

СПОСОБЫ ФОРМИРОВАНИЯ И СОХРАНЕНИЯ ФОРМЫ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Бозоров Шохаббос

*Магистр Термезского инженерно-технологического института, педагог
Президентской школы в Термезе, Узбекистан*

Аннотация: В статье описаны два этапа формообразования материала, форма ткани в одежде, изменение угла между основной и изнаночной нитью, способность ткани к формообразованию, процесс деформации при формировании формы, влияние новых способов конструирования одежды по форме ткани, изменения линейного размера материала при термообработке.

Ключевые слова: пространственная форма, объемная форма, ткань, танда, подложка, шерстяные ткани, синтетическая пряжа, пряжа, деформация, теплоизоляция, нетканое полотно, трикотаж, виточка, ткани из натуральных волокон.

Annotation: The article describes two stages of shaping the material, the shape of the fabric in clothes, changing the angle between the main and purl threads, the ability of the fabric to form, the process of deformation during the formation of the shape, the influence of new methods of designing clothes according to the shape of the fabric, changes in the linear size of the material during heat treatment.

Key words: spatial form, volumetric form, fabric, tanda, substrate, woolen fabrics, synthetic yarn, yarn, deformation, thermal insulation, non-woven fabric, knitwear, twist, fabrics made from natural fibers.

Свойство формировать пространственную форму деталей одежды и сохранять ее устойчивой за счет изменения геометрических размеров материала на отдельных участках можно назвать свойством придания формы материалу. Формообразующая способность материала характеризуется двумя стадиями: формообразованием и сохранением формы.

Формирование используется для создания складок, груди, рукавов, воротников и других деталей. Стабильное закрепление и сохранение полученной формы – необходимое условие внешнего вида изделия в процессе эксплуатации.

Образование газообразования в одежде происходит в результате вынужденного изменения угла между нитями основы и утка. Способность сеток формировать форму оценивают по величине удлинения при приложении усилия растяжения 1-2Н к образцу, срезанному под углом 45°.

Шерстяные ткани более склонны к формованию, а полушерстяные ткани с синтетической нитью и крученой пряжей менее склонны к формованию;

Нетканое полотно, изготовленное методом склеивания, практически не поддается формованию.

Равновесное состояние структуры материала нарушается при формировании формы, вызванной деформацией (изгибом, растяжением, сжатием, утонением, изменением угла между нитями). Деформация швейных материалов может усиливаться при влажно-тепловой обработке изделий и деталей. Для стабильного упрочнения формы деталей одежды применяют термоклейкие материалы, марлю и нетканые полотна с клеевым покрытием, а также термоклейкие химические составы, наносимые на верхнюю сетку.

Новые методы изготовления одежды также оказывают особое влияние на формообразующие свойства марли. В одежде надрезы приобретают пространственную форму не только в результате деформации нитей, но и в результате изменения угла между нитями основы и утка.

Линейное изменение размеров материала при влажно-тепловой обработке. При влажно-тепловой обработке линейный размер текстильных материалов изменяется, т. е. вступает, в результате воздействия влаги и высокой температуры. Высокая материалоемкость усложняет технологический процесс, то есть увеличивает трудоемкость и материалоемкость. Проникновение более чем на 2% приведет к уменьшению размера одежды. Параметры влажно-тепловой обработки при исследовании пенетрации материалов с различной поверхностной плотностью и содержанием волокон.

Предельный режим влажно-тепловой обработки определяется в зависимости от вида газификации и технологических операций. Увеличение указанных параметров режима приводит к появлению блестящих пятен, опалов, проникновению тепла и экстремальному утонению мягких газов. Для отдельных материалов, например шерстяных, синтетических, трикотажных и нетканых полотен, необходимо максимально исключить процесс влажно-тепловой обработки, а объемную форму создать за счет конструктивного решения.

Цель формообразования представляет собой сложный процесс не только создания пространственной формы, но и обеспечения ее устойчивости. Формование всегда связано с деформацией газа. При этом происходят изменения в структуре пряжи, нити деформируются, что приводит к деформации волокон.

Формирование деталей швейных изделий из плоской поверхности осуществляется в результате механического, физико-механического и физического воздействия на сырье. Процесс формирования деталей одежды можно представить в виде структурной схемы. Формование деталей одежды можно классифицировать по нескольким признакам.

Конструктивный метод предполагает разделение материалов шитья на части, укрупнение отдельных деталей, введение других конструктивных элементов: виточки, рельефа, плинтуса, складок.

Технологические приемы создания формы в деталях одежды подразделяются на следующие виды:

- отработка деформаций на вырезах деталей и их усиление с помощью НИИБ;
- изменять угол между телом и нитями основы, т. е. резать с учетом направления нитей основы и деталей и действующих сил;
- применение элементов каркаса (наплечники, формоудерживающие ауры, массажи и др.). Воздействие на «грубую» структуру швейных материалов осуществляется путем физико-механического воздействия на этот газ. По способу воздействия можно отметить следующие приемы создания объемно-пространственной формы, характеризующие этот стиль:
- использование гибкости сетчатой структуры нитей, т.е. изменение угла между системами нитей;
- использование складчатости швейных материалов.

Влияние на «тонкую» структуру характеризуется физико-химическим воздействием на молекулярную структуру шовных материалов. Формование этим методом происходит под воздействием тепла, давления и влаги. В зависимости от содержания волокон в материале меняется количество компонентов, воздействующих на сырье. Процессы формования значительно усложняются, когда к вышеупомянутым факторам добавляются химические вещества.

В процессе переработки сырье постоянно подвергается внешним воздействиям, в результате этих воздействий они изменяют свою форму, размеры и свойства.

Под воздействием тепла молекулярная структура волокна разрушается, и деформация сырья становится намного легче. Такие процессы в основном встречаются в тканях из синтетических волокон. Одного тепла для формирования в тканях из натуральных волокон недостаточно, потому что в многослойных упаковках невозможно быстро и плавно нагреть все слои. Воздействие влаги и горячего пара улучшает процесс теплообмена и ускоряет процесс формовки.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ССЫЛКИ

1. Мечта об идеальном поколении. Составители: Ш. Курбанов, Р. Ахлидинов, Х. Саидов. – Ташкент: Шарк, 1999. – 9 с.
2. Закон Республики Узбекистан об образовании. Т.: 1997.
3. Национальная программа подготовки кадров Республики Узбекистан. Т.: 1997.

4. А.П. Гогова «Основы построения мужской и женской верхней одежды», Легпромботиздат, 1986.
5. Г.К. Хасанбоева, И.О. Крымова "Работа и построение модели одежды", Преподаватель Т., 1990.
6. Т.И. Еременко. Волшебная игла. Ташкент, «Учитель», 1990.
7. М. Джабборова. Технология пошива. Ташкент, «Учитель», 1989.
8. www.ziyoinet.uz