

جمهورية العراق
وزارة التربية
المديرية العامة للتعليم المهني

التدريب العملي

النسيج

للف الثالث

تأليف

سمير نوري شهاب
عماد محمود علوان
مؤيد محمد علي أبراهيم
جليل أبراهيم صالح
عبد الأمير أسماعيل عبد
طلال بهنام عزيز

المقدمة

اسهاما في تطوير برامج التعليم المهني وتحديث مناهجه الدراسية لتواكب التطور الحاصل في العلوم التقنية ، وتمكينه من اخذ دوره الريادي في اعداد الأيدي الفنية الماهرة لتلبي حاجة المجتمع ورفد الصناعة الوطنية بتلك المهارات.

نقدم هذا الجهد المتواضع أملين أن يسهم في تطوير الصناعات النسيجية الذي هو احد التخصصات الاولى التي ضمها التعليم المهني في اوائل نشأته.

كما نأمل من الاخوة المدرسين وأبنائنا الطلبة أن يرفدونا بأراءهم ومقترحاتهم التي من شأنها اغناء هذا الكتاب وتقويمه.
ومن الله التوفيق...

المؤلفون

نشكر السادة الخبراء الذين ساهموا بتقويم هذا الكتاب
واظهاره بالشكل العلمي الذي يلائم المرحلة التي يدرس
فيها وليحقق الهدف الذي من اجله اعد هذا المنهج كما
نأمل من السادة المدرسون أن يرفدونا بأرائهم
وملاحظاتهم لتقويم هذا الكتاب.

ومن الله التوفيق

الفصل الأول

التزيت والتشحيم

الأهداف

بعد إنهاء دراسة هذا الفصل سيصبح الطالب قادرا على أن :

1. يتعرف على أهمية التزيت والتشحيم
2. يتعرف على الهدف من عملية التزيت والتشحيم
3. يتعرف على مناطق التزيت والتشحيم في ماكينات النسيج



التزييت والتشحيم

Lubrication

Introduction

مقدمة

الصيانة ليست هدفا في حد ذاتها وإنما هي وسيلة للحفاظ على عناصر العملية الإنتاجية من رأس المال ، ماكينات ، الآلات ، مبان الخ .

والصيانة في النظرة الميكانيكية تعرف بأنها مجموعة من العمليات أو الإجراءات المتخذة بهدف الحفاظ على الماكينة أو الآلة أو الجهاز ، وجعل أي منها يعمل طول الوقت بكفاءة وفي ظروف اعتيادية وطبقا لما هو مقرر له وبشكل اقتصادي مستخدمين في ذلك أساليب التفتيش والتخطيط (برنامج تزييت وتشحيم) والسرعة والمتابعة ، وتشمل:

- **التفتيش** : الدائم والمستمر عن مناطق الخطأ والضعف في الماكينة والبحث عن أو مسبباتها لعلاجها و تفاديها .
- **التخطيط** : حسب الخبرة وتعليمات صناع الماكينة ونوعية الزيوت المستخدمة .
- **السرعة** : في اتخاذ الإجراء اللازم والمناسب وبالشكل الاقتصادي وذلك تجنباً لتفاقم وتعاضم الخطأ وامتداده إلى أجزاء أخرى من الماكينة .
- **المتابعة** : في اتخاذ الإجراءات للتأكد من مدى سلامتها وصلاحيتها وتقييم مدى الفائدة المرجوة منها .

أن عملية التزييت والتشحيم هي من مهام الصيانة أو إحدى إجراءاتها الهامة والضرورية لما لها من دور فعال ومؤثر في الحفاظ على الماكينة ، ألا انه من الملاحظ أن البعض من العاملين بأقسام الصيانة مابين منفذ أو مشرف عليها لا يعطي عمليات التزييت والتشحيم قدرا من العناية أو الاهتمام بما يتناسب وأهميتها وذلك اعتقادا منهم بان دورها تكميلي وليس بالأساسي .

فمن الجوانب العلمية والتطبيقية لهذا الاعتقاد الخاطئ انه لا يوجد بقسم الصيانة من يختص بعمليات التزييت والتشحيم ويقوم بها أو متابعتها على وفق برامج وأسس محددة ، فينجم عن هذا العديد من المشاكل والإخطار التي كان في الإمكان تفاديها .

ومن المظاهر الملموسة لهذا الاعتقاد الخاطئ ، أن العاملين بالعمل في امور الصيانة لا يطبقون في خططهم أية برامج أو نظم للتزييت أو التشحيم ، بل يكتفون فقط بالقيام بعملية

التزييت والتشحيم لمرحلة استبدال جزء تالف أو مستهلك من الماكينة أو الآلة بأخر جديد ولا تحدث هذه العملية مرة ثانية إلا في حالة استبدال أخرى وهكذا .

أهمية التزييت والتشحيم :

التزييت والتشحيم احد الجوانب أو الفروع الهامة لعمليات الصيانة لما له من تأثير وفعالية على الجوانب المختلفة للعملية الإنتاجية ، فأي ماكينة أو جهاز أو آلة يمكن الاعتماد عليها كأحد عناصر الخطة الإنتاجية إذا كانت مشحمة طبقا لبرنامج فعال وجيد وبمواد التشحيم أو تزييت مناسبة لطبيعة وظروف تشغيل كل جزء فيها ، وفي مثل هذه الظروف فان مهندس الصيانة أو مسؤولها هو الوحيد الذي يمكنه أن يلاحظ أن الماكينة ألمزيتة تعمل في أحسن حالاتها أو ظروفها وأنها تعمل بالصورة الحقيقية التي صممت من اجلها ، أما مادون ذلك فيترتب عليها الكثير من المساوئ والمشاكل للأسباب الآتية:

أولا : الاكتفاء بالتزييت والتشحيم لمرة واحدة أو أكثر من هذا دون خطة (برنامج - دورة) يؤدي إلى خفض العمر الافتراضي (الاستهلاك) لهذا الجزء ، الأمر الذي يترتب عليه زيادة عدد مرات استبداله أو استهلاكه مما يشكل عبئا اقتصاديا إضافيا على العملية الإنتاجية وينعكس هذا بدوره في زيادة سعر المنتج وقلة الإقبال عليه وبتحقيق خسارة المعمل أو المنشأة .

ثانيا : أن عملية الاستبدال المستمرة لجزء من الماكينة أو الآلة والناجئة عن عدم الاهتمام بعمليات التزييت والتشحيم كثيرا ما يتطلب توقف الماكينة أو الآلة لمدة زمنية في كل مرة فتزداد فترات توقفها وتقل كفاءة الماكينة ، وهذا يؤثر على كمية الإنتاج وتكبر المشكلة خاصة إذا كان هناك ارتباط بين عنصر الإنتاج من حيث الكم وعنصر الزمن في حالة وجود عقد معين خلال مدة محددة ، وعموما فان ذلك سوف يتسبب في زيادة كلفة المنتج من خلال قلة كفاءة الماكينة وبالتالي يؤدي إلى زيادة سعر البيع وضعف المنافسة مع الآخرين .

ثالثا : في صناعة الغزل والنسيج تكون المشكلة اكبر المذكورة في النقطة السابقة من حيث أن بعض مراحل الإنتاج أو التصنيع بما تحتويه من عدد من الماكينات تمثل وحدة إنتاجية واحدة ، مثال على ذلك عند تغير كراسي التحميل (البولبرنات) في احد ماكينات التفتيح والتنظيف يتطلب ذلك أن يوقف الخط الإنتاجي كله ويمكن ملاحظة ذلك أيضا في مراحل الأعمال التكميلية للمنسوجات (تجهيز المنسوجات) وعملية تنشية الخيط بمرحلة تحضيرات النسيج

رابعاً : إذا ما تطرقنا إلى جانب الجودة أو النوعية ، فإن استمرارية عمل الجزء المتحرك دون تزييت أو تشحيم حتى الاستبدال يؤدي في اغلب الأحيان إلى انخفاض جودة أو نوعية المنتج.

خامساً : من الجانب النفسي للعامل البشري ، فالعامل الذي يقف أمام ماكينة تكثر عطلاتها وأخطاءؤها كثيرة الإهمال من قسم الصيانة لعمليات التزييت أو التشحيم، يؤدي ذلك إلى فقدان وإحباط عزيمته ويؤدي إلى إهماله هو الآخر وعند وجود حوافز إنتاج فإن ذلك سيقبل من الحافز المادي للعامل وهذا سبب آخر لإحباط عزيمته .

سادساً : حتى وان كانت هناك عمليات تزييت أو تشحيم وفقاً لخطة محددة وبالمواد المناسبة فإنه يجب التفتيش والمتابعة في أثناء وبعد العملية للتأكد من أن كمية مادة التشحيم قد أعطيت بالقدر المناسب ، لان ما دون ذلك يؤدي إلى نتائج عكسية من حيث عمل الجزء المتحرك واستهلاكه للطاقة .

الهدف من عملية التزييت والتشحيم :

أن الهدف من التزييت والتشحيم هو اطالة العمر (الاستهلاك) الافتراضي للجزء الحركي وتهينة الظروف الطبيعية والحقيقية لعمله الذي صمم من اجله ، وذلك عن طريق توفير طبقة رقيقة وبشكل دقيق من مادة التزييت أو التشحيم بين الأجزاء المعدنية المتحركة لتقليل قوى الاحتكاك مما يترتب عليه انخفاض درجة الحرارة والتآكل الناجمين عن هذا الاحتكاك ، وكذلك التقليل من الطاقة المستهلكة لتحريك أو إدارة الآلة أو الماكينة .

الأهداف الرئيسية لعمليات التزييت والتشحيم

1. تقليل الأحمال على الأجزاء المعدنية المتحركة نتيجة لتخفيض قوى الاحتكاك .
2. تقليل الطاقة المطلوبة لحركة الأجزاء المعدنية الناتجة عن تقليل قوى الاحتكاك .
3. تقليل تآكل الأجزاء المعدنية والحرارة الناتجة عن هذا التآكل.

فوائد التزييت والتشحيم

1. أداء أحسن للمكينات بنوعية وإنتاجية عالية .
2. الوقت الإنتاجي أطول بسبب قلة التوقفات .
3. تقليل الكلفة الإنتاجية .
4. تقليل كلفة الطاقة الإنتاجية .
5. تقليل الحرارة عن طريق تشتيتها .

6. تقليل اندثار الماكينات والمعدات واطالة عمرها التشغيلي أكثر .
7. تقليل كلفة الصيانة والتصليح .
8. الحماية من الأكسدة .

ظاهرة التآكل

التآكل هو التغير التدريجي في أبعاد الأجزاء المتحركة في أثناء تشغيلها أو بمعنى آخر هو التغير في الشكل الهندسي للجزء المتحرك في أثناء تشغيله .
والتآكل لا يحدث بشكل منتظم كما وان بعض الأجزاء تتآكل بشكل أسرع من الأخرى ويعود هذا إلى ما يأتي :-

1. نوع المادة المصنع منها الجزء المتحرك وكذلك نوع مادة السطح المحتك به .
2. طبيعة تزييت السطح ونوع مادة التزييت أو التشحيم .
3. الضغط الواقع على الجزء المتحرك (زيادة الحمل عن الحد المقرر) .
4. سرعة انزلاق الجزء المتحرك .
5. درجة الحرارة المتولدة
6. طبيعة ونوع الوسط المحيط به (غبار الجو – جو جاف – جو رطب) .

معامل الاحتكاك The Coefficient of Friction

معامل الاحتكاك : هو كمية عددية تستخدم للتعبير عن النسبة بين قوة الاحتكاك بين جسمين والقوة الضاغطة بينهما، وليس له وحدة قياس ويعتمد على مادتي الجسمين .
يعد معامل الاحتكاك كمية تجريبية، أي انه يجب قياسه عن طريق التجربة ولا يمكن حسابه بالمعادلات الرياضية. كما أن معظم المواد الجافة مع بعضها تعطي معامل احتكاك بين (0 - 1) ومن الصعب الحصول على قيمة خارج هذا المجال، إذ أن قيمة (0) لمعامل الاحتكاك تعني انه لا يوجد احتكاك بالمرّة وسينزلق الجسمان على بعضهما إلى ما لا نهاية. ويكون معامل الاحتكاك الساكن أكبر من الحركي لأن النتوءات والفجوات الموجودة بين أسطح الأجسام المتلاصقة تتداخلان في بعضهما فتسببان مقاومة السطحين للانزلاق. ولكن إذا بدأ الجسم في الانزلاق فلن يتوفر الوقت اللازم للسطحين لكي يتلاحما تماما كل مع الآخر.

أنواع التآكل :

التآكل على ثلاثة أنواع وهي :

1. **تآكل ميكانيكي** : يحدث هذا التآكل سريعا وفي حالة الاحتكاك الجاف كنتيجة لقوى الاحتكاك حيث تكون معامل الاحتكاك في أقصى قيمة لها تصل إلى (0.8) ويبين الشكل رقم (1) تآكل تروس نقل الحركة في ماكينة النسيج .



الشكل رقم (1)

2. **تآكل ميكانيكي جزئي** : وهذا يحدث بشكل اقل من السابق وفي حالة الاحتكاك شبه الجاف أو شبه السائل ، حيث أن طبقة أو كمية مواد التزييت أو التشحيم غير كافية ويكون معامل الاحتكاك ذا قيمة متوسطة تتراوح ما بين 0.08 إلى 0.8 والشكل رقم (2) يبين تآكل جزئي للمحاور المتحركة في ماكينة النسيج .



الشكل رقم (2)

3. تآكل تأكسدي (كيمائي) : وهذا يحدث بشكل تدريجي ويعتمد في سرعة حدوثه على طبيعة الجو المحيط به (رطوبة – حرارة) ، حيث يتأكسد هذا الجزء نتيجة (اتحاده مع الأوكسجين) ويحدث ذلك بغياب طبقة التزييت بين السطح المتحرك والأوكسجين وكما مبين في الشكل رقم (3) .



الشكل رقم (3)

مما سبق يتضح لنا أن التزييت والتشحيم المنتظم يقلل قوى الاحتكاك ونتيجة لهذا يقل معدل التآكل ، كما انه يمكن أن تعمل مادة التزييت والتشحيم كطبقة عازلة للأسطح المعدنية لمنع تأكسدها (تآكل تأكسدي) .

ومن التجارب العملية لعلم تصميم الماكينات وجد أن سمك طبقة التزييت اللازمة للحصول على اقل تأثير للاحتكاك تتراوح ما بين 0.5 – 50 مايكرو ، وان معامل الاحتكاك في مثل هذه الحالة تتراوح ما بين 0.008 إلى 0.08 وهذه الحالة تعرف بالاحتكاك السائلي .

التزييت والتشحيم لماكينات النسيج

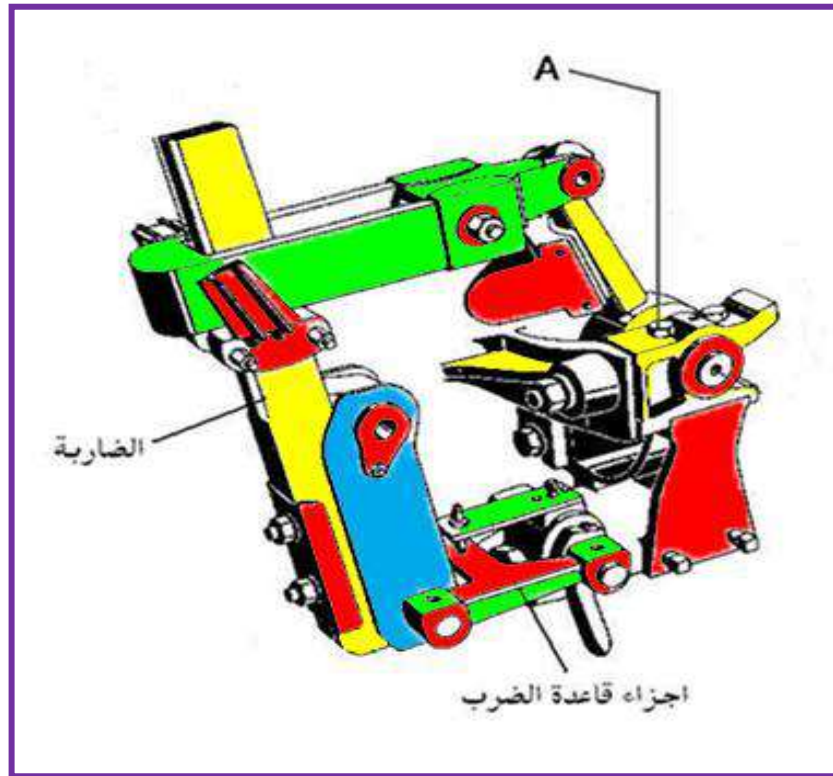
أن عملية الصيانة من العمليات المهمة التي تجري على ماكينات النسيج لديمومتها والإطالة من عمرها الانتاجي وجعلها تعمل بصورة جيدة ، إذ تحتوي هذه العملية على عمليتين سابقتين هما التزييت والتنظيف .

وعملية الصيانة على أنواع منها الصيانة اليومية والأسبوعية والشهرية والصيانة نصف السنوية والصيانة السنوية .

وفيما يخص ماكينات النسيج ففي التمارين الآتية سوف نبين الأماكن المهمة التي يجب تزييتها أو تشحيمها ومع بيان المدة الزمنية للتزييت أو التشحيم .

التمرين الأول : تزييت جهاز حركة الضاربات

كل نقاط التزييت في حركة الضاربات تكون من خلال غطاء فتحة التزييت (A) ، وفي حالة عمل الماكينة بصورة مستمرة ولأوقات طويلة تحتاج إلى ملاحظة ومراقبة دقيقة ويفحص كل أسبوع تقريبا ، وكما مبين في الشكل رقم (4) .

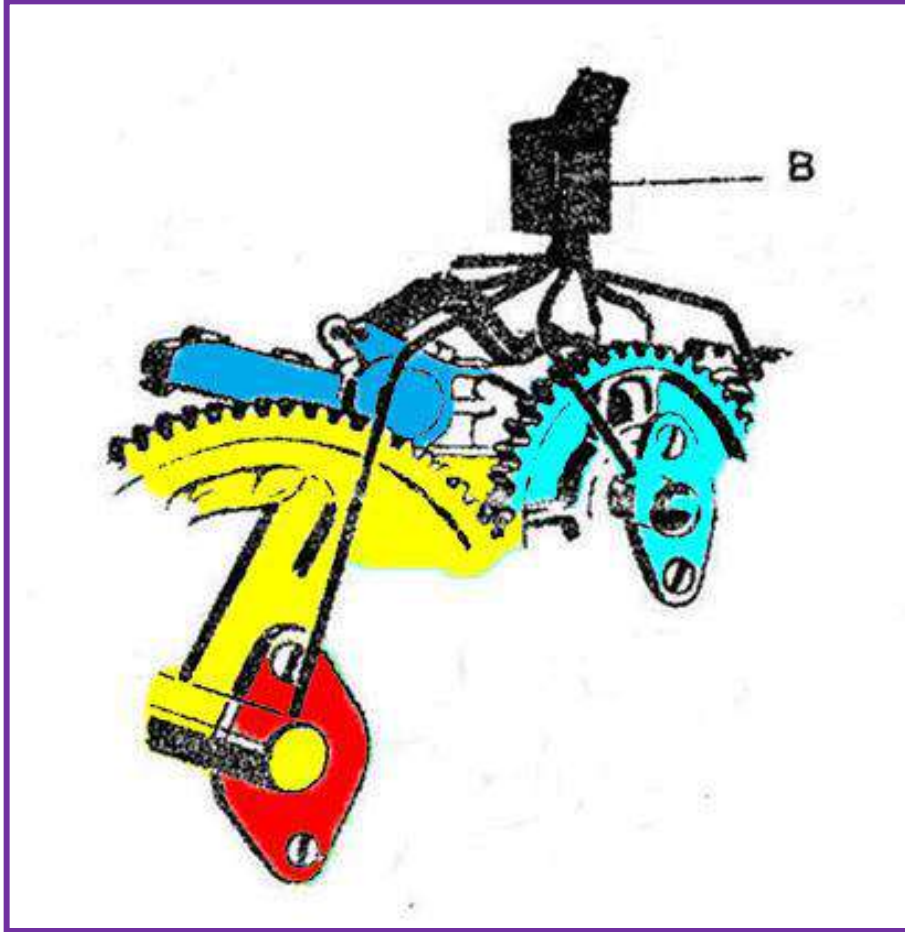


الشكل رقم (4)

التمرين الثاني : التزيت المركزي للهيكل الرئيسي

أملا الخزان (B) مرة إلى مرتين في كل أسبوع حسب عدد ساعات استعمال الماكينة للأجزاء المتحركة الرئيسية التي بداخل الهيكل تغذى بالزيت من الخزان الكبير المركزي (B) وداخل ذلك الخزان الزيتي توجد عشرة أنابيب اثنان منها داخل أنبوب الزيت الكبير ، أن أنبوب الزيت الكبير هذا يجب أن يكون دائما في وضع منحنى بحيث أن قطرة الزيت في نهاية الأنبوب تأخذ طريقها من قبل موزع الزيت على عمود الإدارة الرئيسي .

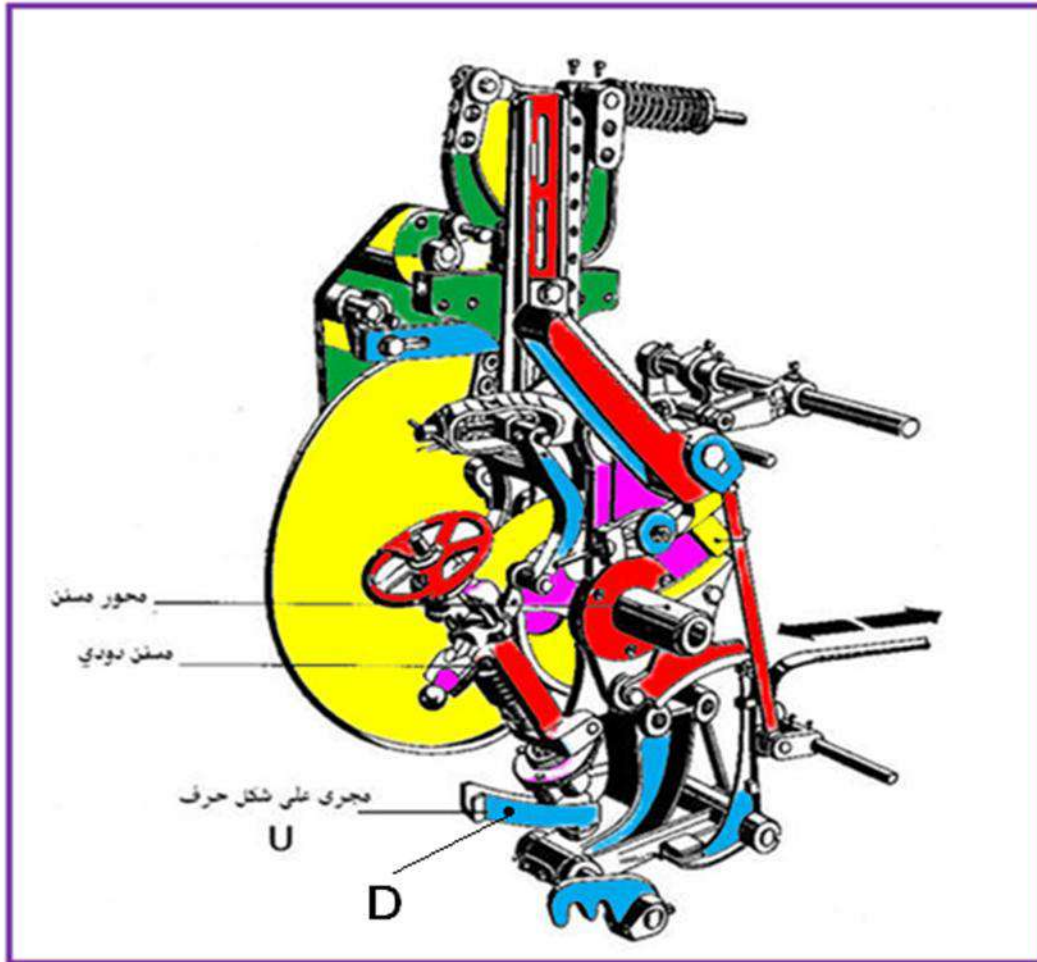
يجب تنظيف الخزان (B) كل ستة أشهر تنظيفا جيدا وكما مبين في الشكل رقم (5) .



الشكل رقم (5)

التمرين الثالث : تزييت جهاز الرخو

لا تستعمل المشحومات (الكريز) لجهاز الرخو في الموضع الذي يسمى الحذوة (مجرى على شكل حرف U)، ومن ناحية أخرى فان ثقب الزيت لمقعد الحذوة في جهاز الرخو يكون مسدودا . الموضع (D) يرينا النقطة التي منها نزييت الشفت الحلزوني . في هذه النقطة يجب العناية بان لا تسقط قطرات زيت على المكابح (البريك) . والذي يجب أن يبقى خاليا من الزيت ، ويمكن تزييت العجلة الحلزونية وتشحيم المسنن الحلزوني وكما مبين في الشكل رقم (6) .



الشكل رقم (6)

التمرين الرابع : تزييت الذراع الموقوف

تزييت صفائح مقاعد الضبط عدد / 2 (F) كل منها تحتوي على قناتين للزيت تفقد بدورها الزيت إلى الذراع الموقوف .

كل ثلاثة أشهر يجب إزالة وتنظيف صفائح مقاعد الضبط .

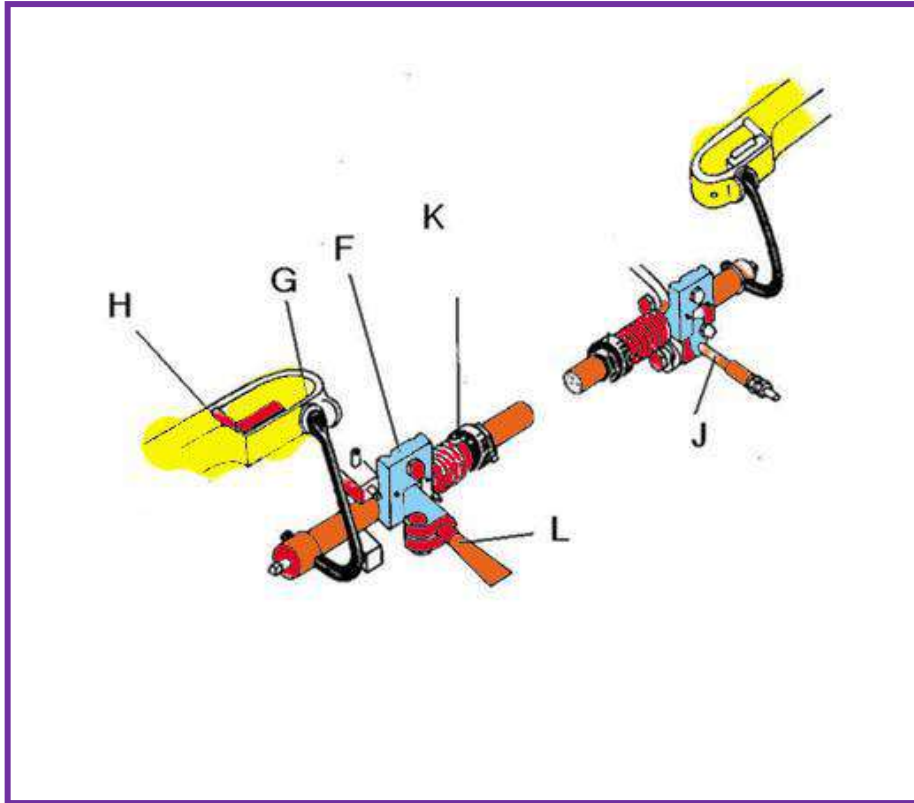
الأجزاء الآتية يجب تشحيمها :-

✚ صفيحة التماس (G) الموجودة في درج المكوك لأصبع ذراع التوقيف .

✚ مسمار الضبط (التوجيه) (H) الموجود في درج المكوك .

✚ حركة تخفيف الدرج (J) وسبرنك الشد (K) في الذراع الموقوف .

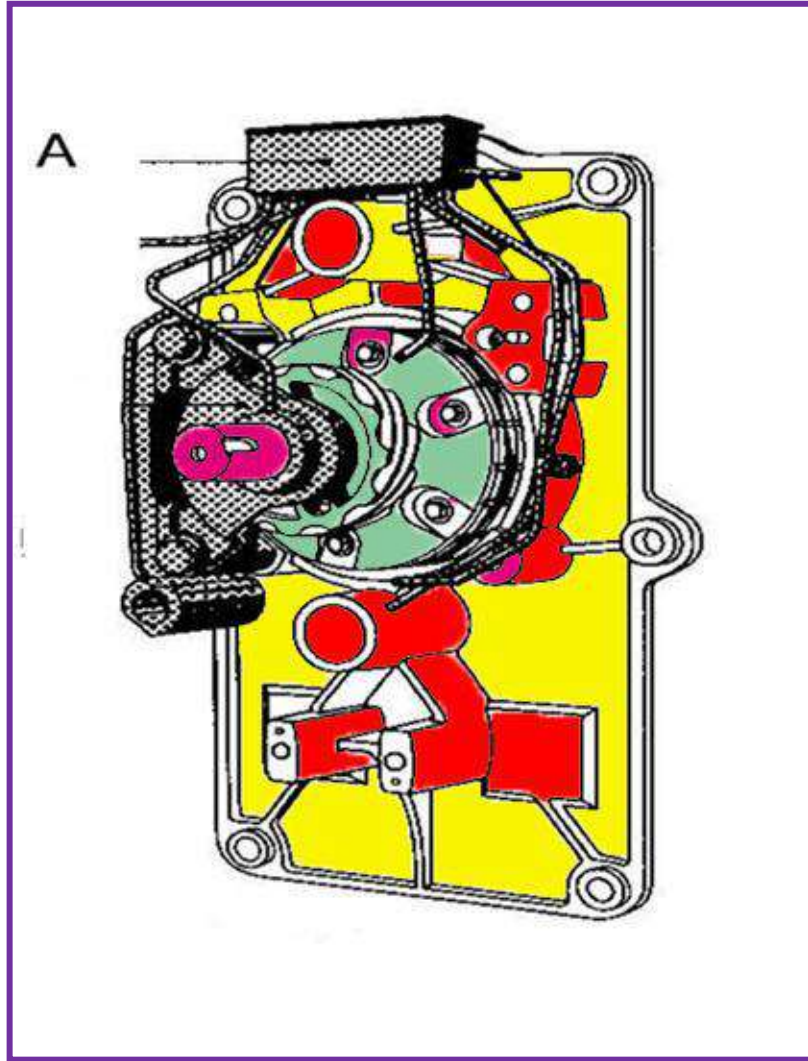
وكما مبين في الشكل رقم (7)



الشكل رقم (7)

التمرين الخامس : تزييت جهاز السحب والترس

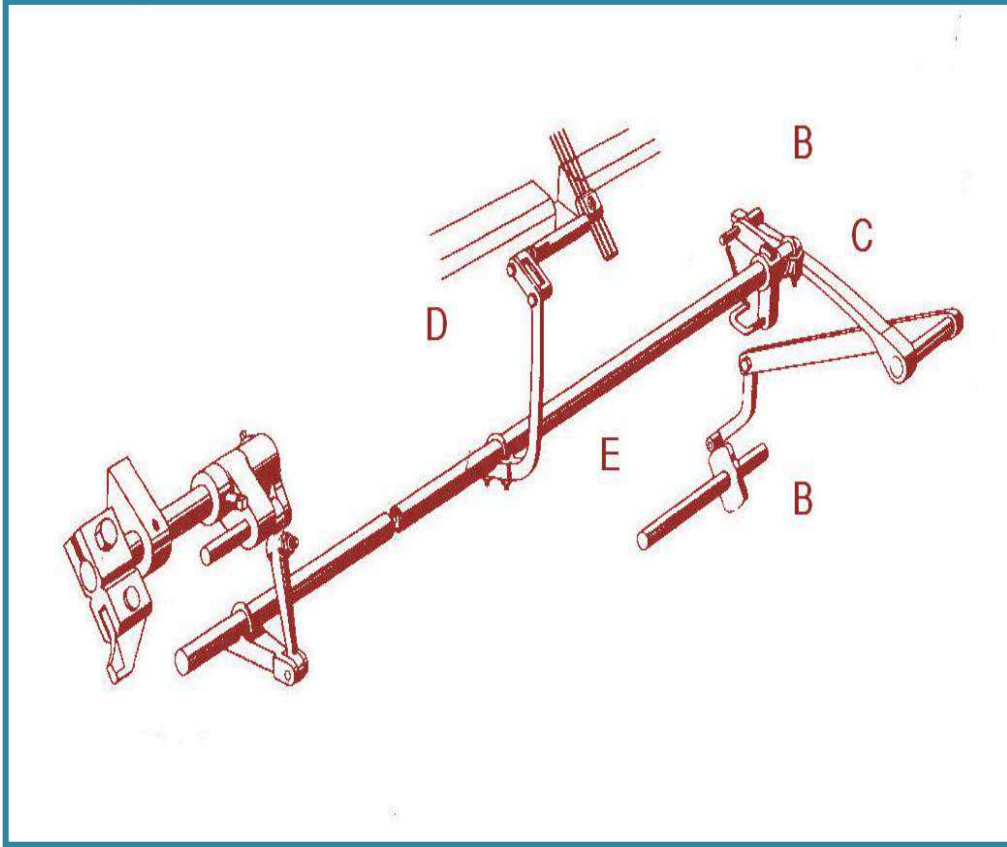
جهاز السحب يغذى بالزيت من المخزن المركزي للتزييت (A) هذا الخزان يجب أن يملأ مرة في الأسبوع أو عند الحاجة وحسب المراقبة إذ يعتمد ذلك على عدد ساعات التشغيل الأسبوعية ونوعية الزيت المستخدم ، وكما مبين في الشكل رقم (8) .



الشكل رقم (8)

التمرين السادس : تزييت شوكة اللحمة الوسطية الحلزوني

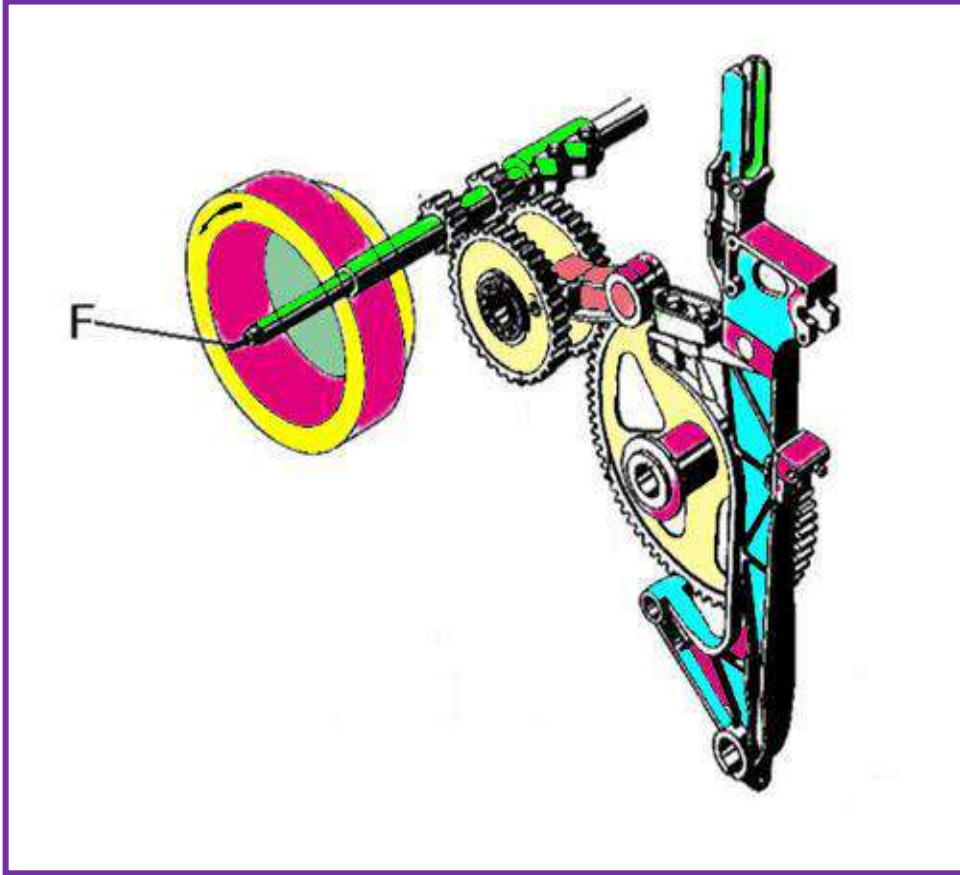
يجب أن يزيت محور الشوكة في حالة توقف الماكينة دائما بصورة خفيفة جدا لئلا تمنع بذلك من تراشق أو قذف الزيت على القماش ، أي خيوط تالفة والتي يمكن أن تلتف حول الرورات الاثنتين (B) وكذلك يجب أن تزال تلك الخيوط من على كامرة القيادة وينظف مكانها الساق المنحني (C) والكامرة (D) يجب تزييتها أو تشحيمها بانتظام كل ستة أشهر ، كما يجب أن تفك الاسطوانة (E) وتنظف وتزيت وكما مبين في الشكل رقم (9) .



الشكل رقم (9)

التمرين السابع : تزييت المحور الرئيسي

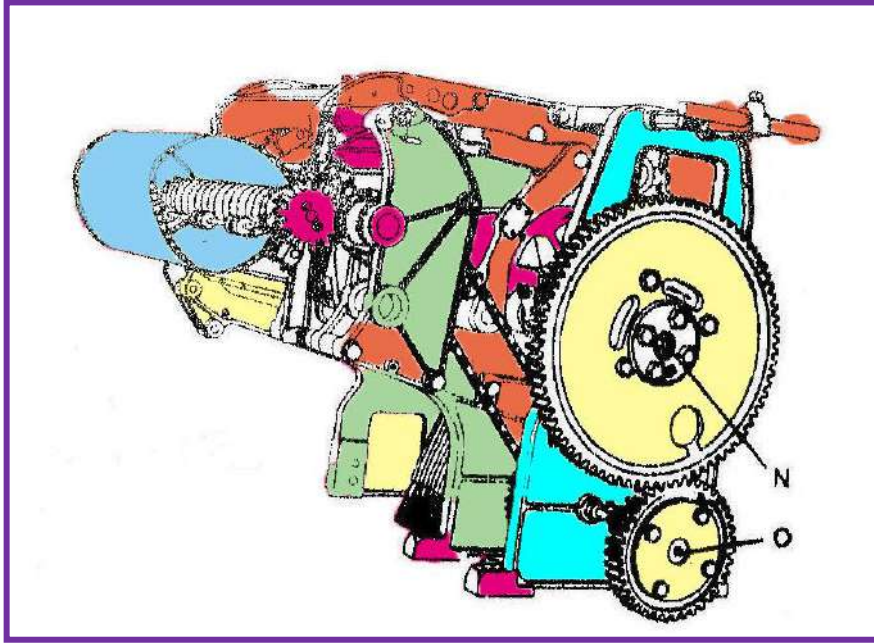
أن الشفت الرئيسي (القائد) يكون مجوفا من الأمام في المنطقة التي يوجد فيها قابض الماكينة (الكلج) .
لتزييت مقاعد البوشات الاثنتين العائدة إلى القابض، الفتيلة (F) تفتح إلى الخارج بفك اللولب الموجود في مقدمة الشفت وتغطس الفتيلة وتشبع بالزيت مرة في الشهر وكما مبين في الشكل رقم (10) .



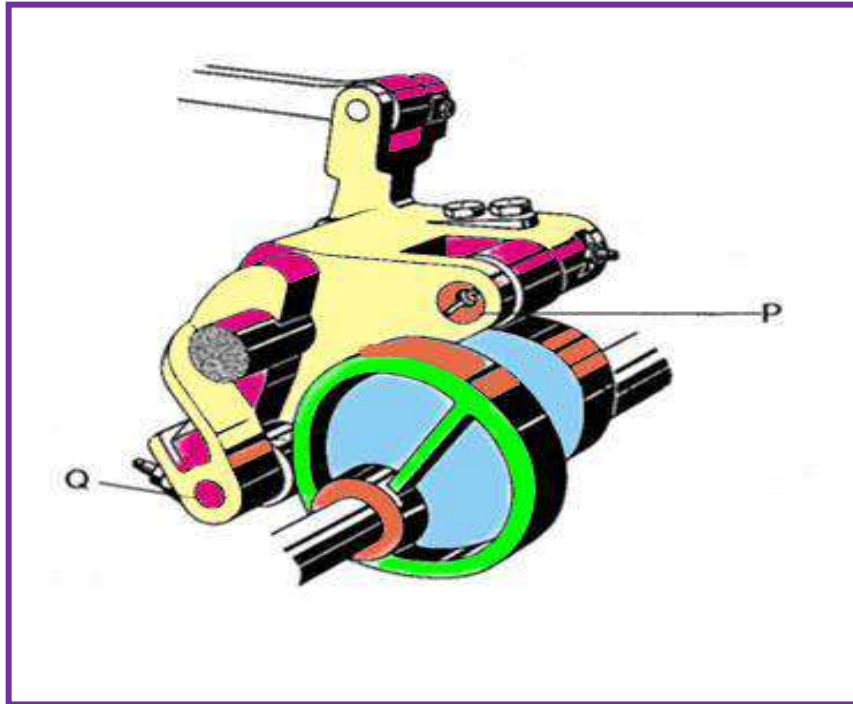
الشكل رقم (10)

التمرين الثامن : تشحيم جهاز الدوبي

- اضغط مادة التشحيم (الكريز) في الأماكن الأربعة المخصصة للتشحيم وهي :-
 . (N - O - P - Q)
 تشحم مرة كل ثلاثة أشهر وكما مبين في الشكل رقم (11 - أ) و (11 - ب) .



الشكل رقم (11 - أ)



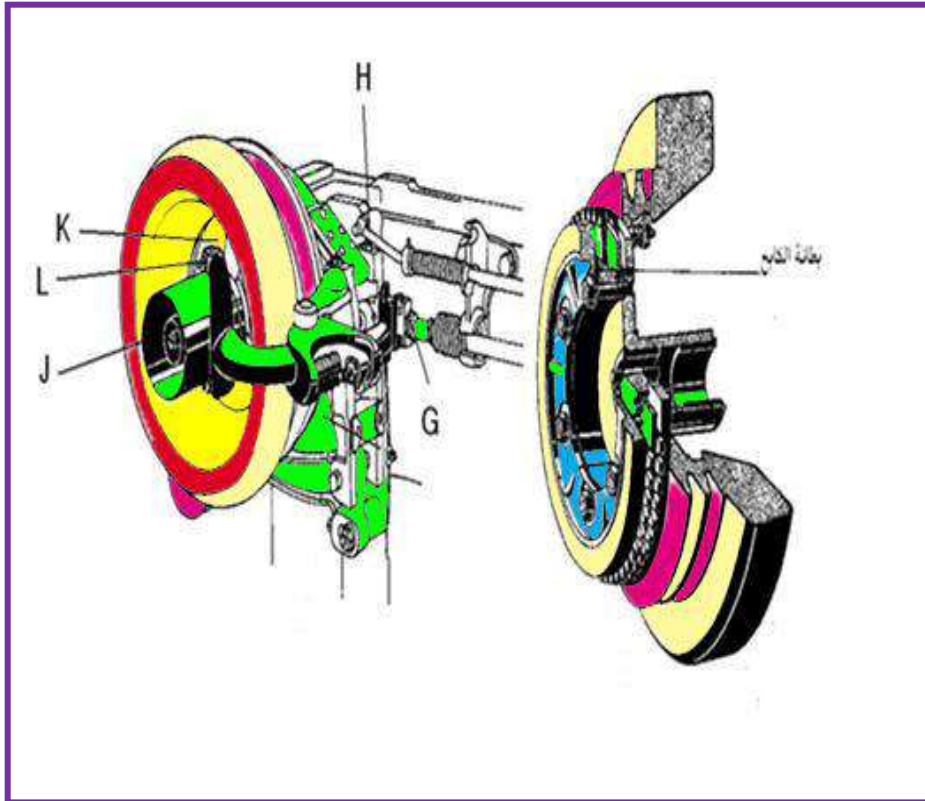
الشكل رقم (11 - ب)

التمرين التاسع : تزييت جهاز بدء التشغيل

يجب أن تزييت الأجزاء التالية بعناية خاصة :-

- محور بدء التشغيل (G) .
- محور قضيب الإرجاع أو عكس الحركة (H) وهو يستعمل في حالة إرجاع الدفلة إلى الخلف قليلا .
- مقاعد الضغط (J) .
- الصفائح النابضية (الورقية) (K) .
- المقعد (L) .

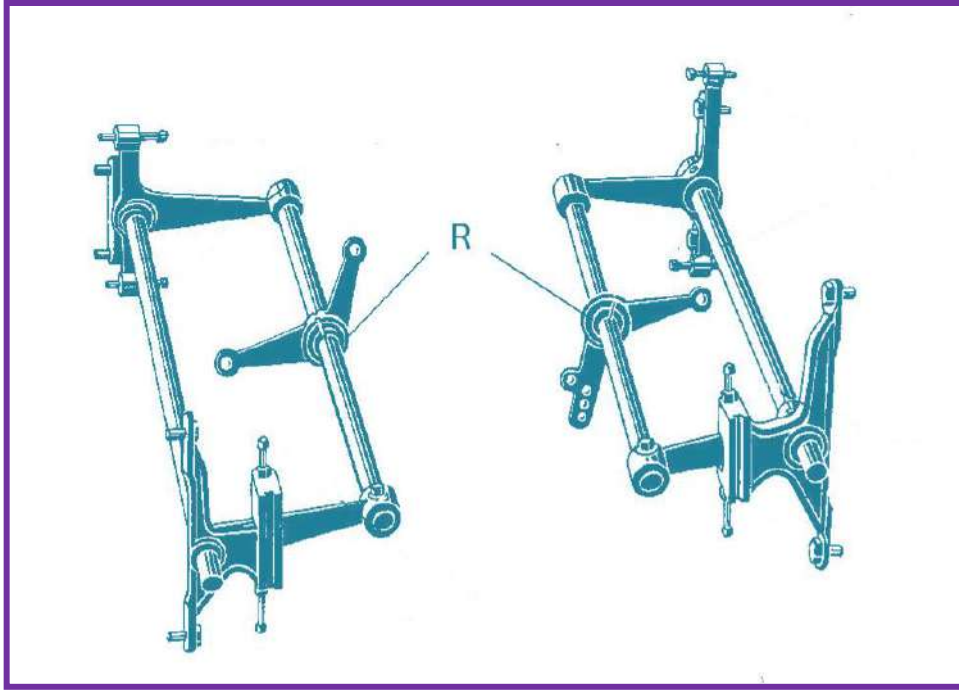
ملاحظة : الاعتناء في أثناء التزييت قرب الكابح (البريك) بان لا يسمح للزيت بالدخول أو التسرب إلى بطانة الكابح ، حيث أن من المعلوم أن بطانة الكابح يجب أن تبقى خالية من الزيت ، وعندما نرى أن بطانة الكابح قد اتسخت أو تزييتت عندها يجب تبديل بطانة الكابح بأخرى جديدة وكما مبين في الشكل رقم (12) .



الشكل رقم (12)

التمرين العاشر : تزييت حركة الموقوفات

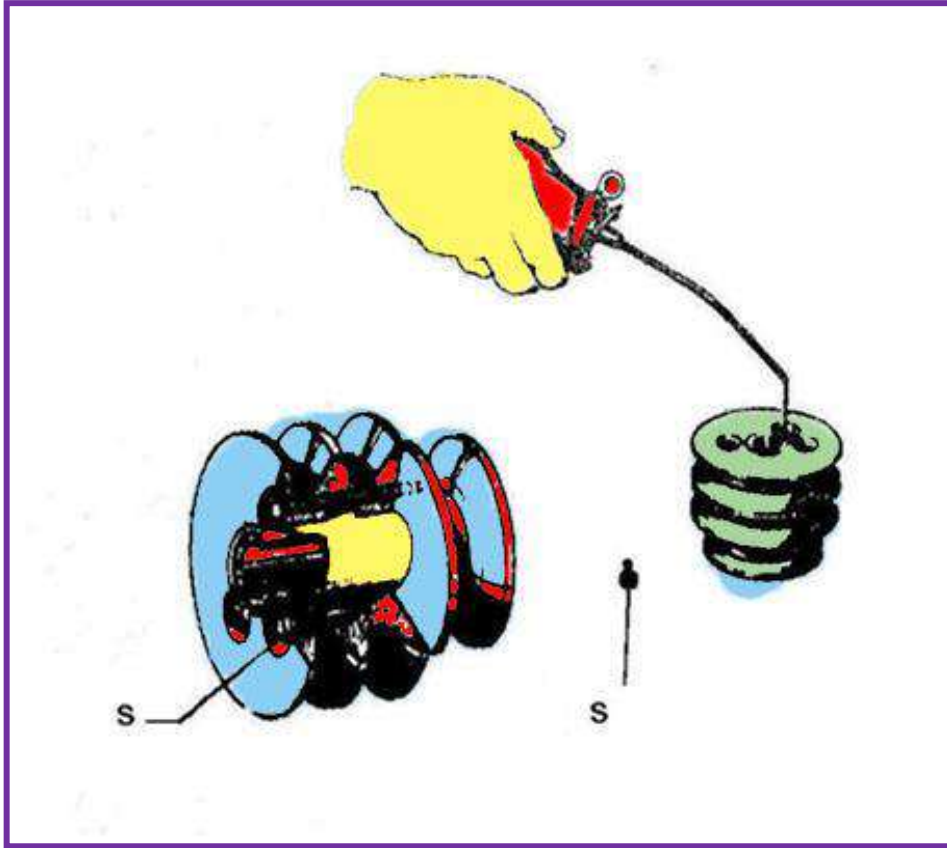
فك جميع أذرع التوصيل من حركة الموقوف في الدوبي ويشحم جميع الأذرع .
الذراع الزاوي (R) به أخدود، وبالإمكان تحقيق تزييت تام للذراع الزاوي (R) باستعمال زيت
ذي لزوجة معينة وكما مبين في الشكل رقم (13) .



الشكل رقم (13)

التمرين الحادي عشر : تزييت بكرة الإرجاع (بكرة عكس الحركة)

وهذه البكرة تستعمل في حالة إرجاع الدفة إلى الخلف . في داخلها خزان للزيت وهي تدور طول الوقت حول مقعد بوشه مسامية . (هذه البوشه المسامية تعتبر من الاختراعات الحديثة والمتطورة بحيث أن الزيت ينفذ من سطح البوشه الخارجي إلى سطحها الداخلي بدون ثقب بل أنها مصنوعة من سبيكة خاصة ذات صفات مسامية تسمح بمرور الزيت من خلالها) .
كل ثلاثة أشهر يجب تحريك ونزع بكرة الإرجاع بواسطة فتح اللولب (S) ويضاف إليها الزيت النقي بعناية وكما مبين في الشكل رقم (14) .



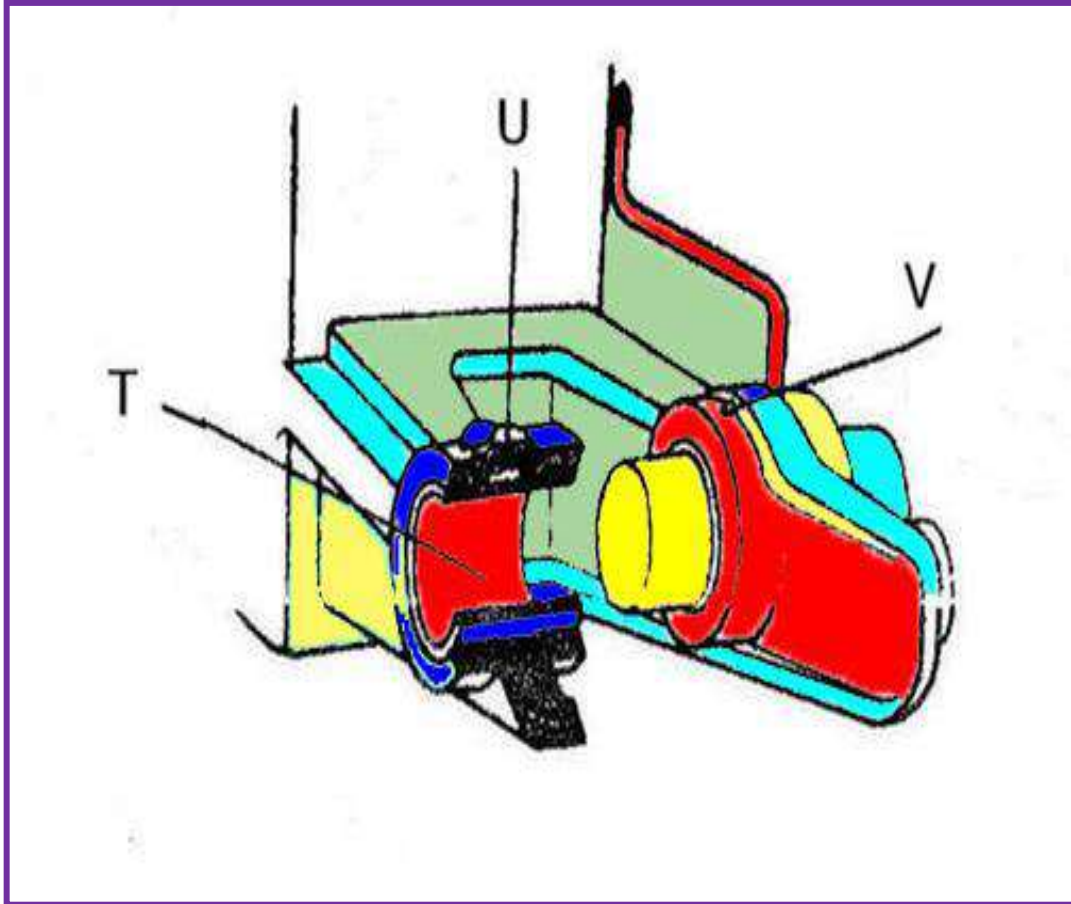
الشكل رقم (14)

التمرين الثاني عشر : تزييت مقاعد جهاز الدفة (ضم اللحمة)

أن الذراعين الاثنتين المرتكزة عليهما الدفة مركبتين على المحور الذي يدور داخل بوشة مكونة من قطعتين (T) ، وهذه البوشات ذات صفات مسامية كما ذكرنا سابقا ومحاطة بخزان للزيت (U) .

أن الزيت يخترق البوشة ويصل للمقعد الذي يدور به المحور والزيت الذي يستعمل هنا يجب أن يكون نقيًا ونظيفًا ولا يحتوي على أجسام غريبة صلبة .

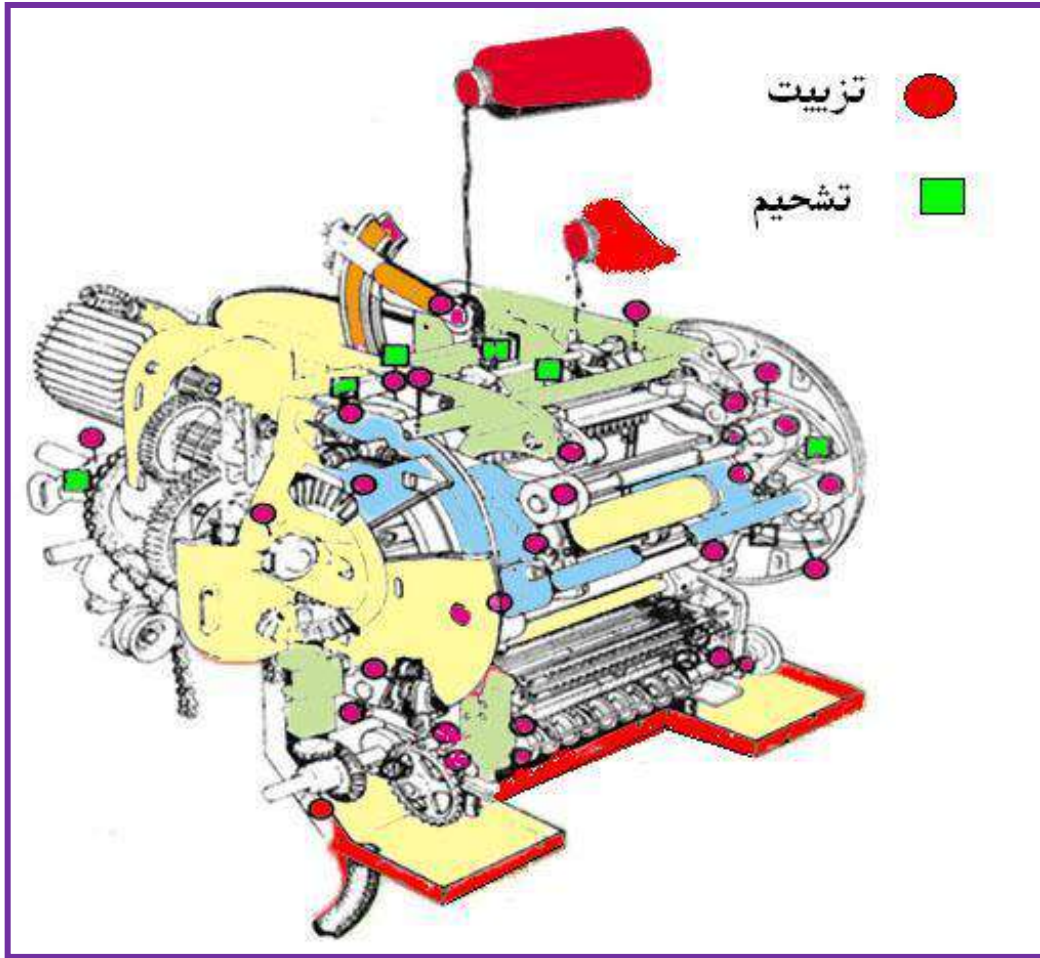
يجب ملء غرفة الزيت هذه (U) حتى نشاهد قطرات الزيت تخرج من الفتحة (V) كل ثلاثة أشهر وكما مبين في الشكل رقم (15) .



الشكل رقم (15)

التمرين الثالث عشر : تزييت الدوبي بكافة أنواعه

توجد في الدوبي كثير من الأجزاء التي يتطلب فيها أن تكون حركتها حرة وسهلة ، وبمرور الوقت فإن هذه الأجزاء سهلة الحركة تترسب عليها الأوساخ والغبار وتشكل طبقة رقيقة مما يعيقها عن أداء وظيفتها بصورة صحيحة وتجعل سير عمل الدوبي غير جيد .
 فلذلك نرى من الواجب تنظيف الدوبي كل ستة أشهر وذلك برشه بسائل مخلوط من زيت الغاز مع جزء واحد من الزيت أو يرش بمحلول خاص للتنظيف ويرش على الدوبي في حالة عمل الدوبي (حالة حركة الدوبي) .
 بعدها يصبح الدوبي نظيفا ومزيتا وقادرا على أداء عمله على أكمل وجه وكما مبين في الشكل رقم (16) .



الشكل رقم (16)

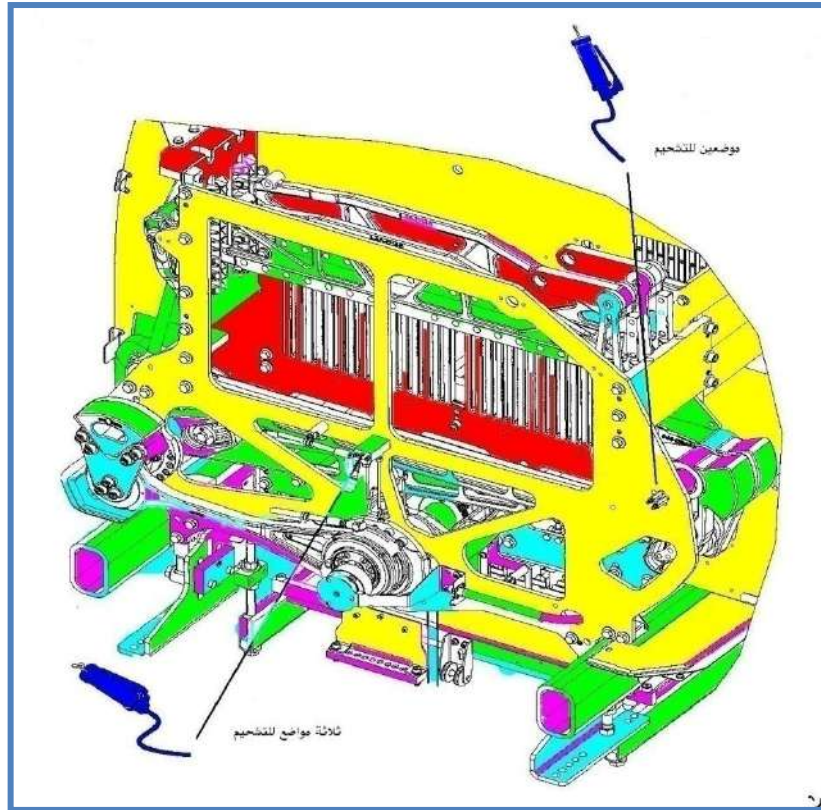
التمرين الرابع عشر : تزييت جهاز الجاكارد

أولا : تشحيم جهاز الجاكارد

الشكل الآتي يمثل مقطعا جانبيا لجهاز الجاكارد تظهر من خلاله (الأذرع - السكاكين - الشناكل -الخطافات) وثقوب النسيج وإدامة جهاز الجاكارد تتم كل ثلاثة أشهر للتأكد من انسيابية حركة الأجزاء الداخلية للجهاز وبالتالي الحصول على الإنتاجية المطلوبة وكذلك يتم فحص وضبط الجهاز بين مدة وأخرى كونه جهازا حساسا ، وفي حالة جاهزيته تتم معاينته لغرض التأكد من سلامته

وعند اكمال عملية تنصيب الجهاز على الماكينة قم بتنفيذ الفحوصات للتأكد من زيت الماكينة بصورة مضبوطة في بعض الحالات يجب التأكد من ان مستوى الزيت في حالة نقل أوخزن الجهاز لمدة طويلة من الزمن، وهذا بدوره يؤدي إلى نقص الزيت فيه .

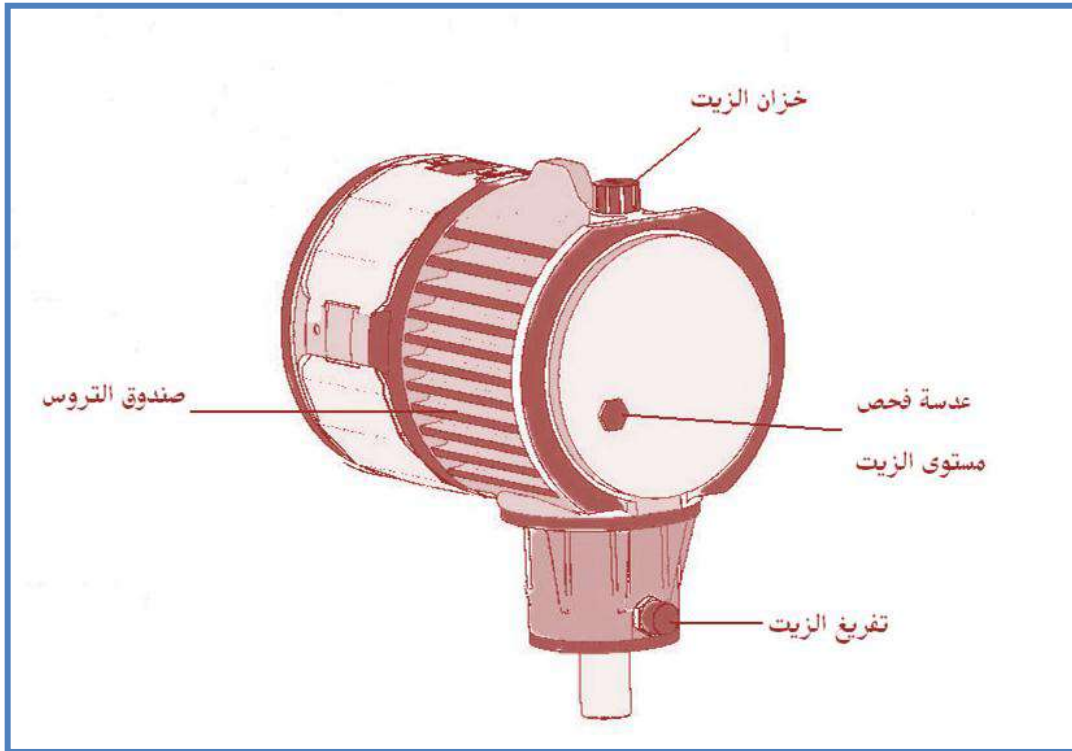
هناك (5) مواضع أبرية الشكل تستخدم لعملية التشحيم في جهاز الجاكارد وهي مقسمة في موضعين للتشحيم في الجزء الجانبي من الجهاز و ثلاثة مواضع في وسط الجهاز خاصة بالقضيب الحديدي الحامل للكريات وكما مبين في الشكل رقم (17) .



الشكل رقم (17)

ثانيا : تزييت صندوق التروس

1. يبدل زيت صندوق التروس كل 4000 ساعة تشغيل .
2. سعة صندوق التروس من الزيت حوالي 2 لتر .
3. تأكد من كمية الزيت المطلوبة بواسطة عدسة فحص مستوى الزيت الموجودة على جانب صندوق التروس التي تحتوي على مؤشر مستوى الزيت وكما مبين في الشكل رقم (18) .



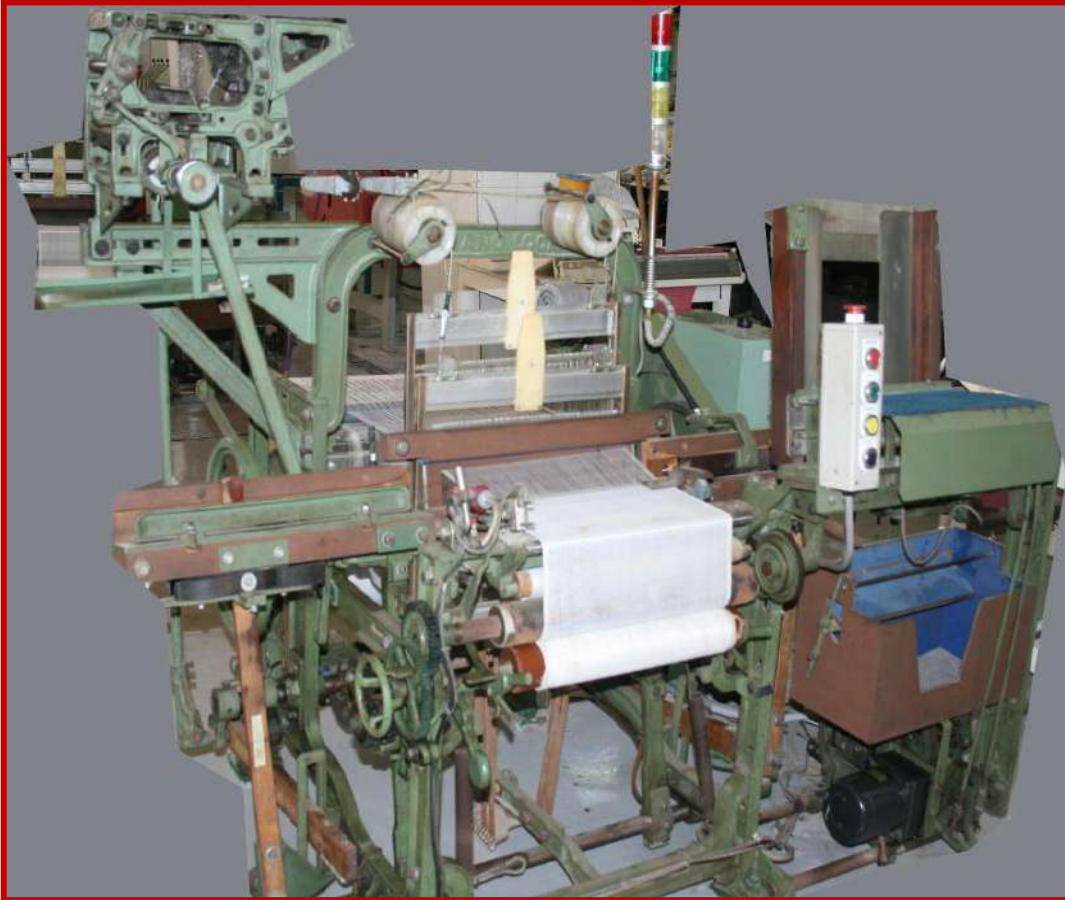
الشكل رقم (18)

الفصل الثاني

ضبط وتوقيت ماكينات النسيج

الأهداف

- بعد إنهاء دراسة هذا الفصل سيصبح الطالب قادرا على أن :
1. يتعرف على ضبط وتركيب الكامات
 2. يتعرف على ضبط أجزاء الدوبي
 3. يتعرف على تبديل وتركيب الكارتون الخاص بالدوبي

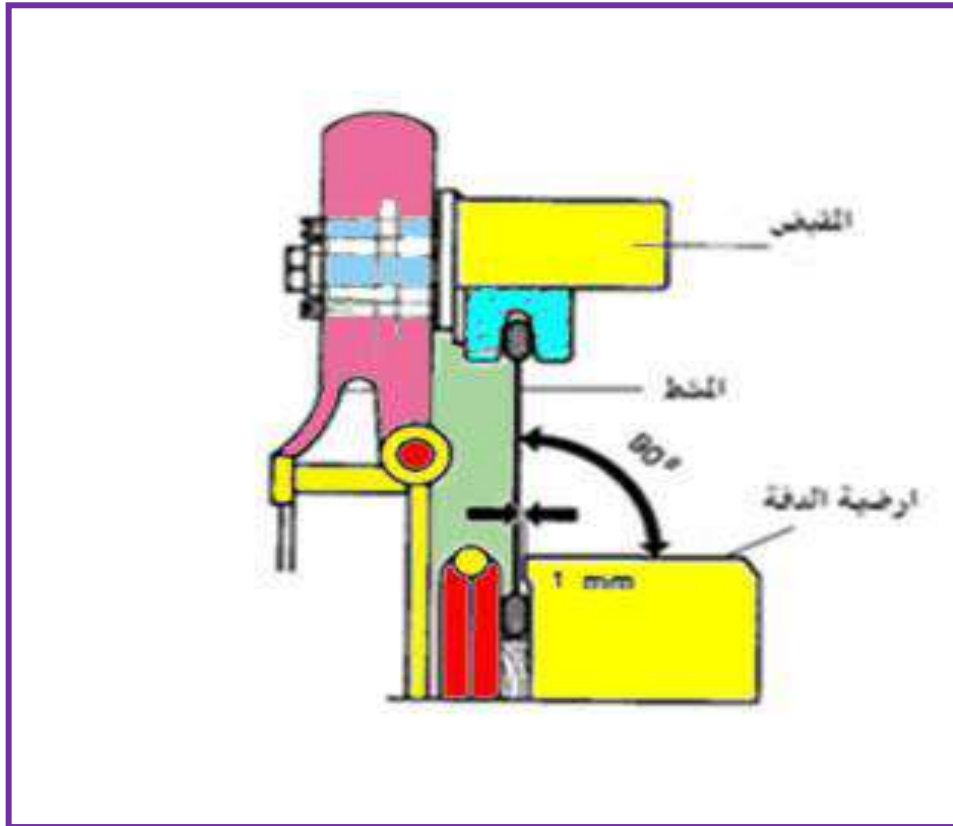


ضبط وتوقيت ماكينات النسيج احادية المكوك الأوتوماتيكية

من المعروف أن الضبط والتوقيت في ماكينات النسيج من الأمور المهمة جدا والتعرف على كيفية إجراء الضبط والتوقيت وبأي الأجزاء نبتدى أو بأي الأجزاء ننتهي لكي يكون عمل ماكينة النسيج خاليا من التوقفات التي تعرقل سير الإنتاج .
فيما يأتي الطرق الأكثر أهمية لضبط وتوقيت الماكينات في ماكينات النسيج احادية المكوك الأوتوماتيكية التي سوف نتطرق إليها بصورة متسلسلة .

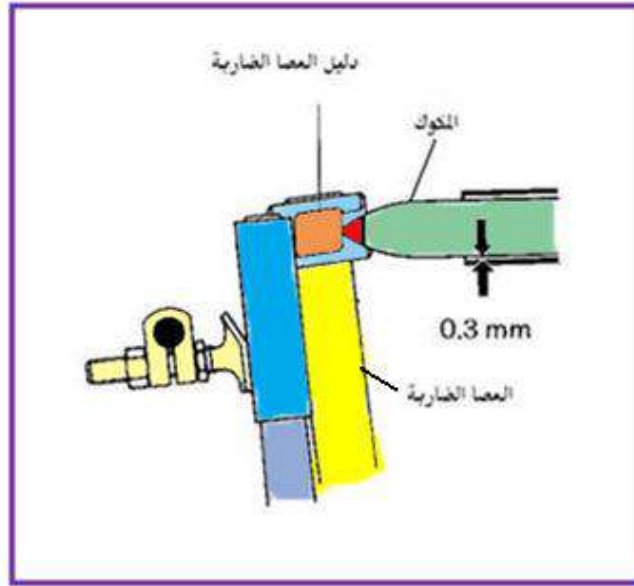
التمرين الأول : ضبط الأدرج على جهتي الدفة

1. اضبط المشط تماما وبصورة صحيحة وبزاوية مقدارها 90 درجة (زاوية قائمة) مع مستوى أرضية الدفة وكما مبين في الشكل رقم (1) .



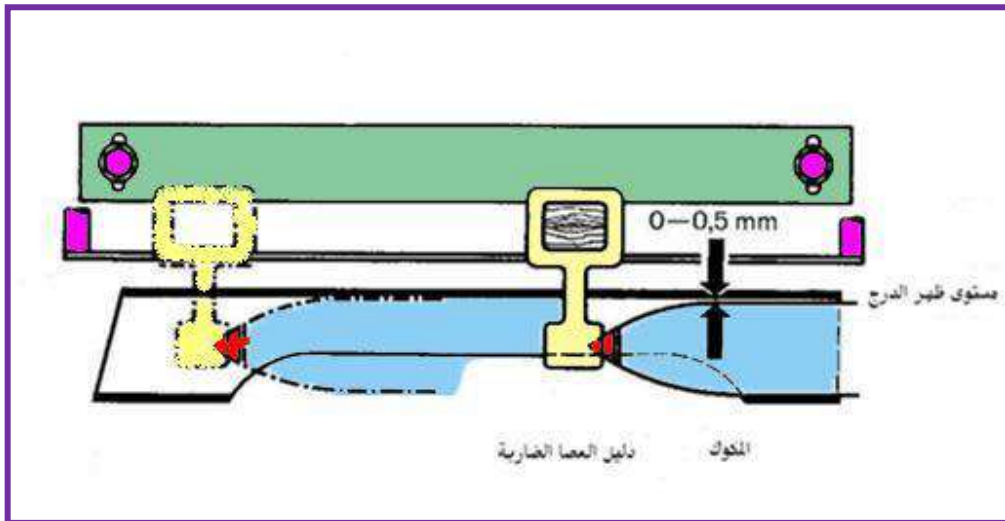
الشكل رقم (1)

2. ضبط وضع المكوك عند دخوله الدرج الخاص به واصطدامه بدليل العصا الضاربة ، يكون ارتفاع المكوك عن قاعدة الدرج بمقدار 0.3 مليمترا وهذا يكون على جهتي الدفة (من الأمام ومن الخلف) وكما مبين في الشكل رقم (2) .



الشكل رقم (2)

3. عند دخول المكوك في الدرج والتقاءه مع دليل العصا الضاربة المركبة على نهاية العصا الضاربة ، يجب وضع مسافة جانبية بين المكوك والجدار الخلفي للدرج بمقدار يتراوح بين (صفر-0.5) مليمترا وهذا يكون على جهتي المكوك وكما مبين في الشكل رقم (3) .



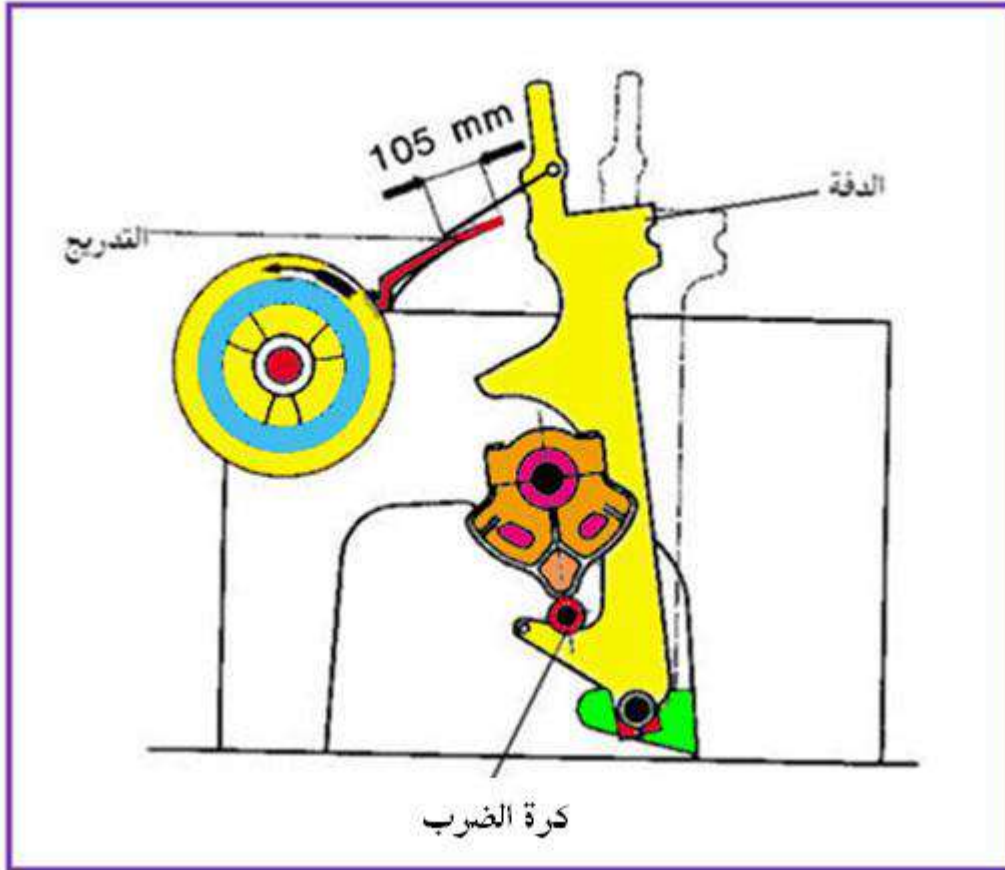
الشكل رقم (3)

التمرين الثاني : توقيت جهاز الضاربات

لتوقيت جهاز الضاربات يجب إجراء ضبط كل من كاماة الضرب وكذلك كرة الضرب ويتغير هذا التوقيت تبعاً لنوع الغزل المستخدم ، فهناك توقيت خاص بالصوف والقطن وكذلك الخيوط الصناعية .

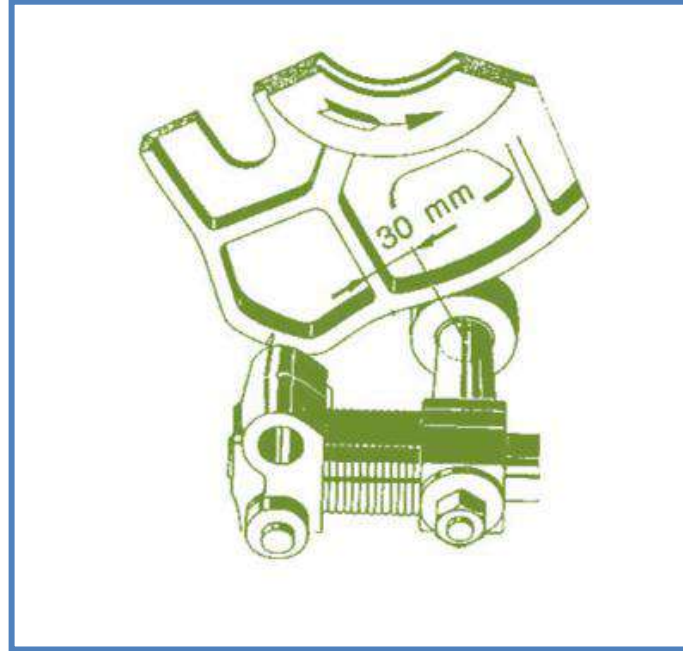
فيما يأتي توقيت كل نوع :-

أولاً : يكون مركز بوز كاماة الضرب (الخط الوسطي للكاماة) مع مركز كرة الضرب على استقامة واحدة عند أقصى ضربة ، وتكون قراءة المؤشر الموجود خلف الدفة في الماكينة على التدرج 105 ملليمترات وكما مبين في الشكل رقم (4) .



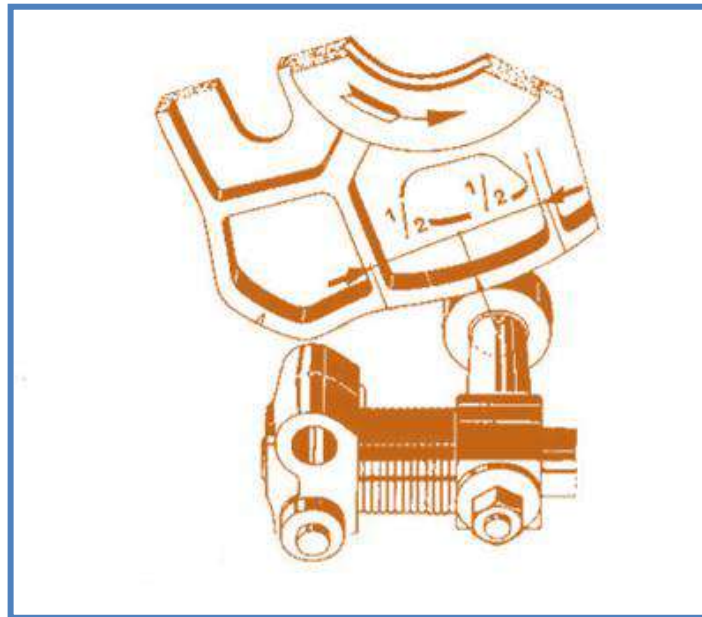
الشكل رقم (4)

ثانيا :في حالة استعمال ماكينة النسيج لنسج منسوجات صوفية أو قطنية ، يكون توقيت كاماة الضرب وكرة الضرب بحيث تكون المسافة بين مركز كرة الضرب وأول بروز الكاماة باتجاه السهم هي 30 مليمترا وكما مبين في الشكل رقم (5) .



الشكل رقم (5)

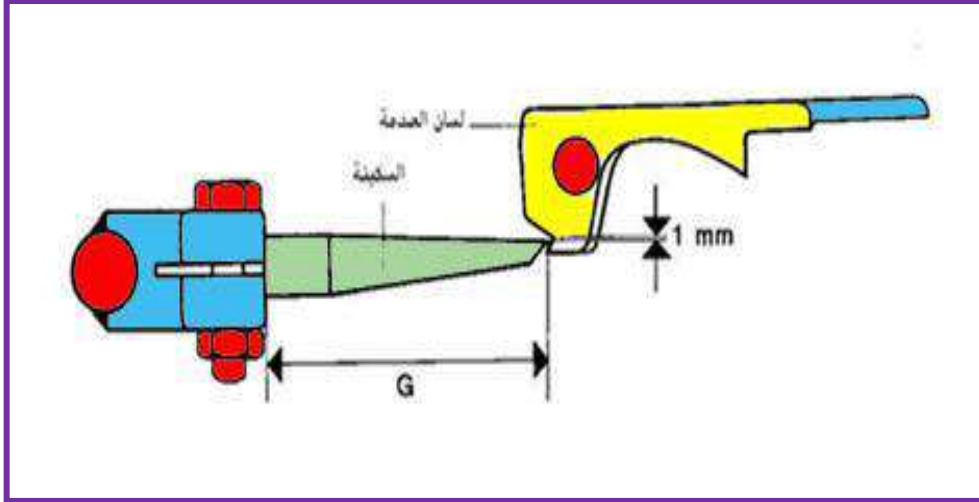
ثالثا : توقيت جهاز الضرب في حالة استعمال نسيج خيوط صناعية ، يكون مركز كرة الضرب في منتصف المسافة للفتحة الموجودة على جسم كاماة الضرب وكما في الشكل رقم (6) .



الشكل رقم (6)

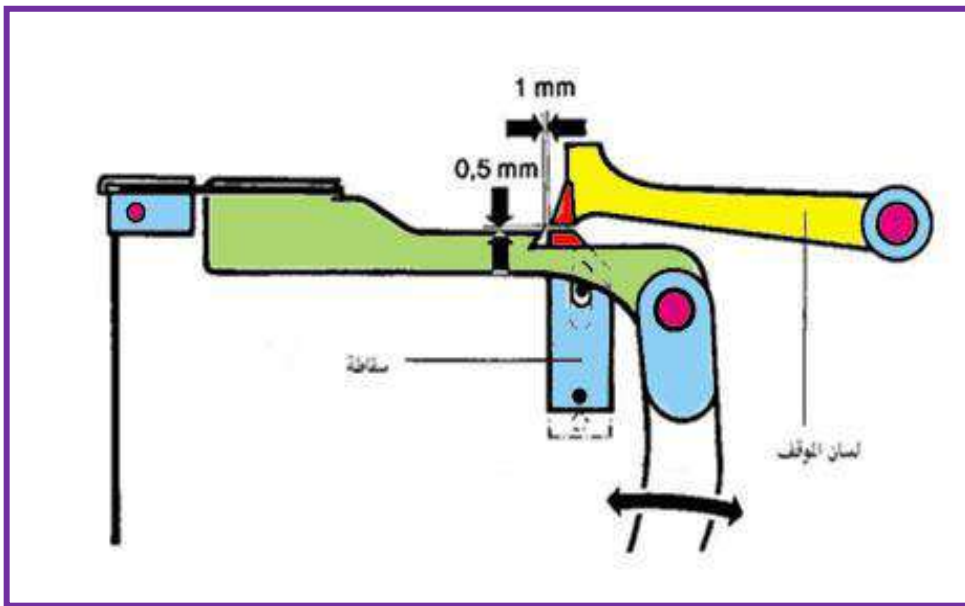
التمرين الثالث : ضبط جهاز الصدمة

أولاً : يتم حساب المسافة (G) بين لسان الصدمة ونهاية السكينة على وفق القانون الآتي .
50 ملليمترا + عرض المكوك المستعمل على الماكينة ، وكما مبين في الشكل رقم (7) .



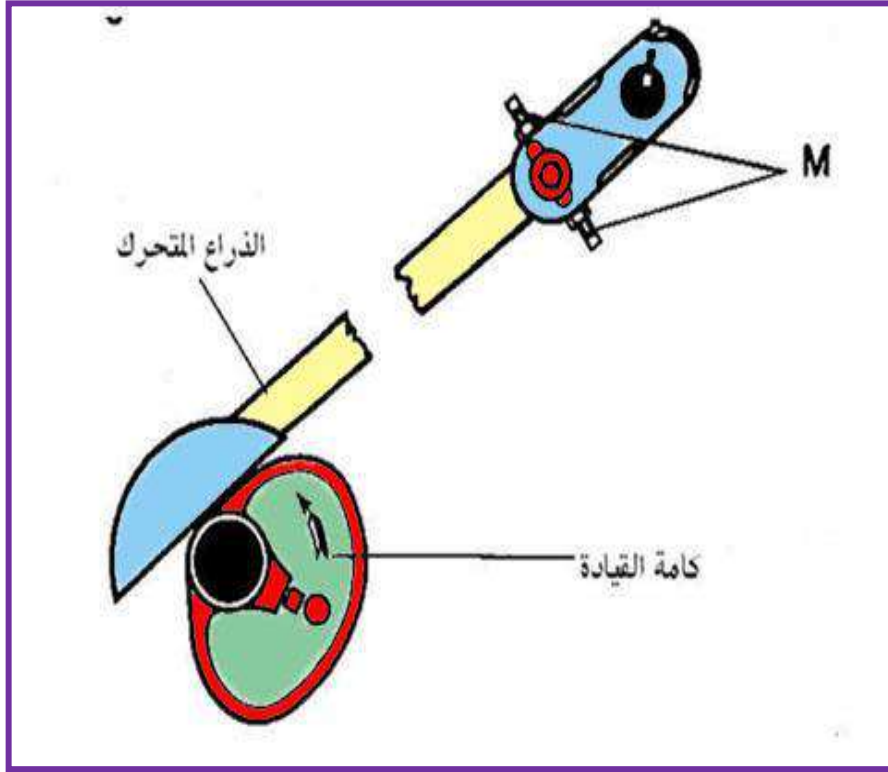
الشكل رقم (7)

ثانياً : ضبط خلوص مقداره (1) ملليمتر عندما تكون السقاطة مرفوعة إلى الأعلى (اللسان الموقوف) وهو يعد من احد الحساسات الموجودة في الماكينة ويوقفها بصورة أوتوماتيكية وكما مبين في الشكل رقم (8) .



الشكل رقم (8)

ثالثا : ضبط الذراع المتحرك على الجزء المسطح من كامرة القيادة وملاحظة توقيت المؤشر الموجود خلف الدفة على أن يكون على التدريج (2) ملليمتر بعد السنتر الأمامي وكما مبين في الشكل رقم (9) .



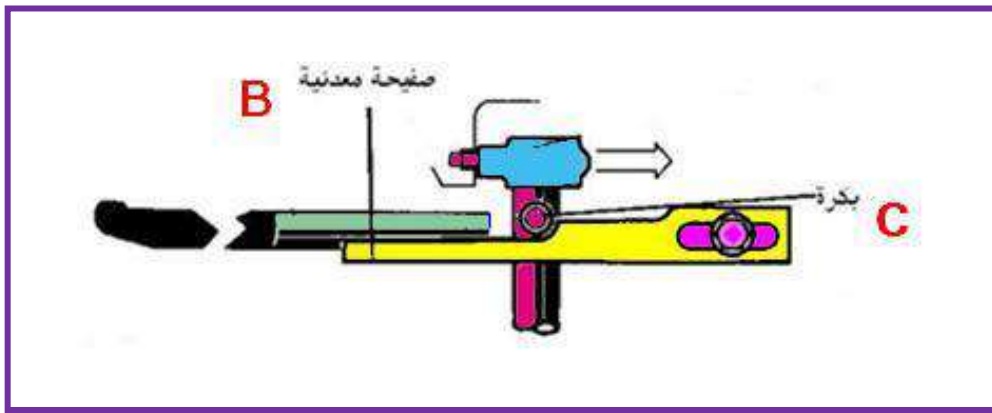
الشكل رقم (9)

التمرين الرابع : ضبط جهاز تبديل المواسير (ألباتري)

لكي يعمل هذا الجهاز على الوجه الأكمل وقيامه بعملية تبديل المواسير خالية من التوقفات الميكانيكية .

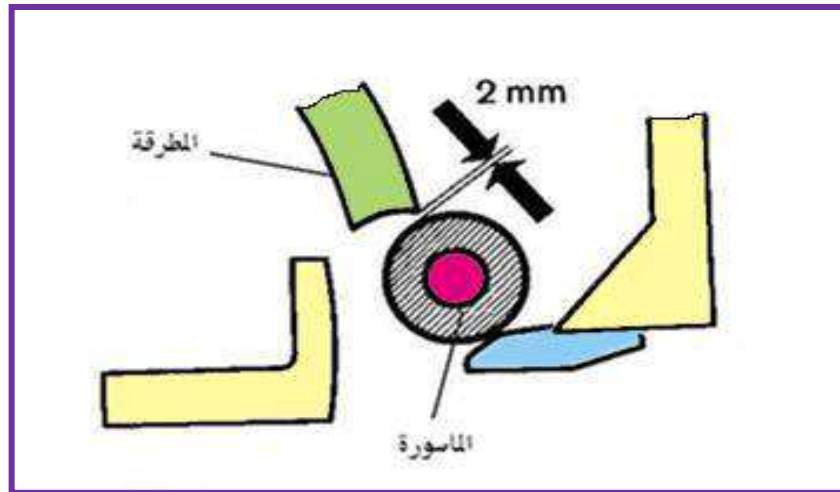
نتبع ما يأتي لضبط الأجزاء وتوقيتها : -

أولا : ضبط واقي المكوك للمحافظة عليه من التعرض للتلف أو الكسر في أثناء التوقفات الميكانيكية ، يجب ضبط البكرة (C) (الرولر) في منتصف التقوس تماما للصفحية المعدنية (B) وكما موضح في الشكل رقم (10) .



الشكل رقم (10)

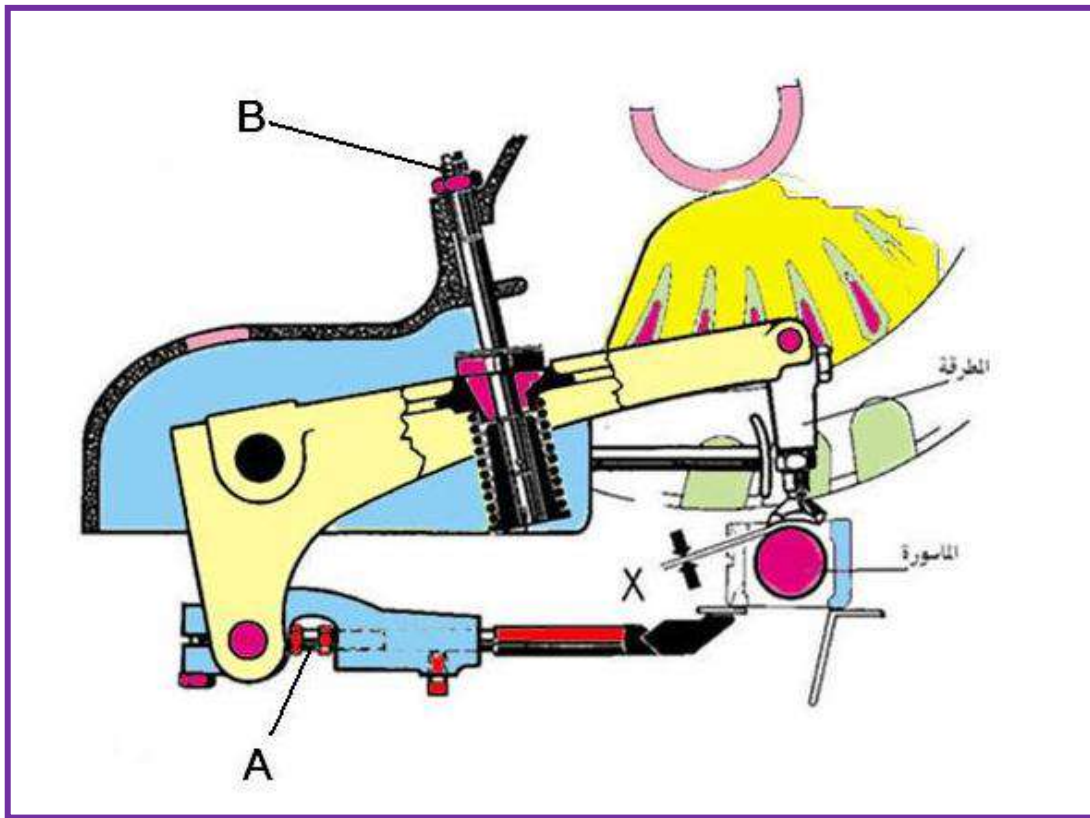
ثانيا : ضبط خلوص مقداره (2) ملليمتر بين رأس المطرقة ورأس الماسورة مع ملاحظة أن المطرقة يجب أن لا تمس الماسورة أبدا عندما تكون الدفة عند نقطة الصفر على التدريج الموجود على الماكينة (عند الوصول إلى السنتر الأمامي) وكما مبين في الشكل رقم (11) .



الشكل رقم (11)

ثالثا : ضبط موضع مطرقة التبديل لماسورة اللحمة وتوقيتها بصورة جيدة عندما يكون تقوس المطرقة مطابقا تماما لتقوس رأس الماسورة عندما يكون المؤشر الموجود خلف الدفة للماكينة على التدريج بمقدار (3) ملليمترات قبل السنتر الأمامي .
المسافة (X) تتغير حسب سرعة الماكينة التي تعمل بها ويتم ضبط المسافة (X) من اللولب (A) مع اللولب (B) وكما في الشكل رقم (12) .

سرعة ماكينة النسيج	المسافة (X)	ضبط اللولب (A)	ضبط اللولب (B)
1. أعلى من 165 حدفة / دقيقة	2 - 1.5 ملليمتر	صفر	
2. من 200 – 170 حدفة / دقيقة	2 ملليمتر	0.5 ملليمتر	
3. أعلى من 200 حدفة / دقيقة	3 - 2 ملليمتر	1 ملليمتر	



الشكل رقم (12)

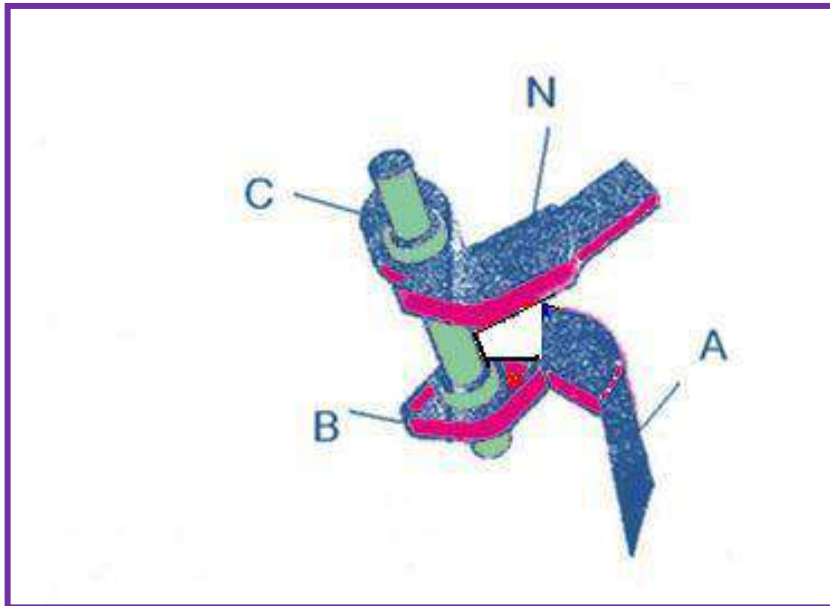
ضبط وتوقيت ماكينات النسيج المتعددة الموايك الأوتوماتيكية

من المعروف أن ماكينات النسيج توجد على نوعين ماكينات النسيج الأحادية المكوك وماكينات النسيج المتعددة الموايك وقد تطرقنا سابقا إلى أهم الضبطات والتوقيات في ماكينات النسيج الأحادية المكوك وسوف نتطرق إلى أهم الضبطات والتوقيات في ماكينات النسيج المتعددة الموايك من الأمور المهمة جدا قبل العمل على الماكينة لكي يكون عمل ماكينة النسيج خاليا من التوقفات التي تعرقل عملية الإنتاج .
فيما يلي الطرق الأكثر أهمية لضبط وتوقيت الماكينات في ماكينات النسيج المتعددة الموايك الأوتوماتيكية والتي سوف نتطرق إليها بصورة متسلسلة .

التمرين الخامس : توقيت حساس خيوط السداء

لتوقيت حركة هذا الجهاز نتبع الآتي :-

1. تكون كامة التوقيف (B) في أعلى نقطة لها وتلامس الذراع (A) .
 2. تكون كامة الإدارة (C) في أسفل نقطة لها وتلامس الذراع (N) .
 3. تجرى عملية الضبط أعلاه عندما يكون النفس مفتوحا (الدفة إلى الخلف) .
- وكما مبين في الشكل رقم (13) .



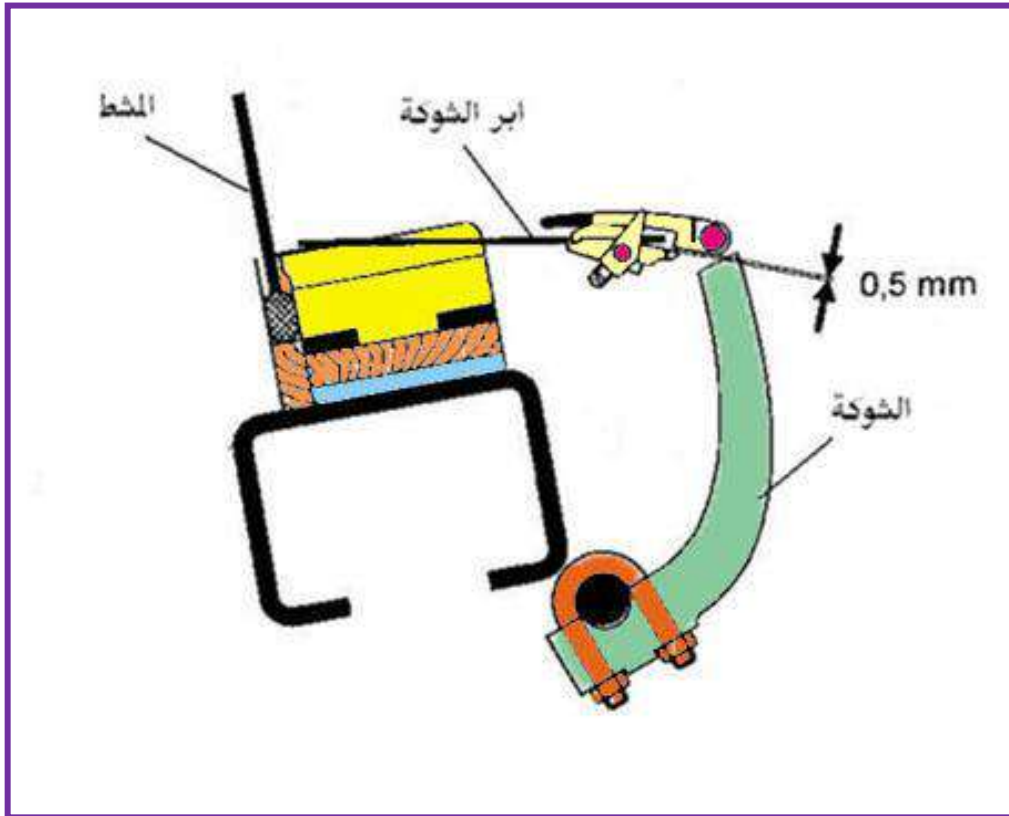
الشكل رقم (13)

التمرين السادس : ضبط حركة الشوكة الوسطية

لغرض ضبط هذا النظام الميكانيكي نتبع الآتي :-

أولاً :-

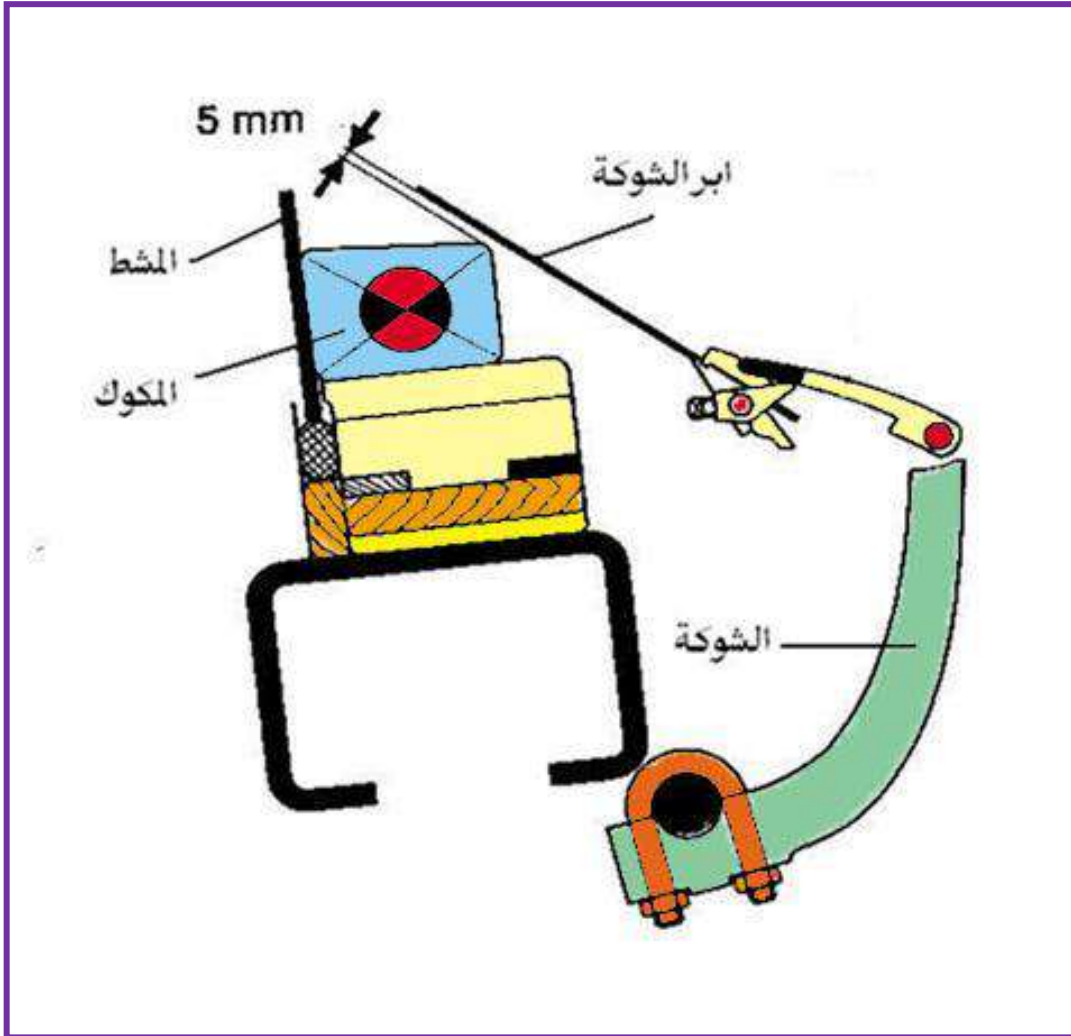
- أ- نمرر خيط اللحمة بواسطة المكوك فوق الفتحة الموجودة في منتصف أرضية الدفة
 - ب- نضع ابر الشوكة في مكانها المخصص بحيث تلامس الإبر الخيط المار من أمامها .
 - ج- اضبط الشوكة بوضع خلوص مقداره 0.5 ملليمتر .
- وكما مبين في الشكل رقم (14) .



الشكل رقم (14)

ثانيا :-

- أ- نضع الدفة في أقصى الخلف (السنتر الخلفي) وبعدها نضع المكوك ونجعله فوق الفتحة الموجودة في أرضية الدفة والتي تدخل فيها ابر الشوكة .
 ب-نضبط الشوكة بحيث يرتفع مستوى الإبر فوق السطح العلوي الأمامي للمكوك بمسافة مقدارها 5 ملليمتر ، وكما مبين في الشكل رقم (15) .

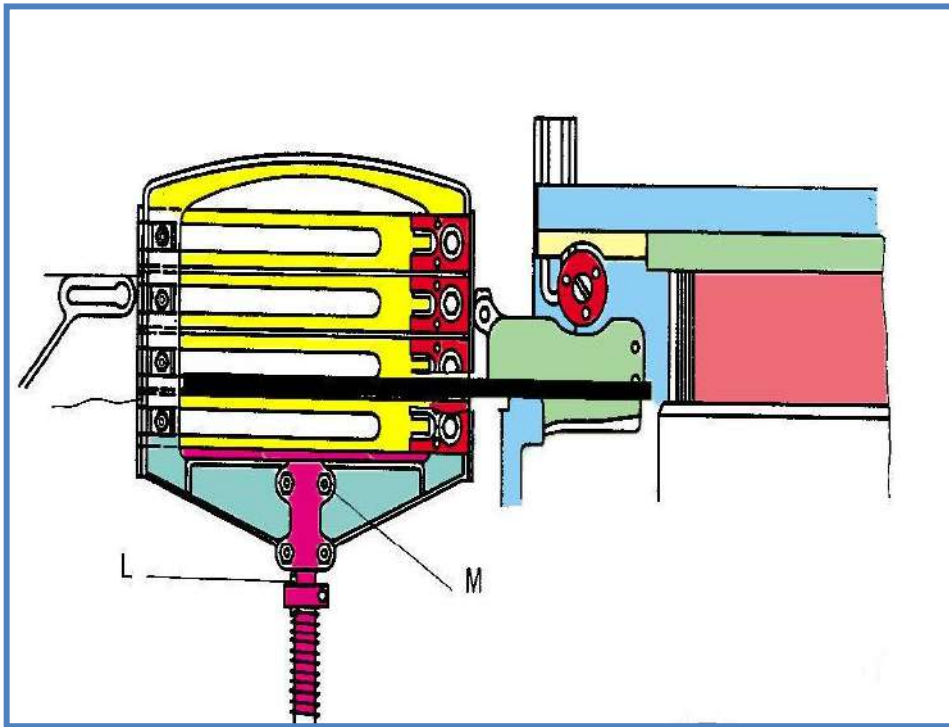


الشكل رقم (15)

التمرين السابع : توقيت الأدرج

لغرض توقيت القاعدة الخاصة برفع وخفض الأدرج نتبع الآتي :-

1. يتم ضبط ارتفاعات لأدرج المكوك بشكل فردي وذلك بضبط الصامولات (البراغي) الأربعة (M) بحيث تصبح المسافة للجزء السفلي لكل درج من الأدرج مع الأدرع المستقيمة بمسافة بمقدار 60 سنتمتر (المؤشرة بخط مائل) وكما مبين في الشكل رقم (16) .



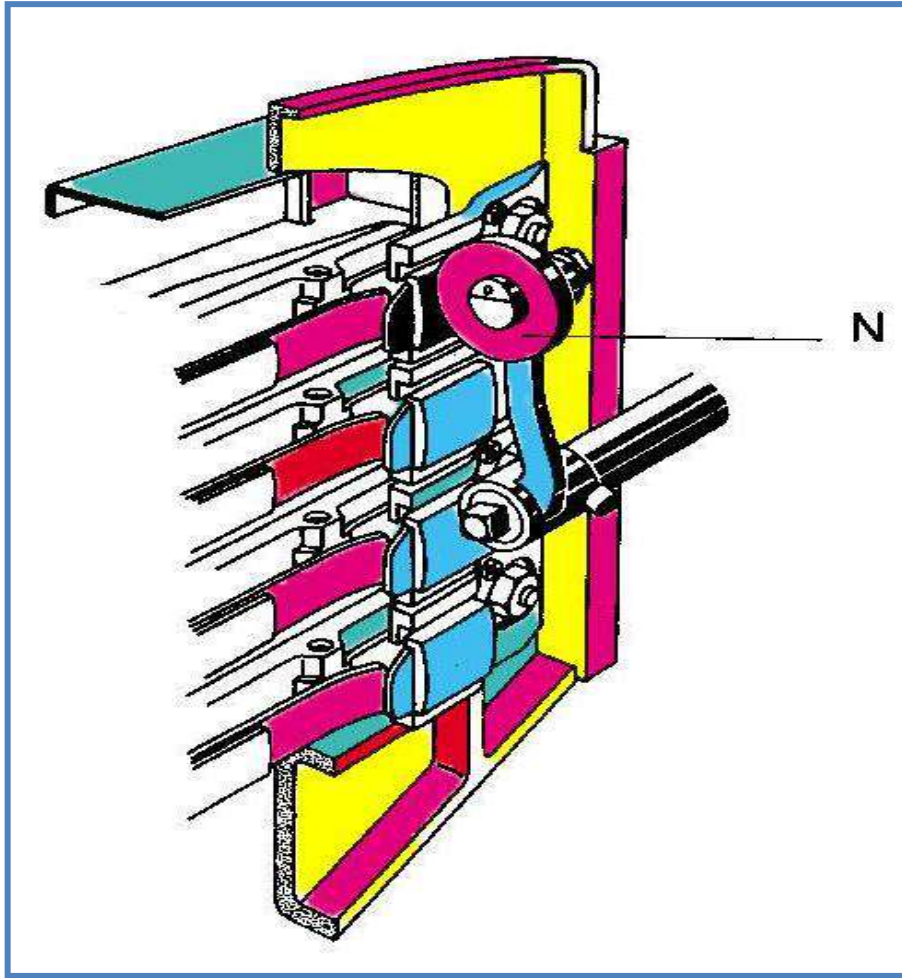
الشكل رقم (16)

2. لتغير مستوى أرضية أي درج من الأدرج يتم ذلك الضبط ، عن طريق ضبط اللولب (L) الموجود أسفل قاعدة الضبط .
3. يتم الضبط عندما يكون المؤشر الموجود خلف الدفة عند الدرج 110 ملليمترات .
4. لضبط جميع الأدرج يجب فتح الصامولات الأربعة (M) ويرفع الدرج مسافة مقدارها (0.2) ملليمتر عن مستوى أرضية الدفة بواسطة اللولب المتغير الموجود في الاسفل (L) وإعادة غلق الصامولة المركبة على اللولب لتفادي حدوث تغير في عملية الضبط

التمرين الثامن : ضبط حساس المكوك

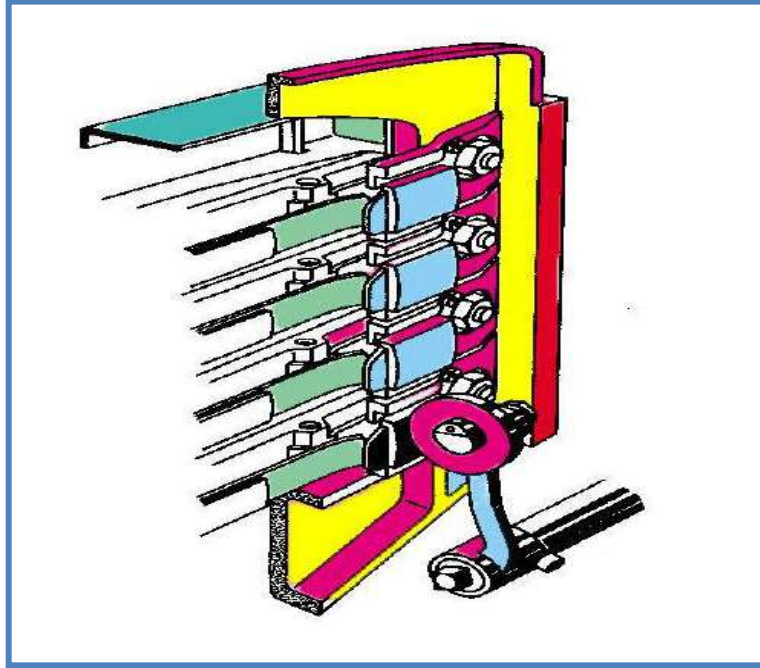
لضبط ذراع حساس المكوك لماكينات النسيج المتعددة الإدراج ، ليصبح بمستوى الدرج العلوي نتبع الآتي :-

1. يجب أن يكون الدرج خاليا من المكوك عندما تكون البكرة (N) ثابتة في مكانها عند الحافة العلوية للدرج وكما مبين في الشكل رقم (17) .



الشكل رقم (17)

2. اضبط البكرة (N) في مستوى الصندوق السفلي عندما يكون الدرج خاليا من المكوك ، بحيث تلامس البكرة جميع الأدراج من الأعلى إلى الأسفل وبالتساوي وكما مبين في الشكل رقم (18) .



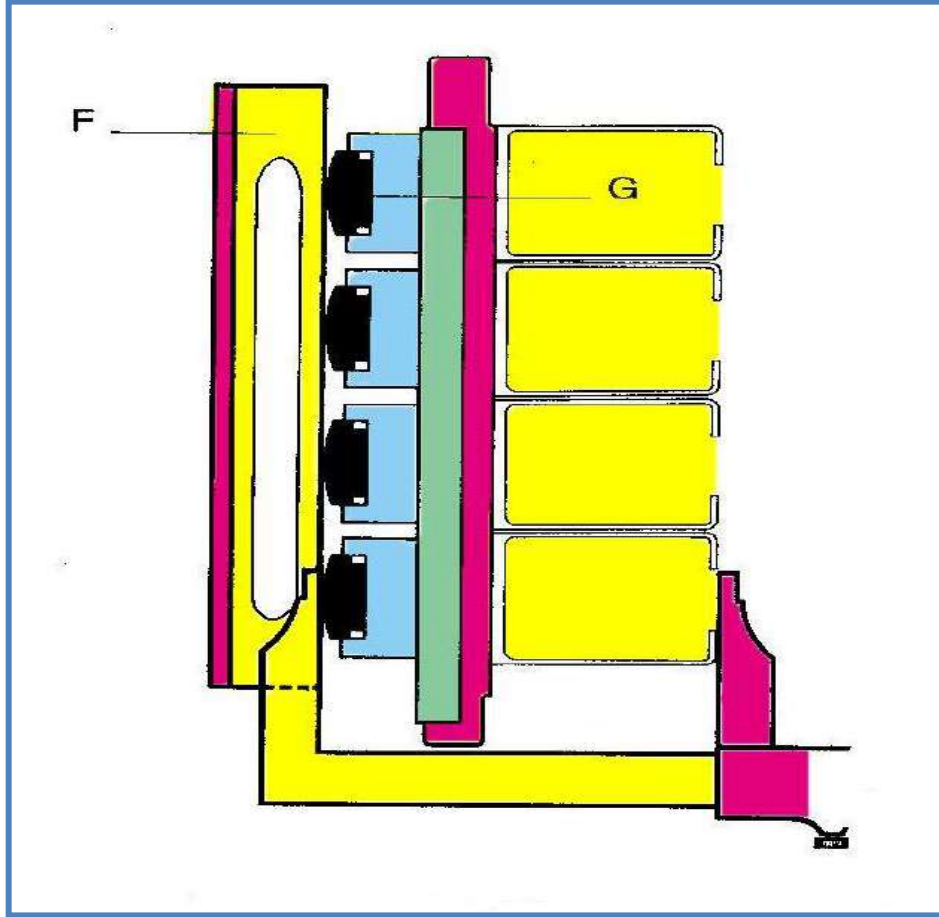
الشكل رقم (18)

3. لضبط دليل الأدراج (C) حرك اللولب (E) مع قطعة الضبط (D) لتكون المسافة بينهما (7) ملليمترات وذلك بتدوير اللولب (E) إلى الداخل أو الخارج وكما مبين في الشكل رقم (19) .



الشكل رقم (19)

4. اخراج المكوك من الدرج وافحص مستوى الأدرج مع قطعة الضبط (G) بحيث تصبح جميع الأدرج على استقامة واحدة من الدرج العلوي إلى نهاية الدرج السفلي وكما مبين في الشكل رقم (20) .

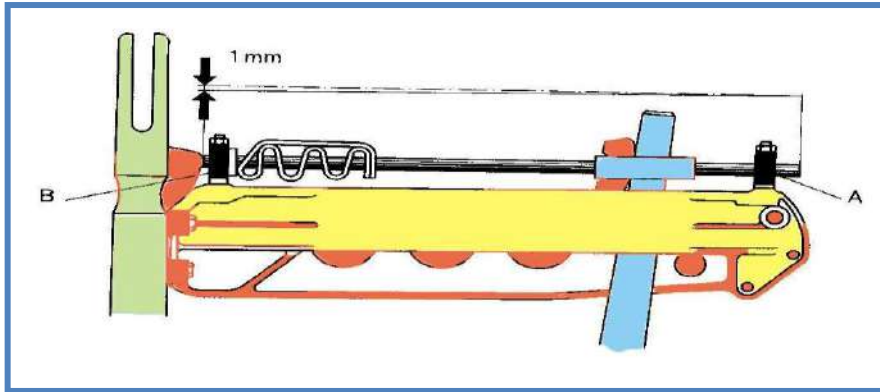


الشكل رقم (20)

التمرين التاسع : ضبط محور دوران المكوك

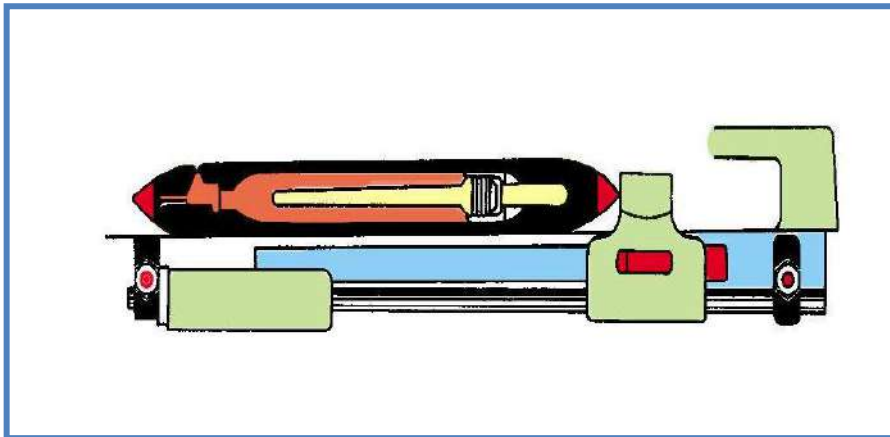
لضبط محور دوران المكوك لماكينات النسيج المتعددة الإدراج ، ليصبح بمستوى الدرج العلوي نتبع الآتي :-

1. ضبط عمود حامل صندوق المكوك بفرق ارتفاع (1) ملليمتر بين النقطة (A) والنقطة (B) وكما مبين في الشكل رقم (21) .



الشكل رقم (21)

2. تستخدم قطعة معدنية في ضبط هذه المسافة (ضبعة قياس) للتأكد من دقة قياس المسافة .
3. يجب أن يكون عمود حامل صندوق المكوك بالضبط على نفس الخط (موازيا) للمحور الذي تم ضبطه .
4. ادخل المكوك في صندوق المواكيك ، يجب أن يكون موازيا لمحور دوران حامل صندوق المكوك وكما مبين في الشكل رقم (22) .



الشكل رقم (22)

الفصل الثالث

الضبط والتبديل لماكينات النسيج المكوكة

الأهداف

- بعد إنهاء دراسة هذا الفصل سيصبح الطالب قادرا على أن :
1. يتعرف على ضبط وتركيب الكامات
 2. يتعرف على ضبط أجزاء الدوبي
 3. يتعرف على تبديل وتركيب الكارتون الخاص بالدوبي



الضبط والتبديل لماكينات النسيج المكوكية

التمرين الأول : ضبط وتبديل الكامات الداخلية

أولا : ضبط الكامات الداخلية حسب التركيب النسجي

المعلومات الأساسية

يستخدم في ماكينات نسيج الأقمشة التي تزيد اختلافاتها النسجية على 8 اختلافات إلى 12 اختلافًا ، عمود مساعد يأخذ حركته من العمود السفلي بواسطة مجموعة من التروس وتركب الكامات الداخلية على عمود يركب أسفل الكرنك السفلي للماكينة وفي وضع موازي له وتنتج حركة عمود الكامات من ترس مثبت عليه يتعاشق مع ترس آخر مثبت على الكرنك السفلي وتختلف نسبة هذين الترسين إلى بعضهما تبعا لعدد حدقات تكرار النسيج ، إذ يجب أن يدور عامود الكامات دوره واحده للحصول على حدقات تكرار التركيب النسجي ، ولذا فان النسيج السادة الذي يحتاج إلى حدقتين للتكرار يمكن تركيب كامتين على العمود السفلي مباشرة لان دوره واحده منه تمثل حدقتين . أما في حالة النسيج الذي يحتاج لأكثر من حدقتين للتكرار فيجب تركيب الكامات على عمود الكامات ، وفي بعض الأحوال يضطرنا الأمر إلى تركيب ترس توصيلة لتوصيل الحركة من الترس المركب على الكرنك السفلي إلى ترس عامود الكامات .

فإذا فرضنا أن النسيج هو مبرد $\frac{1}{2}$ فان هذا يحتاج إلى ثلاث حدقات أي ثلاث دورات من الكرنك العلوي يقابلها دوره ونصف من الكرنك السفلي ودوره واحده من عامود الكامات وإذا فرضنا أن الترس المركب على العمود (الكرنك) السفلي من الداخل (40 سن) فيكون ترس عامود الكامات (60 سن) .

يتم تشغيل الكامات الداخلية على العمود السفلي وبدوران الكرنك العلوي دورة فتضغط إحدى الكامتين على عجلة الاحتكاك فتتخفف الدواسة إلى الأسفل ومعها الدرقة الخاصة بها بينما ترتفع الدرقة الأخرى إلى الأعلى بفعل حركة التعليق العلوية بالجلدة وبذلك يتم تكوين النفس. في الدورة الثانية للكرنك العلوي يتم العمود السفلي دورته الأولى فتضغط الكامات الثانية على الدواسة الخاصة بها فتتم الحركة العكسية للدرقتين لتغيير النفس للحدقة الثانية..... وهكذا.

الحركة الاكسنترية للنفس :

يعرف الاكسنترية بأنه الجسم الدائري الذي يقع محور حركته بعيدا عن مركز الدائرة (لامركزية) بحيث ينتج عن دورانه حركة لا مركزية يتم تحويلها على حركة ترددية مستقيمة تزداد بالتدرج إلى أن تصل أقصاها ثم تتناقص بنفس التدرج إلى أن تصل أدناها (حركة غير فجائية) وكما مبين في الشكل رقم (1) .

**الشكل رقم (1)**

ويستفاد من فكرة ونظرية اللامركزية في إدارة أو تحريك بعض الأجزاء الهندسية التكوينية التي تتحرك لأداء تأثير معين يقصد منه، على سبيل المثال تحويل الحركة الدائرية لهذا الجسم اللامركزية على حركة ترددية لأي جسم آخر يستمد حركته منه، وتطبيق هذه القاعدة عند تشغيل بعض الأجزاء والأجهزة التي يتكون منها نول النسيج بصفة خاصة بحيث يتم بواسطتها تشغيل الأجهزة التي تؤدي الوظائف أو الحركات الآتية :-

1. الحركة الاكسنترية لتكوين النفس بالأنوال ذات الكامات الداخلية .

2. الحركة الاكسنترىكية لتكوين النفس بالأنوال ذات الكامات الخارجية .
3. الحركة الاكسنترىكية لكامات تحريك سكاكين جهاز الدوبى ذي المشوارين .
4. الحركة الاكسنترىكية لكامات تحريك كل من سكاكين جهاز الجاكارد والسلندر .

الشروط الواجب توفرها في كامات النسيج:-

قبل الانتهاء من تصميم أي كاماة لتكوين النفس يجب الاهتمام وملاحظة القواعد والشروط الأساسية الآتية :

1. نوع التصميم أو التركيب النسجي المطلوب تنفيذه بالقماش .
2. عدد حدقات اللحمة لكل تكرار .
3. ترتيب نظام رفع الدرفقات وخفضها.
4. حجم الكاماة ويشمل الفراغ الذي يتكون نتيجة تحرك الدرفقات بشكل يسمح بمرور المكوك من خلال فتحة النفس .
5. الاختلاف في الحجم ما بين سطحي الكاماة الصغيرة والكبيرة واللازم لحركة الخفض الضرورية لتحريك الدرفقات .
6. المسافة من منتصف الكاماة على أصغر جزء على سطح الكاماة .
7. الزمن اللازم لإتمام دورة كاملة .
8. طبيعة الحركة التي تؤثر في هبوط أو انخفاض أو الضغط على الدرفقات .
9. قطر بكرة التماس المركبة بالدواسة .

هذه الملاحظات من الأسباب الرئيسية التي تؤدي إلى تبسيط تخطيط كيفية رفع وخفض الدرفقات للتكرار الواحد من التصميم أو التركيب النسجي لتحديد البروز والانخفاض بجسم الكاماة والذي يعتمد عليها في أن ترتفع أو تنخفض الدرفقات وكذلك لتحديد أي من الكامات عليها الدور في التشغيل .

كما يلاحظ أن تكون حركة الدرفقات الناتجة عن حركة الكاماة المحركة لها بالتدرج بمعنى أن ترتفع الدرفقات أو تنخفض ببطء ويزداد ارتفاعها أو انخفاضها على أن تصل الكاماة إلى نهاية مسافتها أي مقدار خفضها أو رفعها للدرفقات بالنسبة إلى اتساع النفس المطلوب على أن تستقر الدرفة بعد ذلك وهي في حالة الرفع أو الخفض التام لمدة معينة من دورة الماكينة وهي تعادل الزمن اللازم لمرور المكوك داخل النفس مرة واحدة أو أكثر بحسب الحركة اللازمة لها بالتركيب النسجي ثم يقل الرفع أو الخفض عنها بالتدرج بالنسبة التي انخفضت أو ارتفعت بها الدرفة لأن وجود أي حركة فجائية ينشأ عنها شد فجائي على خيوطها قد يؤدي على قطع بعضها .

الأجهزة والأدوات المستعملة

1. ماكينة نسيج تعمل بواسطة الكامات
2. مفاتيح متنوعة بمختلف المقاسات
3. مجموعة كامات
4. مجموعة تروس عدد (5)
5. عمود كامات عدد 2
6. معدات ألسلامة الصناعية

خطوات العمل :

1. دور ماكينة النسيج حركة بطيئة متقطعة يدويا لتكون الدفّة عند أقصى الخلف (السنتر الخلفي) .
2. اربط الكامات المجهزة لتركب على عمود الكامات الإضافي الأول وحسب التركيب النسجي المراد تنفيذه والذي يزيد عدد اختلافاته عن 8 أي بعدد الدرفقات الموجودة على الماكينة مع ملاحظة ان ذات الطريقة تستخدم على عمود الكامات الإضافي الثاني وعدد الكامات التي تركيب عليه أيضا متساو .
3. هيء التروس ذوات عدد الأسنان المناسب وحسب التركيب النسجي والموجودة منة ثلاثة مسننات مختلفة بعدد الأسنان التي تتعاشق مع الترس القائد المركب على عمود الإدارة السفلي وحسب الجدول الآتي .

ت	التركيب النسجي	عدد أسنان الترس القائد المركب على العمود السفلي	عدد أسنان الترس المنقاد المركب على العمود الإضافي
1	سادة 1/1	42	42
2	مبرد 1/1	34	51
3	مبرد 2/2	28	56
4	أطلس 5	34	60
5	أطلس 6	21	62

جدول رقم (1)

من الجدول السابق يتبين الآتي :-

- أ- الدورة الكاملة لعمود الكامات الإضافي (مجموعة الكامات المركبة عليه) تعادل عدد حدقات تكرار التركيب النسجي أي (عدد دورات عمود الإدارة الرئيسي) .
- ب- نسبة عدد دورات عمود الإدارة السفلي إلى عدد دورات عمود الكامات = عدد اختلافات التركيب النسجي .
- ت- نسبة عدد أسنان الترس المركب على العمود السفلي إلى عدد أسنان الترس المركب على عمود الكامات = عدد اختلافات التركيب النسجي المراد تنفيذه .
4. بعد أتمام تركيب كامات فتح النفس يضبط تماس كل دواسة من الدواسات بعد تركيب عجلة الاحتكاك عليها .
5. ربط الدواسات بالدرق من أسفل الماكينة بواسطة الأربطة الخاصة بها والمعدة لهذا الغرض .
6. دور عمود الإدارة الرئيسي دورة واحدة والمعشق مع عمود الإدارة السفلي ليدور الترس القائد المركب عليه والذي يعشق مع الترس المنقاد المركب على عمود الكامات الإضافي لتدور معه الكامات المركبة عليه فتتحرك كل كامة بدورها الدواسة التي تكون أسفلها طبقا للتركيب النسجي المطلوب فيتم تكوين فتحة النفس .
7. أغلق فتحة النفس عندما تكون الدفة إلى أقصى الإمام بحيث تلاحظ تلامس عجلات الاحتكاك بالدواسات والتي يجب أن تكون على ارتفاع واحد مع سطح الكامات .
8. ملاحظة أن تكون جميع الدرق المركبة في وضع أفقي المستوى وضبط المسافة مع مقبض الدفة على أن تتراوح بين (10- 15) مليمترا عند السنتر الخلفي وذلك للحصول على نفس متسع ومناسب .
9. موازنة فتحة النفس لجميع الدرقات للحصول على نفس منتظم ويحدث ذلك عن طريق ضبط مسافة ربط الأربطة السفلية للدفة مع الدواسة الخاصة بها .
10. ضبط فتحة النفس بمسافة مقدارها 2 مليمتر اعلى من المكوك بحيث تسمح بمرور المكوك من خلالها دون تماس خيوط السداء .
11. ضبط ربط الدرقات من الأعلى وعلى جانبي كل درفة برباط (تعليقة) من الجلد أو الحبال المرتبطة بجهاز نابضي يقوم بسحب الدرفة التي تكون قد ارتفعت إلى الأعلى عند فتح النفس .

النتائج التي يمكن الحصول عليها من تطبيق الخطوات السابقة هي ، عند دوران عمود الإدارة الرئيسي الذي يحرك عمود الإدارة السفلي تضغط إحدى الكامتين على عجلة الاحتكاك فتخفض الدواسة إلى الأسفل ومعها الدرقة الخاصة بها بينما ترتفع الدرقة الأخرى إلى الأعلى بفعل حركة التعليق العلوية وبذلك يتم تكوين النفس وكما مبين في الشكل رقم (2) .
وفي الدورة الثانية لعمود الإدارة الرئيسي يتم العمود السفلي دورته الأولى فتضغط الكامنة الثانية على الدواسة الخاصة بها فتتم الحركة العكسية للدرقتين لتغير النفس للحدفة الثانية وهكذا تستمر العملية .



الشكل رقم (2)

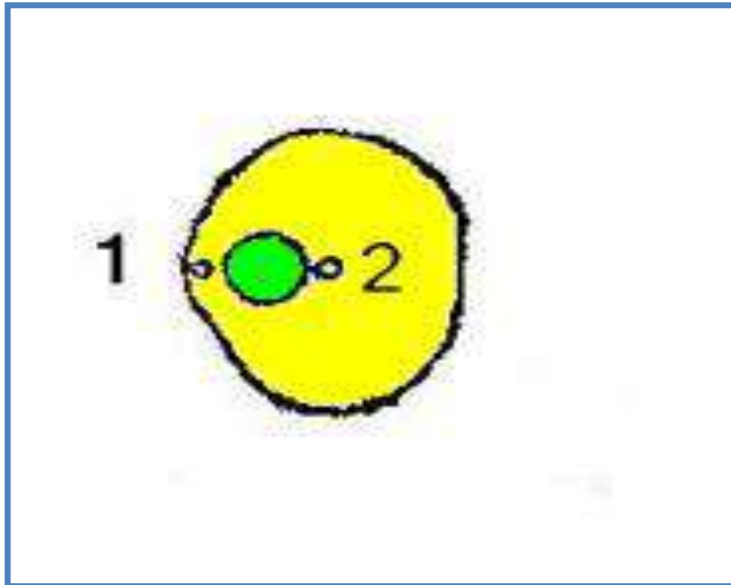
ثانيا : الكامات الداخلية حسب التركيب النسجي

يتم تشغيل ماكينة النسيج طبقا للتركيب النسجي المراد تنفيذه وعلى أن يتم تحديد الكامات المناسبة للتركيب المطلوب عملها بحيث لا تكون تركيبها النسجية أكثر من (12) اختلافا مثل (نسيج السادة – المبرد – والأطلس) وما يشابهها وبشرط أن تتفق حركاتها النسجية في كل من اتجاهي السداء واللحمة معا .

سوف نبين في هذا التمرين عدد من أشكال الكامات وما يقابلها من التركيب النسجي .

أولا : نسيج السادة

أن كان التركيب النسجي المستعمل هو نسيج السادة فانه يحتاج إلى حدفتين للتكرار وتركب كامتان على العمود السفلي مباشرة لان دورة واحدة من العمود السفلي (عمود الكرنك) تمثل حدفتين وكما مبين في الشكل رقم (3 - أ - ب) .

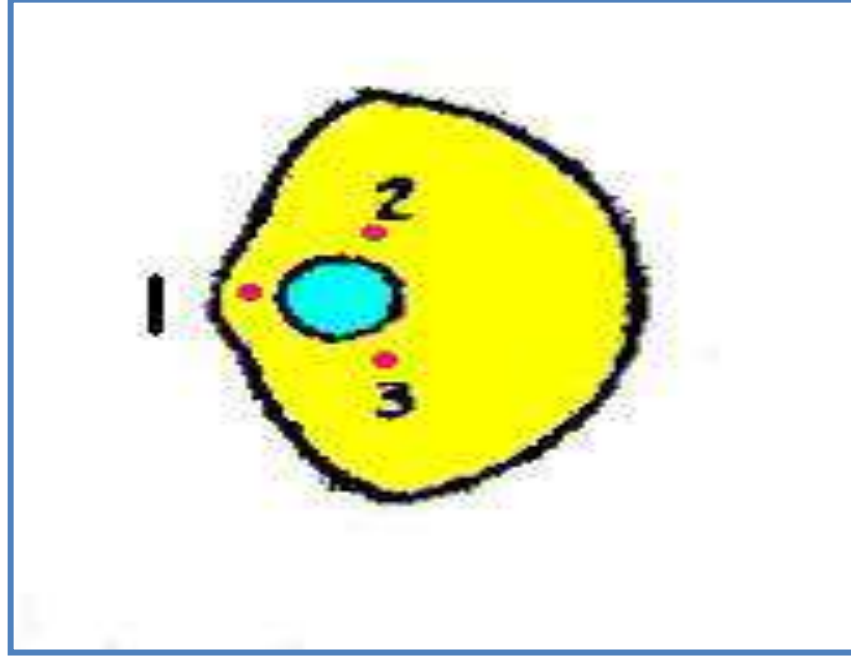


الشكل رقم (3- أ) يبين كاماة السادة

الشكل رقم (3- ب) يبين التركيب النسجي

ثانيا : نسيج المبرد 1/2

إذا كان التركيب النسجي المستعمل هو مبرد 1/2 فإنه يحتاج إلى ثلاث حدقات للتكرار أي ثلاث دورات من عمود الكرنك العلوي تقابلها دورة ونصف من الكرنك السفلي ودورة واحدة من عمود الكامات الذي تتركب عليه ثلاث كامات بتوقيعات مختلفة وكما مبين في الشكل رقم (4)

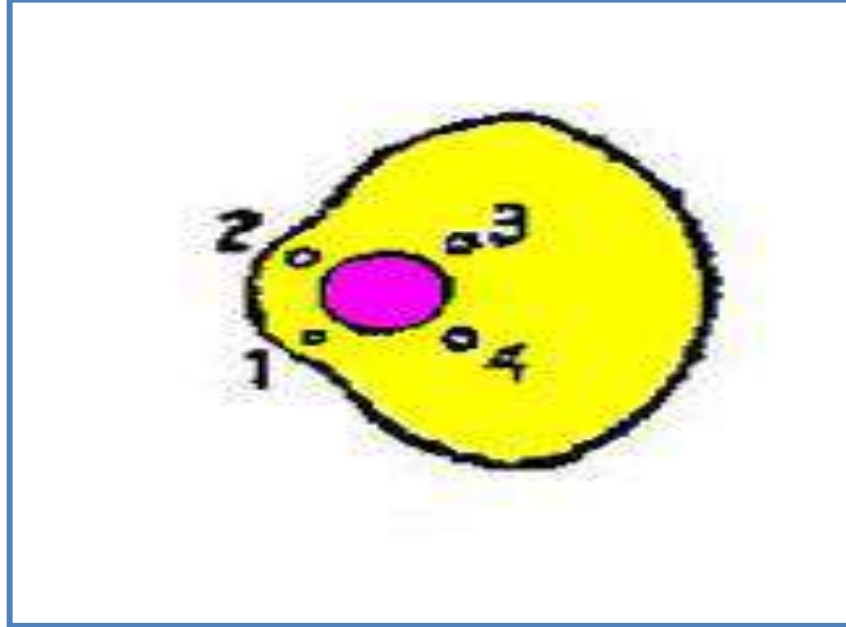


الشكل رقم (4 - أ) يبين كامة المبرد 1/2

الشكل رقم (4 - ب) يبين التركيب النسجي

ثالثا : نسيج المبرد $2/2$

إذا كان التركيب النسجي المستعمل هو مبرد $2/2$ فإن ذلك يحتاج إلى أربع حدقات أي إلى أربع دورات من عمود الكرنك العلوي تقابلها دورتان من العمود السفلي ودورة واحدة من عمود الكامات الإضافي الذي تتركب عليه أربع كامات بتوقيينات مختلفة وكما مبين في الشكل (5).

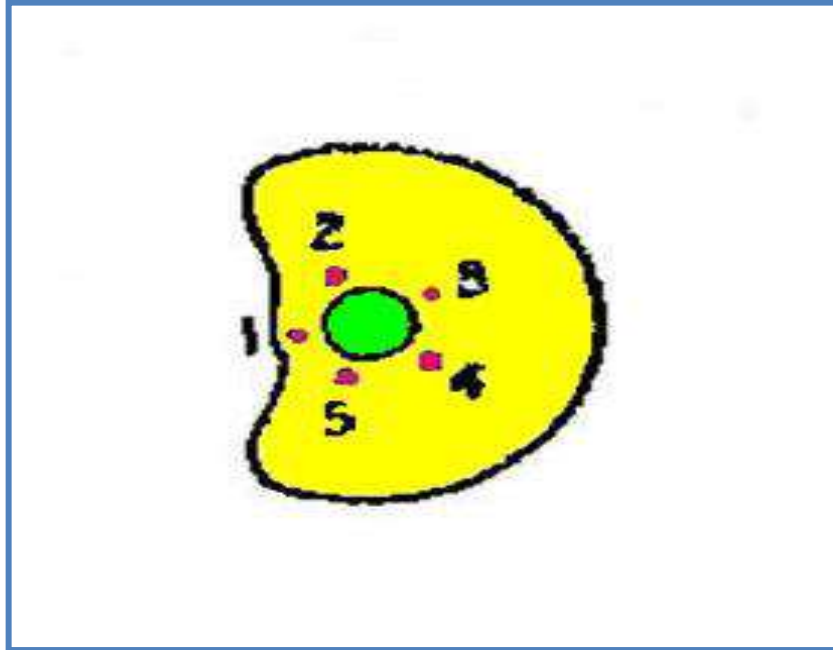


الشكل رقم (5 - أ) يبين كامة المبرد $2/2$

الشكل رقم (5 - ب) يبين التركيب النسجي

رابعاً: أطلس 5 تحريك 3

إذا كان التركيب النسجي المستعمل هو أطلس 5 تحريك 3 فإن هذا يحتاج إلى خمس حدقات أي إلى خمس دورات من عمود الكرنك العلوي تقابلها دورتان ونصف من العمود السفلي ودورة وربع من عمود الكامات الإضافي وكما مبين في الشكل رقم (6) .



الشكل رقم (6 - أ) يبين كاماة أطلس 5 تحريك 3

الشكل رقم (6 - ب) يبين التركيب النسجي

التمرين الثاني : مراجعة وضبط حركة جهاز الدوبي

المعلومات الأساسية

يلزم أن نبين هنا انه بالرغم من قيام مختلف أجهزة ماكينات النسيج بتأدية عمليات عديدة تختلف كل منها عن الأخرى في حركتها أو الهدف منها إلا أن جميع هذه الأجهزة تعمل مع بعضها بتوقيت خاص لنحصل على الغرض منها كنتاج الأ وهو نسيج أقمشة سليمة خالية من العيوب .

أجهزة الدوبي على أنواع مختلفة تتفق مع نوع الماكينة والهدف من هذا الجهاز هو الحصول على النفس اللازم لمرور الكوك وكما مبين في الشكل رقم (7) .



الشكل رقم (7)

يعد الدوبي من الأجهزة المهمة والحساسة في ماكينة النسيج لما يؤديه من حركة رفع وخفض الدراقات وتكوين النفس ومقدرته على عمل عدد كبير من النقشات المختلفة. للأقمشة بكافة أنواعها وحسب التصميم الموضوع فيه وكما عرفنا في المرحلة السابقة فان جهاز الدوبي على نوعين :-

النوع لأول : الدوبي ذو الحركة السالبة:

النوع الثاني: الدوبي ذو الحركة الموجبة.

ففي النوع الأول يتكون النفس عن طريق رفع الدوبي للدرقات ، وأما خفضها فتتم بواسطة مجموعة من النوابض . وفي حالة النوع الثاني فان الدوبي هو الذي يقوم برفع وخفض الدرقات. من هنا نلاحظ أن حركة الدوبي السالبة هي تعطي نتائج مرضيه وانتشار أوسع من جهاز الدوبي الموجب ولكنه لا يفضل في الحالات التالية :-

1. عند استعمال خيوط غليظة .

2. ماكينات نسيج ذات سرعات عالية.

ومن هذا كله نريد أن نتطرق إلى كيفية ضبط جهاز الدوبي والتعرف على طريقة ضبط المسافات بين أجزائه الداخلية ودائما لغرض إجراء عملية الضبط لجهاز الدوبي نبدأ أولا بفحص الأجزاء

الأجهزة والأدوات المستعملة

1. ماكينة نسيج تعمل بجهاز الدوبي

2. مفاتيح ربط متنوعة بمختلف المقاسات

3. مسطرة قياس معدنية

4. نماذج تدريبية

5. عدد ومفكات صناعية

6. معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

1. يجب أن يكون الجزء المسطح للشفتين (A) و (B) عموديا تماما .

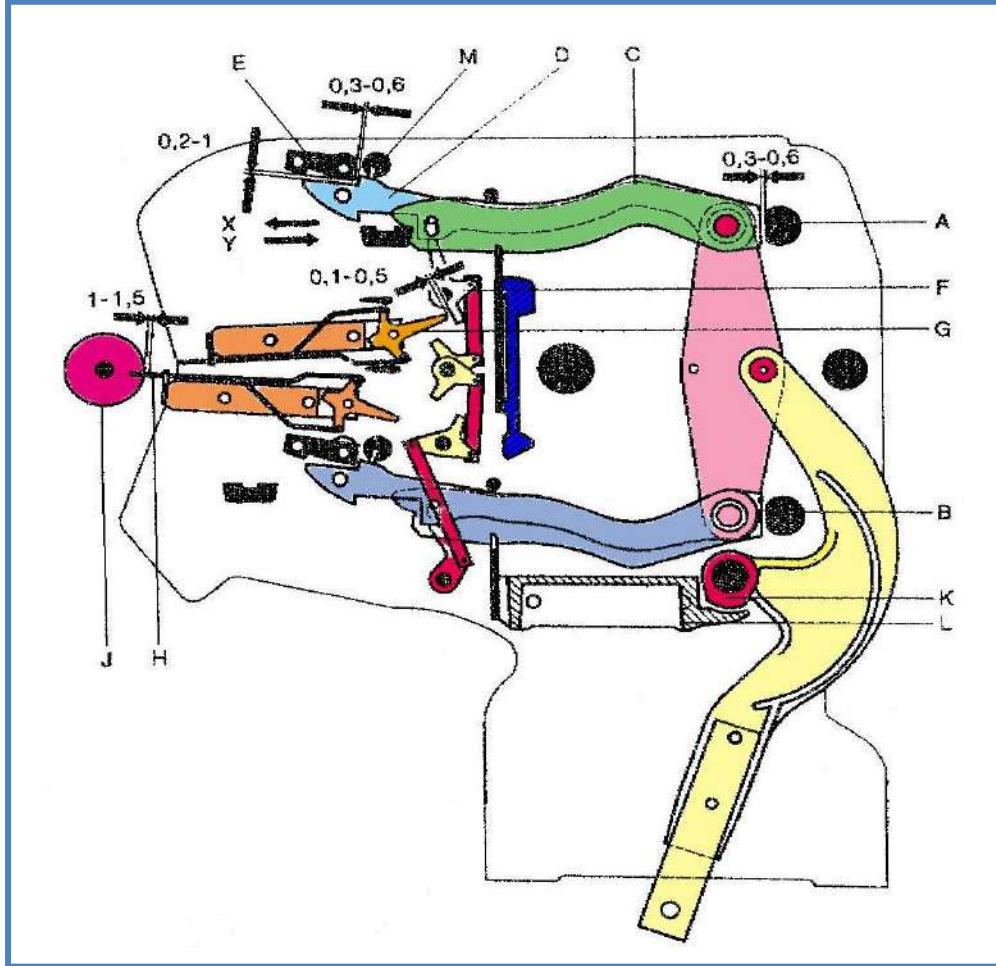
2. أن يكون هناك خلوص مقداره ما بين (0.3-0.6) ملم ما بين صفيحة الإقفال C والشفت الموقوف (A) أي عندما يكون وضع سكينه السحب إلى الخلف .

3. أن يكون هناك خلوص مقداره يتراوح ما بين (0.3- 0.6) ملم ما بين الذراع المعقوف (D) والموقف (E) وذلك عند السحب باتجاه السهم (X) . وخلوص مقداره 0.6 - (1.2) ملم نفس القطعتين عند الدفع باتجاه السهم (Y) .

4. الخلوص ما بين الذراع المعقوف (D) والموقف (E) الذي مقداره يتراوح مابين (0.2- 1-) ملم يمكن تغييره عن طريق البراغي – وطريقة ضبط الذراع المعقوف الذي في الأسفل مع الصفيحة (E) هي نفس طريقة الضبط المذكورة سابقا .

5. وضع خلوص مقداره (0.1 – 0.4) ملم ما بين الذراع الرافع (F) والضارب (G)

6. وضع خلوص مقداره (1.5-1) ملم ما بين الإبر (H) واسطوانة الكارتون (J) .
 7. وضع خلوص مقداره (0.5- 0.1) ملم ما بين نقطة الارتكاز (K) والمسند (L) .
 وكما مبين في الشكل رقم (8) .



الشكل رقم (8) يبين طريقة ضبط أجزاء وحركة جهاز الدوبي

التمرين الثالث : طريقة تبديل روافع جهاز الدوبي

المعلومات الأساسية

أجهزة الدوبي على أنواع مختلفة تتفق مع نوع الماكينة والهدف من هذا الجهاز هو الحصول على النفس اللازم لمرور المكوك .

يعد الدوبي من الأجهزة المهمة والحساسة في ماكينة النسيج لما يؤديه من حركة رفع وخفض الدرفقات وتكوين النفس ، ومقدرته على عمل عدد كبير من النقشات المختلفة للأقمشة بكافة أنواعها وحسب التصميم الموضوع فيه وكما عرفنا من التمرين السابق فان جهاز الدوبي على نوعين الأول: الدوبي ذو الحركة السالبة ، والنوع الثاني: الدوبي ذو الحركة الموجبة (في حالة كون النفس مرتبطا بالدوبي) ففي النوع الأول يتكون النفس عن طريق رفع الدوبي للدرفقات ، أما عن طريقة خفضها فتتم بواسطة مجموعة من النوابض. وفي حالة النوع الثاني فان الدوبي هو الذي يقوم برفع وخفض الدرفقات . من هنا نلاحظ أن حركة الدوبي السالبة تعطي نتائج مرضيه وانتشار أوسع من الدوبي الموجب ولكنه لا يفضل في الحالات التالية

1. عند استعمال خيوط سميكة .

2. ماكينات النسيج ذات السرعات العالية .

لهذا كله سوف نتعرف إلى كيفية ضبط أجزاء جهاز الدوبي والتعرف على طريقة ضبط المسافات بين أجزاءه الداخلية في حالة إذا حصل كسر في أي جزء منها وأردنا تغيير احد هذه الروافع لأي سبب من الأسباب فيتم اتباع طريقة التبديل الآتية ويبين الشكل رقم (9) احدى ماكينات النسيج الحديثة التي تعمل بجهاز الدوبي .



الشكل رقم (9)

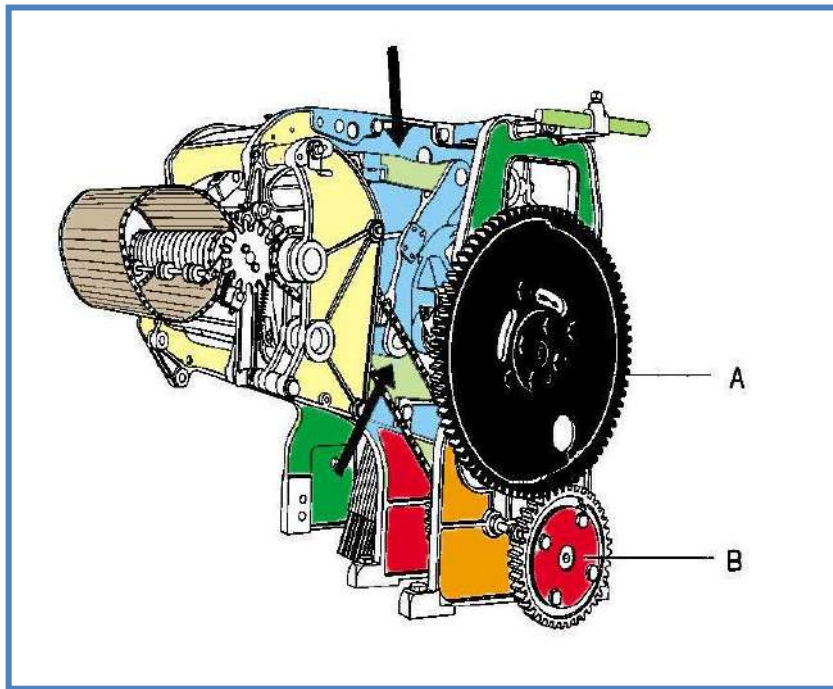
الأدوات والأجهزة المستعملة

1. جهاز الدوبي على ماكينة النسيج
2. روافع خاصة بجهاز الدوبي
3. مفاتيح ربط متنوعة بمختلف المقاسات
4. مسطرة قياس معدنية
5. نماذج تدريبية
6. عدد ومفكات صناعية
7. معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

أولا :

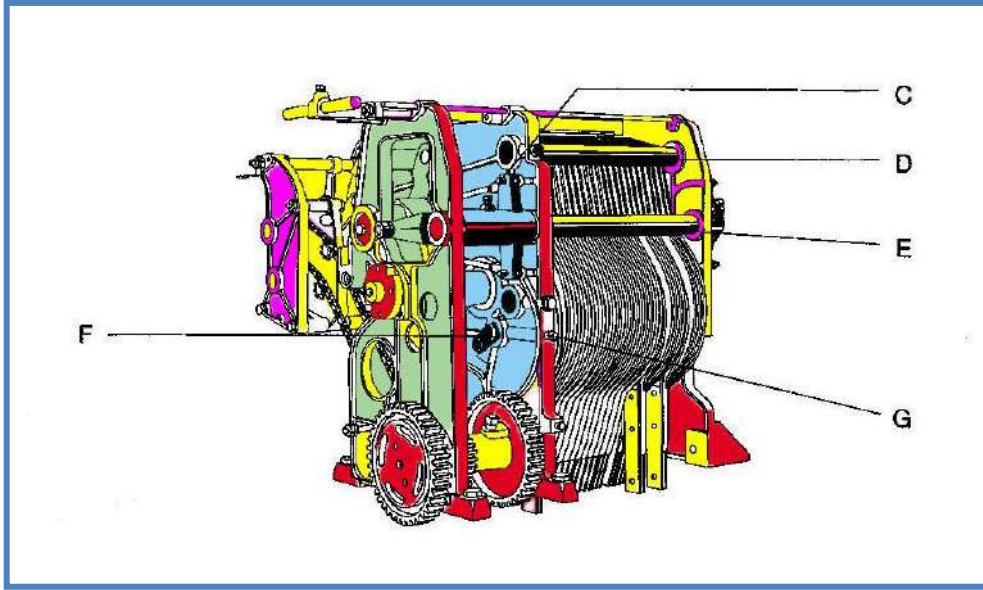
- أ- دوور جهاز الدوبي إلى أن تكون العلامتان الموجودتان على الترسين (A) و (B) متقابلتين.
- ب- ارفع الحامل المفصلي بين الروافع والذراع القائد.
- ج- فك براغي الترسين .
- د- الأماكن المؤشر عليها بالأسهم يعني إزالتها إلى الخارج وكما مبين في الشكل (10)



الشكل رقم (10)

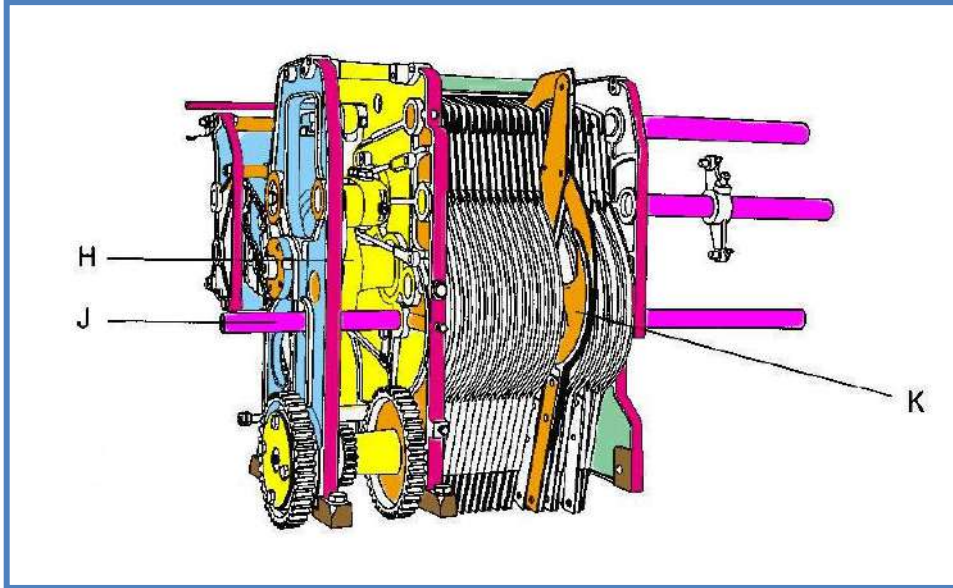
ثانيا :

- أ- اعزل أذرع التوصيل الأربعة المتصلة بمنزلق الإبر بواسطة سحب البرغي (C) إلى الخارج.
- ب- واخرج الذراع الموقوف (D) والشفت (E) مع ذراع الرولر .
- ت- فك صفيحة الأمان (F) .
- ث- فك البرغي (G) وادفع الشفت (J) والذي من خلال سحبه سيتحرر الرافع المعطوب والمراد تبديله وكما في الشكل رقم (11) .



الشكل رقم (11)

ج- لتسهيل مهمة اخراج الشفت (J) ندور الكامة (H) يمينا ويسارا إلى أن يصبح الطريق خاليا أمام الشفت (J) وفي هذه الأثناء يكون الرافع (K) حرا وبالإمكان استبداله بأخر جديد وكما في الشكل رقم (12) .



الشكل رقم (12)

التمرين الرابع : طريقة وضع وتبديل الكارتون الخاص بالدوبي

المعلومات الأساسية

أنواع الكارتون المستخدم في أجهزة الدوبي

يوجد نوعان من الكارتون المستعمل في تشغيل جهاز الدوبي وهما :-

1. جهاز الدوبي ذو الكارتون الخشبي

من عيوب آلات الدوبي ذات الكرتون الخشبي انه في حالة استخدام تراكيب نسيجية تحتاج إلى عدد كثير من اللحامات فإن الأمر يستدعي إلى استخدام عدد كبير من الكرتون الخشبي مما يسبب كثيرا من المتاعب بسبب ثقله وكثرة تشابك بعضه ببعض الأخر في أثناء العمل وكما في الشكل رقم (13)، هذا بجانب انه في حالة تشغيل الأقمشة والمناديل والمفارش وما شابهها والتي تحتاج إلى تغيير التركيب النسيجي على أبعاد مختلفة كالأقلام العريضة أو الفراغات وهذا يستدعي استخدام الدوبي ذي السلندين (المشوارين).



الشكل رقم (13)

2. جهاز الدوبي ذو الكارتون الورقي او البلاستيكي

الكارتون المستخدم بجهاز الدوبي ذي الكارتون الورقي مصنوع من الورق المقوى يبين الشكل (14) جهاز دوبي يستخدم الكارتون البلاستيكي وهو شائع الاستعمال في مكائن نسيج الأقمشة ويتكون من قطعة واحدة من البلاستيك مثقبة حسب النقشة المطلوبة ويتكرر الكارتون عند أتمام كل نقشة (تصميم). الكارتونة تحتوي على (24) ثقب في حالة الدوبي قوة 24 خطاف وجود ثقب في الكارتون معناه أن الدرقة في حالة رفع وتقسّم ثقب جهاز الدوبي كما يأتي

الصف الأول السفلي --- للثقوب المخصصة لأبر الخطافات الفردية .

الصف الثاني العلوي --- للثقوب المخصصة لأبر الخطافات الزوجية .



الشكل (14)

أوضاع أجهزة الدوبي

كثيرا ما نجد أن أجهزة الدوبي تتركب عادة أما بأعلى الماكينة أو على أحد جانبيه حيث تتصل بالدرق بواسطة روافع خاصة لتحريكها ، وهذه الروافع التي تكون بأعلى الماكينة تسبب العيوب الآتية أهمها :-

- 1- تعقد المظهر العام لصلالات العمل
 - 2- سوء توزيع الإضاءة
 - 3- سوء توزيع أنابيب تكيف الهواء
 - 4- تلوث السداء والمنسوج بالزيت المتساقط من الروافع المعلقة
- كل هذه الأمور جعلت الصناعيين يدركون أهمية الدراسات الحديثة التي أثبتت أن بساطة تكوين الآلة وسهولة تشغيلها مع وضع الرؤية بصالة العمل له من الأهمية الكبرى لذلك أسفرت المحاولات الهندسية لتلافي العيوب السابقة إلى تغيير أوضاع تعليقه . وذلك بجعل الدرق تصل بجهاز الدوبي عن طريق تعليقة سفلية مركبة أسفل الدرق بوسط الماكينة وهذه التعليقة تقوم بتحريك الدرق من الأسفل وكما مبين في الشكل رقم (15) .



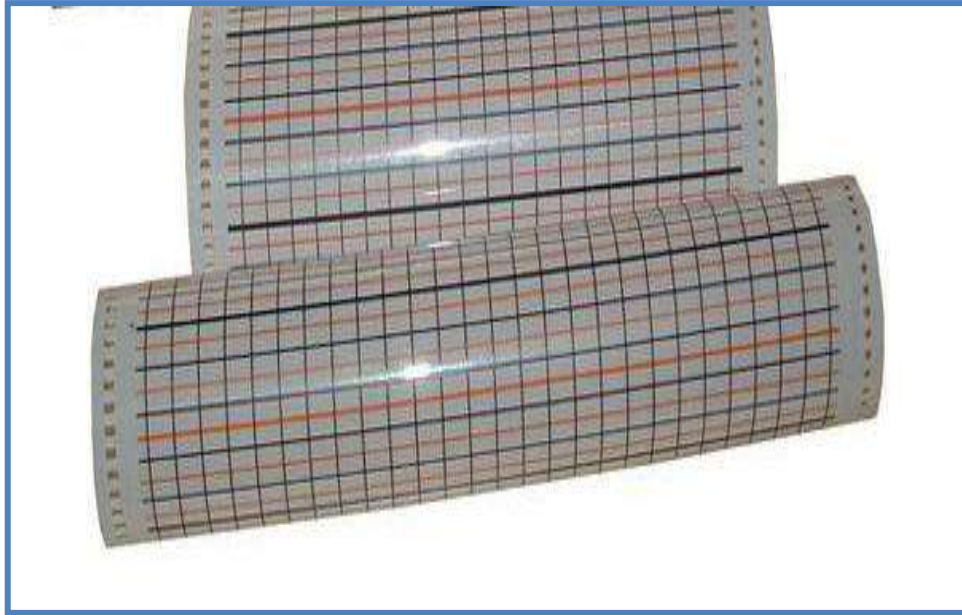
الشكل رقم (15)

الأجهزة والأدوات المستعملة

1. ماكينة نسيج تعمل بجهاز الدوبي
2. كارتون خاص بجهاز الدوبي
3. اسطوانة للكارتون
4. مفاتيح متنوعة
5. معدات ألسلامه الصناعية

خطوات العمل :

1. نجهز الماكينة بالكارتون الخاص حسب التركيب النسيجي المعد سابقا وكما مبين في الشكل رقم (16) .



الشكل رقم (16)

2. نفتح اسطوانة الكارتون في جهاز الدوبي وذلك بسحب النواض الى الجانبين على اليمين وعلى اليسار إلى الخارج وكما مبين في الشكل رقم (17) .



الشكل رقم (17)

3. نضع الاسطوانة على المنضدة لتثبيت الكارتون
4. نثبت الكارتون الخاص بجهاز الدوبي في قاعدة الاسطوانتين الموجودتين على العمود الرئيسي وحسب الثقوب الجانبية في الكارتون أي دخول كل بروز في اسطوانة حامل الكرتون في ثقب على جانب الكارتون وكما مبين في الشكل رقم (18).



الشكل رقم (18)

5. ثبت اسطوانة الكارتون في مكانها المخصص داخل جهاز الدوبي وذلك بسحب النوابض إلى اليمين وإلى اليسار ثم رفعها قليلاً إلى الأعلى أسفل الإبر على أن يكون الخلوص بينهما 2 ملم وكما مبين في الشكل رقم (19) .



الشكل رقم (19)

6. عند القيام بإدخال الكارتون بتصميم جديد إلى جهاز الدوبي فإننا نعمل على تدوير جهاز الدوبي إلى أن تأخذ الإبر مكانها الصحيح داخل الثقوب وكما مبين في الشكل رقم (20).



الشكل رقم (20)

الفصل الرابع

مراجعة ماكينات النسيج اللامكوكية وضبطها

الأهداف

- بعد إنهاء دراسة هذا الفصل سيصبح الطالب قادرا على أن :
1. يتعرف على ضبط المقذوف
 2. يتعرف على تركيب الاشرطة بأنواعها
 3. يتعرف على طريقة التحكم في الخيط في ماكينات الدفع الهوائي والمائي

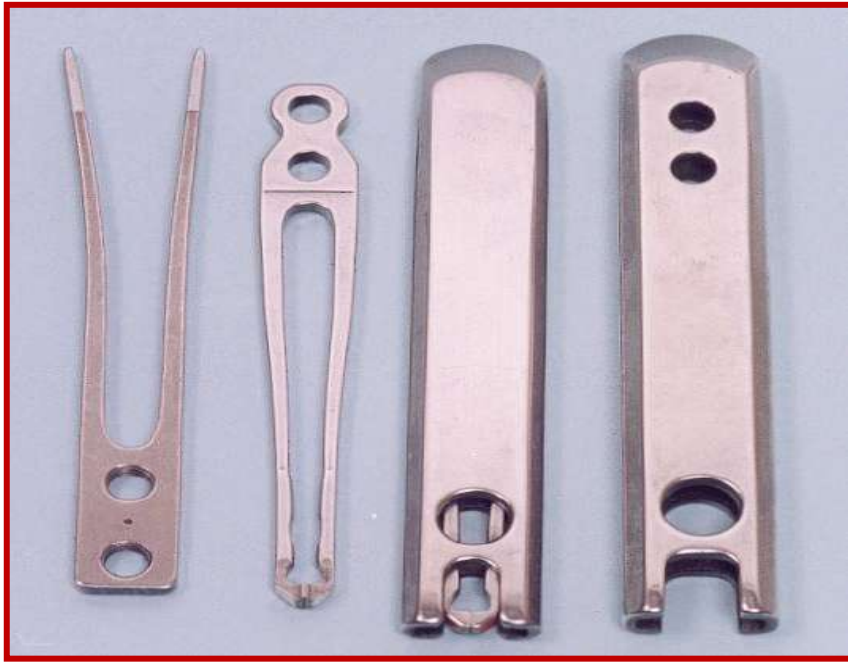


التمرين الأول : ضبط المقذوف ومراجعة تغذيته بخيط اللحمة

المعلومات الأساسية :

تعتمد هذه الطريقة على إمرار خيط اللحمة بطريقة غير تقليديه بدل المكوك التقليدي الذي يتراوح وزنه ما بين 650 إلى 950 غرام ، بطرق أخرى تتعامل مع خيط اللحمة بشكل مباشر مع التغيير بمكان تخزين خيط اللحمة ، وبدلا من التخزين المحدود لخيط اللحمة على الماسورة المثبتة بداخل المكوك ، وقد استبدل بالتخزين غير المحدود لخيط اللحمة على الجانب الأيسر من ماكينة النسيج ، وقد قامت شركة سولزر السويسرية بتقديم البديل غير التقليدي للمكوك ألا وهو القذيفة المكوكية التي تتراوح أبعادها إلى 90 مليمترا للطول 14 مليمترا للعرض 6 مليمترات للسلك ووزنها 40 غرام وكما مبين في الشكل

رقم (1)



الشكل رقم (1)

تتكون القذيفة المكوكية من جسم القذيفة المصنوع من صلب خاص يثبت بداخلها مجموعة التقاط الخيط ويثبت في مقدمة الدفة دليل معدني لتوجيه حركة القذيفة في أثناء انتقالها من الجهة اليسرى إلى الجهة اليمنى .

ويرتبط عدد القذائف المستخدمة بماكينة النسيج بعرض الماكينة وعدد الدورات بالدقيقة ارتباطا ايجابيا . والجدول التالي يوضح عدد القذائف المستخدمة لماكينات سولزر .

عرض الماكينة بالسنتمتر	220-110	283-142	334-167	469-235	450-270
عدد القذائف المستخدمة	12-9	14-12	18-15	26-22	30-24

جدول رقم (1)

بتطبيق هذه الطريقة أمكن الفصل بين سرعة دوران ماكينة النسيج وقوة القذف التي تعد من الأمور الأساسية بماكينات النسيج التقليدية والتي ترتبط ببدء تشغيل ماكينات النسيج وعند أي درجة من درجات الدائرية لعمود المرفق دون الارتباط بزوايا تشغيل معينة كما هو الحال بماكينات النسيج التقليدية وذلك لعدم الاعتماد على الطاقة الناتجة عن الدوران في اعطاء قوة إضافية لمجموعة القذف كما تتميز هذه الطريقة بانخفاض الضوضاء بها بدرجة ملحوظة .

في هذه الماكينات وكما مبين في الشكل رقم (2) ،يقوم المقذوف بدفع خيط اللحمة داخل فتحة النفس ، وتعمل هذه القذائف بالتسلسل الواحدة بعد الأخرى في مسار متصل بدون انقطاع حيث تتحرك من اليسار إلى اليمين وتعود فارغة إلى الجهة اليسرى من خلال مسار خاص أسفل الدفة ، وتوضع بكرة التغذية على الجانب الأيسر من الماكينة النسيج وهو الجانب الذي ينطلق منه المقذوف بواسطة جهاز الضرب .



الشكل رقم (2)

الأدوات والعدد المستعملة

- 1- ماكينة نسيج تعمل بواسطة المقذوف
- 2- مفاتيح متنوعة
- 3- مقذوف عدد من 10- 20
- 4- مغذي لحمة عدد 2
- 5- بكرة خيط لحمة (كونه)
- 6- معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

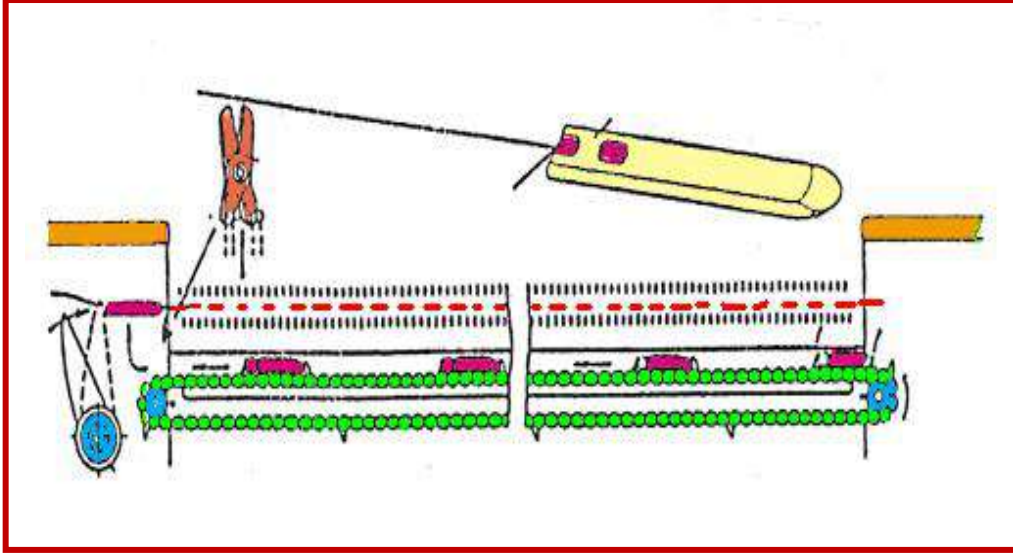
1. جهز ماكينة النسيج بالعدد المطلوب بالمقاذيف وحسب عرض الماكينة والذي يعتمد على عرض الماكينة المستعملة وحسب الجدول السابق .
2. افحص جميع المقذوفات على أن تكون خاليه من أي كسر أو استهلاك في النواض والحواشي الجانبية وكما مبين في الشكل رقم (3) .



الشكل رقم (3)

3. ركب المقاذيف على السلسلة الخاصة بالماكينة خلف المشط حسب العدد المطلوب. حيث نضع المقذوف الأول في مكان الضرب على يسار الماكينة ونضع (3) قذائف في الجهة المقابلة وباقي المقاذيف توضع على السلسلة أسفل الماكينة . وبما أن

المقذوف يتم إرجاعه تحت المنسوج من الجهة اليمنى إلى الجهة اليسرى بسرعة محددة فإن المقذوف يمكن وضعه بدقة عالية أمام جهاز الضرب ويضمن اكتسابه نفس السرعة في كل حذفة كما في الشكل رقم (4) .



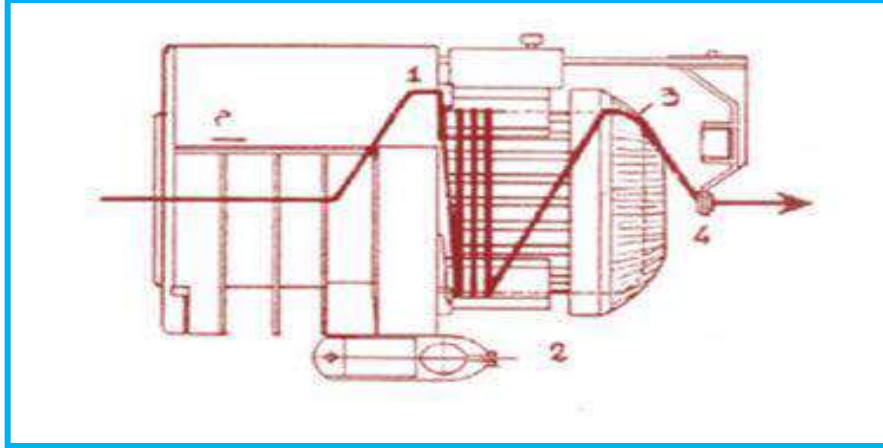
الشكل رقم (4)

4. تركيب وحدة قياس اللحمة على القاعدة المخصصة على يسار الماكينة حيث توجد كونة اللحمة التي تغذي خيط اللحمة إلى وحدة القياس كما مبين في الشكل رقم (5) عن طريق دليل وحدة القياس التي بدورها تقوم أثناء دورانها بسحب الخيط وتخزينه على سطحها بالطول المناسب لتغذية خيط اللحمة .



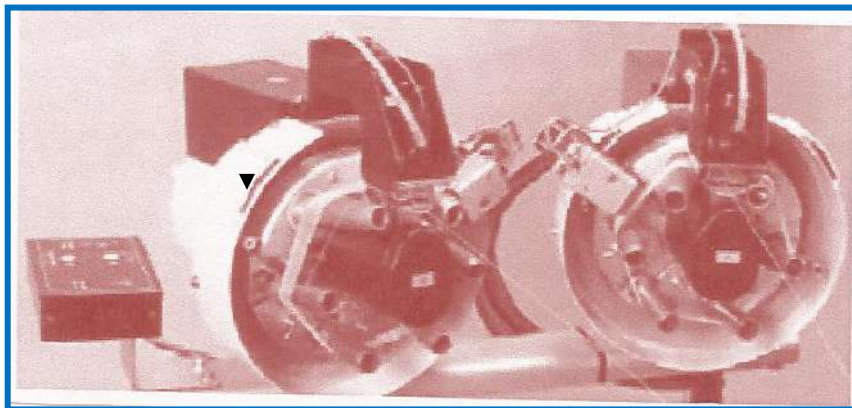
الشكل رقم (5)

5. سحب الخيط من وحدة قياس خيط اللحمة ومن خلال الدليل إلى مغذي المقذوف وكما مبين في الشكل رقم (6) الذي يبين المغذي الذي يضبط تسليم خيط اللحمة إلى المقذوف .



الشكل رقم (6)

6. تأكد من خلو المغذي من أي استهلاك ويعشق مع المقذوف بصورة دقيقة مع خيط اللحمة على خط مستقيم .
7. استمر في سحب الخيط إلى العتلة المخصصة بتحديد استقامة خيط اللحمة بصورة مستقيمة من فتحة المغذي إلى عتلة مسك الخيط المثبتة بعد المقذوف .
8. اضبط الكابح (قوة الشد) الخاص بخيط اللحمة على أساس نوعية ونمرة الخيط المستعمل . فإذا كان الخيط ذا نمرة (17) متري وذا متانة عالية (غليظ) ينظم الشد على هذا الأساس بقوة شد عالية، وفي حالة النمرة (41) متري لا يسلط عليه شد عالي لأنه يتسبب في انقطاع الخيط وعدم انتظام التغذية .
9. يجب تنظيف النواة للمحرك الكهربائي لوحدة تجهيز خيط اللحمة عندما تتجمع الأتربة والشعيرات الناعمة (الزغب) بواسطة الهواء المضغوط وكما في الشكل رقم (7) .



الشكل رقم (7)

10. تنظيف الماكينة من الأتربة والشعيرات باستمرار لحساسية الأجزاء ودقة العمل وكما مبيّن في الشكل رقم (8)



الشكل رقم (8)

التمرين الثاني : مراجعة وضبط حركة الشريط في ماكينات النسيج الشريطية**المعلومات الأساسية**

تتميز هذه الطريقة في الابتعاد الكامل عن الأسلوب التقليدي المستخدم لإمرار خيط للحممة ، حيث أمكن استبدال الطرق التقليدية (المكوك- القذيفة) بشريط معدني طويل صلب أو مرن تعرف باسم (الرابير) تحمل بمقدمتها عناصر التقاط خيط اللحمية وكما مبين في الشكل رقم (9) حيث يقوم احد الملاقط بإيصال طرف خيط اللحمية إلى منتصف الماكينة ويسلمه إلى ملقط آخر يقوم بإيصاله إلى الطرف الأخر من الماكينة، كما تتميز هذه الطريقة للوصول إلى سرعات تصل من 600 إلى 700 حذفة في الدقيقة في ماكينات النسيج الضيقة أما في ماكينات النسيج العريضة فتتخفف إلى 300 أو 360 حذفة في الدقيقة .



الشكل رقم (9)

وقد ساعد تطور أجهزة أعداد خيط اللحمية وأجهزة مراقبة خيط اللحمية الكهربائية أو الإلكترونية في تحقيق السرعات العالية ، وهناك طريقتان لتنفيذ هذا الأسلوب هما :

1. أجهزة الشريط المرنة .

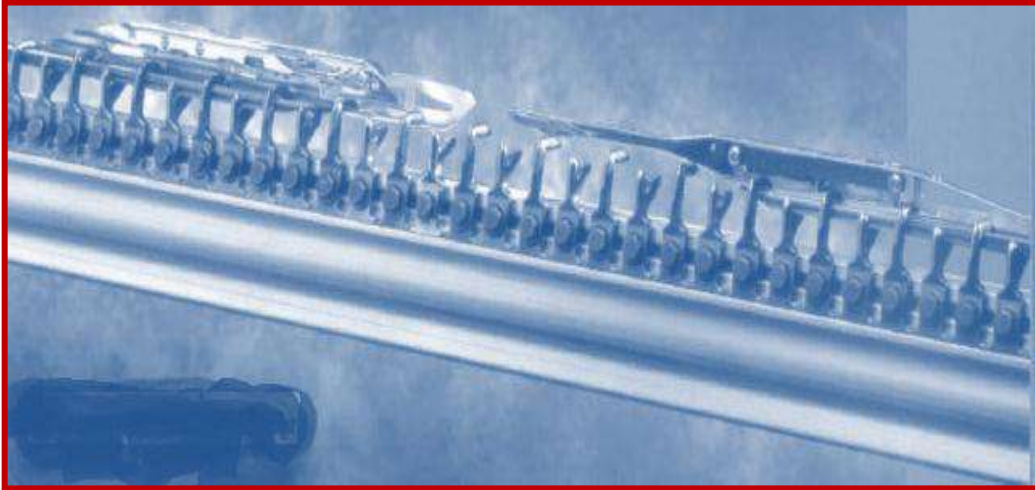
2. أجهزة الشريط الصلبة .

وقد اعتمد هذا الأسلوب بشكل عام على وجود عنصر رئيسي بمقدمة الشريط والمثبت في مقدمته والمعروفة بالملاقط وكما مبين في الشكل رقم (10) .



الشكل رقم (10)

والتي تتكون من جزئين احدهما بمقدمة الشريط من الجهة اليسرى (المسلم) في حين يثبت الأخر بمقدمة الشريط الأيمن (المستلم) وكما مبين في الشكل رقم (11) .



الشكل رقم (11)

لا بد أن نذكر هنا أنه للعمل على هذه الماكينات يستعمل شريط معدني صلب أو مرن لإدخال خيط اللحمية خلال فتحة النفس ، حيث يستخدم شريط واحد على احد جانبي الماكينة يلتقط احدهما من احد جانبي الماكينة خيط اللحمية من بكرة التغذية حتى منتصف الماكينة حيث يتلاقى معه الشريط القادم من الجهة المقابلة ويسلمه الخيط ويستمر الشريط الثاني في سحب الخيط في أثناء عودته وكم مبين في الشكل رقم (12) .



الشكل رقم (12)

الأدوات والعدد المستعملة

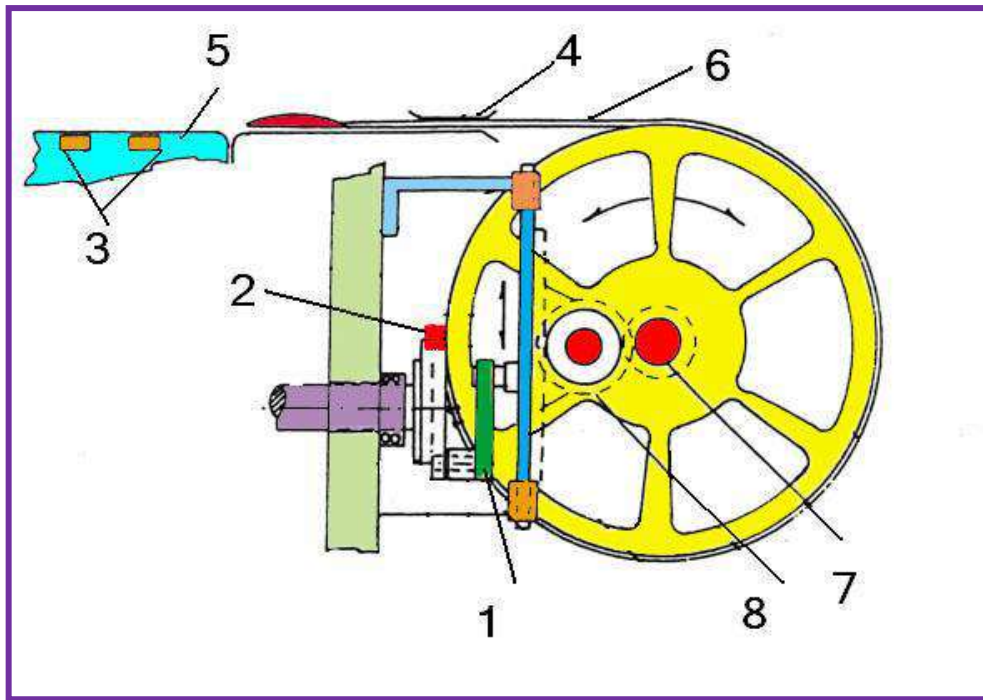
1. ماكينة نسيج تعمل بواسطة الشريط
2. مفاتيح متنوعة
3. شريط مرن او صلب عدد / 2
4. مغذي لحمة عدد 2
5. بكره خيط لحمه (كونه)
6. معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

أولا : الضبط

1. يثبت شريطان كل منهما بإحدى جانبي الماكينة ويتحركان داخل الحيز المخصص لهما بتوقيت ثابت وحركة معاكسة .
2. يضبط طول مشوار الماكينة الشريطية من العمود رقم (1) باستخدام المسمار (2) الذي يستخدم لضبط طول المشوار داخل النفس وخاصة عند الالتقاء بين الشريطين التي تحمل بمقدمتها عناصر التقاط خيط اللحمه ، وتتميز هذه المجموعة بالبساطة في الضبط والتشغيل وكما مبين في الشكل رقم (13) .

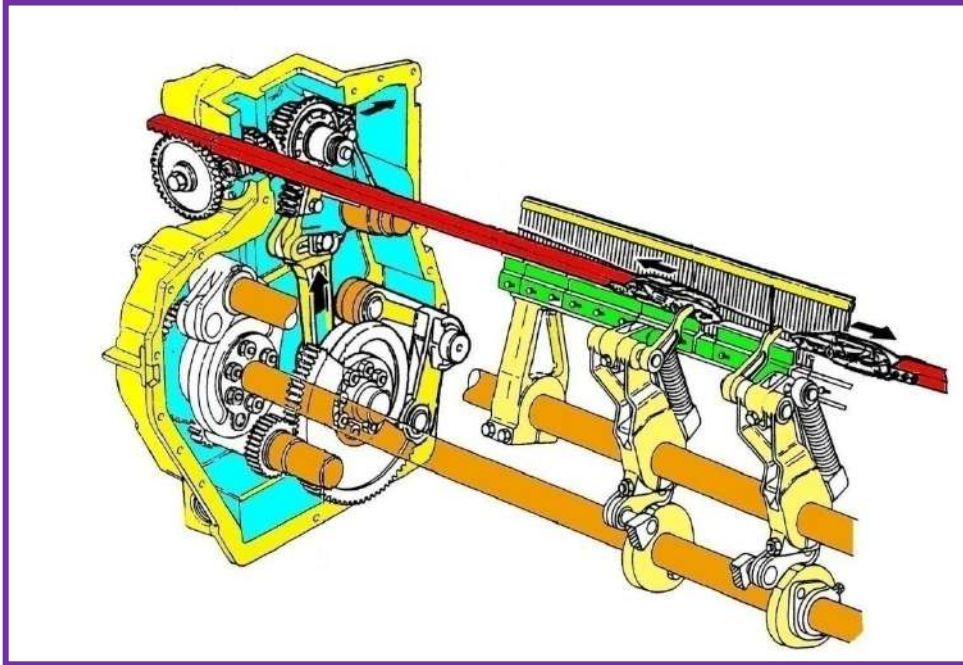
3. يجب أن تكون المسافة التي يتحركها الشريط داخل النفس أكثر من عرض الماكينة بالكامل بإضافة من 5 إلى 8 سنتمترات لخروج خيط اللحمة خارج جهاز الدف .
4. تستخدم وحدات الاتصال الميكانيكي للضبط الدقيق للمشوار بما يسمح بامتصاص الاهتزازات التي قد تنشأ أثناء التشغيل، وقد ساعدت هذه الطريقة في ارتفاع سرعة الماكينة لتصل من 400 إلى 420 حدفة بالدقيقة حتى عرض 190 سنتمترًا .
5. تستخدم قطع مغناطيسية رقم (3) لتثبيت الملقط على سطح جهاز الدف عند حركته للأمام أو الخلف ، وبما يعني عدم الحاجة لقطع الدليل بمقدمة جهاز الدف .
6. ضبط الدليل العلوي رقم (4) الموجود في أعلى مقدمة جهاز الدف ليستند عليه قبل الدخول في حيز جهاز الدف (5) للتقليل من اتجاه الشريط الصلب بالارتفاع إلى الأعلى بسبب القوة الطاردة المركزية للعجلة الدائرية ، كما يتطلب الانتقال السليم لخيط اللحمة .



الشكل رقم (13)

ثانيا : التوقيت

1. يتحرك الشريط الصلب أو المرن داخل النفس بزاوية 65 درجة وليستمر في التقدم باتجاه منتصف السداء حتى يكون بزاوية 180 درجة ليلتقي بهذا التوقيت بالشريط القادم من الجهة الأخرى من الماكينة لإتمام انتقال خيط اللحمة بينهما وتسمى هذه العملية تسليم واستلام خيط اللحمة .
2. يبدأ الشريطان في العودة لنقطة البداية بحيث يكونان خارج السداء بزاوية مقدارها 295 درجة ، ليبدأ جهاز الدف في حركته لإتمام عملية ضم خيط اللحمة وكما مبين في الشكل رقم (14) .

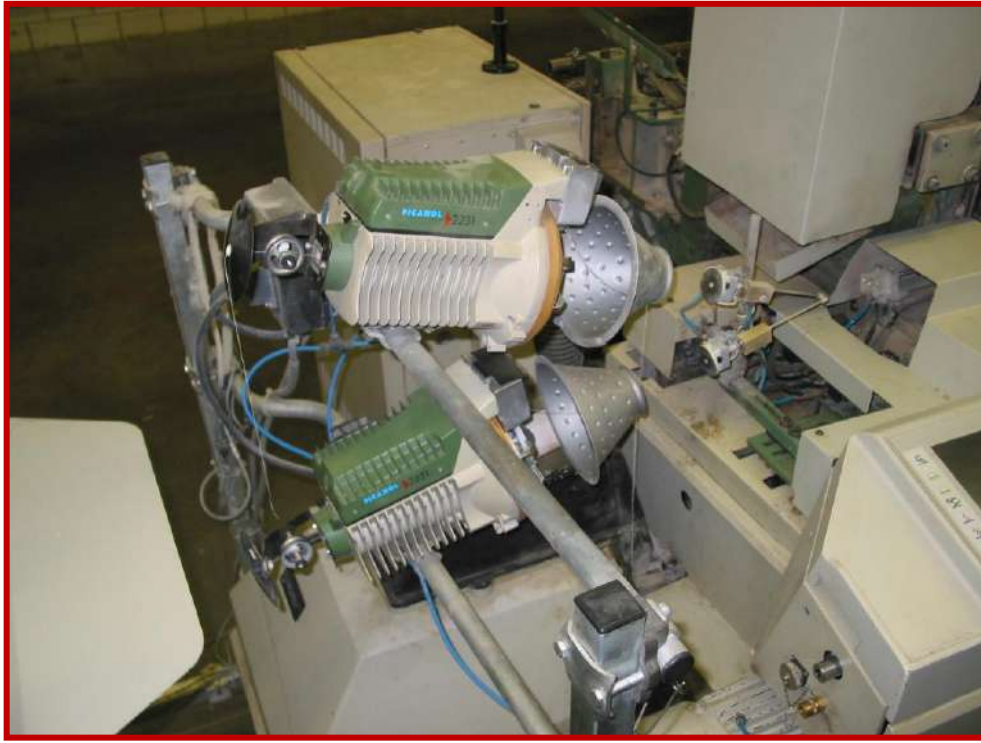


الشكل رقم (14)

التمرين الثالث : إدخال خيط اللحمة على ماكينات الدفع الهوائي

المعلومات الأساسية :

يشترك أسلوبا إدخال خيط اللحمة في النفس في ماكينات الدفع الهوائي والمائي وكما مبين في الشكل رقم (15) عن طريق الضغط النايف للهواء والضغط النايف للماء في سحب وحمل خيط اللحمة بطريق الاحتكاك مع الانزلاق، وتعرف بظاهرة الاحتكاك الانزلاقي وهي في حالة السكون إلى حالة الحركة إذ عند الضغط يحدث تحريك خيط اللحمة في وسط من الهواء أو الماء وتنشأ من تلامس الجسمين قوة مقاومة لانزلاقهما كلا بالنسبة للآخر . وتعتمد درجة احتكاك الانزلاق هذه على مواصفات خيط اللحمة من حيث خشونة أو نعومة السطح وهي تختلف في الخيط الواحد باختلاف أسلوب الغزل وكتلة الخيط ونوعية مادة الخيط .



الشكل رقم (15)

1. وسيلة ضخ خيط اللحمة

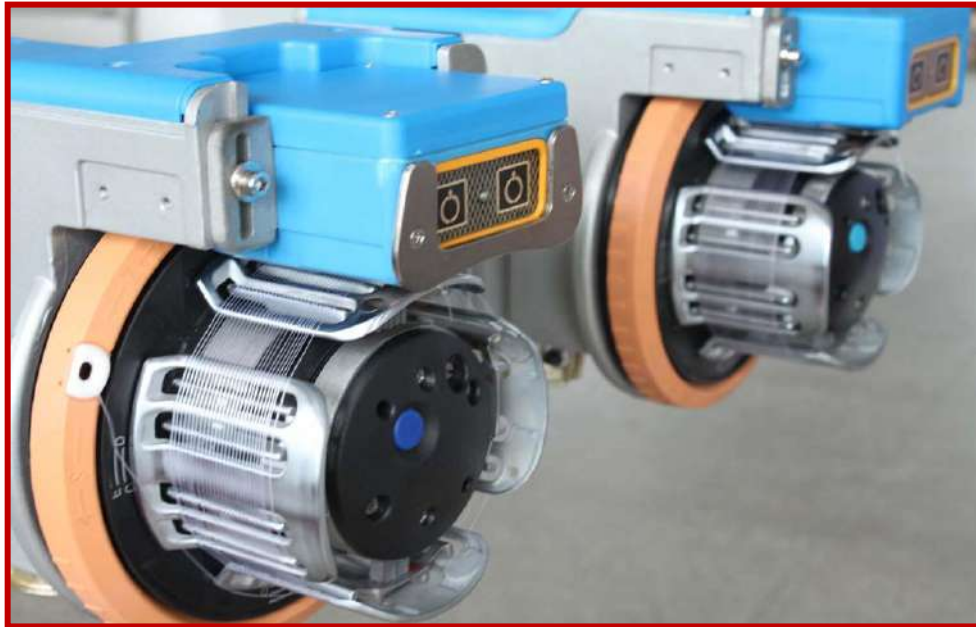
- **ضغط الهواء :** وهي دفعات من الهواء المضغوط المتقطع والموجه وهو يوجه خيط اللحمة داخل النفس سواء تم ذلك بدفعات هوائية إضافية أو بدونها ، وهي قابله لتشغيل معظم الألياف تقريبا .

- **ضغط الماء :** وهو دفع مائي متقطع وموجه، والذي يوجه خيط اللحمة داخل النفس وهي قابلة لتشغيل الألياف المختلفة والتي لا تتأثر بالبلل كما في ألياف النايلون ، كما لها من معاملات خاصة من المرونة والمطاطية والابتلال .

2. جهاز الدفع (التحريك)

- **صمام :** هو جهاز يطلق ضغط الهواء بغرض قذف خيط اللحمة بطريقة متحكم بها ومتقطعة .
 - **مضخة :** جهاز ينتج ضغطا مائيا متقطعا بغرض قذف خيط اللحمة .
 - **فونيات :** جهاز يشكل ويوجه دفعات الهواء أو دفعات الماء .
3. أجهزة لأعداد قذف اللحمة

- **محرك كهربائي لسحب خيط اللحمة :** وهو جهاز لسحب خيط اللحمة لعملية القذف من البكرة بما يناسب عرض القماش .
 - **جهاز التخزين :** هو جهاز يخزن طول خيط اللحمة ألمقذوفة تحت ضغط قوة الدوران ويسمى (بالباتري) بسبب قيامه بخزن كمية خيط اللحمة المطلوبة لعملية النسيج .
- وذلك لتقليل المقاومة التي يواجهها خيط اللحمة والشكل رقم (16) يبين جهاز وحدة القياس .



الشكل رقم (16)

4. جهاز اختيار الألوان :

- هي أمكانية يمكن التحكم فيها ملحقه بالماكينه ذات الألوان المختلفة ، والخاصة بغرض اختيار خيط اللحمة .

الأدوات والعدد المستعملة

1. ماكينة نسيج تعمل بواسطة الهواء
2. مفاتيح متنوعة
3. مغذي لحمة عدد 2
4. بكرة خيط لحمة (كونة)
5. معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

أولاً : مضخة الهواء Air pump

في معامل الإنتاج لماكينات الدفع الهوائي يتم تغذية هذه الماكينات من خلال محطة مركزية كبيرة تقوم بتغذية عدد معين من ماكينات الدفع الهوائي وعلى وفق شروط معينة وهي

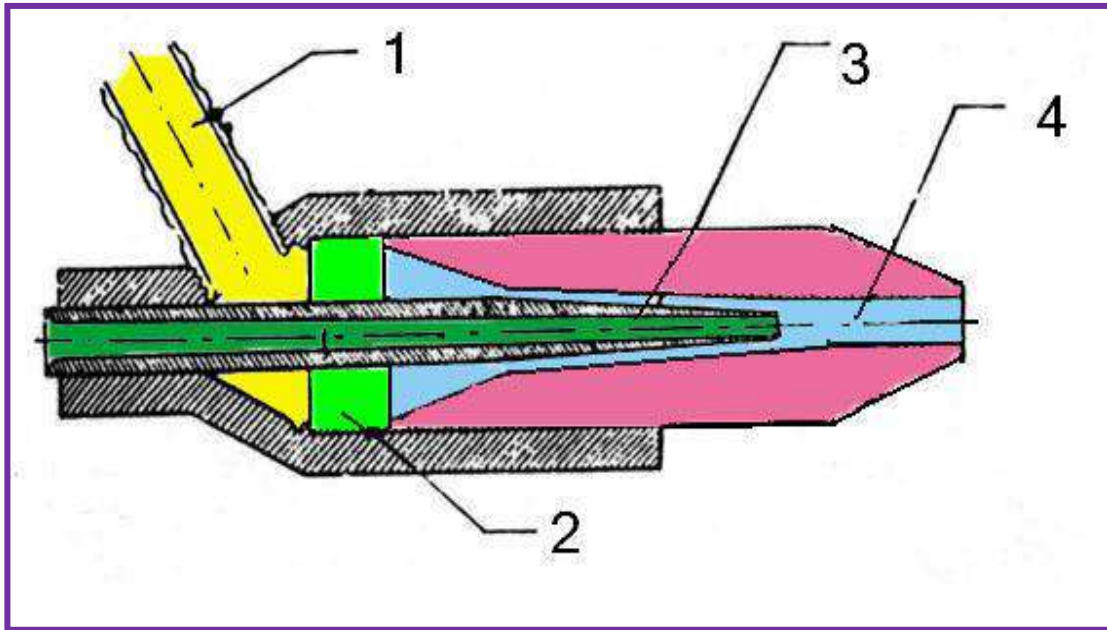
1. أن يكون الهواء المضغوط نظيفاً
 2. أن يكون خالياً من الزيوت
 3. أن يكون الهواء المضغوط خالياً من الغبار والماء
 4. أن يكون الهواء المضغوط خالياً من أي شوائب أخرى
- تصنع أنابيب تغذية الهواء من مواد غير قابلة للتآكل وهناك نسب سماح معينة للماء والزيوت يجب أن لا تزيد عن الحدود الآتية :-
- أ- الماء يجب أن لا يزيد عن (5.57) غرام / متر مكعب في الهواء المضغوط .
 - ب- الزيوت يجب أن لا تزيد عن (0.0012) ملي غرام / متر مكعب في الهواء المضغوط .
 - ج- الأتربة والغبار : يجب إزالة جميع الذرات التي يزيد قطرها عن 5 ميكرون .
- والجدير بالذكر أن الحدفة الواحدة تستهلك كمية من الهواء تتراوح ما بين (0.6) غرام إلى (1.2) غرام تبعاً لنمره الخيط وعرض الماكينة وتستقبل كل ماكينة الهواء المضغوط من المحطة المركزية إلى وحدة الضغط الملحقة بالماكينة التي تعمل أما بأسلوب ميكانيكي أو الكتروني .

ثانيا : الفونية The Nozzle

وهي تتكون من الأجزاء التالية :-

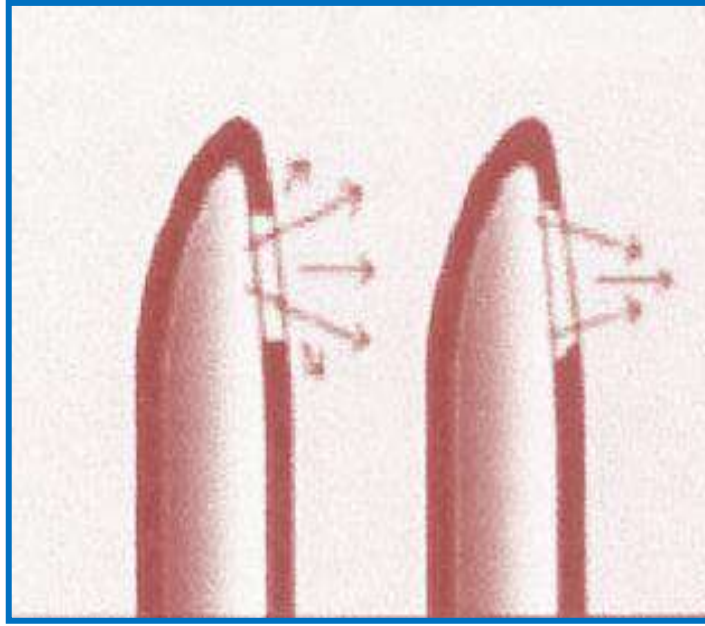
1. أنبوب دخول الهواء Air Inlet
2. فراغ الاحتياطي بمثابة مخزن هوائي لاستمرار التغذية Distance piece
3. فوهة مسير خيط اللحمة Weft Nozzle
4. الفوهة الهوائية Air Nozzle

يضغط الهواء خلال ماسورة دخول الهواء (1) ليندفع خلال مخزن الهواء اللازم للدفع (2) ومنها إلى الفوهة الهوائية (4) ليسحب خيط اللحمة من فوهة مسير خيط اللحمة (3) بفعل ضربات الهواء له في مسافة ما بين نهاية فوهة خيط اللحمة ونهاية الفوهة الهوائية ليدفع خيط اللحمة داخل النفس وكما مبين في الشكل رقم (17) .



الشكل رقم (17)

تساعدهما في ذلك فوهات مساعدة (دلائل) الموجودة على طول جهاز الدف للوصول إلى نهاية السداء . وكما مبين في الشكل رقم (18)

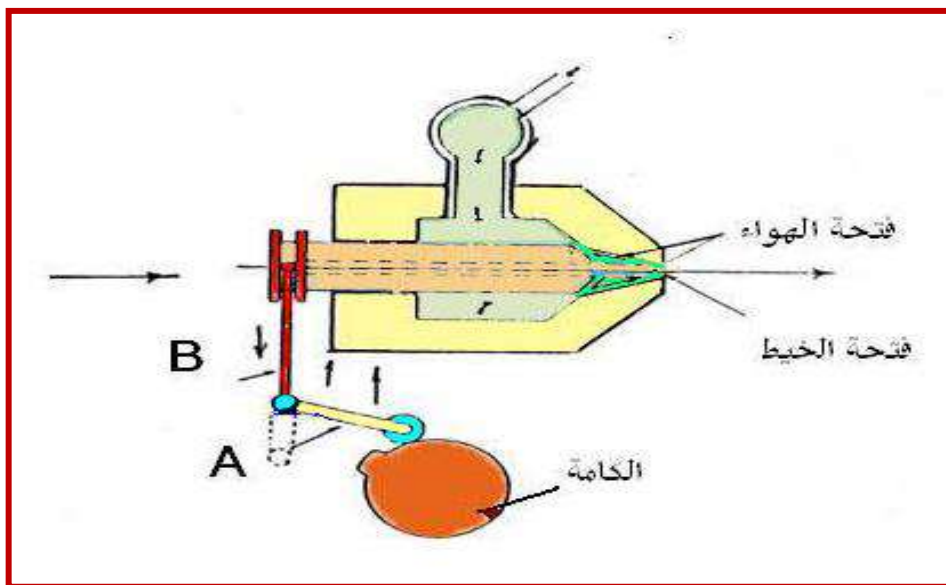


الشكل رقم (18)

يوجد أسلوبان لعملية دفع الهواء المضغوط لتغذية الفونية الهوائية :-

أ- أسلوب التحكم الميكانيكي

يصل الهواء المضغوط إلى وحدة ضغط الهواء حيث تعمل الفونية بواسطة كامرة تقوم بعمل المنظم للقوة النافذة عند توقيت جهاز الدفع الهوائي ، فعند دوران الكامرة تحرك الذراع (A) فيرتفع الطرف الذراع (A) وينخفض الطرف الذراع (B) المتصل من الطرف الأخر في نهاية الفونية مسببة بفتح الهواء المضغوط للمرور في الفونية وعكس الحركة هي أحكام الضغط للحدفة المقبلة وكما مبين في الشكل رقم (19) .



الشكل رقم (19)

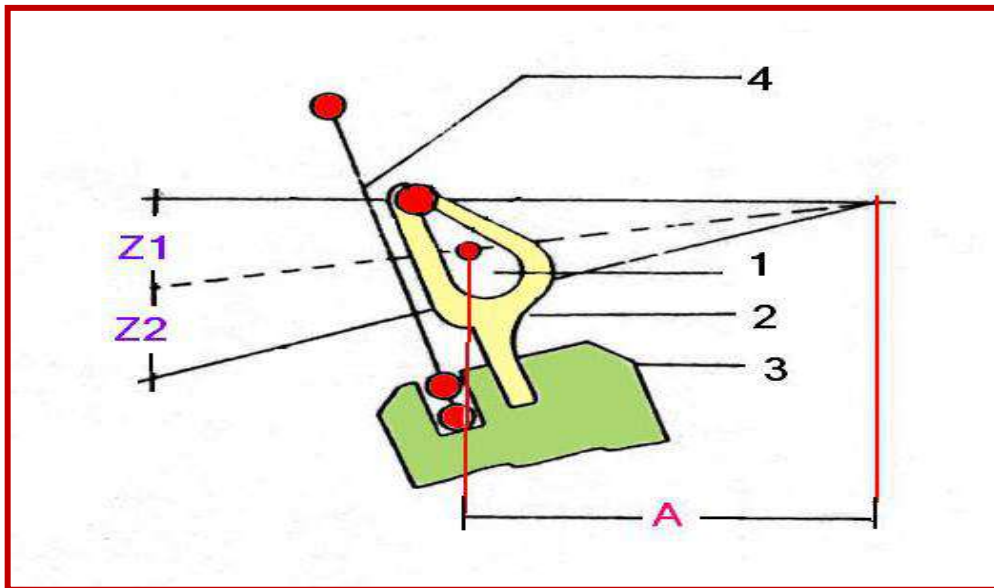
ب- أسلوب التحكم الالكتروني

في الماكينات الحديثة يتم التحكم في تغذية الفونية الرئيسية والفونيات المساعدة الكترونياً من خلال صمام يعمل بنظام كهرومغناطيسي لا يحتاج إلى لضبط أو تزيت أو صيانة ويتم الفتح والغلق لصمام الفونية الرئيسية ولكل مجموعات من الفونيات المساعدة من خلال وحدة التحكم الالكتروني (Microprocessor) التي يتم تغذيتها مسبقاً بمعلومات الضغط الملائم للتشغيل .

الضبط والتوقيت :

تثبت الفونية رقم (1) بهذه الماكينات على العارضة الجانبية ويعتمد ضبط وتشغيل هذه الماكينات على العوامل الآتية وكما مبين في الشكل رقم (20) :-

- أ- ضبط قطر الفونية المستعملة وتقاس بالمليمتر وحسب نوع الخيوط المستعملة .
- ب- ضبط المسافة بين فوهة الفونية رقم (1) والشريحة الأولى من الدليل (فتحة النفس) رقم (2) المثبتة بمقدمة جهاز الدف رقم (3)
- ت- ضبط مسافة ارتفاع خيوط السداء (طبقة النفس العليا) Z1 .
- ث- ضبط مسافة انخفاض خيوط السداء (طبقة النفس السفلى) Z2 .
- ج- المسافة الفاصلة بين المشط رقم (4) بتوقيت الفذف ، عن نقطة الضم ، مع تواجد خيط اللحمة بمنتصف شريحة الدليل (الحيز A) .



الشكل رقم (20)

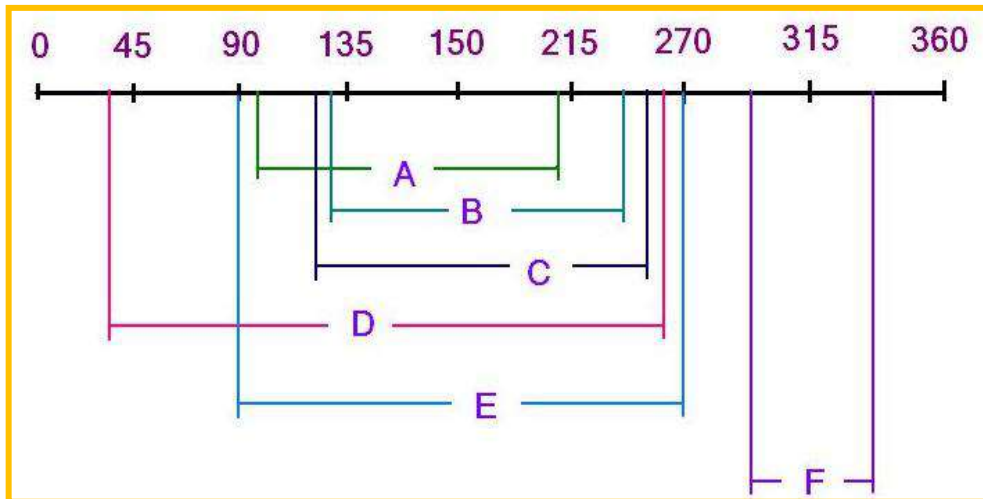
يمكن بدء عملية إمرار خيط اللحمة عند تحقيق الشروط الآتية :-

1. تواجد فوهة الفونية بمنتصف مجرى الدليل .
2. تواجد خيوط السداء (طبقة النفس العليا) أعلى حدود الدليل .
3. تواجد خيوط السداء (طبقة النفس السفلى) أسفل حدود الدليل .
4. تثبيت المشط بالنقطة الميتة الخلفية .

التوقيت

يساعد منحنى الضبط والتوقيت وكما مبين في الشكل (21) على تتبع توقيت وتتابع العمليات الميكانيكية للمجموعات الحركية المتعددة ، ويظهر فيها مدى التداخل في بدء التوقيت أو الانتهاء وذلك خلال دورة واحدة (360 درجة) من ماكينة النسيج .

1. المنحنى (A) يبين ثبات جهاز الدف وتبدأ من الدرجة 100 إلى الدرجة 210 .
2. المنحنى (B) ويظهر فيه بدء وانتهاء اندفاع الهواء من الفونية وتبدأ من الدرجة 130 وحتى الدرجة 230 .
3. المنحنى (C) ويبين مرحلة إمرار خيط اللحمة وتستغرق مدة قدرها 120 درجة ، وتبدأ من الدرجة 120 وحتى الدرجة 240 .
4. المنحنى (D) ويختص لبيان بدء وانتهاء حركة مجموعة التدوير وتخزين خيط اللحمة استعدادا للإمرار ويبدأ من الدرجة 30 حتى الدرجة 250 ولمدة 220 درجة
5. المنحنى (E) فتح مجموعة شد خيط اللحمة استعدادا للإمرار وتبدأ من الدرجة 90 وحتى الدرجة 270 .
6. المنحنى (F) ويختص بمجموعة قص خيط اللحمة ويبدأ من الدرجة 300 وحتى الدرجة 340 .

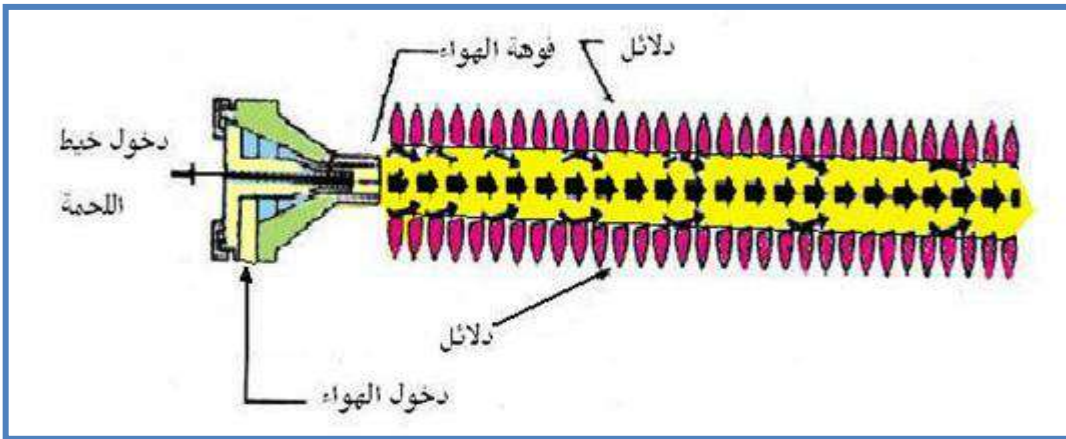


الشكل رقم (21)

أن نقاط البداية والنهاية لهذه الحركات الميكانيكية هي نقاط إرشادية تساعد على التحديد المبني في العمل ، أما الضبط الدقيق فيتطلب الكثير من الخبرة العملية بهذا المجال .

ثالثا : دليل الهواء Air conductor

يتعرض الهواء المندفح من الفونية بعد خروجه إلى مقاومة ينتج عنها تشتته ، وللمحافظة على حفظ سرعة الهواء بأقصى ما يمكن فقد زودت أجهزة القذف بدليل يعمل على حفظ مسار الهواء الحامل لخيط اللحمة منعا لتشتته وعدم الانحراف عن مساره الصحيح ويبين الشكل رقم (22) شكلا تخطيطيا للهواء الخارج من لفونية حاملا خيط اللحمة عبر النفس خلال الدليل .



الشكل رقم (22)

التمرين الرابع : إدخال خيط اللحمة على ماكينات الدفع المائي

المعلومات الأساسية :

في هذه الطريقة يتم قذف خيط اللحمة عن طريق نقطة مياه وكما هو في النظام الهوائي ، فان خيط اللحمة يجهز في جهاز القياس ، ويعد جهاز القياس ضروريا وذلك لان سرعة قذف الماء يصل إلى 1000 متر في الدقيقة ، وفي هذه السرعات العالية لا توجد إمكانية لسحب خيط اللحمة مباشرة من البكرة (كونة) .

أن استهلاك المياه في هذه الماكينات يقدر بحوالي من 31 لتر إلى 42 لتر لكل ساعة وبعدها يجفف القماش من الماء عن طريق مجففات خاصة وهي مجففات من الهواء الساخن ، وتستخدم ماكينات الدفع المائي في نسج الخيوط الصناعية والتركيبية والتي لا تتأثر بالماء . ويبين الشكل رقم (23) ماكينة الدفع المائي .



الشكل رقم (23)

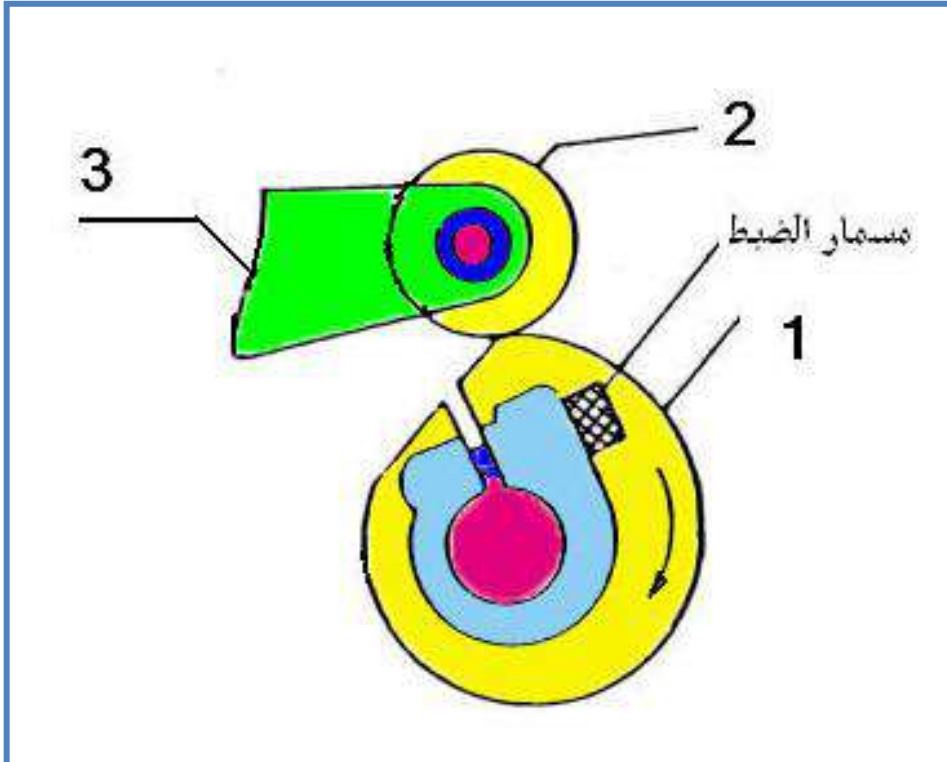
الأدوات والعدد المستعملة

- 1- ماكينة نسيج تعمل بواسطة الهواء
- 2- مفاتيح متنوعة
- 3- مغذي لحمة عدد 2
- 4- بكرة خيط لحمة (كونه)
- 5- معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

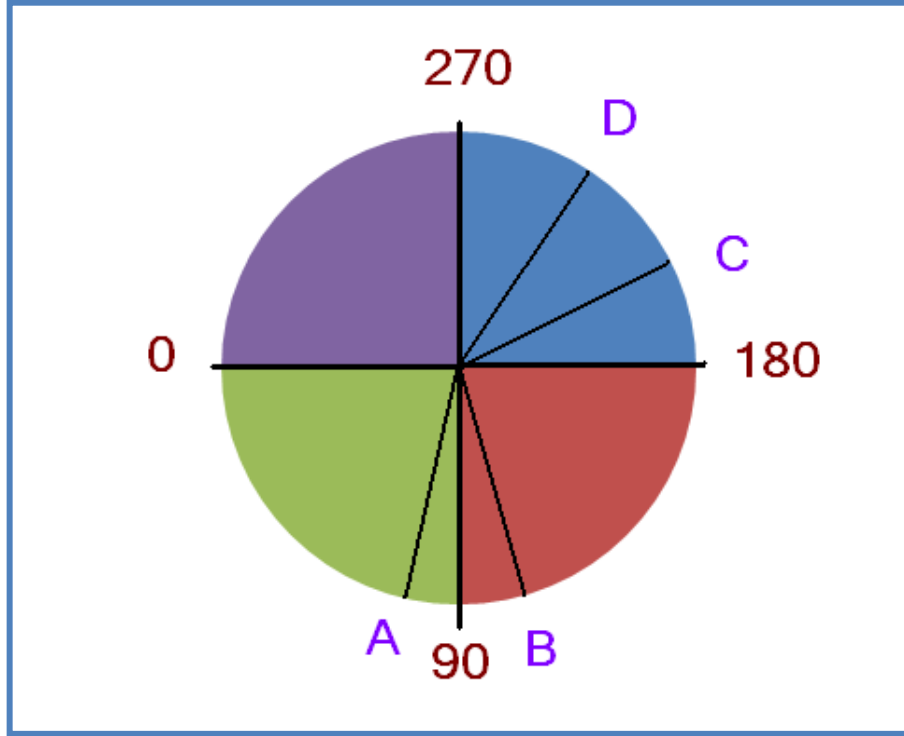
أولا : الضبط والتوقيت

يتم ضبط توقيت انطلاق خيط اللحمة في ماكينات الدفع المائي ، بتدوير الماكينة يدويا بحيث يصبح مؤشر الماكينة عند 85 درجة ، ويتم ضبط رأس الكامرة رقم (1) بحيث تصبح البكرة رقم (2) المرتبطة في الذراع المتحرك رقم (3) والتي تتصل بنهاية الفونية من الجهة الخلفية وكما مبين في الشكل رقم (24) في أعلى نقطة لها .



الشكل رقم (24)

تساعد دائرة الضبط والتوقيت وكما مبين في الشكل رقم (25) بشكل عام حيث أننا نستعرض المبادئ الأساسية للضبط والتوقيت ، أما الضبط والتوقيت الدقيق فيعتمد على سرعة الماكينة ، وعرض القماش المستخدم ، وسمك خيط اللحمة .

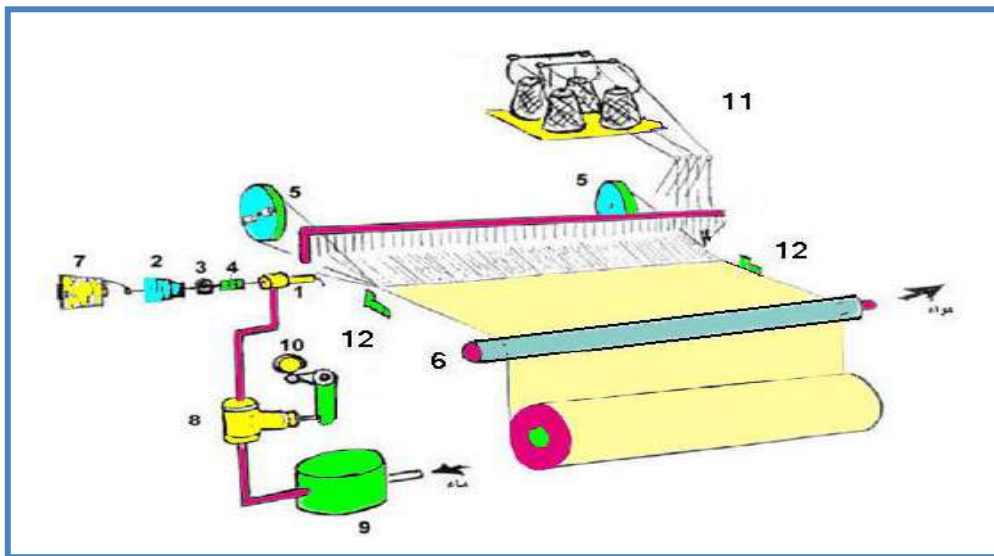


الشكل رقم (25)

1. المسافة من A إلى B يمثل مشوار الدفع المائي (15 - 20) درجة .
2. المسافة من B إلى C يمثل بداية انطلاق خيط اللحمة للمرور في السداء (100 - 110) درجة .
3. المسافة من B إلى D طول مشوار مرور خيط اللحمة في السداء ويكون حوالي 125 درجة .
4. المسافة من C إلى D وصول خيط اللحمة إلى نهاية السداء حوالي من 15 - 20 درجة .
5. المسافة من D إلى A مشوار فتح الهواء لتخزين الطاقة المطلوبة لمرور خيط اللحمة من 150 - 160 درجة .

ثانيا : التشغيل

1. اسحب خيط اللحمة من بكرة التغذية (7) .
2. مرر الخيط من خلال وحدة القياس (2) .
3. ادخل خيط اللحمة من خلال جهاز الشد (3) وماسك خيط اللحمة (4) .
4. اضبط عمل ماسك خيط اللحمة بحيث يعمل على ارخاء قبضته على الخيط لحظة الاندفاع ودخول الخيط من خلال الفونية الرئيسية (1) والذي يغمره دفعة من الماء المضغوط المار من خلال فتحة الإدخال بسرعة عالية .
5. ضبط التروس (5) التي تقوم بتثبيت الخيوط لتدخل السكاكين الحرارية (12) من جهة الإطلاق والتسوية لقطع خيط اللحمة عند حافتي القماش .
6. يعمل نظام التثبيت (11) بتثبيت الخيوط الزائدة التي قطعها السكاكين الحرارية .
7. ضبط حركة الكامرة (10) التي تقوم بتحديد مراحل سحب الماء من الخزان (9) والتي تحرك المضخة (8) والمزودة بفلتر وصمام أمان لتزويده إلى الفونية (1) .
8. ضبط زاوية القذف والتي يبقى فيها الملقط مفتوحا ليسمح بدفع الماء المضغوط بإدخال خيط اللحمة في فتحة الإدخال .
9. وجود مجس الكتروني يعمل بالأشعة تحت الحمراء للتأكد من وجود رأس خيط اللحمة ويعمل على إيقاف الماكينة في حال فقدانه .
10. سحب القطرات المتبقية من الماء الموجود على المنسوج بواسطة الاسطوانة المثقبة رقم (6) وذلك بنفثها بهواء ساخن من خلال الفجوات الموجودة على الاسطوانة وكما مبين في الشكل رقم (26) .



الشكل رقم (26)

الفصل الخامس

مراجعة وضبط أجهزة الجاكارد

الأهداف

بعد إنهاء دراسة هذا الفصل سيصبح الطالب قادرا على أن :

1. يتعرف على ضبط أجزاء جهاز الجاكارد
2. يتعرف على عملية تخريم الكارتون الخاص بالجاكارد
3. يتعرف على ضبط أجزاء أجهزة الجاكارد الالكترونية



التمرين الأول : طريقة عمل تصميم على الكارتون الخاص بالجاكارد

المعلومات الأساسية :

تثقيب الكارتون

تحتاج عملية تثقيب الكارتون حسب الاصطلاح المستخدم إلى جهاز يعرف باسم (بيانو تخريم الكارتون) ويبين الشكل رقم (1) احد الأجهزة الحديثة لتثقيب الكارتون ، الذي يتكون من لوحة يثبت عليها التصميم الموضوع على ورق المربعات فيها مسطره متحركة لتحديد صف المربعات الأفقي بالتصميم الذي يتم تثقيبه مع العلم أن الصف الواحد في كرتونة واحدة يعني حذفة واحدة بحسب الأسلوب التطبيقي المستخدم لتشغيل المنسوج .



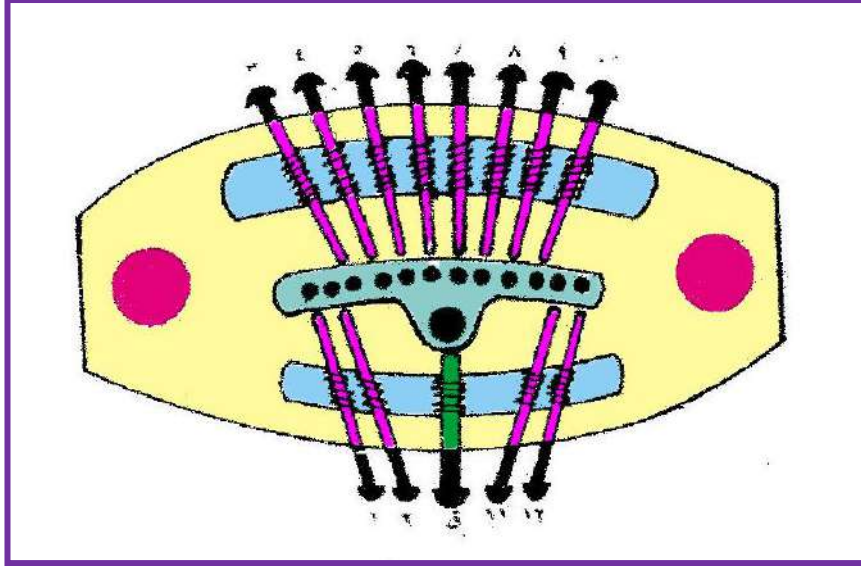
الشكل رقم (1)

جهاز تثقيب الكرتون الخاص لأجهزة الجاكارد

يحتوي جهاز تثقيب الكرتون الخاص بأجهزة الجاكارد على رأس مكون من (12) إصبعاً أو (16) أصبعاً راسي الوضع بحسب عدد ابر الصف الراسي الواحد بجهاز الجاكارد وكل أصبع من الأصابع المذكورة يعلوه (مؤشر) . وبأسفل الرأس المذكور فتحة صغيرة حجمها مساو تماماً لعرض الكارتون المناسب لقوة الجاكارد ومعنى ذلك أن الرأس المذكور ويقع أمام الفتحة التي ذكرناها مجرى ذي حاجزين يمكن تحريكهما بحسب عرض الكارتون المستخدم والمطلوب تخريمه.

يستخدم بيانو تخريم الكرتون كما في الشكل (2) لتخريم الكارتون الخاص بأجهزة الجاكارد ذات البنط الواسع أما الكرتون المخصص لأجهزة الجاكارد ذات البنط الصغير

فيحتوي الرأس على 16 أصبعا للتخريم ، يحتوي البيانو على هذه الأصابع التي تشبه أصابع البيانو الموسيقي .

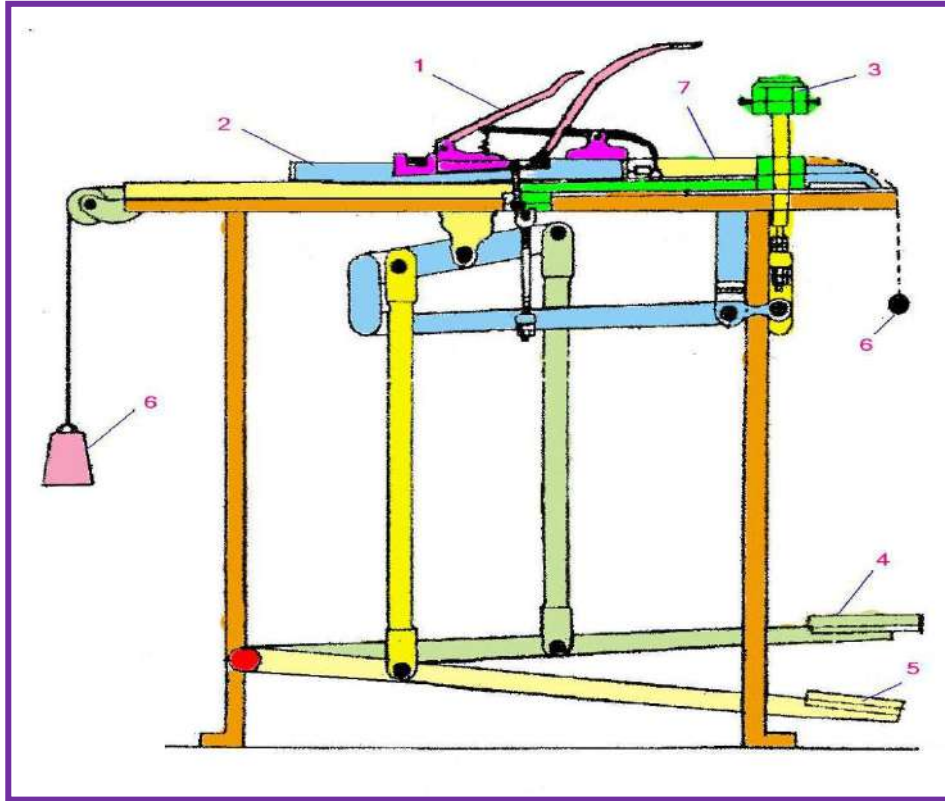


الشكل (2)

أهم أجزاء جهاز التخريم

1. قالب التثقيب :- توجد فيه الأصابع ورؤوس التثقيب
2. عربة سحب الكارتون :- فيها ماسك يمسك طرف الكارتون ويحركها مع حركة العربة
3. العداد :- وهو الذي يحرك العربة بمقدار صف عند الضغط على الدواسة اليسرى ورفع القالب للأعلى ليقدّم صفاً جديداً أمام رأس التخريم
4. الدواسة اليمنى :- وهي التي عند الضغط عليها ينخفض القالب للأسفل ويتم التثقيب للكارتون.
5. الدواسة اليسرى :- وهي التي عند الضغط عليها يرتفع القالب للأعلى وتتحرك العربة للخلف بمقدار صف بواسطة العداد وحركة العداد .
6. الأثقال :-
 - أ- الثقل الأمامي يحرك العربة للإمام عند الحاجة
 - ب- الثقل الخلفي أكبر وأثقل من الأمامي وهو الذي يعمل على جذب العربة للخلف لتقديم صف جديد .

7. اللوحة الخشبية الأمامية :- وهي التي يركب عليها التصميم المراد عمله سلسلة كرتون له وإذا فرضنا أن التصميم لنقشة عادية من اللحمة بلون واحد جاكارد فإن كل صف أفقي من التصميم يحتاج إلى كارتونة كاملة يتم تشغيلها ويبين الشكل (3) جهاز تثقيب الكارتون البسيط .



الشكل رقم (3)

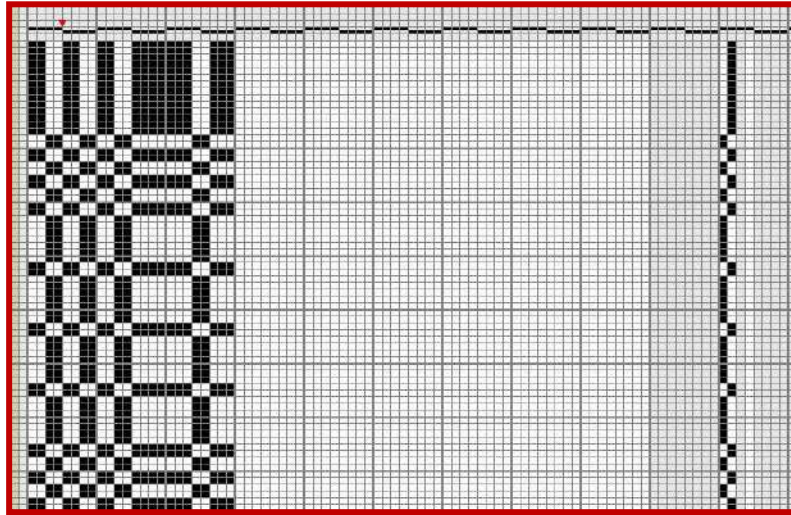
خطوات العمل :

1. اختيار وتهينة الزخرفة أو النقشة (التصميم) المراد تنفيذه على شكل منظر جميل أو صورة جميلة أو نقشه من التراث القديم وكما مبين في الشكل رقم (4) .



الشكل رقم (4)

2. القيام برسم التصميم المراد تنفيذه على ورق المربعات وحسب قياس عرض المنسوج المنتج على جهاز الجاكارد بتكرار واحد أو عدة تكرارات حسب نوع التصميم ، وبخمسة ألوان كحد أعلى وكما مبين في الشكل رقم (5) .



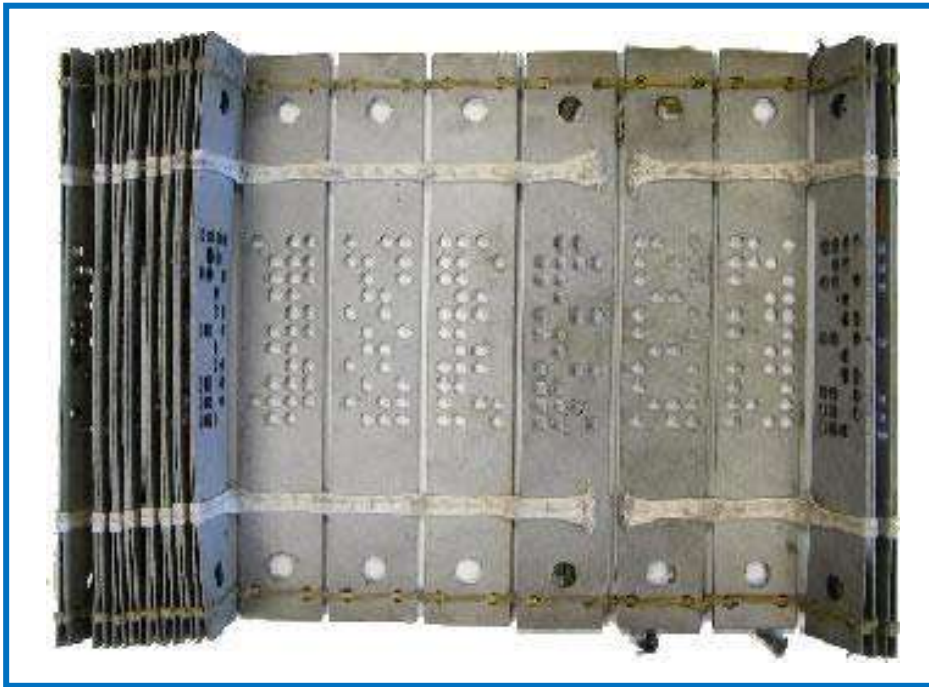
الشكل رقم (5)

3. تنفيذ تثقيب الكارتون على جهاز التثقيب (البيانو) بصورة مفردة وحسب نوع التصميم وقياسات الطول والعرض ، وتمثل كل كارتونة حدفة واحدة ويبين الشكل رقم (6) احد أنواع جهاز التثقيب المستعمل على أجهزة الجاكارد.



الشكل رقم (6)

4. ربط الكارتونات مع بعضها بهيئة سلسلة مفتوحة بعد الانتهاء من تثقيب جميع التصميم المعد سابقا ثم خياطته على ماكينة خياطة خاصة لهذا الغرض وكما مبين في الشكل رقم (7) .



الشكل رقم (7)

5. تجميع سلسلة الكارتون وربطها بواسطة أسلاك معدنية رفيعة .

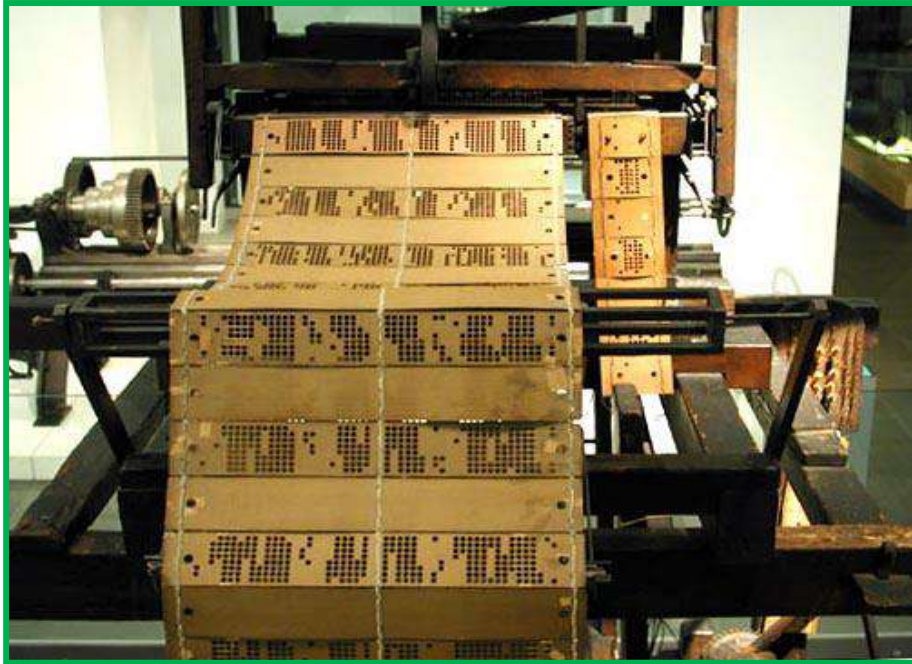
التمرين الثاني : طريقة تبديل الكارتون الخاص بالجاكارد

المعلومات الأساسية :

كارتون جهاز الجاكارد : وهو عبارة عن قطع من الورق المقوى أو كرتون مضغوط ذات مواصفات خاصة وتختلف مقاساتها حسب نوع قوة جهاز الجاكارد المستخدم . ويتم وصل هذه القطع بعد تثقيبها وتكون سلسلة من الكرتون تمثل الزخرفة للقماش ، تثقب الكرتونة عن طريق جهاز تثقيب الكارتون بعدد من الثقوب من وقائع الرسم التنفيذي للتصميم والمعد خصيصا على ورق المربعات معبرا بهذه الثقوب عن رفع الشناكل الخاصة بها عن طريق الإبر، وبهذه الطريقة يمكن نقل نظام تحريك الخيوط من ورق المربعات إلى شناكل جهاز الجاكارد وحسب نوع ونظام الزخرفة .

خطوات العمل :

1. تحضير سلسلة الكارتون مجهزا من قسم التصاميم وحسب التصميم المعد سابقا
2. (زخرفة ، صورة ، نقشة من التراث القديم) .
3. تعليق سلسلة الكارتون مرتبة على شكل صفحات منطبقة على بعضها في المكان المخصص لها على ماكينة الجاكارد وكما مبين في الشكل رقم (8) .



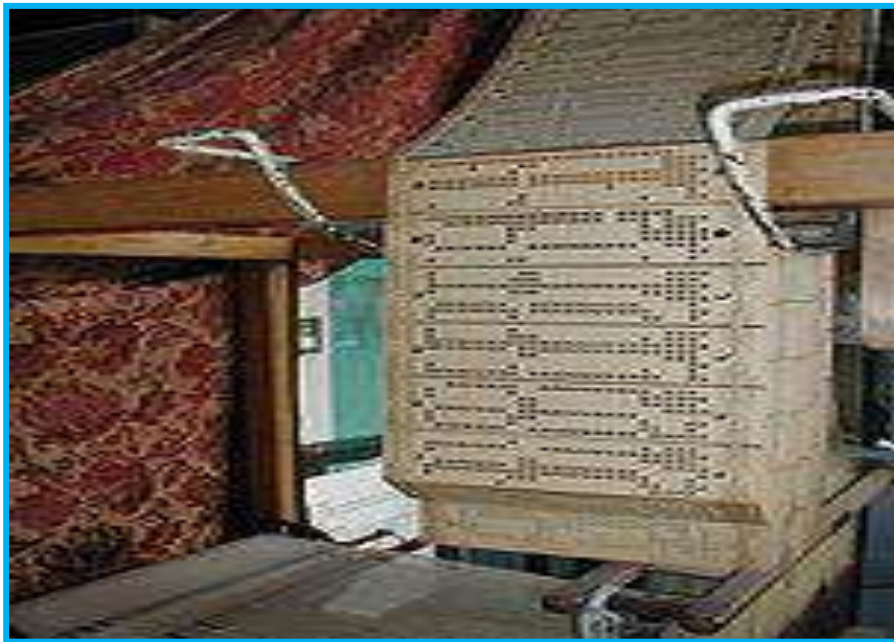
الشكل رقم (8)

4. ضع أول كارتونة من السلسلة على السلندر الخاص بجهاز الجاكارد بحيث تدخل التنوعات الموجودة على سطح السلندر ضمن الثقوب الموجودة على سلسلة الكارتون وكما مبين في الشكل رقم (9) .



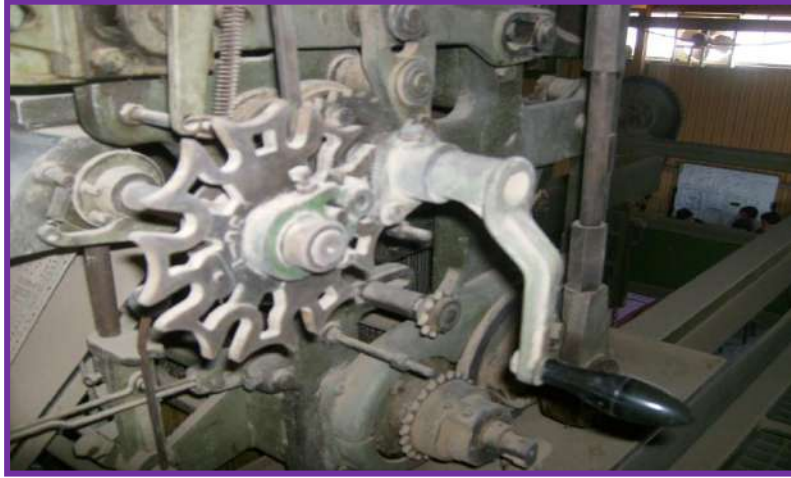
الشكل رقم (9)

5. تحريك (تدوير) السلندر يدويا إلى أن تتدلى سلسلة الكارتون لتصبح قريبة من العامل ليقوم بربط نهايتي (طرفي) سلسلة الكارتون مع بعضها وخطاؤها يدويا لتصبح سلسلة متكاملة مغلقة وكما مبين في الشكل رقم (10) .



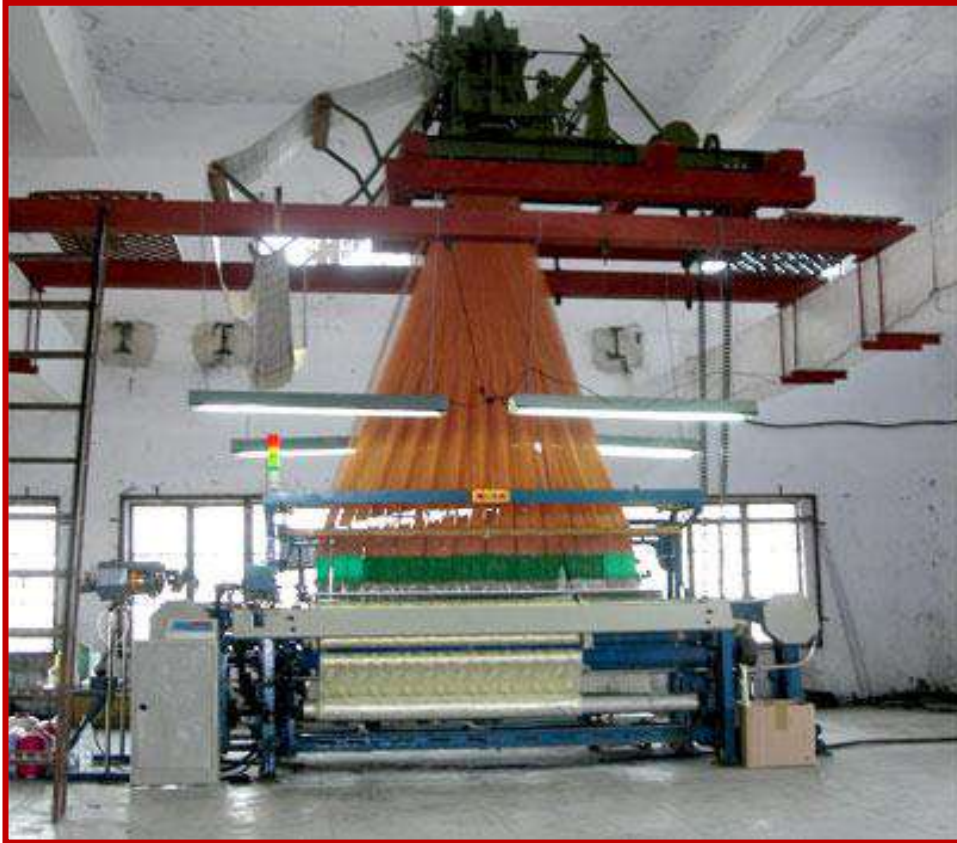
الشكل رقم (10)

6. إرجاع (تحريك) السلندر المربوطة عليه سلسلة الكارتون يدويا عند أول بداية التصميم (عملية تصفير الجهاز) وكما مبين في الشكل رقم (11) .



الشكل رقم (11)

7. تشغيل الماكينة وكما مبين في الشكل رقم (12) .



الشكل رقم (12)

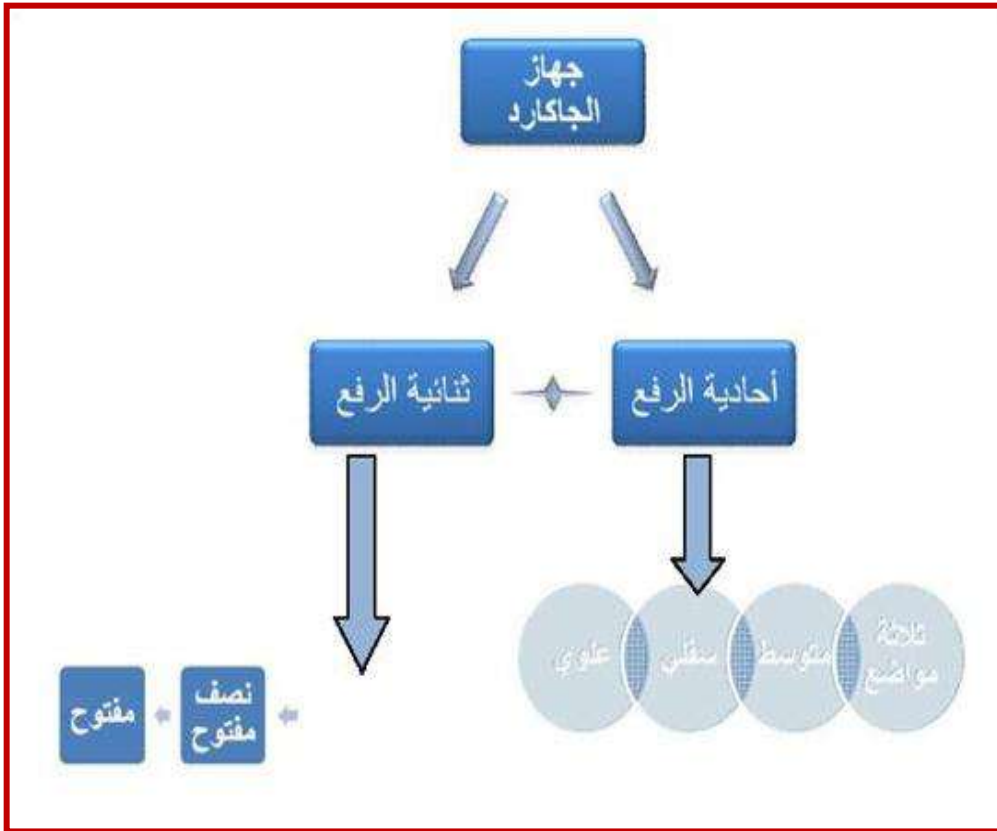
التمرين الثالث : ضبط ومعايرة جهاز الجاكارد الميكانيكي

المعلومات الأساسية :

أنواع أجهزة الجاكارد

يمكن تقسيم جهاز الجاكارد على وفق العناصر الآتية :-

أولا : نوعية الحركة : يبين المخطط رقم (13) نوعية الحركة في أجهزة الجاكارد الميكانيكية .



الشكل رقم (13)

أ- أجهزة الجاكارد أحادية الرفع (مشوار واحد)

ثلاثة مواضع : جهاز الجاكارد ذو النفس ذو ثلاثة مواضع

❖ متوسط : جهاز الجاكارد ذو النفس المتوسط.

❖ سفلي : جهاز الجاكارد ذو النفس السفلي.

❖ علوي : جهاز الجاكارد ذو النفس العلوي.

ب- أجهزة الجاكارد الثنائية الرفع (مشوارين)

❖ نصف مفتوح : ذو النفس نصف المفتوح.

❖ مفتوح : ذو النفس المفتوح.

ثانيا : الكارتون المستعمل (وحدة الإدخال)

- آلات تستخدم الورق المقوى العادي : كل قطعة (الكرتون) تمثل حدفة واحدة ثم تجمع القطع على شكل سلسلة وذلك بواسطة خياطة أطرافها وهي مستعملة في آلات الجاكارد القديمة.
- آلات الجاكارد الحديثة الميكانيكية : يستعمل فيها ورق مستمر لانهايتي حسب التركيب المطلوب وتسمى جهاز جاكارد الفردول (verdol) وكما مبين في الشكل رقم (14).



الشكل رقم (14)

- أجهزة الجاكارد الالكترونية تعتمد المعالجات الصغيرة (مايكرو بروسوسرز) والأقراص المرنة قياس 3.5 انج (Floppy) في تحديد النقشات والتصاميم المراد نسجها .

ثالثا : سعة أجهزة الجاكارد

- أجهزة الجاكارد القديمة خشنة وعدد الخطافات يتراوح من 200 إلى 600 خطاف .
- أجهزة الجاكارد الحديثة الميكانيكية (جهاز الفردول) ويكون البعد بين الإبرتين 3 مليمترا وعدد الخطافات 1344 خطافا .
- أجهزة الجاكارد الإلكترونية ويمكن أن يصل عدد الخطافات إلى 2688 خطافا .

رابعا : حسب وضع السلندر على الآلة

يوجد نوعان لوضع السلندر وهما :-

- أ- وضع السلندر على الجانب الأيمن أو الأيسر.
- ب- وضع السلندر أمام النول (من جهة العامل) أو بالخلف فوق السداء.

خامسا : خطوة الجهاز

تصنف أجهزة الجاكارد من حيث نعومتها أو درجة النعومة إلى أربع درجات:

أجهزة جاكارد خشنة : حيث يبلغ البعد بين الإبرتين 6.8 مليمترا.

أجهزة متوسطة النعومة : يكون البعد بين الإبرتين 5.7 مليمترا.

أجهزة جاكارد ناعمة : يكون البعد بين الإبرتين 4 مليمترا.

أجهزة جاكارد ناعمة جدا : يكون البعد بين الإبرتين 3 مليمترا.

خطوات العمل :

أولا : ضبط السلندر

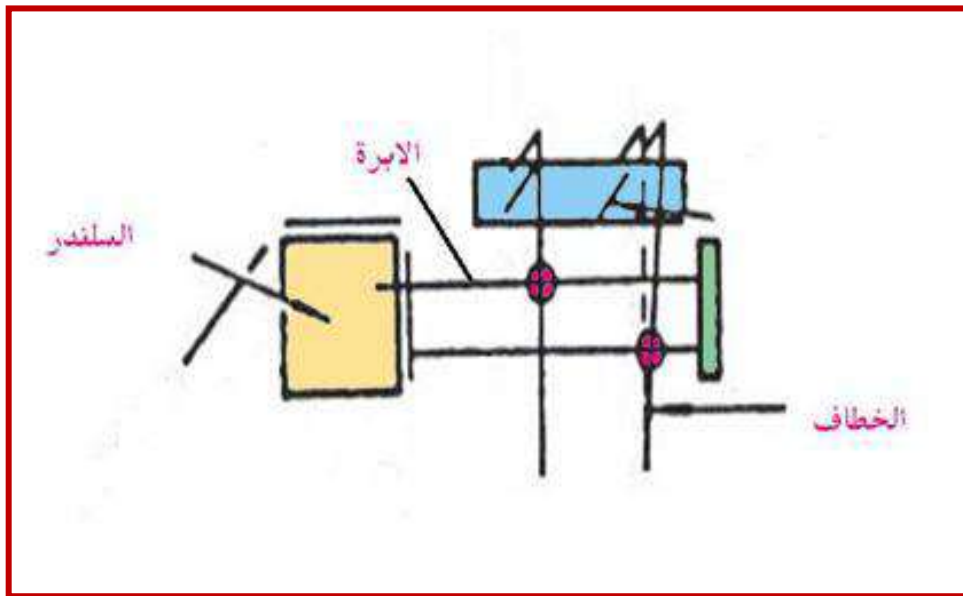
عند نقطة إغلاق فتحة النفس يجب أن يكون السلندر ضاغطا على الإبر بشكل جيد بحيث أن قسما من الخطافات يعود إلى الوراء مبتعدا عن السكاكين والقسم الآخر الذي له ثقب في الكرتون يبقى في مكانه فوق السكاكين .

ويستمر هذا الضغط إلى ما بعد النقطة الأمامية بقليل ، عندها يبدأ السلندر بالعودة إلى الوراء بعد أن تكون السكاكين قد ارتفعت إلى الأعلى ساحبة معها الخطافات المراد رفعها في الزاوية (80) درجة تقريبا بعد النقطة الميتة الأمامية حيث يبدأ السلندر بدورانه لاستقبال الثقب

في الكرتونة الجديدة وهكذا تتم العملية على باقي الكرتون

أ- توقيت السلندر:

يوضع السلندر في نهاية مشواره ضاغطا على لوحة الإبر عندها يكون الخطاف في الأسفل وعند البدء في حركة الرفع لحامل السكاكين في الصعود نحو الأعلى نربط البراغي المثبتة للسلندر كما هو مبين في الشكل رقم (15) الذي يبين موضع السلندر ضاغطا على لوحة الإبر.



الشكل رقم (15)

ب- ضبط السلندر :

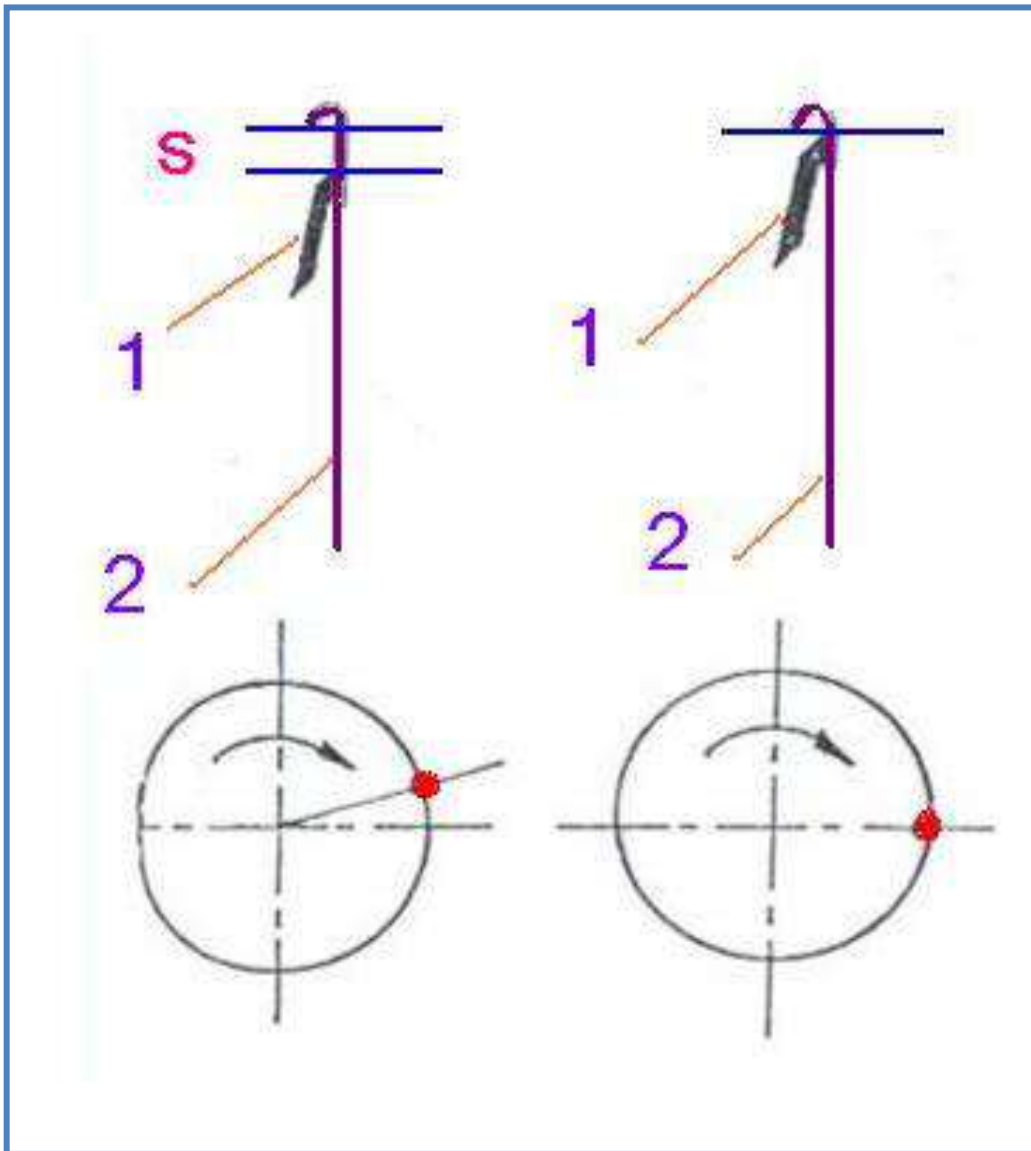
لضبط ارتفاع السلندر (ثقب الكرتون مع الإبر) تستعمل براغي المعايرة الموجودة على طرفي السلندر بالرفع أو الخفض حسب الطلب. ولضبط السلندر في الاتجاه الأفقي يحرك إلى اليسار أو اليمين وذلك من الحلقات الموجودة على محوره من الطرفين.

وللتأكد من صحة الضبط تدهن رؤوس الإبر بأي مادة ملونة ويضغط السلندر حاملا الكرتون على الإبر وتدل النقاط المطبوعة على الكرتون على مدى توافقها مع مراكز الثقوب.

ملاحظة : كل كارتونة تعني حذفة واحدة

ج- ضبط ارتفاع الشناكل عن السكاكين:

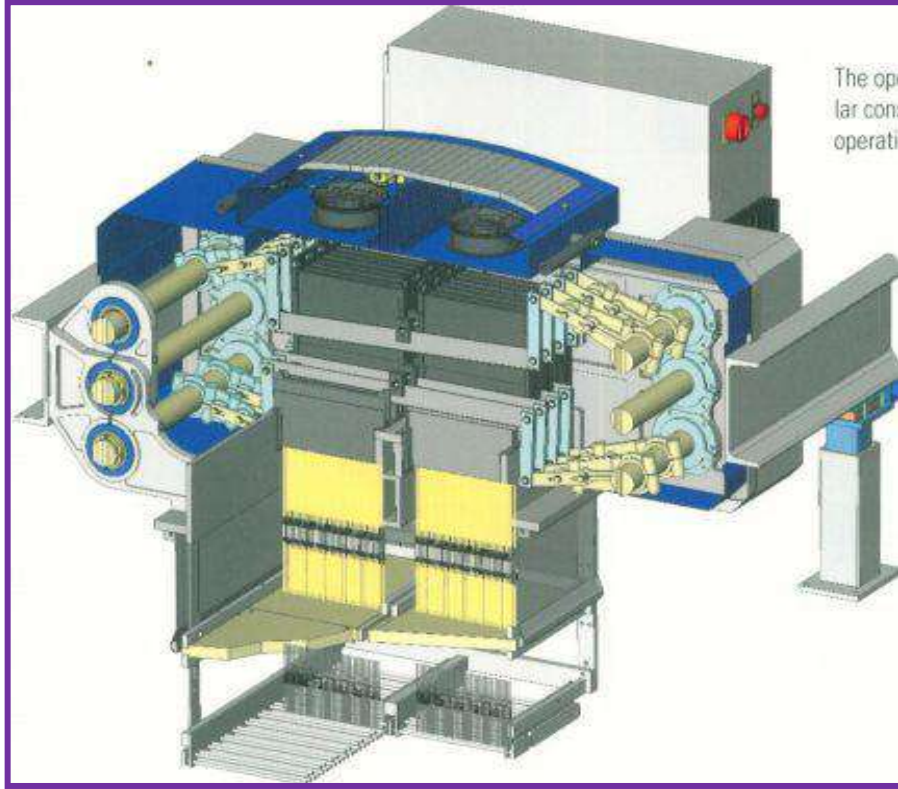
من اجل ضبط ومعايرة ارتفاع لرأس الخطاف عن السكين ، يوضع النول قبل النقطة الميتة الأمامية عند إغلاق النفس تماما في هذه النقطة يكون الخطاف (2) أعلى من السكين (1) بمقدار (S) هذه المسافة تبلغ عادة من (1-3) ملليمتر عند وصول النول إلى النقطة الميتة الأمامية تماما ويكون الرأس المعقوف من الخطاف مساويا في الارتفاع تماما ارتفاع السكين كما هو مبين في الشكل (16) .



الشكل (16)

التمرين الرابع : صيانة جهاز الجاكارد الإلكتروني

المعلومات الأساسية :



الشكل رقم (17)

إن طريقة عمل جهاز الجاكارد الإلكتروني من الناحية الميكانيكية تشابه طريقة عمل أجهزة الجاكارد العادية ثنائية الرفع وذلك لوجود سكاكين تقوم بألية رفع خيوط السداء ولكن الاختلاف بين الجاكارد الإلكتروني والميكانيكي في طريقة إعطاء الأوامر لشناكل الرفع , حيث تعتمد في الجاكاردات الإلكترونية على الومضات والإشارات الكهربائية في إعطاء الأوامر من خلال المغناطيسيات الكهربائية وهذا يساعد على إمكانية زيادة سرعة الآلة بينما تستعمل الإبر المعدنية في آلة الجاكارد التقليدي حيث تتحرك الإبر المعدنية نتيجة ضغط سلندر الكرتون ودفع النوابض بالإبر المرتبط بها وكما مبين في الشكل رقم (17) .

في أجهزة الجاكارد ذات التحكم الإلكتروني إما أن تستخدم أقرص مرنة كحاملة للمعلومات أو أن يتم إدخال المعلومات مباشرة من نظام شبكة المعلومات مثالا على ذلك وصل عدة

جاكاردات إلى كمبيوتر مركزي يتم إدخال المعلومات إليها والتحكم بها عن طريق هذا الكمبيوتر كما في الشكل (18) الذي يبين ماكينة نسيج حديثة عليها كومبيوتر جهاز الجاكارد.



الشكل رقم (18)

نوعية الجاكاردات الحديثة تبعا للشركة الصانعة:

إن الغاية الأساسية من ابتكار وتطوير أجهزة الجاكارد الإلكترونية هي ضرورة مواكبة سرعة عمل أجهزة الجاكارد للسرعات المتزايدة لآلات النسيج الحديثة إضافة إلى اختصار العديد من العمليات التحضيرية واختصار كبير في الوقت اللازم لتغيير التصميم على ماكينة النسيج وكذلك اختصارا كبيرا في زمن تهيئة التصميم الجديد من خلال استخدام برامج الحاسوبية والأجهزة المستخدمة في آلات الجاكارد الميكانيكية.

لم يكن تحقيق هذا الهدف ممكنا لولا التطور الهائل الذي حدث في مجال الحاسبات الإلكترونية واستثمار هذا التطور في صناعة النسيج . لقد ظهرت النماذج الأولى لأجهزة الجاكارد الإلكترونية في عام / 1987 / وبلغت مستوى تقنيا متميزا في وقتنا الحاضر.

إن أهم الشركات العالمية المنتجة لأجهزة الجاكارد الإلكترونية هي :

شركة /GROSSE/ . الألمانية

شركة /STAUPLI/ . الفرنسية

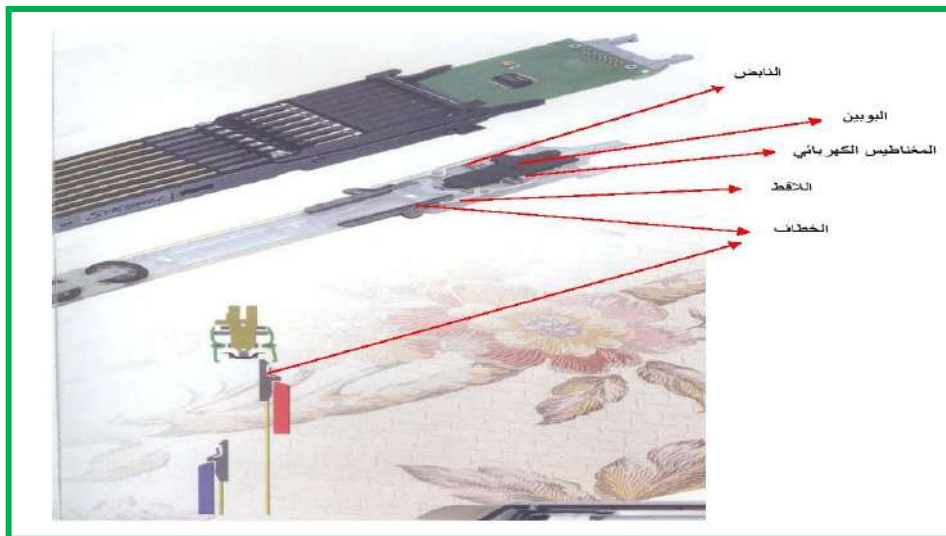
شركة /BONAS/ . الانكليزية



الشكل رقم (19) يبين جهاز جاكارد نوع بونس (BONS)

وإن الهدف من كافة الأجهزة المنتجة من قبل هذه الشركات هو التحكم بحركة الخطافات ارتباطا بحركة السكاكين ، وتختلف طرق التحكم هذه وفقا للشركة المنتجة للجهاز وتعتمد فكرة أجهزة الجاكارد الإلكترونية على استخدام أنصاف الخطافات بما يعني استخدام نصف خطاف أيمن ونصف خطاف أيسر مع ارتباطها سويا من الأسفل عن طريق بكرتين يلتف حول البكرة مع البكرة العلوية من خلال إطار خارجي.

ويلف حول البكرة السفلية خيط آخر مربوط بأحد أطرافه مع الخطاف الأساسي للجاكارد (المرتبط مع خيط الشبكة) في حين يثبت الطرف الآخر بأرضية الخطاف وكما مبين في الشكل رقم (20) .



الشكل رقم (20)

بالإضافة لما تقدم تتناوب مجموعة السكاكين على تحريك أنصاف الخطافات بشكل مستمر إلى أعلى وأسفل بطريقة تبادلية وتتباين أشكال السكاكين وطريقة تحريكها من شركة إلى أخرى كما أن وحدات التحكم في الخطافات تتباين في طريقة التحكم بها إلا أنها تشترك جميعها في أبعاد الخطافات عن مجال حركة السكاكين الترددية المنتظمة.

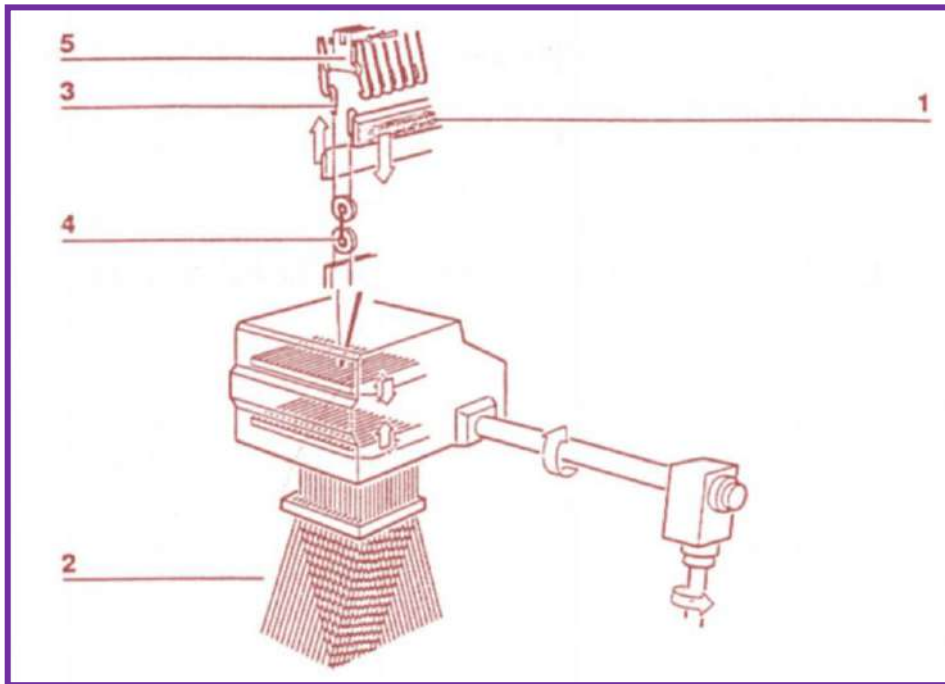
الأدوات والعدد المستعملة

1. ماكينة نسيج تعمل بواسطة جهاز الجاكارد
2. مفاتيح متنوعة
3. معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

يجب التعرف أولاً على الأجزاء المتحركة في الجاكارد الإلكتروني
يبين الشكل رقم (21) الأجزاء الرئيسية لجهاز الجاكارد الإلكتروني

1. سكاكين الرفع.
2. الشبكة.
3. الشناكل البلاستيكية التي تستند عليها السكاكين.
4. بكرات الرفع.
5. المغناطيس الكهربائي مع الملاقط المعدنية.



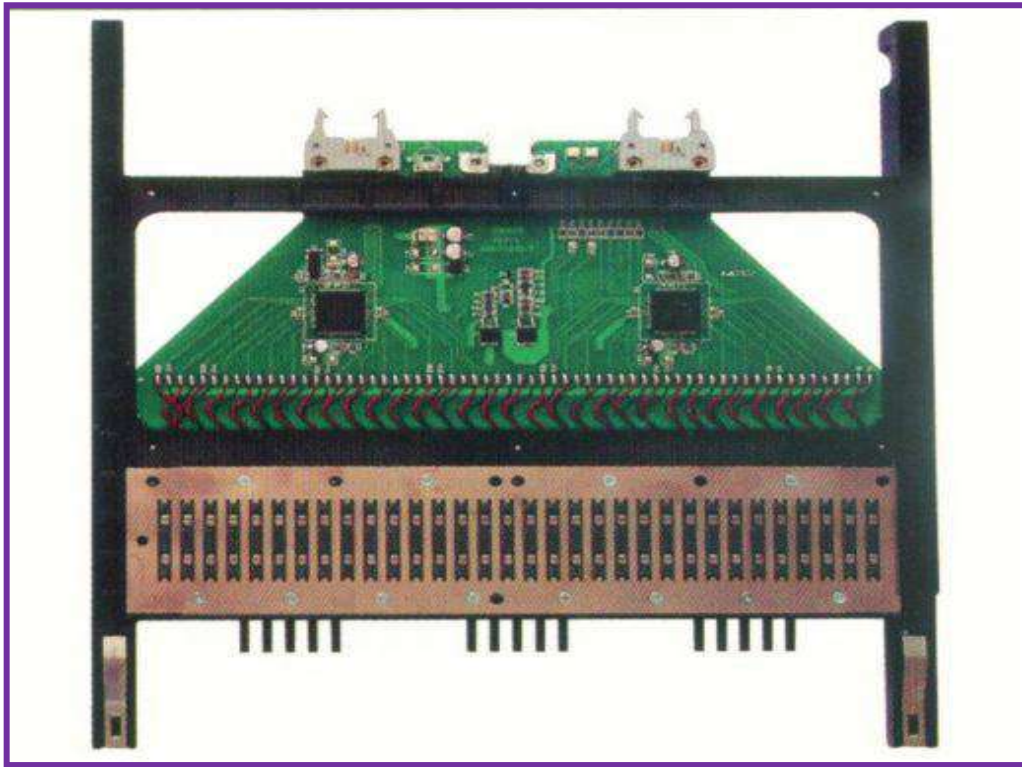
الشكل رقم (21)

أولا : صيانة أجزاء وحدة الرفع في جهاز الجاكارد الإلكتروني

في حال الحصول على عيوب نسيجية في النقش يجب التأكد من سلامة جميع عناصر وحدة الرفع .

أولا : صيانة المغناطيس الإلكتروني

وهو عبارة عن قطعة بلاستيكية تحتوي على أهدود تثبت فيه لوحة التحكم الإلكترونية ، ويوجد بداخله أسلاك تقوم بإيصال التيار الكهربائي من لوحة التحكم الإلكترونية إلى المغناطيس الكهربائي الموضوع على جانبي البلاتين (مغناطيس لكل جانب) ويحتوي البلاتين أيضا على بروز صغير من كل جانب يتصل مع كل بروز لاقط ويكون هذا البروز أسفل المغناطيس الكهربائي ويثبت أيضا على جسم البلاتين نابض صغير (نابض من كل جانب) ويقوم هذا النابض بدفع اللاقط بعيدا عن جسم البلاتين ومن عمل المغناطيس الكهربائي، ويتم فحصه كهربائيا ويبين الشكل رقم (22) وحدة الرفع في جهاز الجاكارد الإلكتروني .



الشكل رقم (22)

علما بأنه في حال وجود خلل في الآلة فإن الوحدة الإلكترونية تكشف عن موضع العطل والخلل ويظهر على الشاشة الإلكترونية مكان الخلل.

الرمز (C) : أي لوحة المجموعة معطلة مثل (15 C) المجموعة أي ، (15) معطلة

الرمز: (L) : أي شريط الموصل للتيار الكهربائي للمغناطيس معطل

الرمز (L03) : التيار لا يصل عبر التوصيلة الكهربائية.

الرمز (E) : المغناطيس الكهربائي معطل

الرمز (E 06) : مغناطيس الشنكل (6) يوجد فيه مشكلة.

ثانياً : سلامة بكرات الرفع ودورانها بشكل حر وجيد وانتقالها في المجرى المخصص لها

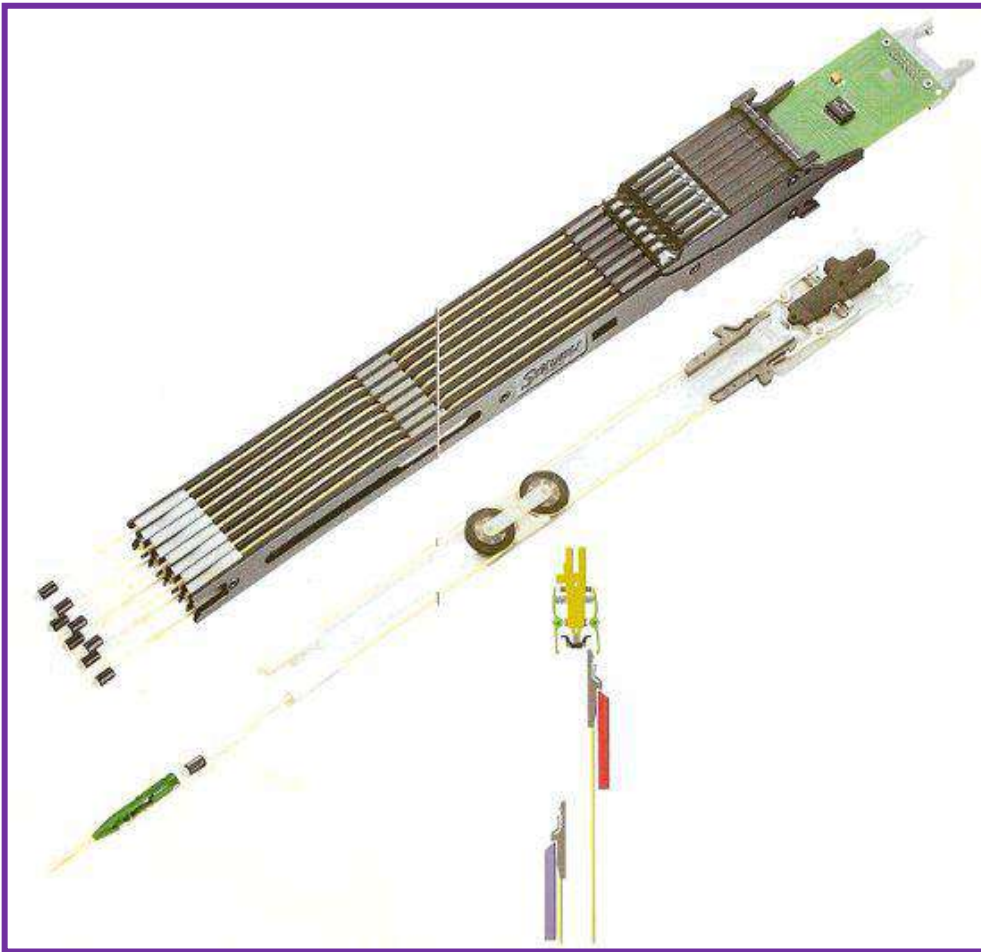
بشكل سلس بواسطة القطعة المثبتة لها.

ثالثاً : الخيط الواصل بين شنكلي الرفع اليميني واليساري والخيط الواصل بين الطوق الحامل

لخيط الشبكة وقطعة التثبيت.

رابعاً : النابض الموجود بين المغناطيس الكهربائي واللواقط المعدنية لشناكل الرفع.

وكما يبين في الشكل رقم (23)



الشكل رقم (23)

ثانيا : صيانة جهاز الجاكارد الإلكتروني

أ- الأعطال المحتملة في الآلة:

دخول غبار وأوساخ إلى الآلة لذا يجب تنظيف المصفاة (فلتر) الموجودة فوق الآلة بالهواء المضغوط وذلك بشكل دوري بعد أن نفتح المصفاة (التنظيف خارجا) .

ب- فوائد تنظيف المصفاة:

السماح بدخول هواء أكثر تبريدا للآلة.

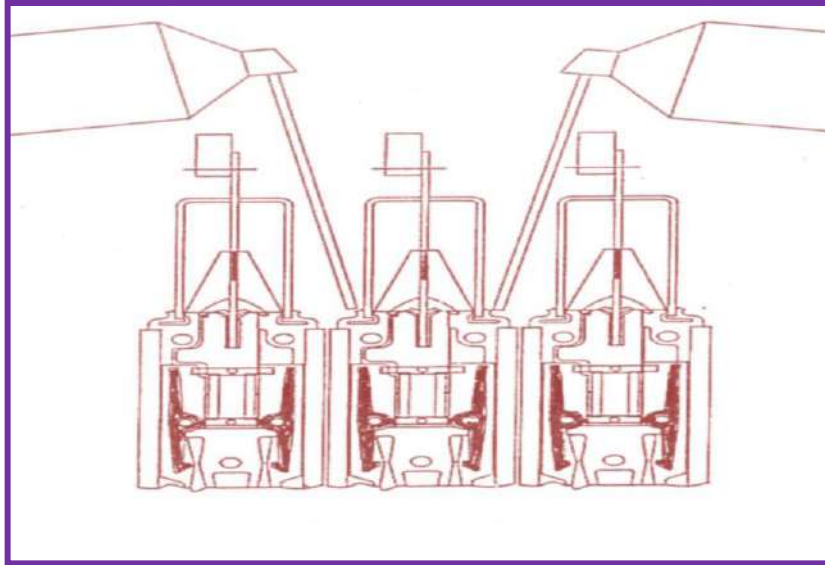
عدم دخول أوساخ تعيق عمل الشناكل مع مرور الوقت.

يجب وبشكل دوري تنظيف المغناطيس الكهربائي بوساطة (بخاخ خاص) يتم توجيهه وكما

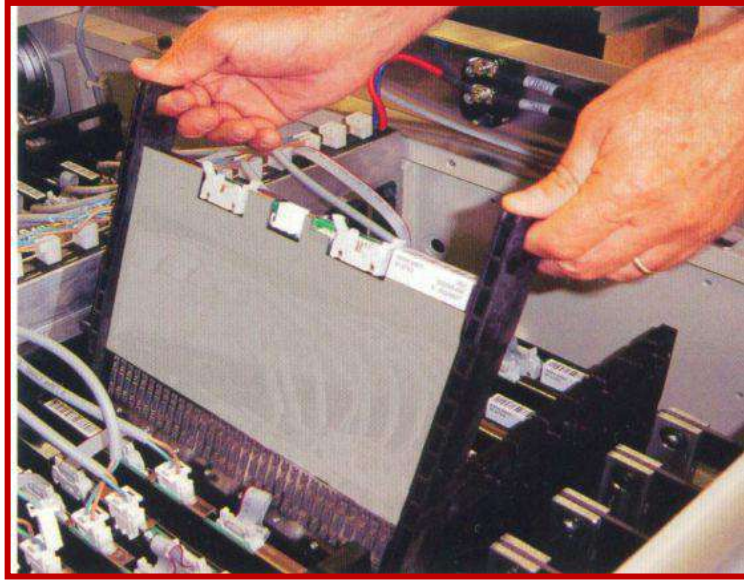
مبين في الشكل رقم (24 - أ ، ب)

يتم هذا العمل بعد قطع التيار الكهربائي بشكل عام عن آلة النسيج وجهاز الجاكارد على

الزاوية (0) درجة للمحور العلوي وهي زاوية التعادل بينهما.



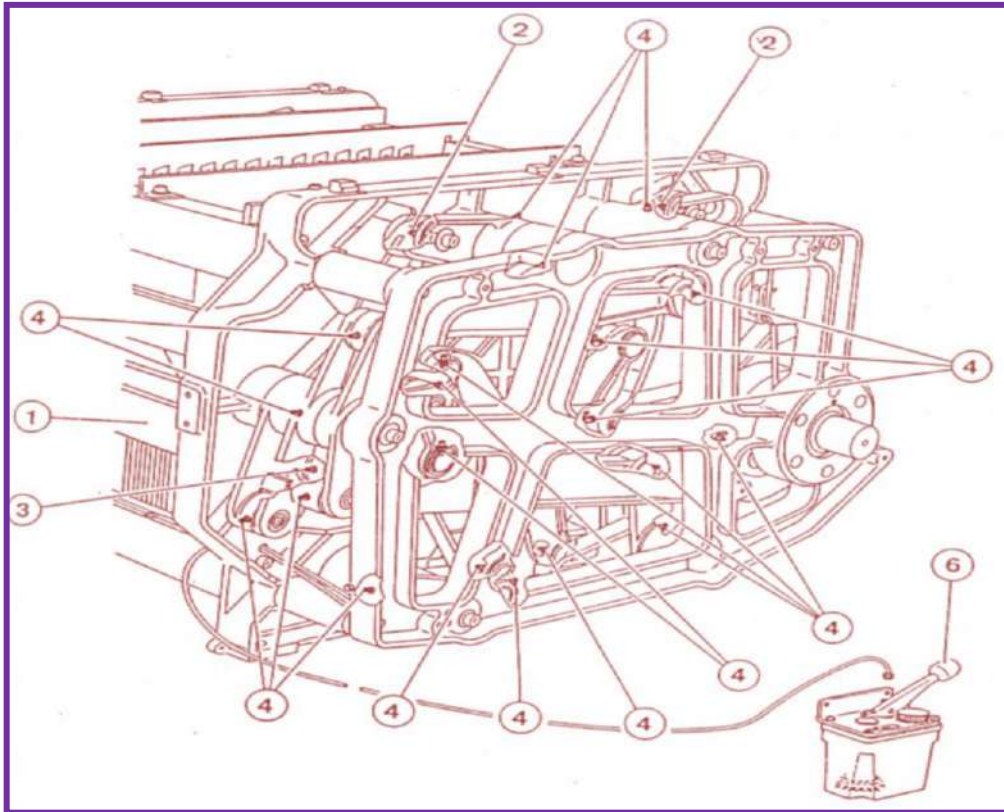
الشكل رقم (24- أ)



الشكل رقم (24 - ب)

ثالثا : تزييت أجهزة الجاкар الإلكترونية

يتألف جهاز الجاкар الإلكتروني من أجزاء ميكانيكية مثل (كامات ، أذرع ، سكاكين) وهي الاجزاء نفسها الموجودة في أجهزة الجاкар الميكانيكية.



الشكل رقم (25)

لابد من إجراء أعمال الصيانة والتزييت الدوري لجميع الأجزاء الميكانيكية المتحركة وكما هو موضح في الشكل رقم (25) الذي يبين نقاط التزييت والتشحيم التي يتم تزييتها إما يدويا أو عن طريق المضخة رقم (6) والتي يجب أن تضغط كل يوم أو كل مدة معينة حسب التعليمات الموجودة في تعليمات الشركة المصنعة.

التمرين الخامس : مراجعة وضبط حامل خيوط الشبكة لجهاز الجاكارد**الإلكتروني****المعلومات الأساسية****طريقة عمل جهاز الجاكارد**

تختلف الوسائل المستخدمة في إدارة وتشغيل أجهزة الجاكارد على ماكينات النسيج لاختلاف نوع وحجم النفس الممكن الحصول عليه بواسطة الأجزاء المتحركة المختلفة للجهاز من حجم ونوع ونظام تحريك كل من قلب جهاز الجاكارد المحتوي على مجموعة من السكاكين وكذلك نوع ونظام تحريك أرضية الخطافات ببعض، ويوجد أنواع من الماكينات ثابتة والبعض الأخر متحركة بحيث يمكن تحريكها للأعلى ولأسفل وكذلك الحال بالنسبة لقلب الجاكارد المحتوي على مجموعة من السكاكين . نقوم بنقل التصاميم من ورق المربعات إلى الكرتون المثقب على شكل ثقب تناسب العلامات التي تشير إلى رفع خيط السداء خلال الحدفه. ويتم نقل التصاميم عن طريق الشبكة وهي خيوط سميكة وقوية مصنوعة من الكتان تكون مرتبطة بجهاز الجاكارد والنير الحاملة لخيط السداء ويكون عددها حسب التصميم المراد تنفيذه ،تتكون الحاملة من قطعتين وتكون مصنوعة من مادة بلاستيكية ويتم من خلالها سحب خيوط الشبكة إلى الأعلى والأسفل وحسب أبعاد الجهاز ، وإذا حصل تلف أو تآكل للحاملة نتيجة لكثرة استعمال إحدى القطعتين فإنه يتطلب فتحها وتبديلها وسوف نبين كيفية الربط والفصل الصحيح لهاتين القطعتين .

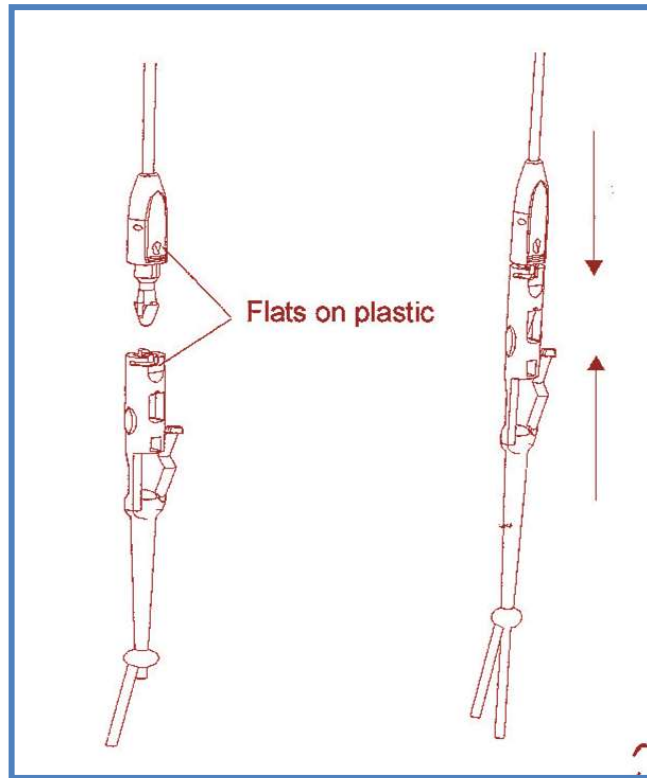
الأدوات والعدد المستعملة

- 1- ماكينة نسيج تعمل بواسطة الجاكارد
- 2- مفاتيح متنوعة
- 3- حامل خيوط الشبكة
- 4- معدات السلامة الصناعية

خطوات العمل :

كيفية فصل قطعتي الحاملة :-

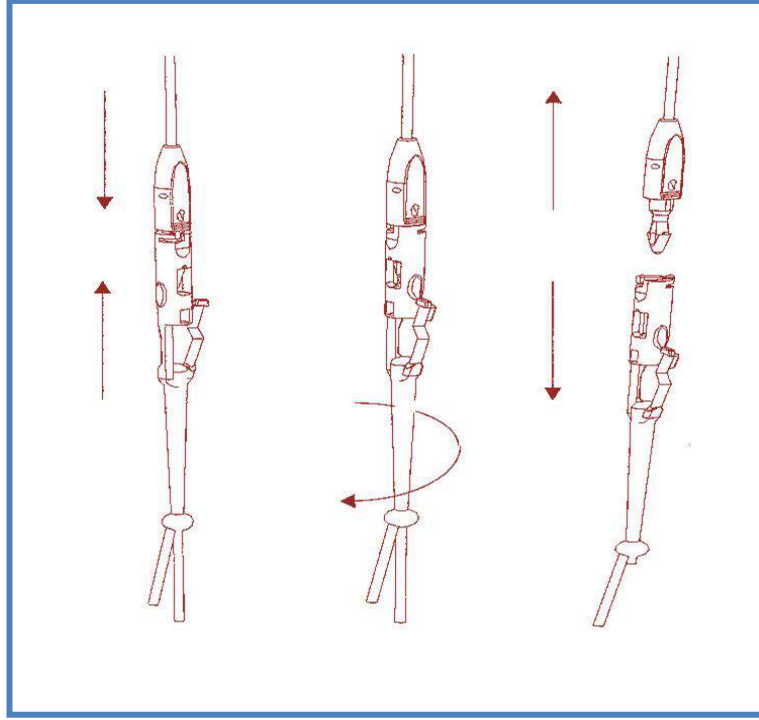
1. ضع القطعتين المرتبطتين معا على سطح مستوي ثم قم بدفع القطعتين الواحدة بعكس اتجاه الأخرى .
2. قم بتدوير موضع المرساة بزاوية (90) درجة لحد فك الارتباط .
3. أسحب القطعتين الواحدة بعكس اتجاه الأخرى وكما مبين في الشكل رقم (26) .



الشكل رقم (26)

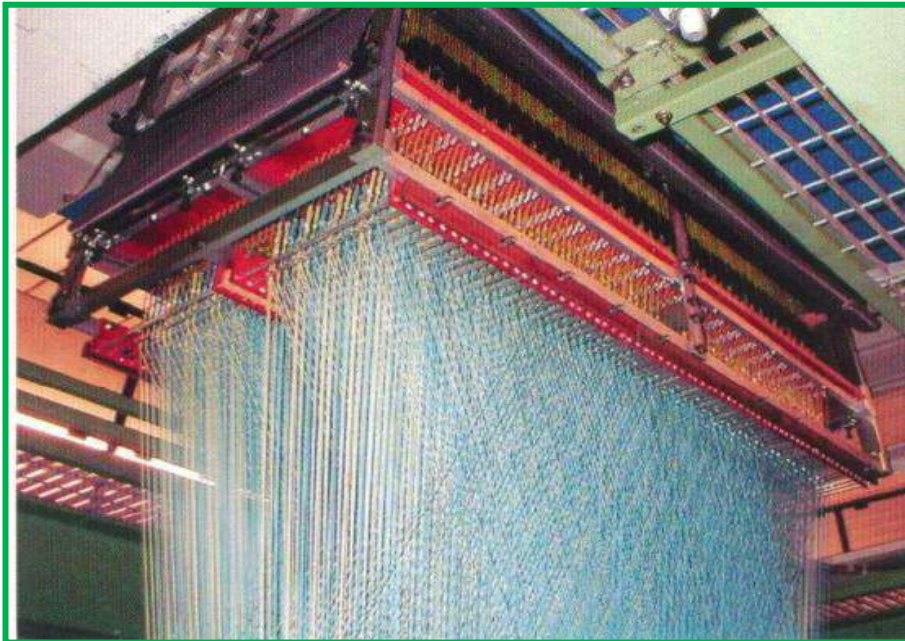
كيفية ربط قطعتي الحاملة :-

1. تتكون الحاملة من قطعتين تسمى القطعة الأولى بدبوس المرساة (Anchor clip) وتسمى القطعة الثانية بالموضع المخصص لدبوس المرساة (Karabiner) لذا يتطلب الأمر وضع القطعتين معا على سطح مستو .
2. افصل القطعتين التالفتين والمربوطة من جهة جهاز الجاكارد (القطعة الأولى) وكذلك القطعة الثانية من جهة النير المربوطة بماكينة النسيج وابدلها بقطعتين جديدتين .
3. أدفع القطعتين معا الواحدة باتجاه الأخرى لحين سماع صوت نبضة الأقفال بصوره صحيحة وكما مبين في الشكل رقم (27) .



الشكل رقم (27)

4. تشغيل الماكينة بعد الانتهاء من عملية تبديل الأجزاء التالفة لحامل خيوط الشبكة وكما يبين في الشكل رقم (28) .



الشكل رقم (28)

الفصل السادس

الأختبارات

الاهداف

- بعد انتهاء دراسة هذا الفصل سيصبح الطالب قادرا على ان :
1. يتعرف على الأختبارات الخاصة بالاقمشة بعد انتاجها
 2. يتعرف على عملية تنفيذ الأختبارات على الاقمشة
 3. يتعرف على الادوات المستخدمة في الأختبارات على الاقمشة

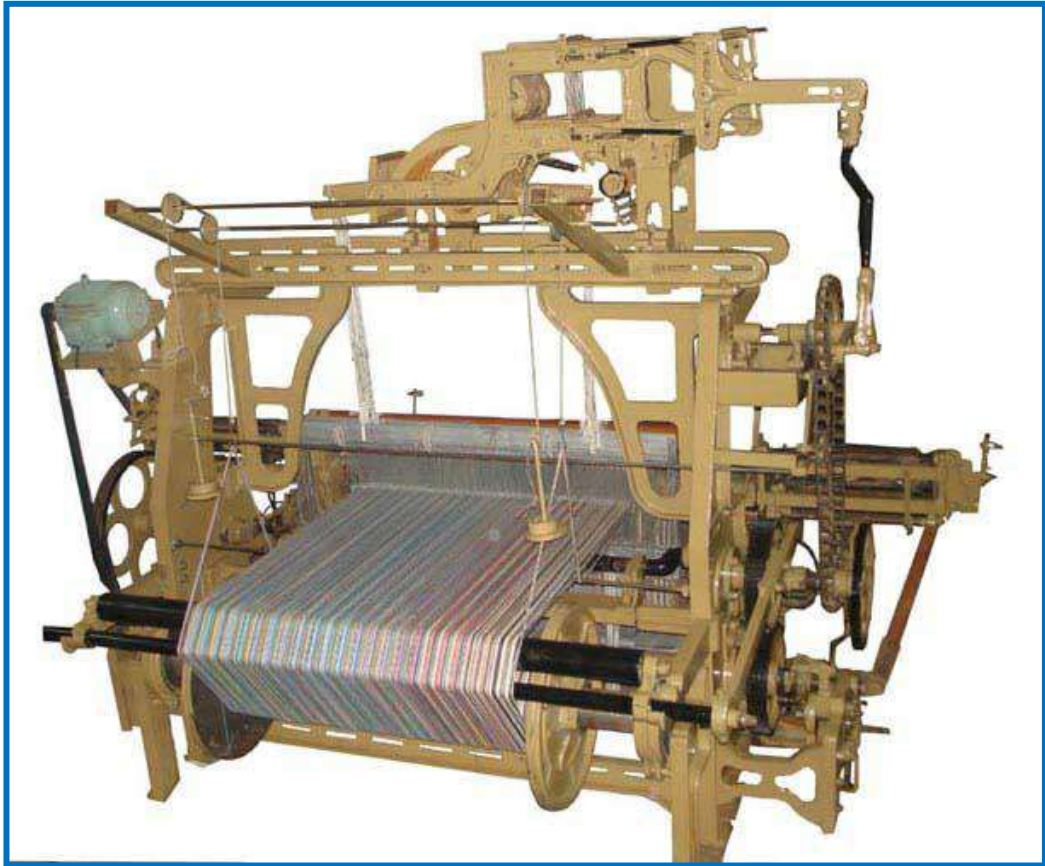


الأختبارات

Introduction

مقدمة

تعد صناعة النسيج من أقدم الصناعات التي عرفها الانسان ، اذ كانت صناعة يدوية بسيطة الغرض منها توفير حاجيات الانسان الضرورية من الالبسة ومفروشات البيت ، ولم تكن صناعة النسيج بذلك المستوى من الانتاج الذي يمكن ان يعتني باحتياجات الانسان المتزايدة ، ولم يهتم الانسان بها ذلك الاهتمام الكبير من جانب النوعية .
وعندما تطورت صناعة النسيج واصبحت صناعة ميكانيكية وكما مبين في الشكل رقم (1) ازداد الاهتمام بالانتاج مما ادى الى بروز صناعة ذات جوانب متعددة ومختلفة في خواصها .



الشكل رقم (1)

فقد ظهرت اقمشة دقيقة جدا واخرى سميكة وغيرها منقوشة بنقشات معقدة ولمختلف الاحتياجات وتعددت طرق تكملة وصباعة وطباعة الاقمشة ، مما دعا الى ظهور طرق واساليب جديدة لانتاج هذه الاقمشة ، وهذا التطور السريع في صناعة النسيج صاحبه ظهور

اساليب مقاييس جديدة تكون مناسبة لتحديد معالم الانتاج ووضع مواصفاته المطلوبة والتأكد من تطبيقها . وكذلك تسهل عملية التعامل بين المنتج والمستهلك .

ان وضع مواصفات البضائع والالتزام بها اصبح ضرورة ملحة في وقتنا الحاضر ، وذلك لاختلاف كلف الانتاج بين منتج واخر لنفس النوع ولكن حسب مواصفات الجودة ستختلف الكلفة ، وهذا دعا منتجي النسيج للتنافس في الانتاج والمزاحمة في السوق والاستفادة من جودة الانتاج ودراسة مواصفات المواد الأولية وتحسين الاقمشة من خلال اجراء الأختبارات وتطويرها باقل لتكاليف وفضل المواصفات .

تعد الاقمشة من الاساسيات الضرورية لخدمة الانسان ويجب الاهتمام والتقدم في مجال تطوير الماكينات وتصميم المنسوجات وضرورة تطوير ورفع كفاءة اداء هذه الاقمشة للوصول بها الى مستوى الجودة التي تحقق لها القدرة على المنافسة العالمية . وتتحدد جودة المنتج بمدى ملاءمة وتناسب الخواص الفعلية للقماش لمتطلبات الاستخدام التي انتج من اجلها وتتحدد طبقا لدراسة دقيقة لطبيعة وظروف الاستخدام . يجب ان يكون للمنتجات النسيجية معايير للاختبارات توفر الامان والراحة للانسان وتقيم المنتجات النسيجية وادائها الوظيفي وفق مواصفات وشروط محددة . فتتحدد جوده المنتج بمدى ملاءمة وتناسب المواصفات الفعلية للقماش لمتطلبات الاستخدام وملائمة الوظيفة التي انتج من اجلها وتتحدد الملاءمة الوظيفية طبقا لدراسة دقيقة لطبيعة وظروف الاستخدام.

وتهدف هذه الأختبارات الى محاولة وضع اسس علمية لتحقيق معايير جوده تصميم وانتاج بعض المنتجات النسيجية وعرضها في الاسواق لتوفر الامان لمستخدميها بتحقيق الحماية والوقاية والجودة وثبات الخواص وذلك بمعالجتها واكسابها خواص كمقاومة التمزق والتجعد والاحتكاك اضافة الى ثبات اللون للوصول بالمنتجات وادائها الوظيفي الى اقرب درجة من الكمال لتحقيق الفائدة المرجوة منها والشعور بالراحة عند استخدامها .

التمرين الأول : اختبار مقاومة الاقمشة لنفاذية الهواء

air permeability Textile Testing

المعلومات الأساسية :

مقاومة القماش لنفاذية الهواء تعني مقاومة القماش لمرور الهواء من خلاله وفقا لتكوين المنسوج والى طريقة تعاشق خيوط السداء واللحمة . يحتوي المنسوج على فراغات هوائية يؤثر حجمها وتوزيعها على عدة مواصفات هامة بالقماش ومن هذه المواصفات خاصة في الملابس الشتوية زيادة مقاومة هذه الاقمشة لنفاذية الهواء التي تكسب الجسم الحماية والدف من تيارات الهواء (الرياح) ، وكذلك الخاصية المسامية في اقمشة المرشحات (الفلاتر) وعلى سبيل المثال ما نلاحظه على مرشحات ماكينات التنظيف بشفط الهواء ، ان القماش المستعمل يجب ان يكون بالمسامية المناسبة لنفاذ الهواء ومنع نفاذ الاتربة ، لذلك يتم الاختبار بواسطة جهاز يتم فيه قياس مقاومة الاقمشة لنفاذية الهواء ويبين الشكل رقم (2) احد انواع الاجهزة الحديثة لقياس مقاومة نفاذية الهواء.



الشكل رقم (2)

وقبل شرح الجهاز المستعمل في قياس هذه الخاصية يجب توضيح بعض التعاريف المهمة التي لها علاقة بنفاذية الهواء .

نفاذية الهواء : وهي عبارة عن حجم الهواء المقاس بالسنتيمتر المكعب الذي يمر في الثانية الواحدة عبر قطعة من القماش مساحتها 1 سنتيمتر مربع وتحت ضغط ما يعادل 1 سنتيمتر عمود ماء .

مقاومة الهواء : وهي الزمن مقاسا بالثواني لمرور (1) سنتيمتر مكعب من الهواء خلال مساحة من القماش تساوي (1) سنتيمتر مربع وتحت ضغط جوي يساوي (1) سنتيمتر عمود من الماء .

مسامية الهواء : وهي النسبة المئوية بين حجم الهواء والحجم الكلي للقماش .

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز قياس نفاذية الهواء
2. مقص لقص العينات حسب القياس
3. عينة قماش للاختبار
4. معدات السلامة الصناعية

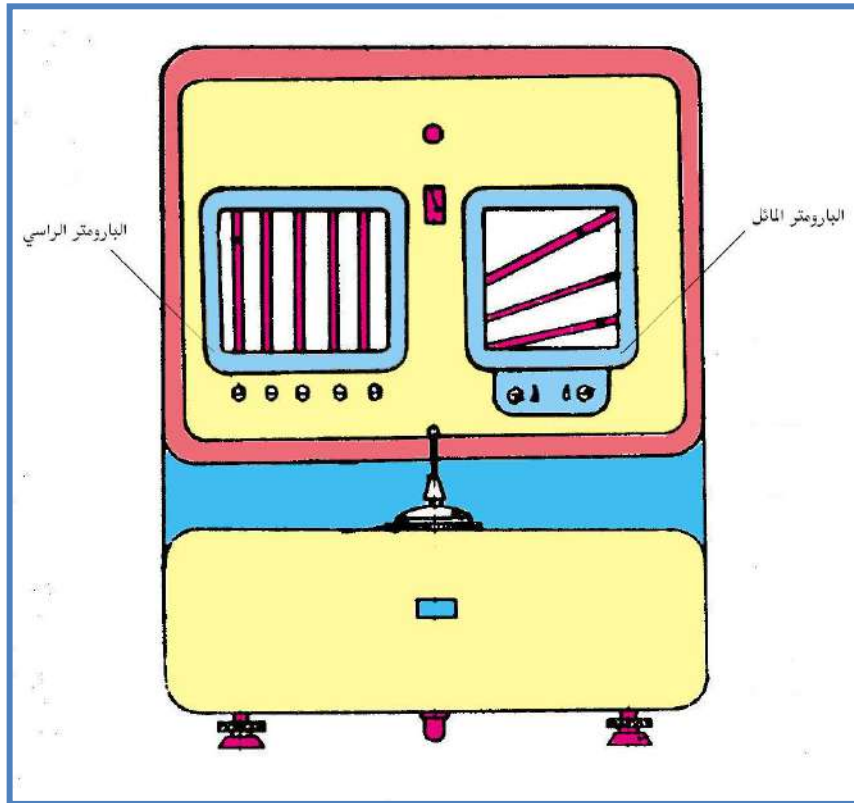
خطوات العمل :

1. املا البارومتر المائل والبارومتر الراسي بالسائل ثم اضبط نقطة الصفر بواسطة التحكم في كمية السائل في كل من البارومتريين وكما مبين في الشكل رقم (3) .
2. ثبت قطعة الاختبار على فتحة الهواء بواسطة حلقة ماسك قطعة الاختبار بالشد المنظم ثم اربط الماسك لمنع تسرب الهواء .
3. ابدأ تشغيل مروحة شفط الهواء باستخدام المفتاح الخاص بعدها اضبط الضغط عند 12.7 مليمتري عمود ماء في البارومتر المائل .
4. اذا كانت قراءة البارومتر الراسي على الصفر عندما يصل الضغط في البارومتر المائل 12.7مليميتر ، نبدل النافورة بنافورة ذات قطر اصغر ولو ان القراءة في البارومتر الراسي تزيد عن 380 مليمتري عمود ماء قبل ان تصل القراءة في البارومتر المائل الى 12.7مليميتر نبدل النافورة بنافورة ذات قطر اكبر .

5. إذا كانت القراءة في البارومتر الراسي بين (75- 380) ملليمتر بينما القراءة في البارومتر المائل تقترب من 12.7 ملليمتر سجل القراءة وكرر العمل 5 مرات على الأقل ، واحصل على النتيجة المتوسطة .
6. عندما يكون طول عمود الماء غير مناسب اي يقل عن 75ملميترا، لا تستخدم الجهاز وايضا عندما تكون القراءة في البارومتر الراسي تقل عن 75 ملليمتر ا.
7. من القيمة المتوسطة للقراءة المسجلة من البارومتر الراسي نحسب فرق الضغط بالنسبة لكل نافورة وحسب القانون التالي .

$$\Delta P = P1- P2$$

8. قابلية نفاذية الهواء يمكن الحصول عليها من العلاقة بين نفاذية الهواء والفرق في الضغط .
9. بعد ضبط الجهاز نبدأ بتسجيل القراءة الأولى من على البارومتر حسب رقم النازل المستعمل في الاختبار.



الشكل رقم (3)

علاقة نفاذية الهواء بالمواصفات الاقمشة

اتضح من التجارب السابقة ان هناك علاقة بين نفاذية الهواء ومعامل التغطية للقماش ، وهذا يؤخذ في الاعتبار عند تصميم الاقمشة الخاصة بالاستعمالات التي لها علاقة بنفاذية الهواء . ولكن هذه العلاقة بين معامل التغطية ونفاذية الهواء ليست بسيطة ومباشرة . فمثلا اذا استعملنا خيوطا معينة فان عدد خيوط السداء في السنتمتر وعدد خيوط اللحمة في السنتمتر يمكن ان تتغير لتعطي نتائج مختلفة للنفاذية ، ومع ذلك من الممكن ان يكون منسوجان لهما نفس معامل التغطية وتكون نفاذية الهواء مختلفة تماما .

معامل التغطية Cover Factor

وهي مقدار عدد كل من خيوط اللحمة وخيوط السداء في وحدة المساحة . يؤثر معامل التغطية بشكل اساسي على كل الخواص التي تتعلق بالفراغات الهوائية بالقماش فقد اجمع الباحثون على ان معدل النفاذية بالقماش ينخفض نتيجة لزيادة معامل التغطية للسداء او اللحمة او الاثنين معا ، وتزيد اهمية نفاذية الهواء في حالة الاقمشة الصيفية المصنوعة من الالياف الصناعية التي لا تمتص العرق مثل النايلون حيث يجب ان تصمم بنفاذية عالية نسبيا تمكن من انتقال العرق عن طريق الثغور الواسعة . ويوضح الجدول التالي رقم (1) العلاقة بين معامل التغطية للقماش ونفاذية الهواء .

القماش	معامل تغطية السداء	معامل تغطية اللحمة	نفاذية الهواء
ا	21.6	5.1	8290
ب	21.6	7.9	2880
ج	21.6	10.9	562
د	21.6	15.0	90

الجدول رقم (1)

وهناك علاقة بين نفاذية الهواء وعدد البرمات في الخيط ، وقد اتضح ان زيادة عدد البرمات في الخيط تؤدي الى تقارب الشعيرات وبذلك تزداد الفراغات التي تسمح بمرور الهواء .

التمرين الثاني : اختبار مقاومة الاقمشة لنفاذيه الماء

Water Resistance of Textile Fabrics Testing

المعلومات الاساسية :

يستعمل لفحص الاقمشة المتنوعة مثل (القطن- الكتان) لقياس مدى تخلل الماء بين مسامات الاقمشة ويعتمد الأختبار على نوع القماش (المادة الأولية للغزول) وكذلك على التركيب النسجي الذي يستخدم في صناعة ملابس بدلات الاطفاء والبدلات العسكرية والمعاطف المطرية والملابس الرياضية وملابس العمل وفي صناعة الخيام واستخدامات اخرى .
توجد عده طرق لاختبار لقياس مقاومة النسيج لنفاذية الماء والخاصة لانسجة المنسوجة ، ويمكن تقسيمها حسب مقاومة النسيج للماء الى الاتي :-

1. مقاومة النسيج للتبلل الخارجي (السطحي) . **External wetting**

2. مقاومة النسيج للتبلل الداخلي (الامتصاص) . **Internal wetting**

3. نفوذ الماء واختراقه للنسيج . **Penetration by water**

هذه الأختبارات تصلح لكل انواع الانسجة الصناعية المعاملة وغير المعاملة ، والتي سوف نتطرق لها بالتفصيل .

الأختبار الأول :

مقاومة النسيج للتبلل الخارجي (السطحي) External wetting

اختبار الرش Spray test

هذا النوع من الأختبار ملائم لكل انواع الانسجة الصناعية المراد منها مقاومتها للتبلل السطحي . وهو عبارة عن اختبار كمي لمقاومة البلل السطحي بغض النظر عن التركيب النسيجي . وبهذا الأختبار نستطيع ان نجد عدة طرق لاكساب الاقمشة مقاومة البلل لكل الانسجة مهما اختلفت طرق معاملتها وكما مبين في الشكل رقم (4) .



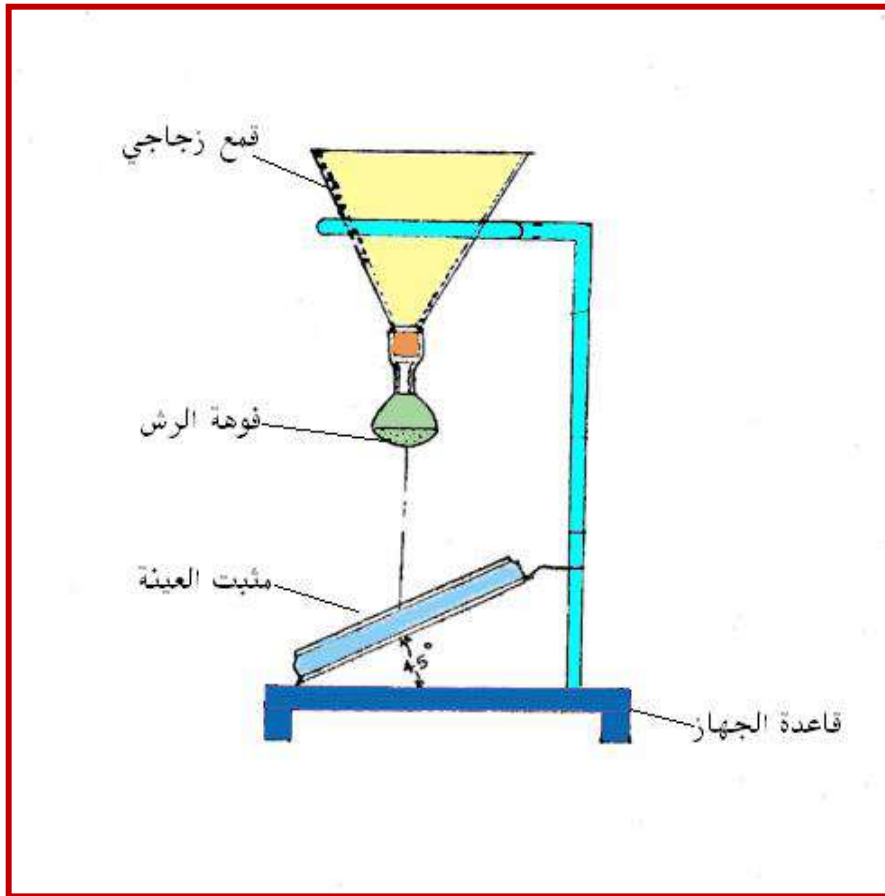
الشكل رقم (4)

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز قياس نفاذية الماء Spray test

ويتكون من :-

- أ- فوهة رش قياسية (Standard Spray nozzle) تحتوي على 19 ثقباً مربوطة بواسطة انبوب مطاطي طوله 18 ملليمترا .
- ب- طوق معدني قطرة 154 ملليمترا محمول على قطعة من الخشب ، بحيث يكون السطح العلوي للعينة المثبتة عليه بزاوية (45) درجة مع مستوى القاعدة . والمسافة بين منتصف العينة عن الفوهة يجب ان تكون على بعد 150 ملليمترا .
2. عينة قماش للاختبار قياس (177 × 177) ملليمترا وكما مبين في الشكل (5) .
3. 250 ملي لتر من الماء
4. عينات قياسية للمقارنة



الشكل رقم (5)

خطوات العمل :

1. جهز عينه مناسبة يجب ان يكون قياسها (177×177) مليمترا.
 2. ثبت العينة بقطعة معدنية على الحامل (hoop) بحيث يكون السطح العلوي ذا ميلان بزاوية 45 درجة.
 3. اسكب مقدار 250 ملي لتر من الماء بصوره سريعة خلال القمع بحيث يرش الماء على العينة لفترة زمنية مقدارها (25-30) ثانيه .
 4. بعد ان تكتمل عملية الرش امسك الحامل (hoop) من جهة واحدة واضرب بصوره خفيفة الطرف الاخر على جسم صلب بحيث يكون سطح العينة مقابل الجسم الصلب في اثناء الضرب .
 5. اقلب الحامل (hoop) 180 درجة وامسكه من الطرف الاخر (المعاكس للحالة الأولى) واضرب الطرف الاخر على الجسم الصلب .
 6. بعد الانتهاء من عملية الضرب قارن الجزء المبلى من القماش الخارجي باحدى العينات القياسية.
- بعد الانتهاء من الأختبار يفحص القماش من الناحية المظهرية لتقدير درجة البلى وحسب لجدول التالي رقم (2) وكما ياتي :-

نوع البلى	درجة البلى %
القماش غير مبلى	صفر
القماش مبلى في نقاط قليلة على السطح العلوي	50
القماش مبلى في نقاط الرش على السطح العلوي	70
بلى جزئي فوق السطح العلوي	80
بلى تام للسطح العلوي	90
بلى تام للسطح العلوي والسطح السفلي للقماش	100

جدول رقم (2)

الأختبار الثاني :

Internal wetting مقاومة النسيج للتبلل الداخلي (الامتصاص)
 هنالك طريقتان لحساب مقاومة البلل الداخلي وهما ملائمتان لكافة انواع الانسجة المعاملة
 وهي عبارة عن مقاومة النسيج المعامل لامتصاص الماء (مقاومة لنقل الماء من السطح
 الخارجي الى داخل النسيج) وهي :-

1. اختبار الامتصاص للبلل الساكن Static Absorption test الأجهزة والادوات المستعملة

1. اناء (Beaker) ذو حجم كبير
2. قطع معدنية لتثبيت العينة
3. عينة قماش قياسها (76 × 76) مليمترا .
4. ماء مقطر .
5. ورق ترشيح .
6. انبوب زجاجي .

خطوات العمل :

1. جهز عينه مناسبة يجب ان يكون قياسها (76×76) مليمترا.
2. زن العينة التي مقاسها (76×76) مليمترا ثم ثبتها بقطعة معدنية او انبوب معدني معقوف .
3. املا الاناء بالماء المقطر وضع العينة المثبتة داخل الاناء ، بحيث تغطس القطعة المعدنية الى القعر وتكون الحافة العليا للعينة على بعد 50 مليمتر من السطح العلوي للماء .
4. بعد مرور (20) دقيقة ارفع العينة من الماء وافصلها عن القطعة المعدنية ثم جففها بصورة سريعة بين ورقتين من ورق الترشيح واضغطها بواسطة انبوب زجاجي بقوة متوسطة ولمرة واحدة .
5. زن العينة مرة اخرى واحسب مقاومة الامتصاص للبلل الساكن لكل عينة وحسب القانون الاتي:

الوزن النهائي للعينة – الوزن الاصلي للعينة

نسبة الامتصاص الساكن = $\frac{\text{الوزن النهائي للعينة} - \text{الوزن الاصلي للعينة}}{\text{الوزن الاصلي للعينة}}$

الوزن الاصلي للعينة

Static Absorption percent = $\frac{\text{Final wt. of specimen} - \text{Original wt. of specimen}}{\text{Original Wt. of specimen}}$

2. اختبار الامتصاص للبلل الحركي (الديناميكي)

Dynamics Absorption test

وهذا النوع من الأختبار هو مماثل للاختبار السابق من ناحية ملاءمته للنسيج او الهدف منه ولكنه يختلف في كونه اكثر تأثيرا على النسيج ويحتاج هذا النوع الى كمية اكبر من النسيج .

الأجهزة والادوات المستعملة

1. اناء (Beaker) ذو حجم كبير
2. اداة تحريك (Stirrer)
3. عينة قماش قياسها (76 × 76) مليمترا .
4. ماء مقطر .
5. ورق ترشيح .
6. انبوب زجاجي .

خطوات العمل :

1. زن 5 قطع من العينات قياس (203× 203) مليمترا
2. املا الاناء بالماء المقطر ثم ضع قطع القماش داخله مع التحريك المستمر بواسطة اداة التحريك (Stirrer) لمدة 20 دقيقة
3. بعد مرور 20 دقيقة ارفع العينة من الماء وضعها بسرعة بين ورقتي من الترشيح واضغط عليها بواسطة انبوب زجاجي لمرّة واحدة
4. اعد وزن القطعة مره ثانية
5. نفذ نفس الأختبارات لجميع العينات الاربعة الباقية بنفس طريقة العمل السابقة
6. خذ معدل الوزن لجميع القراءات الخمسة ، واحسب مقاومة الامتصاص للبلل الحركي (الديناميكي) لكل عينة وحسب القانون التالي

الوزن النهائي للعينة – الوزن الاصلي للعينة

$$\text{نسبة الامتصاص الحركي (الديناميكي)} = \frac{\text{الوزن الاصلي للعينة}}{\text{الوزن النهائي للعينة}}$$

$$\text{Dynamics Absorption percent} = \frac{\text{Final wt. of specimen} - \text{Original wt. of specimen}}{\text{Original Wt. of specimen}}$$

الأختبار الثالث :**Penetration by water****نفوذ الماء واختراقه للنسيج**

توجد ثلاثة اختبارات لمقاومة نفوذ الماء واختراقه للنسيج وهي :-

Rain Test**1. اختبار نفوذ ماء المطر**

هذا النوع من الأختبار يطبق بصورة رئيسية للانسجة الواقية من الماء (ماء المطر) والاعطية الخارجية ، وهو عبارة عن مقياس مقاومة النسيج للتأثر بماء المطر ، وهذا الأختبار يستعمل لتوحيد تأثيرات الامطار مختلفة الشدة والساقطة من ارتفاعات مختلفة .

Test Penetration Drop**2. اختبار نفاذية القطرات الساقطة**

هذا الأختبار يطبق على الانسجة الصناعية المراد فيها مقاومة شديدة للامطار

Hydrostatic Pressure Test**3. اختبار نفاذية الماء تحت ضغط**

هناك **ثلاثة** طرق لهذا الأختبار، طريقتان تلائم الانسجة المحاكة بقوة والتي تستعمل للاماكن التي يكون فيها النسيج في تماس مع الماء مثل الانسجة القطنية المتينة (Heavy ducks) والاقمشة المشمعة ، وهاتان الطريقتان غير ملائمتين للاقمشة التي تنفخ عندما يكون ضغط الماء المسلط على ارتفاع 127 ملليمتر او اقل ، ولكن الطريقتان تعادان مقياس لمقاومة نفوذ الماء تحت ضغط وليس بصورة رئيسية مقاومة ماء المطر او الرش .
ففي الطريقة رقم (1) تعتبر هي مقياس لاقصى ارتفاع للماء الذي يتحملة النسيج الى ان يحدث النفخ .

اما في الطريقة الثانية فهي مماثلة للتطبيق للطريقة السابقة ولكن يمكن استخدامها للانسجة التي لها مقاومة قليلة للنفخ وتحتاج الى عينة صغيرة وهي اقل تأثيرا على النسيج من الطريقة السابقة .

اما الطريقة الثالثة فهي مقياس كمية الماء النافخ الذي يحدث خلال زمن معين وعلى ارتفاع معين والشكل رقم (6) يبين احد الأجهزة الحديثة لاختبار مقاومة نفاذ الماء .



الشكل رقم (6)

ظروف الأختبار : Test Condition

جميع العينات المستخدمة مع اوراق الترشيح يجب ان تكون تحت ظروف خاصة وهي :-

- أ- الرطوبة النسبية حوالي 65 % وهناك سماح مقداره $\pm 2\%$ Relative humidly
- ب- درجة الحرارة حوالي 21 ° وهناك سماح مقداره ± 1.1 درجة .
- ج- عدد العينات يجب ان يكون على الاقل 3 عينات مقطوعة من مساحة واسعة من القماش المراد اختباره ، وليكن اكثر من 3 عينات عندما يراد تحديد المواصفات بصورة دقيقة .

ظروف الماء : Test liquid (Water)

يجب استعمال الماء المقطر تحت درجة 26.5°C وسماح بمقدار $\pm 1.0^{\circ}\text{C}$ لجميع طرق الأختبار، ماعدا اختبار نفاذية الماء تحت ضغط (Hydrostatic Pressure Test) واختبار نفوذ ماء المطر (Rain Test) الذي يستعمل فيها الماء بعد تخليصه من المواد العالقة وتحت درجة 26.5°C وسماح بمقدار $\pm 2.5^{\circ}\text{C}$.

التمرين الثالث : اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الغسيل

LUNDER METER

المعلومات الأساسية :

ثبات اللون يعني مقاومة الاقمشة المصبوغة للحركات المختلفة والمؤثرة عليها في اثناء عملية الصباغة وايضا في اثناء الاستخدام الفعلي والنهائي لهذه الاقمشة بما يشمله هذا الاستخدام من عوامل متغيره كالماء والحر والبرد ومواد الغسيلالخ .

ويمكن تقسيم هذا التغير في ثبات اللون الى نوعين :-

1. التغير في درجة اللون . Change in color

2. عدم ثبات اللون في القماش (التلطيش) .

التلطيش (Staining) : يعني عمق اللون في مناطق وضعفه في مناطق اخرى وكذلك التغير في درجة اللون للاقمشة المصبوغة والتي يمكن مقارنتها بالمقياس الرمادي (Grey Scales) . المبين في الشكل رقم (7) .

يقصد بثبات اللون مقاومة لون المنسوجات للمؤثرات المختلفة التي قد تتعرض لها خلال عملية الانتاج والاستعمال اللاحق.

وهذه الطريقة تستعمل ايضا لبيان ثبات لون المادة الصابغة وفي هذه الحالة تصبغ قطعة قماش معينة بالاعماق اللونية المحددة ثم يفحص النسيج المصبوغ. وهناك اختبارات عديدة في هذا المجال تختلف فيها شروط التحضير والمعاينة والعينات المستعملة من اختبار لآخر لكنها تعتمد كلها في تقييم النتائج على تحديد درجة تغير اللون او درجة التلطيش من خلال المقياس الرمادي.

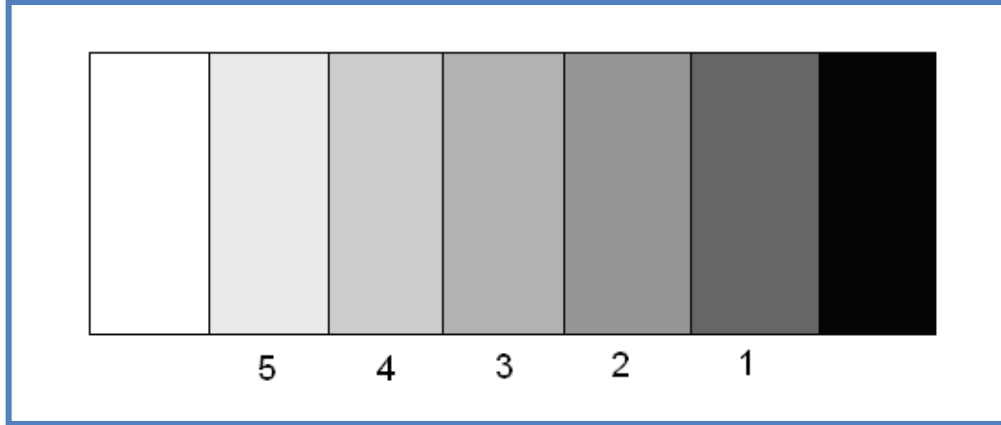
المقياس الرمادي Grey Scales

يتالف المقياس الرمادي الخاص بتحديد درجة تغير اللون من خمسة ازواج مرجعية من الشرائح الرمادية او من الاقمشة الرمادية بحيث يكون هناك فارق مرئي في اللون المادي بين كل زوج من الازواج الخمسة يحدد حسب صيغة ادامز – نيكرسون ويطابق كل فارق درجة ثبات معينة.

يقارن الفارق اللوني بين عينة الاختبار والاصل في الفارق الذي يعادله في ازواج الشرائح

بالمقياس الرمادي.

ان درجة الثبات هي رقم ذلك الزوج من الشرائح الذي به نفس المقدار من فارق اللون .



الشكل رقم (7)

يستخدم في تحديد التغير في درجة اللون والتلطيش وكما مبين في الجدول رقم (3) .

درجة المقياس الرمادي	النتيجة
1	ضعيف جدا
2	ضعيف
3	متوسط
4	جيد
5	جيد جدا

الجدول رقم (3)

يعد هذا الأختبار من الأختبارات المهمة لمعرفة مدى ثبوتية اللون على القماش ويعود

اجراء الأختبار لعدة عوامل منها :-

1. العامل الاقتصادي

فمن الطبيعي ان الاقمشة بعد صناعتها في المصنع وصباغتها تعرض للبيع لكي يتداولها المستهلك ونظرا لان هذه الاقمشة معرضة للاوساخ نتيجة الاستعمال فنعمل على غسلها بالصابون والماء فاذا كانت ثبوتية الصبغة جيدة لا تفقد اي جزء من لونها ، اما اذا كانت غير جيدة فانها تفقد بعضا من لونها مما يعرض هذه البضاعة الى قلة الطلب عليها والتدهور في بيعها وبالتالي يؤدي الى خسارة المصنع.

2. التشوه في بعض الاقمشة

ومن المعروف ان الاقمشة في البيوت تغسل جميعها في مكان واحد وهو الغسالة ونظرا لاختلاف الملابس الموجودة في البيوت من حيث الوانها فيحدث ان بعض الاقمشة تفقد لونها نتيجة الغسيل مما يؤثر على باقي الاقمشة وتشوهها وخصوصا الاقمشة البيضاء حيث تظهر بقع بلون الصبغة غير الثابتة في القماش مما يؤدي بالتالي الى خسارة في الملابس نتيجة عدم ثبوت الصبغة في قماش معين .

ومن الجدير بالذكر ان عدم ثبوت الصبغة يعود الى عدة اسباب اهمها عدم وضع مواد مثبتة بكمية قياسية وكذلك لعدم ضبط درجة الحرارة او عدم جعل القماش في حوض الصباغة الوقت الكافي ورداءة نوعية الاصباغ والمثبتات في عملية الصباغة كل هذه الاسباب لها دور اساسي في عملية تثبيت الصبغة على القماش .

مكونات جهاز اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الغسيل :

1. يتكون من حمام زيتي حيث يستعمل الكليسرين او يمكن استعمال حمام مائي .
 2. يحتوي الجهاز على عدد من الاواني المعدنية (Beaker) وتكون مزودة بغطاء محكم الغلق ، ويمكن وضعها في حامل حيث يغطي هذا الحامل في الحمام الزيتي او المائي وقابل للدوران (تحريك النماذج) .
 3. يحتوي على مقياس لدرجة الحرارة ويكون التوقيت والتشغيل والتبريد اوتوماتيكيا .
 4. في حالة التشغيل توضع العينات المراد فحصها مع محلول الصابون في الاواني وتغلف جيدا .
 5. يعمل على توقيت الجهاز لمدة 30 دقيقة وتثبت درجة الحرارة على 60 درجة مئوية
 6. بعد انتهاء الوقت المحدد يتوقف الجهاز عن التسخين ويبدأ بالتبريد اوتوماتيكيا .
- الشكل التالي رقم (8) يبين جهاز اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الغسيل



الشكل رقم (8)

الأجهزة والادوات المستعملة :

1. محلول الصابون المتكون من 5 غرام / لتر صابون (المستعمل في غسيل البطانيات المحتوي على 85 % حوامض شحمية) و2غرام / لتر من صودا اش (كربونات الصوديوم) .
2. قطعة قماش (عينة) من النسيج المراد فحصه بأبعاد (50×50) ملليمتر وقطعتا قماش غير مصبوغتين احدهما من النسيج المقدم للفحص بأبعاد (50 × 50) ملليمتر لكنتا القطعتين .
3. سخان (هيتز) .
4. اناء (Beaker) .
5. محرار لقياس درجة حرارة المحلول .
6. المقياس الرمادي لتعيين درجة تغير اللون او التلطيش .

خطوات العمل :

1. توضع العينة المراد فحصها بين قطعتي القماش غير المصبوغتين وتخاط اطرافها بحيث تصبح قطعة واحدة ، واذا كانت العينة اليافا تمشط وتضغط بكمية متساوية وتوضع بين قطعتي القماش غير المصبوغتين وتخاط من الاطراف لتكوين عينة مركبة وكما مبين في الشكل رقم (9) .



الشكل رقم (9)

2. توضع كل عينة مركبة في الجهاز او الاتاء ويوضع عليها 100 سنتمتر مكعب من محلول الصابون (5 غرام / لتر صابون + 2 غرام / لتر صودا اش) وترفع درجة حرارة المحلول الى (60 ± 2 °) درجة وتبقى في هذه الدرجة لمدة 30 دقيقة ويجب المحافظة على هذه الدرجة وكما مبين في الشكل رقم (10) .



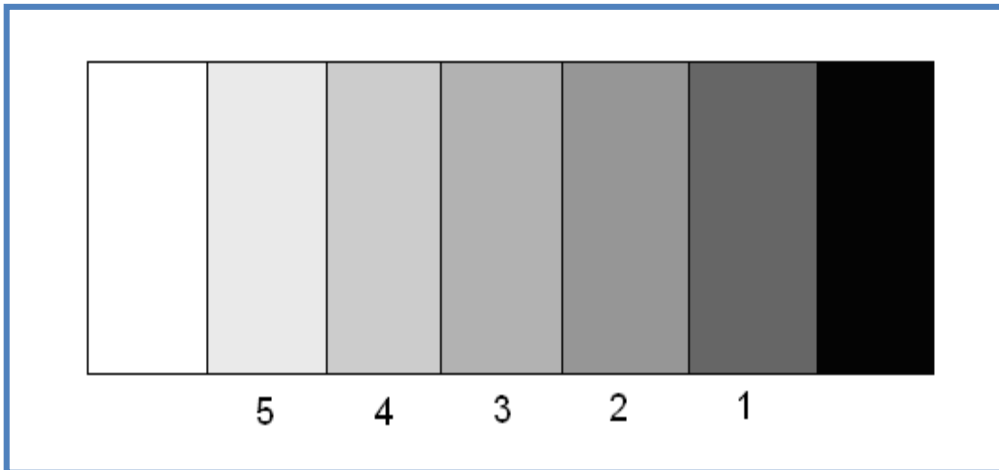
الشكل رقم (10)

3. تغسل العينتان بالماء البارد لازالة الصابون .
4. تفتح العينتان المركبتان من جهة واحدة (تبقى الجهة الثانية مخاطه) وتجفف في مجفف لا تزيد درجة حرارته عن 60 درجة مئوية وكما مبين في الشكل رقم (11) .



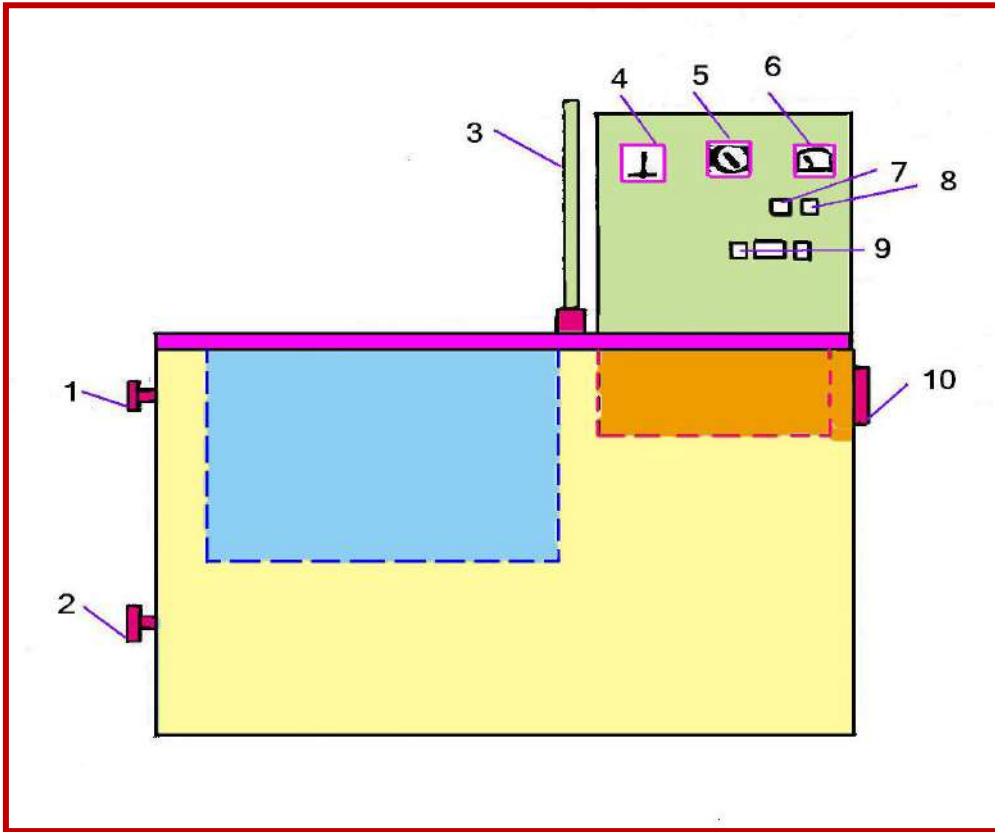
الشكل رقم (11)

5. يحدد التغير في درجة اللون والتلطيش بواسطة المقاييس الرمادية وكما مبين في الشكل رقم (12) .



الشكل رقم (12)

الشكل رقم (13) يبين رسم تخطيطي لجهاز اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الغسيل مبينا عليها الأجزاء الرئيسية .



الشكل رقم (13)

الأجزاء الرئيسية لجهاز اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الغسيل وكما هو مبين في الشكل

رقم (9) :-

1. دخول الماء
2. خروج الماء
3. محرار
4. مقياس درجات الحرارة
5. مقياس الزمن
6. مقياس التيار الكهربائي
7. مفتاح الادارة
8. مفتاح المضخة
9. مفتاح التحكم
10. المفتاح الرئيسي

التمرين الرابع : اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الاحتكاك**Dyed Fabric Rubbing Testing****المعلومات الأساسية :**

يقصد بثبات اللون مقاومة لون المنسوجات للمؤثرات المختلفة التي قد تتعرض لها خلال عملية الانتاج والاستعمال اللاحق.

وهذه الطريقة تستعمل ايضا لبيان ثبات لون المادة الصابغة وفي هذه الحالة تصبغ قطعة قماش معينة بالاعماق اللونية المحددة ثم يفحص النسيج المصبوغ.

وهناك اختبارات عديدة في هذا المجال تختلف فيها شروط التحضير والمعاينة والعينات المستعملة من اختبار لآخر لكنها تعتمد كلها في تقييم النتائج على تحديد درجة تغير اللون او درجة التلطيح من خلال المقياس الرمادي .

عند صباغتنا للاقمشة يجب معرفة مدى كفاءة صباغة هذه الاقمشة ومقاومة اللون للتغير عند تاثير الاحتكاك .

ويقصد بالتغير في اللون (درجة اللون) بان يكون بالقماش المصبوغ اماكن فاتحة اللون واماكن داكنة (غامقة) اللون ويتم اختبار الاقمشة بنوعين من الأجهزة وهما :-

1. جهاز اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الاحتكاك اليدوي .

وكما مبين في الشكل رقم (14) .



الشكل رقم (14)

1. جهاز اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الاحتكاك الاوتوماتيكي .
وكما مبين في الشكل رقم (15) .



الشكل رقم (15)

ان الهدف من هذا الأختبار هو معرفة مدى ثبات الصبغة على الاقمشة من خلال احتكاك القماش المصبوغ بقطعة بيضاء ولمرات معدودة .
يجرى هذا الأختبار على الاقمشة المصبوغة قبل نزولها الى الاسواق من حيث ان معظم الاقمشة معرضه للاحتكاك نتيجة الافعال الحيوية واليومية للانسان، فاذا كان تاثير احتكاك الاقمشة الملونة يؤدي الى تغير لون القماش فان ذلك يؤدي الى ضعف الطلب على المنتج وعزوف المستهلك عن شرائه القدرة وخسارة المنتج ولذلك تقوم المعامل باجراء هذا الأختبار بواسطة تعريض قطعة من القماش المصبوغ للاحتكاك بقطعة بيضاء بواسطة الجهاز اليدوي او بواسطة الجهاز الاوتوماتيكي المستخدم في التجربة الذي يتوقف حسب عدد الدورات التي نحتاجها لاختبار.
قبل بداية الأختبار نقوم بترطيب القماش المصبوغ بالماء لان العينة سوف تتعرض الى الاحتكاك الذي يولد لنا حرارة وهذه الحرارة وبمساعدة الشد الحاصل على العينة يؤدي الى تمزقها لذا فالترطيب يساعد في خفض درجة الحرارة بين العينة والراس الماسك للقماش .

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز اختبار الاحتكاك اما يدوي او اوتوماتيكي
2. عينة قماش ابيض قياس (60 × 40) ملليمتر .
3. عينة قماش مصبوغة قياس (20 × 220) ملليمتر .
4. المقياس الرمادي لتعيين درجة تغير اللون .

خطوات العمل :

1. تؤخذ 4 عينات على شكل شريط قياس (20 × 220) ملليمتر وذلك من اماكن مختلفة من القماش بواسطة اداة معينة.
2. نعمل على موازنة ذراع الاحتكاك بحيث تتزن افقيا
3. نضع حلقة حامل العينة في مكانه المخصص له على قاعدة الالة ، ثم ندخل عينة الأختبار بحيث يكون وجه القماش موجه للأسفل ثم نضع الغطاء المعدني فوق العينة ونحكم التثبيت بواسطة البراغي للعينة ويكون المسك من الطرفين.
4. نثبت قطعة جديدة من قماش الاحتكاك (عينة بيضاء) في كل من السطوح الاربعة للاحتكاك قياس (60 × 40) ملليمتر على الراس الماسك للقماش (الراس الاحتكاكية) ثم نضع الاحمال التي تزود بها الالة بمقدار (2.5Kg) كتلة الحمل الواحد.
5. تهينة عداد الجهاز على عدد الدورات المطلوبة .
6. ننزل الراس الاحتكاكية ببطء الى ن يتلامس مع سطح العينة المطلوب اختبارها .
7. تشغيل المفتاح الكهربائي والضغط على مفتاح التشغيل .
8. تبدأ الحركة الدورانية للمحرك الكهربائي ، ويتوقف الجهاز اوتوماتيكيا بعد وصول العداد الى العدد الذي تم اختياره وكما مبين في الشكل رقم (16) .
9. نقارن عينة الأختبار بالمقياس الرمادي لتعيين درجة تغير اللون .



الشكل رقم (16)

التمرين الخامس : اختبار مقاومة الاقمشة للانفجار

Fabric Bursting Testing

المعلومات الأساسية :

مقاومة الاقمشة للانفجار او التمزق تعرف بانها مدى تحمل الاقمشة (عينة الاختبار) لضغط واقع على مساحة معينة منها وفي اتجاه عمودي على مستوى سطحها تقاس هذه المقاومة بوحدات الضغط كيلوغرام / سنتيمتر المربع (كغم / سم²)



الشكل رقم (17)

يستخدم جهاز اختبار الاقمشة للانفجار (Fabric Bursting Tester) وكما مبين في الشكل رقم (17) بصورة شائعة في حالة اقمشة التريكو ، حيث ان التركيب النسجي لهذه الاقمشة لا يتلائم مع اجهادات الشد في اختبارات الشد والاستطالة كما هي الحال في الاقمشة المنسوجة ويستخدم هذا الاختبار كذلك في حالة الاقمشة الصناعية والمستعملة في الاغراض العسكرية وكذلك الاقمشة المنسوجة .

وتعرف مقاومة الاقمشة للانفجار بانها مدى ما تتحمله العينة من ضغط واقع على مساحة معينة منها في اتجاه عمودي على سطحها ويعبر عنها بوحدة الكيلوغرام على السنتمتر المربع (Kg / Cm²) .

طرق قياس اختبار مقاومة الاقمشة للانفجار

1. جهاز ذوالكرة الصلبة (Steel Ball Tester) .

2. جهاز ذو الغشاء المطاطي (Rubber Plate Tester) .

أولاً : جهاز ذو الكرة الصلبة (Steel Ball Tester)

تستخدم هذه الطريقة في حالة الاقمشة ذات درجة استطالة عالية عند القطع وكما مبين في الشكل رقم (18) .



الشكل رقم (18)

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز اختبار ذو الكرة الصلبة
2. عينات قماش مختلفة عدد/5 (بحيث يكون قطرها اكبر من القطر الخارجي المثبت عليها بمقدار 75 ملليمتر) .
3. كرة من الصلب اوزانها (400) ، (900) ، (1400) غرام .

خطوات العمل :

1. تفك البراغي وتبعد الصفيحتان عن بعضهما البعض ثم تثبت العينة بشكل جيد على احدى الصفيحتين وتوضع الصفيحة الاخرى عليها وتشد البراغي بشكل جيد .

وتتكون الصفيحتان من الفولاذ سمك لكل منهما 6 ملليمتر يفصل بينهما طبق من المطاط وتثبت هاتان الصفيحتان مع بعضهما البعض بواسطة اربعة براغي وتثبت مع القاعدة بواسطة صامولتين . وكما مبين في الشكل رقم (19) .



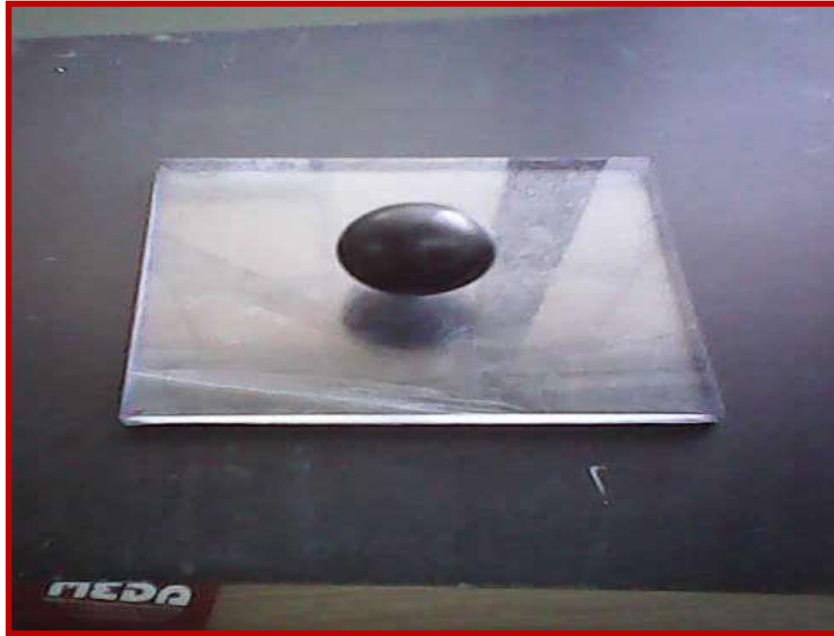
الشكل رقم (19)

2. نحدد ارتفاع الكرة المطلوب من محاور تحديد الأرتفاع وهما عبارة عن محورين مصنوعين من الفولاذ المطلي بطبقة من الكروم وهما يسمحان للصحن بالانزلاق صعودا وهبوطا، وطول كل منهما 1.5 متر وقطر كل منهما 2.5 سنتمتر وكما مبين في الشكل رقم (20) .



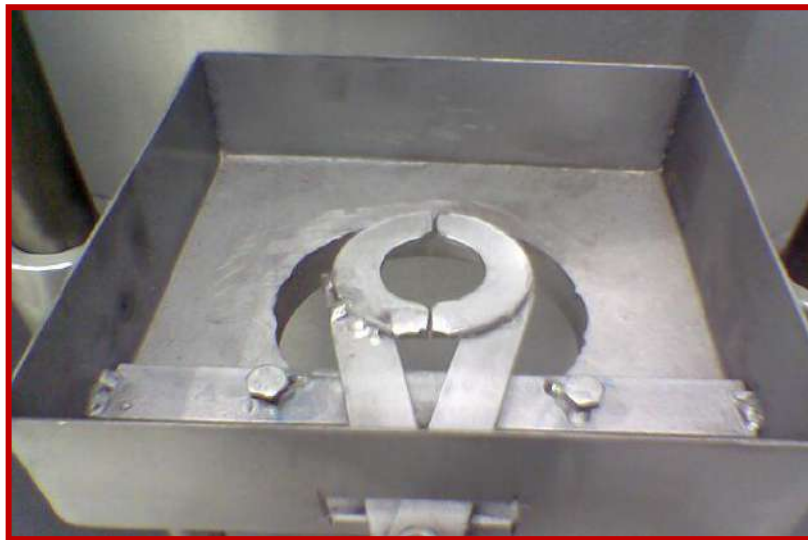
الشكل رقم (20)

3. نضع كرة وكما مبين في الشكل رقم (21) في صحن الجهاز.



الشكل رقم (21)

4. صحن الجهاز هو عبارة عن قطعة معدنية مؤلفة من جزأين أحدهما كبير قابل للانزلاق على محورين والآخر صغير قابل للفتح ليسمح للكرة بالسقوط سقوطاً حراً وكما مبين في الشكل رقم (22) ونتركها لتضرب الذراع الضارب الذي بدوره يضرب القماش ليحدث التمزق بالانفجار .



الشكل رقم (22)

5. سجل اعلى مقدار لمقاومة العينة لحدوث الانفجار .

6. تلغى القراءة في حالة انزلاق قطعة الأختبار وتستبدل بقطعة اخرى مع مراعاة ضبطها باحكام بالحلقتين القابضتين .
7. أحسب متوسط القراءة للعينات التي تم عليها الأختبار .

ثانيا : جهاز ذو الغشاء المطاطي (Rubber Plate Tester)

تستخدم هذه الطريقة في حالة الاقمشة ذات درجة الاستطالة المنخفضة عند القطع وكما مبين في الشكل رقم (23) .



الشكل رقم (23)

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز اختبار ذو الغشاء المطاطي
2. عينات قماش مختلفة عدد/5 (بحيث يكون قطرها أكبر من القطر الخارجي للقاعدة المثبت عليها بمقدار 75 ملليمتر) .

خطوات العمل :

1. حرك الفك الاعلى بادارته باليد وضع عينة الأختبار على سطح الجهاز وتأكد من عدم وجود تجعدات بالقماش (العينة) .
2. اعد الفك للأسفل لتثبيت العينة باستخدام اليد .

3. ابدأ بتشغيل الجهاز فنلاحظ ان العينة بدأت في التمدد ويستمر حتى يحدث الانفجار لها
4. سجل القراءات الخاصة في اللحظة التي يتم فيها قطع العينة بأستخدام مقياس الضغط الموجود في اعلى الجهاز .
5. تلغى القراءة في حالة انزلاق قطعة الأختبار وتستبدل بقطعة اخرى مع مراعاة ضبطها باحكام بالحلقتين القابضتين .
6. كرر العمل على العينات الاخرى واحسب متوسط القراءة للعينات التي تم عليها الأختبار.

التمرين السادس : اختبار قياس رجوعية (تجعد) القماش

Crease Recovery Testing

المعلومات الأساسية :

ان صفة الرجوعية الموجودة في الاقمشة هي صفة مهمة جدا لمعرفة مدى تاثير الانسجة للاجهادات التي تؤثر عليها عند الاستعمال .

وهناك طريقتان لقياس الرجوعية او التجعد منها وهما : -

الطريقة الأولى : وهي طريقه قديمة وتتم عن طريق أخذ عينه ووضع ثقل عليها

لمدة 5 دقائق ويتم قياس الرجوعية عن طريق مرآة مستوية مزوده بتدرجات ، ولكن هذه الطريقة غير دقيقة لانه عند رفع الثقل من القماش وقياسه عن طريق المرآة يتعرض القماش لبعض الاجهادات وهذه تؤثر على الزاوية بين اضلع القماش الذي يكون على شكل V.

الطريقة الثانية : وهي التي تستخدم في المختبر وكما مبين في الشكل رقم (24)

تتم عن طريق وضع القماش بين شريحتين من الزجاج ويوضع ثقل وزنه 2 كيلوغرام ولمدة دقيقة واحده، تؤخذ وتثبت على الجهاز وتقاس الزاوية من ضلعين من القماش على شكل V.

ان الطريقة الثانية هي افضل من الطريقة الأولى والسبب هو :-

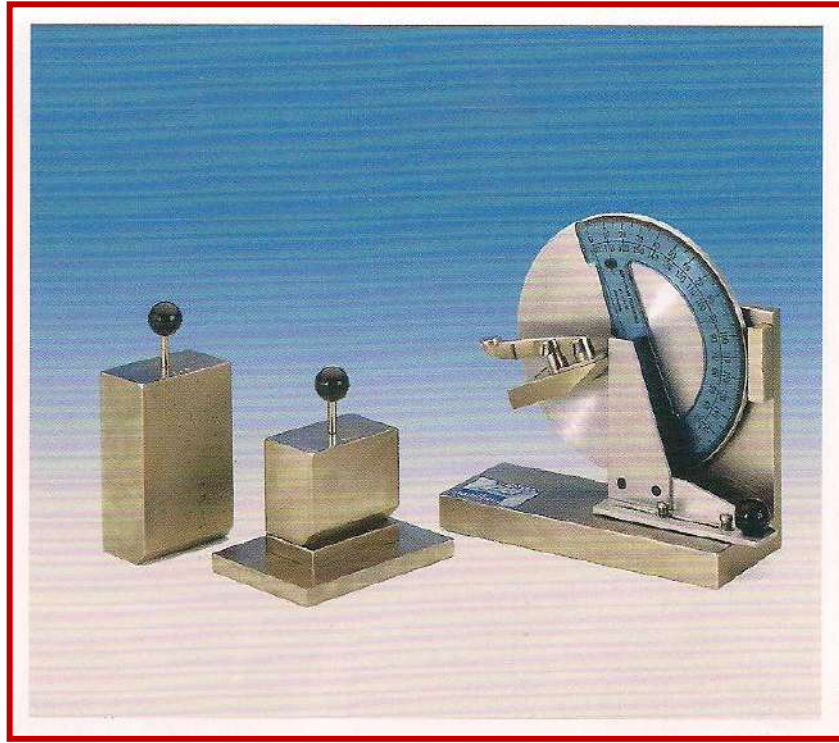
1. ان الطريقة الثانية تقيس الزاوية بينما الطريقة الأولى تقيس المسافة بين الضلعين للقماش .

2. ان المدة الزمنية في الطريقة الثانية قصيرة حيث يكون الزمن دقيقه واحده لان الثقل 2 كغم اما الطريقة الأولى فان المدة هي 6 دقائق والثقل نصف كغم .

ملاحظة :

قبل اجراء التجربة يجب وضع القماش في جو قياسي بدرجة حرارة 24 ± 2 درجة مئوية والرطوبة النسبية 60 % . لضمان قياس رجوعية القماش في

الظروف القياسية ويجب ترك العينات في هذا الجو القياسي لمدة 3 دقائق خالية من اي اجهادات عليها .



الشكل رقم (24)

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز قياس الرجوعية (التجاعيد) : يتكون من قرص دائري مثبت عليه ماسك يمسك العينة ويوجد منتصف القرص دليل لقياس زاوية الرجوعية او التجعد .
 2. عينة قماش عدد / 10
- ومن خلال ملاحظة زاوية الرجوعية نلاحظ انها تختلف بين قماش لآخر لانها تعتمد على طبيعة الالياف المتكون منها القماش وكذلك التركيب النسيجي.
- ان العينة ذات الرجوعية العالية تستعيد شكلها الاصلي وتكون الزاوية 180 درجة لكن من الملاحظ ان قسما من النماذج لها زاوية رجوعيه اقل من 180 درجة وهذا يدل على ان القماش ليس له رجوعية عالية. واغلب الاقمشة المصنعة والتي تكون مجهزة ضد التجعيد والكرمشه هي صوفية على الاغلب بينما القطن يكون اقل من الصوف في قابليته على الرجوعية .

خطوات العمل :

1. ضبط القرص الدائري مع الماسك وكذلك الدليل في منتصف القرص لقياس زاوية الرجوع .
2. توضع العينة بين شريحتي زجاج بعد طيها نصفين ويوضع فوقها ثقل وزنة 2 كيلوغرام .
3. بعد دقيقة من الوقت يرفع الثقل ثم تنقل العينة الى الماسك المثبت على القرص و تمسك من احد نصفها وتترك ليحدث لها رجوع (يترك النصف الاخر حرا) .
4. بعد مرور الوقت المسموح بها للرجوعية وهو عادة دقيقة واحده تقرا زاوية الرجوعية على المقياس (المنقلة) الموجودة على القرص .
5. يتم اجراء التجربة مرة اخرى على العينة الثانية الذي قياسها 5 سنتمتر في اتجاه اللحمة (Waft) و2,5 سنتمتر في اتجاه السداء (Warp) .
6. يجرى الأختبار لعشرة عينات في اتجاه اللحمة وعشرة في اتجاه السداء ثم تؤخذ القراءة المتوسطة مع ملاحظة ثبوت الحمل (Load) 2 كيلوغرام في كل مرة من الأختبار مع ملاحظة زمن الضغط بالحمل على العينة وزمن ترك العينة عند الرجوع

التمرين السابع : اختبار تغير لون القماش باللفح او اللهب

Scorch Tester

المعلومات الاساسية :

الهدف من التجربة معرفة مدى تغير لون القماش على سطحه بعد معاملته بالمسخن الكهربائي وبدرجات حرارة معينه واوقات مختلفة.

وتتم العملية بوضع العينة لمدة 30 ثانياه وتحت تاثير حرارة 190 درجة مئوية فنلاحظ ان لونها يصبح اكثر غمقا من الاولى واصبح القماش ذا منظر جذاب . ولكن عند معاملتها بزمن 60 ثانية وبدرجة حرارة 190 درجة مئوية اعطت غمقا في اللون ايضا ولكن مسامات القماش اصبحت لا تتميز كما من قبل ، ان هذه التجربة هي عبارة عن عملية سحب الرطوبة من الاقمشة بحيث ان درجة الحرارة العالية لا تؤثر على القماش بل تجعله بصوره جميله ومنظر مقبول وبلا تجعدات وأكبر مثال على ذلك هو عند غسل الملابس في البيوت تاخذ بالتجعد مما يعطي منظرا غير لطيف ولذلك يرجع الناس الى المكواة لتكسب الملابس منظرا جميلا ويبين الشكل رقم (25) جهاز اللفح باللهب .



الشكل رقم (25)

مواصفات الجهاز :

1. مساحة السطح عرض 30 ملليمتر وطول 100 ملليمتر
2. يقوم التيار الكهربائي بتسخين السطح فوق 250 درجة مئوية
3. درجة الحرارة القصوى التي يصل اليها السطح 220 درجة مئوية
4. يمكن التحكم اوتوماتيكيا في درجة الحرارة بواسطة مفتاح ضبط لكل من السطح العلوي والسفلي .

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز حراري
2. عينات مختلفة من القماش عدد / 10
3. منضدة عمل

خطوات العمل :

1. تجهيز عينه بعرض 30 ملليمتر وطول 100 ملليمتر بعد معالجتها بالكلور ونعمل على تقسيم الطول الى قسمين لجعل واحده منها قياسيا ونقارنها بالاخري بعد انتهاء التجربة.
2. نسحب الخيوط الزائدة على الحافات وفي كل الاتجاهات بحيث يصبح عرض العينة 2.5 سنتمتر وطول 30 سنتمتر
3. تكون العينات من كل نوع 5 عينات يجري عليها الأختبار و5 عينات اخرى تعد قياسيه لغرض المقارنة .
4. نوصل التيار الكهربائي ونجعل الحرارة تصل الى 185 ± 1 درجة مئوية وهذه الدرجة نضبطها بواسطة مفتاح الضبط الاوتوماتيكي
5. نضع العينة على السطح السفلي للجهاز وفي الوسط ويوضع السطح العلوي عليه لمدة 30 ثانيه ونقارنها بالعينة الاخرى التي تم قطعها .
6. يمكن اخذ درجات حرارة مختلفة وبازمان مختلفة لملاحظة الفرق بين تاثير الحرارة الأولى والحرارة الثانية على القماش نفسه.

التمرين الثامن : اختبار الرطوبة في الاقمشة**Testing Moisture Fabric****المعلومات الاساسية :**

ان قياس نسبة الرطوبة في مختبرات مصانع النسيج ضروري جدا وذلك لمعرفة نوعية وصلاحيه قماش معين او نسيج ويتم بواسطة قياس عينة من القماش لقياس قابليتها على فقدانها للماء حيث يختلف قياس الرطوبة من منطقة الى اخرى .

ويتم فحص جميع الاقمشة تقريبا مثل القطن ، الصوف ، الكتان ، الحرير الصناعي ، البولستر الخ .

وان الهدف من قياس الرطوبة هي مطابقتها المواصفات النموذجية التي تلائم صحة البشر من حيث استعمالها كملايس او اغطية .

ويتكون الجهاز من غرفة تجفيف يحتوي على مصدر حراري (هيترات) للمساعدة في زيادة درجة الحرارة وكما مبين في الشكل رقم (26) مع ميزان حساس جدا ،



الشكل رقم (26)

شروط الظروف الجوية لقياس الرطوبة

هي الظروف التي يجب ان يتم فيها الأختبار وان تكون الرطوبة 68 % \pm 2 ودرجة حرارة 20 \pm 2 درجة مئوية .

ويسمى الجهاز المستخدم لقياس الرطوبة (Hydro Meter) من اشهر هذه الانواع هو المسمى (Hydro Meter Wet and Dry bald) .

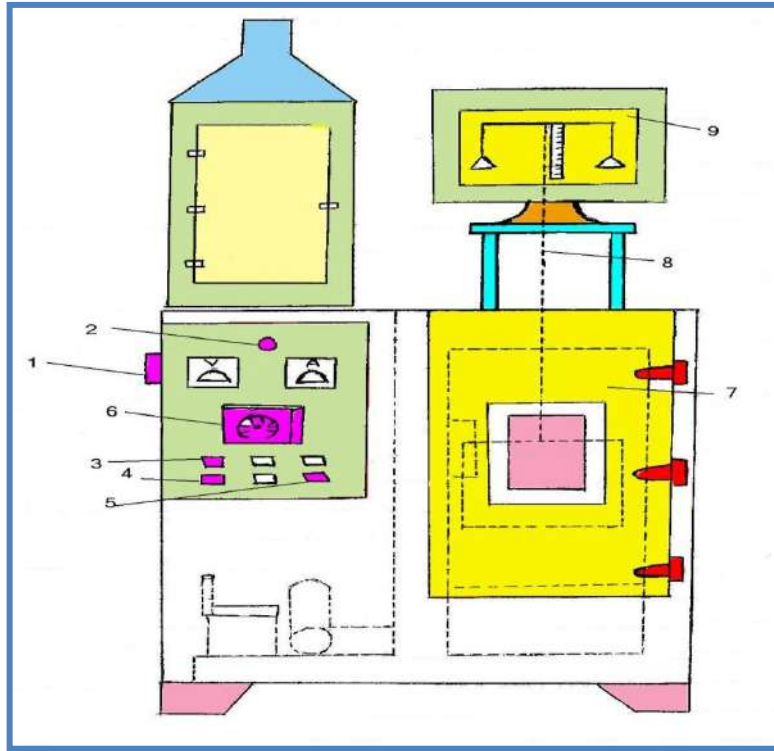
وتكون درجات الحرارة التي يقرأها على (Wet bald) أقل من درجات الحرارة التي يقرأها على (Dry bald) وذلك لكونه محاط بقطعه من القماش مغمورة الطرف في الماء .
ياخذ الفرق بين القراءتين ويقارنها بالجدول الذي يعطي النسبة المئوية للعينة .

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز لقياس الرطوبة
2. عينات مختلفة من القماش عدد / 10
3. ميزان حساس

خطوات العمل :

1. تشغيل الجهاز من المفتاح الرئيسي رقم (1) اذ نلاحظ اشتغال المصباح رقم (2) .
2. نضغط على مفتاح تشغيل المحرك رقم (3) وبعد ذلك يتم تشغيل مفتاح السيطرة على الحرارة رقم (4) .
3. عند حاجتنا الى عملية تجفيف سريعة نشغل مفتاح السيطرة رقم (5) الرئيسي للتعجيل في عملية التجفيف .
4. نضبط الحرارة لغرفة التجفيف بواسطة مقياس السيطرة رقم (6) .
5. نضع العينة المراد اختبارها في السلة الموجودة في غرفة التجفيف (7) .
6. نعلق السلة الموجودة في غرفة التجفيف بقضيب رقم (8) الذي يربط من الجهة الاخرى بالميزان الحساس ، وكما مبين في الشكل رقم (27) .
7. ملاحظة التغير في وزن العينة من خلال الميزان الحساس وتبعاً لارتفاع درجة الحرارة .
8. عندما ترتفع درجة الحرارة الى الحد المطلوب 105 اي درجة مئوية يغلق الجهاز او توماتكيا عند وصوله الى تلك الدرجة
9. يتم تسجيل وزن العينة كل 15 دقيقة او أقل حسب نوع العينة .



الشكل رقم (27)

الأجزاء الرئيسية لجهاز اختبار قياس الرطوبة في الأقمشة المبينة في الشكل رقم (27)

1. مفتاح التشغيل الرئيسي
2. مصباح للدلالة على دخول التيار الكهربائي الى الجهاز .
3. مفتاح تشغيل المحرك الكهربائي .
4. مفتاح تشغيل السيطرة على الحرارة
5. مفتاح السيطرة الرئيسي للتعجيل بعملية التجفيف
6. مقياس السيطرة لغرفة حرارة التجفيف
7. سلة لوضع العينات
8. القضيب الرابط بين السلة والميزان
9. الميزان

التمرين التاسع : اختبار صلابة الاقمشة ومقاومتها للتمزق

Stiffness Testing

المعلومات الاساسية :

جهاز قياس التمزق يعد من الأجهزة المختبرية المهمة للوصول الى مواصفات جيدة من أجل الحصول على قماش جيد .

يستعمل هذا الجهاز لفحص قوة تحمل أحتكاك الاقمشة وصولا الى حالة التمزق ، فعند أستعمال الملابس توجد مناطق مختلفة في الجسم تتعرض للأحتكاك اكثر مثل منطقة الورك والاكْتَاف والمفاصل ، فهو يبين لنا مدى قابلية القماش على التحمل للوصول الى مرحلة التمزق .

يعبر هذا الأختبار عن مدى صلابة او ليونة الاقمشة التي تؤثر بشكل واضح على مظهرية الاقمشة وكما ميبين في الشكل رقم (28) .



الشكل رقم (28)

الأجهزة والادوات المستعملة

1. جهاز لقياس الصلابة
2. عينات مختلفة من القماش عدد 5 /

خطوات العمل :

1. يتم تجهيز العينة من اماكن مختلفة من القماش طولها (150) مليمترا وعرضها 20 مليمترا باستعمال قالب معدني وتقطع 5 عينات في اتجاه السداء و5 عينات في اتجاه اللحمية .
2. يجب التأكد من حركة البندول وبدون توقف قبل الاختبار وكذلك مؤشرة يتحرك بطلاقة (حر الحركة) .
3. تتركب العينة بين الفكين على ان تكون المسافة المثبتة في الفك الايسر تساوي المسافة المثبتة في الفك الايمن وعلى مستوى واحد .
4. بعد تثبيت العينة في الجهاز يحرك ذراع البندول الى الاعلى وتثبت بواسطة عتلة التثبيت (المقبض) .
5. يجري الاختبار على العينة ويقرأ مقدار صلابة القماش على المؤشر الموجود في الاعلى مع ملاحظة عدم انزلاق العينة او قطعها قرب اي من الفكين .
6. تستبعد العينات التي تقطع بالقرب من أحد الفكين
7. تثبت القراءات على شكل جدول لكل عينة مبينا فيها مقدار قوة الشد ومقدار الاستطالة

التمرين العاشر : اختبار مقاومة الاحتكاك التوبيير**Pilling resistance Testing****المعلومات الأساسية :**

تتعرض بعض الأقمشة لظاهرة التوبيير اثناء الاستعمال بسبب الشعيرات السائبة على سطح المنتج ، حيث تعمل هذه الشعيرات على الألتفاف وتكوين كرات صغيرة من الشعيرات المتصلة بسطح المنتج وتسمى ايضا بظاهرة (التحبب) .

يعد التكور او تشابك الشعيرات على سطح القماش من العوامل التي تؤثر على مظهرية الأقمشة وبخاصة اقمشة الملابس وتظهر بصورة واضحة بعد الأستخدام او الغسيل . لذا يستخدم الجهاز لتحديد مدى قدرة الأقمشة على مقاومة التكور (التوبيير) .
يوجد جهازان مهمان لقياس هذه الظاهرة هما : -

1. جهاز اختبار قدرة الأقمشة على مقاومة التوبيير **ICI Pilling box tester**

2. جهاز ماريندل لقياس الاحتكاك والتوبيير

Martindale Abrasion and Pilling Tester**الأختبار الأول :****اختبار قدرة الأقمشة على مقاومة التوبيير ICI Pilling box testing**

يعد التكور او تشابك الشعيرات على سطح القماش من العوامل التي تؤثر على مظهرية الأقمشة وبخاصة اقمشة الملابس وتظهر بصورة واضحة بعد الأستخدام او الغسيل . لذا يستخدم الجهاز لتحديد مدى قدرة الأقمشة على مقاومة التكور.

هذا النوع من الأختبار يستخدم لمعرفة وتحديد مدى صلاحية القماش ومستوى جودته سواء لأقمشة الملبوسات او الأقمشة الصناعية المراد منها مقاومتها للتوبيير.....وبهذا الأختبار نستطيع ان نجد عدة طرق لاكساب الأقمشة مقاومة للتوبيير لكل الانسجة مهما اختلفت طرق معاملتها وكما مبين في الشكل رقم (29) .

الأجهزة والادوات المستعملة

1. عينة قماش قياس (127 × 127) مليمترا
2. أسطوانة مطاطية : الطول 152 مليمترا ، القطر 32 مليمترا ، السمك 3 مليمترا .
3. ورق سيلفون لاصق .
4. عينات قياسية عدد/ 3



الشكل رقم (29)

خطوات العمل :

1. نأخذ عينة من القماش بالقياس المطلوب وتلف هذه القطعة بحيث تركيب جيدا حول الاسطوانة المطاطية وتغطي نهايات العينة بورق السيلفون اللاصق جيدا وكما مبين في الشكل رقم (30) .



في الشكل رقم (30)

2. ضع عينات عدد 4 في كل صندوق من الصناديق الخشبية المكعبة والمبطنة من الداخل بالفلين ذات سمك 3 ملليمترات .
3. يتم توقيت الجهاز اوتوماتكيا على الزمن المطلوب وعدد الدورات المطلوبة
4. تشغيل الجهاز بسرعة 60 دورة / دقيقة ولمدة 5 ساعات .
5. بعد أنتهاء الوقت المحدد يتم فحص عينات القماش وتقارن بالعينات القياسية .

الأختبار الثاني :

جهاز مارتيندل لقياس الاحتكاك والتوبير

Martindale Abrasion and Pilling Tester

يستعمل هذا الجهاز لقياس مقاومة الاحتكاك او لقياس ظاهرة التوبير ، ففي حالة قياس ظاهرة التوبير يتم استبدال الماسكات الاعتيادية بمواسك مربعة خفيفة بحيث تسمح بالحركة الراسية ولكنها لا تدور حول محورها .

يستخدم هذا الجهاز في الاحتكاك والتوبير لجميع انواع الاقمشة سواء كانت منسوجة او تريكو او غير منسوجة بضغط مختلفة ويتم تحريك العينات في جميع الاتجاهات وبشكل مستمر ومنتظم طبقا للمعايير القياسية وتقارن النتائج بالعينات القياسية المتوفرة لكل من التريكو والاقمشة المنسوجة .

وبعدها يتم حساب عدد الكرات الوبرية التي تكونت على سطح القماش وكما مبين في الشكل رقم (31) .



الشكل رقم (31)

التمرين الحادي عشر : اختبار قياس احتراق الاقمشة**Flammability resistance of textiles Testing****المعلومات الاساسية :**

يعد هذا الأختبار اساسا لكثير من الاستخدامات الصناعية للاقمشة للحصول على اقمشة تقاوم اللمب والشرر لزممن طويل دون ان تحترق وبذلك نستطيع تحديد الملابس التي يستعملها رجال الاطفاء وكذلك لاعمال اللحام لوقايتهم من تطاير الشرر في اثناء اللحام والتي قد تسقط على ملابسهم دون ان تحترق ، فيجب ان تكون هذه الملابس مقاومة للاشتعال مدة اطول الى ان يفقد الشرر قوته في حرق القماش . والى جانب الاستخدامات الاخرى المستخدمة لهذا الغرض ويبين الشكل رقم (32) جهاز قياس احتراق الاقمشة .



الشكل رقم (32)

ان اجراء عملية حرق الاقمشة عملية الية وبذلك نستطيع تحديد زمن احتراق العينات سواء كانت طبيعية او صناعية .

يوجد نوعان من الأختبارات التي تجري على حرق الاقمشة وهي :-

1. الحرق باللهب لجميع القماش

2. الحرق السطحي لسطح القماش

ويمكن التمييز بين هاتين العمليتين بان الأولى نستطيع فيها معرفة الزمن اللازم لاحتراق العينة كلها ، اما العملية الثانية فيتم فيها فقط التخلص من الشعيرات الزائدة الموجودة على سطح القماش ، وكل من النوعين له أستعمالات كثيرة في تطبيقها على الاقمشة .

الأجهزة والادوات المستعملة

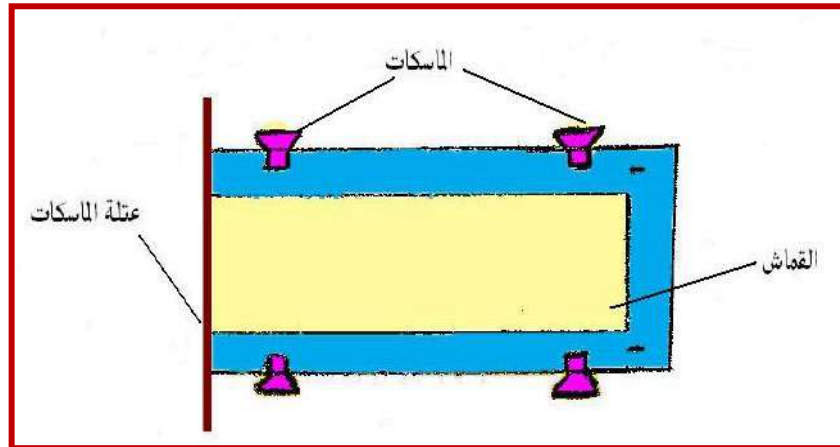
1. عينة قماش قياس (50 × 150) مليمترا

2. جهاز اختبار أحتراق الاقمشة

خطوات العمل :

1. نجهز عينة من القماش بطول 150 مليمترا وعرض 50 مليمترا

2. نضع العينة في الماسكة المجهزة لها بحيث يكون القماش بين سطحي الماسكة وتثبيتها بواسطة الماسكات وكما مبين في الشكل رقم (33) .

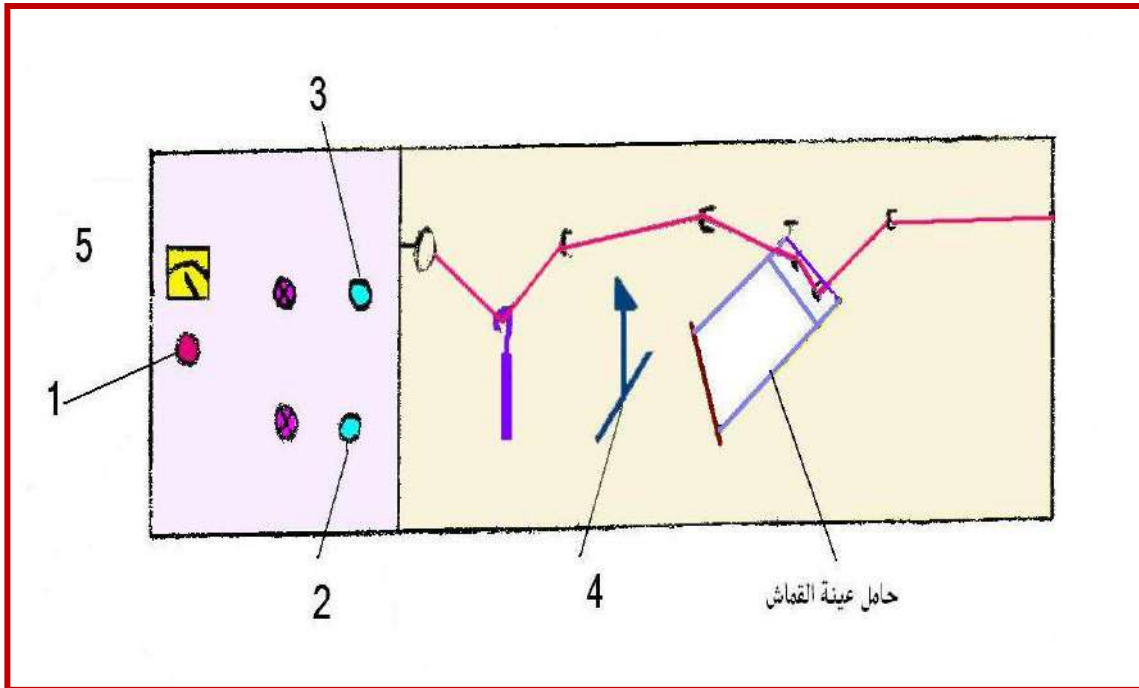


الشكل رقم (33)

3. نركب الماسكة في الجهاز ويتم تثبيتها من الاعلى بواسطة جزء معدني (ماسك) صغير ومن الاسفل بقاعدة عتلة الماسكة .

4. نعمل على تركيب الخيط في المسار المخصص للاختبار .

5. يتم تشغيل الجهاز من مفتاح التشغيل الرئيسي .
6. يتم ضبط الوقت اللازم للأشتعال الاوتوماتيكي من المفتاح رقم (1) ، واشعال الشعلة من المفتاح رقم (2) .
7. نضغط على المفتاح رقم (3) فنلاحظ انحاء حامل اللهب رقم (4) نحو القماش واشتعال القماش ويستمر هذا الاشتعال حتى أنتهاء الوقت للأشتعال .
8. بعد أنتهاء الوقت المقرر يبدأ العداد رقم (5) بحساب زمن أحتراق العينة الى وصول اللهب الى قطع الخيط المركب في المسار المخصص له ، فيتوقف العداد ويتم حساب الزمن الفعلي لأحتراق العينة وكما مبين في الشكل رقم (34) .
9. يتم تكرار هذه العملية على عدة انواع من الاقمشة لمعرفة زمن احتراق كل نوع من انواع الاقمشة .



الشكل رقم (34)

التمرين الثاني عشر : اختبار قوة الشد والاستطالة للاقمشة

Tensile Testing

المعلومات الأساسية :

يعد هذا الجهاز من الأجهزة الضرورية والمهمة في مصانع النسيج ، حيث أنه يتم فيه فحص جاهزية قوة القماش ومدى نجاح وتطبيق المواصفات المطلوبة ضمن المواصفات الدولية (ISO) .

تقاس مقاومة قوة الشد لتقدير مقاومة القماش لتحمل احمال الشد المسلطة سواء في اتجاه السداء او اللحمة وتقاس بالكيلوغرام عند قطع العينة .

تقاس مرونة القماش بمقدار الاستطالة التي تحدث في القماش حتى نقطة القطع ، وتقاس بالمليمتر بالنسبة لطول معين او نسبة مئوية من طول العينة قبل الاختبار .

تعتبر مقاومة الاقمشة للانقطاع وأستطالتها خلال عمليات الشد من المواصفات الرئيسية للاقمشة والغزل، يتم شد قطعة القماش على شكل شريط مستطيل بوسائل مناسبة حتى تنقطع ، ثم بعدها يتم تحديد قوة الانقطاع اما من خلال الملاحظة المرئية لادوات القياس المستعملة او من اجهزة القراءة البيانية التلقائية الحديثة ويبين الشكل رقم (35) احد الأجهزة الحديثة لقياس قوة الشد وأستطالة الاقمشة والخيوط .

توجد عدة طرق لقياس مقاومة شد لقماش وهي :-

1. طريقة قياس مقاومة قوة الشد على عينة اختبار مقطوعة من القماش .

2. طريقة قياس مقاومة قوة الشد على جزء من عينة اختبار .

3. طريقة قياس مقاومة قوة الشد على عينة اختبار منسولة الحواف .

وتستعمل عدة طرق لاجراء عملية الاختبار ، وتعتمد الأجهزة المستعملة على اسلوبين للاختبار وهي :-

أ- زيادة الاستطالة بمعدل ثابت

ب- زيادة الحمل بمعدل ثابت .



الشكل رقم (35)

الأختبار الأول :

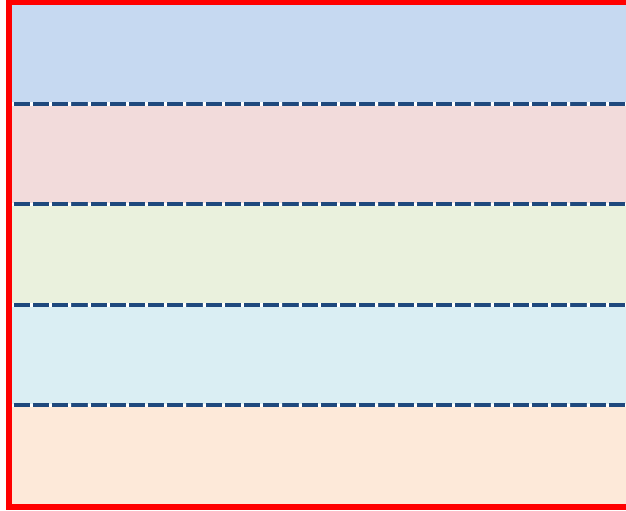
قياس مقاومة قوة الشد على جزء من عينة أختبار

الأجهزة والادوات المستعملة

1. عينة قماش قياس (20 × 150) مليمترا عدد / 5 في اتجاه خيوط السداء ، عدد / 5 في اتجاه خيوط اللحمة .
2. جهاز أختبار قوة الشد
3. قالب معدني للقص

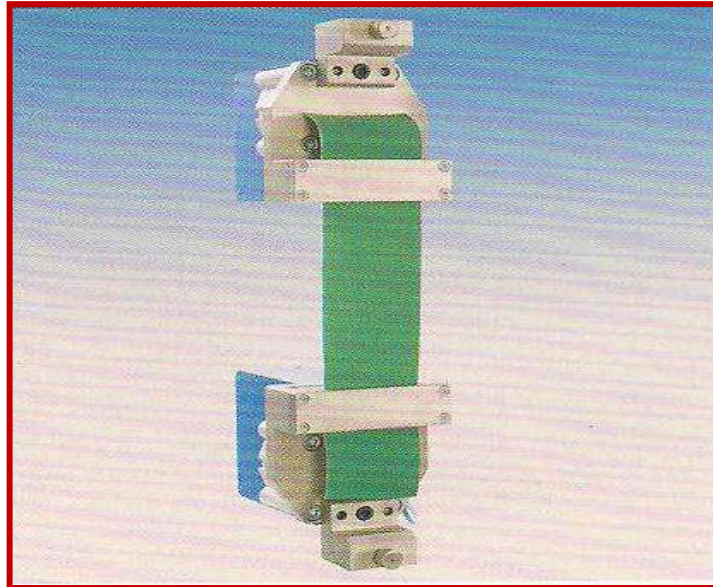
خطوات العمل :

1. يتم تجهيز العينة من اماكن مختلفة من القماش طولها (150) ملليمتر وعرضها 20 ملليمتر باستعمال قالب معدني وتقطع 5 عينات في اتجاه السداء و5 عينات في اتجاه اللحمة وكما مبين في الشكل رقم (36) .



الشكل رقم (36)

2. تثبت العينة بمسافة 50 ملليمتر من الجهتين بين الفك العلوي والفك السفلي للجهاز وبالأتجاه الطولي مع ملاحظة استقامة العينة وكما مبين في الشكل رقم (37) .



الشكل رقم (37)

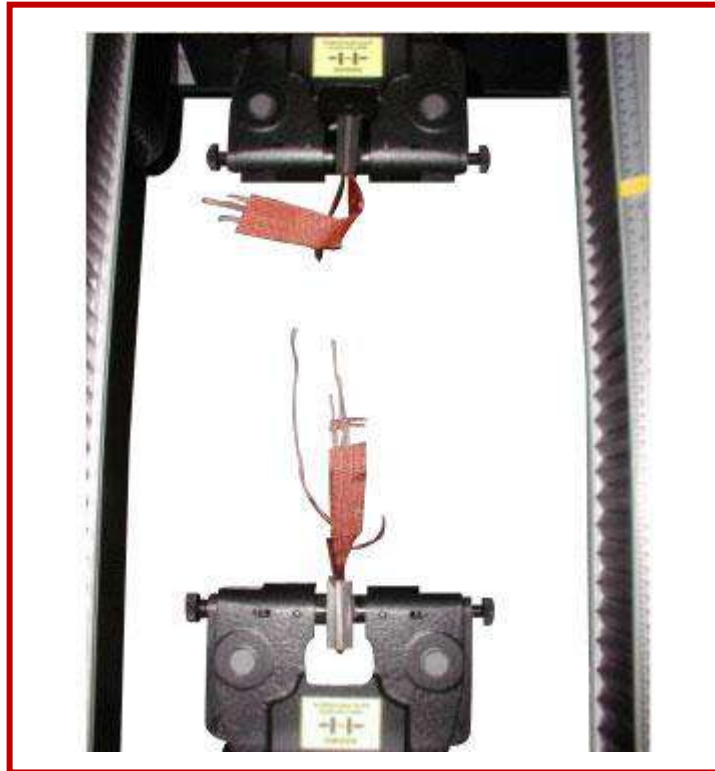
3. تركيب العينة بين الفكين على ان تكون المسافة المثبتة في الفك العلوي مساوية للمسافة المثبتة في الفك السفلي .

4. بعد تثبيت العينة يحدد الشد الأولي طبقاً لنوع القماش المراد اختباره وحسب الجدول التالي رقم (4) .

الشد الأولي – بالكيلو غرام	وزن المتر المربع غرام / متر ²
N 3	أقل من 150
N 5	500 – 105
N10	أكثر من 500

جدول رقم (4)

5. يجري الاختبار الى ان يتم قطع العينة وكما مبين في الشكل رقم (38) مع ملاحظة عدم انزلاق العينة او قطعها قرب اي من الفكين .
6. تستبعد العينات التي تقطع بالقرب من احد الفكين .



الشكل رقم (38)

7. يقرأ مقدار الحمل عند القطع وكذلك مقدار الاستطالة
8. تثبت القراءات على شكل جدول لكل عينة مبينا فيها مقدار قوة الشد ومقدار الاستطالة

الأختبار الثاني :

قياس مقاومة قوة الشد على عينة اختبار منسولة الحواف

الأجهزة والادوات المستعملة

1. عينة قماش قياس (153 × 40) مليمترا عدد / 5 في اتجاه خيوط السداء ، عدد / 5 في اتجاه خيوط اللحمية .
2. جهاز اختبار قوة الشد
3. قالب معدني للقص

خطوات العمل :

1. يتم تجهيز 5 عينات من اماكن مختلفة من القماش طولها 153 مليمترا وعرضها 40 مليمترا من اتجاهي السداء واللحمية بحيث يكون طول ضلعها الاكبر في الاتجاه المراد اختبارها .
2. يتم تنسيل العينة من الجانبين حتى يصبح عرضها 25 مليمتر مع ملاحظة ان تكون جميع الخيوط متصلة بطول العينة .
3. تمسك العينة من الاسفل ومن الاعلى وبالطريقة السابقة نفسها.
4. بعد تثبيت العينة يحدد الشد الأولي طبقا لنوع القماش المراد اختبارها وحسب الجدول السابق .
5. يجري الأختبار الى ان يتم قطع العينة مع ملاحظة عدم انزلاق العينة او قطعها قرب اي من الفكين .
6. تستبعد العينات التي تقطع بالقرب من أحد الفكين .
7. يقرأ مقدار الحمل عند القطع وكذلك مقدار الاستطالة .
8. تثبت القراءات على شكل جدول لكل عينة مبينا فيها مقدار قوة الشد ومقدار الاستطالة

ملاحظة :

1. بالنسبة للاقمشة التي لا يمكن تنسيل خيوطها ، نقص العينات بعرض اختبار 50 ملليمتر بمحاذاة الاتجاه المناسب لخيط اللحمة او السداء .
2. يمكن استعمال مواد مناسبة لتثبيت العينات بشكل سليم بين الفكين وكما مبين في الشكل رقم (39) .



الشكل رقم (39)

المصطلحات العلمية

ICI Pilling Box Tester	جهاز اختبار قدرة الأقمشة على مقاومة التويير
Light Fastness Tester	جهاز قياس ثبات اللون ضد الضوء
Martindale Abrasion and Pilling Tester	جهاز مارتيند للقياس الاحتكاك والتويير
Stiffness Tester	جهاز اختبار صلابة الأقمشة
Tearing Resistance Tester	جهاز اختبار مقاومة التمزق
Abrasion Resistance Tester	جهاز اختبار مقاومة الاحتكاك
Air Permeability Tester	جهاز قياس نفاذية الهواء للأقمشة
Bursting Tester	جهاز اختبار مقاومة الانفجار
Colour Spectrophotometer	جهاز قياس شدة اللون
Crease Recovery Tester	جهاز اختبار قدرة الأقمشة على مقاومة التجعد
Fabric Thickness Tester	جهاز قياس سمك الأقمشة
Integrated Color Data	جهاز قياس درجات اللون

Vertical Flammability Tester	جهاز الاحتراق الراسي للانسجة
Tensile Strength and Elongation at Break Tester	جهاز قوة الشد والاستطالة عند القطع
Tensile Tester	جهاز قياس قوة الشد والاستطالة للاقمشة
Shuttle Weaving Machine	ماكينة النسيج المكوكية
Projectile	المقذوف
Main Nozzle	الفونية الرئيسية
Auxiliary Nozzle	الفونية المساعدة
Reed	المشط
Pumping Air	وحدة ضغط الهواء
Yarn package	وحدة تغذية خيط اللحمة
Strength	المتانة
SHED	النفس
TAPPETS	كامات تشكيل النفس

المحتويات

الصفحة	الموضوع	ت
الفصل الأول : التزييت والتشحيم		
6	مقدمة	1
7	اهمية التزييت والتشحيم	2
8	الهدف من عملية التزييت	3
9	ظاهرة التاكل	4
11	التمرين الأول : تزييت جهاز حركة الضاربات	5
12	التمرين الثاني : التزييت المركزي للهيكل الرئيسي	6
13	التمرين الثالث : تزييت جهاز الرخو	7
14	التمرين الرابع : تزييت الذراع الموقوف	8
15	التمرين الخامس : تزييت جهاز السحب والترس	9
16	التمرين السادس : تزييت شوكة اللحمة الوسطية	10
17	التمرين السابع : تزييت المحور الرئيسي	11
18	التمرين الثامن : تشحيم جهاز الدوبي	12
19	التمرين التاسع : تزييت جهاز بدء التشغيل	13
20	التمرين العاشر : تزييت حركة الموقوفات	14

21	التمرين الحادي عشر : تزييت بكرة الارجاع (بكرة عكس الحركة)	15
22	التمرين الثاني عشر : تزييت مقاعد جهاز الدفة (ضم اللحمة)	16
23	التمرين الثالث عشر : تزييت الدوبي بكافة انواعه	17
24	التمرين الرابع عشر : تزييت جهاز الجاكارد	18
الفصل الثاني : ضبط وتوقيت ماكينات النسيج		
27	التمرين الأول : ضبط الادراج على جهتي الدفة	19
29	التمرين الثاني : توقيت جهاز الضاربات	20
31	التمرين الثالث : ضبط جهاز الصدمة	21
33	التمرين الرابع : ضبط جهاز تبديل المواسير (الباتري)	22
35	التمرين الخامس : توقيت حساس خيوط السداء	23
36	التمرين السادس : ضبط حركة الشوكة الوسطية	24
38	التمرين السابع : توقيت الادراج	25
39	التمرين الثامن : ضبط حساس المكوك	26
42	التمرين التاسع : ضبط محور دوران المكوك	27
الفصل الثالث : الضبط والتبديل لماكينات النسيج المكوكية		
44	التمرين الأول : ضبط وتبديل الكامات الداخلية	28
54	التمرين الثاني : مراجعة وضبط حركة جهاز الدوبي	29

57	التمرين الثالث : طريقة تبديل الروافع لجهاز الدوبي	30
61	التمرين الرابع : طريقة وضع وتبديل الكارتون الخاص بالدوبي	31
الفصل الرابع : مراجعة وضبط ماكينات النسيج اللامكوكية		
68	التمرين الأول : ضبط المقذوف ومراجعة تغذيته بخيط اللحمة	32
74	التمرين الثاني : مراجعة وضبط حركة الشريط في ماكينات النسيج الشريطية	33
79	التمرين الثالث : ادخال خيط اللحمة على ماكينات الدفع الهوائي	34
87	التمرين الرابع : ادخال خيط اللحمة على ماكينات الدفع المائي	35
الفصل الخامس : مراجعة وضبط اجهزة الجاكارد		
93	التمرين الأول : طريقة عمل تصميم على الكارتون الخاص بالجاكارد	36
98	التمرين الثاني : طريقة تبديل الكارتون الخاص بالجاكارد	37
101	التمرين الثالث : ضبط ومعايرة جهاز الجاكارد الميكانيكي	38
106	التمرين الرابع : صيانة جهاز الجاكارد الالكتروني	39
115	التمرين الخامس : مراجعة وضبط حامل خيوط الشبكة لجهاز الجاكارد الالكتروني	40
الفصل السادس : الأختبارات		
118	مقدمة	41
120	التمرين الأول : مقاومة الاقمشة لنفاذية الهواء	42

124	التمرين الثاني : مقاومة الاقمشة لنفاذية الماء	43
133	التمرين الثالث : اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الغسيل	44
140	التمرين الرابع : اختبار ثبات اللون للاقمشة اتجاه الاحتكاك	45
143	التمرين الخامس : مقاومة الاقمشة للأنفجار	46
149	التمرين السادس : جهاز قياس رجوعية (تجعد) القماش	47
152	التمرين السابع : اختبار تغير لون القماش بالفتح او اللهب	48
154	التمرين الثامن : قياس الرطوبة في الاقمشة	49
157	التمرين التاسع : قياس صلابة الاقمشة وقاومتها للتمزق	50
159	التمرين العاشر: اختبار قياس مقاومة الاحتكاك والتوبيير	51
162	التمرين الحادي عشر : اختبار قياس احتراق الاقمشة	52
165	التمرين الثاني عشر : اختبار قياس قوة الشد والاستطالة للاقمشة	53
171	المصطلحات العلمية	54
173	المحتويات	55

