**5-amaliy mashg‘ulot.**

**Gazlamalar kirishishini aniqlash**

## Gazlamalarning kirishishi. Gazlamalarning tola tarkibini aniqlash usullari

**Gazlamalarning kirishishligi**. **Kirishish –** nam va issiqlik ta’sirida gazlama o‘lchamlarining kichrayishi.

To‘qimachilik materiallar xo‘llanganda, yuvilganda, xo‘llab dazmollanganda kirishadi. Gazlamalarning kirishishi natijasida undan tikilgan buyumlar kirishadi, kiyim qismlarining shakli buziladi. Kiyimning avrasi, astari turlicha kirishsa, kiyimda g’ijimlar, buramlar paydo bo‘lishi mumkin. Gazlamaning kirishiga sabab, gazlamalarning ishlab chiqarish jarayonida iplar, gazlamalar tarang tortilgan holatda bo‘ladi. Shu xolatda to‘kiladi, pardozlanadi bu bilan materialning cho‘zilgan qismi mahkamlanib qoladi.

Gazlamani yuvganda yoki ho‘llaganda iplar bo‘shashadi. Mavjud bo‘lgan qayishqoq deformasiya natijasida material kirishadi. Ayniqsa, material tanda yo‘nalishi bo‘yicha ko‘p kirishadi. Demak, gazlamalarning kirishishi ularning tola tarkibi, tuzilishi va pardoziga bog’liq.

Tabiiy tolalardan olingan gazlamalar suvda pishadi natijada kirishadi. Sintetik iplardan olingan gazlamalar suvda shishmaydi, shuning uchun ular kirishmaydi.

Gazlama kirishuvchanligi – saqlash, ho‘llash, yuvish va boshqa hollarda o‘lchamining qisqarishi. U tanda va arqoq iplarining matyeriali va xossalari, to‘qimaning tuzilishi hamda pardozlash xillariga bog’liq; Gazlama 3-10% kirishishi mumkin Gazlamalarningkirishishligi. Kirishish-namlik va issiqlik ta’sirida gazlama o‘lchamlarining kichrayishi tushiniladi. To‘qimachilik materiallar xo‘llanganda, yuvilganda, xo‘llab dazmollanganda kirishadi. Gazlamalarning kirishishi natijasida undan tikilgan buyumlar kirishadi, kiyim qismlarining shakli buziladi. Kiyimning avrasi, astari turlicha kirishsa, kiyimda g’ijimlar, buramlar paydo bo‘lishi mumkin. Gazlamaning kirishiga sabab, gazlamalarning ishlab chiqarish jarayonida iplar, gazlamalar tarang tortilgan holatda bo‘ladi. Shu xolatda to‘kiladi, pardozlanadi bu bilan materialning cho‘zilgan qismi mahkamlanib qoladi. Gazlamani yuvganda yoki ho‘llaganda iplar bo‘shashadi. Mavjud bo‘lgan qayishqoq deformasiya natijasida material kirishadi. Ayniqsa, material tanda yo‘nalishi bo‘yicha ko‘p kirishadi. Demak, gazlamalarning kirishishi ularning tola tarkibi, tuzilishi va pardoziga bog’liq. Tabiiy tolalardan olingan gazlamalar suvda pishadi natijada kirishadi. Sintetik iplardan olingan gazlamalar suvda shishmaydi, shuning uchun ular kirishmaydi. Katta eshilgan iplardan to‘kilgan material ko‘p kirishadi. 1 va 9 fazadagi material ham ko‘p kirishadi. Materiallarning o‘lchami kirishganda kamaysa, musbat (+) kirishish deyiladi. Materiallarning kirishishi 3 xil o‘lchamlar bo‘yicha aniqlanadi. 1. Materiallarning eni va uzunligi bo‘yicha chiziqli kirishishi.

100 (1 ) 100% 1 2 1 1 2 ⋅ = − ⋅ − = L L L L L KL

Bu yerda: KL - materiallarning eni va uzunligi bo‘yicha chiziqli kirishishi,

L1 – tanda bo’yicha dastlabki uzunligi,

L2 –arqoq bo’yicha dastlabki uzunlik.

2. Materialning yuza bo‘yicha kirishishi.

100 (1 ) 100% 1 2 1 1 2 ⋅ = − ⋅ − = S S S S S KL

Bu yerda: KL - materiallarning eni va uzunligi bo‘yicha chiziqli kirishishi,

S1 –S2 –birlamchi va ikkilamchi yuzalar.

3. Materialning hajmi bo‘yicha kirishishi.

100 100 (1 ) 100% 2 1 2 2 1 1 1 2 ⋅ = − ⋅ − ⋅ = − = δ δ δ δ δ V V V KV

Bu yerda: KV- materiallarning hajmi bo‘yicha chiziqli kirishishi,

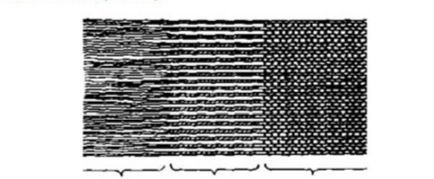
V1.- V2 - namunaning ishlov berilganda keyingi ko‘rsatkichlar.

Demak materiallar kirishishiga 3 ta sabab bor.

1. Tayyor mahsulotni xo‘l ishlov berilganda pardozlash jarayonida saqlanib qolgan elastik deformasiyaning qaytish natijasida.

2. Materiallarni ivitganda ulardagi iplarning burtishi natijasida

3. Materialni ivitilganda sistema iplarning bittasi (arqoq) tekislansa, ikkinchi sistema iplar (tanda) egiladi. Gazlamalarning kirishishi tajriba yo‘li bilan aniqlanadi. GOST 8710 –84 bo‘yicha 300x00 mm bo‘lgan namuna olinadi. Namunaga ikki yo‘nalish bo‘yicha 100x100 mm belgi qo‘yiladi. (rangli ip bilan tikiladi) yuvish mashinasida eritmalar bilan 20-25 0C 0.5 soat davomida yuviladi. Namunani quritib, dazmollab belgilangan nuqtalar orasini o‘lchaydi.



**Tola ip gazlama**

**1-rasm.Gazlamaning kirishishi.**

**Nazorat savollari**

1.Kirishish nima va uning asosiy sabablari nimalardan iborat?

2.Gazlama kirishishi natijasida tikilgan buyumlarga qanday ta’sir ko‘rsatadi?

3.Gazlamaning kirishishiga ishlab chiqarish jarayonida qanday omillar ta’sir qiladi?

4.Tabiiy va sintetik tolalardan olingan gazlamalar kirishishi jihatidan qanday farqlanadi?

5.Gazlamaning kirishish darajasi nimalarga bog‘liq?

6.Gazlama kirishishini hisoblash uchun qanday formulalar mavjud?

7.Materialning chiziqli kirishishi qanday hisoblanadi?

8.Materialning yuza bo‘yicha kirishishini hisoblash formulasi qanday?