

## 7-Дәріс

### Жүн иірімжібін құрылымын жобалау ерекшелігі

Жүн иірудің тарақшалы жүйесі аппаратты иіру жүйесімен салыстырғанда иірімжіп өндірудің көп ауысымдылығы мен иірімжіптің аз шығарылуымен сипатталады. Бұл иіру жүйесі бойынша талшықтарды тарау шөткелі және тарақшалы тарау машиналарында, ал өнімді жіңішкелету, сызықтық тығыздығы бойынша түзету және таспа ретінде талшықтарды қосымша араластыру – таспалы машиналарда бірнеше қайтара өңдеу арқылы жүргізіледі. Өндірістің көп ауысымдылығы мен қалдықтардың көп мөлшерде болуна байланысты өндірілетін иірімжіптің өзіндік құны жоғарылайды.

Иірудің тарақшалы жүйесі бойынша таза жүн иірімжібімен қатар химиялық талшықтармен қоспасы өндіріледі.

Иірімжіп негізінен боялған талшықтардан өндіріледі.

Шөткелі тараудан өткен таспаларды бояу жабдықтарында бояйды.

Таза жүн немесе аралас иірімжіпті өндіру 3 кезеңнен тұрады.

60к жүннен таза жүн мен иірімжіп өндірудегі технологиялық процессті қарастырайық.

Бірінші кезең – талшықты материалды иіруге дайындау. Бұл кезеңде талшықтар келесі өңдеулерден өтеді.

1. Қоспа компоненттерін алдын-ала қопсыту, тазарту, майлау, компоненттерді араластыру және шөткелі машинада тарау. Бұл процесстер ПЛГ-Ш ағынды сызығында орындалады.

2. Бірнеше таспаларды ЛМШ-220 типті таспалы машиналарда қосу және біріктіру (3 ауысым).

3. Периодты әсерлі тарақшалы тарау машинасында таспаларды тарақты тарау.

4. Таспалы машиналарда таспаларды қосу және созу (2 ауысым)

5. Таспаларды бояу

6. Бір уақытта 40 таспаға дейін өңдейтін, жуу-кептіру-үтіктеу агрегатында таспаларды үтіктеу және оларды таздарға салу.

7. Таспалы машиналарда қосу және созу (2 ауысым). Бірінші ауысымда таспаны майлау.

8. Периодты әсерлі тарақшалы тарау машинасында боялған таспаларды қайтадан тарақпен тарау.

9. Таспалы машинада қосу және созу (2 ауысым). Соңғы ауысымда созу автореттегіші бар таспалы машиналар қолданылады.

Осымен бірінші кезең аяқталады. Өндірілген таспалардағы талшықтар жақсы түзетілген және сызықтық тығыздығы біркелкі болып келеді.

Келесі өңдеулердің алдында талшықтардың барлық массасы бойынша майлағыш заттардың біркелкі сіндірілуі және талшықтарда релаксациялық процесстің тезірек өтуі және талшықтар бетіндегі электростатикалық зарядтарды азайту үшін таспаны температурасы 18-200 С және ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 75-85 % болатын арнайы орындарда 12-16 тәулік бойы ұстап тұру қажет.

Екі, үш немесе одан да көп партиядағы таспаларды араластыру.

10. Арнайы - меланжир араластыру машиналарында араластыру.

11. Меланжирден кейінгі жіңішкелету және таспалы машиналардың 3 ауысымында өнімді араластыру. Бірінші ауысымында автоматты созу реттегіші бар таспалы машина қолданылады.

12. Жоғары созу приборы бар созбалы машинада созбаны өндіру. Үшінші кезең – иірімжіп өндіру.

13. Сақиналы иіру машиналарында иірімжіп өндіру.

14. Иірімжіпті периодты немесе үздіксіз булау камераларында булау. Оның мақсаты – иіру процессі кезінде талшықтарда пайда болған кернеуден босату.

Екінші кезең – алдын-ала иіру, созба құрастыру. Бұл кезеңде бір немесе әртүрлі түстегі

Бақылау сұрақтары:

1. Жүн иірімжібінің сапасына әсер ететін негізгі факторлар қандай?

2. Бұралу саны неге әсер етеді?

3. Жіптің нөмірін анықтау әдістері қандай?

4. Қандай жағдайда жіпке көп бұралу беріледі?

5. Иірімжіп мақсаты жобалауға қалай әсер етеді?

Әдебиет:

1. Садықов С.Т. — Иіру өндірісі технологиясы, 2022

2. Сапарова Л.М. — Тоқыма шикізаты мен құрылымын жобалау, 2021

3. Дастанова А.К. — Тоқыма бұйымдары мен жіптердің сапасы, АТУ, 2023

4. ISO Textile Standards (2020–2025)