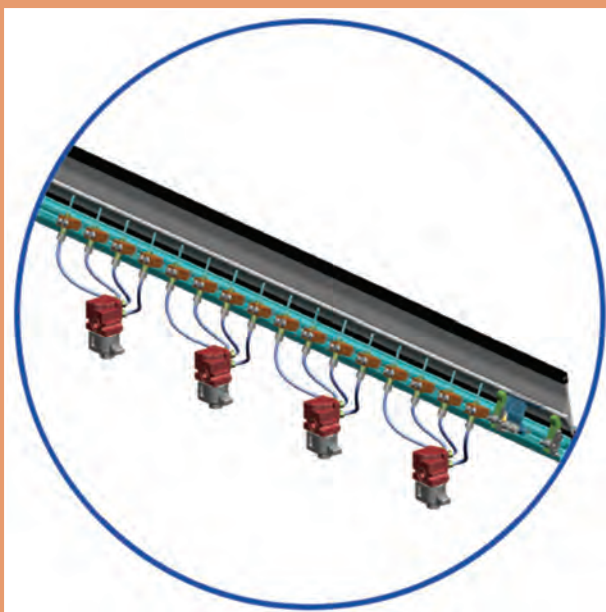




پودمان ۲

پودگذاری



پودگذاری

شایستگی‌های فنی

قرار دادن نخ پود در بین دهنه کار، یکی از عملیات مهم در بافندگی است. هنرجو ابتدا روش پودگذاری ماکویی که قدیمی‌ترین روش پودگذاری است را فرا می‌گیرد. سپس پودگذاری به کمک گیره نخ‌های یک سر و دوسر (راپیر). پودگذاری از طریق پرتاب یک قطعه فلزی به نام پروژکتایل که باعث بالاتر رفتن سرعت بافت شده است، پودگذاری به کمک فشار هوا (ایر جت) و قطره کوچک آب (واتر جت) که علاوه برافزایش سرعت بافندگی، سر و صدای آن را به شدت کاهش می‌دهد و در نهایت پودگذاری در ماشین‌های چندفازی را می‌آموزد. مزایا و معایب و تفاوت پارچه‌های بافت شده با روش‌های فوق بخش دیگر این آموزش خواهد بود. در نهایت ایجاد لبه پارچه و مکانیزم و مزایا و معایب هر کدام تشریح می‌شود.

استاندارد عملکرد

انجام فعالیت‌های مربوط به پودگذاری شامل انتخاب ماشین‌هایی که با پودگذاری مورد نظر کار می‌کنند و انواع بافت در مورد هر کدام از پودگذاری‌ها می‌باشد. فضای کارگاه ماشین بافندگی باید کاملاً تمیز و عاری از گرد و غبار باشد. ابزار کمکی مورد نیاز شامل شیلنگ‌های باد و مکش هوا می‌باشد. حفظ اصول بهداشت فردی و حفظ محیط زیست به عنوان اصل مهم رعایت می‌شود.

پودگذاری

پس از قرار گرفتن نخ‌های تار در دو سطح مختلف (تشکیل‌دهنده) عمل پودگذاری انجام می‌گیرد. عمل پودگذاری به معنای عبور دادن نخ پود از بین نخ‌های تار (دهنه) می‌باشد. برای انجام این عمل لازم است که در یک یا هر دو طرف دستگاه بافندگی مکانیزم پودگذاری وجود داشته باشد تا جسم پودگذار، نخ پود را از یک طرف ماشین به طرف دیگر حرکت دهد.

تقسیم بندی ماشین‌های بافندگی از نظر روش پودگذاری

یکی از مهم‌ترین عوامل متمایزکننده هر ماشین بافندگی روش پودگذاری آن است. زیرا این عامل به میزان بسیار زیادی بر سرعت تولید پارچه، توان پودگذاری و عوامل مهم پارچه تأثیر می‌گذارد. به‌طور کلی ماشین‌های بافندگی از نظر روش پودگذاری به دو دسته با ماکو و بی ماکو تقسیم می‌شوند:

الف) ماشین‌های بافندگی با ماکو

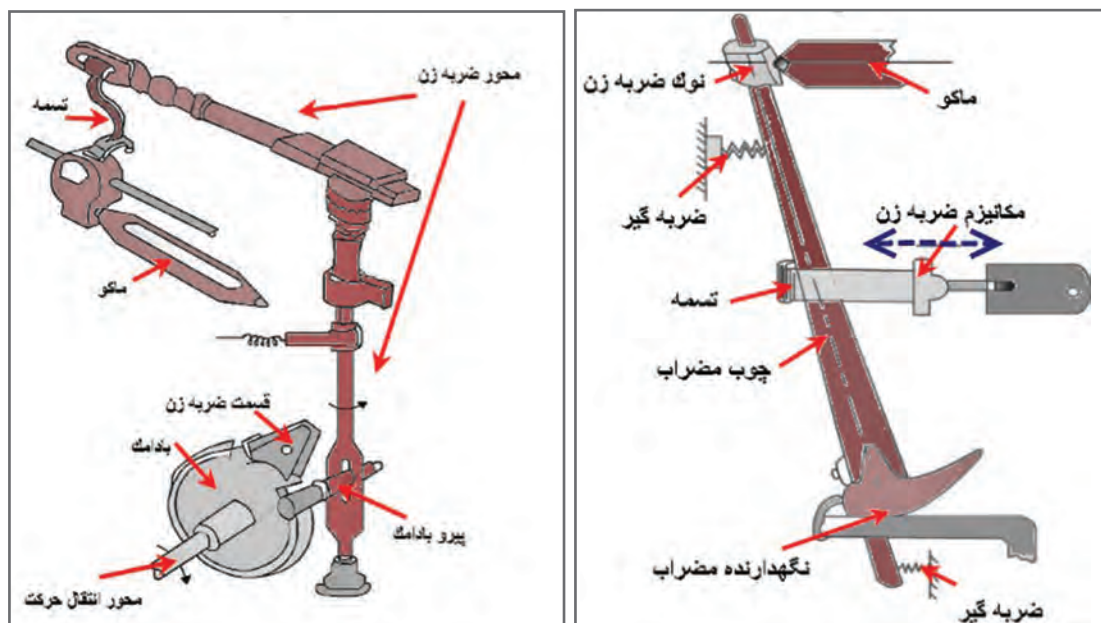
در این ماشین‌ها پودگذاری توسط ماکویی که ماسوره نخ پود داخل آن قرار می‌گیرد، انجام می‌شود. با توجه به سنگین بودن ماکو و ماسوره که وزن آنها در حدود نیم کیلوگرم و یا بیشتر است سرعت این ماشین‌ها بسیار پایین می‌باشد و علی‌رغم اینکه تا نیم قرن پیش فقط از این نوع ماشین بافندگی به صورت ماشین معمولی و اتوماتیک استفاده می‌شده است و هم اکنون نیز تعداد ماشین‌هایی که با ماکو کار می‌کنند در حدود ۶۰-۵۰ درصد کل ماشین‌آلات بافندگی نصب شده در جهان است، تولید و نصب این‌گونه ماشین‌ها در بیشتر کشورهای جهان متوقف شده است و احتمالاً در آینده‌های نزدیک پایان عمر ماشین‌های بافندگی ماکویی فرا خواهد رسید. زیرا در این ماشین‌ها نه تنها امکان افزایش سرعت وجود ندارد بلکه مرحله تولید اضافی ماسوره پیچی نیز موجب اتلاف وقت و افزایش هزینه تولید پارچه شده و ماسوره پود در بیشتر موارد باعث افزایش عیب پارچه می‌شود.

در ماشین‌های بافندگی با ماکو، نخ پود که روی ماسوره پود پیچیده شده است در داخل ماکو قرار داده می‌شود. ماکوی بافندگی را از چوب یا پلاستیک فشرده می‌سازند. یک قطعه مکعب شکل وجود دارد تا بتواند ضربه وارده از مضراب را به خوبی تحمل نماید. دو طرف ماکو دو قطعه فلزی مخروطی نصب شده است تا بتواند ضربه وارده از مضراب را تحمل کند. داخل ماکو توخالی است تا ماسوره حاوی نخ در این محل قرار گیرد. همچنین شیار و سوراخ‌هایی (چشمه ماکو) در دیواره برای راهنمایی و عبور نخ پود وجود دارد. در داخل ماکو برس‌های مخصوص یا حلقه‌های نایلونی قرار گرفته است که از شل شدن نخ پود در زمان باز شدن جلوگیری می‌کند (ترمز پود) و باز شدن نخ پود از روی ماسوره در اثر حرکت ماکو انجام می‌گیرد، در شکل ۱، تصویر ماکوی بافندگی نشان داده شده است.



شکل ۱- ماکوی بافندگی

حرکت ماکو از بادامک ضربه و توسط مضراب تأمین می‌شود. مضراب در انتهای چوب ضربه قرار می‌گیرد و نیروی لازم برای پرتاب ماکو را از چوب ضربه به ماکو منتقل می‌کند (شکل ۲). مضراب معمولاً از چرم یا پلاستیک ساخته می‌شود و جنس آن طوری است که ارتعاشات ایجاد شده در هنگام ضربه زدن را خنثی می‌کند. در هر سیکل بافندگی ماکو فقط از یک سمت پرتاب می‌شود و چون ماکو از دو سمت ماشین پرتاب می‌شود در هر سمت محور ضربه یک بادامک ضربه قرار دارد. دماغه این بادامک‌ها نسبت به هم ۱۸۰ درجه اختلاف فاز دارد. با هر دور چرخش محور ضربه، دماغه دو بادامک به طور متناوب پیرو مخروطی شکل را حرکت داده و پیرو نیز شفت ضربه را حرکت می‌دهد. این حرکت توسط تسمه رابط به چوب ضربه منتقل می‌شود. با حرکت چوب ضربه، مضراب قرار گرفته در نوک آن حرکت کرده و به ماکو که در داخل جعبه ماکو قرار دارد ضربه وارد کرده آن را به داخل دهنه پرتاب می‌کند.



شکل ۲- بادامک ضربه و مکانیزم ضربه زدن

یکی از محدودیت‌های ماشین‌های بافندگی با ماکو سرعت دفتین آنها می‌باشد که یکی از فاکتورهای مهم و تعیین‌کننده در سرعت و تولید این ماشین‌ها به‌شمار می‌رود. در نظر داشته باشید که ماکو زمانی به داخل دهنه پرتاب می‌شود که دفتین به نقطه مرگ عقب نزدیک است. هنگام پرواز در نیمه اول دهنه توسط دفتین به عقب و در نیمه دوم دهنه به جلو حرکت داده می‌شود. بنابراین ماکو یک مسیر مستقیم را طی نمی‌کند بلکه مسیر آن منحنی شکل است. میزان انحنای مسیر ماکو در حرکت آن تأثیر زیادی دارد. چنانچه نسبت سرعت دفتین به سرعت ماکو کاهش یابد میزان این انحنای کمتر می‌شود و به هر اندازه سرعت دفتین بیشتر شود میزان این انحنای نیز افزایش می‌یابد. بخاطر همین مسئله و سایر محدودیت‌ها نظیر عدم کنترل ماکو در دهنه و امکان انحراف آن از دهنه، اندازه و حجم جسم پودگذار (ماکو)، وزن جسم پودگذار (ماکو)، ارتعاش بیش از حد در چوب مضراب و مضراب و امکان شکستگی آن، محدودیت در میزان عرض پارچه و محدودیت در انتخاب پود با رنگ‌های مختلف و... سرعت و توان پودگذاری ماشین‌های ماکویی با محدودیت مواجه می‌باشد. مجموعه محدودیت‌های ماشین‌های با ماکو و از طرف دیگر نیاز روز افزون بشر به تولید لباس و پوشاک و همچنین پیشرفت‌های صنعتی و تکنولوژیکی عرصه را بر ماشین‌های بافندگی ماکویی تنگ کرد و انواع مکانیزم‌های بافندگی بدون ماکو یکی پس از دیگری پا به عرصه وجود گذاشت.

هنرجویان به کمک هنرآموز خود بررسی نمایند که در یک ماشین بافندگی ماکویی، نوع ماکوی به کار گرفته شده برای بافت پارچه‌های مختلف بر اساس چه فاکتورهایی انتخاب می‌شود.

فعالیت کلاسی ۱



هنرجویان به کمک هنرآموز تفاوت‌های تکنولوژیکی ماشین بافندگی ماکویی با سایر ماشین‌های بدون ماکویی کارگاه خود را بررسی نمایند.

فعالیت کلاسی ۲

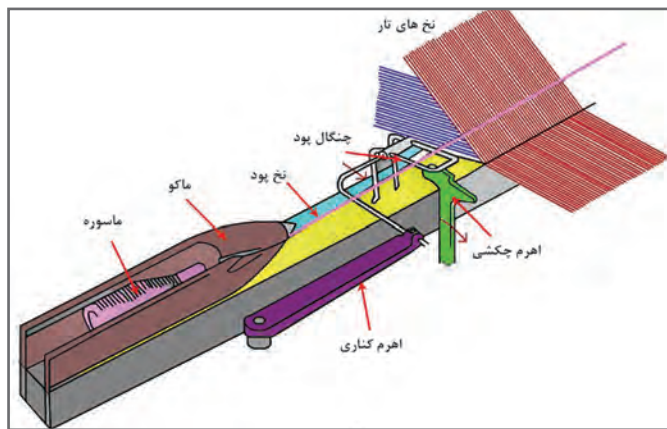


مکانیزه کردن و اتوماسیون ماشین‌های بافندگی

منظور از اتوماتیک کردن ماشین بافندگی، استفاده از کلیه مکانیزم‌هایی است که کارگر را از انجام کارهای فردی در ماشین بافندگی آزاد می‌کند. در نتیجه بسیاری از اعمالی که کارگر با دست انجام می‌داد دستگاه آن کار را با صرف وقت کمتر و دقت بیشتری انجام می‌دهد. به‌طور کلی می‌توان کلیه مکانیزم‌هایی را که به ماشین بافندگی اضافه شده و آن را با دستگاه بافندگی دستی متفاوت می‌کند و باعث افزایش تولید و کاهش هزینه تولید، رفع مشکل کمبود نیروی متخصص، انتقال نیروی کار به سمت کارهای خدماتی، بهبود ایمنی و جایگزین شدن با انسان‌ها در انجام کارهایی که باید در محیط‌های خطرناک و شرایط سخت انجام شود و در نهایت باعث افزایش کیفیت کالا، کاهش زمان تولید، کاهش انبارهای موقت، تکرارپذیری، کنترل کیفیت دقیق‌تر، کاهش ضایعات، بهره‌وری بالا و کاهش فشار کار و جایگزینی اپراتورهای انسانی در انجام وظایف خسته‌کننده می‌شود را از نتایج اتوماسیون شدن مکانیزم‌های بافندگی دانست. حضور اتوماسیون در ماکو، شامل تعویض اتوماتیک ماسوره، کنترل نخ پود، تعویض اتوماتیک ماکو جهت تغییر پود می‌باشد.

مکانیزم‌های کنترل مراقبت نخ پود

مکانیزم‌های کنترل مراقبت نخ پود وظیفه دارند هنگامی که نخ پود پاره می‌شود و یا به هر دلیل داخل دهنه نخ پود وجود ندارد ماشین بافندگی را متوقف کنند تا از بافت پارچه معیوب و خسارت وارد شدن به ماشین جلوگیری شود. در ماشین‌های بافندگی با ماکوی قدیمی مکانیزم‌های کنترل مراقبت به صورت مکانیکی عمل می‌کنند ولی در ماشین‌های بافندگی مدرن و بی‌ماکو بیشتر مکانیزم‌ها به صورت الکتریکی و الکترونیکی عمل می‌کنند، این مکانیزم‌ها دارای دقت و سرعت عمل بیشتری می‌باشند.



شکل ۳- مکانیزم کنترل نخ پود، چنگال کناری

مکانیزم مکانیکی کنترل نخ پود

مکانیزم‌های مکانیکی کنترل نخ پود معمولاً دارای یک حس‌کننده نخ پود به شکل چنگال هستند. این مکانیزم به دو نوع مکانیزم کنترل نخ پود کناری و مکانیزم کنترل نخ پود میانی تقسیم می‌شوند.

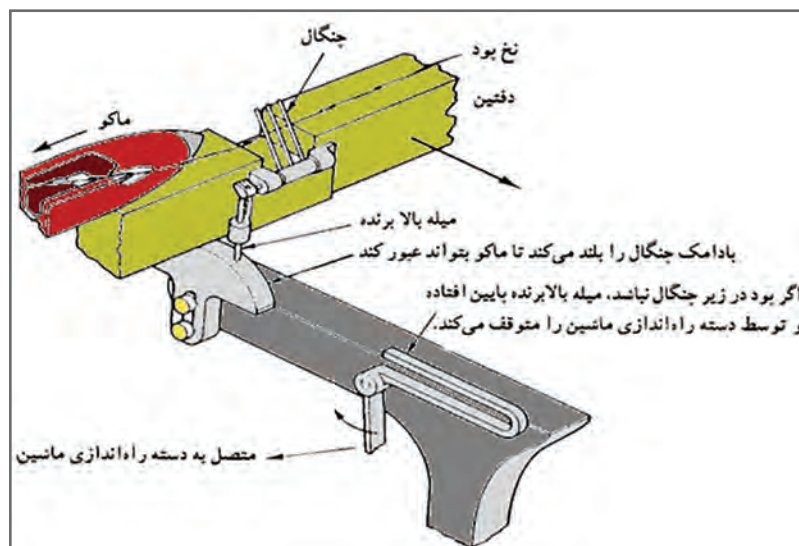
الف) مکانیزم کناری کنترل نخ پود

شکل ۳ مکانیزم کنترل نخ پود چنگال کناری و نحوه عملکرد آن را نمایش می‌دهد.

در ماشین‌های بافندگی مکانیزم کنترل نخ پود در خارج دهنه نخ‌های تار و در کنار شانه بعد از جعبه ماکو در یک سمت ماشین قرار دارد که به آن مکانیزم چنگال کناری گفته می‌شود. در این نوع مکانیزم، کنترل نخ پود به صورت یک در میان انجام می‌گیرد. چون این مکانیزم بسیار خوب و با اطمینان کار می‌کند در بسیاری از ماشین‌های بافندگی از آن استفاده می‌شود. تنها عیب این مکانیزم آن است که کنترل و حس کردن نخ پود پس از دو بار پودگذاری انجام می‌گیرد. یک روش برای برطرف کردن این اشکال استفاده از یک چنگال در هر سمت ماشین می‌باشد.

ب) مکانیزم میانی کنترل نخ پود

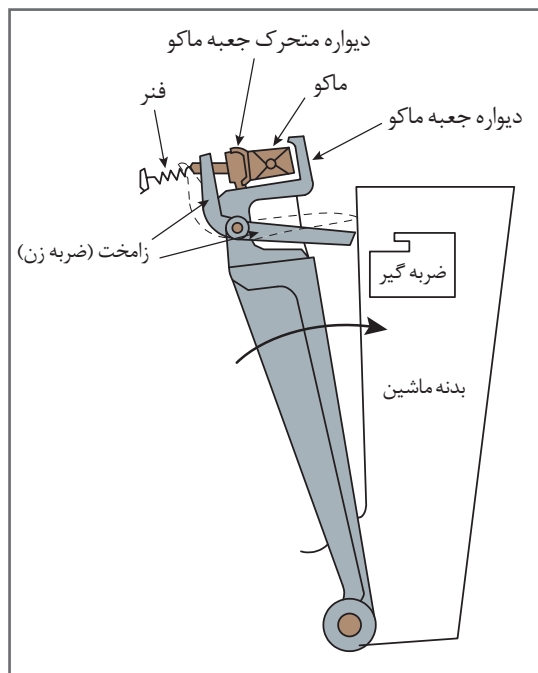
چنگال حس‌کننده نخ پود در مکانیزم کنترل نخ پود میانی در وسط دهنه قرار دارد، به همین دلیل مکانیزم آن نسبت به چنگال کناری پیچیده‌تر بوده و تنظیم آن نیز مشکل‌تر است. در شکل ۴ یک نمونه از مکانیزم کنترل نخ پود میانی دیده می‌شود. در این مکانیزم معمولاً شیار در کف دفتین در وسط یا دو طرف دفتین وجود دارد. چنگال حس‌کننده بر روی قطعه‌ای که به دیواره دفتین متصل است سوار شده است. در زمان معینی از حرکت میل‌لنگ هنگامی که شانه به لبه پارچه نزدیک می‌شود، باید چنگال کنار کشیده شود تا شانه نخ پود را به لبه پارچه بکوبد. چنانچه نخ پود در دهنه وجود نداشته باشد چنگال به سرعت به پایین و به داخل شیار می‌افتد و به وسیله مکانیزمی ماشین را قبل از کوبیده شدن دفتین متوقف می‌کند.



شکل ۴- مکانیزم کنترل پود، چنگال میانی

مکانیزم کنترل و مراقبت ماکو (زامخت)

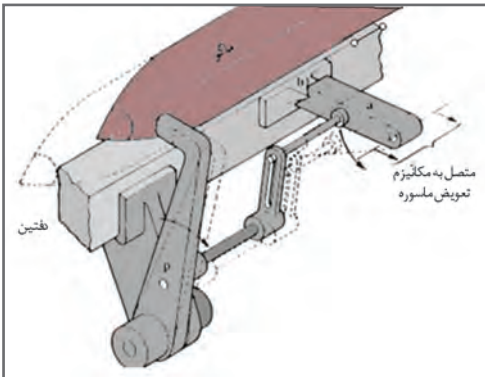
این مکانیزم در بیشتر ماشین‌های بافندگی ماکویی وجود دارد و وظیفه آن کنترل حرکت ماکو می‌باشد تا در زمانی که ماکو از یک سمت ماشین به سمت دیگر حرکت می‌کند، چنانچه در زمان معین در جعبه ماکوی مقابل وارد نشود یا به طور کامل و دقیق در داخل جعبه ماکو قرار نگیرد، ماشین را متوقف نماید، (شکل ۵). اگر ماکو به طور کامل در جعبه ماکو قرار نگیرد، به علت فاصله‌ای که ماکو از مضرب دارد نیروی کافی برای پرتاب از طرف مضرب به ماکو وارد نشده، در نتیجه ماکو نمی‌تواند به جعبه ماکوی مقابل برسد و در داخل دهنه گیر می‌کند. هنگامی که دفتین برای ضربه زدن به سمت جلو حرکت می‌کند ماکو بین شانه و لبه پارچه گیر کرده، ممکن است علاوه بر پاره کردن تعداد زیادی از نخ‌های تار، به شانه و ماکو نیز خساراتی وارد شود. در این حالت مکانیزم کنترل و مراقبت از ماکو (زامخت) وظیفه دارد دفتین را در فاصله مناسبی از لبه پارچه متوقف نماید تا اگر ماکو در دهنه متوقف شده یا به طور کامل در جعبه ماکو قرار نگرفته صدمات کمتری به پارچه و ماشین وارد گردد.



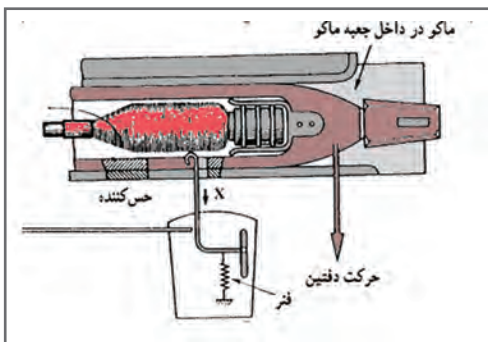
شکل ۵- مکانیزم کنترل و مراقبت ماکو (زامخت)



با قرار گرفتن ماکو در درون جعبه ماکو دیواره متحرک جعبه ماکو انتهای زامخت را به همراه خود به عقب می‌راند. در نتیجه زامخت دور محور تکیه‌گاه خود چرخیده سر ضربه زن به بالا حرکت کرده از روی ضربه‌گیر عبور کرده ماشین به کار خود ادامه می‌دهد. (حالت خط چین) در صورت عدم وجود ماکو ضربه‌زن (زامخت) به ضربه‌گیر برخورد نموده از طریق اهرم دستگیره راه‌اندازی ماشین را متوقف می‌کند.



شکل ۶- مکانیزم تعویض ماسوره به همراه نمونه باتری ماسوره پُر



شکل ۷- مکانیزم مکانیکی حس‌کننده ماسوره

مکانیزم‌های حس‌کننده ماسوره

این مکانیزم وظیفه دارد نخ موجود بر روی ماسوره را حس کرده، در صورت تمام شدن نخ فرمان تعویض ماسوره یا ماکو را صادر نماید تا از توقف ماشین به علت تمام شدن نخ پود جلوگیری نماید. این مکانیزم به گونه‌ای طراحی گردیده که عمل حس کردن ماسوره در یک سمت ماشین و مکانیزم تعویض در سمت دیگر ماشین قرار دارد، به همین دلیل همیشه از زمان حس کردن عدم وجود پود باید حداقل به مقدار دو یا سه پودگذاری نخ پود بر روی ماسوره وجود داشته باشد. همچنین این مکانیزم به منظور تأمین ماسوره پُر جایگزین، مجهز به باتری یا خشاب ماسوره پر می‌باشد، در شکل ۶ نمونه سیستم تعویض ماسوره و مکانیزم تعویض آن را مشاهده می‌کنید.

حس‌کننده‌ها در این مکانیزم به سه نوع حس‌کننده مکانیکی، الکتریکی و فتوالکتریکی تقسیم می‌شوند. در حس‌کننده مکانیکی، (شکل ۷) وجود یا عدم وجود نخ بر روی ماسوره توسط چنگال حس می‌شود و هنگامی که بر روی ماسوره نخ وجود داشته باشد چنگال به نخ‌ها گیر کرده به عقب حرکت می‌کند و ماشین به کار خود ادامه می‌دهد و در صورتی که ماسوره خالی باشد چنگال بر روی سطح ماسوره سُرخورده، فرمان تعویض را صادر می‌کند.



حس کننده الکتريکی ماسوره از طريق جريان الکتريکی و ايجاد الکترو مغناطيس، ماسوره خالی را حس کرده و فرمان تعویض ماسوره را می‌دهد. یا حس کننده فتوالکتريکی (چشم فتوالکتريک) متوجه خالی شدن ماسوره شده و در اثر برقرار شدن مدار الکتريکی، فرمان تعویض را اجرا می‌کند. شکل ۸ نمونه عملکرد یک دستگاه فتوالکتريکی را نشان می‌دهد.

شکل ۸- مکانیزم فتوالکتريکی حس کننده ماسوره خالی

در انتهای ماسوره یک حلقه صیقلی با خاصیت انعکاس نور وجود دارد، همچنین بر روی ماشین یک حس کننده نوری (فرستنده، گیرنده) فتوالکتريک تعبیه شده است. در صورتی که نخ روی ماسوره خالی شود نور فرستاده شده از طرف حس کننده به حلقه انعکاس دهنده روی ماسوره برخورد نموده، منعکس می‌شود. نور منعکس شده توسط چشم فتوالکتريک دریافت و توسط مدار مربوطه فرمان تعویض صادر می‌گردد.

نکته مهم



مکانیزم حس کننده ماکو

در ماشین‌های بافندگی مجهز به مکانیزم تعویض ماسوره و ماکو به منظور اینکه بتواند تعویض ماکو و ماسوره انجام گیرد لازم است تا ماکو به طور صحیح و کامل در داخل جعبه ماکو و در مقابل مکانیزم تعویض قرار گیرد. به همین خاطر مکانیزم حس کننده ماکو در نظر گرفته شده است تا چنانچه ماکو در محل صحیح قرار نگرفته باشد فرمان تعویض صادر نشود.

تعویض ماکو

یکی از معایب مهم ماشین‌های بافندگی ماکویی محدودیت بافت طرح‌هایی با رنگ‌بندی پودی می‌باشد. اگر بخواهیم پارچه ای ببافیم که در آن از چند پود رنگی استفاده شده است باید مطابق نقشه، پود را تغییر دهیم. چون پود روی ماسوره داخل ماکو قرار دارد. پس باید چندین ماکو داشته باشیم. تغییر پود در بافندگی ماکویی به دور روش انجام می‌گیرد:

الف) روش دستی: در این روش تعویض رنگ پود توسط کارگر و با تعویض ماکو یا ماسوره انجام می‌گیرد. برای این کار کارگر باید ماشین را متوقف کرده و ماکوی در حال کار را خارج کرده و ماکوی جدید را به جای آن قرار دهد، در این صورت دفعات توقف ماشین زیاد شده و راندمان کاری به شدت کم می‌شود. از طرفی احتمال خطای کارگر در زمان تعویض رنگ زیاد می‌شود.

ب) روش اتوماتیک تعویض ماکو: در این روش ایجاد طرح و تعویض پود توسط تعویض جعبه ماکو انجام می‌گیرد. در نتیجه استفاده از چند ماسوره، بدین طریق عملی می‌شود که در یک ماشین بافندگی بتوان با بیش از یک ماکو کار کرد. به طور کلی دو نوع مکانیزم تعویض جعبه ماکو وجود دارد.

۱ مکانیزم چند جعبه ماکوی یک طرفه: در این مکانیزم، یک سمت ماشین چند جعبه ماکو و در سمت دیگر چند جعبه ماکو وجود دارد. حداکثر تعداد جعبه ماکو در این نوع ماشین ۴ جعبه است.

۲ مکانیزم چند جعبه ماکو دو طرفه

الف) مکانیزم چند جعبه ماکوی دو طرفه تابع: در این مکانیزم تعداد جعبه ماکو در دو سمت ماشین باهم برابر است و جعبه ماکوهای دو طرف به طور هم شمار و هم زمان در کف دفتین قرار می‌گیرد. در این روش پودهای رنگی با تکرار فرد بافت و تعداد رنگ مورد استفاده برابر با تعداد جعبه ماکو در یک سمت ماشین است.

ب) مکانیزم چند جعبه ماکوی دو طرفه غیر تابع: در این مکانیزم، شکل (۹)، تعداد و عملکرد جعبه ماکوها در دو سمت ماشین به هم بستگی نداشته و مستقل از یکدیگر در کف جعبه ماکو قرار می‌گیرد. مزیت این مکانیزم استفاده از تعداد ماکوی بیشتر و در نتیجه امکان بافت با ریپیت پود رنگی بیشتر است.

در ماشین‌های با مکانیزم چند جعبه ماکو سرعت ماشین بافندگی تابعی از تعداد جعبه ماکو می‌باشد و هر چه تعداد جعبه ماکو بیشتر باشد به همان نسبت سرعت ماشین کاهش می‌یابد.

نکته مهم



شکل ۹- چهار جعبه ماکو در یک ماشین بافندگی

هنرجویان نوع مکانیزم‌های کنترل و مراقبت نخ پود، کنترل و مراقبت ماکو، مکانیزم‌های حس‌کننده ماسوره و مکانیزم تعویض ماسوره را در ماشین بافندگی کارگاه بررسی نمایند.

فعالیت کلاسی ۳





ماشین های ماکویی

- ۱ نحوه پودگذاری در ماشین های ماکویی را به دقت بررسی کنید.
- ۲ روش های تشخیص حضور نخ در دهنه را بررسی کنید.
- ۳ روش های تشخیص صحت محل ماکو را بررسی کنید.
- ۴ پودگذاری ماشین را با نظارت هنرآموز انجام دهید.
- ۵ تعداد پودهای رنگی و عوامل آن را بررسی کنید.

- دستگاه های بافندگی چرخ دنده های زیادی دارند. مواظب باشد وسایل و یا لباسان به جایی گیر نکنند.
- ماشین های بافندگی با برق کار می کنند. روی ماشین ظروف مایع قرار ندهید. از خوردن و آشامیدن در هنگام کار خودداری کنید.



پس از روغن کاری و گریس کاری مطابق برنامه، اضافه روغن و گریس را در ظروف خاصی بریزید و به هیچ عنوان در فاضلاب نریزید.
دست های آلوده به روغن را با پارچه تمیز کنید و سپس آن را بشویید.



ب) ماشین های بافندگی بی ماکو

ماشین های بافندگی ماکویی به علت جرم و وزن زیاد ماکو و ماسوره برای محدوده های سرعت ۴۰۰ متر بر دقیقه و عرض شانه در حدود ۲ متر مناسب می باشند و دارای محدودیت سرعت هستند. زیرا برای پرتاب ماکو انرژی بسیار زیادی مورد نیاز است که با توجه به قطعات مکانیزم پرتاب ماکو که از چوب و چرم و پلاستیک فشرده ساخته می شوند نمی توان انرژی بیشتری را اعمال کرد زیرا قطعات ذکر شده قدرت تحمل لازم را ندارند و خواهند شکست. از طرف دیگر نمی توانیم از قطعات فلزی استفاده کنیم زیرا اولاً برای حرکت دادن به آنها نیاز به مصرف انرژی بیشتری خواهد بود و ثانیاً ارتعاش ایجاد شده در اثر ضربات وارده به آنها بسیار شدید شده و مشکل آفرین می شود. در نتیجه نمی توان ماکو را سریع تر از سرعت کنونی آن یعنی بیش از ۱۴ متر بر ثانیه پرتاب کرد ضمن اینکه سرعت ماشین بافندگی با ماکو نیز محدود بوده و نمی تواند از ۲۲۰ تا ۲۵۰ دور بر دقیقه فراتر برود. برای از بین بردن این محدودیت و رسیدن به یک سرعت بیشتر طرح ها و ایده های مختلفی از اواخر قرن نوزدهم برای ساخت ماشین های بافندگی بی ماکو ارائه شده است. با حذف ماکو طبیعتاً دیگر نیازی به بخش ماسوره پیچی، پرکردن بخش ذخیره ماشین های بافندگی، تمیز کردن ماسوره ها و مراقبت و نگهداری از ماکو نخواهد بود. از سوی دیگر صدمه دیدگی نخ های تار، پارچه و شانه بافندگی به دلیل استفاده از ماکو نیز به طور کامل حذف شده و عملاً کیفیت محصول و بهره وری فرایند بافندگی بهبود پیدا

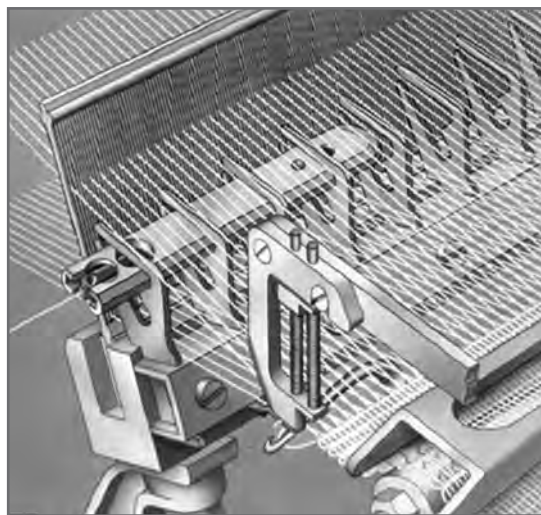
کرد. همچنین کاهش توقفات ماشین نه تنها باعث افزایش راندمان شد، بلکه امکان اختصاص ماشین‌های بیشتری را به یک اپراتور فراهم ساخت. تمام ماشین‌هایی که براساس این طرح‌ها ساخته می‌شوند دارای یک نکته مشترک هستند. در این ماشین‌ها بسته نخ پود مانند ماشین‌های با ماکو به داخل دهنه برده نمی‌شود بلکه بسته نخ پود (بوبین) در خارج از ماشین در محل خود قرار دارد و یک نخ بر ابتدای نخ پود را می‌گیرد و آن را از روی بوبین باز می‌کند و به داخل دهنه وارد می‌کند. به این ترتیب جرم جسم پودگذار کاهش یافته است و یا ابعاد آن کوچک شده است و به این دلیل ماشین‌های بافندگی بدون ماکو می‌توانند سریع‌تر از ماشین‌های بافندگی با ماکو کار کنند.

ماشین‌های بافندگی بی‌ماکو ماشین‌هایی هستند که برای پودگذاری به ماکو و ماسوره احتیاج ندارند، در این نوع از ماشین‌های بافندگی نخ پود مستقیماً از بوبین نخ پود که خارج از ماشین بافندگی و در کنار آن قرار دارد باز شده و به مکانیزم پودگذاری تغذیه می‌شود هر بار فقط به اندازه طول یک نخ پود از داخل دهنه عبور داده می‌شود که وزن آن کسری از گرم خواهد بود. (به عنوان مثال ۲ متر از نخ پود با نمره $Ne = 20$ که نخ نسبتاً ضخیمی است وزنی معادل 0.95 گرم دارد، این وزن در حدود یک ده هزارم وزن ماکو و ماسوره می‌باشد).

تفاوت اصلی ماشین‌های بافندگی بی‌ماکو با ماشین‌های بافندگی ماکویی در روش پودگذاری آنهاست، به همین دلیل در این بخش روش‌های مختلف پودگذاری ماشین‌های بدون ماکو بررسی می‌شود. ماشین‌های بافندگی بدون ماکو که در صنعت کاربرد بیشتری پیدا کرده‌اند، عبارت‌اند از:

- ۱ ماشین‌های بافندگی که در آنها عمل پودگذاری توسط یک جسم پرتاب شونده انجام می‌گیرد (پروژکتایل)
- ۲ ماشین‌های بافندگی که در آنها عمل پودگذاری به‌طور مثبت انجام می‌گیرد. (راپیری)
- ۳ ماشین‌های بافندگی که در آنها از یک سیال برای پرتاب پود استفاده می‌شود. (جت هوا و جت آب)
- ۴ ماشین‌های بافندگی که در آنها هم‌زمان چند دهنه به‌طور سری یا موازی تشکیل می‌شود. (چند فازی)

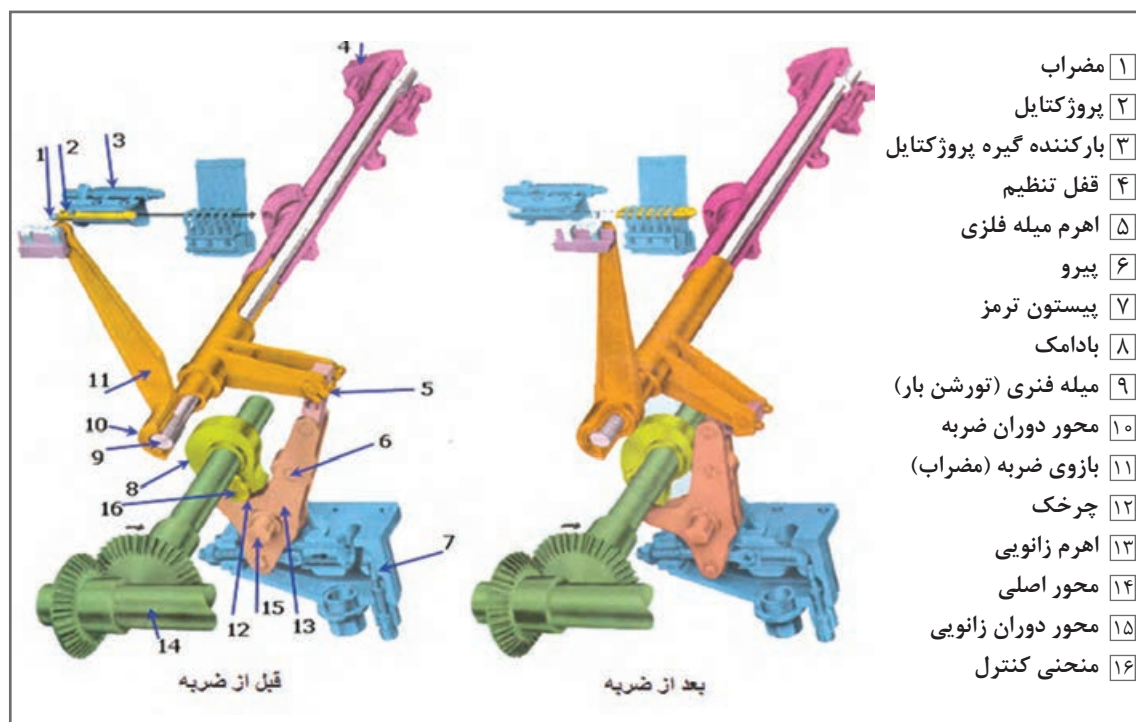
۱ ماشین بافندگی پروژکتایل



در این ماشین عمل پودگذاری توسط یک جسم پرتاب شونده به نام پروژکتایل انجام می‌شود. پروژکتایل دارای گیره‌ای است که ابتدای نخ پود را می‌گیرد و به داخل دهنه پرتاب می‌شود. در اثر حرکت پروژکتایل، نخ از روی بوبین باز شده و در داخل دهنه قرار می‌گیرد. در این نوع از ماشین‌ها دو روش پودگذاری تمایز داده می‌شود، ماشین‌هایی که دارای گیره‌ای هستند و ماشین‌هایی که یک جسم کوچک و سبک عمل پودگذاری را انجام می‌دهد، در واقع به همین جسم کوچک پروژکتایل گفته می‌شود، شکل ۱۰ تصویر از پروژکتایل در دهنه به همراه نخ پود را نشان می‌دهد.

شکل ۱۰- تصویری از پروژکتایل در دهنه به همراه نخ پود

انرژی پرتابی پروژکتایل توسط میله فنری به نام تورشن بار به طول ۹۰۰ میلی‌متر و قطر ۱۵ میلی‌متر گرفته می‌شود. یک سر این میله به بدنه ماشین ثابت شد و سر دیگرش به اندازه ۳۲ درجه چرخیده و در آن انرژی ذخیره می‌شود که پس از آزاد شدن میله این انرژی ذخیره شده توسط بازوی ضربه و مضراب به انتهای پروژکتایل ضربه زده و باعث پرتاب آن می‌شود. مکانیزم پودگذاری ماشین بافندگی پروژکتایل و قسمت‌های مختلف آن در شکل ۱۱ نشان داده شده است.



شکل ۱۱- مکانیزم پودگذاری ماشین پروژکتایل

نیروی اصلی مکانیزم ضربه از محور اصلی (۱۴) گرفته می‌شود و حرکت از محور به بادامک ضربه (۸) منتقل می‌شود. با چرخش بادامک و توسط پیرو (۶) اهرم زانویی به جلو رانده می‌شود. اهرم زانویی از دو صفحه تشکیل شده که پیرو بین این دو صفحه قرار گرفته است. تا زمانی که دماغه بادامک با پیرو در تماس است چرخک (۱۲) با اهرم زانویی (۶) و منحنی کنترل (۱۶) تماس ندارد. در اثر چرخش اهرم زانویی به سمت راست شکل، زانویی (۵ و ۱۲ و ۱۳) به حالت کشیده در می‌آید در نتیجه اهرم میله فنری (۵) به سمت بالا حرکت می‌کند. میله فنری (ترشن بار) (۹) نیز توسط اهرم (۵) در خلاف جهت حرکت عقربه‌های ساعت می‌چرخد. این در حالی است که سر میله فنری در داخل قفل (۴) قرار دارد و ثابت است. هنگامی که دماغه بادامک (۸) از مقابل پیرو گذشت و تماس این دو با یکدیگر قطع شد زانویی کاملاً در حالت کشیده است و حتی کمی هم به سمت راست شکل خم شده است. این خمیدگی باعث می‌شود که میله ترشن بار (۹) قادر به چرخیدن و آزاد کردن انرژی خود نباشد و با ادامه گردش بادامک (۸) چرخک (۱۲) به قسمت انتهایی بادامک یعنی منحنی کنترل (۱۶) می‌رسد و با آن تماس پیدا می‌کند. در این هنگام چرخک (۱۲) منحنی (۱۶) را به پایین فشار می‌دهد و در نتیجه زانویی در جهت

مخالف حرکت اولیه خود حرکت می‌کند. هنگامی که چرخک از منحنی جدا شد زانویی از حالت قائم گذشته و در نتیجه انرژی ذخیره شده در میله فنر آزاد می‌شود به این ترتیب زانو به سمت چپ شکل خم می‌شود و پروژکتایل پرتاب می‌شود و نهایتاً ترمز تمام این مکانیزم را متوقف می‌کند. در این موقع دماغه بادامک مجدداً به پیرو اهرم زانویی رسیده و آن را به سمت راست شکل حرکت می‌دهد تا برای پودگذاری بعدی آماده شود. هنگامی که بازویی در حالت کشیده قرار دارد میله فنری پیچیده شده و مضراب (۱) و بازوی ضربه (۱۱) در آخرین نقطه حرکتی خود قرار دارند. در این موقع پروژکتایل بالا آمده و در مقابل مضراب قرار می‌گیرد. بازکننده (۳) گیره پروژکتایل را باز می‌کند و ابتدای نخ پود در داخل این گیره قرار می‌گیرد. با خارج شدن بازکننده از داخل گیره انرژی میله ترشن بار آزاد می‌شود و مضراب پروژکتایل را پرتاب می‌کند. پس از آزاد شدن پروژکتایل مضراب توسط مکانیزم ترمز روغنی (۷) متوقف می‌شود. نیروی ترمز باعث می‌شود که پس از آزادی پروژکتایل بازوی ضربه بدون لرزش و نوسان متوقف شود.

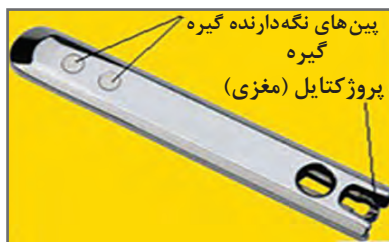
پروژکتایل

پروژکتایل، شکل ۱۲ در ماشین بافندگی وظیفه انتقال پود را بر عهده دارد. پروژکتایل از سه قسمت اصلی - بدنه (پوسته)، گیره یا مغزی و پین‌ها تشکیل شده است. سطح پروژکتایل باید کاملاً صاف و صیقلی باشد تا به راحتی از داخل راهنماها (کامفیوزر) عبور کند.



ب) گیره پروژکتایل (مغزی) که در درون

پروژکتایل قرار می‌گیرد



الف) پروژکتایل

پروژکتایل یک قطعه فلزی پرتاب شونده به ابعاد ۸۹ میلی‌متر طول، ۱۴/۱ میلی‌متر عرض و ۶/۳۵ میلی‌متر ضخامت با وزن ۴۰ گرم می‌باشد که تعداد آن در ماشین‌های کم‌عرض ۱۱ عدد و در ماشین‌های عریض ۱۷ عدد می‌باشد.

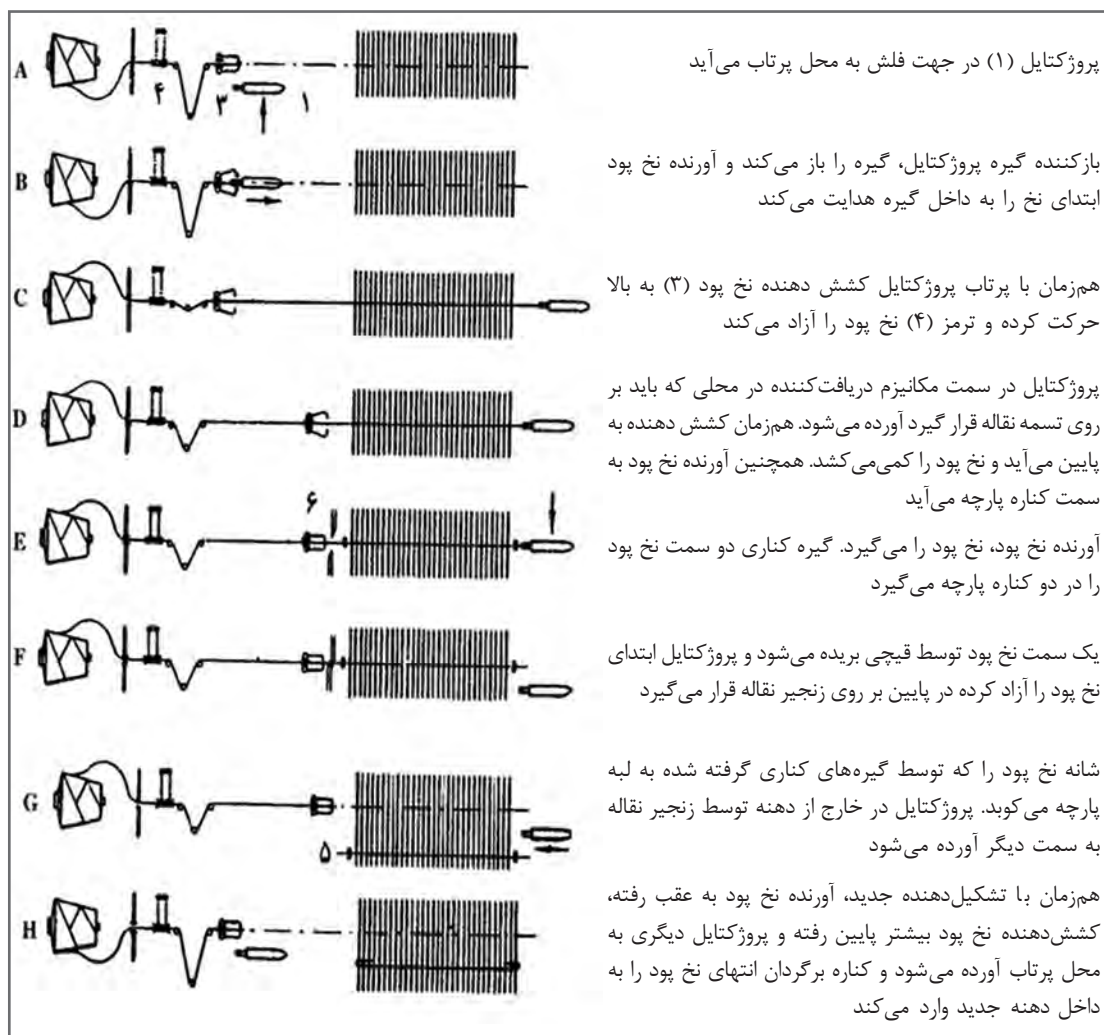
شکل ۱۲- قطعه پروژکتایل

راهنما (کامفیوزر)

در ماشین‌های بافندگی پروژکتایل به منظور هدایت بهتر و جلوگیری از خروج پروژکتایل از دهنه، راهنما (کامفیوزر) در نظر گرفته شده است، (شکل ۱۳).

پروژکتایل در حین پرواز هیچ تماسی با نخ‌های تار و شانه ندارد و تماس آن فقط با راهنمای پروژکتایل است. این راهنماها به شکل چنگک ساخته شده است و بر روی دفتین، هنگامی که شانه و راهنما جلو می‌رود نخ پود از میان راهنما خارج می‌شود. راهنماها از لابه‌لای نخ‌های تار به زیر پارچه رفته و در نتیجه شانه می‌تواند

نخ پود را به لبه پارچه بکوبد بدون آنکه راهنما مانع شود. تعداد این راهنماها بستگی به عرض ماشین دارد. مراحل انجام بافت یک نخ پود (سیکل بافندگی) در ماشین بافندگی پروژکتایل طبق شکل ۱۳ می باشد.

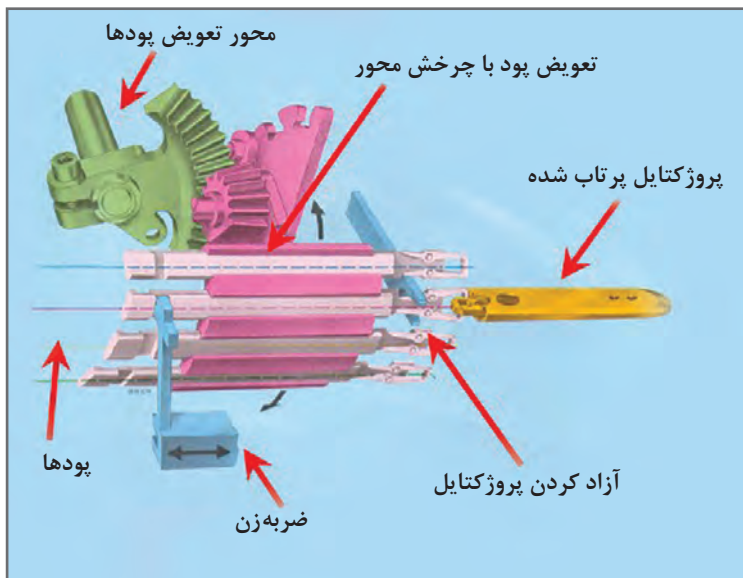


۱ پروژکتایل ۲ آورنده نخ پود ۳ کشش دهنده نخ پود ۴ ترمز نخ پود ۵ گیره کناری ۶ قیچی

شکل ۱۳- سیکل پودگذاری در ماشین پروژکتایل

تغییر پود در سیستم پودگذاری پروژکتایل

در سیستم پودگذاری پروژکتایل یک قطعه که دارای گیره ای برای گرفتن نخ است عمل پودگذاری را انجام می دهد. بدیهی است هر پود که در مسیر این قطعه قرار گیرد، در دهنه قرار می گیرد. با چرخش نگهدارنده پروژکتایل ها یکی از پروژکتایل ها در مسیر ضربه قرار می گیرد. بنابراین انتخاب پود از طریق چرخش نگهدارنده پروژکتایل ها انجام می شود. شکل ۱۴ نحوه تغییر پود در سیستم پودگذاری پروژکتایل را نشان می دهد.



شکل ۱۴- نحوه تغییر پود در سیستم پودگذاری پروژکتایل

دفتین زدن در ماشین بافندگی پروژکتایل

در ماشین‌های بافندگی بی‌ماکو دفتین به معنای قطعه‌ای از ماشین شامل جعبه‌ماکو و میز‌ماکو نمی‌باشد. در این ماشین‌ها مکانیزم پرتاب‌کننده نخ پود (پود بر) و دریافت‌کننده آن به دفتین متصل نیست و بر روی ماشین بافندگی ثابت شده است. در حقیقت دفتین از قطعه‌ای تشکیل شده است که وظیفه دارد شانه را به حرکت درآورد. همچنین در برخی ماشین‌های بافندگی مانند پروژکتایل، ایرجت و در برخی موارد راپیری، دفتین حامل راهنمای جسم پودگذار نیز می‌باشد. در ماشین‌های پروژکتایل دفتین حامل راهنمای پروژکتایل نیز می‌باشد. دفتین در موقع پرواز پروژکتایل در نقطه مرگ عقب در حال سکون می‌باشد و راهنمای پروژکتایل بین مکانیزم پرتاب‌کننده و دریافت‌کننده و در داخل دهنه نخ تار واقع می‌شود. حرکت دفتین از یک جفت بادامک هم‌محور (بادامک دابل) که روی محور اصلی ماشین قرار گرفته‌اند، گرفته می‌شود، هر یک از دو بادامک دارای یک پیرو هستند و دو پیرو در انتهای یک اهرم زاویه‌دار نصب شده‌اند. اهرم زاویه‌ای به دفتین متصل است و طراحی مکانیزم به طریقی است که حرکت دفتین به جلو و عقب به‌طریقه مثبت انجام می‌گیرد.

در هنگام بافت پارچه در ماشین پروژکتایل اگر یکی از عیوب زیر مشاهده شد، احتمالاً مغزی پروژکتایل صدمه دیده یا قدرت نگه‌دارندگی نخ پود آن کم شده است، در این صورت مغزی باید تعویض گردد.

- ۱ ریش ریش شدن کناره‌های پارچه
- ۲ پاره شدن نخ پود به‌صورت منظم و یا متناوب
- ۳ قرار نگرفتن نخ پود به‌طور کامل در دهنه و رها شدن آن در وسط دهنه

نکته مهم





ماشین‌های بافندگی با پودگذاری پروژکتایل:

- ۱ عملکرد ماشین‌های بافندگی که با روش پروژکتایل پودگذاری می‌کنند را بررسی کنید.
- ۲ عملکرد پودگذاری‌های پروژکتایل را با ماشین‌های ماکویی، با توجه به سرعت و راندمان آنها مقایسه کنید.
- ۳ نحوه گرفتن و رها کردن پود و مکانیزم آن توسط پروژکتایل را بررسی کنید.
- ۴ عملیات بافت پارچه روی ماشین پروژکتایل را انجام دهید و نکات مهمی که باید رعایت شود را بنویسید.



- دستگاه‌های بافندگی چرخ دنده‌های زیادی دارند. مواظب باشد وسایل و یا لباس‌تان به جایی گیر نکنند.
- ماشین‌های بافندگی با برق کار می‌کنند. روی ماشین ظروف مایع قرار ندهید و از خوردن و آشامیدن در هنگام کار خودداری کنید.



- پس از روغن‌کاری و گریس‌کاری مطابق برنامه، اضافه روغن و گریس را در ظروف خاصی بریزید و به هیچ عنوان در فاضلاب نریزید.
- دست‌های آلوده به روغن را با پارچه تمیز کنید و سپس آن را بشویید.



- هنرجویان به کمک هنرآموز خود نحوه تأمین انرژی پرتابی پروژکتایل (حرکت میله تورشن بار) و جنس آن را بررسی نمایند.



- هنرجویان ارتفاع دهنه ماشین پروژکتایل و یک مکانیزم ماکویی کارگاه هنرستان را اندازه‌گیری نموده و نسبت آن را با تعداد پیک در دقیقه این دو مکانیزم و اثر آن بر سرعت دستگاه‌ها را بررسی نمایند.

۲ ماشین بافندگی راپیری

این ماشین‌ها دارای گیره‌هایی هستند که توسط تسمه یا میله به داخل دهنه رفته و نخ پود را با خود از دهنه عبور می‌دهند. گیره نخ یا راپیر که در انتهای یک میله یا یک تسمه نصب شده است نخ پود را می‌گیرد و آن را از داخل دهنه عبور می‌دهد. گیره یا راپیر ده برابر سبک‌تر، شش برابر نازک‌تر، پنج برابر باریک‌تر و چهار برابر کوتاه‌تر از ماکوهای چوبی مورد استفاده در ماشین‌های ماکویی می‌باشد. موارد فوق منجر به ارتفاع کمتر دهنه، جابه‌جایی کمتر دفتین و همچنین مسیر پرواز طولانی‌تر گیره می‌شود. دو پارامتر اول منجر به افزایش عرض شانه بافندگی گردید و در نهایت موارد فوق منجر به کاهش تعداد ماشین مورد نیاز برای تولید مقدار مشخصی پارچه و کاهش نیروی انسانی مورد نیاز گردید.

گیره برخلاف ماکو، بخش ذخیره نخ پود را با خود حمل نمی‌کند. این عامل پودگذار با یکی از گیره‌های خود نخ پود را گرفته و آن را به درون دهنه حمل می‌کند و در نتیجه نخ پود از روی بسته باز می‌شود. بنابراین در خلال فرایند پودگذاری، کشش نخ پود را به وسیله قرار دادن یک حس گر در مسیر آن می‌توان

اندازه‌گیری کرد و با قرار دادن یک سیستم جهت کنترل کشش نخ‌های تار می‌توان در مجموع میزان تجعد نخ‌های تار و پود را که به‌عنوان پارامتر اثرگذاری بر روی خصوصیات پارچه می‌باشند، تعیین کرد. این قابلیت منجر به بهبود کیفیت پارچه‌های تولیدی می‌گردد. از مزیت‌های دیگر این روش پودگذاری در مقایسه با سایر روش‌های پودگذاری امکان بافت پارچه‌هایی با چند نوع نخ پود متفاوت از نظر نمره، جنس و خواص ظاهری می‌باشد. همچنین برخلاف سایر ماشین‌های بافندگی بی‌ماکو که معمولاً محدودیت‌هایی در بافت الیاف و نمره نخ‌های خاصی دارند این ماشین‌ها قابلیت بافت متفاوت پود از نظر نمره و جنس را دارند. انواع سیستم‌های راپیری عرضه شده توسط کمپانی‌های مختلف براساس نوع راپیر به سه دسته تقسیم می‌شوند:

۱ خشک یا میله گیره‌ای (rigid rapier)

۲ نرم یا تسمه گیره‌ای (flexible rapier)

۲ راپیرهای تلسکوپی (telescopic rapier) که البته به‌صورت فراگیر در صنعت مورد استفاده قرار نگرفت و از پرداختن به آن صرف‌نظر می‌شود.

۱ ماشین‌های راپیری خشک یا میله گیره‌ای (rigid rapier)

در این نوع ماشین‌ها راپیر به سر یک میله فولادی سخت بسته شده است و به‌وسیله آن به‌داخل دهنه برده می‌شود. از آنجایی که برای پودگذاری یک میله صلب در داخل دهنه رفت و برگشت می‌کند عرض این ماشین‌های زیاد بوده و به فضایی تقریباً دو برابر سایر ماشین‌های بافندگی نیاز دارد. این ماشین‌ها به یک میله گیره‌ای و دو میله گیره‌ای تقسیم می‌شوند.

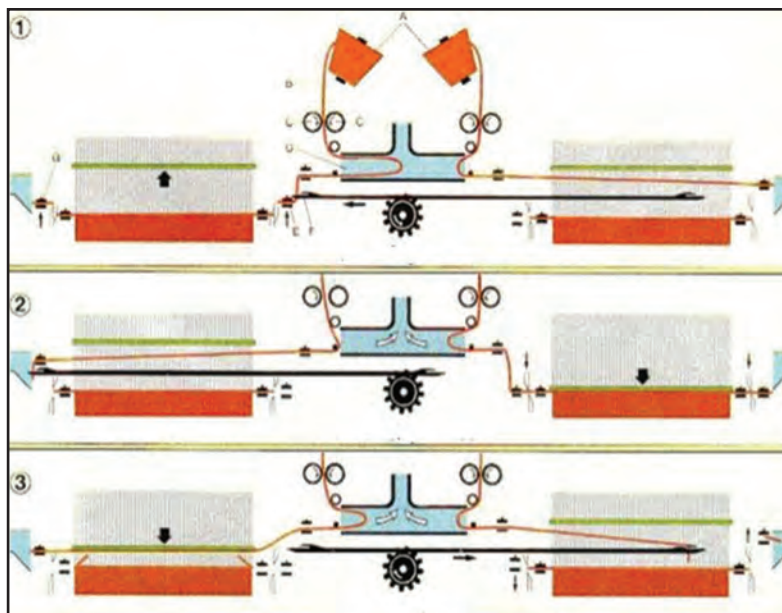
الف) ماشین بافندگی یک میله گیره‌ای یک سر: در این ماشین، میله‌ای که گیره راپیر به سر آن متصل شده است از داخل دهنه عبور کرده نخ پود را گرفته و آن را با خود به داخل دهنه می‌کشد در نتیجه نخ از روی بوبین باز شده و به‌صورت مثبت از عرض پارچه عبور داده می‌شود و دیگر عمل پرتاب پود وجود ندارد. در این نوع ماشین عمل پودگذاری فقط در زمان برگشت میله گیره انجام می‌شود و در واقع هنگام رفتن میله گیره به داخل دهنه هیچ کار مفیدی انجام نمی‌گیرد.

ب) ماشین بافندگی یک میله گیره‌ای دو سر: برای برطرف کردن عیب مکانیزم یک میله‌ای یک سر و جلوگیری از اتلاف زمان، همچنین کم کردن فضای اشغالی توسط میله گیره کارخانه‌های سازنده نوعی ماشین طراحی و معرفی کردند که مکانیزم پودگذاری و میله گیره در بین یک دابل ماشین قرار گرفته که سیکل بافندگی آنها ۱۸۰ درجه با هم اختلاف دارد (شکل ۱۵).

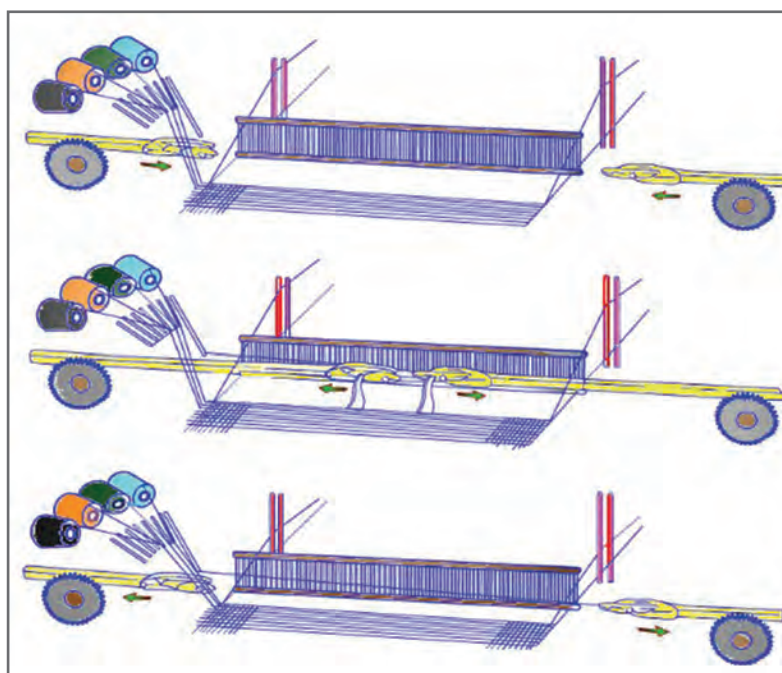
در این ماشین بر روی دو سر میله، گیره ریپر بسته شده پس از قرار گرفتن پود در یکی از دهنه‌ها و در زمان خروج میله گیره راپیر از دهنه سر دیگر میله راپیر وارد دهنه سمت دیگر ماشین شده و عمل پودگذاری را انجام می‌دهد. با این عمل در زمان درنظر گرفته شده برای یک پودگذاری، دو پودگذاری انجام می‌گیرد، همچنین هیچ فضای مرده‌ای در بین دو ماشین وجود ندارد.

ج) ماشین بافندگی دو میله گیره‌ای: یک میله گیره از یک طرف ماشین نخ پود را گرفته و با خود به داخل دهنه می‌برد. هم‌زمان میله گیره دیگر از طرف دیگر ماشین وارد دهنه می‌شود. این دو میله گیره در وسط دهنه به هم می‌رسند و نخ پود از میله گیره‌ای که نخ پود را آورده (پود آور) به میله گیره دوم (پود بر) منتقل می‌شود. در این زمان هر دو راپیر با هم از داخل دهنه خارج می‌شوند در نتیجه میله گیره اولی خالی و میله گیره دوم نخ پود را به سمت دیگر ماشین می‌برد در نتیجه زمان تلف شده برای پودگذاری و فضای لازم برای

خروج میله گیره‌ها در مقایسه با راپیر یک میله گیره‌ای به نصف می‌رسد، شکل ۱۶، یک مکانیزم پودگذاری دو میله گیره‌ای را نشان می‌دهد.



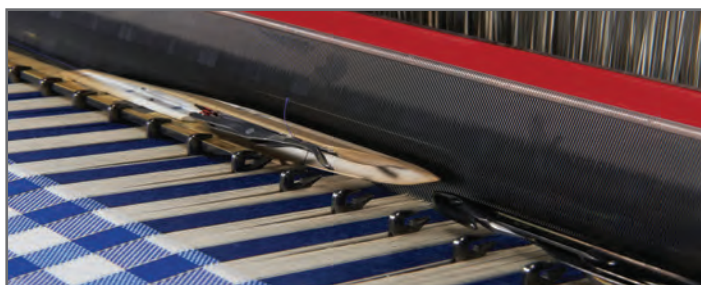
شکل ۱۵- یک مکانیزم پودگذاری یک میله گیره‌ای دو سر



شکل ۱۶- مکانیزم پودگذاری دو میله گیره‌ای

۲ ماشین‌های رایبری نرم با تسمه گیره‌ای (flexible rapier)

در این ماشین‌ها برای حمل رایبر در داخل دهنه به‌جای استفاده از یک میله صلب از تسمه‌های پلاستیکی انعطاف‌پذیری استفاده شده است. این تسمه‌ها در درون یک راهنما در دو سمت دفتین قرار دارند و به پایین خم می‌شوند. به‌دلیل انعطاف‌پذیر بودن تسمه رایبر، در ماشین‌هایی با سرعت بالا و یا عرض زیاد احتمال ایجاد ارتعاشاتی در رایبر و تسمه وجود دارد که این امر سبب افزایش نخ پارگی می‌شود. برای رفع این عیب در بعضی از ماشین‌های بافندگی راهنماهایی بر روی دفتین و در جلوی شانه بافندگی تعبیه شده است. این راهنماها کاربرد این ماشین برای نخ‌های تار فیلامنتی ظریف را به‌دلیل اصطکاک نخ با آن و افزایش نخ پارگی محدود می‌کند، شکل ۱۷، رایبر و راهنماها را نشان می‌دهد.



شکل ۱۷- رایبر و راهنماها و نحوه انتقال پود

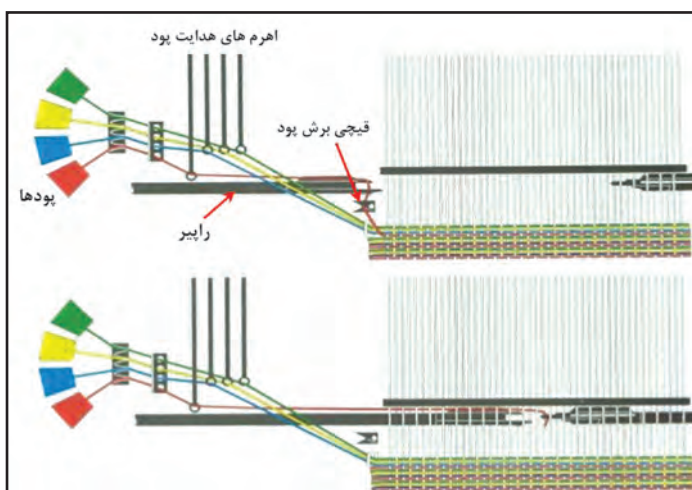
در ادامه به دو مکانیزم رایج دابل رایبر اشاره می‌شود:

الف) روش گابلر: در این روش پودگذاری با استفاده از دو گیره نخ آور و نخ بر انجام می‌شود. در روش گابلر نخ آور ابتدای نخ پود را نمی‌گیرد بلکه ابتدای نخ پود توسط گیره کناری پارچه نگه داشته می‌شود و گیره نخ آور نخ پود را تا وسط دهنه به صورت قلاب هدایت می‌کند. گیره نخ بر هم‌زمان با گیره نخ آور وارد دهنه می‌شود و در وسط دهنه به پشت قلابی که نخ پود درست کرده است افتاده، در همین لحظه گیره کناری پارچه ابتدای نخ پود را آزاد می‌کند و در نتیجه نخ بر نیمه آزاد نخ پود را در داخل دهنه صاف می‌کند. در این روش پودگذاری تمام طول نخ پودی که برای یک پود لازم است در زمان کم از روی بوبین باز می‌شود در نتیجه سرعت باز شدن نخ آنقدر زیاد است که احتمال افزایش نخ پارگی است. در ماشین‌های بافندگی بی‌ماکو پس از هر بار پودگذاری باید نخ پود از سمت بوبین قطع شود تا نخ بر بتواند ابتدای نخ پود جدید را از سر بوبین گرفته و وارد دهنه کند. در روش گابلر می‌توان این کار را پس از دو پود انجام داد به‌طریقی که یک سمت پارچه دارای کناره بافته شده است.

به‌طور خلاصه اساس روش گابلر به این صورت است که رایبر آورنده نخ را به‌صورت دولا وارد دهنه نموده و رایبر گیرنده وسط نخ را گرفته و به‌صورت یک لا داخل دهنه می‌نماید.

ب) روش دو‌آس: در این روش مانند روش گابلر بوبین نخ پود در یک سمت ماشین قرار می‌گیرد و ابتدای نخ پود توسط گیره نخ آور گرفته می‌شود و نخ آور، نخ را تا نیمه دهنه وارد می‌کند. نخ بر نیز هم‌زمان با نخ آور وارد دهنه می‌شود و در میانه دهنه ابتدای نخ پود از نخ آور به نخ بر منتقل می‌شود و نخ بر نخ پود را در نیمه دوم دهنه قرار می‌دهد. در این روش دیده می‌شود که باز شدن نخ پود در دو سیکل مختلف انجام می‌شود. در این روش تغییرات کشش نخ پود در زمان پودگذاری کمتر از روش اول بود. امروزه اکثر ماشین‌های بافندگی

براساس این روش کار می‌کنند، به عبارتی روش دوآس متداول‌ترین روش پودگذاری راپیری می‌باشد که راپیر آورنده سر نخ را گرفته و تا وسط دهنه می‌آورد و راپیر گیرنده نخ را در وسط گرفته و به طرف دیگر می‌برد، شکل ۱۸ مکانیزم پودگذاری به روش راپیری دوآس را نشان می‌دهد.



شکل ۱۸- مکانیزم پودگذاری به روش راپیری دوآس



شکل ۱۹- غلتک دوران کننده و محرک راپیر

همچنین حرکت تسمه گیره و جمع شدن آن در کنار ماشین‌های راپیری به یکی از طرق زیر انجام می‌گیرد:

الف) غلتک دوران کننده: این غلتک در محفظه‌ای در دو طرف دفتین قرار دارد و هنگامی که تسمه از دهنه خارج می‌شود روی محیط آن پیچیده می‌شود. حرکت نوسانی این غلتک از یک مکانیزم پیچش چرخ‌دنده گرفته شده و چون تسمه بر روی غلتک پیچیده می‌شود این ماشین‌ها عرض کمتری نسبت به ماشین‌های میله گیره‌ای دارند، شکل ۱۹ غلتک دوران کننده را نشان می‌دهد.

ب) راهنمای نیم دایره‌ای: در هر سمت ماشین در دو طرف دفتین یک راهنمای نیم دایره‌ای قرار دارد که به سمت پایین و در زیر ماشین خم شده است. تسمه‌ها پس از خارج شدن از دهنه بر روی این قوس راهنما قرار می‌گیرد. با زیاد شدن عرض ماشین قوس راهنماها بزرگ‌تر شده و امتداد آن تا زیر ماشین ادامه پیدا می‌کند. این تسمه‌ها دارای سوراخ‌های مستطیلی شکل متناسب با دندانه‌های یک مکانیزم چرخ دنده‌ای هستند که با درگیر شدن تسمه با چرخ دنده به حرکت در می‌آید.

تغییر نخ در پودگذاری راپیر:

در این نوع پودگذاری به تعداد پودهایی که توسط ماشین پشتیبانی می‌شود بوبین و حلقه‌های حامل پود وجود دارد. قبل از عمل پودگذاری نقشه پودگذاری، شماره پود، پود موردنظر را مشخص می‌کند. مثلاً در شکل یک سیستم ۱۲ پودی مشاهده می‌شود. هر کدام از حلقه‌ها، حامل یک پود می‌باشند. وقتی حلقه به طرف پایین حرکت کند در مسیر حرکت راپیر قرار می‌گیرد. شکل ۲۰ سیستم تغییر پود در پودگذاری را پیری را نشان می‌دهد.



شکل ۲۰- سیستم تغییر پود در پودگذاری راپیری

همان‌طور که در شکل مشخص است سر راپیر پود را می‌گیرد و به سمت جلو حرکت می‌کند تا عمل پودگذاری انجام شود. بخش برش پود کمی عقب‌تر قرار دارد تا همیشه سر پود به لبه پارچه متصل باشد تا عمل گرفتن پود، راحت‌تر انجام شود.

ماشین‌های بافندگی راپیری:

- ۱ عملکرد ماشین‌های بافندگی که با روش‌های مختلف پودگذاری می‌کنند و در گروه راپیرها قرار دارند را بررسی کنید.
- ۲ عملکرد پودگذاری‌های راپیری را با توجه به سرعت و راندمان هر کدام مقایسه کنید.
- ۳ نحوه گرفتن و رها کردن پود و مکانیزم آن را بررسی کنید.
- ۴ عملیات بافت پارچه روی ماشین راپیری را انجام دهید و نکات مهمی که باید رعایت شود را بنویسید.

- دستگاه‌های بافندگی چرخ دنده‌های زیادی دارند. مواظب باشید وسایل و یا لباس‌تان به جایی گیر نکند.
- ماشین‌های بافندگی با برق کار می‌کنند. روی ماشین ظروف مایع قرار ندهید و از خوردن و آشامیدن در هنگام کار خودداری کنید.

فعالیت عملی ۳



نکات ایمنی و بهداشت





پس از روغن کاری و گریس کاری مطابق برنامه، اضافه روغن و گریس را در ظروف خاصی بریزید و به هیچ عنوان در فاضلاب نریزید.
دست‌های آلوده به روغن را با پارچه تمیز کنید و سپس آن را بشویید.

۳ ماشین بافندگی جت آب و جت هوا

در این ماشین‌ها توسط انرژی سیال آب یا هوا برای پرتاب پود و انجام عمل پودگذاری استفاده می‌شود. در این ماشین‌ها نخ پود در مسیر جت آب یا هوا قرار می‌گیرد و موقعی که جت عمل می‌کند چند سانتی‌متر مکعب آب یا هوا را با فشار به سمت دیگر ماشین پرتاب می‌کند که نخ پود نیز با آن حرکت کرده و در داخل دهنه قرار می‌گیرد. در این ماشین، دفتین و وردها بدون وقفه می‌توانند کار کنند و در نتیجه سرعت ماشین افزایش می‌یابد. از طرف دیگر فضای مورد نیاز در دهنه برای عبور سیال بسیار کم و جزئی است. همچنین شدت نوسانات دفتین بسیار کمتر از ماشین‌های با ماکو و پروژکتایل است. بنابراین مشکلات بسیار زیاد ناشی از استفاده ماکو یا پروژکتایل با تغییر عامل پرتاب کننده از جامد به سیال برطرف گردیده است. در واقع با استفاده از هر دو سیستم جت نرخ پودگذاری به ۳۰۰۰ متر بر دقیقه می‌رسد.

ماشین‌های بافندگی جت هوا (ایر جت)

در این روش پودگذاری برای قراردادن نخ پود در داخل دهنه از انرژی ذخیره شده در هوای فشرده که توسط یک نازل خارج می‌شود استفاده می‌شود (شکل ۲۱). در این مکانیزم با کاهش جرم پودگذار (سیال هوا) سرعت پودگذاری تا ۱۰۰۰ پود بر دقیقه افزایش یافته است. نخ پود پس از عبور از بین ترمز پود قبل از هر پودگذاری به میزان یک پود نخ از روی بوبین باز می‌شود توسط مکانیزم ذخیره برای پودگذاری بعدی آماده می‌شود. سپس نخ پود از داخل نازل عبور داده می‌شود. در لحظه پودگذاری هوای فشرده شده به داخل نازل جریان پیدا کرده با فشار زیاد از آن خارج می‌شود. در این هنگام نیروی رانش اصطکاکی میان جریان هوا و سطح نخ، نخ پود را حرکت می‌دهد و به همراه خود در داخل دهنه حمل می‌کند. هوای مورد نیاز به وسیله کمپرسورهای مخصوص که توان تولید هوا با فشار ثابت و یکنواخت را دارد تأمین و توسط لوله‌های مخصوص پس از عبور از فیلتر توسط شیرهای مکانیکی یا الکتریکی به صورت کنترل شده به جت هوا تغذیه می‌شود.

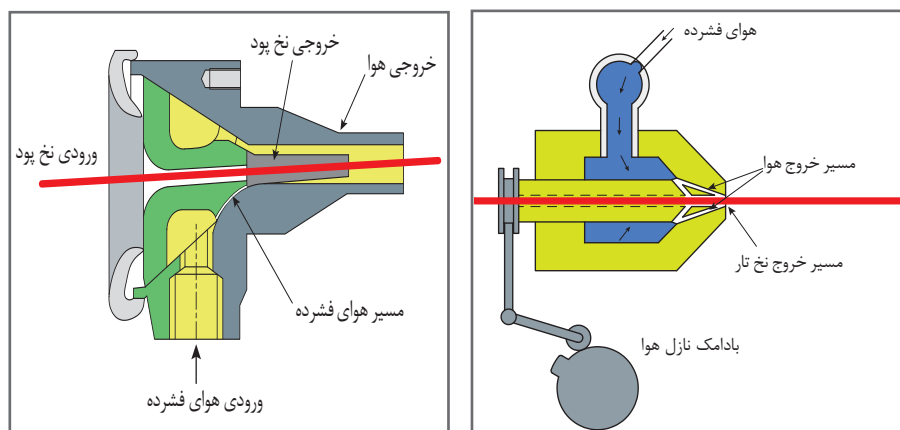


شکل ۲۱- یک دستگاه بافندگی با مکانیزم ایرجت

از آنجایی که وسیله پودگذاری در این ماشین‌ها سیال هوا می‌باشد و لازم نیست به صورت افقی وارد دهنه شود یا بر روی سطحی سُر بخورد برخی کارخانجات سازنده ماشین‌های جت هوا به منظور اشغال فضای کمتر، این گونه ماشین‌ها را به گونه‌ای طراحی نموده‌اند که نخ‌های تار از پل تا پل پارچه به صورت زاویه دار و اریب قرار می‌گیرد. در این صورت وردها نیز به صورت مورب قرار می‌گیرد. این ماشین‌ها فضای کمتری را اشغال می‌کنند.

انواع نازل‌های جت هوا

ماشین‌های بافندگی جت هوا با توجه به تعداد نازل هوای به کار رفته در آنها به دو دسته اصلی زیر تقسیم‌بندی می‌شوند، شکل ۲۲ دو مدل نازل هوای رایج در ماشین‌های ایرجت را نشان می‌دهد.



نازل هوا با ورودی استوانه ای

نازل هوا با ورودی مخروطی

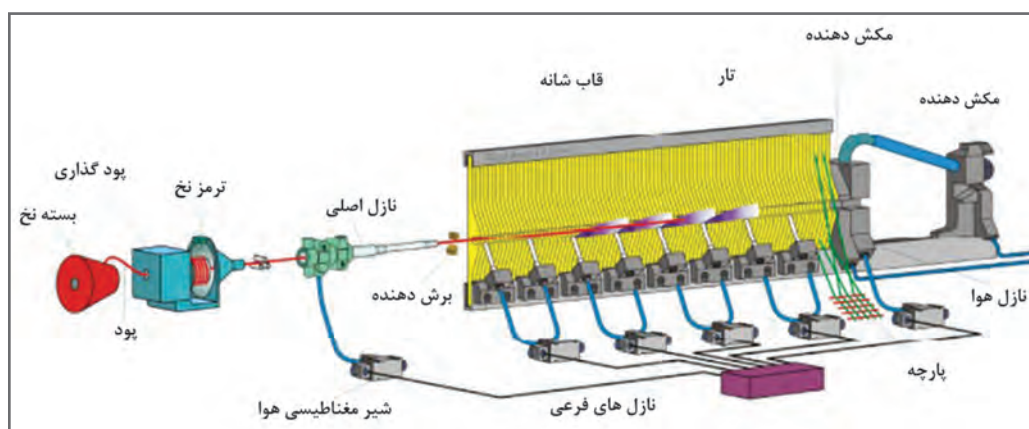
شکل ۲۲- دو مدل نازل هوای رایج در ماشین‌های ایرجت

ماشین‌های بافندگی جت هوای تک نازل

در این ماشین‌ها عمل پرتاب پود با استفاده از یک نازل اصلی انجام می‌گیرد. در سمت دیگر دهنه معمولاً یک مکانیزم مکش هوا وجود دارد که باعث حرکت مستقیم نخ شده ضمن کشیدن سر نخ پود مانع خم شدن و برگشت نخ در اثر کشش نخ پود می‌شود. از آنجایی که عامل حرکت دهنده نخ پود سیال هوای فشرده می‌باشد، پس از خروج نخ پود از نازل امکان پراکندگی هوا وجود دارد به همین منظور برای جلوگیری از پراکندگی هوا، راهنماهای خاصی (کانفیوزر) بر روی دفتین تعبیه شده که نخ پود از میان آن عبور می‌کند.

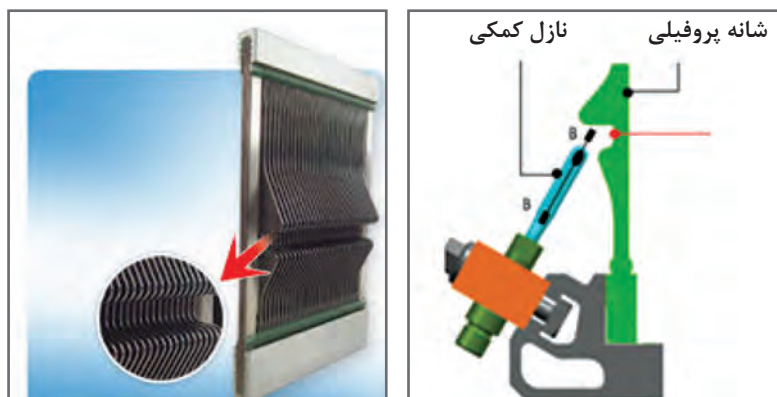
ماشین‌های بافندگی جت هوا با نازل کمکی: تبدیل یک ماشین جت هوا با توان پودگذاری پایین به یک ماشین با عرض بیشتر و توان پودگذاری بالا با استفاده از یک نازل عملاً غیرممکن است. در حقیقت مشکل اصلی مربوط به کشیدن سر نخ پود در یک فاصله زیاد با سرعتی بیشتر از انتهای آن را با استفاده از نازل‌های کمکی می‌توان حل کرد. این نازل‌های کمکی که ساختار متفاوتی از نازل اصلی دارند، در فواصل مشخصی (۲۰ سانتی‌متری) از یکدیگر بر روی دفتین قرار می‌گیرند. این نازل‌ها از داخل نخ‌های دهنه پایین عبور کرده و در نزدیکی مسیر حرکت نخ پود و در زمانی که دفتین به عقب می‌رود، قرار می‌گیرند. در زمان حرکت

نخ پود از نازل اصلی تا نازل مکشی در سمت مقابل، جریان هوا به وسیله هر نازل کمکی در طول مسیر برای مدت زمان مشخصی به پود دمیده می شود تا از افت فشار جلوگیری شده و یک هم پوشانی بین جریان هوای نازل های متوالی به وجود آید. زمان بندی جریان های نازل های مختلف و مدت زمان دمش هوای هر نازل پارامترهای کلیدی جهت حرکت یکنواخت پود به شمار می آیند. نازل های کمکی در واقع افت فشار هوای ناشی از پراکندگی را جبران کرده و موجب می شوند اولاً عرض ماشین بافندگی (عرض پارچه) افزایش یابد. ثانیاً به سرعت پودگذاری بیشتری دست یافت، شکل ۲۳ مکانیزم پودگذاری ایرجت با نازل های کمکی متعدد را نشان می دهد.



شکل ۲۳- مکانیزم پودگذاری ایرجت با نازل های کمکی

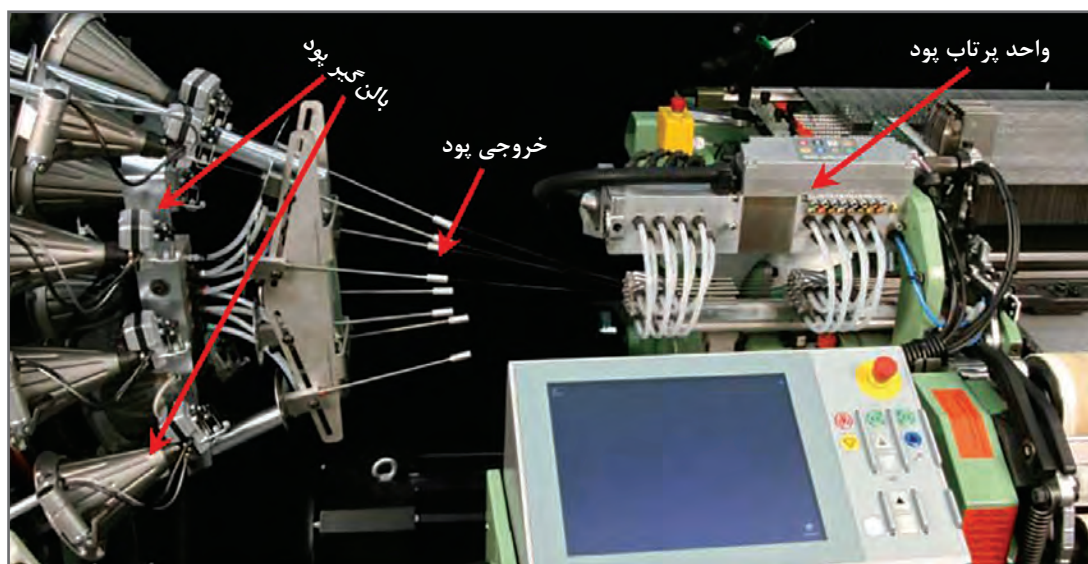
در ماشین های بافندگی با استفاده از جت کمکی، به علت وجود جت کمکی در داخل دهنه و جریان هوای کمکی امکان استفاده از راهنمای کانفیوزر در جلوی شانه نمی باشد به همین دلیل از شانه مخصوصی به نام شانه پروفیلی استفاده می شود که علاوه بر جلوگیری از پراکندگی هوا امکان وزیدن (دمش) هوای فشرده توسط نازل کمکی را نیز فراهم می کند. شکل ۲۴، نمای جانبی شانه پروفیلی و جت کمکی را نشان می دهد.



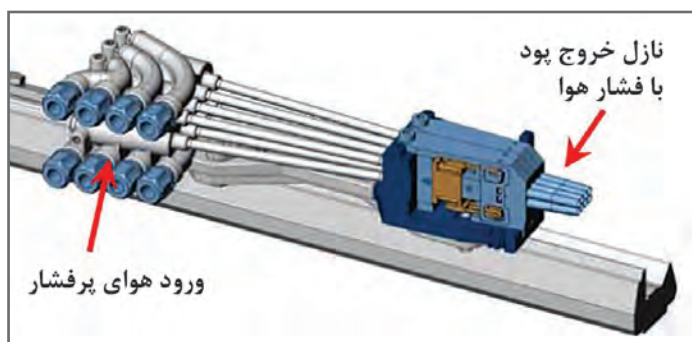
شکل ۲۴- نمای جانبی شانه پروفیلی و جت کمکی

تغییر پود در پودگذاری جت هوا و آب

در سیستم پودگذاری با جت هوا و جت آب، پودها از وسط نازل عبور می‌کنند تا به محض رها شدن در اثر فشار وارده به سمت جلو پرتاب شوند. بنابراین هرکدام از نازل‌ها که شیر فشار هوا و یا فشار آب آن باز شود، همان پود در دهنه قرار می‌گیرد. بنابراین تغییر پود با فعال شدن نازل همان پود انجام می‌شود. شکل ۲۵ نحوه تغییر پود و پودگذاری در ماشین بافندگی ایرجت می‌دهد.



شکل ۲۵- نحوه تغییر پود و پودگذاری در ماشین بافندگی ایرجت



شکل ۲۶- یک نازل ۸ پودی ایرجت

نازل پرتاب پود

پس از آنکه پود از داخل میله‌های راهنما عبور کرد وارد نازل‌ها می‌شود. هر کدام از نازل‌ها دارای شیر هوای خاصی است که توسط رایانه کنترل می‌شود. در شکل ۲۶ یک واحد نازل پود را مشاهده می‌کنید.

با ترسیم اجزای ماشین پودگذاری با روش ایرجت، نحوه عملکرد این ماشین را تشریح کنید.



پودگذاری واتر جت و ایرجت

- ۱ مکانیزم سیستم‌های پودگذاری واتر جت و ایرجت را مقایسه کنید.
- ۲ سرعت بافت سیستم‌های پودگذاری واتر جت و ایرجت را مقایسه کنید.
- ۳ نوع و نمره نخ‌هایی که با سیستم پودگذاری ایرجت و واتر جت استفاده می‌شود را بنویسید.
- ۴ بافت با این دو ماشین را مشاهده کنید و از نظر میزان صدا- میزان لرزش - تمیزی پارچه بافته شده - یکنواختی بافت پارچه آنها را مقایسه کنید.
- ۵ استهلاک ماشین را در روش‌هایی که تا حالا خوانده‌اید با هم مقایسه کنید.

مکانیزم رزرو نخ پود

در ماشین‌های بافندگی جدید به علت سرعت بالای ماشین بافندگی زمان پرواز نخ پود کوتاه بوده در نتیجه سرعت نخ پود در زمان پودگذاری بسیار زیاد است. این موضوع باعث افزایش کشش وارده به نخ پود و افزایش احتمال نخ پارگی می‌گردد. بدین منظور در این ماشین‌ها، از مکانیزم ذخیره نخ پود استفاده می‌گردد. در این سیستم در هر سیکل بافندگی قبل از پودگذاری به اندازه طول نخ پود (عرض پارچه)، نخ از روی بوبین باز شده در لحظه پودگذاری بدون هرگونه کشیدگی در اختیار مکانیزم پودگذاری قرار داده می‌شود. در شکل ۲۷ دو نمونه از رزروه‌های نخ ماشین بافندگی را مشاهده می‌کنید.



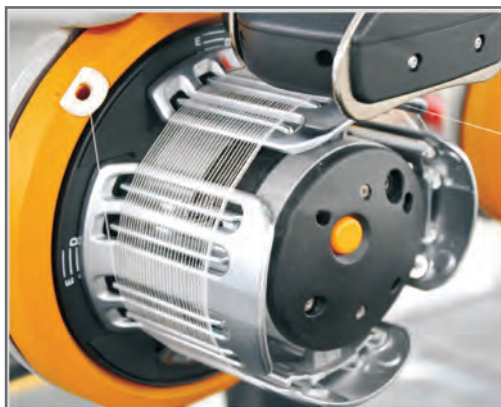
شکل ۲۷- سیستم رزرو نخ پود

به طور کلی ماشین‌های بافندگی به ازای هر نخ پود متفاوتی که برای بافت پارچه استفاده می‌شود به مکانیزم ذخیره همچنین نازل اصلی نیاز دارد. به عبارتی اگر برای بافت پارچه از دو پود با رنگ‌های مختلف استفاده می‌شود به دو ذخیره کننده و دو نازل اصلی نیاز دارد. این مکانیزم‌ها معمولاً به سه صورت ذخیره کننده اهرمی، ذخیره کننده استوانه‌ای و ذخیره کننده حلقه‌ای وجود دارند.

الف) ذخیره کننده اهرمی: طرز کار آن بدین صورت است که نخ پود از راهنمای اهرمی عبور داده می‌شود که با حرکت نوسانی به بالا نخ را از روی بوبین باز کرده و در زمان پودگذاری با حرکت به سمت پایین نخ باز شده را در اختیار مکانیزم پودگذاری می‌گذارد البته پود رزرو شده در این مکانیزم به اندازه طول پود مورد نیاز نیست بلکه کشیدگی پود در ابتدای پرواز را کاهش می‌دهد. این مکانیزم بیشتر در ماشین‌های قدیمی‌تر، ترجیحاً پروژکتایل به کار رفته است.

ب) ذخیره کننده حلقه‌ای: در این مکانیزم نخ پود تحت تأثیر یک جت هوای کم فشار از روی بوبین باز شده و در لوله استوانه‌ای شکل به صورت دولا ذخیره شده در زمان پودگذاری در اختیار مکانیزم پودگذاری قرار داده می‌شود.

ج) ذخیره کننده استوانه‌ای (آکومولاتور) (شکل ۲۸): در این مکانیزم ابتدا نخ پود از روی بوبین باز شده و بر روی استوانه‌ای که دارای سطحی صیقلی با شیب کم برای هدایت حلقه‌های نخ به سمت جلو می‌باشد با کشیدگی کم پیچیده می‌شود تا در زمان پرتاب پود با کمترین کشش در اختیار مکانیزم پودگذاری قرار گیرد.



شکل ۲۸- یک مکانیزم ذخیره نخ پود استوانه‌ای

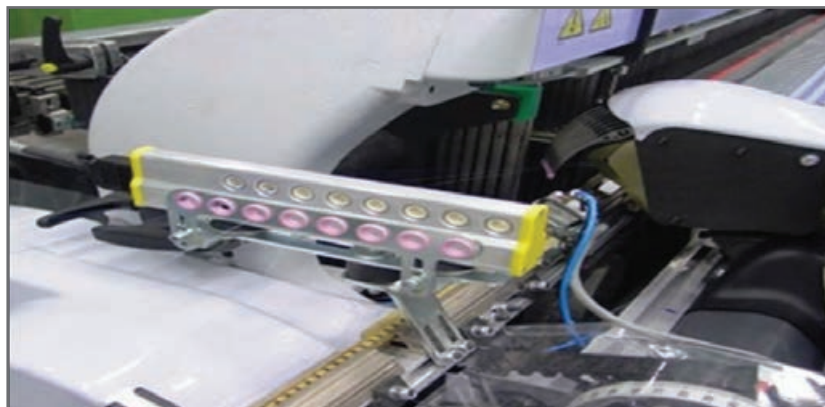
امروزه کاربرد ماشین‌های بافندگی جت هوای جدید به سرعت رو به گسترش می‌باشد. اگرچه ماشین‌های قدیمی فقط برای بافت نخ‌های فیلامنتی مناسب بودند امروزه انواع پارچه‌ها با نخ‌های فیلامنتی، پنبه‌ای، مخلوط پنبه و الیاف مصنوعی حتی فاستونی و حوله نیز بافته می‌شود. همچنین محدودیت عرض در این ماشین‌ها با استفاده از جت کمکی از بین رفته است. قرار دادن چنین محدوده وسیعی از نخ‌های پود به جهت قابلیت سیستم پودگذاری است. در نتیجه از این روش‌های پودگذاری عمدتاً برای تولید پارچه‌های پوشاک و منسوجات خانگی استفاده می‌شود. از سوی دیگر علاوه بر استفاده از نخ‌های پود مختلف، ماشین‌های جدید امکان بافت پارچه در سر نخ‌های مختلف و نرخ‌های مختلف باز شدن نخ‌های تار و پیچش پارچه را دارند که

موارد فوق امکان دستیابی به طرح‌های بیشتر و متنوع‌تر را فراهم می‌سازد. تمامی موارد فوق به دلیل پیشرفت استفاده از الکترونیک در ماشین‌های مدرن بافندگی است. برای مثال یک ماشین بافندگی مدرن جت هوا دارای نرخ بودگذاری ۳۰۰۰ متر بر دقیقه است که تقریباً دو برابر یک ماشین بافندگی پروژکتایل می‌باشد.

مکانیزم‌های الکتریکی کنترل نخ پود

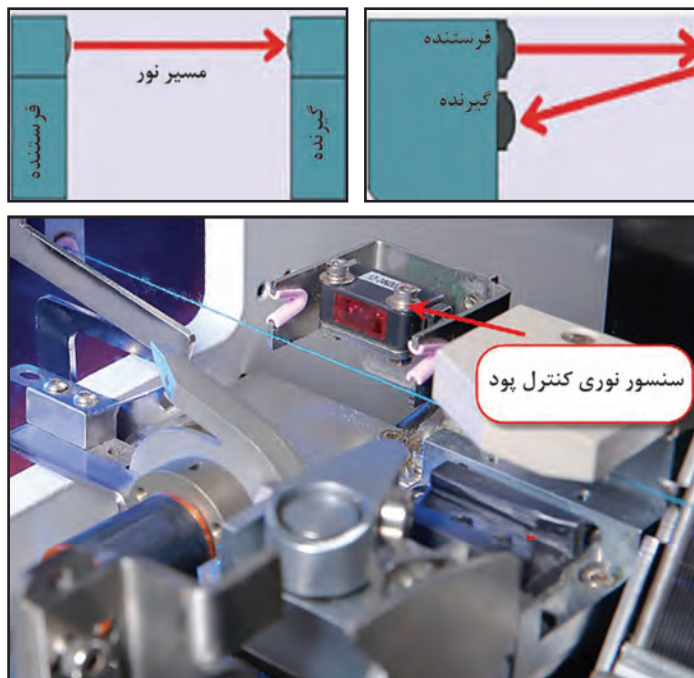
در ماشین‌های بافندگی بی‌ماکو برای کنترل نخ پود باید از مکانیزم‌هایی استفاده کرد که با روش بودگذاری این نوع ماشین‌ها متناسب و دارای سرعت و دقت بالا باشد. این مکانیزم‌ها شامل پیزوالکتریک، فتوالکتریک، ویبرو الکتریک و تریبو الکتریک و سایر مکانیزم‌های مناسب می‌باشد.

الف) مکانیزم پیزوالکتریک: پیزو الکتریسیته توانایی برخی از کریستال‌ها است که در پاسخ به فشار مکانیکی وارد شده بر آنها ولتاژ تولید می‌کنند. سنسورهای پیزوالکتریک، سیستم‌های الکترومکانیکی هستند که به تنش واکنش نشان می‌دهند. این‌گونه سنسورها نیروهای اعمالی و کرنش‌های مکانیکی را به سیگنال‌های الکتریکی تبدیل می‌کنند. هنگامی که نخ پود از روی کریستال‌های این سنسورها عبور می‌کند، فشار حاصل از عبور نخ پود را به جریان الکتریسیته تبدیل نموده و باعث ادامه کار ماشین بافندگی می‌شود. در صورتی که نخ پود پاره یا تمام شود فشار وارده بر روی کریستال‌های سنسور کم شده، جریان الکتریسیته‌ای نیز تولید نشده و باعث توقف ماشین می‌گردد. شکل ۲۹، مکانیزم کنترل نخ پود پیزوالکتریک را نشان می‌دهد.



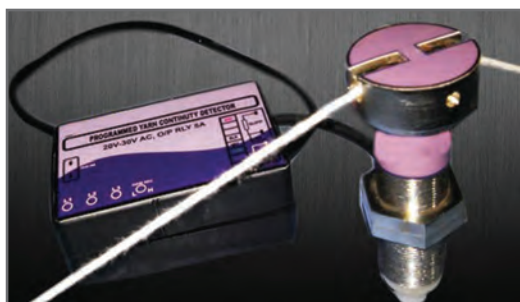
شکل ۲۹- مکانیزم کنترل نخ پود پیزوالکتریک

ب) مکانیزم فتوالکتریک: سنسور فتوالکتریک، نوعی ابزار تشخیص موقعیت است (شکل ۳۰). این سنسور از پرتو نور برای این کار استفاده می‌کند. این پرتو نور توسط شیء موردنظر یا منعکس شده یا قطع می‌گردد. این سنسورها دارای منبع انتشار نور، یک گیرنده نور برای دریافت نور ارسالی و مدارات الکترونیکی برای تقویت سیگنال دریافتی و انتقال آن به مدارات کنترلی می‌باشد. در این مکانیزم یک اشعه نور به نخ پود می‌تابد. در زیر نخ پود یک انعکاس‌دهنده نور یا گیرنده نور وجود دارد. هنگام وجود نخ پود، نخ مانع عبور نور شده و یا نور بسیار کمی عبور می‌کند. در نتیجه نور به گیرنده یا انعکاس‌دهنده مقابل نمی‌تابد. هنگامی که نخ پود پاره است نور کاملاً توسط گیرنده دریافت شده و فرمان توقف ماشین صادر می‌گردد.



شکل ۳۰- مکانیزم کنترل نخ پود فتوالکتریک

ج) مکانیزم ویبرو الکتریک: حسگر ویبرو الکتریک (ارتعاش سنج)، ابزاری است که حرکت ارتعاشی را حس و آن را به یک سیگنال الکتریکی متناسب با حرکت ارتعاشی، تبدیل می‌کند. با تبدیل این ارتعاشات به سیگنال‌های الکتریکی، امکان ادامه کار فراهم می‌گردد. شکل ۳۱، مکانیزم کنترل نخ پود ویبرو الکتریک را نشان می‌دهد.



د) مکانیزم تریبو الکتریک: اثر تریبو الکتریک، نوعی از باردار شدن الکتریکی بر اثر تماس است که در آن، برخی از مواد هنگامی که با ماده دیگری تماس یافته و سپس از آن جدا می‌شوند، دارای بار الکتریکی می‌شوند. در این روش نخ پود از روی صفحه یا میله‌های سرامیکی عبور می‌کند. سایش نخ با صفحه یا میله‌ها باعث تولید جریان الکتریسیته ساکن می‌شود و برق حاصل از سایش نخ در الکترودهایی ذخیره می‌گردد. هنگامی که نخ پود پاره شود، این شارژ الکتریکی انجام نمی‌گیرد و در نتیجه ماشین توسط مدار الکتریکی مربوطه متوقف می‌گردد.



شکل ۳۱- مکانیزم کنترل نخ پود ویبرو الکتریک

کنترل پود

- ۱ مکانیزم سیستم‌های کنترل پود را مقایسه کنید.
- ۲ کاربرد سیستم‌های کنترل پود را بیان کنید و توضیح دهید اگر این سیستم‌ها روی ماشین قرار نگیرد چه مشکلاتی به وجود می‌آید.
- ۳ شرایط اشتباه در کنترل پود برای هر سیستم را پیدا کنید و بنویسید.

فعالیت عملی ۵



- دستگاه‌های بافندگی چرخ‌دنده‌های زیادی دارند. مواظب باشید وسایل و یا لباس‌تان به جایی گیر نکنند.
- ماشین‌های بافندگی با برق کار می‌کنند. روی ماشین ظروف مایع قرار ندهید و از خوردن و آشامیدن در هنگام کار خودداری کنید.

نکات ایمنی و بهداشت



پس از روغن‌کاری و گریس‌کاری مطابق برنامه، اضافه روغن و گریس را در ظروف خاصی بریزید و به هیچ عنوان در فاضلاب نریزید.
دست‌های آلوده به روغن را با پارچه تمیز کنید و سپس آن را بشویید.

نکات محیط‌زیست



۴ ماشین‌های بافندگی چند فازی

با پیشرفت تکنولوژی و ساخت ماشین‌های بی‌ماکو اگرچه توان پودگذاری در مقایسه با ماشین‌های ماکویی چندین برابر افزایش یافت، ولی به نظر می‌رسد این ماشین‌ها نیز در افزایش توان پودگذاری بیشتر محدودیت‌هایی دارند، زیرا پس از هر بار پودگذاری، جسم پودگذار باید تا کوبیدن نخ پود قبلی و تعویض دهنه متوقف بماند. این اتلاف زمان محدودیت تولید را به همراه داشت، اگرچه با افزایش سرعت پودگذاری تولید به مقدار کمی افزایش یافت. در صورتی که بتوان هم‌زمان چندین جسم پودگذار در چند دهنه مختلف وارد کرد آن وقت توان پودگذاری چندین برابر افزایش می‌یابد. برای این کار روش‌های مختلفی پیشنهاد گردید ولی در عمل دو روش بافندگی چند فازی موجی (متوالی) و موازی به صورت صنعتی ساخته شد. در این نوع ماشین‌ها، چند دهنه به صورت سری یا موازی به طور هم‌زمان تشکیل می‌شود و چند جسم پودگذار نیز هم‌زمان چند نخ پود را وارد دهنه‌ها می‌کنند و در یک دور ماشین، چند پود بافت می‌رود و در نتیجه سرعت ماشین‌ها تا ۲۸۰۰ پیک در دقیقه یا ۵۴۰۰ متر بر دقیقه افزایش یافت. شکل ۳۲، یک دستگاه بافندگی با مکانیزم تشکیل دهنه چند فازی را نشان می‌دهد.



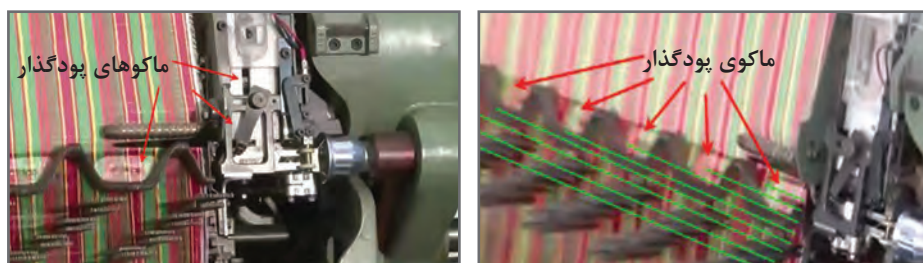
شکل ۳۲- یک دستگاه بافندگی با مکانیزم تشکیل دهنه چند فازی

نکات مهم درباره ماشین‌های بافندگی چند فازی:

- به دلیل تشکیل هم‌زمان چندین دهنه و قراردادن هم‌زمان نخ‌های پود، توان پودگذاری این ماشین‌ها چندین برابر افزایش یافته است.
- تغییر مکانیزم ایجاد دهنه از حرکت ورد به حرکت تار و یا حرکت وردهای کوچک‌تر
- حذف دفتین زدن، کم شدن جرم و تعداد قطعات و مکانیزم‌های متحرک. همچنین مداوم بودن سیکل بافندگی بار وارده به ماشین را یکنواخت کرده و انرژی مصرفی را کاهش می‌دهد.
- تشکیل دهنه کوچک و حذف دفتین زدن، کشش وارده به نخ تار را کاهش داده است.
- تولید صدا و ارتعاشات ماشین کاهش یافته است.
- تولید بالا، تعداد ماشین مورد نیاز برای یک تولید مشخص را کم کرده در نتیجه فضا و تعداد کارگر مورد نیاز را کاهش می‌دهد.
- به علت پیچیده بودن مکانیزم تشکیل دهنه چند فازی فقط امکان بافت طرح تافته و یا حداکثر سرژه ۳ وجود دارد.
- به علت نوع تشکیل دهنه و حذف عمل دفتین زدن امکان بافت پارچه‌های مترکم وجود ندارد.
- تنظیمات ماشین بسیار پیچیده بوده و نیاز به تخصص بالا دارد.
- به علت قیمت بالای ماشین در مقایسه با سایر مکانیزم‌ها با تولیدات مشابه، استقبال چندانی از این ماشین‌ها نشده است.

مکانیزم‌های پودگذاری در ماشین‌های چند فازي

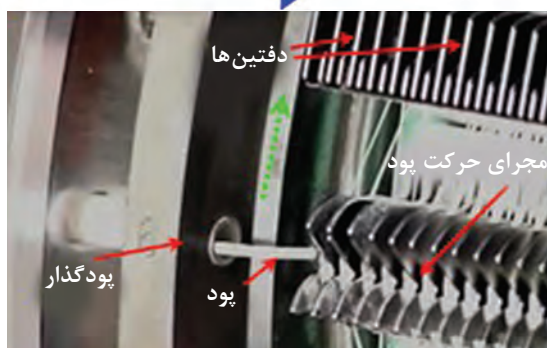
۱ پودگذاری چند ماکویی: در این روش چندین ماکو با طراحی خاص در دهنه قرار می‌گیرد. ماکوها به ترتیب به سمت جلو حرکت می‌کنند و در نتیجه چندین پود به ترتیب در دهنه قرار می‌گیرد. در شکل ۳۳ مکانیزم این نوع پودگذاری را مشاهده می‌کنید.



شکل ۳۳- پودگذاری موازی چند ماکویی در ماشین‌های بافندگی چند فازي

۲ پودگذاری ایرجت در سیلندر دوار

در این روش سیلندر مخصوصی طراحی شده است که بر روی آن ابزارهایی نصب شده است. یک گروه وظیفه دفتین زدن و یک گروه وظیفه تشکیل دهنه و مسیر حرکت پود را به عهده دارد. در شکل سیلندر

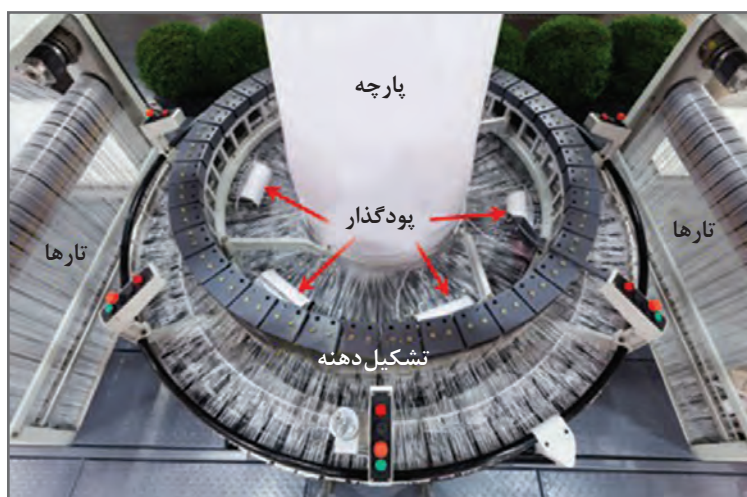


بافت دوار را مشاهده می‌کنید. در اطراف این سیلندر منافذ پرتاب هوا وجود دارد به طوری که نازل‌های پرتاب هوا و پود به همراه سیلندر می‌چرخد. در نتیجه پودگذاری به صورت موازی و اطراف یک سیلندر انجام می‌شود. وقتی پود به انتهای عرض پارچه می‌رسد دهنه‌های تشکیل شده به تدریج کوچک شده و در نهایت به لبه پارچه می‌رسد. دفتین که به صورت تیغه کوچکی طراحی شده عمل دفتین‌زنی را انجام می‌دهد. برای هر تار یک دفتین وجود دارد. در شکل ۳۴ سیلندر بافت و نحوه پودگذاری را مشاهده می‌کنید.

شکل ۳۴- بخش پودگذاری موازی ماشین بافندگی چند فازي ایرجت

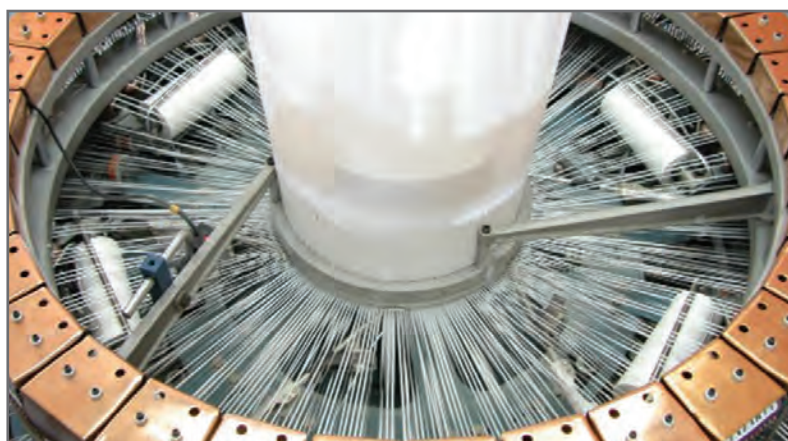
۳ پودگذاری دوار

این ماشین بافندگی از نظر عملکرد با ماشین پودگذاری چند ماکویی شباهت دارد با این تفاوت که نخ‌های تار به صورت یک دایره به بخش بافت می‌رسد. یک مجموعه از یک قرقره بزرگ که وظیفه تأمین پود را به عهده دارد و یک دفتین مورب که وظیفه هدایت و قرار دادن پود در لبه کار را به عهده دارد تشکیل می‌شود. پارچه به صورت گرد بافته می‌شود و در نتیجه لبه ندارد. پنج مجموعه پودگذار در بین پنج دهنه تشکیل شده قرار دارد. با چرخش مجموعه پودگذار دهنه‌ها نیز جابه‌جا می‌شوند تا با نخ‌های تار برخوردی نداشته باشند. در شکل ۳۵ روش پودگذاری این نوع ماشین را مشاهده می‌کنید.



شکل ۳۵- ماشین بافندگی چند فازی دوار

در شکل ۳۶ یک مجموعه پودگذاری را در این نوع ماشین مشاهده می‌کنید. سرعت پودگذاری به صورت دور بر دقیقه بیان می‌شود. در صورتی که به پارچه‌های بزرگ‌تر نیاز باشد تعداد تارها را افزایش می‌دهند. با این ماشین بافت پارچه‌های با تراکم تار و پودی بالا امکان پذیر نیست. شکل ۳۶ مجموعه پودگذار در ماشین بافندگی چند فازی دوار را نشان می‌دهد.



شکل ۳۶- مجموعه پودگذار در ماشین بافندگی چند فازی دوار

ماشین‌های چند فازی را از نظر سرعت بافت، تنوع بافت نقشه، رنگ بندی تار و رنگ بندی پودی با ماشین‌های دیگر مقایسه کنید و کاربرد این ماشین‌ها را پیدا کنید.

فعالیت عملی ۶



■ دستگاه‌های بافندگی چرخ‌دنده‌های زیادی دارند. مواظب باشید وسایل و یا لباس‌تان به جایی گیر نکند.
■ ماشین‌های بافندگی با برق کار می‌کنند. روی ماشین ظروف مایع قرار ندهید و از خوردن و آشامیدن در هنگام کار خودداری کنید.

نکات ایمنی و بهداشت



پس از روغن کاری و گریس کاری مطابق برنامه، اضافه روغن و گریس را در ظروف خاصی بریزید و به هیچ عنوان در فاضلاب نریزید.
دست‌های آلوده به روغن را با پارچه تمیز کنید و سپس آن را بشویید.

نکات محیط زیست



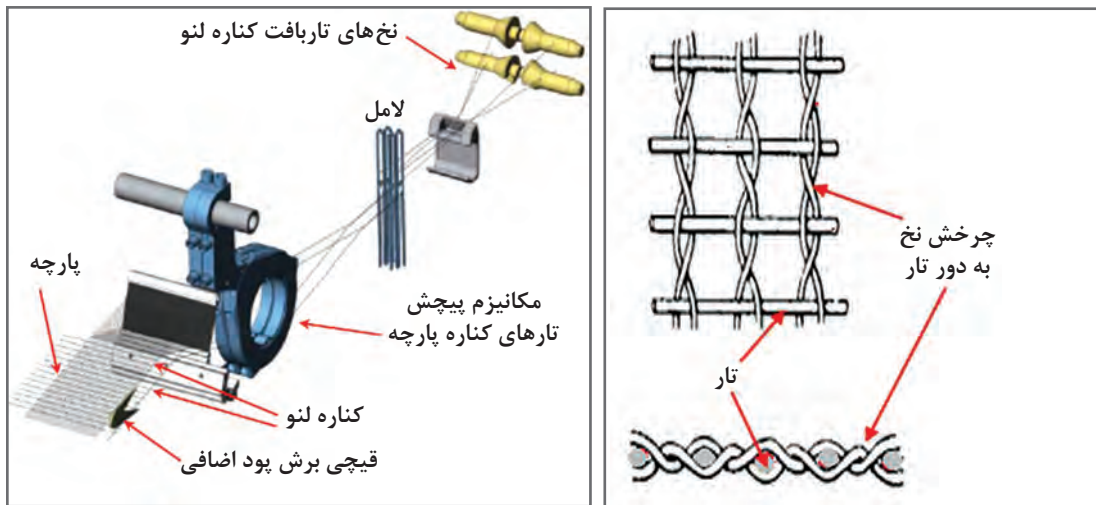
انواع لبه (کناره) پارچه

لبه‌ها در امر تولید پارچه بسیار با اهمیت هستند. لبه هرچه زیباتر باشد باعث جلوه بهتر پارچه می‌گردد و در نتیجه ارزش آن را بالا می‌برد، همچنین در مواردی باعث استحکام پارچه و مانع از بهم ریختگی نخ‌های تار در دو لبه پارچه می‌شود و از پارگی پارچه در عرض جلوگیری به عمل می‌آورد. در بیشتر پارچه‌ها لبه و کناره یکسان می‌باشد ولی در برخی پارچه‌ها مانند فاستونی لبه و کناره می‌تواند متفاوت باشد. کناره‌ها شامل لبه معمولی، لبه گاز یا لنو، لبه برگردان و ریشه‌دار باشد.

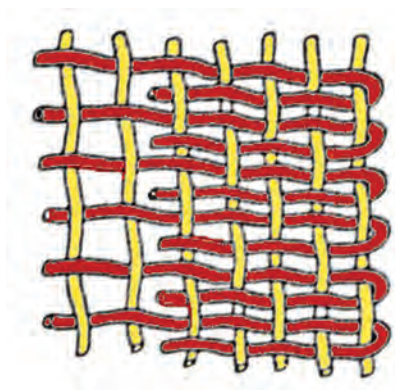
الف) لبه معمولی: این نوع لبه، در ماشین‌های بافندگی ماکویی تولید می‌شود و در اثر برگشت ماکو حامل نخ پود از دهنه قبلی به دهنه جدید ایجاد می‌گردد.

در این لبه علاوه بر زیبایی لبه پارچه می‌توان با افزایش تراکم تار در لبه پارچه نسبت به تراکم تار زمینه (معمولاً دو برابر) بر استحکام لبه پارچه نیز افزود.

ب) لبه گاز یا لنو: از آنجایی که در ماشین‌های بافندگی بدون ماکو دو سر پود در دو لبه پارچه آزاد می‌باشد سر نخ‌های آزاد در لبه پارچه باید صاف و یکنواخت باشد تا ظاهری زیبا به لبه پارچه بدهد. یکی از بافت‌هایی که برای حصول مواردی که در بالا اشاره شد در لبه پارچه به کار می‌رود، بافت لنو می‌باشد. این بافت از دو نخ تار که به صورت ضربداری به دور نخ‌های پود قرار می‌گیرد تشکیل شده است. این بافت نخ‌های تار لبه پارچه را نگه‌داشته تا توسط قیچی به صورت صاف و یکنواخت چیده شده و نهایتاً به صورت ضایعات از پارچه جدا می‌شود، شکل ۳۷ لبه گاز یا لنو و مکانیزم ایجاد آن را نشان می‌دهد.



شکل ۳۷- لبه گاز یا لنو و مکانیزم ایجاد آن



شکل ۳۸- لبه برگردان

ج) **لبه برگردان:** این لبه، شکل (۳۸) بیشتر در ماشین‌های بافندگی پروژکتایل به کار می‌رود. به این صورت که سر نخ آزاد پود توسط یک قلاب کوچک در داخل دهنه بعدی قرار می‌گیرد. به این صورت علاوه بر لبه‌ای صاف و زیبا تراکم پودی لبه پارچه دو برابر تراکم زمینه می‌شود. این امر سبب ایجاد لبه‌ای صاف و محکم تر نسبت به زمینه پارچه می‌شود.

درباره مکانیزم پود برگردان در ماشین‌های بافندگی تحقیق کنید.

تحقیق کنید



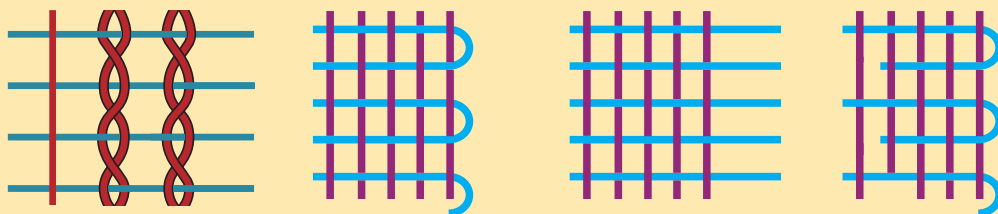
نقشه بافت لبه پود برگردان را با توجه به شکل ترسیم کنید.

فعالیت کلاسی



د) **لبه ریشه‌دار:** در این لبه، سر نخ‌های پود در دو لبه پارچه آزاد می‌باشد. این لبه بیشتر در پارچه‌های فیلامنتی که نخ پود در لبه پارچه توسط المنت‌های حرارتی بریده می‌شود، ایجاد می‌گردد.

با توجه به شکل ۳۹ نوع کناره را مشخص کنید.



شکل ۳۹ - انواع لبه پارچه

پرسش کلاسی



بافت‌های کناره پارچه

۱ انواع بافت‌های کناره را بررسی کنید.

۲ آنها را ببافید.

۳ با هم مقایسه کنید.

فعالیت عملی ۷



- دستگاه‌های بافندگی چرخ‌دنده‌های زیادی دارند. مواظب باشید وسایل و یا لباس‌تان به جایی گیر نکنند.
- ماشین‌های بافندگی با برق کار می‌کنند. روی ماشین ظروف مایع قرار ندهید و از خوردن و آشامیدن در هنگام کار خودداری کنید.
- در هنگام خستگی زیاد، با دستگاه‌های خطرساز کار نکنید.

نکات ایمنی و بهداشت



پس از روغن کاری و گریس کاری مطابق برنامه، اضافه روغن و گریس را در ظروف خاصی بریزید و به هیچ عنوان در فاضلاب نریزید. دست‌های آلوده به روغن را با پارچه تمیز کنید و سپس آن را بشویید.

نکات محیط‌زیست



تعمیر و نگهداری

- ۱ در پایان هر شیفت ماشین را بادگیری و سپس با جاروبرقی پرزهای روی ماشین را تمیز کنید.
- ۲ روغن کاری قسمت‌های مختلف ماشین را انجام دهید.
- ۳ در صورتی که ماشین صدای غیرعادی دارد، سرپرست سالن را مطلع کنید.

ارزشیابی شایستگی های پودمان ۲ : پودگذاری

شرح فعالیت : اصول کلی پودگذاری، انواع آنها، کاربرد، نقشه پودگذاری و بافت لبه پارچه			
استاندارد عملکرد : با توجه به نوع پودگذاری در ماشین ها، پارامترهای لازم از جمله نوع بافت و جنس نخ ها تعیین گردد. شاخص ها :			
شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات: فضای کار : کارگاه بافندگی تار - پودی تجهیزات : ترازو، متر، دستگاه بافندگی، نقشه بافت، رایانه، ابزار کنترل پودگذاری، ذره بین، انواع نخ به صورت بوبین و ماسوره مواد مصرفی : انواع نخ های پنبه، پشم، پلی استر، آکرلیک، ویسکوز و نخ های دیگر			
معیار شایستگی :			
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	پودگذار در سیستم ماکویی	۲	
۲	پودگذاری در سیستم راپیر	۲	
۳	پودگذاری در سیستم ایر جت و واتر جت	۱	
۴	پودگذاری در سیستم چند فازی	۱	
۵	بافت لبه	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳ تمیز کردن دستگاه و محیط کار ۴ رعایت دقت و نظم		۲
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می باشد.