

**QAVIQLAR, BAHYA VA BAHYAQATORLAR TO`G`RISIDA
UMUMIY MA`LUMOT, QAVIQ TURLARI VA ULARNI HOSIL QILISH
USULLARI**

Mirganiyeva Sadoqat

*Kosonsoy tuman 1-son kasb-hunar maktabi,
tikuvchilik ishlab chiqarish ta'limi uchtasi*

Annotatsiya: Ushbu maqolada Qaviqlar, bahya va bahyaqatorlar to`g`risida umumiy ma`lumot, qaviq turlari va ularni hosil qilish usullari haqida fikr yuritilgan.

Kalit so'zlar: Qaviqlar, bahya va bahyaqatorlar, qaviq turlari, moki baxya va zanjirsimon baxya, choklash baxyaqatori.

Qaviq solishning asosan ikki usuli mavjud. Birinchi usulda igna gazlamaning bir tomonidan sanchilib, shu tomonidan chiqariladi, ikkinchi usulda esa igna bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi. Qo'lda bajariladigan qaviqlar besh xil bo'ladi: to'g'ri, qiya iroqisimon, halqasimon va izma qaviqlar.

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo'shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli baxya deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo'ladi. Igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini ifodalydi.

Baxyaqatorlar konstruksiyasiga va qaerda qo'llanishiga ko'ra turli tikuv mashinalarida bajariladi. Tikuv mashinalarida moki baxya va zanjirsimon baxya hosil qilinadi.

Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki baxyali mashinalar, trikotaj polotnolar, shuningdek boshqa elastik gazlamalardan tikiladigan detallarni ulashda

zanjir baxyali mashinalar ishlatiladi. Mashina baxyalari tikish, yo'rmash va aralash (tikish va yo'rmash) baxyaqatorlarini hosil qiladi.

Moki baxya ikki: ustki va ostki iplardan hosil qilinadi. Ustki va ostki ip tikilayotgan gazlamalar orasida chalishib, gazlama ustidan uzluksiz joylashgan ip qatorini hosil qiladi, bu iplar to'g'ri chiziq, siniq chiziq bo'ylab yoki boshqacha joylashishi mumkin.

Moki baxya mashinalarida uch xil baxyaqator: choklash baxyaqatori, siniq baxyaqator va yashirin baxyaqatorni bajarish mumkin. Moki baxya baxyaqatorga nisbatan to'g'ri chizikli yoki siniq bo'lib joylashishi mumkin. Moki baxyaqatorlar ikki ipli, uch ipli, to'rt ipli, besh ipli bo'lishi mumkin. Moki baxyalar bir chizikli va ko'p chizikli bo'lishi mumkin. Siniq baxya ignani baxyaga ko'ndalang sanchib yoki materialni baxyaga ko'ndalang qilib hosil qilinadi, masalan, tugma, halqa va mahkamlagichlarni qadashda, qaviq uzunligi 1,5-10 mm.

Uchma-uch ulashda va detallarning qirqimini titilishdan saqlashda shunday baxya chok qilinadi. Zanjirsimon baxyalarning ochiq, yashirin va yo'rmalangan xillari bo'ladi. Zanjir baxya hosil qilishda moki o'rniga chalishtirgich qo'llaniladi. Zanjir baxyalar bir, ikki, uch va to'rt ipli bo'lishi mumkin. Zanjir baxyalar hosil qilishda nisbatan ip ko'p ketadi, lekin ular ancha elastik va pishiq chiqadi. Zanjirsimon baxyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri baxyaqatorning oxirgi uchidan oson so'kilishidir. Shuning uchun bir ipli zanjirsimon baxyaqatorni ko'pincha vaqtinchalik biriktirib ko'klash, detal ziylarini ko'klash, detal chetlarini bukib ko'klash operatsiyalarini bajarishda ishlatiladi.

Kiyim detallarining qirqimlarini yo'rmash uchun ko'pincha ikki ipli zanjirsimon baxyaqator ishlatiladi. Ikki va uch ipli zanjirsimon yo'rma baxyaqatorlarning so'kilishi qiyin, shuning uchun ular detallar qirqimlarini titilishidan saqlaydigan operatsiyalarda, tikish va yo'rmash uchun ishlatiladi. Tikuv buyumlarini tikishda mashinada bajariladigan ishlar quyidagi texnik shartlar asosida bajariladi:

1. Barcha ichki baxyaqatorlar asosiy gazlama rangidagi ip bilan tikiladi.

2. Mashina ishlarini bajarishda iplarning, mashina ignalarining nomeri va baxyaqator zichligi gazlama qalinligiga va bajariladigan opertsiyalar xarakteriga mos bo'lishi kerak.

3. Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan buyumlarning barcha bezak bahyaqatorlari, shuningdek izma va puxtamalari ipak ip bilan tikiladi. Lavsan qo'shilgan zig'ir tolali buyumlarni tikishda 50-raqamli oddiy ip ishlatiladi. Bezak baxiyaqator iplarining rangi avra gazlama rangiga mos yoki shu model uchun mo'ljalangan boshqa rangda bo'lishi mumkin. Barcha ichki baxyaqatorlar ipining rangi gazlama rangiga mos bo'lishi kerak.

4. Bezak baxyaqatorlaridagi ustki iplarning uchlari teskari tomonga chiqarilib, tugib qo'yiladi yoki 3-4 qaviq bilan qo'lda puxtalanadi.

5. Choklash mashinasida bajariladigan ichki baxyaqatorlar uchlari (masalan, yon, yelka qirqimlari, eng detallarini biriktirib tikishda) uzunligi 0,7-1 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan, maxsus mashinada uzunligi 1.5-2 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Ochiq choklarning barcha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanishi, maxsus moslamada arra tishli qilib qirqilishi yoki qirqimini ochiq qoldirib bukib tikilishi kerak.

1. Berk chiziq bo'yicha bahyaqator tushirishda (masalan, yenglarni o'tqazishda, kiyim etagini bukib tikishda) choklarning baxyaqatorlari bir-biri ustiga kamida 1,5-2 sm o'tishi kerak.

2. Detailarni choklashda, choklarni bostirib tikishda, bezak baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ichlardan foydalanish tavsiya etiladi.

3. Biri to'g'ri qirqimli ikkinchisi qiya qirqimli ikki detalni biriktirganda qiya qirqimli detal pastga igna plastinasi ustiga, to'g'ri qirqimli detal esa yuqoriga qo'yiladi.

4. Har xil qalinlikdagi gazlamalardan bichilgan ikkita detalni biriktirishda qalin detal pastga qo'yilishi kerak.

5. Ikki detalni birida solqi hosil qilib biriktirishda solqi hosil qilinadigan detal pastga igna plastina ustiga qo'yiladi.

Xulosa o'rnida ,Qaviqlar tuzilish jihatidan oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlar: to'g'ri sirma qaviq, qiya sirma qaviq, yo'rma qaviq, qiya biriktirma qaviq, yashirin biriktirma qaviq, iroqisimon biriktirma qaviq, solqi qaviq, tepchima qaviq, yolg'on qaviq, to'rsimon qaviq, to'r qaviq.

ADABIYOTLAR

1. J.S.Ergashev., R.R.Abduvaliyev "Materiallarni konfektsiyalash" fanidan tayyorlangan o`quv uslubiy majmua. Namangan-2018 yil.
2. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления мужских костюмов. М. 1983 г.
3. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления женских пальто. М. 1983 г.
4. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi fanidan uslubiy ko'rsatma. T., TTESI. 2004 y.