

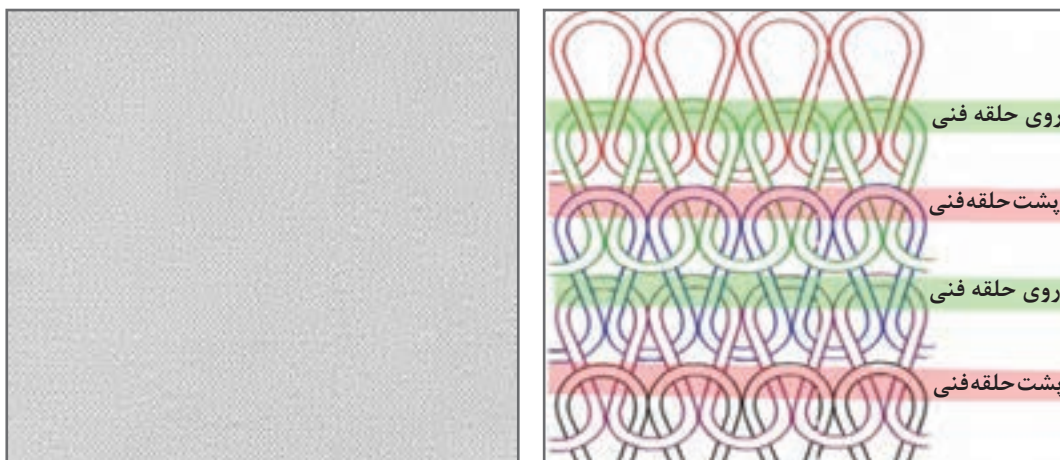
شکل ۵۸- نمای حلقه‌ها و طرح آن در بافت اینتر لوک

اینتر لوک دو حلقه روبه‌روی هم ایجاد می‌شود که یکی را سیلندر و دیگری را صفحه می‌بافد. بنابراین دو روی پارچه یکسان خواهد بود. در شکل ۵۸ ساختار پارچه اینتر لوک و نقشه آن را مشاهده می‌کنید.

بافت‌های اینترلوک بیشتر برای مصارف لباس زیر، لباس رو و لباس‌های ورزشی مورد استفاده قرار می‌گیرد. در این نوع بافت‌ها هیچگاه دوسوزن مقابل هم، برای عملیات بافت یا نیم بافت انتخاب نمی‌شوند، زیرا در غیر این صورت به یکدیگر برخورد کرده و شکسته خواهند شد. بدین منظور لازم است تا در یک ماشین، سوزن‌هایی با پایه‌های کوتاه و بلند، یک درمیان کنار هم قرار گیرد این عمل سبب می‌شود، امکان انتخاب یک در میان سوزن‌ها وجود داشته باشد. برای بافت اینتر لوک حداقل دو بسته نخ لازم است.

۴ بافت پرل Perl

در این نوع بافت یک رج روی فنی و رج دیگر پشت فنی حلقه بافته می‌شود. این نوع بافت باعث می‌شود تا پارچه توپرتر از معمول به نظر آید. زیرا نیرویی که حلقه‌ها به هم وارد می‌کنند باعث جمع شدن پارچه می‌گردد (شکل ۵۹).



شکل ۵۹- حلقه‌ها در بافت پرل و پارچه بافته شده با این طرح

معایب بافت در ماشین های گردباف

	<p>این حالت به خاطر نیافتن یک سوزن به وجود می آید.</p> <ul style="list-style-type: none"> - شکستگی سوزن - سفت شدن زبانه سوزن - گیرکردن سوزن در مسیر بادامک 	<p>خط نیافت سوزن Needle Line</p>
	<p>عیوب اساسی در ماشین وجود دارد و نیاز به سرویس کامل دارد.</p>	<p>به هم ریختگی بافت</p>
	<ul style="list-style-type: none"> - نامیزان بودن کشش در برداشت پارچه - نامیزان بودن کشش در نخ ورودی با تغذیه منفی - نامساوی بودن تغذیه نخ در تغذیه مثبت 	<p>پیچیدگی محور پارچه Spirality</p>
<p>پارچه ها باید صاف بافته شوند زیرا در هنگام پوشیدن لباس دوخته شده با این پارچه، یقه، آستین و یا بدنه لباس شروع به چرخش و تغییر وضعیت می کند و باعث عدم راحتی در پوشش می گردد. برای تشخیص همانند شکل از یک نقاله کمک بگیرید هر چه میزان انحراف کمتر باشد پارچه بهتری بافته می شود. امکان حذف بخشی از انحراف در تکمیل پارچه وجود دارد.</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> - خمیدگی و یا سفتی زبانه سوزن ها - قرارگیری زبانه در زیر قلاب - قلاب های باز شده - ساییدگی زیاد سوزن ها - کشش بسیار کم پارچه - حلقه های بسیار سفت یا شل 	<p>حلقه های نیم بافت (Tuck Stitch)</p> <p>حلقه های نیم بافتی که مطابق برنامه بافت نباشد.</p>
<p>در این حالت بعضی از حلقه ها در بافت نمی رود ولی در رج بعدی بافته می شود و اثراتی شبیه سوراخ را روی پارچه به وجود می آورد.</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> - خمیدگی و کجی سوزن - تنظیم نامناسب نخبر - کشش بسیار کم نخ - خمیدگی، سفتی و یا مغناطیسی شدن زبانه سوزن - پیچش بد نخ یا بوبین - کم بودن کشش پارچه 	<p>در رفتگی حلقه ها در جهت عمودی Drop Stitches</p>



کنترل پارچه

۱ یکنواخت بودن فشاری که پارچه به سوزن‌ها وارد می‌کند را کنترل کنید تا پارچه یکنواخت‌تری تولید شود.

۲ با بررسی پارچه عیوب را پیدا کنید، منشأ آن را پیدا کرده و مشکل را مرتفع کنید.

۳ به‌طور مرتب سر کجی پارچه را اندازه بگیرید و در صورت وجود سر کجی فشار وارد بر طرفین غلتک‌های برداشت پارچه را کنترل کنید. سر کجی باعث می‌شود رج‌ها صاف نباشند و پارچه پیچ بخورد.



اخيراً ماشین‌هایی ساخته شده است که فتیله را مستقیماً به پارچه حلقوی پودی تبدیل می‌کند. عملیاتی که انجام می‌شود را از روی شکل ۶۰ نشان دهید.



شکل ۶۰

ترسیم نمای بادامکی

برای بافت روی ماشین‌های گردباف علاوه بر تکمیل قفسه‌ها و تنظیمات مربوطه بایستی بادامک‌ها را نیز مطابق نقشه خواسته شده تغییر داد. انواع حلقه‌های بافت به صورت حلقه بافت - حلقه نیم بافت و حلقه نبافت است به همین خاطر کافی است که بدانیم برای هر یک از بافت‌ها چه نوع بادامکی را به کار می‌بریم. در شکل ۶۱ نام حلقه و شکل بادامک و علامت قرار دادی برای آن بادامک را مشاهده می‌کنید.

علامت قراردادی بادامک	بادامک	شکل حلقه	نام حلقه
			حلقه بافت Knit Stitch
			حلقه نیم بافت Tuch Stitch
			حلقه نیافت Miss (Float) Stitch

شکل ۶۱ - انواع بادامک‌ها و حلقه‌هایی که تولید می‌کنند و علائم بادامک‌ها

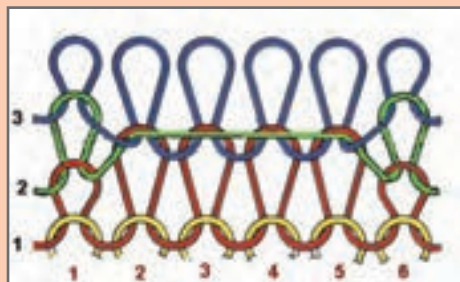
در هنگامی که لازم باشد نقشه بافت عوض شود، طراحان نقشه با کمک نمادهای تشریح شده نقشه بافت را مشخص می‌کنند. ولی برای اجرا روی ماشین به نقشه‌ای نیاز است که نوع بادامک‌ها را مشخص کند. در شکل ۶۲ نمونه یک نقشه بادامکی را مشاهده می‌کنید. در شکل ۶۲ جدول پایینی نقشه بادامکی بالا را به صورت نقشه جدولی مشاهده می‌کنید با مقایسه این دو، علائم را کنترل کنید.

	X	X	X
X	•	•	X
X	X	X	

شکل ۶۲ - ترسیم بادامکی و شطرنجی نقشه بافت

نقشه نخ و سوزن در طرح شکل را با دو بار تکرار در جهت افقی و دو بار تکرار در جهت عمودی رسم کنید.

فعالیت کلاسی ۳



شکل ۶۳

طرح بافت را به صورت نمای نخ مشاهده می کنید
موارد خواسته شده را برای شکل ۶۳ رسم کنید.
الف) رسم جدول شطرنجی برای روی پارچه
ب) رسم جدول شطرنجی برای پشت همین پارچه
ج) رسم نمای نخ و سوزن
د) رسم نمای بادامکی

فعالیت کلاسی ۴



بافت دو رو به روش دستی

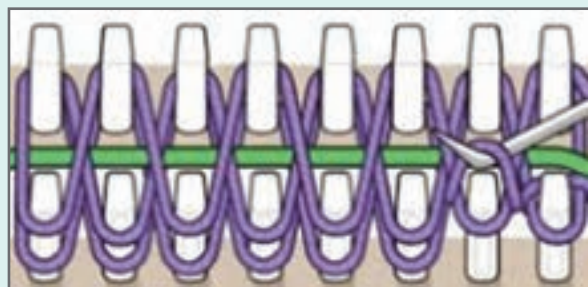
هدف از این مرحله آموزش بافت با دو گروه سوزن می باشد ابتدا باید سیلندر بافت با دو گروه سوزن را تهیه کنیم.

فعالیت عملی ۷



شکل ۶۴

۱ ابتدا بر روی یک تخته همانند شکل ۶۴ شکافی ایجاد کنید و در دو طرف این شکاف میخ بکوبید. فاصله بین میخها حدود نیم الی یک سانتی متر و فاصله عرضی میخها، یک الی یک و نیم سانتی متر باشد.



شکل ۶۵

۲ مطابق شکل ۶۵ نخها را روی میخها پیچید سپس با قلاب حلقه های زیر را رو اندازی کنید. (حلقه زیری را از روی میخ رد کنید). این اعمال را تا بافت کامل پارچه ادامه دهید.



شکل ۶۶

۳ پس از آنکه چند دور بافت انجام شد پارچه تولید می‌شود. همواره پارچه را با کشش یکسانی به طرف خارج میخ‌ها بکشید تا پارچه صاف و منظمی ایجاد شود (شکل ۶۶).



شکل ۶۷

۴ با تغییر پیچیدن نخ‌ها دور میخ‌ها، طرح‌های متفاوتی ایجاد می‌شود در شکل‌های زیر دو نمونه طرح را مشاهده می‌کنید.
الف) پیچیدن نخ‌ها به صورت دورانی دور میخ‌ها، و هر دور مشابه قبل در این روش نخ‌ها دور میخ پیچ می‌خورند حلقه به وجود آمده به گونه‌ای است که فرم متفاوتی را ایجاد می‌کند (شکل ۶۷).



A

ب) دور اول پیچش نخ را مطابق شکل A و دور دوم را مطابق شکل B بپیچید (شکل‌های ۶۸).
این کار را تا رسیدن به طول مورد نظر پارچه ادامه دهید.



B

به کمک این وسایل و حلقه‌هایی که آموخته‌اید می‌توانید طرح‌های مختلفی را بنافید.

شکل ۶۸ - روش ایجاد پارچه با طرح خاص

ارزشیابی شایستگی‌های پودمان ۴: بافندگی حلقوی پودی

شرح فعالیت: اصول کلی بافت حلقوی پودی و تعیین بادامک‌ها و نقشه بافت			
استاندارد عملکرد: تعیین تعداد بادامک‌ها و نحوه تغییر بادامک‌ها در ماشین بافندگی پودی شاخص‌ها: انجام محاسبات لازم و تعیین شکل و فرم قرارگیری بادامک و طراحی بادامک‌های بافت			
شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات: فضای کار: کارگاه بافندگی حلقوی پودی تجهیزات: ترازو، متر، ابزار نخ‌کشی، دستگاه بافندگی حلقوی پودی، بوبین‌های نخ، نقشه بافت، رایانه، ابزار کنترل سلامت سوزن‌ها، اندازه‌گیر رج و ردیف، ذره‌بین، بادامک‌های حلقه بافت و نبافت و نیم‌بافت مواد مصرفی: انواع نخ‌های پنبه، پشم، پلی‌استر، آکریلیک، ویسکوز و نخ‌های دیگر به‌صورت بوبین			
معیار شایستگی:			
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	بافت حلقوی پودی دستی	۱	
۲	بافندگی حلقوی پودی تخت باف	۱	
۳	گردباف یک رو	۱	
۴	گردباف دو رو	۲	
۵	نقشه بافت حلقوی پودی	۱	
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش:		
	۱ رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳ تمیزکردن دستگاه و محیط کار ۴ رعایت دقت و نظم	۲	
میانگین نمرات			*
* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.			