kerak bo'lganda ham shunday qaviqqatorlardan foydalaniladi. Ikki ta bir xil detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va belgilangan chiziqlar bo'yicha to'g'ri qaviqlardan qaviqqator tushiriladi. Bunda ip tarang tortilmaydi, gazlama sirtida uning



2.4-rasm.

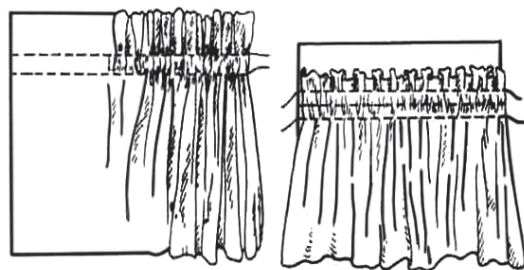


2.5-rasm.

qalinligiga qarab 0,2–0,7 sm balandlikdagi solqilar qoldiriladi, 5 sm da 4–5 ta qaviq bo‘ladi. So‘ngra detallarni surib, qaviq iplar taranglanadi va qaviqlarni ikki detal o‘rtasida qirqiladi. Detaillarda qolgan ip uchlari ko‘chiriladigan chiziqlarning izi hisoblanadi.

Nusxalama qaviqlar asosiy gazlama rangidan boshqacharoq rangdagi ipdan hosil qilinadi.

Burmalar hosil qiladigan qaviqqatorlar ayollar va bolalar ust kiyimlari hamda yengil kiyimlarning ba’zi modellarni tayyorlashda ishlatiladi (2.6-rasm). Burmalar hosil qilish uchun 0,3–0,7 sm uzunlikda



2.6-rasm.

to'g'ri qaviqlardan ikkita parallel qaviqqator tushiriladi. Bunda detal qirqimidan birinchi qaviqqatorgacha 0,2–0,5 sm, qaviqqatorlar orasida 0,1–0,4 sm masofa qoldiriladi. Detalning qirqimi ip bilan kerakli uzunlikkacha tortiladi, hosil bo'lgan burmalar butun uzunlik bo'yicha bir tekis terib chiqiladi.

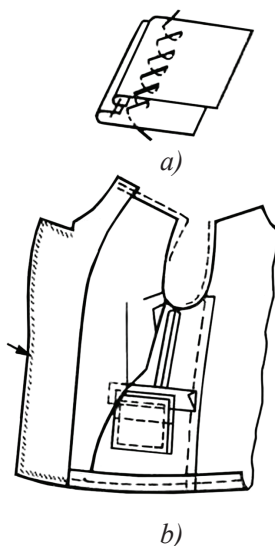
2.6. Qiya qaviqlar

Qiya qaviqlarning tuzilishi to'g'ri qaviqlarning tuzilishidan uncha farq qilmaydi. To'g'ri qaviqlar solishda igna gazlamaga to'g'ri chiziq bo'ylab sanchilsa, qiya qaviqlarda igna to'g'ri chiziqqa nisbatan detalning tashqi yoki ichki tomoniga og'dirib sanchiladi.

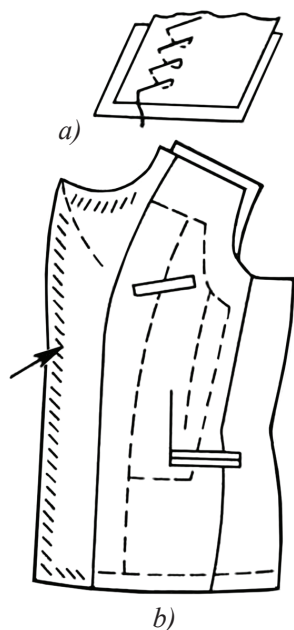
Yengil va ustki kiyimlar tikishda qiya qaviqlardan foydalaniladi. Qiya qaviqlar bilan doimiy qaviqqatorlar ham, vaqtinchalik qaviqqatorlar ham hosil qilinadi.

Qiya qaviqlarning bostirma qaviqqatorlar ust kiyimlar tikishda detallarni siljib ketmaydigan qilib biriktirish kerak bo'lgan hollarda ishlatiladi, chunki ular detallarning surilib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Qaviqning uzunligi 0,7–2,0 sm bo'ladi (2.7-rasm).

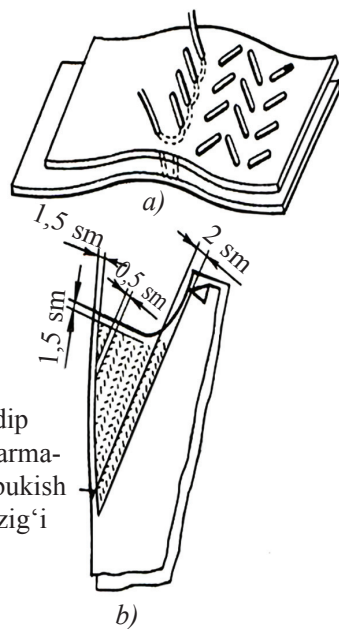
Bostirma qaviqqatorlar kiyim old bo'lagini bort qotirmasiga, yeng va yoqa o'miziga parallel bostirib ko'klashda, adip va yoqani bostirib ko'klashda foydalaniladi. Ziy ko'klash qaviqqatorlari (2.8-rasm) gulsiz yupqa va qalin gazlamalardan ust kiyim tikishda mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va choki ichkarida qoldirilib, o'ngiga o'girilgan detallardagi chetki choklarni mustahkamlash uchun ishlatiladi. Masalan, astarli qoplama cho'ntaklarning ziylarini ko'klashda, cho'ntak qopqoqlarining ziylarini, bortlar, yoqa va boshqa detallar ziylarini ko'klashda ishlatiladi. Qaviqning uzunligi 0,5–1,0 sm



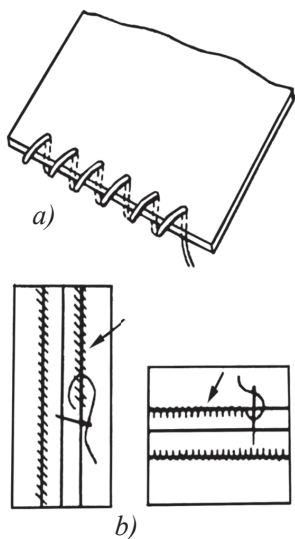
2.7-rasm.



2.8-rasm.



2.9-rasm.



2.10-rasm.

bo'ladi. Qaviqqator chok o'tkazib yuboriladigan detal tomonidan tushirilib, kant hosil qilinadi.

Qiya qaviqli tepchima qaviqqatorlar (2.9-rasm) ust kiyim tikishda asosiy detallarni qotirmaga biriktirishda kiyimning ayrim joylari (adip qaytarmasi, yoqa va hokazo)ga turg'unlik va elastiklik berish uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqqatorlari (2.10-rasm) uy sharoitida astarsiz yakka buyurtmalar tikishda detallarning qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun ishlatiladi. Qaviqqator o'ngdan chapga tushiriladi. Qaviqlar tarang tortilmaydi. Har 1 sm ga 3–4 ta qaviq to'g'ri kelishi kerak. Qaviqlarning uzunligi 0,5–0,7 sm. Igna detal chetidan 0,3–0,5 sm naridan sanchiladi.

2.7. Iroqisimon qaviqlar

Iroqisimon biriktirma qaviq qirqimlari ochiq yoki yopiq detal-larning chetlarini biriktirish uchun, masalan, ayollar paltosi astarining etagini qayirib tikish uchun ishlatiladi (2.11-rasm). Bu qaviqqator chap-dan o'ngga tikiladi. Igna buklangan qirqimga parallel ravishda teskari yo'nalishda sanchiladi. Igna navbati bilan bukish haqi va asosiy detal bo'ylab qadaladi. Bunda igna sanchiladigan joy orasidagi masofa gazla-maning titiluvchanligiga qarab 0,3–0,5 sm bo'lishi, har bir 1 sm ga 2–3 qaviq to'g'ri kelishi, ipni tarang tortmaslik kerak.

Iroqsimon qaviqqatorlar ayollar va bolalar kiyimlarini tikishda bezak sifatida ham ishlatishi mumkin.

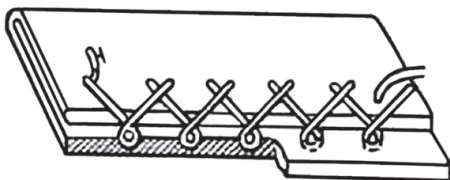
2.8. Halqasimon qaviqlar

Halqasimon qaviqqatorlar mashinada tikish qiyin bo'lgan hollarda ikki detalni bir-biriga doimiy qilib biriktirish yoki kiyimlarni yakka tar-tibda tikishda cho'ziluvchan chok hosil qilish uchun ishlatiladi (2.12-rasm).

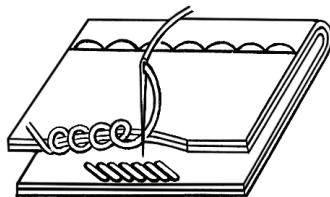
Halqasimon qaviq hosil qilishda ip gazlama qalinligidan to'la o'tib qaytadi va yana gazlamalarga oldingi teshikdan o'tadi. Halqasimon qa-viqning gazlama o'ng tomonidagi tashqi ko'rinishi mashina baxyaqato-riga o'xshaydi.

Qaviqning teskari tomonidagi uzunligi o'ng tomonidagiga nisbatan ikki baravar ortiq bo'ladi. Qaviq uzunligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib, 0,1–0,4 sm ga yetadi (2.12-rasm).

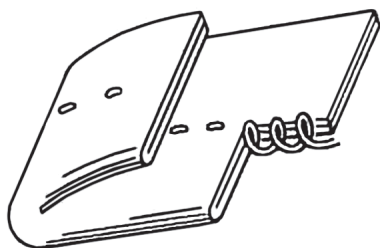
Yashirin biriktirma qaviq qatorlar (2.13-rasm). Yakka tartibda ust kiyimlar tikishda berk qirqimli detallarning bukilgan chetlarini asosiy gazlamaga biriktirish uchun, masalan, ko'ylak etagini qaytarib tikish uchun ishlatiladi. Yashirin qaviqqator solish uchun ignani detalning



2.11-rasm.



2.12-rasm.



buklangan joyidan 0,1–0,5 sm masofada oʻtkazib olib, shu joy roʻparasida asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har 1 sm da 2–3 qaviq boʻladi.

2.9. Petla qaviqlar

2.13-rasm.

Petla qaviqlari qirqma petlarni qoʻlda yoʻrmash uchun ishlatiladi.

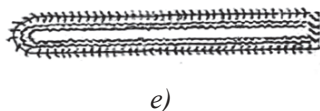
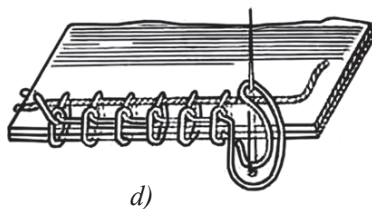
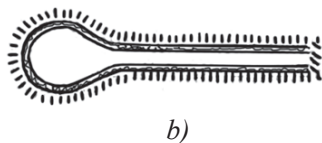
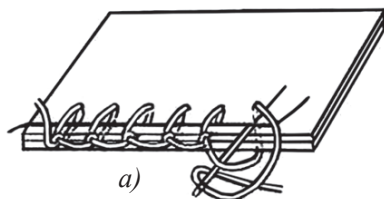
Yoʻrmlangan petlarning uch xili bor: *koʻzli* petla – kostyumlar va erkaklar paltosida ochiladi; *toʻgʻri* petla – ich kiyimlar, bluzkalar va shimlarda ochiladi; *bezak* petla turli yengil kiyimlarda ishlatiladi.

Petla qaviqni hosil qilish uchun igna gazlama tagidan petla qirqimi chetidan 0,1–0,3 sm naridan sanchiladi, igna uchiga ip oʻraladi va qaviq tortib qoʻyiladi. Qaviqlar petla qirqimi chetidan va bir-biridan bir xil masofada yotishi, ipi bir tekis taranglanishi lozim (2.14-rasm).

Petla oxirida qirqim chizigʻiga tik qilib puxtalama qoʻyiladi. Har xil petlarning uzunligi turlicha boʻlib, har xil yoʻgʻonlikdagi iplar bilan tikiladi.

Koʻzli petlani yoʻrmashda 1 sm ga 6–10 qaviq toʻgʻri keladi.

Bezak petlarni yoʻrmashda 1 sm ga 12–15 qaviq toʻgʻri keladi.



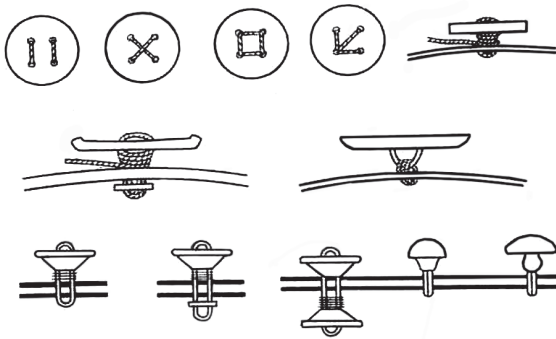
2.14-rasm.

2.10. Tugma chatish

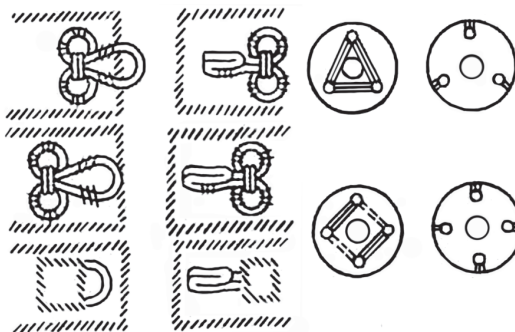
Tutmalar faqat taqish uchungina emas, balki kiyimni bezash uchun ham ishlatiladi. Ular asosiy material rangida bo'ladi. Ikki teshikli tugmalar 4–5 qaviq bilan, to'rt teshikli tugmalar Har bir teshiklarga 3–4 qaviq bilan chatiladi. Gazlamaning qalinligiga qarab 0,1–0,2 sm solqi ip qoldiriladi. Solqi ip atrofiga 2–3 o'ram ip o'rab, ipning uchi 3–4 qaviq bilan mahkamlab qo'yiladi. Ip gazlama va zig'ir tolali gazlamalardan tikilgan kiyimlarga tugmalarni ipni solqilatmay chatish mumkin.

Tugma pishiq chatilishi uchun asosiy materialning teskarisiga qotirma yoki kichkina tugma qo'shib chatiladi (2.15-rasm).

Temir ilgak va knopkalar mashinada yoki qo'lda chatiladi (2.16-rasm).



2.15-rasm.



2.16-rasm.

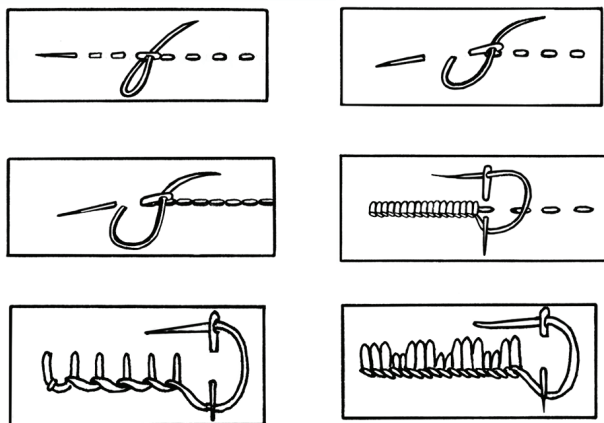
Qo'lda chatilganda temir ilgaklar uch joydan: har bir ko'zidan va egilgan joyidan 3–4 ta qaviq bilan qadalib, 3–4 qaviq bilan mustahkamlab chatiladi.

2.11. Bezak qaviqlar

Tikuvchilik buyumlarini badiiy bezash uchun bezak qaviqlardan foydalaniladi. Bezak qaviqlar, asosan, ayollar va bolalar kiyimlarini bezashda, shuningdek, sochiq, dasturxon, salfetka, yostiq jildlari kabi buyumlarga bezak berishda ishlatiladi.

Bezak choki sifatida qiya qaviq, halqasimon va yo'rma qaviqlar, iroqsimon qaviqlardan foydalaniladi.

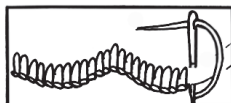
Yo'rma qaviqlar gazlama qirqimlariga ishlov berish uchun hamda kashta chok sifatida ishlatilishi mumkin. Bunda qaviqlarning zichligiga, uzunligiga qarab turlicha qaviqqatorlar hosil qilish mumkin (2.17-rasm).



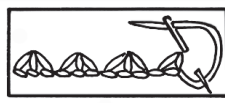
2.17-rasm.



a)



b)



d)

2.18-rasm.



2.19-rasm.

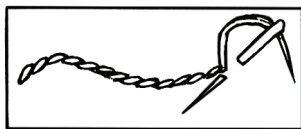
Uzun va kalta qaviqlarni navbat bilan joylashtirib yoki bir necha qaviqlarni guruhlarga birlashtirib, turlicha bezak qaviqlar hosil qilinadi. (2.18-rasm)

Iroqisimon qaviq ham kashta tikishda ko'p ishlatiladi. Bu qaviqning yana bir turi barqut qaviq bo'lib, bunda avval iroqisimon qaviqqator tikiladi, keyin qaviqlar orasida boshqa rangli ip aylantirib o'tkazib chiqiladi (2.19-rasm).

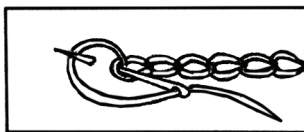
Chirmashuvchi chok. Bu chok, asosan, kashtadagi tasvirlarning konturini tikib chiqishda va ensiz chiziqlarni tikishda ishlatiladi. Bu chok zich joylashgan kalta qiya qaviqlardan iborat.

Ish chapdan o'ngga qarab bajariladi, bunda ip «o'zidan nariga» qaratib yo'naltiriladi, igna esa, aksincha, doim «o'ziga qaratib» harakatlantiriladi (2.20-rasm).

Zanjirsimon chok – bir-biridan chiqqan halqalar qatori ko'rinishiga ega. Ishni bajarish doimo «o'ziga qaratib», o'ngdan chapga yo'naltiriladi. Ignani o'ng tomonga chiqarilib, ipni bosh barmoq bilan halqa hosil qilib ushlab turiladi, ignani oldingi teshikdan kiritilib, halqa o'rtasidan chiqariladi (2.21-rasm).



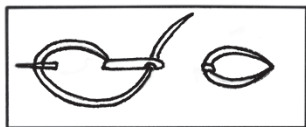
2.20-rasm.



2.21-rasm.



2.22-rasm.



2.23-rasm.



2.24-rasm.

Siniq chok (zigzag) – qiya choklarning uzluksiz joylashishi bo‘lib, gazlamaning orqa tomonida 2 ta parallel uzluksiz qaviqqator hosil bo‘ladi. Bunda igna har safar oldingi qaviq teshigidan kirgiziladi. Siniq chok asosida ham xuddi iroqsimon chokdagi kabi barqut chok bajarish mumkin (2.22-rasm).

Mahkamlama halqa qaviq – trikotaj materiallarga kashta tikishda ishlatiladi, avval bitta zanjirsimon qaviq solinadi, ip o‘ng tomonga o‘tkazilib, halqa hosil qilinadi, ignani birinchi teshikdan kirgizib, halqaning o‘rtasidan chiqariladi va kichkina qaviq hosil qilib, ignani petla tashqarisidan gazlamaning teskari tomonidan o‘tkaziladi (2.23-rasm).

Tugunchalar tikish uchun ipni gazlama teskarisidan o‘ngiga o‘tkaziladi, igna uchiga ipni bir necha marta aylantirib, yana ilgargi teshik yonidan gazlama orqasiga o‘tkaziladi (2.24-rasm).

III BOB. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR

3.1. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil qilish

Mashinada bajariladigan ishlar uchun mo'ljallangan ish o'rnini individual elektr yuritmalini stol, o'rindig'i rostlanadigan vintli stul bilan jihozlanadi. Stolga tikuv mashinasining bosh qismi o'rnatiladi, zarur asbob uskunalari qo'yiladi.

Ish o'rnida alohida yoritgich tarzidagi yoki mashina korpusiga o'rnatilgan mahalliy chiroq bo'lishi lozim. Tepkini oyoq bilan ko'tarish uchun stol qopqog'i tagiga tirsakli richag o'rnatiladi. Stol sirti silliq bo'lishi kerak. Naychaga ip o'rash uchun stolga maxsus jihoz mahkamlanadi. Stolda ishlov beriladigan detallar hamda mazkur texnologik operatsiyani bajarish uchun zarur bo'lgan asbob, moslamalarga turadi.

Ish oxirida ish o'rnini yaxshilab tozalash, ishlayotgan detallarni shkaftga qo'yish, asbob va moslamalarni stol tortmasiga solish kerak. Ish o'rnini to'g'ri tashkil qilganda mehnat unumdorligi oshadi va mahsulot sifati yaxshilanadi.

3.2. Mashinada tikiladigan choklar

Tikuv buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklari yordamida detallar ikki ip: *ignadagi* va *mokidagi* ipning o'rilishi hisobiga ulanadi. Iplarning o'rilish usuliga qarab mashina choklari moki baxiyali va zanjir baxiyali choklarga bo'linadi. Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki baxiyali choklardan, trikotaj polotno va boshqa elastik materiallardan tikiladigan detallarni ulashda zanjir baxiyali choklardan foydalaniladi. Ikki ipli moki baxiyali chok eng ko'p ishlatiladigan chok hisoblanadi.

Mashina choklariga ishlab chiqarishda va iste'molchilar tomonidan yuqori talablar qo'yiladi. Ishlab chiqarish talabiga gazlama sarfi va chok uchun material (chok va bukib tikish haqi) sarfi, ishning hajmi va hokazolar kiradi. Iste'molchi (xarid qilish) talabiga chokning tashqi

ko‘rinishi, baxyaqatorlarning butunligi, chokning bo‘sh yoki tortilib qolgan joylarining bor-yo‘qligi, mustahkamligi va hokazolar kiradi.

Mashina chokining sifati operatsiyalarni bajarishning texnik shartlariga (chok eni, baxyaqatorlar soni, ularning oralig‘i, baxyaning tortishmasligi, ip nomerining gazlamaga mosligi, detallarni igna ostiga qo‘yish tartibi va chok tikish ketma-ketligiga) rioya qilinishiga bog‘liq. Chok eni uning tuzilishiga bog‘liq bo‘ladi va me‘yoriy-texnik hujjatlarda belgilab qo‘yiladi.

Mashina choklar vazifasi va joylashishiga ko‘ra quyidagilarga bo‘linadi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar.

3.3. Birlashtiruvchi choklar

Birlashtiruvchi choklar kiyim detallarini birlashtirishga xizmat qiladi. Bu choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi, masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini birlashtiruvchi choklar. Biriktirma chok, yorma chok, qo‘yma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo‘shchok va ichki choklar birlashtiruvchi choklarga kiradi.

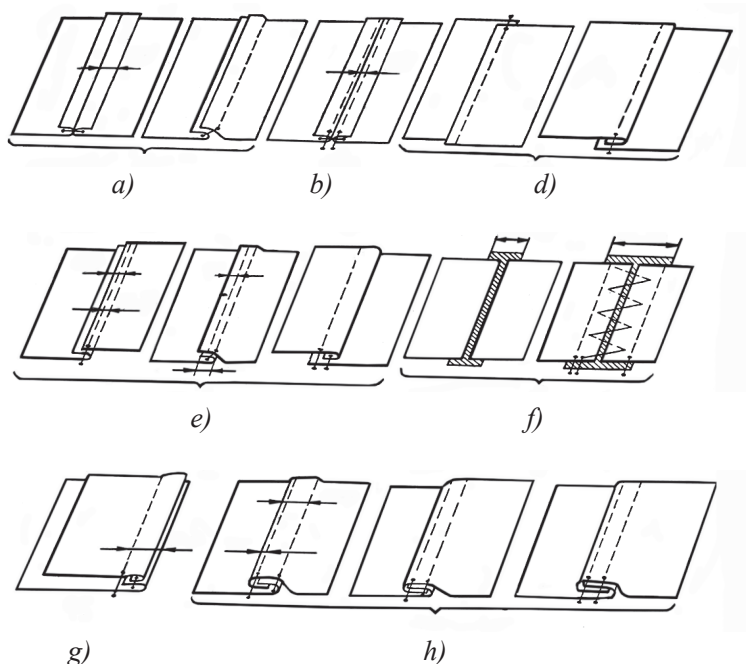
Biriktirma chok (3.1-a rasm) kiyim tikishda eng ko‘p uchraydigan choklardan biri bo‘lib, u yeng qirqimlarini, old va orqa bo‘laklarning yon qirqimlarini, shim va yubkalarning yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Ayollar yengil kiyimi va bolalar kiyimining asosiy detallarini tikishda biriktirma chokning kengligi 1,0–1,5 sm bo‘lishi kerak.

Yorma choklar (3.1-b rasm) qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak baxyaqatorlar bilan tikilishi mumkin.

Namlab-isitib ishlash qiyin bo‘lgan gazlamalardan kiyim tikishda, choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek, yubkalarning old, orqa bo‘laklarini bezash hamda ulashda shunday choklar ishlatiladi. Bunday chok solish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yoriladi va gazlamaning o‘ng tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib chiqiladi.

Qo‘yma choklarning (3.1-d rasm) ochiq va berq qirqimli xillari bo‘ladi. Ochiq qirqimli qo‘yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo‘laklarini ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun



3.1-rasm.

detalning cheti ikkinchi detalning chetiga qo'yiladi va qirqimlardan bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchi detal ustiga 0,6–1,0 sm o'tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3–0,5 sm ichkaridan tushiriladi.

Berk qirqimli qo'yma choklar to'g'ri va shakldor koketkalarini, qoplama cho'ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detalning cheti bezak baxyaqator eniga 1,0–1,5 sm (yengil kiyimda), 0,5–0,7 sm (ustki kiyimda) qo'shilgan masofaga bukib ko'klanadi, dazmollanadi, so'ngra ikkinchi detalning o'ngiga qo'yib bostirib ko'klanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada bostirib baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa gazlamaning qalinligiga va titiluvchanligiga qarab olinadi.

Bostirma chok (3.1-e rasm) ham biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi.

Ikkita berk qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator eniga 0,5–1,5 sm qo'shilgan masofada biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yorib, yotqiziladi va dazmollanadi, so'ngra qirqimlardan biri boshqa tomonga qayiriladi, dazmollab qotiriladi va o'ng tomonidan model bo'yicha belgilangan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi. Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashlik va plyonka qoplangan kapron materiallar, tabiiy va sun'iy charm, zamsha, porolon va boshqa materiallardan tikiladigan kiyimlarning choklari dazmollanmasdan bostirib tikiladi.

Bitta berk qirqimli va cheti berk bostirma chok hosil qilish uchun pastki detal ustki detalga nisbatan bezak chok eniga 0,4–0,7 sm (ustki kiyimda), 0,7–1,0 sm (yengil kiyimda) qo'shilgan masofada chiqariladi va ustki detal qirqimidan 0,5 sm ichkaridan tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yotqiziladi, chok qirqimlari esa kalta detal tomonga qayriladi va modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Tutashtirma chok (3.1-f rasm) qotirmalik materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek, yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni birkirib tikish uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun ikki detalning qirqimlari yupqa gazlama yoki boshqa gazlama bo'lagi ustiga qo'yiladi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali chokda ulanadi.

Qo'sh chok (3.1-g rasm) kiyimlar, choyshablar, shuningdek, ip gazlamadan engil bolalar kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunday chok tikish uchun detallar oldin teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi va 0,3–0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so'ngra tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chok to'g'rilanadi hamda detallar chetidan 0,5–0,7 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi.

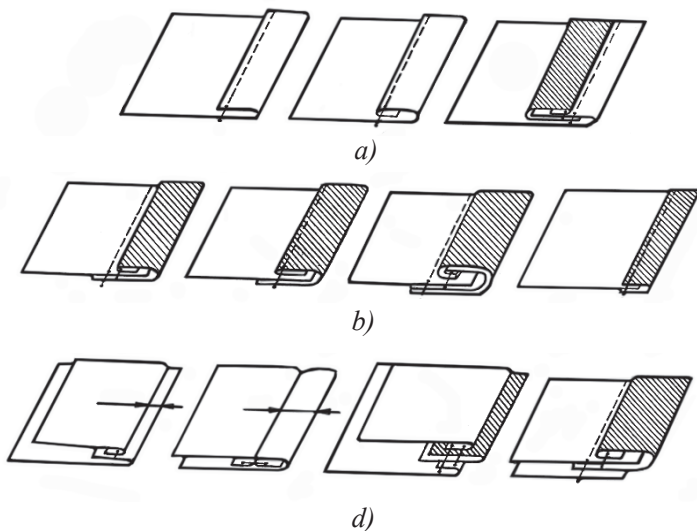
Ichki choklar (3.1-h rasm) ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostumlar tikishda ishlatiladi. Tayyor chokning eni 0,5–0,7 sm. Bunday chokni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,3–0,5 sm qo'shilgan masofaga chiqariladi, ostki detalning qirqimi ustiga qayriladi va qirqimdan 0,1–0,2 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1–0,2 sm masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi.

3.4. Ziy choklar

Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishdan saqlashga va yoqa, bort, cho‘ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetini tikishga mo‘ljallangan bo‘lib, uning *bukma chok*, *mag‘iz chok*, *ag‘darma chok* kabi turlari bor.

Bukma chok (3.2-a rasm) ochiq va berk qirqimli bo‘ladi. *Ochiq qirqimli bukma chok* adipning ichki qirqimini, yoqa o‘mizini, yeng o‘mizini, etak va yeng uchlarining mag‘izlarini, shuningdek, yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo‘yma burmalar, ryushlar) chetini ishlashda qo‘llaniladi. Detalning qirqimi, teskarisiga 0,5–0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1–0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi yoki 0,2–0,4 sm kenglikda maxsus mashinada tikiladi. Qo‘yma burmalar, volanlar, ryushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2–0,7 sm bo‘lishi kerak.

Berk qirqimli bukma chok shoyi va ip gazlamalardan tikiladigan ko‘ylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun qo‘llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,7–1,0 sm bukiladi va modelda ko‘rsatilgandek kenglikda yana bukiladi va buklangan ziydan 0,1–0,2 sm masofada baxyaqator yuritiladi.



3.2-rasm.

Mag'iz choklarning (3.2-b rasm) ochiq qirqimli, berk qirqimli, ikki qavatli va jiyakli xillari mavjud.

Ochiq qirqimli mag'iz chok yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi. Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha 45° qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2–2,5 sm li gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3–0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokiga yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Berk qirqimli mag'iz chokda mag'iz asosiy detal o'ngiga o'ngini qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, biriktiriladi, tikilgan bo'lak (mag'iz)dan chok qirqimlarini aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi, bo'lakning ochiq qirqimi ichkarisiga buklanib, ulash choki ustidan yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Ikki qavatli mag'iz chok uzunasiga ikki buklangan bo'lak bilan ishlanadi. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlarini ishlashda hamda bezak chok sifatida ishlatiladi. Eni 3–3,5 sm li gazlama bo'lagi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki buklab dazmollanadi, asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlari chetidan 0,5 sm masofada ulanadi. Tikilgan gazlama bo'lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayirilsa, eni bo'lakning ulash chokiga teng kant hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan kantni puxtalash uchun o'ngidan bo'lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqator bilan tikiladi.

Yengil kiyimlarni tikishda, masalan, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag'iz chok hosil qilish keng qo'llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan 0,1–0,2 sm chiqib turadi va shu holatda dazmollab yotqiziladi.

Mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo'yicha 0,1 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart.

Ag'darma chok (3.2-d rasm) kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni, petla kabi detallar chetini tikishda ishlatiladi.

*Kantli ag'darma chok*da detallardan biri ikkinchisidan 0,1–0,3 sm qochiribroq bukilgan bo'ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yozib dazmollanadi, detallar o'ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziya ko'klanadi. Hosil bo'lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti baxyaqator, yolg'on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi.

Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylari (petla) kabilarni tikishda qo'llanadi. Bu chokni tikish kantli ag'darma chokni tikishga o'xshaydi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo'yiladi.

Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi. Qistirma kantli ag'darma chok tikilayotganda qistirma gazlamani, ya'ni eni 2,5–3,0 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi. Keyin ikkinchi detalning o'ngi birinchi detalning o'ngiga qaratilib, chetlari tekislab qo'yiladi va qistirma kantni ulangan baxyaqator ustidan yangi baxyaqator yurgiziladi.

3.5. Bezak choklar

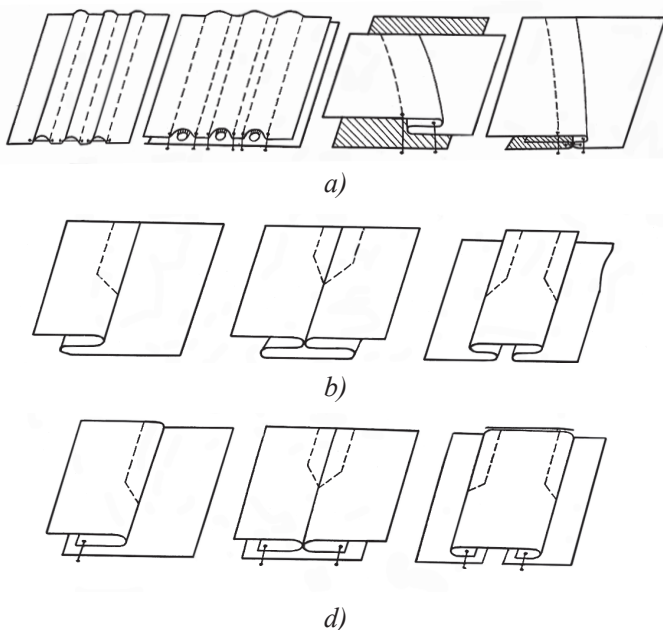
Bezak choklar bo'rtma choklardan va taxlamalardan iborat.

Bo'rtma choklar juda xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda taxlangan, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'lishi mumkin (3.3-a rasm).

Mayda taxlamalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Gazlamalar qalinligiga qarab taxlamalarning eni 0,1–0,3 sm olinadi. Taxlamalar bukma, qo'yma yoki bostirma bo'lishi mumkin.

Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus mashinada yoki oddiy mashinada maxsus bir shoxli tepki yoki tagida ariqchasi bor tepki yordamida bajarilishi mumkin (3.3-b rasm).

Taxlamalar *bezak taxlama* va *birlashtiruvchi taxlama* bo'lishi mumkin. Bezak taxlama (3.3-d rasm) tikilayotganda detal bezak belgilangan chiziq bo'ylab buklanadi va taxlanma kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi.



3.3-rasm.

Taxlamalar. Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi, so'ngra esa hosil bo'lgan taxlamani bostirib yoki yorib dazmollanib, baxyaqator bostirib bezatiladi.

Birlashtiruvchi taxlama bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin (3.3-d rasm).

Bir tomonlama va ikki tomonga qaragan birlashtiruvchi taxlamalar tikishda detallar o'ngi bir-biriga qaratilib ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama bir tomonga qaratib dazmollanadi va taxlama qirqimlari bir-biriga ulanadi, detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezaladi. Keyin ko'klangan ip so'kib tashlanadi. Bir-biriga qaragan birlashtiruvchi taxlama tikishda kiyim tikilayotgan gazlamaning o'zidan bichilgan qo'shimcha parcha ishlatiladi. Asosiy detallar o'ngi ichkariga qaratib belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki ulanadi, hosil bo'lgan taxlama yorib dazmollanadi. Teskari tomonga gazlama parchasi qo'yilib, chetlari tekislanib ulanadi. Asosiy detalning o'ngi baxyaqator yuritib bezaladi.

IV BOB. TIKUVCHILIK BUYUMLARINI NAMLAB-ISITIB ISHLASH

Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlash deganda detal yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlik, issiqlik va bosim bilan maxsus ishlash tushuniladi.

Namlab-isitib ishlash kiyimlarni tikish jarayonida va tayyor mahsulotni pardoqlashda bajarilishi mumkin. Namlab-isitib ishlashdan asosiy maqsad – buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardoqlash, detallarni yelim bilan biriktirishdan iborat.

Namlab-isitib ishlash jarayoni uch bosqichdan iborat:

- 1) tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish;
- 2) bosim bilan ma'lum shakl berish;
- 3) issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

Namlab-isitib ishlash jarayonlari dazmollash, presslash va bug'lash jarayonlariga bo'linadi. Gazlama iplarining o'rinish zichli-giga qarab namlab-isitib ishlash jarayoni ularga har xil ta'sir qiladi.

4.1. Namlab-isitib ishlash jihozlari va moslamalari

Kiyim tikishdagi asosiy namlab-isitib ishlash jihozlari va moslamalariga dazmol, dazmollash stoli, presslar, havo-bug' manekenlari va har xil qoliqlar kiradi.

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi.

Bug'-havo manekeni yelkali kiyimlarni uzil-kesil namlab isitib ishlash uchun mo'ljallangan.

Dazmollash stollari va dazmollar namlab-isitib ishlashda ishlatiladigan asosiy jihozlar hisoblanadi. Har xil operatsiyalarni bajarish uchun bir-biridan vazni, o'lchamlari va quvvati bilan farq qiladigan dazmollar ishlatiladi.

Dekatirlar gazlamani bug‘ bilan ishlab uning sifatini yaxshilash – zichlash, yumshatish hamda tikish va kiyish paytida kirishishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun ishlatiladi.

Namlab-isitib ishlash moslamalari. Namlab-isitib ishlov berishda mehnat unumdorligini oshirish va buyumni ishlash sifatini yaxshilash uchun har xil moslamalar: qoliplar, purkagich va dazmolmatolar ishlatiladi.

Qoliplarning shakli va o‘lchamlari bajariladigan ishlar xarakteriga ko‘ra har xil bo‘ladi. Ular operatsiyaning xarakteri va ishlanadigan gazlamaning xiliga mos keladigan movut bilan qoplanadi.

Gazlamani namlagich – purkagichlar ishlanayotgan detalga suv purkash uchun ishlatiladi.

Dazmolmato yupqa polotno gazlama, flanel, paxmoq yoki zig‘ir tolali gazlamadan qilinadi. Dazmolmato orqali dazmollangan kiyim sirti kuymaydi va yaltiramaydi.

4.2. Namlab-isitib ishlash tartibi

Namlab-isitib ishlov berishga turli materiallar har xil ta‘sir etadi, u materialning tolali tarkibiga, buralish darajasiga, materialning to‘qilishiga, ishlov beriladigan detalning qalinligiga va hokazolarga bog‘liq. Shuning uchun talab qilingan sifatni ta‘minlash, material uchun xossasini saqlash, ish unumini oshirish, ishlov berish tartibini to‘g‘ri tanlash va unga rioya qilish kerak.

Namlab-isitib ishlash tartibi deganda ish sifatini ta‘minlovchi temperatura, namlik, ularning ta‘sir etish davomiyligi va bosimi hamda ularning o‘zaro bog‘liqligi tushuniladi. Ishlov berish jarayonini tezlashtirishga ta‘sir etuvchilardan biri namlik bo‘lib, uning miqdori material turiga bog‘liq. Ortiqcha namlik ishlov berish vaqtini uzaytiradi, ish unumini pasaytiradi, sifatini yomonlashtiradi.

Material o‘z xossasini o‘zgartirmaydigan darajagacha isitiladi. Temperatura tolaning issiqbardoshligiga bog‘liq bo‘ladi, yo‘l qo‘yiladigan ortiqcha qizdirish materialning mustahkamligini pasaytiradi va rangini o‘zgartiradi, xatto materialni yemiradi. Dazmollash sir-tining buyumga tegib turish davomiyligi dazmollanayotgan buyumning materialiga va qilinligiga bog‘liq.

Namlik-issiqlik ishlovi dazmollash (dazmol bilan), presslash (press yordamida) va bug‘lash (bug‘ manekenlari yordamida) orqali bajariladi.

4.3. Detallarni termofiksatsiyalash to'g'risida qisqacha ma'lumot

Tikuvchilik sohasi mutaxassislari oldiga qo'yilgan asosiy vazifa – kiyim sifatini yaxshilashdir. Tikuvchilikni rivojlantirishdagi muhim ilg'or yo'nalishlardan biri *termofiksatsiya* metodini, ya'ni ust kiyim detallariga boshqa material yopishtirish metodini joriy qilishdan iborat. Boshqa material yopishtirilgan detallar kiyimning tashqi ko'rinishini ko'rkamlashtiradi va kiyish davomida shaklini o'zgartirmaydi. Detallarga bir tomoniga yelim qoplangan qotirmalik materiallar yopishtiriladi. Ust kiyimda kiyim old bo'lagi, adip, ustki yoqa, ostki yoqa, cho'ntakqopqoqlar, listochkalar kabi detallarga qotirma yopishtiriladi. Kiyimning ayrim joylari – kiyim old bo'lagining bo'rti atroflari, kiyim old bo'lagining qirqma yon qismlari, koketkalar hamda detallarning qirqimlari: kiyim etagi, yeng uchi, yoqa va yeng o'mizlari, yon cho'ntaklarning qirqimlari va hakozone puxtalash uchun ham qotirmalar yopishtiriladi. Detallarga yopishtirish uchun ip gazlama va viskoza asosidagi bir tomoniga yelim qoplangan noto'qima materiallar ishlatiladi.

Qotirmalik materiallardan bichiladigan detallar asosiy de-tallardan 0,3–0,5 sm ensizroq bo'lishi, qotirmaning qirqma chetlari ulash choklariga 0,1–0,2 sm kirib turishi kerak. Yopishtirish uchun mo'ljallangan qotirmalik materiallardan tikilgan detallarning bo'ylama ipi avra detallaridagi bo'ylama ip yo'nalishida bo'lishi lozim.

Yelim qoplamali gazlamalardan bichilgan qotirmalik detallar asosiy detallarga vitachkalar, bo'rtmalar tikishdan, cho'ntaklarni ishlash va ularni boshqa detallarga biriktirishdan oldin, ya'ni biriktirish chokini tikishdan oldin yopishtiriladi.

Detallarga qotirma yopishtirish jarayoni namlab-isitib ishlash yo'li bilan amalga oshiriladi. Qotirmalarni asosiy detallarga biriktirishda oldin asosiy detal o'ngini pastga qilib qo'yiladi, so'ngra yelim qoplangan qotirmalik material asosiy detalning teskari tomoniga qo'yiladi. Yengil kiyimda qotirmalik materiallardan bichilgan detallar: yoqa, manjet, cho'ntak qopqoq, listochka, belbog', bort yoki adip va boshqa detallar pastki asosining teskari tomoniga qo'yiladi va dazmollab yopishtiriladi.

Qotirmalik detallarni asosiy detallarga yopishtirishda gazlamalardagi tolalar tarkibiga qarab ma'lum texnologik rejimlariga rioya qilish zarur.

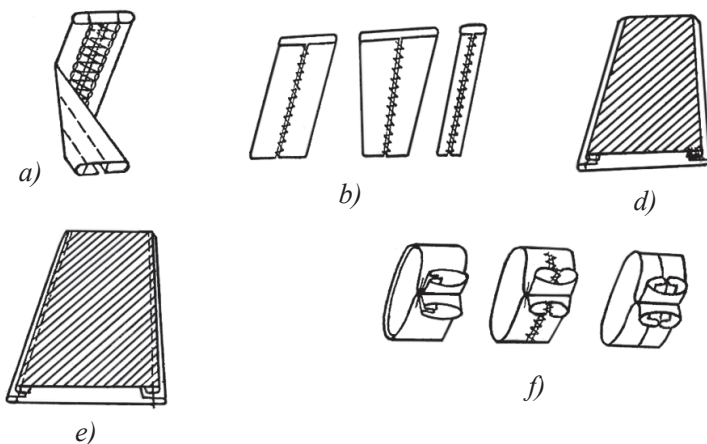
V BOB. KIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISH

5.1. Kiyimning mayda detallarini tikish

Kamartutgichlar tikish. Barcha turdagi gazlamalardan yasalgan kamartutgichlarni yoʻrmash mashinasida (5.1-*a* rasm) yoki baxyalari boʻsh tortiladigan siniq baxyaqatorli mashinada tikish mumkin (5.1-*b* rasm).

Kamartutgichga astar qoʻyiladigan boʻlsa, unda astar avradan koʻra 0,5–0,6 sm ensizroq boʻlishi kerak. Avra bilan astarni ulash uchun ularning oʻng tomonini ichkariga qaratib qoʻyib, astar tomondan agʻdarma chok solinadi. Kamartutgichning oʻngini agʻdarib, avradan 0,2–0,3 sm kant hosil qilib dazmollanadi (5.1-*d* rasm).

Yupqa jun, ipak, ip gazlamalardan tikilgan kiyimlarda kamartutgichlarni bostirma chok bilan tikish mumkin. Bunda kamartutgich avrasining ham, astarining ham qirqimlarini 0,5–0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, avradan 0,1–0,2 sm kenglikda kant chiqarib, astarning ziyidan 0,1 sm masofada chok bostiriladi (5.1-*e* rasm).



5.1-rasm.

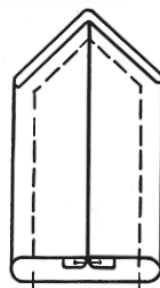
Belbogʻtutgichlar tikish. Belbogʻtutgichlar siniq baxyaqatorli mashinada yoki universal mashinada tikiladi (5.1-f rasm).

Belbogʻ tikish. Belbogʻni tikishda gazlamaning oʻngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunlasiga chok solinadi. Chokni oʻrtaga toʻgʻrilab, yorib dazmollanadi, belbogʻning uchiga agʻdarma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq boʻylab agʻdarma chok oʻtkaziladi. Belbogʻning uchi 0,3 sm chok qoldirib qirqib tashlanadi. Belbogʻ oʻngiga agʻdarilib dazmollanadi (5.2-a rasm).

Yupqa gazlamadan belbogʻ tikilganda uning yon ziyi va uchi boʻylab agʻdarma chok solish mumkin. Bunda belbogʻning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda agʻdarma chok solinadi. Belbogʻni oʻngiga agʻdariladi. Belbogʻning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va modelda moʻljallangan kenglikda bostirma chok tikiladi (5.2-b rasm).

Maxsus tasma qoʻyib tayyorlanadigan belbogʻlar bir uchi va bir yoni agʻdarma chok bilan tikilib, ikkinchi uchi ochiq qoldiriladi (5.3-a rasm). Maxsus tasma oʻrniga belboqqa gazlama yoki flizelindan qoʻshimcha qatlam qoʻyilishi ham mumkin.

U holda qoʻshimcha qatlam belbogʻning teskari tomoniga qoʻyilib, universal mashinada tikiladi (5.3-b rasm). Qoʻshimcha qatlam bir tomoni yelimli boʻlsa, uni belbogʻ ichki tomoniga yelimli tomoni bilan qoʻyib, dazmollab yopishtiriladi (5.3-d rasm). Belbogʻ oʻngi ichkariga qaratilib, uzunlasiga ikki bukiladi. Qirqimlari toʻgʻrilanib, bir uchini oʻngiga agʻdarish uchun qoldirib, ikki cheti agʻdarma chok bilan tikila-

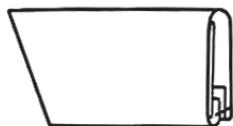


a)



b)

5.2-rasm.



a)



b)



d)

5.3-rasm.

di. Belbog' o'ngiga ag'darilib, ochiq qoldirilgan joyi qo'lda yashirin qaviq solib tikib qo'yiladi.

5.2. Cho'ntakqopqoqlarni tikish

Ustki kiyimdagi cho'ntakqopqoqlar qirqma cho'ntaklarning, qoplama cho'ntaklarning tarkibiy qismi bo'lib hisoblanadi. Ba'zi kiyimlarda cho'ntakqopqoqlari faqat bezak rolini bajaradi.

Cho'ntakqopqoqlariga yelim qoplangan gazlamadan tayyorlangan qotirma qo'yilishi mumkin. Bir tomoniga yelim qoplangan gazlamadan tayyorlangan qotirma asosiy gazlamadan bichilgan cho'ntakqopqoqning teskarisiga yelim tomoni bilan qo'yiladi, shunda qotirma chetlari cho'ntakqopqoq chetidan 0,6–0,8 sm ichkarida turishi va ag'darma choklarning ostiga tushib qolmasligi kerak. Qotirma dazmol yordamida biriktiriladi. Cho'ntakqopqoqning ustki va ostki qismlari o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlardan 0,3–0,4 sm ichkaridan 0,5–1,0 sm uzunlikdagi to'g'ri sirma qaviqlar bilan ko'klanib, avra gazlamasi burchaklarida va dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib ketiladi. Cho'ntakqopqoqlar ostki tomonidan, ko'klash chizig'idan 0,1sm ichkaridan ag'darma chok bilan tikiladi.

Ko'klash iplari so'kib tashlanadi. Chok 0,3 sm, burchaklarda esa 0,1–0,2 sm kenglikda qoldirib kesiladi. So'ngra cho'ntakqopqoqlar o'ngiga ag'dariladi, chetlari va burchaklari to'g'rilanadi hamda ostki qopqoq tomondan chetidan 0,5 sm, ichkaridan 0,6–0,8 sm uzunlikdagi ko'klash qaviqlari bilan ziylar ko'klanadi. Ziyni ko'klash paytida avra detaldan 0,1–0,2 sm kengligida kant chiqarib ketiladi. Ziy ko'klangandan so'ng cho'ntakqopqoq ostki tomonidan dazmoldan orqali dazmolani, burchaklari va chetlari tekislanadi hamda bezak baxyaqator tushiriladi. Ziyni ko'klash iplari so'kib tashlanadi va cho'ntakqopqoq ikkinchi marta dazmollanadi (5.4-*a* rasm).

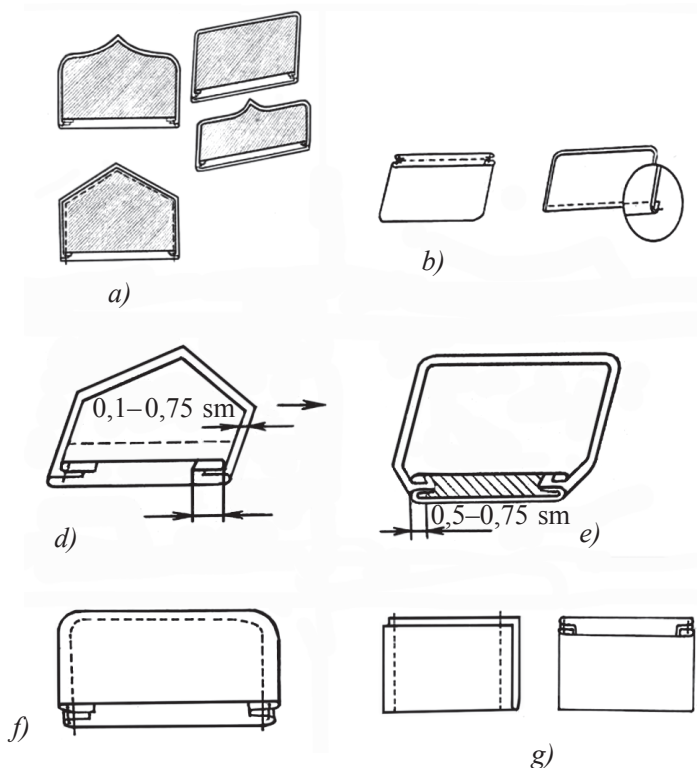
Bezak cho'ntakqopqoq uchun astar cho'ntakqopqoqdan tikish chizig'i bo'yiga 0,5 sm yenliroq bichiladi. Asosiy detalga belgilangan chiziq bo'yicha astarini ichkariga qilib qo'yiladi va mashinada astar qo'yimi bo'yicha birinchi baxyaqator tushiriladi, chokning eni 0,3–0,4 sm bo'ladi. So'ngra cho'ntakqopqoq yuqoriga qayriladi va ulash chokidan 0,4–0,5 sm ichkaridan ikkinchi baxyaqator tushirib, ulash choki yopib ketiladi (5.4-*b* rasm).

5.3. Yengil kiyimdagi cho‘ntaqopqoqlar

Qotirmasiz cho‘ntaqopqoqlar ikki qismdan (qopqoq va ostki qopqoq) yoki yaxlit bichilishi mumkin.

Cho‘ntaqopqoqning ustki qismi yon va past tomonlari bo‘yicha ostki qopqoqqa nisbatan 0,2–0,3 sm kengroq bichiladi. Cho‘ntaqopqoq va ostki qopqoq o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yiladi, qirqimlari tekislanadi, cho‘ntaqopqoq burchaklari va yumaloqlangan joylarida yedirib ko‘klanadi, ag‘darma chok bilan tikiladi, chokning eni 0,5–0,7 sm bo‘ladi. Ko‘klash iplari so‘kib tashlanadi, 0,2–0,3 sm chok haqi qoldirilib, burchaklaridagi chok kesiladi (5.4-d rasm).

Cho‘ntaqopqoqni o‘ngiga ag‘darib, chetlari tekislanadi va 1,0–1,5 sm uzunlikdagi to‘g‘ri qaviqlar bilan ziylari ko‘klanadi, ko‘klash ostki qopqoq tomonidan bajariladi. Bunda cho‘ntaqopqoq



5.4-rasm.

chetlari bo'yicha eni 0,1–0,2 sm li kant hosil qilinadi (5.4-*e* rasm). Agar model bo'yicha nazarda tutilgan bo'lsa, gazlama o'ngidan qopqoq cheti bo'ylab bezak baxyaqator tikiladi. So'ngra tayyor cho'ntakqopqoqning enini bildiradigan chiziq belgilab olinadi (5.4-*f* rasm).

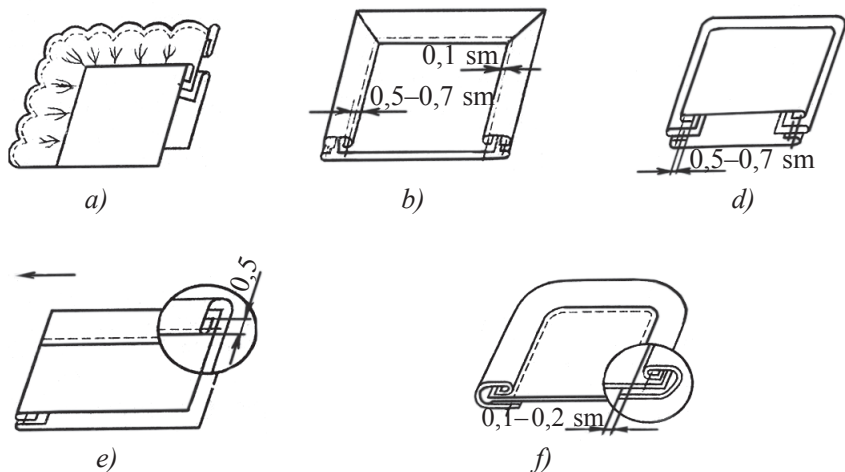
Agar cho'ntakqopqoq ostki qopqoq bilan birga bichilgan bo'lsa, u ikki buklanadi, yuqori qirqimi tekislanadi va ikki tomonidan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi (5.4-*g* rasm). So'ngra o'ngiga ag'dariladi, chetlari to'g'rilanadi va ag'darma choklarini ziyga to'g'ri keltirib, choklar yotqizib dazmollanadi.

Qo'yma burmali cho'ntakqopqoq tikish uchun avval qo'yma burma tayyorlab olinadi. So'ngra ostki qopqoqning o'ngiga o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi, chetlari tekislanadi va universal mashinada ulanadi. Qo'yma burmali ostki qopqoqni cho'ntakqopqoq bilan birga o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qo'yma burmani tikish baxyaqatori bo'yicha ostki qopqoq tomonidan mashinada ag'darma chok solinadi, keyin burchaklaridagi chok haqlari kesiladi, cho'ntakqopqoq o'ngiga ag'dariladi va xuddi oddiy cho'ntakqopqoq kabi ishlanadi (5.5-*a* rasm).

Beykali cho'ntakqopqoq tikishda avval beyka tayyorlab olinadi. Beyka cho'ntakqopqoqning tashqi cheti shakliga moslab uch qismda bichiladi (yaxlit bo'lishi ham mumkin).

Beyka qismlari joyiga moslanadi va biriktirish choklarining chiziqlari 45° burchak ostida o'tadigan qilib belgilab olinadi. Shundan so'ng beyka qismlari belgilangan chiziq bo'yicha mashinada tikiladi, beykaning ikki chetiga 0,5–0,7 sm qolganda baxyaqator to'xtatiladi, chok haqi 0,5–0,7 sm qoldirib kesiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Beykani cho'ntakqopqoqqa biriktirma yoki bostirma chok bilan ulash mumkin. Cho'ntakqopqoqning ustki qismi ostki qismidan beyka eniga teng masofada torroq bichiladi. Biriktirma chok bilan ulashda (5.5-*b* rasm) beyka va cho'ntakqopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, so'ngra qirqimlarini tekislab, beyka mashinada 0,5–0,7 sm chok haqi bilan ulanadi.

Beykani cho'ntakqopqoqqa bostirma chok bilan ulashda (5.5-*d* rasm) beykaning ichki cheti teskari tomoniga 0,5–0,7 sm qayirib dazmollanadi. Cho'ntakqopqoqda beykani bostirib tikish chizig'i belgilab olinadi. Beyka o'ngi bilan cho'ntakqopqoqning o'ngiga qo'yiladi, bunda beykaning qayirilgan cheti cho'ntakqopqoqdagi belgilangan



5.5-rasm.

chiziqqa to'g'ri kelishi kerak, avval qo'lda ko'klab olib, so'ngra 0,1 sm ichkaridan bostirib tikiladi.

Beyka biriktirib yoki bostirib tikilgandan so'ng cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ag'darma chok bilan tikiladi, chokning eni 0,5–0,7 sm bo'ladi. Chokning burchaklaridagi chok haqlari kesiladi, cho'ntakqopqoq o'ngiga ag'dariladi va odatdagidek ishlov beriladi.

Qistirma kantli cho'ntakqopqoq tikishda ham avval kantni tayyorlab olish kerak. Kant gazlamaning bo'y ipiga nisbatan 45° burchak ostida bichib olinadi, uzunasiga ikki buklanadi va dazmollanadi. So'ngra ostki qopqoqning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va burchaklarini solqiroq qilib joylashtirib qo'lda ko'klanadi. Cho'ntakqopqoq va ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib, ostki qopqoq tomonidan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi (5.5-e rasm).

Qopqoq chetlarini mag'iz choki bilan ham bezash mumkin. Bunda cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va mag'izning eniga qarab mashinada 0,2–0,4 sm ichkarisidan mahkamlanadi. Mag'iz gazlamaning bo'y ipiga 45° burchak ostida bichiladi, uning eni mag'izning ikkilantirilgan eniga 1,0–1,5 sm qo'shib topiladi.

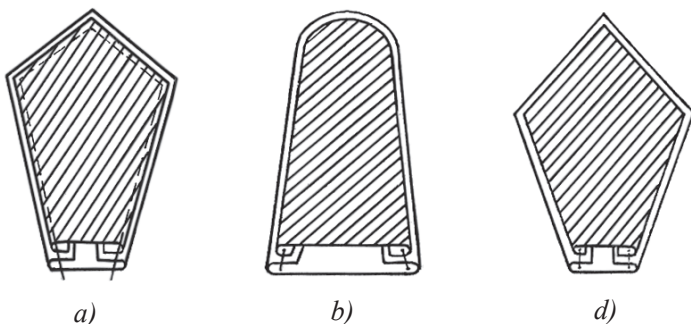
Bo‘lak uzunasiga ikki buklab dazmollanadi va cho‘ntakqopqoq shaklida cho‘ziladi. Tayyorlangan bo‘lak va qopqoqning qirqimlari tekislanadi va bo‘lak tomonidan mashinada tikib, dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib ketiladi.

Chokning eni mag‘iz eniga teng bo‘lishi lozim. So‘ngra bo‘lakni chok atrofida aylantirib mag‘iz hosil qilinadi. Mag‘iz qopqoqning o‘ngiga, bo‘lak tikilgan chok ustidan baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bunda teskari tomonidan baxyaqator bo‘lakning ichki chetidan 0,1–0,2 sm ichkaridan o‘tishi kerak. Tayyor bo‘lgan cho‘ntakqopqoq dazmollanadi (5.5-f rasm).

5.4. Xlastik, pogon va patalarni tikish

Yengil kiyimlarda xlastik, pogon va patalarga belbog‘ singari ishlov beriladi, o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yiladi va 0,5–0,7 sm chok bilan biriktirib tikiladi. Biriktirma chok yorib dazmollanadi. Yaxlit bichilgan xlastik, pogon va patalar o‘ngi ichkariga qaratib ikki bukiladi va ag‘darish uchun o‘rtasida 2–3 sm qoldirilib, uch tomoni yoki ag‘darish uchun bir uchi qoldirilib, qolgan tomonlari tikiladi. Burchaklarida chok haqidan 0,2–0,3 sm qoldirilib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Detal o‘ngiga ag‘darilib, choklari to‘g‘rilanadi va dazmollanadi (5.6-a rasm).

Ustki kiyimlarda xlastik va patalar osti qavati astarlik gazlamadan tayyorlanadi. Bu detallarni universal mashinada tikish uchun, ularga astar tomonidan aylana yoki uchli joylarida avra tomonidan solqilik hosil qilib, ag‘darma chok solinadi. Bunda detalning astari avrasidan ko‘ra 0,4–0,6 sm ensiz bo‘lishi kerak. Chok solingandan so‘ng bur-



5.6-rasm.

chak joylar 0,2–0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi. Detallar astar tomondan dazmollanib, bezak baxyaqator avra tomondan yurgiziladi (5.6-*b, d* rasm).

5.5. Tikuv buyumlarida ishlatiladigan bezak materiallarni tikish

Kiyim tikishda xilma-xil jiyak, sutaj, lenta, to‘r, burmalar, buflar, vaffilar keng ishlatiladi.

Jiyak va *sutaj* bolalar va ayollar ko‘ylaklarida hamda bluzkalarda bezash uchun ishlatiladi. Jiyak har xil rangli va naqshli bo‘ladi. Shakldor chetli jiyak kiyimning o‘ngiga bostirib tikiladi. Uni belgilangan chiziq bo‘yicha o‘ngi bilan qo‘yib, o‘rtasidan bostirma chok bilan tikiladi.

To‘g‘ri chetli jiyak detalga belgilangan chiziq bo‘yicha qo‘yiladi va chetidan 0,1 sm qoldirib bir yoki ikki tomonidan bostirib tikiladi.

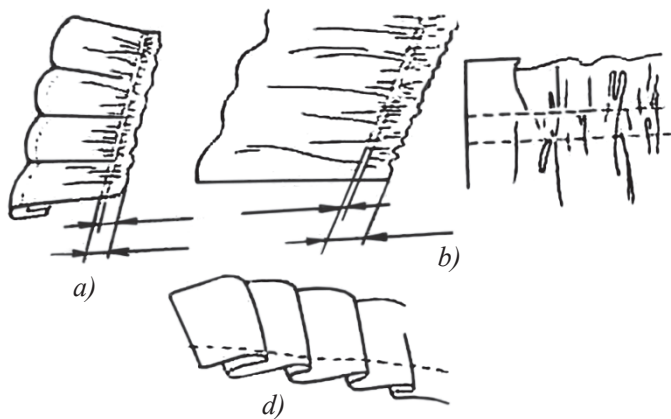
Sutaj bilan kiyim yoqasining, manjetlarning chetlari, etagi va boshqa joylari bezaladi.

To‘r asosan tungi ko‘ylaklarni bezash uchun ishlatiladigan bezak. Ammo hozirgi vaqtda undan ayollar va bolalar yengil kiyimini bezashda ham foydalanilmoqda. To‘r detalning o‘ngiga belgilangan chiziq bo‘yicha qo‘yiladi va baxyaqator oldida detal chetini qirqib, to‘rning chetidan 0,1 sm ichkaridan tikuv mashinasida yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi (5.7-*a* rasm).

Burmalar ayollar va bolalar yengil kiyimida bezak sifatida yoki vitachkalar o‘rnida ishlatiladi. Burmalar hosil qilish uchun detalga bo‘sh baxyalar bilan ikkita parallel baxyaqator yuritiladi. Birinchi baxyaqator qirqimdan 0,7–0,8 sm, ikkinchisi esa 0,9–1,4 sm ichkaridan yuritiladi. Detalning qirqimi ostki baxyaqatorga zarur uzunlikda teriladi, hosil bo‘lgan burmalar detalga bir me‘yorda tarqatib chiqiladi.

Detalda burma hosil bo‘lgandan so‘ng shu detal qirqimining uzunligi u biriktirilgan detal qirqimi uzunligiga teng bo‘lishi kerak.

Buflar ich kiyimlarni hamda ayollar va bolalar ko‘ylaklarini bezash uchun ishlatiladi. Ular buyumlarning bir turi bo‘lib, qo‘lda yoki mashinada tayyorlanishi mumkin. Qo‘lda tayyorlanadigan buflar har xil naqshli bo‘ladi. Buflar detalning teskari tomonidan nuqtalar yoki chiziq-

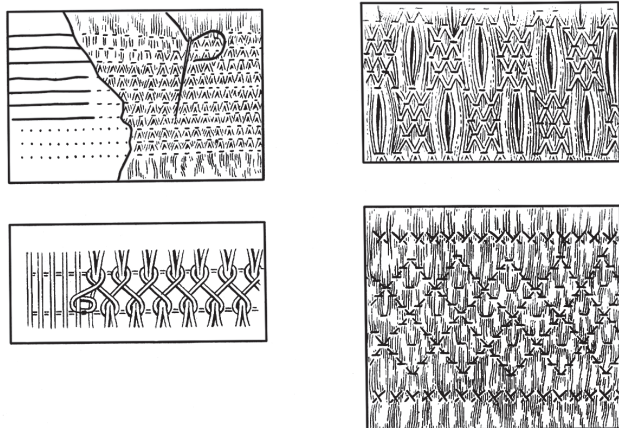


5.7-rasm.

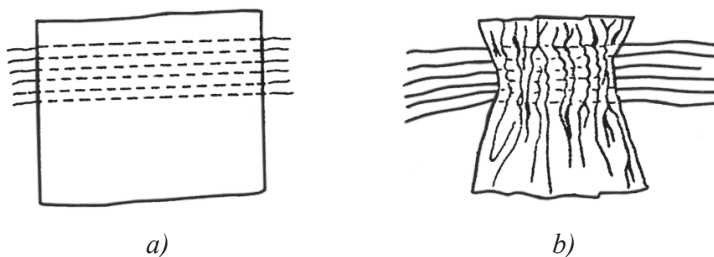
lar tarzida belgilab olinadi. Buf qatorlari orasidagi masofa 0,8–1,0 sm bo‘lishi zarur. Har bir qatordagi nuqta bir-birining tagiga aniq tushishi lozim. Oldin sirma qaviqqator tushiriladi: bunda igna aniq nuqtadan qadalishi va ikki nuqta orasidan chiqarilishi kerak.

So‘ngra ip mayda taxlamalarning bukmalari yuqoriga chiqadigan qilib taranglanadi. Mayda taxlamalar keyinchalik surish mumkin bo‘ladigan darajada taranglanadi. Mayda taxlamalar hosil bo‘lgandan so‘ng gul tikishga kirishiladi (5.8-rasm).

Mashinada tayyorlanadigan buflar oddiy va shnurli bo‘lishi mumkin. Oddiy buflar hosil qilish uchun detalda parallel chiziqlar belgilab olinadi. Bu chiziqlarning soni va orasidagi masofa modelga bog‘liq. Detal belgilangan chiziq bo‘yicha o‘ngidan bo‘sh baxyalar bilan tikiladi. Ustki iplarning uchi detalning teskarisiga chiqariladi va baxyalarni taranglab burmalar hosil qilinadi. Burmalar bir tekis yoyib chiqiladi, iplarning uchi mahkamlab, tugib qo‘yiladi. Buf baxyalarining uchlarida, detalning teskari tomonidan 0,1 sm chuqurlikdagi mayda taxlamalar hosil qilib tikiladi. Barcha buf baxyalarining uchlari mayda taxlamalarni tikish choklariga kirishi zarur. Buflar cho‘zilib ketmasligi uchun astar qo‘yiladi. «Vafli» naqshini hosil qilish uchun navbati bilan har bir qatorning ikkitadan burmasi iroqisimon qaviqlar yordamida puxtalanadi. Har bir puxtalamada 4–5 qaviq bo‘ladi, naqsh tikib bo‘lingandan so‘ng burma iplari so‘kib tashlanadi (5.9-rasm).



5.8-rasm.



5.9-rasm.

5.6. Vitachkalarga ishlov berish

Kiyimda kishi gavdasiga mos shakl berish, shuningdek, kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun asosiy detallarda *vitachkalar* qilinadi. Vitachkalarning kirimi va soni kiyimning gavdaga yopishib turish darajasini belgilaydi.

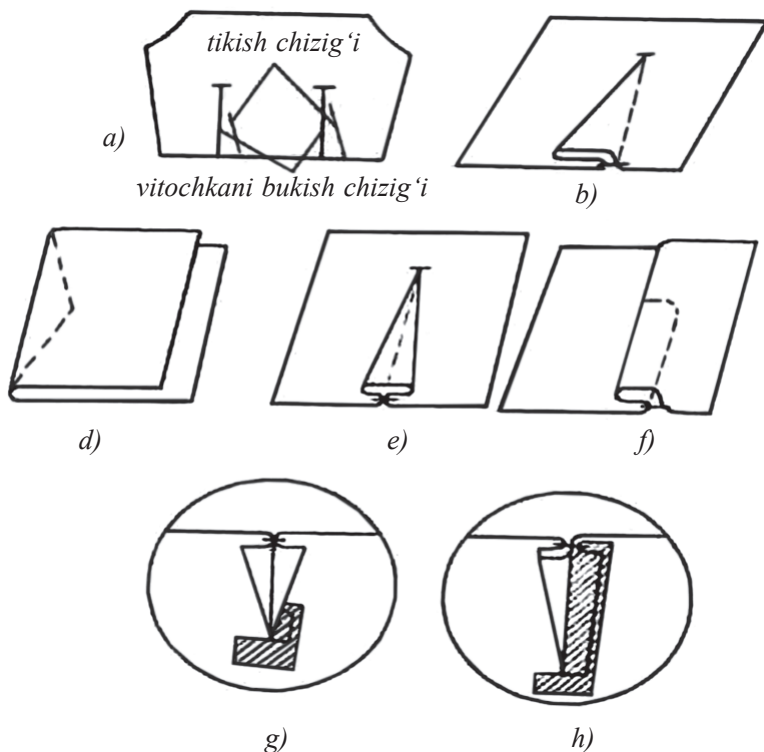
Vitachkalar kiyim yuqorisida va belida bo'lishi mumkin. Yuqoridagi vitachkalar yelka chokidan, yoqa o'mizidan, yeng o'mizidan yoki yon chokdan boshlanadi. Ayollar kiyimida bunday vitachkalar asosiy hisoblanadi. Ular ko'krakda yoki kurakda qavariqlik hosil qilish uchun zarur. Beldan boshlangan vitachkalar kiyimning belga yopishib turishini ta'minlaydi.

Vitachkalar qirqma va yaxlit bo'lishi mumkin. Yengil kiyimlardagi vitachkalar yaxlit bo'ladi.

Kiyimning modeliga qarab vitachkalar yumshoq taxlamalarga o'tishi, vitachka *mayda taxlamalar*, *taxlamalar*, *qirqmalar* va *bo'rtma choklar* bilan almashtirilishi mumkin.

Qirqimdan boshlanadigan vitachkalar detalning teskarisidan qo'shimcha andoza bo'yicha uchta chiziq bilan, detal o'rtasidagi vitachkalar esa to'rtta: o'rta, yon chiziqlar va vitachkaning boshi hamda oxirini bildiradigan chiziqlar bilan belgilanadi.

Detal vitachkaning o'rta chizig'i bo'yicha o'ngini ichkariga bukib qo'yiladi. Kiyimlarni yakka buyurtmalar bo'yicha tikishda vitachkalar oldin yon chizig'i bo'yicha ko'klab olinib keyin biriktirilib tikiladi. Ko'klash ipi olib tashlanadi va vitachkaning o'rta chizig'i tikish chokiga



5.10-rasm.

aniq keltirilib, vitachka yorib dazmollanadi (5.10-*a, b* rasm). Shundan so'ng modelga muvofiq vitachka bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Detal o'rtasidagi vitachkalarni tikish vitachka uchlaridan biridan boshlanib oxirida tekis tugaydi va puxtalanadi. Vitachka choklari modelda ko'rsatilgan tomonga yotqizib dazmollanadi (5.10-*d* rasm). Vitachka oxirlaridagi solqilangan joylar dazmolda kirishtiriladi. Detal qirqimidagi vitachkalar ba'zan yorib dazmollanishi ham mumkin (5.10-*e* rasm).

Yumshoq taxlamalarga o'tadigan vitachkalar avval ko'n-dalangiga, so'ngra qirqim yo'nalishida burchak ostida tikilib, burchakdagi baxyaqator qayiltirib qo'yiladi (5.10-*f* rasm).

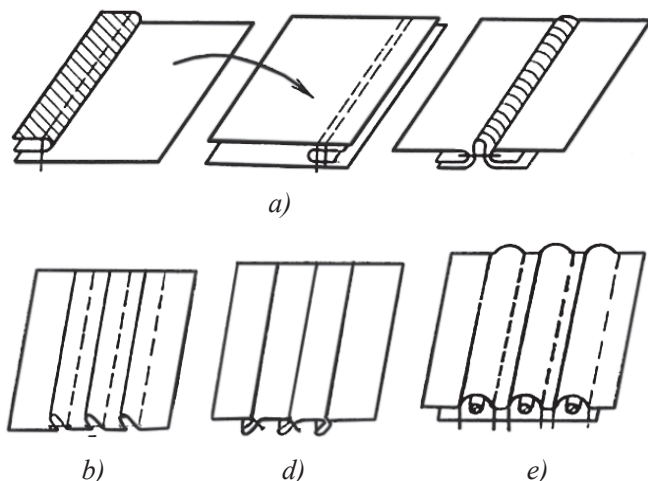
Ustki kiyimdagi vitachkalar ko'pincha qirqma bo'ladi, bunday vitachkalarni ishlash uchun kiyim old bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va belgilangan chiziq bo'yicha 0,8–1,0 sm uzunlikdagi qaviq bilan teskarisidan ko'klanadi. So'ngra ko'klash chizig'idan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikiladi. Vitachka choki to yo'q bo'lguncha toraytirilib borilib, vitachka qirqimidan 1–1,5 sm o'tib tugatiladi. Vitachka oxiriga ip gazlama yoki flizelindan 5–6 sm uzunlikda bo'lak qo'yiladi (5.10-*g* rasm). Chokdagi ko'klash chiziqlari so'kib tashlanadi, chok yotqizib dazmollanadi, vitachka oxiridagi solqilik dazmollab kirishtiriladi.

Beldagi vitachkalar, odatda, yaxlit bo'ladi. Vitachkani tikish paytida chokning butun uzunligiga ip gazlama yoki flizelindan tayyorlangan bo'lak qo'yiladi, bu bo'lak vitachkalarining pastki uchlaridan 1,5–2 sm chiqib turishi kerak. Vitachka choklari to yo'q bo'lib ketguncha toraytirib borilib, uchlari puxtalanadi.

Vitachka tagiga qo'yilgan bo'lak vitachka uchida ko'ndalangiga qirqib qo'yiladi. Vitachka uchidan chiqib turgan bo'lakning bir tomoni vitachkani tikish baxyaqatoriga kertiladi. Vitachka bir tomonga, tikilgan bo'lak ikkinchi tomonga yotqizib dazmollanadi, vitachka oxiridagi gazlama dazmollanadi, vitachka oxiridagi gazlama bo'lagi bir qavat bo'lishi kerak, solqi joylar kirishtiriladi (5.10-*h* rasm).

5.7. Bo'rtma choklarni tikish

Kiyimlarda turli shakldagi bo'rtma choklar (releflar) ishlatiladi, ular gavda shaklini hosil qilishda *konstruktiv vazifani bajaradigan va bezak vazifasini bajaradigan* turlarga bo'linadi. Konstruktiv bo'rtma choklar-



5.11-rasm.

ga ishlov berishda ikkita detalni biriktirib, chok orasiga qistirma kant qo'yib tikiladi. Qistirma kantli bo'rtma chokni tikish uchun kant o'ngni tashqarisiga qaratib, uzunasiga ikki bukib dazmollanadi, detalning o'ng tomoniga qo'yiladi va ziydan mo'ljallangan kant kengligida baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Keyin shu detal ustiga o'ngini ichkariga qaratib ikkinchi detal qo'yiladi-da, birinchi baxyaqatordan ziy tomonga 0,1 santimetr masofada ikkinchi baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Detallar yorib dazmollanadi yoki yotqizib dazmollab, ustidan baxyaqator yurgiziladi (5.11-a rasm).

Bezak bo'rtma choklar mayda taxlamalar shaklida detalning o'ng (5.11-b rasm) yoki teskari tomonidan tikilgan (5.11-d rasm) bo'lishi mumkin. Bunday bo'rtma choklarni ikki ignali mashinalarda ham tikish mumkin. Shuningdek, orasiga maxsus shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ham ishlatiladi, bunda bo'rttirilgan chok tagiga gazlama bo'lagi qo'yib, ishlov beriladi (5.11-e rasm).

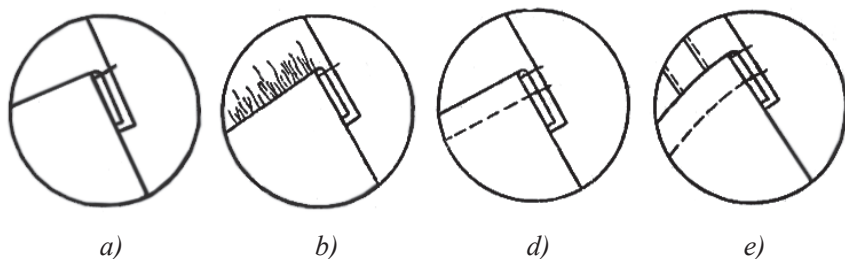
5.8. Koketkalariga ishlov berish usullari

Koketkalar tuzilishiga binoan *to'g'ri, ovalsimon, shakldor* bo'lishi mumkin. Koketkalar asosiy detallarga (old va orqa bo'lakka) biriktir-

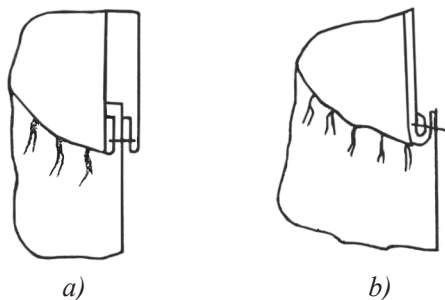
ma, bostirma yoki qoʻyma chok bilan biriktirib tikiladi. Koketkalar bir yoki ikki qavatli boʻlishi mumkin. Koketkani biriktirishdan oldin asosiy detalda modelga muvofiq taxlamalar, burmalar, tikib olinadi. Pastki ziy-lari toʻgʻri yoki ovalsimon bir qavatli koketkalar biriktirma chok bilan yoki biriktirma-bostirma chok bilan biriktiriladi, bunda koketka asosiy detalga oʻngini ichkariga qaratib, qirqimlari toʻgʻrilanib biriktiriladi, chok haqi 1,0 sm boʻladi. Chok burmalanadi, koketka tomonga yot-qizib dazmollanadi (5.12-*a, b* rasm). Koketka bostirma chok solib ula-nayotgan boʻlsa, ulab tikilib, yotqizib dazmollangandan soʻng, modelga qarab, berilgan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (5.12-*d, e* rasm).

Koketkalar ikki qavatli boʻlganda asosiy detalga biriktirma chok bi-lan ikki xil usulda ulanadi.

Birinchi usulda ustki va ostki koketkalarining oʻngini ichkariga qa-ratib, ular orasiga asosiy detalning oʻng tomonini ustki koketka oʻngiga qaratib, qirqimlari toʻgʻrilanadi va 1,0–1,5 sm chok haqi qoldirib ula-nadi (5.13-*a* rasm), koketka oʻngiga agʻdariladi. Bu usul koketkalar de-



5.12-rasm.

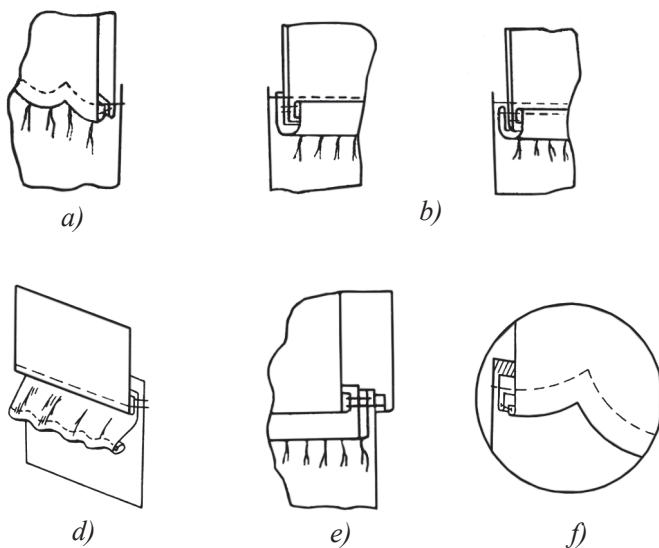


5.13-rasm.

tali yaxlit bichilgan hollarda ishlatiladi. Ikkinchi usulda, koketka ikki bo‘lak bo‘lib, biri ikkinchisining ustiga o‘tadigan bo‘lsa, biriktirma chok bilan ulab, qirqimlari yo‘rmlanadi (5.13-*b* rasm).

Murakkab koketkani ko‘ylak gavda qismiga ulash uchun ustki va ostki koketlarni, o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yib, qirqimlarni to‘g‘rilab, 0,5–0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi (5.14-*a* rasm). Chok haqi burchak joylarda baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo‘yiladi va koketka o‘ngiga ag‘dariladi. Ustki koketka detalidan 0,1–0,15 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Asosiy detalning o‘ng tomonida koketka ulanadigan joyi belgilanadi. Belgi chiziq bo‘ylab koketka bostirib tikiladi. Asosiy detalning yuqori qismini yo‘rmlanadi.

Koketka qirqimlariga mag‘iz qo‘yib ham ishlov berish mumkin (5.14-*b* rasm). Bunda koketka bukish haqi qoldirilmay bichiladi. Ustki va ostki koketkalar qirqimlari to‘g‘rilanib, o‘ng tomonlarini tashqariga qaratib juftlanadi va qirqimlaridan 0,2–0,3 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi. Koketka qirqimlariga qiya qilib bichilgan mag‘iz qo‘yiladi, mag‘iz bilan ustki koketka o‘ngini ichkariga qaratib, 0,3–0,5 sm oraliqda ag‘darma chok bilan tikiladi.



5.14-rasm.

Mag'izni chok atrofidan aylantirib o'tkazib, ag'darma chok yonidan ziylari ko'klanadi. Koketka chetlarini belgi chiziqqa keltirib, mag'iz ulangan ag'darma chok yonidan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, koketka asosiy detalga bostirib tikiladi. Ko'ylak ochiq qirqimlari yo'rmlanadi.

Koketkani qo'yma burma bilan ham bezatish mumkin (5.14-*d* rasm). Bunda qo'yma burmaning ochiq qirqimi tomonga ikkita baxyaqator yuritib, iplarini tortib burma hosil qilinadi. Qo'yma burma koketka uzunligiga moslab ochiladi va burmalarni bir tekis taqsimlab, ustki koketka o'ng tomoniga qo'yiladi. Koketkaning qirqimlari qo'yma burma qirqimlariga to'g'ri keltiriladi, burma hosil qilish uchun yuritilgan ikkinchi baxyaqatordan 0,1 sm oraliqda qo'yma burma koketkaga ulanadi.

Kiyim old qismining o'ng tomoniga qo'yma burma ulangan koketkaning o'ngini pastga qaratib, hamma detallar qimrqimlarini to'grilab, qo'yma burma ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib ulanadi, qirqimlar yo'rmlanadi. Orasiga bezak kant qo'yib tikilgan koketkaga ham shu tartibda ishlov beriladi (5.14-*e* rasm).

Agar ko'ylak koketkasi bir qavatli bo'lib, murakkab shaklda bo'lsa, koketkaning pastki qismiga adip bilan ishlov beriladi. Bunda adip xuddi ikki qavatli murakkab koketka singari ag'darma chok bilan birlashtiriladi, adipning ochiq qirqimi yo'rmlanadi va etak qismiga bostirib tikiladi (5.14-*f* rasm).

5.9. Petlarni ishlash

Ag'darma chokli petlalar. Ag'darma chokli petlalar o'rni detalning o'ngida uchta chiziq: petlaning yo'nalishini ko'rsatadigan bo'ylama chiziq va o'lchamini bildiradigan ikkita ko'ndalang chiziq bilan belgilanadi. Petlaning o'lchami tugma diametridan 0,2 sm katga olinadi. So'ngra belgilangan o'rta chiziqdan yuqoriga va pastga kant enidan ikki marta katta masofada ikkita qo'shimcha chiziq chiziladi (5.15-*a* rasm). Bo'ylama chiziqlar orasidagi masofa ikki kant enidan ikki baravar katta bo'lishi lozim.

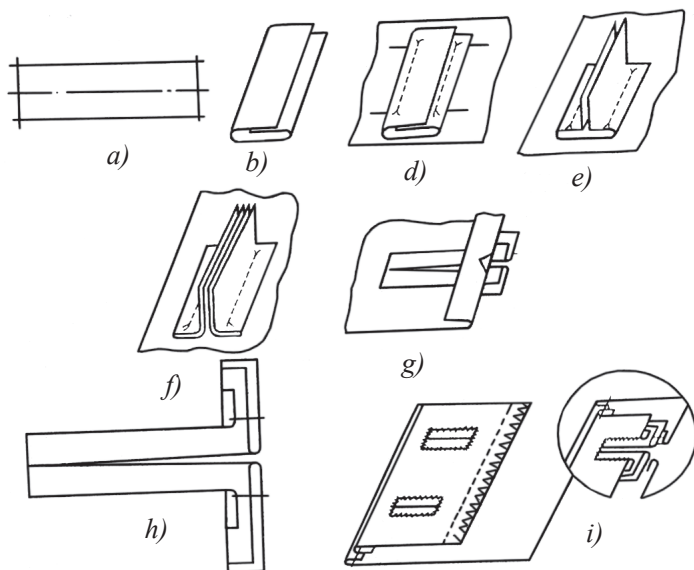
Petlalar bitta yoki ikkita mag'iz qo'yib, bir ignali va ikki ignali mashinada ishlanishi mumkin. Petla mag'zi tanda ipi uzunligi bo'yicha bo'ylamasiga o'tadigan qilib bichiladi. Mag'iz petladan 2–3 sm uzun bichilishi kerak. Mag'iz eni kantning eniga bog'liq.

Petla bitta mag'iz qo'yib, bir ignali yoki ikki ignali mashinada ishlanganda uning bo'ylama tomonlari shunday dazmollab qayriladiki,

uning eni asosiy detaldagi ikkita bo'ylama chiziq orasidagi masofaga teng, ya'ni ikki kant enidan ikki marta katta bo'lishi kerak (5.15-*b* rasm). Bunda qirqimlar mag'iz, bukiklaridan kant eniga 0,1–0,2 sm qo'shilgan masofacha berida qolishi lozim. Dazmollab qayrilgan mag'izni asosiy detal o'ngiga qo'yib, bukiklari belgilangan bo'ylama chiziqlarga to'g'ri keltiriladi. Shunda mag'izning uchlari belgilangan chiziqdan har tomonda 1–1,5 sm chiqib turishi kerak. Yakka tartibda tikiladigan kiyimlarda mag'iz o'rtasidan ko'klab ulanadi.

Mag'iz bir ignali yoki ikki ignali mashinada tikilib, baxyaqatorlarning uchlari puxtalanadi (5.15-*d* rasm). Baxyaqatorlardan mag'izlarning bukigigacha bo'lgan masofa kant eniga teng bo'lishi kerak. Yakka tartibda tikiladigan kiyimlarda ag'darma chokli petlyani ishlashda mag'iz o'ngi asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari qo'shimcha chiziq to'g'risida qayriladi va bukikdan kant enicha ichkaridan mashinada ulanadi (5.15-*e* rasm).

Petla ikkita mag'iz qo'yib ishlanadigan bo'lsa, mag'izlar teskari-sini ichkariga qilib o'rtasidan uzunasiga qayriladi va bukiklari dazmol-



5.15-rasm.

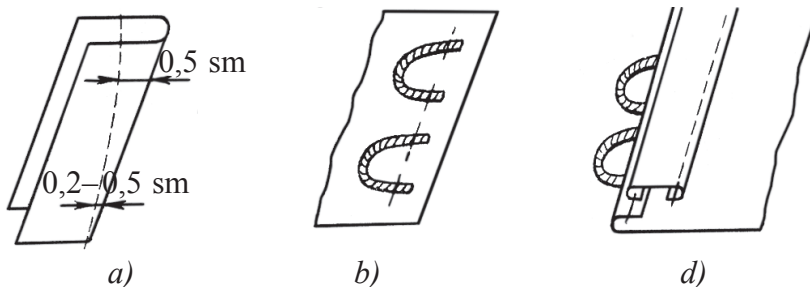
lanadi. Tayyorlangan mag'izlar detalning o'ngiga qo'yilib, bukiklari belgilangan qo'shimcha chiziqlarga to'g'ri keltiriladi va bukikdan kant enicha ichkaridan ulanadi (5.15-f rasm).

Magizning to'g'ri tikilganligi asosiy detalning teskarisidan tekshiriladi. Baxyaqatorlar parallel bo'lishi va petla o'lchamini bildiradigan ko'ndalang chiziqlar yaqinida bir joyda tugashi zarur. Tekshirilgandan so'ng mag'iz qirqimlari kantlar tomonga qayriladi, asosiy detal va mag'iz teskarisidan baxyaqatorlar orasida petlaning o'rtasidan boshlab ikki tomonga qirqiladi. Petlaning uchlariga 0,5–0,7 sm qolganda baxyaqatorlarning uchlariga tomon ularga 0,1–0,15 sm yetkazmay qiya qirqiladi. Mag'iz o'ngidan oxirigacha to'g'ri qirqiladi. Yuzaga kelgan teshik orqali mag'iz asosiy detalning teskarisiga ag'darilib, kantlar ma'lum yo'nalishda to'g'rilanadi. Petlaning uchlarida asosiy detal o'ngiga qayriladi, mag'izlarning uchlari tortiladi, burchaklari tekislanadi va petlaning uchlari burchaklar asosi bo'yicha mashinada qo'sh baxya bilan puxtalanadi (5.15-g rasm) Tayyor petla dazmollanadi (5.15-h rasm). Tayyor kiyimda adip petlya sathida qirqiladi. Qirqilgan petlalar chetlari qayriladi va qo'lda biriktirib tikiladi (5.15-i rasm).

Tikma shnurdan petla yasash. Tikma shnur uchun asosiy yoki bezak gazlamadan tanda (bo'y) ipiga qat'iy 45° daraja burchak ostida, gazlama qalinligiga qarab 2–3 sm li bo'lak bichib olinadi.

Bichib olingan bo'lak o'ngini ichkariga qilib uzunasiga buklanadi va avval bukigidan 0,5 sm ichkaridan, keyin shnurning yo'g'onligiga qarab 0,2–0,3 sm ichkaridan baxyaqator yuritib tikiladi, 0,3–0,5 sm qo'yim qoldirib, chok qirqiladi (5.16-a rasm). Shnur igna yordamida o'ngiga ag'dariladi, agar maxsus moslama bo'lsa, bu ish mashinada tikish bilan bir vaqtda bajariladi. Shnur zich chiqishi uchun tarang tortiladi va yostiqcha ustida dazmollanadi. Shundan so'ng shnur teng bo'laklarga qirqiladi. Bo'laklarning uzunligi tugma diametridan 1,3 sm katta bo'lishi kerak.

Petlalar detalning o'ngiga, taqilma qirqimining o'ng tomoniga qo'yilib, shnurning uchlari qirqim chetlariga to'g'rilanadi va mashinada qaytma baxyaqator bilan yoki qo'lda 3–4 qaviq bilan chetlaridan 0,4–0,6 sm ichkaridan shunday hisob bilan puxtalab tikiladiki, keyingi ishlov paytida baxyaqator yoki qaviqlar chokka tushadigan hamda chokni qirqqanda qirqilib ketmaydigan bo'lsin (5.16-b rasm). Har bir petlya shnuri uchlari orasidagi masofa tugma diametriga teng bo'lishi lozim. So'ngra taqilma qirqimining cheti mag'iz bilan ishlanadi (5.16-d rasm).



5.16-rasm.

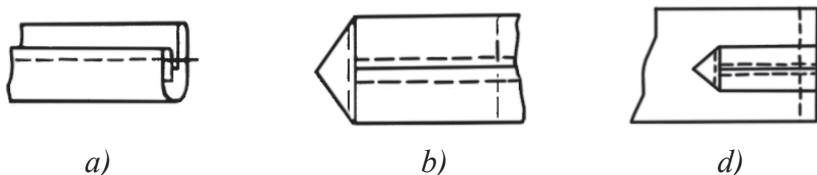
To'g'ri gazlama bo'lagidan petlalar yasash. Bunday petlalar ko'pincha bolalarning mehnat darslari uchun mo'ljallangan kiyimlariga (kurтка va xalatlariga) tikiladi. Ular ichki kiyimlar tikishda ham ishlatiladi.

Petla tikish uchun eni 3,5 sm li gazlama bo'lagi kesib olinadi. Gazlama bo'lagingining uzunligi esa petlalar miqdoriga qarab tanlanadi. Bitta petla uchun tugmaning ikki diametridan 4 sm uzun gazlama bo'lagi olish kerak. Bo'lakning tanda (bo'y) ipi detalga bo'yлама yotishi zarur. Gazlama bo'lagini teskarisini ichkariga qilib ikki buklab, chetlari tekislanadi. So'ngra chetlarini ichkariga qayirib, shu qayrilgan chetidan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikiladi (5.17-a rasm).

Chetlari tikilgan bo'lak teng qismlarga qirgiladi va ko'ndalangiga ikki buklab bukigida uchburchak hosil qilinadi. Bu uchburchak asosi bo'yicha ko'ndalangiga mashinada baxyaqator yuritib yoki qo'lda pux-talanadi (5.17-b rasm).

Petlarni detalning o'ngiga, taqilma qirqimining o'ng tomoniga, qo'yib, bo'lak uchlari qirqim chetlariga to'g'rilanadi va mashinada qayt-ma baxyaqator bilan yoki qo'lda har uchidan uchta qaviq bilan (kiyim-larni yakka tartibda tikishda) chetidan 0,4–0,6 sm ichkaridan tikiladi.

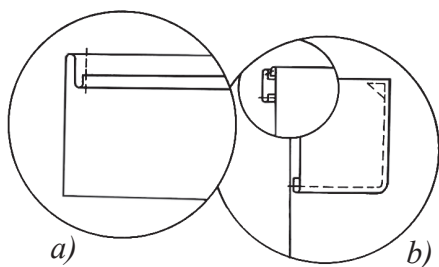
Baxyaqator yoki qaviqlar keyingi ishlov paytida chokka tushishi lozim (5.17-d rasm). Keyin taqilma qirqimining cheti mag'iz yoki adip bilan ishlanadi.



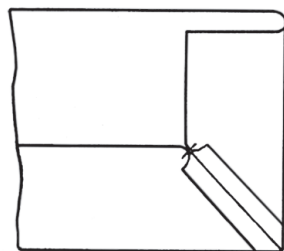
5.17-rasm.

5.10. Qoplama choʻntakka ishlov berish

Oddiy qoplama choʻntak. Choʻntak yuqori qismi 0,5–0,7 sm ichkariga bukiladi va baxyaqator yuritiladi. Soʻngra yuqori qismi belgilangan chok haqi kengligida (2,5–3,0 sm) oʻng tomoniga qaratib bukiladi va burchaklari agʻdarma chok bilan tikiladi (5.18-*a* rasm). Agar choʻntakning yuqori qismi adip qoʻyib ishlangan boʻlsa, unga oʻngini oʻngiga qaratib adip qoʻyiladi, yuqori va yon chetlari 0,5–0,7 sm kenglikda agʻdarma chok bilan tikiladi. Hosil boʻlgan burchaklarni oʻngiga agʻdarib dazmollash bilan bir vaqtda choʻntak chetlari bukib dazmollanadi. Choʻntakni asosiy detal ustiga belgi chiziq boʻylab qoʻyib, bukilgan ziydan 0,1–0,5 sm masofada bostirib tikiladi (5.18-*b* rasm). Toʻgʻri toʻrtburchak shaklidagi choʻntaklarda pastki burchaklardagi ishlov haqi boʻyicha 0,5 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, choʻntak burchaklari oʻngiga agʻdarilib, uni asosiy detalga ulanadi (5.19-rasm).

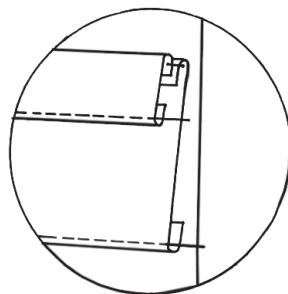


5.18-rasm.

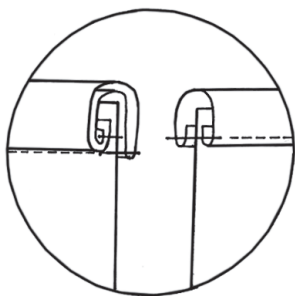


5.19-rasm.

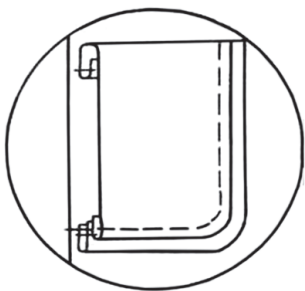
Qoplama choʻntakning yuqori qismi «listochka»li boʻlsa (5.20-rasm), choʻntakning yuqori qirgimiga «listochka»ning oʻngini choʻntak teskari tomoniga qaratib qoʻyiladi. Ikkala detal biriktirib tikiladi. «Listochka» detal oʻngiga aylantirib oʻtkaziladi. «Listochka» detalidan 0,1–0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, choʻntakning yuqori tomoni bukib dazmollanadi. «Listochka»ning ikkinchi ochiq qirgimi tomoni baxyaqator



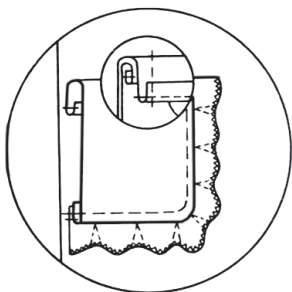
5.20-rasm.



5.21-rasm.



5.22-rasm.



5.23-rasm.

kengligidan 0,5–0,7 sm ortiqroq qilib teskari tomoniga bukiladi va cho‘ntakka model bo‘yicha baxyaqator kengligida bostirib tikiladi.

Yuqori tomoniga mag‘iz qo‘yilgan qoplama cho‘ntakni tikishda (5.21-rasm) mag‘izni uning o‘ngini tashqariga qaratib ikki bukib dazmollanadi. Keyin mag‘izni asosiy detal o‘ngiga 0,5–0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Mag‘iz detal teskarisiga aylantirib o‘tkaziladi. Mag‘izdan modelda ko‘rsatilgan kenglikda kant hosil qilib, mag‘iz ulangan chokdan 0,1–0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib, mag‘izning ikkinchi uchi ham tikib ketiladi. qoplama cho‘ntak atrofida bezak kant qo‘yib tikishda (5.22-rasm), gazlama parchasini uning o‘ngini tashqariga qaratib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi. Bezak kantning cho‘ntak yuqori tomoniga to‘g‘ri keladigan qirqimini teskari tomonga 0,5–0,7 sm bukib dazmollanadi yoki burchaklari ag‘darma chok bilan tikib olinadi. Bezak kantni qirqimini cho‘ntak qirqimiga to‘g‘rilab, bukilgan ziydan tayyor kant kengligida biriktirib tikiladi. Kant ulangan chok tekislab dazmollanadi va cho‘ntak asosiy detalga bostirib tikiladi.

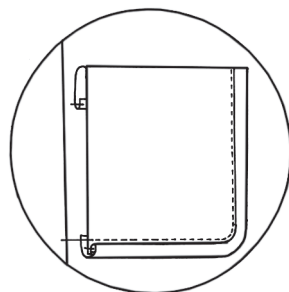
Qoplama cho‘ntak atrofiga qo‘yma burma yoki to‘r qo‘yib tikiladigan bo‘lsa (5.23-rasm), bezak detallarda burma hosil qilib olinadi. Keyin to‘r yoki qo‘yma burma biriktirma chok bilan qoplama cho‘ntakka ulanadi. Tayyor cho‘ntak asosiy detalga bostirib tikiladi.

Qoplama cho‘ntak atrofi ham mag‘iz chok bilan ishlangan bo‘lishi mumkin.

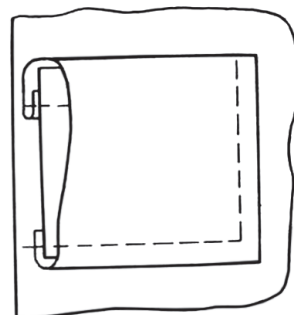
Buning uchun choʻntakning yon tomonlari va pastki qismi bir tomoni ochiq qirqimli magʻiz chok bilan ishlov beriladi, soʻngra asosiy detalga bostirib tikib biriktiriladi (5.24-rasm).

Qoplama choʻntak qoʻshimcha qatlamli boʻlsa, uning yuqori tomondagi buklana-digan chizigʻi qoʻshimcha qatlamning qir-qimiga toʻgʻrilanib, bu chiziqdan yuqori-dagi qismi qoʻshimcha qatlam ustiga chiqa-rib qoʻyiladi. Choʻntakning yuqori cheti 0,5–0,7 sm bukib, qoʻshimcha qatlamga bostirib tikiladi (5.25-rasm). Choʻntakning bukish haqi qoʻshimcha qatlam bilan birga choʻntakning oʻng tomoniga bukib, yon chetlari 0,7 sm kenglikda agʻdarma chok bi-lan tikiladi. Bukish haqi oʻngiga agʻdarilib, burchaklarini toʻgʻrilab dazmollanadi, ayni vaqtda choʻntakning pastki va yon chetlari bukib dazmollanadi. Choʻntak asosiy detal ustiga qoʻyib bostirib tikiladi.

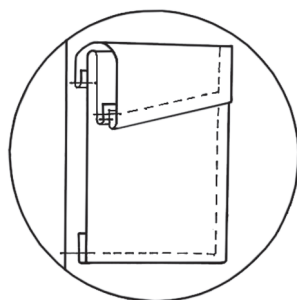
Fason boʻyicha qoplama choʻntaklar yaxlit bichilgan qaytarma qopqoqli boʻlishi ham mumkin. Bu choʻntaklarning qaytarma qopqoq qismi oʻngiga ostki qopqoqning oʻngi qaratib qoʻyiladi va ostki qopqoq boʻyicha tomonlari agʻdarma chok bilan tikiladi, burchaklardagi chok haqining or-tiqcha qismi qirqib tashlanadi va qopqoq qismi oʻngiga agʻdariladi. Ostki qopqoqning ochiq qirqimli tomoni ichkarisiga qaratib 0,5–0,7 sm bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yoʻrmlanib choʻntakka bostirib tikiladi. Soʻngra choʻntakning yon tomon-lari oddiy qoplama choʻntak kabi ishlanadi va asosiy detalga biriktiriladi, biriktirish



5.24-rasm.



5.25-rasm.



5.26-rasm.

choki qaytarma qopqoq qismining bukiladigan chizig'igacha davom etadi. Qaytarma qopqoq cho'ntakning o'ng tomoniga qaratib belgilangan chiziq bo'yicha bukiladi va dazmollanadi (5.26-rasm).

5.11. Bortlarga ishlov berish

Bort kiyimning ko'p mehnat talab qiladigan va ma'suliyatli qismidir. Kiyim tikishda bort tikishning usul va variantlari ko'p. Ular kiyim modeliga, tikiladigan gazlama turiga qarab bir-biridan farq qiladi.

Yaxlit adipli bort tikish uchun avval bort adipiga bukish chizig'igacha qotirma material yopishtiriladi va adipning ochiq qirqimli tomoni maxsus mashinada yo'rmalab tikiladi. Adip belgilangan chiziq bo'yicha o'ngini ichkariga qilib bukiladi. Yuqori qismi kertimgacha biriktirib tikiladi, chok haqi uchun 0,5–0,7 sm qoldiriladi.

Pastki qismi, belgilangan chok haqi tashlab, adipning chetigacha tikiladi va bort o'ngiga ag'dariladi, kiyimning etak qismi yashirin chok bilan tikib qo'yiladi (5.27-rasm).

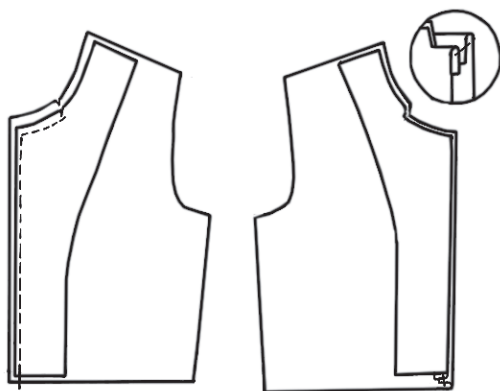
Ulama adipni tikishdan avval unga qotirma material (flizelin) yopishtirib olinadi, so'ngra asosiy detal bilan adip o'ngini o'ngiga qaratib, qirqimlari to'g'rilanadi, yoqa o'mizidagi kertimdan boshlab biriktirib tikiladi, pastki qismidan 2–3 sm chok haqi (model bo'yicha) tashlab, adip chetigacha chok beriladi (5.28-rasm).

Plankali bortlar oldi taqilmali ko'ylaklar, bluzka va xalatlarda, bolalar kiyimlarida ko'plab ishlatiladi.

Plankaga avval flizelin yopishtirib olinadi, so'ngra uning o'ngini kiyimning teskarisiga qaratib qo'yiladi va 0,5–0,7 sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi, planka kiyimning o'ng tomoniga ag'dariladi, planka tomondan 0,1–0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Plankaning ochiq qirqimli tomoni ichkariga qaratib 0,5–0,7 sm bukiladi, dazmollanadi yoki ko'klab qo'yiladi. Plankaning bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Model bo'yicha ko'zda tutilgan



5.27-rasm.

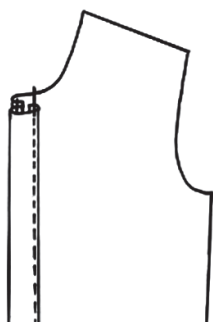


5.28-rasm.

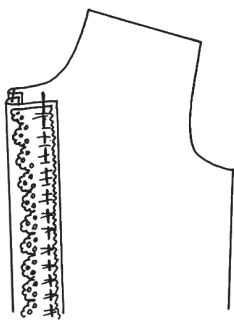
bo'lsa, plakaning ikkinchi tomonidan ham xuddi shunday baxyaqator yuritiladi (5.29-rasm).

Plankani to'rtli, qo'yma burmali yoki kantli bezak bilan tikish mumkin. Bunday planka ham avval xuddi oddiy planka kabi kiyimga biriktiriladi.

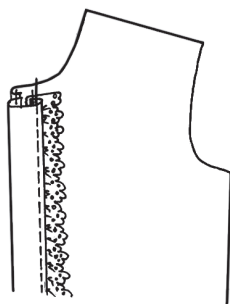
Ikkinchi qirqimiga tikishga tayyor qilib olingan bezak detali 0,5–0,7 sm chok haqi bilan biriktiriladi, chok haqi plakaning teskari tomoniga qaratib bukiladi, bezak detal to'g'rilanadi va plakaning bukilgan ziyidan 0,1–0,2 sm masofada baxyaqator yuritilib, planka asosiy detalga bostirib tikiladi (5.30-rasm).



5.29-rasm.



5.30-rasm.

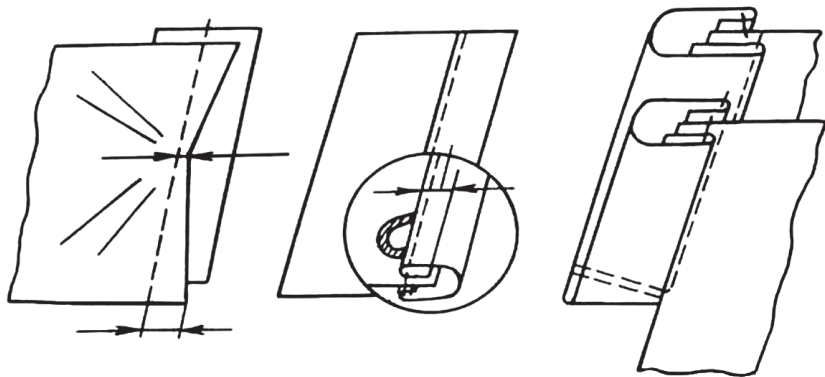


5.12. Taqilmalarga ishlov berish

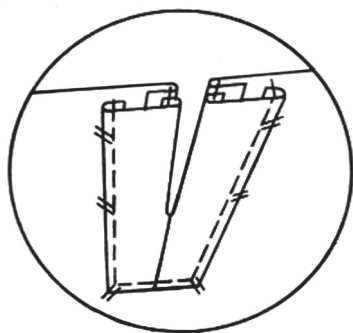
Ayollar va bolalar kiyimining yenglarida, ko'krak qismida, yubka qismida va boshqa joylarda taqilma bo'lishi mumkin. Taqilmalar bir yoki ikki mag'izli, «molniya» tasmali, bostirma yoki o'tqazma qop-qoqli bo'ladi.

Bitta mag'izli taqilma (5.31-rasm). Mag'izning o'ngini asosiy detalning teskarisiga qaratib qo'yilib, taqilma qirqimi asosiy detal tomonidan ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda ag'darma chok qirqim uchiga borib yo'q bo'lib ketishi kerak (5.31-a rasm). Mag'iz asosiy detalning o'ng tomoniga bukiladi. Mag'izning tikilmagan chetini ichkari tomonga bukib, bostirma chok bilan tikiladi. Bunda mag'iz ulangan chok yopilib ketishi, qistirma izma esa bir yo'la tikib ketilishi kerak (5.31-b rasm). Mag'iz asosiy detal teskarisiga bukib dazmollanadi. Taqilmaning uchi butun eni bo'ylab ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (5.31-d rasm).

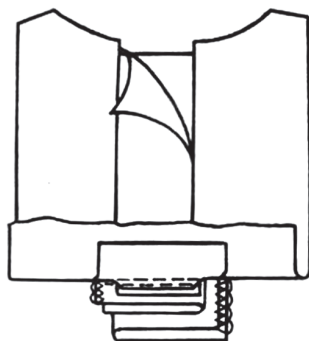
Adiqli taqilma (5.32-rasm). Adipning tashqi qirqimlari yo'rmaladi yoki ichkariga bukib universal mashinada tikiladi. Adip asosiy detalga o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va asosiy detal tomonidan tikiladi, chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetmay kertib qo'yiladi. Adip asosiy detal teskarisiga ag'dariladi va asosiy detaldan kant hosil qilib dazmol-



5.31-rasm.



5.32-rasm.



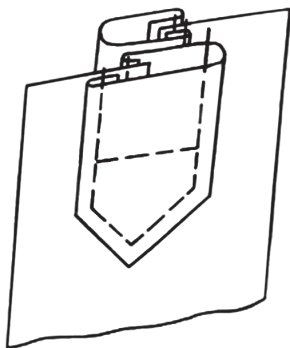
5.33-rasm.

lanadi yoki ziylari ko'klab qo'yiladi. 8–10 sm oraliqda qo'lda yashirin qaviq solib, adip asosiy detalga chatib qo'yiladi.

O'tqazma qopqoqli taqilma (5.33-rasm). Qopqoq o'ngini ichkariga qaragan holda uzunasiga ikki bukiladi va yuqori cheti ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o'ngiga ag'darilib, choki to'g'rilanadi va yuqorisi bilan yon tomondagi bukilgan ziylari dazmollanadi. Chap va o'ng qopqoqning tikilmagan yon chetlari asosiy detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab ulanadi. Bu chiziqlar orasi esa qopqoqlarning tayyor bo'lgandagi eniga teng bo'ladi. Burchak joylarda chok haqi asosiy detal tomonidan qirqib qo'yiladi. O'ng qopqoqni chap qopqoq ustiga qo'yib, pastki uchlari to'g'rilanadi va universal mashinada ikkita yoki uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Qopqoqlar ulangan choklari bilan pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi.

5.13. Bostirma qopqoqli taqilma

Ostki va ustki qopqoqlarning o'ngini kiyimning teskarisiga qaratib qo'yiladi va qopqoqlar bilan kiyim kesimi qirqimlari to'g'ri keltirib ulanadi. Choklar qopqoq tomonga yotqizib to'g'rilanadi va dazmollanadi. qopqoqlar kertimlarga moslanib, o'ngini ichkari-ga qaratib bukiladi va yuqori uchlari bukilgan ziydan kertimga-cha ag'darma chok bilan tikiladi. Hosil bo'lgan burchak o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi. Ostki qopqoqning yon cheti



5.34-rasm.

0,5–0,7 sm ichkariga bukiladi, qopqoq ulangan chok 0,1–0,2 sm yopib turadigan qilib bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi. Ostki qopqoqning pastki uchini bukiib, ziy bo‘ylab tikish bir vaqtda uni asosiy detalning kesimidan 1 sm pastroq joyiga tikiladi. Ustki qopqoq asosiy detalning o‘ng tomoniga bukilib, tashqi ziy bo‘ylab bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator taqilma kesimidan 1 sm pastroqqa yotqiziladi. Ustki qopqoq pastki qopqoq ustiga, uning tashqi cheti pastki qopqoqning ulangan chokini yopib turadigan qilib qo‘yiladi. Qopqoqning tikilmagan cheti 0,5–0,7 sm bukiib, ichki ziy va pastki uchi bo‘ylab bostirib tikiladi. Ustki taqilma qirqim uchidan yuqoriroq joyiga bitta ko‘ndalang baxyaqator yuritiladi (5.34-rasm).

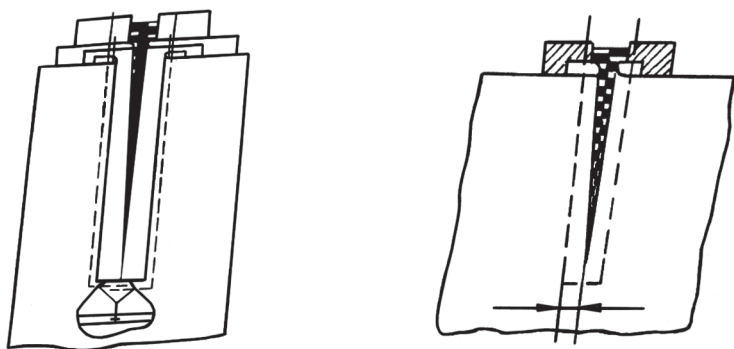
5.14. «Molniya» tasmali taqilmalarni tikish

«Molniya» tasma asosiy detalning choksiz joyiga yoki chokiga qo‘yib tikilishi mumkin. «Molniya» tasma choksiz joyga tikiladigan bo‘lsa (5.35-a rasm), u joyga oldin mag‘iz qo‘yib olinadi. Buning uchun mag‘izlar cheti kant kengligidan 0,7–1,0 sm ortiq kenglikda teskarisini ichiga qilib bukiladi.

Ularning o‘ngini asosiy detalning o‘ngiga qaratib, qirqimlarini taqilma kesimi tomonga qaratib qo‘yiladi va belgilangan chiziqlar bo‘ylab universal mashinada ulanadi. Asosiy detalning baxyaqatorlar orasidagi joyi o‘rtasidan qirqilib, kesim uchlari baxyaqatorlar oxiriga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib kertib qo‘yiladi.

Mag‘iz asosiy detal teskarisiga qayirib o‘tkaziladi va choklari to‘g‘rilanib, qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag‘izlar tagiga «molniya» tasma qo‘yib, uni universal mashinada mag‘iz ulangan choklar yonidan baxyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi.

«Molniya» tasma chokka qo‘yib tikiladigan bo‘lsa (5.35-b rasm), chok tikilayotganda tasma qo‘yiladigan joy tikilmay qoldiriladi.



5.35-rasm.

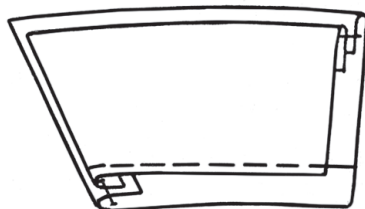
Tikilgan chok yorib dazmollanadi va taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskari tomonidan «Molniya» tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4–0,7 sm masofada, taqilma uchida esa kesimga perpendikular yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,1–0,5 sm masofada o'tadi.

5.15. Yoqalarga ishlov berish

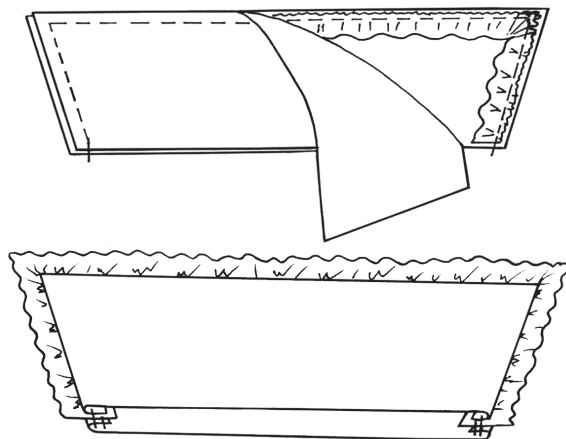
O'tkazma yoqalarni tayyorlash va o'mizga o'tkazish. Yoqa ag'darma chokli bo'lsa (5.36-rasm), uski yoqa bilan ostki yoqa o'ngini ichkariga qaratilib juftlanadi va yon tomonlari bilan qaytarmasi ostki yoqa tomondan ag'darma chok solib tikiladi. Burchak joylarida 0,2–0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi.

Yoqa o'ngiga ag'dariladi, uchlari va choklari to'g'rilanadi, ustki yoqadan 0,1–0,15 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Ipak yoki jun gazlamalardan tikilgan yoqalar dazmollashdan oldin ziylari ko'klab chiqiladi.

Yoqalar bezak detallar qo'yma burma, to'r, kant bilan ishlanadigan



5.36-rasm.

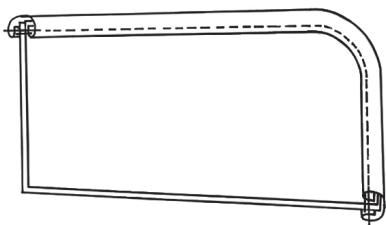


5.37-rasm.

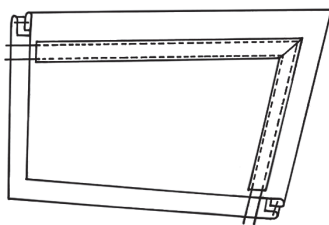
bo'lsa, burmalar, tayyorlab olingan to'r yoki uzunasiga ikki buklab dazmollangan kant avval ostki yoqa chetlariga ko'klab biriktirib olinadi, so'ngra ustki va ostki yoqalar o'ng tomonlarini ichkariga qaratib juftlanadi va universal mashinada ostki yoqa tomonidan biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish tartibi oddiy ag'darma yoqani ishlash kabi bajariladi (5.37-rasm).

Ayollar va bolalar kiyimlarida yoqa chetlarini mag'iz chok bilan ishlov berish keng qo'llaniladi. Bunda ustki va ostki yoqalar teskari tomonlarini ichkariga qilib juftlanadi va chetlari qirqimlaridan 0,2–0,3 sm masofada ko'klab chiqiladi. Tanda ipiga 45° qiya qilib bichilgan mag'izni o'ngini ustki yoqaga qaratib qo'yiladi va 0,5 sm chok haqi qoldirib biriktirib tikiladi. Mag'iz ostki yoqa tomonga chok atrofidan aylantirib o'tkaziladi, ochiq qirqimli tomoni ichkariga bukiladi va mag'iz biriktirilgan chokni yopadigan qilib to'g'rilanib, qo'lda ko'klab olinadi. So'ngra mag'iz biriktirilgan chok yonidan 0,1–0,15 sm masofada ustki yoqa tomonidan baxyaqator yuritiladi (5.38-rasm).

Jiyak, tasma yoki eskiz lenta bilan bezatilgan yoqalarni tikish uchun, avval yoqani oddiy ag'darma yoqa kabi tayyorlab olinadi. So'ngra jiyakni yoqa ziylaridan modelda ko'rsatilgan masofada ustki



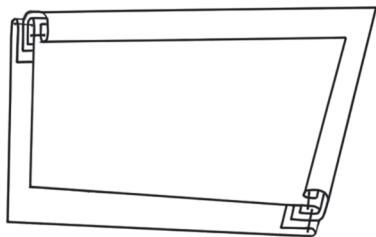
5.38-rasm.



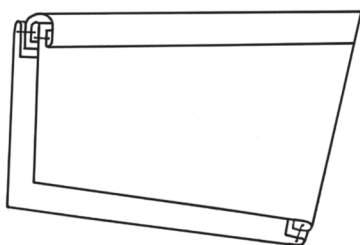
5.39-rasm.

yoqa tomonidan ko'klab chiqiladi, yoqa burchaklarida jiyakni shu burchak shaklida bukib ortiqchasi ichiga kirgiziladi. So'ngra jiyakning ikki chetidan 0,1 sm masofada bostirib tikib chiqiladi. Bunday yoqalar yoqa o'miziga adip qo'yib o'tqaziladi (5.39-rasm).

Beykali yoqalarni tikish uchun avval yoqaning tashqi konturlari bo'yicha belgilangan kenglikda beyka bichib olinadi. Beykaning ichki qirqimlari teskari tomoniga 0,5 sm bukib ko'klanadi, bunda burchaklariga 0,4 sm kertim beriladi. Beykani teskarisini ustki yoqaning o'ng tomoniga qaratib qo'yiladi va tashqi qirqimlari to'g'rilanadi. Avval qo'lda ko'klab, keyin beykaning bukib ko'klangan ichki ziylaridan 0,1 sm masofada universal mashinada bostirib tikiladi. Yoqaga keyingi ishlov berish jarayoni oddiy ag'darma yoqani tayyorlash kabi amalga oshiriladi (5.40-a rasm). Agar beyka yoqaga faqat tashqi cheti bo'yicha qo'yiladigan bo'lsa, beykani yoqaga biriktirma chok bilan ulash mumkin, bunda yoqa beyka eniga teng masofaga ensizroq bichiladi. Biriktirma chok yorib dazmollanadi va keyingi ishlov berish ag'darma yoqa tikish kabi bajariladi (5.40-b rasm).

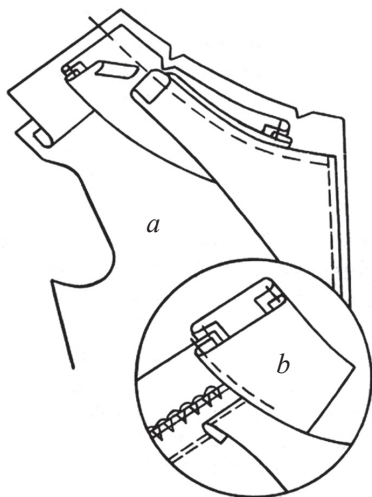


a)

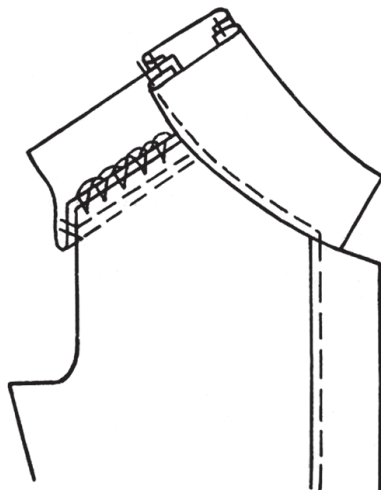


b)

5.40-rasm.



5.41-rasm.

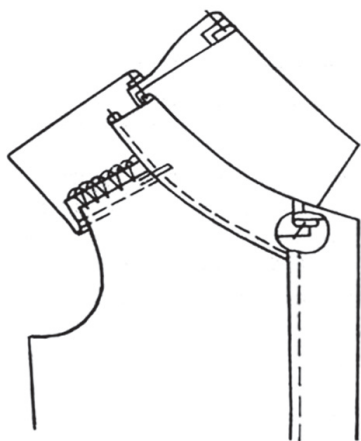


5.42-rasm.

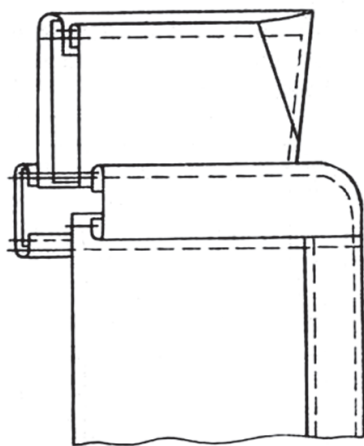
Adip qaytarmasi bor ko'ylaklar yoqasi o'tkazilayotganda (5.41-rasm) adip bilan old bo'lak orasiga kertimlarga to'g'rilab yoqaning o'ngi yuqoriga qaratib qo'yiladi va adip tomonidan yelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag'darma chok bilan tikiladi (5.41-a rasm). Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo'yiladi, ostki yoqa esa ort bo'lak o'miziga o'tqaziladi. Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o'tkazilgan chok to'g'rilanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukib, ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi (5.41-b rasm).

Taqilmasi yoqagacha davom etadigan ko'ylaklar ostki yoqa bilan asosiy detallarning o'ng tomonlari ichkariga qaratib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, belgi kertimlariga to'g'ri keltirib, ostki yoqa tomonidan 0,7–1,0 sm kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi. Ustki yoqaning qirqim tomonidagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi (5.42-rasm). Qaytarma yoqa adip bilan birga o'mizga o'tqazilishi uchun adip yoqa o'mizi shaklida bichiladi (5.43-rasm).

Yoqa o'mizi adipi bort adipi chetiga ulanadi, choki taqilma tomonga bukib dazmollanadi. Tayyorlangan yoqa asosiy detalning o'ng



5.43-rasm.



5.44-rasm.

tomoniga ostki yoqa tomonini qaratib qo'yiladi, keyin yoqa ustiga adipning o'ngi pastga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib yoqa adip tomondan tikilib, o'mizga o'tqaziladi. Adip yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib qaytarib dazmollanadi. Adipning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi yoki shu qirqim tomonidagi cheti universal mashinada bukib tikiladi. Ishlov berilgan qirqim yelka chokiga universal mashinada, old va orqa bo'lakka esa qo'lda yashirin qaviq solib chatib qo'yiladi.

Alohida bichilgan ko'tarmali qaytarma yoqani tikishda oldin har ikkala qismiga ham qotirma material qo'yiladi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa o'ng tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va ostki yoqa tomonidan 0,6 sm li ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi va yoqani o'ng tomoniga ag'dariladi, yoqa uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanib, modelda mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Yoqaning ikki uchi bir-biriga to'g'ri keltirib bukib, uning pastki qirqimini tekislab qirqiladi.

Yoqa uchlari qalin bo'lmisligi uchun, yon tomondagi ag'darma chok ostki yoqa tomonga o'tqaziladi (5.44-rasm). Bunda yoqa uchlari

oldin ag'darma chok bilan tikib olinadi, keyin yoqa uchlarini to'g'rilab olib, qaytarma tomoni ag'darma chok bilan tikiladi.

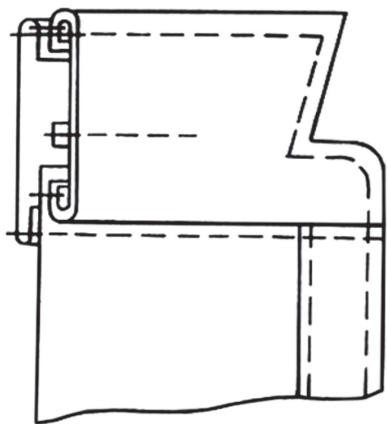
Yoqa qaytarmasini ko'tarmaga, ko'tarmasini esa yoqa o'miziga o'tqazish uchun ostki ko'tarmaning pastki qirqimini qo'shimcha qatlam tomonga bukib, ziydan 0,2–0,3 sm kenglikda baxyaqator yuritib, tikib olinadi. Tayyor yoqa qaytarmasini yoqa ko'tarmasining ikki qismi orasiga kertimlarga to'g'rilab qo'yiladi va yoqa qaytarmasini ko'tarmaga o'tqazib ayni vaqtda ko'tarmaning yon chetlarini ag'darma chok bilan tikiladi. Ko'tarma o'ngiga ag'darilib, choklar to'g'rilanadi. Ustki ko'tarma yoqa o'miziga o'tqaziladi. Chokni ko'tarma tomonga yotqiziladi. Ostki ko'tarmani bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm oraliqda yoqa o'miziga bostirib tikiladi, ayni vaqtda ko'tarmaning yuqori cheti ham bostirib tikiladi.

Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqani tikishdan oldin ustki yoqaga yelim qotirma yopishtirib olinadi. Ustki va ostki yoqalar o'ngini ichkariga qilib juftlanib, ostki yoqa tomonidan 0,6 sm li ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida chok haqining ortiqchasi qirqib tashlanadi.

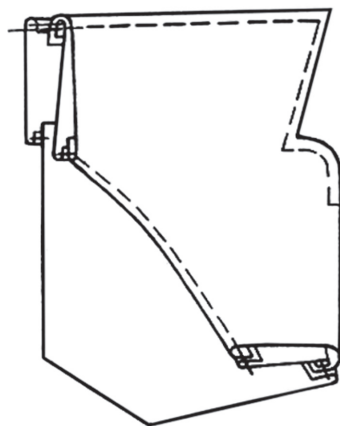
Yoqani o'ng tomoniga ag'darib, yoqa uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanadi, keyin modelda ko'rsatilgan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Yoqa qaytarmasining ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'yicha yoqa uchlariga 3–4 sm yetmaydigan qilib baxyaqator yuritiladi (5.45-rasm). Keyingi ishlov berish ko'tarmasi alohida bichilgan yoqa kabi bajariladi. Chetki yoqa bo'yin o'miziga o'tqaziladi, ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Ustki yoqasi adiplar bilan birga bichilgan yoqa tikilayotganda adipning ichki bir tomoni yelimli qo'shimcha qatlam qo'yib, adip ham, qo'shimcha qatlam ham maxsus mashinada birga yo'rmaladi. Ostki yoqa o'mizga o'tqaziladi.

Qo'shimcha qatlam qo'yilgan ustki yoqa bilan adiplar ostki yoqa bilan old bo'lakka o'ngi-o'ngiga qaratib qo'yiladi va ostki yoqa tomondan chok 0,6 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarda 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tagshlanadi va yoqa o'ngi ag'darilib, chetlari to'g'rilanadi. Ustki yoqaning pastki cheti



5.45-rasm.

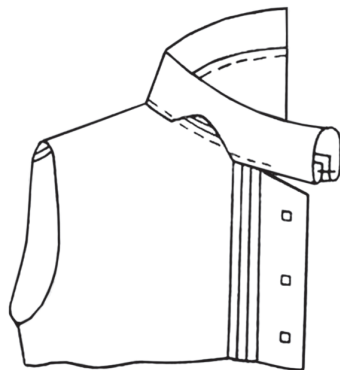


5.46-rasm.

uning o'ngi tomonidan o'miz chizig'i bo'ylab ort bo'lakka, yelka chokiga qadar bostirib tikiladi. Yoqaga modelda mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (5.46-rasm).

Bog'ichbog'li tik yoqa tikishda yoqaning uch tomonlari uzunasiga, o'ngini ichkariga qaratib ikki buklanadi va yon tomon bilan pastki tomon qirqimlarining cheti tik yoqa o'mizga o'tqaziladigan joyi belgilangan kertimlargacha ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2– 0,3 sm chok haqi

qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Shu tikilgan joyi o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. Tik yoqaning ostki qismi, o'ngi kiyim teskarisiga qaratib qo'yilib, yoqa o'miziga tikib o'tqaziladi. Yoqa ustki qismi qirqimlarining cheti bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1–0,2 sm yopib turadigan qilib, yoqa o'miziga bostirib tikiladi (5.47-rasm).



5.47-rasm.

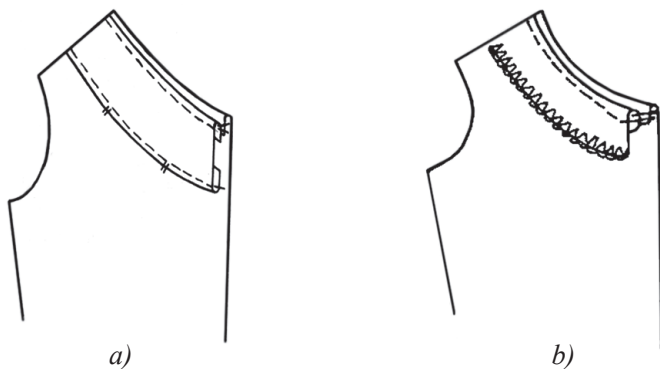
5.16. Bo'yin o'miziga ishlov berish usullari

Yoqasi yo'q yengil kiyimlarda bo'yin o'miziga bir nechta usullar bilan ishlov berilishi mumkin: adip bilan, mag'iz chok bilan, oddiy va beykalar bilan.

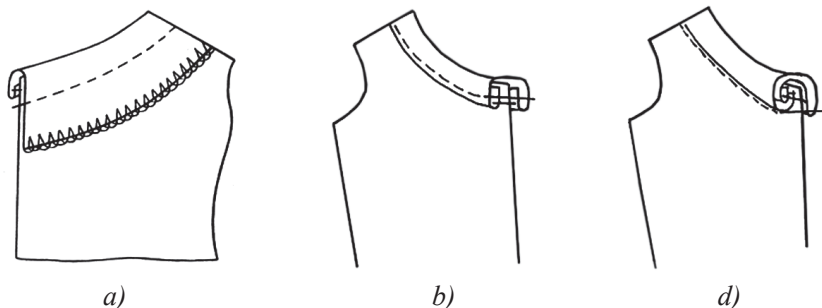
Bu usullardan eng ko'p qo'llaniladigani adip bilan ishlov berishdir (5.48-rasm).

Adipning ichki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi yoki 0,5–0,7 sm bukib, universal mashinada tikiladi. Tayyor adip o'ngini kiyimning o'ngiga qaratib, o'miz chetiga qo'yiladi va 0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Adip kiyimning teskarisiga ag'darib o'tkazib, ag'darma chok to'g'rilanadi va keyin adipga bostirma chok bilan tikiladi. Bunda baxyaqator ag'darma chokdan 0,2–0,3 sm masofada o'tadi. Adipning ichki ziylari qo'lda qaviq solib yoki yashirin baxyali maxsus mashinada puxtalab chatib qo'yiladi.

Yoqa o'mizi mag'iz chok bilan tikiladigan bo'lsa, unga qo'yiladigan mag'iz bir qavat yoki qo'sh qavat bo'ladi, mag'izlar tanda ipiga 45° qiyalatib bichiladi. Mag'iz o'ngi pastga qaratib, yoqa o'mizining o'ngi ustiga qo'yiladi va 0,5–0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'izni o'miz atrofiga o'rab, kiyim teskarisiga o'tkaziladi, chok to'g'rilanadi va kiyim o'ngidan ag'darma chok yonidan baxyaqator yuritiladi. Mag'iz chetlari yuqoridagi kabi chatib qo'yiladi (5.49-a rasm). Yoqa o'miziga ikkala qirqimi yopiq mag'iz chok yoki qo'sh qavatli mag'iz chok bilan ham ishlov berish mumkin.



5.48-rasm.



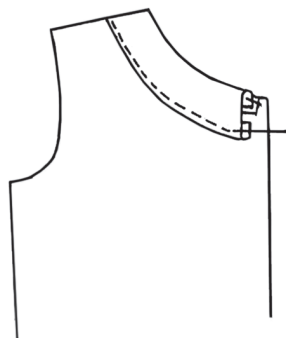
5.49-rasm.

Ikkala qirqimi yopiq mag'iz bilan ishlov berishda mag'izning o'ngi kiyim o'ngiga qaratib qo'yiladi va 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi, mag'izning o'miz atrofiga o'rab, kiyim teskarisiga o'tkaziladi, ikkinchi qirqimi ichiga 0,5 sm bukib, mag'izning ziyl birinchi chokni yopadigan qilib to'g'rilanadi va ko'klab olinadi, so'ngra kiyimning o'ngidan ag'darma chokining yonidan baxyaqator yurgiziladi (5.49-b rasm).

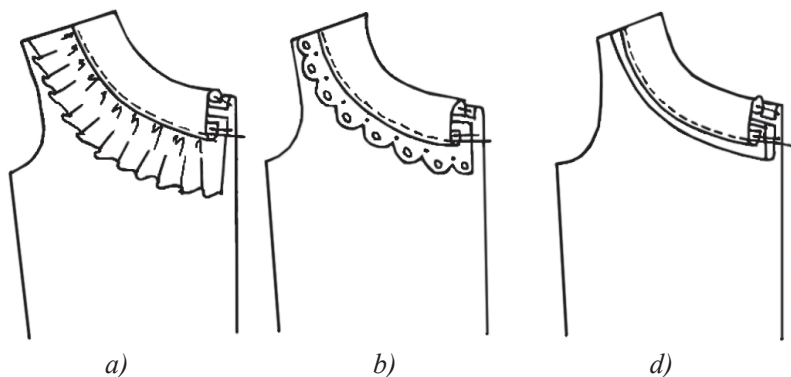
Qo'sh qavat mag'iz bilan ishlov berishda mag'iz ikki baravar kengroq bichiladi va teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga ikki buklab dazmollab olinadi. So'ngra qirqimlarini yoqa o'miziga to'g'rilab ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'izni ag'darib kiyimning teskari tomoniga o'tkaziladi va chokni to'g'rilab ko'klanadi, bunda mag'izning buklangan ziyl ag'darma chokni yopib turishi kerak. So'ngra kiyimning o'ngidan birinchi chokning ustidan baxyaqator yuritiladi (5.49-d rasm).

Yoqa o'miziga planka bilan ishlov berishda (5.50-rasm) plankaning o'ngi kiyimning teskari tomoniga qaratib qo'yiladi va ag'darma chok bilan biriktiriladi.

Keyingi ishlov berish paytida tortilib qolmasligi uchun o'mizning burchaklari yoki burilgan joylarida chok haqi kertib qo'yiladi. Planka kiyimning o'ng tomoni-



5.50-rasm.



5.51-rasm.

ga agʻdarib oʻtkaziladi, planka tomonidan 0,1–0,2 sm li kant hosil qilinib, chok toʻgʻrilanadi. Plankaning ikkinchi tomonidagi qirqimlari ichkari tomonga 0,5–0,7 sm bukilib koʻklab olinadi, soʻngra plankaning bukilgan ziyidan 0,1–0,2 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi.

Plankani bezak bilan ishlov berishda toʻrlar, qoʻyma burmalar va kantlar qoʻyilgan boʻlishi mumkin.

Toʻrlar yoki qoʻyma burmalar ikki qator boʻsh baxyaqator yuritilib burmalari tayyorlab olinadi, soʻngra plankaning tashqi qirqimlariga burmali tomonlarini toʻgʻrilab, oʻngini oʻngiga qaratib joylashtiriladi va universal mashinada burma baxyaqatorlarining oʻrtasidan tikiladi.

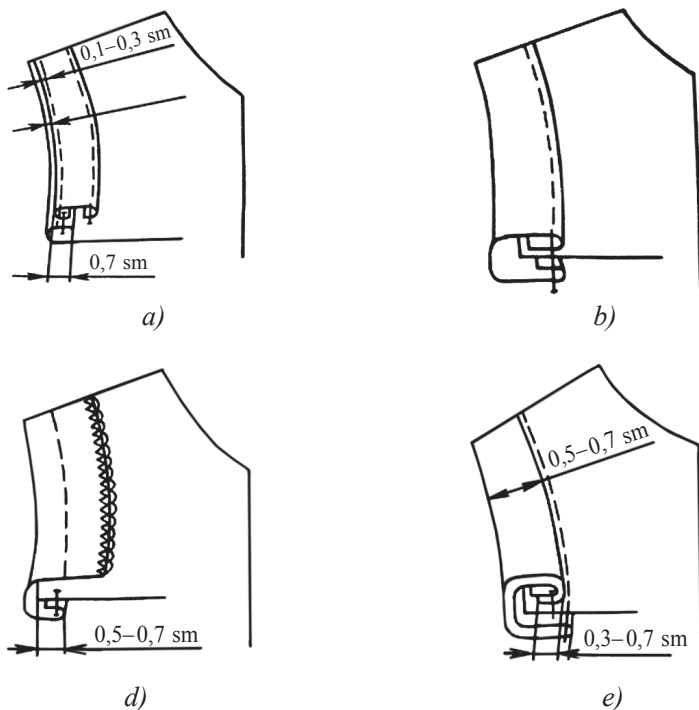
Bezakli planka oddiy planka kabi kiyimga biriktiriladi, bezak ulangan choklari ichkariga bukilib, toʻgʻrilanadi va koʻklab olinadi. Planka ziyidan 0,1–0,2 sm masofada baxyaqator yuritib bostirib tikiladi (5.51-*a, b* rasm).

Planka kant bilan bezaladigan boʻlsa, avval kantning teskarisini ichiga qilib uzunasiga ikki buklab dazmollab olinadi, soʻngra plankaning oʻngiga, tashqi qirqimlari ochiq tomonini qaratib joylashtiriladi va kantning buklangan ziyidan modelda koʻrsatilgan masofada (0,1–0,5 sm) biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish toʻrli yoki burmali planka kabi bajariladi (5.51-*d* rasm).

5.17. Yeng o‘miziga ishlov berish

Yengsiz ko‘ylaklarda yeng o‘miziga, albatta, adip yoki mag‘iz qo‘yib ishlov beriladi. Adip ikki bo‘lakdan iborat bo‘lib, ular biriktirib tikiladi va choki yorib dazmollanadi. Adipning ichki qirqimiga yoqa o‘miziga qo‘yilgan adip qirqimidagi kabi ishlov beriladi.

Adip bilan ko‘ylakning o‘ngi tomonlari ichkariga qaratib juftlanadi. Ularning yelka choklari to‘g‘ri keltirilib, ag‘darma chok bilan tikiladi. Keyingi ishlov berish vaqtida tortilib qolishi mumkin bo‘lgan joylarida chok haqi kertib qo‘yiladi. Adip kiyimning teskarisiga ag‘darib o‘tkazib choki to‘g‘rilab dazmollanadi. Uning ichki qirqimlari yon va yelka choklariga universal mashinada ikkita qaytma baxyaqator yuritib chatiladi, old bo‘lak bilan orqa bo‘lakning ikki-uch joyiga esa qo‘lda yashirin qaviq solib chatiladi (5.52-*a* rasm). Kiyimning yon choki bilan adipning uchlari o‘miz ag‘darma chok bilan tikilgandan keyin, bir



5.52-rasm.

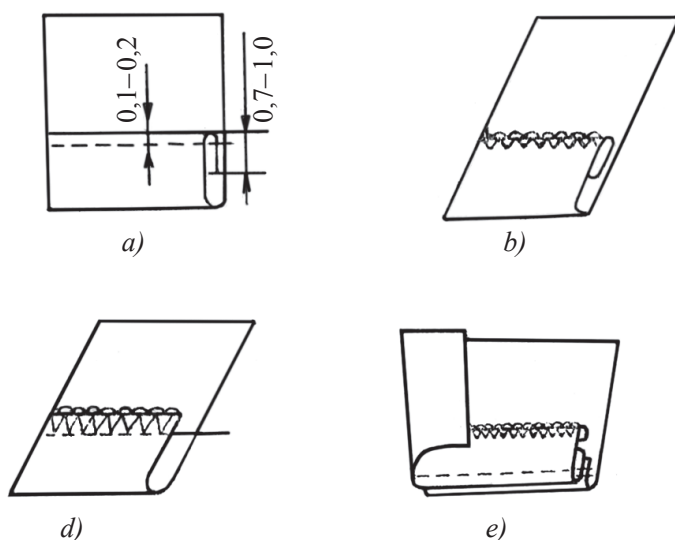
vaqtda tikilishi ham mumkin. Yenglarning o‘miz qirqimini bir qavatli va qo‘sh qavatli mag‘iz bilan ishlov berish xuddi yoqa o‘miziga shunday mag‘izlar bilan ishlov berish kabi bajariladi (5.52-*b, d, e* rasm).

5.18. Yenglarga ishlov berish va o‘mizga o‘tqazish

O‘tqazma yenglar kalta, uzun, tirsakkacha bo‘lib, yeng uchi turli shakllarda, manjetli, manjetsiz, rezinkali, qo‘yma burmali, mag‘iz qo‘yib ishlangan bo‘ladi. Manjetsiz to‘g‘ri yeng uchlarini tikishda qirqimlari yopiq qilib bukib, universal mashinada tikiladi (5.53-*a* rasm) yoki yashirin baxiyali maxsus mashinada bukib tikiladi (5.53-*b* rasm).

Maxsus mashina bo‘lmasa qo‘lda yashirin qaviq bilan bukib tikish ham mumkin. To‘g‘ri yeng uchining ochiq qirqimini yo‘rmab olib, keyin universal mashinada bukib tiksa ham bo‘ladi (5.53-*d* rasm).

Bukish haqi qoldirmay tikiladigan yenglarning uchiga o‘ngini ichkariga qaratib, adip qo‘yib ag‘darma chok bilan tikiladi (5.53-*e* rasm). Adip ulangan chokdan 0,1 sm oraliqda chok haqi adipga bostirib tikiladi. Adipni, ichki qirqimini maxsus mashinada yo‘rmab yengga yashirin

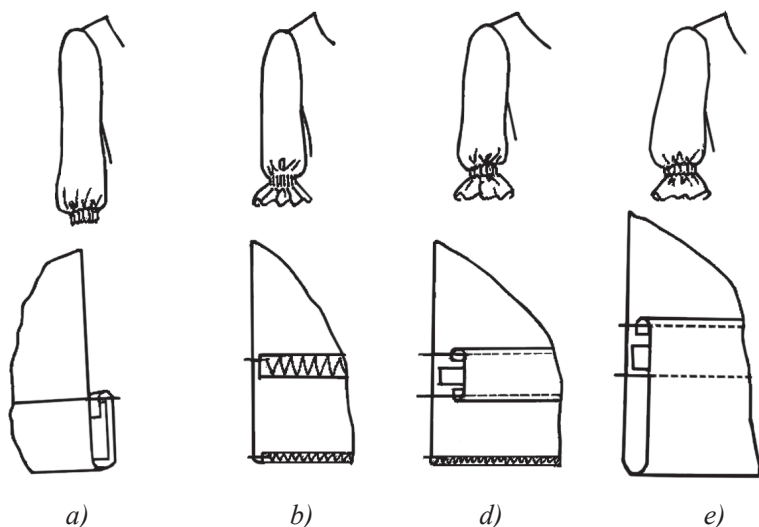


5.53-rasm.

qaviq bilan qoʻlda yoki maxsus mashinada yashirin baxya bilan chatib qoʻyiladi.

Toʻgʻri yeng uchiga elastik tasma (rezinka) qoʻyib tikishda, yeng qirqimlarini biriktirib tikkandan keyin, yeng uchi qirqimini yopiq qilib bukib, orasiga rezinka qoʻyib, bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm oraliqda universal mashinada tikiladi (5.54-*a* rasm).

Baʼzi yenglarda pastki qismida burma hosil qilib, rezinka qoʻyish mumkin. Buning uchun avval yengning pastki qirqimini siniq chokli maxsus mashinada bukib tikiladi. Soʻngra rezinka tikiladigan joyini koʻklab belgilab olinadi. Yengning teskari tomonidan belgilangan chiziq boʻyicha rezinkani qoʻyib, siniq chok bilan bostirib tikiladi, tikish paytida rezinkani tarang tortib turiladi. Rezinka uchlari bir-biriga 1,5–2 sm oʻtishi kerak (5.54-*b* rasm). Xuddi shu yengni adip qoʻyib ishlash ham mumkin (5.54-*d* rasm). Buning uchun rezinka qoʻyiladigan chiziq boʻyicha adip bostirib tikiladi. Adipning uzunligi yeng kengligiga, eni esa rezinkaning eniga 2 sm chok haqi qoʻshilganiga teng boʻladi, rezinkani adipning orasidan oʻtkaziladi va uchlari bir-biriga puxtalab qoʻyiladi.



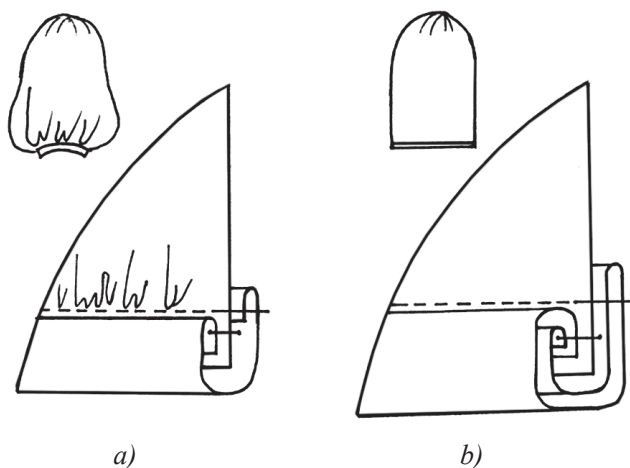
5.54-rasm.

O'ng pastki qismini rezinka bilan ishlanganda ikki qavatli burma hosil qilib tikish ham mumkin. Buning uchun yengning pastiga burma kengligi va chok haqlari uchun qo'shimcha qo'yib bichiladi.

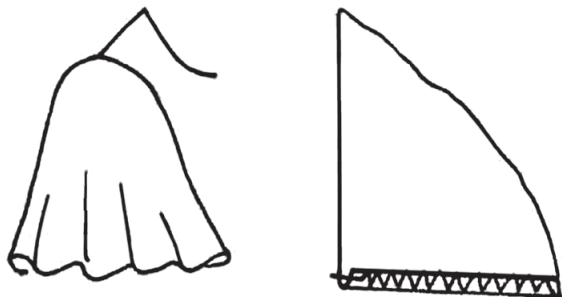
Yengning pastki qismida rezinka o'tkaziladigan chiziq belgilab olinadi. Pastki qirqim 0,7 sm ga bukib ko'klanadi, keyin burma pastdan yana bir bor bukiladi va ko'klab qo'yiladi. Buklovning yuqori ziyidan 0,1–0,2 sm masofada tikiladi, rezinka kirgizish uchun ochiq joy qoldiriladi. Shu chokka parallel ravishda rezinka enidan 0,3–0,4 sm kengroq masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Ko'klash iplari olib tashlanadi va rezinka o'tkaziladi (5.54-*d* rasm).

Yeng uchiga mag'iz chok bilan ham ishlov berish mumkin. Agar yengning pastki qismi burmali bo'lsa, avval ikki qator bo'sh baxyaqator yuritiladi. Bir tekis burma hosil qilingach, mag'izni o'ngini yengning o'ngiga qaratib, burmali qirqim ustiga qo'yiladi, va 0,5–0,7 sm chok haqi qoldirib ag'darma chok bilan tikiladi.

Mag'izni yengning teskari tomoniga ag'darib, modelga qarab 0,5–0,7 sm li mag'iz hosil qilinadi, mag'izning ikkinchi qirqimi ichkariga ag'darma chokni yopadigan qilib bukiladi va ko'klanadi, so'ngra o'ng tomonidan ag'darma chokning yonidan baxyaqator yuritiladi (5.55-*a* rasm). Yeng uchi to'g'ri, burmasiz bo'lganda ham xuddi shun-



5.55-rasm.



5.56-rasm.

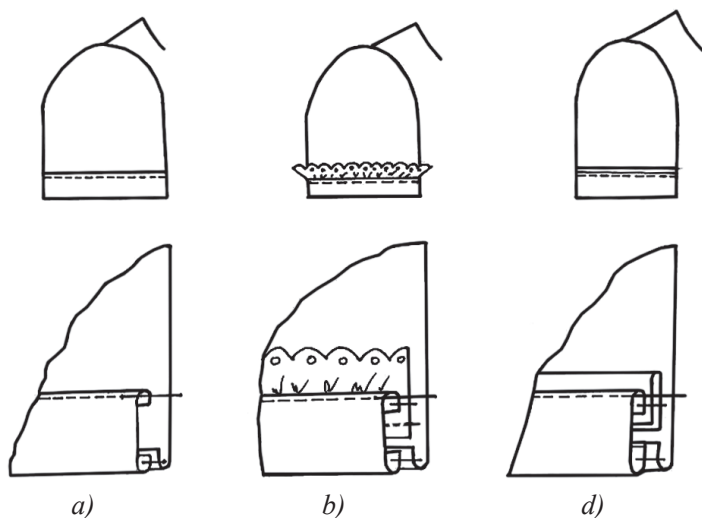
day ishlov beriladi, magʻiz yupqa gazlamadan boʻlsa, qoʻsh qavat qilib tikish mumkin (5.55-*b* rasm).

Pastki tomoni kengaygan «qoʻngʻiroqcha» yenglar tanda ipiga nisbatan 45° burchak ostida bichiladi. Bunday yenglarning pastki qirqimi ochiq qirqimli bukma chok bilan siniq baxyaqator tikidigan maxsus mashinada tikiladi, chok haqining ortiqchasi ehtiyotlab qirqib tashlanadi (5.56-rasm).

Toʻgʻri yeng uchiga bostirma planka qoʻyib bezatish ham mumkin (5.57-*a* rasm).

Plankaning oʻng tomonini asosiy detalning teskari tomoniga qaratib qoʻyib, universal mashinada agʻdarma chok bilan tikib olinadi. Plankani yeng oʻngiga qaratib, undan 0,1–0,2 sm magʻiz hosil qilib, dazmollanadi yoki ziylari koʻklanadi. Plankaning ochiq qirqimini teskari tomoniga 0,7 sm bukib, bukilgan ziydan 0,1–0,2 sm bostirib tikiladi. Planka bezak bilan ishlov berilishi kerak boʻlsa, avval plankaning bir tomoni burmalari tayyorlangan qoʻyma Burma yoki toʻr tikib olinadi, soʻngra yuqoridagidek yengga ulanadi (5.57-*b* rasm). Bezak sifatida boshqa rangli gazlamadan tanda ipiga 45° qiya qilib bichilgan va uzunasiga ikki buklad dazmollangan magʻiz ishlatilishi ham mumkin (5.57-*d* rasm).

Koʻylak yengi uchi turli shakldagi qaytarma manjetlar bilan bezatiladi. Alohida bichilgan qaytarma manjetli yenglarni tikishda manjet ikki boʻlakdan iborat yoki bitta yaxlit bichilgan boʻladi. Manjetni tikish uchun, uning yon tomonlari 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi, chok yorib dazmollanadi. Ustki va ostki manjet detallari-

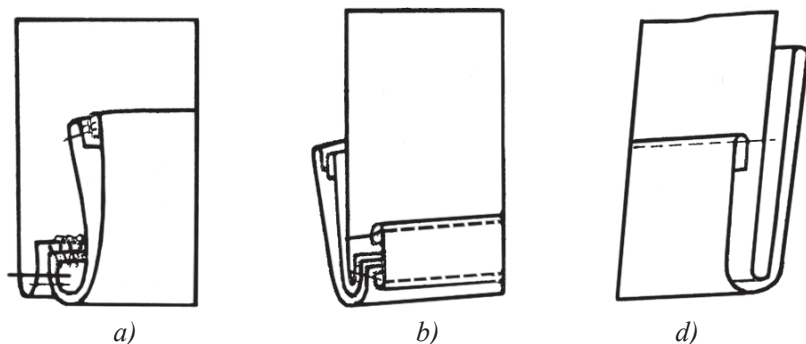


5.57-rasm.

ning o'ngini ichkariga qaratib, yuqori qirqimlari ag'darma chok bilan tikiladi, chok kengligi 0,7–1,0 sm. Manjetni o'ngiga ag'darib, ustki manjetdan 0,1–0,15 sm mag'iz hosil qilib dazmollanadi yoki ziylari ko'klanadi. Fason bo'yicha bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, o'ngi tomonidan baxyaqator yuritiladi va manjet dazmollanadi. Yeng uchiga manjetni adipsiz va adip qo'yib ulash mumkin. Manjetni adipsiz ulashda, uning o'ng tomonini yengning teskari tomoniga qaratib qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab, 1,0 sm kenglikdagi chok bilan yengga ulanadi. Chok haqining qirqimlari yo'rmaladi va 0,1 sm kenglikda yengga bostirib chatib qo'yiladi hamda manjet yeng o'ng tomoniga qaytarib qo'yiladi (5.58-a rasm).

Manjetni adip qo'yib ulashda, yengning o'ng tomoniga tayyor manjetning ostki tomonini qaratib, ustki manjet ustiga adipning o'ngini qaratib qo'yiladi va bitta baxyaqator yuritib ulanadi. Manjetni yeng o'ngi tomonida qoldirib, adipning ochiq qirqimi ichkariga 0,5 sm bukib, ziydan 0,1 sm oraliqda yengga bostirib tikiladi yoki yashirin baxiyali maxsus mashinada yoki qo'lda qiya yashirin qaviq bilan chatib qo'yiladi (5.58-b rasm).

Qaytarma manjet yeng bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, yeng uchining bukish haqini manjetning ikki qavatiga teng qilib, yopiq qirqimli buk-



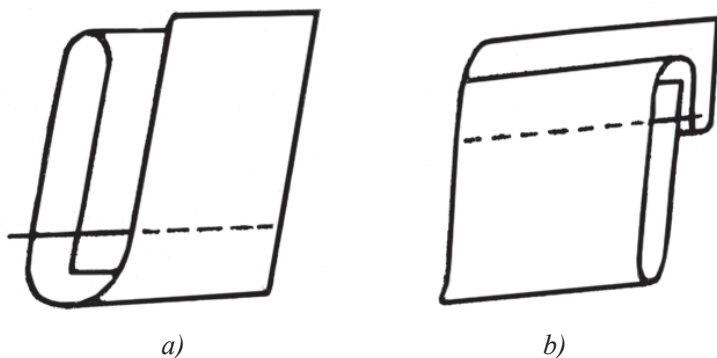
5.58-rasm.

ma chok bilan tikiladi (5.58-*d* rasm), soʻngra manjetni ikki qavatligicha yeng oʻngiga qaytarib qoʻyiladi.

Yeng uchi qaytarma manjetga oʻxshatib tikiladigan boʻlsa, yeng uchi manjet kengligida teskari tomonga ikki marta bukiladi va shu bukilgan ziyidan modelda moʻljallangan kenglikda baxyaqator yuritiladi (5.59-*a* rasm). Yeng bukish haqini yeng uchi tomonga yoʻnaltirib dazmollanadi (5.59-*b* rasm).

Kalta va uzun yenglarning pastki qismi ulama manjetlar bilan ishlov berilishi mumkin. Ulama manjetning yon tomonlari ochiq yoki yopiq boʻladi.

Yopiq manjetlarni ikki xil usul bilan tikish mumkin. Birinchi usul bilan asosan uzun yenglarga ishlov beriladi. Manjetning yonlari



5.59-rasm.

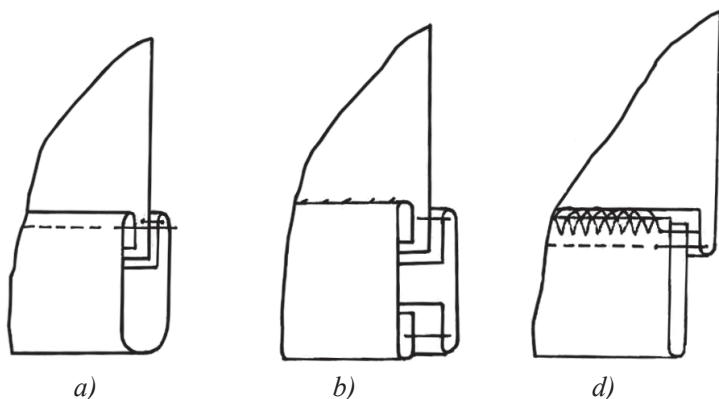
0,7–1,0 sm chok haqi bilan biriktirilib, choki yorib dazmollanadi. Manjetni uzunasiga teskarisini ichiga qilib ikkiga buklanadi va dazmollanadi. Soʻngra manjetni oʻngini yengning oʻng tomoniga toʻgʻrilab, orasiga joylashtiriladi, choklari bir-biriga toʻgʻri keltiriladi va biriktirib tikiladi. Agar model boʻyicha burma va taxlamalar koʻzda tutilgan boʻlsa, manjetga ulashdan oldin tayyorlab olinadi. Manjetning ostki qismi birinchi chokni yopadigan qilib toʻgʻrilanadi va qirqimi ichiga buklanadi.

Manjetning ulangan chokidan 0,1–0,2 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi (5.60-*a* rasm) yoki manjetning ostki qismini qoʻlda yashirin-qaviq bilan ham chatib chiqish mumkin (5.60-*b* rasm).

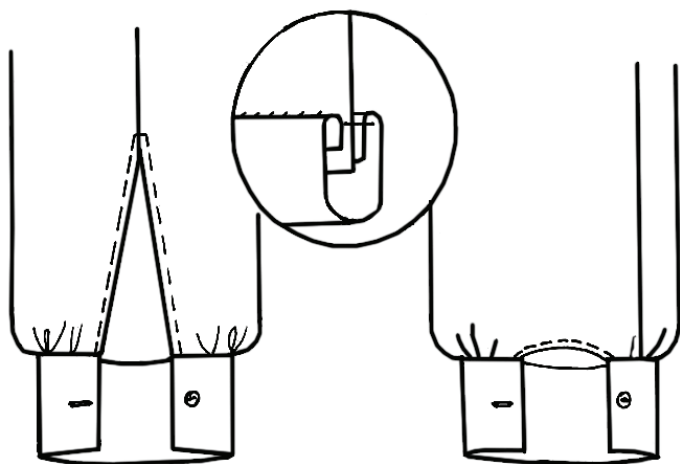
Manjetning ikkala boʻlagini bir yoʻla ulash ham mumkin (5.60-*d*, rasm). Buning uchun manjetning yaxlit detalini yon tomonlari biriktirilib tikiladi va chok yorib dazmollanadi, soʻngra teskarisini ichiga qaratib uzunasiga ikki buklanadi, dazmollanadi. Manjet bilan yeng uchi qirqimlarini bir-biriga toʻgʻri keltirib, manjetning ikkala tomoni birga yeng uchiga universal mashinada ulanadi va yoʻrmlanadi.

Taqilmali yengga ishlov berish uchun avval manjetga ishlov beriladi. Buning uchun manjetning yaxlit detali toʻgʻrilanadi, yon tomonlari agʻdarma chok bilan tikiladi. Burchaklardagi chok haqidani ortiqchasini qirqib tashlab, manjet oʻngiga agʻdariladi, dazmollanadi.

Manjetni yengga ulashda taqilmalari tirsak chokining davomida yoki yaxlit detalning kesimlarida boʻladi.



5.60-rasm.



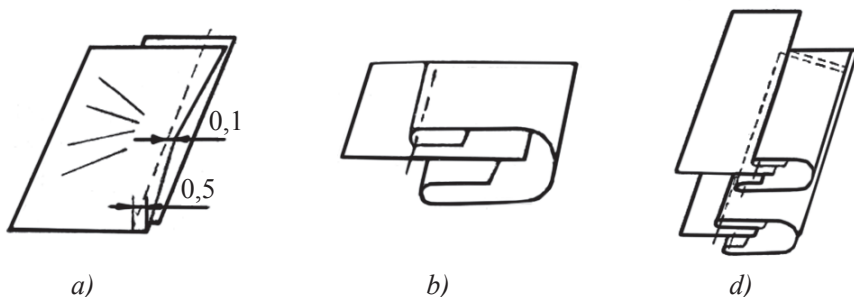
5.61-rasm.

Taqilmani tirsak chokining davomida ishlanganda (5.61-*a* rasm), tirsak chokini tikishda pastki qismida 7–9 sm tikilmay qoldiriladi, chok yorib dazmollanadi. Tikilmay qolgan qismi 0,5 sm li yopiq bukma chok bilan tikiladi. Tayyor manjetni yeng uchiga ulashda uning ostki qismi o'ngini yengning teskarisiga qaratib joylashtiriladi va ostki manjet tomondan ulanadi. Modelda mo'ljallangan bo'lsa, ayni vaqtda yeng detalidan burmalar yoki taxlamachalar hosil qilib tikiladi. Manjet yuqori qismining tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1–0,2 sm yopadigan qilib, bukilgan ziyidan 0,1–0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Yosh bolalar ko'ylaklarida taqilmani manjet taqilmasi davomidagi kesimi 0,3–0,4 sm kenglikda ikki bukib tikiladi, keyin manjet ulanadi (5.61-*b* rasm).

Ulama manjetni yengga ulashda eng ko'p qo'llaniladigan usul – yeng uchi kesimiga mag'iz qo'yib ishlov berishdir. Yeng uchidagi taqilma qirqimiga mag'izning o'ngini asosiy detal teskarisi tomoniga qaratib qo'yiladi.

Taqilma qirqimi asosiy detal tomondan ag'darma chok bilan tikiladi, bunda ag'darma chok qirqim uchiga borib yo'q bo'lib ketishi kerak (5.62-*a* rasm). Mag'iz asosiy detalning o'ng tomoniga bukiladi.



5.62-rasm.

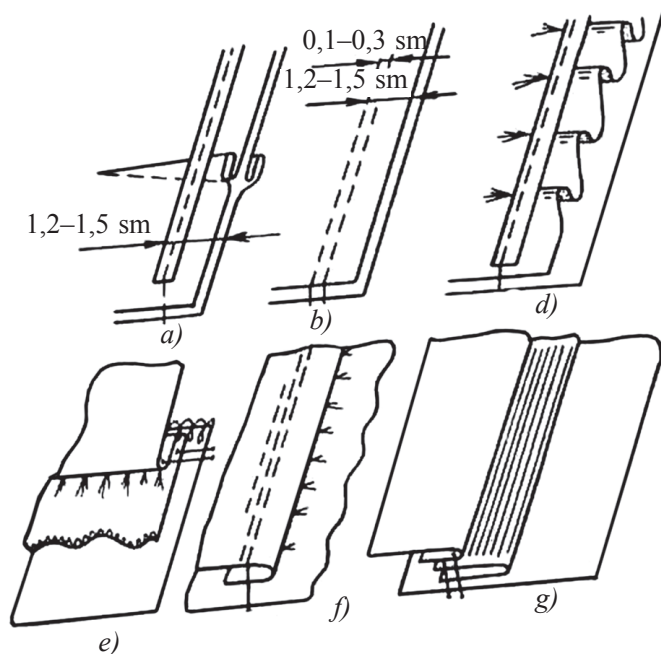
Mag'izning tikilmagan chetini ichkari tomon bukib, bostirma chok bilan tikiladi. Bunda mag'iz ulangan chok yopilib ketishi kerak (5.62-*b* rasm). Tayyor bo'lgan mag'iz chok asosiy detal teskarisiga bukib dazmollanadi. Taqilmaning uchi butun eni bo'ylab ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (5.62-*d* rasm).

5.19. Ko'ylakning bel qismiga ishlov berish

Ko'ylakning ko'krak qismi bilan yubkasi biriktirma yoki bostirma chok bilan ulanadi.

Biriktirma chok bilan ulashda ko'krak qismi yubka orasiga, ularning o'ngi bir-biriga qaratib kiritilib, belgi chiziqlari bilan yon choklari to'g'ri keltiriladi va universal mashinada ko'krak qismi tomondan biriktirib tikiladi. Bunda bir ignali (5.63-*a* rasm) yoki qo'sh ignali (5.63-*b* rasm) mashinada baxyaqator yuritiladi. Bitta baxyaqator yuritiladigan bo'lsa, yubka qirqimi chetiga uqa qo'yib tikiladi. Tikish paytida detallardan birida burma hosil qilinadigan bo'lsa, baxyaqator shu detal tomondan yuritiladi (5.63-*d* rasm).

Ko'krak qismi bilan yubkasi bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, ko'krak qismining pastki cheti o'ngidan bo'rlab olinadi. Shu chiziq bo'ylab pastki chetini teskari tomonga bukib, maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi. Ko'ylak ko'krak qismining pastki cheti dazmollanadi va ko'krak qismi yubkaning o'ngiga bezak baxyaqator kengligida bostirib tikiladi (5.63-*e* rasm). Ko'krak qismi bilan yubka murakkab shaklli bo'lsa, ko'krak qismining qirqimi adip qo'yib, ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda chok haqining ortiqcha qismi qirqib tashla-



5.63-rasm.

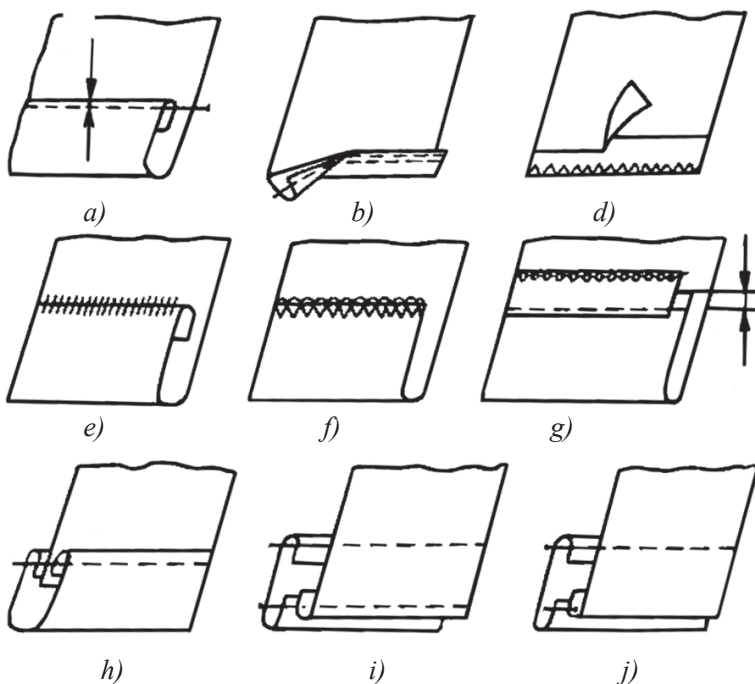
nadi, kerakli joylariga kertimlar berib, adip o'ngiga ag'dariladi, choklar tekislanadi va ko'klab chiqiladi, keyin yubka qismiga belgilangan chiziq bo'yicha bostirib tikiladi (5.63-f rasm).

Ko'krak qismini yubkaga ulash chokida bezak kant yoki qo'yma burma bo'lsa, oldin qo'yma burmani tayyorlab olinadi, burmani tekis taqsimlab yubkaga yoki ko'krak qismiga ulab olinadi. Bezak kantni esa o'ngini tashqariga qilib, keyin detallardan biriga bukilgan ziyini asosiy detal tomonga qaratib ulab olinadi. Bunda baxyaqator tayyor kant kengligida yuritiladi.

Ko'krak qismi bilan yubka bezak detallar ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib ulanadi (5.63-g rasm).

5.20. Ko'ylakning etak qismiga ishlov berish

Ko'ylak etagini tikish uchun uning old bo'lagi bilan orqa bo'lagi o'rtasidan buklanib va yon choklari, vitachkalari, taxlamalari, bel choki



5.64-rasm.

to'g'ri keltirilib, stol ustiga yozib qo'yiladi. Etaginging ustiga andaza qo'yilib, ikkita chiziq tortib bo'rlanadi. Ulardan birinchisi bo'ylab etak qirqib tekislanadi, ikkinchisi bo'ylab esa etak ichkariga bukiladi. Ko'ylakning choklari kertiladi va etaginging bukish haqidan 2–4 sm yuqorisigacha yorib dazmollanadi. Ko'ylak etagi kengaya bormay, to'g'ri tushgan bo'lsa, uni bo'rlab o'tirmay buklaydigan moslamasi bor universal mashinada tikiladi (5.64-a rasm). Chok oxiri esa moslamasiz tikiladi.

Klesh etakli kiyimlar etagini oldin belgilangan chiziq bo'yicha bukib, ikkita baxyaqator yuritib, ko'klab olinadi (5.64-b rasm). Bunda birinchi baxyaqator buklangan ziydan 1 sm oraliqda, ikkinchisi esa bukish haqi qirqimini ichkariga qaytarish bilan bir vaqtda shu qayrilgan ziy bo'ylab yuritiladi.

Zich to'qilgan gazlamalardan va velvet-kord tipidagi ip gazlamalardan tikilgan ko'ylaklar, shuningdek, plisse, gofre yubkalar etak qir-

qimlari yoʻrmaq qoʻyiladi (5.64-*d* rasm). Koʻylak etagining bukish haqi belgilangan chiziq boʻylab bukilib, yashirin baxyali mashinada tikib qoʻyiladi (5.64-*e* rasm).

Koʻylakning etagi ochiq qirqimli bukma chok bilan ham ishlov berilishi mumkin, bunda avval ochiq qirqim yoʻrmaq olinadi, soʻngra etak tikib qoʻyiladi (5.64-*f* rasm).

Titiluvchan gazlamadan tikiladigan koʻylak etagiga maxsus tasma ulab, keyin asosiy detalni teskarisiga bukib maxsus mashinada tikish mumkin (5.64-*g* rasm).

Kiyim etagiga bezak magʻiz yoki beyka qoʻyib tikiladigan boʻlsa (5.64-*h, i* rasm), maxsus buklagich yordamida bir ignali yoki qoʻsh ignali mashinada bostirib tikiladi, yoki universal mashinada oldin kiyim etagining teskarisiga magʻiz oʻngini qoʻyib, ulab olinadi (5.64-*j* rasm). Keyin magʻizning asosiy detal oʻngiga qaytarib, ochiq qirqimini bukib bostirib tikiladi.

5.21. Koʻylakni soʻnggi pardoqlash va soʻnggi namlab-isitib ishlash

Koʻylakda izmalar moʻljallangan boʻlsa, andaza qoʻyib izma joylari belgilanadi va maxsus mashinada yoʻrmaqiladi. Ip izmalar 3–4 qavat ip tortib, keyin uni halqa qaviq solib yoʻrmash yoʻli bilan qoʻlda hosil qilinadi. Bunday izmalarining uzunligi tugmalar oʻlchamiga bogʻliq boʻladi. Temir ilgaklarning izmalari esa 0,4–0,5 sm boʻladi, kiyim tikib boʻlgandan keyin ortiqcha iplar qirqib tashlanadi, koʻylakning oʻngidagi boʻrlangan chiziqlar oʻchirib tashlanadi. Namlab isitib ishlov berish uchun oldin detallarning (bort, belbogʻ, yoqa) chetlari namlab toʻgʻrilanadi va batamom quriguncha dazmollanadi. Kiyimning choklari yorib dazmollanadi, taxlamalari, boʻrtma choklari dazmollanadi. Koʻylaklarni soʻnggi dazmollashni bugʻli havo manekenida bajarish ham mumkin.

Koʻylak teskarisidan dazmollanadigan boʻlsa, dazmolmato ishlatilmaydi. Oʻngidan esa oq gazlamadan dazmolmato qoʻyib dazmollanadi. Yoqa, manjet, belbogʻlar ostki tomonidan dazmollanadi.

VI BOB. BOLALAR VA AYOLLAR YENGIL KIYIMLARIGA ISHLOV BERISH

6.1. Chaqaloq bolalar kiyimini tikish

Chaqaloqlar kiyimi yengil, qulay, havoni yaxshi o'tkazadigan, issiq tutadigan, gigroskopik bo'lishi kerak. Kiyim bolaning harakatlanishiga, erkin nafas olishiga, badanida qonning aylanishiga xalaqit bermaydigan bo'lishi kerak. Chaqaloqlar kiyimi mumkin qadar kamroq choklar solib tikilishi kerak. Chaqaloqlar ko'ylakchalarining oldi ochiq yoki kesimli bo'ladi, ularga tugmalar qadalmaydi, old bo'laklari bo'yin o'mizida tas-malar yoki lentalar bilan bog'lanadi. Bolalar kiyimlari uchun yengil, yumshoq, ochiq va yorqin rangli, yuvilishi va dazmollanishi oson bo'lgan gazlamalar tanlanadi.

Chaqaloqlar ko'ylakchasi va qalpoqchasi batist, surp, paxmoq, bumazeya kabi mayin gazlamalardan va paxta tolali trikotaj material-lardan tikiladi. Chaqaloqlar ko'ylakchasi va qalpoqchasini to'r, sutaj mag'iz kabi bezak elementlaridan foydalanib bezash mumkin, lekin shart emas, chunki kiyim yumshoq va bolaning nozik terisiga ziyon yetkazmaydigan bo'lgani ma'qul.

Chaqaloqlar ko'ylakchasini bichishda gazlamani o'ngini ichkari-siga qaratib to'rt buklab to'shaladi (6.1-rasm). Andaza o'rta chizig'i va



6.1-rasm.

yelka chiziqlarini gazlamaning buklovlariga to'g'rilab joylashtiriladi va faqat yon tomonidan chok haqi tashlab bichiladi. Qalpoqcha detallarini bichishda, gazlama ikki buklab to'shaladi, qalpoqcha old qismining o'rta chizig'i gazlamaning bukloviga to'g'rilab joylashtiriladi va old qirqimidan chok haqi tashlamasdan bichiladi. Orqa bo'lagini bichishda esa pastki qirqimi bo'yicha chok haqi tashlanmaydi.

Ko'ylakchaning yon qirqimlari 0,7–1,0 santimetr chok haqi bilan o'ng tomonidan biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yoki qo'lda yo'rmlanadi, bo'yin o'mizi va yeng qirqimlari ham yo'rmlanadi.

Qalpoqcha old bo'lagining o'rtasini orqa bo'lakning o'rtasiga to'g'rilab joylashtiriladi (kertimlar bo'yicha), avval qo'lda, so'ngra mashinada o'ngi tomonidan biriktirib tikiladi va yo'rmlanadi. Old qirqimi maxsus mashinada yo'rmlanadi yoki mag'iz bilan ishlov beriladi, pastki qirqimiga ham mag'iz bilan ishlov beriladi va mag'izni uzunroq olib, ikki yonida bog'ich uchun qoldiriladi, mag'izning qir-qimlarini ichkarisiga bukib, bostirib tikiladi.

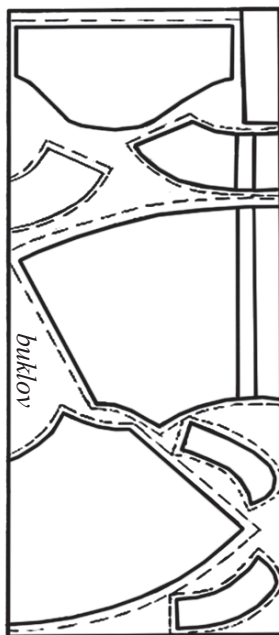
6.2. Maktabgacha yoshdagi qiz bolalar ko'ylagini tikish

Model tavsifi (6.2-rasm) Maktabgacha yoshdagi qiz bolalar uchun mo'ljallangan yozgi ko'ylak old va orqa bo'laklari dumaloq koketkali, etak qismi burmalangan bo'ladi. Yenglari «Fonarcha» shaklida, yoqasi yassi, dumaloq. Koketka shakli bo'yin o'yindisi chizig'iga parallel ravishda bo'lib, taqilmasi orqa tomonida. Koketka va qoplama cho'ntakning chetlari to'r bilan bezatilgan. Ko'ylakni paxta yoki ipak tolali gazlamalardan tikish mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.3-rasm). Gazlama o'rtasidan uzunasiga ikki buklab, to'shaladi. Old bo'lakning koketka va etak qismlari andazalari o'rta chiziqlari gazlamaning buklov chizig'iga to'g'rilab joylashtiriladi, so'ngra qolgan detallarning andazalari to'shamaga joylanadi. Bunda andazalarning o'rta chiziqlari gazlamaning bo'y ipi yo'nalishiga mos bo'lishi kerak. Andazalarning konturlari bo'yicha belgilangan miqdorda chok haqi tashlab bo'rlab chiqiladi, belgilangan joylariga kertimlar qo'yiladi va bichib olinadi.



6.2-rasm.



6.3-rasm.

Bichiq detallari: old bo‘lak etak qismi – 1 dona, orqa bo‘lak etak qismi – 2 dona, old koketkasi – 1 dona, orqa koketka – 2 dona, yeng – 2 dona, ustki yoqa – 2 dona, ostki yoqa – 2 dona, manjet – 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Old bo‘lak koketkasi va etak qismi o‘rta chiziqlari bo‘ylab sirma qaviqlar bilan ko‘klab chiqiladi, cho‘ntak o‘rni belgilanadi. Qoplama cho‘ntakka ishlov beriladi, to‘rlari burma hosil qilinib cho‘ntakka ulanadi va cho‘ntak old bo‘lakning belgilangan joyiga avval qo‘lda ko‘klab, so‘ngra mashinada qo‘yma chok bilan biriktiriladi. Koketkalarining yelka qirqimlari qo‘lda ko‘klab biriktiriladi va kiydirib ko‘riladi, yelka chokining holati, koketkaning kengligi va uzunligi, bo‘yin o‘mizi qirqimi aniqlanadi. Koketkaning yelka choki mashinada biriktiriladi va yo‘rmananadi, chok old tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. To‘r tasmaning tikiladigan tomoni bo‘yicha ikki qator sirma qaviq yordamida burma hosil qilinib, koketkaning chetlariga qo‘lda ko‘klab ulanadi. Old va orqa bo‘lak etak qismlarining

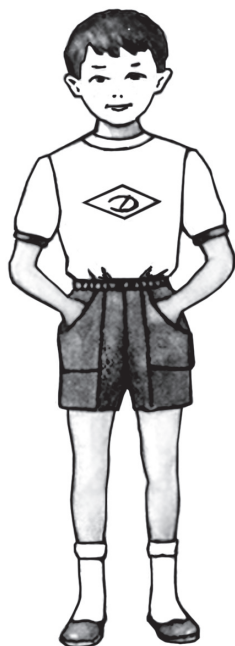
yon qirqimlari avval qo'lda ko'klanadi, so'ngra mashinada biriktirib tikiladi, choklar yo'rmlanadi va old tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Etak qismining yuqori qirqimlari bo'ylab ikki qator sirma qaviq tikiladi va qaviq iplaridan tortib burma hosil qilinadi. Koketka bilan etak qismi qo'lda ulanadi, bunda ularning o'rta chiziqlari o'zaro mos bo'lishi kerak. Yenglarning yon qirqimlari biriktirma chok bilan tikiladi va yo'rmlanadi, choklar yotqizib dazmollanadi. Yeng boshi qirqimlari bo'yicha 0,8–1,2 santimetr masofada ikki qator mayda sirma qaviqator solinadi va burma hosil qilinadi. Yenglar avval o'rta chizig'i yelka chokiga, pastki choki etakning yon chokiga to'g'rilanib, to'g'nog'ich bilan qadab olingandan keyin yeng o'miziga ko'klab biriktiriladi. Shundan so'ng ko'ylakni kiydirib ko'riladi va yon choklar, yeng o'mizi holati, yengning to'g'ri o'rnatilganligi, ko'ylak uzunligi aniqlanadi. Yeng mashinada o'mizga biriktiriladi va choklar yo'rmlanadi. Yoqaga ishlov beriladi va bo'yin o'miziga o'tqaziladi. Yengning pastki qirqimlari burmalanadi va manjetlar ulanadi. Ko'ylakning orqa bo'lagida taqilmasiga ishlov beriladi. Ko'ylakning etak qirqimlari 3–4 santimetr kenglikda bukilib, yashirin qaviqqator bilan tikiladi. Taqilmaning belgilangan joylarida petlalar tikiladi va tugmalar qadaladi. Ko'ylak iplardan, vaqtinchalik tikilgan qo'l choklaridan tozalanib dazmollanadi.

6.3. O'g'il bolalar shortigini tikish

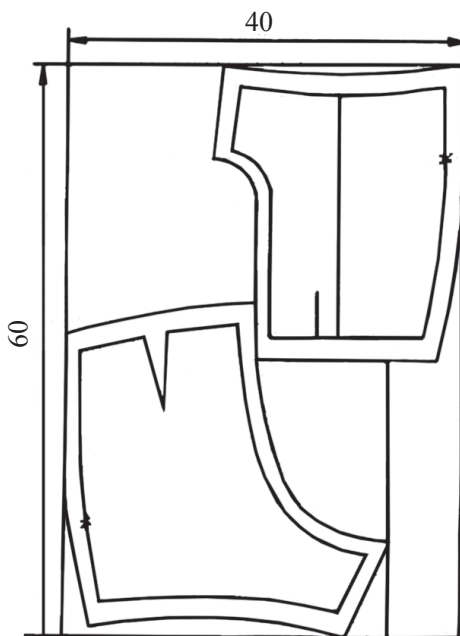
Model tavsifi (6.4-rasm). Maktabgacha yoshdagi o'g'il bolalar kalta shortigi, beli enli rezina tasma bilan ishlov berilgan, old qismida qoplama cho'ntaklari bor, pochalari bukma chok bilan tikilgan. Shortik velvet, shotlandka kabi qalin ip gazlamalardan, trikotaj matolardan yoki jun va yarim jun gazlamalardan tikiladi.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.5-rasm) Gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi va andazalar bo'y ipining yo'nalishiga mos ravishda joylashtiriladi. Old va orqa bo'lak detallarining yon qirqimlariga 1,5 santimetr, o'rta qirqimlarga 1,0 santimetr, bel qirqimiga va pocha qirqimlariga 3–4 santimetr, cho'ntakning yon va pastki qirqimlariga 1,0 santimetr, yuqori qirqimiga 3–4 santimetr chok haqi qoldirib bo'rlab chiqiladi va bichiladi.

Bichiq detallari: old bo'lak – 2 dona, orqa bo'lak – 2 dona, cho'ntak – 2 dona, cho'ntak adipi – 2 dona.



6.4-rasm.



6.5-rasm.

Ishlov berish ketma-ketligi. Detallarda andazalarning kontur chiziqlari, ya'ni bo'rlash chiziqlari bo'yicha va cho'ntak o'rnilari bo'yicha salqi qaviqlar tikib chiqiladi. Old va orqa bo'laklarning yon va o'rta qirqimlari maxsus mashinada yo'rmab chiqiladi. Cho'ntaklarning qo'l kiradigan qirqimlariga adipni o'ngini o'ngiga qaratib joylashtirib, biriktiriladi va adipni teskari tomoniga ag'darib, chok haqini adip tomoniga qaratib bukib, ziyidan 0,2 santimetr masofada baxyaqator yuritiladi, adipning pastki qirqimiga yo'rma chok bilan ishlov beriladi.

Cho'ntakning pastki va old qirqimlarining chok haqlarini teskari tomoniga qaratib bukiladi va ko'klab chiqiladi, so'ngra ularni belgilangan chiziqlar bo'yicha old bo'laklarga joylashtirib, avval qo'lda ko'klab, keyin esa ikki qator bezak baxyaqator bilan mashinada bostirib tikiladi: birinchi baxyaqator cho'ntakning buklangan chetidan 0,2 santimetr, ikkinchisi birinchisidan 0,5–0,7 santimetr masofadan o'tadi. Cho'ntaklarning yon va yuqori qirqimlari old bo'lakning yon va bel

qirqimlariga vaqtinchalik qaviq bilan ko'klab qo'yiladi. Shortikning old va orqa bo'laklari yon qirqimlari bo'yicha qo'lda ko'klab biriktiriladi va mashinada tikiladi, choklar yorib dazmollanadi. Shortikning qadam choklari biriktirib tikiladi va ular ham yorib dazmollanadi. Shundan so'ng old va orqa bo'laklarning o'rta qirqimlari qo'lda ko'klab biriktiriladi va mashinada tikiladi, choklar yorib dazmollanadi. Shortikning bel qirqimi belgilangan (3–4 santimetr) chok haqi bo'yicha teskari tomoniga qaratib bukiladi va ko'klab chiqiladi, rezina tasma o'tkazish uchun 3 santimetr joy tikmasdan qoldirilib, mashinada bostirib tikiladi. Pocha qirqimlari belgilangan chiziqlar bo'yicha teskari tomoniga qaratib bukiladi, avval qo'lda ko'klab olib, keyin mashinada orasi 0,5 santimetr bo'lgan ikki qator baxyaqator yuritib tikib chiqiladi. Shortik ortiqcha iplardan tozalanadi va dazmollanadi. Beliga rezina tasma o'tqaziladi va ochiq qolgan joyi qo'lda yashirin qaviqlar bilan tikib qo'yiladi.

6.4. Yubka tikish

Yubka mustaqil kiyim sifatida tikilishi yoki ayollar va qizlar kiyimining bir qismi bo'lishi mumkin. Hozirgi zamonaviy yubkalarining fasonlari turli-tuman. Ular to'g'ri bichimli, etakka tomon kengaygan yoki biroz toraygan, keng va burmali, bo'lakli va «quyosh» bichimli, «fantazi» uslubida bo'lishi mumkin. Yubkalar bir chokli, ikki chokli va ko'p chokli qilib tikiladi. Yubkalarni turli bezak elementlari, taxlamalar, burmalar, zashchiplar, koketkalar va qirqimlar, turli shakldagi cho'ntaklar, qo'yma burmalar va shu kabilar bilan bezash mumkin.

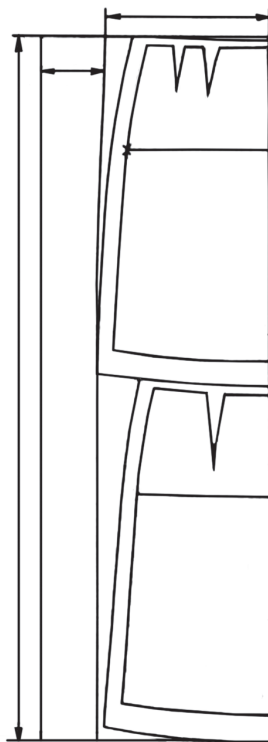
Yubkalar kiyilish o'rniga va mavsumiga qarab turli materiallardan tikiladi. Qish va bahor-kuz mavsumida kiyiladigan yubkalar uchun jun va yarim jun gazlamalar va trikotaj materiallar, sun'iy tolali materiallar tanlanadi. Bu materiallar issiq tutadigan, gigroskopikligi yuqori, qayishqoq va shaklni yaxshi saqlaydigan bo'lishi kerak. Yozgi yubkalar uchun yengil gazlamalar – ip gazlama, tabiiy va sun'iy shoyilar, shtapel, poplin, trikotaj kabi materiallar tanlanadi.

6.5. To'g'ri bichimli yubkani tikish

Model tavsifi (6.6-rasm). Qiz bolalar uchun mo'ljallangan tizzagacha bo'lan uzunlikdagi to'g'ri bichimli yubka old bo'lagi yaxlit, orqa



6.6-rasm.

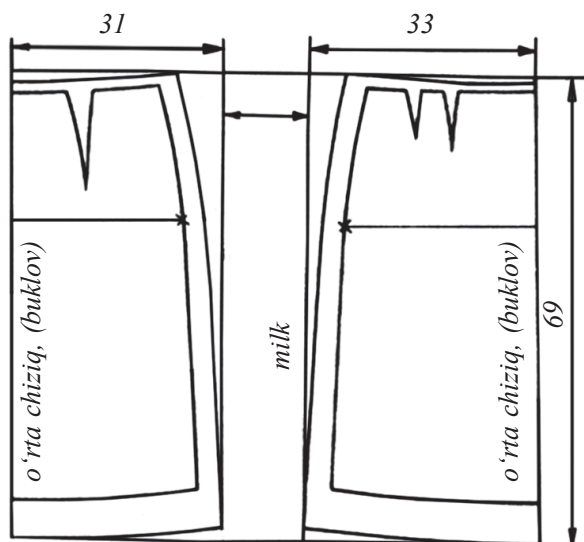


6.7-rasm.

bo‘lagi ikki qismdan iborat, belbog‘li, orqa chokining pastki qismiga shlisa bilan ishlov berilgan, «molniya»li taqilmasi orqa chokida joylagan. Yubkani yarim jun va lavsan tolali gazlamalardan, velvet yoki boshqa turdagi qalin ip gazlamalardan tikish tasiya etiladi.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish. Eni 140 santimetr (6.7-rasm) va 100 santimetr (6.8-rasm) bo‘lgan gazlamalardan bichilganda, gazlama o‘ngini ichiga qaratib, uzunasiga ikki buklab to‘shaladi. Buklov chizig‘iga old bo‘lakning o‘rtasi to‘g‘rilab joylashtiriladi, orasiga yon choklari uchun 1,5 santimetr dan chok haqi qoldirilib, orqa bo‘lakning andazasi qo‘yiladi va bo‘rlab chiqiladi. Bo‘rlangan chiziqlar bo‘yicha yubka detallari bichib olinadi.

Bichiq detallari: old bo‘lak – 1 dona, orqa bo‘lak – 2 dona, belbog‘ – 1 dona.



6.8-rasm.

Ishlov berish ketma-ketligi. Bichiq detallarining kontur chiziqlari bo'yicha salqi qaviq tikib chiqiladi, old bo'lakning o'rta chizig'i bo'yicha to'g'ri sirma qaviqlar solinadi. Yubkaning belbog'i va shlisa qismining belgilangan joylariga qotirma material yopishtiriladi. Vitachkalar, yon choklar va orqa bo'lakning o'rta choki ko'klanadi, bunda taqilma va shlisa o'rnilari tikmasdan qoldiriladi.

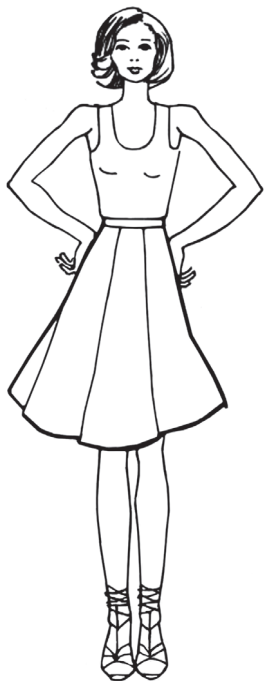
Orqa bo'lakdagi shlisaga ishlov beriladi va o'rta chok tikiladi. Chokning qirqimlari yo'rmlanadi va yorib dazmollanadi. «Molniya»li taqilmasiga ishlov beriladi. Yon choklar tikiladi va maxsus mashinada yo'rmlanadi. So'ngra yubkaning yuqori qirqimiga tayyorlab olingan belbog' oldin qo'lda ko'klab ulanadi, bunda yon choklari ustiga maxsus ingichka tasmadan ikki buklangan ilmoqlar qo'yib ketiladi, so'ngra mashinada tikiladi. Belbog'ning ichki qirqimi teskarisiga qaratib 1,0 santimetr chok haqi miqdorida bukiladi va ko'klab chiqiladi. Yubkaning o'ng tomonidan, belbog' birlashtirilgan chokning ustidan baxyaqator yuritiladi. Yubkaning etak qismi belgilangan chok haqi bo'yicha bukib, avval qo'lda ko'klab olinadi, keyin qo'lda yashirin qaviqlar bilan tikib chiqiladi. Belbog'ning taqilma qismiga petla tikiladi va tugma qadaladi. Yubka ortiqcha iplardan tozalanib dazmollanadi.

6.6. Bo‘lakli yubkani tikish

Bo‘lakli yubkalar etak tomonga qarab kengayib boradigan 4, 6, 8, 10 yoki 12 bo‘lakdan iborat bo‘lishi mumkin. Gazlama bo‘y ipining yo‘nalishi bo‘laklarning o‘rta chizig‘i bo‘yicha joylashishi kerak. Agar gazlama katak yoki yo‘l-yo‘l rasmlı bo‘lsa, rasmning markaziy vertikal chizig‘i bo‘lakning o‘rta chizig‘i bo‘yicha o‘tishi kerak, gorizontāl chiziqlari har bir bo‘lakda simmetrik joylashishi kerak. Bo‘lakli yubkalarda taqılma chap tomondagi yon chokda ishlanadi, bel qismiga albatta belbog‘ bilan ishlov berilishi kerak.

Model tavsifi (6.9-rasm) o‘smir qizlar uchun mo‘ljallangan olti bo‘lakli etagi kengaygan yubka belbog‘li, taqılması chap tomonida joylashgan bo‘lib «molniya» bilan ishlov berilgan. Ularni lavsanli yarım jun, zig‘ir tolali yoki qalin ip gazlamalardan tikish tavsiya etiladi.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.10-rasm).

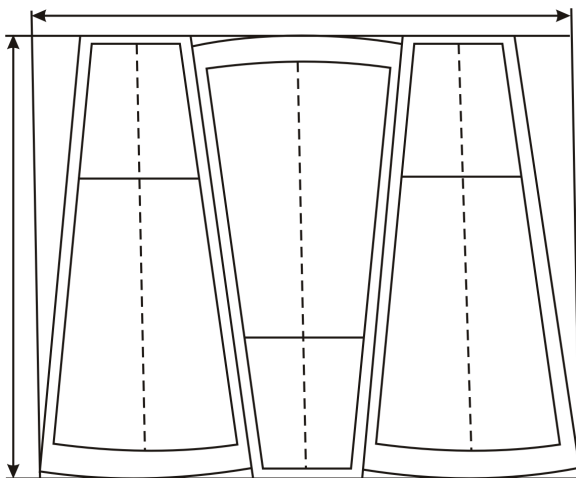


6.9-rasm.

Bo‘lakli yubkalar uchun gazlama sarfi yubka uzunligining ikki baravariga 10 santimetr ishlov berish haqi qo‘shib hisoblanadi, enli gazlamalardan bichilganda, yubka uzunligiga 10 santimetr chok haqi qo‘shiladi. Ensiz gazlama ko‘ndalangiga, enli gazlama esa uzunasiga o‘rtasidan ikki bukilib, andazalar bir-biriga qarama-qarshi yo‘nalishda joylashtiriladi. Agar gazlama tukli yoki bir to-monga yo‘naltirilgan rasmlı bo‘lsa, andazalar bir tomonga qaratilib qo‘yiladi, u holda gazlama sarfi 1,5 baravar ortadi. Yubkaning belbog‘i uzunasiga bichiladi.

Bichiq detallari: Yubka bo‘lagi – 6 dona, belbog‘ – 1 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Yubka bo‘laklarining barcha kontur chiziqlari bo‘yicha salqi qaviqlar tikib chiqiladi, yon qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmlanadi. Belboqqa qotirma ma-terial yopishtiriladi, o‘ngini ichkarisiga qaratib uzunasiga ikki buklanadi, bir tomonidan ko‘ndalangiga qirqimlari biriktirib



6.10-rasm.

tikiladi, ikkinchi tomonida 3–4 santimetrli o‘tim hosil qilinib tikiladi. Burchaklari kesib tashlanadi, belbog‘ o‘ngiga ag‘dariladi, burchaklari chiqarib to‘g‘rilanadi va dazmollanadi. Bo‘laklar bir-biriga ko‘klab biriktiriladi, bunda choklash yuqori qismidan etak tomoniga qaratib bajariladi, yubkaning belbog‘i vaqtincha ko‘klab biriktiriladi, etagi bukib ko‘klanadi va yubka kiydirib ko‘riladi. Bunda yubkaning kengligi va uzunligi, yon choklarning to‘g‘ri joylashganligi tekshiriladi, nuqsonlari bo‘lsa aniqlanadi va bartaraf qilinadi. So‘ngra bo‘laklar bir-biriga biriktirib tikiladi va choklar yorib dazmollanadi, taqilmasi «molniya» bilan ishlov beriladi. Belbog‘ yubkaga ulanadi, etak qismi belgilangan chiziq bo‘yicha bukilib, yashirin qaviq bilan tikib chiqiladi. Belboqqa tugma qadaladi va petla tikiladi. Yubka to‘liq tikib bo‘lingandan keyin, barcha vaqtinchalik qaviq iplaridan tozalanadi, ham teskari, ham o‘ng tomonlaridan namlangan dazmollatta yordamida dazmollanadi.

6.7. Tungi ko‘ylak tikish

Tungi kiyimlar bichimi sodda, choklari minimal darajada kam, odatda bo‘yi uzun, shakllari aniq bo‘lishi kerak. Tungi kiyim o‘simlik yoki

geometrik xarakterdagi siyrak, mayda gulli, ranglari ochiq, mayin tusli bo'lishi kerak, bu uning vazni kam bo'lib ko'rinishiga, gavdani yengillashtirib, ixcham qilib ko'rsatishini ta'minlaydi. Bezaklar – kashta, qo'yma burmalar, to'rlar, mag'izlar, beykalar, tasmalar, bantlar, tikma to'rlar, pechak tasmalar va boshqalar asosan kiyim rangida bo'lib, bularning hammasi tungi kiyimlarning chiroyli va qulay bo'lishiga xizmat qiladi. Taqilmalari minimal miqdordagi tugmalar yoki bog'ichlar bilan, kiyib-yechishga qulay qilib hal etiladi. Tungi ko'ylaklar ko'pincha yoqasiz, yoqasi bo'lsa ham kichik o'lchamli bo'ladi.

Model tavsifi (6.11-rasm) o'smir qizlar uchun mo'ljallangan yaxlit kalta yengli, yelkasi choksiz tungi ko'ylakning uzunligi boldirgacha, bo'yin o'mizi dumaloq shaklda bo'lib, maxsus qiya mag'iz-tasma bilan ishlov berilgan, bo'yin o'mizi va etagiga ensiz to'r bilan bezak berilgan. Batist, markizet, chit kabi yumshoq ip gazlamalardan tikish tavsiya etiladi.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.12-rasm). Tungi ko'ylak eni 80–90 santimetr bo'lgan gazlamadan bichilganda ko'ylak uzunligining ikki baravariga 5–7 santimetr chok haqi qo'shilgan miqdorda gazlama sarf bo'ladi.

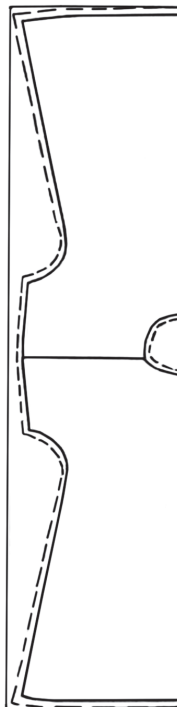
Gazlamani o'ngini ichkari tomoniga qaratib uzunasiga ikki buklab to'shaladi va tungi ko'ylak old va orqa bo'laklari andazasining o'rta chiziqlarini buklovga to'g'rilab joylashtiriladi. Bunda yelkada chok bo'lmasligi uchun old va orqa bo'laklar andazalarining yelka chiziqlari bir-biriga taqalib turishi kerak. Andazalarning konturlari bo'yicha belgilangan miqdorda chok haqlari tashlab, bo'rlab chiqiladi va bichiladi.

Bichiq detallari: Old-orqa bo'lak – 1 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Tungi ko'ylakning kontur chiziqlari bo'yicha salqi qaviqlar solinadi. Yon choklari ko'klanadi va kiydirib ko'riladi. Bo'yin o'mizi kengligi va chuqurligi, yon choklar holatining to'g'riligi va ko'ylak uzunligi aniqlanadi. Ko'ylakning yon choklari biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yo'rmalanadi, choklar old tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Yengning pastki qirqimlariga qiya mag'iz-tasma bilan ishlov beriladi. Bo'yin o'mizi va etagiga burmalangan ensiz to'r qo'lda ko'klab biriktiriladi, so'ngra maxsus qiya mag'iz-tasma bilan ishlanadi. Tayyor bo'lgan ko'ylak ko'klov iplaridan tozalanib, dazmollanadi.



6.11-rasm.



6.12-rasm.

6.8. O'smir yoshdagi o'g'il bolalar ko'ylagini tikish

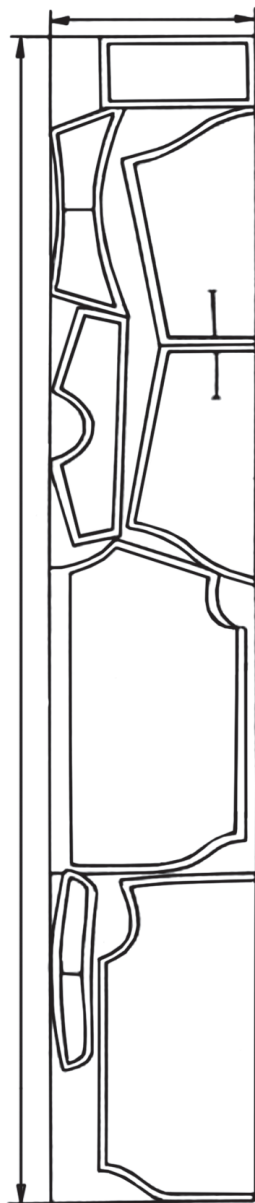
Model tavsifi (6.13-rasm). O'smir yoshdagi o'g'il bolalar uchun mo'ljallangan klassik uslubdagi ko'ylak to'g'ri bichimli bo'lib, old va orqa bo'laklari koketkali, yoqasining ko'tarma va qaytarma qismlari alohida bichilgan. Yenglari uzun, manjetli, old bo'lagining chap tomonida qoplama cho'ntagi bor. Ko'ylakni ip gazlamadan, shuningdek, shoyi, jun, sun'iy gazlamalardan tikish mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.14-rasm). Eni 80 santimetr bo'lgan gazlamadan bichilganda – oldi va orqasi uzunliklari, yeng uzunligining ikki baravari yig'indisiga 8 santimetr chok haqi qo'shilganiga teng miqdorda gazlama sarf bo'ladi. Bichish uchun gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi. Orqa bo'lak andazasi-



6.13-rasm.

ning o'rta chizig'i gazlama bukloviga to'g'rilab joylashtiriladi, uning tepasiga old bo'lak andzasini taqilma tomoni gazlamaning milkidan 4 santimetr masofada qo'yiladi. Yeng andazalarini uzunasiga ikki buklab, buklovi gazlama bukloviga to'g'rilanib, pastki qirqimlari bir-biriga qaratilib joylashtiriladi. Yenglarning yoniga koketka va yoqa qaytarmasi, manjet andazalari qo'yiladi, cho'ntak andazasi uzunasiga ikki buklanib, gazlama bukloviga to'g'rilab qo'yiladi. Yoqaning



6.14-rasm.

ko'tarma qismi va yeng taqilmasi mag'izlari orqa bo'lakning yoniga joylashtiriladi. Andazalarning konturlari bo'yicha belgilangan miqdorda chok haqlari qo'yilib bo'rlanadi va detallar bichib olinadi. Yeng detallari bir qavat qilib ochiladi va o'ngini o'ngiga qaratib bir-birining ustiga tekislab qo'yiladi, ustiga andazasini joylashtirib, yeng boshi qirqimining old tomoni to'g'rilanadi.

Bichiq detallari: orqa bo'lak – 1 dona, old bo'lak – 2 dona, yeng – 2 dona, koketka – 2 dona, yoqaning qaytarma qismi – 2 dona, yoqaning ko'tarma qismi – 2 dona, manjet – 2 dona, cho'ntak – 1 dona, yeng taqilmasi mag'izi – 4 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Detallarning kontur chiziqlari, nazorat kertimlari va cho'ntak o'rnilar bo'yicha salqi qaviqlar tikib chiqiladi, old va orqa bo'laklarning o'rta chiziqlari bo'yicha sirma qaviqlar solinadi. Old bo'laklarning adip qismi bukib ko'klanadi. Orqa bo'lak yuqori qirqimidagi taxlamalar yeng o'mizi tomonga qaratib taxlab ko'klanadi, so'ngra koketkalarining o'rtasi orqa bo'lakning o'rtasiga to'g'rilanadi.

Bunda ustki koketka o'ngini orqa bo'lakning o'ngiga qaratib, ostki koketka o'ngini esa orqa bo'lakning teskarisiga qaratib qo'yiladi, ya'ni orqa bo'lak koketkalar orasiga joylashtiriladi. So'ngra ular avval qo'lda ko'klanadi, keyin mashinada biriktirib tikiladi. Xuddi shunday usulda old bo'laklarning yelka choklari ham koketkaga ulanadi.

Yoqa detallariga va manjetlarga qotirma material yopishtiriladi. Yoqa va ostki yoqaning qaytarma qismlari o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi, qo'lda ko'klab olib, keyin mashinada biriktirib tikiladi, burchaklari kesib tashlanadi va o'ngiga ag'dariladi. Yoqaning chetlari bo'yicha ustki tomonidan 0,1 santimetr kant hosil qilinib ko'klab chiqiladi va dazmollanadi. Model bo'yicha nazarda tutilgan bo'lsa, 0,2–0,5 santimetr masofada bezak baxyaqator yuritiladi. Tayyor bo'lgan yoqa qaytarmasi ko'tarma qismi detallari orasiga qirqimlarini to'g'rilab qo'yilib, ko'klab olinadi va mashinada biriktirib tikiladi. Yoqani ko'ylakka ulashda, uning o'ng tomonini ko'ylakning teskari tomoniga, o'rtalarini bir-biriga to'g'rilab qo'yiladi, avval qo'lda ko'klab olinadi, keyin mashinada biriktirib tikiladi. Ostki yoqa qirqimlari ichkari tomoniga 0,5 santimetr bukilib, qo'lda ko'klab chiqiladi, so'ngra mashinada ustki yoqa tomonidan bostirib tikiladi. Yoqaning ko'tarma qismi chetlari bo'yicha to'liq bezak baxyaqator yuritib chiqiladi.

Yengni ko'ylakka ulashda, yengning yuqori nuqtasi bo'yicha belgilangan kertimi yelka nuqtasi belgilangan kertimga to'g'rilab qo'yib ko'klab chiqiladi va mashinada biriktirib tikiladi, chok yo'rmaladi va ko'ylak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. So'ngra ko'ylakning va yengning yon qirqimlari bitta chok bilan biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yo'rmalanadi. Yeng taqilmasi belgilangan joyi bo'yicha qirqiladi, qirqim yaxlit mag'iz bilan ishlov beriladi, taqilmaning yuqori qismida teskari tomonidan mag'izning bukilgan joyi 45° burchak ostida 2–3 marta tikib mahkamlab qo'yiladi. Manjetlar o'ngini ichkarisiga qaratib, uzunasiga ikki bukilib, chetlari biriktirib tikiladi, burchaklari qirqib tashlanib, o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Manjetning ustki tomoni yengning o'ng tomoniga qaratib qo'yiladi, avval qo'lda ko'klab olinadi, keyin mashinada biriktirib tikiladi. Manjetning ikkinchi qirqimi teskari tomoniga qaratib 0,5 santimetr bukilib, manjetning yengga ulangan chokini yopadigan qilib ko'klab olinadi, so'ngra manjetning ustki tomonidan, ulangan chokidan 0,1–0,2 santimetr masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Ko'ylakning etak qismiga ikki buklangan bukma chok bilan mashinada ishlov beriladi.

Ko'ylak old bo'laginging chap tomonida belgilangan joylarida vertikal petlalar yo'rmalanadi va orasi qirqiladi, old bo'lakning o'ng tomoniga tugmalar qadab chiqiladi. Manjetlarda ham petlalar ishlanadi va tugmalar qadaladi. Ko'ylak ko'klov iplaridan tozalanib, yaxshilab dazmollanadi.

6.9. O'smir yoshdagi qiz bolalar yevro'pacha ko'ylagini tikish

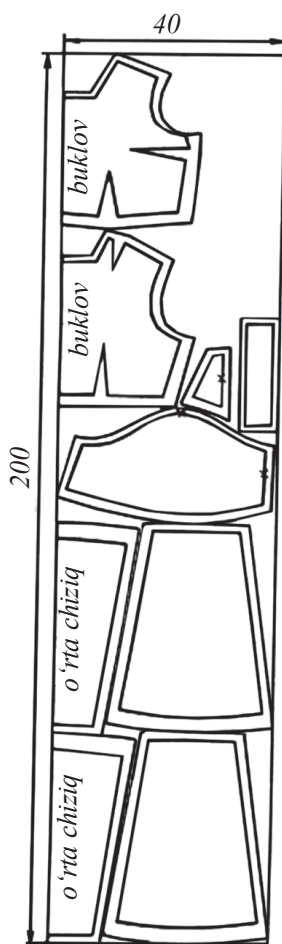
Model tavsifi (6.15-rasm): o'smir yoshdagi qizlar uchun bel chizig'i bo'yicha kesimli ko'ylak. Ko'ylakning yuqori qismi gavdaga yopishib turadigan, bo'yin o'yindisi kvadrat shaklida, ko'ylakning yubka qismi pastga qarab kengaygan bo'lib, olti bo'lakdan iborat, bel qismi burmali, yenglari kalta, «fonarcha» shaklida, pasti manjetli. Ko'ylak yengil ip gazlamalardan, shuningdek, shoyi va sun'iy gazlamalardan tikilishi mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.16-rasm). Eni 80 santimetr bo'lgan gazlamadan bichilganda ko'ylak yuqori qismi uzunligi, yeng uzunligi va yubka uzunligining ikki baravari yig'indisiga 25 santimetr chok haqi qo'shilganiga teng miqdorda gazlama sarf bo'ladi.

Ko‘ylakni bichish uchun gazlamani o‘ngini ichkarisiga qaratib, uzunasiga ikki buklab to‘shaladi. Gazlamani tejash maqsadida yengning orqa tomoniga chok tushiriladi. Ko‘ylakning old va orqa bo‘lamlari andazalari o‘rta choklarini gazlama bukloviga to‘g‘rilab joylashtiriladi. Yeng yoyib joylanadi, ko‘ylakning yubka qismi andazasi gazlamaning buklov tomoniga ikki marta buklovda, uning yoniga ikki marta yoyib qo‘yiladi. Ko‘ylak yuqori qismining old va orqa bo‘lamlari yoniga yengning ulog‘i, manjet,



6.15-rasm.



6.16-rasm.

orqa va old bo'lak bo'yin o'mizlarining adiplari joylanadi va konturlari bo'yicha belgilangan chok haqi qoldirilib bo'rlanadi va bichib olinadi.

Bichiq detallari: old bo'lak – 1 dona, orqa bo'lak – 1 dona, yubka – 6 dona, yeng – 2 dona, yeng ulug'i – 2 dona, manjet – 2 dona, old bo'lak bo'yin o'mizi adipi – 2 dona, orqa bo'lak bo'yin o'mizi adipi – 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Ko'ylakning yuqori qismi va yubka qismlari alohida tayyorlab olinadi, so'ngra bir-biriga ulanadi.

Ko'ylakning vitachkalari salqi qaviqlar yordamida ikkinchi tomoniga ko'chirib olinadi va qo'lda tikib chiqiladi. Old va orqa bo'laklarning yelka va yon choklari ko'klab biriktiriladi. Yubka bo'laklarining yon qirqimlari maxsus mashinada yo'rmab chiqiladi, bir-biriga avval qo'lda ko'klab ulanadi, so'ngra mashinada biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi. Yubkaning bel qirqimi ikki qator yirik baxyaqator yuritilib, burmalanadi va ko'ylakning yuqori qismi bilan ulanadi, chap tomondan yon chokida taqilma uchun 12–14 santimetr ochiq joy qoldiriladi. Ko'ylakni gavdaga kiydirib ko'rgandan keyin, ko'ylakning yuqori qismi yubka qismidan ajratib olinadi va kerakli o'zgartirishlarni kiritgandan so'ng ishlov berish davom ettiriladi. Ko'ylakning vitachkalari tikiladi, ko'krak vitachkalari yuqoriga, bel vitachkalari esa bir-biriga qaratib yotqizib dazmollanadi. Yelka va yon choklari tikiladi, yo'rmlanadi va old bo'lak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Shundan so'ng bo'yin o'miziga ishlov beriladi.

Adip bo'laklarini bir-biriga ulab, yorib dazmollanadi va qotirma material yopishtiriladi. Adipni ko'ylak bo'yin o'miziga kertimlarini to'g'rilab, o'ngini o'ngiga qaratib joylashtirib, avval qo'lda, keyin mashinada biriktirib tikiladi. Burchaklari kesib tashlanadi va adip ko'ylakning teskari tomoniga ag'dariladi, chok haqlarini adip tomonga qaratib yotqizib, 0,2–0,3 santimetr masofada bostirib tikiladi. Ko'ylak teskari tomondan 0,2 santimetr miqdorda kant hosil qilib, ko'klab chiqiladi, adipning tashqi qirqimlari yo'rmlanadi va qo'lda yashirin qaviqlar yordamida ko'ylakka biriktirib chiqiladi.

Yenglar pastki qirqimi bo'yicha burmalanadi va taqilmasiz ensiz manjet bilan ishlov beriladi. Buning uchun manjetni o'rtasidan ikkiga bukib, ensiz tomonlarini bir-biriga biriktirib tikiladi va choki yorib dazmollanadi. Manjetning o'ng tomonini yengning o'ng tomoniga qaratib qo'yilib, avval qo'lda ko'klab olib, keyin mashinada biriktirib

tikiladi, manjetning ikkinchi qirqimini yengning teskari tomonidan yashirin qaviqlar bilan biriktirib qo'yiladi. Yengni o'mizga o'tqazish uchun uning yuqori qirqimlari bo'yicha baxyaqator yuritib, tortib burma hosil qilinadi, yeng yuqori nuqtasi yelka chokiga to'g'rilab qo'yiladi va qo'lda ko'klab biriktiriladi. Ko'ylakni gavdaga qayta kiydirib ko'rib, uning to'g'ri o'tqazilganligiga ishonch hosil qilingach, mashinada biriktirib tikiladi. Ko'ylakning yuqori qismi yubka qismi bilan, yon choklarini bir-biriga mos keltirib, o'ngini o'ngiga qaratib joylashtiriladi, qo'lda ko'klab tikiladi va mashina chok bilan biriktiriladi, chok yo'rmalanadi va yuqoriga qaratib dazmollanadi. Chap tomonidagi yon chokida qoldirilgan ochiq joyi yashirin «molniya» taqilmasi bilan ishlanadi. Ko'ylakning etak qirqimi belgilangan miqdorda teskarisiga bukilib, qo'lda ko'klab olinadi va yashirin qaviqlar yordamida tikiladi. Ko'ylak vaqtinchalik qaviq iplaridan tozalanadi va dazmollanadi.

6.10. Bluzka tikish

Model tavsifi (6.17-rasm). Qizlar va ayollar uchun mo'ljallangan to'g'ri bichimli bluzka, old bo'lagi ikki qismdan iborat, tugma taqilmali, orqa bo'lagi yaxlit, yenglari to'g'ri va uzun, pastki qismi burmalangan hamda taqilmali manjet bilan ishlov berilgan, qaytarma yoqali bo'ladi. Bluzkani yupqa ip gazlamalardan, shuningdek, shoyi, jun va yarim jun, sun'iy gazlamalardan tikish mumkin.

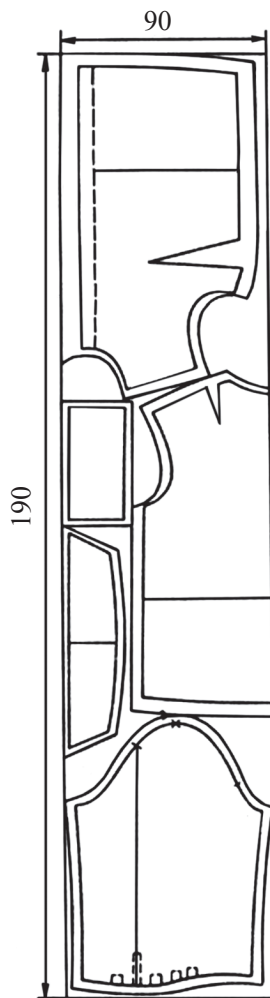
Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.18-rasm). Eni 80–90 santimetr bo'lgan gazlamalardan bichilganda – bluzka uzunligining ikki baravariga yeng uzunligi va 12–14 santimetr chok haqi qo'shilganiga teng miqdorda gazlama sarf bo'ladi. Gazlama o'ngini o'ngiga qaratib uzunasiga ikki buklab to'shaladi. Andazalarni gazlamaga joylashtirish 6.18-rasmda ko'rsatilgandek bajariladi. Old bo'lakning andazasi gazlaning milki tarafiga, undan 4 santimetr qochirib joylashtiriladi, bu 4 santimetr old bo'lakning adipi bo'ladi. Orqa bo'lakning andazasi o'rta chizig'ini gazlama buklov chizig'iga to'g'rilab joylashtiriladi, uning pastiga yeng andazasi qo'yiladi. Yoqa va manjet orqa bo'lakning yoniga joylashtiriladi. Andazalarning konturlari bo'yicha belgilangan miqdorda chok haqlari qo'yilib, bo'rlab chiqiladi va bluzka bichib olinadi.

Bichiq detallari: old bo'lak – 2 dona, orqa bo'lak – 1 dona, yeng – 2 dona, yoqa 2 dona, manjet – 2 dona.



6.17-rasm.

Ishlov berish ketma-ketligi. Bichiq detallaridagi kontur chiziqlar, vitachkalar va kertimlar salqi qaviqlar yordamida ikkinchi tomoniga simmetrik ko'chiriladi. Orqa va old bo'laklarning o'rta chiziqlari bo'yicha sirma qaviqlar tikiladi. Adip uchun qoldirilgan qismi o'ng tomonini ichkarisiga qilib bukilib, yuqori qirqimi qo'lda ko'klanadi. Yon chokdagi va orqa bo'lakning yelka chokidagi vitachkalar ko'klanadi. Old va orqa bo'laklarning yon choklari kertimlarini bir-biriga to'g'rilab ko'klab chiqiladi. Yelka choklari ham ko'klab biriktiriladi, so'ngra yengning yon qirqimlari ko'klab tikiladi. Yengboshi qirqimi bo'yicha belgilangan qismida baxyaqator yuritib, burma hosil qilinadi. Shundan so'ng bluzka gavydaga kiydirib ko'riladi, bunda old bo'lakning



6.18-rasm.

ikkala qismi o'rta chiziqlarini bir-biriga to'g'rilab, bel chizig'ini moslashtirib, to'g'nog'ichlar bilan qadab olinadi. Bluzkaning yon, yelka choklari va vitachkalarining holati, bo'yin o'mizi chuqurligi, yeng o'mizi chizig'ining to'g'riligi tekshiriladi. Kerak bo'lsa, o'zgartirishlar kiritilib to'g'rilanadi. Keyin yengni kiydirib, to'g'nog'ichlar bilan yuqori nuqtasini yelka chokiga, kertimlarini old va orqa bo'lak kertimlariga to'g'rilab qadaladi va yengning to'g'riligi aniqlanadi, shu bilan birga uning kengligi va uzunligi ham tekshiriladi. Yeng to'g'ri joylashgan bo'lsa, sirma qaviqlar bilan yeng o'miziga va yengboshi chizig'iga parallel belgilar qo'yib chiqiladi.

Bluzkani mashinada tikish vitachkalarga ishlov berishdan boshlanadi. Vitachkalar tikilib, yon chokdagilari yuqoriga qaratib, yelka chokdagilari orqa bo'lakning o'rta chizig'iga qaratib yotqizib dazmollanadi. Yon va yelka choklar biriktirib tikiladi, yo'rmalanadi va old bo'lak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Yoqaga qotirma material yopishtiriladi va ostki yoqa bilan o'ngini o'ngiga qaratib qo'yilib, uch tomonidan biriktirib tikiladi, burchaklari qirqib tashlanadi, hamda o'ngiga ag'dariladi. Ustki yoqa tomondan 0,1 santimetr kant hosil qilib, ko'klab chiqiladi va dazmollanadi. Old bo'lak adiplarining yuqori qirqimlari belgilangan kertimigacha tikiladi, burchaklaridagi ortiqcha qismi qirqib tashlanadi, o'ngiga ag'darilib burchaklari chiqariladi va dazmollanadi. Yoqani o'mizga o'tqazishda ostki yoqaning o'ng tomonini bluzkaning o'ng tomoniga qaratib, kertimlarini moslashtirib qo'yiladi va qo'lda ko'klab biriktiriladi, so'ngra mashinada tikiladi. Shundan so'ng ko'klov iplari olib tashlanadi va ustki yoqaning chok xaqi ichkarisiga bukilib, ko'klab biriktiriladi. Ustki yoqani yoqa o'miziga ostki yoqa biriktirilgan chokka parallel ravishda yashirin qaviqlar bilan biriktirib qo'yiladi yoki mashinada baxyaqator yuritib biriktirilishi mumkin.

Yengning yon choklari mashinada biriktirib tikiladi va yo'rmalanadi, choklar yotqizib dazmollanadi. Taqilmasini tikish uchun belgilangan o'rni qirqilib, qirqimga ensiz gazlama bo'lakchasi yordamida mag'iz chok bilan ishlov beriladi. Manjetlari eni bo'yicha o'rtasidan ikkiga bukilib, chetlari biriktirib tikiladi, burchaklari qirqib tashlanadi va o'ngiga ag'dariladi, chetlari qo'lda ko'klab olib, dazmollanadi. Manjetning o'ng tomonini yengning o'ngiga qaratib qo'yib, ko'klab olinadi va mashinada tikiladi. Ko'klov choklari olib tashlanadi, manjetning ichki

tomoni teskarisiga belgilangan chok haqi kengligida bukilib ko'klanadi, keyin xuddi yoqani biriktirilgani singari qo'lda yashirin qaviqlar bilan yoki mashinada baxyaqator yuritib biriktiriladi. Yengning yuqori qirqimlari bo'yicha belgilangan kertimlarini mos ravishda bluzkaning yelka chokiga va yeng o'mizidagi kertimlarga to'g'rilab ko'klab biriktiriladi va yana bir bor kiydirib ko'riladi.

Bunda yeng va yoqaning to'g'ri o'rnatilganligi tekshiriladi va petlarning o'rnilari belgilanadi. Yeng to'g'ri o'tqazilganligiga ishonch hosil qilingach, mashinada tikib chiqiladi, bunda yeng o'mizining pastki yarmiga baxyaqator ikki marta yuritilishi kerak. So'ngra tikilgan chok yo'rmlanadi va yeng tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi.

Bluzkaning etak qismiga ishlov berish uning kiyilish uslubiga ko'ra ikki xil usulda: mashinada bukma chok bilan yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan bajarilishi mumkin. Bluzkaga uzil-kesil ishlov berishda vaqtinchalik ko'klov iplaridan tozalanadi, petlari yo'rmlanadi, tugmalari qadaladi va yaxshilab dazmollanadi.

6.11. Ayollar xalatini tikish

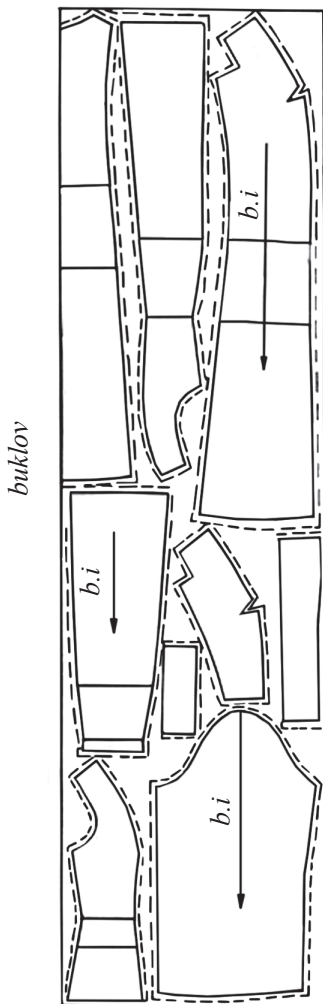
Xalat uy kiyimi turlaridan biri bo'lib, bichimi, hajmi, uzunligi jihatdan turlicha bo'lishi mumkin. Taqilmasi bir bortli yoki ikki bortli, tugma chatilgan yoki belbog' bilan bog'lanadigan bo'lishi mumkin. Xalatlar turli shakldagi yoqali yoki yoqasiz, cho'ntaklari chokda yoki qoplama bo'lishi mumkin. Ular shakli, qo'shimchalari va bezaklari hisobiga o'ng'aylik, bemalollik tuyg'usi hosil qiladigan bo'lishi kerak. Bezaklari shakliga va gazlamasiga mos ravishda turli qo'yma burmalar, beykalar, mag'izlar, to'rlar va tasmalardan, kashta va applikatsiyalardan iborat bo'lishi mumkin. Xalat uchun ishlatiladigan gazlamalar gigiyenik talablarga javob beradigan, yumshoq, yuvilishi va dazmollanishi oson, ranglari ochiq, mayda va sipo gulli bo'lishi maqsadga muvofiq bo'ladi.

Model tavsifi (6.19-rasm). Bahor-kuz mavsumiga mo'ljallangan klassik uslubdagi xalat, yarim yopishib turadigan bichimli, uzun, yelkadan tushgan relef chokli, yoqasi old bo'lagi bilan yaxlit bichilgan bo'ladi. Katta qoplama cho'ntaklari yon va relef choklarining orasida joylashgan. Yenglari to'g'ri bichimli va uzun, pastki qismi yaxlit bichilgan qaytarma manjetli. Ular paxmoq, bumazeya, velvet kabi qalin ip gazlamalardan yoki velurdan tikilishi mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.20-rasm). Eni 90, 100 va 110 santimetr bo‘lgan gazlamalardan bichilganda, xalat uzunligini to‘rtga ko‘paytirib, 25–30 santimetr chok haqi qo‘shilganligi miqdorida gazlama sarf bo‘ladi. Gazlama uzunasiga ikki buklab to‘shaladi va andazalar bir chetdan, tartib bilan joylashtiriladi: avval buklovda bichiladiganlari gazlama buklov chizig‘iga taqab qo‘yiladi, keyin qolganlari kattalaridan boshlab, gazlama bo‘y ipining yo‘nalishini hisobga olgan holda joylashtiriladi. Andazalar orasida chok haqlari uchun yetarli joylar qoldirilishi kerak. Andazalarning konturlari bo‘yicha kerakli chok haqlari qo‘yib, bo‘rlab



6.19-rasm.



6.20-rasm.

chiqiladi va detallar bichib olinadi. Bichilayotgan paytda belgilangan joylarga kertimlar berib ketiladi.

Bichiq detallari: old bo'lak o'rta qismi – 2 dona, old bo'lak yon qismi – 2 dona, orqa bo'lak o'rta qismi – 1 dona, orqa bo'lak yon qismi – 2 dona, yoqa va bort adipi (yaxlit) – 2 dona, cho'ntak – 2 dona, yeng adip qaytarmasi – 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Bichiqni ishga tayyorlash uchun detallarning konturlarini, ulardagi nazorat kertimlarini va cho'ntak o'rnilarini salqi qaviqlar bilan tikib chiqiladi. Old va orqa bo'laklarning o'rta chiziqlari sirma qaviq bilan belgilab tikiladi. Xalatga ishlov berish uning relef choklarini va yon choklarini ko'klashdan boshlanadi, bunda detallardagi kertimlarning bir-biriga to'g'ri kelishiga e'tibor berish kerak. Keyin yelka choklar va old bo'lak bilan yaxlit bichilgan ostki yoqaning o'rta qirqimlari ko'klanadi. Ostki yoqaning burchaklari belgilangan chizig'iga 0,2–0,3 santimetr yetkazmasdan 45° burchak ostida qirqib qo'yiladi va pastki qirqimi orqa bo'lakning bo'yin o'mizi bilan biriktiriladi. Bunda ostki yoqaning o'rta choki orqa bo'lakning o'rta chizig'idagi kertimiga mos kelishi kerak. Yengning yon qirqimlari ko'klab biriktiriladi va yengboshi chizig'i bo'ylab baxyaqator yuritilib, salgina burma hosil qilinadi. Shundan so'ng xalat gavgada kiydirib ko'riladi, yelka, yon va relef choklari, bel chizig'i, cho'ntak o'rni, yoqasi, uzunligi to'g'riligi aniqlanadi. Xalatning yengi to'g'nog'ichlar yordamida, kertimlari mos ravishda yelka chokiga va yeng o'mizidagi kertimlarga to'g'rilanib, qadab qo'yiladi, yengning to'g'ri o'rnatilganligi tekshiriladi. Kiydirib ko'rilganda aniqlangan kamchiliklar tuzatilib, sirma qaviqlar bilan xalatda belgilanadi, shundan keyin mashinada tikishga o'tiladi. Cho'ntaklarning yuqori qirqimlari yopiq bukma chok bilan ishlanadi, keyin old bo'lak yon qismi ustiga belgilangan chiziq bo'yicha o'ngini o'ngiga qaratib qo'yilib, pastki qirqimi bo'yicha biriktiriladi. Keyin cho'ntakni o'ng tomoniga qaratib tekislanadi, ikkala yon tomoni old bo'lak yon qismining qirqimlariga to'g'rilab, ko'klab qo'yiladi. Relif choklar, yon va yelka choklar, ustki va ostki yoqaning o'rta choklari, yenglarning yon choklari biriktirib tikiladi, yo'rmlanadi va dazmollanadi. Ostki yoqaning qirqimi orqa bo'lakning bo'yin o'miziga ulanadi va choki yorib dazmollanadi. Bort adiplari bilan yaxlit bichilgan ustki yoqa old bo'lak ustiga o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va

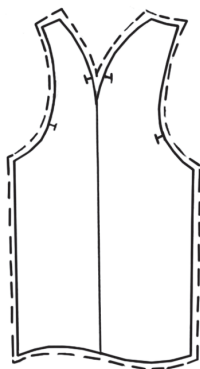
ko'klanadi, bunda ostki va ustki yoqalarning o'rta choklari hamda yoqa va adip qismlaridagi kertimlar bir-biriga mos bo'lishi kerak. Ko'klash yoqaning o'rta choklaridan boshlanib adip tarafga, keyin etak tarafga qarab bajariladi. Undan so'ng mashinada adip tomonidan baxyaqator yuritib tikiladi. Adip xalatning ichkari tomoniga qaratib ag'dariladi va yoqa qaytarmasining buklanish chizig'igacha bort adipi tomondan, shu chiziqdan etakkacha old bo'lak tomondan 0,2 santimetr kant hosil qilib ko'klab chiqiladi. Yoqa ostki tomonidan dazmollanadi. Bort adipining ichki qirqimini 0,8 santimetrga bukib, mashinada baxyaqator yuritiladi, dazmollanadi va sirma qaviqlar bilan xalatga biriktiriladi. So'ngra bort adipining ichki qirqimlari old bo'lak bo'yin o'mizi qismida zichroq qaviqlar bilan, boshqa qismlarida siyrak qaviqlar bilan yashirin chok solib, xalatga biriktirib chiqiladi.

Yengning yon qirqimlari biriktirib tikiladi, yo'rmlanadi va yotqizib dazmollanadi. Yengning qaytarma manjeti ikkiga bukilib, ensiz tomonlari bir-biriga biriktiriladi, choklar yorib dazmollanadi. Manjetlarning o'ngini yengning o'ng tomoniga qaratib, choklarini bir-biriga to'g'ri keltirib, avval qo'lda ko'klanadi, keyin mashinada biriktiriladi. Manjetni yengning ichkari tomoniga ag'darib, manjet tomondan 0,2 santimetrli kant hosil qilib qo'lda ko'klab chiqiladi, manjetning ichki qirqimlari 0,8 santimetrga bukilib, mashinada baxyaqator yuritiladi, dazmollanadi va sirma qaviqlar bilan yengga biriktiriladi. So'ngra manjetning ichki qirqimi yashirin chok solib, yengga biriktirib chiqiladi. Yengni yeng o'miziga o'tqaziladi, choklari yo'rmlanadi va yeng tomonga qaratib dazmollanadi.

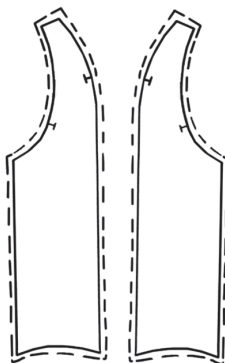
Xalatning etak qismi belgilangan chok haqi bo'yicha bukib, yashirin chok bilan qo'lda tikiladi. Xalatga uzil-kesil ishlov beriladi: petlalar ochiladi va yo'rmlanadi, tugmalari qadaladi hamda vaqtinchalik qaviq iplaridan tozalanadi.

6.12. Reglan yengli kiyimlarga ishlov berish xususiyatlari

Ma'lumki kiyim bichimlari asosan uch xil: o'tqazma yengli, reglan yengli va yaxlit yengli bo'ladi. Ularga ishlov berish usullari o'xshash, lekin tartibi biroz boshqacharoq bajariladi. Reglan yengli kiyimlarda yenglar ko'pincha bir chokli va ikki chokli bo'ladi, ustki kiyimlarda uch chokli reglan yenglar ham bo'lishi mumkin. Reglan yengli kiyim-



6.21-rasm.



6.22-rasm.

larning bichig'ining farqi shuki, ularda yeng yoqa o'mizidan boshlanadi, ya'ni old va orqa bo'laklarning yelka qismi yeng detalida bo'ladi.

Bir chokli reglan yenglarning yeng qiyamasi yuqori qismida vitachka bo'lib, u elkadan yengga ravon o'tish chizig'ini hosil qiladi (6.21-rasm). Ikki chokli yeng ikki qismdan iborat – ustki va ostki chokli qilib bichiladi (6.22-rasm). Uch chokli yeng uch qismdan (ikkita ustki va bitta ostki qismdan) iborat bo'lib, unda ustki, oldingi va tirsak choklari bo'ladi.

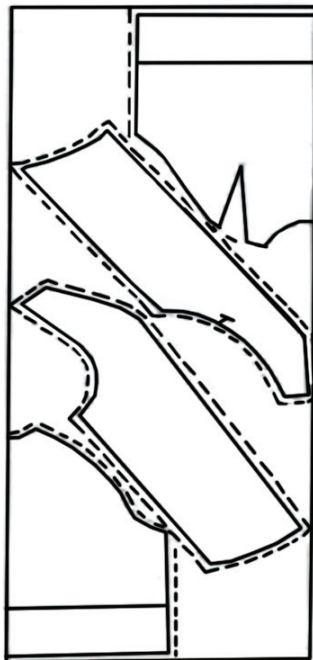
6.13. Reglan yengli bluzkani tikish

Model tavsifi (6.23-rasm). Bahor va kuz fasllarida kiyish uchun mo'ljallangan bluzka old bo'lagi yaxlit, ko'krak vitachkalari yoqa o'miziga ko'chirib burmalangan, orqa bo'lagi esa o'rtasi chokli, to'g'ri bichimli, uzun reglan yenglarining pastki qismiga taqilmali manjet bilan ishlov berilgan, tik yoqasi yaxlit bo'lakdan iborat bo'lib, taqilmasi orqa bo'lakning o'rta chokida joylashgan bo'ladi. Bluzkani yengil va yumshoq tabiiy shoyi, ip gazlamalardan va sun'iy materiallardan tikish mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.24-rasm). Ikki chokli reglan yenglarni gazlama bo'y ipi yo'nalishida yoki gazlamaning bo'y ipi yo'nalishiga 45° qiyalatib bichish mumkin. Bir chokli yenglarni esa gavdada yaxshi turishi uchun 45° qiya qilib bichish tavsiya etiladi, bunday yenglarning yelka qismidagi vitachkasini yopib



6.23-rasm.



6.24-rasm.

tikish yoki tikmasdan burmalab yuborish ham mumkin. Reglan yangli kiyimlarning boshqa detallari bichishning umumiy qoidalariga rioya qilgan holda bichiladi. Reglan yangli bluzkani bichish uchun gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi. Old bo'lak andazasining o'rta chizig'i gazlama buklov chizig'iga to'g'rilab joylashtiriladi, orqa bo'lak andazasining o'rta chizig'i gazlama milklari tomonga qaratib joylashtiriladi. Yenglar o'rta 45° qiyalikda joylashtiriladi, yoqa va manjet andazalari uzunasiga gazlama bo'y ipiga parallel ravishda qo'yiladi. Andazalarining konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi. Bichilayotgan paytda belgilangan joylarga kertimlar berib ketiladi.

Bichiq detallari: old bo'lak – 1 dona, orqa bo'lak – 2 dona, yengning old qismi – 2 dona, yengning orqa qismi – 2 dona, yoqa – 1 dona, manjet – 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Reglan yengli kiyimlarni tikishda avval old va orqa bo‘laklarga namlab-isitib ishlov beriladi. Detallarning shaklini barqarorlashtirish maqsadida va yeng o‘mizini cho‘zilib ketishdan saqlash uchun yeng o‘mizining nazorat kertimlari orasida, qirqimidan 0,5 santimetr masofada baxyaqator yuritiladi, cho‘ziluvchan materiallarda esa shu oraliqqa yensiz uqa qo‘yiladi va uning cheti yengning o‘tqazma chokiga tushadigan qilib joylashtiriladi va qo‘lda ko‘klab biriktiriladi. Old va orqa bo‘laklarning yon qirqimlari yeng o‘mizi tomonidan pastga qarab ko‘klanadi. Yeng detallari bir-biriga biriktirib ko‘klanadi. Agar yeng bir chokli qilib bichilgan bo‘lsa, ko‘klov qaviqlari vitachkaning uchidan yoqa o‘mizi tomonga qaratib tikiladi.

Ikki chokli yenglarda avval ustki choklari, keyin ostki choklari nazorat kertimlarini bir-biriga to‘g‘ri keltirib ko‘klanadi. Kiyim gavdaga kiydirib ko‘rilgandan keyin yon choklar va yengning choklari mashinada tikiladi, choklari yo‘rmlanadi va detallarning old tomoniga qaratib dazmollanadi. Yeng chokini dazmollash uch bosqichda amalga oshiriladi: avval yelka qismi, keyin yengning pastidan to yelkagacha bo‘lgan qismi va yeng oxirida yelkadan yengga o‘tish qismi dazmollanadi, bunda yengni cho‘zilib ketishdan saqlab, ehtiyotlab ishlash kerak. Yengning pastki choklari bir chokli yenglarda ham, ikki chokli yenglarda ham bir xil tikiladi. Yenglarni bluzkaga o‘tqazishda, ularning kertimlarini bir-biriga to‘g‘rilab qo‘lda ko‘klanadi, keyin mashinada biriktirib tikiladi. Yengning pastki qirqimiga manjet bilan ishlov beriladi, bo‘yin o‘mizi qirqimiga beyka bilan ishlov beriladi. Bluzkaning etak qirqimi bukma chok bilan ishlanadi. Tayyor bo‘lgan bluzka ko‘klov iplaridan tozalanadi va yaxshilab dazmollanadi.

6.14. Yaxlit yengli kiyimlarga ishlov berish xususiyatlari

Yenglari yaxlit bichilgan kiyimlar konstruksiyasining xususiyati yengning oldingi bo‘lagi kiyim old bo‘lagi bilan birga, tirsak bo‘lagi esa ort bo‘lak bilan birga bichilishidan iborat. Yaxlit bichilgan yenglarda ikkita – ustki va ostki chok bo‘ladi. Ustki birlashtiruvchi chok yelka chokining davomi bo‘lib, ostki chok yon chokka aylanib ketadi. Qo‘l bemalol harakatlanishi uchun yon choklarga xishtaklar qo‘yiladi, xishtak yengning pastki qismi bilan birga yaxlit bichilgan bo‘lishi

mumkin, unda yeng uch chokli bo'ladi. Konstruksiyasiga ko'ra yaxlit yengli kiyimlar xishtaksiz ham bo'lishi mumkin. Yaxlit bichilgan yengning shakli uning qiyalik darajasiga (ustki qirqimining yo'nalishiga), kengligiga, yeng o'mizining chuqurligiga bog'liq bo'ladi. Yengning ustki qirqimi gorizontall yoki salgina qiya bo'lsa, yeng kengroq bo'ladi va yumshoq shaklli, biroz burmalangan bo'lib turadi. Yengning ustki qirqimi qiyaligi ko'proq bo'lsa, old bo'lak va yeng shakli aniqroq, yeng torroq bo'ladi, bunday hollarda yon choklarga xishtak qo'yiladi yoki old bo'lak koketkali, alohida bichilgan yon bo'lakli, yeng uch qismli qilib loyihalalanadi. Yengning qiyaligini orttirishga namlab-isitib ishlov berib shakl hosil qilish hisobiga ham erishish mumkin.

6.15. Yaxlit yengli bluzkani tikish

Model tavsifi (6.25-rasm). Yosh ayollar va qizlar uchun mo'ljallangan bluzka, old va orqa bo'laklari vitachka va choklarsiz, keng va erkin turadigan, uzun yenglari bluzka bilan yaxlit bichilgan, yeng va etakning pastki qismlari rezina tasma yordamida burmalangan, yoqa o'mizi beyka bilan ishlangan bo'ladi. Bluzka yengil va yumshoq tabiiy gazlamalardan va sun'iy materiallardan tikilishi mumkin.

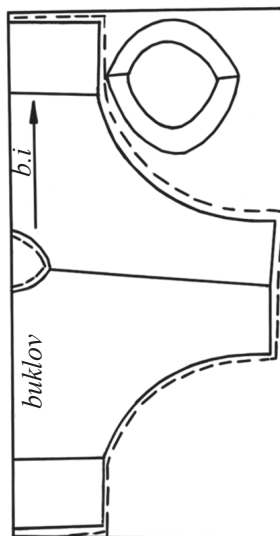
Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.26-rasm). Yaxlit yengli kiyimlarni bichishda gazlama sarfi odatdagiga nisbatan ko'proq bo'ladi. Yenli gazlamadan bichilganda, gazlama uzunasiga o'rtasidan ikki buklab to'shaladi, old va orqa bo'laklarning o'rta chiziqlari gazlamaning buklov chizig'iga to'g'rilanib, yelka qirqimlarini bir-biriga qaratib qo'yiladi, beykalari ham o'rta chiziqlarini gazlama bo'y ipi yo'nalishiga to'g'rilab joylashtiriladi. Ensiz gazlamadan bichilganda, gazlama bir qavat qilib yoyib to'shaladi, bunda old va orqa bo'laklarning o'rtasi chokli bo'ladi. Andazalarning konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi. Bichilayotgan paytda belgilangan joylarga kertimlar berib ketiladi.

Bichiq detallari: old bo'lak – 1 dona, orqa bo'lak – 1 dona, old bo'lak bo'yin o'mizi beykasi – 1 dona, orqa bo'lak bo'yin o'mizi beykasi – 1 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Yaxlit yengli kiyimlar gavdada yaxshi turishi uchun tikishdan oldin ularga namlab-isitib ishlov berib shakl



6.25-rasm.



6.26-rasm.

hosil qilinadi. Namlab-isitib ishlov berish quyidagi tartibda amalga oshiriladi: old va orqa bo'laklarni o'rta chiziqlari bo'yicha o'ngini ichkarisiga qilib buklanadi, qirqimlari tekislab joylashtiriladi. Ustki qirqimlari yelkadan yengga o'tish qismida biroz cho'zib turib dazmollanadi, keyin yeng old tomonlarining pastki qirqimlari ham xuddi shunday cho'zib dazmollanadi. Yeng orqa bo'lagining pastki qirqimlari tirsak qismida kirishtirib dazmollanadi. Orqa bo'lakning yelka qirqimlari ham kirishtirib dazmollanadi. Yenglar uzunasiga ikki buklanadi, old bo'laklarining tirsak qismida buklov chizig'i bo'yicha kirishtiriladi, orqa bo'laklarida esa aksincha, tirsak qismi cho'zib dazmollanadi. Xishtaksiz bichilgan yaxlit yengli kiyimlarda eng pastki qirqimlarining yon choklarga o'tish qismi cho'zib dazmollanadi. Namlab-isitib ishlov berish jarayonida bajariladigan cho'zish va kirishtirish miqdorlari yengning bichimi turiga, gazlamaning strukturasi va xususiyatlariga va gavda tuzilishiga bog'liq bo'ladi.

Old va orqa bo'laklarning yelka, yeng va yon qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi. Old va orqa bo'laklarni o'ng tomonlarini bir-

biriga qaratib qo'yiladi, nazorat kertimlarini to'g'rilab to'g'nog'ichlar qadab olinadi va qirqimlari avval qo'lda ko'klab biriktiriladi. Gavdaga kiydirib ko'rilgandan keyin mashinada yelka va yengning ustki qirqimlari tikiladi. Ko'klov iplari olib tashlanib, choklari yorib dazmollanadi, bu jarayon uch bosqichda amalga oshiriladi: avval yelka choki, keyin yeng choklari va eng oxirida yelkadan yengga o'tish qismidagi choklar dazmollanadi. Yupqa gazlamalardan tikilganda choklar yotqizib dazmollanishi ham mumkin, bunda qirqimlar choklar tikilgandan keyin yo'rmalanadi. Shundan keyin bluzkaning yon va yengining pastki qirqimlari ham oldin qo'lda ko'klab olib, keyin mashinada tikib biriktiriladi, choklari yorib dazmollanadi. Yoqa o'miziga ishlov beriladi, buning uchun avval beykalar yelka qirqimlari bo'yicha biriktiriladi va choklari yorib dazmollanadi. Beykalarining o'ng tomonini bluzkaning teskari tomoniga qaratib, yelka choklarini bir-biriga to'g'rilab joylashtiriladi va qo'lda ko'klab olinadi. So'ngra mashinada biriktirib tikiladi, beyka bluzkaning o'ngi tomoniga ag'dariladi. Beyka tomonidan 0,2 santimetr kant hosil qilinib ko'klab chiqiladi. Beykaning ochiq qirqimlari 0,5–0,6 santimetrga teskari tomoniga qaratib bukilib, sirma qaviq bilan ko'klab chiqiladi va bluzkaga avval qo'lda biriktirib, keyin buklangan ziyidan 0,2 santimetr masofada bostirib tikiladi. Etak va yenglarning pastki qirqimlari 0,5 santimetr kenglikda bukma chok bilan tikiladi. Bel chizig'i va yengning pastki qismida belgilangan chiziqlari bo'yicha rezina tasmani tortib turib qo'lda biriktirib chiqiladi, keyin siniq chok tikadigan maxsus mashinada biriktiriladi. Tayyor bo'lgan bluzka ko'klov iplaridan tozalanadi va dazmollanadi.

6.16. O'zbekcha milliy ko'ylakni tikish

O'zbekcha milliy ko'ylaklar o'zining sipoligi, ko'rkamligi qulayligi va hammabopligi bilan ajralib turadi. Milliy ko'ylaklar zamonaviy modaga muvofiq tarzda rivojlanib boradi. Etagi yaxlit, yuqori qismi koketkali ko'ylak milliylik ramzi bo'lgani uchungina emas, balki, asosan iqlim xususiyatlariga, tevarak-atrofdagi tabiatga va turmush tarziga to'g'ri keladigan ratsional shakllar, bichimlar bir necha asrlardan beri saralanib kelgani uchun saqlanib qoldi. Ayollar ko'ylagidagi yorqin ranglar mutanosibligi o'lkamiz tabiatiga monand tushgan bo'lib, shak-

lining erkinligi va bemalol tushib turishi jazirama quruq iqlim sharoitiga mos keladi, chunki bunda kiyim tagi qatlamida havoning tabiiy ventilatsiyasi mavjud bo'ladi. Shu bilan birga o'zbekcha milliy ko'ylaklarning badanga bevosita tegib turadigan qismi – koketkaning astari (toqisi) odatda ip gazlamalardan tikiladi, bu esa ko'ylakni sun'iy gazlamalardan ham tikish imkoniyatini beradi. Koketkalarining uzunligi va shakli (oval, to'g'ri to'rtburchak, burchakli, murakkab), ko'ylak uzunligi va shakli (to'g'ri to'rtburchak va trapetsiyasimon) va shakl hosil qilish usullari (burmalar, taxlamalar, plisse, gofre, qiya bichiq, klyosh, qiyiq bo'laklar), yeng uzunligi, shakli va bichimi (o'tqazma, reglan, yaxlit bichilgan) o'zgarib bormoqda. Yoqa turlari (inglizcha klassik, sholsimon, tik, qaytarma, yaxlit bichilgan va hokazo) va yoqa o'mizining shakllari nihoyatda ko'p va xilma-xil. Milliy ko'ylaklarda kashta, qo'yma burma, kant, mag'iz, biser va boshqa ko'pgina bezak turlaridan foydalaniladi. Ishlatiladigan materiallari turi, naqshlar yechimi moda yo'nalishiga bog'liq bo'ladi, lekin an'anaviy xonatlas har doim bir xilda keng ishlatiladi. Xonatlas ko'ylaklarni bichishda uning rasmi to'g'ri tushishiga e'tibor berilishi kerak.

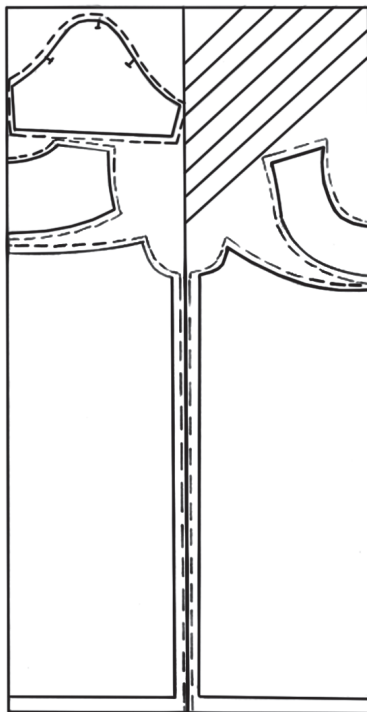
Model tavsifi (6.27-rasm). Yosh ayollar va qizlar uchun mo'ljallangan yozgi o'zbekcha milliy ko'ylak, koketkasi ovalsimon, yenglari to'g'ri bichimli, kalta, etak qismi to'g'ri va uzun, bo'yin o'mizi koketkasiga mos ravishda dumaloq shaklda, koketkasining atrofiga qo'yma burma bilan bezak berilgan bo'ladi. Ko'ylakni yengil va yupqa tabiiy gazlamalardan va sun'iy materiallardan tikish mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.28-rasm). Ko'ylak ensiz gazlamadan bichilganda, gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi. Old va orqa bo'laklar etak qismlarining andazalari o'rta chiziqlarini gazlamaning buklov chizig'iga to'g'rilab, ketma-ket joylashtiriladi, keyin xuddi shu tartibda old va orqa bo'laklarning koketkalarining andazalari joylashtiriladi, koketkalarining yoniga yeng andazasi qo'yiladi. Qo'yma burmalar 45° qiyalikda bichiladi. Andazalarining konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi.

Bichiq detallari: old bo'lak etak qismi – 1 dona, orqa bo'lak etak qismi – 1 dona, old koketka – 2 dona, orqa koketka – 2 dona, qo'yma burmalar.



6.27-rasm.



6.28-rasm.

Ishlov berish ketma-ketligi. Koketkalarining oʻrta chiziqlari hamda old va orqa boʻlaklar etak qismlarining oʻrta chiziqlari, yengboshi chizigʻining yuqori nuqtasi sirma qaviqlar bilan tikib belgilab qoʻyiladi. Har ikkala qavat koketkalar old va orqa boʻlaklari oʻng tomonlarini bir-biriga qaratib, yelka qirqimlari boʻyicha avval qoʻlda koʻklab olib, keyin mashinada 1,0 santimetr chok haqi bilan biriktiriladi. Koʻklov iplari olib tashlanib, choklar yorib dazmollanadi. Ustki va ostki koketkalar oʻng tomonlarini bir-biriga qaratib, yelka choklari va koketkalarining oʻrta chiziqlarini bir-biriga mos keltirib, toʻgʻnogʻichlar qadab chiqiladi va boʻyin oʻmizi qirqimlari qoʻlda koʻklab biriktiriladi. Keyin mashinada 0,7 santimetr chok haqi bilan aylantirib biriktirib tikiladi. Koketka oʻngiga agʻdariladi va chok haqlarini ostki koketka tomonga qaratib mashinada bostirib tikiladi. Ustki va ostki koketkalarining yeng oʻmizi va pastki qirq-

implari bir-biriga to'g'rilanib, tekislab olinadi. Old va orqa bo'lak etak qismlari o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va yon qirqimlari to'g'rilanib, ko'klov qaviqlari bilan tikib chiqiladi. So'ngra 1,5 santimetr chok haqi tashlab mashinada baxyaqator yurgiziladi, qirqimlar maxsus mashinada yo'rmlanadi va old bo'lak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi.

Old va orqa bo'laklarning yuqori qirqimlari bo'yicha 0,7 va 1,2 santimetr masofalarda ikki qator baxyaqator yurgizib chiqiladi va iplaridan tortib burma hosil qilinadi. Qo'yma burma bo'laklari bir-biriga ulanib, ulangan choklari yo'rmas chiqiladi, keyin ochiq qirqimlari 0,2–0,3 santimetrga teskarisiga bukilib, maxsus siniq chok tikadigan mashinada ishlanadi. Qo'yma burmalarning ikkinchi qirqimi bo'yicha 0,5–0,7 santimetr masofada baxyaqator yurgizib, burma hosil qilinadi. Burmalari tekis taqsimlangan qo'yma burmani o'ngini koketkaning o'ngiga qaratib qirqimlariga to'g'rilab qo'yib, koketkaning atrofiga gir aylantirib qo'lda ko'klab biriktiriladi. Old va orqa bo'laklarning yuqori qirqimlarini koketkalarining o'ngiga o'ngini qaratib ko'klab olinadi, so'ngra mashinada 1,0 santimetrli chok haqi bilan baxyaqator yurgiziladi.

Koketkalarining astarlari teskari tomoniga o'girilib, o'rta chiziqlarini etak qismining o'rta chiziqlariga to'g'rilab avval qo'lda ko'klab chiqiladi, keyin mashinada baxyaqator yurgiziladi. Koketkalar o'ngiga ag'dariladi va tekislanadi. Yengning qirqimlari 1,0 santimetrli chok haqi bilan biriktirib tikiladi va yo'rmlanadi. Yengning yuqori qirqimlari bo'yicha ham belgilangan oraliqda baxyaqator yurgizib burmalanadi, yengboshi qirqimining yuqori nuqtasi yelka chokiga, yengning pastki choki yon chokka to'g'rilanib, to'g'nog'ichlar bilan qadab olinadi. Yeng avval qo'lda ko'klab biriktiriladi, gavdaga kiydirib ko'rib, to'g'ri o'rnatilganligiga ishonch hosil qilingandan keyin mashinada tikiladi, choklari yo'rmlanadi va yeng tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Yengning pastki qirqimlari va ko'ylakning etak qirqimlari belgilangan miqdorda bukilib, yashirin qaviqlar bilan tikib qo'yiladi. Ko'ylak ortiqcha iplardan tozalanadi va dazmollanadi.

6.17. Milliy lozimni tikish

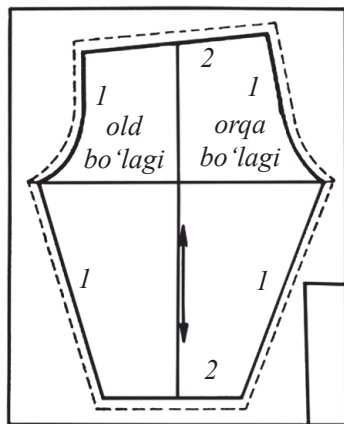
Lozim ayollar kiyimining ajralmas qismi bo'lib, materiali, bichimi va bezaklari jihatidan ko'ylakka mos bo'ladi. Har tomonlama qulay

bo'lgan kiyimning bu turi keng tarqalgan. Uni asosan uy kiyimi sifatida uy ichida kiyiladi. Shu bilan birgalikda lozimni shahardan tashqariga sayohat paytlarida, dam olish vaqtlarida ham kiyiladi. Lozim yengil va yumshoq gazlamalardan tikiladi, gazlama tanlashda gigiyenik talablarni ham hisobga olish muhim bo'ladi.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.29-rasm). Lozim enli gazlamadan bichiladigan bo'lsa, gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi, agar ensiz gazlamadan bichiladigan bo'lsa, gazlama ko'ndalangiga ikki buklab to'shaladi. Andaza o'rta chizig'ini gazlamaning bo'y ipi yo'nalishiga to'g'rilab joylashtiriladi. Lozimning manjeti materialning yon tomonlaridan uzunasiga bichib olinadi. Andazalarning konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi.

Bichiq detallari: old va orqa bo'lak – 2 dona, manjet – 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Lozimni tikishda gazlamaning xossalari hisobga olinadi. Gazlama sitiluvchan bo'lsa, u holda qirqimlari ich kiyim choki yoki qo'sh chok bilan tikiladi. Lozimni tikishda avval uni teskari tomonlarini ichiga qaratib qo'yib olib, old va orqa o'rta qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab, o'ng tomonidan ko'klov qaviqqatori bilan tikib chiqiladi. Keyin 0,5 santimetr chok haqi tashlab mashinada biriktiriladi, ko'klov iplari olib tashlanadi. Lozimni teskari tomoniga ag'darib, old va orqa tomonlarning o'rta choklari ustidan 0,7 santimetr kenglikda baxyaqator yurgiziladi. Lozimni yana o'ngiga ag'darib, odim qirqimlarini qo'lda ko'klab biriktiriladi, keyin mashinada 0,5 santimetrli chok haqi bilan tikiladi. Ko'klov iplaridan tozalab, lozimni teskarisiga o'girib, odim choklari ustidan 0,7 santimetr kenglikda baxyaqator yurgizib chiqiladi. Lozimning bel qirqimini oldin 0,5 santimetr, keyin 1,5 santimetrga teskarisiga qaratib bukib, qo'lda ko'klab chiqiladi va mashinada buklangan ziyidan 0,1–0,2 santimetr masofada baxyaqator yurgiziladi, chokning oxirida rezina



6.29-rasm.

tasma o'tkazish uchun 1,0–1,5 santimetrcha joyi tikilmasdan qoldiriladi. Manjetlar ensiz tomonlari bo'yicha qirqimlarini to'g'rilab, teskari tomonidan 1,0 santimetr kenglikda biriktirib tikiladi, choklari yorib dazmollanadi va manjetni o'ng tomoniga ag'darib, o'rtasidan uzunasiga ikki buklab tekislanadi. Lozimning pocha qirqimlari bo'yicha baxyaqator yurgizib burmalanadi va manjetning bir tomoniga aylantirib ko'klab biriktiriladi, so'ngra mashinada 1,0 santimetrli chok haqi bilan tikib chiqiladi, ko'klov iplari olib tashlanadi va manjetning ikkinchi qirqimi 0,7–0,8 santimetr ichiga bukilib qo'lda ko'klab lozimga biriktiriladi. Keyin lozimning o'ng tomonidan manjet biriktirilgan chokning ustidan baxyaqator yurgizib manjetning ikkinchi tomoni ham biriktiriladi, ko'klov iplari olib tashlanadi. Shundan so'ng lozim dazmollanadi va bel qismiga rezina tasma o'tkaziladi, rezina tasmaning uchlari qo'lda mahkamlab chatib qo'yiladi.

6.18. Ayollar shimini tikish

Shim hozirgi paytda ayollar kiyimining keng urf bo'lgan turi hisoblanadi. Shim modellari juda xilma-xil. Shimning bichimi, shakllari va bezaklari zamonaviy moda yo'nalishiga qarab o'zgarib turadi. Hozirgi paytda shim tikish uchun an'anaviy gazlamalar bilan bir qatorda jinsi, chiyduxoba, tabiiy va sun'iy shoyi gazlamalar ham ishlatilmoqda. Shim taqilmasi old bo'lagida yoki yon chokida ishlanishi mumkin, belbog'i ulama yoki yaxlit bichilgan, pocha qismi manjetli yoki manjetsiz bo'lishi mumkin. Shimlarda turli xildagi qirqma, qoplama, yon choklarda yoki old va orqa bo'laklarda joylashgan cho'ntaklar tikiladi. Belbog'ning ustki va ostki qavati avra gazlamadan, shuningdek, teskari tomoniga korsaj tasma yoki astarlik gazlama qo'yib tikilishi mumkin. Shimning old bo'laklari vazifasi va gazlamasiga qarab astarli yoki astarsiz bo'lishi mumkin. Ayollarning hozirgi modadagi shimlari gavgaga har xil darajada yopishib turadigan, to'g'ri va pastga qarab kengaygan, kengayishi bo'ksadan, sondan yoki tizzadan boshlangan, uzunligi tizzagacha, boldirgacha tushadigan yoki uzun, tizzadan pasti alohida bichilgan, old va orqa bo'laklari koketkali bo'lishi mumkin. Shimlarda bezak sifatida rangli baxyaqatorlar, shakldor cho'ntaklar, kesimlar, kashta va applikatsiyalar, turli furnitura, biser va toshlardan foydalanilmoqda.

Model tavsifi (6.30-rasm). Bo'ksaga yopishib turadigan, ulama belbog'li shim «molniya» taqilmasi chap tomondagi yon chokida joylashgan, belbog' qirqma petla va tugma bilan takilgan bo'ladi. Old va orqa bo'laklarning yuqori qismi vitachkali, shim pochasi manjetsiz, bukma chok bilan ishlangan. Shimni jun, yarim jun va lavsanli gazlamalardan, shuningdek, qalin ip gazlamalardan tikish mumkin.

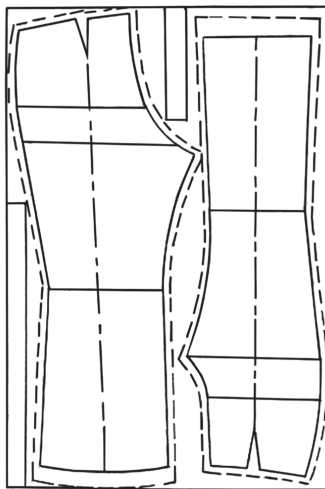
Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (6.31-rasm). Shimni bichish uchun gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi. Gazlama enli bo'lsa old va orqa bo'laklarning andazalari yonma-yon qo'yiladi, agar gazlama ensiz bo'lsa, uzunasiga ketma-ket joylashtiriladi, bunda andazalarda belgilangan o'rta chiziqlar gazlamaning bo'y ipi yo'nalishiga mos tushishi kerak. Andazalar gazlama eniga joylashmasa, orqa bo'lak odim qirqimining yuqori qismiga uloq tushirish mumkin.

Andazalarning konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi. Bichilayotgan paytda belgilangan joylarga nazorat belgilari – kertimlar berib ketiladi.

Bichiq detallari: old bo'lak – 2 dona, orqa bo'lak – 2 dona, belbog' (ikki qismdan iborat) – 1 dona.



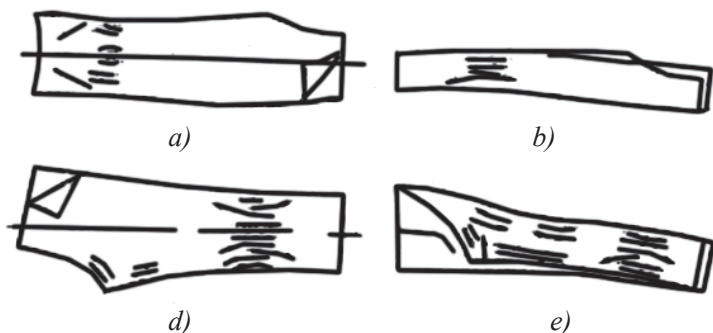
6.30-rasm.



6.31-rasm.

Ishlov berish ketma-ketligi. Shimning old va orqa bo'laklarining o'rta chiziqlari, vitachkalari, nazorat belgilari detallarning ikkinchi bo'laklariga salqi qaviqlar yordamida ko'chiriladi. Shimning orqa bo'lagida uloq bo'lsa, uni asosiy detalga ulashdan oldin qir-qimlarini maxsus mashinada yo'rmab chiqiladi. Keyin uloqlarni orqa bo'laklarning o'ng tomoniga o'ngini qaratib qo'yib, 1,0 santimetr kenglikda chok solib, ulab tikiladi, choklar yorib dazmollanadi. Shimning vitachkalari, yon va odim choklari va o'rta choklari qo'lda vaqtincha biriktirib olib, gavdaga kiydirib ko'riladi, nuqsonlari bo'lsa, tuzatishlar kiritiladi, choklarni biriktirib turgan vaqtinchalik qaviqlar so'kib tashlanadi. Shim old va orqa bo'laklaridagi vitachkalarni tikishda, vitachkani belgilangan o'rta chizig'i bo'yicha bukib, yuqori qirqimidagi nazorat belgilar to'g'ri keltiriladi, vitachkaning yon tomoni bo'yicha, yuqori qirqimidan boshlab, chokni tobora yo'qota borib, baxyaqator yurguziladi, baxyaqator boshlanishi va oxiri puxtalab qo'yiladi.

Shundan so'ng shim bo'laklarini namlab-isitib ishlov berishga kirishiladi. Namlab-isitib ishlov berish shim tikishdagi ma'suliyatli jarayon hisoblanadi, chunki tayyor shimning sifati shunga bog'liq. Namlab-isitib ishlov berish vitachkalarni dazmollashdan boshlanadi (6.32-rasm). Old bo'laklarning tizzadan pastroq qismida botiq chiziq hosil qilish uchun, ikkila old bo'lak o'ng tomonlari ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi, pastki qirqimini chap tomonga, yon qirqimini esa ishlovchiga qaratib qo'yiladi. Yon qirqimini namlab, bo'laklarning pastki qismini chap qo'l bilan asta-sekin odim qirqimi tomonga sura



6.32-rasm.

borib, o'ng qo'lda dazmolni yon qirqim bo'ylab yon tomonga qaratib pastlatib borib harakatlantiriladi. Tizza chizig'idan pochagacha bo'lgan oraliqda hosil bo'lgan salqilik kirishtirib dazmollanadi. Shim old bo'lagining odim qirqimi ham xuddi shunday usulda cho'zib dazmollanadi. Keyin old bo'laklarining ostki tomonini ustiga ag'darib, shimning ikkinchi bo'lagi tomonidan namlab-isitib ishlov berish takrorlanadi. Shim pochasi boshlab yuqori tomonga tizza chizig'igacha yon va odim qirqimlari to'g'ri keladigan qilib, tizza chizig'idan boshlangan bukilgan joyi esa yuqoridagi vitachkaga to'g'ri keladigan qilib, shim bo'laklari uzunasiga buklanadi. Shim old bo'lagi bukilgan joyining tizza chizig'idan pastki qismi yana bir marta kirishtirib dazmollanadi.

Shim orqa bo'laklarining o'ng tomonlarini bir-biriga qaratib qo'yib, qirqimlari tekislanadi. Detallarning yon qirqimini ishlovchiga qaratib, pastki qirqimini o'ngiga qaratib qo'yiladi. Tizza chizig'idan pochagacha yon qirqim kirishtirib dazmollanadi, keyin orqa bo'laklar odim qirqimini ishlovchiga, pochasini esa o'ngga qaratib aylantirib, odim qirqimi ham, yon qirqimi ham kirishtirib dazmollanadi. Orqa bo'lakka namlab-isitib ishlov berishni davom ettirib, odim qirqimi tizza chizig'idan boshlab yuqori tomoni va o'rta qirqimlari namlanib cho'zib dazmollanadi. Dazmol tizza chizig'idan boshlab yuqoriga odim qirqimi bo'ylab yuritiladi, ayni vaqtda odim qirqimlarining yuqori qismini ishlovchidan nari tomonga qirqimlar to'g'ri chiziq tashkil etadigan qilib surib turiladi. Shim bo'laklari holatini o'zgartirmasdan turib, eng botiq joylardagi o'rta qirqimlar cho'ziladi. Keyin bo'laklarni aylantirib olib, namlab-isitib ishlov berish boshqa detal tomondan takrorlanadi. Hosil qilingan shaklni barqaror qilish uchun orqa bo'laklarni, ularning yon va odim qirqimlari tizza chizig'idan pochasi gacha bir-biriga to'g'ri keladigan va ishlovchiga qarab turadigan qilib, uzunasiga yuqori qirqimlarini chapga, odim qirqimlarini yuqoriga qaratib buklanadi. Pastki qirqimlari tekislanadi. Shundan keyin bukish chizig'ini o'rta qirqim yuqori qismiga tomon yo'naltirib, bel chizig'iga 5,0–7,0 santimetr yetkazilmaydi. Tizza chizig'idan pastroq oraliqda bukilgan joy cho'ziladi hamda odim va yon qirqimlari kirishtirib dazmollanadi.

Shimning yon qirqimlarini biriktirayotganda old va orqa bo'laklar o'ngi tomoni ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari va nazorat belgilari to'g'ri keltiriladi va qo'lda ko'klab tikib olinadi. Old bo'lak bo'ylab 1,0 santimetr kenglikda mashinada chok solib biriktirib tikiladi va chok

yorib dazmollanadi. Odim qirqimlarini biriktirib tikishdan avval nazorat belgilari aniqlab olinadi. Buning uchun old va orqa bo'laklar o'ng tomonini ichkariga qaratib, nazorat belgilari bilan qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab qo'yiladi va ko'klov qaviqlari bilan qo'lda biriktirib olinadi. Old bo'laklar bo'ylab 1,0 santimetr kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi.

Old qirqimlar va o'rta qirqimlar biriktirib ko'klab olinadi. Buning uchun shimning chap va o'ng bo'laklarining yuqori qirqimidagi bo'rlangan chiziqlar, orqa bo'laklardagi uloqlarning ulama choklari, old bo'laklarning odim choklari va yuqori choklari bir-biriga to'g'ri keltiriladi. Detallarni to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klab, uchlari puxtalab qo'yiladi. O'rta qirqimlar old qirqimlar bilan bitta baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. O'rta chok pishiq va cho'ziluvchan bo'lishi kerak – buning uchun biriktirib tikayotganda cho'zib turiladi, pishiq chiqishi uchun esa ikkita baxyaqator yuritib (ularni bir-birining ustiga tushirib) tikiladi. Biriktirma chok yorib dazmollanadi. Shim detallarini biriktirib olgandan keyin taqilma ishlov beriladi. Shimdagi taqilma chap yon chokning yuqorisida yoki old qirqim chizig'ida bo'ladi. Yon chokdagi taqilma turli xildagi «molniya» taqilmali bo'lishi mumkin. «Molniya» taqilma yon chokdagi belgilangan joyga avval qo'lda, keyin esa mashinada maxsus tepki yordamida biriktirib tikiladi. Shimning yuqori qirqimiga ham yubkadagi singari belbog' bilan ishlov beriladi. Kamartutgichlar bo'lsa, ularning pastki uchi belbog'ni ulash jarayonida pishiqlanadi. Kamartutgichlarni shimning yuqori qirqimiga perpendikular, o'ngi tomonini ichkariga qaratib: old bo'laklarda vitachkalar tepasiga, orqa bo'laklarda esa yon choklar yoniga va bitta kamartutgichni shim o'rta chokiga o'tqaziladi. Kamartutgichlarning yuqori uchi belbog'ning yuqori qirqimiga puxtalanadi. Modelga ko'ra shim pochasi manjetsiz qilib ishlov berilgan. Shim pochasini belgilangan bukish haqi bo'yicha teskarisiga bukib, sirma qaviqlar yordamida qo'lda ko'klab olinadi va yashirin qaviqqator yuritib, qo'lda tikib qo'yiladi.

Shimni uzil-kesil pardoqlash belbog' petlalarini yo'rmalashdan boshlanadi. Shim bo'r izlaridan va vaqtinchalik qaviqlar iplaridan tozalanadi. Namlangan dazmollatta qo'yib, shim o'ngidan yaxshilab dazmollanadi va 30–40 daqiqa davomida osilgan holatda quritiladi. Tugmasi petla o'rniga moslab chatib qo'yiladi.

6.19. Yevro‘pacha bichimli bashang ko‘ylakni tikish

Bashang ko‘ylak odamga yarashadigan, uning eng yaxshi xususiyatlarini namoish etadigan bo‘lishi kerak. Bashang ko‘ylakda ko‘pincha turli bezaklar sifatida burmalangan detallar, kashtalar, applikatsiyalar, biser va dekorativ toshchalar, to‘rlar, qo‘yma burmalar, mo‘yna, sharflar, to‘r polotnolardan bichilgan detallardan foydalaniladi. Bashang ko‘ylak nimaga mo‘ljallanganiga qarab, uning materiali chitdan to duxobagacha, ziynatlari yog‘ochdan to qimmatbaho toshlargacha, dekorativ bezagi oddiy kashtadan to zardo‘zi buyumlargacha bo‘lishi mumkin.

Model tavsifi (6.33-rasm). Yosh qizlar uchun mo‘ljallangan bashang ko‘ylak gavdaga yopishib turadigan bichimli, etagi tizza qismidan pastga qarab kengaygan, old bo‘lagi va etak qismi asimmetrik yechimli qo‘yma burmalar bilan bezatilgan, ko‘krak vitachkalari old bo‘lakning bo‘yin o‘mizi burmalariga ko‘chirilgan bo‘ladi. Ko‘ylakning yenglari tor, tir-sakkacha uzunlikda bo‘lib, pastki qismi qo‘yma burmali. Ko‘ylakning ensiz dekorativ belbog‘i ham asimmetrik tarzda biriktirilgan bo‘lib, ikki marta aylantirib bo‘sh qilib bog‘lab qo‘yiladi. Ko‘ylakni yengil, harir, oqish nafis rangli tabiiy va sun‘iy shoyi gazlamalardan tikish mumkin.

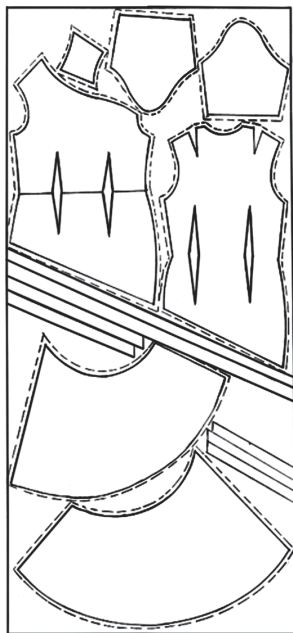
Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish. Ko‘ylak asimmetrik yechimli bo‘lgani uchun, gazlama bir qavat qilib yoyib to‘shaladi. Oldin old va orqa bo‘laklar andazalari yonma-yon joylashtiriladi, old bo‘lakning yuqori qismi chap tomoniga koketka andazasi qo‘yiladi. Etak qismi va qo‘yma burmalar gazlama bo‘y ipiga nisbatan 45° qiyalikda joylashtiriladi. Etak qismining yonidan englar bichiladi (6.34-rasm). Andazalarning konturlari bo‘yicha kerakli chok haqlari va nazorat belgilarini qo‘yib, bo‘rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi.

Bichiq detallari: old bo‘lak – 1 dona, orqa bo‘lak – 1 dona, old bo‘lak koketkasi – 1 dona, old bo‘lak etak qismi – 1 dona, orqa bo‘lak etak qismi – 1 dona, old bo‘lak qo‘yma burmasi – 1 dona, orqa bo‘lak qo‘yma burmasi – 1 dona, yeng – 2 dona, yeng qo‘yma burmasi – 2 dona, belbog‘ – 2 dona, bo‘yin o‘mizi mag‘izi (ikki qismdan iborat bo‘lishi ham mumkin) – 1 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Orqa bo‘lakning yelka vitachkalari tikiladi va detalning o‘rta chizig‘iga qaratib dazmollanadi. Qo‘yma burmalar va etak qismning pastki qirqimlari ensiz qilib bukilib, maxsus



6.33-rasm.



6.34-rasm.

mashinada siniq chok bilan ishlov beriladi. Old bo‘lakning bo‘yin o‘mizi qirqimiga qo‘yma burma avval qo‘lda ko‘klab, keyin mashinada baxyaqator yurgiziladi, shu baxyaqatorning iplaridan tortib old bo‘lak bo‘yin o‘mizi qirqimi va qo‘yma burma baravar burmalanadi. Yelka qirqimlar biriktirib tikiladi, choklar yo‘rmlanadi

va orqa bo‘lak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Old va orqa bo‘laklarning bo‘yin o‘mizi qirqimlariga mag‘iz chok bilan ishlov beriladi. Old bo‘lak chap tomoni koketkasining pastki qirqimi yo‘rmlanadi va o‘ng tomonga avval qo‘lda ko‘klab, keyin mashinada qo‘yma burmaning ostidan biriktirib tikiladi. Belbog‘ bo‘laklari ag‘darma chok bilan tikib olinadi va tekislab dazmollanadi.

Ko‘ylakning yon choklari ko‘klab biriktiriladi, bunda belgilangan joylarga belbog‘larnini qo‘yib ketiladi, keyin mashinada biriktirib

tikiladi, choklar yoʻrmlanadi va orqa boʻlak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi.

Yenglar va ularning qoʻyma burmalarining yon qirqimlari avval qoʻlda koʻklab, keyin mashinada biriktirib tikiladi, choklarini yoʻrmab, yotqizib dazmollanadi. Yengning pastki qirqimlariga yuqori qirqimi biroz burmalangan qoʻyma burma avval qoʻlda koʻklab, keyin mashinada biriktirib tikiladi, choklari yoʻrmlanadi va yeng tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Yengning yuqori qirqimi yengboshi chizigʻining belgilangan oraligʻida baxyaqator yurgizib burmalanadi. Soʻngra belgilangan nazorat kertimini yelka chokiga toʻgʻrilab, pastki chokini koʻylakning yon chokiga toʻgʻrilab, toʻgʻnogʻichlar bilan qadab olinadi, avval qoʻlda koʻklab, keyin mashinada biriktirib tikiladi, choklar yoʻrmlanadi va yeng tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi.

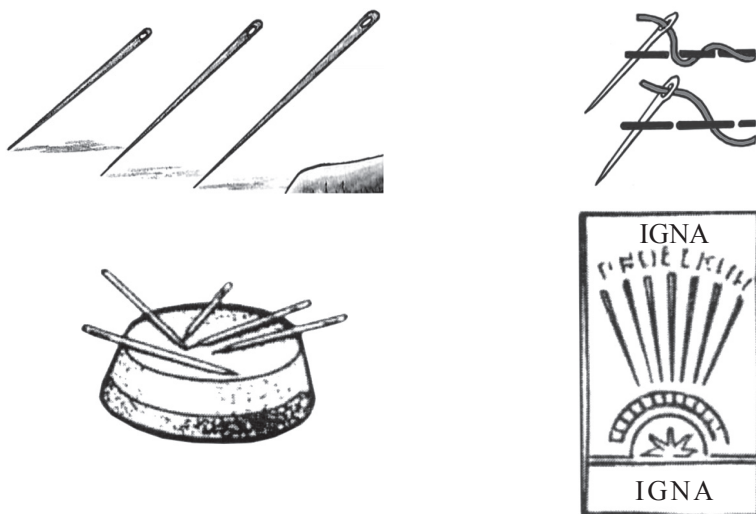
Old va orqa boʻlaklarning etak qismlari yon choklari boʻyicha biriktirib tikiladi, choklar yoʻrmlanadi va yotqizib dazmollanadi. Etak qismining qoʻyma burmalariga ham xuddi shu tarzda ishlov beriladi. Qoʻyma burmalarining yuqori qirqimlari etak qismlarining yuqori qirqimlariga, yon choklarni bir-biriga toʻgʻri keltirib qoʻyiladi va 0,7–0,8 santimetr masofada baxyaqator yurgiziladi, shu baxyaqatorning iplaridan tortib biroz burmalanadi. Tayyor boʻlgan etak qismini koʻylakning pastki qirqimlariga oʻngini oʻngiga toʻgʻrilab, yon choklarini oʻzaro mos keltirib, avval qoʻlda koʻklab, keyin mashinada biriktirib tikiladi. Koʻylak vaqtinchalik koʻklov iplaridan tozalanadi va dazmollanadi.

IKKINCHI QISM. TIKUVCHILIK JIHOZLARI

VII BOB. TIKUVCHILIK JIHOZLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR

7.1. Tikuvchilik asbob-uskunalarining kelib chiqish tarixi va rivojlanishi

Tikuvchilik asbob-uskunalariga qo'l ignasi, angishvona, qaychi, dazmol, tikuv mashinasi va tikuvchilik moslamalari kiradi. Qo'l ignasi buyum detallarini vaqtinchalik ko'klash, bukib tikish va kashtalar tikishda ishlatiladi. *Ign*a taxminan XIII asrlarda paydo bo'lgan bo'lib, dastlab shox, balig' suyaklari igna sifatida ishlatilgan. Qadimgi Misr vayronalaridan xatto toshdan yasalgan ignalar topilgan. So'ng u temir va bronzadan yasalgan. Keyinchalik po'latdan tayyorlanadigan bo'ldi. Birinchi po'lat ignalar XIV asrda Germaniyaning Nyurnberg shahrida tayyorlangan. Davrlar osha takomillashib, hozirgi kunga kelib igna, yuqori navli po'latdan turli o'lchamlarda (№ 1 dan № 12 gacha kattalashib boradi) ishlab chiqariladi (7.1-rasm).



7.1-rasm. Tikuvchilik ignalari.



7.2-rasm. Tikuvchilik to'g'nog'ichlari.

Igna uzunligi 30 dan 75 mm gacha, yo'g'onligi esa 0,6 dan 1,8 mm gacha bo'lib, gazlama turi va qalinligiga qarab tanlanadi. Ignaning sir-ti silliq, uchi nayzali o'tkir, ko'zi ovalsimon teshikli, teshik uzunligi 8 mm gacha bo'lishi mumkin.

To'g'nog'ichlar bichish tikish jarayonida buyum andazalarini, de-tallarini vaqtinchalik biriktirish, bir biriga moslashtirish, konstruktiv chiziqlarni aniqlashda ishlatiladi (7.2-rasm).

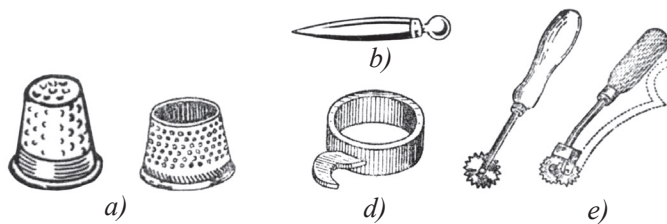
Angishvona (7.3-a rasm) qo'l ignasi bilan ishlaganda barmoqni igna kirishidan asrash uchun xizmat qiladi. Angishvona XX asr bosh-larida birinchi marta Germaniyada ishlab chiqarilgan. Angishvonalar tubli, tubsiz bo'ladi, aluminiy, jez va plasmassadan tayyorlanadi. Turli o'lchamda (№2 dan № 12 gacha kattalashib boradi) bo'lib,

katta diametri 15 dan 19 mm gacha,

kichik diametri 11 dan 21 mm gacha,

balandligi esa 15 dan 21 mm gacha bo'ladi (7.3-rasm).

Dukcha (7.3-b rasm) kiyim tikish jarayonida ko'klama choklarni so'kishda va kiyim detallari uchlarini to'g'irlashda ishlatiladi. Dukcha metal yoki plasmassadan tayyorlanadi.



7.3-rasm. Tikuvchilik moslamalari.

Pichoqli halqa (7.3-d rasm) asosan qo‘l choklari oxirida ipni qir-qish uchun ishlatiladi. U barmoqqa taqiladi, № 7 gacha o‘lchamda chiqariladi.

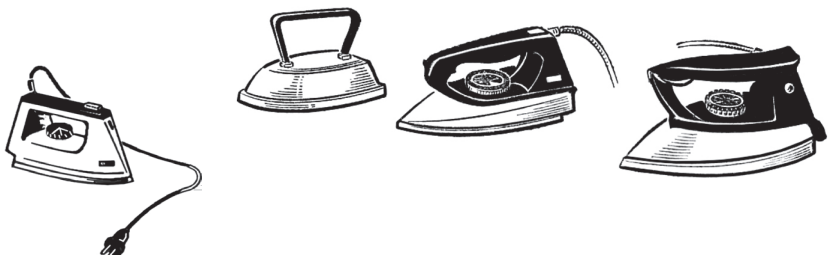
Iz tushirgich (7.3-e rasm) andazani kiyim chizmasidan ko‘chirib chiqarishda ishlatiladi. Uning tishli diski (qo‘sh diskli bo‘lishi ham mumkin) orqali iz tushiriladi.

Qaychilardan tikuvchilik buyumlarini bichishda detallarini qirqish, tikish jarayonida esa iplarni qirqish va boshqa qo‘l ishlarida foydalani-ladi. Qaychi taxminan XIV–XV asrlarda paydo bo‘lib (7.4-rasm), u matolarni qirqish maqsadida ikkita pichoqsimon yassi metallning o‘rtasidan plastina bilan biriktirilgan holda bo‘lgan. Qaychi ham davr-lar osha takomillashtirilib, hozirga kelib turli o‘lchamlarda (№1 dan №8 gacha kattalashib boradi) va turli materiallardan (po‘lat, alumin, plasmassa, turli metallar qotishmalaridan) ishlab chiqarilmoqda.

Dazmol taxminan XVII–XVIII asrlarda paydo bo‘lgan (7.5-rasm). Kiyimlarni tekislab pardozlash uchun daslab bosim berib dazmollovchi og‘ir cho‘yan dazmollar ishlab chiqarildi. So‘ngra bosim va nam-issiq-lik berib dazmollovchi cho‘g‘li dazmollar ishlab chiqarildi.



7.4-rasm. Qaychi turlari.



7.5-rasm. Dazmol turlari.

XIX asr oxiri va XX asr boshlarida namlik, issiqlik va bosim berib dazmollaydigan, elektr toki bilan ishlaydigan dazmollar ishlab chiqarildi.

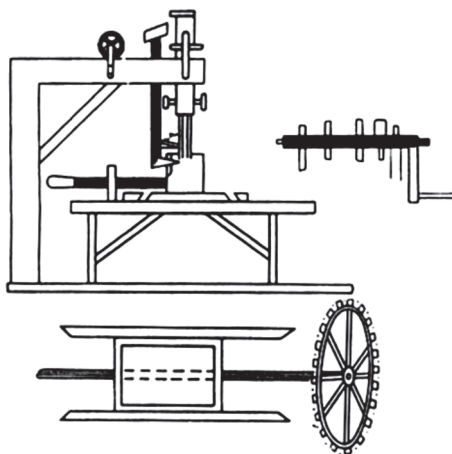
Hozirgi davrda dazmollar takomillashtirilib, turli ogʻirlikda ishlab chiqarilmoqda. Ularning isitgichi spiralli, isitgich elementli va naycha-li elektr isitgichli boʻladi. Dazmollarning deyarli hammasi termoregulatorli boʻlib, maʼlum haroratgacha isitadi. Baʼzi dazmollar avtomatik tarzda oʻchib yonuvchi va suv yoki bugʻ purkagichli moslamalar bilan ishlab chiqarilmoqda.

Tikuv mashinasining yaratilishiga, birinchi boʻlib, XV asrda Leonardo da Vinchi asos solgan edi.

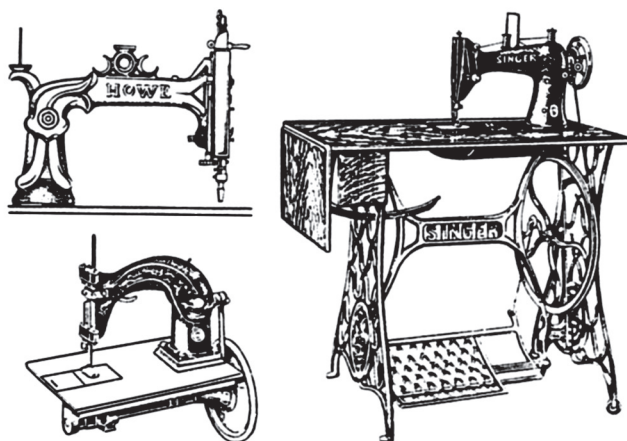
XVI asrda Uilyam Li bir ipli zanjirsimon baxyaqatorga oʻxshatib toʻquvchi mashina yaratdi.

XVII–XVIII asrlarda fan-texnika tez surʼatlar bilan rivojlanib, turli dasgohlar, mexanizmlar (metallga, yogʻochga ishlov beradigan dastgohlar) ishlab chiqarildi. Bu sermashaqqat tikuv ishlarini yengillashtiruvchi mashina yaratilishiga turtki boʻldi.

XVIII asr oʻrtalarida birinchi tikuv mashinasini Angliyada Karl Veyzentel yaratdi (7.6-a rasm). Mashina oddiy mexanizmdan tuzilgan boʻlib, u bir ipli qoʻl qavigʻi singari tikar edi. Uning igna teshigi oʻrtasida boʻlib, ignani vertikal, gazlamani esa gorizontaal harakatlantiruvchi oddiy qurilmadan iborat edi.



7.6-a rasm. Birinchi yaratilgan tikuv mashina.



7.6-b rasm. Dastlabki tikuv mashinalari.

XVIII asr oxirida shu mashina asosida poyabzal tikuvchi mashinani Angliyada Tomas Sent yaratdi.

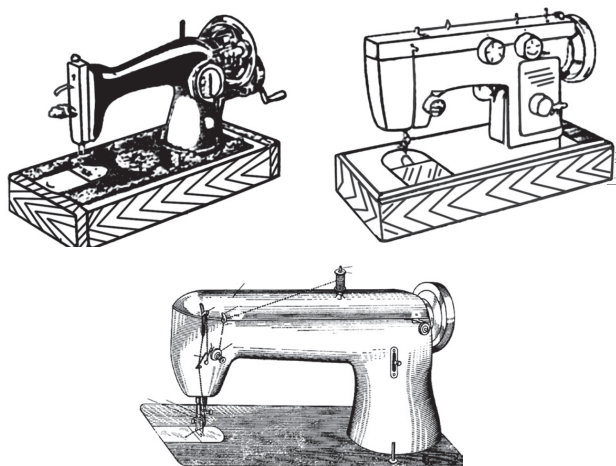
XIX asr boshida Fransiyada Bartolomeya Timonye birinchi bo'lib bir ipli zanjirsimon baxya tikuvchi mashina yaratdi (7.6-b rasm).

Shu davrda amerikalik Uolter Xant uchi teshik ignali va moki bilan tikuvchi ikki ipli mokibaxyaqator mashina ixtiro qildi.

Amerikalik Elios Xou o'z mashinasini Uolter Xant mashinasini takomillashtirish asosida yaratdi va u buning uchun patent olishga muvaffaq bo'ldi. Shuning uchun E. Xou «Tikuv mashinasining otasi» deb hisoblanadi. E. Xou mashinasining choki avvalgilaridan ko'ra pishiq-puxta edi. Lekin bu mashinada ishlash ancha noqulay bo'lib, gazlama vertikal, igna esa gorizontaal harakatlanar edi.

XIX asrning ikkinchi yarmida Amerikada Isaak Zinger va Alena Vilson E. Xou mashinasini takomillashtirdilar. Bu mashinada gazlama ishchidan nariga gorizontaal, igna esa vertikal harakatlanar va tikish uchun qulay edi. Lekin gazlama surish mexanizmi mukammal emas edi.

Xuddi shu davrlarda amerikalik Grober va Bekker Empli ikki ipli zanjirsimon baxya tikuv mashinasini yaratdilar. Ingliz Tomas Eyt, nemes Deton Nauman va Villi Pfaff, shved Xuskvarna va boshqalar ham tikuv mashinalari ishlab chiqarish bilan shug'ullandilar.



7.7-rasm. «Подолск» tikuv mashinalari.

Isaak Zinger XIX asr oxirlarida E. Xou mashinasi ustida uzoq yillar ishlab, o'zining qulay, chidamli, mukammal mashinasi – «Zinger» mashinasini yaratdi. «Zinger» mashinasi butun dunyo davlatlariga keng tarqaldi. Shu davrda (1850–77 y.) u o'zining firmasini tashkil qildi va boshqa davlatlarda tarmoqlarini ochdi. Jumladan, Rossiyaning Podolsk shahridagi ustaxonada mashina detallari keltirib yig'ildi.

Keyichlik bu ustaxona Podolsk mexanika zavodiga aylantirilib, «Zinger» mashinasi asosida «Подолск» mashinasi ishlab chiqarila boshlandi (7.7-rasm). So'ngra juda ko'plab Podolsk mashinasining takomillashgan xillari ishlab chiqarildi.

Elektr tokining sanoatda qo'llanishi natijasida elektr toki bilan yurgiziladigan tikuv mashinalari ishlab chiqildi. Tikuvchilik korxonalarida tez yurar universal elektr yuritmalı 22A-кЛ ПМЗ va uning asosida yaratilgan boshqa mashinalar keng tarqaldi.

Mehnatni yengillashtiruvchi, ish sifatini oshiruvchi universal (1022M-кЛ, 97A-кЛ ОЗІМ) va maxsus(faqat ma'lum ishni bajarishga mo'ljallangan) mashinalar XX asrda ko'plab ishlab chiqarildi.

Hozirda tikuv mashinalari gazlama qalinligi, turi va tikiladigan buyumga moslab ishlab chiqarilmoqda.

Korxona sexlari uchun maxsus dastgohlar va transport vositalari ham ishlab chiqarilmoqda.

Kiyimga nam-issiqlik berib ishlov beruvchi dazmollar, presslar, bug'-havo manekenlari, termoplastik materiallarni payvandlab biriktiruvchi mashinalar (Pfaff-8300 кл) yoki ultra tovush bilan payvandlovchi mashinalar ishlab chiqarildi.

Tikuv mashinalarida elektronikaning, dasturlashgan mikrokompyuterlarning qo'llanilishi kiyimlarga bezak berib tikishda keng o'rin egallamoqda.

Tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi yirik zavodlar va firmalar:

1. Podolsk mexanika zavodi (Rossiya);
2. Rostov-Don yengil mashinasozlik zavodi (Rossiya);
3. Poltava yengil mashinasozlik zavodi (Rossiya);
4. Orsha yengil mashinasozlik zavodi (Belarussiya);
5. «Textima» birlashmasi (Germaniya);
6. «Dyurkopp» firmasi (Germaniya);
7. «PFAFF» firmasi (Germaniya);
8. «Singer» firmasi (Yaponiya);
9. «Janome» firmasi (Yaponiya);
10. «Nekki» firmasi (Italiya);
11. «Brother» firmasi (Yaponiya);
12. «Juki» firmasi (Yaponiya);
13. «Yamanto» firmasi (Yaponiya);
14. «Toyota» firmasi (Yaponiya);
15. «Yaguar» firmasi (Yaponiya);
16. «Xuskvarna» firmasi (Shveysariya);
17. «Bernina» firmasi (Shveysariya);
18. «Minerva» firmasi (Chexiya).

7.2. Tikuv mashinalari tasnifi

Tikuv mashinalari uch jihatiga ko'ra tasniflanadi:

- 1) texnologik jihatdan (bajaradigan ishining turiga ko'ra);
- 2) konstruktiv jihatdan (detallarining tuzilishiga ko'ra);
- 3) ishlab chiqarilgan zavodiga ko'ra.

I. Tikuv mashinalarining texnologik tasniflanishi (7.8-rasm) deganda, vazifasiga, ya'ni bajaradigan choki turiga ko'ra bo'linishi tushuniladi:

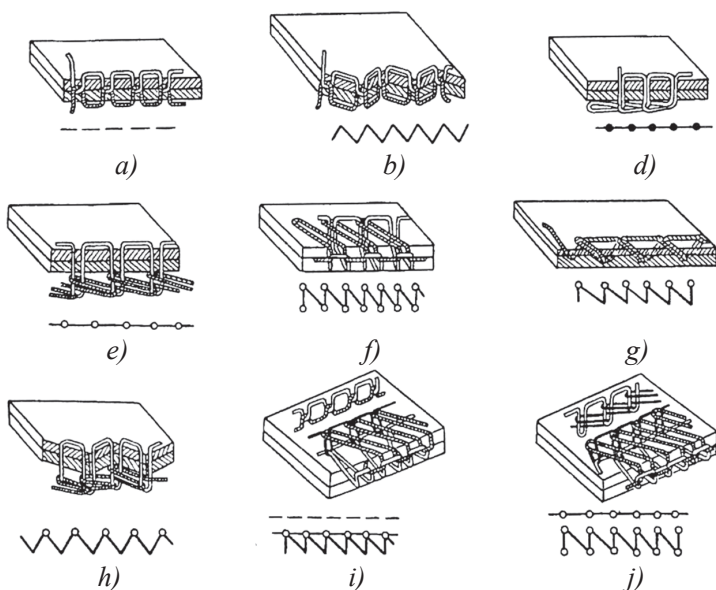
- a) to'g'ri baxyaqatorli moki baxya mashinalari;
- b) to'g'ri baxyaqatorli zanjir baxya mashinalari;
- d) to'g'ri baxyaqatorli ko'p ipli zanjir baxya mashinalari;
- e) siniq baxyaqatorli moki baxya mashinalari;
- f) yo'rma baxya tikuvchi zanjir baxya mashinalari;
- g) yashirin baxya tikuvchi zanjir baxya mashinalari;
- h) furnitura, talon chatadigan, petla va puxtalama yo'rmaydigan yarim avtomat mashinalar;

i) kiyimning alohida detallarini yig'ib, ishlov beradigan yarim-avtomat mashinalar.

Tikuv mashinalari ustki va ostki iplarining baxyaqatorda chalishuviga qarab ikki tipga bo'linadi:

1) to'g'ri baxyaqator tikuvchi moki baxyali mashinalar (chalishuv moki yordamida bo'ladi);

2) zanjir baxyaqator tikuvchi mashinalar (chalishuv chalishtirgich yordamida bo'ladi.)



7.8-rasm. Mashina baxyalari.

II. Tikuv mashinalarining konstruktiv tasniflanishi deganda muayyan bir tip mashinalarning tuzilishini tavsiflovchi xususiyatlar tushiniladi. Bunda bir tipdagi mashinalar detallarining shakli bir xil bo'ladi.

III. Tikuv mashinalarining ishlab chiqarilgan zavodi bo'yicha bo'linishida uni markalariga qarab tasniflanadi, ya'ni har bir zavod ishlab chiqargan mahsulotiga o'z markasini (belgisini) qo'yib chiqaradi. Masalan, Podolsk mexanika zavodining o'z mahsulotini markalash tizimi quyidagicha: mashinalarning klasslari har bir yangi o'zlashtirilgan mashinalarning tartib raqamini bildiradi va raqam bilan belgilanadi; har bir o'zlashtirilgan mashina asosida boshqa hillari yaratilgan bo'lsa, u harflar bilan belgilanadi; mashina modernizatsiya qilingan bo'lsa, ya'ni takomillashtirilgan bo'lsa, M harfi qo'yib belgilanadi. Misol uchun, 2М-кл.ПМЗ mashinasining markasi quyidagi ma'lumotlarni bildiradi:

2 – o'zlashtirilgan konstruksiya tartibi;

М – modernizatsiya qilingani;

кл. – (класс) sinfi;

ПМЗ – Podolsk mexanika zavodi.

22- А кл.ПМЗ mashinasining markasi quyidagi ma'lumotlarni bildiradi:

22 – konstruksiya tartib nomeri;

А – shu konstruksiyadagi boshqa xili;

ПМЗ – Podolsk mexanika zavodi.

Ayrim zavodlar ishlab chiqargan mashinalarida harfli belgilar qo'yib, xillarini (variantlarini) raqamlar bilan belgilaydi. Masalan; Rostov-Don yengil mashinasozlik zavodi СМ-2. РДЯЛМ mashinasida;

СМ – (сметочная машина) – qavish mashinasi qisqartirilgan holda belgilanadi: 2 – varianti, yangi xilini bildiradi.

РДЗЛМ – (Ростов-Донский завод легкого машиностроения) – Rostov-Don yengil mashinasozlik zavodi deb qisqartirib belgilanadi.

Tikuv mashinalari ishlatilish o'rniga qarab ikki xil bo'ladi:

1) maishiy (uy-ro'zg'or) mashinalari.

2) tikuvchilik ishlab chiqarish (sanoat) korxonalari uchun mo'ljallangan mashinalar.

Maishiy mashinalarning konstruksiya nomeri dastlab 1 dan boshlanib, bitta raqamli (1-кл, 2-кл, 2М-кл); ishlab chiqarish (sanoat) mashinalariniki esa ikkita raqamli (22-кл, 25-кл, 37-кл va h.k) bo'lgan

edi. Keyinchalik uchta raqamli bo‘lib, avvalgi ikki raqam oldiga bitta yoki ikkita raqam qo‘yilib, shu mashina bazasida o‘zgarishlar, yangiliklar kiritilganini bildiradi.

Masalan, 22-кл.ПМЗ bazasida 1022- кл.ОЗЛМ; 25-кл.ПМЗ bazasida 525-кл; 97-кл.ОЗЛМ bazasida 397-кл.ОЗЛМ mashinalar yaratilgan va hokazo. Maishiy mashinalarda konstruksiya nomeri uchta raqamli bo‘lib, harfli belgilar va mashinaning nomi yoziladi. Masalan: «Чайка 142-Мкл». ПМЗ va h.k.

Chet el mashinasozlik firmalarida ishlab chiqariladigan mashinalar klasslari ko‘pincha raqam bilan, ba‘zan esa harf bilan, variantlari raqam yoki harf bilan belgilanadi. So‘ng firma yoki zavod nomi ko‘rsatiladi. Masalan, Yaponiya «Jukki» firmasi MO 816-кл.

Ba‘zi firmalarning klasslari 22 raqamgacha va harflar, belgilar ham bo‘lishi mumkin.Ular mashina konstruksiyasi va texnologiyasiga oid belgilari, variantlari, kod va razryadlarga ham bo‘linadi. Masalan, Germaniyaning «Pfaff» (PFAFF) firmasida ishlab chiqarilgan mashina 142-732|02-263|02-900|05 BC S 10-кл da:

142 – mokisi aylanuvchi, yassi platformali, ikki ignali;

732|02 – tikib, gazlama qirquvchi;

263|02 – ramkali cho‘ntak va cho‘ntak qopqoq tayyorlovchi;

900|05 – chok oxirida iplarni qirquvchi;

BC – qalin, o‘rtacha qalinlikdagi gazlamalarni tikuvchi;

10 – ignalar orasi 10 mm ekanini bildiradi.

VIII BOB. TIKUV MASHINASINING TUZILISHI VA DETALLARI

8.1. Mashina detallarining turlari va vazifalari

Mashina – bu foydali ish bajaruvchi mexanizm yoki mexanizmlar kompleksi. Masalan, transport mashinasi, texnologik mashinalar, his-soblash mashinalari.

Mexanizm – detallardan tashkil topgan birikmadir.

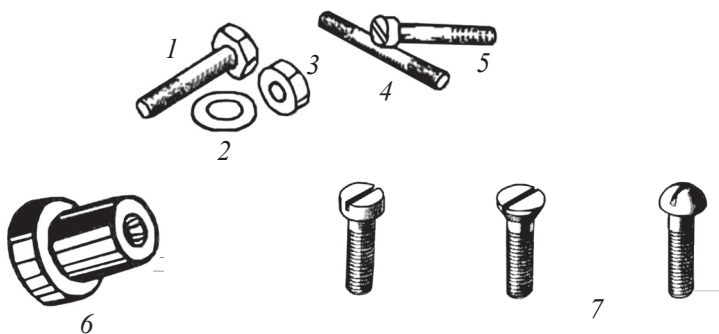
Detal deb, ma'lum maqsad uchun ishlab chiqarilgan qattiq jismga aytiladi. Mashina detallari asosan metallardan, ba'zan plastmassa, rezinadan tayyorlanishi mumkin.

Mashina detallari tuzilishi jihatidan ikkiga bo'linadi:

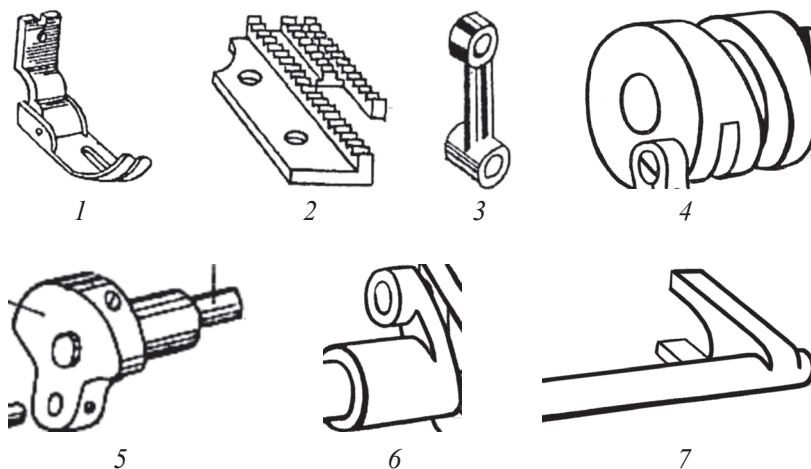
- 1) standart detallar;
- 2) maxsus detallar.

Standart detallar (8.1-rasm) hamma mashinalarda uchraydi, ular ma'lum o'lchamlarda ishlab chiqariladi. Masalan, bolt – 1, shayba – 2, gayka – 3, shpilka – 4, vint – 5, vtulka – 6, vintlar – 7 va boshqalar.

Maxsus detallar ma'lum tipdagi mashinalar uchun alohida ishlab chiqariladi (8.2-rasm). Masalan, tepki – 1, tishli reyka – 2, shatun – 3, kulachok – 4, krivoship – 5, koromislo – 6, vilka – 7 va boshqalar.



8.1-rasm. Standart detallar.



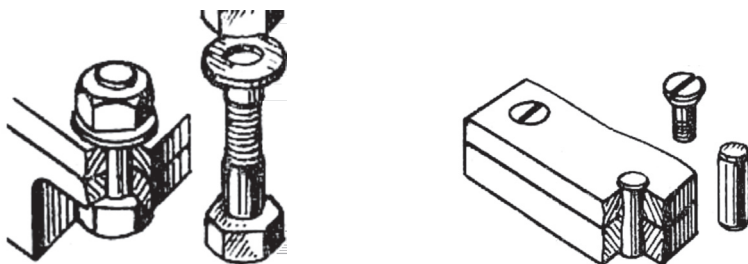
8.2-rasm. Maxsus detallar.

Mashina detallari vazifasiga ko‘ra uch turga bo‘linadi:

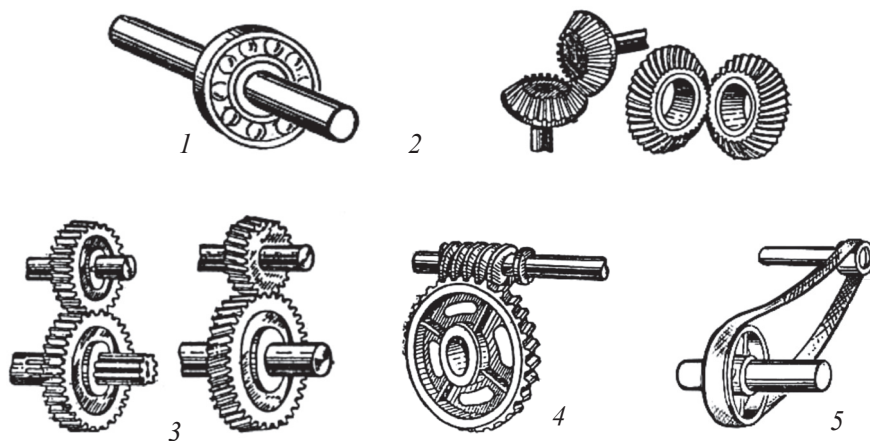
- 1) biriktiruvchi detallar;
- 2) aylanma harakatni uzatuvchi detallar;
- 3) harakatni o‘zgartirib beruvchi detallar.

1. Biriktiruvchi detallar – bular standart detallar bo‘lib, ikki detalni bir-biriga biriktirib turish uchun keng qo‘llaniladi. Tikuv mashinasida vintlar detallarni biriktirish uchun ko‘plab qo‘llaniladi. Ular ham o‘z navbatida: tirak vintlari, o‘rnatish vintlari, tortuvchi vintlar, qisuvchi vintlar, sharnirli vintlar bo‘ladi. Shuningdek, mashinalarda bolt, gayka, shaybalar ham keng qo‘llaniladi (8.3-rasm).

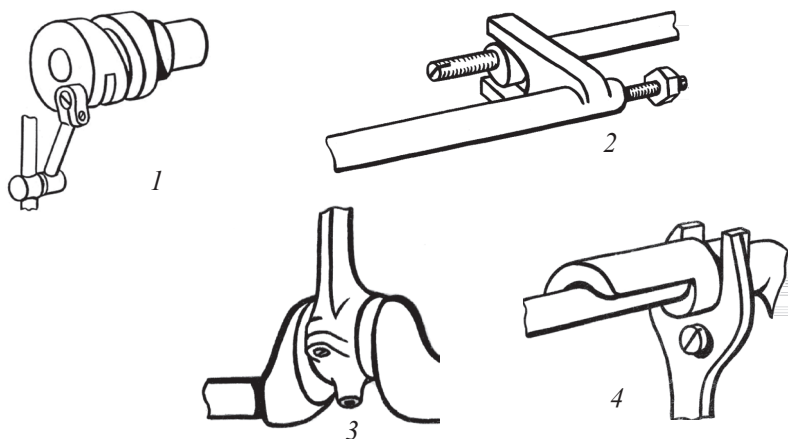
2. Aylanma harakatlarni uzatuvchi detallarga (8.4-rasm) podshipniklar – 1, tishli-shkivli uzatmalar – 2; 3, chervyakli uzatmalar – 4,



8.3-rasm. Biriktiruvchi detallar.



8.4-rasm. Aylanma harakatni uzatuvchi mexanizmlar.



8.5-rasm. Harakatni o'zgartib beruvchi mexanizmlar.

tasmali-shkivli uzatmalar – 5 ko‘p ishlatiladi. Ular bosh valdan olingan aylanma harakatni bevosita uzatadi, lekin bunda harakat kuchaytirib yoki susaytirib berilishi mumkin.

3. Harakatni o‘zgartirib beruvchi detallarga maxsus detallar kiradi (8.5-rasm). Ular bosh valdan olingan aylanma harakatni boshqa turdagi harakatga o‘zgartirib beradi. Masalan, igna mexanizmida

krivoship-shatun 1 aylanma harakatni ignaga vertikal bo'ylama harakatga o'zgartirib beradi. Surish mexanizmidagi shatun- kulachok-vilka aylanma harakatni vertikal-tebranma harakatga 2, 3; eksentrik-shatun esa aylanma harakatni gorizont-al-tebranma harakatga 4 o'zgartirib beradi.

Tikuv mashinasi bir necha mexanizmlardan tuzilgan. Mexanizmlar esa standart detallar yordamida yig'ilgan maxsus detallardan tuzilgan.

Demak, mashina detallarini ajratish va yana yig'ish mumkin.

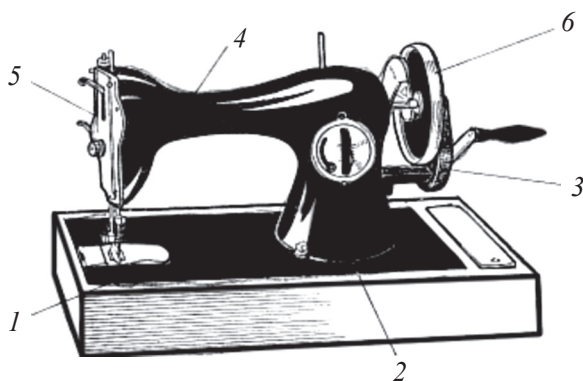
Tikuv mashinasi korpusi metallar qotishmasidan tayyorlangan.

Tikuv mashinasi tashqi ko'rinishidan quyidagi qismlarga bo'linadi (8.6-rasm):

- 1) platforma (asos) qismi;
- 2) tayanch qismi;
- 3) qo'l yuritma;
- 4) tana (qo'l) qismi;
- 5) bosh qismi;
- 6) maxovik g'ildirak (asosiy g'ildirak).

Tikuv mashinasidan tikuvchilik buyumlari, kiyimlar tikishda foydalaniladi.

Tikuv mashinasida bajarilgan ish qo'lda tikishga qaraganda bir necha marta tez bitadi, tikuvchining mehnatini va vaqtini tejaydi. Ishning sifati yuqori, ya'ni bir tekis, chiroyli, mustahkam bo'ladi.



8.6-rasm. Tikuv mashinasining tashqi qismlari.

8.2. Tikuv mashinasi ignasining tuzilishi va tasniflanishi

Tikuv mashinasining ignasi uning asosiy ish bajaruvchi a'zosi bo'lib, u ustki ipni o'zi bilan gazlamani teshib o'tib, igna plastinasi ostiga olib kiradi. Yuqoriga qaytayotganda ustki ipdan halqa hosil qilib, moki tumshug'iga to'g'irlyadi (8.8-a rasm).

Ustki ipdan hosil bo'lgan halqa ignaning qisqa ariqchasi tomonida, ipning gazlamaga sidirilishi natijasida hosil bo'ladi.

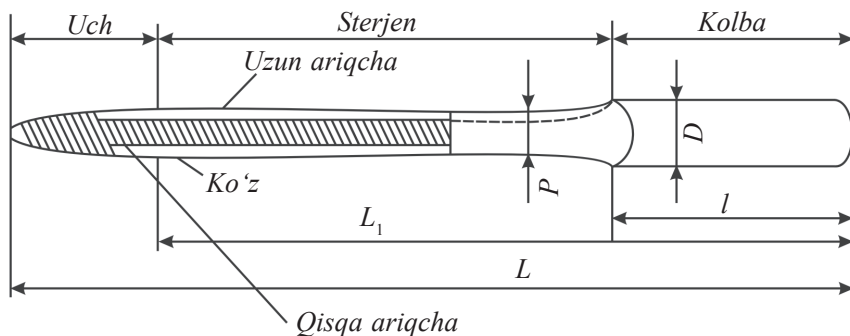
Mashina ignasi mustahkam va silliq bo'lishi kerak. Shuning uchun u yuqori sifatli po'latdan tayyorlanadi va sirti silliqatlanadi.

Mashina ignasi quyidagi qismlardan tuzilgan (8.7-rasm):

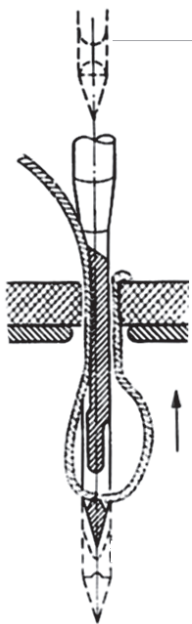
- 1) kolba – ignani igna uyasiga o'rnatish uchun xizmat qiladi.
- 2) sterjen – yassi bo'lib, gazlamani oson teshib o'tishi uchun kesimi oval shaklida;
- 3) igna uchi – konussumon gazlamaga oson kirishi uchun o'tkir nayzali;
- 4) igna ko'zi – ovalsimon teshik bo'lib, ustki ipni olib o'tish uchun xizmat qiladi;
- 5) uzun ariqcha – ustki ipni yo'naltirish uchun;
- 6) qisqa ariqcha – ustki ipdan halqa hosil qilish uchun.

Mashina ignasi (8.8-b rasm) mashina turi, tipiga ko'ra tasniflanadi va standartlanadi. Ya'ni mashina ignalari maishiy va sanoat mashinalari uchun alohida ishlab chiqariladi. Masalan,

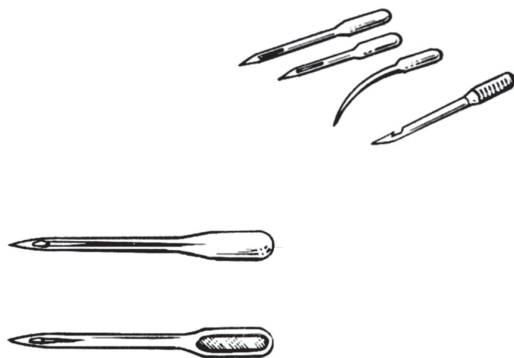
maishiy mashina ignalari ГОСТ 7322-55. № 75 dan №120 gacha;



8.7-rasm. Tikuv mashinasi ignasining tuzilishi.



8.8-a rasm. Ignaning halqa hosil qilishi.



8.8-b rasm.
Tikuv mashinasi ignalari.

sanoat mashina ignalari ГОСТ 2249-82.
№60 dan №210 gacha.

Standart raqamlarida uning tipi, guruhi va nomeri ko'rsatiladi. Tipi igna sterjeni va uchiga bog'liq. Tiplar guruhlariga bo'linadi. Guruhlar ignaning umumiy uzunligi va kolbasiga bog'liq. Nomeri sterjenning ko'ndalang kesimini 100 ga ko'paytirilganiga teng. Masalan, sterjen diametri – 0,9 mm bo'lsa, №90 bo'ladi.

Igna va ipning gazlama qalinligi va turiga qarab tanlanishi

№	Gazlama turlari	Igna	Iplar turlari va №				
			Ip	Kapron	Ipak	Lavsan	Armirlangan ip
1	Yupqa ipli gazlamalar (batist, shifon, zefir, tafta, vual, markizet, mayya, madapolam, muslin)	60–75	100–60	–	65	22II	–

2	Qalin ipli gazlamalar (biyaz, polotno, tiklastik, zefir, reps)	75–85	60–50	–	65	22JI	–
3	Ko‘ylakli ip gazlamalar (krep, flanel, bumaziya, satin, suniy tola aralashgan ipak , shotlanka, chit, sherstyanka, kapron ip aralashgan gazlama)	85–92	50–40	–	33	33JI	–
4	Kostumlik ip gazlamalar (bayka, diagonal, gabadin, triko, sukno, velvet, polubarxat)	90–100	40	–	30	33JI	–
5	Ipali yupqa gazlamalar (krepdeshin, krepjojet, polotna, poplin)	65–75	100–60	–	65	22JI	–
6	Ipakli o‘rta qalinlikdagi gazlamalar (satin, maroken, sarja)	75–85	60–50	–	65	22JI	–
7	Shtapel gazlamalari (polotna, satin, shotlanka)	85–95	60–50	–	33	33JI	–
8	Ichki kiyimlik zig‘ir gazlamalar	85–90	60–50	–	33	33JI	–
9	Kiyimlik zig‘ir gazlamalar (boptovka, kolomenka, rogojka)	110–120	40	–	18	60JI	44JIX 11
10	Ko‘ylaklik zig‘ir gazlamalar (kashemir fay, armyur, krep)	90–100	50–40	54	33	33JI	–
11	Kostumlik jun gazlamalar (triko, boston, diagonal)	100–110	30–20	90	33	60JI	44 JIX 11
12	Paltolik jun gazlamalar (sukno, drap, movut)	100–150	20–10	110	18	90JI	65 JIX1

IX BOB. TO‘G‘RI BAXYAQATORLI MOKI BAXYA MASHINALARI

9.1. Moki baxyaning hosil qilinishi va xususiyatlari

Moki baxyaqator (9.1-rasm) ikkita ustki (igna ipi) va ostki (naycha ipi) iplarning gazlama orasida chalishuvidan hosil bo‘ladi.

Agar chalishuv gazlama ustida yoki ostida bo‘lsa, bu baxyaqator sifatsiz baxyaqator hisoblanadi.

a) chalishuv gazlama orasida – bu sifatli baxyaqator.

b) chalishuv gazlama ostida – bu sifatsiz baxyaqator.

d) chalishuv gazlama ustida – bu sifatsiz baxyaqator.

Baxya bu ignaning gazlamani teshib o‘tgan ikki nuqtasi orasining ipli bog‘lanishidir. Baxyaning takrorlanishi *baxyaqator* deyiladi.

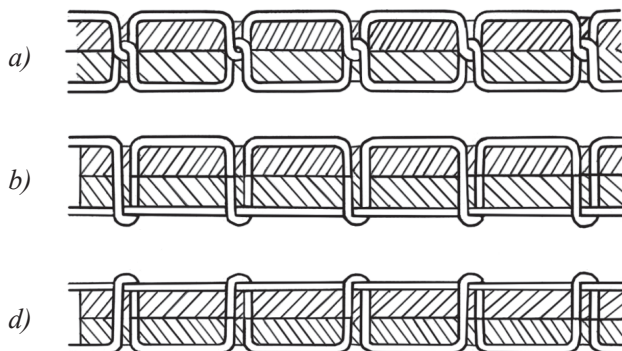
Moki baxyaqator xususiyatlari: mustahkam, so‘kilishi qiyin, cho‘ziluvchanligi kam.

Baxyaqator uchun ip sarfi 1,2 dan 1,7 gacha koeffitsiyentda topiladi, ya’ni 10 sm chok uchun

ustki ip $10 \text{ sm} \times 1,2 = 12 \text{ sm}$;

ostki ip $10 \text{ sm} \times 1,2 = 12 \text{ sm}$.

Jami – 24 sm ip sarfi bo‘ladi.



9.1-rasm. Ikki ipli moki baxyaqator.

Mashinaning asosiy ish bajaruvchi a'zolari beshta bo'lib, ular:

- 1) igna;
- 2) moki;
- 3) ip tortgich;
- 4) tepki;
- 5) surgich (reyka).

Bu ish bajaruvchi a'zolar mashina korpusidan tashqariga chiqarilgan. Ularni ishga tushiruvchi mexanizmlari korpus ichkarisida joylashgan.

Mashinaning yordamchi mexanizmlari ikkita bo'lib, ular:

- 1) ustki ip tarangligini rostlagich;
- 2) ostki ipni o'ragich.

Mashinaning yordamchi mexanizmlari mashina korpusidan tashqarida joylashgan. Beshta asosiy ish bajaruvchi a'zo bir-biri bilan bog'liq holda ishlaydi. Ularni ishga tushirish maxovik g'ildirak orqali boshqariladi. Lekin tepki mexanizmi mustaqil bo'lib, qo'l bilan harakatga keltiriladi.

Bir baxyaning hosil bo'lishida beshta asosiy ish a'zosi quyidagi vazifalarni bajaradi:

1. Igna vertikal bo'ylama ilgarilanma-qaytma harakat qiladi. Igna gazlamani teshib o'tib, o'zi bilan ustki ipni igna plastinasi ostiga olib o'tadi. Eng oxirgi pastki nuqtasidan yuqoriga 2–3 mm ko'tarilganda qisqa ariqcha tomonida ustki ipdan halqa hosil qilib, moki tumshug'iga to'g'rilaydi.

2. Moki yarim aylanma-qaytma harakat qiladi. Moki ignaning halqa hosil qilishiga yetib kelib, uni o'z tumshug'i bilan ilib oladi. Moki aylanishini davom ettirib, igna halqasini kengaytiradi va o'z sirtidan o'tqazib yuborib, moki ichidagi naycha ipi bilan chalishtirib qo'yadi.

3. Ip tortgich richagining harakati fazoda pastga va yuqoriga yoysimon vertikal tebranma harakat qiladi.

Ip tortgich pastga harakatlanganda g'altakdan ipni tortib, avval ignani, so'ng mokini ustki ip bilan ta'minlaydi. Bunda richag eng paski holatiga yetib keladi. Yuqoriga ko'tarilayotganda moki chalishtirgan halqani igna plastinasi yuziga tortib chiqadi va baxyani taranglaydi.

4. Tepki doimo gazlamani bosib turadi.

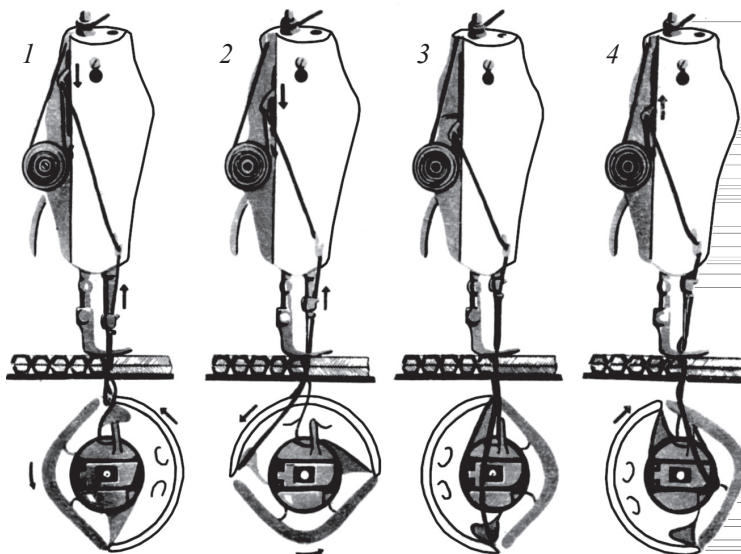
5. Surgich (tishli reyka) igna gazlamadan chiqishi va moki chalishuv hosil qilishi bilan gazlamani bir baxyaga surib beradi. Bir baxyaning hosil bolishida beshta asosiy a'zo bir-biri bilan qat'ian kelishgan

Bir baxyaning hosil bo'lish jarayoni quyidagicha (9.2-rasm):

Moki tumshug‘i ignaga yetib keladi va igna hosil qilgan halqaga kiradi. Moki tumshug‘i igna ko‘zining yuqori chetidan 1–2 mm tepadan o‘tib, halqani kengaytiradi. Ip tortgich pastga harakatini davom ettiradi (mokini ip bilan ta‘minlaydi). Tishli reyka eng orqa pastki nuqtasidan surilib eng old nuqtasiga yetadi.

Moki aylanma harakatini davom ettiradi (moki igna halqasini o'z atrofida kengaytiradi). Ip tortgich o'z ariqcha yo'lining yarmidan o'tib, harakatini davom ettiradi(mokini ip bilan ta'minlaydi).Tishli reyka eng pastki old nuqtasidan eng yuqori nuqtasiga ko'tariladi (gazlamani tishlaydi).

III j a r a y o n: Igna eng yuqori nuqtasiga yetadi.



9.2-rasm. Moki baxyaning hosil qilinishi.

Moki aylanma harakatini davom ettirib 180° ga yetadi (halqani maksimal kengaytiradi). Ip tortgich o'z ariqcha yo'lida eng pastki nuqtasiga yetadi(mokini ip bilan ta'minlab bo'ladi). Tishli reyka eng yuqori nuqtasida turadi.

IV jarayon: Igna eng yuqori nuqtasidan pastga harakatlanadi. Moki aylanma harakatini davom ettirib, 210° ga yetadi (moki halqani bo'shashtiradi, naycha ipini halqa orasida qoldiradi, ya'ni chalishtiradi).

Ip tortgich birdan tezlik bilan ko'tariladi (chalishgan halqani tortib, igna plastinasi ustiga chiqaradi).Tishli reyka old eng yuqori nuqtadan orqaga yuradi (gazlamani bir baxyaga suradi). Tepki gazlamani bosib beradi.

Ish a'zolari dastlabki holatiga qaytadi va jarayon takrorlanadi. Har bir ish a'zosi o'zining harakati davomida eng boshlang'ich va oxirgi nuqtalariga ega. Bu nuqtalar orasidagi masofa turli miqdoriy katalikda va turlicha chiziqli ko'rinishda bo'ladi. Masalan:

Igna va tepkining harakat chizig'i – vertikal chiziq.

Igna eng yuqori nuqtasidan harakatlanib, eng pastki nuqtasiga yetadi (igna o'z ipi bilan gazlamani teshib o'tadi). Yuqoriga harakatlanib, eng yuqori nuqtasiga yetadi (qisqa ariqcha tomonida ustki ipdan halqa hosil qilib, moki tumshug'iga to'g'rilaydi).

Mokining harakat chizig'i – yarim aylanadan kattaroq chiziq.

Moki o'ng eng chetki nuqtasida bo'lganda uning tumshug'i ignadan 4 mm uzoqlikda bo'lishi, igna teshigining yuqori chetidan 4 mm yuqori turishi kerak. U chapga yarim aylanadan kattaroq (210°) chiziqli harakat qilib, eng chetki chap nuqtasiga yetadi(moki ignaning halqa hosil qilishiga yetib kelib, uni o'z tumshug'i bilan ilib oladi, igna halqasini kengaytiradi va o'z sirtidan o'tqazib yuborib, moki ichidagi naycha ipi bilan chalishtirib qo'yadi).

Ip tortgichning harakat chizig'i – vertikal yoysimon murakkab chiziq.

Ip tortgich eng yuqori nuqtasidan o'z ariqcha yo'lining yarmiga keladi (ip tortgich g'altakdan ipni tortadi va ignani ip bilan ta'minlaydi); pastga harakatini davom ettirib eng pastki nuqtasiga yetadi(mokini ip bilan ta'minlaydi); birdan tezlik bilan ko'tarilib, eng pastki nuqtasidan eng yuqori nuqtasiga yetadi (chalishgan halqani tortib igna plastinasi ustiga chiqaradi).

Surgich (tishli reyka)ning harakat chizig'i to'g'ri to'rtburchak asosida «oval» shaklidagi chiziqdan iborat.

Tishli reyka orqa eng yuqori nuqtasidan eng pastki nuqtasiga tushadi (u gazlamani bo'shatadi); old eng pastki nuqtasiga suriladi (igna gazlamadan chiqqan vaqtda); old eng yuqori nuqtasiga ko'tariladi (u gazlamani tishlaydi); orqa eng yuqori nuqtasiga suriladi (igna gazlamadan chiqqan vaqtda gazlamani bir baxyaga suradi).

9.2. Tikuv mashinasini ishga tayyorlash

Mashinada ishlaganda, sanitariya-gigienik va xavfsizlik qoidalari.

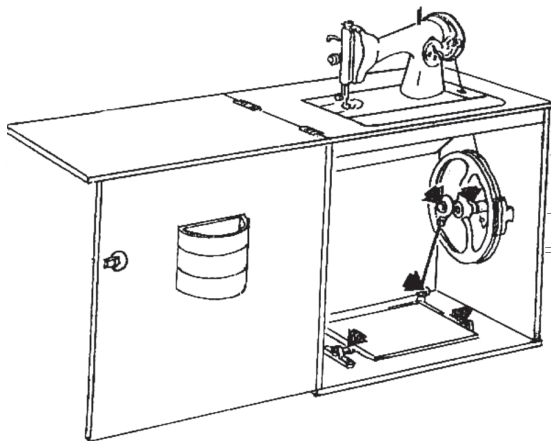
Maishiy tikuv mashinalari zavoddan stol-javon (9.3-rasm) yoki chamadonga joylab chiqariladi (9.4-rasm). Ular qo'l, oyoq va elektr yuritmali bo'lishi mumkin.

Tikuv mashinalari o'z turi va klassiga ega bo'lib, pasporti (qo'llash yo'riqnomasi) va ehtiyot qisimlari bilan birga bo'ladi. Uning ehtiyot qismlari, moslamalarining butligi, soni va sifati «qo'llash yo'riqnomasi» bo'yicha tekshiriladi.

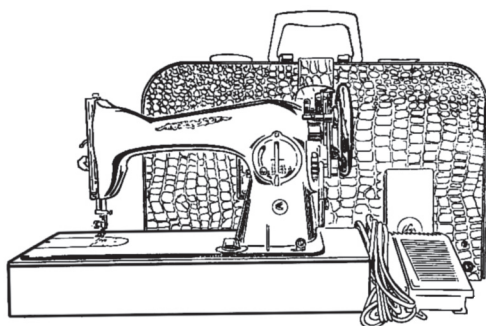
Tikuv mashinasi «qo'llash yo'riqnomasi»da do'konning muxri, sotib olingan sanasi, shuningdek, mashinaning ishga yaroqliligi haqidagi kafolati va kafolat muddati ko'rsatilgan bo'lishi kerak.

Tikuv mashinasining ishlashi, chokining sifati mexanik mutaxassis tomonidan tekshiriladi.

Mashinani ishga tushirishdan avval shu «qo'llash yo'riqnomasi» sinchiklab o'rganiladi.



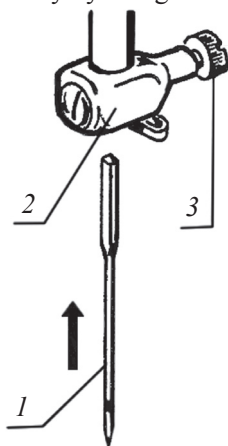
9.3-rasm. Stol-javoniga joylangan tikuv mashinasi.



9.4-rasm. Chamadonga joylangan tikuv mashinasi.

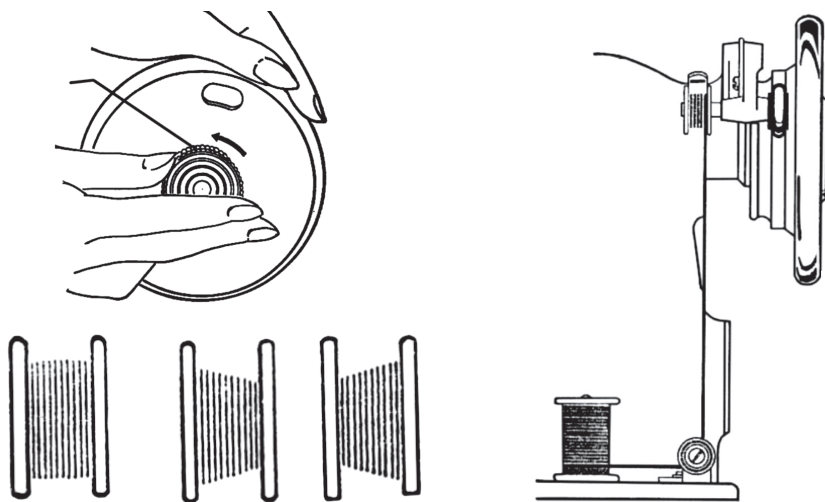


9.5-rasm. Baxya yirikligini rostlagich.



9.6-rasm. Igna oʻrnatish:

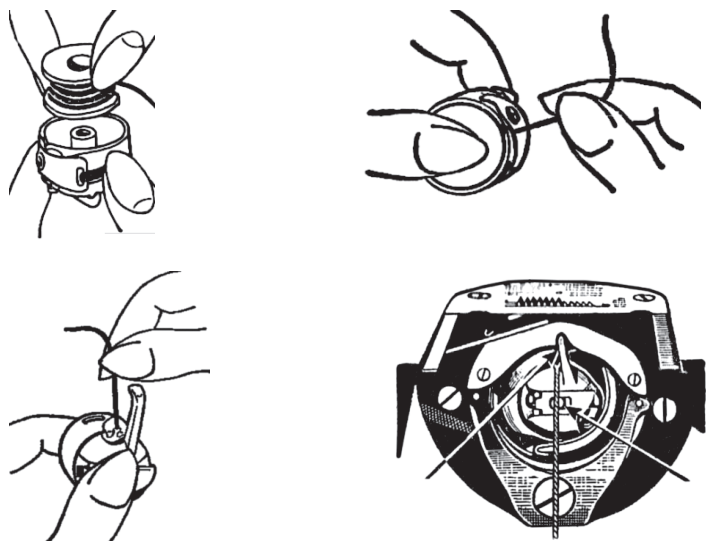
1 – igna; 2 – igna tutgich; 3 – qisuvchi vint.



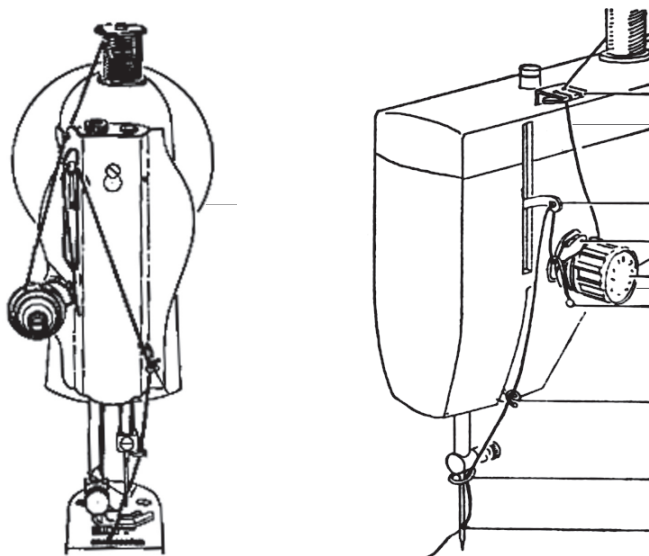
9.7-rasm. Naychaga ip o'rash.

Tikuv mashinasi quyidagi tartibda ishga tayyorlanadi:

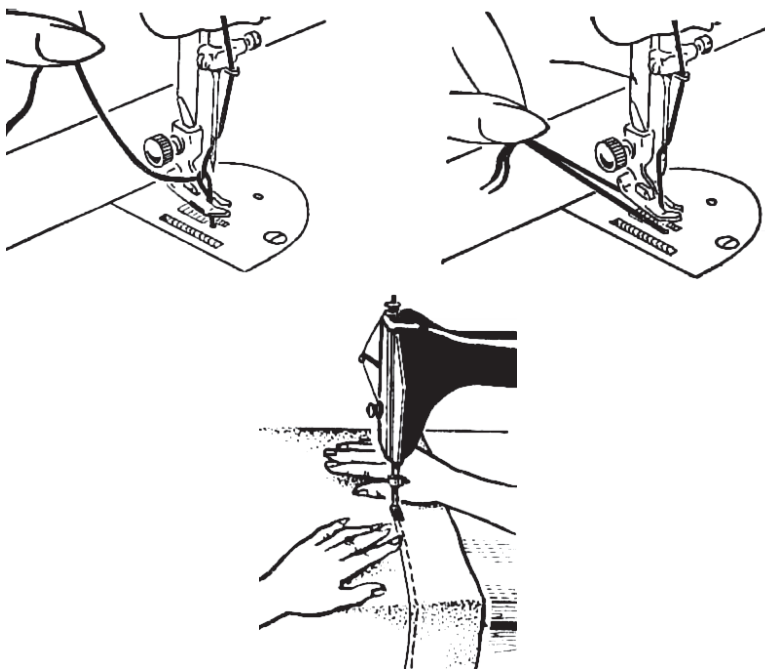
1. *Mashinani tiklab ish holatiga keltirish* (9.3 va 9.4-rasmlar).
2. *Baxya yirikligini rostlash* (9.5-rasm). Baxyaning yirikligi gazlama qalinligi va turiga bog'liq holda tanlanadi (0–4 mm gacha).
3. *Igna o'rnatish* (9.6-rasm). Igna eng yuqori holatga keltirilib, vint bo'shatiladi. Igna ariqchasi ip o'tqaziladigan tomonga to'g'rilanadi va igna tutgich teshigiga kiritib mahkamlanadi.
4. *Naychaga ip o'rash* (9.7-rasm). Mashinani salt holatga keltirilib, naychaga ip o'raladi. Naychaga ip bir tekis, silliq o'ralishi kerak (ya'ni halqopli, tugunli, qiyshiq o'ralmasligi kerak).
5. *Ostki ipni taqish* (9.8-rasm).
6. *Uski ipni taqish* (9.9-rasm.)
7. *Tikuv mashinasida tikishni boshlash* (9.10-rasm):
 - mashina ignasi, tepki va ip tortgich eng yuqori holatda bo'lishi kerak;
 - ustki va ostki iplar uchlarinini tepki orasidan orqaga 10–15 sm uzunlikda yo'naltirish kerak;
 - chok kengligida ignani tushirib, so'ng tepkini tushirish kerak;



9.8-rasm. Ostki ipni taqish.



9.9-rasm. Ustki ipni taqish.



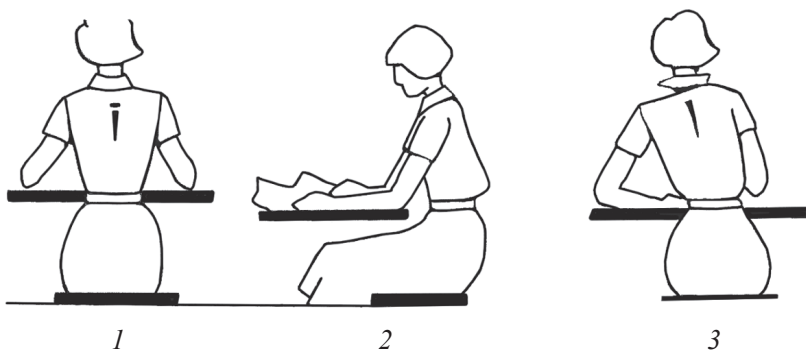
9.10-rasm. Tikuv mashinasida tikishni boshlash.

– gazlama chap qo‘l bilan tepki tagiga yo‘naltiriladi, o‘ng qo‘l bilan maxovik g‘ildirakni aylantirib, 3–4 baxya yuritib, so‘ng mashina yurgaziladi (9.10-rasm).

Tikuv mashinasida ishlagada quyidagi sanitariya-gigiyena talablari-ga amal qilish kerak (9.11-rasm):

- 1) mashina ignasiga old yoki chap tomonidan yorug‘lik (tabiiy, sun‘iy) tushib turishi kerak;
- 2) tikuvchining stuli ignaning to‘g‘risida bo‘lishi lozim;
- 3) tikuvchi tirsagi mashina stoliga to‘g‘ri kelishi kerak;
- 4) odam tanasi mashina stolidan 10–15 sm narida bo‘lib, gavdani to‘g‘ri tutib, boshini sal egib o‘tirishi lozim;
- 5) ignadan ko‘zgacha oraliq 30–35 sm bo‘lishi lozim.

Tikuv mashinasida ishlaganda quyidagi xavsizlik texnikasi talablariga amal qilish kerak:



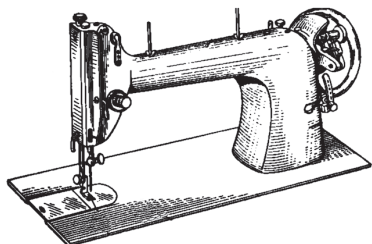
9.11-rasm. Tikuv mashinasida to‘g‘ri (1, 2) va noto‘g‘ri (3) ish holati.

- 1) ixcham kiyinilgan, sochlar ro‘mol bilan o‘ralgan bo‘lishi kerak;
- 2) mashina ustidan ortiqcha narsalarni olish, qaychi o‘nda tortmada bo‘lishi kerak;
- 3) tikayotgan buyum orasida to‘g‘nog‘ich bo‘lmasligi kerak;
- 4) mashinada ishlashdan oldin uning ignasining va tepkisining to‘g‘ri o‘rnatilganligini tekshirish lozim;
- 5) mashinada ishlayotganda diqqatni buzmaslik, harakatdagi qismlarga yaqin bormaslik kerak.

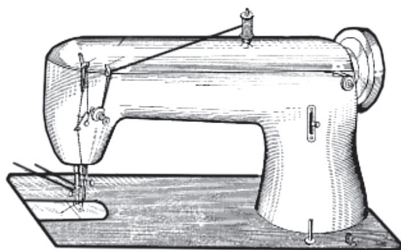
X BOB. MAISHIY TIKUV MASHINALARI

Maishiy tikuv mashinalari uy-ro'zg'or uchun mo'ljalab ishlab chiqarilgan bo'lib, ularni deyarli hamma xonadonlarda uchratish mumkin. Shuningdek, ular o'quv ustaxonalarida ham ko'plab qo'llaniladi. Maishiy tikuv mashinalari xilma-xil bo'lib, o'zining tashqi ko'rinishi va ichki tuzilishi hamda bajaradigan ish funksiyasi, ya'ni texnologik xususiyatlari bilan farqlanadi.

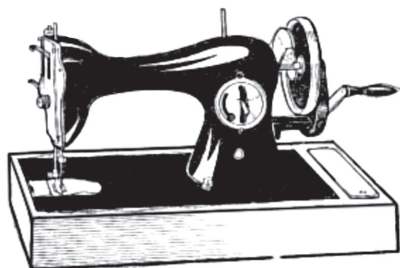
Amerikaning «Zinger» firmasida yaratilgan mashhur «Zinger» mashinasi butun dunyo davlatlariga tarqalib, uning asosida ko'plab davlatlar o'zining maishiy mashinalarini ishlab chiqara boshladilar. Masalan, Rossiyada Podolsk Mexanika Zavodi dastlab 1-кл.ПМЗ; 2-кл.ПМЗ (10.1-rasm); 100-кл.ПМЗ (10.2-rasm), so'ngra 2-Мкл.ПМЗ (10.3-rasm) tikuv mashinasini ishlab chiqardi.



10.1-rasm. 2-кл.ПМЗ.



10.2-rasm. 100-кл.ПМЗ.



10.3-rasm. 2-Мкл.ПМЗ.

10.1. 2-МкЛ.ПМ3 tikuv mashinasining tavsifi

2-МкЛ.ПМ3 mashinasi Rossiyaning Podolsk mexanika zavodida (ПМЗ) ishlab chiqarilgan. Mashina yupqa va o'rta qalinlikdagi tabiiy tolali gazlamalarni tikishga mo'ljallangan.

Mashina tezligi – 1200 ayl/min gacha.

Gazlamaning tepki tagida qisilgan qalinligi – 4 mm gacha.

Tepki ko'tarilishi – 7 mm gacha.

Ignalar: №70 dan №120 gacha, maishiy (ГОСТ) 73222-55.

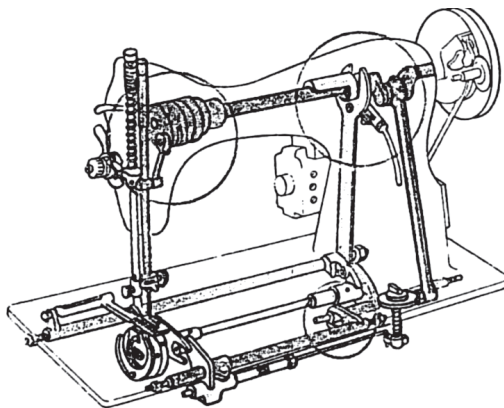
Mashinaning beshta asosiy ish bajaruvchi a'zolari va ularning mexanizmlari bor (10.4-rasm):

- 1) tepki mexanizmi;
- 2) igna mexanizmi: krivoship-shatunli;
- 3) ip tortgich mexanizmi: kulachokli;
- 4) moki mexanizmi: markaziy naychali;
- 5) gazlama surgich mexanizmi: ekssentrikli.

Mashinaning ikkita yordamchi mexanizmlari bor:

- 1) ip tarangligini rostlovchi yordamchi mexanizm;
- 2) ip o'rovchi yordamchi mexanizm.

Asosiy mexanizmlar mashina korpusi ichida bo'lib, asosiy ish bajaruvchi a'zolari tashqariga chiqarilgan. Yordamchi mexanizmlar mashina korpusi tashqarisiga joylashgan.



10.4-rasm. 2-МкЛ. ПМ3 tikuv mashinasining ichki tuzilishi.

Mashina uch xil yuritmalı bo‘ladi:

- 1) qo‘l yutitmalı – dasta orqali;
- 2) oyoq yuritmalı – tasma orqali;
- 3) elektr yuritmalı – pedal orqali.

Mashınada chokni orqaga qaytarib puxtalama qilish mumkin.

Mashınaning ehtiyot qisimlarga: Maxsus tepkilar («molniya» taqılmasini tikuvchi; parallel choklar tikuvchi; bukib tikuvchi va kashta tikuvchi) va ko‘rsatma-yo‘riqnoma kitobi kiradi.

Mashina chidamli, qulay bo‘lgani uchun keng tarqalgan.

10.2. 2-МКЛ.МР3 tikuv mashinasining tepki mexanizmi

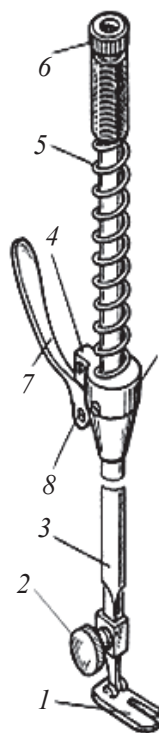
Tepki mexanizmining tuzilishi (10.5-rasm). Tepki mexanizmining vazifalari gazlamani bosib turishdan iborat bo‘lib, u quyidagi qismlardan tuzilgan:

- 1) tepki;
- 2) qisuvchi vint;
- 3) tepki sterjeni;
- 4) prujina tutgich;
- 5) prujina;
- 6) sozlovchi vint;
- 7) richag (tepkini ko‘taruvchi detal);
- 8) sharnirli vint.

Tepki 1 qisuvchi vint 2 bilan tepki sterjeni 3 ga mahkamlangan. Tepki sterjeni 3 ga prujina 5 kiydirilgan. Prujina 5 prujina tutgich 4 ga taqaladi. Prujina 5 ustidan sterjenga sozlovchi vint 6 buraladi. Richag 7 asosi kulachokli bo‘lib, shu kulachogi bilan prujina tutgichda sirg‘aladi. Richag korpusga sharnirli vint 8 bilan biriktirilgan.

Tepki mexanizmining ish harakati mustaqil bo‘lib, boshqa mexanizmlarga bog‘liq emas.

Richag 7 ni o‘ng qo‘l bilan ko‘tarib, tepki 1 ko‘tariladi. Bunda richag 7 asosi prujina tutgich 4 sirti ga sirg‘alib tiraladi. Tepki sterjeni 3 va unga mahkamlangan tepki 1 ko‘tariladi. Prujina 5 yig‘iladi. Richag



10.5-rasm.
Tepki
mexanizmi.

7 tushirilsa, tepki 1 tushadi. Prujina 5 yoyiladi, lekin oxirigacha emas. Natijada prujina tutgich 4 ga tiralib bosadi. Bu bosim tepki 1 ga beriladi va bosim oshadi yoki aksincha.

Tepki mexanizmining sozlanishi. Sozlovchi vint 6 ni o'ngga burab, tepki bosimi ko'paytiriladi; chapga burab bosim kamaytiriladi.

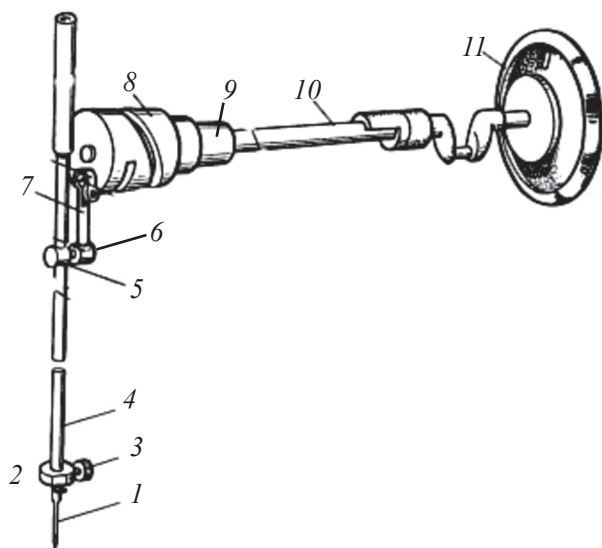
10.3. 2-МкЛ. ПМ3 tikuv mashinasining igna mexanizmi

Igna mexanizmining tuzilishi: Tikuv mashinasining ignasi asosiy ish bajaruvchi a'zo bo'lib, u vertikal bo'ylama harakat qiladi. Uning bu harakatini, igna mexanizmi (10.6-rasm) ta'minlaydi.

Igna mexanizmi (10.6-rasm) quyidagi detallardan tashkil topgan:

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| 1) igna; | 6) sozlovchi vint; |
| 2) igna tutgich; | 7) shatun; |
| 3) qisuvchi vint; | 8) silindrik krivoship; |
| 4) igna yuritgich; | 9) vtulka; |
| 5) igna tortuvch i(povodok); | 10) asosiy val; |
| | 11) maxovik g'ildirak. |

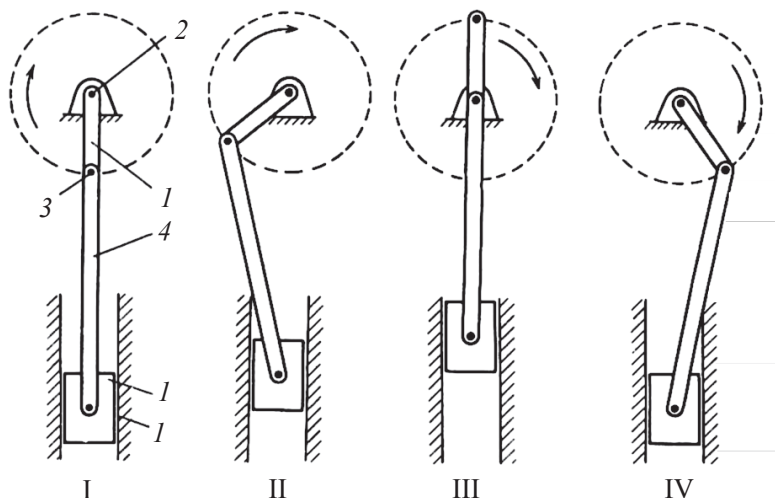
Igna 1 qisuvchi vint 3 yordamida igna tutgich 2 ga biriktirilgan. Igna tutgich 2 esa igna yuritgich 4 ning pastki qismiga biriktirilgan.



10.6-rasm. Igna mexanizmi.

Igna yuritgich 4 vertikal holda qoʻzgʻalmas korpusning ikkita tes-higidan oʻtib, erkin sirgʻalib turadi. Uning oʻrta qismiga igna tortuv-chi 5 kiydirilib, sozlovchi vint 6 orqali biriktirilgan. Igna tortuvchi 5 barmoʻgʻiga shatun (ikki tomonida halqasi bor uzun detal) 7 ning past-ki halqasi kiydirilgan, ikkinchi yuqorigi halqasi esa silindrik krivoship (aylanma harakat qiluvchi va markazdan maʼlum masofa narida, boshqa detalni aylanma harakatga keltiruvchi detal) 8 ning barmogʻiga kiydirilgan. Silindrik krivoship 8 esa asosiy val 10 ning chap tomoniga kiydirilgan vtulka 9 orqali mahkamlangan.

Igna mexanizmining ishlashi. Maxovik gʻildirak 11 oldinga aylan-tirilganda, unga biriktirilgan asosiy val 10 ham u bilan birga aylanadi. Asosiy val 10 ning chap tomoniga kiydirilgan silindrik krivoship 8 ham u bilan birga aylanadi. Silindrik krivoship 8 ning barmogʻiga kiydirilgan shatun 7 ning yuqori halqasi ham aylana chiziqli harakat qiladi. Shu vaqtda shatun 7 ning pastki halqasi igna tortgich 5 ni igna yuritgich 4 bilan birga yuqoriga tortadi. Uning tortish balandligi shatun 7 ning



10.7-rasm. Igna mexanizmidagi krivoship-shatunli va kulisali mexanizmining sxematik koʻrinishi:

- 1 – rivoship; 2 – asosiy val; 3 – shatunning yuqori halqasi; 4 – shatun;
5 – igna yuritgich (polzun); 6 – yoʻnaltiruvchi(korpus teshigi);
I – ignaning eng yuqori holati. II – ignaning eng pastki holati.

yuqori halqasi aylana chizig'ining diametriga teng bo'ladi. Igna yuritgich qo'zg'olmas korpusning ikkita teshigida erkin harakatlanib, vertikal ilgarilanma-qaytma harakat qiladi. Igna mexanizmi krivoship-shatunli va kulisali mexanizmdan (10.7-rasm) tashkil topgan bo'lib, ular aylanma harakatni bo'ylama ilgarilanma-qaytma harakatga o'zgartirib beradi.

Igna mexanizmining sozlanishi. Ignaning eng yuqori va eng pastki holati igna tortuvchi barmog'idagi sozlovchi vint 6 orqali sozlanadi.

Sozlovchi vint 6 maxsus teshik (mashina bosh qismining orqasida) orqali bo'shatilib, igna tortuvchini igna yuritgich bo'ylab biroz yuqori yoki pastga surib, so'ng mahkamlanadi.

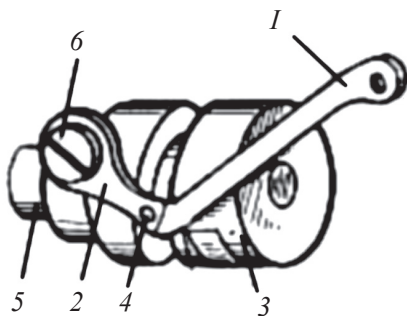
10.4. 2-МкЛ.КМ3 tikuv mashinasining ip tortgich mexanizmi

Ip tortgich mexanizmi (10.8-a rasm) richagining ko'zi fazoda vertikal yoysimon murakkab chiziqli (10.8-b rasm) harakat qiladi. Uning bu harakatini ip tortgich mexanizmi ta'minlaydi.

Ip tortgich mexanizmining tuzilishi. Ip tortgich quyidagi detallardan tashkil topgan:

- | | |
|-------------------------|--------------------|
| 1) ip tortgich richagi; | 4) rolik; |
| 2) richag yelkasi; | 5) asosiy val; |
| 3) silindrik krivoship; | 6) sharnirli vint. |

Ip tortgich richagi 1 richag yelkasi 2 bilan birga quyilgan bo'lib, u rolik (sig'aluvchi tugmasimon detal) 4 ga biriktiruvchi vint 7 bilan biriktirilgan. Rolik 4 esa silindrik krivoship 3 pazida (spiralsimon ariq-



10.8-a rasm. Ip tortgich mexanizmi.



10.8-b rasm. Ip tortgichning chiziqli harakati.

chasida) sirg'alib turadi. Silindrik krivoship 3 asosiy val 5 ning chap tomoniga kiydirilgan. Richag yelkasi 2 ning ikkinchi tomoni qo'zg'almas korpusga sharnirli vint 6 bilan biriktirilgan.

Ip tortgich mexanizmining ishlashi. Maxovoy g'ildirak oldinga aylanganda, u bilan birga asosiy val 5 ham aylanadi, uning chap tomoniga kiydirilgan silindrik krivoship 3 ham aylanadi. Shunda uning sirtidagi pazda rolik 4 sirg'alib, o'zi bilan birga richag 1 ni murakkab harakatga keltiradi. Richag yelkasi 2 esa qo'zg'almas korpusga sharnirli vint bilan biriktirilgan, ya'ni ilinib turgan holda harakatlanadi. Natijada richag 1 ko'zi yuqori va pastga yoysimon murakkab chiziqli harakat qiladi. Ya'ni pastga tushayotganda sekinroq (avval ignani, so'ng mokini ip bilan ta'minlaydi, g'altakdan ipni chuvatadi), yuqoriga ko'tarilayotganda tez harakatlanadi (igna halqasini tortib chiqaradi va baxyani taranglaydi).

Ip tortgich mexanizmining sozlanishi. Ip tortgich mexanizmi sozlanmaydi. U faqat kapital ta'mir qilingandagina krivoship asosiy o'qqa nisbatan sozlanishi mumkin.

10.5. 2-МкЛ.ПМ3 tikuv mashinasining moki komplekti

Moki komplektining tuzilishi. 2-МкЛ.ПМ3 tikuv mashinasining moki komplekti quyidagi detallardan tashkil topgan (10.9-rasm).

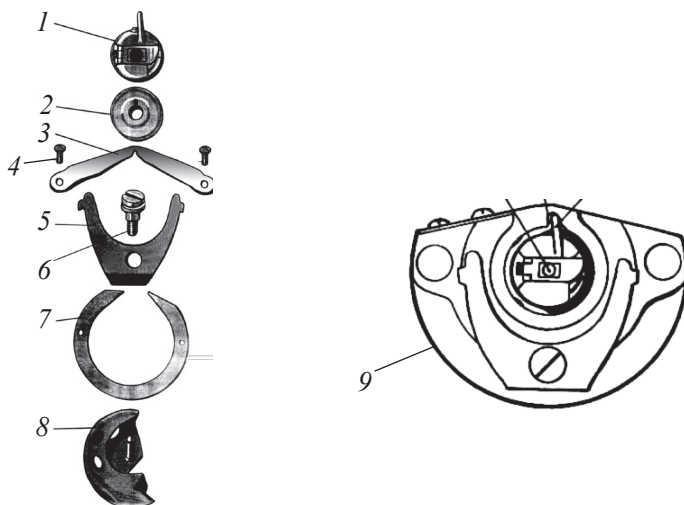
- | | |
|---------------------------|-------------------|
| 1) naycha qalpog'i; | 6) qisuvchi vint. |
| 2) naycha; | 7) halqa; |
| 3) qoplama plastina; | 8) moki; |
| 4) biriktiruvchi vintlar; | 9) moki korpusi. |
| 5) prujinali plastina; | |

Moki korpusi 9 qo'zg'almas bo'lib, qo'zg'almas mashina korpusiga birlashgan. Uning moki tushadigan tomonining tepasiga qoplama plastina 3 moki korpusiga biriktirilgan (10-9 rasm).

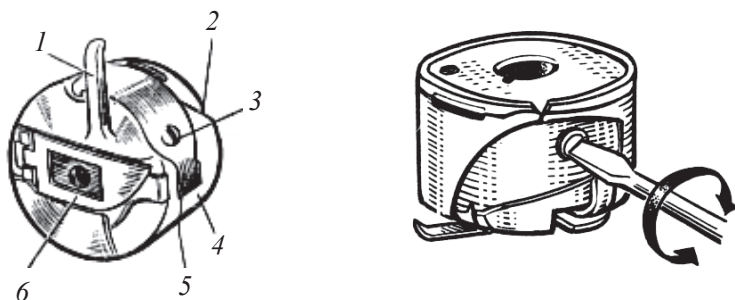
Bu plastinaning o'rtasida o'yig'i bor. Moki korpusining ichki devoriga moki yuritgichning boshi kiritilgan bo'lib, u o'zi birikkan moki o'qi bilan birga yarim aylanma-qaytma harakatda bo'ladi.

Moki korpusi 9 ichiga moki 8 erkin joylashtiriladi. Ustidan halqa 7 kiydiriladi, u o'zining maxsus mixchalariga kirgaziladi. So'ng ustidan prujinali plastina 5 yopilib, qisuvchi vint 6 bilan biriktiriladi.

Moki yuritgich moki 8 ni o'zi bilan birga yarim aylanma-qaytma harakatga keltiradi.



10.9-rasm. Moki komplekti.



10.10-rasm. Naycha qalpog'i.

Moki 8 ning oʻrtasida sterjeni boʻlib, unga naycha qalpogʻi 1 naycha 2 bilan birga kiydiriladi. Naycha qalpogʻi 1 ning barmogʻi qoplama plastina 3 ning oʻyigʻiga kiritiladi, chunki naycha qalpogʻi 1 moki 8 bilan birga aylanib ketmasligi kerak. Yaʼni qoplama plastina 3 naycha qalpogʻi 1 ni tutib turadi.

Naycha qalpogʻi (10.10-rasm) quyidagi detallardan tashkil topgan:

- 1) naycha qalpogʻining barmogʻi;
- 2) qiya ariqcha;
- 3) ip tarangligini rostlovchi vint;
- 4) naycha qalpogʻi;

- 5) prujinali plastina (ipni siqib beruvchi);
- 6) qulfcha: a) richag; b) plastina; d) o'q; e) prujinacha.

Naycha qalpog'i 4 ning silindrik yuzasiga prujinali plastina 5 shunday qo'yiladiki, u ostki o'tadigan qiya ariqcha 2 ning yarmidan ko'pini qoplab turadi. Plastinaning tor tomonidagi to'g'ri burchakli uchi naycha qalpog'ining teshigiga kirgaziladi va ip tarangligini rostlovchi vint 3 bilan biriktiriladi. Ikkinchi tomoni kengroq bo'lib, ikki egri shox bilan tugaydi. Bu egri shoxlari naycha qalpog'ining barmog'i 1 tagidagi o'yiqqa tiralib turadi. Ular orasidan ostki ip chiqib turadi.

Naycha qalpog'ining silindrik tomonida darcha bo'lib, unga igna uchi kirib, eng oxirgi pastki holatiga yetadi, so'ng yuqoriga qaytadi. Naycha qalpog'ining old yon tomonidagi pazi (ariqchasi)ga qulfcha 6 kiritilgan. Naycha qalpog'i naycha bilan shu qulfcha yordamida markaziy sterjenga qulflanadi. Bu qulfcha richag, plastinadan iborat bo'lib, ular kichkina o'qcha yordamida o'zaro biriktiriladi. Naycha qalpog'ining pazida kichik kanalchaga prujina kiritilib, so'ng qulfcha joylashtiriladi. Bunda qulfcha richagining chiqig'i prujinaga tiraladi. Plastinani ko'tarib, richagni suriladi. Chapga surilganda naycha qalpog'i ichidan darcha orqali richagga buralgan vint kallagiga taqaladi. Agar shu vint bo'lmasa, qulfcha naycha qalpog'i pazidan otilib ketishi mumkinligini unutmash kerak.

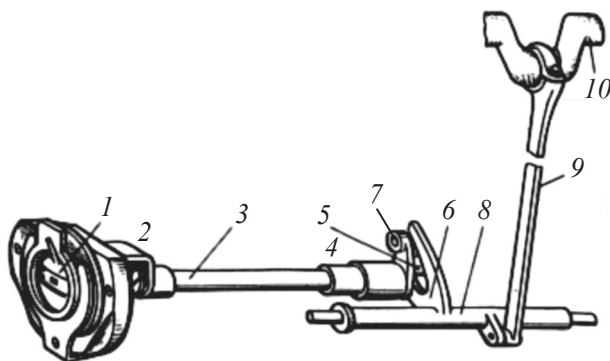
O'ngga surilganda plastinaning barmog'i darcha chetiga tegib cheklanadi. Plastina ochiq paytida richagning barmog'i darcha ichida naychani uning devoridan tutib turadi va moki komplektiga o'rnatishda tushib ketishidan saqlaydi.

Naycha qalpog'ining tepa qismida moki korpusiga ustki plastina biriktirilgan bo'lib, u igna yuradigan teshikni qisman berkitib, igna ipidan halqa hosil bo'lishiga yordam beradi.

10.6. 2-МкЛ.ПМ3 tikuv mashinasining moki mexanizmi

Moki mexanizmining tuzilishi. Moki mexanizmi (10.11-rasm) quyidagicha detallardan tashkil topgan:

- | | |
|--------------------|-----------------|
| 1) moki komplekti; | 6) vilka; |
| 2) moki yuritgich; | 7) koromislo; |
| 3) moki o'qi; | 8) kalta o'q; |
| 4) vtulka; | 9) shatun; |
| 5) polzun; | 10) asosiy o'q. |



10.11-rasm. Moki mexanizmi.

Moki komplekti 1 ning korpusi ichida harakatlanib turuvchi moki joylashgan bo'lib, uni harakatga keltiruvchi moki yuritgich 2 dir.

Moki yuritgich 2 moki o'qi 3 ning chap tomoniga vtulka 4 orqali birikkan. Moki o'qi 3 ning o'ng tomonida koromislo 7 vtulka orqali birikkan. Koromislo (o'q bilan bog'lovchi detal) 9 ga polzun(sirg'aluvchi to'rtburchak detal) 5 biriktirilgan bo'lib, u vilka (ayrili detal) 6 ayrisi-ning ichida erkin sirg'alib turadi. Vilka 6 esa kalta o'q 8 dan quyib chiqarilgan. Kalta o'q 8 ikki tomonidan korpusga sharnirli(harakatlanuvchan qilib) biriktirilgan. Kalta o'q 8 dan koromislo(o'q bilan bog'lovchi detal) 11 quyib chiqarilgan bo'lib, unga shatun(ikki tomoni halqali detal) 9 ning pastki halqasi sharnirli birikkan. Shatun 9 ning yuqorigi halqasi asosiy val 10 tirsagiga kiydirilgan.

Moki mexanizmining ishlashi. Tikuv mashinasining mokisi asosiy ish a'zosi bo'lib, u yarim aylanma-qaytma harakat qiladi. Moki mexanizmining vazifasi mokini shunday yarim aylanma-qaytma harakatga keltirishdan iborat.

Maxovoy g'ildirak oldinga aylanganida, unga birikkan asosiy val 10 ham aylanadi. Asosiy val 10 ning tirsagiga kiydirilgan shatun 9 ning yuqori halqasi ham u bilan birga aylana chiziqli harakat qiladi.

Shunda shatun 9 ning pastki halqasi tortilib, koromislo 11 orqali kalta o'q 8 ni bo'yi bo'yicha tebranishga olib keladi. Kalta o'q 8 tebranib harakatlanganida, o'zi bilan birga vilka 6 ni harakatga keltiradi.

Vilka 6 ning ayrisi ichida sirg'alib turgan polzun 5 kalta o'q 8 ning tebranma harakatini kuchaytirib, yarim aylanma-qaytma harakat sifatida moki o'qi 3 ga beradi. Moki o'qi 3 bu harakatni o'zining chap tomoniga o'rnatilgan moki yuritgich 2 ga beradi. Natijada moki yuritgich 2 mokini yarim aylanma-qaytma harakatga keltiradi. Moki mexanizmi kulisali va shatunli mexanizmdan tashkil topgan.

Moki mexanizmini sozlanishi. Moki tumshug'i igna uchiga nisbatan sozlanadi. Bunda igna eng pastki holatiga tushganda, moki tumshug'i ignadan 4 mm narida, igna teshigidan 4 mm yuqorida turishi va o'zining o'ng eng chetki oxirgi holatida bo'lishi kerak.

Igna o'zining eng pastki holatidan 2–3 mm ko'tarilganda, moki tumshug'i ignaga yetib kelishi kerak. Shunda moki tumshug'ining uchi igna ko'zining yuqori chetidan 1,5 mm tepadan o'tishi kerak. Igna bilan moki tumshug'i orasidagi masofa 0,5 mm gacha bo'lishligini sozlash moki yuritgichdagi biriktiruvchi vint orqali bajariladi.

10.7. 2-МкЛ.ПМ3 tikuv mashinasining gazlama surish mexanizmi

Gazlama surish mexanizmi. 2-МкЛ.ПМ3 mashinasining gazlama surish mexanizmi mashinaning tishli reykasini harakatga keltiradi.

Tishli reyka gazlamani tepki bilan birga tishlab turadi va boshqa mexanizmlar bilan kelishgan holda harakatga kelib, gazlamani bir baxyaga suradi. U avval ko'tarilib gazlamani tishlaydi, so'ng uni bir baxyaga suradi, so'ngra pastga tushib oldga qaytadi. Jarayon takrorlanadi. Tishli reykaning harakat chizig'i to'rtburchak ichidagi «oval» shaklidadir.

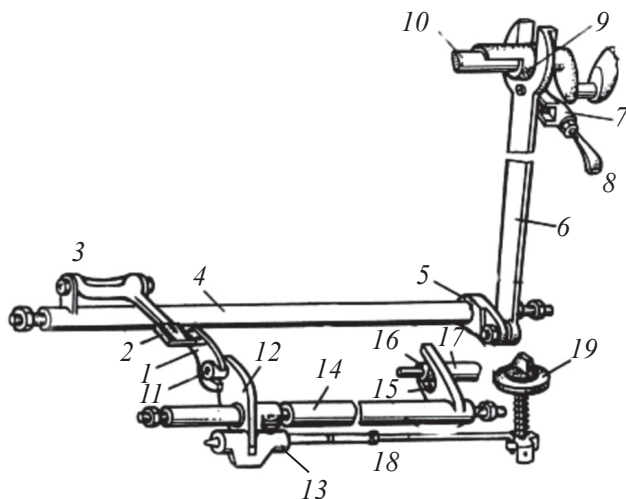
Gazlama surgich mexanizmining tuzilishi. Gazlama surgich mexanizmi (10.12-rasm) mashinaning boshqa mexanizmlariga nisbatan murakkab tuzilgan bo'lib, u ikki uzeldan tashkil topgan:

I. Surish uzeli.

II. Ko'tarish uzeli.

I. Surish uzeli quyidagi detallardan tashkil topgan:

- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| 1) vilkali richag; | 6) vilkali shatun; |
| 2) tishli reyka; | 7) polzun; |
| 3) to'g'riburchakli ramka; | 8) baxya rostlovchi richag; |
| 4) surish o'qi; | 9) eksentrik; |
| 5) koromislo; | 10) asosiy val. |



10.12-rasm. Gazlama surgich mexanizmi.

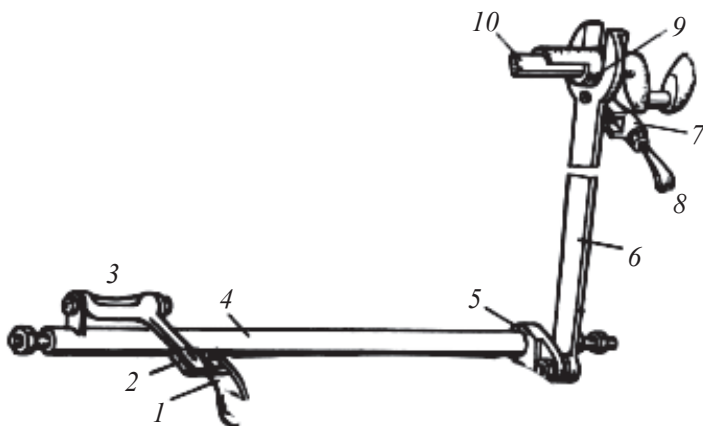
II. Ko‘tarish uzeli quyidagi detallardan tashkil topgan:

- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 11) rolik; | 16) kulachok; |
| 12) uchburchakli koromislo; | 17) tebranuvchi kalta o‘q; |
| 13) vilkali koromislo; | 18) tortgich; |
| 14) ko‘tarish o‘qi; | 19) sozlovchi dasta. |
| 15) vilka; | |

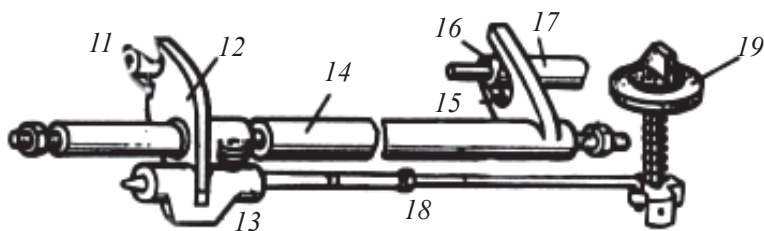
Surish uzelida (10.13-rasm) vilkali richag *1* ustiga tishli reyka biriktirilgan. Vilkali richag *1* ning ikkinchi tomoni ikki shoxli bo‘lib, u to‘g‘ri burchakli ramka *3* ga sharnirli biriktirilgan.

To‘g‘ri burchakli ramka *3* esa surish o‘q *4* ining chap tomonidan quyib chiqarilgan. Surish o‘qi *4* ning o‘ng tomoniga koromislo *5* orqali vilkali shatun *6* sharnirli biriktirilgan. Vilkali shatun *6* esa asosiy val *10* ga kiydirilgan eksentrik (teshigi o‘rtasida bo‘lmagan disksimon detal) *9* ustiga kiydirilgan. Vilkali shatunning o‘rta qismiga baxya rostlagich richagi *8* ning pazli (ariqchali) asosi biriktirilgan. Uning pazida polzun *7* sirg‘alib turadi. Polzun *7* vilkali shatunni eksentrikka nisbatan vaziyatini o‘zgartiradi. Bu baxya rostlagich richagi orqali bajariladi.

Ko‘tarish uzelida (10.14-rasm) surish uzeliidagi tishli reyka *2* o‘rnatilgan vilkali richag *1* vilkasi orasiga rolik *11* kiritilgan. Bu rolik



10.13-rasm. Surish uzeli.



10.14-rasm. Ko'tarish uzeli.

11 uchburchakli koromislo 12 burchagiga biriktirilgan. Uchburchakli koromislo 12 esa ko'tarish o'qi 14 ning chap tomoniga kiydirilgan.

Ko'tarish o'qi 14 ning o'ng tomonidan vilka 15 quyib chiqarilgan bo'lib, u kalta o'qdagi kulachok 16 sirtiga kiydirilgan.

Uchburchakli koromislo 12 ning pastki burchagiga tortgich 18 ning chap tomoniga kiydirilgan vilkali koromislo 13 biriktirilgan.

Tortgich 18 ning ikkinchi o'ng tomoniga dasta 19 ning o'qi prujinali holda biriktirilgan. Dasta 19 orqali tishli reykaning igna plastinasiga nisbatan ko'tarilishi va tushishi sozlanadi.

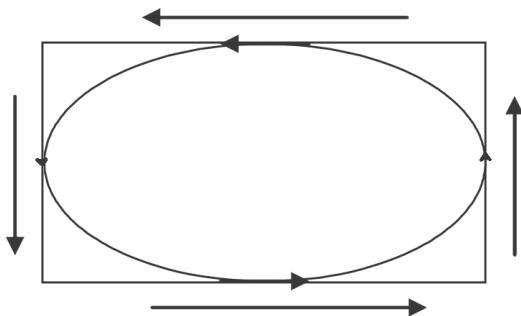
Gazlama surgich mexanizmining ishlashi. Surish uzeli harakatni maxavoy g'ildirakdan oladi. Ya'ni maxavoy g'ildirak aylananda asosiy o'q ham u bilan birga aylanadi. Asosiy val 10 ga kiydirilgan ekscentrik

(teshigi markazida bo'lmagan disksimon detal) 9 ham aylanadi. Eks-sentrik 9 ning sirtiga kiydirilgan vilkali shatun 4 ning vilkasi orasida eksentrik 9 aylanib, uni tebrantiradi. Bu harakat koromislo 5 orqali surish o'qi 4 ga berilib, uni bo'yi bo'ylab tebranma harakatga keltiradi. Surish o'qi 4 ning chap tomonidan quyib chiqarilgan to'g'ri burchakli ramka 3 bu harakatni kuchaytirib, gorizontal tebranma harakat sifatida vilkali richag 1 ga beradi. Natijada vilkali richak ustiga biriktirilgan tishli reyka 2 ham gorizontal tebranma harakat qiladi.

Ko'tarish uzeli harakatni moki mexanizmidagi kalta o'q 17 dan oladi. Kalta o'q 17 tebranma harakat qilganida, uning chap tomonidan quyib chiqarilgan kulachok 16 ham, u bilan birga tebranadi. Shunda uning do'ng tomoni bir ko'tariladi va bir tushadi.

Bu kulachok 16 ning sirtiga ko'tarish o'qi 14 dan quyib chiqarilgan vilka 15 kiydirilgan bo'lib, u kulachok 16 ning turtishi natijasida bir ko'tariladi, bir tushadi. Bu harakat vilka 15 orqali ko'tarish o'qi 14 ga va uchburchakli koromislo 12 ga beriladi. Uchburchakli koromislo 12 burchagiga biriktirilgan rolik 11 bu harakatni surish uzeli dan kelayotgan vilkali richak 1 ga beradi. Natijada vilkali richag 1 ustiga biriktirilgan tishli reyka 2 bir ko'tarilib, bir tushib vertikal tebranma harakat qiladi.

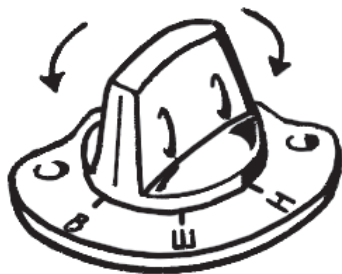
Surish uzeli bilan ko'tarish uzeli ning harakati bir-biriga bog'liq holda almashinib keladi. Ya'ni surish uzeli gazlamani orqaga surgandan so'ng, ko'tarish uzeli tishli reykaning pastga tushiradi, so'ngra surish uzeli tishli reykaning oldinga suradi, keyin ko'tarish uzeli tishli reykaning ko'tarib, gazlamani tishlatadi. Jarayon takrorlanadi. Tishli reykaning harakat chizig'i «oval» shaklida bo'ladi (10.15-rasm).



10.15-rasm. Tishli reykaning chiziqli harakati.

Gazlama surish mexanizmining soz-

lanishi. Surish uzelinesi sozlanishi baxya rostlagich richagi orqali bajariladi. Baxya rostlagichi mashinani ishga tayyorlashda tikiladigan gazlamaning qalin, yupqaligi baxya uzunligiga qarab to'g'rilanadi. Baxyaning uzunligi gazlamaning turi va baxyaning belgilanishiga ham bog'liq. Yupqa gazlamalar mayda baxyada, qalin va qattiq gazlamalar yirik baxyada tikiladi. Buning uchun avval vintni burab bo'shatiladi, so'ng richagni kerakli uzunlikka qo'yilib, yana vint mahkamlanadi.



10.16-rasm. Tishli reyka ko'tarilishini sozlovchi dasta.

Baxyaqator boshi va oxiri puxtalanishi kerak bo'lsa, richagni eng yuqori holatiga ko'tariladi, gazlamani 1–2 sm oldinga yurgazib, yana avvalgi holatiga keltiriladi.

Agar baxyani surish og'irlashsa yoki surmasa, maxovoy g'ildirak ostidagi teshik orqali polzun biriktirilgan vintni o'ngga burab mahkamlanadi.

Ko'tarish uzelinesi sozlanishi sozlovchi dasta 19 orqali bajariladi. (10.16-rasm). Dasta ustida «B»; «III»; «H» belgilar bo'ladi, «B» – kash-ta tikish uchun. Bunda tishli reyka igna plastinasi tagida harakatlanadi, gazlamani umuman surmaydi. Chunki tortgichning konusli uchi koromislo teshigidan butunlay chiqib, tishli reyka umuman ko'tarilmaydi. Gazlama qo'l bilan surib tikiladi.

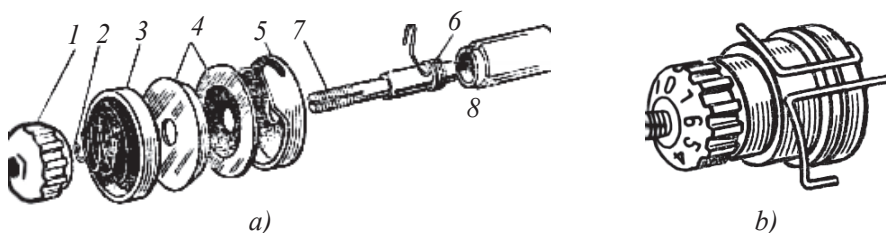
«III» – ipakli yupqa gazlamalar uchun. Bunda tortgichning konusli uchi koromislo teshigiga biroz kiradi va tishli reyka igna plastinasidan (0,8–1 mm ga) ko'tarilib harakatlanadi.

«H» – normal, qalinroq gazlamalar uchun. Bunda tortgichning uchi koromislo teshigiga to'liq kirib, tishli reyka igna plastinasidan o'zining maksimal (1,5 mm ga) ko'tarilgan holatida harakatlanadi.

10.8. 2-М кл.ПМ3 tikuv mashinasining yordamchi mexanizmlari

Tikuv mashinasining yordamchi mexanizmlariga

- 1) uctki ipning tarangini rostlagich yordamchi mexanizmi;
- 2) ostki ipni o'ragich yordamchi mexanizmi kiradi.



10.17-rasm. Ip tarangligini rostlagich.

I. Ustki ip tarangligini rostlagich (10.17-*a* rasm) ning vazifasi ustki ipni siqib taranglab berishdan iborat. U quyidagi detallardan tuzilgan (10.17-*b* rasm):

- | | |
|-------------------------|-------------------------------|
| 1) gayka; | 5) ip yo‘naltirgichli shayba; |
| 2) itaruvchi prujina; | 6) ilmoqli prujina; |
| 3) qopqoq; | 7) shpilka; |
| 4) siquvchi tarelkalar; | 8) vtulka. |

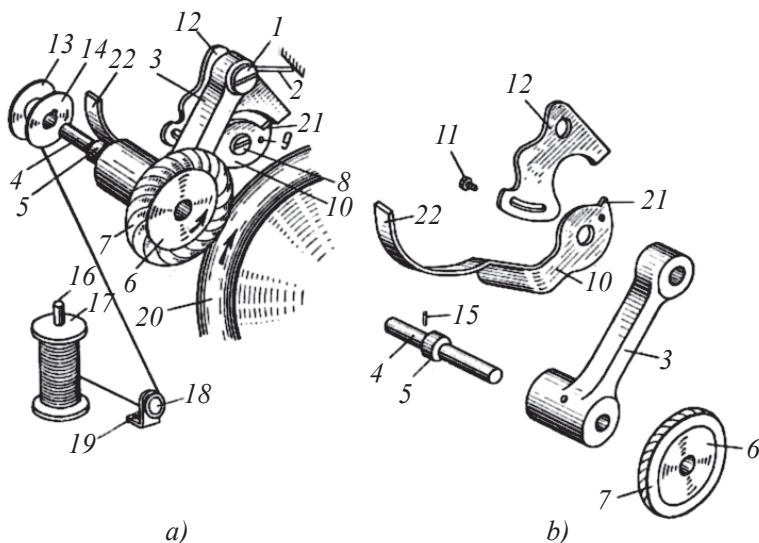
Tikuv mashinasining bosh qismidan chiqarilgan rezbali shpilka 7 ip tarangligini rostlagich asosi hisoblanib, u koppusga vtulka 8 orqali biriktirilgan. Shpilka 7 ga dastlab ilmoqli prujina 6, keyin yo‘naltirgichli shayba 5 va tarelkasimon shaybalar 4, so‘ngra qopqoq 3, prujina 2 kiydiriladi. Raqamli gayka 1 burab mahkamlanadi. Gaykaning vazifasi ustki ip taranglagini oshirish yoki kamaytirishdan iborat. Gaykaning sirtida raqamlar bo‘lib, ular taranglik darajasini belgilaydi.

Prujina 2 esa siqish bosimini hosil qilib beradi. Prujina 2 qopqoq 3 ga tiraladi. Bir-biriga teskari tarelkalar 4 esa harakatdagi ustki ipni siqib, taranglab beradi.

Yo‘naltirgichli shayba 5 tarelkalar 4 ga kiydirilgan bo‘lib, ular orasidan chiqayotgan ipni yo‘naltiradi. Bu shayba 5 ning orqasiga ilmoqli prujina 6 kiydirilgan bo‘lib, uning fazodagi ilmog‘idan ip o‘tib, ipni fazoda yo‘naltiradi.

II. Ostki ipni o‘ragich (10.18-*a* rasm)ning vazifasi naychaga ip o‘rab berishdan iborat bo‘lib, bu yordamchi mexanizm mashinaning tayanch qismi ustida maxovik g‘ildirakning yoniga biriktirilgan.

Ip o‘ragich quyidagi detallardan tuzilgan (10.18-*b* rasm):



10.18-rasm. Ip o'ragich.

- | | |
|-------------------------|----------------------------|
| 1) sharnirli vint; | 4) shpindel; |
| 2) prujina; | 5) tish; |
| 3) richag; | 6) shkiv; |
| 7) rezinali g'ildirak; | 15) shtift; |
| 8) silindrik vint; | 16) g'altak ustuni; |
| 9) prujina oxiri; | 17) g'altak; |
| 10) qulfli plastina; | 18) siquvchi shaybalar; |
| 11) biriktiruvchi vint; | 19) biriktiruvchi vint; |
| 12) richag plastinasi; | 20) maxovik g'ildirak; |
| 13) naycha; | 21) qulfli plastina tishi; |
| 14) naycha novi; | 22) qulfli plastina tili. |

Ip o'ragich mashinaning tana qismiga, maxovik g'ildirakning yoniga ikkita biriktiruvchi vint bilan biriktirilgan (10.18-rasm)

Sharnirli vint 1 ga ip o'ragich richagi 3 ning yuqori halqasi, richag plastinasi 12 va prujina 2 kiydirilib, qo'zg'almas korpusga biriktirilgan.

Richag 3 ning pastki yelkasi vtulka bilan tugab, unga shpindel 4 kirgizilgan bo'lib, u erkin aylanib turadi. Richag 3 ning chap tomonida shpin-

del 4 ga naycha 13 kiydiriladi. Buning uchun shpindel 4 ning chap chetidan naycha 13 kengligida joy qoldirilib, yo'g'onlashgan. Shu yerga naycha 13 kelib taqaladi, yo'g'onlashish chetida naycha 13 ushlaydigan tishi 5 bo'lib, bu tish 5 naycha novi 14 ga kiritiladi. Tish 4 naycha 13 ni ushlab turadi. Richag 3 ning o'ng tomonida esa shpindel 4 ga rezinali g'ildirak 7 kiydirib presslangan. Ip o'ragich richagi 13 tagida, sharnirli vint 1 ga qulfli plastina 10 va prujina 2 kiydirilib qo'zg'almas korpusga biriktirilgan.

Richag 3 ni bosib ip tortgich ishga tushiriladi, ya'ni rezinali g'ildirak 7 maxovik g'ildirak 20 shkiviga tekkaziladi. Maxovik g'ildirak 20 aylanganda rezinali g'ildirak 7 ishqalanib aylanadi. Rezinarli g'ildirak 7 shpindel 4 ni aylantiradi, shpindel 4 esa naycha 13 ni aylantiradi.

Richag 3 bosilgan vaqtda richag plastinasi 12 ni tumshug'i qulfli plastina 10 tishi 21 ga kelib tiraladi, ya'ni qulflanadi. Qulfli plastina 10 ning ikkinchi tomoni fazoda egri til 22 bilan tugab, u naycha 13 orasiga kirib turadi va o'ralayotgan ipni tekislashga xizmat qiladi. Ip o'ralib to'lganda, qulfli plastina 10 til 22 itariladi va narigi tomonidagi tishi 21 ham itarilib, richag plastinasi 12 tumshug'ini qo'yib yuboradi. Shunda ip o'ragich avtomatik tarzda to'xtaydi.

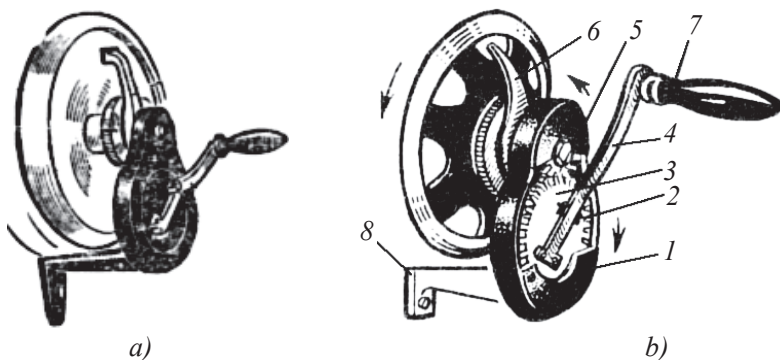
Ip o'ragichni ishga tushirish uchun avval mashina salt holatga keltiriladi. Buning uchun maxovik g'ildirak 20 asosiy valdan ajratiladi. Ya'ni friksion vintni old tomonga burab bo'shatiladi, mashina ishlashdan to'xtaydi. Mashina yuritmasi orqali faqat maxovik g'ildirak 20 ni aylantiriladi.

Naycha 13 ga ip o'rashda g'altak 17 ni platforma ustidagi maxsus ustuncha 16 ga kiydirib, ipni siqib beruvchi shaybalar 18 orasidan o'tqazib, so'ng naycha 13 ga qo'lda biroz o'rab, keyin ip o'ragich shpindeli 4 ga kiydiriladi. Naycha 13 novi 14 ga shpindel 4 tishi 5 kiritilib, richag 3 bosiladi, maxovik g'ildirak 20 ni aylantirib ip o'ragich ishga tushiriladi.

10.9. Tikuv mashinasi yuritmalari

Maishiy tikuv mashinalari uch xil yuritmali bo'ladi:

- 1) qo'l yuritmali;
- 2) oyoq yuritmali;
- 3) elektr-motor yuritmali.



10.19-rasm. Qo'l yuritma.

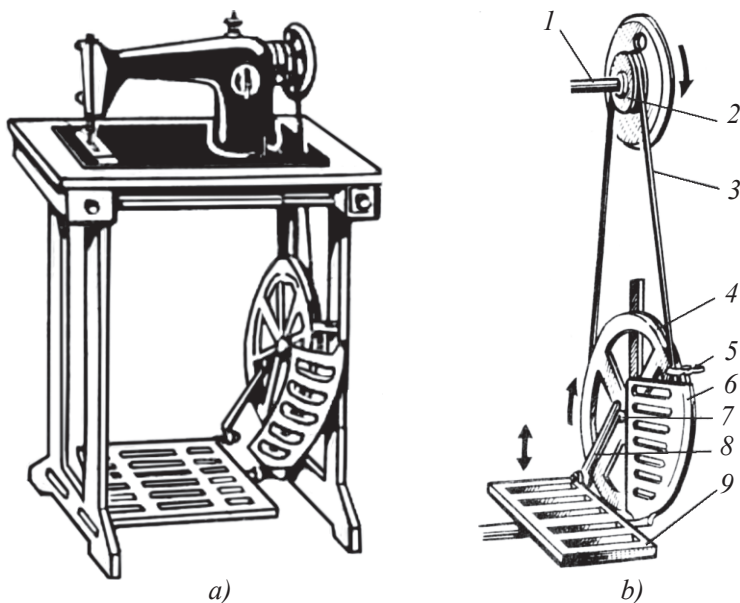
1. **Qo'l yuritma** (10.19-a rasm) mashinaning o'ng tomonida maxovik g'ildirak yoniga o'rnatilgan bo'lib, u quyidagi detallardan tuzilgan (10.19-b rasm):

- | | |
|----------------------------|-------------------|
| 1) korpus; | 2) richag uyasi; |
| 3) katta tishli g'ildirak; | 4) richag; |
| 5) kichik g'ildirak; | 6) po'lat tizgin. |

Qo'l yuritma korpus ichiga joylashgan ikkita bir-biriga ilashadigan tishli g'ildirakdan iborat. Ulardan biri katta, ikkinchisi kichik bo'lib, kichik g'ildirak 5 po'lat tizgin 6 orqali maxovik g'ildirakka bog'lanadi. Katta g'ildirak 3 richag 4 bilan bog'lanib, dasta 7 bilan tugaydi. Qo'l yuritma korpusi mashina korpusiga vint 8 bilan biriktirib mahkamlangan. Richag katta g'ildirakdagi uya 2 ga kiritib mahkamlangan.

Richag 4 dastasi 7 ni orqaga aylantirilganda, katta tishli g'ildirak 3 ham orqaga aylanadi, u o'zi ilashib turgan kichik tishli g'ildirak 5 ni old tomonga qaratib aylantiradi. Kichik g'ildirak 5 esa maxovik g'ildirakni old tomonga aylantiradi. Lekin tikuvchi dasta 7 ni bir marta aylantirganda maxovik g'ildirak 3–4 marta ko'p aylanadi. Kichik tishli g'ildirak aylana uzunligi kattasidan 3–4 marta kichik bo'lgani uchun shuncha ko'p aylanadi.

2. **Oyoq yuritma** (20-a rasm) maishiy mashinalarda keng qo'llanadi. Bu yuritma qo'l yuritmaga nisbatan tez yurgizadi va tikuvchining mehnati yengillashadi, ish sifati oshadi.



10.20-rasm. Oyoq yuritma.

Oyoq yuritma krivoship-shatunli mexanizmga asoslangan bo'lib, oyoq ostligi tebranma harakatni aylanma harakatga o'zgartirib beradi. Bu harakat maxovik g'ildirakka beriladi.

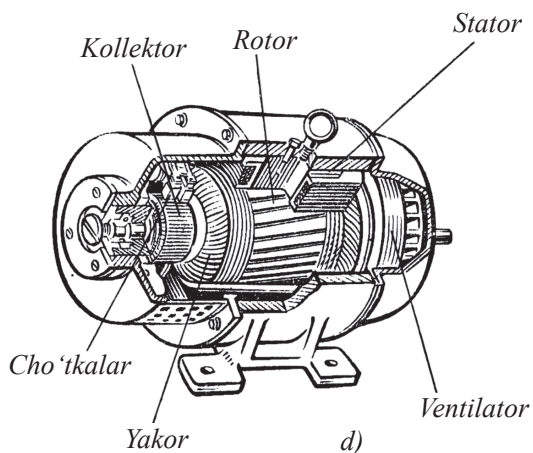
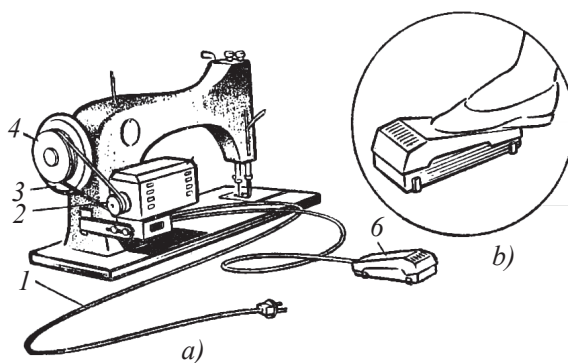
Oyoq yuritmaning tuzilishi quyidagicha (10.20-b rasm):

- | | |
|------------------------------|------------------------|
| 1) asosiy val; | 6) to'sqich-reshyotka; |
| 2) maxovik g'ildirak shkivi; | 7) krivoship; |
| 3) tasma; | 8) shatun; |
| 4) harakatga keltiruvchi | 9) oyoq ostligi. |

katta g'ildirak;

5) tasmani g'ildirakdan chiqaruvchi asbob;

Oyoq yuritmani yurgizishda, o'ng qo'l bilan maxovik g'ildirakni oldinga aylantirib, oyoq ostligi 9 ga o'ng oyoqni yuqoriroq, chap oyoqni pastroq qo'yib (oyoqlarni galma-galdan bosib) tebrantiriladi. Oyoq ostligi 9 ning burchagiga sharnirli biriktirilgan shatun 8 yuqori va pastga tebranib, o'zi birikkan krivoship 7 ni aylanishga olib keladi. Krivoship 7 esa katta g'ildirak 4 ni aylantiradi. Katta g'ildirak 4 maxovik g'ildirak bilan tasma 3 li bog'langan bo'lib, uni aylanma harakatga keltiradi. Le-



10.21-rasm. Elektr yuritma.

kin katta g'ildirak 4 bir marta aylanganda maxovik g'ildirak 5–6 marta ko'p aylanadi. Chunki, maxovik g'ildirak shkivi 2 ning aylana uzunligi katta g'ildirak 4 aylana uzunligidan 5–6 marta kichik. Natijada mashina tezligi oshadi, ish unumi yuqori bo'ladi.

3. Elektr-motorli yuritma (10.21-a rasm) quyidagi qismlardan iborat:

- | | |
|---------------------------|--|
| 1) shnur vilkasi bilan; | 4) maxovik g'ildirak shkivi; |
| 2) elektr yuritma shkivi; | 5) elektr yuritma; |
| 3) tasma; | 6) ishga tushuruvchi pedal (10.21-b rasm). |

Elektr-motor korpusi mashina tayanch qismining orqasiga vint bilan mahkamlangan. Uning shkivi maxovik g'ildirak shkivi bilan tasma orqali bog'langan.

Elektr yuritma (10.21-rasm) qo'l va oyoq yuritmaga nisbatan tezligi ancha katta, u uy sharoitida 220 volt tok quvvatida ishlaydi. Bu mashinada ishlaganda quyidagi xavfsizlik texnikasiga qoidalariga qat'iyan rioya qilish zarur:

- 1) shnuri izolatsiyalanganligini doimo tekshirish;
- 2) aylanuvchi qismlari oldiga asbob-uskunalarni yaqin qo'ymaslik;
- 3) mashinada ishlayotganda diqqatni buzmaslik;
- 4) tepki tagiga qo'lni yaqin olib kelmaslik;
- 5) ish vaqtida (ya'ni tokka ulangan holda) moylamlaslik, igna o'rnatmaslik zarur.

Elektr motori (10.21-d rasm) elektr energiyasini mexanik energiyaga aylantirib berishga xizmat qiladi. U ikki qismdan tashkil topgan:

- 1) stator – qo'zg'almas qismi, ya'ni elektromagnit hisoblanadi;
- 2) rotor – aylanuvchi qismi.

Rotor izolatsiyalangan sim o'ralgan yakor va kollektordan iborat. Agar simdan tok o'tsa, rotor elektromagnit ta'sirida aylanadi. Yakor simining uchi kollektorga ulangan bo'lib, uning o'rtasi po'lat plastinalardan yig'ilgan. Sim o'ramining qizib ketmasligi uchun ventilator qo'yilgan.

Rotor uchi korpusdan tashqariga chiqib, motor shkivi bilan tugaydi. Bu shkiv mashina maxovik g'ildiragiga tasma bilan bog'langan bo'lib, uni o'zi bilan aylantiradi. U rotor o'qiga o'rnatilgan. Elektromotor xalq xo'jaligida keng qo'llanib, turli o'lchamlarda ishlab chiqariladi va turli maqsadlar uchun ishlatiladi. Eng kichik miniaturniy o'lchamda bolalar o'yinchoqlari uchun elektromotordan boshlab, juda katta o'lchamdagi kemalar va elektrovozlar uchun ham tayyorlanadi.

10.10. Siniq bahyaqator hosil qiluvchi maishiy mashinalar

Dastlabki ishlab chiqarilgan maishiy mashinalar faqat to'g'ri baxyaqator yuritib tikuvchi mashinalar bo'lsa, keyinchalik ham to'g'ri baxyaqator tikuvchi, ham siniq (zigzak) baxyaqator yuritib tikuvchi mashinalar ishlab chiqarila boshlandi.

Siniq bahyaqator yuritishda mashina ignasi bir yo'la vertikal va gorizantal harakat qiladi. Ya'ni igna, o'zining vertikal harakati davomida, ma'lum masofaga og'ib gorizantal harakat ham qiladi.

Siniq baxyaqator beshta asosiy mexanizm (igna, moki, ip tortkich, tepki, surgich mexanizm) bilan birga ignani og‘diruvchi qo‘shimcha mexanizmlarning bir-biriga bog‘liq harkatidan hosil bo‘ladi. Maishiy mashinalarda bu baxyaqatorning chalishuvi moki orqali hosil bo‘ladi.

Bu bahyaqator kiyim choklarini sitilmaslik uchun yo‘rmalash maqsadida qo‘llanishi, uchma-uch ulash choklarida, bezatib qavish choklarida, to‘rlarni, aplikatsiyalarni biriktirib tikishda, 1-marta, 2-marta bukib to‘qib tikishda, tugma chatishda, petla yormalashda, parallel choklar tikishda, kashta tikishda ishlatiladi.

Bu chok ko‘rinishi gazlama usti va ostida siniq shaklda (zig-zag) bo‘ladi.

Bunday choklar tikuvchi maishiy mashinalar jumlasiga «Чайка», «Тыла» (Rossiya); «Lada» (Chexoslovakiya); «Veritas», «Keller» (Germaniya) tikuv mashinalari kiradi.

«Чайка» tikuv mashinasi tavsifi

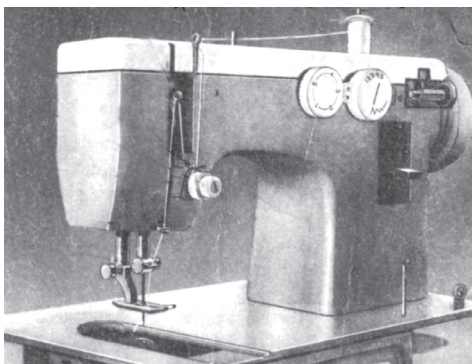
«Чайка» tikuv mashinasi 2-Мкл.ПМЗ maishiy tikuv mashinasi asosida ishlab chiqarilgan. Bu mashina ham Podolsk mexanika zavodida ishlab chiqarilgan bo‘lib, tabiiy, sintetik tolali gazlamalarni to‘g‘ri baxyaqator yuritib yoki siniq baxyaqator yuritib tikishga mo‘ljalangan.

«Чайка» tikuv mashinasi bir necha marta takomillashtirilib, o‘zining qulayligi, yetarli chidamliligi bilan o‘zini oqlagan (10.22-rasm).

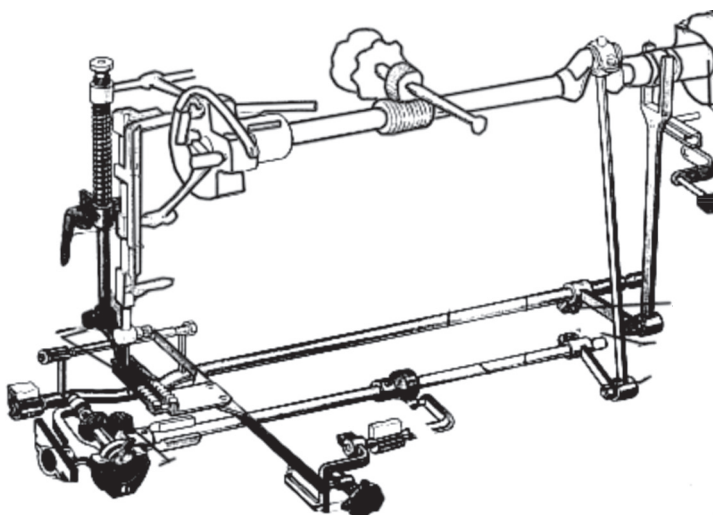
Asosiy valining aylanish tezligi – 1200 dan 2500 gacha ayl/min.

Baxya yirikligi yoki siniq baxya zichligi 0 dan 4 mm gacha.

Siniq baxya kengligi 0 dan 5 mm gacha.



10.22-rasm. «Чайка» tikuv mashinasi.



10.23-rasm. «Чайка» tikiv mashinasining ichki tuzilishi.

Gazlamaning tepki qalinligi 4 mm gacha.

Tepki koʻtarilishi 7 mm gacha.

Ignalar № 65 dan №120 gacha, maishiy (ГОСТ 73222-55).

Mashinaning beshta asosiy mexanizmi (10.23-rasm) (igna, moki, ip tortgich, tepki, surgich), ignani ogʻdiruvchi qoʻshimcha mexanizmi va yana ikkita yordamchi mexanizmi (ustki ipni rostlagich, ip oʻragich) bor.

Igna mexanizmi: krivoship-shatunli.

Ip tortgich mexanizmi sharnirli-sterjenli.

Moki mexanizmi: markaziy-naychali, yarim aylanma-qaytma harakatlanuvchi.

Surgich mexanizmi – reyka tipida.

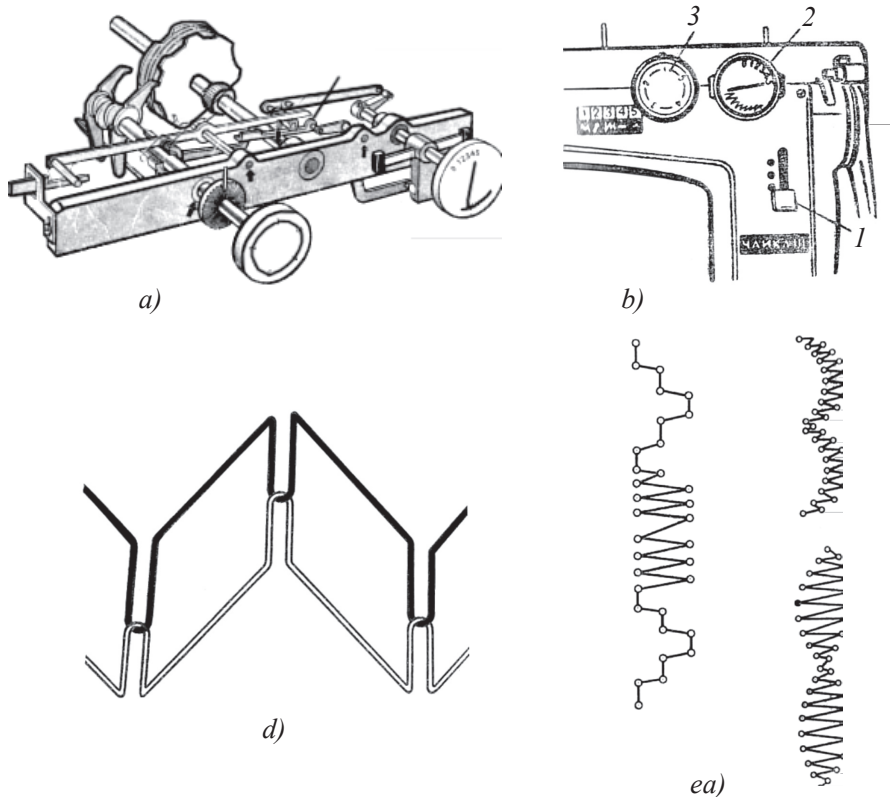
Ignani ogʻdiruvchi mexanizm (10.24-rasm) mashinaning tana qismiga joylashgan boʻlib, uning vazifasi igna sterjenini gorizontal ogʻdirishdan iborat.

«Чайка» tikuv mashinasi oyoq va elektr yuritmal qilib ishlab chiqariladi. Bu mashinaning 2- Мкл.ПМ3 mashinasidan afzalligi quidagilardan iborat: mashinaning tashqi koʻrinishi estetik koʻrinishda, ham

qulay, hamma mexanizmlari korpus ichida joylashgan, igna kichik quvvatli yoritgich bilan ta'minlangan.

«Чайка» tikuv mashinasi to'g'ri baxyaqator tikishi bilan birga siniq baxya qator (10.24-*d* rasm) tikadi. Siniq baxyaqator asosida bezakli qavish, parallel baxyaqatorlar (10.24-*e* rasm) yuritish, kashta tikish, to'rlarni, aplikatsiyalarni biriktirib tikish, 1-marta va 2-marta bukib tikish, petla yo'rmash, tugma chatish, yashirin baxyaqator yuritish, qo'sh igna yordamida parallel baxya qatorlar yuritishi va boshqa ishlarni bajarishi mumkin.

Kopir disklarini qo'llash orqali siniq baxya kengligini avtomatik tarzda o'zgartirish mumkin. Ijodiy ishlab, turli murakkab shakldagi siniq baxyaqatorlar tikilib, chiziqli bezak kashta choklar hosil qilib tikiladi.



10.24-rasm. Ignani og'diruvchi mexanizm.

«Чайка» tikuv mashinasining mexanizmlari 2- МКЛ.ПМ3 mashinasining mexanizmlaridan quyidagicha farq qiladi:

Igna mexanizmi detallarining soni jihatidan bir xil, lekin detallar shaklida farq bor. Ayniqsa krivoship detali silindrik bo'lmay, yarim yoysimon posangili tuzilgan.

Moki mexanizmida kalta o'q, vilka, polzun bo'lmay, balki pastki o'q va tishli konussumon shkivlar kiritilgan. Chunki moki o'qining harakatini 90° ga burib berish maqsadida konussumon shkivlar kiritilgan. Natijada igna gorizantal og'ib pastga tushganida moki har ikki kenglikda uning halqasini ilib oladi.

Ip tortkich mexanizmida ham farq bo'lib, krivoship silindrik bo'lmay, yarim yoysimon posangili, rolik ham bo'lmaydi, lekin bog'lovchi zveno va bog'lovchi o'q kiritilgan.

Tepki mexanizmi detallarining soni jihatidan bir xil, faqat shaklida biroz farq qiladi.

Surgich mexanizmi bu mashinada ham ikki uzeldan (surish va ko'tarish uzelidan) iborat. Surish uzeli deyarli bir xil, faqat detallarning shaklida farq bor.

Ko'tarish uzelida detallar birmuncha oddiyroq tuzilgan bo'lib, egri richag, rolik, prujinali richagdan iborat.

Tishli reykani igna plastinasiga nisbatan sozlovchi dasta asosi kula-chokli bo'lib, igna plastinasi ostiga joylashgan.

Ignani gorizantal og'diruvchi (10.24-a rasm) qovish mexanizmi (siniq baxya mexanizmi) mashinaning tana qismiga joylashgan bo'lib, u ikki yelkali richag, kulisali mexanizm yordamida og'ib, igna sterjenini ushlab turuvchi to'g'ri burchakli ramkani igna bilan birga og'diradi (10.24-rasm).

Ignani og'diruvchi mexanizm (ya'ni siniq baxyaga olish)ni ishga tushurish quyidagi uchta muruvvat orqali bajariladi:

1) mashinaning tana qismidagi o'ng dasta 2 siniq baxya kengligini belgilaydi. Uni o'ngga burab, 0 dan 5 mm kenglikkacha sozlanadi.

2) mashinaning tana qismidagi chap dasta 3 siniq baxyani turli shaklga keltiradi.

3) baxya yirikligini rostlovchi richag 1 orqali siniq baxya zichligi, ya'ni qadami belgilanadi.

O'ng dasta chapga burilganda (10.24-b rasm) igna og'a boshlaydi. Bunda tana qism ichidagi ikki yelkali richag og'ib, tebranma harakatga

keladi. U o'zi bilan birga igna ustuni biriktirilgan to'g'ri burchakli ramkani og'diradi. Siniq baxya kengligi (0 dan 5 mm gacha) o'ng dastani o'ngga burash orqali tanlanadi.

Chap dasta orqali turli (besh xil) bezak baxya qatorlarga olinadi. Bu dasta ustiga beshta raqam yozilgan bo'lib, dasta o'qiga beshta tumshuqli richaglar turli tomonga qaratib o'rnatilgan. Bu richaglarning tumshug'i beshta kopir diskleri sirtiga to'g'rilangan. Kopir diskleri plastmassadan tayyorlangan bo'lib, sirti turli shakldagi o'yiqlardan iborat. Kopir diskleri asosiy valdan aylanma harakatni chervyakli uzatma orqali oladi. Asosiy val aylanganda kopir diskleri ham aylanadi. Mashina tana qismida shkala bo'lib, unda beshta raqam uchun besh xil bezak baxyaqator shakli ko'rsatilgan. Tikuvchi shu shakldan birini tanlab, chap dastani biroz bosib turib, kerakli raqam strelkaga keltirilsa, shu raqamli richag o'z kopir diskiga tiralib qoladi va sirg'anadi. Mashina tanlangan bezak baxyaqator shaklida tikadi.

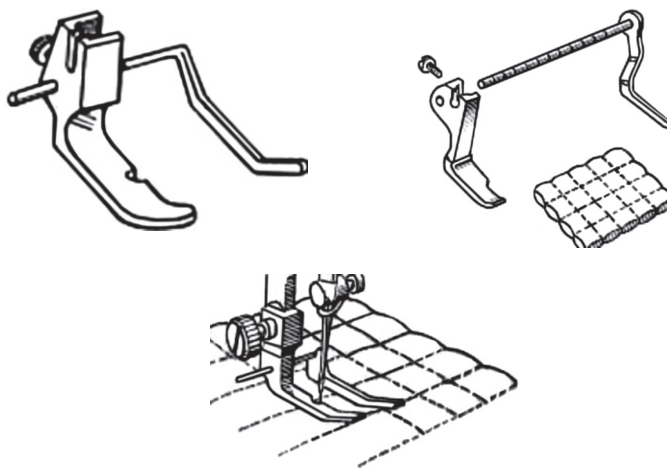
Siniq baxya qadami, ya'ni zichligi (0 dan 4 mm gacha) baxya yirikligini rostlovchi richag orqali sozlanadi.

10.11. Tikuv mashinasida qo'llanadigan kichik mexanizatsiya va moslamalar

Maishiy tikuv mashinalarining ehtiyot qismlarida mavjud bo'lgan maxsus tepkilar va moslamalardan foydalanish turli xil ishlarni bajarishda tikuvchiga qulaylik, yengillik tug'diradi, vaqtini tejaydi. Natijada ishning sifati yaxshilanadi, unumdorligi oshadi. Shu bilan birga ijodiy ishlashga yo'naltiradi.

Parallel baxyaqatorlarni aniq, ravon oraliqlari qat'iyon bir xil qilib tikishda **yo'naltirgichli tepkidan** (10.25-rasm) foydalanish juda qo'l keladi. Ayniqsa yoyli, katak va rombikli qavima choklarni bajarishda foydalanish mumkin. Bu choklarni to'g'ri baxyaqatorli yoki siniq baxyaqatorli qilib tiksa bo'ladi. Bolalar ko'rpachalari, konvertlari, qishlik kiyimlarini bezatib qavib tiksa bo'ladi. Ignadan yo'naltirgichgacha bo'lgan oraliqni tepkidagi biriktiruvchi vintni bo'shatib surib o'zgartirish va istalgan kenglikda tikish mumkin.

Undan tashqari bu tepkidan yo'naltirgichsiz holda «molniya» taqilmasini bostirma chok bilan tikishda foydalanish mumkin.



10.25-rasm. Yo'naltirgichli tepki.

Bir marta bukib tikadigan tepki sitilmaydigan gazlamalardan valan va burmalar qirqimini bir marta bukib tikishda qo'llaniladi (10.26-rasm).

Ikki marta bukib tikuvchi tepki (10.27-rasm) esa sitiladigan gazlamalardan valan, burma qirqimlarini ikki marta bukib tikishda qo'llaniladi. Bu choklarni siniq baxyaqator bilan tiksa ham bo'ladi. Bu choklarda bukilish kengliklari juda kichik (0,2–0,3 sm) o'lchamda nafis bo'lib chiqadi.

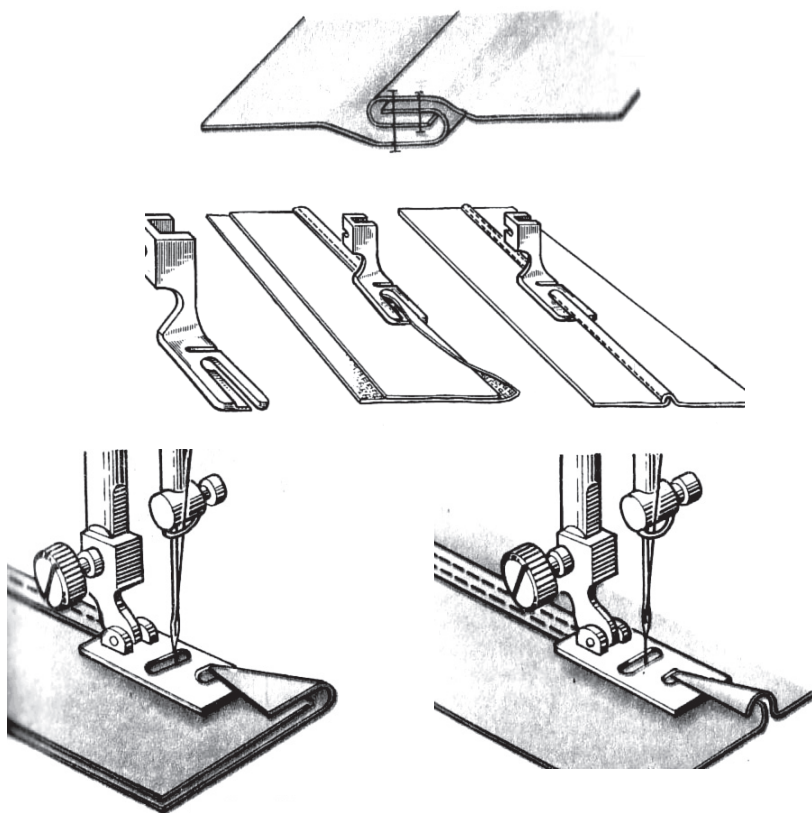
Petla yo'rmash maxsus tepkisidan (10.28-rasm) foydalanib, petlani siniq baxya bilan tikish mumkin. U sifatli va pishiq-puxta bo'lib chiqadi.

Tugmalar, ilgaklar chatish uchun ham maxsus tepki (10.29-rasm) bo'lib, ular tugmani tez va pishiq chatish bilan ishchi mehnatini yengillashtiradi.

Yashirin bukma choklarni, sutaj qo'yib tikish, uchma-uch birlashtirib tikishda ham maxsus tepkilardan foydalanish mumkin (10.30-rasm).

Kashta tikish maxsus tepkisi (10.31-rasm) bilan kiyimlarning biror yerlari ishqalanib sitilgan bo'lsa, to'rlab tikib ta'mirlash mumkin. Yana bu tepki bilan avval kontur chizig'i chizib olingan biror gul yoki bezakni kashta choki bilan to'ldirib tikish mumkin.

Ehtiyot qismlar bilan birga, orasi turli o'lchamda bo'lgan ***qo'sh ignalar*** (10.32-rasm) ham mavjud bo'lib, ular yordamida ikki parallel chokni yuri-

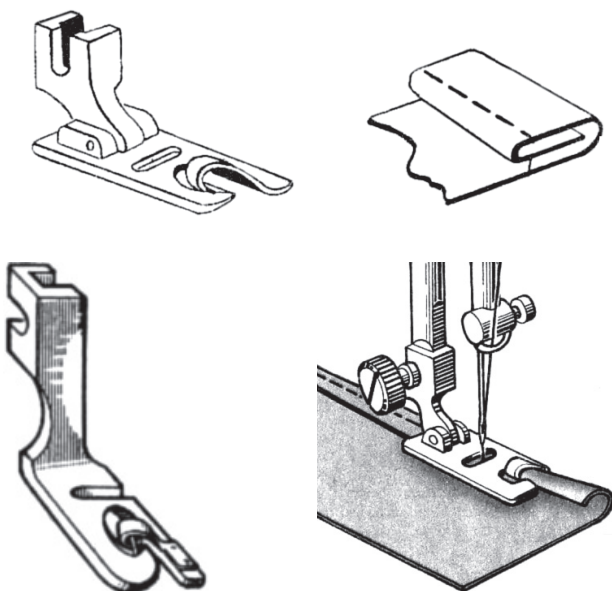


10.26-rasm. Bir marta bukib tikadigan tepki.

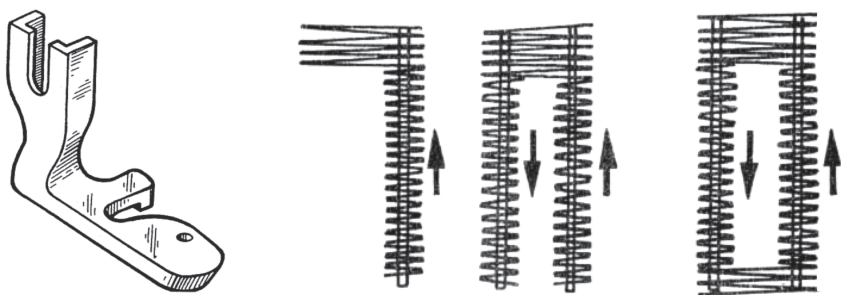
tish mumkin. Bu chokni siniq baxya yoki bezak baxyaqator qilib yuritsa ham bo‘ladi. Bunday choklarni kiyimga bezak berishda tikish mumkin.

10.12. Tikuv mashinasini tozalash, moylash va saqlash

Mashinani o‘z vaqtida tozalab, moylab turish uning yaxshi ishlashini va uzoq saqlanishini ta‘minlaydi. Aks holda mashina ishlaganda detallari harakatlanib ishqalanish hosil bo‘ladi. Shunday hollarda detallar yedirilib ishdan chiqadi. Bu mashina ishida har xil tuzatib bo‘lmaydigan nuqsonlarni keltirib chiqaradi, natijada choki sifatsiz bo‘lib qolishiga olib keladi, xatto mashinani yaroqsiz holga keltiradi.



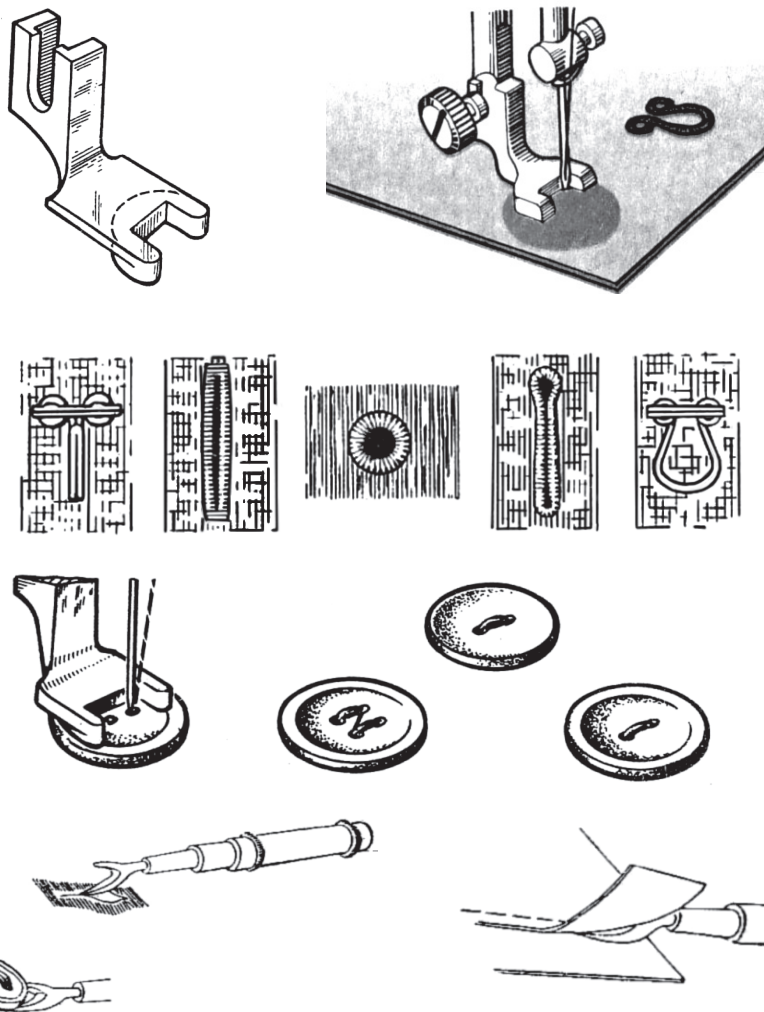
10.27-rasm. Ikki marta bukib tikuvchi tepki.



10.28-rasm. Petla yoʻrmlash maxsus tepkisi.

Mashina ishlaganda gazlamadan chiqqan tuklar, ipdan ajralib chiqadigan chiqindilar detallar orasiga yigʻila boradi va detallarning meʼyorda harakatlanishga halaqit beradi. Shuning uchun mashinani haftada kamida bir marta tozalab, moylash zarur.

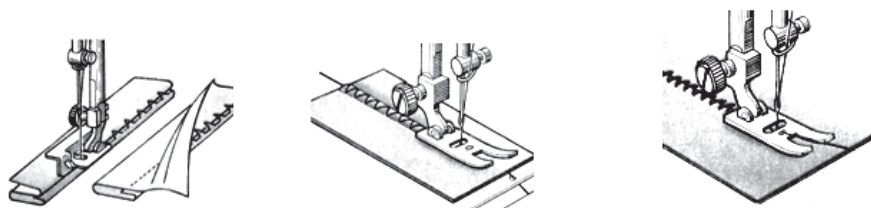
Moy ishqalanish kuchini kamaytiradi.



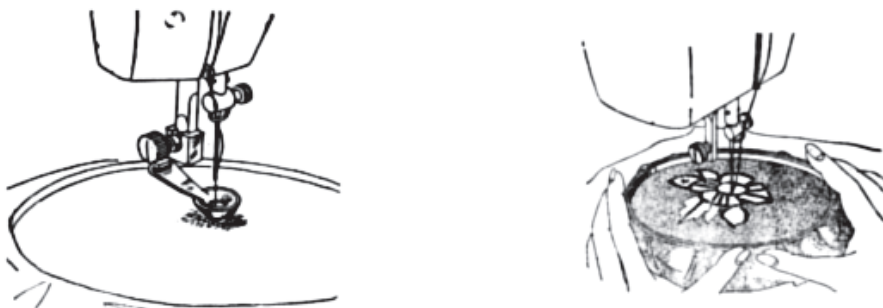
10.29-rasm. Tugmalar, ilgaklar chatish uchun maxsus tepkilar.

Moylashdan oldin mashina tozalansa, moy yaxshi singadi.

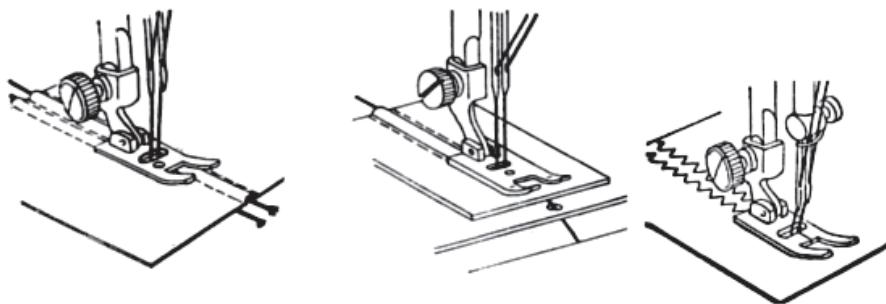
Tozalash, moylash uchun mashina maxovik g'ildiragi tasmadan chiqariladi. Frontal va igna plastinalari ochiladi, platforma tagi ag'dariladi. Tozalash maxsus cho'tka bilan, so'ng yumshoq va quruq ip gazlama latta bilan artiladi. Moy maxsus tikuv mashinasi uchun



10.30-rasm. Sutaj qo'yib tikish maxsus tepkisi.

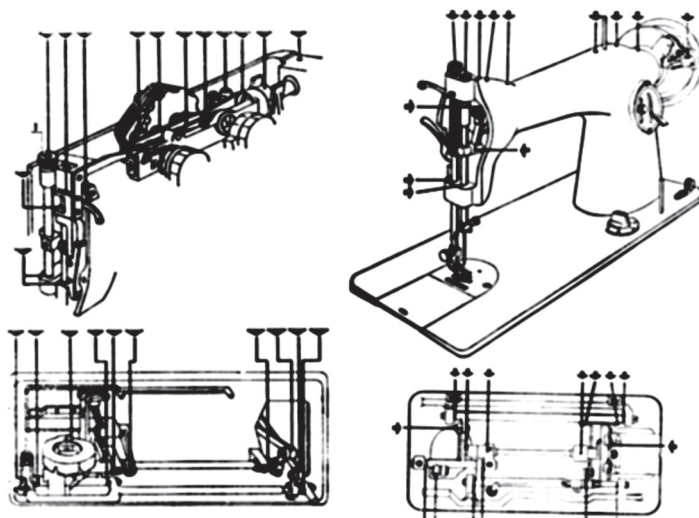


10.31-rasm. Kashta tikish maxsus tepkisi.



10.32-rasm. Qo'sh ignalar.

zavodda ishlab chiqarilgan tiniq rangda bo'lishi kerak. Moyni tomchilatgich yordamida mashina tana qismidagi teshikchalarga 1–2 tomchidan quyib chiqiladi va detallar bog'lamlariga ham tomchilatib quyiladi. Moylangan mashina yig'ilib, ish holatiga keltiriladi, artiladi. Mashina



10.33-rasm. Mashinaning moylash joylari.

ignasiz 1–2 aylantirib yurgazilib, moyi tarqatiladi, so‘ng ignasi yana o‘z o‘rniga qoidali o‘rnatib mahkamlanadi.

Tepki ostiga bir parcha ip gazlama qo‘yilib, igna va tepki tushiriladi. Shunda ortiqcha moy gazlamaga silqib turadi. Mashinaning ichki detallarini o‘tkir, tig‘li asboblari bilan tozalash kerak emas.

Mashina tepkisini gazlamasiz tushurib qo‘yish kerak emas.

Mashinani namdan saqlash kerak, chunki detallari zanglashi mumkin. Mashinani doimo berk holda saqlash zarur.

Tozalash va moylash quyidagi tartibda bajariladi:

1. Ishni tugatgandan so‘ng mashina tashqi qismlarini quruq ip tolali latta bilan tozalash.

2. Mashinaning yon taxtasi yechib olinadi. Ichidagi detallar va ularning birikish yerlari avval cho‘tki bilan, keyin quruq latta bilan tozalanadi. So‘ng moy 1–2 tomchidan tomiziladi. Ortiqcha va oqqan moylar latta bilan artiladi. Yontaxtasi o‘z o‘rniga yig‘iladi.

3. Mashinaning tana qismi tepasidagi maxsus moy teshiklaridan moy 1–2 tomchidan tomiziladi. Shuningdek, maxovik g‘ildirakni ip



10.34-rasm. Ip rostlagichni moylash.

o'ragich va baxya rostlagich mexanizmlari detallarining birikish joylari ham tozalanib, moy tomiziladi.

4. Mashinaning ip rostlagich *I* mexanizmi (10.34-rasm) cho'tka biln tozalab, yechib tartib bilan qo'yiladi, detallari quruq latta bilan artiladi, so'ngra moyli latta bilan artib, yana tartib bilan o'rniga yig'iladi.

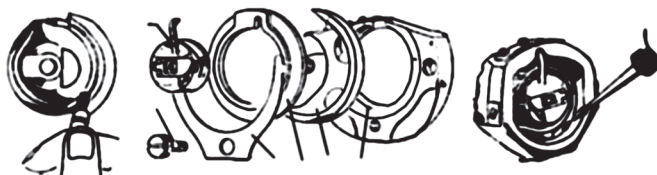
5. Mashinaning igna plastinasi va moki komplekti (10.35-rasm) yechib olinadi va tartib bilan qo'yiladi. Tishli reyka va moki tepasi, oraliqlari cho'tka bilan chang va mayda iplardan tozalanib, quruq (chit yoki surup) latta bilan artiladi. Detaillarining birikish yerlariga 1–2 tomchidan moy tomiziladi. So'ng igna plastinasi va moki komplekti qoidali qilib o'z o'rniga yig'iladi. Ortiqcha moylar artiladi.

6. Mashinani orqaga ag'darib platforma tagi ochiladi. Moki va surgich mexanizmi detallari cho'tka bilan tozalanib, quruq chit latta bilan artiladi, so'ng detallar birikish yerlariga 1–2 tomchidan moy tomiziladi. Mashina oldinga ag'darilib o'z o'rniga qo'yiladi.

Platforma ustidagi maxsus moy teshiklaridan ham moy tomiziladi. Ortiqcha moylar artiladi.

7. Agar mashina oyoq yuritmal bo'lsa, yuritma detallari ham tozalanib, moylanadi.

8. Agar mashina detallari orasida chirk bo'lsa, avval uchlangan cho'p bilan tozalab, cho'tka bilan tozalanadi. So'ng latta bilan artib moylanadi.



10.35-rasm. Moki komplekti.

9. Agar mashina detallari orasida qalin chirk yoki qotgan sifatsiz moy bo'lsa, avval shu yerlariga kerosin tomizib, biroz o'tgandan so'ng tozalab, moylanadi.

10. Mashina moylangandan so'ng uning tepkisini ko'tarib, ignasiz yurgazib moylari tarqatib singdiriladi. So'ng ignasini o'rnatib, tepki ostiga gazlama parchasini qo'yib, ignani tushirib, keyin tepkini ham bostirib qo'yiladi.

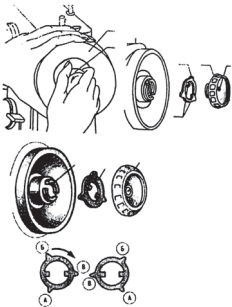
10.13. Tikuv mashinasi ishidagi nuqsonlarni aniqlash va bartaraf etish yo'llari

№	Nuqsonlar	Hosil bo'ish sabablari	Yo'qotish usullari
1	Baxyaqator bo'sh	Ikkala ip yetarli tortilmagan	Avval ostki ip tarangligi tekshirilib, naycha qalpog'idagi vintni o'ngga burab taranglanadi. So'ng ustki iprostlagich gaykasini burab, gazlamaga moslab taranglanadi.
2	Baxyator juda tortilgan	Ikkala ip juda tarang tortilgan.	Ostki ipni naycha qalpo g'idagi vintni chapga burab bo'shatiladi, shu ip tarangligiga qarab ustki iprostlagich gaykasini burab taranglanadi.
3	Iplar chalishuvi gazlama ustida	1) ustki ip juda tarang tortilgan; 2) ostki ip juda bo'sh	Ustki ip, ip rostlagich gaykasini burab bo'shatiladi, ostki ip naycha qalpog'idagi vintni o'ngga burab tarangladi.
4	Iplar chalishuvi gazlama ostida yoki gazlama ostida havvoyi halqalar bor.	1) Ustki ip juda bo'sh; 2) ostki ip juda tarang; 3) moki komplektida, ostki ipning harakat yo'lida tirnash, o'tkir uchli g'adir-budirlar bor; 4) gazlama surish ip toptishdan ansha	Ustki ipni taranglash. Ostki ip bo'shashtiriladi. Moki komplekti detallarini tekshirish va ta'mirlash yoki almashtirish kerak. Asosiy o'qqa kiydirilgan eksentrikni to'g'ri

		oldin bo'lishi, ya'ni gazlama surishdagi eksentrikning siljib qolgani.	o'rnatish. Ip tortgichga nisbatan harakatini moslash.
5	Baxyaqator kir	1) mashina yaxshi tozalanmagan; 2) mashina qoraroq moy bilan moylangan.	Igna plastinasini ochib, tagini tozalash. Mashinani rangsiz mahsus moy bilan moylash.
6	Gazlama yomon suriladi	1) reyka tishlari o'tmas bo'lib qolganligi; 2) reyka tishlariga kir to'lib qolgani; 3) tishli reykaning igna plastinasidan yuqoriga yetarli ko'tarmasligi (masalan avval qalin gazlama tikib, keyin yupqa gazlama tikilganda); 4) tepki sterjeni yaxshi mahkamlanmagan; 5) materialga tepkining bosimi noto'g'ri sozlangan.	Yangi reyka o'rnatish kerak. Reyka tishlarini tozalash kerak. Ko'tarish o'qidagi koromislioni kerakli darajaga ko'tarib, vintini mahkamlash kerak va tishli reykaning yuqoriroq ko'tarish kerak. Tepki sterjeni holatini to'g'irlab, vintini mahkamlash kerak. Tepki bosimini materialga moslab sozlash kerak.
7	Igna sinishi	1) igna qiyshaygan; 2) igna yuritgich past o'rnatilgan; 3) igna past o'rnatilgan; 4) igna igna tutgichga bo'sh o'rnatilgan; 5) igna igna uyasiga to'g'ri o'rnatilmagan; 6) qalin va qattiq gazlama uchun igna to'g'ri tanlanmagan;	Yangi igna qo'yish kerak. Igna yuritgichni to'g'ri sozlash kerak. Ignani yetarli darajada ko'tarish kerak. Ignani mahkamlash kerak. Tepkining to'g'ri o'rnatilganligini tekshirib, mahkamlash kerak. Qalin va qattiq gazlama uchun ingichka ignani tanlamaslik kerak.

		7) tepki bo'sh o'rnatilganligi; 8) mashinada ishlash malakasi yetmasligi; 9) igna va ipning nomeri mos emasligi.	Tepkini mahkamlab, tepki o'yig'i igna to'g'ri turishi kerak. Mashinada qoidali tikishga o'rganish. Igna yo'g'onligiga mos yo'g'onlikda ip tanlash.
8	Ustki ipning uzilishi	1) igna va ip nomerining gazlama qalinligiga mos emasligi; 2) ignaning noto'g'ri o'rnatilganligi; 3) ignaning sifatsizligi; 4) igna nomeriga ip nomerining mos emasligi (ip ingichka, igna esa yo'g'on bo'lganida); 5) ipning sifatsizligi; 6) ustki ipni noto'g'ri taqilganligi yoki ip harakatlanish yo'lida o'tkir qirrali va g'adir-budirlar borligi (igna teshigining silliq emasligi); 7) ustki ipning xaddan tashqari tarangligi; 8) naycha qalpo- g'ining noto'g'ri o'rnatilganligi.	Igna va ip nomerining gazlama ga moslab tanlash kerak. Ignani to'g'rilab o'rnatish kerak. Ignani o'zgartirish kerak. Igna va ip nomeri bir-biriga mos bo'lishi kerak. Ipni o'zgartirish kerak. Ustki ipni qoidali, to'g'ri taqish, ipning harakatlanish yo'lini tekshirib, ba'zi sifatsiz detallarni o'zgartirish. Ip taranglagichni biroz bo'shatish kerak. Naycha qalpog'ini qoidali, to'g'ri o'rnatish.
9	Ostki ipning uzilishi	1) ostki ip noto'g'ri taqilganligi yoki ipning harakatlanish yo'lida o'tkir qirrali va g'adir-budirlar borligi; 2) ipning sifatsizligi;	Ostki ipni qoidali, to'g'ri taqish kerak. Ipnining harakatlanish yo'lini tekshirib, ba'zi sifatsiz detallarni o'zgartirish. Ipni o'zgartirish kerak.

		3) ostki ipning xaddan tashqari tarangligi; 4) naychga ip juda ko'p o'ralgan yoki aylanishi noto'g'ri.	Naycha qalpog'idagi vintni biroz chappa burab, ipning tarangligini bo'shatish kerak. Naycha ipini biroz kamaytirish yoki naychani qalpo-g'iga to'g'ri o'rnatish kerak.
10	Ip tashlab tikilishi.	1) igna qiyshaygan; 2) igna bilan ip nomeri mos emasligi. (igna ipga nisbatan juda ingichka); 3) igna uchi to'mtoqligi; 4) igna haddan tashqari baland o'rnatilgan; 5) tepki va igna plastinasi to'g'ri o'rnatilmagan; 6) ustki ip bir tekis pishitilmaganligi; 7) moki joyidan siljib qolgan; 8) mashinaga iplar noto'g'ri taqilganligi; 9) igna yurutgich noto'g'ri o'rnatilganligi.	Ignani almashtirish kerak. Ignaga mos yo'g'onlikda ip tanlash kerak. Ignani almashtirish. Ignani moki tumshug'iga nisbatan to'g'ri va qoidali o'rnatish kerak. Tepkini shunday o'rnatish kerakki, ular orasidan igna o'tadigan bo'lishi kerak. Igna plastinasini shunday o'rnatish kerakki, ular teshigiga igna kiradigan bo'lishi kerak. Sifatli ipga o'zgartirish kerak. Mokini tekshirib, qoidali o'rnatish kerak. Iplar taqilishi tekshirilib, qoidali taqish kerak. Igna yuritgichni bo'shatib, ignaning eng yuqori va pastki holatini to'g'ri aniqlab mahkamlash kerak.
11	Mashinaning yurishi og'ir	1) igna plastinasi ostiga kir to'plan-ganligi; 2) sifatsiz moy detal-lar orasida yotganligi;	Igna plastinasi tagini cho'tka bilan tozalash kerak. Sifatsiz moy qotgan joylarga kerosin tomizib, mashina-

		3) mokning harakatlanish yo'lida kir to'planganligi; 4) mashina yuritmasi yomon moy bilan moylangan yoki tasma juda tarang tortilgan yoki juda bo'sh bo'lganligi; 5) mashina uzoq vaqt ishlamaganligi.	ning detallarini tez harakatga keltirib, toza moyli latta bilan artib tozalash kerak. Moki komplektini ochib, korpusi ichi va har bir detalini kirdan tozalash kerak. Mashina yuritmasini tekshirilib, kerosin tomizib, toza moyli latta bilan tozalash kerak. Tasmani tekshirib, normal holga keltirish. Mashina yuritmasini sifatli moy bilan moylash. Mashina detallarining bog'lanish joylariga kerosin tomizib, harakatga keltirish va toza moyli latta bilan tozalash kerak.
12	Mashina ignasi yurmaydi	Mashina ignasini ishga tushiruvchi friksion shayba noto'g'ri o'rnatilgan 	Friksion vintni burab chiqarish va friksion shaybaning o'rtasidagi ikkita shohining ko'tarilgan tomonini tashqariga qilib vtulkadagi o'yig'iga kiritib o'rnatish. Yana friksion vintni shunday o'rnatish kerakki, uning tashqi quloqchalaridan biri tormozlovchi vintga taqaladigan bo'lsin. Friksion vintni o'ngga burab, mahkamlash kerak.
13	Moxovik g'ildirak aylanmay qoladi.	Moxovik g'ildirak o'qiga tasodifan ip o'ralib qolsa, moki uyasiga ip tushsa, u aylanmay qoladi.	Moxovik g'ildirak o'qi va moki uyasini tekshirilib, ippardan tozalash kerak.

10.14. Zamonaviy yangi maishiy tikuv mashinalari

Fan-texnika sohasi keyingi davrda, ayniqsa, XX asr oxiri va XXI asr boshlarida tez sur'atlar bilan rivojlanmoqda. Jumladan, tikuvchilik sanoati texnikasi juda katta yutuqlarni qo'lga kiritdi. Elektronikaning tikuv mashinalariga tadbqiq etilishi maishiy, tikuv mashinalarining ham tashqi ko'rinishi, dizaynida, ham ichki tuzilishida tub o'zgartirishlar kiritdi. Undan foydalanganda oddiy, qulay ekanligi shovqinsiz, yengil, yumshoq tikishi, tikuvchiga zavq berib, ijodiy ishlashga yo'naltiradi va unda katta tajriba, yuqori mahorat etishmagan taqdirda ham ishning yuqori sifatli, puxta, chiroyli bajarilishiga osonlik bilan erishish imkonini yaratdi.

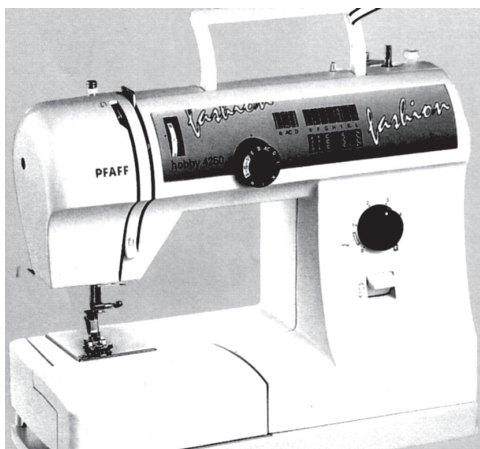
Hozirgi davrda dunyo bozorida tikuv mashinalari ishlab chiqaruvchi yetuk firmalar orasida izlanuvchanlik, raqobat kuchaya borishi bilan, mashinada elektronikani qo'llash, mikrokompyuterlar orqali dasturlashgan holda tikuv ishlari bajarish keng qo'llanilmoqda.

Mashinaning tezligini sozlash, tepkini ko'tarish va tushirish, tepkining bosimini sozlash, avtomatik tarzda puxtalama qilish, ip o'rash, ipni qirqish, ustki ipni taqish, ignaga ip o'tqazish, petla yo'rmlash uchun moslamadan foydalanish imkoniyatlari ortib bormoqda.

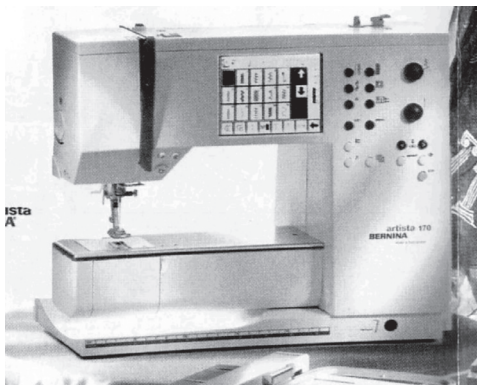
Har bir maishiy mashinada qo'llash-yo'llanmasi va ehtiyot qismlar bor.

Germaniyada «Pfaff», Yaponiyada «Janome», «Brother», «Singer», Shveysariyada «Bernina», Shvetsiyada «Xuskvarna» rivojlangan firmalari ishlab chiqarayotgan maishiy tikuv mashinalari hozirgi zamonaviy mashinalar hisoblanadi.

«Pfaff» Hobby 4240 «fashion» tikuv mashinasi (10.36-rasm). Bu Germaniyaning «Pfaff» firmasida ishlab chiqarilgan. U 13 ta tikuv dasturiga ega, yengil boshqariladi, qalin va juda yupqa matolarni ham osonlik bilan tikadi. Mashina sitiluvchan gazlama qirqimlarini maxsus yo'rmlash mashinasi choki kabi sifatli yo'rmlash choki (2–5 mm) ga ega. Uning tezligini pedal bilan ohista o'zgartirish mumkin. Ip yo'naltirish o'yiqlari orqali ipni oson taqsa bo'ladi. Mashinada ip qirqish moslamasi bor va avtomatik ip o'rash mexanizmi bor. U tepkilarni tez va oson almashtirish sistemasiga ega. Unda petla va tugma yo'rmlashni avtomatik tarzda bajarish mumkin. Mashina platformasini uzaytirish mumkin.

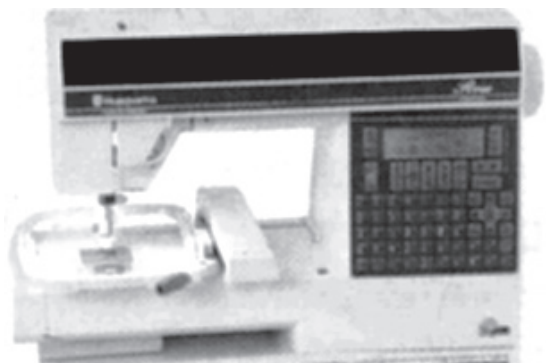


10.36-rasm. «Pfaff» Hobby 4240 «fashion» tikuv mashinasi.



10.37-rasm. «Bernina» artista 170; 180 tikish-kashta mashinasi.

«Bernina» artista 170;180 tikish-kashta mashinasi (10.37-rasm.) Mashina Shveysariyaning «Bernina» firmasida ishlab chiqarilgan. Bernina artista mashinasi tikish, kashta sistemali noyob imkoniyatlarga ega bo‘lgan texnika yangiligidir. Mashina kompyuterlashgan dastur bo‘yicha ishlaydi. Unda tikish ko‘rsatmasi dasturi ham mavjud. Kashta tikishda 16 ta yo‘nalishda chok yotqizib 45 mm dan yuqori kenglikda tikiladi.



10.38-rasm. «Husqvarna» 600 ROSE tikish-kashta mashinasi.



10.39-rasm. «Janome» Memory Craft11000 tikish-kashta mashinasi.

Mashina avtomatik tarzda ip taragligini sozlaydi, matoga mos kash-ta o'lchamini, baxya uzunligini, kengligini, ignaning turish holatini va boshqa ishlarni tanlaydi. Shuningdek, takrorlab tikish, burib tikish im-koniyatiga ega. SETUP dasturi xotirada saqlash imkonini beradi.

«Husqvarna» 600 ROSE tikish-kashta mashinasi (10.38-rasm). Shvesiyaning «Husqvarna» firmasida ishlab chiqarilgan. Mashina kompyuterlashgan bo'lib, 16 ta to'g'ri ishchi va 21 ta dekorativ chok, 2 ta harf va sonlar tikadi, petla va to'rlash ishlarini avtomatik tarzda baja-radi, 220 ta chok elumentlarini o'zida saqlovchi xotiraga ega, ip tarang-

ligini avtomatik sozlaydi. Mashina kashta bloki bilan ta'minlangan. Kashta uchun gardish o'lchami 10×17 sm gacha.

«Janome» **Memory Craft11000 tikish-kashta mashinasi** (10.39-rasm). Mashina Yaponiyaning «Janome» firmasida ishlab chiqarilgan. Mashina kompyuterlashgan. Unda avtomatik tarzda ip qirqish moslamasi bor. Moki tipi: gorizontal holda aylanuvchi. Maksimal baxya kengligi 7 mm, uzunligi 5 mm. Unda petla yo'rmalashni avtomatik tarzda bajarish mumkin. Mashina tezligini rostlagich bor. Ignani yuqori yoki pastki holatda to'xtatish dasturlash mumkin, ignaga ip taqish yarim avtomati hamda tepki bosimini rostlagich bor. Shuningdek, chokni kattalashtirib beruvchi oynasi hamda tepkini tizza bilan ko'tarish richagi bor. Kashta uchun gardish o'lchami: 280×200 mm gacha.

«Brother» **INNOV-IS1500 tikish-kashta mashinasi** (10.40-rasm). Yaponiyaning «Brother» firmasida ishlab chiqarilgan. Mashina kompyuterlashgan. Avtomatik tarzda ip qirqish moslamasi bor. Moki tipi: gorizontal holda aylanuvchi. Maksimal baxya kengligi 7 mm, uzunligi 5 mm. Petla yo'rmashni avtomatik tarzda bajarish mumkin. Mashina tezligini rostlagich bor. Ignani yuqori yoki pastki holatda to'xtatishni dasturlash mumkin. Ignaga ip taqish moslamasi bor. Tepki bosimini rostlagich bor. Chokni kattalashtirib beruvchi oynasi bor. Tepkini tizza bilan ko'tarish richagi bor. Kashta uchun gardish o'lchami: 260×160 mm gacha.



10.40-rasm. «Brother» INNOV-IS1500 tikish-kashta mashinasi.

XI BOB. TIKUVCHILIK SANOATIDA **QO‘LLANILADIGAN MASHINALAR VA USKUNALAR**

Tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarishning tashkil etilishi va uning mashina-uskunolari buyumni ko‘plab o‘lchamlar bo‘yicha ishlab chiqarish, ish unumdorligini oshirish, sifatini yaxshilash, tikuvchi mehnatini yengillashtirishga qaratilgan bo‘ladi.

Tikuvchilik sanoatida har qanday ishlab chiqarish korxonasi asosan 6 ta bo‘limdan (sexdan) tashkil topadi. Bu sexlar: hom-ashyo ombori, tajriba (eksperimental) sexi; tayyorlov sexi; bichuv sexi; tikuv sexi, tayyor buyumlar omboridir. Har bir sexning o‘z vazifasi bo‘lib, o‘z jihozlari, asbob-uskunolari va moslamalariga ega. Hozirgi paytda tikuvchilik fan-texnikasi tez sur‘atlar bilan rivojlanib, xilma-xil yangi jihozlar orqali texnologik jarayonlarni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish ishlari davom etmoqda.

Sanoat tikuv mashinalari tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalari uchun mo‘ljallangan bo‘lib, ular tezyurar, mustahkam, qulay, yuqori kuchlanishli (360 volt; 3-fazali) elektr tokida ishlaydi.

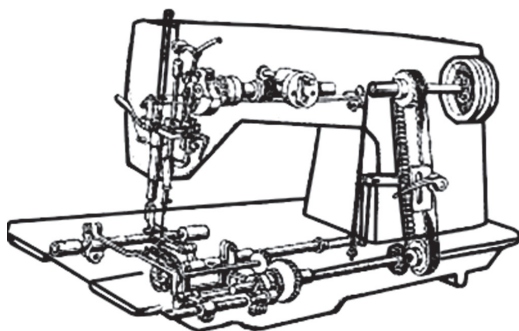
Ular besh xil guruhlanadi:

- 1) universal tikuv mashinalar;
- 2) maxsus (faqat ma’lum tur chokni tikuvchi) mashinalar;
- 3) yarimavtomat tikuv mashinalar;
- 4) nam-issiqlik bilan ishlov berish uskunolari;
- 5) tayyorlov va bichuv sexi uskunolari.

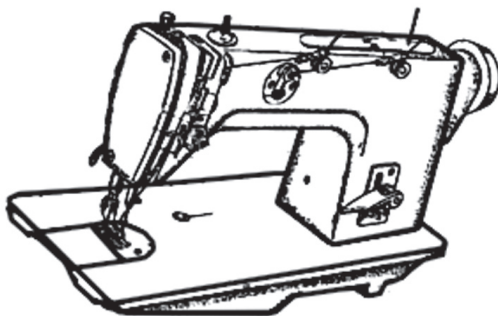
11.1. Universal tikuv mashinalar

Ishlab chiqarish universal mashinalari ikki ipli to‘g‘ri moki baxyaqator tikuvchi mashinalar bo‘lib, ularga turli kichik mexanizatsiya va moslamalarni o‘rnatish orqali turli operatsiyalarni bajarish mumkin. Bunday mashinalarga 1022-МкЛ. va 97-А кЛ. ОЗЖМ kiradi.

1022-МкЛ.ОЗЖМ tikuv mashinasi. Bu tikuv mashinasi Orsha «Legmash» zavodida (ОЗЖМ) ishlab chiqarilgan. 1022-М кЛ. tikuv



11.1-rasm. 1022-M КЛ.ОЗЖМ mashinasi.



11.2-rasm. 1022-M КЛ.ОЗЖМ mashinasining ichki tuzilishi.

mashinasi oʻrta va qalin gazlamalarni toʻgʻri baxyaqator bilan tikishga moʻljallangan (11.1-rasm).

Asosiy valining aylanish tezligi 4500 ayl/min.

Baxya yirikligi 0 dan 5 mm gacha.

Tepki tagida gazlamaning qisilgan qalinligi 8 mm gacha.

Ishlatiladigan ignalar № 90 dan № 150 gacha (ГОСТ-22249-76).

1022-M КЛ. tikuv mashinasi 22-A КЛ.ПМЗ ishlab chiqarish korxonasi mashinasini takomillashtirish asosida yaratilgan.

Bu sanoat mashinalari 2-M КЛ.ОЗЖМ maishiy tikuv mashinasi asosida tuzilgan (11.2-rasm).

Yaʼni ularning ham beshta asosiy mexanizmi (igna, moki, iptortgich, tepki va gazlama surish) hamda ikkita yordamchi mexanizmlari (ip oʻragich, ip taranglagich) bor.

Bu mashina ishlab chiqarish korxonalari uchun universal mashina bo'lib, tezyurar (yuqori kuchlanishli tokda ishlaydi), konstruksiyasi mukammal va mustahkamdir.

Mashina mexanizmlarida quyidagi qo'shimcha mexanizm va moslamalar bor:

1. Igna mexanizmi krivoship-shatunli mexanizm bo'lib, ignaning vertikal harakatini aniqlashtirish uchun igna yuritgich o'qining o'ng tomoniga polzun va yo'naltirgich biriktirilgan. Yo'naltirgich mashina korpusi ichki sirtiga mahkamlangan.

2. Moki mexanizmi oddiy tuzilgan bo'lib, moki aylanma harakat qiladi. Moki o'qi aylanma harakatni bosh valdan tishli-tasma va tishli-shesternalni uzatmalar orqali oladi. Moki o'qining chap tomoniga moki komplekti o'rnatilgan bo'lib, moki o'q bilan birga aylanadi. Faqat ikki marta tez, chunki tishli shesternalarning tishlari yirikligi hisobiga moki tez aylanma harakat qiladi.

3. Tepki mexanizmi mukamlroq bo'lib, unga qo'shimcha tepki qurilmasi kiritilgan. Bu tepkini oyoq pedali orqali ko'tarib tushirish imkonini beradi.

4. Ip tortgich mexanizmi «Чайка» tikuv mashinasinikiga o'xshash bo'lib, mukammallashtirilgan. Bu mexanizm sharnirli-sterjenli.

5. Gazlama surish mexanizmi uch uzelli bo'lib, qo'shimcha gazlamani orqaga surish uzeli kiritilgan. Bu uzal chok boshi va oxirida puxtalash imkonini beradi.

6. Naychaga ip o'rash yordamchi mexanizimi yarimavtomatlashgan.

7. Mashina mexanizmlari – detallarining birikish joylariga ishqalanishni kamaytirish uchun podshipniklar qo'yilgan.

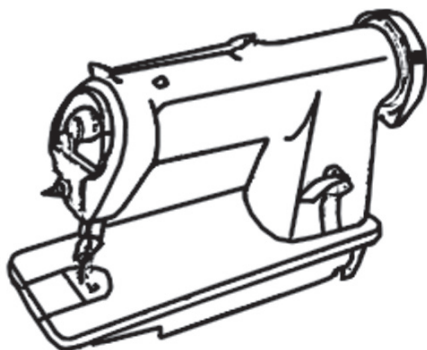
8. Mashina markaziy moylash tizimiga ega.

Bu tizim moy karteri plasmassali (polixlorvinil) naychalarga piliklar kiritilgan bo'lib, mashina detallarining birikish joylariga tutashtirilgan. Detallar harakatga kelganda avtomatik moylanadi.

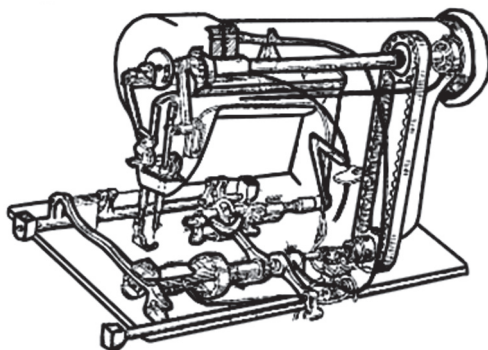
97-А кл.ОЗУМ tikuv mashinasi. Bu tikuv mashinasi ishlab chiqarish korxonalari uchun mo'ljallangan bo'lib, u ham Orsha «Legman» zavodida ishlab chiqarilgan. Bu mashina o'rta, yupqa gazlamalarni tikishga mo'ljallangan (11.3-rasm).

Bosh valining tezligi 5500 ayl/min.

Baxya yirikligi 4 mm gacha.



11.3-rasm. 97-A кл.ОЗJM mashinasi.



11.4-rasm. 97-A кл.ОЗJM mashinasining ichki tuzilishi.

Tepki tagidagi gazlamaning qisilgan qalinligi 4 mm gacha.

Ishlatiladigan ignalar № 75 dan № 120 gacha (ГОСТ-2249-82).

97-A кл.ОЗJM tikuv mashinasi 1022-M кл.ОЗJM tikuv mashinasining takomillashtirilgan turi bo'lib, farqi shundaki, bu mashina yupqa va o'rta qalinlikdagi gazlamalarni tikishga mo'ljallangan.

Bu mashinaning 1022-M кл.mashinasidan farqi (11.4-rasm): Gazlama surish mexanizimi mukammal, lekin ixcham tuzilgan. Ip tortgich mexanizimi kulachokli. Moki mezanizmi markaziy naychali. Moki mexanizmida moki aylanma harakatni bosh valdan oladi. Majburiy avtomatik moylash tizimida farq bo'lib, parrakli nasos bilan ishlaydi. Moylash avtomatik tarzda ikkita tana va platforma ostidagi karter orqali moylanadi.

Qolgan mexanizmlari 1022-M кл. mashinasiniki bilan bir xil.

97-A кл.ОЗЖМ mashinasi asosida 397-M.697 кл. 97-Б кл., 597-M кл.ОЗЖМ va 302-2 кл.ПМЗ (solqi solib tikuvchi) mashinalari ishlab chiqarildi.

Germaniyada «Pfaff»; «Dyurkopp»; «Adler» firmalarida, Yaponiya-da «Juki» firmasida ikki ignali to'g'ri baxya tikuvchi ishlab chiqarish mashinalari ishlab chiqarildi.

397-M кл.tikuv mashinasi qalin gazlamalarni to'g'ri baxyaqator tikish bilan birga chetini parallel qilib qirqishga (6,5 mm gacha) mo'ljallangan.

697-кл.ОЗЖМ tikuv mashinasi tabiiy va sintetik tolali gazlamalarni tikadi.

97-Б кл.ОЗЖМ tikuv mashinasi sintetik gazlamalar tikish uchun mo'ljallangan bo'lib, ignani sovitish moslamasiga ega.

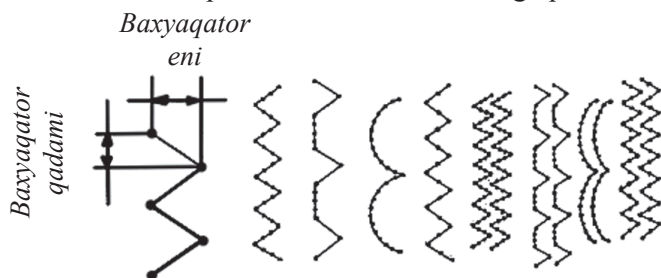
897 кл.ОЗЖМ tikuv mashinasi sirg'aluvchan gazlamalarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ostki va ustki reykali mashinadir.

11.2. Maxsus tikuv mashinalari

Maxsus mashinalar tikuv buyumini ishlab chiqarishda ma'lum bir tur chokni yoki ma'lum hajmdagi ishni (operatsiyani) bajarishni mo'ljallab ishlab chiqariladi:

- 1) siniq baxyaqator tikuvchi mashinalar;
- 2) zanjirsimon baxya tikuvchi mashinalar;
- 3) kashta tikadigan mashinalar;
- 4) tikish-yo'rmalash mashinalari;
- 5) yashirin baxya tikuvchi mashinalar.

1. Siniq baxyaqator tikuvchi mashinalar. Siniq baxyaqator tikuvchi mashinalar ishlab chiqarish korxonalarida keng qo'llanilib, ular qavib



11.5-rasm. Siniq baxyaqatorlar.

tikish, tutashtirib tikish, aplikatsiyalarni ulash, to'rlarni tikish ishlarida, oddiy bezak baxyaqator sifatida, petla yo'rmalashda ishlatiladi.

Siniq moki baxyaqator yuritishda igna ham vertikal, ham gorizontalar harakat qiladi. Shuning uchun moki old tomonga burilgan bo'ladiki, uning aylanish tekisligi ignaning og'ish tekisligiga parallel bo'lsin. («Чайка» mashinasiga o'xshash). Bu baxyaqator juda pishiq va elastik (cho'ziluvchan xususiyatga ega).

Siniq moki baxyaqatorning hosil bo'lishi quidagicha (11.5-rasm): igna gazlamada chapki teshik 1 ni teshadi va eng pastki holatdan ko'tarilayotganda ustki ipdan halqa hosil qiladi, bu halqani mokining tumshug'i ilib olib, naycha atrofidan aylantirib o'tadi; keyin igna gazlamadan chiqib, baxyaqatorning ko'ndalangiga og'adi (reyka bu paytda gazlamani bir baxyaga suradi) va ikkinchi teshikni teshadi. Jarayon takrorlanadi.

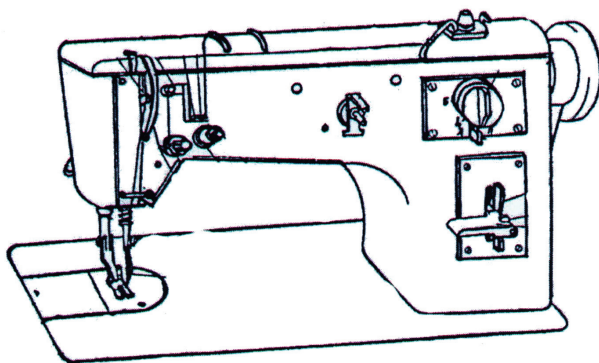
1026 кл.ПМ3 tikuv mashinasi. 1026 кл.ПМ3 tikuv mashinasi (11.6-rasm) siniq baxyaqator (zig-zag) tikuvchi mashina bo'lib, o'rta qalinlikdagi gazlamalarga mo'ljallangan. Mashina 1022-M кл. ОЗММ mashinasi asosida yaratilgan.

Asosiy valning aylanish tezligi 4500 ayl/min.

Baxyasining yirikligi 0,5 mm dan 3 mm gacha.

Baxyaqator kengligi 6 mm gacha.

Tepki tagida gazlamaning qisilgan holatdagi qalinligi 4 mm gacha.



11.6-rasm. 1026-кл.ПМ3 tikuv mashinasi.

Ignalar 0302 № 85 dan №120 gacha (ГОСТ 2249-82).

Igna mexanizmi krivoship-shatunli.

Moki mexanizmi markaziy naychali.

Gazlama surish mexanizmi reykali.

Igna mexanizmi igna gorizontal og‘diriuvchi mexanizm bilan bog‘langan. Bu mexanizm mashinaning tana qismiga joylashgan. U tishli shesterna, kulachok-shatundan tuzilgan, harakatni asosiy valdan oladi.

Chexiyaning «Minerva» firmasida ishlab chiqarilgan 337-кл. va 335-121 кл.tikuv mashinasi siniq baxya yuritadigan mashina bo‘lib, kostumlik, paltolik gazlamalarni tikishga mo‘ljallangan.

Baxya yirikligi 0,5 mm. Baxya kengligi 10 mm.

335-221 кл. mashinasi esa trikotaj va yengil gazlamalarga mo‘ljallangan. Baxya yirikligi 0,5. Baxya kengligi 0,6 mm.

Germaniyaning «Dyukopp» firmasi ham siniq baxya yurituvchi mashina ishlab chiqaradi.

2. Zanjirsimon baxya tikuvchi mashinalar. Zanjirsimon baxya tikuvchi mashinalar bir ipli va ikki ipli bo‘ladi. Bunday mashinalar 1022-кл. mashinasi asosida yaratilgan.

Bir ipli zanjirsimon baxya (11.8-rasm) tez so‘kiluvchan bo‘ladi. Ishlab chiqarish korxonalarida vaqtinchalik-ko‘klama chok o‘rnida qo‘llaniladi. Masalan, bort, yoqa, cho‘ntak qopqoq chetlaridan milk (kant) chiqarib, vaqtinchalik zanjir baxya yuritiladi.

Nam-issiqlik ishlovi berilib, bezak baxyaqator yuritilgandan so‘ng oxirgi uchidan tortib oson so‘kiladi. Bu baxyaqator elastik xususiyatga ega, lekin ip to‘g‘ri baxyaqatorga nisbatan deyarli ikki baravar ko‘p sarflanadi.

Zanjirsimon baxyaqator ko‘rinishi (11.7-rasm) gazlama ustidan punktirsimon, ostidan zanjirsimon ko‘rinishda bo‘ladi.

Bir ipli zanjirsimon baxyani hosil qilishda (11.8-rasm) asosiy ish a‘zolari: igna 2, tepki 1, reyka 4, chalishtirgich 3 qatnashadi.



11.7-rasm. Bir ipli zanjirsimon baxyaning ko‘rinishi.

Igna 2 o'z ipi bilan gazlamani teshib o'tib, eng pastki holatidan yuqoriga ko'tarilayotganda (2–2,5 mm) o'z ipidan halqa hosil qiladi.

Pastda mokining o'rnida aylanib turuvchi chalishtirgich 3 bo'lib, u o'z (11.8-*a* rasm) tumshug'i bilan ignaga yetib kelib, uning halqasini iladi.

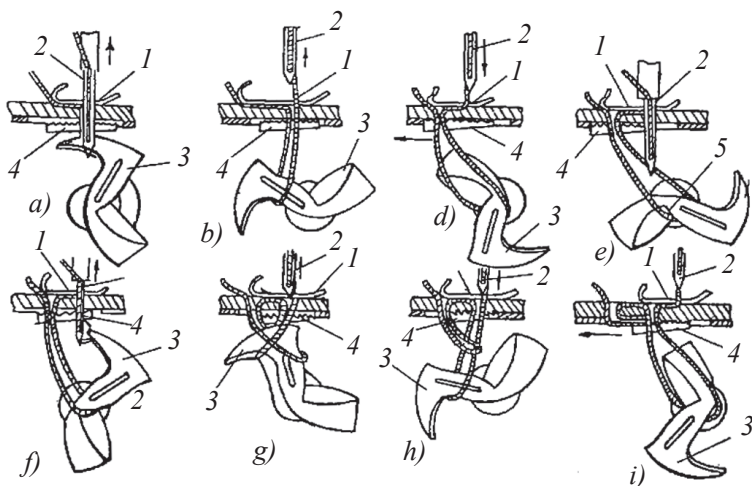
Chalishtirgich 3 aylanma harakatini davom ettirib (11.8-*b* rasm), halqani o'z atrofida kengaytiradi, igna 2 gazlamadan chiqadi, tishli reyka 4 ko'tariladi va gazlamani bir baxya suradi.

Gazlamalar surilishining oxirida halqa og'ib (11.8-*d* rasm), unga inga 2 kirishi uchun qulay holatni egallaydi, shu vaqtda chalishtirgich 3 ilib olgan igna halqasini orqa qiya yuzasiga o'tqazadi.

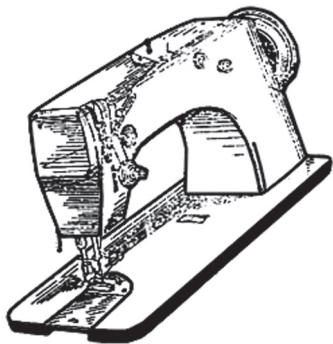
Igna 2 yana o'z ipi bilan gazlamani teshib o'tib (11.8-*e, f* rasm), eng pastki holatidan yuqoriga ko'tarilayotganda (2–2,5 mm) o'z ipidan ikkinchi halqa hosil qiladi. Bu halqani chalishtirgich 3 yana iladi.

Chalishtirgich 3 ikkinchi ilib olgan halqasini birinchi halqa ichiga kiritib chalishtiradi (11.8-*g* rasm), aylanma harakatini davom ettirib, ikkinchi halqani o'z atrofida kengaytiradi. Shunda avvalgi birinchi halqa chalishtirgich 3 ostidan sirg'alib chiqadi.

Igna 2 gazlamadan chiqqan zahoti reyka 4 gazlamani bir baxyaga suradi. Baxya chalishtirgich 3 va reyka 4 yordamida taranglanadi (11.8-*h, i* rasm). Jarayon takrorlanadi.



11.8-rasm. Bir ipli zanjirsimon baxya hosil bo'lishi.



11.9-rasm. 2222 кл. O3JIM tikuv mashinasi.

2222кл.O3JIM tikuv mashinasi (11.9-rasm.) Orsha «Legmash» zavodida ishlab chiqarilgan bu mashina ustki kiyimlar tikishda kiyim borti, yoqasi, choʻntak qopqoqlar ziyida milk (kant) chiqarib koʻklashga moʻljallangan.

Asosiy valining aylanish tezligi 3000 ayl/min ga teng.

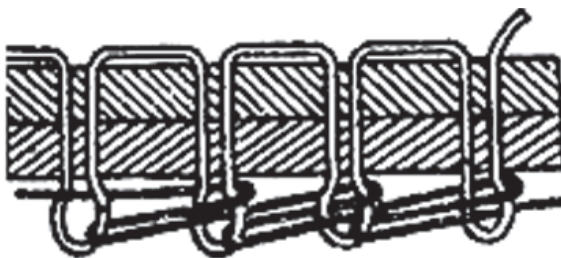
Baxyasining yirikligi 2 mm dan 12 mm gacha.

Tepki tagida gazlamaning qisilgan holatdagi qalinligi 8 mm gacha.

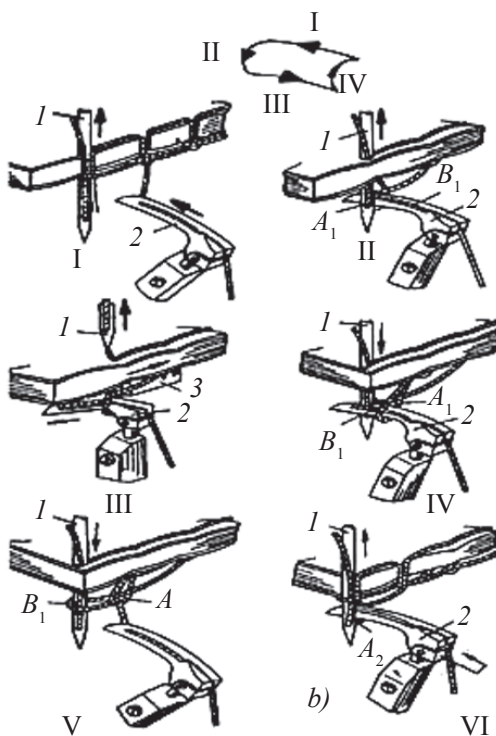
Ignalar 0634 № 130, 150 (ГОСТ 2249 8 g).

Ikki ipli zanjirsimon baxyaqator koʻrinishi (11.10-rasm) ham xuddi bir ipli zanjirsimon baxyaqator kabi boʻlib, ostki zanjir qalinroq boʻladi, chunki ustki ip bilan birga ostki (chalishtirgich) ipi ham qoʻshilib zanjir hosil boʻladi. Bu qalinlikni kamaytirish maqsadida ostki ip uchun ingichka, lekin pishiq boʻlgan sintetik iplar ishlatiladi. Bu baxyaqator doimiy qoluvchi, mustahkam baxyaqator, eng asosiysi, juda elastik, yaʼni choʻziluvchan. Shuning uchun ikki ipli zanjirsimon baxyaqator trikotaj buyumlar tikishda va kiyimning qiya, egri qir-qimlarini tikishda, tortishadigan choklarda qoʻllaniladi (masalan, shim oʻrta qirqimlarini, yeng qirqimlarini birliktirib tikishda). Ikki ipli zanjirsimon baxyaqatorga moki baxyaqatorga nisbatan 2,3 barobar koʻp ip ketadi.

Ikki ipli zanjirsimon baxya hosil boʻlishida (11.11-b rasm) igna 1, chalishtirgich 2, reyka 3, tepki, ipuzatgich ishtirok etadi.



11.10-rasm. Ikki ipli zanjirsimon baxyaqator ko‘rinishi.



11.11-rasm. Ikki ipli zanjirsimon baxya hosil bo‘lishi.

Chalishtirgich 2 ikki marta baxyaqator ko‘ndalangiga va ikki marta (11.11-a rasm) baxyaqator uzunasiga harakatlanib, murakkab fazoviy harakat qiladi.

I. Igna *I* gazlamani teshib o'tib, eng pastki holatga tushganda, chalishtirgich baxyaqator ko'ndalangiga harakatlanadi. (11.11-*b* rasm).

II. Igna *I* eng pastki holatidan 2–2,5 mm ko'tarilib, halqa *A* hosil qiladi, bu halqaga chalishtirgich o'z halqasi *B* bilan kiradi.

III. Igna *I* yuqoriga ko'tariladi va gazlamadan chiqadi, reyka gazlamani bir baxyaga suradi. Chalishtirgich *2* baxyaqatorning uzunasiga (tikuvchi tomon) harakatlanadi.

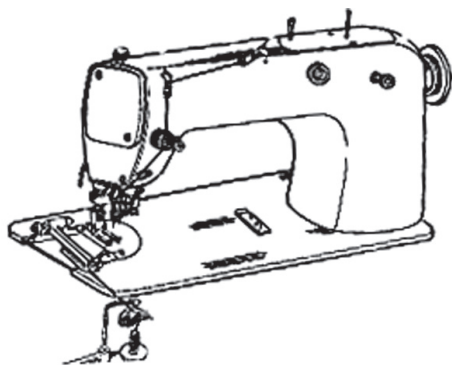
IV. Igna gazlamani teshib o'tadi va chalishtirgichning halqa *B* sig kiradi, bu paytda igna halqa *A* sini og'gan holatda tutib turgan chalishtirgich baxyaqator ko'ndalangiga harakatlanadi.

V. Igna *I* pastga tushishda davom etadi, ip uzatgich ip tortib beradi, igna halqasi qisqaradi. Igna baxyani taranglashtarib, oldingi halqa ipini tortadi. Ostki ip uzatgich ostki ipni bo'shatadi, chalishtirgich *2* ning ignaga ilingan halqa *B* sini gazlamaga tomon tortadi.

VI. Chalishtirgich *2* baxyaqatorning uzunasiga (tikuvchi tomon) harakatlanadi, keyin baxyaqator ko'ndalangiga harakatlanib, eng ostki holatidan 2–2,5 mm ko'tarilgan igna *I* halqa *A* sig kiradi. Jarayon takrorlanadi.

1622 кл. ОЗЖМ tikuv mashinasi. Bu tikuv mashinasi nusxalama chok tikishga mo'ljallangan (11.12-rasm). 1622 кл. ОЗЖМ mashinasi ustki kiyim bichig'i par detallarida ikki ipdan solqi halqali nusxalama baxyaqator yuritib tikishga mo'ljallangan. Bu vaqtinchalik chok, vitachka va boshqa chiziqlarni ko'chirish uchun qo'llaniladi (11.13-rasm).

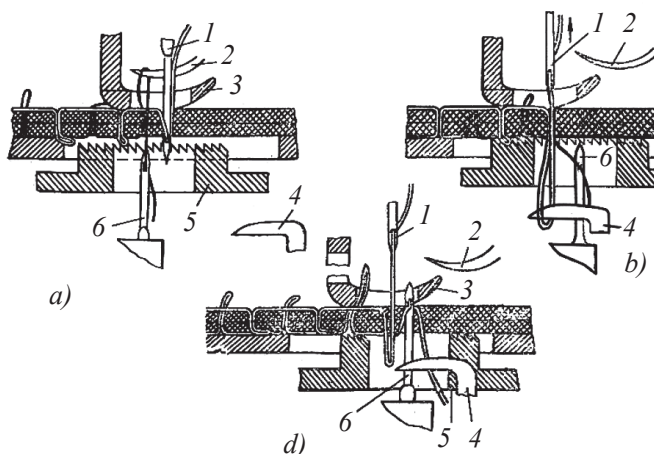
Asosiy valining tezligi 1000 ayl/min.



11.12-rasm. 1622 кл. ОЗЖМ mashinasi.



11.13-rasm. Nusxalama baxyaqatorning ko‘rinishi.



11.14-rasm. Nusxalama baxya hosil bo‘lishi.

Baxyasining yirikligi 6 dan 12 mm gacha.

Solqining gazlama ustiga chiqib turadigan uzunligi 4 mm gacha.

Ignalar 0277 № 90-130 (ГОСТ 2249-82).

Nusxalama baxya hosil qilishda (11.14-rasm) ustki igna 1, ustiki chalishtirgich 2, ostki chalishtirgich 4, reyka 5, ostki igna 6 qatnashadi (11.14-a rasm).

Bunda ustki igna 1 pastga tushayotib gazlamalarni teshib o‘tadi, ostki igna 6 ning halqasini ustki chalishtirgich 2 gazlamalardan yuqorida tutib turadi. Reyka salt yurib, tikuvchi tomonga suriladi.

Ustki igna 1 (11.14-b rasm) eng pastki holatga tushib, keyin 2–2,5 mm yuqoriga ko‘tarilib, halqa hosil qiladi. Unga ostki chalishtirgich 4 kirib, halqani tutib turadi. Ustki igna 1 gazlamalardan chiqadi, ustki chalishtirgich 2 ostki igna 6 ning halqasidan chiqadi.

Ostki igna 6 (11.14-*d* rasm) yuqoriga ko'tarilib, gazlamalarni teshib o'tadi, bunda ostki igna 6 teshgan joy ustida igna 1 teshgan joydan taxminan yarim baxya yirikligicha siljigan bo'ladi. Shu vaqtda reyka 5 yuqoriga ko'tarilib, gazlamalarni bir baxyaga suradi.

Ostki igna 6 eng yuqori holatga yetib, keyin 2–2,5 mm pastga tushadi va ostki ipdan halqa hosil qiladi, bu halqani ustki chalishtirgich 2 ilib oladi. Gazlamalarni surish oxirida ostki chalishtirgich 4 ustki igna 1 halqasidan chiqadi. Jarayon takrorlanadi.

3076-1 кл. ПМ3 tikuv mashinasi shim o'rta qirqimini ikkita parallel ikki ipli zanjirsimon baxyaqator yuritib tikadi.

237-кл. ПМ3 tikuv mashinasi erkaklar ko'ylagi yeng yon qirqimlarini ikkita parallel ikki ipli zanjir baxyaqator bilan tikadi.

«Zarif» tikuv mashinasi O'zbekistonda Toshkent To'qimachilik va yengil sanoat instituti olimlari tomonidan yaratilgan bo'lib, muallif ismi bilan atalgan. «Zarif» ikki ipli zanjir baxya tikuvchi mashinasi tikuvchilik va trikotaj buyumlarni tikishga mo'ljallangan.

«Zinger» firmasi qalin jinsi gazlamalarni; «Pfaff» firmasi qalin va o'rta qalinlikdagi gazlamalarni ikki parallel ikki ipli zanjirsimon baxyaqator yuritib tikuvchi mashinalar ishlab chiqaradi.

3. Kashta tikish mashinalari. BM-50 кл. kashta tikish mashinasi (11.15-rasm) Poltava (Rossiya) mexanika zavodida ishlab chiqarilgan bo'lib, u ayollar va qiz bolalar ust kiyimlariga, bosh kiyimlariga, yostiq jildlari, choyshablar, dasturxon-sochiqlarga bir ipli zanjirsimon popop baxyaqator yuritib bezashga mo'ljallangan.

Asosiy valining tezligi 1200 ayl/min.

Baxyasining yirikligi 0 dan 3 mm gacha.

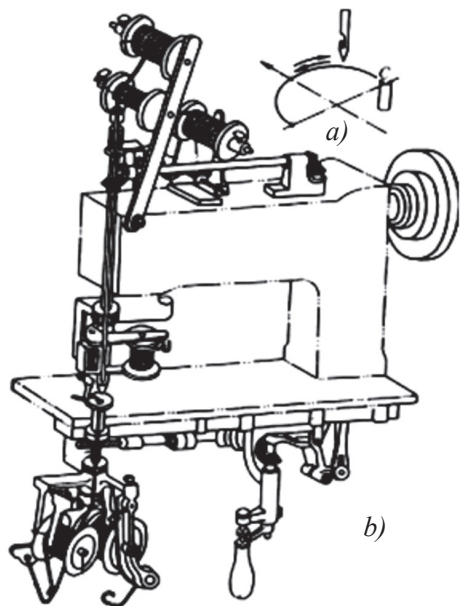
Tikilayotgan gazlama qalinligi 5 mm gacha.

Ignalar 0895 № 75 dan №110 gacha (ГОСТ 2249-82).

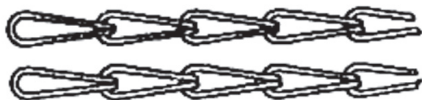
Mashina ignasi ilgakli. Platformasi ostida aylantirgich mexanizmi va mashinani ishga tushirishga va gazlamani istalgan tomonga surishga xizmat qiladigan boshqarish dastasi bor. Baxyaqator ko'rinishi (11.16-rasm) ustidan zanjirsimon, ostidan punktirsimon bo'ladi.

Baxya hosil qilishda (11.17-rasm) ilgakli igna 1, kapsul 2, aylantirgich 3 ishtirok etadi (11.17-*a* rasm).

Igna pastga harakatlanganda kapsul orasidan tushadi, kapsul ham tushib, avvalgi halqani gazlamaga bosadi, igna gazlamani teshib o'tadi.



11.15-rasm. BM-50 кл. tikuv mashinasi.

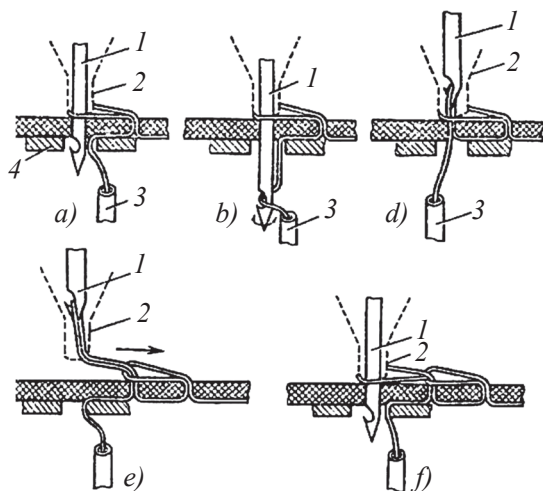


11.16-rasm. BM-50 кл. tikuv mashinasi baxyasining ko‘rinishi.

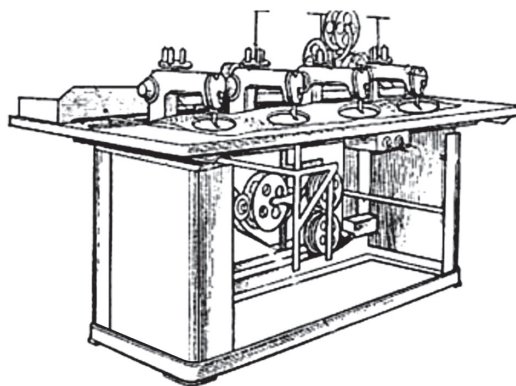
Igna eng pastki holatiga yetganda (11.17-*b* rasm) aylantirgich igna atro-fida 180° ga burilib, o‘z ipini igna ilgagiga iladi.

Igna yuqoriga (11.17-*d* rasm) ko‘tarilib, gazlamadan chiqayot-ganda avvalgi halqa orasidan yangisini tortib chiqaradi, so‘ng kapsul ko‘tarilib (11.17-*e* rasm), tepki tushadi, galamani suradi, so‘ng kapsul tushadi (11.17-*f* rasm). Jarayon takrorlanadi.

8630 кл. kashta tikish yarimavtomat mashinasi. 8630 кл. kashta tikish yarimavtomat mashinasini Germaniyaning «Textima» firmasi ishlab chiqqan (11.18-rasm).



11.17-rasm. Popop baxyasining hosil bo'lishi.



11.18-rasm. 8630 кл. kashta tikish yarimavtomat mashinasi.

To'rtta bosh qismdan iborat kashta tikish yarimavtomati yupqa va trikotaj gazlamalarga ipak bilan turli kashtalarni ikki ipli moki baxyasi bilan tikishga mo'ljallangan.

4. Tikish-yo'rmalash mashinalari. Tikuvchilik sanoatida xilma-xil kiyimlar tikishda, ularning qirqimlari mashinada yo'rmalanadi, nati-

jada kiyim puxta, toza va chiroyli bo‘ladi. Tikish yo‘rmalash ishlarida zanjir baxya mashinalaridan foydalaniladi.

Zanjirsimon yo‘rma baxyaqatorning ko‘rinishi 11.20-*a, d* rasmda keltirilgan.

Bir ipli zanjirsimon yo‘rmalash baxya mashinasi mo‘yna, charm tikishda qo‘llanadi.

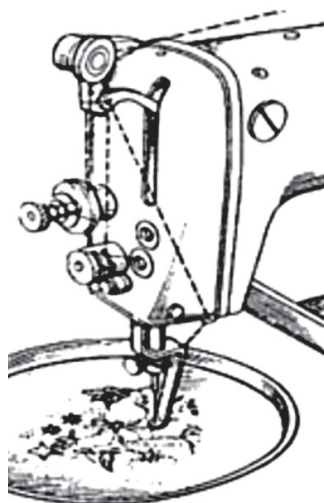
Ikki ipli zanjirsimon yo‘rmalash baxya mashinalari kiyim qirqimlarini yo‘rmalash uchun qo‘llaniladi.

Uch ipli zanjirsimon yo‘rmalash baxya mashinalarida asosan trikotaj va cho‘ziluvchan matoli ich kiyim qirqimlari yo‘rmalab tikiladi.

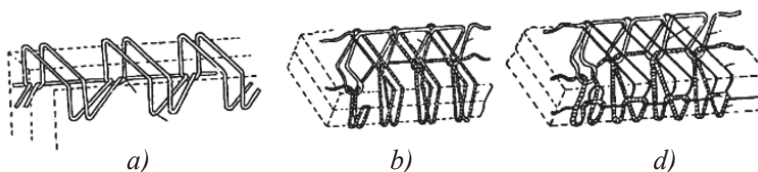
Zanjirsimon yo‘rma baxyaning hosil bo‘lishida igna, tepki, reyka, chalishtirgich, kengaytirgich va pichoq qatnashadi.

Bir ipli zanjirsimon yo‘rma hosil bo‘lishida, igna gazlama qirqimidan biroz naridan teshib o‘tib, o‘z ipidan halqa hosil qiladi. Chalishtirgich yetib kelib, igna halqasini ilib oladi va fazoviy harakat qilib (qirqimdan aylantirib, olib o‘tadi) halqani igna plastinasi ustiga olib chiqib igna yo‘liga to‘g‘irlaydi. Igna shu halqadan o‘tib, gazlamaga kiradi, yana jarayon takrorlanadi.

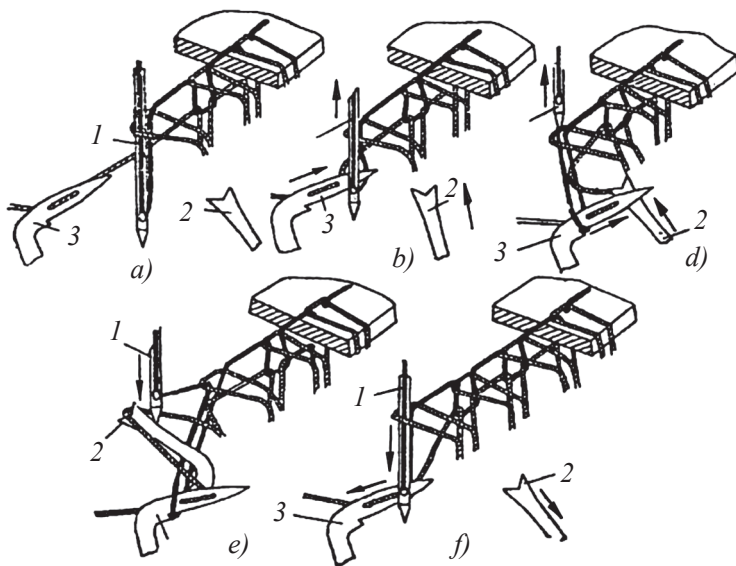
Ikki ipli zanjirsimon yo‘rma baxya hosil bo‘lishi (11.21-rasm) ham shunday jarayon bo‘lib, farqi shundaki, chap chalishtirgich 3 ning o‘z ipi bo‘lib, u igna 1 halqasiga o‘z ipi bilan kiradi va qaytishida halqa



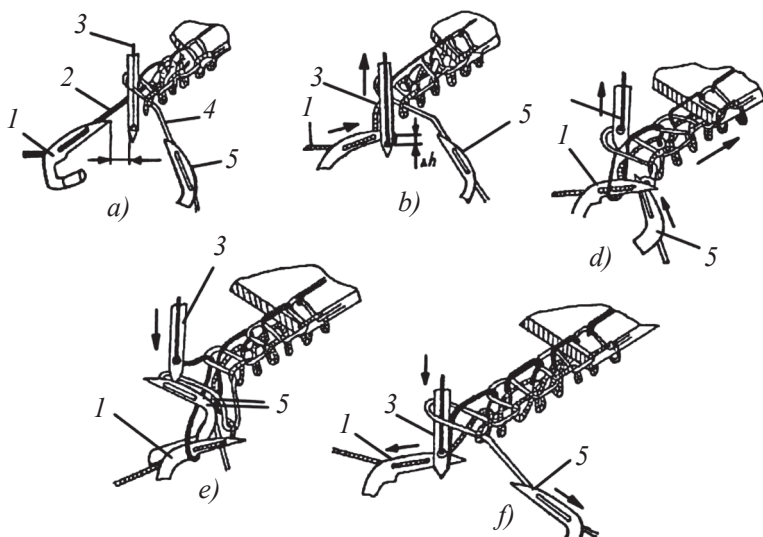
11.19-rasm. 8630 КЛ. yarimavtomat mashinasida kashta tikilishi.



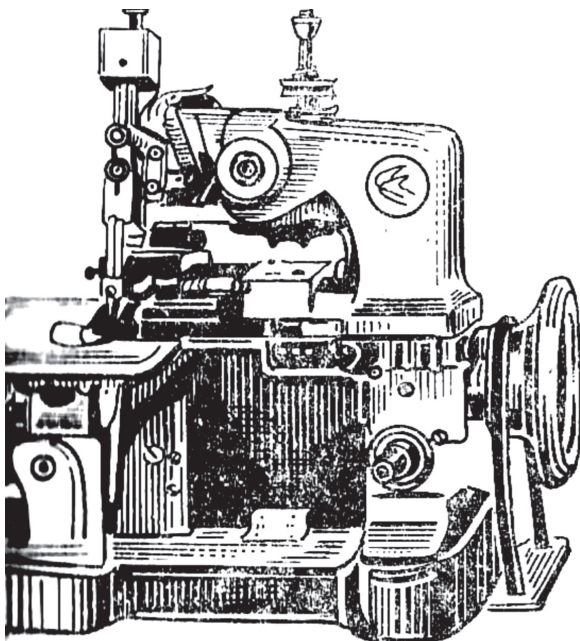
11.20-rasm. Yo‘rma baxyaqatorlar.
a) bir ipli; b) ikki ipli; d) uch ipli.



11.21-rasm. Ikki zanjirsimon yoʻrma baxyaning hosil boʻlishi.



11.22-rasm. Uch ipli zanjirsimon yoʻrma baxyaning hosil boʻlishi.



11.23-rasm. 51-КЛ. ПМ3 tikuv mashinasi.

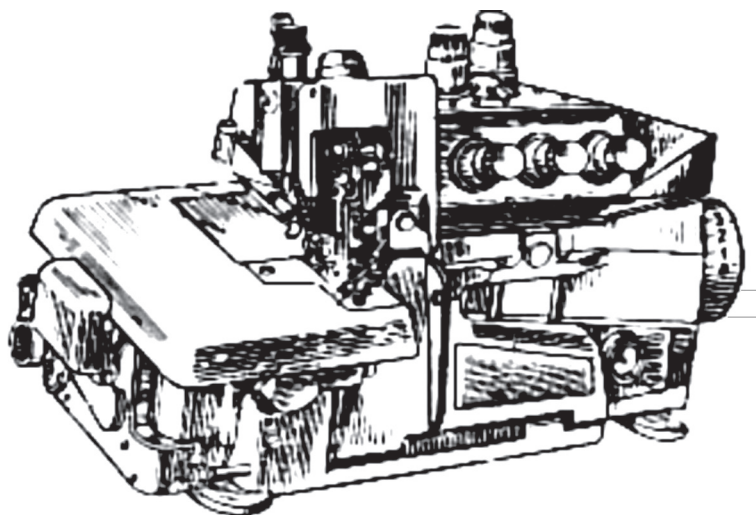
hosil qiladi. Bu halqani o'ngga kengaytirgich 2 ilib olib, igna plastinasi ustiga olib chiqib, igna yo'liga to'g'irlaydi. Igna shu halqa orasidan otib, so'ng gazlamani teshadi. Reyka va pichoqning harakati igna 1 va kengaytirgich 2 harakatidan so'ng bo'ladi. Jarayon takrorlanadi.

Uch ipli zanjirsimon yo'rma baxyaning hosil bo'lishi (11.22-rasm) ham yuqoridagidek, faqat o'ng kengaytirgich o'rnida o'ng chalishtirgich 5 bo'lib, u o'z ipi 4 bilan chap chalishtirgich 1 halqasidan o'tib, igna 3 plastinasi ustiga chiqib, qaytishida o'z ipidan halqa hosil qilib, igna yo'liga to'g'irlaydi. Igna o'z ipi bilan shu halqadan o'tib, gazlamaga kiradi. Jarayon takrorlanadi.

51-КЛ. ПМ3 tikish-yo'rmalash mashinasi (11.23-rasm) ikki yoki uch ipli zanjirsimon yo'rma mashinasi bo'lib, sanoatda keng qo'llaniladi. Asosiy valining tezligi – 3500 ayl/min.

Baxya yirikligi – 1,5 mm dan 4 mm gacha.

508-Мкл. Rostov-Don «Legmash» (11.24-rasm) zavodida ishlab chiqarilgan mashina ikki ipni zanjirsimon baxyaqator yuritib tikish bi-



11.24-rasm. 508-M кл. tikuv mashinasi.

lan birga, qirqimlarni zanjir yoʻrma baxyali uch ipli baxyaqator yuritib tikishga moʻljallangan. Mashinada ikkita igna va uchta chalishtirgich boʻlib (besh ipli), gazlamani surish differensial mexamizml, u solqi solib yoki choʻzib tikish imkonini beradi.

Ikkita igna orasi – 7 mm.

Asosiy valining tezligi – 5000 ayl/min.

Baxya yirikligi – 0,3 mm gacha.

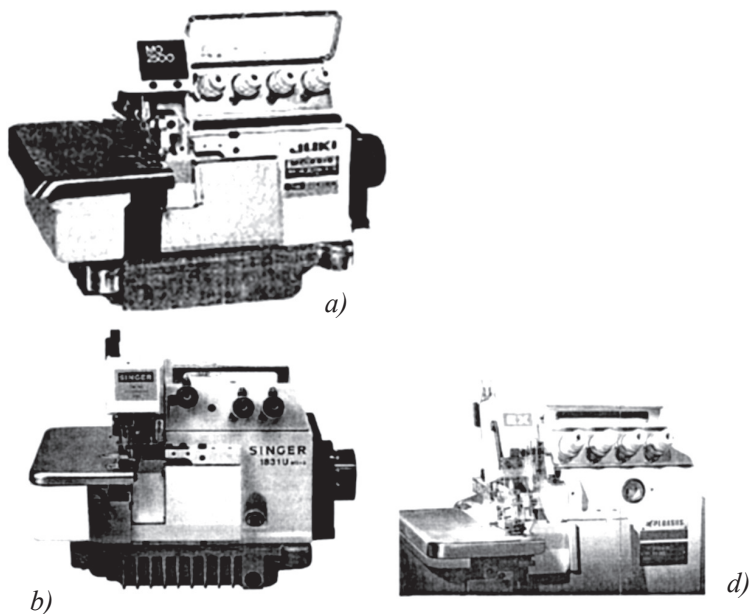
Yoʻrmalanadigan chetining kengligi – 5–6 mm.

Chok kengligi – 12–13 mm.

Hozirgi davrda, Germaniyaning «Textima», Yaponiyaning «Jukki» (11.25-*a* rasm), «Zinger» (11.25-*b* rasm), «Pegasus» (11.25-*d* rasm) firmalari 2–3 ipli, 4–5 ipli zanjir baxya yuritib tikish-yoʻrmalash mashinalari ishlab chiqarmoqda. Bu mashinalarning tezligi yuqori (8500 aylanish minutiga.).

Gazlama surish differensial mexanizmi ikkita reyka ega.

Oldingi reyka solqi hosil qilishi hamda gazlamani choʻzib surishi mumkin. Mashina ignani sovitgich mexanizmiga, pichoq mexanizmi, tepkini koʻtarish, ip qirqish qurilmasiga ega.



11.25-rasm.

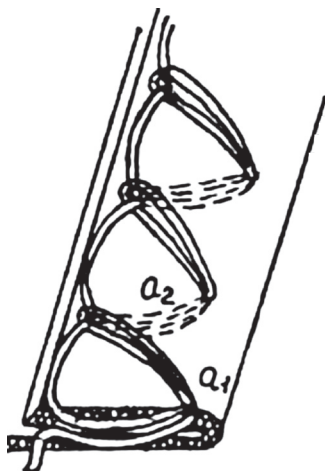
a) «Jukki»; b) «Zinger»; d) «Pegasus» tikish-oʻrmalash mashinalari.

5. Yashirin baxya tikish mashinalari.

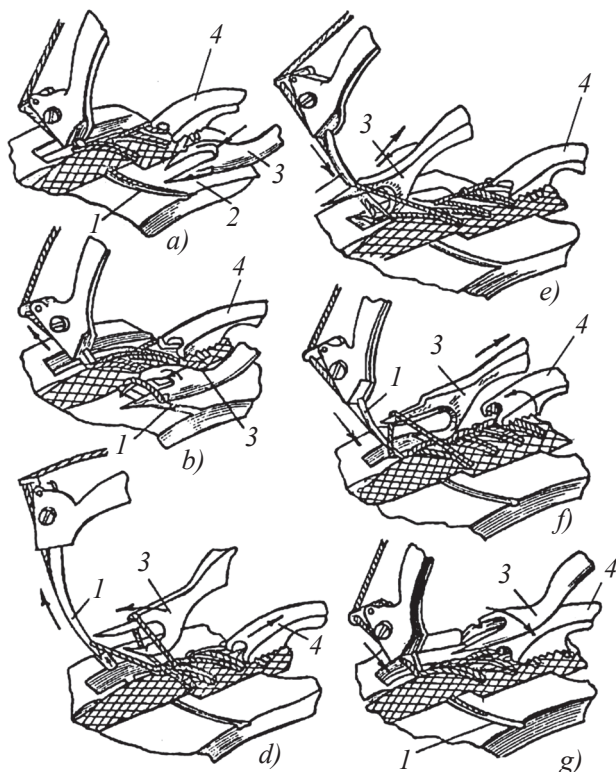
Zanjirsimon yashirin baxya mashinalari buyum etagi, yeng uchi va shim pochasi bukib yashirin qilib tikishda, ustki kiyim yoqalari qirqimini bukib qavib yashirin qilib tikishda qoʻllaniladi. Baxyaqator oxirgi ipidan tortilsa, oson soʻkiladi.

Bu baxyalar gazlama oʻngidan koʻrinmaydi, orqasidan bukilgan tomonida zanjirsimon baxya hosil boʻladi (11.26-rasm). Bunday baxya tikadigan mashinalar bir ipli, ignasi bukik boʻladi.

Igna gazlamaning bukilgan tomonidan kirib birinchi qavatni toʻliq, ikkinchi qavatdan qisman qamraydi.



11.26-rasm. Zanjirsimon yashirin baxya koʻrinishi.



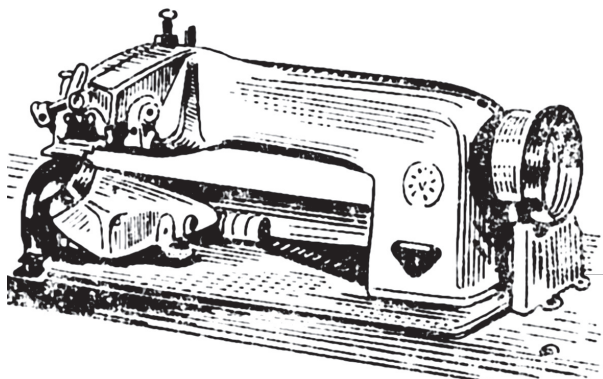
11.27-rasm. Zanjirsimon yashirin baxyaning hosil bo'lishi.

Bir ipli zanjirsimon yashirin baxya hosil bo'lishida quidagilar ishtirok etadi:

- | | |
|--------------------|----------------------------------|
| 1) bukik igna; | 2) bo'rttirgich va ikkita tepki; |
| 3) chalishtirgich; | 4) reyka. |

Bo'rttirgich igna plastinasi ostidan o'yig'i orqali gazlamani bo'rttirib turadi. Bukik igna chapdan o'ngga yoysimon harakat qiladi. U gazlamani teshib o'tib, gazlamadan chiqib oxirgi holatiga yetib, qaytayotganda o'z ipidan halqa hosil qiladi. Shu vaqitda chalishtirgich yetib kelib, o'z shohchalari bilan uning halqasini iladi (11.27-rasm).

Chalishtirgich halqani ko'tarib o'girilib, ignani gazlamaga kirish yo'liga to'g'iraydi. Igna shu halqa orasidan o'tib, gazlamaga kiradi va teshib chiqadi. Oxirgi holatidan qaytayotganda yana o'z ipidan halqa



11.28-rasm. 285 кл. ПМ3 mashinasi.

hosil qiladi. Chalishtirgich bu vaqtda o‘girilib, halqaga yetib kelib, uni ilib oladi. Jarayon takrorlanadi.

285 кл. ПМ3 mashinasi yengil kiyimlar (ko‘ylak, yubka etagini bukib) yashirin zanjir baxya yuritib tikadi (11.28-rasm).

Asosiy valning tezligi – 3200 ayl/min.

Baxya yirikligi – 0,7 mm.

Gazlama qalinligi – 3 mm.

Ignalar 0877 № 70 dan №110 gacha.

Vengriyaning «Pannoniya» firmasida ishlab chiqarilgan mashinalar kostum va paltolarni bir ipli zanjirsimon yashirin baxyaqator yuritib tikish hamda qavishga mo‘ljallangan.

11.3. Maxsus yarim avtomatik tikuv mashinalari

I. Tikuvchilik sanoatida yarimavtomat mashinalar keng qo‘llaniladi. Yarimavtomat mashinalarda belgilangan ishning asosiy 70% ini mashinaning o‘zi avtomatik ravishda bajaradi, qolgan yordamchi ishlarni (buyumda furnitura chatiladigan joylarni yoki petla o‘rinlarini belgilash, tepki ostiga to‘g‘irlab qo‘yish, ishga tushiruvchi tugmani bosish, ish tugagach tepki ostidan olish va boshqalarni) tikuvchi bajaradi.

Bu mashinalar yordamida sermehnat tikuv jarayonlari avtomatik bajarilib, tikuvchi mehnatini ancha yengillashtirishi bilan birga, ish unumini oshirib, buyum sifatini ko‘tarishda katta rol o‘ynaydi.

Yarimavtomat mashinalarga petla va puxtalama yoʻrmaydigan, furnituralar (turli oʻlchamdagi tugmalar, ilgaklar), talon chatadigan mashinalar kiradi.

Petla yoʻrmaydigan yarim avtomat mashinalar buyumlarning turiga, modeliga, gazlama turiga, buyumning ishlatilish xususiyatlariga qarab petlarning shakli, baxya tuzilishi, yoʻrmalash kengligi, puxtalash turlari va shu kabilar xilma-xil boʻladi. Petla yoʻrmlanadigan gazlamaning xossalriga qarab, yoʻrmalashdan oldin yoki keyin qir qiladi yoki oʻyiladi. Koʻpincha petla yoʻrmaydigan yarimavtomatlar siniq baxyaqatorli mashinalar boʻladi. Bu yarimavtomatlarda petla ziylariga tushirilgan baxyalarning siniq shaklda joylanishiga ignaning vertikal va gorizontaal harakati bilan gazlamani uzunasiga surilishini bir vaqtda bajarilishi natijasida erishiladi.

Yengil kiyimlarga petla yoʻrmalashda koʻpincha moki yoki bir ipli zanjirsimon chalishtirishdan foydalaniladi.

Ustki kiyimlarga petla yoʻrmalashda ikki ipli zanjirsimon chalishtirgichdan foydalaniladi, bunda petla boʻrtib koʻrinishi uchun karkas ip ishlatiladi.

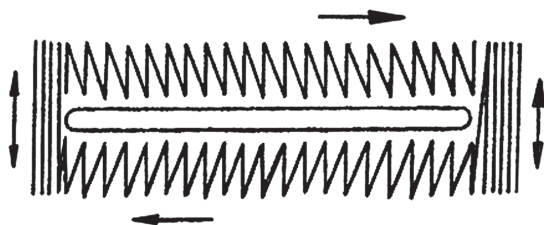
525 кл. O3JM petla yoʻrmalash avtomat mashinalari yengil kiyimlar uchun ikki ipli moki baxya yuritib, toʻgʻri petla yoʻrmaydi. Petlanning uzunligi 9 dan 32 mm gacha. Petla kengligi 5,6 mm. Milklar orasi 0,5 mm. Pichoq petla yoʻrmalab boʻlgandan keyin oʻyadi va avtomatik toʻxtaydi. Ustki va ostki iplar qirqqichi bor. Mashina avtomatik moylanadi. Bu mashina oddiy siniq baxyaqator yuritib yoʻrmaydi. Baxyaqatorda ustki ip tarangroq tortiladi-da, iplar chalishuvi gazlama ustida zich tugunchalar hosil qilib joylashadi va petlanning tashqi koʻrinishini koʻrkamlashtiradi.

Chexiyaning 811-кл. mashinasi «Minerva» firmasida ishlab chiqarilgan boʻlib, yengil va trikotaj buyumlarda toʻgʻri petla yoʻrmalab, ikki uchini puxtalashga moʻljallangan. Petla uzunligi 6 dan 33 mm gacha; petla kengligi – 4,5 mm.

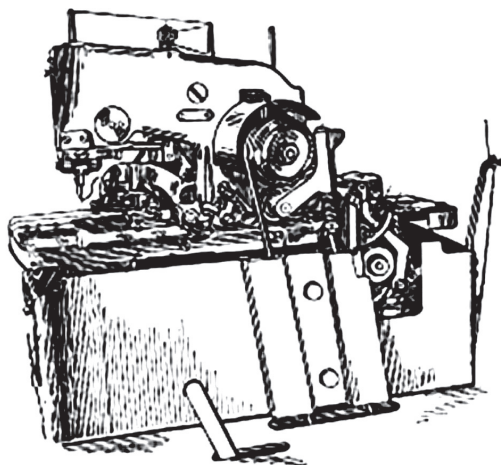
Petla teshish uni yoʻrmalab boʻlgandan soʻng bajariladi. Mashinada ip qirqish mexanizmi, tepki qurilmasi bor.

Petlanning boshi va oxiri puxtalanadi (11.29-rasm).

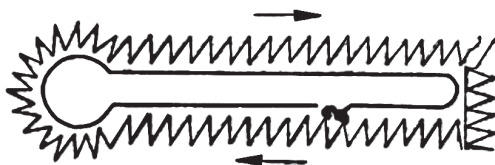
62761-P-33 «Minerva» (11.30-rasm) (Chexiya) firmasi ustki kiyimlarni koʻzli petlyani karkas ip qoʻyib, ikki ipli zanjir baxya yuritib tikadi.



11.29-rasm.



11.30-rasm. 62761-R-3Z «Minerva».



11.31-rasm.

Petla uzunligi 11 dan 40 mm gacha, kengligi 4 mm gacha. Mashina platformasi ustuda gazlama uzunasiga va ko'ndalangiga surilishi mumkin. Mashina gazlamani petla yo'rmalashdan oldin ham, keyin ham o'yishi mumkin. Puxtalash esa petla yo'rmalashdan keyin bajariladi (11.31-rasm).

220 М кл. ОЗ/М yarimavtomat mashinasi ustki kiyimlarda ikki ipli moki baxya solib puxtalama hosil qilishga mo'ljallangan.

Puxtalama uzunligi 7 dan 16 mm gacha, eni 3 mm gacha.

Vengriyaning «Ponnoniya» firmasi ham ustki kiyimlarga ikki ipli moki baxya solib puxtalama tikadi. Pichoq mexanizmi va markaziy moylash tizimi bor. Pedallar bilan boshqariladi.

68-1 кл. ПМЗ ularga mashinasi bir ipli zanjir baxya yuritib talon chatadi. Baxya yirikligi 3 mm. 4 ta baxya yuritilib chatiladi.

Mashina pichoq mexanizmiga ega.

820 кл. ОЗ/М avtomat mashinasi ikki ipli moki baxya solib murakkab chatadigan yarimavtomat mashinalarda konfiguratsiyali baxyaqator tikadi.

Furnitura gazlamani bosib va furniturani tutib turadigan maxsus mexanizmi bo'ladi. Mashina pedal orqali boshqariladi.

Tugma chatadigan yarim avtomat mashinalardan 827-кл.ПМЗ avtomat mashinalari 2,4 teshikli tugmalarni ikki ipli moki baxya bilan qadaydi. U bir pedalli bo'lib, shu pedal bilan boshqariladi. Ignasiga ko'zni tugma siniqlaridan saqlash uchun ekran o'rnatilgan.

Mashina ishga tushirilganda gazlama qisqich va tugma tutgich o'zi bosiladi. Ish avtomatik to'xtaganda, ular o'zi ko'tariladi.

Mashina asosiy valining tezligi 1500 ayl/min. Igna sanchilishi 20 ta, tugma diametri 35 mm.

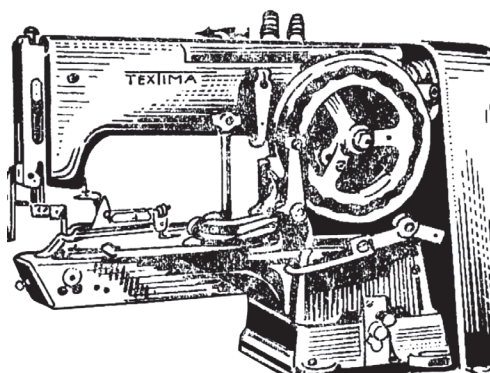
1095 кл. ПМЗ avtomat mashinasi ustki kiyimlarda ikki va to'rt teshikli yassi tugmalarni bir ipli zanjir baxya bilan qadaydi. Asosiy valining tezligi 1500 ayl/min, igna sanchilishi 20 ta tugma, diametri 36 mm. Baxya hosil bo'lishida igna, chalishtirgich chetlatgich qatnashadi. Igna vertikal va gorizontalar harakat qiladi.

1495 кл.ПМЗ avtomat mashinada tugma tutgichga avtomatik bunker qo'yilgan.

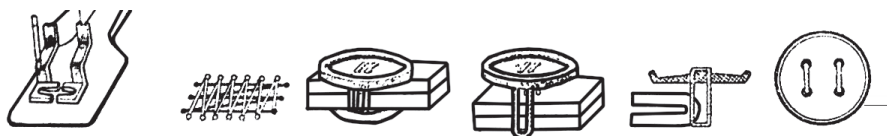
1595 кл. ПМЗ da qo'shimcha fiksator bor.

59-А кл. ПМЗ qadalgan tugma tagidagi ip tirgakni bir ipli zanjir baxya bilan o'rashga mo'ljallangan.

Germaniyaning «Pfaff», «Textima» (11.32-rasm), Yaponiyaning «Juki» firmalari mashinalari ham tugma qadaydigan yarimavtomat mashinalar ishlab chiqaradi. Ular 2–4 teshikli tugmalarni, knopka ilgaklarni chatishga mo'ljallangan.



11.32-rasm. Cs-600 MSN-37-Ga-1kl.



11.33-rasm.

Avtomat mashina «Ponnoniya» (Vengrya) firmasida ishlab chiqilgan bo'lib, tugmani qadab ham o'rashga mo'ljallangan (11.33-rasm).

11.4. Namlik-issiqlik bilan ishlov berish uskunalari

Namlik-issiqlik bilan kiyimlarga ishlov berib tayyorlash ularga ma'lum shakl berib pardoqlashda, sifatini oshirishda katta ahamiyatga ega.

Namlik-issiqlik bilan ishlov berish kiyim tayyorlashning kamida 25% ini tashkil qiladi.

Namlik-issiqlik ishlovi berish buyumni tikib tayyorlash jarayoni oralarida va tayyor bo'lgan buyumga ishlov beriladi.

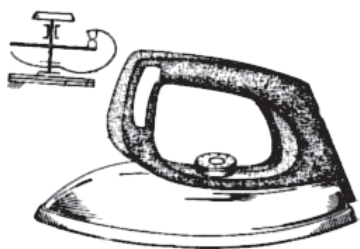
Namlik-issiqlik bilan ishlov berish uch xil usulda bajariladi:

1) Dazmollash – dazmolni qizdirib, namlik va bosim berib gazlama dazmollanadi.

2) Presslash – qalin gazlamalarni katta bosim va yuqori haroratda qizdirib siqish.

3) Bug'lash – qalin gazlamalarni bug' bosimi ta'sirida ishlov berish.

Dazmollar (11.34-rasm). Tikuvchilik korxonalarida quidagi dazmollar ishlatiladi:



11.34-rasm.

a) elektr; b) bug‘; d) elektr-bug‘ bilan qiziydigan dazmol. Ular spiral isitgichli yoki naychali elektr isitgichli bo‘ladi.

Dazmollar massasi buyum turiga qarab quyidagicha bo‘ladi:

4 kg – yengil kiyimlar uchun, 6–8 kg – ustki kiyimlar uchun.

Dazmollash rejimi gazlama turiga qarab qizish harorati

140–220° C gacha bo‘ladi.

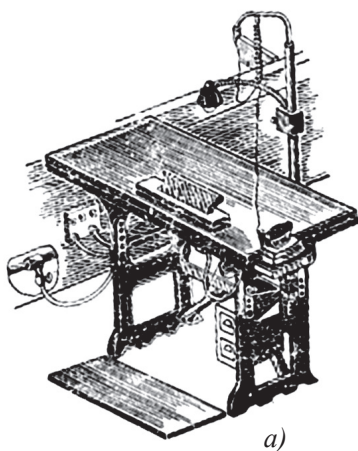
Tabiiy tolali gazlamalar 180–200°C.

Kimyoviy tolali gazlamalar 140–160°C.

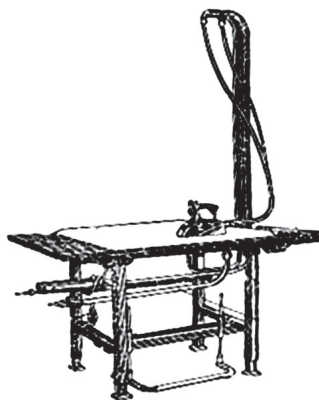
Dazmollashda dazmolmato qo‘yib, dazmol yuzasini 20°C dan ortiq qizitish mumkin.

Dazmollash stoli ustiga movut va zig‘ir tolali gazlama qoplangan bo‘ladi (11.35-rasm).

Tikuvchilik sanoatida dazmolash stollarining yuzasi elektr-bug‘ yoki bug‘ bilan qizitilgan stollar bo‘lib, ularda elektr-bug‘ va bug‘ dazmollar ishlatiladi (11.35-rasm).



a)



b)

11.35-rasm. a) Dazmollash ish stoli, b) Cs-394 (Vengriya) dazmol stoli.

CY – (stol utyujilniy) dazmollash stoli.

YII – (utyug parovoy) bug‘li dazmol.

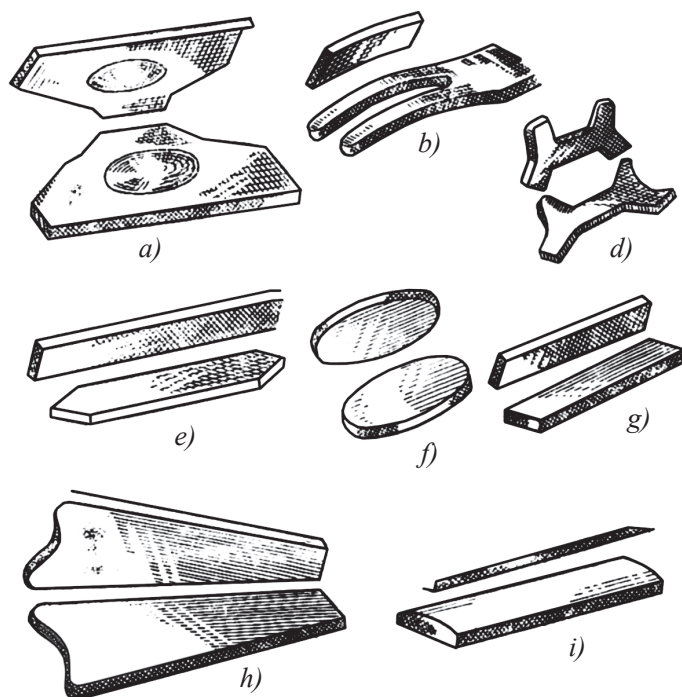
ЛІ – CY (liniya-stol utyujilniy) dazmollash qatori.

Rostov, Gorkiy va Orlov «Legmash» zavodlarida va «Ponnoniya» (Vengriya) firmasida maxsus dazmollar stollari va ularning turlari ishlab chiqarildi.

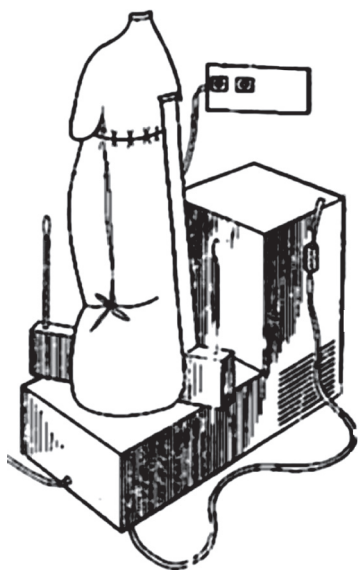
Presslar. Tikuvchilik korxonalarida presslar uch xil yuritmalı bo‘ladi:

- 1) pnevmatik;
- 2) gidravlik;
- 3) elektromexanik yuritmalı.

Pnevma yuritmadagi presslar massasi kichik bo‘lib, boshqa yuritmalardan tejamliroq. Bunday presslar Gorkiy «Legmash» zavodida va «Ponnoniya» (Vengriya) firmasida ishlab chiqariladi.



11.36-rasm. Presslarning dazmollash yostiqlari.



11.37-rasm. Bug'-havo manekeni.

Presslarning dazmollash yostiqlari turli shakllarda bo'ladi (11.36-rasm). Ularning ustkisi elektr toki bilan ostki yostiqlari bug' bilan qizitiladi.

ПГУ-2 (press gidravlik universal.)
Gorkiy «Legmash».

ПНУ-2 (press pnevmatik universal.)
Gorkiy «Legmash».

Cr-311 (press elektromexanik).
Vengriya firmasi.

МНБУ (манекен паравоздушное устройство) bug'-havo manekeni (11.37-rasm) Gorkiy «Legmash» zavodida ishlab shiqarilgan. Garderob nasadkali maneken korpusdan iborat bo'lib, uning ichida havo so'radigan ventilator, havo isitadigan kalorifer va o'zak montaj qilingan. Ish boshqarish pultidagi bug'lash vaqti, issiq havo berish vaqti o'rnatiladi. O'zakka issiqbardosh dazmoldan elas-

tik g'ilof kiydirilgan bo'lib, kiyim o'lchamida yelkalarini kengaytirish mumkin.

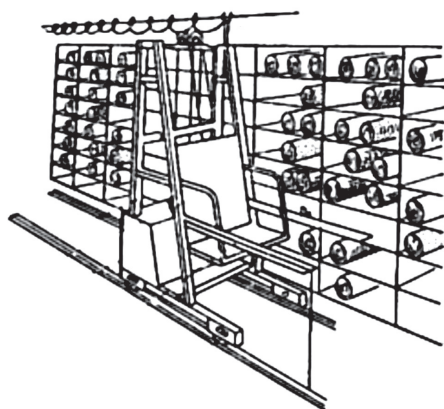
Kiyim elastik g'ilofga kiydiriladi va maneken ishga tushiriladi. Kiyim oldin bug'lanadi, keyin issiq havo yordamida quritiladi.

11.5. Ishlab chiqarish korxonalarining tayyorlov va bichuv sexlari uskunalari

Ishlab chiqarish korxonalarida tayyorlov va tajriba (eksperimental) sexlari hamda bichuv sexi uskunalari bo'ladi.

Tayyorlov sexida gazlamalarni saqlash, taxlash, o'lchash ishlarini bajaruvchi uskunalar: elektrotal yoki avto yuklagich, aravachalar, konveyer va qiya novlardan foydalaniladi. Gazlama rulonlari mexanizatsiyalashgan taxlagich-elevatorda saqlanadi (11.38-rasm).

Bunda tishli yetakchi g'ildiraklar tortilgan zanjir zvenolarga osib qo'yilgan kajavalar bilan xarakterlanadi.



a) taxlagich-elevator



b) aravachalar.

11.38-rasm.

Bu taxlagich ko'p qavatli tokchali javonlarda gazlama rulonini alohida saqlash zonasiga tashib borishga va yana tushirishga mo'ljallangan. Harakatlantirish yuritmasi elektrodvigateldan iborat.

Gazlama nuqsonini topish-o'lchosh stanogi (11.39-a rasm) taxta oyna tagidan yoritiladi, elektrodvigatel yordamida gazlama shu taxta oynadan o'tqazib, nuqsoni tekshiriladi va boshqatdan o'raladi, hisoblagich bir yo'la uzunligini o'lchaydi.

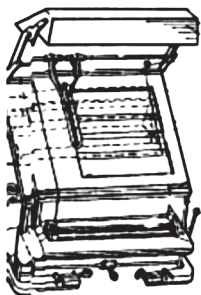
Bichuv sexlari uchun to'shama qavatini chiqaradigan ЭМPT-2 elektron hisoblash mashinalari (11.39-b rasm) ishlatiladi.

Andazalarning yuzasini o'lchaydigan (11.39-d rasm) fotoelektron mashina ИЛ-2 ishlatiladi.

To'shash stoli mexanizatsiyalangan. C8 529 va C8 530 (Vengriya) mashinalari 160 mm gacha bo'lgan to'shamalar qirqadi.

To'shamani bo'laklarga ajratuvchi ЭЗМ-3 elektr bichish mashinasi (11.40-rasm) vertikal pichoqli bo'lib, uning pichog'i ilgarilanma harakat qiladi.

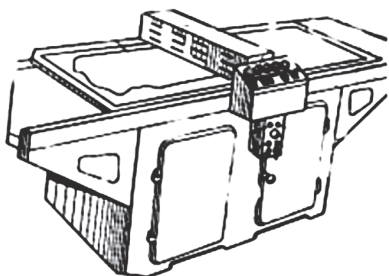
Kuybishev mexanika zavodida ishlab chiqarilgan ЭЗМ-3 disk pichoqli bichuv mashinasi 40 mm balandlikgacha to'shamani qirqadi (11.41-rasm).



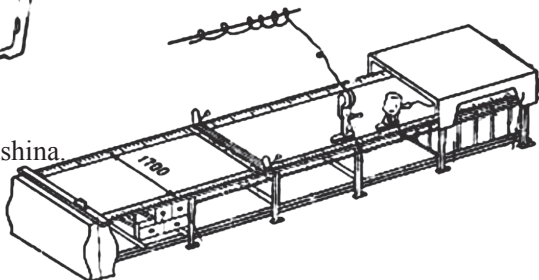
a) Gazlama nuqsonini topish-o'lash stanogi.



b) ЭМРТ-2 elektron hisoblash mashinasi.



d) ИЛ-2. Fotoelektron mashina.

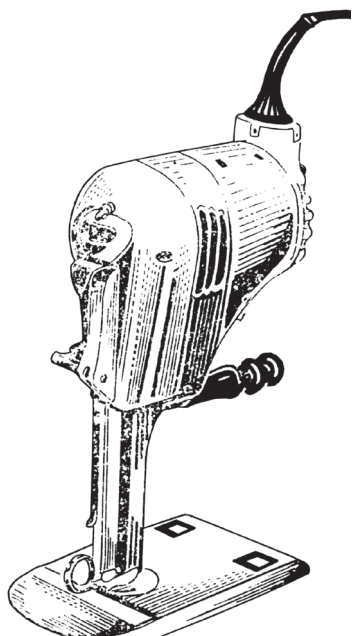


e) To'shash stoli (mexanizatsiyalangan).

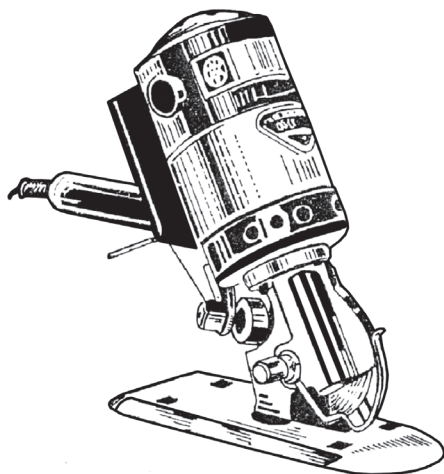
11.39-rasm.

Orlov mashinasozlik zavodida ishlab chiqarilgan to'rt shkivli lenta pichoqli PJL-6 statsionar bichish mashinasi eng mukammal mashina hisoblanadi (11.42-rasm).

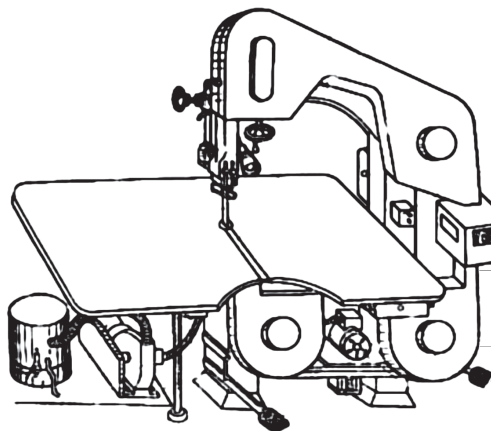
PJL-6 mashinasi balandligi 250 mm gacha bo'lgan to'shamani mayda detallarga ajratib, qirqishi mumkin. Bu mashina Orlov mashinasozlik zavodida ishlab chiqarilgan.



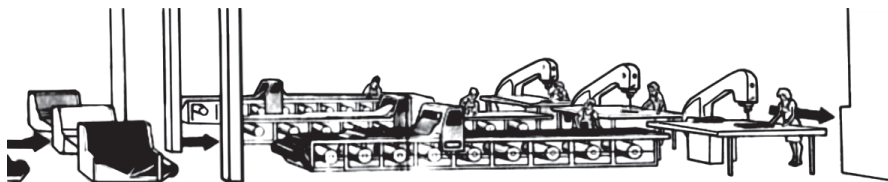
11.40-rasm. ЭЗМ-3 elektr
bichish mashinasi.



11.41-rasm. ЭЗДМ-3 elektr
bichuv mashinasi.



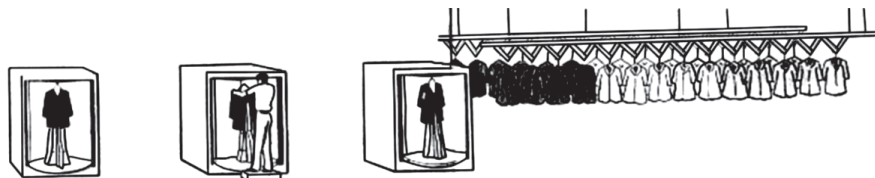
11.42-rasm. ПЛ-6 mashinasi.



a) Korxona bichuv sexi.



b) Korxona tikuv sexi.



d) Korxona tayyor kiyimlar sexi.

11.43-rasm. Korxona sexlari.

ATAMALAR LUG‘ATI

Dekatirlash – gazlama ustiga namlangan dazmolmato qo‘yib, gazlamani kirishtirish uchun dazmollash.

Dekorativ chiziqlar – koketka chiziqlari, taxlamalar, mayda taxlamalar, bo‘rtma choklar va boshqa shu turdagi bezaklar.

Puxtalama – ustma-ust tushgan baxyaqator, qaytma baxyaqator.

Mayda taxlama – buyumning o‘ngi tomonida bostirib tikilgan mayda ensiz taxlamalar.

Kant – ag‘darma chokdagi bir detal ikkinchi detalga nisbatan baxyaqator ziyidan surilgan joy.

Yiltiroq – gazlama ustida namlab-isitib ishlov berish natijasida xosil bo‘lgan joy.

Adip qaytarmasi – bortning yuqori qismidagi qaytarilgan joyi (Laskan).

Model – ko‘rinishi, shakli, materiali jihatidan yangi bo‘lgan namuna.

Kertim – gazlamaning qirqimidan biroz kesib (3 mm) qo‘yilgan joy bo‘lib, undan detal qirqimlarini to‘g‘ri biriktirish uchun foydalaniladi.

Mag‘iz – detal ziylarini ishlash uchun va bezak uchun ishlatiladigan gazlama tasmasi.

O‘tim – kiyimni old bo‘lagidagi kenglik qo‘yimi, bu old bo‘lak o‘rtasidan bitta detal ikkinchi detal tomoniga o‘tishi uchun beriladi.

Chok xaqi – detal kontur chizig‘idan qirqimigacha bo‘lgan oraliq.

Qotirma – astar bilan avra orasiga qo‘yilgan material bo‘lib, detalni yoki detal chetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

Dazmolmato – detallarga namlab-isitib ishlov berishda kiyim materiali kuymasligi uchun ishlatiladigan ip-gazlama bo‘lagi.

Kamartutgich – shim yoki palto belbog‘ini kiritib tutib turadigan detal.

Kesim – yubka, palto orqa bo‘lak etagi tomonidagi, yeng uchidagi bir detal ikkinchi detal tomonga o‘tib turadigan ochiq joy (shlisa).

Detal – ma’lum maqsad uchun ishlab chiqarilgan qattiq jism.

Mexanizm – detallarning birikmasi.

Mashina – foydali ish bajaruvchi mexanizm yoki mexanizmlar yig‘indisi.

Standart detal – belgilangan o‘lchamlar va mahsulotlardan tasdiqlangan davlat hujjati bo‘yicha chiqilgan detal.

Maxsus detal – ma’lum tipdagi mashinalar uchun ishlab chiqarilgan detal.

Maxovik g‘ildirak – tikuv mashinasini yurgizuvchi asosiy g‘ildirak.

Moki – ustki ip bilan ostki ipni chalishtirib beruvchi detal.

Baxya – mashina ignasining gazlama teshib o‘tgan ikki nuqtasi orasining ipli bog‘lanishi.

Chalishuv – ikki ipning bir-biri bilan bog‘lanishi.

Salt holat – mashina mexanizmlari harakatlanmay, faqat maxovik g‘ildirakni aylantirish mumkin bo‘lgan holat.

Uzel – mexanizmning bir qismi.

ADABIYOTLAR

1. *M.Sh. Jabborova*. «Tikuvchilik texnologiyasi». T., «O‘zbekiston», 1994-y.
2. *A.T. Truxanova*. «Tikuvchilik texnologiyasi asoslari». T., «O‘qituvchi», 1996-y.
3. *I.N. Litvinova, Ya.A. Shaxova*. «Ayollar ustki kiyimini tikish». T., «O‘qituvchi», 1997-y.
4. *E.B. Глинская*. «Азбука вышивания». T., «Mehnat», 1994-y.
5. *A.B. Рейтах*. Рассказы о швейных машинах. М., Легпром бытиздат, 1986 г.
6. *Q. Olimov*. «Tikuvchilik korxonalari jihozlari va uskunalari». T., G‘ofur G‘ulom nomidagi NMIU, 2002-y.
7. *V.V. Isayev, V.Ya. Frans*. «Tikuvchilik mashinalarining tuzilishi, sozlanishi va remonti». T., «O‘qituvchi», 1982-y.

MUNDARIJA

Soʻzboshi.....	3
----------------	---

BIRINCHI QISM. TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI

<i>I bob. Tikuvchilik buyumlari haqida umumiy maʼlumotlar</i>	4
1.1. Kiyimning vazifalari va tasnifi	4
1.2. Tikuvchilik ustaxonalarida ish oʻrnini tashkil qilish.....	6
1.3. Havfsizlik texnikasi qoidalari	7
<i>II bob. Qoʻlda bajariladigan ishlar</i>	9
2.1. Qoʻl ishlari uchun ish oʻrnini tashkil qilish	9
2.2. Qoʻlda bajariladigan ishlar uchun asboblari va iplar	10
2.3. Qoʻlda bajariladigan ishlarning asosiy usullari	13
2.4. Qoʻlda bajariladigan ish turlari.....	14
2.5. Toʻgʻri qaviqlar	15
2.6. Qiya qaviqlar.....	19
2.7. Iroqsimon qaviqlar	21
2.8. Halqasimon qaviqlar	21
2.9. Petla qaviqlar.....	22
2.10. Tugma chatish	23
2.11. Bezak qaviqlar.....	24
<i>III bob. Mashinada bajariladigan ishlar</i>	27
3.1. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish oʻrnini tashkil qilish	27
3.2. Mashinada tikiladigan choklar	27
3.3. Birlashtiruvchi choklar	28
3.4. Ziy choklar	31
3.5. Bezak choklar	33
<i>IV bob. Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlash</i>	35
4.1. Namlab-isitib ishlash jihozlari va moslamalari	35
4.2. Namlab isitib ishlash tartibi	36
4.3. Detallarni termofiksatsiyalash toʻgʻrisida qisqacha maʼlumot	37
<i>V bob. Kiyim detallariga ishlov berish</i>	38
5.1. Kiyimning mayda detallarini tikish	38
5.2. Choʻntaqopqoqlarni tikish.....	40
5.3. Yengil kiyimdagi choʻntaqopqoqlar.....	41

5.4.	Xlastik, pogon va patalarni tikish.....	44
5.5.	Tikuv buyumlarida ishlatiladigan bezak materiallarni tikish.....	45
5.6.	Vitachkalarga ishlov berish.....	47
5.7.	Bo‘rtma choklarni tikish.....	49
5.8.	Koketkalarga ishlov berish usullari.....	50
5.9.	Petlarni ishlash.....	53
5.10.	Qoplama cho‘ntakka ishlov berish.....	57
5.11.	Bortlarga ishlov berish.....	60
5.12.	Taqilmalarga ishlov berish.....	62
5.13.	Bostirma qopqoqli taqilma.....	63
5.14.	«Molniya» tasmali taqilmalarni tikish.....	64
5.15.	Yoqalarga ishlov berish.....	65
5.16.	Bo‘yin o‘miziga ishlov berish usullari.....	72
5.17.	Yeng o‘miziga ishlov berish.....	75
5.18.	Yenglarga ishlov berish va o‘mizga o‘tqazish.....	76
5.19.	Ko‘ylakning bel qismiga ishlov berish.....	84
5.20.	Ko‘ylakning etak qismiga ishlov berish.....	85
5.21.	Ko‘ylakni so‘nggi pardozlash va so‘ngi namlab-isitib ishlash.....	87
<i>VI bob.</i>	Bolalar va ayollar yengil kiyimlariga ishlov berish	88
6.1.	Chaqaloq bolalar kiyimini tikish.....	88
6.2.	Maktabgacha yoshdagi qiz bolalar ko‘ylagini tikish.....	89
6.3.	O‘g‘il bolalar shortigini tikish.....	91
6.4.	Yubka tikish.....	93
6.5.	To‘g‘ri bichimli yubkani tikish.....	93
6.6.	Bo‘lakli yubkani tikish.....	96
6.7.	Tungi ko‘ylak tikish.....	97
6.8.	O‘smir yoshdagi o‘g‘il bolalar ko‘ylagini tikish.....	99
6.9.	O‘smir yoshdagi qiz bolalar yevropacha ko‘ylagini tikish.....	102
6.10.	Bluzka tikish.....	105
6.11.	Ayollar xalatini tikish.....	108
6.12.	Reglan yengli kiyimlarga ishlov berish.....	111
6.13.	Reglan yengli bluzkani tikish.....	112
6.14.	Yaxlit yengli kiyimlarga ishlov berish xususiyatlari.....	114
6.15.	Yaxlit yengli bluzkani tikish.....	115
6.16.	O‘zbekona milliy ko‘ylakni tikish.....	117
6.17.	Milliy lozimni tikish.....	120
6.18.	Ayollar shimini tikish.....	122
6.19.	Yevropacha bichimli bashang ko‘ylakni tikish.....	127

IKKINCHI QISM. TIKUVCHILIK JIHOZLARI

<i>VII bob. «Tikuvchilik jihozlari» haqida umumiy ma'lumotlar</i>	130
7.1. Tikuvchilik asbob-uskunalarining kelib chiqish tarixi va rivojlanishi	130
7.2. Tikuv mashinalari tasnifi	136
<i>VIII bob. Tikuv mashinasining tuzilishi va detallari</i>	140
8.1. Mashina detallarining turlari va vazifalari	140
8.2. Tikuv mashinasi ignasining tuzilishi va tasniflanishi	144
<i>IX bob. To'g'ri baxyaqatorli moki baxya mashinalari</i>	147
9.1. Moki baxyaning hosil qilinishi va xususiyatlari	147
9.2. Tikuv mashinasini ishga tayyorlash	151
<i>X bob. Maishiy tikuv mashinalari</i>	157
10.1. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining tavsifi	158
10.2. 2-M кл. ПМ3 uning tepki mexanizmi	159
10.3. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining igna mexanizmi	160
10.4. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining ip tortgich mexanizmi	162
10.5. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining moki kompleti	163
10.6. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining moki mexanizmi	165
10.7. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining gazlama surish mexanizmi	167
10.8. 2-M кл. ПМ3 tikuv mashinasining yordamchi mexanizmlari	171
10.9. Tikuv masinasi yuritmalari	174
10.10. Siniq baxyaqator hosil qiluvchi maishiy mashinalar	178
10.11. Tikuv mashinasida qo'llaniladigan kichik mexanizatsiya va moslamalari	183
10.12. Tikuv mashinasini tozalash, moylash va saqlash	185
10.13. Tikuv mashinasi ishidagi nuqsonlarni aniqlash va bartaraf etish yo'llari	191
10.14. Zamonaviy yangi maishiy tikuv mashinalari	196
<i>XI bob. Tikuvchilik sanoatida qo'llaniladigan mashinalar va uskunalar</i>	200
11.1. Universal tikuv mashinalar	200
11.2. Maxsus tikuv mashinalari	204
11.3. Maxsus yarim avtomatik tikuv mashinalari	221
11.4. Namlik-issiqlik bilan ishlov berish uskunalari	225
11.5. Ishlab chiqarish korxonalarining tayyorlov va bichuv sexlari uskunalari	228
Atamalar lug'ati	233
Adabiyotlar	235

**Gaipova Nasiba Sultonmurodovna,
Tursunxo‘jayeva Mafrat,
Abdullayeva Qumrinisa Majidovna,
Boboxonova Xamida Shomansurovna**

**TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI VA
JIXOZLARI**

Kasb-hunar kollejlari talabalari uchun o‘quv qo‘llanma

3-nashr

Toshkent – «Fan va texnologiya» – 2016

Muharrirlar: *N. G‘oipov, S. Akramov*
Musahhihlar: *L. Oppokova, N. Hasanova*
Badiiy muharrir *X. Yakubov* Kompyuterda
sahifalovchi *K. Goldobina*

E-mail: tipografiyacnt@mail.ru Tel: 245-57-63, 245-61-61.

Nasr.lits. AIN^o149, 14.08.09. Bosishga ruxsat etildi:

20.09.2016. Bichimi 60x84 ¹/₁₆. «Times Uz» garniturasi.

Ofset usulida bosildi. Shartli bosma tabog‘i 14,75.

Nashr bosma tabog‘i 15,0. Tiraji 1416. Buyurtma №183.

Original-maketda «Voris-dashriyot» da tayyorlandi.

**«Fan va texnologiyalar Markazining bosmaxonasi» da chop etildi.
100066, Toshkent shahri, Olmazor ko'chasi, 171-uy.**