

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

کارگاه ریسندگی

رشته صنایع نساجی

زمینه صنعت

شاخه آموزش فنی و حرفه‌ای

شماره درس ۲۴۶۳

| | |
|----------|---|
| ۶۷۷ | خیری، ابراهیم خلیل |
| ۲۸ / | کارگاه ریسندگی/ مؤلفان: ابراهیم خلیل خیری، حمید حجتی پور - تهران: شرکت چاپ و نشر کتابهای |
| ک ۶۹۹ خ | درسی ایران، ۱۳۹۲ |
| الف ۱۳۹۲ | 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 دانش آموزان عزیز :

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

info@tvoccd.sch.ir

پیام نگار (ایمیل)

www.tvoccd.sch.ir

وبگاه (وبسایت)

وزارت آموزش و پرورش سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی

برنامه ریزی محتوا و نظارت بر تألیف : دفتر برنامه ریزی و تألیف آموزشهای فنی و حرفه ای و کار دانش

نام کتاب : کارگاه ریسندهی - ۳۵۸/۴۹

مؤلفان : مهندس ابراهیم خلیل خیری، مهندس حمید حجتی پور

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

دکتر کمال الدین قرنجیک، مهندس محمدجواد نعمتی شمس آباد و محسن صفاکیش

آماده سازی و نظارت بر چاپ و توزیع : اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی

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

تلفن : ۹-۸۸۸۳۱۱۶۱، دورنگار : ۰۹۲۶۶۰۸۸۳۰، کدپستی : ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹

وبسایت : www.chap.sch.ir

صفحه آر : معصومه چهره آرا ضیابری

طرح جلد : صادق صندوقی

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

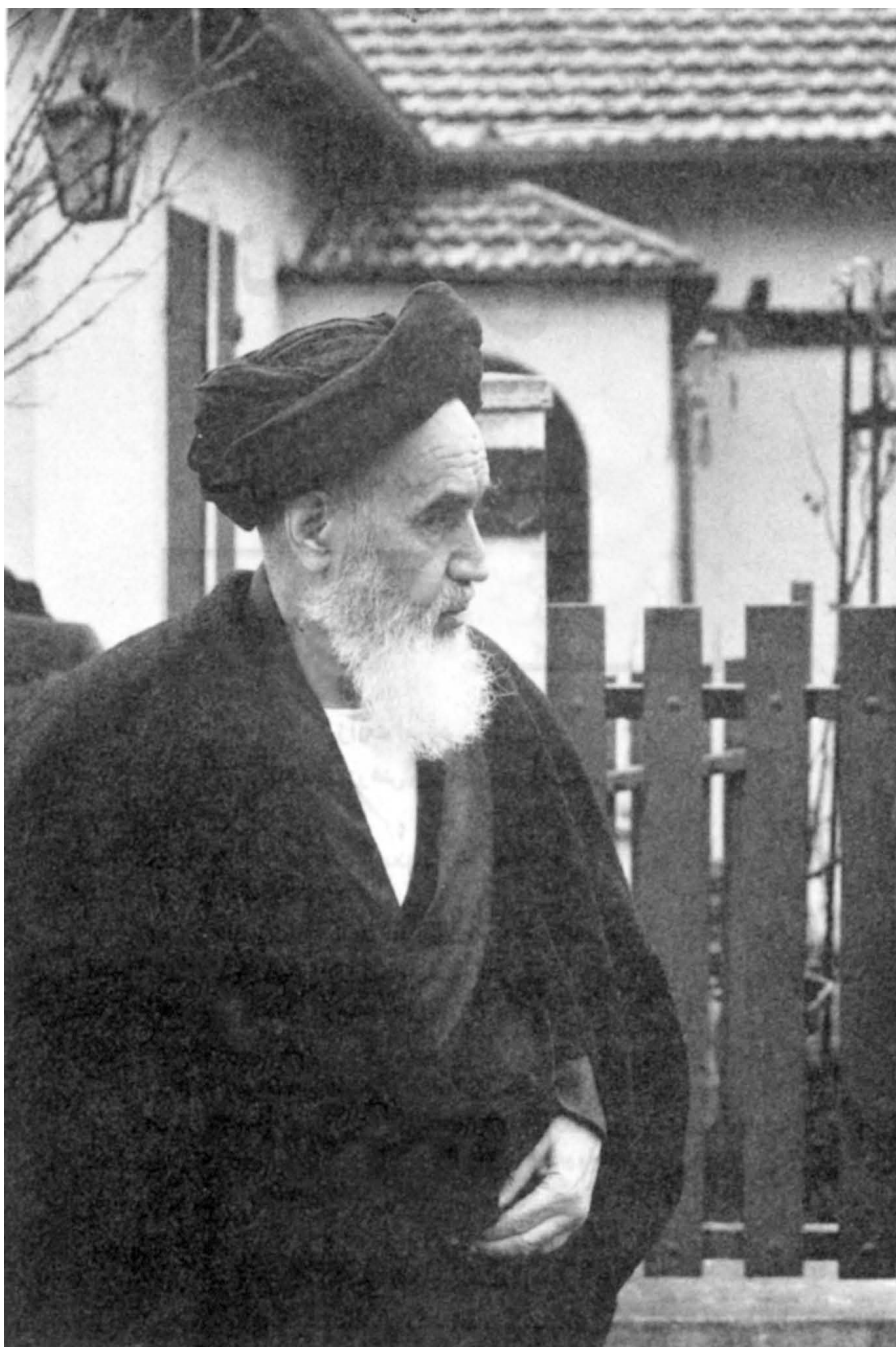
تلفن : ۵-۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار : ۰۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی : ۱۳۹-۳۷۵۱۵

چاپخانه : ممتاز

سال انتشار : ۱۳۹۲

حق چاپ محفوظ است.

شابک ۹۶۴-۰۵-۰۵۹۹-۴ 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 شانہ زنی |
| 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 شانہ |
| ۲۹ | قرار دادن فتیله تولید شده در بانکه |
| ۳۰ | عملیات شانہ زنی |
| ۳۶ | تنظیمها در ماشین شانہ |
| ۴۲ | معایب و علل به وجود آمدن آنها در ماشین شانہ |

| | |
|----|--|
| ۴۳ | فصل چهارم — ماشین چند لاکنی فتیله |
| ۴۳ | هدفهای رفتاری فصل چهارم |
| ۴۳ | قسمتهای مختلف ماشین چند لاکنی فتیله |
| ۴۸ | تنظیمها در ماشین چند لاکنی فتیله |
| ۵۱ | سیستمهای توقف اتوماتیک |
| ۵۱ | معایب و علل به وجود آمدن آنها در ماشین چند لاکنی فتیله |
| ۵۳ | فصل پنجم — ماشین نیم تاب (فلایر) |
| ۵۳ | هدفهای رفتاری فصل پنجم |
| ۵۳ | ماشین نیم تاب (فلایر) |
| ۵۴ | سیستم انتقال حرکت در ماشین فلایر |
| ۵۶ | قسمتهای مختلف ماشین فلایر |
| ۵۶ | ۱- کشش در ناحیه عقب |
| ۵۶ | ۲- قسمت کشش کل |
| ۵۷ | ۳- قسمت تاب |
| ۵۷ | ۴- قسمت فشار دهنده غلتکهای کشش |
| ۵۸ | ۵- قسمت تسمه برگردان کله قندیها |
| ۵۸ | ۶- قسمت کانال هوا |
| ۵۹ | ۷- قسمت کشش در ماشین فلایر |
| ۶۰ | تنظیمها |
| ۶۰ | ۱- تنظیم کشیدگی نیمچه نخ |
| ۶۱ | ۲- تنظیم فاصله غلتکهای کشش |
| ۶۱ | ۳- تنظیم کشش فتیله |
| ۶۱ | ۴- تنظیم تاب |
| ۶۲ | تمیزکاری و نگهداری |
| ۶۲ | ۱- تمیزکاری |
| ۶۲ | ۲- نگهداری |
| ۶۳ | فصل ششم — ماشین رینگ (تمام تاب) |
| ۶۳ | هدفهای رفتاری فصل ششم |
| ۶۳ | ماشین رینگ (تمام تاب) |
| ۶۴ | قسمتهای مختلف ماشین رینگ |
| ۶۴ | ۱- قفسه های گیره نیمچه نخ و مسیر هدایت نیمچه نخ به غلتکهای کشش |
| ۶۴ | ۲- قسمت کشش |

| | |
|----|---|
| ۶۴ | ۳- سیستم مکنده |
| ۶۴ | ۴- بازوی فشار |
| ۶۸ | ۵- قلاب هدایت نخ |
| ۶۸ | ۶- حلقه های کنترل بالن و صفحه های جدا کننده |
| 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 |

فصل هفتم - ریسندگی چرخانه ای

| | |
|----|---|
| ۸۰ | هدفهای رفتاری فصل هفتم |
| ۸۰ | ریسندگی چرخانه ای |
| ۸۱ | قسمتهای مختلف سیستم ریسندگی چرخانه ای |
| 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 چرخانه ای |
| ۸۶ | ۱- مقدمات ریسندگی برای الیاف پنبه |
| ۸۷ | ۲- مقدمات ریسندگی برای الیاف مصنوعی |
| ۸۸ | ۳- مقدمات ریسندگی چرخانه ای برای تولید نخهای نیمه فاستونی |