



1022-M „ORSHA” (BELORUSSIYA)RUSUMLI TIKUV MASHINASI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOT

Muxamadaliyeva Gulhayo Qahramonjon qizi
Farg'ona Davlat Universiteti 1-kurs magistranti

Annotatsiya. Ushbu maqolada moki baxiyaqator hosil qiluvchi 1022-M „Orsha” (Belorussiya) rusumli tikuv mashinasi haqida umumiy ma'lumot keltirilgan.

Kalit so'zlar: moki, gazlama, igna, baxiyaqator, paltobop, kostyumbop, mashina

Asosiy qism

1022-M „Orsha” (Belorussiya) rusumli tikuv mashinasi kostyumbop, paltobop va qishki harbiy kiyimlik gazlamalarni ikki ipli bitta moki baxyakator yuritib tikishga mo'ljallangan. Asosiy valning aylanish chastotasi 4500 ayl/min ga etadi, baxya uzunligini 0 dan 5 mm gacha o'zgartirsa bo'ladi. Tikiladigan gazlamalarning tepki tagida kisilgan holatdagi qalinligi 8 mm gacha. Mashina tanasining ishchi qulochi 260 mm. № 90-150 ignalar ishlatiladi. Mashina tanasiga markazlashtirilgan moylash sistemasi, naychaga avtomatik ip uraydigan qurilma joylashtirilgan. Ko'pgina birikmalarda tebranish podshipniklari ishlatilgan. 1022 rusumli tikuv mashinasi asosida turli vazifali, takomillashtirilgan bir qancha tikuv mashinalari ishlab chiqarilmoqda.

1022-M va 1022 rusumli tikuv mashinalarining bir-biridan farki shundaki, aylanma harakat asosiy valdan taksimlash valiga tishli G'ildiraklar yordamida emas, balki tishli tasma yordamida uzatiladi, materiallarni surish mexanizmining konstruksiyasiga kichiqrok massali detallar ishlatilib o'zgartirish kiritilgan. Mexanizmlar mashina platformasi tagidagi moy karteri ichiga joylashgan.



1022-3 rusumli tikuv mashinasi kuylak va bolalar kiyimlarining detallari qirqimlarini magizlashga, 1022-4 esa palto detallari qirqimini magizlashga mo'ljallangan. 1022-4 tikuv mashinasi konstruksiyasining o'ziga xos xususiyati shundaki, shakllagich (magizlagich) tishli reyka bilan kinematik bog'langan. Suriladigan shakllagich qo'llanilishi, ishlovchini kamrok charchatib, detal qirqimlariga ishlov berish sifatini oshirish imkonini beradi. Xozirgi vaqtda Orsha yengil mashinasozlik firmasida 1822 rusumli tikuv mashinasi chiqarilayotgan bo'lib, u ko'ylak, kostyum va paltolarga bezak baxyakator yuritish uchun ishlatiladi. Baxyasi 10 mm gacha yiriklashtirilgan. 1322 rusumli tikuv mashinasida igna berilgan holatda (ustki va ostki holatda) mexanik tarzda tuxtatish, tepkini avtomatik ko'tarish, ipni qirqish qurilmalari mavjud.

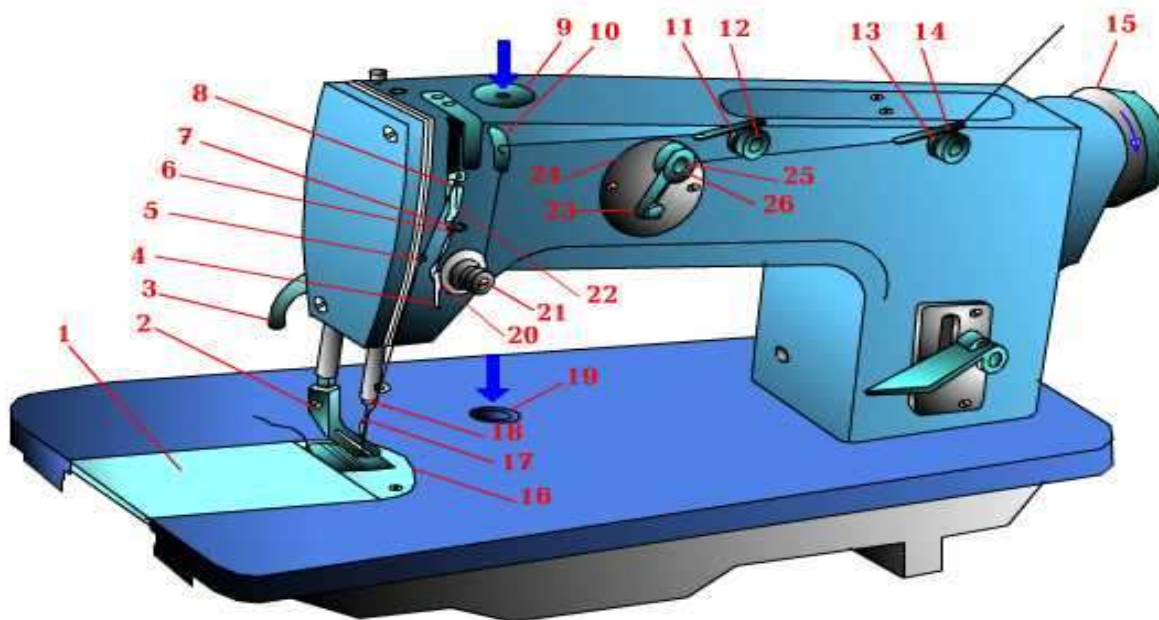
Ip taqish va uning tarangligini sozlash.

Ustki ipni taqish. Galtakni tutgich tayanchining sterjeniga yoki mashina tanasidagi sterjenga o'rnatiladi. Agar ip galtak tutgichdan boshlab o'tkaziladigan bo'lsa, ipni pastdan yuqoriga tortib, galtak tutgich yo'naltirgichning ilgagi orkasiga o'tkazilib, yuqoridan pastga ip yo'naltirgich 11 ning ung teshigidan o'tkaziladi (1.2-rasm) va taranglik qo'shimcha rostlagichi 12 ning shaybalari orasidan soat mili harakati yo'nalishida aylantirib o'tkaziladi. So'ngra ipni pastdan yuqoriga chapga birin-ketin ip yo'naltirgich 11 ning uchta teshigidan va ip yo'naltirgich 10 ning uchta teshigidan o'tkazib, soat mili harakati yo'nalishida ustki ip taranglagichi 20 ning shaybalari orasidan aylantiriladi. Ip uchi ip tortgich prujina 6 orkasiga o'tkaziladi, pastdan yuqori tomon ip yo'naltirgich burchaklik 4 atrofidan aylantirib, ip yo'naltirgich 7 ga taqiladi. Ungdan chap tomonga ip saklagich skoba 22 tagidagi ip tortgich 8 ning teshigiga kiritiladi. Ipni yuqoridan pastga ip yo'naltirgichlari 5,18 orqali o'tkazib, chapdan ungga tomon igna 17 ko'ziga taqiladi. Ostki ipni naychaga urash va takish. Ostki ipni avtomatik uragich 24 yordamida naycha 26 ga uraladi. Ostki ipni galtakdan naychaga urash uchun uni ustki ipni takishdagi singari, pastdan yuqoriga tomon galtak tutgichning yo'naltiruvchi ilgagi ortiga o'tkaziladi,



keyin yuqoridan pastga tomon ip yo‘naltirgich 13 ning ung teshigiga kiritiladi, taranglash qo‘shimcha rostlagichi 14 ning shaybalari orasidan soat mili harakati yo‘nalishida aylantirib o‘tkaziladi, so‘ngra pastdan yuqoriga birin-ketin ip yo‘naltirgich 13 ning uchta teshigidan o‘tkaziladi-da, soat mili harakatiga qarshi yo‘nalishda aylantirib, naycha 26 ga bir necha marta o‘raladi.

Shpindel 25 ni salgina bosib, unga naycha 26 kiydiriladi. Ayni vaqtda ajratgich 23 soat mili harakati yo‘nalishida aylanib, naycha 26 devorlari orasiga kiradi va shpindel 25 ni ish holatida ushlab turadi. Ipni naychaga urash uchun mashinani ishlatish oldidan ip igna 17 kuzidan chiqarib olinadi va richag 3 ni soat mili harakati yo‘nalishida burib tepki 2 ko‘tariladi. Ip stoli kopkogining ung tomoni tagida joylashgan dastani yuqoriga ko‘tarib, elektr yuritgich ishga tushiriladi. Pedal bosilsa elektr yuritgichdan aylanma harakat ponasimon tasmali uzatma orqali mashinaning maxovik G‘ildiragi 15 ga va asosiy valga uzatiladi. Naycha 26 ga etarli miqdorda ip uralgandan keyin shpindel 25 tuxtaydi. Ostki ipni moki qurilmasidan chiqarib olish uchun etarlicha ip uchi qoldirib, naycha 26 ni shpindel 25 dan olinadi.

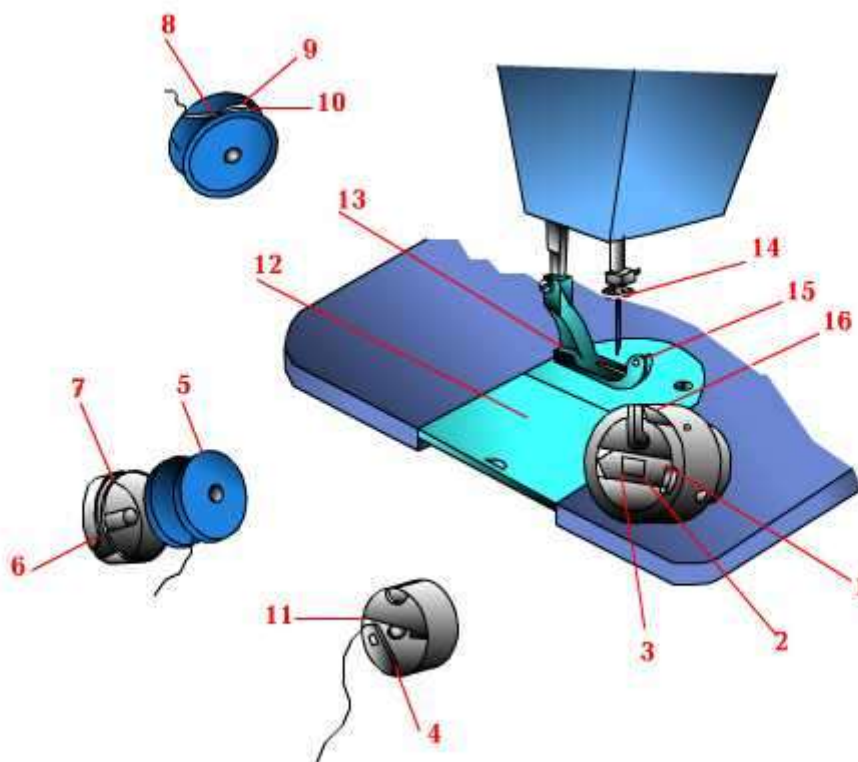


1.2-rasm. 1022-M rusumli tikuv mashinasining tashqi ko‘rinishi



Ostki ipni mokiga qo'yishda (takishda) naycha 5 ni (1.3-rasm) ung ko'lga olib, chap ko'lda turgan naycha qalpog'i 6 ning kovak sterjeni 7 ga kiydiriladi. Ip uchini naycha qalpoG'idan uyik 10 ga kiritib, plastinasimon prujina 8 tagiga olib kelinadida, uning tilchasi 11 ning orksiga o'tkaziladi. Surilma plastina 12 chapga suriladi va maxovik G'ildiragini aylantirib igna 14 ko'tariladi, bunda tepki ham ko'tarilgan bo'lishi lozim. Naycha qalpoG'i kulfchasi-ning plastinasi 4 ni chap kul barmogi bilan chap tomonga tortib, surilma plastina 12 devorlari bilan igna plastinasi 15 orasidagi oralikdan naycha qalpoG'ini naycha tutgich 1 ning sterjeni 3 ga kiydiriladi, bunda naycha qalpoG'ining qirqimi 2 yuqori tomonga qarab turishi kerak. Plastina 4 ostki ipni kisib kolmaganligini va uni sterjen 3 kanchalik zich yopib turganligini tekshirib qo'yiladi. Ostki ip naycha qalpoG'idan siltanmasdan chiqayotganiga ishonch hosil qilib, keyin surilma plastina 12 ung tomonga surib qo'yiladi. Ustki ip uchini bosib turib va maxovik G'ildirakni aylantirib, igna 14 pastga tushiriladi. Moki ustki ipni naycha qalpoG'i atrofidan aylantirib utadi, taranglaydi, ostki ipni yuqoriga olib chiqib, ustki ip bilan birgalikda tepki 13 tagiga olib kiradi. Tepki 13 tagida iplar orasiga gazlama qo'yib, tepki tushiriladi va tika boshlanadi.

Iplarning tarangligini rostlash. Iplar tarangligini rostlashni ostki ipdan boshlagan ma'kul. Buning uchun igna 14 ni ko'tarib, naycha qalpoG'i 6 chiqarib olinadi va vint 9 burab kiritilib yoki burab chiqarilib ostki ip taranglanadi yoki bo'shatiladi. Ustki ip tarangligi gayka 21 (1.2-rasm) yordamida rostlanadi: gayka burab chiqarilsa, shaybalar 20 ning ustki ipga bosimi kamayadi, shunga yarasha ustki ip tarangligi kamayadi.



1.3-rasm. 1022-M rusumli tikuv mashinasida ostki ipni taqish.

Foydalanilgan adabiyotlar

- 1.Q.Olimov, R.X.Nurboyev, G.K.Soatova, I.M.Rahmonov “Tikuvchilik buyimlarini ishlab chiqarish jihozlari ” Darslik. –T, ”Fan” 2011 yil, 308 bet
- 2.Q.Olimov, R.X.Nurboyev, L.P.Uzaqova, D.X.Bafoyev , Engil sanoat jihozlarini taʼmirlash va tiklash asoslari. Oʻquv qoʻllanma. –T.: «Akademiya» 2005 y
- 3.Samarxodjaev X.X. Tikuv korxonalari uskunalari, Oʻquv qoʻllanma.-T.: «Uzbekiston», 2001 y.-127bet.
4. Frants V.A. Oborudovanie shveytnogo proizvodstva,Uchebnik,-M.: Izdatelskiy dom «Akademiya», 2002g.-448s.