

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

کارگاه ریسندگی

رشته صنایع نساجی

زمینه صنعت

شاخه آموزش فنی و حرفه‌ای

شماره درس ۲۴۶۳

۶۷۷	خیری، ابراهیم خلیل
/۰۰۲۸	کارگاه ریسندگی/مؤلفان: ابراهیم خلیل خیری، حمید حجتی پور. - تهران: شرکت
ک ۶۹۹ خ	چاپ و نشر کتابهای درسی ایران، ۱۳۹۱.
الف ۱۳۹۱	۸۹ ص. : مصور. - (آموزش فنی و حرفه‌ای؛ شماره درس ۲۴۶۳)
	متون درسی رشته صنایع نساجی، زمینه صنعت.
	برنامه‌ریزی و نظارت، بررسی و تصویب محتوا: کمیسیون برنامه‌ریزی و تألیف کتابهای
	درسی رشته صنایع نساجی دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزشهای فنی و حرفه‌ای و کاردانش
	وزارت آموزش و پرورش.
	۱. ریسندگی - کارگاهها. الف. حجتی پور، حمید. نویسنده، همکار. ب. ایران. وزارت
	آموزش و پرورش. دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزشهای فنی و حرفه‌ای و کاردانش. ج. عنوان.
	د. فروست.

همکاران محترم و دانش‌آموزان عزیز:

پیشنهادات و نظرات خود را درباره محتوای این کتاب به نشانی
تهران - صندوق پستی شماره ۴۸۷۴/۱۵ دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزشهای
فنی و حرفه‌ای و کار دانش، ارسال فرمایند.

info@tvoccd.sch.ir

پیام نگار (ایمیل)

www.tvoccd.sch.ir

وب‌گاه (وب سایت)

وزارت آموزش و پرورش

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

برنامه‌ریزی محتوا و نظارت بر تألیف: دفتر برنامه‌ریزی و تألیف آموزشهای فنی و حرفه‌ای و کار دانش

نام کتاب: کارگاه ریسندهی - ۳۵۸/۴۹

مؤلفان: مهندس ابراهیم خلیل خیری، مهندس حمید حجتی‌پور

اعضای کمیسیون تخصصی: دکتر میررضا طاهری اطاقسرا، دکتر علی اصغر اصغریان جدی، مهندس علی صدیقی،

دکتر کمال‌الدین قرنچیک، مهندس محمدجواد نعمتی شمس‌آباد و محسن صفاکیش

آماده‌سازی و نظارت بر چاپ و توزیع: اداره کل چاپ و توزیع کتابهای درسی

تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)

تلفن: ۹-۸۸۸۳۱۱۶۱، دورنگار: ۹۲۶۶۰۸۸۳، کدپستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹

وب‌سایت: www.chap.sch.ir

صفحه‌آرا: معصومه چهره‌آرا ضیابری

طراح جلد: صادق صندوقی

ناشر: شرکت چاپ و نشر کتابهای درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروپخش)

تلفن: ۵-۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی: ۱۳۹-۳۷۵۱۵

چاپخانه: نقش جهان

سال انتشار: ۱۳۹۱

حق چاپ محفوظ است.

شابک ۴-۵۹۹-۰۵-۹۶۴ ISBN 964-05-0599-4



جوانها قدر جوانیشان را بدانند و آن را در علم و تقوی و سازندگی
خودشان صرف کنند که اشخاصی امین و صالح بشوند. مملکت ما با
اشخاص امین می تواند مستقل باشد.

امام خمینی

فهرست مطالب

۱	مقدمه
۲	دستورالعملهای کلی در مورد ایمنی و عملیات کارگاهی
۳	روشهای ریسندگی در مورد الیاف پنبه
۵	فصل اوّل — حلاجی
۵	هدفهای رفتاری فصل اول
۵	عدل پنبه
۶	ماشینهای قسمت حلاجی
۹	ماشین عدل شکن
۹	قسمتهای قابل تنظیم ماشین عدل شکن
۱۱	ماشین بالش (متکاپیچ)
۱۴	فصل دوم — کاردینگ
۱۴	هدفهای رفتاری فصل دوم
۱۶	وضعیت سطوح سوزنی در قسمتهای مختلف ماشین کاردینگ
۱۷	مسیر الیاف در ماشین کاردینگ
۱۸	تنظیمهای لازم در ماشین کارد
۲۲	معایب و علل به وجود آمدن آنها در ماشین کارد
۲۳	فصل سوم — قسمت شانزنی
۲۳	هدفهای رفتاری فصل سوم
۲۳	ماشین بالشچه
۲۳	مشخصات ماشین بالشچه توپودا
۲۴	قسمتهای مختلف ماشین بالشچه
۲۶	تنظیمهای ماشین بالشچه
۲۷	معایب و علل به وجود آمدن آنها در ماشین بالشچه
۲۸	ماشین شانه
۲۹	قرار دادن فتیله تولید شده در بانکه
۳۰	عملیات شانزنی
۳۶	تنظیمها در ماشین شانه

فصل چهارم — ماشین چند لاکنی فتیله

هدفهای رفتاری فصل چهارم

قسمتهای مختلف ماشین چند لاکنی فتیله

تنظیمها در ماشین چند لاکنی فتیله

سیستمهای توقف اتوماتیک

معایب و علل به وجود آمدن آنها در ماشین چند لاکنی فتیله

فصل پنجم — ماشین نیم تاب (فلایر)

هدفهای رفتاری فصل پنجم

ماشین نیم تاب (فلایر)

سیستم انتقال حرکت در ماشین فلایر

قسمتهای مختلف ماشین فلایر

۱- کشش در ناحیه عقب

۲- قسمت کشش کل

۳- قسمت تاب

۴- قسمت فشار دهنده غلتکهای کشش

۵- قسمت تسمه برگردان کله قندیها

۶- قسمت کانال هوا

۷- قسمت کشش در ماشین فلایر

تنظیمها

۱- تنظیم کشیدگی نیمچه نخ

۲- تنظیم فاصله غلتکهای کشش

۳- تنظیم کشش فتیله

۴- تنظیم تاب

تمیزکاری و نگهداری

۱- تمیزکاری

۲- نگهداری

فصل ششم — ماشین رینگ (تمام تاب)

هدفهای رفتاری فصل ششم

ماشین رینگ (تمام تاب)

قسمتهای مختلف ماشین رینگ

۶۴	۱- قفسه‌های گیره نیمچه نخ و مسیر هدایت نیمچه نخ به غلتکهای کشش
۶۴	۲- قسمت کشش
۶۴	۳- سیستم مکند
۶۴	۴- بازوی فشار
۶۸	۵- قلاب هدایت نخ
۶۸	۶- حلقه‌های کنترل بالن و صفحه‌های جداکننده
۶۸	۷- رینگ
۷۰	۸- شیطانک
۷۱	۹- دوک و پایه دوک و پدال ترمز دوک
۷۲	سیستم انتقال حرکت در ماشین رینگ
۷۸	معایب و علل به وجود آمدن آنها در ماشین رینگ
۷۹	تعمیر و نگهداری
۸۰	فصل هفتم - ریسندگی چرخانه‌ای
۸۰	هدفهای رفتاری فصل هفتم
۸۰	ریسندگی چرخانه‌ای
۸۱	قسمتهای مختلف سیستم ریسندگی چرخانه‌ای
۸۱	۱- غلتک و صفحه تغذیه
۸۲	۲- غلتک زننده
۸۲	۳- مجرای خروج ناخالصیها
۸۲	۴- کانال هدایت الیاف به چرخانه
۸۳	۵- چرخانه (روتور)
۸۴	۶- مجرای خروج نخ
۸۴	۷- درپوش روتور و انواع دهانک
۸۵	روش تولید نخ
۸۶	مقدمات ریسندگی چرخانه‌ای
۸۶	۱- مقدمات ریسندگی برای الیاف پنبه
۸۷	۲- مقدمات ریسندگی برای الیاف مصنوعی
۸۸	۳- مقدمات ریسندگی چرخانه‌ای برای تولید نخهای نیمه فاستونی
۸۹	منابع