

ՀՀ ԿԳՆ ԿՐԹՈՒԹՅԱՆ ԱԶԳԱՅԻՆ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ
ՄԱՍՆԱԳԻՏԱԿԱՆ ԿՐԹՈՒԹՅԱՆ ԵՎ ՈՒՍՈՒՑՄԱՆ
ԶԱՐԳԱՑՄԱՆ ԱԶԳԱՅԻՆ ԿԵՆՏՐՈՆ

ՔՆԱՐԻԿ ՎԱՐԴԱՆՑԱՆ

ԴԵՐՁԱԿ ՄՈԴԵԼԱՎՈՐՈՂ

ԵՐԵՎԱՆ-2015

ՀՏԴ 687. 016
ԳՄԴ 37.24
Վ 301

*Հաստատված է ՀՀ ԿԳ նախարարի՝
13.10.2015 թ. թիվ 873-Ա/Ք հրամանով*

Վարդանյան Ք.

Վ 301 Դերձակ մոդելավորող /Ք. Վարդանյան.- Եր.: Կրթության ազգային
ինստիտուտ, 2015. –176 էջ:

ՀՏԴ 687. 016
ԳՄԴ 37.24

ISBN 978–9939–73–003-5

© ԿՐԹՈՒԹՅԱՆ ԱԶԳԱՅԻՆ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ, 2015

ԵՐԿՈՒ ԽՈՍՔ

Սույն ձեռնարկը նախատեսված է նախնական մասնագիտական կրթության «0515 – Զարդակիրառական արվեստ» մասնագիտությամբ (որակավորումը՝ «Դերձակ-մոդելավորող») սովորողների համար: Ձեռնարկը մշակված է համապատասխան պետական որակավորման չափորոշիչների պահանջներին համապատասխան: Ձեռնարկը կարող է օգտակար լինել նախնական (արհեստագործական) և միջին մասնագիտական ուսումնական հաստատություններում դասավանդողների համար, ինչպես նաև կարի արտադրության ոլորտի ղեկավարների և այլ աշխատողների համար:

Սույն ձեռնարկը ներառում է ժամանակակից դերձակ-մոդելավորող մասնագիտությանն առնչվող չորս թեմաներ՝ «Մեքենայական և ձեռքի կարատեսակներ կատարելու հմտություններ», «Հագուստի մասնիկների մշակման հմտություններ», «Կնոջ կիսաշրջագգեստ» և «Կնոջ տաբատ»՝ կազմված ուսումնական ծրագրին համապատասխան:

Ունենալով երկար տարիների աշխատանքային փորձ դերձակ-մոդելավորող մասնագիտության բնագավառում և աշխատելով ուսանողների հետ՝ եկա այն համոզմունքի, որ իրականում կամ չկա նշված բնագավառին առնչվող մասնագիտական գրականություն, որն ուսանողին կապահովի անհրաժեշտ գիտելիքներով, կամ կան խորհրդային ժամանակաշրջանից մնացած մի քանի ոչ մայրենի լեզվով գրված ձեռնարկներ, որոնք մատչելի չեն ուսանողների համար: Վերը նշվածը համարելով հիմնական նպատակ՝ հիմք դրվեց սույն ձեռնարկի ստեղծմանը, որը շարադրված է մատչելի և սովորողին կտա անհրաժեշտ ու բավարար գիտելիքներ՝ վերը նշված թեմաների շրջանակներում:

«Մեքենայական և ձեռքի կարատեսակներ կատարելու հմտություններ» գլուխն իր մեջ ընդգրկում է «ձեռքի կարատեսակներ», «ձեռքի կարատեսակներին տրվող տեխնիկական պահանջներ», «Մեքենայական կարատեսակներ», «Մեքենայական կարատեսակներին տրվող տեխնիկական պահանջներ և անվտանգության կանոնները կար անելիս» թեմաները:

«Հագուստի մասնիկների մշակման հմտություններ» գլուխն իր մեջ ներառում է թեթև հագուստի տեսակների հիմնական և օժանդակ մաս-

նիկներ, գրպանների տեսակներ և մշակման հաջորդականություն, օձիքների տեսակներ և մշակման հաջորդականություն, բազկակալի մշակում, գոտու մշակում, լանջատակերի մշակում, կոճկման տեղամասերի և շիցաների մշակում, վզատեղի և թևատեղի մշակման հաջորդականություն, փեշերի մշակում:

«Կնոջ կիսաշրջագգեստ» գլուխը նպատակ ունի սովորողի մոտ ձևավորել կիսաշրջագգեստի հիմք կառուցելու և այդ հիմքի վրա տարբեր տեսակի կիսաշրջագգեստներ մոդելավորելու ունակություններ: Այն իր մեջ ներառում է կիսաշրջագգեստի առաջացման պատմություն, կիսաշրջագգեստի հիմքի կառուցում և երկու տեսակի կիսաշրջագգեստի մոդելավորում:

«Կնոջ տաբատ» գլուխն իր մեջ ընդգրկում է տաբատի առաջացման պատմություն, տաբատի հիմքի կառուցում և երկու տեսակի տաբատի մոդելավորում:

Յուրաքանչյուր թեմայի վերջում առկա են հարցեր և առաջադրանքներ, որոնք կարող են ծառայել և՛ որպես ինքնաստուգում, և՛ հիմք թեսթային աշխատանքների համար:

Հարգելի՛ ընթերցողներ, եթե դուք որոշել եք ձեռք բերել դերձակ մասնագիտություն, ապա այս ձեռնարկը ձեզ շատ օգտակար կլինի:

Հույս ունեմ, որ սույն ձեռնարկը կծառայի իր նպատակին և օգտակար կլինի ոչ միայն ուսանողների, այլև ուսուցչադասախոսական անձնակազմի համար:

Գլուխ 1

Մեքենայական և ձեռքի կարատեսակներ կատարելու հմտություններ

1.1. Ձեռքի կարատեսակներ

Հագուստն իրենից ներկայացնում է նախապես ձևված դետալներից բաղկացած բարդ կառուցվածք, որոնք միանում են իրար տարբեր եղանակներով՝ կախված դետալների հավաքման գործընթացին ներկայացվող պահանջներից, օգտագործվող գործվածքի տեսակից:

Այսօր հագուստի դետալների միացման համար կիրառվում են բազմաթիվ եղանակներ՝ թելային, սոսնձային, եռակցման և այլն:

Հագուստի միացման թելային եղանակը ենթադրում է հագուստի երկու կամ ավել դետալների միացում ամրացվող կարերի միջոցով:

Սոսնձային եղանակն իրենից ներկայացնում է ֆիզիկաքիմիական գործընթաց, որի միջոցով դետալների մի քանի շերտեր միանում են իրար՝ քիմիական կամ ջերմային եղանակով:

Եռակցման եղանակը տեխնիկական գործընթաց է, որի միջոցով դետալները ամուր միանում են իրար:

Մեր ժամանակներում առավել կիրառելի է դետալների միացման թելային եղանակը (70-80%)՝ ըստ որի տարանջատում են ձեռքի և մեքենայի կարատեսակներ:

Հագուստի արտադրության մասսայական արտադրանքի մեջ դեռևս օգտագործվում են ձեռքի աշխատանքներ: Ձեռքի կարատեսակների համար օգտագործվող նյութերն են՝ թել, ասեղ, մատնոց, մկրատ, սանտի-մետրային ժապավեն, կավիճ կամ օձառ:

Ասեղները լինում են տարբեր երկարության և համարների: 1-9 համարի ասեղներն ունեն 0.6-1մմ հաստություն և պատրաստվում են պողպատյա մետաղներից: 10-12 և ավելի հաստ ասեղները պատրաստվում են երկաթյա մետաղներից:

Ձեռքի կարատեսակները լինում են պարզ և բարդ: Այսինքն՝ ձեռքի կարերը լինում են ժամանակավոր և հիմնական նշանակության:

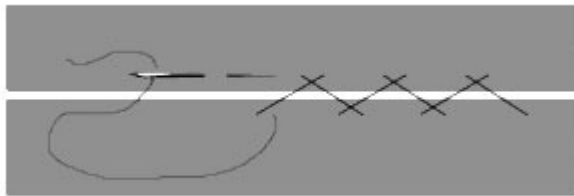
Պարզ կարատեսակներն են՝ բլանդ կար, խաչկար, գաղտնակար, պատճենահանման կար, եզրակար և այլ:

Բարդ կարերն են՝ օղակակար և ամրակար:

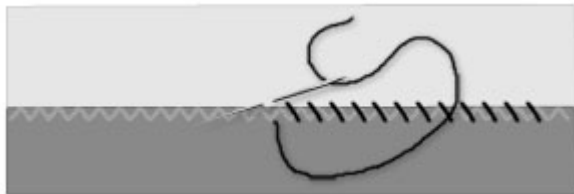
➤ **Բլանդ կար** – Այս կարատեսակն օգտագործվում է հագուստի դետալների ժամանակավոր միացման, փոթեր տալու, ծավված եզրերը միացնելու համար: Կուրթի երկարությունը 0.5-1սմ է՝ բարակ գործվածքի համար, 1-3սմ՝ հաստ գործվածքների համար: Հաստ գործվածքների բլանդումը կատարվում է 40 համարի թելով, իսկ բարակ գործվածքներիինը՝ 60-80համարի թելով: Բլանդ կարերի տեսակներն են՝ ուղիղ կար, թեք կար, մանր կար, խոշոր կար:



➤ **Խաչկար** – Այս կարատեսակը օգտագործվում է միջին և հաստ գործվածքներից կարված հագուստի փեշաբերանների մշակման ժամանակ: Խաչկար կարելիս սկսում ենք ձախից՝ վերցնելով երկու թել գործվածքից՝ ասեղը հպելով աջից ձախ: Կարն ընթանում է հիմնական գործվածքի թարս երեսից:

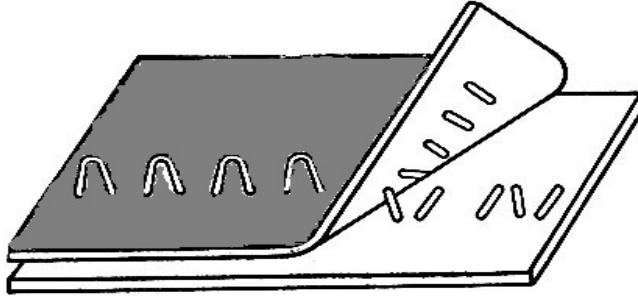


➤ **Գաղտնակար**- Այս կարն օգտագործվում է ավելի նուրբ գործվածքների մշակման ժամանակ: Այս դեպքում փեշաբերանը ծավլում է երկտակ, արդուկվում է, որից հետո գաղտնակարվում:

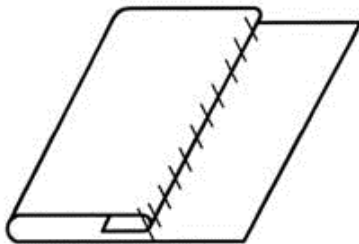


➤ **Պատճենահաման կար**- Օգտագործվում է սիմետրիկ կարերի տեղափոխման ժամանակ զույգ դետալների դեպքում: Իրենից ներկայացնում

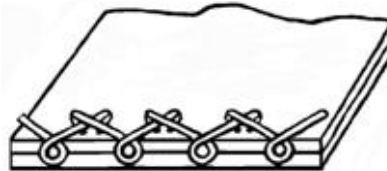
է ուղիղ կութերով բլանդակար, կարը չի ձգվում, կութը թողնվում է օղակների տեսքով 1-1.5սմ երկարությամբ: Կտրելուց հետո երկրորդ դետալի վրա կարը պատճենահանվում է: Գործվածքի վրա կութերը կարվում են երկտակ փափուկ թելով:



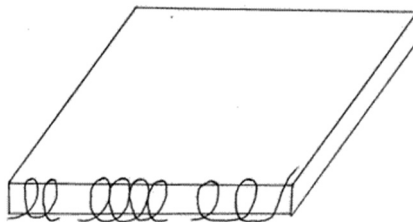
➤ **Եզրակար** - Այս կարը նախատեսված է հագուստի կարաբաժինները մշակելու ժամանակ: Կան եզրակարերի մի քանի տեսակներ՝ թեք մաքրակար, խաչկար մաքրակար, օղակակար մաքրակար:



Թեք մաքրակար

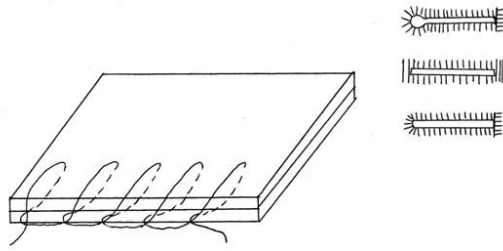


Խաչկար մաքրակար



Օղակակար մաքրակար

➤ **Օղակակար** – Այս կարն օգտագործվում է օղակներ կարելիս: Կարի սկզբում և վերջում տալիս են ամրակար, դրա համար տեղադրում են երկայնակի 2-3 անգամ թելեր, դրանից հետո տալիս օղակակար:

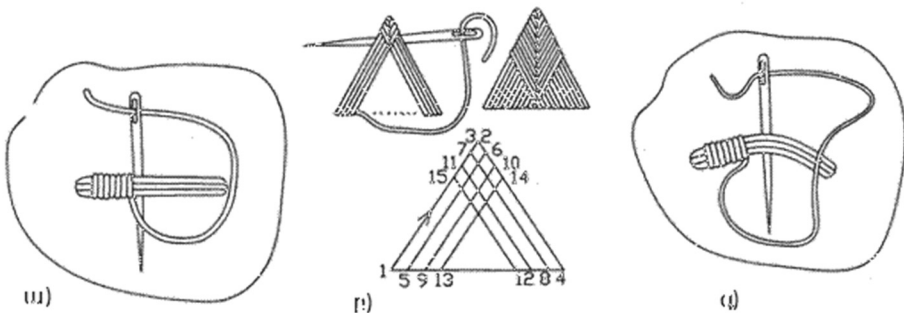


➤ **Հատուկ կարեր** – Հատուկ կարերի (նկ. 1) օգնությամբ տալիս են ամրակարեր, կարում կոճակներ, կեռ և մերակներ, կոճականցքեր, սևեռակներ:

Ամրակարերը կարող են լինել ուղիղ և ձևավոր: Ուղիղ ամրակարերը (նկ. 1ա) օգտագործվում են գրպանների ծայրերի, կտրվածքների ամրացման համար: Կտրվածքի վերջում տալիս են 2-3 ամրակար, այնուհետև վրան փաթաթում են թեք, իրար կպած կարեր գործվածքի հետ միասին:

Ձևավոր ամրակարերը (սովորաբար եռանկյունաձև) օգտագործվում են ծալքերի և ռելիեֆների ամրացման համար (նկ. 1 բ):

Կոճակների կեռիկների կոճկման համար կարող են կիրառվել նաև օղային կոճականցքեր (նկ. 1գ): Կուրերի քանակը 10 մմ-ի վրա հետևյալն է՝ երկայնակի կուրերը 4-7, փաթաթվող կուրերը՝ 10-15, ամրացվող կուրերը՝ 3-4



Նկ. 1: Հատուկ ձեռքի կարատեսակներ

1.2. Ձեռքի կարատեսակներին և կարակուրթերին ներկայացվող տեխնիկական պահանջներ

Ձեռքի կարատեսակներն օգտագործվում են այն դեպքում, երբ մեքենայական եղանակով գործընթաց իրականացնելն անհնար է: Ձեռքի կարատեսակներն իրականացվում են կարի ասեղներով 0.6-1.8մմ տրամագծով և 30-80մմ երկարությամբ (№1-12): Ասեղների չափերն ու նշանակությունը տրված է աղյուսակ 1-ում:

Աղյուսակ 1

Ասեղի համար	Տրամագիծ մմ	Երկարություն մմ	Թելի համար	Նշանակություն
1	0.6	35	80-100	Բարակ և թեթև բամբակյա և մետաքսյա գործվածքներ կարելու համար
2	0.7	30	80-100	Բարակ և թեթև բամբակյա, մետաքսյա, բրդյա, ինչպես նաև միջին հաստությամբ գործվածքներ կարելու համար
3	0.7	40	80-100	
3	0.7	40	50-80	Մինթետիկ գործվածքներ կարելու համար
4	0.8	30	50-80	Միջին ամրության և հաստության գործվածքներ կարելու համար
5	0.8	40	50-60	
6	0.9	35	40-50	
7	0.9	45	30-40	
7	0.9	45	10-30	Ամուր և միջին հաստության գործվածքների վրա կոճակներ, կեռիկներ կարելու համար
8	1.0	40	30-40	Կոպիտ գործվածքներ կարելու համար
9	1.0	50	30-40	
10	1.2	50	30-40	
11	1.6	75	10-20	Բրեզենտային կտորներ կարելու համար
12	1.8	80	10-20	

1.3. Մեքենայի կարատեսակներ

Մեքենայի կարատեսակներն առավել կիրառելի են, ամուր և գեղեցիկ՝ համեմատած ձեռքի կարատեսակների հետ: Բազմատեսակ մեքենայի կարատեսակները դասակարգում են ըստ հետևյալ չափանիշների.

Ըստ հյուսքի տեսակի լինում են.

- մաքրքային
- շղթայական

Ըստ արտաքին տեսքի(շիտակ երեսից).

- տեսանելի
- անտեսանելի

Ըստ կարերի արանքում կույթերի ուղղվածության.

- երկայնակի
- լայնակի (զիզգագանման կարեր)
- ծայրերը կորացող(մաքրակարեր)

Ըստ գծերի քանակի.

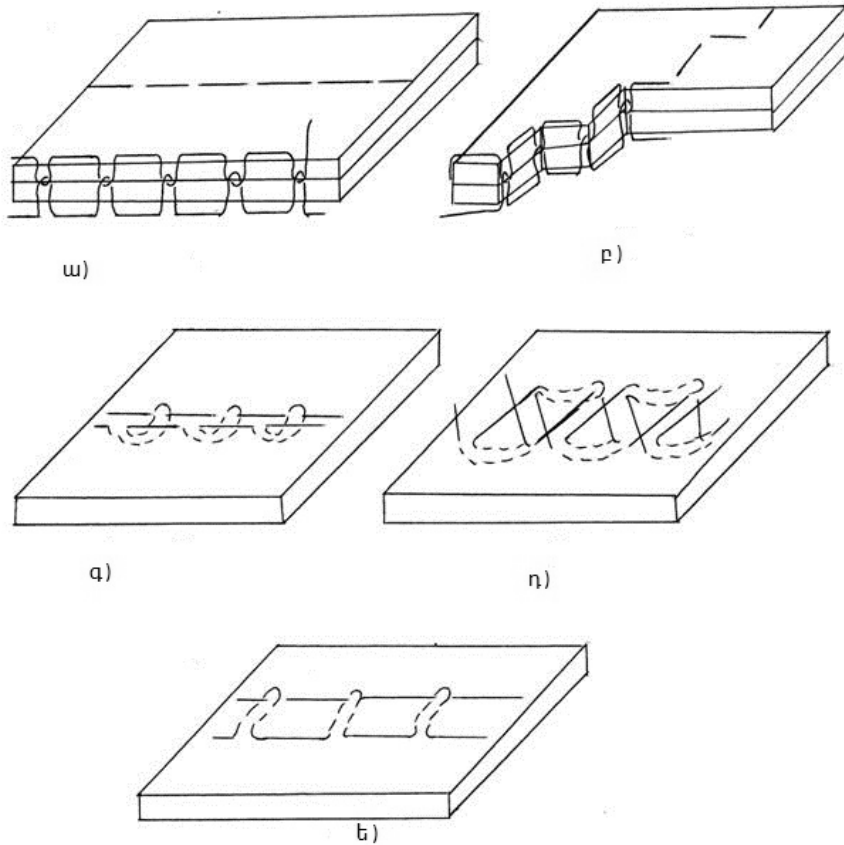
- մեկգծանի կար
- երկգծանի կար
- եռագիծ կար

Ըստ կարի նշանակության.

- միացման կար,
- վրադիր կար,
- մերակակար

Մաքրքային հյուսքի դեպքում միացվող գործվածքների երկու կողմում էլ անցնում է երկու միանման թել, իսկ հյուսքը գտնվում է գործվածքների արանքում: Մաքրքային կարի միջոցով կարելի է տալ միացման մեկգծանի ուղիղ կամ զիզգագանման կարեր, միացման երկգծանի եռաթել մաքրքային կար և գաղտնակարեր՝ մեկգծանի, զիզգագանման և երկգծանի:

Երկթելանի մաքրքային հյուսքի մեջ մտնող **ուղիղ միացման** կարն ամենատարածվածն է (նկ. 1ա): Այն կարող է լինել և՛ երկգծանի և՛ բազմագիծ:



Նկ. 1: Մաքրային հյուսքի կարատեսակներ

ա) գծային (կոդ 301), բ) զիգզագանման (կոդ 304), գ) գաղտնի մեկգծանի, դ) գաղտնի զիգզագանման, ե) գաղտնի երկգծանի:

Այս կարատեսակներից շատերն իրականացվում են երկու և ավել ասեղ ունեցող կարի մեքենաների միջոցով, որոնք միաժամանակ տալիս են երկու կամ մի քանի զգուգահեռ կարեր:

Մաքրային հյուսքի **զիգզագանման կարը** (նկ. 1բ) ձևավորվում է ասեղի թեքվելու շնորհիվ: Այն կիրառվում է կոճկման տեղամասերի, բաց եզրերով դետալների կարման ժամանակ, կտրվածքների մշակման ժամանակ: Կուրթի երկարությունը տատանվում է 0-5մմ, իսկ զիգզագի լայնությունը՝ 1.5-ից 10մմ-ի սահմաններում: Զիգզագանման կարով միացումը ավելի ամուր է և առաձգական:

Մաքոքայի հյուսքի **գաղտնակարերը** ձևավորվում են ասեղը հպան-
ցիկ գործվածքի մեջ մտնելով: Գործվածքի շիտակ երեսի վրա կարերը չեն
երևում: Հյուսքի հանգույցները ձևավորվում են գործվածքի թարս կողմում:

Գաղտնակարերի բազմազանությունը պայմանավորված է կարի գծով
գործվածքի վրա ասեղի ծակմամբ: Կարի գծի երկայնքով ասեղը ծակելու
դեպքում ստացվում է մեկգծանի մաքոքային հյուսվածքի գաղտնակար
(նկ.1 գ):

Կարի գծի երկայնքով ծակելով և ողջ կարի վրայով ասեղի թեքումով՝
ստացվում է **գաղտնի զիզգագակար** (նկ. 1դ): Այս կարատեսակն օգտա-
գործվում է վերին օձիքը ներքին օձիքին միացնելու ժամանակ, աստառա-
ցու դետալների կարման ժամանակ, շրջագգեստների կտրվածքների
մշակման ժամանակ, փակ կտրվածքներով օղային աստառի կարման ժա-
մանակ:

Մաքոքային հյուսքի **երկգծանի գաղտնակարը** (նկ 1ե) ձևավորվում է
ողջ կարի գծով ասեղը ծակելով: Այն օգտագործվում է զգեստի դետալների
միացման ժամանակ:

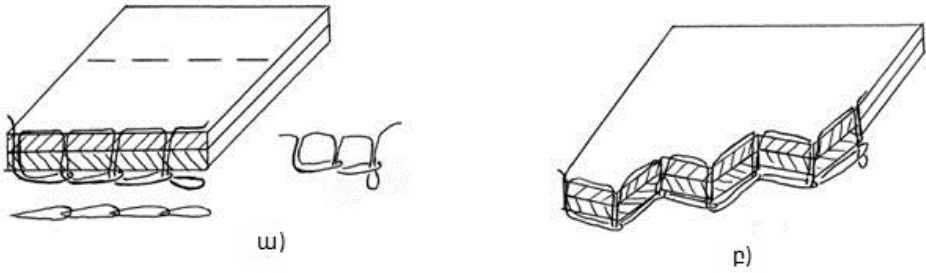
Շղթայական կարատեսակները ձևավորվում են այնպես, ինչպես կա-
րում են օղակակարերը (петли): Շղթայական կարատեսակները, ի տար-
բերություն մաքոքային կարատեսակների, ավելի ձգողական են, քանի որ
իրար մեջ հյուսված հանգույցները գտնվում են գործվածքի թարս երեսի
վրա: Շղթայական կարատեսակները լինում են.

- օղային
- գաղտնի
- մաքրակարող
- հարթ

Օղային շղթայական կարերը կարող են լինել մեկթելանի, երկթելանի,
եռաթել և քառաթել, ուղիղ և զիզգագանման:

Մեկթելանի շղթայական հյուսքի ուղիղ կարը ամենապարզն է: Երեսի
կողմից արտաքնապես այն նման է մաքոքային հյուսքի ուղիղ կարին, իսկ
թարս կողմից այն ունի հարթ շղթայի տեսք (նկ. 2ա): Այս կարատեսակն
օգտագործվում է դետալները ժամանակավորապես սահուն կերպով
իրար միացնելու համար վերարկուներ կամ բաճկոններ կարելու ժամա-
նակ: Այս կարի հարթ շղթան կարող է լինել նաև գործվածքի շիտակ

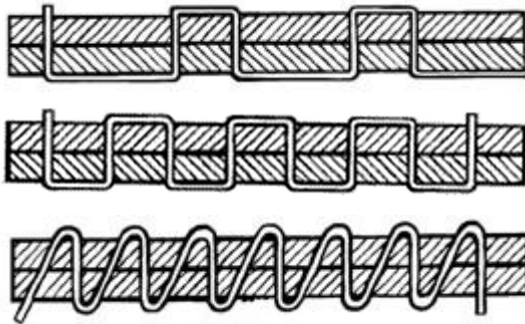
երեսին: Այդ դեպքում կարն օգտագործվում է դետալի վրա ասեղնագործություն անելու համար:



Նկ. 2: Մեկթելանի շղթայական հյուսքի օդային կարեր
 ա) գծայի (կոդ 101), բ) զիզգագանման (107)

Մեկթելանի շղթայական հյուսքի զիզգագանման կարը (նկ. 2 բ) իր կառուցվածքով տարբերվում է մեկթելանի ուղիղ կարից կարերի զիզգագանման տեղակայվածությամբ: Այն կիրառում են կնոջ զգեստների, տղամարդու վերնաշապիկների, տաբատների ուղիղ կոճականցքերը մաքրակարելու համար:

Մեկթելանի օդային շղթայական կարի միջոցով տալիս են դեկորատիվ կարեր, որը հաղորդում է ձեռքի կարի տեսք (նկ. 3): Գոյություն ունի այս կարի երեք տեսակ (նկ. 3):

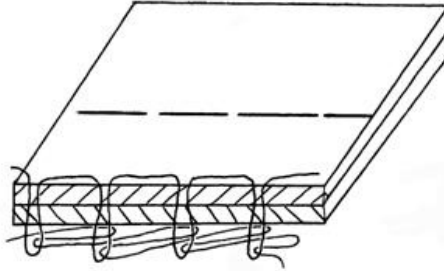


Նկ. 3: Մեկթելանի շղթայական հյուսքի դեկորատիվ կարեր

Այս կարերն իրականացնում են զուտ դեկորատիվ գործառույթ:

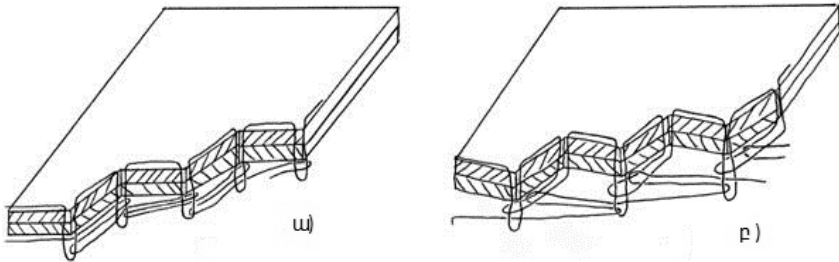
Երկթելանի օդային շղթայական հյուսքի ուղիղ կարը (կոդ 401) ձևավորում է երկու թելով՝ վերևի և ներքևի (նկ. 4): Գործվածքի շիտակ կողմից կարի արտաքին տեսքը նման է մաքրոթային հյուսքին, իսկ թարս կողմից

ունի ուռուցիկ շղթայի տեսք: Այն կիրառվում է ներքնազգեստի դետալները միացնելու և տրիկոտաժե գործվածք կարելու ժամանակ:



Նկ. 4: Երկթելանի շղթայական հյուսքի օղային կար

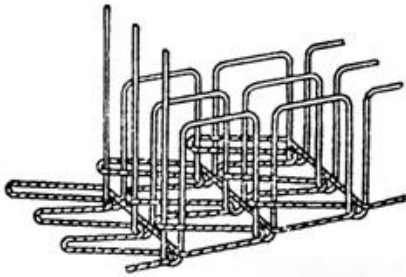
Երկթելանի շղթայական հյուսքի զիգզագանման կարը (կոդ 404, նկ. 5ա) նման է երկթելանի ուղիղ կարին, բայց ունի կարերի զիգզագանման դիրքավորվածություն: Այն կիրառվում է կոճականցքեր կարելու ժամանակ:



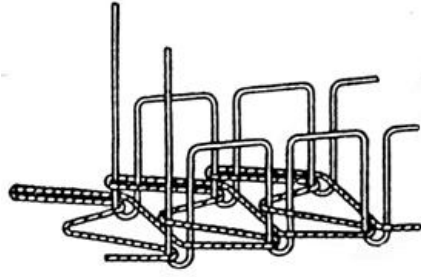
Նկ. 5: Երկթելանի զիգզագանման շղթայական հյուսքի օղային կարեր
ա) պարզ բ) ուլունքանման(մանր)

Կոճականցքեր կարելու համար կիրառվում է երկթելանի զիգզագանման կարի երկրորդ տեսակը (նկ. 5 բ): Այս կարը ձևավորվում է կոճականցքի ճեղքի վրա: Այս կարի միջոցով ստացված կոճականցքերն ունեն շատ գեղեցիկ տեսք և օգտագործվում են վերնազգեստների դեպքում:

Առանձին դեպքերում կիրառվում են եռաթել կամ քառաթել երկզծանի կամ եռազիծ կարեր (նկ. 6 ա, բ): Այս կարերը իարկանացվում են երկու և երեք ասեղանի մեքենաների միջոցով:



ա



բ

Նկ 6: Բազմաթելային օդային շղթայական կարեր.

ա) եռաթել երկգծանի բ) քառաթել եռագիծ

Մեկթելանի շղթայական հյուսքի գաղտնակարը ձևավորվում է միայն վերնի թելի շնորհիվ (նկ. 7): Մեկթելանի շղթայական հյուսքի գաղտնակարերը օգտագործում են վրադիր կարեր և մզակակար ստանալու համար:



Նկ 7: Մեկթելանի շղթայական հյուսքի գաղտնակար (կող 103)

Վրադիր կարերն օգտագործվում են բրդյա, մետաքսյա գործվածքներից կարված հագուստի փեշերը կարելու համար: Մզակակարն օգտագործվում է դետալներին ամրություն, կոպտություն և ուսուցիկություն հաղորդելու համար, օրինակ՝ ներքին օձիքը:

Մաքրակարերը կարող են լինել մեկթելանի, երկթելանի և եռաթել:

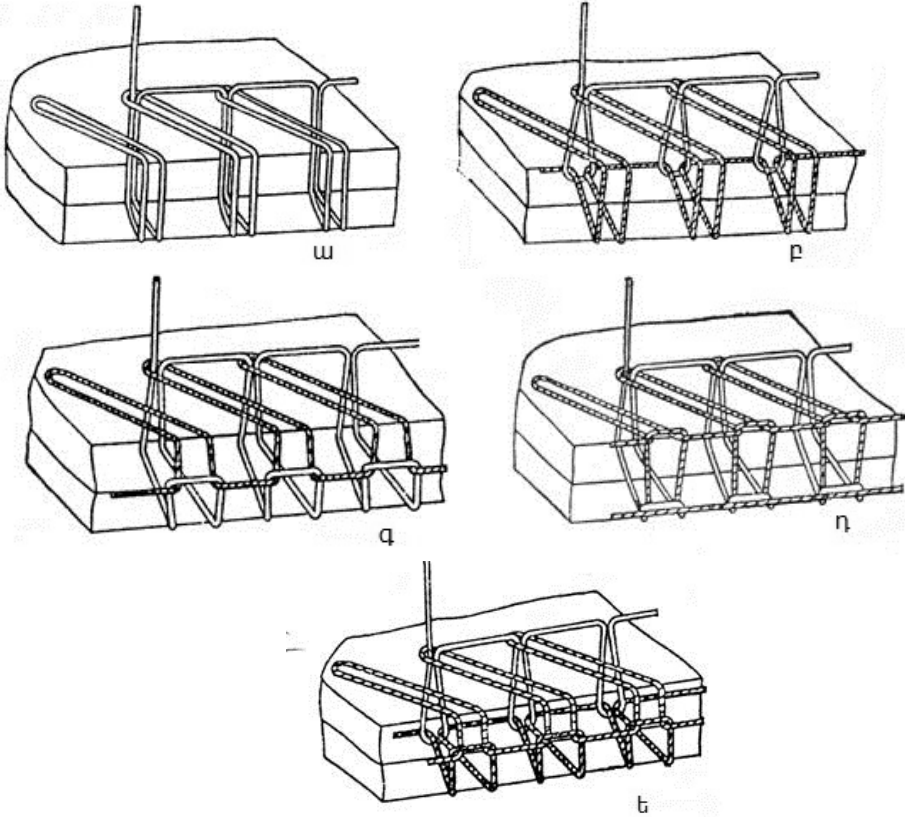
Մեկթելանի հյուսքը ձևավորվում է վերնի թելի, ասեղի և հյուսող ոտիկի շնորհիվ (նկ. 8ա): Հյուսող թելը անցնում է գործվածքի միջով դետալի կտրվածքից ոչ հեռու՝ 3-5մմ հեռավորությամբ: Կտրվածքը պարուրվում է հյուսքով:

Երկթելանի մաքրակարն իրականացվում է ասեղի, հյուսող ոտիկի և դանակի օգնությամբ (նկ. 8 բ):

Այս կարատեսակները կիրառվում են եզրերը մաքրակարելու համար: Տրիկոտաժե գործվածքներից կարված հագուստների դեպքում այս կարերը կարող են կիրառվել որպես գաղտնակարեր՝ փեշաբերաններ և

թևաբերաններ կարելու, գուգագուլպաների և կիսավարտիքների գոտկատեղը կարելու համար: Այս դեպքում երկթելանի մաքրակար իրականացնող մեքենաները նաև ունեն վրադիր կար տալու գործողություններ: Ասեղն ամրոդջությամբ չի ծակում գործվածքը և շիտակ երեսից գաղտնակարի տեսք է տալիս:

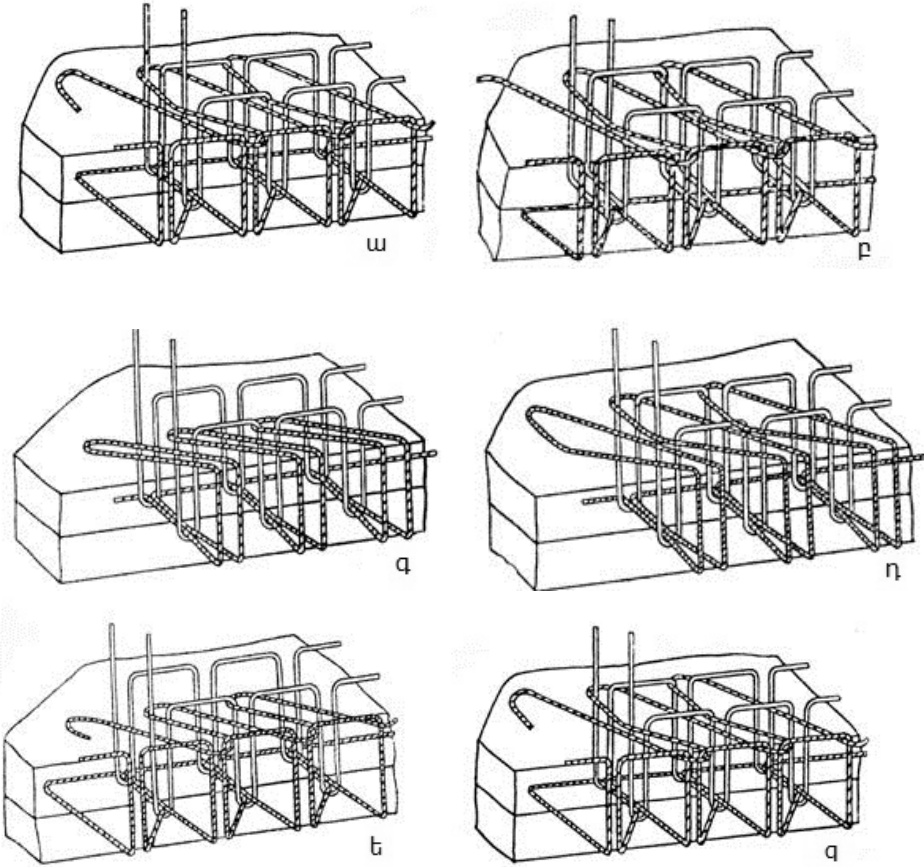
Եռաթել մաքրակարող և միացնող-մաքրակարող կարերը ձևավորվում են ասեղի, ինչպես նաև աջ և ձախ հյուսող ոտիկի օգնությամբ (նկ. 8 դ,ե): Եռաթել շղթայական հյուսքի մաքրակարերն ապահովում են կտրվածքների ամուր մաքրակար: Ասեղի թելն ունի բարձր ձգվածություն (նկար 8 դ), իսկ եզրերը մաքրակարվում են միայն հյուսքի թելով:



Նկ.8: Շղթայական մաքրակարեր

ա – մեկթելանի մաքրակար (կոդ 501), բ – երկթելանի միացնող-մաքրակարող (կոդ 502), գ-երկթելանի մաքրակարող (կոդ 503), դ – եռաթել մաքրակարող (կոդ 505), ե –եռաթել կարող-մաքրակարող (կոդ 504)

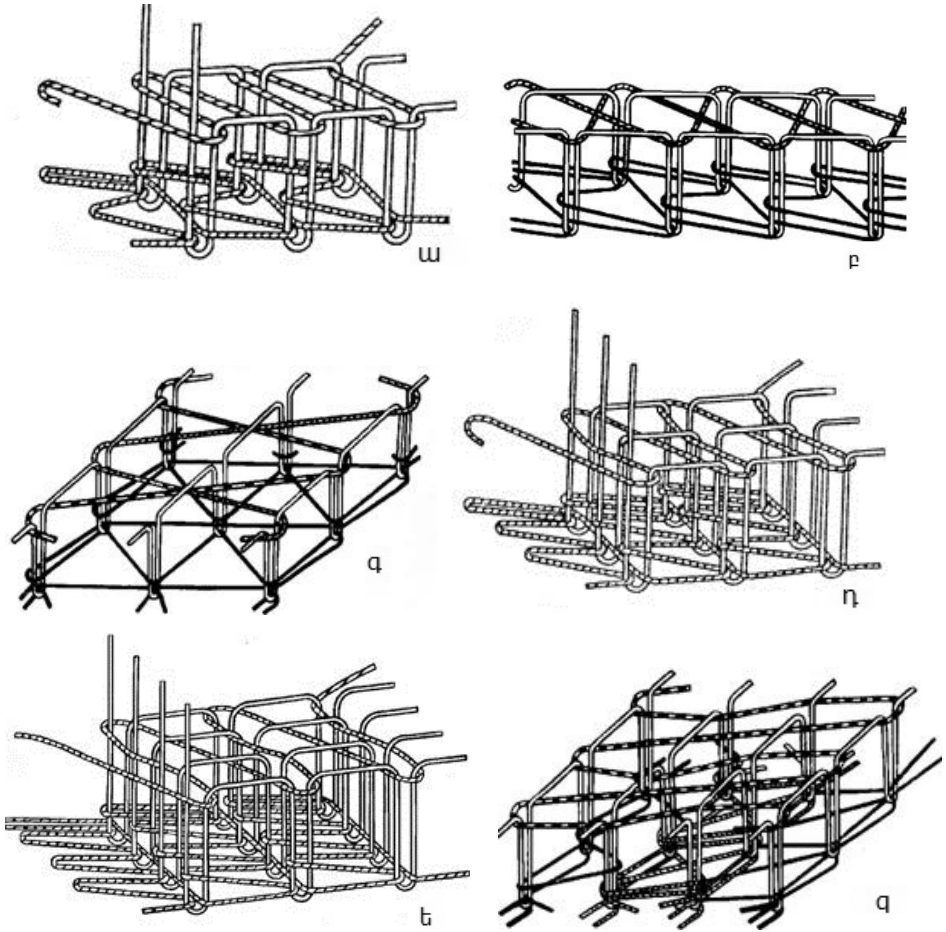
Դետալներ միացնելու համար, միաժամանակ մաքրակարելով, կիրառվում են առավել բարդ շղթայական կարեր՝ եռաթել, քառաթել երկգծանի (նկ. 9): Այս կարերը ձևավորվում են երկու ասեղային թելի և մեկ կամ երկու հյուսող ոտիկի թելի միջոցով:



Նկ. 9: Միացնող-մաքրակարող շղթայական կարեր

ա – քառաթել երկգծանի (կող 506), բ - քառաթել երկգծանի (կող 507), գ - եռաթել երկգծանի (կող 508), դ - եռաթել երկգծանի (կող 509), ե - քառաթել երկգծանի (կող 512), զ - քառաթել երկգծանի (կող 514)

600 դասի կարի մեքենաները տալիս են քառաթել, հինգ թելանի, վեց-թելանի, ինը թելանի **հարթ շղթայական կարեր** (նկ. 10): Այս կարերը հիմնականում օգտագործում են կորստանման հագուստների, տրիկոտաժե հագուստների դետալներն իրար միացնելու համար, ժանյակներ էլաստիկ ժապավեններ կարելու համար:



Նկ. 10: Հարթ շղթայական հյուսքեր

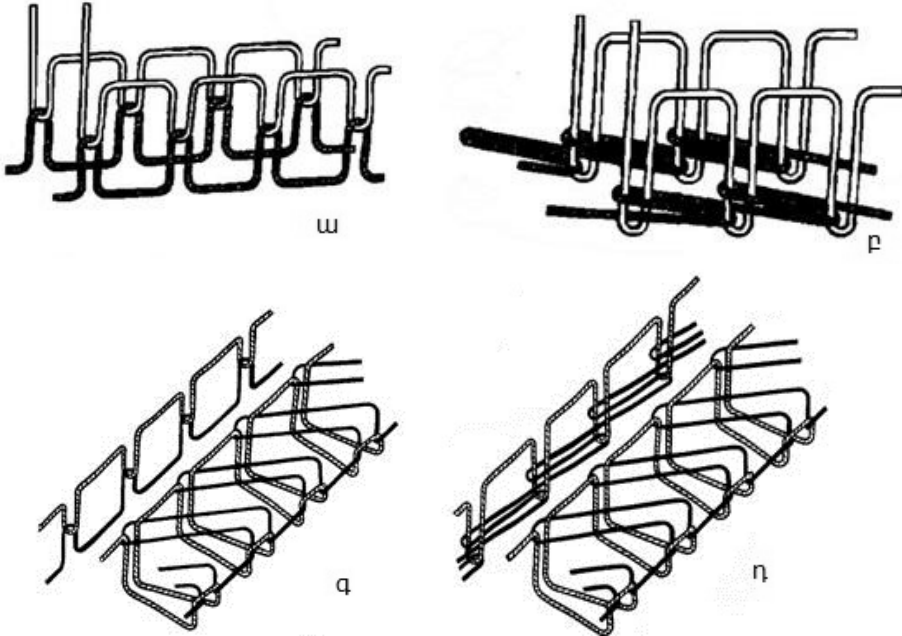
Ներկայումս լայն տարածում ունեն համակցված կարերը, որոնք ստանում են երկասեղանի մեքենաների միջոցով:

Երկգծանի հյուսքով միանման կարերին կարելի է դասել մաքուրային կարերը, որոնք տեղակայված են զուգահեռ որոշակի հեռավորության վրա (նկ. 11ա): Կապված հագուստի տեսքից և առանձնահատկություններից կարերի միջև հեռավորությունը կարող է տատանվել:

Համակցված կարերը հանդիսանում են երկթելանի շղթայական հյուսքի միացնող կարեր (նկ. 11բ): Այս կարերն օգտագործվում են տաբատների ներսի կարերը կարելու, ինչպես նաև գլանաձև դետալներ կարելու համար:

Հյուսքով տարբեր երկգծանի կարերը ձևավորվում են միաժամանակ օդային շղթայական կամ մաքոքային երկթելանի հյուսքի կամ երկակի կամ եռաթել մաքրակարերի միջոցով (նկ. 11գ,դ):

Համակցված կարերի օգտագործումը բարձրացնում է հագուստի որակը և աշխատանքի արտադրողականությունը:



Նկ. 11: Համակցված երկգծանի կարեր

ա–երկթելանի մաքոքային հյուսքի (կոդ 301.301), բ –երկթելանի շղթայական հյուսքի (կոդ 401.401), գ – երկթելանի մաքոքային և եռաթել մաքրակարող (կոդ 301.504), դ –երկթելանի շղթայական և եռաթել մաքրակարող (կոդ 401.504),

1.4. Մեքենայի կութերին և կարատեսակներին ներկայացվող տեխնիկական պահանջներ

Կարերի տեխնոլոգիական պարամետրերն են՝ թելի քանակ (վերնի և ներքնի), հյուսքի կամ կութի երկարություն և լայնություն (մմ կամ 10մմ երկարությամբ կարի մեջ հյուսքի քանակը), ասեղի և թելի համար:

Մեքենայական հյուսքի և կարերի պարամետրերը պետք է համապատասխանեն աղյուսակ 1-ին: Ընտրված կարերի հաճախականության շեղումը չպետք է 10%-ից ավել լինի, հաստ հատվածներում թույլատրվում է կարերի հաճախականության մեծացում առանց գործվածքի կտրման:

Առավել մանր մեքենակարերն օգտագործվում են հագուստի հիմնական դետալները միացնելու համար:

Հիմնական կարերի մեջ են մտնում.

✓ վերարկուների և բաճկոնների դեպքում՝ հետևամասի մեջտեղի կարը, առաջամասը և հետևամասը իրար միացնող կողային կարերը, թևի միացման կարերը, ուսային կարերը, թևի արմունկային կարերը, տաբատի կողային մեջտեղի և քայլքի կարերը, գոտու միացման կարը, կիսաշրջագգեստի կողային կարերը և առաջամասի և հետևամասի միացման կարերը,

✓ զգեստների և բլուզների դեպքում՝ հետևամասի մեջտեղի կարը, առաջամասը և հետևամասը իրար միացնող կողային կարերը, սեղմոնները, թևի միացման և կիսաշրջագգեստը վերնագգեստին միացնող կարերը, ուսային կարերը, թևի արմունկային կարերը, կիսաշրջագգեստի առաջամասի և հետևամասի միացման կարերը,

✓ վերնաշապիկների դեպքում՝ կողային և ուսային կարերը և թևի միացման կարերը,

✓ կորսետային հագուստների դեպքում՝ կրծկալի դետալների միացման կարերը, կողային կարերը, ամրակների և կապերի կցման կարերը:

Ոչ շատ մանր մեքենակարերն օգտագործվում են այն ներքին կարերը կարելու ժամանակ, որոնք քիչ են ենթարկվում ձգվածության, օրինակ՝ դարձվածքների կարերը, փեշաբերանների կարերը և այլն:

Աղյուսակ 1

Մեքենակարերին և կուրթերին տրվող տեխնիկական պահանջներ.

Կողային նշանակությունը	Կարի տեսակը	10 մմ կարի վրա կուրթի քանակը	Թելերի պայմանական նշանակությունը					
			Բամբակյա	Մետաղական	Լավսանե	Նեյլոնե կամ կապրոնե	Բնական մետաքսից	Կապրոնե կոմպլեքս թելեր
Վերնազգեստ								
Բրդյա և կիսաբրդյա գործվածքներ								
301	Միացման կար	3 - 5	50, 40, 30	44ԼԵ, 45ԼԼ	33Լ, 55Լ	50K	-	20 KՄՍ
304	Միացնող զիգզագանման	4 - 10	60, 50, 40	44ԼԵ, 36ԼԵ, 45ԼԼ, 35ԼԼ	33Լ, 55Լ	50K	18, 33	13 KՄՍ
503	Մաքրակար	2 - 3	80, 60, 50, 40	36ԼԵ, 28ԼԵ, 35ԼԼ, 25ԼԼ	33Լ, 22Լ	50K	-	13 KՄՍ, 20 KՄՍ
103 320	Վրադիր կար	2 - 3	60, 50	44ԼԵ, 45ԼԼ, 36ԼԵ, 35ԼԼ	22Լ, 33Լ	50K	-	13 KՄՍ
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակակար	18 - 25	50, 40	44ԼԵ, 45ԼԼ, 36ԼԵ, 35ԼԼ	33Լ, 55Լ	50K	18, 33	-
404	Ձևավոր կոճականցքերի համար	10 - 12	-	45ԼԼ, 35ԼԼ	33Լ, 55Լ	50K	18, 33	-
107	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40, 30	44ԼԵ, 36ԼԵ, 45ԼԼ, 35ԼԼ	-	-	-	-
301 304	Ամրակար	Ավտ. ռեժիմ	-	45ԼԼ, 35ԼԼ, 44ԼԵ, 36ԼԵ	33Լ, 55Լ	50K	18, 33	-
Բաճկոնների դեպքում բրդյա, մետաքսյա և խառը գործվածքներ								
301 401	Միացման կար	4 - 5	60, 50, 40	44ԼԵ, 45ԼԼ, 36ԼԵ, 35ԼԼ	22Լ, 33Լ	50K	-	13 KՄՍ, 20 KՄՍ
304	Միացնող զիգզագանման	4 - 10	60, 50	36ԼԵ, 35ԼԼ	22Լ, 33Լ	50 K	18, 33	7 KՄՍ, 13 KՄՍ
505 504	Միացնող-մաքրակար	4 - 5	60, 50, 40	36 ԼԵ, 35ԼԼ	22Լ, 33Լ	50K	-	-
503	Մաքրակար	2 - 3	80, 60, 50	36ԼԵ, 25ԼԵ, 25ԼԼ, 35ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ (25,4 տեքս.)	-	-	13 KՄՍ, 20 KՄՍ

103 320	Վրադիր կար	2 - 3	80, 60, 50	36ԼԵ, 35ԼԼ	22Լ, 33Լ	-	33, 65	7 ԿՄՍ, 13 ԿՄՍ
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակա-կար	18 -25	50, 40	44ԼԵ, 36ԼԽ	33Լ, 55Լ	-	-	-
404	Ձևավոր կոճականցքերի համար	10 - 12	-	35 ԼԼ	22Լ, 33Լ	50Կ	33, 65	-
107	Կոճակակար	Ավտոմատ ռեժիմ	50, 40	44ԼԵ, 36ԼԵ	33Լ, 55Լ	-	-	-
301..304 304	Ամրակար	Ավտոմատ ռեժիմ	-	35ԼԼ	22Լ, 33Լ	50Կ	33, 65	-
Շրջագգեստների և վերնաշապիկների դեպքում բրդյա և կիսաբրդյա գործվածքներ								
301 401	Միացման կար	4 - 5	80, 60, 50	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ, 33Լ	-	-	7 ԿՄՍ 13 ԿՄՍ
503 505	Մաքրակար	3 - 4	80, 60, 50	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ, 24ԼԴ	-	-	-
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	4 - 5	80, 60, 50	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 - 3	80, 60	-	22Լ	-	33, 65	7 ԿՄՍ, 13 ԿՄՍ
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակա-կար	18 - 25	80, 60	25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ	-	33, 65	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	60, 50,40	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	-	-	-	-
Շրջագգեստների և վերնաշապիկների դեպքում մետրայա և խառը գործվածքներ								
301 401	Միացման կար	4 - 5	80, 60	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ	-	-	-
503 505	Մաքրակար	4 - 5	80, 60	-	22Լ, 24ԼԴ	-	-	-
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	4 - 5	80, 60	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 - 3	80, 60	-	22Լ	-	65	7 ԿՄՍ, 13 ԿՄՍ
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակա-կար	20 - 25	80, 60	25ԼԼ, 28ԼԼ	22Լ	-	65	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	80, 60	25ԼԽ, 25ԼԼ, 28ԼԼ	-	-	65	-

Բաճկոնների դեպքում բամբակյա, թափվող և խառը գործվածքներ (ներառյալ վելվետ)									
301 401	Միացման կար	3 – 5	50, 40	44ՆԻ, 36ՆԻ	-	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	3 – 5	80, 60, 50, 40	44ՆԻ, 36ՆԻ	-	-	-	-	-
503 505	Մաքրակար	2 – 3	80, 60, 50	36ՆԻ, 25ՆԻ	-	-	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 – 3	80, 60, 50	36ՆԻ, 25ՆԼ	-	-	-	-	-
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակակար	18- 25	80, 60, 50	36ՆԻ, 25ՆԼ	-	-	-	-	-
404	Ձևավոր կոճականցքերի համար	10 – 12	80,60,50	36ՆԻ	-	-	-	-	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40,30	44ՆԻ, 36ՆԻ	-	-	-	-	-
301. 304 304	Ամրակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40	36ՆԻ, 25ՆԻ	-	-	-	-	-

Շրջագգեստների և վերնաշապիկների դեպքում բամբակյա և խառը գործվածքներ (բացի խավավոր գործվածքներից)

301 401	Միացման կար	3 – 5	80, 60, 50	25 ՆԻ	-	-	-	-	-
503 505	Մաքրակար	3 – 4	80, 60, 50	25 ՆԻ	-	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	3 – 5	80, 60, 50	25 ՆԻ	-	-	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 – 3	80, 60, 50	25 ՆԻ	-	-	-	-	-
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակակար	18- 25	80, 60	-	-	-	-	-	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	60, 50	25 ՆԻ	-	-	-	-	-

Շրջագգեստների և վերնաշապիկների դեպքում բամբակյա և խառը խավով, թափվող և կիսաթափվող գործվածքներ

301 401	Միացման կար	3 – 5	60, 50, 40	44ՆԻ, 36ՆԻ	-	-	-	-	-
503 505	Մաքրակար	3 – 4	60, 50	-	-	-	-	-	-
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	3 – 5	60, 50	36ՆԻ	-	-	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 – 3	60, 50	-	-	-	-	-	-

107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակա-կար	18 – 25	60, 50	-	-	-	-	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	60, 50, 40	36ЛХ	-	-	-	-
Բաձկոնների և վերարկուների դեպքում ձևակայուն տրիկոտաժե գործվածքներ								
301 401	Միացման կար	3 – 5	50, 40	36ЛХ, 35ЛЛ 25ЛХ, 22ЛЛ, 28ЛЛ,	33Л, 55Л	-	-	13 КМП
503 505	Մաքրակար	2 – 3	80, 60, 50	36ЛХ	33Л, 22Л, 24ЛТ	-	-	7 КМП 13 КМП
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	3 – 5	80, 60, 50, 40	36ЛХ, 35ЛЛ 25ЛХ, 22ЛЛ, 28ЛЛ,	33Л, 55Л	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 – 3	80, 60, 50	-	33Л, 22Л	-	-	7 КМП 13 КМП
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակա-կար	18 – 25	60, 50	-	33Л, 22Л	50К	33, 18	-
404	Ձևավոր կոճականցքերի համար	10 – 12	-	-	33Л, 55Л	-	33, 18	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40	36ЛХ	-	-	-	-
301..304 304	Ամրակար	Ավտ. ռեժիմ	60, 50	35ЛЛ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	33Л, 22Л	-	33, 18	-
Շրջագգեստների և վերնաշապիկների դեպքում ձևակայուն տրիկոտաժե գործվածքներ								
301 401	Միացման կար	4 – 5	80, 60	35ЛЛ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	33Л, 22Л	-	-	7 КМП 13 КМП
503 505	Մաքրակար	3 – 4	80, 60	-	22Л, 24ЛТ	-	-	-
(401.505) 504 512	Միացնող-մաքրակարող	4 – 5	80, 60	35ЛЛ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	-	-
103 320	Վրադիր կար	2 – 3	80, 60	-	22Л	-	65, 33	7 КМП 13 КМП
107 304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակա-կար	18 – 25	80, 60	-	-	-	-	-
107 304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40	25ЛХ, 36ЛХ	-	-	-	-

Պետք է իմանալ

✦ Վրադիր կարերի իրականացման ժամանակ կուրթի քանակը և թելերի համարները որոշում են ըստ մոդելի:

✦ Կարերը պետք է տալ առանց կուրթի բացթողնման և թելի կտրման, չպետք է ձգել կարը կամ դանդաղեցնել:

✦ Մաքոքային ներքին կարերի (կոդ 301) ծայրերը պետք է ամրացվեն հակառակ կարով՝ 5-10մմ երկարությամբ կամ մեծացնելով կուրթի քանակը՝ 1սմ-ի վրա մինչև 10 կուրթ:

✦ Երեսպատված գործվածքներից կարված հագուստների դեպքում կարերի ծայրերն ամրացվում են հավելյալ կարով 7-10սմ երկարությամբ՝ տեղադրելով այն հիմնական կամ զիգզագանման կարից 1-2մմ հեռավորության վրա: Զիգզագանման կարի դեպքում (կոդ 304) ծայրերն ամրացնելիս կուրթի ավելացման հաճախականության քանակը պետք է լինի ոչ պակաս 14-16 կուրթ 1սմ-ի վրա:

✦ Շոթայական կարերի (կոդ 401) ծայրերը ամրացնելու համար կարի վերջում կուրթի քանակը մեծացնում են մինչև 10 ի 1սմ-ի վրա կամ վերջում թելը թողնում են 10-15մմ երկարությամբ:

✦ Վրադիր կարերի ծայրերը, եթե հետագա մշակման դեպքում դրանք չեն մտնում կարերի մեջ, ամրացնում են հակառակ կարի միջոցով 5-10մմ երկարությամբ: Բրոյա գործվածքներից կարված վերարկուների կամ բաճկոնների դեպքում թելի ծայրերը ձգում են թարս երեսից և կապում են հանգույցով:

✦ Կարի վերականգնման դեպքում կարը պետք է համընկնի հիմնական կարի հետ կամ անցնի հիմնական կարի վրայով՝ առանց ուղղության շեղման:

✦ Շիտակ երեսին մնացած թելերի ծայրերը կտրում են թարս կողմից, որի երկարությունը չպետք է 10մմ ավել լինի:

✦ Բոլոր ներքին կտրվածքները պետք է մշակված լինեն՝ մաքրակարված, կանթապատված և այլն:

✦ Մաքրակարի լայնությունը՝ կախված կտորի թափվողականությունից, պետք է լինի 3-6մմ:

✚ Միջին թափվողականություն ունեցող գործվածքների եզրերը զիգ-
զագանման կտրվածքով մշակելու դեպքում կտրվածքի խորությունը
պետք է լինի 4մմ ոչ քիչ:

Թույլատրվում է կարերի ծայրերը, եթե դրանք հետագա մշակման
ժամանակ մտնում են կարերի մեջ, չամրացնել հետևյալ դեպքերում.

❖ երկասեղանի մեքենաներով կարելու դեպքում (գոտին տաքատին
կամ կիսաշրջագգեստին միացնելու, գոտին աստառին միացնելու
դեպքում և այլն)

❖ բազմասեղանի մեքենաներով հագուստին աստառներ կարելու
դեպքում

❖ ժապավենով կանթապատում կատարելու դեպքում

❖ դետալների միացման դեպքում, երբ դրանց եզրերը կարի վերջում
խառնվում են:

1.5. Աշխատանքի անվտանգության կանոնները կար անելիս

Կար անելիս կարող են տեղի ունենալ վնասվածքների հետևյալ տե-
սակները՝ գնդասեղներով, կարի կամ մեքենայական ասեղներով ծակվե-
լը, սրիչով, մկրատով կտրվելը, կոճակի փշրվածքը աչքի մեջ ընկնելը, ար-
դուկով այրվելը, էլեկտրահարվելը, կարճ միացումը, հրդեհ և այլն: Այս դեպ-
քերը տեղի չեն ունենա, եթե իմանաք կամ պահպանեք անվտանգության
հիմնական կանոնները:

***Աշխատանքի անվտանգությունը գնդասեղներով, ասեղներով և
մկրատով աշխատելիս***

Ձեռքով կարելիս պետք է պահպանել հետևյալ կանոնները.

1. Գնդասեղներն ու ասեղները չի կարելի խփել զգեստին, չի կարելի գցել
աշխատատեղում կամ բռնել ատամներով (շնչելիս կարող է կռվ գալ):

2. Չի կարելի կարել ժանգոտված ասեղով, այն դժվար է ծակում գործ-
վածքը և հետքեր է թողնում:

3. Որպեսզի մատը չծակվի, պետք է կարել մատնոցով:

4. Թելը չի կարելի կտրել ատամներով:

5. Մկրատը ոչ աշխատանքային դիրքում պետք է միշտ փակված վի-
ճակով դրված լինի:

Աշխատանքի անվտանգությունը կարի մեքենայով աշխատելիս

Կարի մեքենայով կար անելիս, զանազան վնասվածքներից խուսափելու համար, անհրաժեշտ է պահպանել անվտանգության հետևյալ կանոնները.

1. Մազերը հավաքել, որպսեզի չընկնեն մեքենայի պտտվող դետալների տակ, հանգնել ցածրակրունկ հարմարավետ կոշիկներ:

2. Ստուգել՝ լա՞վ են արդյոք ամրացված ասեղը, թաթը, և փակ է արդյոք մաքոքային կառուցվածքը ծածկող շարժական թիթեղիկը:

3. Չի կարելի մատները շատ մոտ պահել մեքենայի շարժվող ասեղին կամ թաթին, որպեսզի մատները չծակեն:

4. Արգելվում է մեքենայի շարժվող մասերի վրա ցած կռանալ: Կարի մեքենային մոտ նստելուց աթոռը պետք է մեքենայից 10-15սմ հեռավորության վրա լինի: Կարելիս նստել ուղիղ, այնպես, որ մեքենայի ասեղը և կարվող կտորը գտնվեն աչքի տեսողությունից 30-40սմ հեռավորության վրա:

5. Էլեկտրական մեքենան հոսանքին միացնելուց առաջ ստուգել էլեկտրալարերի վիճակը՝ մեկուսացումը, վնասվածք լինելու դեպքում փաթաթել մեկուսիչ ժապավենով, միաժամանակ ստուգել նաև խցակի սարքին լինելը:

6. Մեքենայի թափանիվը չպտտեցնել առանց թաթիկի տակ կտոր դնելու: Չի կարելի թափանիվը պտտեցնել նրա ընթացքին հակառակ ուղղությամբ: Մեքենայի կարը ստուգելու համար օգտագործել մաքուր կտոր:

7. Կարի հաստացած մասերը կարել դանդաղ, որպեսզի ասեղը չկտրվի:

8. Ավտոմատ մեքենայով կարելու համար նախ պետք է կարողանալ ոտքի պարբերաբար ռիթմիկ շարժումներ կատարել, հետո միայն սկսել մեքենայով կարելը:

9. Աշխատանքն ավարտելուց հետո անջատել մեքենան էլեկտրացանցից և դնել ազատ ընթացքի վրա: Ներքին և արտաքին մասերը մաքրել փոշուց, իջեցնել թաթիկը և մեքենան ծածկել համապատասխան կափույրով:

Աշխատանքի անվտանգությունը ձեռքի էլեկտրական արդուկներով աշխատելիս

1. Ստուգել ցանցի և արդուկի լարումները: Լարումը պետք է նույնը լինի:

2. Ստուգել՝ արդյոք էլեկտրալարի մեկուսիչ շերտը չունի՞ փաց տեղեր, կարգին վիճակում են վարդակն ու խրոցը:

3. Արդուկելիս կանգնել ռետինե գորգի կամ փայտե վահանակի վրա, իսկ արդուկը դնել ջերմակայուն տակդիրի վրա:

4. Հետևել, որպեսզի արդուկը չշփվի էլեկտրաքուղին, իսկ քուղը չոլորվի:

5. Երբ արդուկելիս զգացվում է ռետինի հոտ, անմիջապես դադարեցնել աշխատանքը, արդուկն անջատել ցանցից:

6. Արդուկի տաքացման աստիճանը ստուգել փաց գույնի խոնավ բամբակյա գործվածքի վար:

7. Խոնավացուցիչ ունեցող էլեկտրական արդուկների մեջ ջուրը լցնում են միայն արդուկը ցանցից անջատելուց հետո:

8. Աշխատանքը վերջացնելուց հետո արդուկն անջատել ցանցից և թողնել մինչև լրիվ սառչելը:

Գործնական աշխատանքների ընթացքում խիստ հետևել սանիտարահիգիենիկ պահանջներին և աշխատանքի անվտանգության կանոնների պահպանմանը:

Աշխատանքի անվտանգությունը ճնշման տակ աշխատող սարքավորումներով աշխատելիս

Մեծ արտադրամասերում հագուստների ջերմախոնավային մշակումն իրականացվում է հատուկ ճնշման տակ աշխատող սարքավորումներով, մամլիչներով որոնցով աշխատելիս պետք է հետևել հետևյալ անվտանգության կանոններին.

1. Մամլիչով աշխատելիս առաջին հերթին պետք է նախապատրաստել աշխատանքային տեղը, հավաքել բոլոր ոչ անհրաժեշտ իրերը, ինչպես նաև ստուգել՝ արդյոք էլեկտրալարի մեկուսիչ շերտը չունի՞ փաց տեղեր, կարգին վիճակում են վարդակն ու խրոցը:

2. Միացնել մամլիչը աշխատանքին անցնելուց 30 րոպե առաջ, իրերը ճիշտ տեղադրել ներքևի բարձիկին, փակել մամլիչը փոքրիկ լծակով, իսկ մեծ լծակը շարժելու միջոցով կարգավորել անհրաժեշտ ջերմաստիճանը:

3. Մամլիչը փակելու ժամանակ պետք է զերծ մնալ ձեռքը բարձիկների արանքում դնելուց:

4. Խոնավեցնելիս պետք է հետևել, որպեսզի էլեկտրասարքավորումը և ջերմակարգավորիչը չթրջվեն:

5. Չի կարելի մամլիչը միացրած թողնել առանց հսկողության:

6. Մամլիչով աշխատելիս չի կարելի զբաղվել այլ գործերով:

7. Գործն ավարտելիս պետք է մամլիչը անջատել և հավաքել աշխատանքային տարածքը:

Հարցեր և առաջադրանքներ

1. Ինչպիսի՞ գործվածքների դեպքում կարելի է կիրառել ձեռքի կարատեսակներից գաղտնակարը և խաչկարը:
2. Մինթետիկ գործվածքներ կարելու համար ի՞նչ համարի ասեղ և թել պետք է օգտագործել:
3. Նշել բրոյա և կիսաբրոյա վերնաշապիկներ և շրջագեստներ կարելու դեպքում միացման կարի ժամանակ 10մմ կարի վրա կուրթերի քանակը և բաբկյա թելի համարը:
4. Ի՞նչ անվտանգության կանոններ են պահպանում կարի մեքենայով կարելի և ջերմախոնավային մշակման ժամանակ:

Գլուխ 2

Հագուստի մասնիկների մշակման հմտություններ

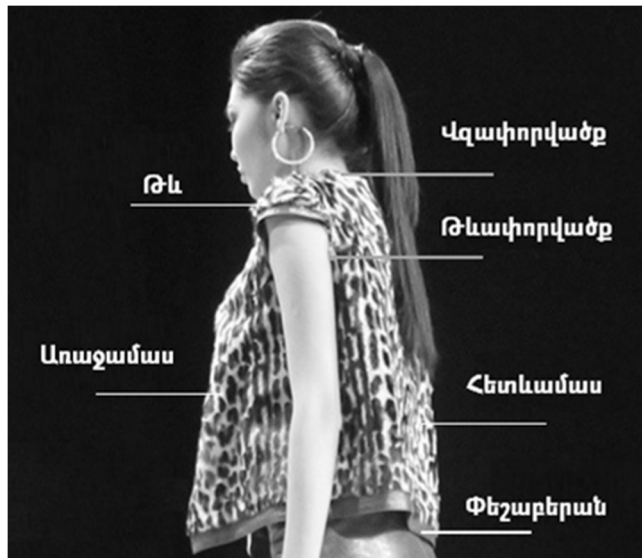
2.1. Թեթև հագուստի տեսակների հիմնական և օժանդակ մասնիկներ

Հագուստները բաղկացած են բազմաթիվ դետալներից, որոնց թիվը կարող է հասնել մինչև 45-ի: Դրանք լինում են հիմնական և օժանդակ:

Բոլոր հագուստները բաժանվում են ուսային և գոտկային հագուստների:

Ուսային հագուստների հիմնական դետալներն են՝

- առաջամաս
- հետևամաս
- թև
- ներքին օձիք
- դարձածալ



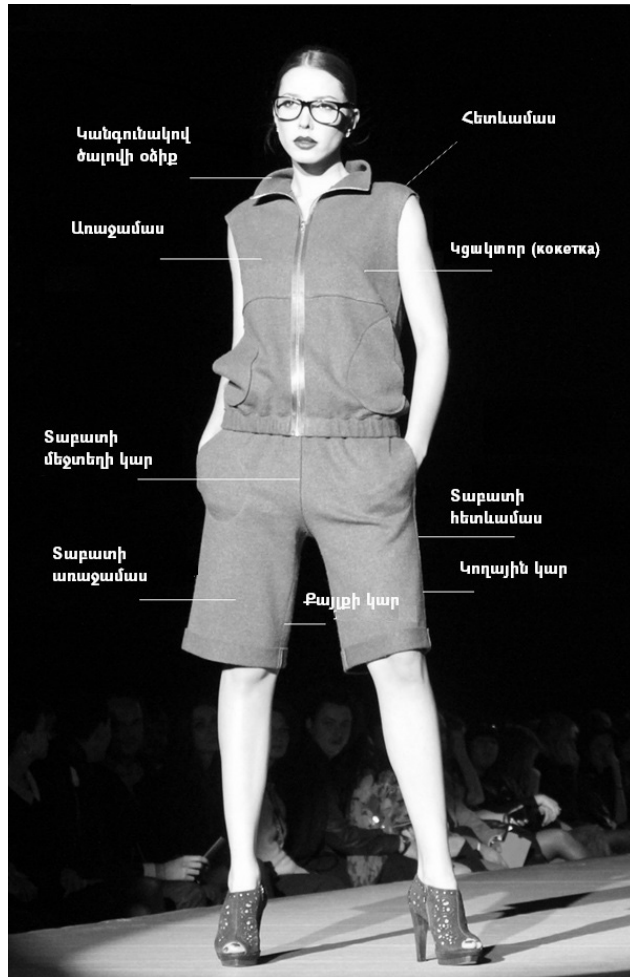
Գոտկային հագուստների հիմնական դետալներն են՝

- առաջամաս
- հետևամաս

Երկու դետալների միացման կարն անվանում են կողային կար: Եթե կլիսաշրջագգեստը բաղկացած է մեկ կամ մի քանի առաջամասի և հետևամասի դետալներից, այդ դեպքում ուղղահայաց կարերն անվանում են մեջտեղի կարեր:



Տաբատների դեպքում ոտքերի ներքին մասով անցնող կարն անվանում են քայքի կար, կողքից գնացող կարերը՝ կողային, իսկ աջ և ձախ դետալներն իրար միացնող կարը՝ մեջտեղի կար:



Կանգունակով
ծալովի օձիք

Հետևանաս

Առաջամաս

Կցակտոր (կոկետա)

Տարաթի
մեջտեղի կար

Տարաթի
հետևանաս

Տարաթի
առաջամաս

Կողային կար

Քայլքի կար

- Ուսային հագուստների օժանդակ դետալներն են՝
- վերին օձիք
 - լանջատակեր
 - գրպանների և կոճկման դետալներ (գրպան, կափույր, գոտի, բազկակալներ)
 - աստառ
 - միջանկյալ և մշակման դետալներ (կոճկման տեղամասերի, շլիցաների, փեշաբերանների, վզափորվածքի, թևափորվածքի մշակում)
- Գոտկային հագուստների օժանդակ դետալներն են՝
- գրպանների և կոճկման դետալներ (գրպան, կափույր, գոտի)
 - աստառ

-
-
- միջադիրներ
 - մշակման դետալներ (կոճկման տեղամասերի, շլիցաների, փեշաբերանների մշակում)

2.2. Գրպանների առաջացման պատմություն

Երկար ժամանակ գիտական ասպարեզում չէին դադարում քննարկումներն այնպիսի հարցի շուրջ, ինչպիսին է գրպանների ի հայտ գալը:

Պատմաբանները, հնագետները, հագուստներ մոդելավորողներն ունեին իրենց տեսակետներն այդ հարցի շուրջ, որոնցից յուրաքանչյուրի կարծիքը միակ ճշմարիտն էր: Այդուհանդերձ, հրեա գիտնականների խմբի վերջին ժամանակների հետազոտությունները այս հարցի վերաբերյալ սենսացիոն հեղափոխությունները այս հարցի վերաբերյալ սենսացիոն հեղափոխություն առաջացրեցին:

Մինչ այդ պատմականորեն ձևավորված կարծիքները կարելի էր բաժանել երկու հակադիր խմբի: Մի խումբը պնդում էր, որ գրպանները հայտնաբերվել են դեռևս անհիշելի ժամանակներից ժամանակակից մարդու նախնիների կողմից, և հենց հագուստների վրա գրպանների առկայության շնորհիվ էր, որ նրանք տարբերվում էին նեանդերթալյան մարդուց:

Երկրորդ խումբը գրպանների առաջացումը կապում է իտալացի ապստամբների հետ, որոնք հսկայական գրպաններ էին կարում հագուստի վրա ռազմամթերք տեղափոխելու համար: Իհարկե, կային նաև շատ այլ բազմազան կարծիքներ գրպանների առաջացման հարցի շուրջ:

Հրեա գիտնականների սենսացիոն հայտարարությունն առաջացրեց ռումբի ազդեցություն. «Մեզ հայտնի գրպանները հատնագործել է հրեա դերձակ Բենյա Կարմանը, որը ապրել է Կիրյատ-Շմոնա քաղաքում»:

«Կան անհերքելի վկայություններ գրառումների, հաշվետվությունների և այլ փաստաթղթերի տեսքով, որոնք ապացուցում են այդ տեսակետը. հայտնաբերվել են առաջին գրպանների նմուշների գծագրեր, որոնք արված են եղել հանճարեղ դերձակի կողմից», ասում է հետազոտողների խմբի ղեկավար Միխեյլսոնը:

Այնուամենայնիվ, ինչպե՞ս են առաջացել գրպանները, ի՞նչ քաղաքական և տնտեսական ուժեր էին կանգնած այս կարևոր հայտնագործության հետևում:

Պարզվում է՝ «keshene»-ի գաղտնի պատվերը (հրեաների լեզվով գրպանը հենց այսպես է կոչվում) դերձակը ստացել է Իզրայելի կառավարության կողմից: Մինչ գրպանների դարաշրջանը, փողերը տեղափոխում էին դրամապանակների մեջ, որոնք կարված էին գոտիներին, ինչը հանգեցնում էր հանցագործությունների թվի ավելացմանը, առաջացնում էր անառողջ մթնոլորտ շուկաներում, քանի որ նման դրամապանակներ գողանալը բազմության մեջ մեծ ջանքեր չէր պահանջում:

Ստանալով կառավարության կողմից գրանտ՝ դերձակն անցավ գործի: Պահպանված գծագրերում երևում են, որ գրպանների առաջին նմուշները բավականին տարբերվում էին ժամանակակից գրպաններից: Մասնավորապես դրանք շրջված տեսք ունեին: Առաջընթաց եղավ այն ժամանակ, երբ Կարմանը գտավ ավելի պարզ լուծում. վերցնելով դատարկ քսակը՝ դերձակը կարեց այն հագուստի թարս կողմում՝ թողնելով բացվածք ձեռքի համար: Այդպիսով, ձեռքը քսակի մեջ մտցնելիս մարդը կարող էր հանգիստ լինել, որ իր ունեցվածքը ապահով տեղ է գտնվում:

Սա դարձավ կարևորագույն իրադարձություն. բացի նրանից, որ կրճատվեց գողությունների քանակը, այն տվեց նաև մի շարք անսպասելի ազդեցություն: Օրինակ, գրպան կրողն ավելի արագ էր իրականացնում ապրանքադրամային գործարքները, ինչը նպաստեց էկոնոմիկայի աճին, իսկ հրեա առևտրականները գործարքների քանակի առումով զբաղեցրեցին առաջատար դիրք եվրոպական և ասիական շուկաներում:

Այս ամենը հանգեցրեց հրեա ժողովրդի բարգավաճմանը և բարեկեցությանը, իսկ մեզ տվեց անքակտելի ատրիբուտ ժամակակակից հագուստի մոդելավորման գործում:

Ներկայումս կան գրպանների տարբեր տեսակներ: Վերնահագուստի գրպանները շատ տարբեր են՝ կախված արտաքին տեսքից, նախագծումից և մշակման ձևերից: Գրպանների կիրառման բազմազանությունը հնարավորություն է տալիս բազմազանեցնել հագուստի արտաքին տեսքը, չնայած բացի դեկորատիվ բնույթից ունեն նաև ֆունկցիոնալ նշանակություն:

Կախված հազուստի վրա գրպանի դիրքից՝ բոլոր գրպանները կարելի է բաժանել երկու խմբի. արտաքին և ներքին: Արտաքին գրպանները տեղադրվում են հազուստի հիմնական դետալների կամ կարերի վրա և համարվում են հազուստի արտաքին տեսքի ձևավորման կարևոր տարր:

Արտաքին գրպանները կարելի է բաժանել երեք հիմնական տեսակի՝ կտրված մուտքով, կարերի արանքում տեղադրված գրպաններ և վրադիր գրպաններ: Այս տեսակներից յուրաքանչյուրն իր հերթին ունի բազմաթիվ տեսակներ՝ պայմանավորված նախագծման և մշակման եղանակներից:

Կտրված մուտքով գրպանները կարող են լինել կափույրով և դարձվածքով, կափույրով և երկկանթանի դարձվածքով, առանց կափույրների (շրջանակի մեջ), շղթայով, տերևաձև:

Կարերի արանքում տեղադրված գրպանները կարող են լինել կափույրով, տերևաձև, շղթայով:

Վրադիր գրպանները կարող են լինել վերնամուտքով և կտրված մուտքով:

Ներքին գրպանները տեղադրվում են հազուստի ներքին դետալների վրա: Դրանք կարող են լինել տերևիկով (հիմնական կամ աստառացու գործվածքից) կամ հիմնական գործվածքից կազմված դարձվածքներով (շրջանակի մեջ և դարձվածքով, կանթապատված աստառացու գործվածքով կամ ժապավենով) և տեղադրված կողային դետալների, լանջափեշերի և լանջափեշն աստառին միացնող կարերի արանքում, օրինակ, կանացի վերարկուների դեպքում:

Գրպանների նախագծումը և մշակումը պետք է ապահովի հետևյալ որակի ցուցանիշները.

✓ միացնող կարերի ամրություն և այն հազուստի հետ միացնելու հուսալիություն,

✓ առանձին դետալների և գրպանի մուտքերի ձևակայունություն (կափույրների, տերևիկների և այլն),

✓ գույգ դետալների սիմետրիկություն:

Գրպանների մշակման եղանակները կախված են հազուստի ձևից (օրինակ, բաձկոնների կամ տաբատների կտրված մուտքով գրպանները), գործվածքից և օգտագործվող սարքավորումներից:

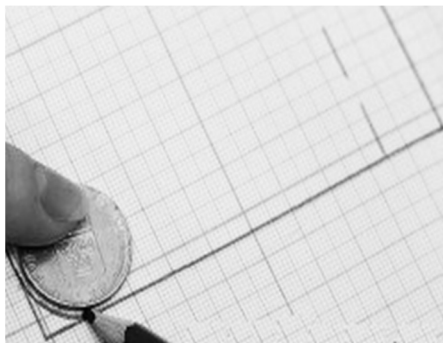
2.3. Տարբեր տեսակի գրպանների մշակում. վրադիր գրպան

Վրադիր գրպանները կրկին նորաձև են: Որպեսզի գրպանները գեղեցիկ նստեն հագուստի վրա՝ պետք է մշակել:

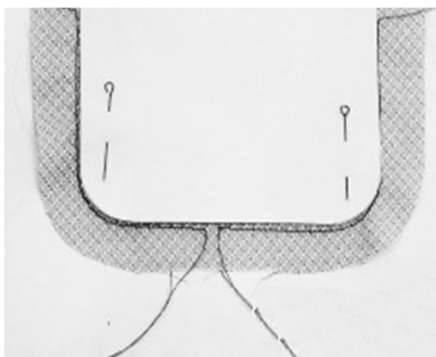
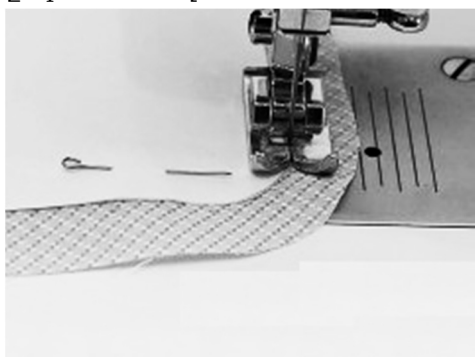


Վրադիր գրպանները լայնորեն կիրառվում են տարբեր հագուստների դեպքում՝ սկսած մանկական հագուստներից մինչև տղամարդու վերնաշապիկներ: Վրադիր գրպանները լինում են կլորացված անկյուններով և ուղիղ:

Կլորացված անկյուններով վրադիր գրպան: Վրադիր գրպանի ձևաթուղթը ստնալառու համար ավելի հեշտ կլինի վերցնել միլիմետրային թուղթ: Անկյունները կլորացնելու համար ամենահարմար տարբերակը սովորական մետաղադրամն է: Պետք է վերցնել այն մետաղադրամը, որը իր չափերով առավել հարմար կլինի ընտրված մոդելին: Գրպանի վերևից նշագրել գրպանի մուտքի ծալի գիծը 2սմ լայնությամբ: Դնել գրպանի ձևաթուղթը գործվածքի վրա, գնդասեղով ամրացնել, բացառությամբ կոր մասերի, և ձևել բոլոր կողմերից թողնելով 1.5սմ, իսկ վերևից՝ 2.5սմ:



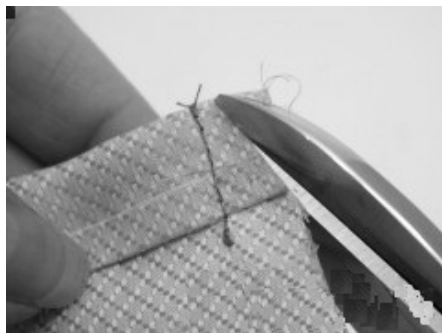
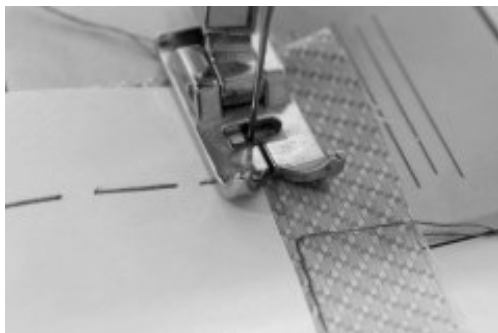
Կարի մեքենայի վրա կուրթի երկարությունը դնել 4մմ, թեթևացնել վերևի թելի ձգվածությունը և տալ օժանդակ կար ներքևի հատվածում՝ ընդհատումով:



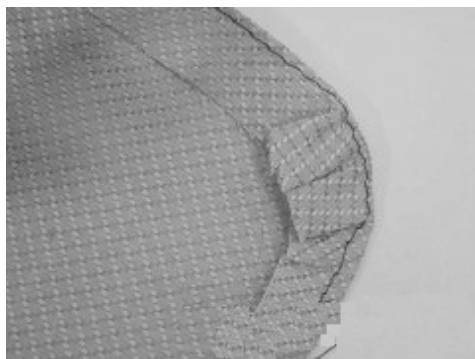
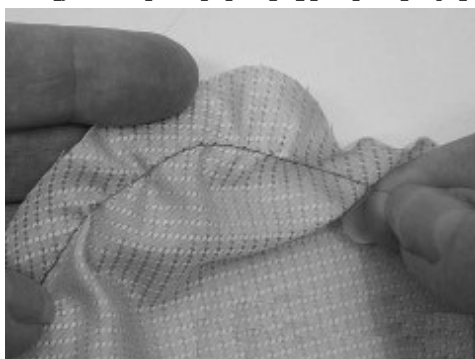
Վերևի հատվածի կարաբաժինը ծալել թարս կողմ՝ 0.5սմ չափով և արդուկել: Այնուհետև ծալել կարաբաժինը շիտակ կողմ և գնդասեղով ամրացնել, ինչպես ցույց է տրված նկարում:



Գրպանի մուտքի ծալը մեքենակարել, կարաբաժնի անկյուններին տալ չրթվածք:



Գրպանի վերևի ծալը շուտ տալ դեպի թարս կողմ, կողային հատվածները մաքրել, արդուկել: Օժանդակ կարերը թեթևակի ձգել կորացված անկյուններում՝ ձգելով շիտակ երեսի թելից՝ ձևավորելով միանման կլոր անկյուններ, արդուկել թարս կողմից:

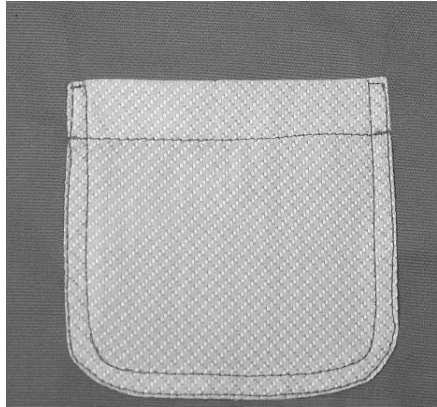
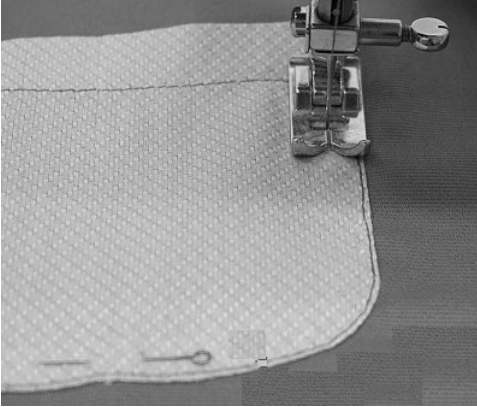


Կարաբաժինները կտրել անկյան տակ. գրպանի անկյան տեսքը շիտակ կողմից ցույց է տրված նկարում:

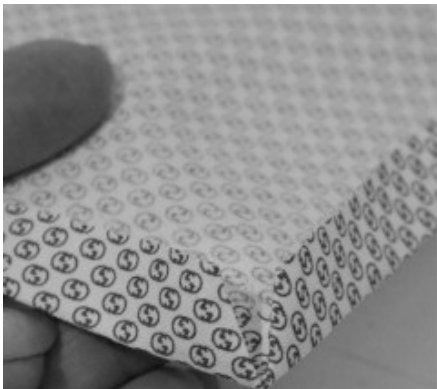
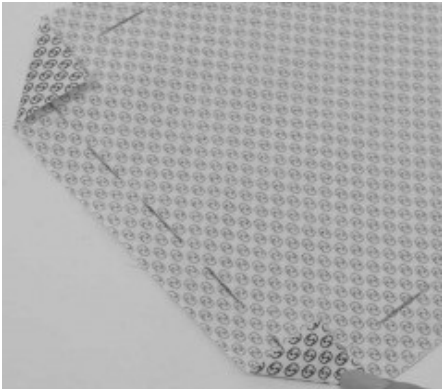


Տեղադրել գրպանը գործվածքի վրա նշված տեղում, գնդասեղով ամրացնել կամ կարել գծափոխանցման կարով: Մեքենակարել վերևից առա-

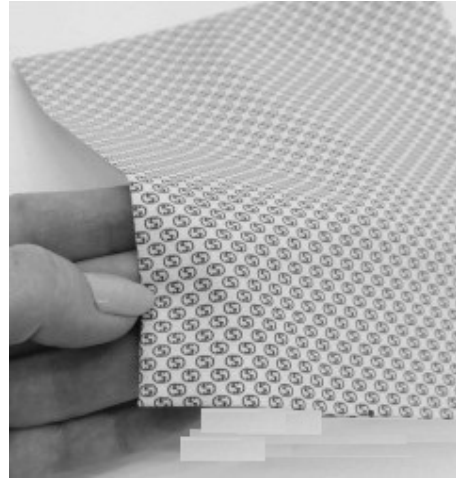
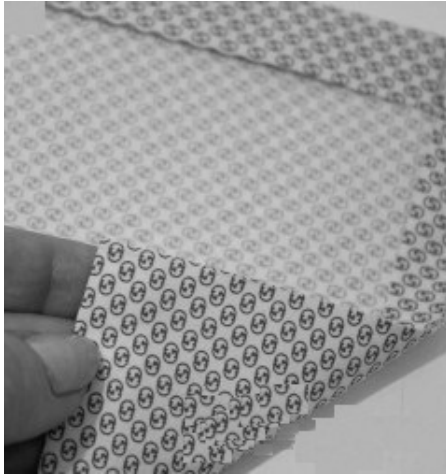
ջին կարից 0.5սմ հեռավորության վրա: Գծափոխանցման կարը հանել, գրպանը արդուկել: Սպորտային կամ ջինսե հագուստների դեպքում գրպանները սովորաբար կարում են երկու զուգահեռ կարով: Գրպանի վերևում տալ երկու կարճ ամրակար:



Ուղիղ անկյուններով վրադիր գրպան: Ուղիղ անկյուններով վրադիր գրպանները կարվում են այնպես, ինչպես կոր անկյուններով գրպանները: Որպեսզի գրպանի ուղիղ անկյունները գեղեցիկ ստացվեն, պետք է կատարել հետևյալ գործողությունները: Գրպանի թարս կողմից գծանշել կարաբաժինները: Գրպանի մուտքը մշակել այնպես, ինչպես կոր անկյուններով գրպանինը: Ներքևի անկյունները ծալել մինչև 45 աստիճան: Այնուհետև ծալում ենք գրպանի աջ և ձախ կողմերը, ինչպես նաև ներքին կողմը՝ կարաբաժնի չափով:



Անկյունները արդուկել և բլանդել: Անկյունները շիտակ կողմից պետք է լինեն շատ կոկիկ: Այնուհետև բլանդել՝ գրպանը հագուստի վրա նշված տեղում և մեքենակարել:



2.4. Կտրված մուտքով գրպան

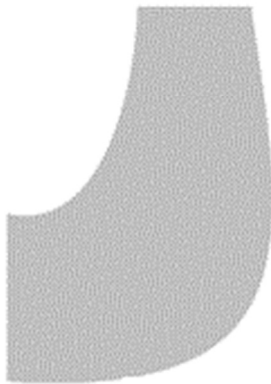
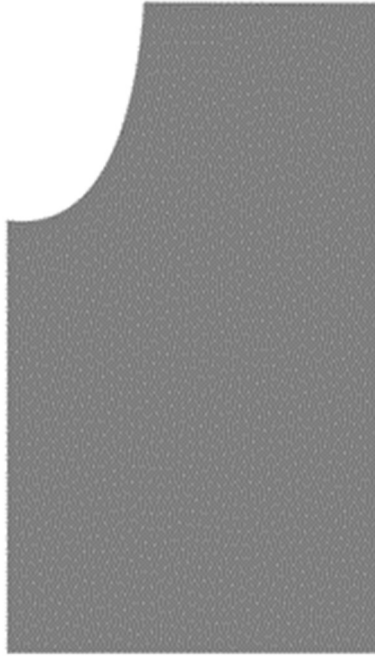


Կտրված մուտքով գրպանները սովորաբար կիրառվում են կիսաշրջագգեստների կամ տաբատների դեպքում: Կտրված մուտքով գրպանները մոդելավորվում են կիսաշրջագգեստի կամ տաբատի հիմքի գծագրի հիման վրա: Գրպանի մուտքի ձևը կարող է լինել տարբեր՝ կախված մոդելից և անձնական նախասիրություններից: Տաբատների դեպքում մուտքը սովորաբար կտրվում է ուղիղ գծով, առանց կլորացման, իսկ կիսաշրջագգեստների և կիսաանդրավարտիքների դեպքում կարելի է մոդելավորել այնպես, ինչպես ցույց է տրված ներքևում:

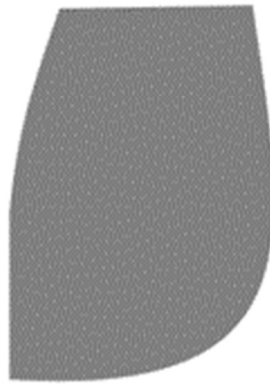
Այն բանից հետո, երբ հագուստի (կիսաշրջագգեստի կամ տաբատի) հիմքի գծագրի վրա նշված են գրպանի մուտքի և տոպրակացուի գծերը, անհրաժեշտ է ստվարաթղթի վրա առանձին ձևել կիսաշրջագգեստի գրպանի ամբողջական ձևվածքի կտրված մուտքով տոպրակացուն, և գրպանի տոպրակացուն, որը պետք է լինի աստառացու գործվածքից:

Խորհուրդ. *Գրպանի տոպրակացուն կարելի է ձևել հիմնական կամ աստառացու գործվածքից, եթե հիմնական գործվածքն այդքան էլ ամուրջ է: Մնացած բոլոր դեպքերում կտրված մուտքով գրպանի տոպրակացուն ավելի լավ է ձևել աստառացու գործվածքից կամ բարակ բամբակյա գործվածքից:*

Կտրված մուտքով գրպանի ձևաթղթի կառուցում

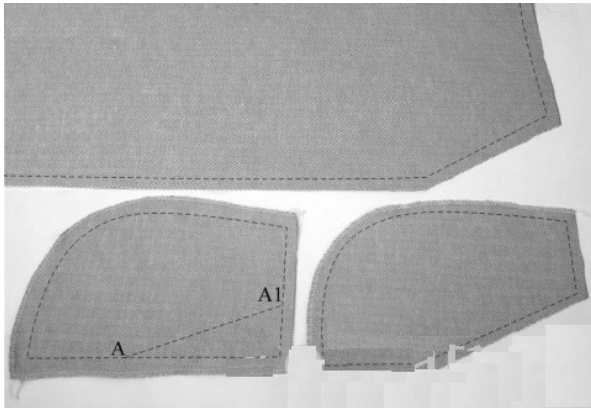


Գրպանի
տոպրակացու



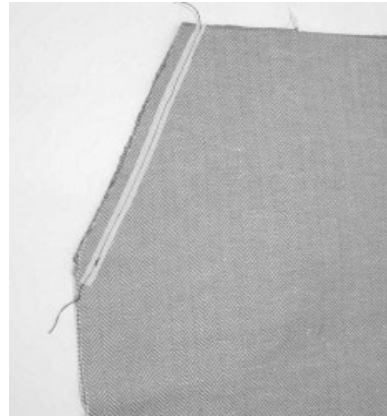
Ամբողջական ձևվածքի կտրված
մուտքով տոպրակացու

Կտրված մուտքով գրպանի մշակման հերթականությունը

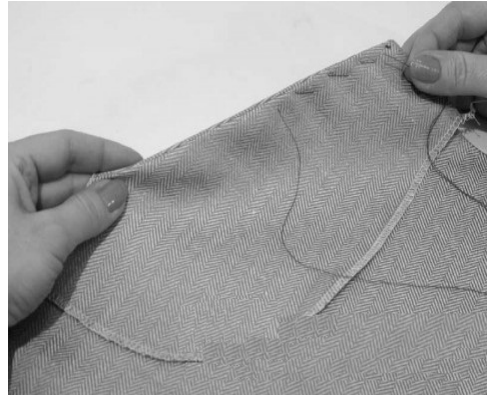


Տոպրակացուն ամբողջական կտրվածքի կողիկին միացնելու AA1 գիծը փոխանցել շիտակ երես գծափոխանցման կարի միջոցով:

Գրպանի տոպրակացուն դնել հագուստի վրա շիտակ կողմը շիտակ կողմին, բլանդել, մեքենակարել: Գրպանի մուտքի մոտ ձգվածությունից խուսափելու համար հագուստի թարս կողմից գրպանի մուտքի գծով պետք է ամրացնել հատուկ միջադիրային գործվածք կամ 0.5սմ լայնությամբ սոսնձային երիզ:



Երկու կարաբաժիններն արդուկել դեպի հագուստի կողմ, այնուհետև կտրել կարաբաժինները կարին մոտ 0.4մ հեռավորությամբ: Մաքրել գրպանի մուտքը, արդուկել:



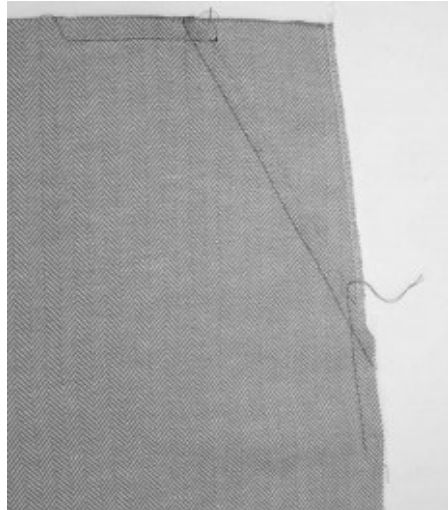
Մեքենակարել գրպանը շիտակ կողմից եզրից 0.5սմ հեռավորության վրա:



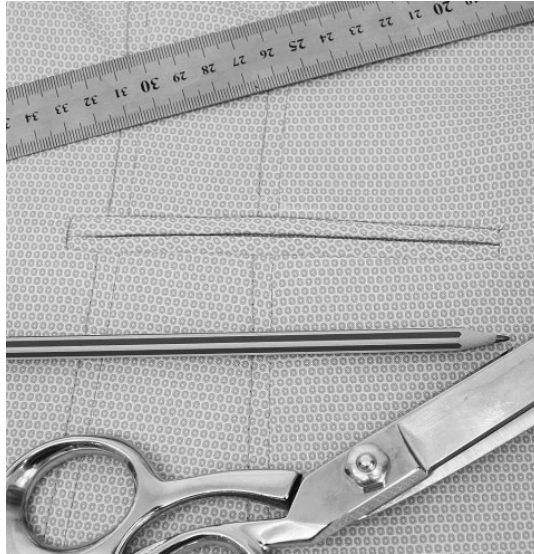
Տոպրակացուն ամբողջական ձևվածքի կողիկի հետ դնել կարված տոպրակացուի վրա՝ համապատասխանացնելով կարաբաժինները:



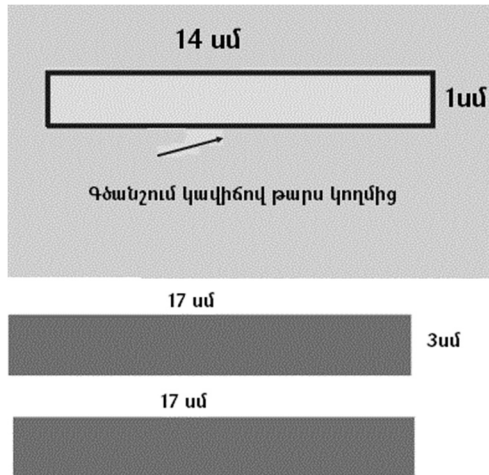
Մեքենակարել տոպրակացուները արտաքին կարաբաժիններով, կարաբաժինները մշակել: Գոտկատեղի և կողային կարի մոտ տալ ֆիքսող կար:



2.5. Կտրված մուտքով գրպան երկու շրջակտորով, շրջանակի մեջ



Լանջատակի վրա նշել գրպանի տեղը: Դրա համար նպատակահարմար է մուգ գործվածքների դեպքում օգտագործել գնդիկավոր գրիչ, բաց գույների դեպքում՝ մատիտ:

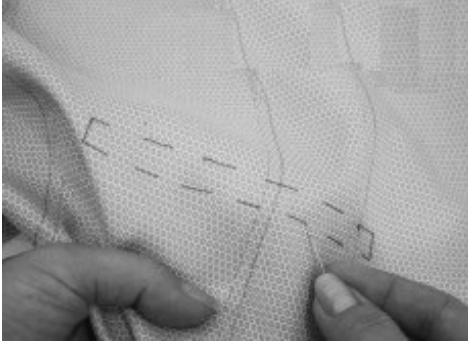


Երկու շրջակտորներ հիմնական գործվածքից կրկնապատկվում են ջերմային գործվածքով թարս կողմից

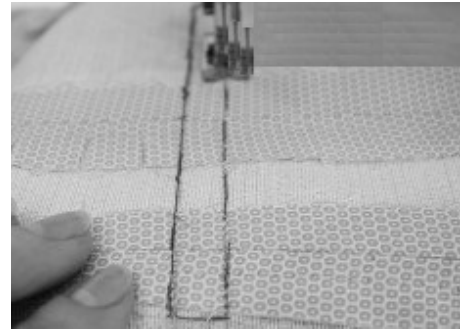
Նկ. 1. Կտրված մուտքով գրպան շրջանակի մեջ - շրջակտորներ

Մշակման հերթականությունը

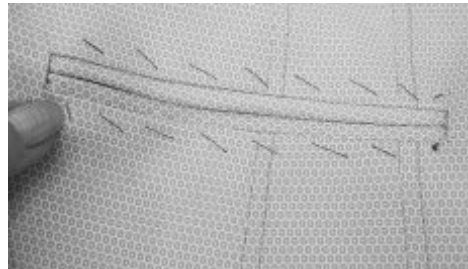
Հագուստի թարս կողմից գծանշել գրպանի շրջանակը: Պատճենահանման կարի միջոցով շրջանակը տեղափոխել շիտակ կողմ: Շրջակտորը տեղադրել թարս կողմից շրջանակի կենտրոնում, բլանդել:



Երկրորդ շրջակտորը համապատասխանեցնել առաջին շրջակտորի հետ՝ դնելով շրջանակի կենտրոնում, կրկին բլանդել: Թարս կողմից շրջանակի կողմերով տալ մեքենակար՝ վերջում տալով ամրակար:

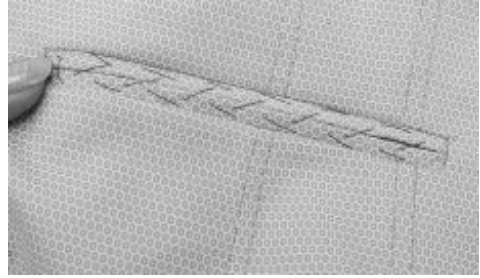


Կտրել գրպանի շրջանակը մեջտեղից դեպի կարճ կողմ՝ վերջում թողնելով 1սմ: Տալ անկյունաձև կտրվածք: Շրջակտորները պետք է ձեռքով պահել որպեսզի մկրատով չվնասել: Շրջել շրջակտորները թարս կողմ, ձևավորել կոկիկ շրջանակ, ենթարկել ջերմախոնավային մշակման, բլանդել:

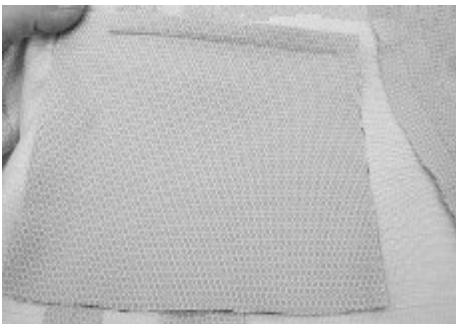


Շրջանակի եռանկյունները պետք է շրջված լինեն դեպի թարս կողմ:
Շրջանակը կարելի է շրջակտորի վրայով՝ թեք կարերով:

Աստառացու գործվածքից գրք-պանի տուպրակացուն դնել շրջակտորի կարաբաժնի վրա շիտակ կողմը ներքև (ընդ որում, աստառն ուղղված է դեպի վեր), բլանդել և մեքենակարել տուպրակացուն ներքևի շրջակտորի կարի գծով: Շրջել տուպրակացուն ներքև և արդուկել:



Հիմնական գործվածքից ձևված տուպրակացուն դնել վերևի շրջակտորի կարաբաժնի վրա շիտակ կողմը ներքև, բլանդել և մեքենակարել վերևի շրջակտորի կարի գծով: Երկու տուպրակացուները միավորել, կարաբաժինները հավասարեցնել (եթե կա անհրաժեշտություն), եզրից բլանդել կամ գնդասեղներով ամրացնել: Մեքենակարել տուպրակացուները կարաբաժիններով. կարը պետք է անցնի եռանկյունների հիմքով:



Եթե դուք կարում եք աստառով բաճկոն, գրպանի և տուպրակացուի կարաբաժինները չեն մաքրակարվում: Առանց աստառի բաճկոնների դեպքում գրպանի տուպրակացուն մաքրակարվում է:

2.6. Գրպան՝ կարերի արանքում

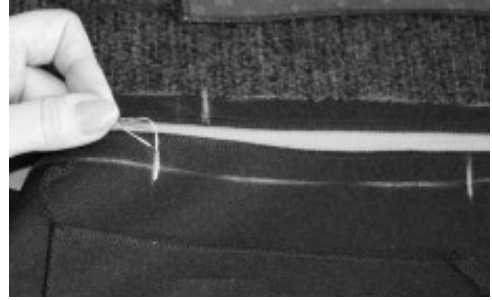


Այս գրպանները գրեթե տեսանելի չեն, և կարելի է օգտագործել ցանկացած վերնահագուստի դեպքում: Ցանկացած տեսակի գրպանների հետ համեմատած շատ ավելի հեշտ է կարել կարերի արանքում տեղակայված գրպանները:

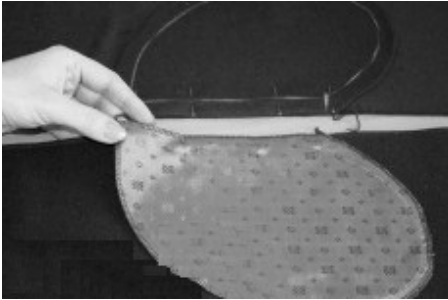
Մշակման հերթականությունը

Գործընթացն իրականացնելու համար անհրաժեշտ է ձևել գրպանի երկու տոպրակացուները՝ հիմնական և աստառացու գործվածքից:

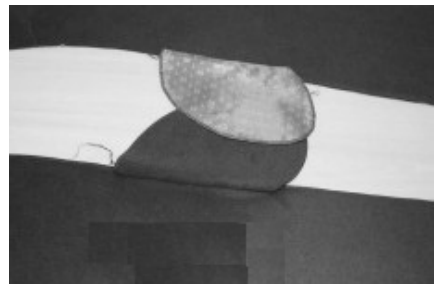
Հագուստի դետալները և գրպանի տոպրակացուները մաքրակարել: Հագուստի դետալների վրա նշել գրպանի մուտքը: Պատճենահանման կարի միջոցով նշումները տեղափոխել շիտակ երես:



Հիմնական և աստառացու գործվածքից տոպրակացուները դնել հագուստի դետալի վրա՝ շիտակ երեսը շիտակ երեսին նշագրված տեղերով: Բլանդել կամ գնդասեղով ամրացնել գրպանի տոպրակացուները՝ հաշվի առնելով, թե ինչ դիրքով պետք է գտնվեն տոպրակացուները պատրաստի վիճակում (ձեռքը գրպանը տանելու դեպքում ամիը պետք է գտնվի հիմնական կտորից տոպրակացուի վրա): Մեքենակարել տոպրակացուները կարից 0.3մմ հեռավորության վրա՝ սկսելով և ավարտելով նշագրված տեղերից:



Աստառացու գործվածքից տոպրակացուն և մեքենակարել նշագրված մասերից: Արդուկել հիմնական և աստառացու գործվածքից տոպրակացուները:



Հագուստի դետալները դնել շիտակը շիտակ երեսին, ուղղել տոպրակացուները, գնդասեղով ամրացնել կամ բլանդել: Մեքենակարել հագուստի դետալները տոպրակացուից վերև և ներքև գծանշված տեղերով:

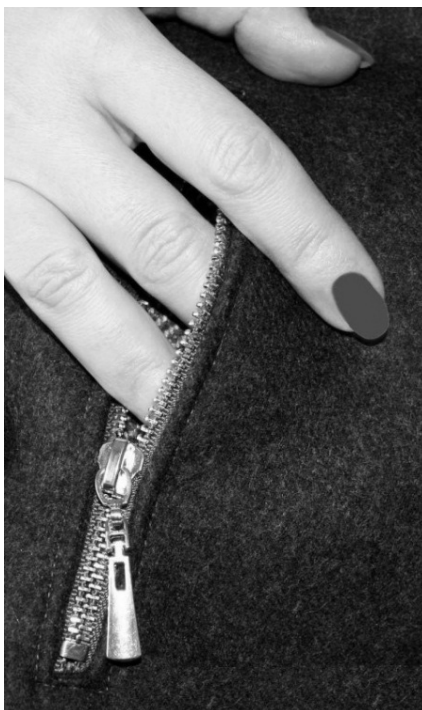


Մեքենակարել գրպանի տոպրակացուները:



Արդուկել տոպրակացուները:

2.7. Շղթայով գրպան

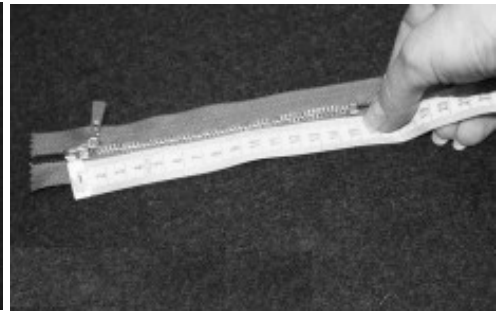


Շղթայով գրպաններն ունեն դեկորատիվ բնույթ, լայնորեն կիրառվում են սպորտային բաճկոնների, տաբատների, ինչպես նաև պայուսակների դեպքում: Շղթայով գրպանի շնորհիվ կարելի է ամբողջապես փոխել հագուստի տեսքը:

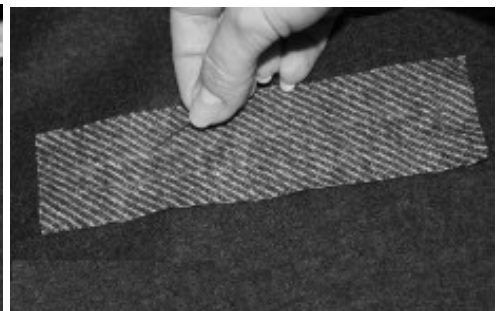
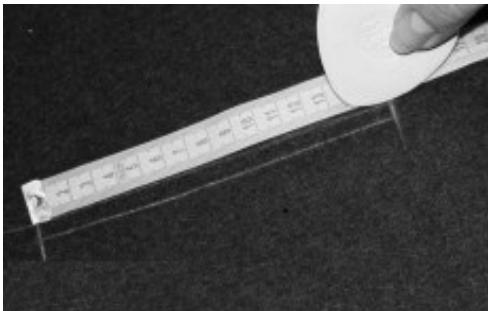
***Գարևոր է!** Եթե որոշել եք կարել շղթայով գրպան բարակ կամ թափփող գործվածքից, ապա կտրվածքի տեղում անհրաժեշտ է ամրացնել սոսնձային երիզից ձևված եռանկյուններով:*

Մշակման հերթականությունը

Գրպանի մշակման համար անհրաժեշտ է շղթա 15սմ երկարությամբ, գրպանի շրջանակի շրջակտոր 4սմ լայնությամբ և շղթայի երկարությամբ՝ ժապավենի հետ միասին, մեկ տուպրակացու հիմնական կտորից շղթայի երկարության և մոտավորապես 18սմ լայնությամբ և մեկ տուպրակացու աստառացու գործվածքից նույն լայնությամբ, բայց 16սմ երկարությամբ: Չափել շղթայի ատամիկների երկարությունը:

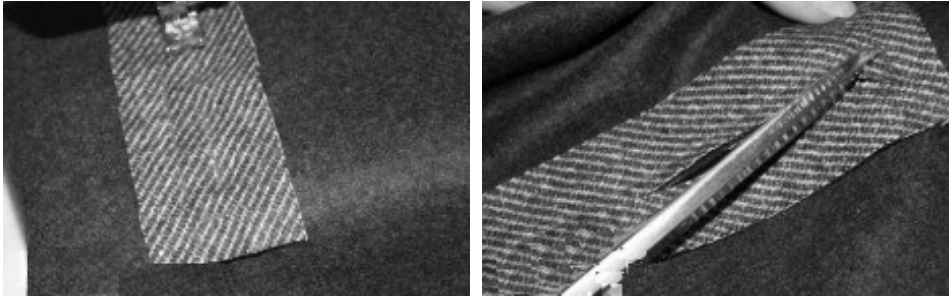


Հագուստի թարս կողմից նշել շրջանակը 15սմ երկարությամբ և 1սմ լայնությամբ: Պատճենահանման կարի միջոցով շրջանակի գծերը տեղափոխել շիտակ երես: Շրջակտորը տեղադրել շրջանակի գծերի վրա՝ շիտակ երեսը շիտակ երեսին, և բլանդել:

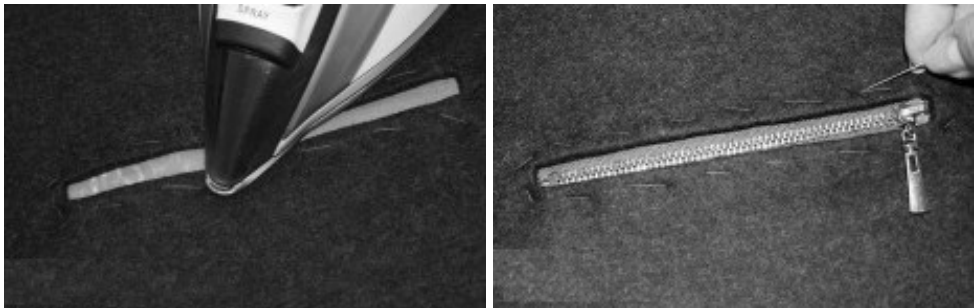


Մեքենակարել շրջանակը շրջանակի գծերով: Կարելի է մեքենակարել և՛ շրջանակի կողմից և՛ հագուստի կողմից: Կտրել գրպանի մուտքը հագուստի հետ միասին շրջանակի կենտրոնով՝ անկյունները կտրելով թեք:

Շրջակտորի կարաբաժինները շրջանակի կողքերով կտրել կարին մոտ:



Շրջակտորը շրջել թարս կողմ, մաքրել շրջանակի երկայնքով, արդուկել: Բլանդել շղթան շրջանակի մեջ:



Կարի մեքենայի վրա տեղադրել շղթա կարելու թաթիկը: Մեքենակարել շղթան եզրից՝ ատամիկներից 2-3մմ հեռավորության վրա: Աստառացու գործվածքից տուպրակացուն շիտակ կողմից դնել շղթայի ներքևի ժապավենի վրա, մեքենակարել շրջանակի շրջակտորին և շղթայի ժապավենին:



Աստառացու գործվածքից տոպրակացուն շրջել ներքև, արդուկել: Հիմնական գործվածքից տոպրակացուն դնել շղթայի վերին ժապավենի վրա և մեքենակարել շրջակտորին և շղթայի ժապավենին:



Մեքենակարել գրպանի տոպրակացուները կողային և ներքևի հատվածներով, կարաբաժինները մաքրակարել:



2.8. Կափույրով գրպան

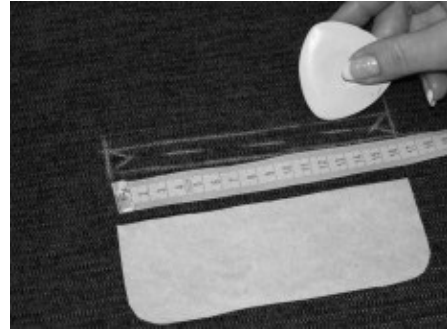


Կափույրով գրպան մշակելը բավականին աշխատատար գործընթաց է: Առաջարկում ենք ծանոթանալ կտրված մուտքով երկու շրջակտորով շրջանակի մեջ առնված կափույրով գրպանի մշակման հերթականությամբ:

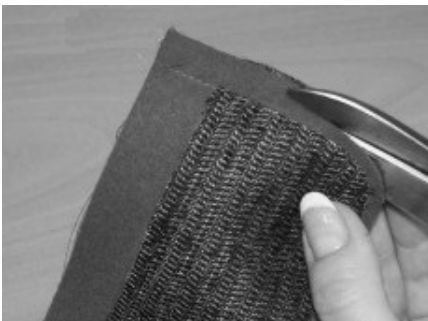
Մշակման հերթականությունը

Մինչ գրպանի մշակմանն անցնելը անհրաժեշտ է հագուստի դետալն ամրացնել միջադիրային գործվածքով: Անհրաժեշտ է ձևել կափույր 2 դետալ հիմնական գործվածքից, 2 դետալ՝ աստառացու գործվածքից, 2 շեղ շրջակտոր յուրաքանչյուր գրպանի մշակման համար, 1-ական տոպրակացու հիմնական և աստառացու գործվածքներից յուրաքանչյուր գրպանի համար:

Հագուստի դետալի թարս կողմից գծել գրպանի շրջանակը կափույրի երկարությամբ և 1սմ լայնությամբ:



Այնուհետև մշակել գրպանն այնպես, ինչպես ցույց է տրված 2.5 թեմայում: Հիմնական կտորից կափույրը ամրացնել միջադիրային գործվածքով, գնդասեղով ամրացնել կամ բլանդել աստառացու գործվածքից կափույրին՝ աստառը թեթևակի ձգելով: Մեքենակարել կափույրի կարճ կողմերը և ներքևի երկար կողմը, կարաբաժինները կտրել մինչև 0.3մմ, կափույրը շրջել, կանխապատել այնպես, որ աստառը շիտակ կողմից տեսանելի չլինի, մաքրել:



Կափույրը մեքենակարել, կութի երկարությունը 4մմ, եզրից 0.7սմ հեռավորության վրա: Աստառացու գործվածքից տոպրակացուն բլանդել և

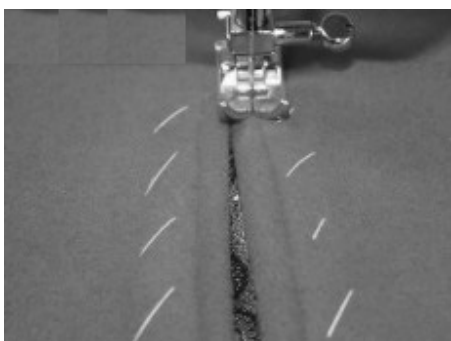
մեքենակարել գրպանի ներքևի շրջակտորին, իսկ հիմնական գործվածքից տոպրակացուն՝ վերևի շրջակտորին:



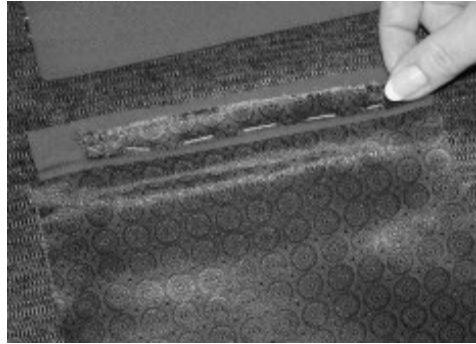
Աստառացու գործվածքից տոպրակացուն դնել գրպանի կտրվածքի վրա շիտակ կողմը ներքև, հավասարեցնել ներքևի շրջակտորի հետ (ընդ որում, տոպրակացուն պետք է ուղղված լինի վերև), բլանդել:



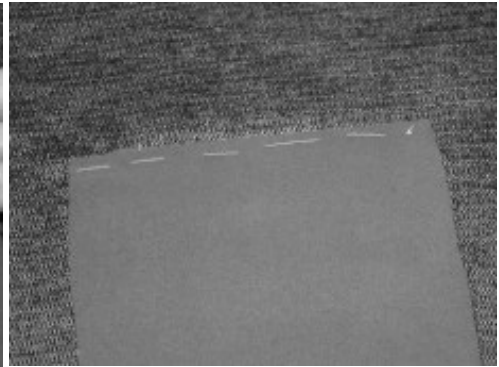
Մեքենակարել գրպանի տոպրակացուն՝ կարը դնելով շրջակտորի կարի վրա: Տոպրակացուն շրջել ներքև, արդուկել:



Գրպանի կափույրը տեղադրել վերնի շրջակտորի տակ:



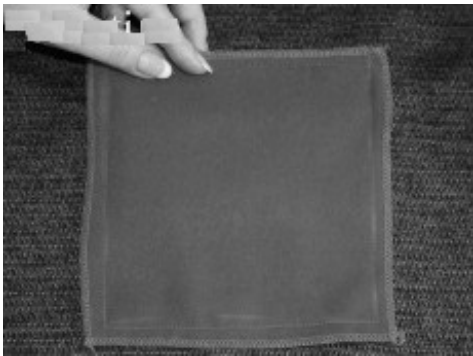
Թարս կողմից վերին շրջակտորի և կափույրի վրա դնել հիմնական գործվածքից տուպրակացուն, շիտակ կողմը ներքև, բլանդել:



Մեքենակարել կափույրը և հիմնական գործվածքից տուպրակացուն՝ դնելով կարը վերնի շրջակտորի կարի վրա: Հիմնական և աստառացու գործվածքներից հավասարեցնել, մեքենակարել:



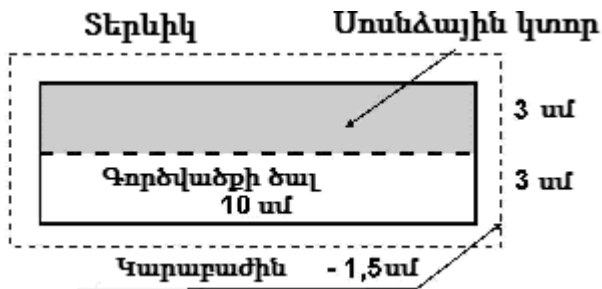
Տպրակացուի կարաբաժինները մաքրակարել:



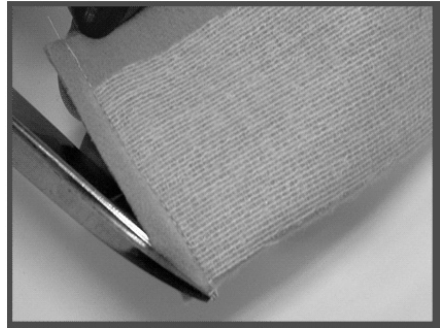
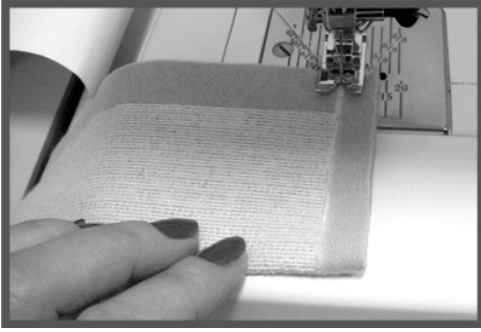
2.9. Վրադիր տերնիկով գրպան:



Գծագրում ցույց է տրված, թե ինչպես պետք է գծագրել տերնիկը: Սոսնձային կտորով ամրացնել տերնիկի արտաքին կողմը:



Արտաքին շերտն ամրացնել սոսնձային կտորով, ծալել շիտակ կողմը ներս, բլանդել և մեքենակարել երկու կարճ կողմերը: Կտրել կարաբաժինները մեքենակարին մոտ, անկյունները չրթվածք տալ:

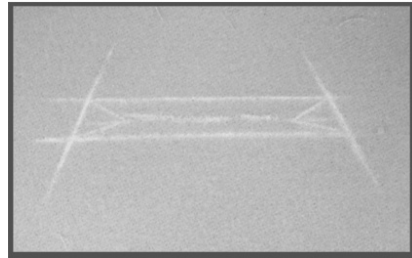
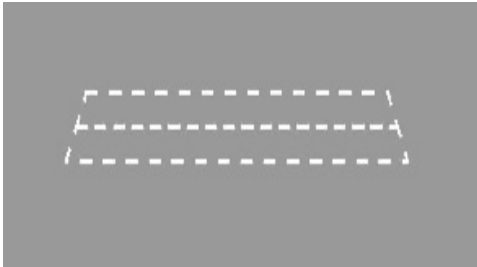


Շրջել տերևիկը շիտակ կողմ, բլանդել: Մեքենակարել եզրից 1,5սմ հեռավորությամբ:

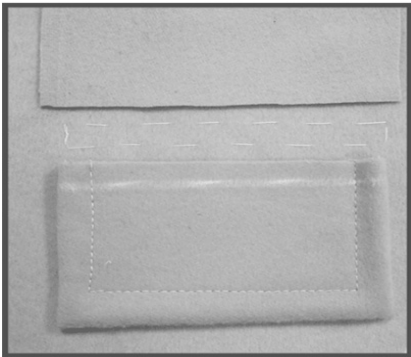


Հիմնական զգեստի վրա մատիտի կամ կավիճի միջոցով նշել գրպանի տեղը (15-17սմ լայնությամբ և 1սմ բարձրությամբ ուղղանկյուն): Գրպանի վերին մուտքը ավելի կարճ է, քան ներքին մուտքը 1,5սմ-ով (ամեն կողմից 0,75սմ):

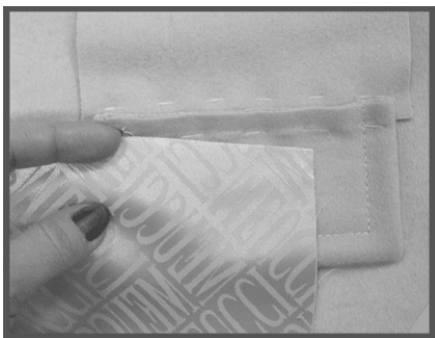
Կարևոր է! Թարս կողմից գրպանի հատվածը կարելի է ամրացնել եռանկյունաձև սոսնձային կտորով, որը կլինի գրպանի մուտքի երկարությունից 3սմ ավել, իսկ լայնությունից՝ 2սմ: Սա անհրաժեշտ է այն դեպքում, եթե առաջամասն ամբողջությամբ սոսնձային կտորով ամրացված չէ, իսկ գործվածքը թափվող է:



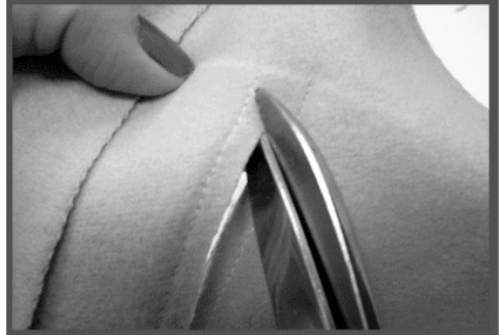
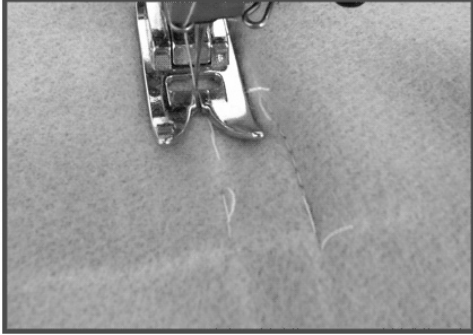
Թել ու ասեղով փոխանցման կարի միջոցով նշված գծերը փոխանցել շիտակ երես: Շիտակ երեսից ներքևի գծով բլանդել տերևիկը: Ընդ որում, տերևիկի երկար կողմի կարաբաժինը վերևում պետք է գտնվի, իսկ տերևիկը՝ ներքևում: Հիմնական կտորից տոպրակացուն շիտակ կողմից տեղադրել զգեստի շիտակ կողմի վրա, ընդ որում, տոպրակացուի կարաբաժինը գտնվում է ներքևում, իսկ տոպրակացուն՝ վերևում: Բլանդել հորիզոնական գծերով սկզբից գրպանի տերևիկը, այնուհետև՝ տոպրակացուն:



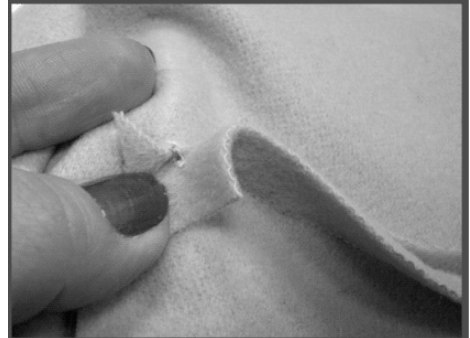
Տերևիկի վերևից շիտակ երեսից տեղադրել աստառացու գործվածքից ձևված տոպրակացուն, ընդ որում, տոպրակացուի կարաբաժինը գրպանի մուտքի կողմից վերև է ուղղված, իսկ տոպրակացուն՝ ներքև: Բլանդել աստառացու գործվածքից տոպրակացուն:



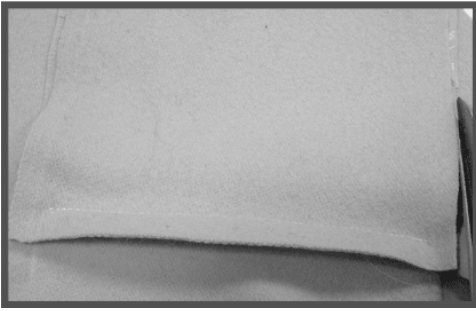
Զգեստի թարս կողմից մեքենակարել տերևիկը մի ծայրից մյուս ծայր՝ միաժամանակ կարելով գրպանի տոպրակացուները: Գրպանը կտրել մեջտեղից՝ չվնասելով տերևիկը և տոպրակացուները՝ չհասնելով ծայրերին 1սմ:



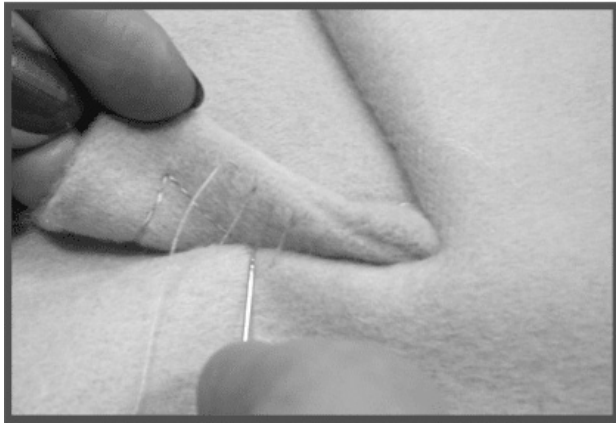
Ուղղել երկու տոպրակացուները թարս կողմից՝ շրջելով տերևիկը վերև: Գրպանի մուտքը կտրելուց հետո առաջացած եռանկյունները կոկիկ շրջել թարս կողմ՝ տալով շրջանակի (рамка) ձև, ձեռքով գաղտնակարի միջոցով կարել զգեստին:



Իրար միացնել երկու տոպրակացուները, մկրատի միջոցով հավասարեցնել, բլանդել մինչև եռանկյունիները: Բլանդել աստառացու գործվածքից կարված տոպրակացուի կողմից կողային և ներքևի կտրվածքները, մեքենակարել՝ սկսելով և վերջացնելով եռանկյուններից: Եթե դուք կարում եք վերարկու, տոպրակացուների եզրերը պետք է մաքրակարել: Աստառով բաճկոնների դեպքում տոպրակացուի եզրերը մաքրակարել պետք չէ, քանի որ այն մնում է աստառի տակ:



Վերարկուի շիտակ կողմից տերևիկը կարել ձեռքով՝ ինչպես ցույց է տրված նկարում: Պատրաստի գրպանը տերևիկի հետ միասին ենթարկել ջերմախոնավային մշակման:



Գոյություն ունի տերևիկի կարճ կողմերի կարման երկու տարբերակ.

- 1) Կարել ձեռքով գաղտնակարի միջոցով,
- 2) Մեքենակարել կարճ կողմերը եզրից 1սմ հեռավորությամբ:

2.10. Մշակել օձիքներ, բազկակալներ, գոտիներ, լանջատակեր, կափույրներ:

Օձիքների մշակում: Կանգնակ-օձիք:

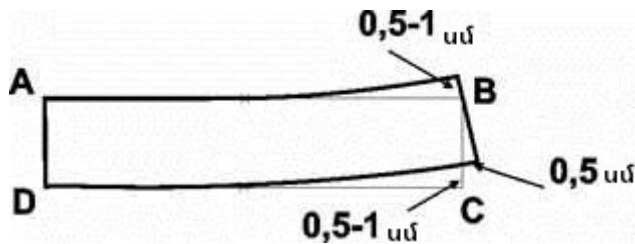


Կանգնակ-օձիքի ձևաթղթի կառուցում

Գծել ABCD ուղղանկյուն: AB հավասար է CD հավասար է վզափորվածքի երկարությանը շերտակտորի հետ միասին:

Կարևոր է! Օձիքը պետք է ձևել AD կողմը ծալված վիճակում:

Օձիքի բարձրությունը (AD) որոշվում է ըստ մոդելի, և սովորաբար այն լինում է 2-4սմ երկարության: C և B կետերից բարձրանալ վերև 1սմ: C կետից աջ չափել 0.5սմ: AB և CD հատվածների միջնակետերից տանել օձիքի սահուն գծերը: Ներքին օձիքին ամրացնել միջադիրային գործվածք, որը ձևվում է առանց կարաբաժինների:



Նկ. 1. Օձիքի ձևաթուղթ

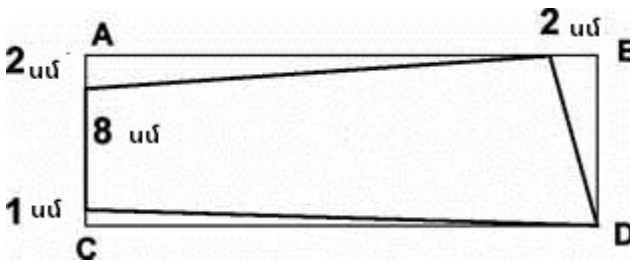
Կանգնակ-օձիքով ծալովի օձիք:



Կանգնակ-օձիքով ծալովի օձիքի ձևաթղթի կառուցում

Մինչ ծալովի օձիքի գծագրի կառուցումը պետք է կառուցել կանգնակ-օձիքի գծագիր: Կանգնակ-օձիքի գծագրի հիման վրա է կառուցվում ծալովի օձիքը:

Գծել ABCD ուղղանկյունը: Օձիքի երկարությունը՝ AB հավասար է CD հավասար է կանգնակ-օձիքի երկարության կեսին: Օձիքի լայնությունը հավասար է 8սմ: A կետից ներքև չափել 2սմ, C կետից վերև՝ 1սմ: B-ից ձախ չափել 2սմ, ստացված կետերը միացնել իրար ուղիղ գծերով: 2-2 գիծը թեթևակի կարելի է կորացնել: Օձիքը ձևվում է ծալովի երկու դետալից: Վերևի դետալն ամրացվում է միջադիրային գործվածքով:



Նկ. 1 Կանգնակ-օձիքով ծալովի օձիքի ձևաթուղթ

Բոլոր կողմերից կարաբաժինները 1սմ է:

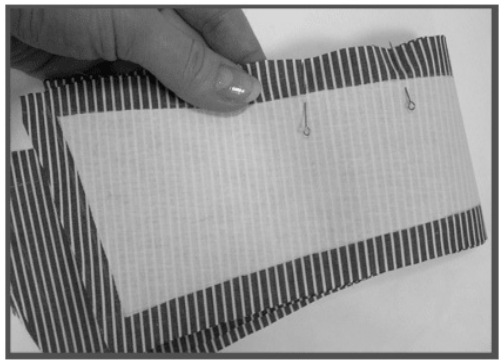
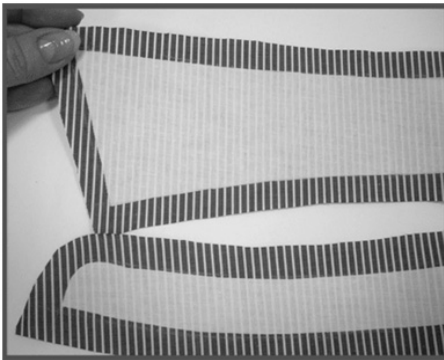
Մշակման հաջորդականությունը



Մինչ կանգունակով օձիքի մշակումը պետք է կարել շերտակտորը:

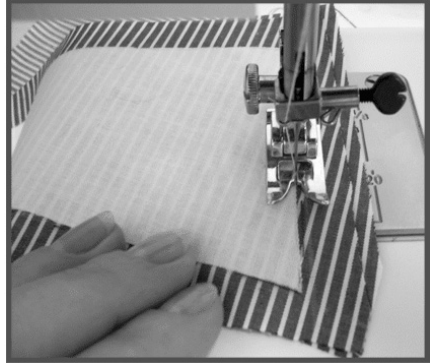
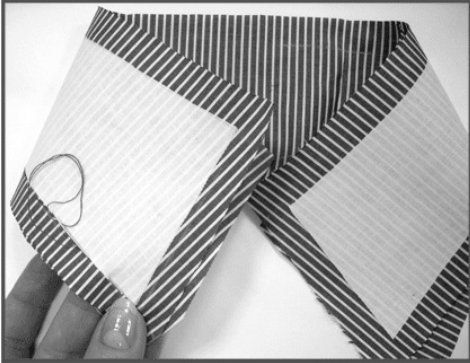
***Գարևոր է!** Եթե ցանկանում եք կարել կանգունակ օձիք առանց ծալովի օձիքի, պետք է պարզապես բաց թողնել ծալովի օձիքի կարման քայլերը:*

Սուսնձային երիզով ամրացնել օձիքի վրայի շերտը և կանգունակի ներքևի շերտը:

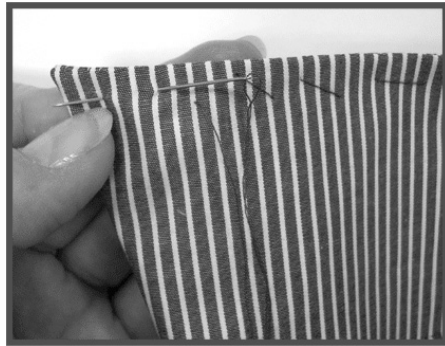
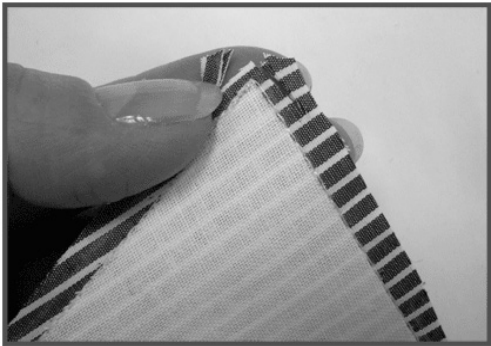


Սուսնձային երիզով ամրացված և չամրացված շերտերը դնել իրար վրա՝ շիտակ երեսը շիտակ երեսին, գնդասեղներով ամրացնել՝ սկսելով մեջտեղից: Որպեսզի օձիքը լավ նստի, օձիքին պետք է տալ այն ձևը, որը պետք է ընդունի պարանոցի վրա: Այդ դեպքում օձիքի տակի չամրացված շերտը փոքր-ինչ կփոքրանա (նկարում երևում է ավելորդ կտորը):

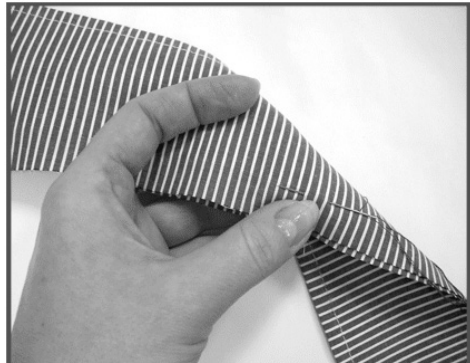
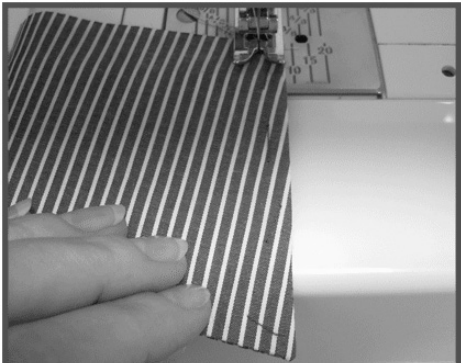
Բլանդել կարճ կողմերը և արտաքին երկար կողմը: Ներքին կողմը պետք է բաց մնա: Մեքենակարել սոսնձային կտորի երիզով՝ առանց ամրակարի:



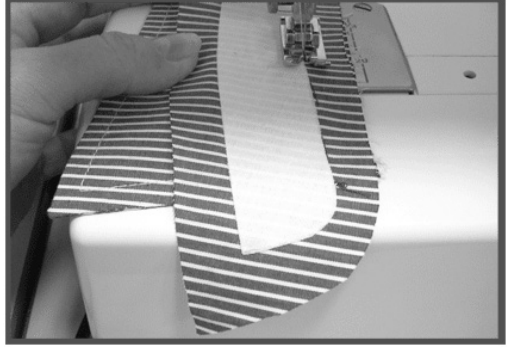
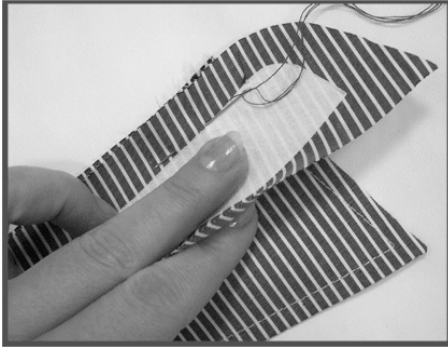
Կտրել կարաբաժինները՝ թողնելով 3-4մմ, անկյունները չրթվածք տալ, ինչպես ցույց է տրված նկարում: Անկյունների կարաբաժինները պետք է լինեն հնարավորինս փոքր: Շրջել օձիքը շիտակ կողմ, բլանդել:



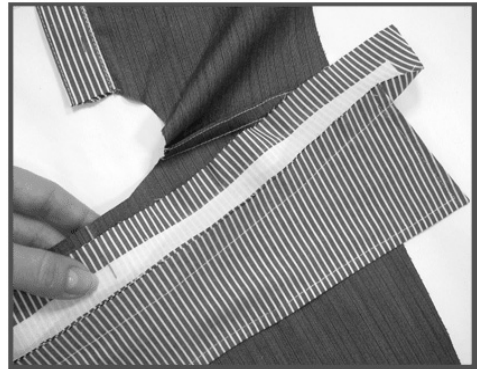
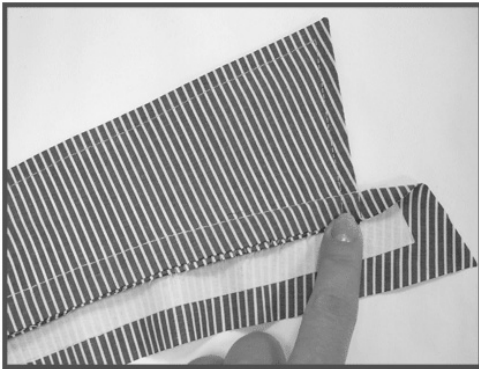
Զարդակարել 5-7մմ հեռավորության վրա: Բլանդել բաց կողմը մի փոքր կորացնելով:



Ծալովի օձիքը բլանդել սունձային կտորով ամրացված կանգունակին՝ դնելով կանգունակի սունձային կտորով ամրացված կողմը ծալովի օձիքի ամրացված կողմին՝ երեսը երեսին: Մեքենակարել կանգունակի կողմից սունձային կտորի երիզից՝ առանց ամրակարի:



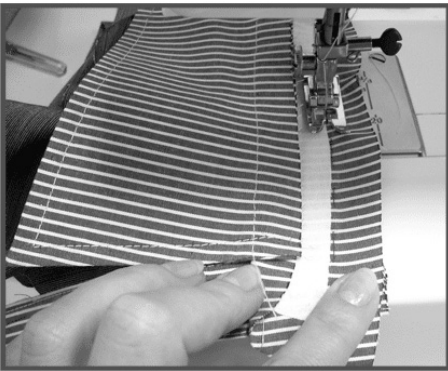
Այսպիսի տեսք ունի կանգունակը մեքենակարված վիճակում՝ սկսելով և վերջացնելով ծալովի օձիքի ծայրերից: Այնուհետև պետք է միացնել վերնաշապիկը օձիքին՝ նշված տեղերով: (Նշումները տալիս ենք հետևամասի վզափորվածքի կենտրոնում և կանգունակի կենտրոնում): Կանգունակը դրվում է շիտակ կողմը վերնաշապիկի թարս կողմի վրա:



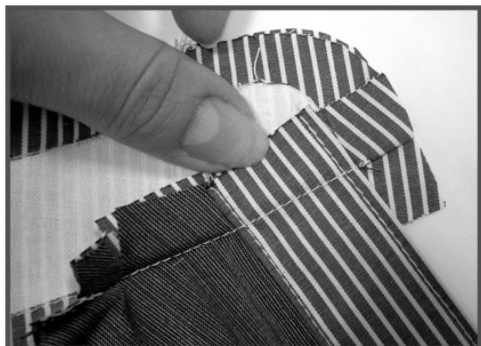
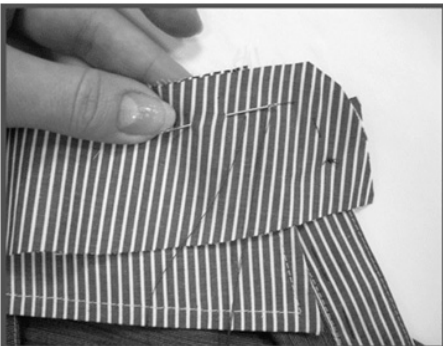
Օձիքը բլանդել վերնաշապիկի հետևամասի վզափորվածքին և առաջամասի վզափորվածքին և վերնաշապիկի շերտակտորին այնպես, որ կանգունակի կարաբաժինն ազատ լինի:



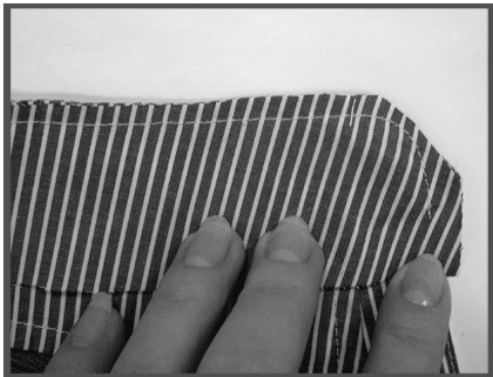
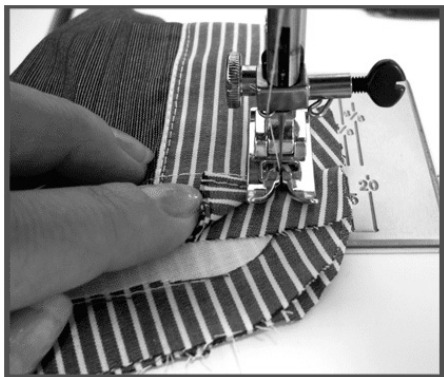
Մեքենակարել նշագրումներով՝ հետևելով, որ հակառակ կողմում (վերնաշապիկի վզափորվածքում) ծալեր չառաջանան: Վզափորվածքի կարաբաժինները չրթվածք տալ կարից 2-3մմ հեռավորությամբ:



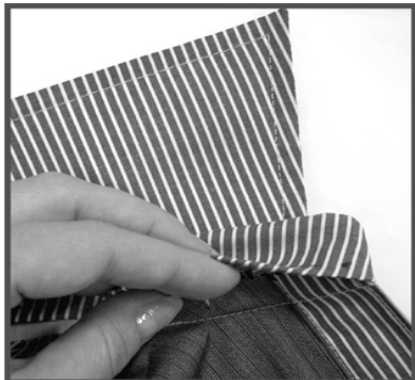
Կանգունակի երկրորդ շերտը դնել առաջինի վրա, համադրել ծայրերը, բլանդել (ծալովի օձիքը պետք է գտնվի կանգունակի շերտերի արանքում): Վզափորվածքի կարաբաժինները պետք է գտնվեն կանգունակի ամրացված շերտի վրա:



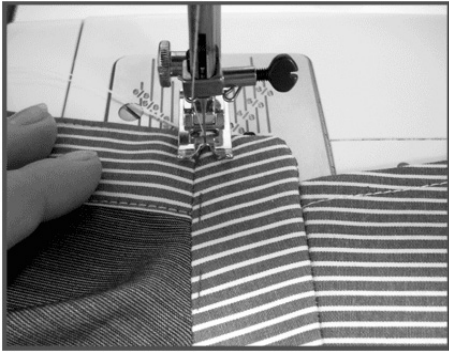
Մեքենակարել կանգունակի երկու շերտերը կարաբաժիններով: Վերնաշապիկի շերտակտորի կարաբաժինը չկարելու համար այն պետք է ձեռքով հետ տանել: Կարաբաժինների ավելորդ կտորը կտրել՝ կարճ կողմերում թողնելով մի փոքր ավել կտոր, քան երկար կողմերում:



Վերնաշապիկի օձիքը շրջել շիտակ կողմ, բաց կողմի կարաբաժինը շրջել՝ հավասարեցնելով կանգունակի երկու շերտերը: Օձիքի կարաբաժինները բլանդել այնպես, որ մեքենակարը տեսանելի չլինի:



Օձիքը մեքենակարել ներքևի մասից, վերնաշապիկի թարս կողմից՝ միաժամանակ մեքենակարելով հակառակ կողմը: Պետք է հետևել, որպեսզի կարը երկու կողմից էլ լինի գեղեցիկ և անցնի ճիշտ եզրից կամ եզրից 1-2մմ հեռավորության վրա:



Այնուհետև պետք է կարել օղակը և կոճակը:

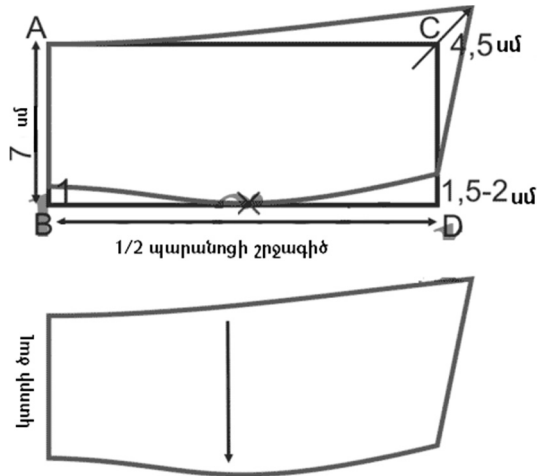
Ծալովի օձիք առանց կանգնակի

Բաց օձիքով առանց կանգնակի օձիքները հաճախ կիրառվում են կնոջ բլուզներ, շրջագգեստներ և հավայան ոճով տղամարդու վերնաշապիկներ կարելու դեպքում:

Ձևաթուղթը կառուցելու համար անհրաժեշտ է վերցնել պարանոցի շրջագիծը (այս դեպքում $\text{ՊՇ}=36$ սմ): Օձիքի անկյունների ձևը կարող է լինել տարբեր՝ կախված մոդելից և անհատական ցանկություններից:



Առանց կանգնակի օձիքի ձևաթղթի կառուցում



Նկ. 1:

Կառուցել $ABCD$ ուղղանկյունը: $AC=18$ սմ ($1/2$ պարանոցի շրջագիծ կամ բլուզի վզափորվածք առանց կոճկման տեղամասի): $AB=7$ սմ (օձիքի լայնություն գումարած 1սմ): B կետից դեպի վեր չափել 1սմ, իսկ D կետից վերև 1.5-2սմ: BD գիծը բաժանել երկու մասի: Քանոնի օգնությամբ տանել օձիքի գծերը: Տանել C անկյան կիսորդ, չափել 4.5սմ (կիսորդի վրա տեղադրված հեռավորությունն ազդում է օձիքի ձևի վրա. ինչքան մեծ է, այնքան օձիքի անկյունները սուր են): Տանել օձիքի արտաքին կողմերը, ինչպես

ցույց է տրված նկար 1-ում: Ձևել օձիքի 2 դետալ ծալով՝ ըստ հենքաթելի ուղղության:

Մշակման հերթականությունը

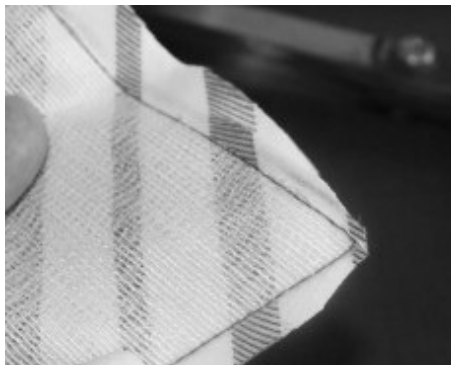
Մինչ գործընթացը սկսելը անհրաժեշտ է օձիքի արտաքին դետալը, ինչպես նաև լանջատակի և հետևամասի վզափորվածքի շրջակտորներն ամրացնել միջադիրային գործվածքով:

Կարևոր է! Կախված հագուստի մոդելից լանջատակը կարելի է ձևել առանձին կամ լինել ամբողջական ձևվածքի:

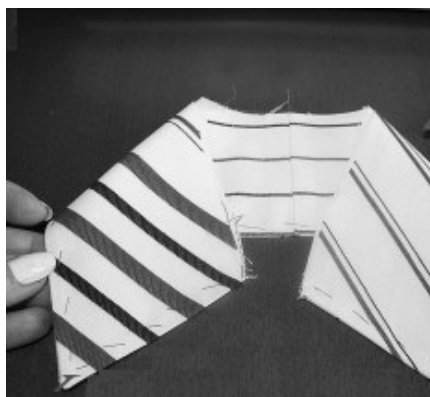
Ձևել դետալները 1.5սմ կարաբաժիններով, մեքենակարել ուսերն ու կողքերը, կարաբաժինները մաքրակարել:



Մեքենակարել օձիքի դետալներն արտաքին և կարճ կողմերով, կարաբաժինները կտրել, անկյունները կտրել թեք: Օձիքը շրջել, անկյուններն ուղղել մկրատի օգնությամբ:



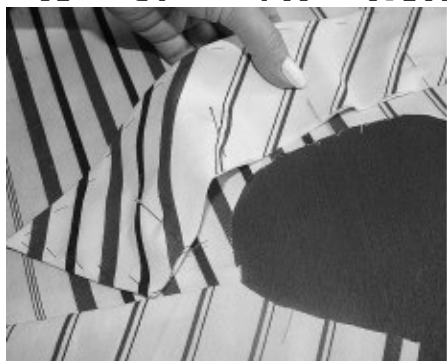
Օձիքը մաքրել, բլանդել:



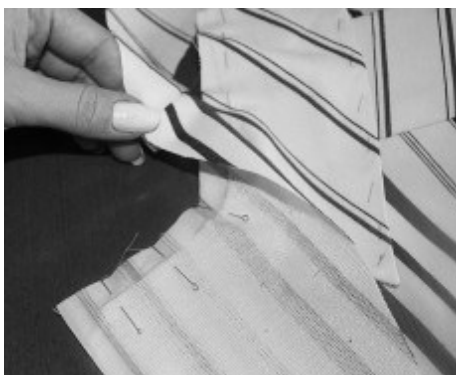
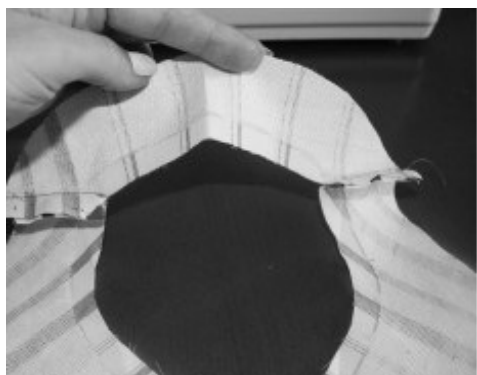
Շրջել օձիքը երկայնքով և ամրացնել գնդասեղներով: Կարաբաժինները հավասարեցնել՝ կտրելով ավելորդ մասերը:



Օձիքը դնել հագուստի վրա երեսի կողմը վերև, գնդասեղով ամրացնել ըստ նշված տեղերի: Օձիքը բլանդել վզափորվածքին:



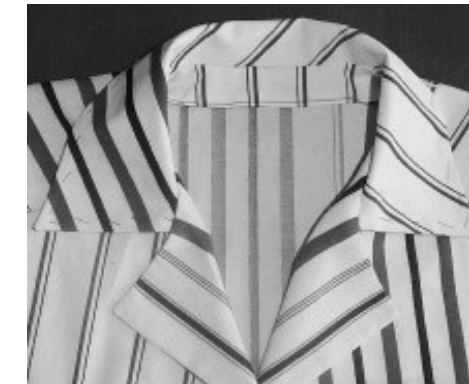
Մեքենակարել լանջատակի դետալները և հետևամասի վզափորվածքի շրջակտորը: Լանջատակը տեղադրել օձիքի շուրջ, բլանդել և մեքենակարել հագուստի մեջտեղի կարով և վզափորվածքով՝ միաժամանակ մեքենակարելով օձիքը:



Վզափորվածքի և լանջատակի կարաբաժինները կտրել կարին մոտ, լանջատակի անկյունների մոտ կարաբաժինները կտրել թեք:



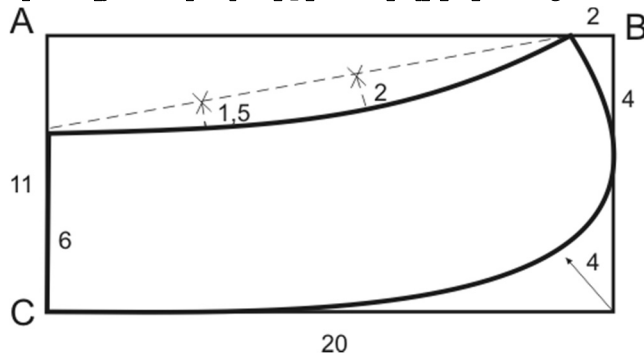
Վզափորվածքի կոր մասերում տալ չրթվածքներ, որպեսզի օձիքը լավ նստի: Լանջատակի բաց եզրերը մաքրակարել:



Կոր անկյուններով օձիք



Կոր անկյուններով օձիքի ձևաթղթի կառուցում.



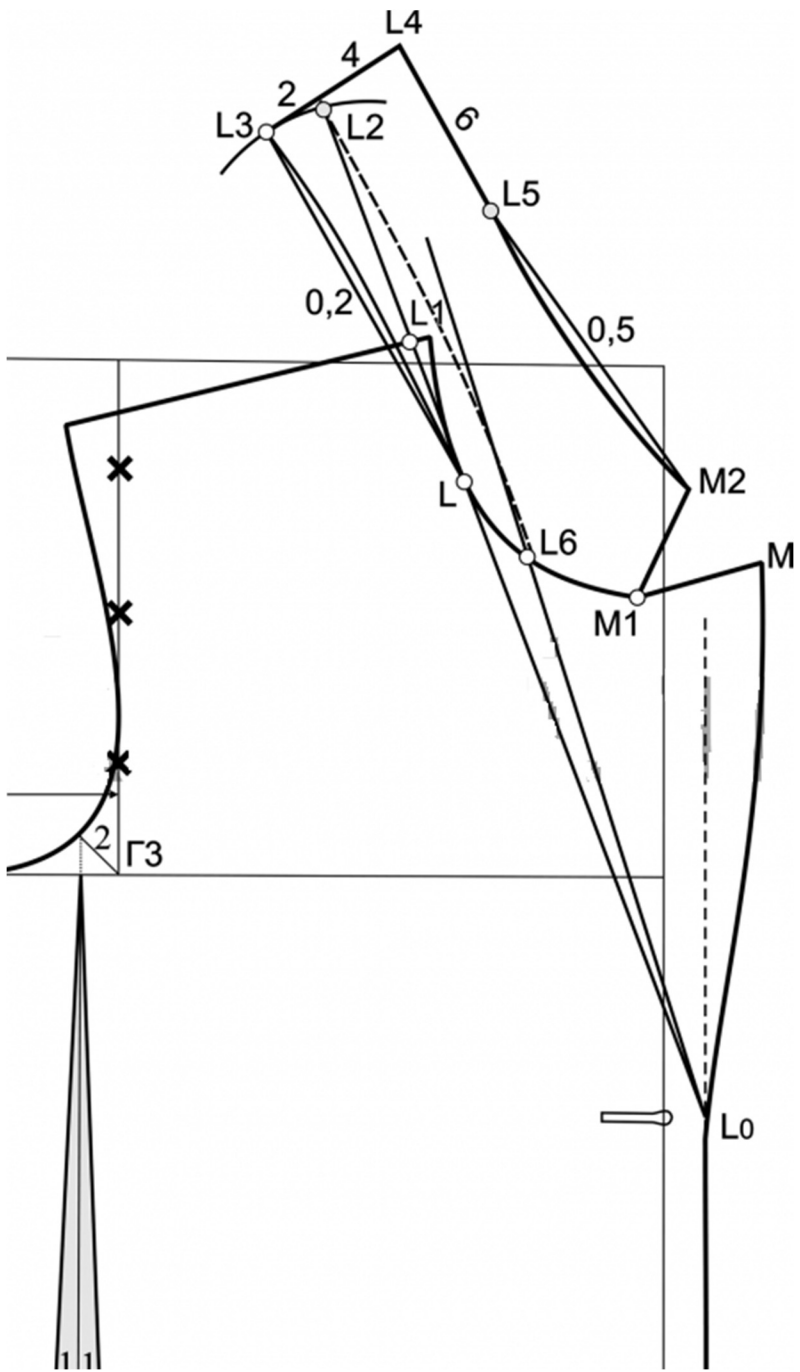
Նկ. 1. Կոր անկյուններով օձիքի ձևաթուղթ

Գծել ABCD ուղղանկյունը: AB հավասար է վզափորվածքի երկարությանը կոճկման տեղամասի հետ միասին: Բարձրությունը հավասար է 6սմ: Գծագրել օձիքն այնպես, ինչպես ցույց է տրված նկարում: Անհրաժեշտ է ձևել օձիքից երկու դետալ ծավլած վիճակում:

Կանգնակով բաճկոնի օձիք.



Գարևոր է! Բաճկոնի դարձվածքի և ծալովի օձիքի ձևը կարող է լինել տարբեր՝ կախված մոդելից:



Նկ. 1. Անբողջական ձևվածքի կանգնակ սփռով բաճկոնի սփռի զծագիր

Օձիքի կառուցման համար հիմք է հանդիսանում բաճկոնի առաջամասը դարձվածքի հետ միասին: Անհրաժեշտ է բաճկոնի վրա նշել վերևի կոճկման տեղամասը:

L0 կետից (բաճկոնի վերևի կոճկման տեղամաս) տանել շոշափող վզափորվածքին՝ կետ L: Ուսի հետ հատման գիծը նշանակել L1: Շոշափողի շարունակության վրա չափել հետևամասի վզափորվածքի երկարությունը հանած 0.5սմ՝ L1L2 հատված: L կետից L1L2 շառավղով նկարել աղեղ: L2 կետից ձախ աղեղի երկայնքով գծել L2 L3, որը երկարությամբ հավասար է կանգնակի բարձրությանը (սովորաբար 2-2.5սմ՝ կախված մոդելից): L և L3 կետերը միացնել իրար ուղիղ հատվածով: L3 կետից տանել ուղղահայաց LL3 հատվածին՝ տեղադրելով կանգնակի բարձրությունը՝ 2սմ և ծալովի օձիքի լայնքը՝ 4սմ, նշանակել L4:

L4 կետից տանել ուղղահայաց LL3 հատվածին և չափել 6սմ: Տեղադրել օձիքի լայնությանը հավասար հատված, որը սովորաբար հավասար MM1 հատվածին կամ մի փոքր կարճ է ($MM2=MM1$):

Օձիքի կարման գիծը տանել LL3 ուղղի կենտրոնից 0.2սմ հեռավորության վրա կոր գծով: Օձիքի արտաքին կտրվածքը տանել L5M2 ուղղի կենտրոնից 0.3-0.5սմ հեռավորության վրա կոր գծով:

Կանգնակի գիծը անցնում է L2 կետից օձիքի կարման LL3 գծին զուգահեռ՝ օձիքի կանգնակի գծից սահուն անցնելով դեպի դարձվածքի ծալի գիծ:

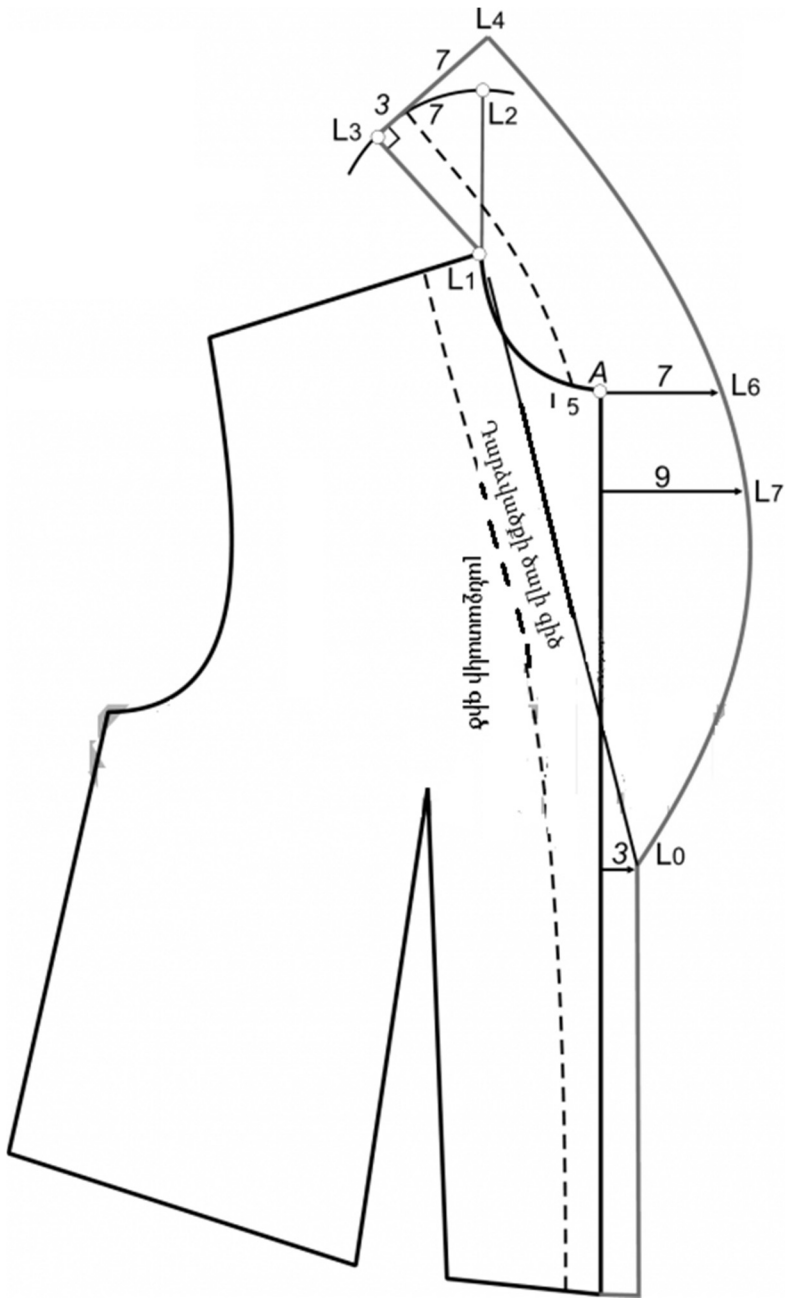
Օձիքն առանձին գծագրել սովորաբար լի վրա և ձևել 2 դետալ՝ չկտրելով կանգնակը: Ներքին օձիքը փոքրացնել կարճ կողմերից 0.3սմ-ով:

Շալանման օձիք.



Շալանման օձիքը բաճկոնին կանացի տեսք է հաղորդում և, բացի այդ Առավելությունից, այն շատ հեշտ է կարել:

Շալանման օձիքի ձևաթուղթ.



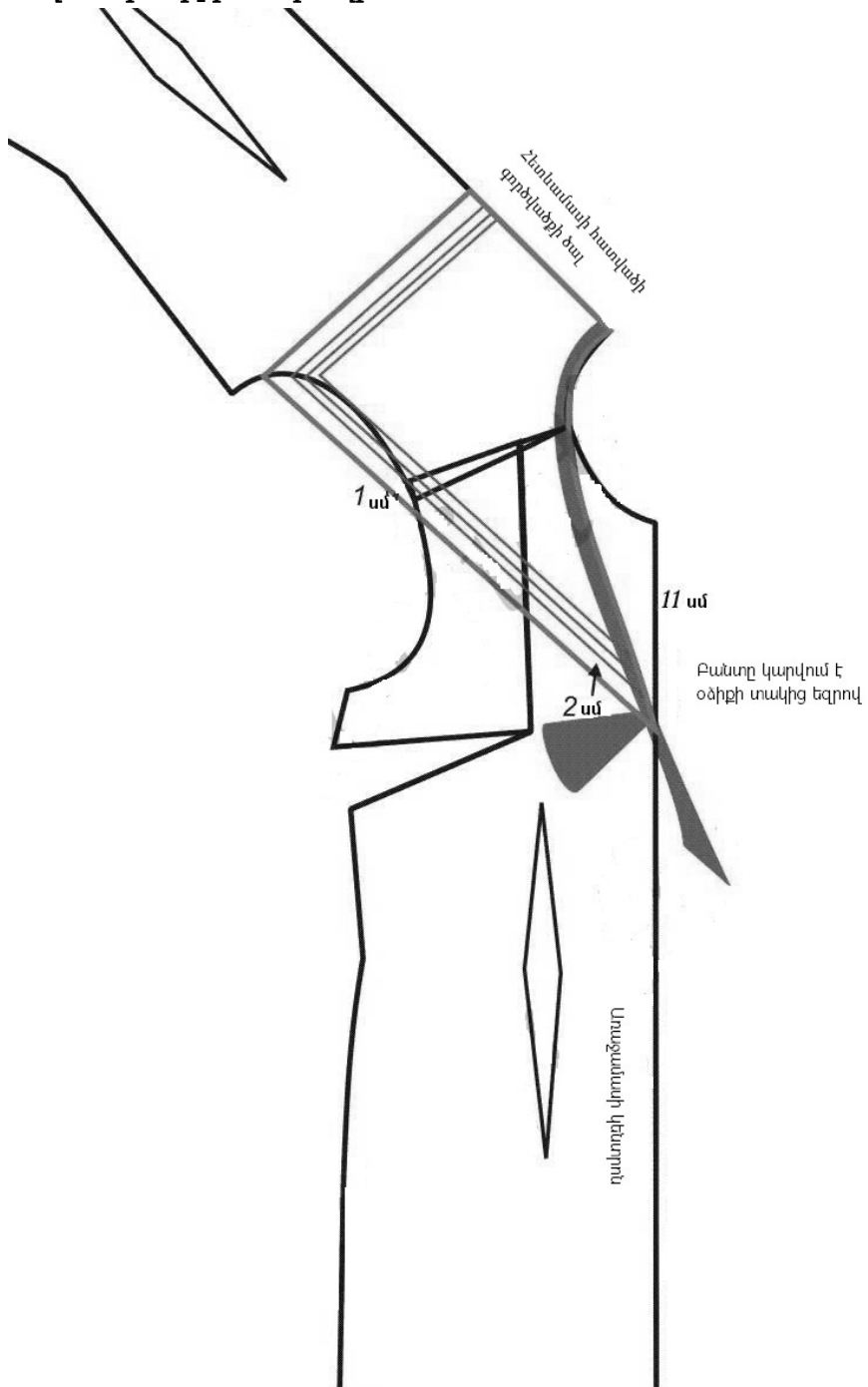
Նկ. 1. Ամբողջական ձևվածքի շալաձև օձիքի ձևաթուղթ.

Ամբողջական ձևվածքի շալաձև օձիքը կառուցվում է հագուստի առաջամասի հիմքի վրա: Առաջամասի կենտրոնով տալ ավելացում լանջատակին Յսմ-ի չափով, գծել լանջատակի գիծը: L1 կետից տանել ուղղահայց L1L2 հատվածը հետևամասի վզափորվածքի երկարության չափով: L1 կետից L1L2 շառավղով գծել աղեղ: Աղեղով L2 կետից չափել ծավլող օձիքը՝ L2L3=7 սմ: Գծել L3L4 հատվածը L1L3 հատվածին ուղղահայաց 10սմ երկարությամբ, որից Յսմ ամբողջական ձևվածքի կանգնակի բարձրությունն է, իսկ 7սմ ծավլվի օձիքի: Քանոնի օգնությամբ գծել օձիքի արտաքին գիծը (L6 և L7 կետեր): Վերին օձիքը ձևել լանջատակի հետ միասին:

Նավաստի օձիք.



Նավաստի օձիքի ձևաթուղթ.



Նկ. 1. Նավաստի օձիքի ձևաթուղթ

Նավաստի օձիքը մոդելավորվում է բլուզի առաջամասի և հետևամասի ձևաթղթի հիման վրա:

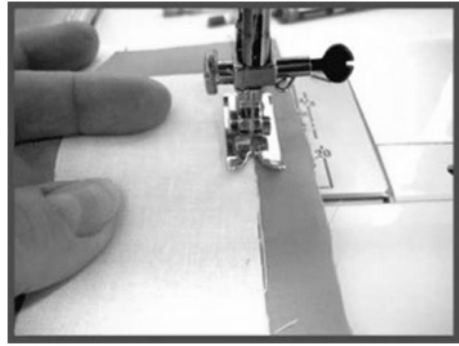
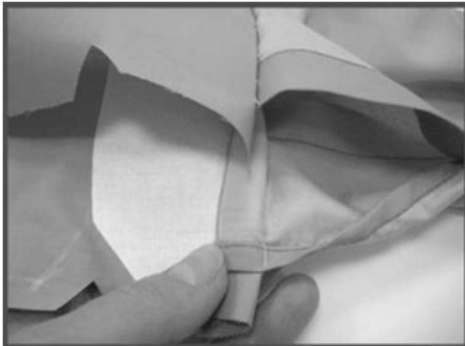
Ուղղել բլուզի առաջամասը և հետևամասը՝ ուսի գծով շարժելով 1սմ: Առաջամասի կենտրոնից վզափորվածքից ներքև չափել 11սմ: Հետևամասի թևատակի ներքևի կետից դեպի հետևամասի մեջտեղի գիծ տանել ուղիղ գիծ, ինչպես ցույց է տրված գծագրում: Գծել օձիքը: Օձիքի եզրից 2սմ չափել և գծել սպիտակ ժապավենի կարման գծերը:

Ամուր կապույտ բամբակյա գործվածքից ձևել վերին օձիքը, հետևամասում ծալով: Սպիտակ բամբակյա գործվածքից ձևել ներքին օձիքը վերին օձիքի ձևաթղթով: Ամրացնել վերին օձիքը միջադիրային գործվածքով:

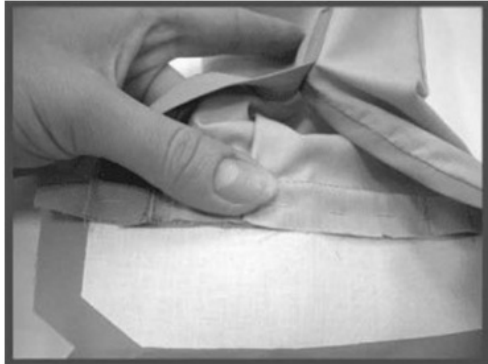
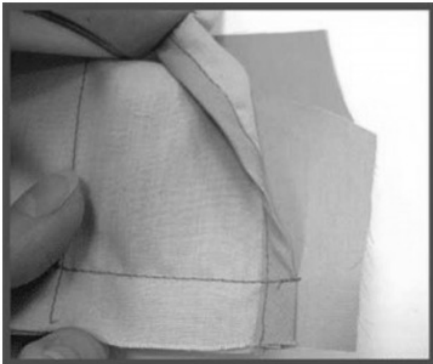
Օձիքը զարդարելու համար անհրաժեշտ է մետաքսե ժապավեն 0.5սմ լայնքով, իսկ երկարությունը հավասար է օձիքի երկարություն՝ անգամ 3: Բանտի համար անհրաժեշտ է պատրաստի վիճակում 1.8սմ երկարությամբ և 10սմ լայնությամբ մետաքսե գործվածք:

Բազկակալի մշակում

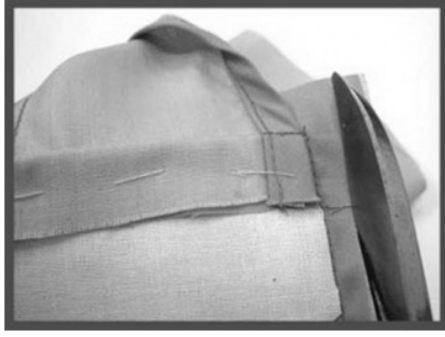
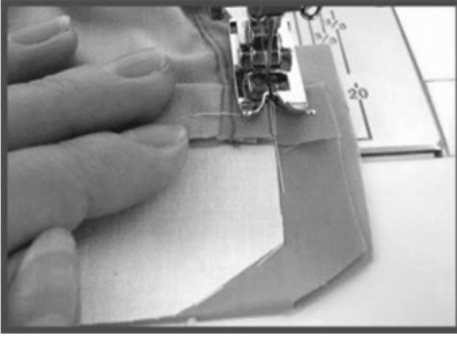
Ձևել բազկակալի երկու դետալ՝ ներքևի մասը ծալված վիճակում: Բազկակալի արտաքին կողմն ամրացնել սոսնձային երիզով, որը ձևում ենք առանց կարաբաժինների: Թևաբերանի մասում 2 ծալ տալ 2սմ լայնությամբ: Թևաբերանը միացնել բազկակալի ամրացված հատվածին՝ երեսը երեսին, բլանդել, ինչպես ցույց է տրված նկարում՝ կարաբաժինները թողնելով ազատ: Մեքենակարել բազկակալը վերնաշապիկի թևաբերանին:



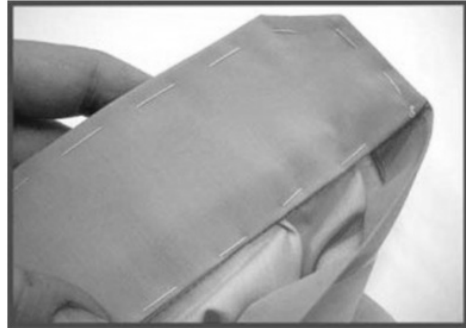
Բազկակալի կողային կարաբաժինները պետք է մնան ազատ վիճակում: Կարաբաժինները իջեցնել ներքև՝ բազկակալի վրա:



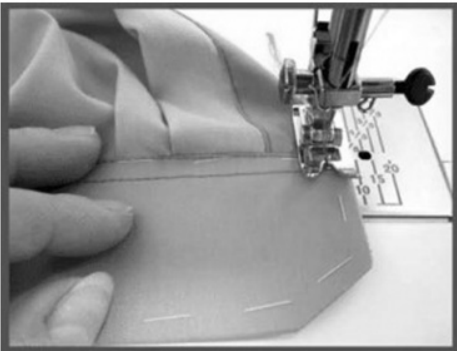
Բազկակալը ծալել մեջտեղից՝ երեսը երեսին, թեթևակի ձգելով սոսնձային երիզով չսոսնձված երեսը՝ մեքենակարել: Բազկակալի կողային կարաբաժինները կտրել մինչև 0,5սմ:



Շրջել բազկակալը շիտակ երես, փակել բաց եզրը, ուղղել կարաբա-
ժինները, ինչպես ցույց է տրված նկարում: Բլանդել շրջված բազկակալի
եզրը:

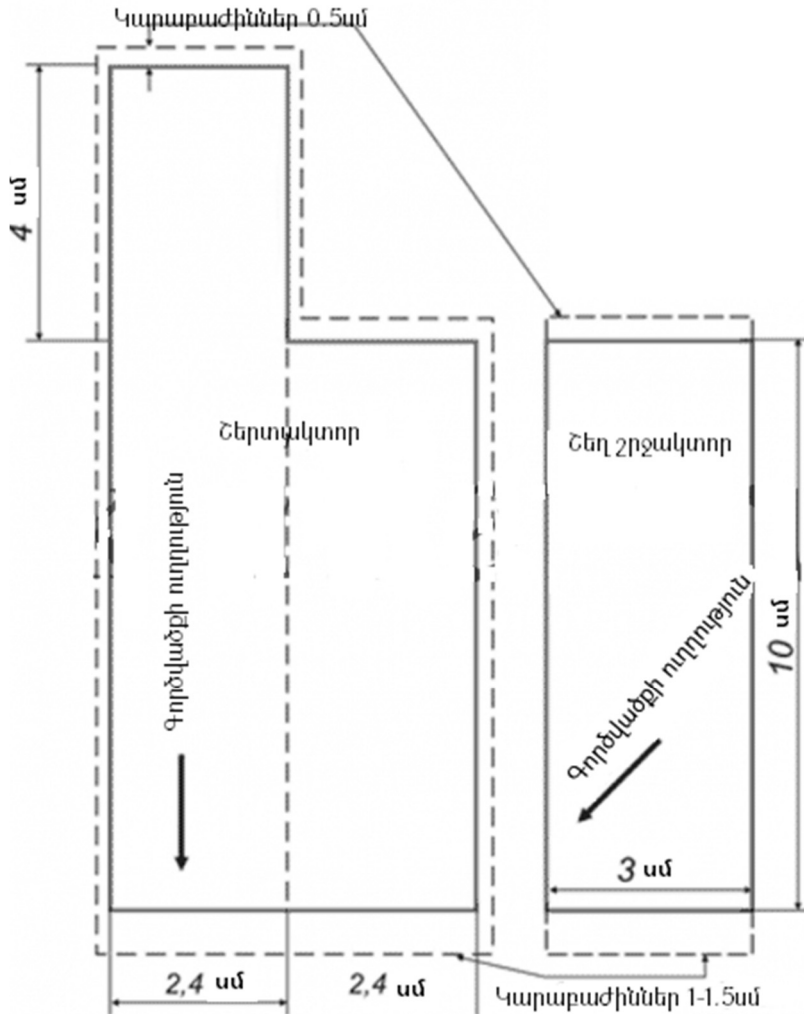


Մեքենակարել, այնուհետև առաջին կարից 0,5սմ հեռավորության
վրա տալ երկրորդ զարդակարը: Նշված տեղում կարել օղակ, իսկ մյուս
մասում՝ կոճակ:



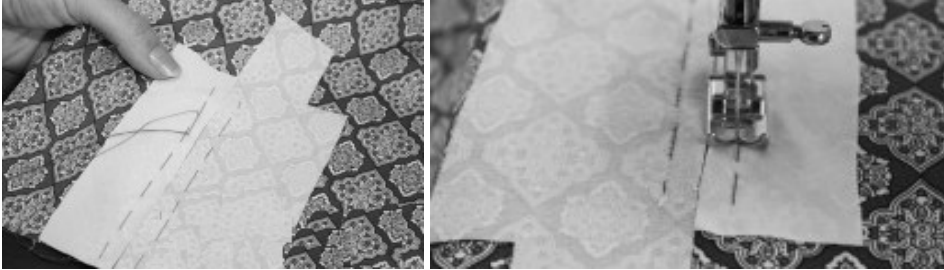
Բազկակալի կտրվածքի մշակում շերտակտորով

Հիմնական գործվածքից ձևել շերտակտորը և շեղ շրջակտորը, ինչպես ցույց է տրված նկ. 1-ում: Շերտակտորի բոլոր կողմերից, բացի ներքևի կողմից ավելացնել կարաբաժիններ՝ 0.5սմ չափով, իսկ շեղ շրջակտորին միայն վերևից 0.5սմ: Շերտակտորի և շրջակտորի ներքևից ավելացնել կարաբաժին 1.5սմ: Շրջակտորի դեպքում կողքերից կարաբաժիններ պետք չէ ավելացնել:

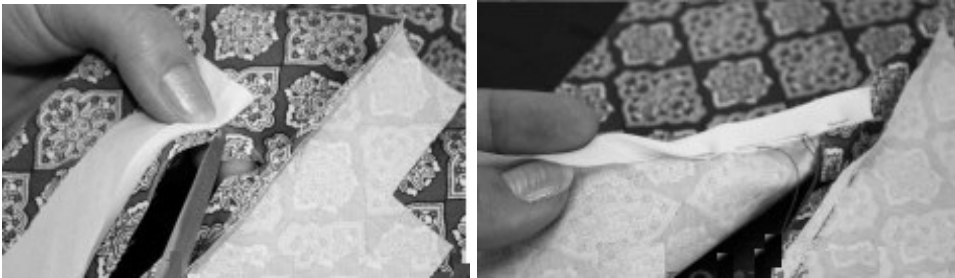


Նկ. 1. Շրջակտորի և շերտակտորի գծագիր

Թևի վրա նշել շրջանակ 10սմ երկարությամբ և 1սմ լայնությամբ: Աջ թևի վրա շիտակ կողմից ըստ նշագրված տեղերով բլանդել շերտակտորն ու շրջակտորը: Ձախ ձեռքի վրա կարել դետալները հայելանման: Մեքենակարել շերտակտորն ու շրջակտորը շրջանակի երկայնքով:



Կտրել թևի կտրվածքը մեջտեղով՝ չհասնելով շրջանակի վերևին 1սմ՝ չվնասելով շրջակտորները: Շեղ շրջակտորը շրջել 0.5սմ-ով և բլանդել:



Ստացված եռանկյունին բարձրացնել վեր և արդուկել: Շեղ շրջակտորը եզրով մեքենակարել:



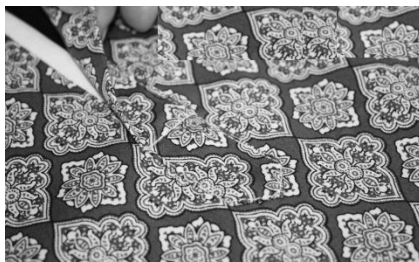
Շերտակտորը շրջել 0.5սմ-ով և եզրից բլանդել: Այնուհետև շերտակտորը կիսով ծալել, վերևի մասում ծալել անկյունաձև և բլանդել:



Մեքենակարել շերտակտորը բլանդված երկար կողմով՝ սկսելով թևի ներքևից, այնուհետև՝ անկյունները և շերտակտորի երկրորդ կողմը մինչև կտրվածքի վերջ:



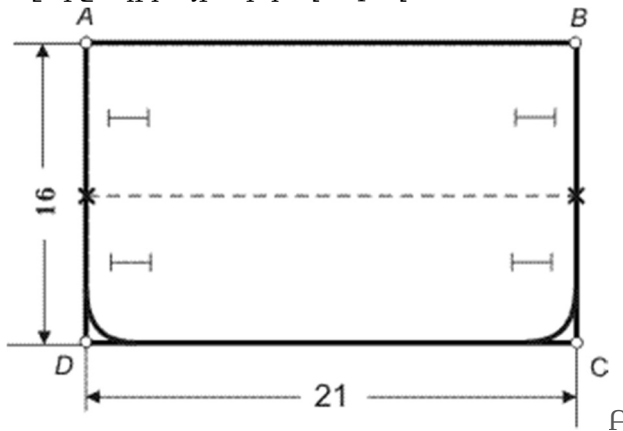
Ամբողջությամբ մեքենակարել շերտակտորը երկու կարով՝ միաժամանակ կարելով շրջված եռանկյունին:



Ճարմանդով քազկակալ.



Գծագրել ABCD ուղղանկյունը: Բազկակալի երկարությունը $AB=CD$ հավասար է 21սմ (դաստակի երկարություն +2սմ ազատ ընդգրկման համար +3սմ ճարմանդի համար)՝ $16+21=21$ սմ: Բազկակալի լայնությունը հավասար է 6-8սմ: Անհրաժեշտ է ձևել 4 դետալ: Բազկակալը թարս կողմից ամրացնել միջադիրային գործվածքով:



Պատրաստի բազկակալը շրջվում է՝ ձևավորելով երկու շերտ. թարս կողմը դառնում է շիտակ կողմ: Այդ իսկ պատճառով անհրաժեշտ է ձևել 4 դետալ:

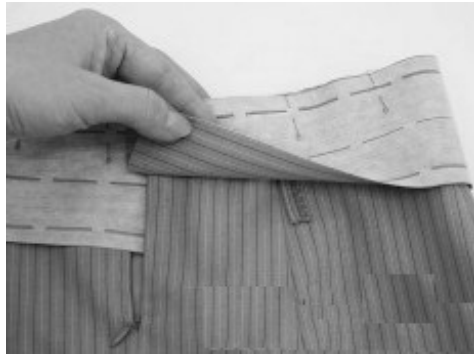
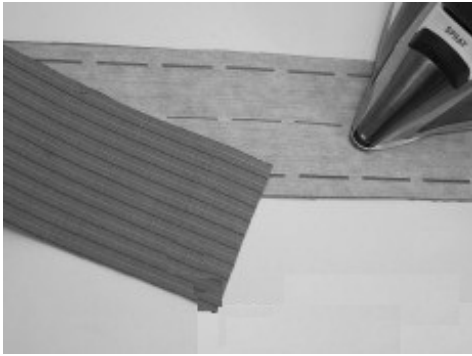
Գոտու մշակում



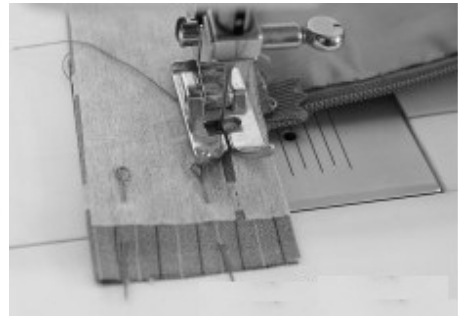
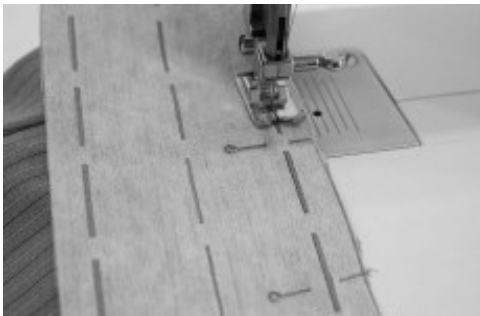
Կիսաշրջագգեստների կամ տաբատների գոտին մշակվում է այն ժամանակ, երբ արդեն ամբողջությամբ կարված և մշակված են բոլոր կարերն ու գրպանները:

Մշակման հաջորդականությունը

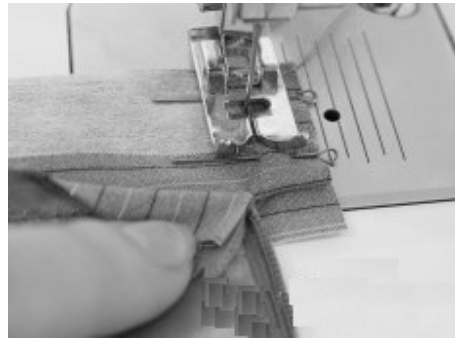
Աստառը և կիսաշրջագգեստը դնել իրար վրա՝ թարս երեսը թարս երեսին, և գոտկատեղից բլանդել: Ձևել գոտին 6-7սմ լայնությամբ (3-3.5սմ պատրաստի վիճակում) և գոտկատեղի երկարությամբ՝ գումարած 3սմ (կոճկման համար): Գոտին ամրացնել միջադիրային գործվածքով: Գոտին դնել կիսաշրջագգեստի վրա՝ շիտակ կողմը շիտակ կողմին, գնդասեղով ամրացնել և բլանդել:



Գոտին մեքենակարել կիսաշրջագգեստին, կոճկման հատվածում գոտին ծալել մեջտեղից և մեքենակարել կոճկման տեղամասը:



Մեքենակարել գոտու կարճ կողմը կոճկամ հատվածքում: Մյուս կարճ կողմը կարել այնպես, որ կիսաշրջագգեստի գոտկատեղի կարաբաժինը մնա ազատ:



Գոտու կարճ կողմերի կարաբաժինները անկյուններում թեք կտրել, շրջել գոտին շիտակ կողմ, մաքրել, ներսից գոտին ծալել և բլանդել:



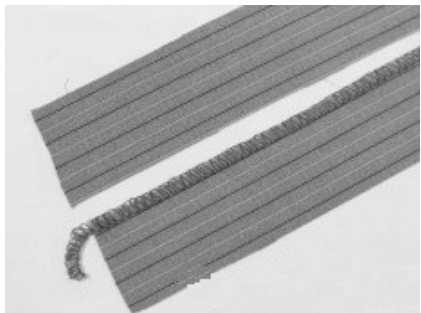
Մեքենակարել գոտին ներքևից այնպես, որ կարն անցնի գոտուց մի փոքր ներքևով՝ միաժամանակ հետևելով գոտու հակառակ կողմը (կարը պետք է անցնի եզրից 1-2մմ հեռավորության վրա): Արդուկել գոտին, կոճկման մասում կարել կեռիկ կամ սևեռակ:



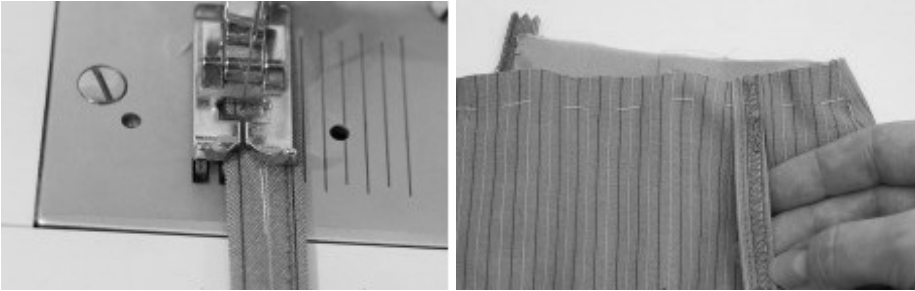
Ինչպես կարել գոտու ամրակները

Ամրակների քանակը և լայնությունը կախված է հագուստի ձևից: Մովորաբար ամրակների լայնությունը տատանվում է 1-3սմ: Դասական մոդելների դեպքում ամրակների քանակը հինգն է և, որպես կանոն, տեղադրվում է կողային կարերի հատվածում, սեղմոնների և հետևամասի մեջտեղի կարի հատվածում:

Ամրակների համար ձևում ենք շերտակտոր 3սմ լայնքով և գոտկատեղի երկարությամբ՝ բազմապատկած 5 գումարած 15սմ կարաբաժինների համար:



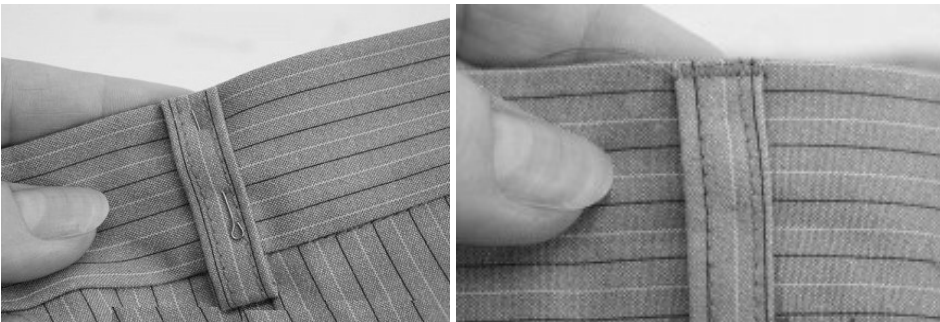
Մեքենակարել ամրակները երկու կողմից եզրից 2սմ հեռավորության վրա: Կտրել ամրակները գոտու չափով՝ գումարած ամեն կողմից 1.5սմ կարաբաժիններ և կարել հագուստի վրա՝ ըստ նշված տեղերի:



Գոտին միացնել գոտկատեղին, մեքենակարել և մաքրակարել: Ամրակները կարել ամրակարով՝ գոտու եզրից 0.5սմ հեռավորության վրա:



Ամրակները բարձրացնել վերև, կարաբաժինները ծալել, գնդասեղով ամրացնել(հյուսքի երկարությունը 1, լայնությունը՝ 2): Կարաբաժնի ավել մասերը կտրել:



Լանջատակերի մշակումը

Լանջքերը համարվում են վերնազգեստի ամենաաշխատատար հանգույցը: Դրանց մշակումը կազմում է հագուստի մշակման 20-25%-ը: Լանջքի մշակման պրոցեսը կարելի է բաժանել 3 փուլերի՝ լանջատակի մշակում, լանջքային միջադրի մշակում, լանջքի հավաքում:

Հագուստի լանջատակերը (**подборт**) երկտակ են, այդ իսկ պատճառով հագուստի թարս կողմից տեսանելի է գործվածքի շիտակ կողմը: Լանջատակերը կարող են լինել ամբողջական ձևվածքի կամ առաձին կարվող, ինչը կախված է լանջի ձևից և գործվածքի ծախսից:

Եթե լանջքային կոճգամը կենտրոնից է, ապա լանջքը ձևում են ամբողջական: Լանջատակը միացվում է լանջքին և արդուկվում: Կախված մոդելից՝ լանջատակի ներսի կտրվածքները կանթապատվում են աստառե գործվածքով կամ հատուկ ժապավենով: Առանց աստառի լանջքի մշակումը ունի որոշ առանձնահատկություններ, ինչը կապված է լանջքի միջնադրի բացակայության հետ: Ձևի կայունության համար լանջատակը կրծքի մասում ձևում են լայն՝ համապատասխան առաջամասի վերին կեսերի մասին: Լանջատակի ներսի կտրվածքները և լանջքի հետ միացման կարը մաքրակարվում է եզրային կարով կամ ծալով փակ կտրվածքով:

Լանջքային միջադիրների համար օգտագործում են սոսնձային և ոչ սոսնձային միջադիրային կտորներ: Լանջքային միջադիրները միացվում են թելային, սոսնձային և խառը ձևով: Սոսնձային միացման ժամանակ լանջքային միջադրի հիմնական մասը ձևում են առանց դարձածալի կամ դարձածալով: Ձևված սոսնձային պնդվածքը միացվում է լանջքային միջադրի հիմնական մասին՝ վրադիր կարով կամ մամլիչով:

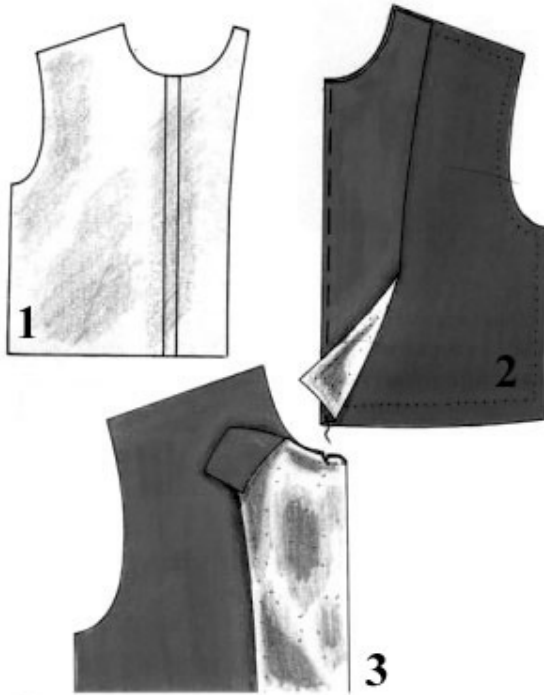
Լանջքերի հավաքումը կախված է մոդելի ձևից, կառուցվածքից, կտորից: Արտադրությունում լանջքի մշակման ձևերը կարելի է բաժանել երեք խմբի.

1. Լանջքի հավաքում նախքան ուսերի կտրվածքների միացում
2. Լանջքի հավաքում ուսերի կտրվածքների միացումից հետո
3. Լանջքի հավաքում առանց աստառի հագուստներում

Լանջքի հավաքման առաջին ձևն օգտագործվում է տղամարդու հագուստներում: Երկրորդ ձևը կանացի և մանկական հագուստներում:

Լանջքի հավաքման հիմնական օպերացիաներն են՝ առաջամասի կեսի ձևավորում ջերմախոնավային մշակմամբ և միացում լանջքային միջադիրների հետ, կողքի կտրվածքների միացում, հագուստի լանջքի և փեշի ճշտում, եզրի տեղադրում լանջքի և փեշի մասում ձևի ֆիքսման համար, լանջքերի և լանջատակի միացում, լանջքերի եզրերի ամրացում, եզրային թակալակարում (թելային ձև և սոնսձային ձև սոնսձային թելով):

Ամբողջական ձևվածքի լանջատակ



Լանջատակը միշտ ձևվում է լանջքի հետ միասին, եթե լանջքն ունի ուղիղ կտրվածքներ, և եթե այն չի ավելացնում կտորի ծախսը: Գիծը, որով լանջատակը ծավվում է դեպի ներս, փոխանցման կարի միջոցով փոխանցել շիտակ կողմ: Լանջատակը ծալել այդ գծով, եզրը կարել և արդուկել: Եթե հագուստն ունի օձիք, որը չի հասնում լանջքին, ապա լանջատակը պետք է շրջել շիտակ կողմ, վերին կտրվածքը կարել վզափորվածքին մինչև նշված տեղը: Անկյունները կտրել թեք, լանջատակը շրջել թարս կողմ, ծայրերն ամրակարել:

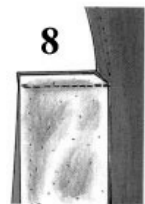
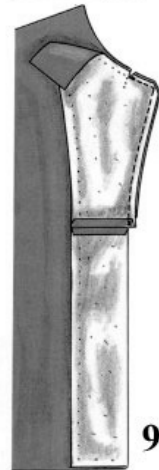
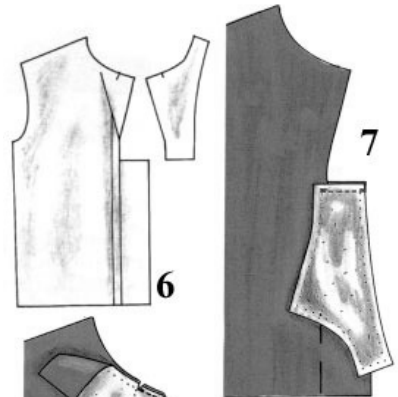
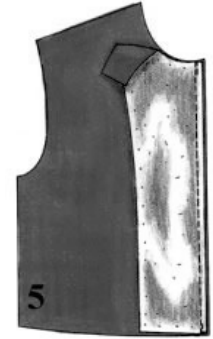
Առանձին կարվող լանջատակ

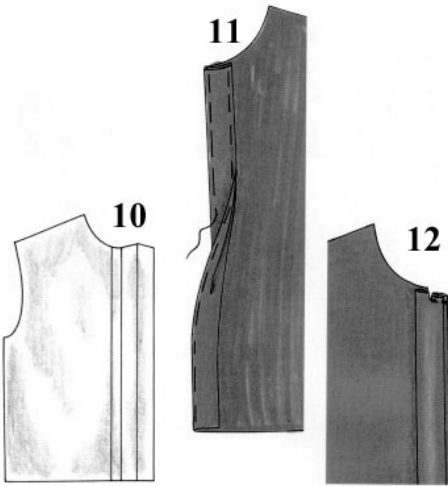
Լանջատակը միշտ ձևվում է առանձին և կարվում է լանջօրին, եթե լանջքն ունի թեք կամ կոր կտրվածքներ: Առանձին կարվող լանջատակն ունի առանձին ձևաթուղթ: Ձևել լանջատակը բոլոր կաղմերից կարաբաժիններով: Լանջատակը դնել լանջքի վրա շիտակ երեսը շիտակ երեսին, բլանդել և մեքենակարել, եզրերն ամրակարել: Կարաբաժինները կտրել կարին մոտ, արդուկել: Այնուհետև շրջել լանջատակը շիտակ կողմ, բլանդել այնպես, որ կարը լինի հենց ծալի մոտ:

Եթե նախատեսված է օձիք, որը չի հասնում լանջքին, ապա կարել լանջատակը լանջքին մեկ կարով առաջամասով և վերևով մինչև նշված տեղ (օձիքի սկիզբ): Անկյունները թեք կտրել, կոր անկյունների մոտ կարաբաժինները կտրել: Շրջել լանջատակը թարս կողմ, ծայրերն ամրացնել և արդուկել:

Խառը լանջատակ

Հնարավոր է նաև նմանատիպ տարբերակ, երբ լանջատակի վերևի հատվածը կարվում է, իսկ ներքևի հատվածը լինում է ամբողջական ձևվածքի: Այս դեպքում լանջատակի հատվածները դնում են շիտակ կողմով այնպես, որ առանձին ձևված վերին հատվածի ներքին կտրվածքը դրվի ամբողջական ձևվածքի ներքևի հատվածի վերին կտրվածքի վրա, մեքենակարել, ծայրերն ամրակարել: Ամբողջական ձևվածքի լանջատակը շրջել շիտակ կողմ, առանձին կարվող հատվածը բլանդել լանջքին՝ շիտակը շիտակ երեսին և մեքենակարել, ծայրերն ամրակարել: Կարաբաժինները կտրել կարին մոտ, եթե անհրաժեշտ է կոր մասերում կարաբաժինները կտրել շեղ: Լանջատակը շրջել թարս կողմ, ծայրերն ամրացնել:





Երկտակ լանջատակ

Թեթև գործվածքներից հագուստներ կարելու դեպքում լանջատակը ամրացնելու համար միջադիրային գործվածք կարելի է չօգտագործել: Այդ դեպքում լանջատակը պետք է շրջել կրկնակի: Ձևաթղթի վրա լանջքի եզրից ավելացվում է լանջատակը կրկնակի լայնությամբ: Լանջատակի մեջտեղից նշվում է ծալի գիծը: Գործվածքի վրա լանջատակը ձևվում է առանց կարաբաժինների: Սկզբում լանջատա-

կը ծալել թարս կողմ՝ ծալի գծով, և արդուկել: Այնուհետև կրկնակի ծալել, լանջատակը լանջքի եզրից բլանդել և արդուկել: Կրկնակի ծալված լանջատակը շրջել շիտակ կողմ, վերին եզրը կարել վզափորվածքին մինչև օձիքի միացման նշագրված տեղը: Կարաբաժինները կտրել կարին մոտ, անկյունները կտրել թեքությամբ: Լանջատակը շրջել թարս կողմ, ամրակարել ծայրերը, արդուկել: Լանջքը կարել միայն հագուստի փեշաբերանները մշակելուց հետո:

2.10. Մշակել կոճկման տեղամասեր, շլիցաներ:

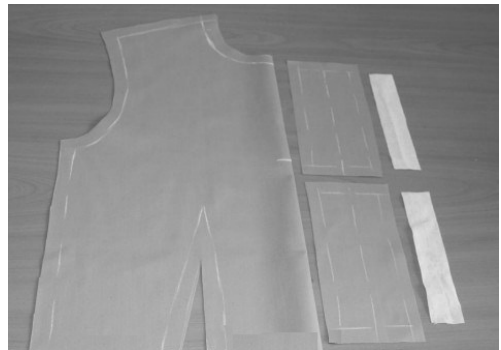
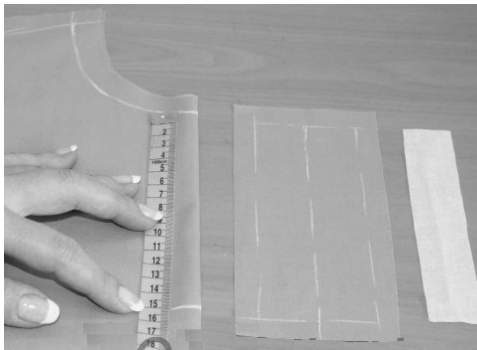
Պոլո կոճկման տեղամաս:



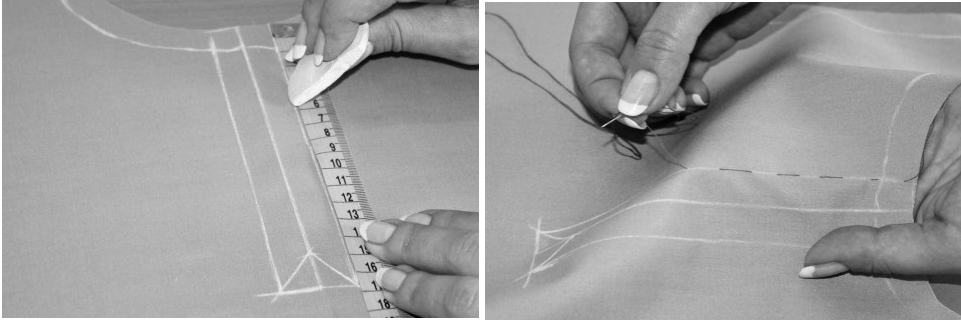
Առաջին հերթին «պոլո» կոճկելատեղն ասոցացվում է սպորտային հագուստների հետ, սակայն այն ունիվերսալ է և՛ կիրառվում է և՛ դասական, և՛ սպորտային հագուստների մշակման ժամանակ:

Հագուստի առաջամասի վրա նշել կոճկման տեղամասի երկարությունը, իսկ լայնությունը կարող է լինել տարբեր և կախված է մոդելից: Այս դեպքում երկարությունը 15սմ է, իսկ լայնությունը՝ 3սմ:

Ձևել երկու շերտակտոր 6սմ լայնքով և 15սմ երկարությամբ, տալ կարաբաժիններ բոլոր կողմերից 1սմ չափով: Անհրաժեշտ է նաև ձևել 2 բարակ միջադիրային գործվածք շերտակտորն ամրացնելու համար՝ 3սմ լայնքով և 15սմ երկարությամբ:

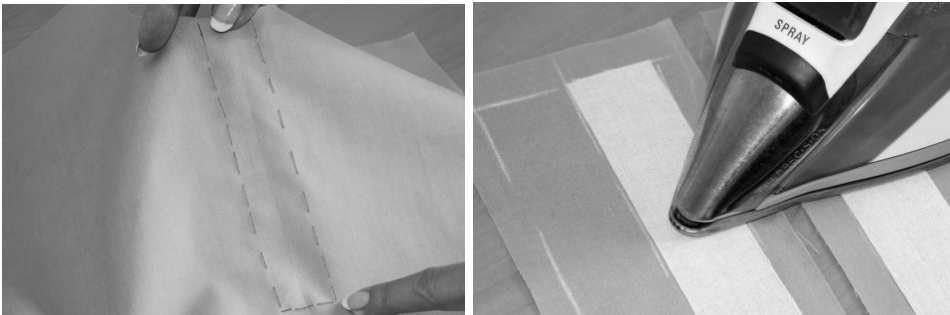


Թարս կողմից առաջամասի կենտրոնով օճառով նշել կոճկման տեղամասի գծերը՝ սկսելով վզափորվածքից: Պատճենահանման կարի միջոցով գծերը տեղափոխել շիտակ երես:

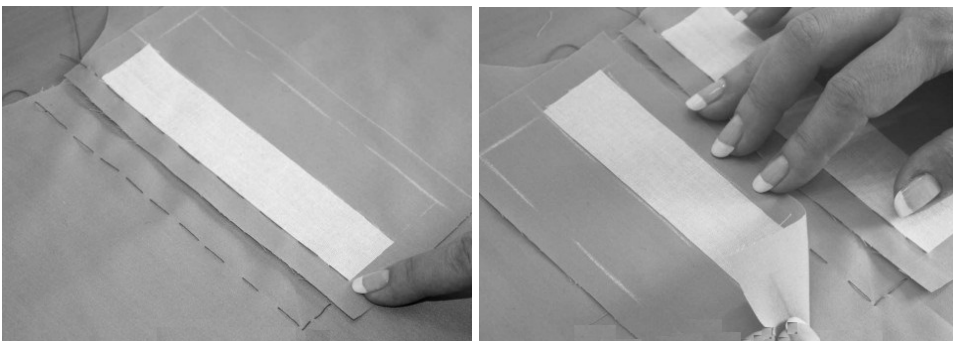


Արդուկել միջադիրային գործվածքը (սոսնձային երիզը) շերտակտորին:

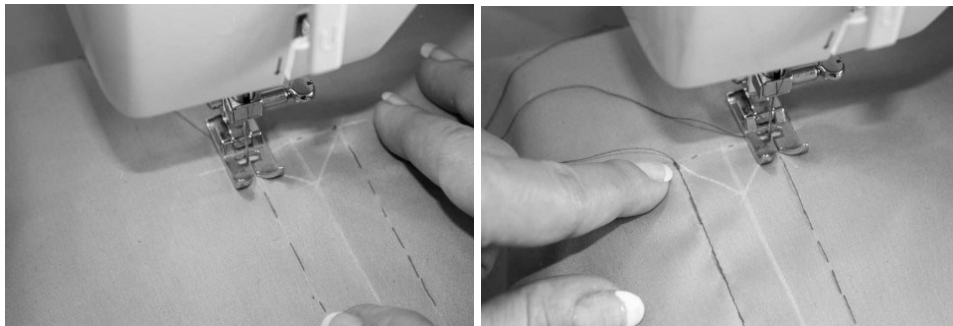
Խորհուրդ: Եթե գործվածքը թափվող է, սոսնձային երիզի փոքր կտորով ամրացնել շրջանակի ներքևի հատվածը (եռանկյունու հատվածը):



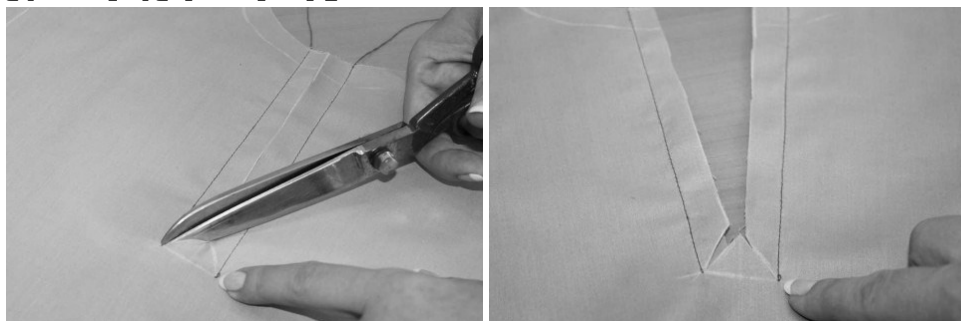
Շերտակտորները դնել առաջամասի վրա՝ նշված գծերով: Շերտակտորի անկյունները պետք է համընկնեն նշագրված շրջանակի անկյունների հետ:



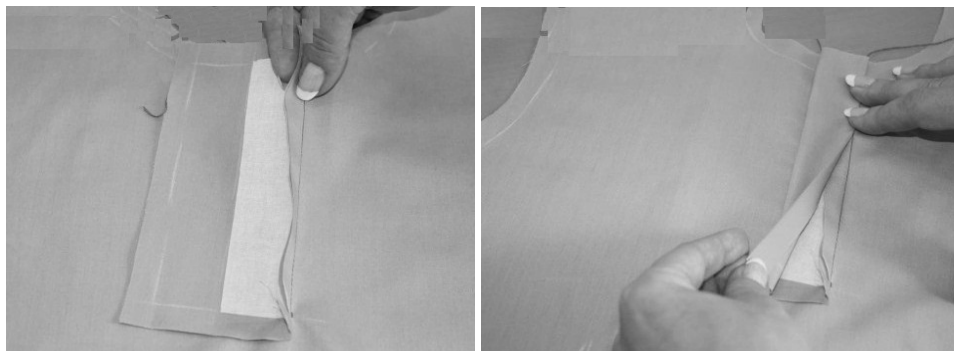
Շերտակտորները մեքենակարել առաջամասին՝ սկսելով ներքին անկյուններից:



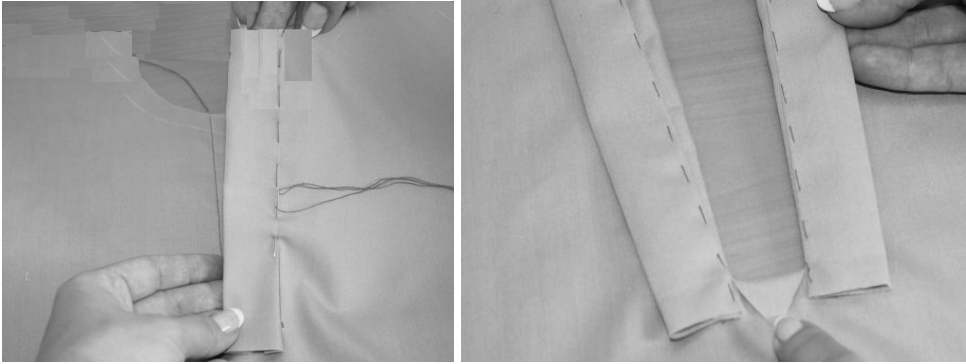
Առաջամասը կտրել շրջանակի կենտրոնով, իսկ անկյունները թեք՝ չվնասելով շերտակտորը:



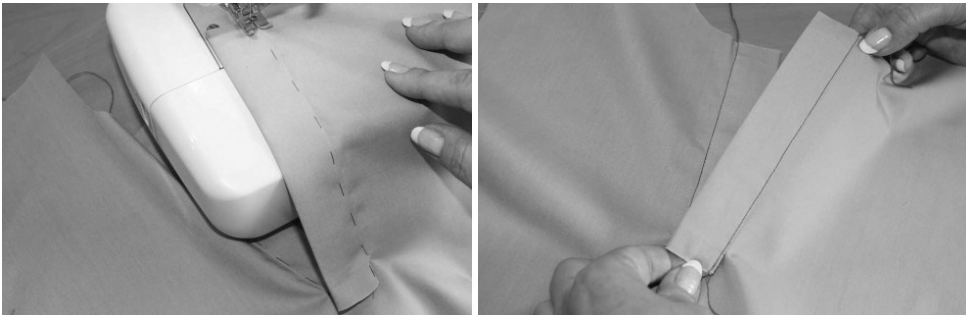
Կարաբաժինները ծալել շերտակտորի վրա, շերտակտորները ծալել մեջտեղից, բլանդել:



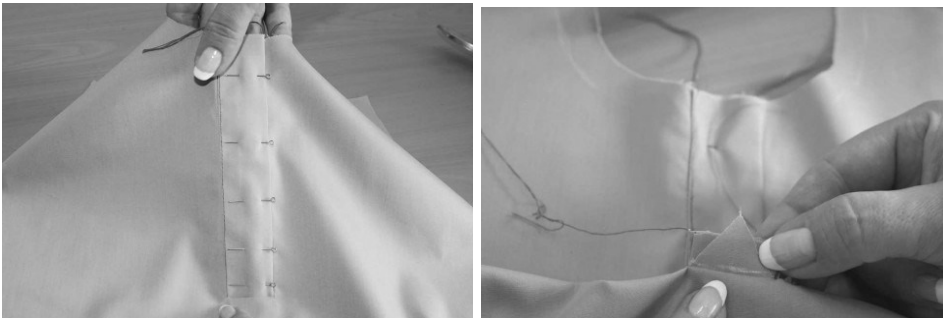
Շերտակտորները բլանդել ամբողջ երկարությամբ վերևից ներքև:



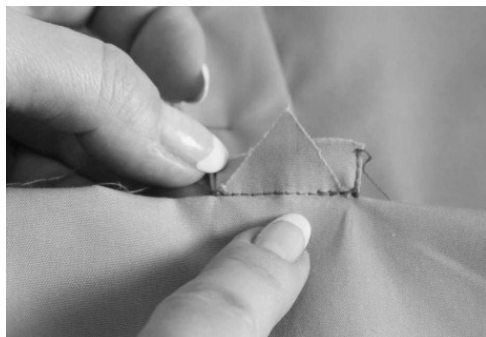
Մեքենակարել երկու շերտակտորները:



Շերտակտորները դնել իրար վրա՝ ուղղելով ներսից: Գնդասեղներով ամրացնել: Թարս կողմից շրջել անկյունները՝ շերտակտորի հետ միասին վերցրած:

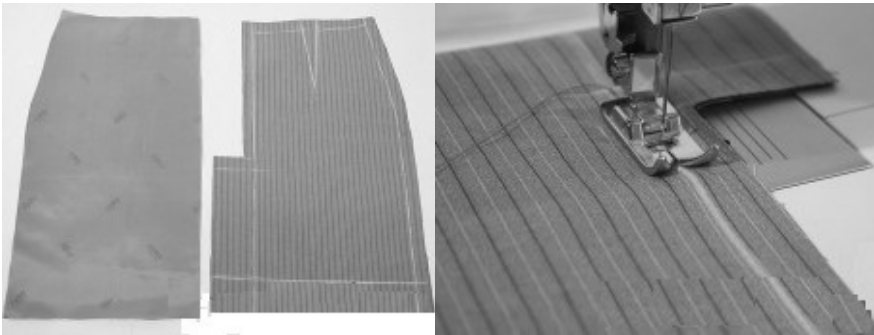


Անկյան հիմքի վրա տալ կարճ մեքենակար ճիշտ նշված գծով, կարաբաժինները կտրել և մաքրակարել:

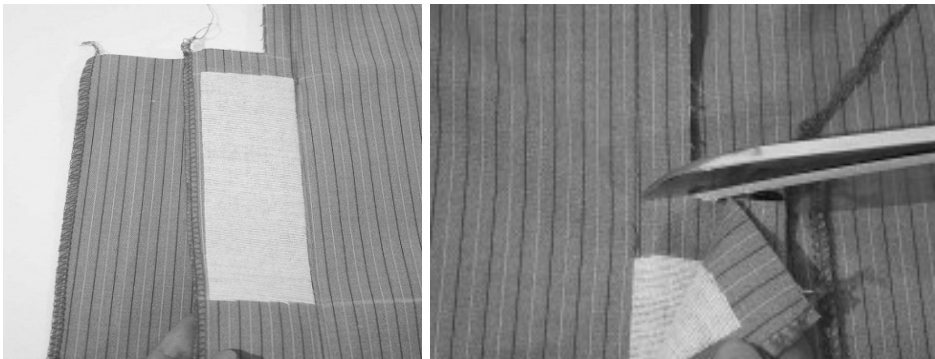


Շլիցաների մշակում

Շլիցայով կիսաշրջագեստը մոդելավորվում է կիսաշրջագեստի հիմքի վրա: Մեր օրինակում կմշակենք աստառով կիսաշրջագեստի շլիցան: Հիմնական գործվածքից պետք է ձևել շլիցայով կիսաշրջագեստը և աստառը: Մեքենակարել մեջտեղի կարը մինչև շլիցայի համար նշված տեղը:



Շլիցայի կարաբաժինն ամրացնել ստանձային երիզով: Եթե գործվածքը բարակ է, կարելի է ամրացնել նաև փեշաբերանը: Մեջտեղի կարի կարաբաժիններից մեկը կտրել մինչև կարը, կարաբաժիններն արդուկել:



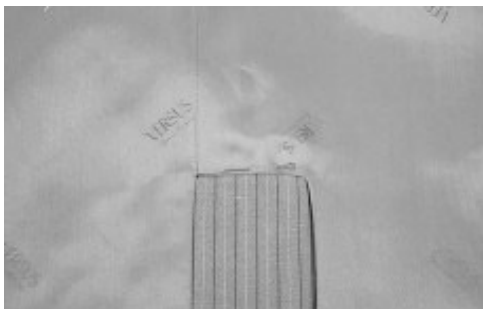
Աստառի դետալները մեքենակարել մեջտեղի կարով շղթայի նշված մասից մինչև շլիցայի նշված մաս: Աստառը դնել կիսաշրջագեստի վրա՝ թարս կողմը թարս կողմին, շրջել շլիցայի ձախ կարաբաժինը, արդուկել: Աստառը շրջել աջ կողմ, ձախ կարաբաժինը գնդասեղով ամրացնել կիսաշրջագեստի կարաբաժին:



Մեքենակարել աստառը կիսաշրջագեւտին՝ նշված տեղով: Աջ կողմի կարաբաժինն անկյուններում կտրել թեք 45° անկյան տակ:



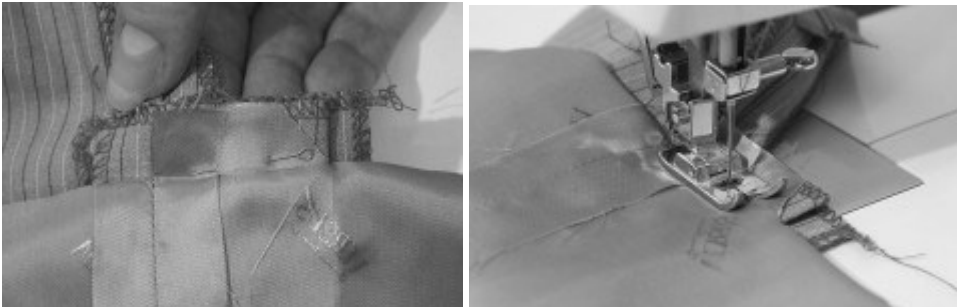
Շրջել աստառի աջ և վերևի հորիզոնական կարաբաժինները, արդուկել: Վերևի կարաբաժինը ֆիքսել գնդասեղով:



Աստառը շրջել ձախ կողմ և գնդասեղով ամրացնել շլիցայի աջ կարաբաժնով: Մեքենակարել աստառացուն շլիցային աջ կողմով մինչև կտրվածք:



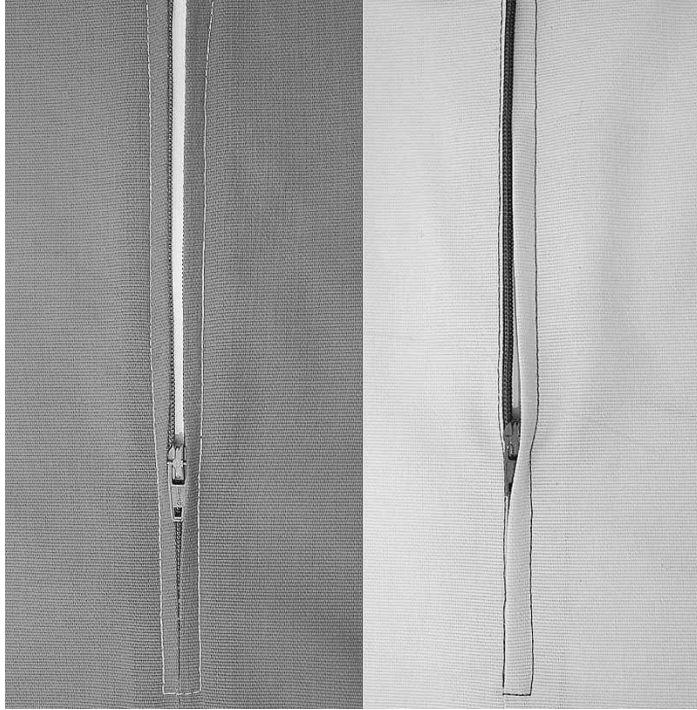
Աստառը շրջել ներքև, գնդասեղով ամրացնել շլիցայի կարճ կողմերով, մեքենակարել: Կարը պետք է սկսել կիսաշրջագգեստի մեջտեղով և ավարտել աստառի կարաբաժինների կտրված մասով:



Աստառացուն բարձրացնել վերև, արդուկել: Աստառացուի կարաբաժինները շղթայի մոտ շրջել և ամրացնել շղթայի ժապավենին: Այնուհետև կարել կիսաշրջագգեստը: Այսպիսի մշակման դեպքում շլիցայի վերևի հորիզոնական կարն անհրաժեշտ չէ, քանի որ այն ամրանում է աստառին:

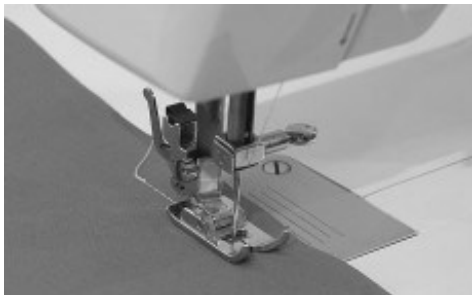


Շղթաների մշակում

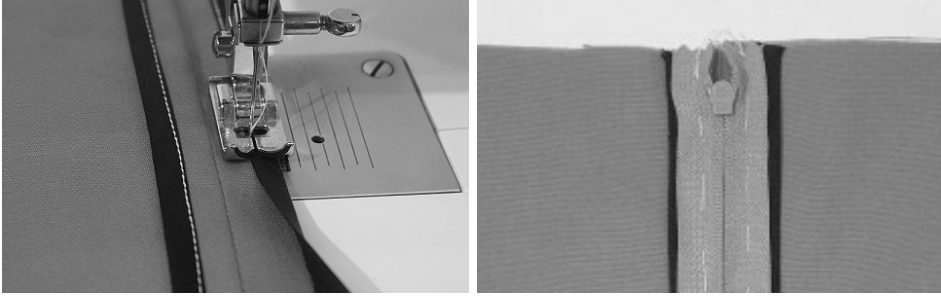


Շղթայի մշակման առաջին եղանակ

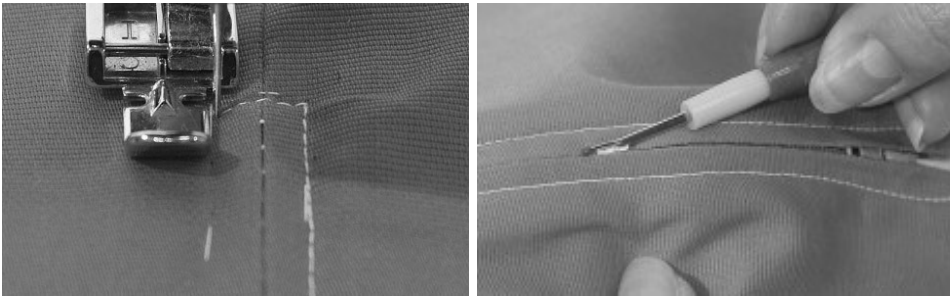
Մեքենակարել դետալները՝ մինչև շղթայի համար նախատեսված տեղը: Բաց հատվածը կարել օժանդակ կարով (հյուսքի երկարությունը 4մմ):



Կարաբաժիններն արդուկել՝ մշակելով շեղ ժապավենով կամ մաքրակարելով: Թարս կողմից կարի կենտրոնից բլանդել շղթան:

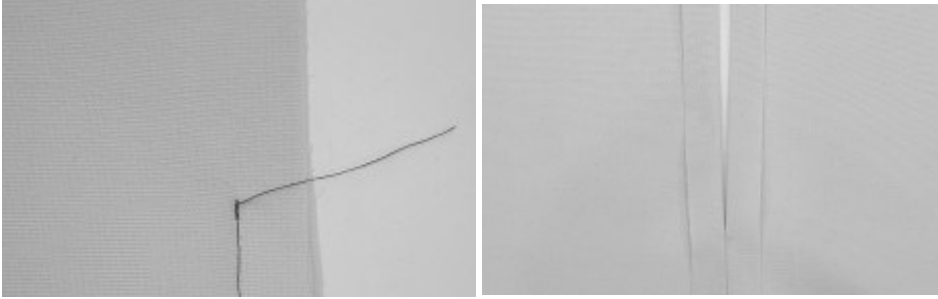


Կարի մեքենայի թաթիկը փոխել՝ դնելով շղթայի համար նախատեսված թաթիկ, շղթան մեքենակարել շիտակ երեսից՝ մեջտեղի կարից 0.5սմ հեռավորությամբ: Բլանդը մաքրել: Քանդիչի օգնությամբ քանդել օժանդակ կարը, թելերը մաքրել: Խոնավ կտորով արդուկել շղթան շիտակ երեսից:



Շղթայի մշակման երկրորդ եղանակ

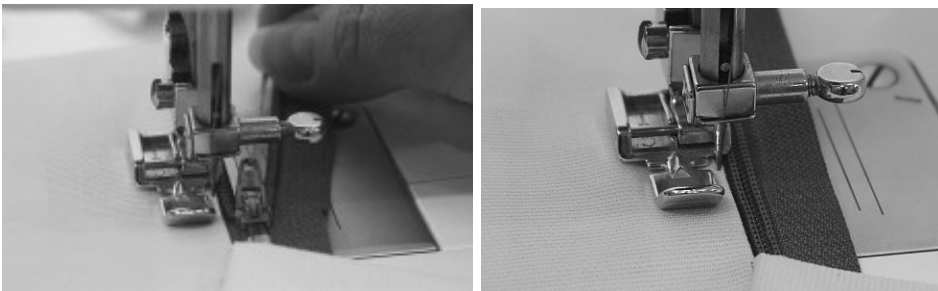
Մեքենակարել հագուստի դետալները՝ մինչև շղթայի համար նախատեսված տեղը, կարաբաժիններն արդուկել, մաքրակարել:



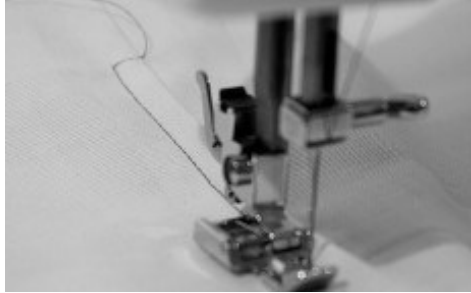
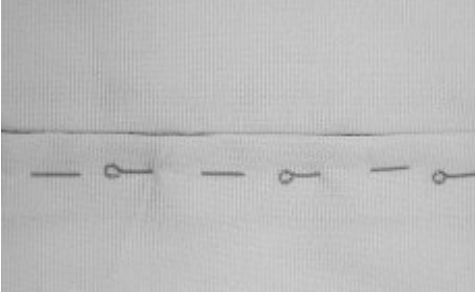
Աջ հատվածով բլանդել շղթայի մի կողմը՝ մոտիկ ատամիկներին, հատուկ թաթիկի օգնությամբ մեքենակարել շղթան եզրից: Որպեսզի հարմար լինի կարել, շղթան պետք է բացել: Շղթայի լեզվակի անցքից թել անցկացնել:



Երբ կարի ավարտին կմնա 2սմ, փակել շղթան՝ թելի օգնությամբ բարձրացնելով թաթիկը վերև, շարունակել կարն առանց ընդհատման:



Դետալի երկրորդ կողմը դնել շղթայի վրա, բլանդել: Մեքենակարել՝ սկսելով ներքևից՝ տալով կարճ կար, այնուհետև շրջել հագուստը 90 աստիճանով և շարունակել կարել շղթայի ձախ կողմը: Կարել կենտրոնից 0.6-0.7սմ հեռավորության վրա:

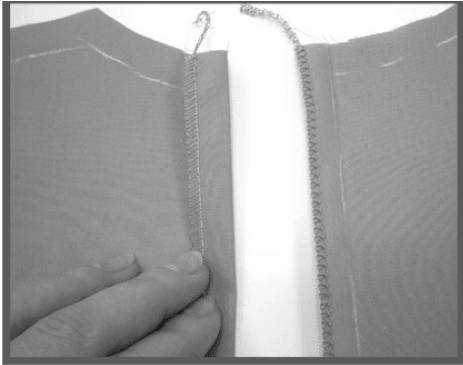


Գաղտնի շղթայի մշակում

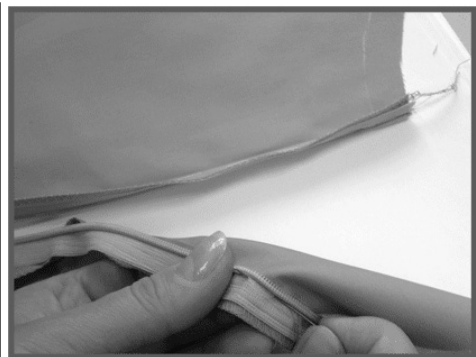
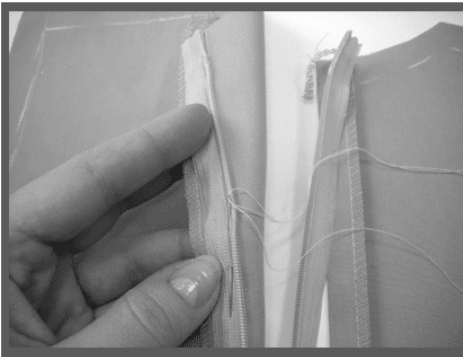
Սովորաբար գաղտնի շղթան կարվում է շրջագգեստի կամ կիսաշրջագգեստի հետևամասի մեջտեղի կարի արանքում: Նախքան աշխատանքին անցնելը, կարերը մաքրակարել: Զգեստի թարս կողմից կավիճով ընդգծել գաղտնի շղթայի տեղադրման համար նախատեսված կարաբաժինները, ընդ որում, կարաբաժինները պետք է լինեն 1,5սմ լայնությամբ:



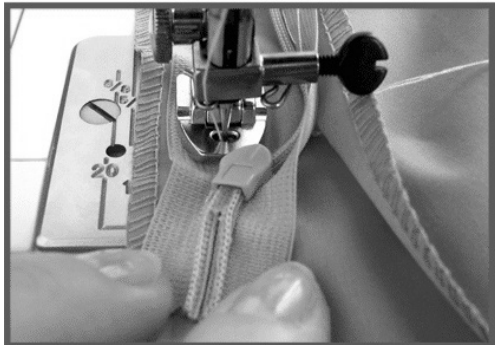
Կավիճով ընդգծված կարաբաժինը շրջել և թեթևակի սեղմել, բայց չարդուկել: Բացել գաղտնի շղթան, շիտակ կողմով տեղադրել կարաբաժնի վրա: Գաղտնի շղթայի ատամիկները պետք է համապատասխանեն մեջտեղի կարին:



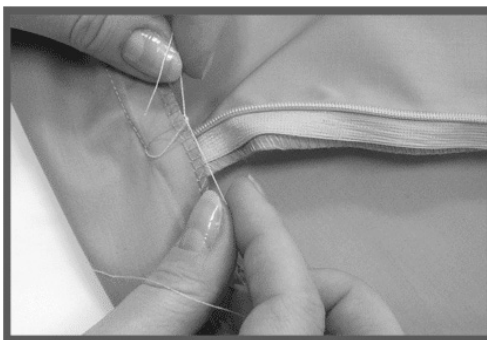
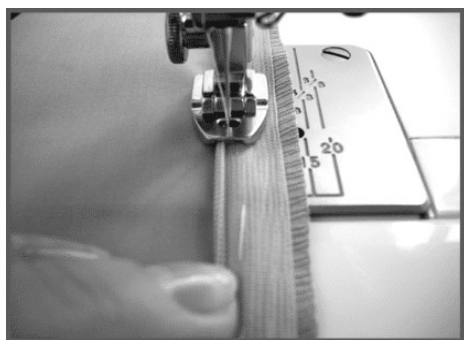
Բլանդել գաղտնի շղթան՝ համապասախանեցնելով շղթայի ժապավենի վերևի մասը՝ վզափորվածքի ծայրի հետ: Աջ և ձախ կողմերի բլանդելը պետք է սկսել վերևից:



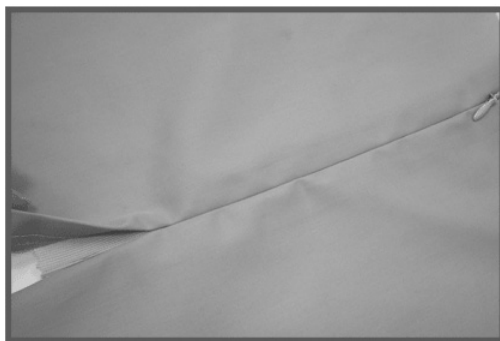
Կարի մեքենայի թաթիկը փոխել և տեղադրել գաղտնի շղթայի համար նախատեսված թաթիկը: Յուցամատով հետ տանել շղթայի ատամիկները, որպեսզի կարը տեսանելի լինի (շղթայի ժապավենի և ատամիկների արանք): Կարել շղթայի ձախ կողմը: Կարն ավարտվում է, երբ մեքենայի թաթիկը հասնում է շղթայի գլխիկին:



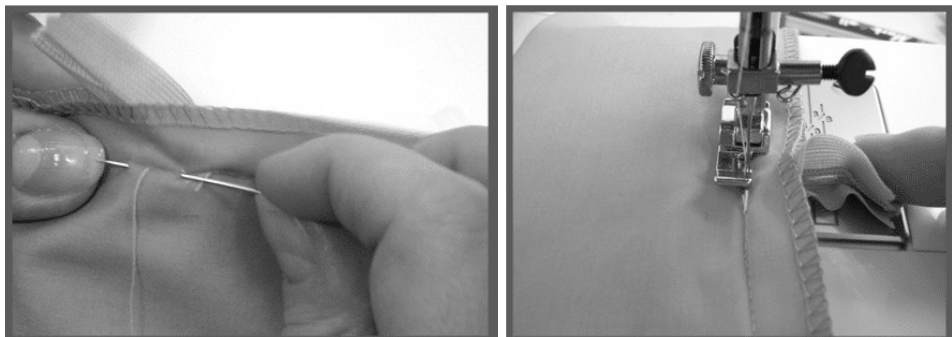
Նման ձևով կարել նաև աջ կողմը: Երկու կարերն էլ պետք է սկսել վերևից: Ամրացնել կարերը երկակի հանգույցով:



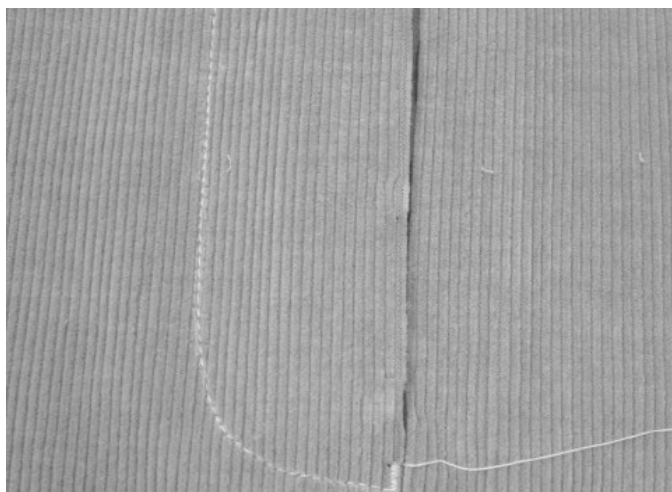
Գաղտնի շղթան փակել: Մնում է փակել զգեստի հետևամասի բաց կարը:



Բլանդել զգեստի հետևի կարը, ինչպես ցույց է տրված նկարում: Փոխել մեքենայի թաթիկը, մեքենակարել՝ պահելով շղթայի ծայրերը, ինչպես ցույց է տրված նկարում: Կարաբաժիններն արդուկել:



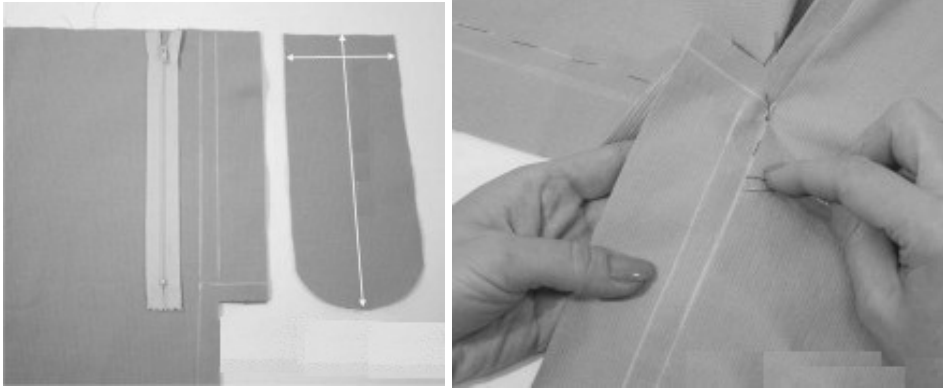
Տարատի շղթայի մշակում:



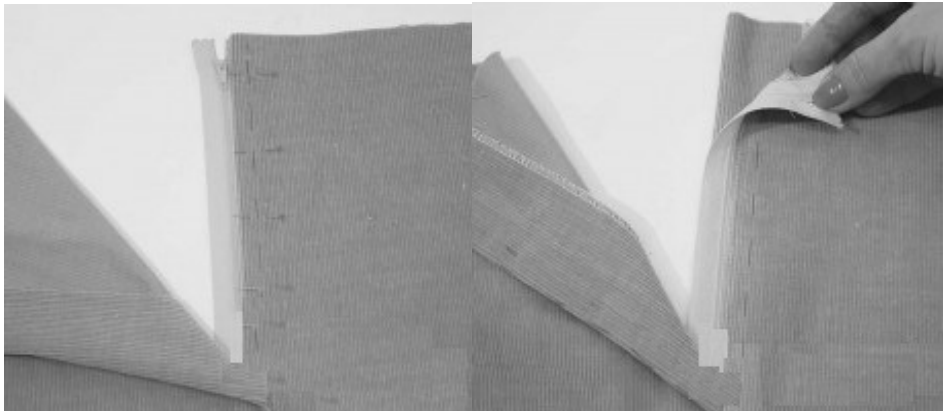
Այս շղթաների մշակման եղանակը լայնորեն կիրառվում է տաբատների և կիսաշրջագգեստների դեպքում: Առանձնահատկությունն այն է, որ այս դեպքում շղթան մնում է լրացուցիչ ձևված դետալի տակ:

Եզրակտորի համար հագուստին տալիս են ավելացում՝ շղթայի երկարությամբ և 4սմ լայնությամբ: Շղթան կարելի է մշակել և՛ ամբողջական ձևվածքի եզրակտորով, և՛ առանձին կարվող եզրակտորով:

Ձևել հագուստը ամբողջական ձևվածքի եզրակտորով 4սմ լայնությամբ: Առանձին ձևել 8սմ լայնությամբ և շղթայի երկարությամբ դետալ, ներքևի անկյունները կորացնել: Կարել կիսաշրջագծեստի մեջտեղի կարը կամ տաբատի քայլքի կարը շղթայի տեղից ներքև: Մեջտեղի կարը փոխանցել երկու դետալների շիտակ երես:

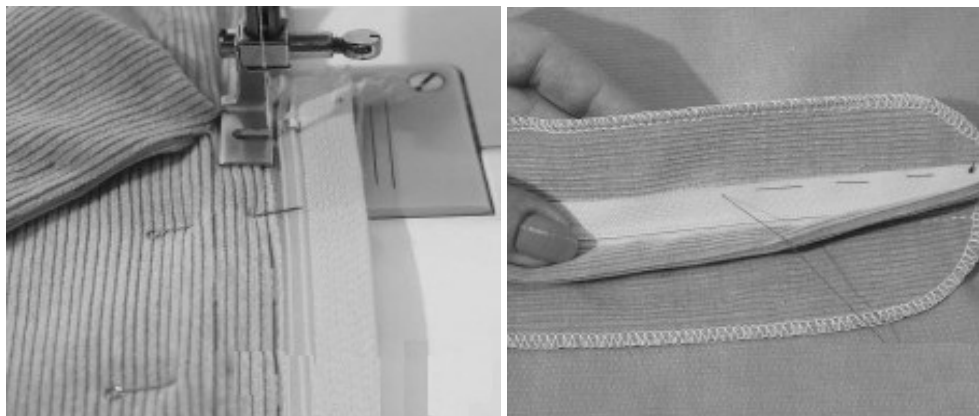


Տղամարդու տաբատի դեպքում աջ դետալի, իսկ կանացի տաբատի դեպքում ձախ դետալի վրա մեջտեղի կարից նշել 1սմ, կարաբաժինը շրջել բլանդել: Շղթան դնել կարաբաժնի տակ, բլանդել կամ գնդասեղներով ամրացնել այնպես, որ շղթայի ատամիկները տեսանելի լինեն: Կոր անկյուններով դետալը ծալել մեջտեղից՝ շիտակ կողմը դեպի ներս, մշակել եզրերը մաքրակարով, դնել շղթայի տակ այնպես, որ շղթան ամբողջությամբ ծածկի, բլանդել:

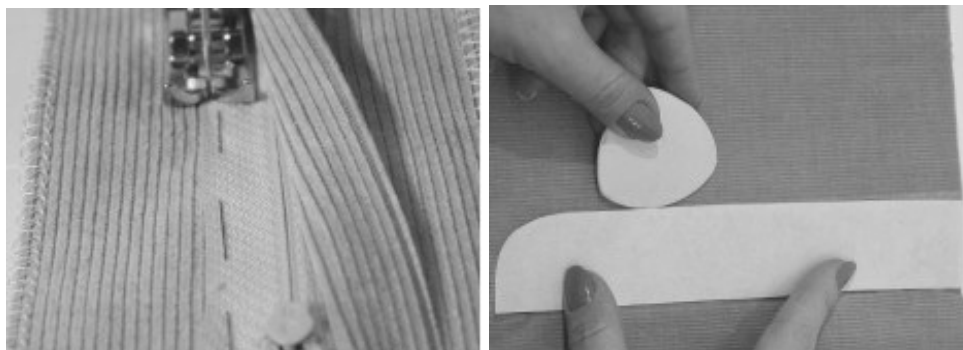


Մեքենակարել շղթայի ձախ կողմը ներսի դետալի հետ միասին՝ եզրից մեկ կարով: Շղթայի ժապավենը բլանդել միայն ամբողջական ձև-

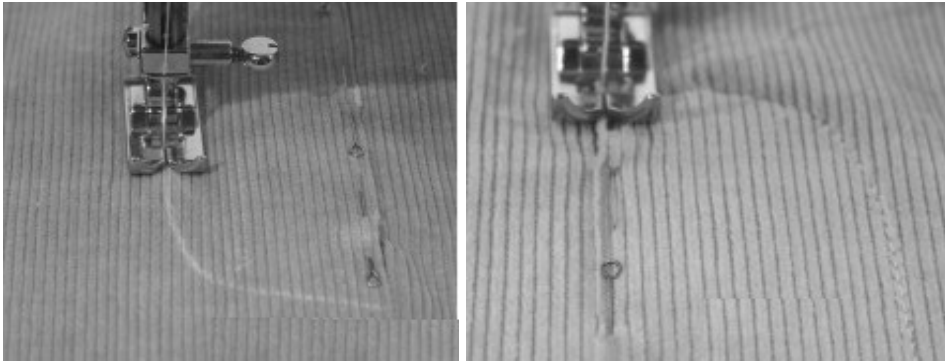
վածքի եզրակտորին: Եզրակտորի անկյունները կորացնել և մաքրակարել:



Մեքենակարել շղթայի ժապավենը միայն ամբողջական ձևված եզրակտորին: Հագուստի շիտակ երեսին դնել 3.5սմ լայնությամբ և շղթայի երկարությամբ ձևաթուղթ նշագրելու համար, գծել օձառով կամ կավիճով:



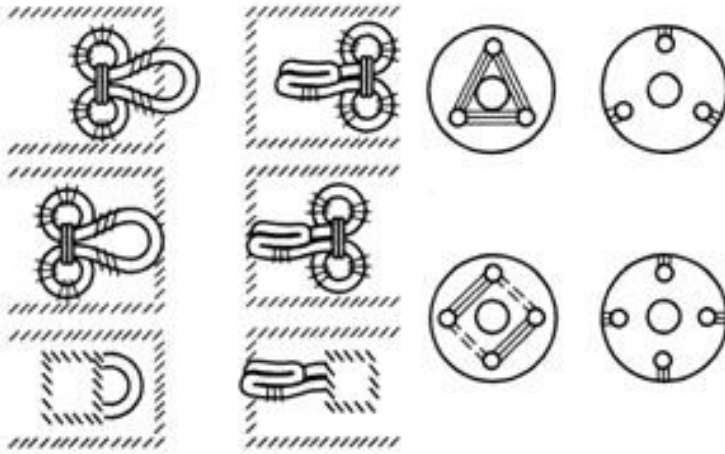
Մեքենակարել գծանշված տեղով շիտակ երեսից, ներքևի կարճ հատվածը կարել զիգզագ կարով:



Կեռիկների, կոճակների սևեռակների տեղադրում

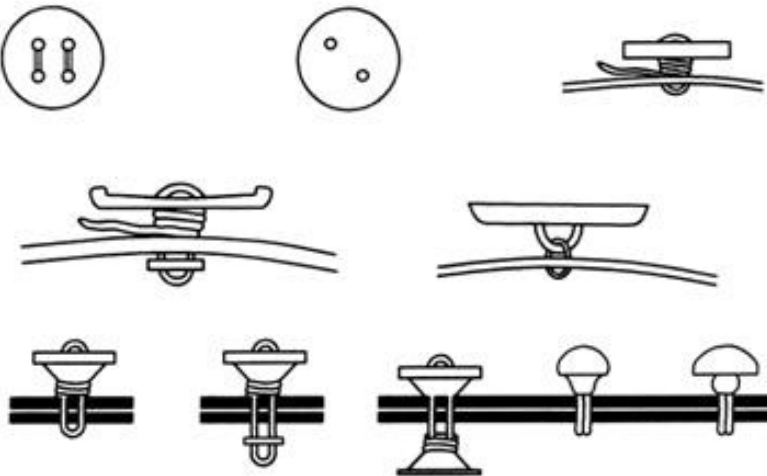
Մետաղական կեռիկների, կոճակների, սևեռակների (նկ. 1) կարման համար օգտագործում են ամրացնող թեք կարեր: Մետաղական կեռիկները կարում են երեք տեղից՝ յուրաքանչյուր ականջի մոտ և ելուստի մոտ՝ տալով 3-4 ամրակար: Մետաղական մերակները (օղակները) կարում են չորս տեղից՝ յուրաքանչյուր ականջների մոտ և ականջների դիմաց՝ տալով 3-4 ամրակար: Որպեսզի կեռիկները և մերակներն ամուր կարվեն գործվածքին՝ դետալների արանքում դնում են միջադիրային գործվածք:

Սևեռակները բաղկացած են երկու դետալից՝ գլխիկ և հենակ: Սևեռակները կարում են տարբեր եղանակներով՝ յուրաքանչյուր անցքից տալով 4-5 ամրակար:



Նկ. 1: Կեռիկների և մերակների և սևեռակների կարում

Երկու անցքով կոճակները կարում են՝ տալով 4-5 կարակույթ, չորս անցքով կոճակները կարում են՝ տալով 3-4 կարակույթ յուրաքանչյուր գույգ անցքից՝ ձևավորելով ոտիկ 1-2մ կարկարությամբ: Ոտիկը փաթաթում են 2-3 շրջանով՝ ամրացնելով թելի ծայրը 3-4 կարակույթով: Ամրության համար հագուստի թարս կողմից կամ կոճակի տակ դնում են միջադիրային գործվածք (նկ. 2):

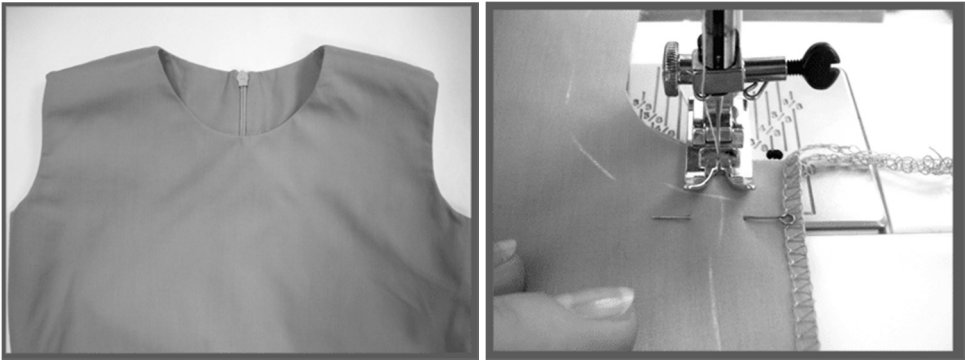


Նկ. 2: Կոճակների կարում

2.11. Վզատեղի և թևատեղի փորվածքների մշակում

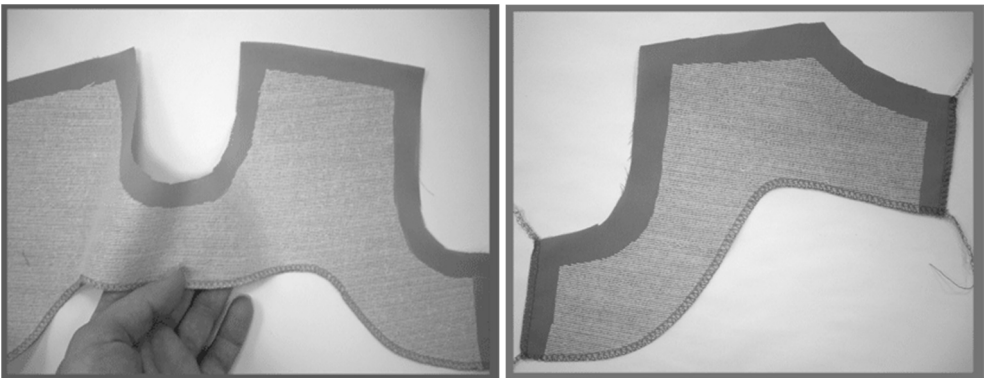
Վզափորվածքի և թևափորվածքի մշակում ամբողջական ձևվածքի շրջակտորով

Մինչև վզափորվածքի և թևափորվածքի մշակմանն անցնելը անհրաժեշտ է կարել զգեստը, շղթան: Կարել զգեստի կողային կարերը, մաքրակարել: Ուսային կարերը պետք է բաց մնան:

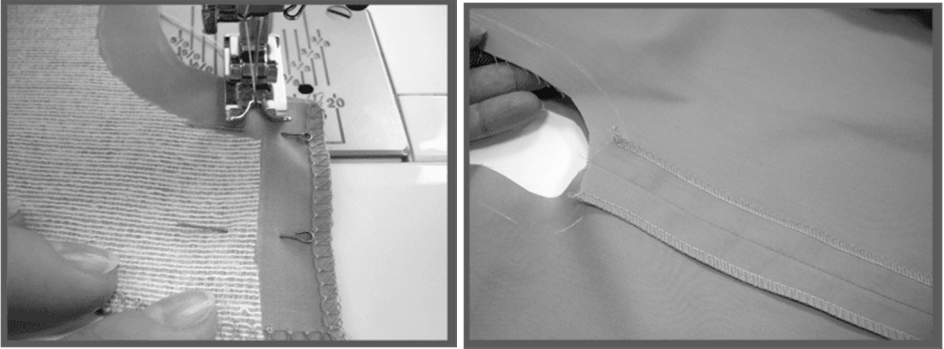


Ամբողջական ձևվածքի շրջակտորները պետք է ձևել զգեստի վզափորվածքով և թևափորվածքով 4սմ լայնքով կարաբաժինների հետ միասին: Սոսնձային երիզը ձևվում է առանց կարաբաժինների: Շրջակտորներն ամրացվում են սոսնձային երիզով:

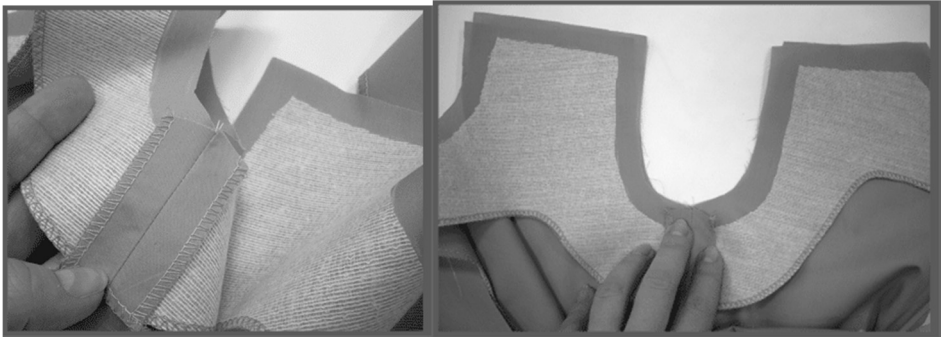
Ձևել առաջամասի շրջակտոր ծալով 1դետալ, հետևամասի շրջակտոր՝ 2 դետալ:



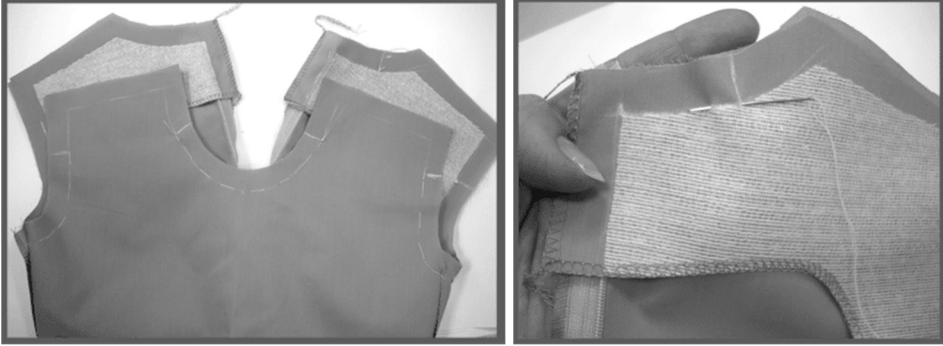
Մեքենակարել կողային կարերը: Ջգեստի և շրջակտորի կարաբա-
ժիններն արդուկել:



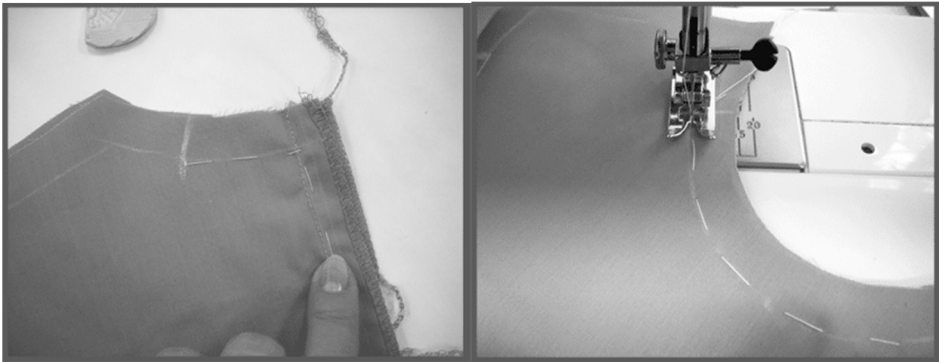
Կարաբաժինները մաքրակարել, ամբողջական ձևվածքի շրջակտոր-
ները դնել զգեստի վրա՝ երեսը երեսին, թևափորվածքները և վզափոր-
վածքները համապատասխանեցնել:



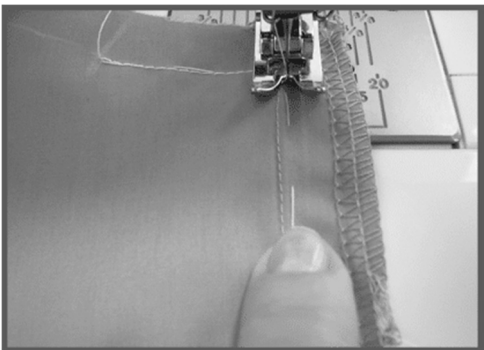
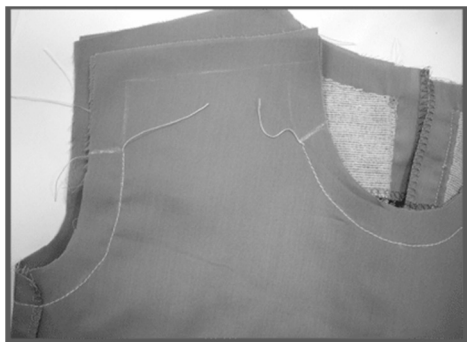
Զգեստի ուսային կարերից Յամ ներքև նշագրում կատարել, բլանդել զգեստը վզափորվածքով և թևափորվածքով՝ չհասնելով ուսային կարին: Զգեստի հետևամասում շրջել շղթայի ժապավենը և բլանդել վզափորվածքը՝ չհասնելով ուսային կարին Յամ-ով:



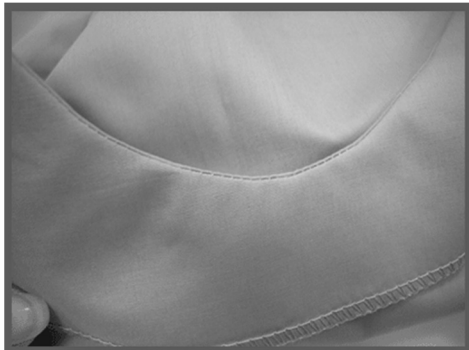
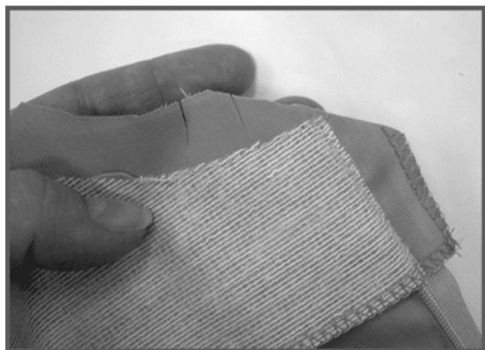
Շարունակելով բլանդելը՝ բլանդել շրջակտորը շղթայի ժապավենին՝ շղթայի կարից մի փոքր անցնելով: Մեքենակարել զգեստի վզափորվածքը և թևափորվածքը մինչև նշված տեղը:



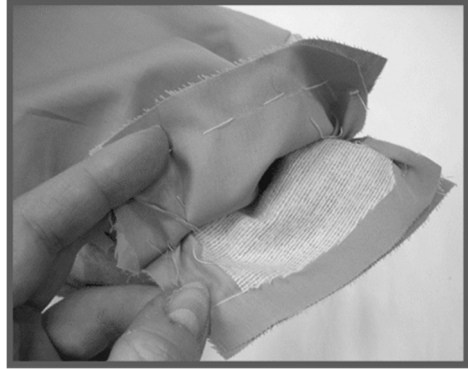
Շրջակտորները մեքենակարել վզափորվածքին՝ չհասնելով ուսային կարերին Յսմ: Ջգեստի հետևանաաի վզափորվածքը մեքենակարել, ինչպես ցույց է տրված նկարում (շղթայի կարը մնում է ներսում):



Կարաբաժինները կտրել՝ չհասնելով կոր կարերին, շղթայի վերին եզրի մոտ կտրել շեղ: Շրջակտորը շրջել շիտակ կողմ, կանթապատել թարսերեսից և թեթևակի արդուկել:



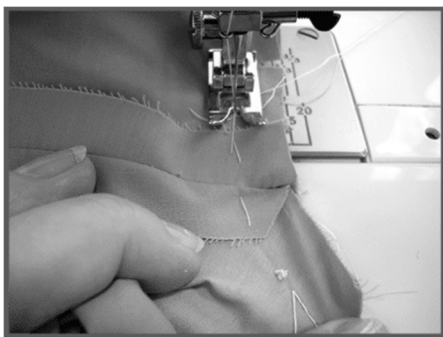
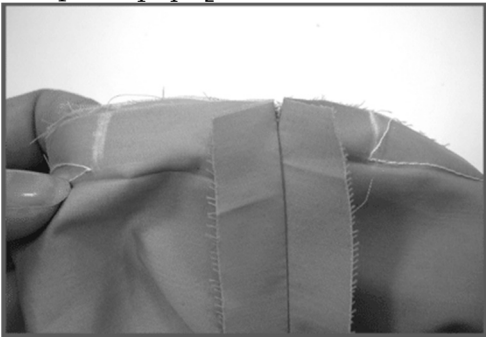
Զգեստի ուսային կարերը դեռևս բաց են մնում: Ձեռքը մտցնել շրջակտորի մեջ և դուրս հանել զգեստի և շրջակտորի ուսայի կտրվածքները միասին վերցրած: Հագուստի և շրջակտորի ուսերը դնել իրար վրա, բլանդել և մեքենակարել:



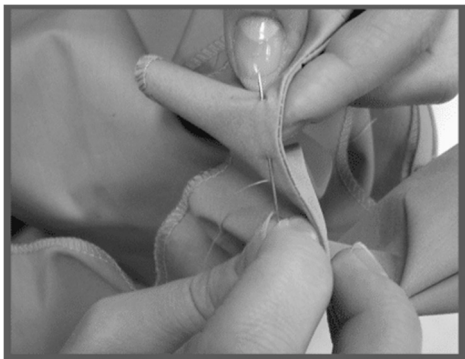
Արդուկել զգեստի ուսային կարերը, ինչպես ցույց է տրված նկարում: Զգեստը շրջել շիտակ կողմ: Մնում է կարել թևատակի բաց կողմերը:



Բաց կողմերը դուրս հանել՝ մտցնելով ձեռքը շրջակտորի մեջ, բլանդել և մեքենակարել:



Կտրել վզափորվածքի և թևափորվածքի բոլոր կարաբաժինները մինչև 3-4մմ, բլանդը քանդել, բլանդել, ինչպես ցույց է տրված նկարում:



Արդուկել շրջակտորը թարս կողմից, ամրացնել կողային կարերից և շղթայի ժապավենից մի քանի կութերով:



Շրջակտորն արդուկել, բլանդները քանդել:

Վզափորվածքի մշակում շեղ շրջակտորով

Անհրաժեշտ է առաջին հերթին չափել վզափորվածքը կամ թևափորվածքները պատրաստի հագուստի վրա և ձևել շրջակտորը Յսմ լայնքով: Շրջակտորը ձևվում է 45 աստիճանի անկյան տակ, հեշտ է ձգվում և ստանում կոր տեսք: Եթե հագուստի հետևամասում նախատեսված է շղթա, պետք է շղթան կարել, այնուհետև մշակել վզափորվածքը: Վզափորվածքի կարաբաժինները կտրել մինչև 0.5սմ: Շրջել շղթայի ժապավենը, դնել շրջակտորը հագուստի վրա՝ շիտակ երեսը շիտակ երեսին: Շրջակտորը պետք է անցնի շղթայի ժապավենից:



Մեքենակարել առանց բլանդելու՝ թեթևակի ձգելով շրջակտորը: Շրջել շրջակտորը թեթևակի ծածկելով կարաբաժինը:



Շրջակտորի տեսքը շիտակ կողմից: Մեքենակարել շրջակտորը ներքևի կարի վրայից:



Թարս կողմից կտրել շրջակտորի կարաբաժնի ավել մասերը՝ կարին մոտ, շրջել թարս կողմ արդուկել:



Շղթայի ժապավենը շրջել զգեստի վրա և ձեռքով կարել շրջակտորին՝ մի քանի կուրթերով, ինչպես նաև կարել շրջակտորն ուսային կարերին:

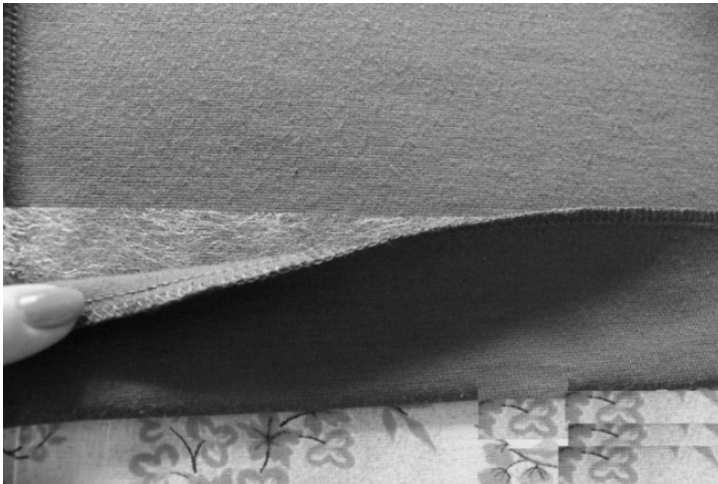


2.12. Փեշերի մշակում

Հագուստի փեշաբերանները կարելի է մշակել մեքենայով կամ ձեռքով: Դա կախված է հագուստի դերից, փեշի ձևից և գործվածքի հասկոթյուններից: Բարակ և միջին հաստության գործվածքներից փեշաբերանը մշակում են կարի մեքենայով՝ փակ կարով կամ գաղտնակարով, հաստ գործվածքներից փեշերը մշակում են բաց ծալակարով, խաչկար գաղտնակարով:

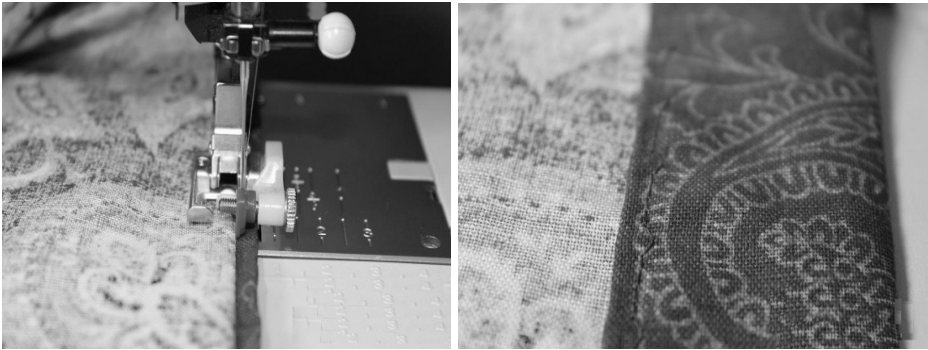
Փեշաբերանի ծալը կախված է կիսաշրջագեստի լայնքից: Եթե ուղիղ է, ապա ծալի համար կարելի է թողնել 4-5սմ, շեղ զգեստների դեպքում 2.5սմ-ից ավել չպետք է լինի, իսկ արև ձևվածքի դեպքում՝ 0.5-1.5սմ:

Փեշաբերանի մշակում սոսնձային երիզի օգնությամբ: Սա ամենապարզ և ամենահեշտ եղանակն է: Փեշաբերանի կարաբաժինները մաքրակարել թարս կողմից բլանդել, արդուկել: Քանդել բլանդը, ծալի տակ տեղադրել սոսնձային երիզ այնպես, որ ծալից դուրս չգա, արդուկել: Այս եղանակը հարմար չէ բարակ գործվածքների դեպքում, քանի որ տաքությունից կարող է սոսինձը դուրս գալ շիտակ կողմ:



Փեշաբերանի մշակում կարի մեքենայով: Փեշաբերանը կարելի է մշակել նաև կարի մեքենայով: Փեշաբերանը մաքրակարել, բլանդել, արդուկել թարս կողմից: Կարելի է նաև երկակի ծալել և չմաքրակարել: Այս դեպքում մեքենակարը տեսանելի է շիտակ կողմից, այդ պատճառով այս եղանակը ճիշտ է կիրառել աստառների և մանկական զգեստների դեպքում: Լայն զգեստների դեպքում փեշաբերանը կարելի է մշակել ժապավենի միջոցով:

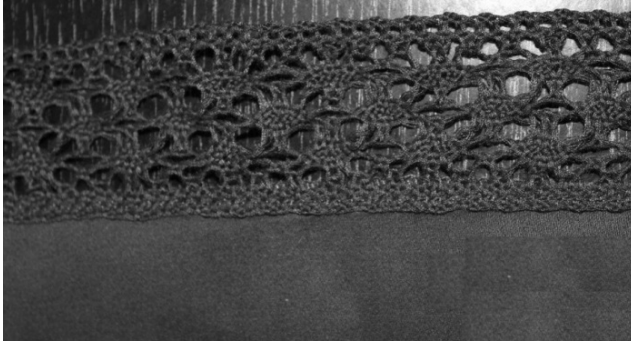
Փեշաբերանի մշակում գաղտնակարի միջոցով: Որպեսզի վերարկուի, ժակետի կամ շրջազգեստի փեշաբերանը կոկիկ լինի, կարելի է մեքենայով կամ ձեռքով գաղտնակար տալ: Կարի մեքենայով գաղտնակար տալու դեպքում օգտագործվում է հատուկ թաթիկ:



Փեշաբերանի մշակում՝ կանթապատման միջոցով: Ամուր գործվածքից կամ մետաղական փայլերով գործվածքից կարված հագուստի դեպքում փեշաբերանները մշակում են կանթապատման միջոցով: Կանթապատման համար կարելի է վերցնել պատրաստի ժապավեն կամ ձևել շեղ ժապավեն: Մեքենակարել շեղ ժապավենը շիտակ կողմից, շրջել և արդուկել թարս կողմից:



Կեղծ ծալ: Այս եղանակն օգտագործվում է, երբ կարաբաժինները քիչ են: Շիտակ կողմից կարել ժապավեն, գեղեցիկ լինելու համար կարելի է վերցնել ժանյակ, շրջել, արդուկել թարս կողմից և մեքենակարել շիտակ երեսից եզրի երկայնքով:



Հարցեր և առաջադրանքներ

1. Ի՞նչ կարաբաժիններով պետք է ձևել վրադիր գրպանը:
2. Գրպանի ո՞ր հատվածներում պետք է կիրառել սոսնձային երիզ:
3. Ինչպե՞ս որոշել օձիքի երկարությունը, մարմնի ո՞ր մասերով են վերցնում պարանոցի շրջագծի չափը:
4. Ինչպե՞ս հաշվել գոտու երկարությունը և լայնությունը:
5. Ինչպե՞ս կարել գաղտնի շղթան՝ ընտրելով շղթային համապատասխան գործվածք:
6. Ո՞ր դեպքում են վզափորվածքն ու թևափորվածքը մշակում շեղ շրջակտորով, և որ դեպքում ամբողջական կտրվածքի շրջակտորով:
7. Թվել փեշաբերանի մշակման եղանակներ: Ինչի՞ց է կախված մշակման եղանակի ընտրությունը:

Գլուխ 3 Կնոջ կիսաշրջագգեստ

3.1. Կիսաշրջագգեստի առաջացման պատմություն

Հազարամյակներ շարունակ մարդիկ չեն էլ մտածել հագուստը տարանջատել կնոջ և տղամարդու: Մեր նախնիների համար մինչ ծունկ հասնող փաթաթանները, գոգնոցները և նման հագուստները ծառայել են որպես մարմինը ծածկող իրեր՝ անկախ սեռից, տարիքից և սոցիալական դիրքից: Այնուամենայնիվ, ժամանակի հետ միասին փոխվում է նաև հագուստի մասին մարդկանց պատկերացումները:

Հնագույն քաղաքակրթության մեջ կիսաշրջագգեստը եղել է տղամարդու հագուստի մի մաս, ընդ որում, նշանավոր մարդկանց մոտ այն ավելի երկար էր, քան հասարակ պատանիների մոտ: Այսինքն՝ կիսաշրջագգեստի միջոցով տղամարդիկ փորձում էին ընդգծել իրենց կարևորությունը և սոցիալական կարգավիճակը: Կանայք հագնում էին առավել երկար կիսաշրջագգեստներ: Իսկ Հին Հունաստանում և Հին Հռոմում կանայք ընդհանրապես կիսաշրջագգեստ չէին կրում, նրանց զգեստապահարանի մեծ մասը տունիկաներ էին (երկար, անթև ներքնաշոր) և անձրևանոցներ: Հետագայում կիսաշրջագգեստը դարձավ բացառապես կնոջ հագուստի մաս: Բացառություն են կազմում շոտլանդական կիլտերը:

Հետագայում կիսաշրջագգեստի պատմությունը մեզ տանում է դեպի Իսպանիա՝ 16-րդ դար, երբ նորաձևության մեջ հայտնվեցին անծայրածիր լայնությամբ կիսաշրջագգեստներ, մի քանի շերտերով: Այս կիսաշրջագգեստների ամենամեծ թերությունն այն էր, որ դրանք շատ ծանր էին: Իտալիայում և Ֆրանսիայում կիսաշրջագգեստները դարձան ավելի թեթև և ձեռք բերեցին կլոր ձև՝ ի հաշիվ հատուկ բարձիկների:

17րդ դարը նշանավորվեց նրանով, որ ոտքեր ցուցադրելը դադարում է դատապարտելի արարք համարվել: Եկավ ազատ հարմարավետ կիսաշրջագգեստների ժամանակաշրջանը: Ընդ որում, տիկնայք սկսեցին կրել մի քանի կիսաշրջագգեստ միաժամանակ. ձմռանը դրանց քանակը հասնում էր տասնյակների:

18-րդ դար. կոլեկտիվային ժամանակաշրջան: Շրջագգեստի տակից երևացող կիսաշրջագգեստները սկսեցին կարել մետաքսից՝ դրանք զարդարելով ժանյակներով:

Ֆրանսիայում կարկասով հսկայական կիսաշրջագգեստները մնացին նորաձևության մեջ մինչև 18րդ դարի վերջը: Այնուհետև դրանք դուրս մղվեցին հին հռոմեական հագուստների կողմից: Ընդ որում, նորաձև կանայք հրաժարվեցին նաև կորսետներից և վերնաշապիկներից՝ կրելով թափանցիկ գործվածքներից տունիկաներ, որոնք կապվում էին կրծքի շրջանում:

19րդ դարի առաջին կես: Ներքին կիսաշրջագգեստներից մեկի մեջ լցնում էին ձիու մազեր, որպեսզի մնացած կիսաշրջագգեստները զանգակի տեսք ունենային: Արդեն հստակ որոշված էր ներքին կիսաշրջագգեստների քանակը՝ էլեգանտ շրջագգեստի դեպքում 6 շերտ:

Վերածննդի դարաշրջանում (1815-1830թթ.) առաջին անգամ կնոջ հագուստը տարանջատվեց երեկոյանի և ամենօրյայի: Կամաց-կամաց կնոջ իրանը կրկին պատեցին կորսետով, իսկ կիսաշրջագգեստը վերադարձավ մետաղական կարկասին:

19-րդ դարի երկրորդ կես. ներքին կիսաշրջագգեստը կարճանում է, ի հայտ են գալիս գունավոր կիսաշրջագգեստներ: Շրջագգեստի տակի ամենավերևի կիսաշրջագգեստը պատրաստում են մետաքսից և զարդարում ժանյակներով ու ասեղնագործությամբ:

Կիսաշրջագգեստի պատմության վրա ազդեցություն ունի նաև պարը: 18 և 19-րդ դարերում վալսն էր, 20-րդ դարից՝ տանգոն, 1960-ականներին՝ ռոկ ըն ռոլը:

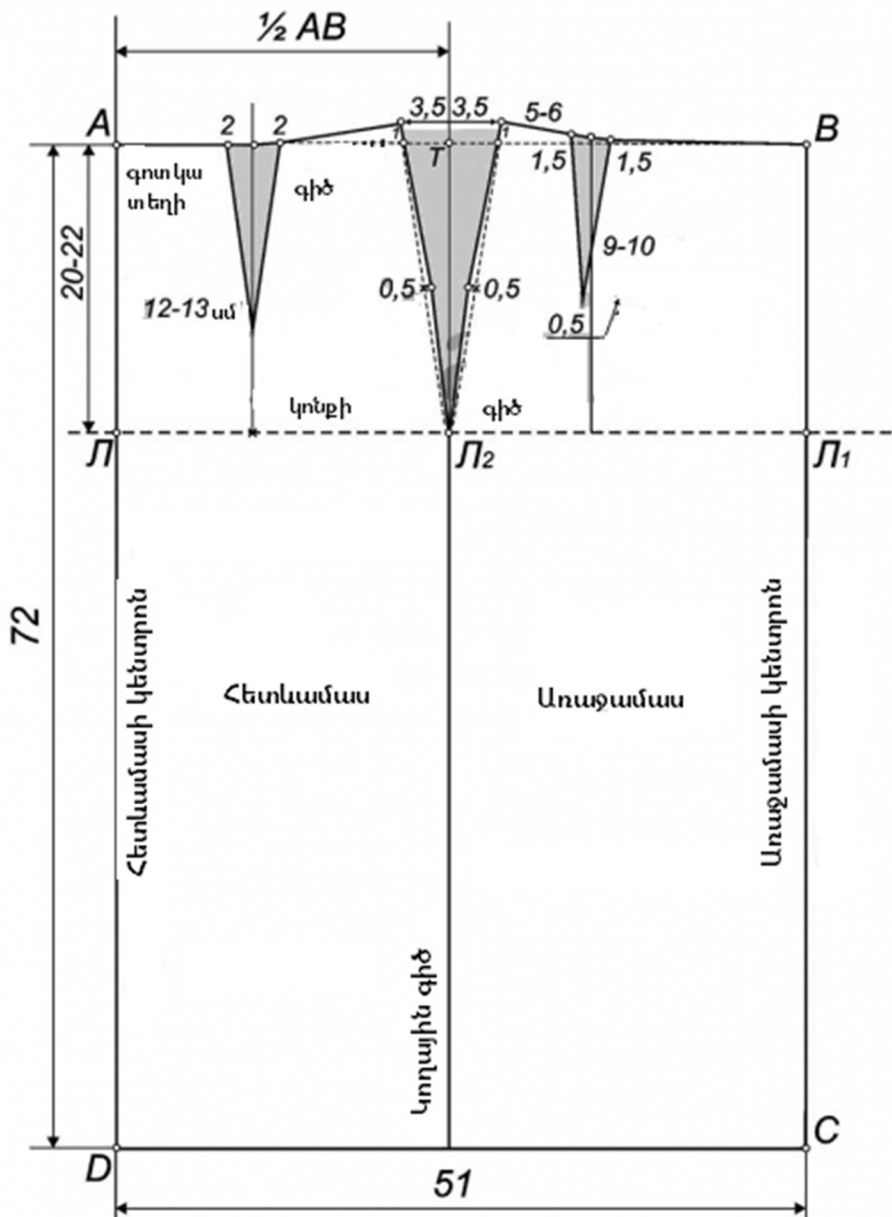
Համաշխարհային պատերազմից առաջ կանայք սկսեցին կրել թափանցիկ գործվածքներ, իսկ կիսաշրջագգեստի ճեղքը բացում էր ոտքերը: ԱՄՆ-ում՝ Իլինոյիս նահանգում, իշխանությունը փորձեց արգելել այն կիսաշրջագգեստների կրելը, որոնց երկարությունը գետնից 15սմ-ից բարձր էր:

Կիսաշրջագգեստը դարերի ընթացքում իր ձևը բազմիցս է փոխել, սակայն երկարությունը մինչև 20-րդ դար անփոփոխ էր: Կոկո Շանելը փորձեր կատարեց կարճացնել կիսաշրջագգեստի երկարությունը: Չնայած նրան, որ նորաձևության օրենսդիրը կանխատեսում արեց, որ կիսա-

շրջագգեստի երկարությունը կմնա ծնկների կեսի մակարդակի վրա, այնուամենայնիվ, կհսաշրջագգեստները գնալով ավելի կարճացան:

Կհսաշրջագգեստի հեղափոխություն իրականացրեց Մերի Քվանտը, որը նորաձևություն ներմուծեց մինի կհսաշրջագգեստները և Բրիտանական կայսրության կողմից ստացավ շքանշան՝ բրիտանական արտահանման ծառայության համար: Դա տեղի ունեցավ 60-ականների կեսերին: Կարճ կհսաշրջագգեստի հանրաճանաչությունը մնաց մինչև տասնամյակի վերջ, դրան հաջորդեց մաքսին: Մաքսիի թագավորությունը երկար չմնաց:

3.2. Կիսաշրջագծեստի հիմքի կառուցում

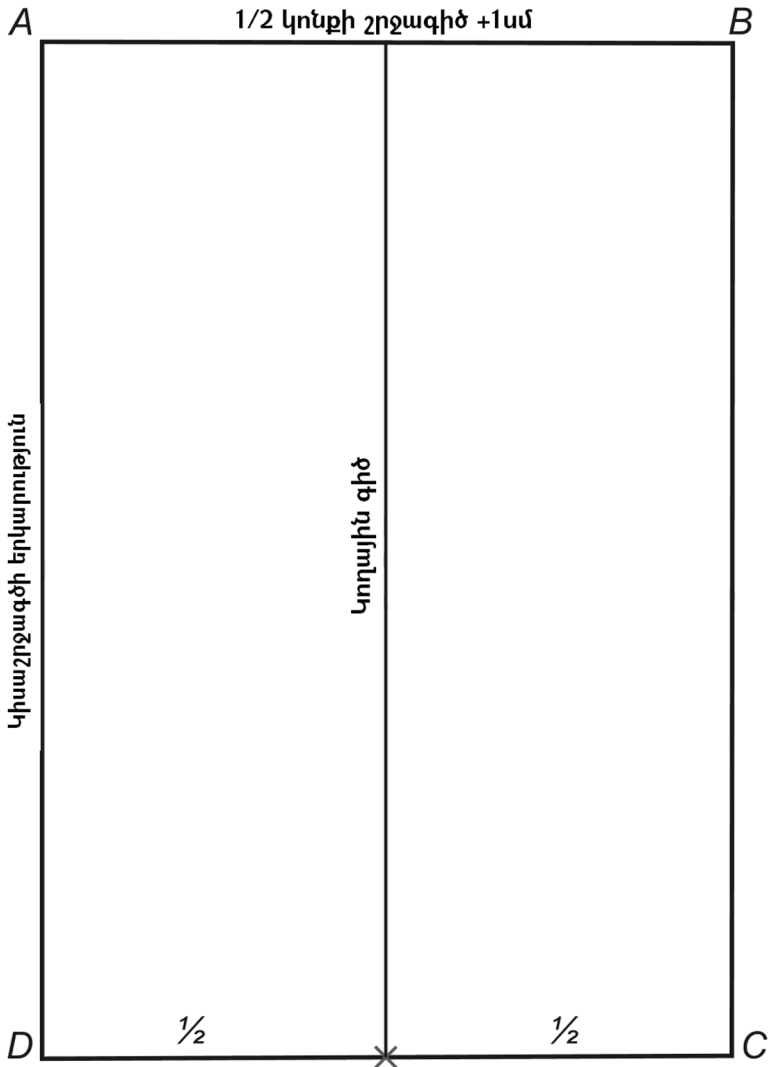


Հիմքի կատուցման համար անհրաժեշտ է կատարել հետևյալ չափումները.

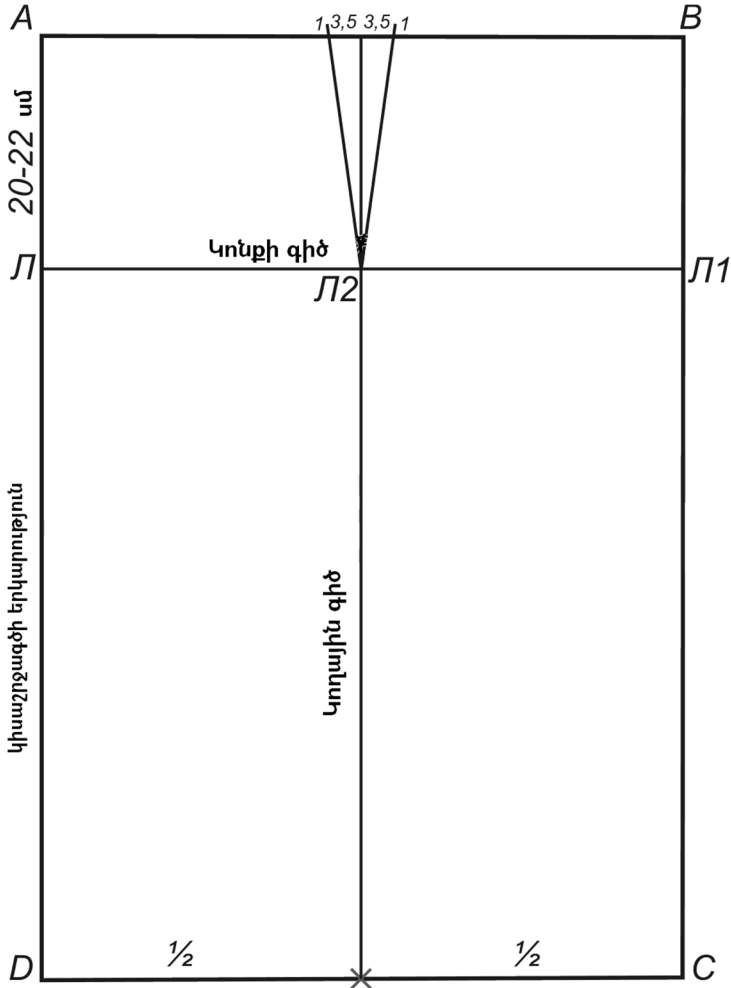
Կիսաշրջագծեստի երկարություն – 72սմ

Գոտկատեղի շրջագիծ -72 սմ

Կոնքի շրջագիծ – 100սմ

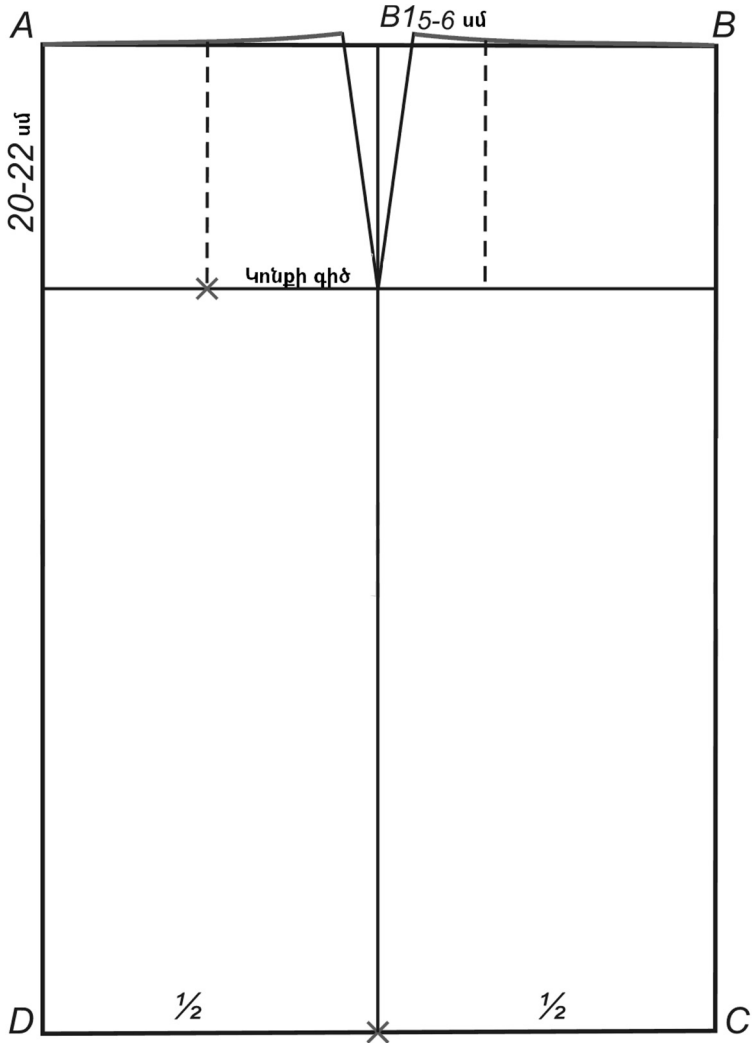


Ձախ վերևի անկյունը նշանակել A տառով: A կետից ներքև չափել կիսաշրջագծատի երկարությունը և նշանակել D տառով: A կետից աջ չափել $1/2$ կոնքի շրջագիծ $+1$ սմ $=100/2+1=51$ սմ և նշանակել B տառով: DC հատվածը բաժանել երկու հավասար մասի, կիսման կետից դեպի վերև տանել ուղղահայաց գիծ՝ մինչև AB հատվածի հետ հատվելը:



Կոնքի գիծ: A կետից ներքև չափել 20-22սմ, նշանակել L տառով՝ կոնքի երկարություն՝ ըստ չափումների: L կետից աջ տանել հորիզոնական գիծ և հատման կետերը նշանակել L1 և L2 տառերով:

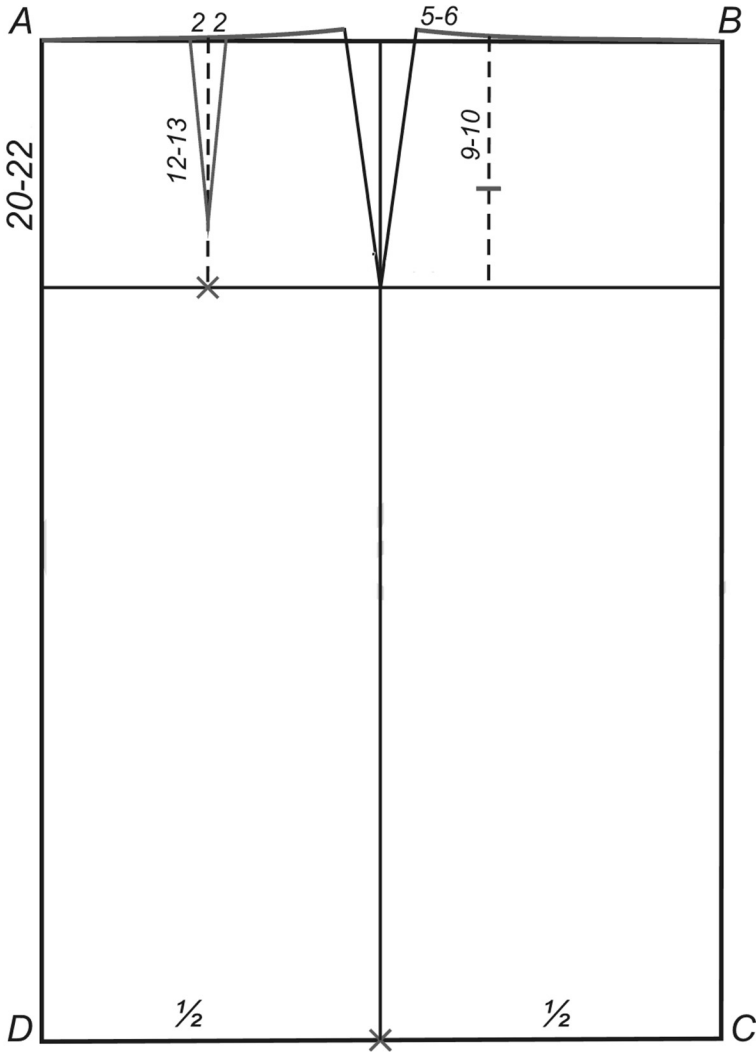
Սեղմոնների հաշվարկ: Սեղմոնները հաշվարկվում են ըստ բանաձևի. Կոնքի շրջագիծ - կոնքի շրջագիծ/2=(100-72)/2=14սմ: Ստացված 14սմ-ից կեսը տալիս ենք կողքերին, իսկ մյուս 7 սմ օգտագործում ենք երկու սեղմոնների կառուցման համար, յուրաքանչյուրը 3.5սմ չափով: Կողային գիծը միացնել 3.5 կետերին՝ երկարացնելով դեպի վերև 1սմ-ով:

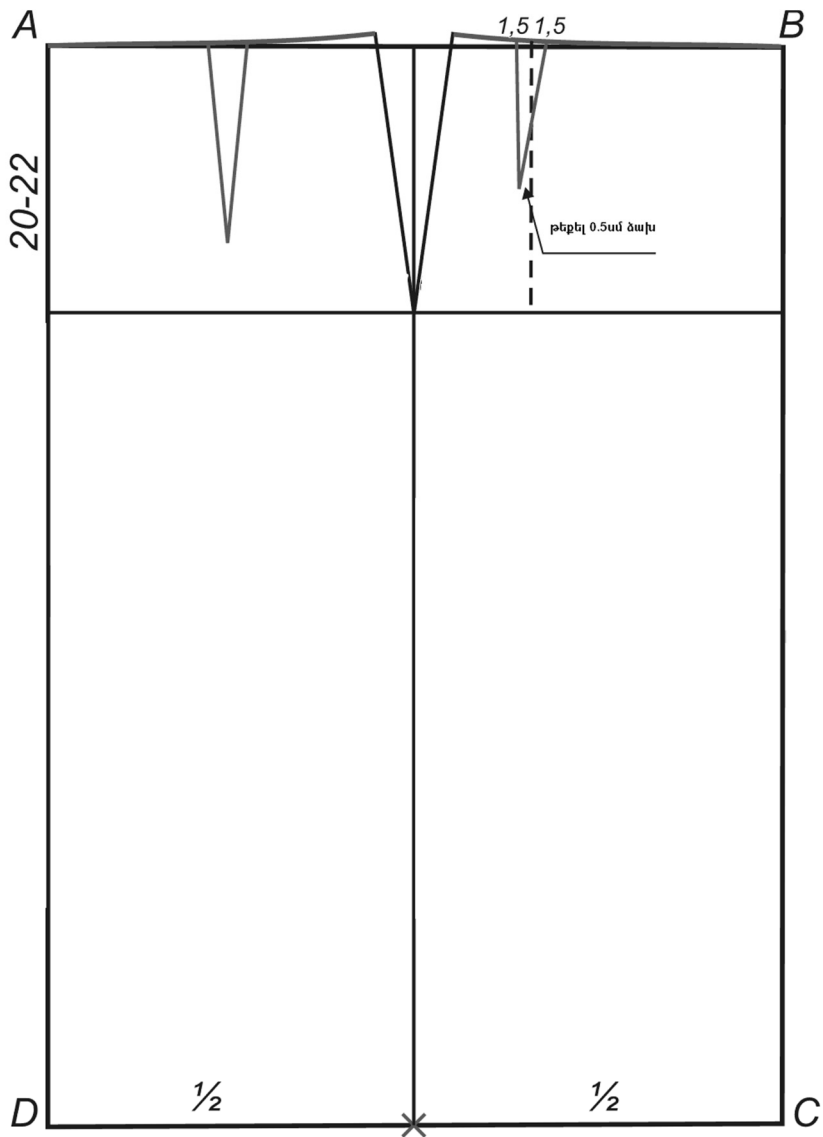


Քանոնի օգնությամբ 1 կետերը միացնել A և B կետերին՝ կոր գծերով: Ուղղահայաց մինչև AB գծի հետ հատվելը: B1 կետից դեպի աջ սեղմոնի

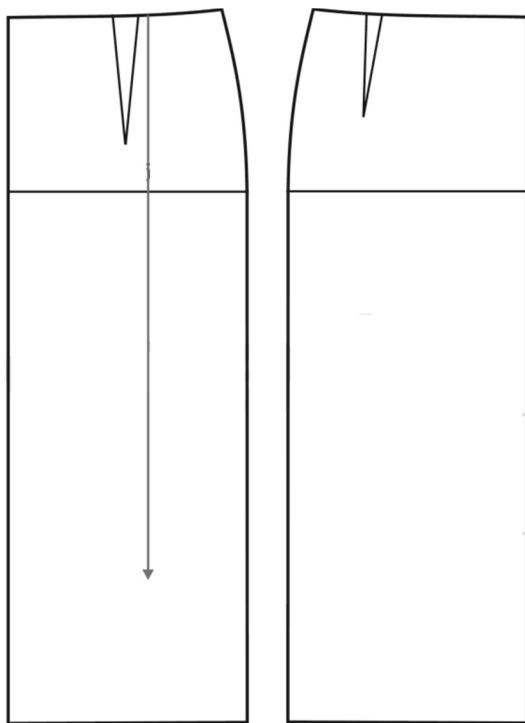
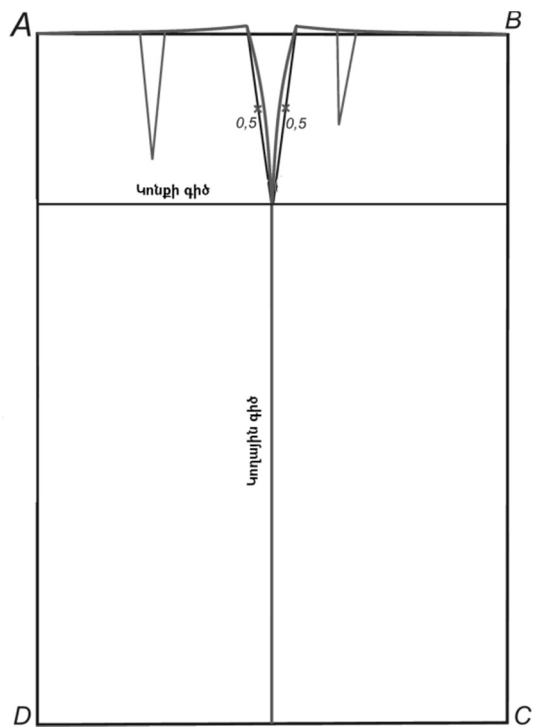
կոր գծով չափել 5-6սմ (բոլոր չափերի համար) և այդ կետից ներքև տանել ուղղահայաց մինչև կոնքի գծի հետ հատվելը:

Սեղմոնների վերջնական հաշվարկ: Գոտկատեղի մնացած ավել մասը՝ 7սմ, տալիս ենք առաջամասի և հետևամասի սեղմոնների կառուցմանը, ավելի շատ հետևամասի համար և մի փոքր քիչ առաջամասի համար՝ համապատասխանաբար 4 և 3սմ: Առաջամասի սեղմոնի երկարությունը 12-13սմ, իսկ հետևամասի սեղմոնի երկարությունը 9-10սմ չափով: Սեղմոնը թեքել ձախ 0.5սմ չափով գեղեցիկ լինելու համար:

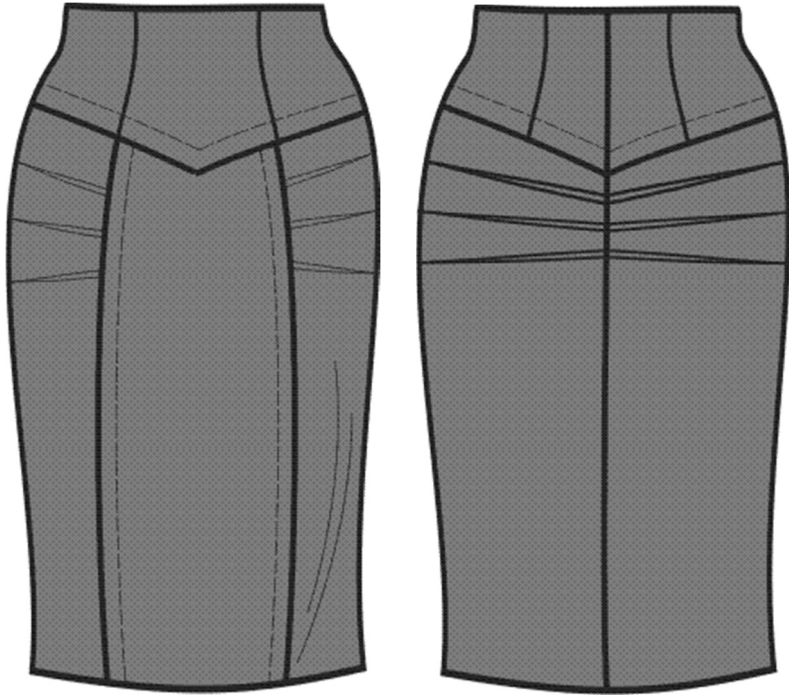




Կողային գիծը բաժանել երկու հավասար մասի և բաժանման կետից չափել 0.5-ական սմ: Քանոնի օգնությամբ կամ ձեռքով գծել կողքի գիծը: Առաջամասը ձևվում է ծալով, իսկ հետևամասը՝ կարով:

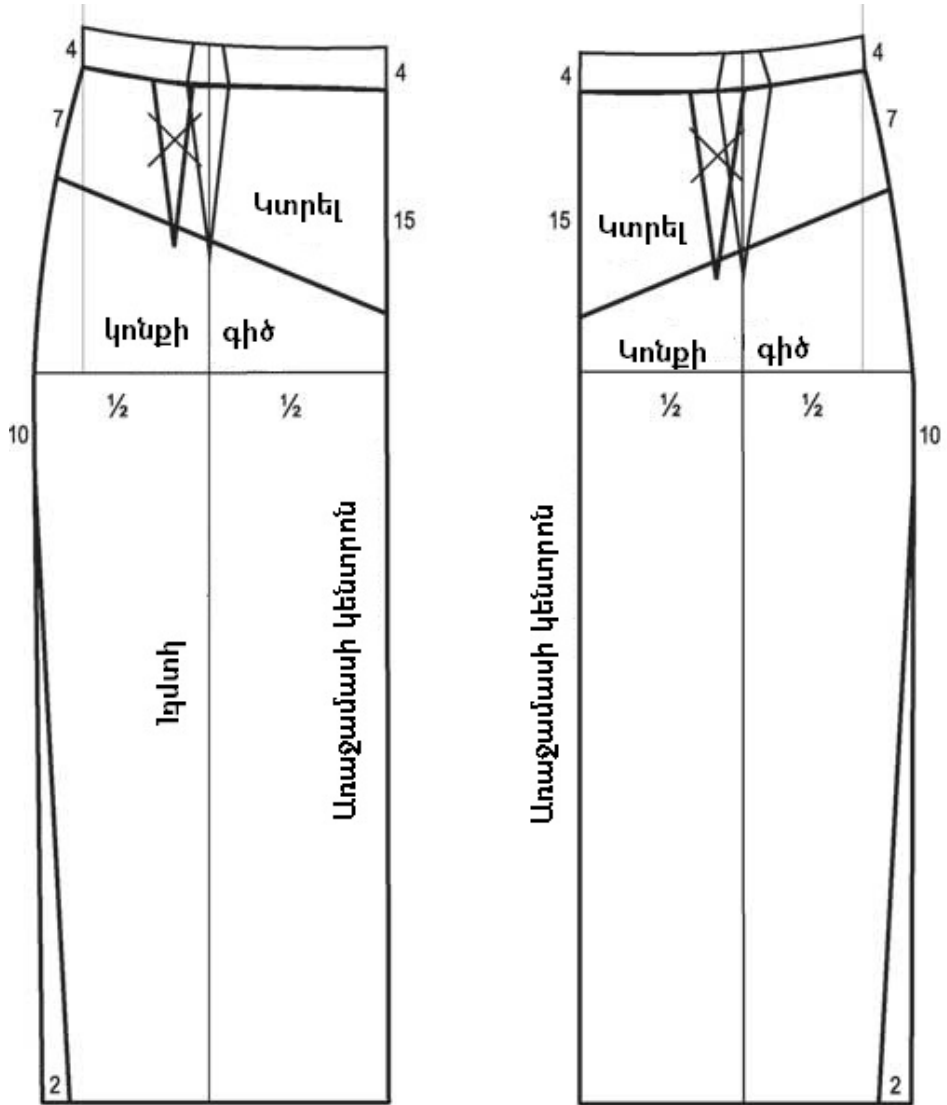


3.3. Ամբողջական ձևվածքի գոտիով և կցակտորով (кокетка) կիսաաշրջագգեստի մոդելավորում

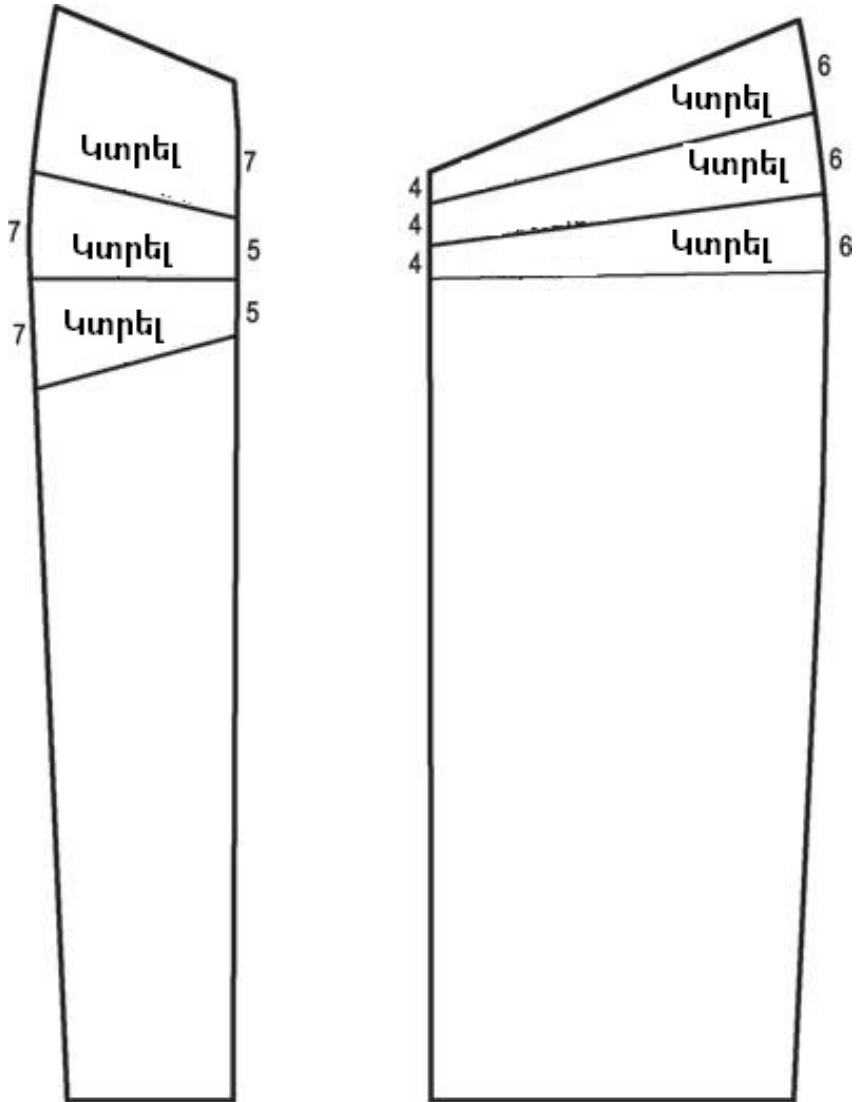


Այս կիսաաշրջագգեստը կարված է ձգվող ջինսե գործվածքից: Մինչ մոդելավորմանն անցնելը պետք է կառուցել կիսաաշրջագգեստի հիմքի գծագիրը:

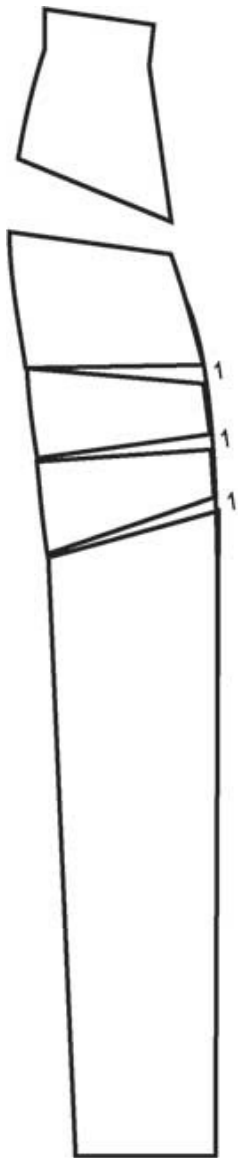
Առաջամասի և հետևամասի կողքից չափել 7սմ: Առաջամասի և հետևամասի կենտրոնի գծից չափել 15սմ: Գծել կիսաաշրջագգեստի կցակտոր: Առաջամասի հետևամասի վրա գծագրել կիսաաշրջագգեստի գոտին՝ 90° անկյան տակ՝ դեպի վեր բարձրանալով 4սմ: Քանոնի օգնությամբ գծել գոտին: Սեղմոնները շարունակել գծել նաև գոտու վրա:



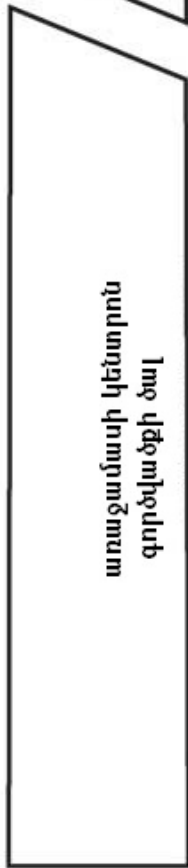
Կիսաշրջագգեստի առաջամասը բաժանել երկու հավասար մասի ուղղահայաց գծով և կտրել: Առաջամասի և հետևամասի կողքից տանել գծեր, կտրել և ծալել 1սմ (սեղմոններ):



Առաջամասի և հետևամասի ներքևի հատվածը նեղացնել 2սմ, կոնքի գծից իջնելով 10սմ, միացնել փեշին:

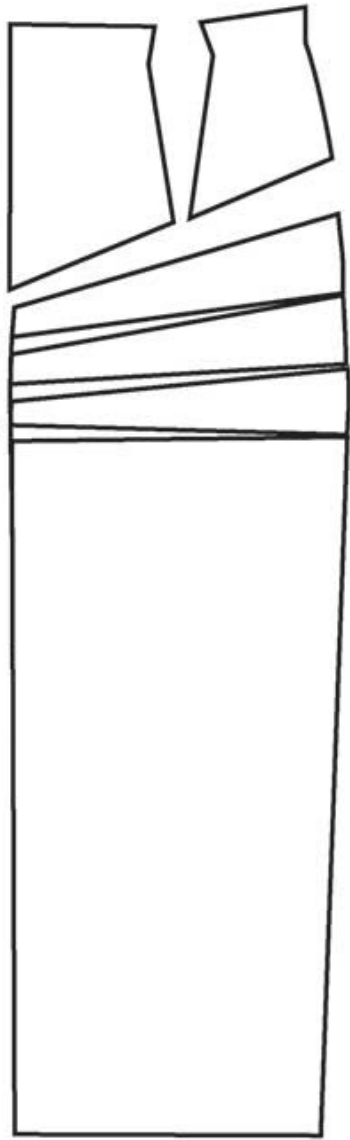


կցակտորի կենտրոն
գործվածքի ծավ



առաջնային կենտրոն
Լուս վճռման
գործվածքի ծավ

կցակտոր կենտրոն



հետևանյալ կենտրոն

Ինչպե՞ս կարել.

Հիմնական գործվածքից ձևել.

առաջամասի կցակտորի մեջտեղի հատվածը - 2 դետալ ծալով

առաջամասի կցակտորի կողային հատվածներ - 4դետալ

հետևամասի կցակտորի մեջտեղի հատվածը -4 դետալ

հետևամասի կցակտորի կողային հատվածներ -4 դետալ

կիսաշրջագգեստի առաջամասի մեջտեղի հատված - 1 դետալ ծալով

կիսաշրջագգեստի առաջամասի կողային հատված -2 դետալ

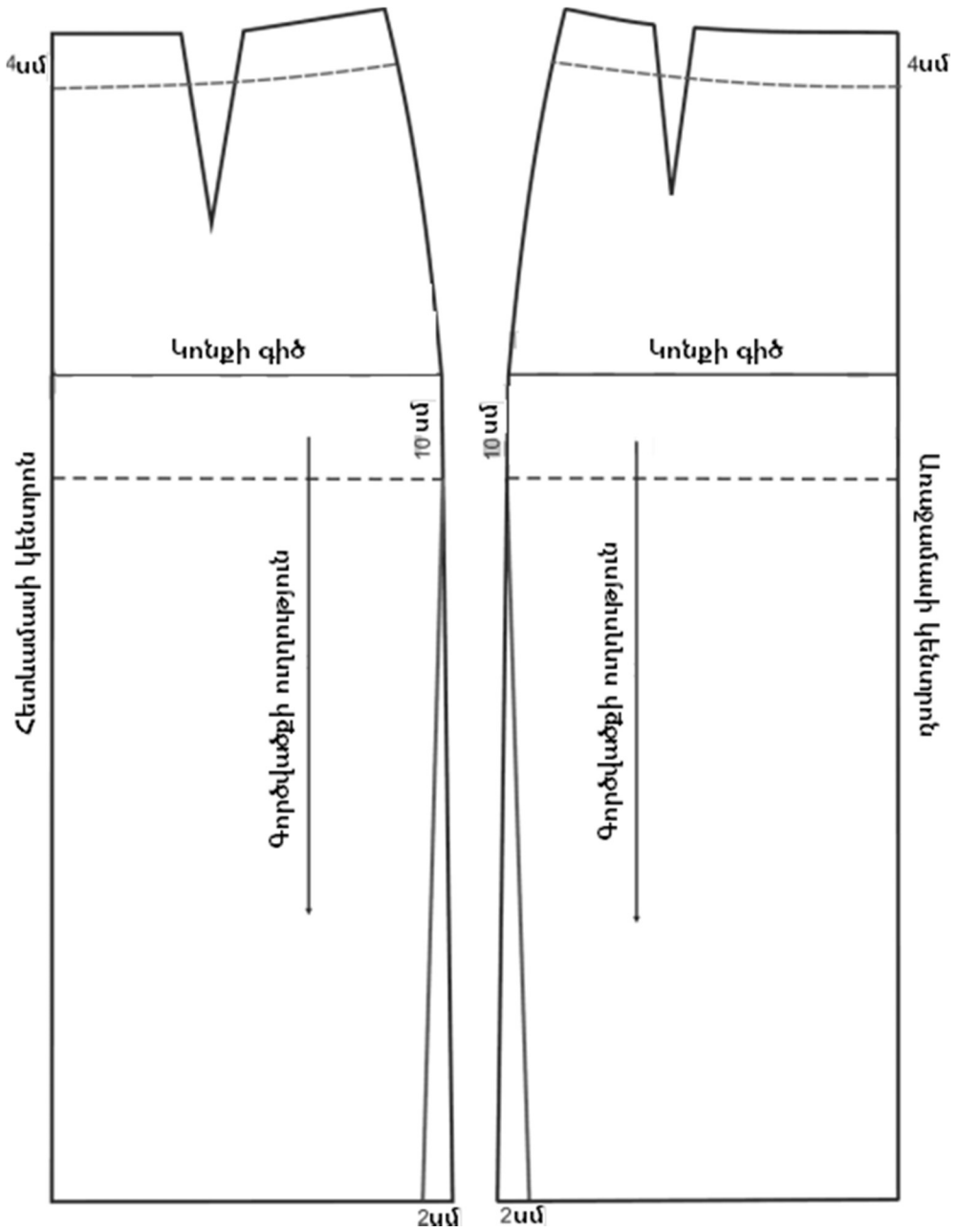
կիսաշրջագգեստի հետևամաս - 2 դետալ

Առաջամասի կողային դետալների վրա շիտակ երեսից կարել 3 սեղմոնները: Հետևամասի դետալների վրա շիտակ երեսից նույնպես կարել 3 սեղմոնները: Կցակտորների արտաքին դետալներն ամրացնել միջադիրային գործվածքով: Բլանդել և կարել ռելիեֆային կարերը: Բլանդել և մեքենակարել առաջամասի դետալները՝ 1սմ հեռավորության վրա: Բլանդել և կարել կցակտորները ներքևի դետալների հետ: Կարել կողային կարերը: Հետևամասի մեջտեղի կարով տեղադրել գաղտնի շղթան: Կարել կցակտորների ներքին դետալները բոլոր կարերով, բացի հետևամասից: Դնել կցակտորները իրար վրա՝ շիտակ երեսը շիտակ երեսին և կարել վերևի կարով: Շրջել թարս կողմ, մաքրել, արդուկել: Փեշաբերանի կարաբաժինը ծալել և կարել ձեռքով կամ մեքենայով:

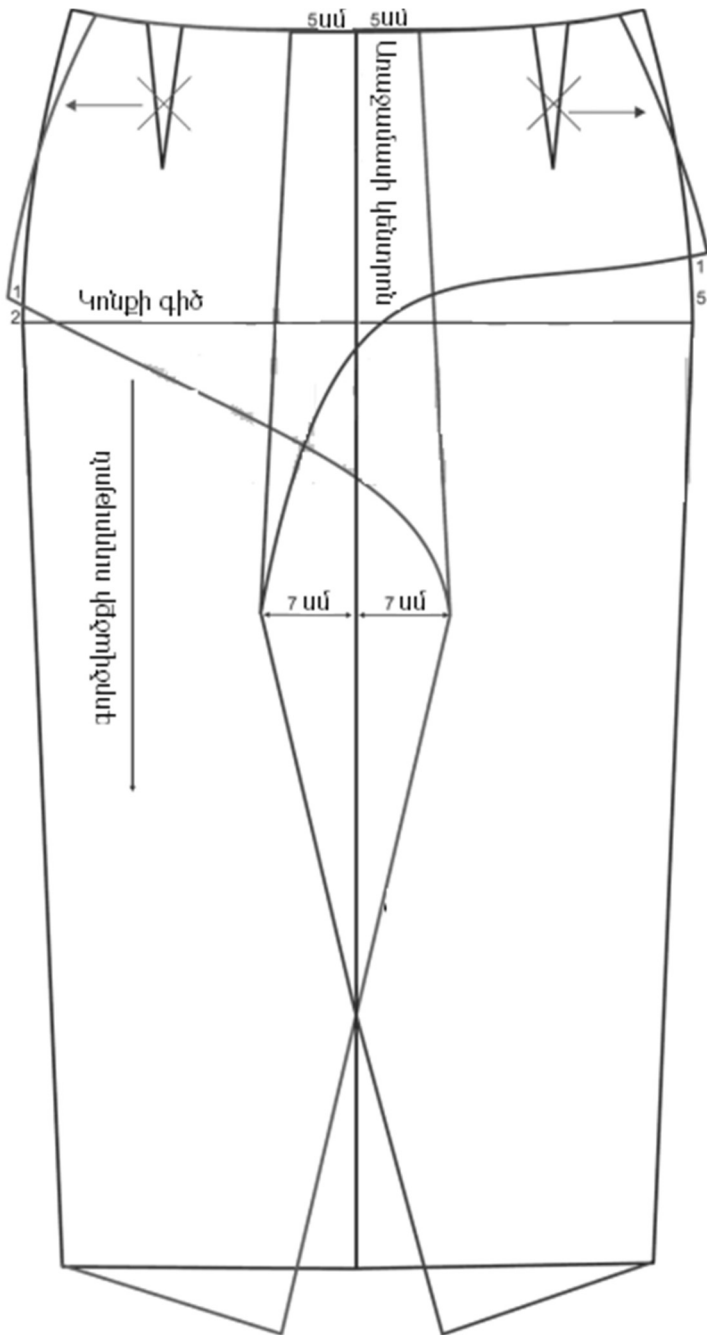
3.4. Առանց գոտիի կիսաշրջագեատի մոդելավորում

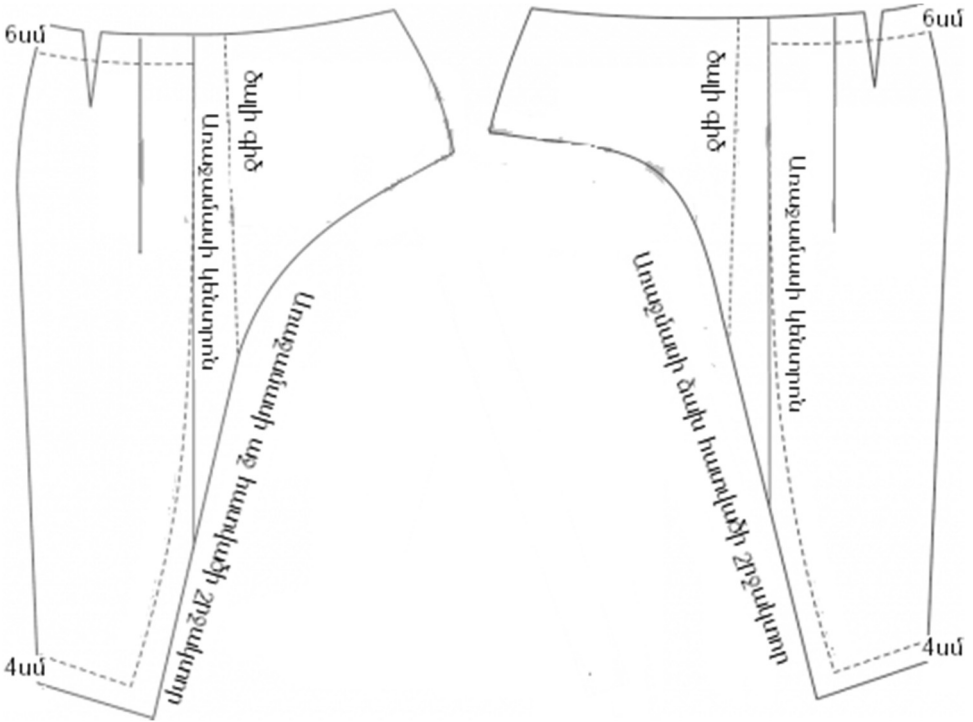


Առանց գոտու կիսաշրջագծեստի ձևաթղթեր:



Նկ. 1





Նկ. 3

Այս կիսաշրջագգեստը նույնպես մոդելավորում ենք կիսաշրջագգեստի հիմքի վրա: Կիսաշրջագգեստի առաջամասը և հետևամասը ներքևում նեղացնել՝ կոնքի գծից ներքև չափելով 10 սմ, իսկ փեշաբերանի մոտ 2սմ (նկ. 2): Տանել նոր կողային գծերը: Առանձին գծել հետևամասի շրջակտորը՝ գոտկատեղի գծով, 6սմ լայնությամբ: Առաջամասն ամբողջությամբ ձևել ստվարաթղթի վրա, տանել մոդելավորման գծերը, փակել առաջամասի սեղմոնները գոտկատեղի մասով (նկ. 2): Ստվարաթղթի վրա առանձին ձևել առաջամասի աջ և ձախ հատվածները, կետագծերով նշել շրջակտորի գծերը: Շրջակտորները առանձին ձևել ստվարաթղթի վրա (նկ. 3):

Կիսաշրջագգեստն ամբողջական դետալները ցույց է տրված նկար 4-ում:



Նկ. 4

Հետևանասի կիսաշրջագգեստի երկարությունը գոտկատեղից հաշված 66սմ է:

Օգտագործվող նյութերը.

- ✓ 1.5ամերկարությամբ 145սմլայնությամբ գործվածք
- ✓ 20սմ երկարությամբ գաղտնի շղթա
- ✓ թել
- ✓ կարաբաժինները մշակելու համար շեղ ժապավեն

Հիմնական գործվածքից ձևել.

- ✓ Հետևամաս՝ 2 դետալ -101
- ✓ Առաջամասի աջ հատված՝ 1 դետալ -102
- ✓ Առաջամասի ձախ հատված՝ 1 դետալ -103
- ✓ Առաջամասի աջ հատվածի շրջակտոր՝ 1դետալ – 104
- ✓ Առաջամասի ձախ հատվածի շրջակտո՝ 1դետալ – 105

Բոլոր դետալները ձևել 1.5սմ կարաբաժիններով, իսկ հետևամասի դետալների համար փեշաբերանի կարաբաժինը՝ 4սմ:

***Գարևոր է:** Հետևամասի դետալները և հետևամասի շրջակտորը ձևել գույգով, մյուս դետալները գնդասեղով ամրացնել գործվածքին և ձևել:*

Հարցեր և առաջադրանքներ

1. Ե՞րբ է առաջացել կիսաշրջագգեստը: Կիսաշրջագգեստի առաջացման պատմությունը:
2. Ո՞վ է մինի կիսաշրջագգեստի հեղինակը:
3. Իրականացնել կիսաշրջագգեստի էսքիզավորում:
4. Կատարել չափումներ, հաշվարկներ և իրականացնել հիմքի գծագիր:
5. Ստանալ աշխատանքային լեկալ:
6. Ձևել և կարել կիսաշրջագգեստը:
7. Ուղիղ հիմքի վրա կատարել կիսաշրջագգեստի մոդելավորում:

Գլուխ 4 Կնոջ տաբատ

4.1. Տաբատի առաջացման պատմությունը

Տաբատի պատմությունը սկսվել է կիսաշրջագգեստից: Հազարամյակներ շարունակ տղամարդկանց և կանանց հագուստի մեջ թագավորել է կիսաշրջագգեստը և գոգնոցը:

Հավանաբար առաջին անհարմարությունը, որ առաջացնում էր կիսաշրջագգեստ կրելը, այն ժամանակ էր, երբ տղամարդիկ սովորեցին ձիով երթնել: Ստույգ հայտնի է, որ տաբատի հայրենիքը Պարսկաստանն է: Հենց ռազմատենչ պարսիկները կատարյալ դարձրեցին անհարմար կիսաշրջագգեստները՝ ոտքերի արանքով ձգելով՝ կապելով հատուկ գոտիով: Որոշ ժամանակ անց սկսեցին կարել հագուստի այդ տեսակը՝ հատուկ ներքևի մասում թողնելով չկարված մասեր՝ ոտքերն անցկացնելու համար, այնուհետև անցկացնում էին պարան գոտկատեղում կապելու համար, արդյունքում ստացվեց կիսաշրջագգեստ-տաբատ կամ բոլորիս հայտնի շարովար: Շոտլանդացիները և հույները մինչ այժմ էլ կրում են կիսաշրջագգեստներ տաբատների հետ հավասար:

Առաջին տաբատները, որոնք հասնում էին մինչև ծունկ, պատրաստված են եղել կենդանիների երեսվածքներից, քարե դարում մոտ 10 000 տարի առաջ: Իսկ քիչ թե շատ քաղաքակիրթ ժամանակաշրջանում, այսպես կոչված «մշակութային» ազգերը ամբողջությամբ հրաժարվել են տաբատներից: Այդպես են վարվել հին եգիպտացիները, բաբելոնացիները, ասորիները, հին հույները և հռոմեացիները: Եվ այնուամենայնիվ, եկավ նաև «տաբատի դարաշրջանը»: Եվրոպայում առաջին անգամ տաբատներն ի հայտ եկան սկիֆների, գալերի, կելտերի, սալմատների և որոշ գերմանական ցեղերի մոտ, մեր թվարկությունից 500 տարի առաջ: Այս ցեղերը նախընտրում էին վերնաշապիկը և պիջակը լրացնել կոնքի շրջանը հատուկ փաթաթանով, որը և ստացավ տաբատ անվանումը: Այս հարցում առաջնությունը տալիս են սկիֆերին, որոնք մեր թվարկությունից շատ տարիներ առաջ սեթևեթում էին՝ կաշվե տաբատներ կրելով: Գալերը, գերմանացիները այս հագուստի առաջին ժառանգորդներն էին:

Գերմանացիների միջոցով տաբատների մասին իմացան նաև հռոմեացիները, որոնց կարծիքով տղամարդը տաբատի մեջ շատ զգվելի տեսք ունի: Տաբատով տղամարդկանց անվանում էին «բրակատուսներ»: Վայրի ցեղերի ներկայացուցիչներին անվանում էին «գենտիում բրակատորիում», որը թարգմանաբար նշանակում է «տաբատով ցեղ»:

397թ. Գոնորի և Արկադի կայսրերը պաշտոնապես արգելեցին Հռոմում նոր «բարբարոս հագուստ» կրելը. մեղավորներն արտաքսվում էին կամ զրկվում ունեցվածքից: Այդ արգելքը չէր վերաբերում զինվորականներին, իսկ հրամանատարները հաղթանակների դեպքում հագնում էին վառ գույնի տաբատներ: Հզոր կայսրությունը փլուզվեց, և ամեն ինչ ավելի ու ավելի «բարբարոսացավ»: Իրենք՝ հռոմեացիները, տաբատներ չէին կրում, սակայն հռոմեացի զինվորներին գերմանական մինչև ծունկը հասնող կաշվե տաբատները շատ հարմարավետ էին թվում, և նրանք ինքնաբերաբար օգտագործեցին այդ հագուստը սպառազինման մեջ:

Տաբատային նորանության զարգացման մեջ նշանակալից ավանդ ունեն գերմանացի վարձկան զինվորները: Պատերազմական ժամանակաշրջանում զինվորականների հագուստները արագ էին մաշում և առավել հնարամիտները ցնցոտի հագուստից պատրաստում էին ժապավեններ և մի քանի տեղով կապում էին գոտկատեղի և ծնկի մասում: Ստեղծվեց յուրահատուկ և հիասքանչ շարովարներ (շալվարներ): Իսկ այդ ժամանակաշրջանում վարձկան զինվորները բավականին մեծ կշիռ ունեին հռոմեական բանակի կազմում:

Այնպես որ տաբատները ժամանակի ընթացքում վերածվեցին ինքնատիպ համազգեստների՝ մարտերի, արշավների և հետախուզման ժամանակ:

Տաբատների երկարությունը և լայնությունը, ինչպես նաև վերնաշապիկի և բաճկոնների հետ դրանց համադրելը պատմականորեն փոփոխվել են և տարբեր ազգերի մոտ եղել են տարբեր: Հին սկիֆները և սարմատները կրում էին երկար վերնաշապիկներ և բաճկոններ և երկար տաբատներ՝ նեղ կամ լայն: Հին սլավոնների մոտ տաբատները երկար էին և նեղ, որոնք կոնքի մոտ կապվում էին կաշեգոտով: Կելտերի և գերմանացիների մոտ տաբատները շատ լայն էին: Ֆրանսիացիները

մինչև 5-րդ դար հագնում էին կարճ տաբատներ, որոնք հետագայում երկարացվեցին:

Այսինքն՝ յուրաքանչյուր դարաշրջան ունի իր՝ այսպես կոչված տաբատային կերպարանքը:

Վաղ միջնադարում վեճեր էին առաջանում ոչ թե առանձին տաբատի վերաբերյալ, այլ ամբողջությամբ վերցրած կոստյումի վերաբերյալ:

11-րդ դարում արևելյան նորաձևությունը տարծվում է Արևմտյան Եվրոպայում, տղամարդու վերնագգեստը սկսեց ավելի երկար տեսքով ներկայանալ:

Միջնադարում տղամարդիկ հագնում էին գուլպա-տաբատներ: Յուրաքանչյուր գուլպա ձգվում էր առանձին-առանձին: 12-րդ դարում դրանք կցվեցին կարճ տաբատներին, իսկ ավելի ուշ՝ բաճկոններին: 14-15-րդ դարերում առավել նորաձև էր համարվում, եթե ձախ և աջ մասերը տարբեր գույների էին: Այդպիսի հագուստը կոչում էին մի-պարտի (ֆրանսերեն - mi-parti, այսինքն «մասերի բաժանված»): Տաբատի գույնը և նկարները ցույց էին տալիս մարդու սոցիալական ծագումը, գիտական մակարդակը, պատկանելությունը այս կամ այն ընտանիքին, քաղաքային համայնքին և այլն:

14-15-րդ դդ. տղամարդու և կնոջ նորաձևությունը զարգանում էր հակադիր ուղղություններով՝ կնոջ հագուստը երկարեց, իսկ տղամարդու հագուստը գնալով ավելի էր կարճանում և դառնում ավելի ընդգրկող՝ ներքևի հատվածը դարձնելով ավելի ցայտուն արտահայտված: Այս ամենի արդյունքում տաբատի նշանակությունը գնալով մեծանում էր:

16-17-րդ դդ. նորաձևությունն ներխուժեցին լայն իսպանական տաբատները բազմաթիվ փոթերով և ծալքերով, ինչի մեջ մարմինն այսպես ասած «կորչում» էին:

Ֆրանսիայում տաբատի նախատիպ հանդիսացան շոսեները (ֆրանսերեն *chausse* - «շավվար»): Այդ տաբատներն իջնում էին մինչև սրունքների մեջտեղ և զարդարվում ժապավեններով: Այդպիսի շոսեներ էին կրում թագավորական հրացանակիրները՝ Ալեքսանդր Դյումայի հերոսները: 1650-ական թվականներին՝ որպես տաբատային բարեփոխիչ, հայտնի դարձավ Փարիզում հոլանդացի դեսպան Ռենգրավը: Նա փորձեց

հետ բերել տղամարդու հագուստը դեպի կիսաշրջագգեստ՝ առաջարկելով տաքատի վերևի մասում հագնել լայն ծալերով կիսավարտիկներ:

17-րդ դարի վերջում տաքատները կրկին կարճանում և նեղանում են, իսկ հետևամասը ծածկելու համար տղամարդիկ հագնում էին երկար բաճկոններ, որոնց տակից երևում էին ոտքերը մինչև ծունկ կամ մի փոքր ավելի վերև:

Ֆրանսիական արիստոկրատիան, իսկ հետագայում նաև ողջ ազնվականները կրում էին կարճ, ծնկի մասում կռճկվող տաքատներ-կյուլոտներ (ֆրանսերեն *cullote*): Աղքատներն ու նավաստիները կրում էին երկար տաքատներ: Հայտնի հրամանատար Վելինգթոնին, ով հաղթել է Նապոլեոնին, թույլ չտվեցին մուտք գործել ակումբ, քանի որ վերջինս երկար տաքատ էր հագել: Իսկ 15-20-րդ տարի հետո այդպիսի տաքատ-անդրավարտիքները (փանթալոնները) դարձան օրինաչափ: Իրենց անվան համար այդ տաքատները պարտական են իտալական կատակերգության հերոս Պանթալոնեին (17-րդ դարի առաջին կես), ով բեմ էր դուրս գալիս երկար և լայն տաքատով:

Չնայած նրան, որ անդրավարտիքներ 18-րդ դարի վերջին 19-րդ դարի սկզբներին նեղ էին, նորաճ արիստոկրատները կարում էին էլ ավելի նեղ ու քիփ-ընդգրկող: Առանց ծալերի անդրավարտիքներ հագնելու համար անհրաժեշտ էր չորս ծառայողի օգնություն, փոխարենը դրանք ընդգծում էին տղամարդու ամբողջ առավելությունները:

Այնուամենայնիվ, ժամանակակից տաքատի ամենամոտ նախատիպ պետք է համարել 1780-ական թվականների դանիական նավաստիների կոստյումը: Այսինքն՝ կարելի է ասել, որ այդ տաքատները 200 տարեկան են: Տաքատի ծավալաքճի համար պարտական ենք Ուելսի արքայազնին, ով հանկարծակի հայտնվելով անձրևի տակ, ծալեց տաքատը որպեսզի վերջինս չկեղտոտվի: Տաքատի վրա ծալերի առաջացումը վերաբերում է 19-րդ դարին և կապված է գործարանների զարգացման հետ: Ապրանքների մեծ խմբաքանակ ծալում, հակավորում էին և տեղափոխում ծովային ճանապարհով: Այդ արկղերը բացելուց հետո տաքատների վրա առաջանում էին ծալքեր: Հենց այս տեսակի տաքատներին սկսեցին անվանել ժամանակակից տերմինով «տաքատ»:

Անցյալ դարի վերջերին ձիավորները երևան բերեցին գալիֆե տաբատները, որոնք ներքևի մասում՝ մինչև ծունկ, նեղանում էին, իսկ վերևի հատվածում՝ լայնանում: Հավանաբար քչերը գիտեն, որ գալիֆե անունն այդ տաբատները ստացել են ֆրանսիացի գեներալ-ասպետ Գաստոն Գալիֆեի ազգանունից՝ 1871 թվականին:

Ձիավորների կողմից կիրառվող տաբատի մեկ այլ տեսակ է բրիջին, որը ստեղծվել է Անգլիայում (անգլերեն breeches-ից բառից):

Տղամարդու տաբատային մոնոպոլիան հետզհետե վերացավ կանանց կողմից: Պատմաբանները հաստատում են, որ այն սկսվեց ֆրանսիայի ազգային հերոս Ժաննա Դ' Արկից (15րդ դար), ով եղել է առաջին կինը Եվրոպայում, որ համարձակվել է կրել տղամարդու տաբատ:

1911 թվականին Փարիզի նորաձևության տները փորձեցին գրավել կանանց՝ լայն և երկար կիսաշրջագգեստ-տաբատներով: Դա համարյա հանգեցրեց հասարակական անկարգությունների: Ավելի ուշ աշխարհի էկրաններին տաբատով հայտնվեց կինոաստղ Սարլեն Դիտրիխը:

Եվ այնուամենայնիվ, կանանց միանգամից չտրվեց տաբատ հագնելու իրավունքը: Դրա փոխարեն ժամանակակից կնոջ զգեստապահարանը կարող է ցանկացած տղամարդու մեջ նախանձ առաջացնել:

4.2. Տաբատի հիմքի կառուցում



Տաբատի հիմքի գծագիրը կառուցելու համար անհրաժեշտ են հետևյալ չափումները.

- ✓ Գոտկատեղի շրջագիծ -76սմ
- ✓ Կոնքի շրջագիծ -100սմ
- ✓ Ծնկի շրջագիծ
- ✓ Փեշաբերանի լայնություն -42սմ
- ✓ Տաբատի երկարությունը կողային կտրվածքից -106սմ
- ✓ Նստատեղի բարձրություն (գոտկատեղի գծից մինչև նստատեղ: Չափել նստած վիճակում) -26.5սմ
- ✓ Քայլքի երկարություն (նստատեղի ներքևի կետից մինչև հատակ) կամ $106-26.5=79.5$ սմ

✓ Ծնկի բարձրություն = $1/2$ քայլքի երկարություն - $1/10$ քայլքի երկարություն = 31.8սմ

✓ Տաբատի առաջամասի լայնություն - $1/4$ կոնքի շրջագիծ - 1սմ = 24սմ

✓ Հետևամասի լայնություն ($1/4$ կոնքի շրջագիծ + 1սմ + 0-ից 1սմ ազատ ընդգրկման համար) = 26սմ:

Առաջամասի կառուցում

Ձախ անկյունից, թողնելով մի քանի սանտիմետր, դնել A կետը: A կետից տանել ուղղահայաց և հորիզոնական գծեր: A կետից վերև չափել 1.5սմ նշանակել B տառով:

B կետից ներքև չափել 26.5սմ (նստատեղի բարձրություն), նշանակել B տառով:

BK - 31.8սմ - ծնկի բարձրություն

BH - տաբատի կողային երկարություն - 106սմ

H1H1 - 3-4սմ - տաբատի երկարության կարճացում՝ կախված մոդելից, կարելի է նաև երկարացնել:

BB1 - կոնքի գիծ - 8սմ ($1/10$ կոնքի կիսաշրջագիծ + 3սմ)

B1, B, K, H1 կետերից տանել հորիզոնական գծեր

B1B2 - 24սմ - առաջամասի լայնություն

B2B3 - 6սմ - քայլքի լայնություն, որը հաշվարկվում է հետևյալ բանաձևով. $1/10$ կոնքի կիսաշրջագիծ + 0.5-1սմ (նեղ տաբատների դեպքում ավելացումը 0.5-1սմ է, ստանդարտ տաբատների դեպքում՝ 0.5-1սմ, լայն տաբատների դեպքում՝ 1-2սմ):

B2 կետով տանել ուղղահայաց հատման կետերը նշանակել A1 և C:

B1B3 հատվածը բաժանել երկու հավասար մասի և նշանակել B4:

H1H2 = B1B4: Առաջամասի սլաքի գիծը տանել B4 և H2 կետերով մինչև գոտկատեղի գիծ, ստացված կետերը նշանակել A2 և H2:

H2H3 և H2H4 - $1/4$ տաբատի փեշաբերանի լայնություն - 1սմ:

Ուղիղ անկյան տակ դեպի փեշաբերան տանել H3Ո և H4Ո1 հատվածները՝ 4-8սմ երկարությամբ:

B1Ո և B3Ո1 կետերը միացնել իրար: Ստացվեց C1, K2, K3 կետերը. A1A3 - 0,5-1սմ:

B2 կետից աջ չափել 0.5սմ:

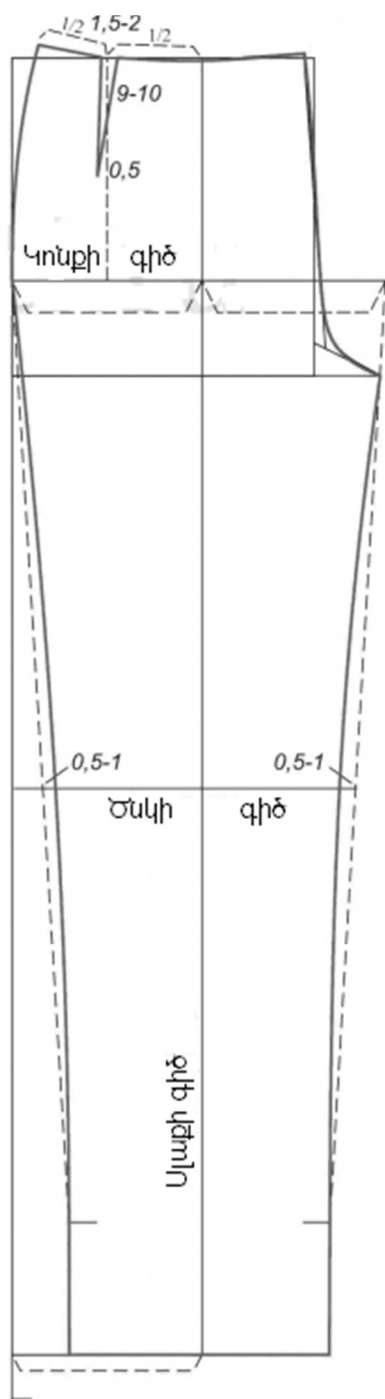
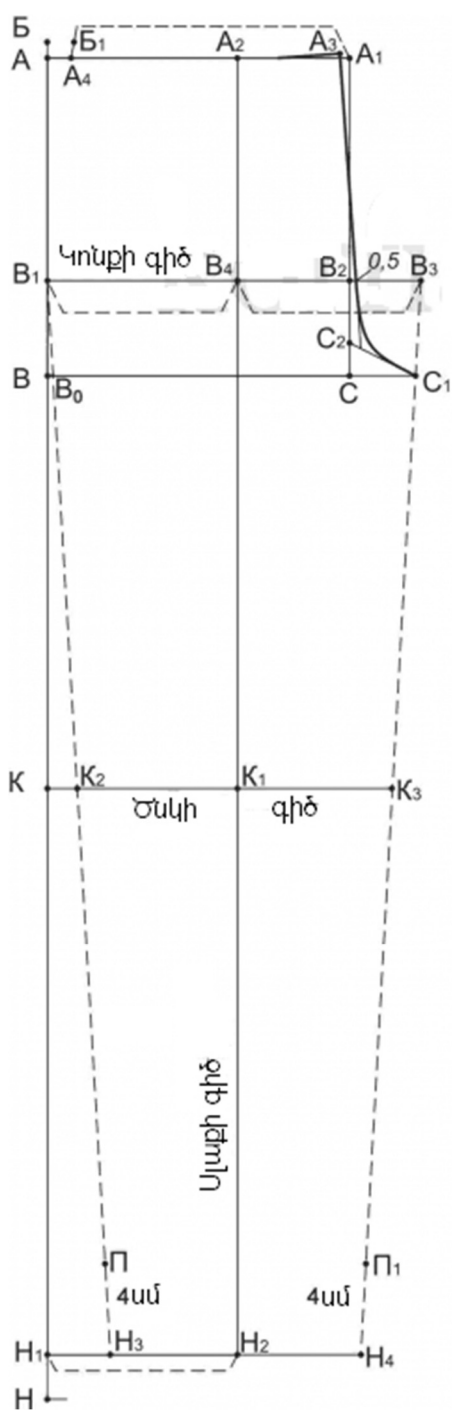
CC2=1/2 CC1: Միացնել C1C2 կետերը: A3 կետից 0.5 կետով մինչև C1C2 տանել օժանդակ գիծ: Գծել առաջամասի քայլքի գիծը A3 կետից 0.5 օժանդակ կետով ուղիղ, այնուհետև քանոնով դեպի C1 կետ:

Սեղմոնների հաշվարկ: $A3A4 = 1/4$ գոտկատեղի շրջագիծ + 1.5 -ից 2.5սմ սեղմոնների համար գումարած 0-0.5սմ նստացնելու համար:

A4B1=AB=1-1,5սմ: Գծել առաջամասի գոտկատեղի գիծը քանոնի օգնությամբ՝ մեջտեղի կարը գոտկատեղի գծով բարձրացնելով 0.5սմ վերև, ինչպես ցույց է տրված գծագրում:

Կախված մոդելից՝ տաքատը կարելի է նեղացնել ծնկի մասից 0-1սմ: Այդ դեպքում ծնկից ներքև տանում ենք ուղիղ գիծ, իսկ ծնկից վերև թեթևակի կոր գիծ:

Սեղմոնների դիրքը առաջամասի վրա: A2B1 բաժանել երկու հավասար մասի: Կոնքի գծին տանել ուղղահայաց գիծ: Գծել սեղմոնը 9-10սմ երկարությամբ և 1.5-2.5սմ խորությամբ: Սեղմոնի ծայրը թեքել ձախ՝ 0.5սմ-ով, ինչպես ցույց է տրված գծագրում:



Հետևամասի կառուցում

Հետևամասի կառուցումն իրականացվում է առաջամասի հիմքի վրա:

B4B5՝ 1-2սմ (հետևամասի սլաքի տեղաշարժ): Միացնել B5 և K1 կետերը կետագծերով: B5B6՝ 6,5սմ (1/4 հետևամասի լայնություն): B0Г-4սմ (դուրս եկած հետևամաս ունեցող մարմնաձևի դեպքում 3սմ, իսկ հարթ հետևամաս ունեցող մարմնաձևի դեպքում՝ 5-6սմ: Լայն տաբատների դեպքում էլ այն հավասար է 5-6սմ):

Г և B6 կետերը միացնել իրար: B6 կետից տանել ուղղահայաց ГB6 ուղղից վերև և ներքև: Շարունակել գոտկատեղի և կոնքի գծերը ձախ և աջ:

Г1Г2 26սմ է (հետևամասի լայնություն): Г1Г2 գիծը տանել B6Г գծին զուգահեռ այնպես, որ Г2 կետը գտնվի կոնքի գծի վրա: B5Г3=B5Г2:

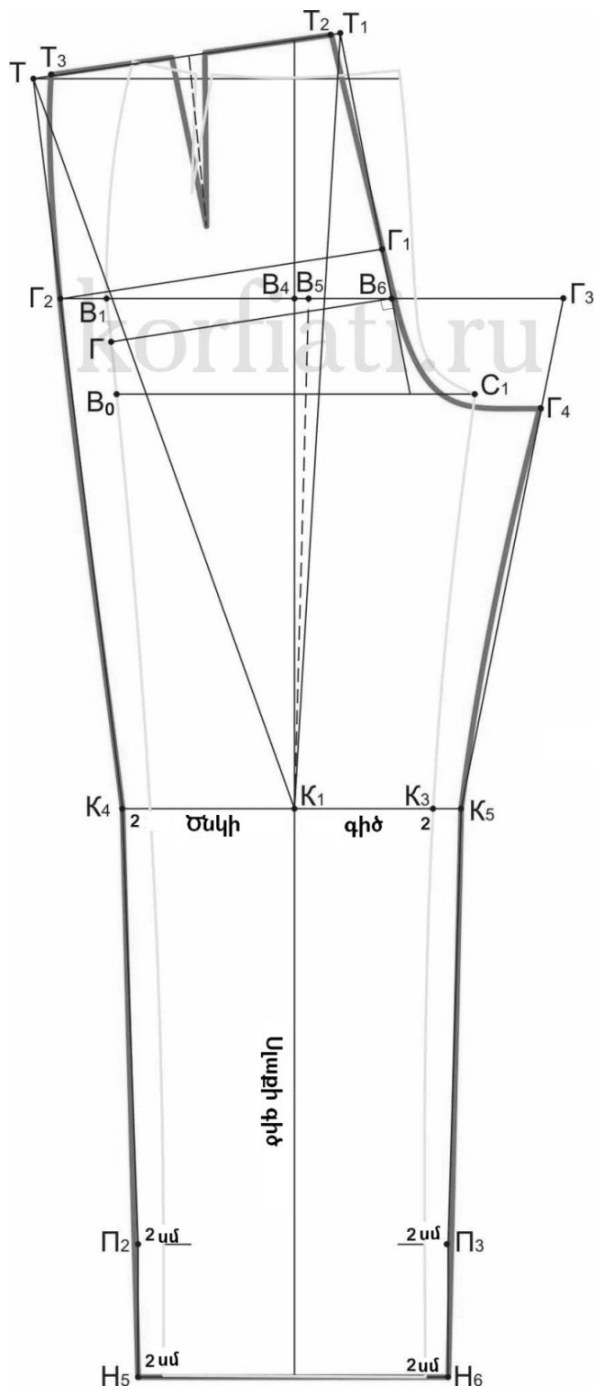
Տաբատի կողայի և քայքայի գծերը տանել զուգահեռ 2սմ հեռավորության վրա, ինչպես ցույց է տրված գծագրում: Ստացված կետերն են՝ K4, K5, П2, П3, H5, H6: K4 կետից Г2 կետով մինչև գոտկատեղի գիծ տանել ուղիղ գիծ: Ստացված կետը նշանակել Т տառով: K5Г3 կետերը միացնել իրար:

K1T=K1T1 հանած 0-1սմ (կախված հետևամասի ձևից): Միացնել TT1 կետերը: T1T2 հավասար է 0.5-1սմ: T2T3 հավասար է 1/4 գոտկատեղի շրջագիծ՝ գումարած 3-ից 4սմ (հետևամասի սեղմոնի համար), գումարած 0-0.5սմ նստելու համար:

Գծել հետևամասի գոտկատեղի գիծը:

Հետևամասի սեղմոններ: T2T3 հատվածը բաժանել երկու հավասար մասի: Գոտկատեղի գծին ուղղահայաց գծել սեղմոնը՝ 13-14սմ երկարությամբ և 3-4սմ խորությամբ:

K5Г4 – հետևամասի քայքային գծի երկարությունը հավասար է առաջամասի քայքային K3C1 գծից հանած 0-0.5սմ: Հետևամասի քայքային գիծը գծում ենք թեթևակի կորացած: Գծել հետևամասի մեջտեղի գիծը քանոնի օգնությամբ:



4.3. Կնոջ կիսաանդրավարտիք



Կիսաանդրավարտիքների գծագիրը ստանում ենք տաբատի գծագրի հիմքի վրա:

Գոտկատեղի շրջագիծ - 76սմ

Կոնքի ծրջագիծ - 100սմ

Փեշաբերանի լայնություն – 42սմ

Երկարությունը կողքից – 106սմ

Նստատեղի բարձրություն – 26.5սմ

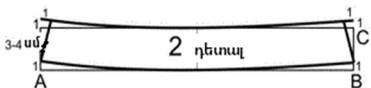
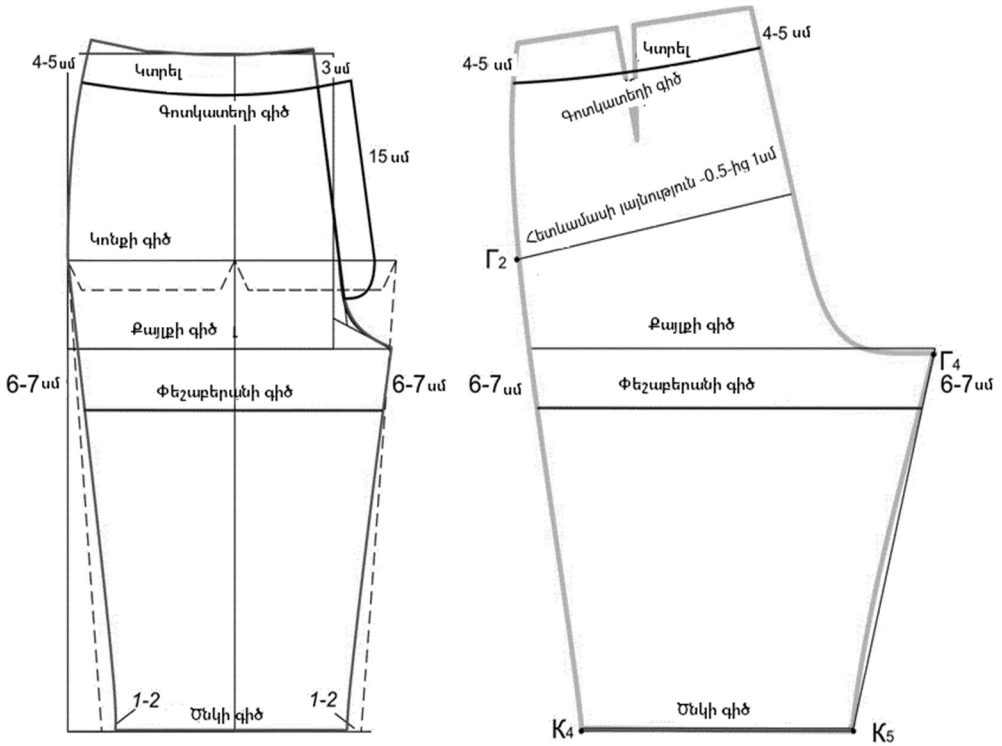
Քայլքի երկարություն (կողքի երկարություն՝ հանած նստատեղի բարձրություն) -79.5սմ

Ծնկի բարձրություն - 1/2 քայլքի երկարություն - 1/10քայլքի երկարություն -31.8սմ

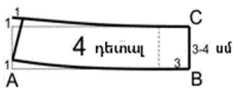
Առաջամասի լայնություն -1/4կոնքի շրջագիծ-1սմ -24սմ

Հետևամասի լայնություն (1/4 կոնքի շրջագիծ+1սմ+0-ից 1սմ ազատ ընդգրկամ համար) -26սմ

Կիսաանդրավարտիքի գծագիր.



AB - Հետևամաս գոտկատեղի կտրվածքի երկարություն



AB - 1/2 առաջամասի գոտկատեղի կտրվածքի երկարություն+3սմ կոճկման համար

Կիսաանդրավարտիքի մոդելավորում

Այս մոդելի դեպքում գոտկատեղի գիծն իջեցված է, այդ իսկ պատճառով անհրաժեշտ է գոտկատեղի գիծն իջեցնել 4-5սմ-ով: Քայլքի գծից ներքև չափել 6-7սմ (կիսաանդրավարտիքի երկարություն): Անհրաժեշտ է հսկել կոնքի գիծը:

Առանձին գծել գոտին, ինչպես նաև անհրաժեշտ է տալ ավելացում կոճկման տեղամասի համար 3սմ լայնքով և 15սմ երկարությամբ:

Ձևել դետալները.

Առաջամաս - 2 դետալ

Հետևամաս - 2 դետալ

Առաջամասի գոտի - 4 դետալ

Հետևամասի գոտի - 2դետալ

Ինչպե՞ս կարել.

Այս կիսաանդրավարտիքը շատ հեշտ է կարել, քանի որ չունի գրպաններ:

Բլանդել և կարել կողային կարերը: Կարաբաժինները մշակել և արդուկել:

Բլանդել և կարել քայլքային կարերը: Կարաբաժինները մշակել և արդուկել:

Բլանդել առաջամասի մեջտեղի կարը մինչև շղթայի համար նախատեսված տեղը: Առաջամասում մշակել եզրակտորով շղթան:

Կիսաանդրավարտիքի գոտիի արտաքին դետալներն ամրացնել սոսնձային երիզով և կարել կողային կարերը: Կարել արտաքին գոտին կիսաանդրավարտիքին: Գոտիի ներքին դետալները նույնպես կարել կողային կարերին, դնել արտաքին գոտու վրա շիտակ կողմը շիտակ կողմին և կարել վերնի մասով և կողային կարերով: Գոտին շրջել շիտակ կողմ, մաքրել, շրջել բաց եզրերը և կարել գոտին՝ բոլոր կողմերով: Կարել կեռիկը: Փեշաբերանը ծալել 3-4սմ-ի չափով, մեքենակարել:

4.4. Հանդիպակաց ծալով կիսաշրջագեատ-տաբատ



Այս տիպի տաբատներ կարելի շատ հեշտ է, քանի որ գծագիրը ստանում ենք կիսաշրջագեատի հիմքից:

Կիսաշրջագգեստ-տաբատի մոդելավորում

Կատարել մարմնաչափում.

Գոտկատեղի շրջագիծ - 76սմ

Կոնքի շրջագիծ – 100սմ

Կոնքի բարձրություն 20-22սմ

Նստատեղի բարձրություն - 26.5սմ

Որպեսզի կիսաշրջագգեստ-տաբատը լավ նստի, անհրաժեշտ է ճիշտ չափել նստատեղի բարձրությունը և քայլքի երկարությունը:

Կարևոր է! Կիսաշրջագգեստ-տաբատի գծագրի մեջ կարևոր նշանակություն ունի քայլքի լայնությունը: Այն հիմնականում կախված է ձեր մարմնաձևից. եթե ունեք լայն կոնքեր, ապա քայլքի լայնությունը պետք է մեծացնել: Ինչպես նաև անհրաժեշտ է պատրաստի գծագրի վրա հսկել կոնքի շրջագիծը և անհրաժեշտության դեպքում ավելացնել քայլքի լայնությունը, և ընդհակառակը, քայլքի շատ լայն լինելու դեպքում տաբատը կարող է կախվել: Սա ևս պետք է շտկել:

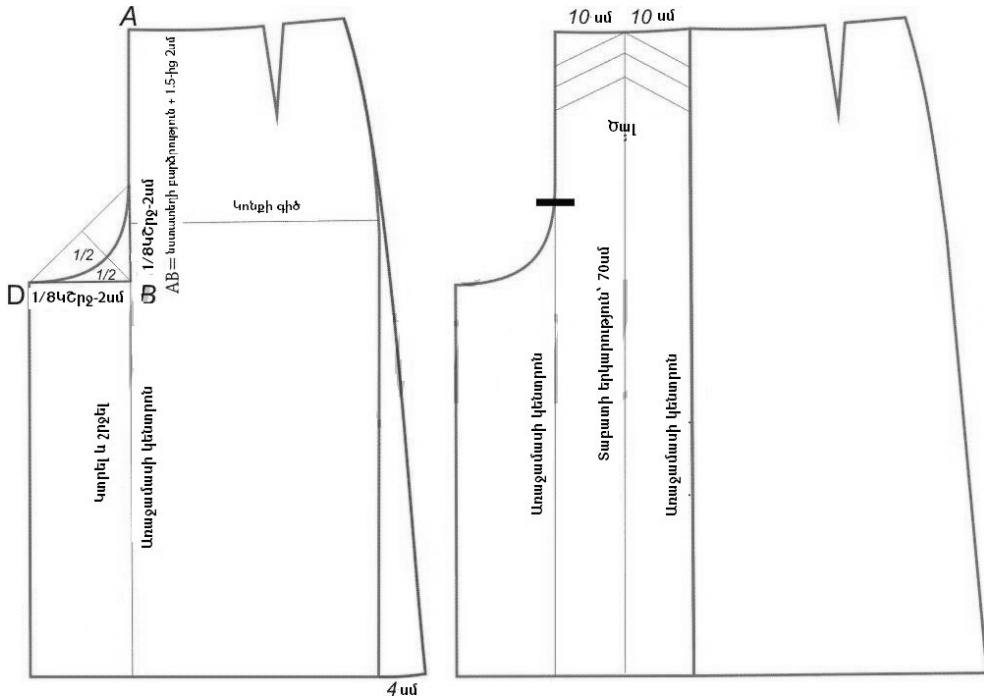
Առաջամասի կառուցում: Տաբատի երկարություն – 70սմ: Տաբատն ունի հանդիպակաց ծալ և թեթևակի շեղություն ներքևի հատվածում: Կիսաշրջագծեստի հիմքի վրա առաջամասի կենտրոնով գծել տաբատի քայլքային կարերը: $AB =$ նստատեղի բարձրություն $+1.5$ -ից 2 սմ (մեր դեպքում $26.5սմ+1.5սմ=28սմ$):

$DB = 1/8$ կոնքի շրջագիծ -2 սմ = (մեր դեպքում = $100/8-2$ սմ= $10,5$ սմ).

$DB=BC$:

DC –օժանդակ գիծ: B կետից տանել DC գծին ուղղահայաց: Մեջտեղի գիծը նկարել այնպես, ինչպես ցույց է տրված նկար 1-ում:

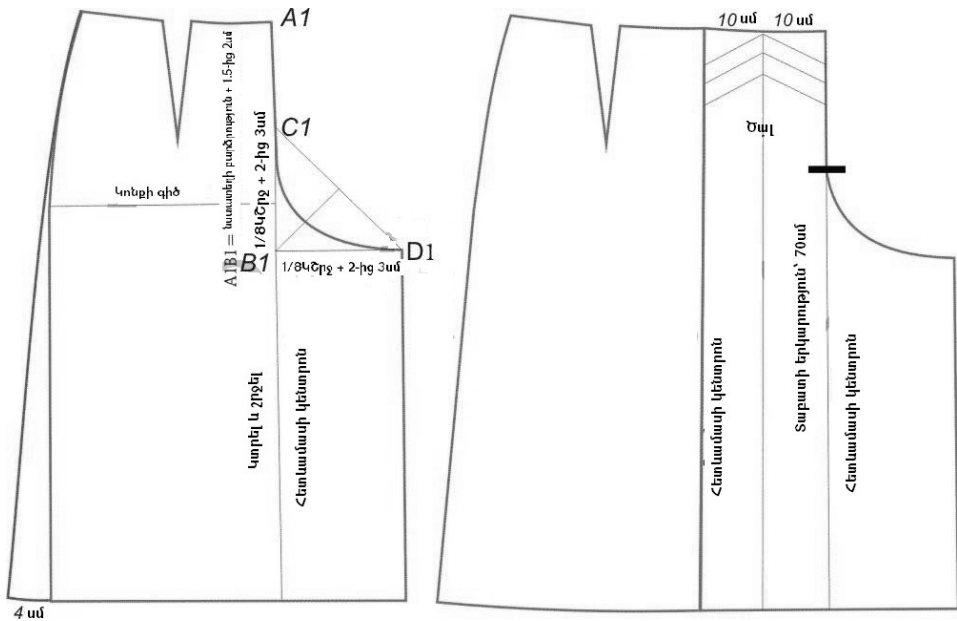
Այնուհետև կտրել տաբատի առաջամասի գծագիրը մեջտեղի գծով և ծալել 20 սմ ծալի համար: Կողքից փեշաբերանը լայնացնել 4 սմ-ով:



Նկ. 1. Կիսաշրջագծեստ-տաբատի առաջամաս

Հետևամասի կառուցում: Համանման ձևով կառուցել նաև տաբատի հետևամասը: Ուշադրություն դարձրեք հետևամասի նստատեղի բարձրությանը՝ $C1B2=B2D1=1/8$ կոնքի շրջագիծ $+2$ սմ (մեր դեպքում $-100/8+2$)= $=14,5$ սմ.

C1D1-օժանդակ գիծ: B2 կետից D1C1 գծին տանել ուղղահայաց: Մեջտեղի գիծը տանել այնպես, ինչպես ցույց է տրված նկար 2-ում: Կտրել հետևամասի գծագիրը մեջտեղի գծով և ծալել 20սմ ծալի համար: Կողքից փեշաբերանը լայնացնել 4սմ-ով:



Նկ. 2. Կիսաշրջագծեստ-տաբատի հետևամաս

Հիմնական գործվածքից ձևել.

Տաբատի առաջամաս -2դետալ

Հետևամաս -2 դետալ

Գոտի – գոտկատեղի շրջագծի երկարությամբ՝ գումարած 3սմ կոճկման համար, և 7սմ լայնքով (պատրաստի 3.5սմ):

4 Շերտակտոր ամրակների համար 3.5սմ լայնությամբ 7սմ երկարությամբ:

Բոլոր դետալները ձևել 1.5սմ կարաբաժիններով, իսկ փեշաբերանի մասում՝ 4սմ:

Ինչպե՞ս կարել.

Աջ կողային կտրվածքից կարել գաղտնի շղթա: Բլանդել և մեքենակարել կողային և ներքին կարերը, կարաբաժինները մշակել և արդուկել: Մշակել մեջտեղի (քայքային) կարը, բլանդել և կարել:

Առաջամասում և հետևամասում նշված տեղերով ծալ տալ և արդուկել: Առաջամասի և հետևամասի վրա մեքենակարել՝ կարելով ծալը առաջամասի և հետևամասի մեջտեղի կարի վրայով: Թարս կողմում ծալերը դնել տարբեր կողմ և արդուկել: Կարել գոտու ամրակները, դնել գոտու տակ նշված տեղերով, մեքենակարել: Կարել գոտին: Փեշաբերանի կարաբաժինները մաքրակարել, ծալել և ձեռքով գաղտնակար տալ:

Հարցեր և առաջադրանքներ

1. Ե՞րբ է առաջացել տաբատը: Տաբատի առաջացման պատմությունը:
2. Իրականացնել տաբատի էսքիզավորում:
3. Կատարել չափումներ, հաշվարկներ և իրականացնել հիմքի գծագիրը:
4. Ստանալ աշխատանքային լեկալ:
5. Ձևել և կարել տաբատը:
6. Ուղիղ հիմքի վրա կատարել տաբատի մոդելավորում:

Օգտագործված գրականություն

1. Серия книг журнала Ателье, Платья и блузки, М. Мюллер и сын, 2007г.
2. “Швея портной легкой женской одежды”, Ростов–На–Дону, Еникс, 2000г.
3. Единый метод конструирования одежды, М ЦОТШЛ; 1990г.
4. Материаловедение швейной производства. Калмыкова Е.А., Лобацкая О. В. Минск, «Вышэйшая школа», 2001г.
5. Лин Жак, Техника кроя, М., Легпромбытиздат, 1986г.
6. Հյուս և կար, ԿԱԻՍԱ հրատարակչություն, Երևան, 1993թ.:
7. Սպասարկման աշխատանքներ, Լ.Վ. Գասպարյան, Լ.Խ. Արմաղանյան, «Լույս» հրատարակչություն, 1985թ.:
8. Տնարարություն, Օ.Խ. Աղայան, «Լույս» հրատարակչություն, 1965թ.
9. Կարուձև, Ն. Նեչանա, Երևան, 1964թ.:
10. Կարուձևի ձեռնարկ, Օրդյան, Երևան, 1960թ.:
11. Կանացի զգեստների կարուձևի ձեռնարկ, Հ. Ղասաբյան, Երևան, 1961թ.:
12. <http://portnishka.tv/>
13. <http://rukodelnica.ho.ua/>
14. <http://www.liveinternet.ru/>
15. <http://thefashionlegend.blogspot.com/>
16. <http://pokroyka.ru>

ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

Երկու խոսք.....	3
Գլուխ 1	
Մեքենայական և ձեռքի կարատեսակներ կատարելու հմտություններ	5
1.1. Ձեռքի կարատեսակներ.....	5
1.2. Ձեռքի կարատեսակներին և կարակութերին ներկայացվող տեխնիկական պահանջներ.....	9
1.3. Մեքենայի կարատեսակներ.....	10
1.4. Մեքենայի կութերին և կարատեսակներին ներկայացվող տեխնիկական պահանջներ.....	20
1.5. Աշխատանքի անվտանգության կանոնները կար անելիս.....	26
Գլուխ 2	
Հագուստի մասնիկների մշակման հմտություններ	30
2.1. Թեթև հագուստի տեսակների հիմնական և օժանդակ մասնիկներ.....	30
2.2. Գրպանների առաջացման պատմություն.....	33
2.3. Տարբեր տեսակի գրպանների մշակում. վրադիր գրպան.....	36
2.4. Կտրված մուտքով գրպան.....	41
2.5. Կտրված մուտքով գրպան երկու շրջակտորով, շրջանակի մեջ.....	46
2.6. Գրպան՝ կարերի արանքում.....	49
2.7. Շղթայով գրպան.....	52
2.8. Կափույրով գրպան.....	56
2.9. Վրադիր տերնիկով գրպան.....	61
2.10. Մշակել օձիքներ, բազկակալներ, գոտիներ, լանջատակեր, կափույրներ.....	66
Օձիքների մշակում. Կանգնակ-օձիք.....	66
Կանգնակ-օձիքով ծալովի օձիք.....	67
Ծալովի օձիք առանց կանգնակի.....	74
Կոր անկյուններով օձիք.....	78
Կանգնակով բաճկոնի օձիք.....	79
Շալանման օձիք.....	82
Նավաստի օձիք.....	85
Բազկակալի մշակում.....	88
Բազկակալի կտրվածքի մշակում շերտակտորով.....	90
Ճարմանդով բազկակալ.....	93
Գոտու մշակում.....	94
Լանջատակերի մշակում.....	98
Ամբողջական ձևվածքի լանջատակ.....	99
Առանձին կարվող լանջատակ.....	100
Խառը լանջատակ.....	100
Երկտակ լանջատակ.....	101
2.10. Մշակել կոճկման տեղամասեր, շլիցաներ.....	102

Պոլո կոճկման տեղամաս.....	102
Շլիցաների մշակում.....	107
Շոթաների մշակում.....	110
Գաղտնի շոթայի մշակում.....	113
Տաբատի շոթայի մշակում.....	116
Կեռիկների, կոճակների սևեռակների տեղադրում.....	119
2.11. Վզատեղի և թևատեղի փորվածքների մշակում.....	121
Վզափորվածքի և թևափորվածքի մշակում՝ ամբողջական ձևվածքի շրջակտորով.....	121
Վզափորվածքի մշակում շեղ շրջակտորով.....	127
2.12. Փեշերի մշակում.....	129
Գլուխ 3	
Կնոջ կիսաշրջագգեստ	132
3.1. Կիսաշրջագգեստի առաջացման պատմությունը.....	132
3.2. Կիսաշրջագգեստի հիմքի կառուցում.....	135
3.3. Ամբողջական ձևվածքի գոտիով և կցակտորով (кокетка) կիսաշրջագգեստի մոդելավորում.....	142
3.4. Առանց գոտիի կիսաշրջագգեստի մոդելավորում.....	147
Գլուխ 4	
Կնոջ տաբատ	153
4.1. Տաբատի առաջացման պատմությունը.....	153
4.2. Տաբատի հիմքի կառուցում.....	158
4.3. Կնոջ կիսաանդրավարտիք.....	164
4.4. Հանդիպակաց ծալով կիսաշրջագգեստ-տաբատ.....	167
Օգտագործված գրականություն.....	172

Ք. ՎԱՐԴԱՆՅԱՆ

ԴԵՐՁԱԿ ՄՈՒԵԼԱՎՈՐՈՂ

Հրատարակչական աշխատանքները՝ Մարիամ Պետրոսյանի
Սրբագրիչ՝ Գոհար Ամիրբեկյան

Ստորագրված է տպագրության 15.11.2015թ.: Ծավալը՝ 11 մամուլ:
Ֆորմատ՝ 70x100 ¹/₁₆: Տպաքանակը՝ 90 օր.:
«Կրթության ազգային ինստիտուտ», Երևան, Տիգրան Մեծի 67,
հեռ.՝ 57 48 20: