

# المقدمة

مقدمة تاريخية :

4000

2400 B.C

( Pazaryk )

1949

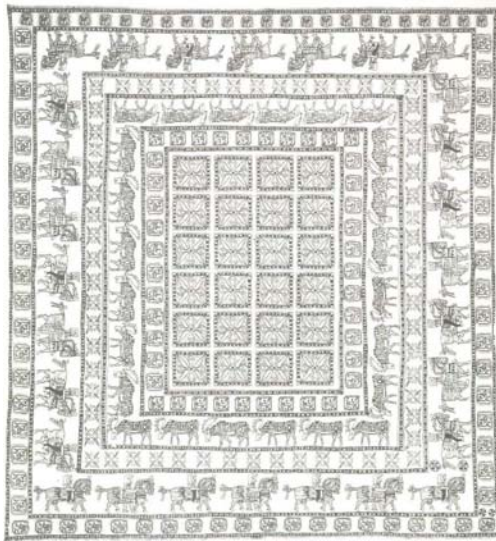
( Sythes )

. B.C 464

400

200x180 cm

( 1 )



# المواد الأولية المستخدمة في صناعة السجاد

)

(

:

- (Wool) •
- (Acrylic) •
- (Polyester) •
- (Polypropylene) •
- (Nylon) •
- (Silk) •
- (Corterra) •

BCF

(Balk Continuous Filament)

:

-1-1

:

-1-1-1

...

Toga

1792  
leicter  
%10  
3/1  
.Ceviot



:

:

:

:

:Shearing

:Sorting

:Scouring

. % 20

Hairo- Spray

:Carbonizing

Anthrax

45

20

-1

Spores

.  
% 2.5 2 ( )

-2

20

38

71

-3

-4

Dinsely Pulman

-

X

.....

:

:

:

**.1**

.

.

.

16-14

10-8

22-18

.

:

.2

-2

100

4

.

.

.

.



:

.3

( )

:

:

:

15

% 80-60

% 15

:

:

:

:

3

:

.1

.	7-3	:	.2
.	7	:	.3
.			
.			
:			
.			.1
.			.2
.			.3
.			.4
.			.5
.			.6
		30%	
.			
:			
.			.1

.2

.3

.4

.5

.6

.7

**: Acrylic**

**-2-1-1**

...

. 1950

...

:

/ 2.6 ÷ 2.2

%95

. %17 ÷ %15

200

:  
 .  
 :  
 .  
 :  
 . ( ) %2  
 :  
 .  
 :  
 :  
 . .1  
 . .2  
 .  
 :  
 . .1  
 . .2  
 : Polyester -3-1-1

Dr. J. T. Dickson

Mr. J. R. Whinfield

. Terylene

. . . . .

:

Polyethylene terephthalate

Terephthalic acid

Ethylene glycol

dimethyl terephthalate

ester

.

128

.

.

:

.

:

$$/ \quad 7 \div 6$$

$$\cdot \quad / \quad 5.5 \div 4.5$$

$$/ \quad 4 \div 3.5$$

.

:

$$\%30 \div \%20$$

$$\%15 \div \%7$$

$$\%40 \div \%25$$

.

:

$$/ \quad 110$$

$$/ \quad 130$$

$$\cdot \quad / \quad 55 \div 50$$

.

:

$$\cdot \quad 1.38$$

:

$$( \quad )$$

$$\% 0.4$$

$$( \quad )$$

$$\% 0.8 \div \% 0.6$$

.



$$240 \div 230$$

:

260

$$220 \div 180$$

:

:

:

:

:

Recycling .1

.2

.3

:

.1

.2

**: Polypropylene**

**-4-1-1**

(Olefin)

:

•

. 25 ÷ 15

•

. 0.9

•

/ 7 ÷ 4

•

•

•

•

:

:

.1

:

.2

.3

.4

.5

.1

.2

.3

.4

.5

: -5-1-1

1927

Du Pont namours and co.

- Walace h. Catotheres

-  
long chains molecules

(( ))

1930

1938

Now You Lowsy Old

Nippon

.( Nippon )

4 66 6

. . . . . 11

66

6

6

610

11

215

6

6

185

66

6

4

66

(

) 66

:  
 ( ) .1  
 .2  
 .3  
 .4

( )  
 6.6

. 6

:

( )	

.	
.	
)	(

(1)

:

**66**

:

.

:

( )

5,1-4

/ 5,8- 4,6

/ /

. / 7,6 8,8

(staple NEYLON)

. / 4 = 3,6

/ 4,5=4,1

:

%32: 26

. %40: 37

%24 :19

. 28 :21

:

. %8

:

1,14

:

16

5'1

:

4.5 :4

%8,7

%2

:

(Thermoplastic)

( 150)

250

6

150

. 150

.

:

.

:

.

:

%5

.

:

.

%20

.

:

.

.

:

.



:

.....

:

**66**

. 6

•

. 6

/ %12 /

•

. 6

•

: 6

(( ))

6

CH<sub>2</sub> CH<sub>2</sub> CH<sub>2</sub> CH<sub>2</sub> CH<sub>2</sub>CONH

:

Cyclohexanol

-

Cyclohexanone

-

hydroxylamine

-

.Oxim

-

66

.66

:6

66

.6

:

/ 5,8: 4,1

66

6+

/ 5,1 :4,5

5,4 / 8,3 :7,5

/ 7,1

5,5 :3,5

. 4,7 :3,8

/

:

%34 :27 %42 :23

%19 16

.%23 :19

. %36 :31 %32 :23

:

%5 :4

. 66

150 66 6 215

:

.66

:

.66

:

6

.6.6

- 
- 
- 
- 
- 
- 

( )

: -6-1-1

(( )) (( )) :

% 1.5                      %75                      %1.5                      %23

800-700

500-400

1200-1000

5    3.5

% 85    75



:

:

( )

:

:

:



**: Corterra**

**-7-1-1**

PTT

**Poly Trimethylene Terephthalate**

: **-8-1-1**

:

.1

.2

15%

:

**-2-1**

:

.1

/ ( 10 - 2.5 )

.2

}

.3

}

%4



NaOCL

H2O2

% 2

%(8 - 6)

% 20

.4

.5

.6

.7

.8

.9

.10

:

**-3-1**

LIGNIN

%20

10-8

% 8 - 4

:

1.5

.1

.2

.3

.4

:

.1

.2

%1.7

.3

.4

%13.75

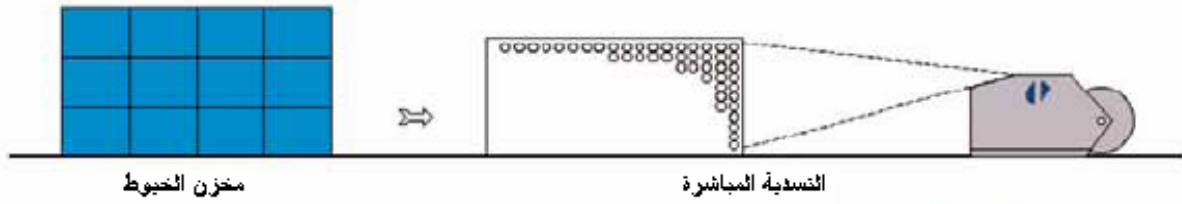
. %23

.5

.

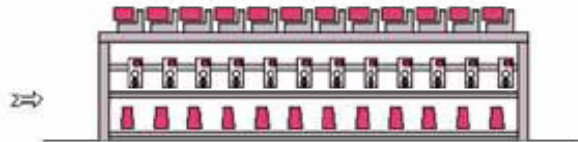
# الأقسام الرئيسية في المصنع

قسم التحضيرات



مخزن الخيوط

التسدية المباشرة

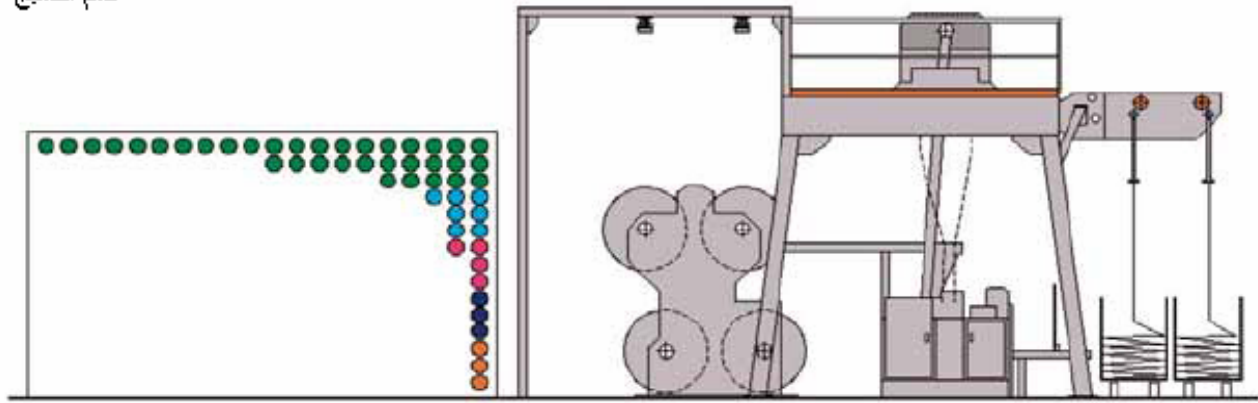


التدوير



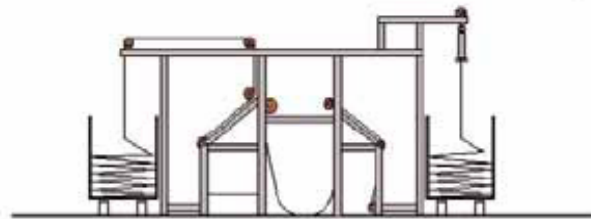
وحدة التصميم و المعالجة

قسم النسيج

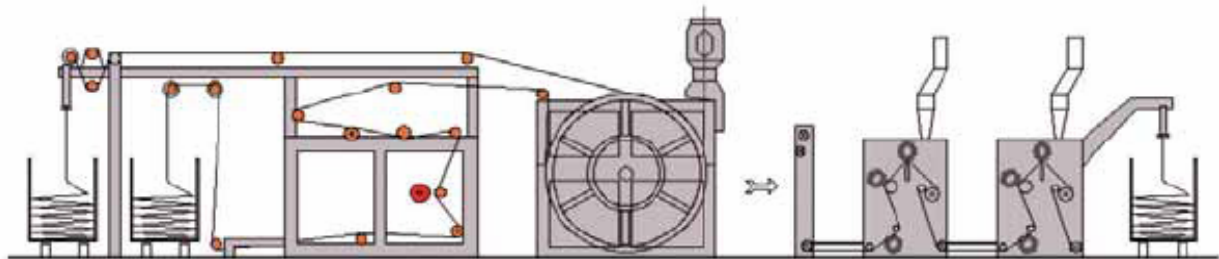


آلة النسيج

قسم الإنهاء



طاولة الفحص و التفقيش



آلة التصنيع

آلة الحلاقة

قسم الحبك و العشبات النهائية



آلة الحبكة

آلة الشربشة

قسم التخليط

## قسم التمهيديات

:beaming machine

-1-2

( filling warp )

. ( binding warp )

. ( )



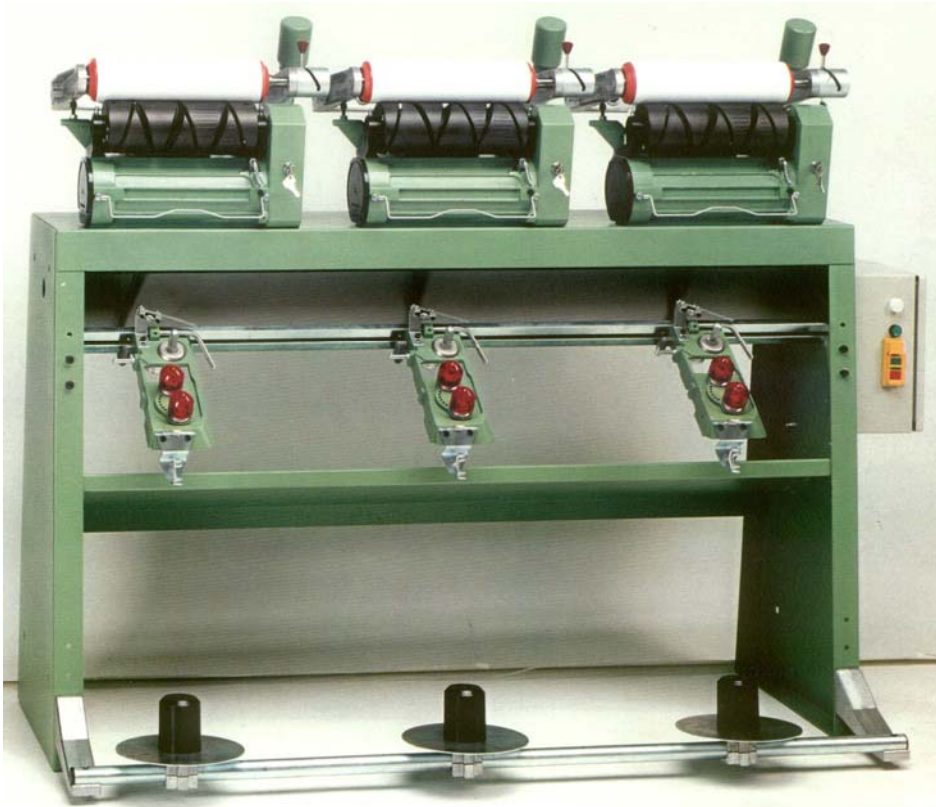
(1-2)



(2-2)

**2-2- آلة لف البكر Bobbin winder:**

(14)



(3-2)

# آلة السجاد

## Carpet machine



**: Main parts**

**: Bobbin Creel**

**-1-3**



)

( 800 – 500 )

(

16000



(1-3)

**:Warp beam unit**

**-2-3**

1250 mm



(2-3)

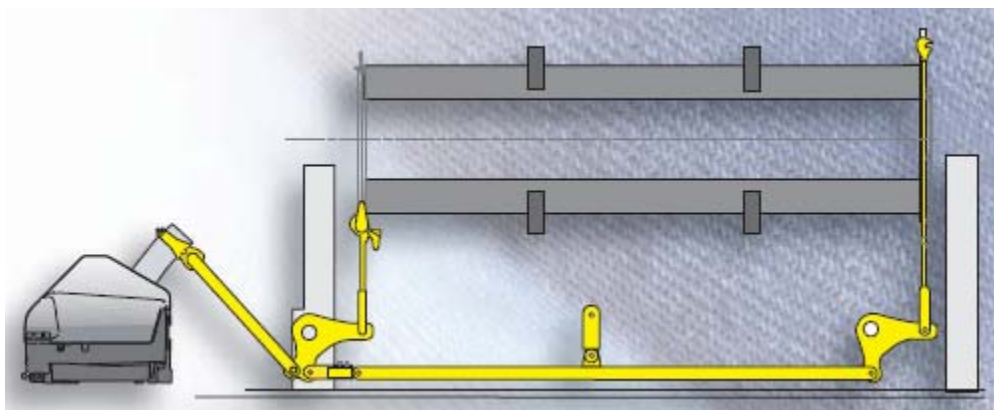
4 m



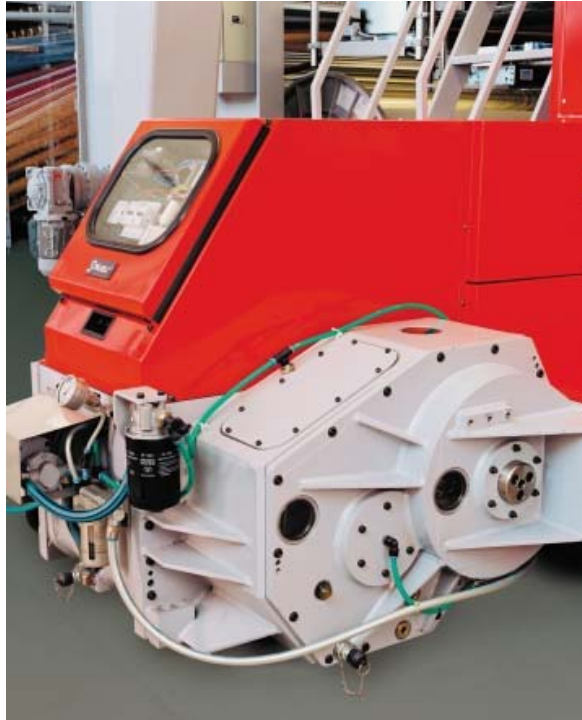
(3-3)

**: Rotary Dobby**

**-3-3**



(4-3)



(5-3)



(6-3)

**: Weft system**

**-4-3**

( )

8

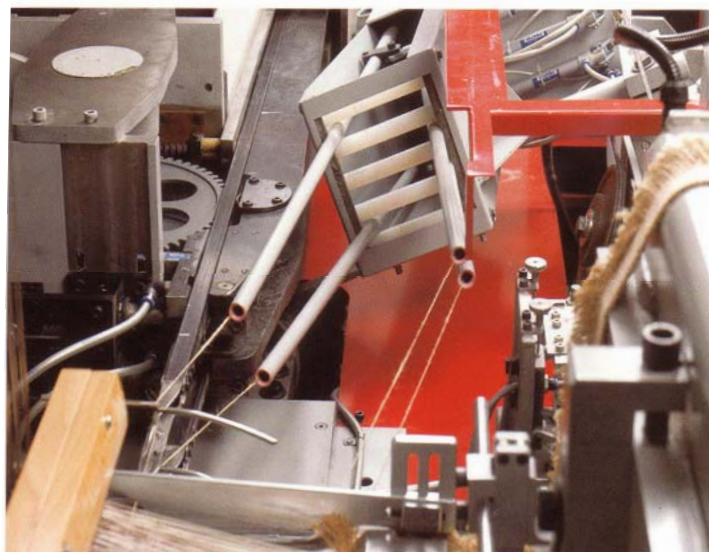


(7-3)

## Grippers



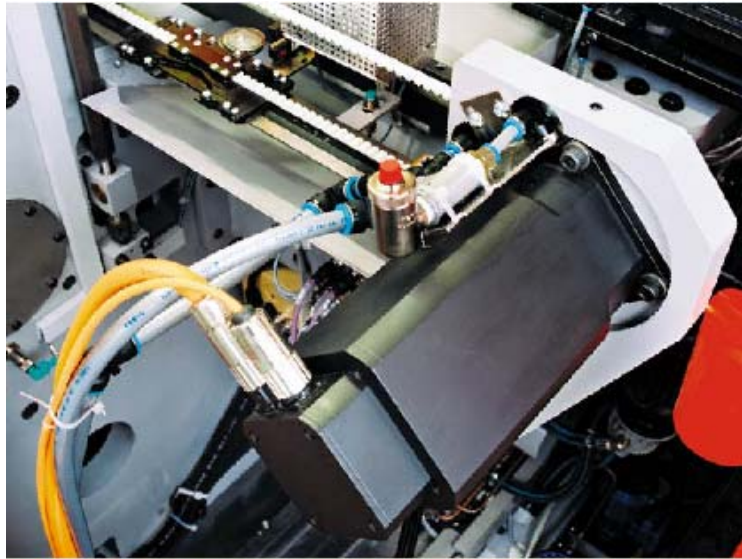
(8-3)



(9-3)

**: Cutting Device**

**-5-3**



(10-3)

**: Needle rollers**

**-6-3**



(11-3)

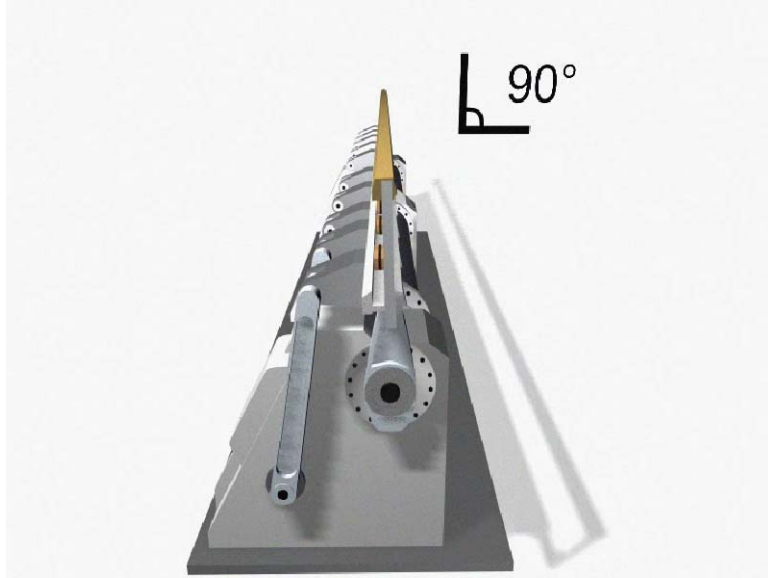
**: Slay motion**

**-7-3**



(12-3)





(13-3)

**: Operator control panel**

**-8-3**



(14-3)

**: Suction Unit**

**-9-3**

- 
- 
- 
-



(15-3)

:

**-10-3**



(16-3)

:

Van De Wiele ✓

Schönherr ✓

# قسم الإنشاء

" "

:

.1

.2

.3

.4

.5

.6

: -1-4

: -2-4

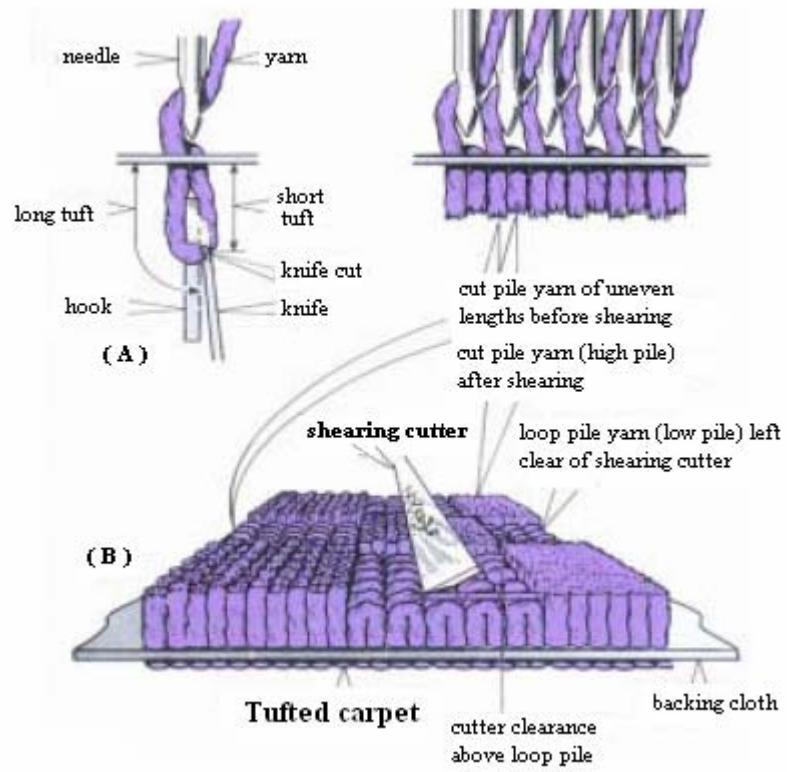
**U**

: -3-4

(loop pile)

(cut pile)

( loop pile carpet )



(1-4)



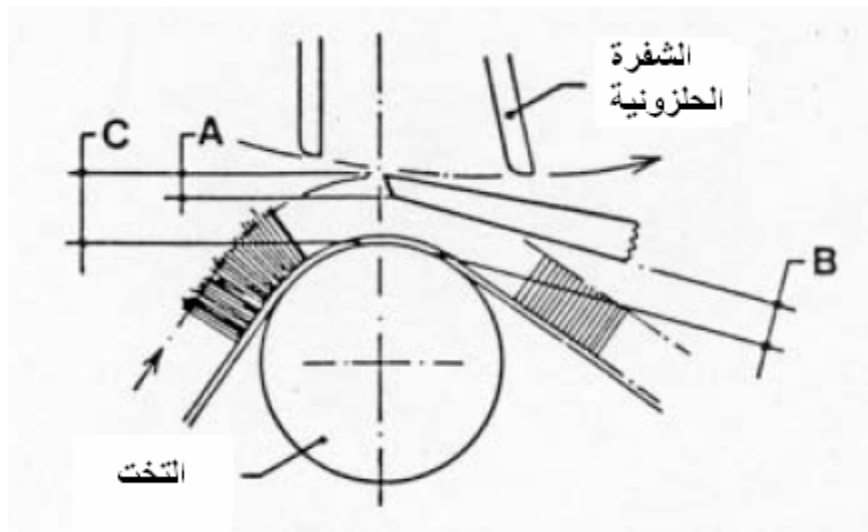
( )

:

( )



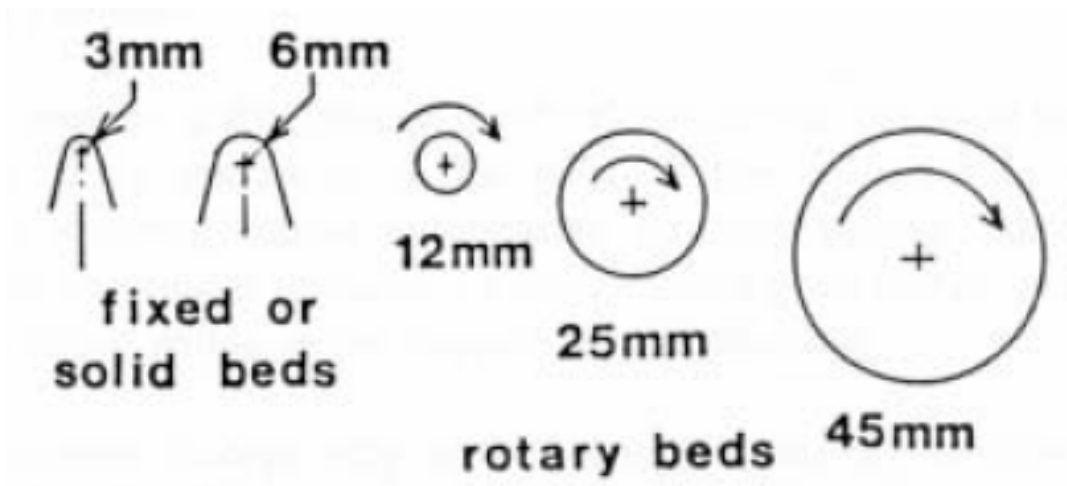
(2-4)



(3-4)

C

C

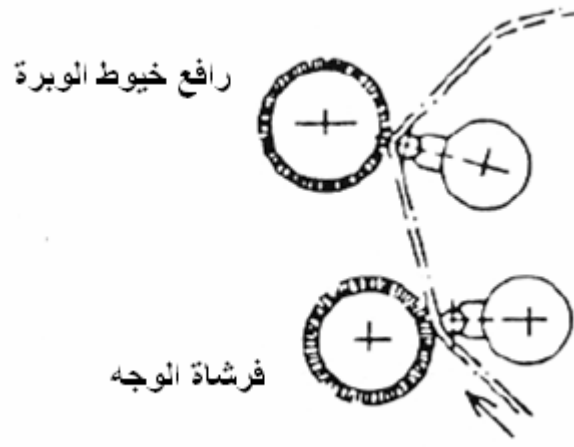


(4-4)

.  
.  
:  
:  
.  
.  
)  
:  
(  
.  
. 150 %

**.1**

**.2**



(5-4)

: .3

)

(

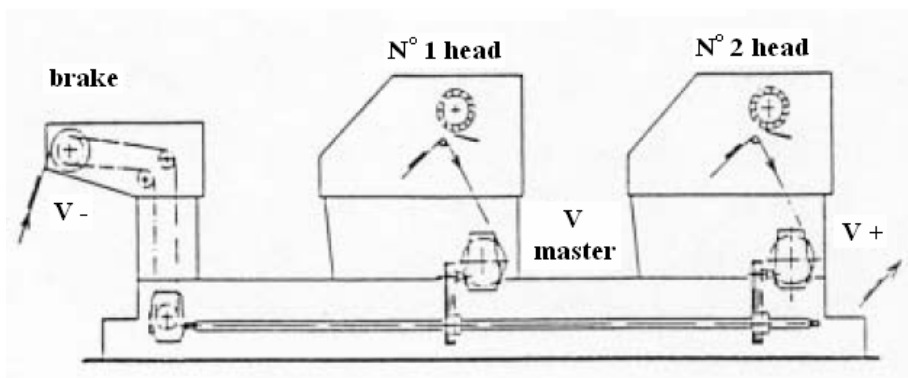
: .4

: .5



(6-4)

:



(7-4)

: -4-4

( )

)

(

( Broadloom )

( 90 ÷ 70 )

)

( 540 ÷ 140

( Tufted carpets )

( )

( ) Latex

( ) :



(8-4)

: -5-4

( )

•

•



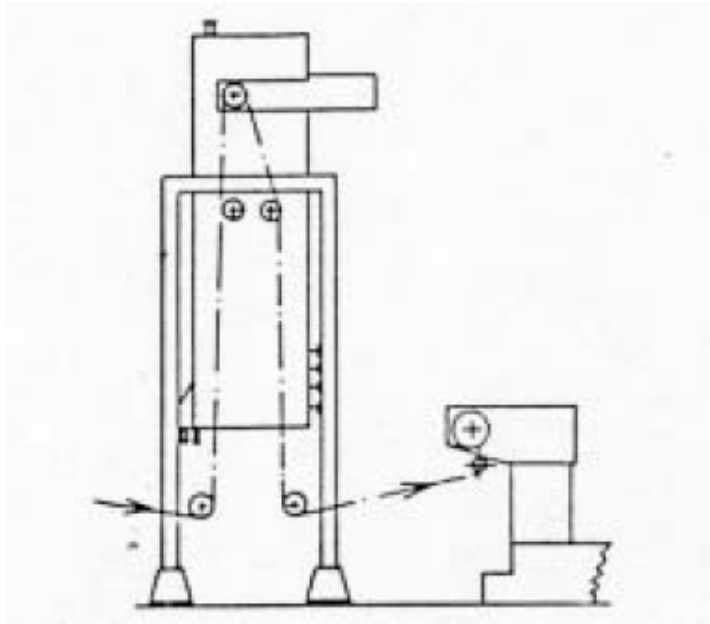
( )

- 
- 
- 
- 
- 
- 

"Shading"

( Tufted carpet )

( Nozzles )



(9-4)

:

-6-4

( )

)

(

.

.

.

:

**-7-4**

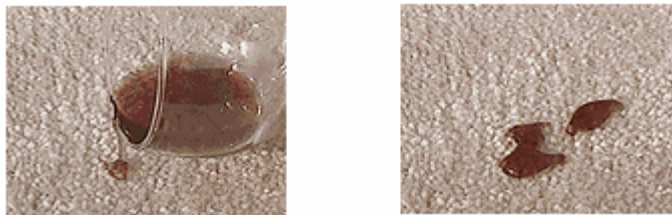
)

(

.

.

.



**treated**



**untreated**

(10-4)

:

**-8-4**

:

•  
•  
•  
•

5)

(

)

)

(

(

: -1-8-4

( )

: -2-8-4

: -3-8-4

. ( )

:

( ) 30 •

/ 5-1 •

20 •

( ) / 12-4 •

30 •

20 •

20 / 5 •

20 •

: -4-8-4

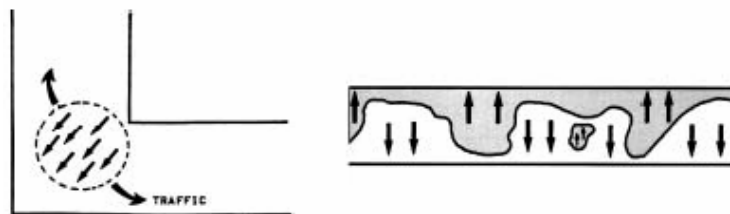
: **Shading** -9-4

: **Shading** -1-9-4

. Shading

Shading

. Shading



(11-4)

: Shading

-1-9-4

Shading

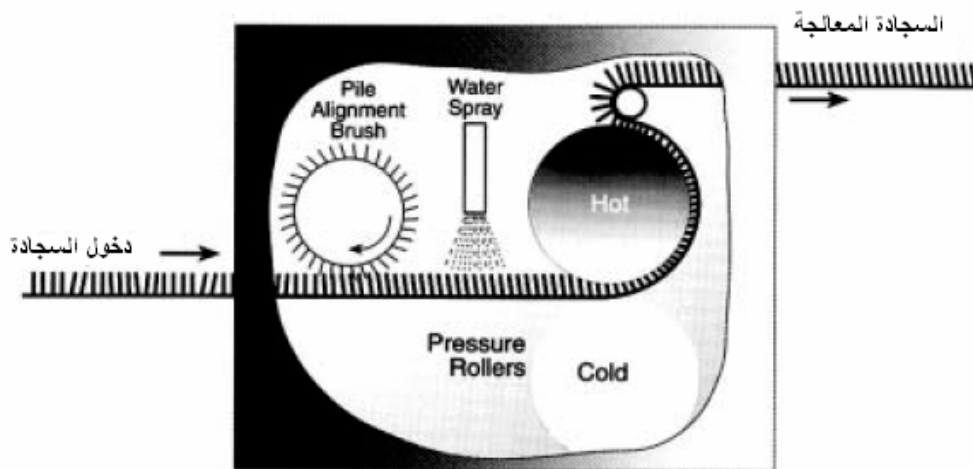
:

•

•

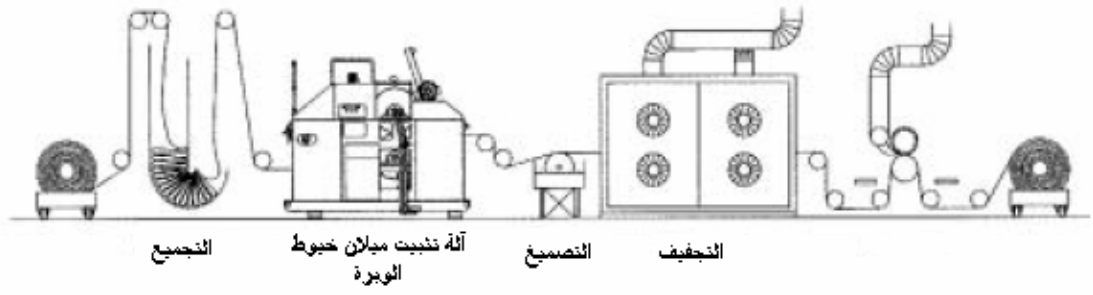
•

•



(11-4)





(12-4)

## قسم الطبك و العمليات النهائية

: " Overedging machine "

-1-5



(1-5)

**: Fringing machine**

**-2-5**

( )



(2-5)

**: Packing machine**

**-3-5**

# أجهزة الجاهز المستعملة في آلات السجاد

(1834-1752)

. Bonas Staubli

: **Stäubli** -1-6

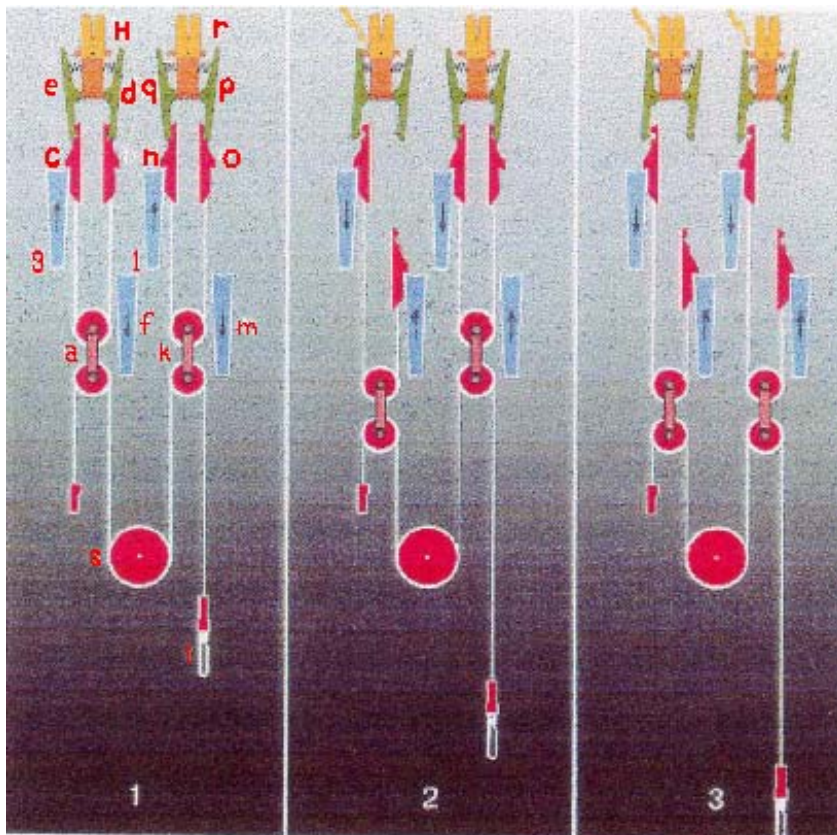
Schönher  
Module

( )



(1-6)

. Stäubli



(2-6)

(s) (k) & (a) (t)  
 & (g) (m) & (f) (l)  
 (m) & (f) •  
 (l) & (g) •  
 & (d) & (e) (o) & (n) & (b) & (c) (p) & (q)  
 (r) (h)  
 (1) (r) & (h)  
 (n) & (c) (q) & (e) (t)  
 (h) (2) (r) (o) & (n)  
 (h) (e)  
 (g) (c) (t)

(3)

(r) (h)

(q) & (e)

(n) (c)

(r) & (h)

(l) & (g)

(t)

: **Bonas** -2-6

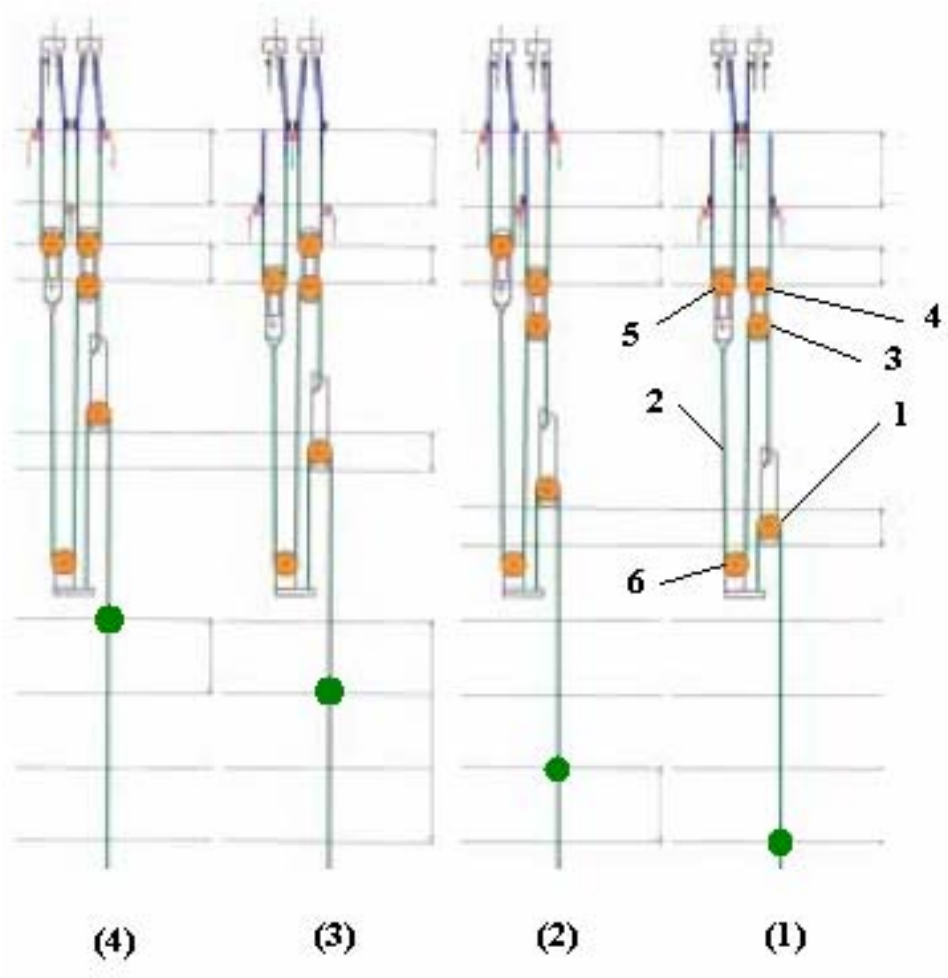
Van De Wiele  
Board

48



(3-6)

. Bonas



(4-6)

(2)

(5)

(1)

(3)

(6)

(1)

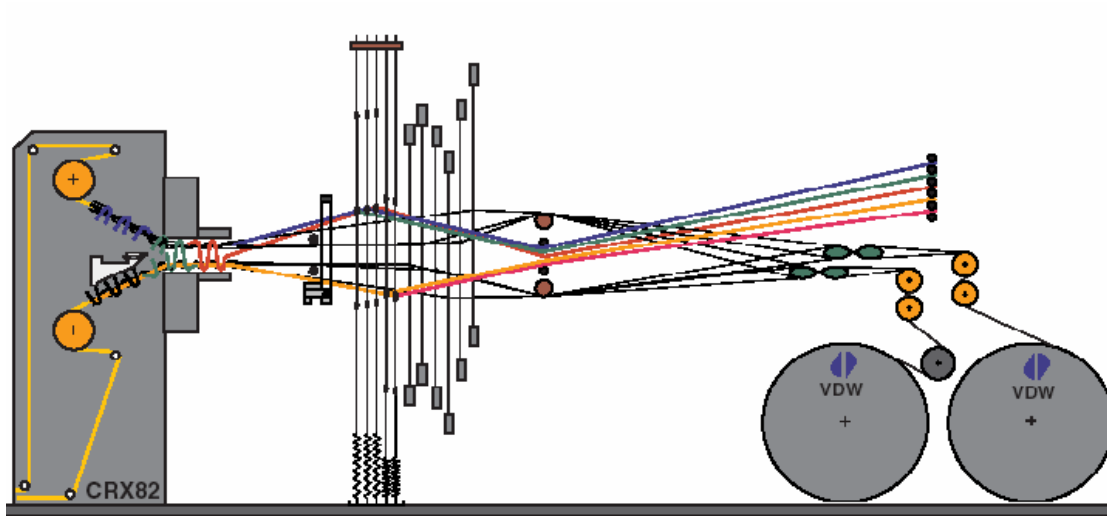
(3)

(4)



(1)

			<b>-3-6</b>
	:		<b>-1-3-6</b>
	:		
face to face carpet			.1
	:		
			(
			(
			(
wire Wilton			.2
	:		
		Wilton plain ✓	
		Wilton jacquard ✓	
			.3
Sisal look			.4
False Boucle			.5
	:		<b>-2-3-6</b>



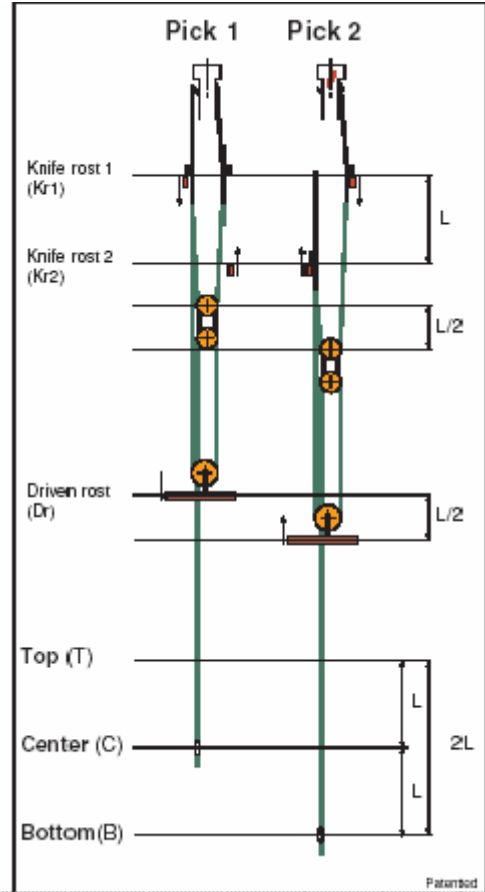
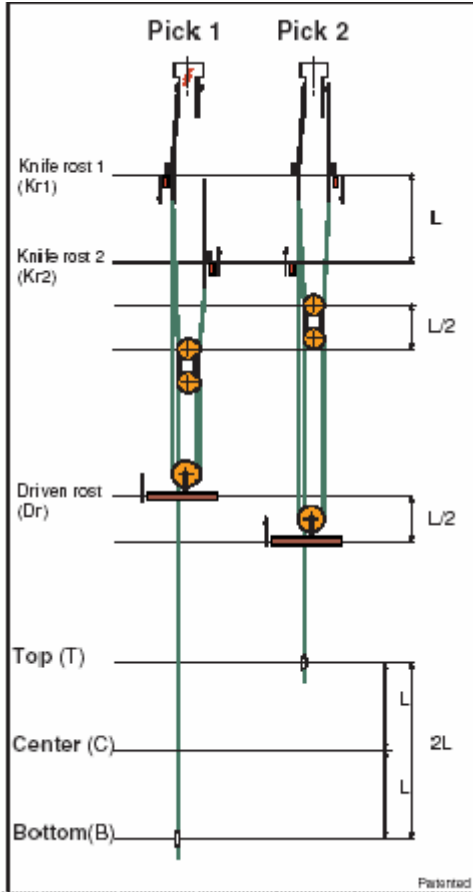
(5-6)

**Selected pilewarp (driven rost)**

Pick 1	B	Kr1 and Dr top Kr2 bottom	No selection ○
Pick 2	T	Kr1 and Dr bottom Kr2 top	Selection ●

**Incorporated pilewarp (driven rost)**

Pick 1	C	Kr1 and Dr top Kr2 bottom	Selection ●
Pick 2	B	Kr1 and Dr bottom Kr2 top	No selection ○



(6-6)

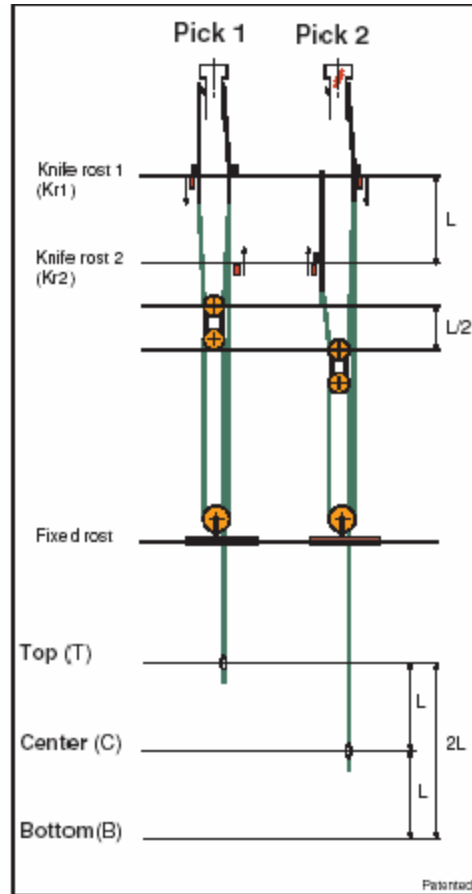
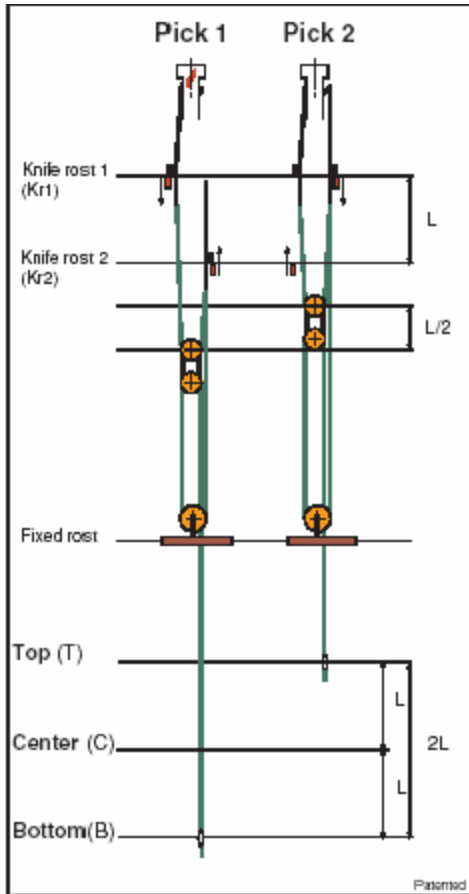
:

**Selected pilewarp (fixed rost)**

Pick 1	B	Kr1 top Kr2 bottom	No selection ○
Pick 2	T	Kr1 bottom Kr2 top	Selection ●

**Incorporated pilewarp (fixed rost)**

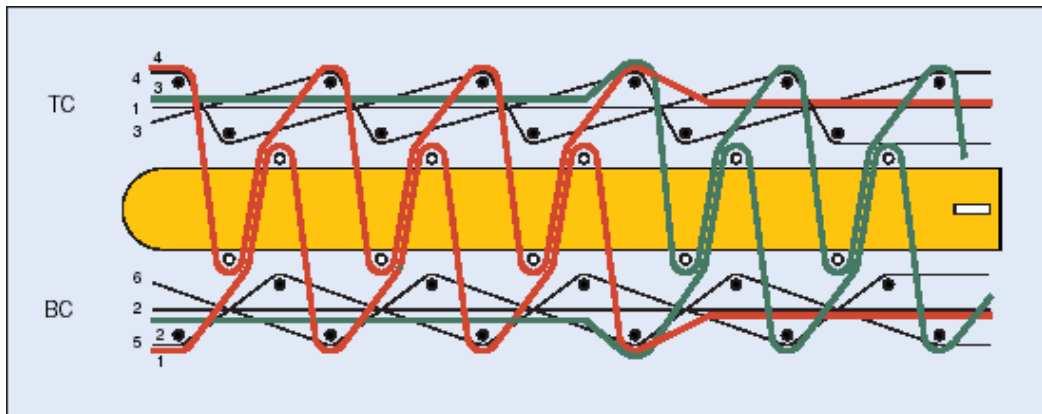
Pick 1	T	Kr1 top Kr2 bottom	Selection ●
Pick 2	C	Kr1 bottom Kr2 top	No selection ○



(7-6)

:

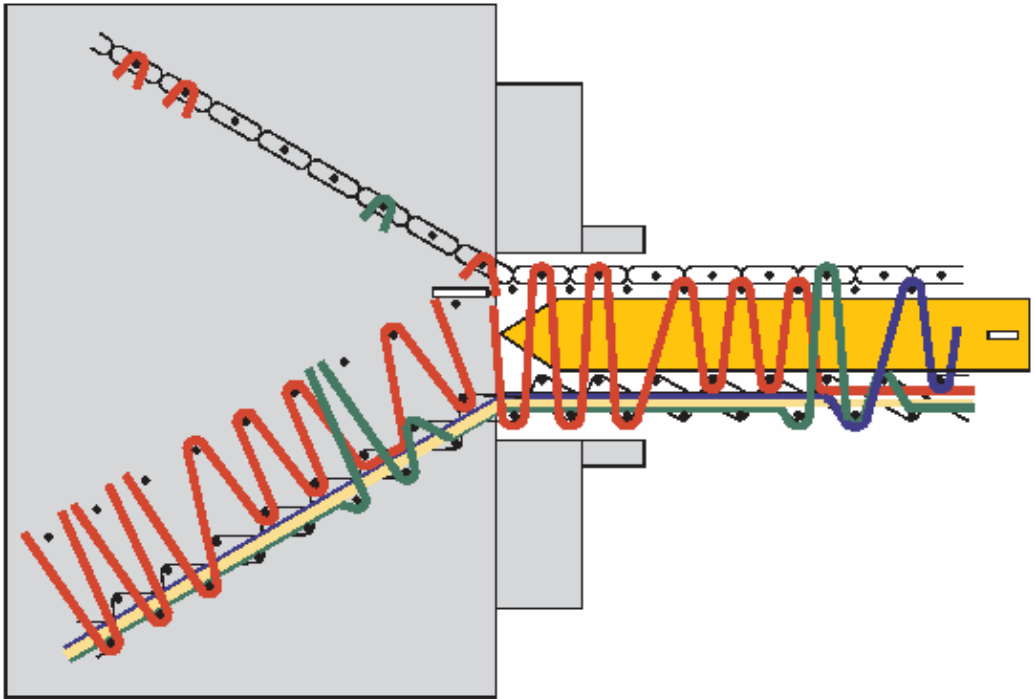
: ( ) .1



(8-6)

:

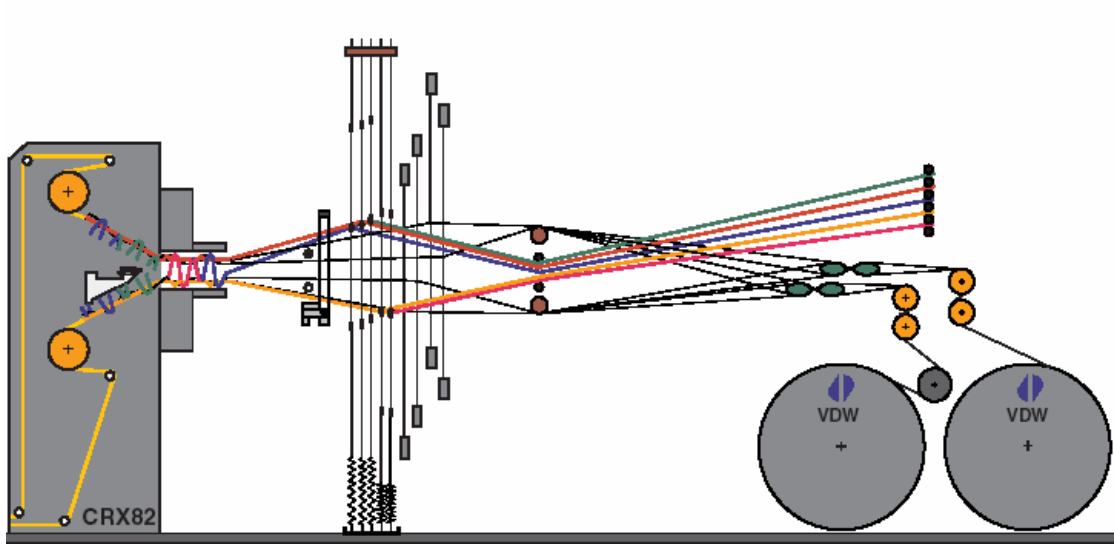
.2



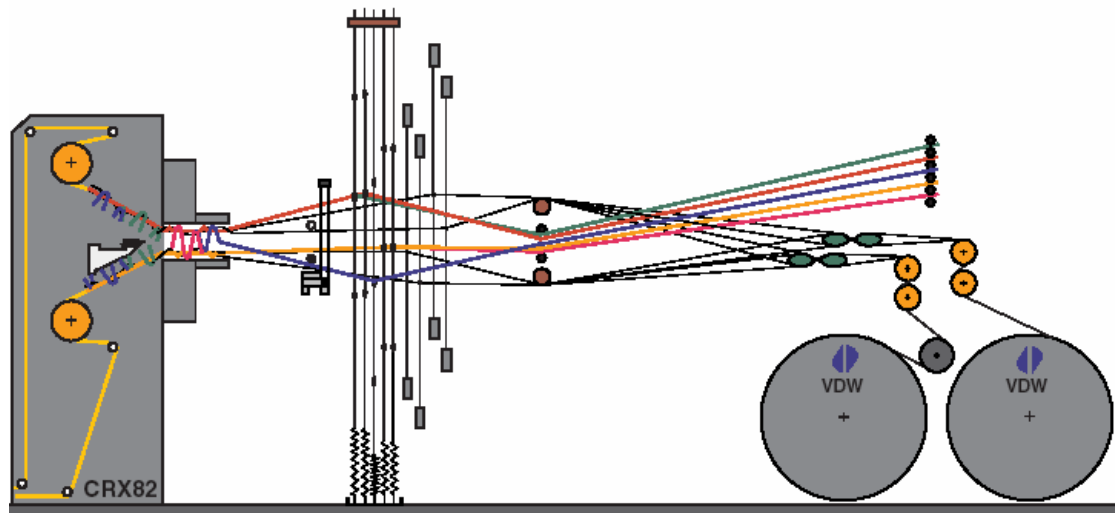
(9-6)

:

-3-3-6



(10-6)



(11-6)

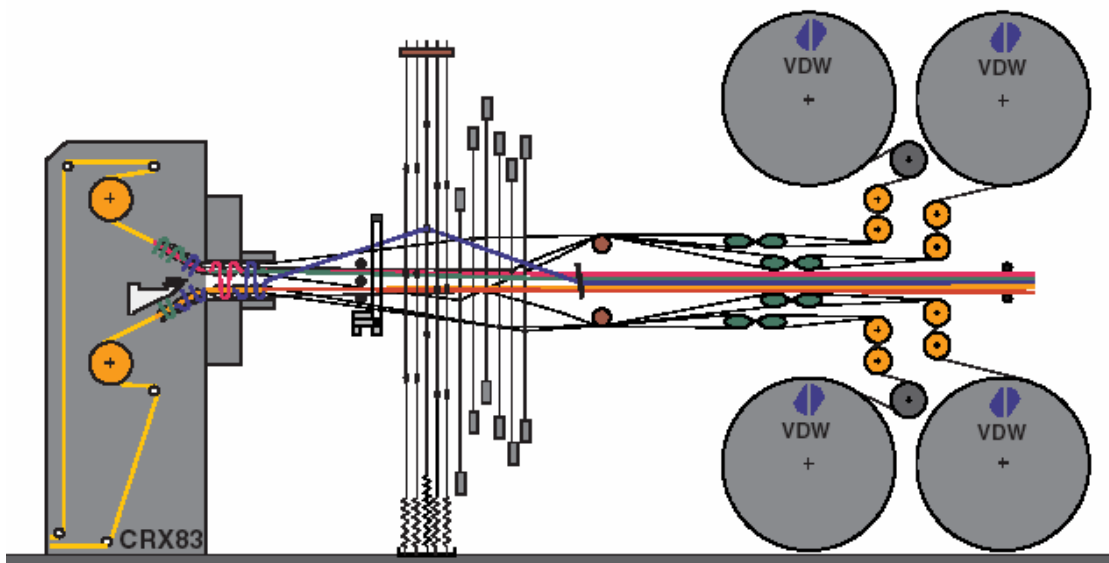
-4-3-6

:

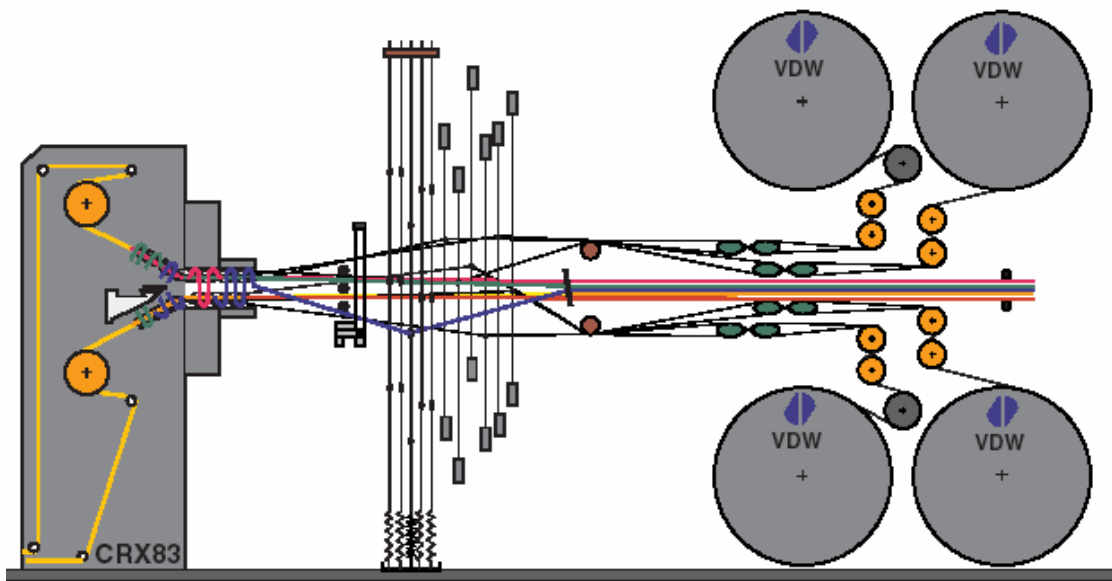
:( 3/2 )

.1

%50



(12-6)



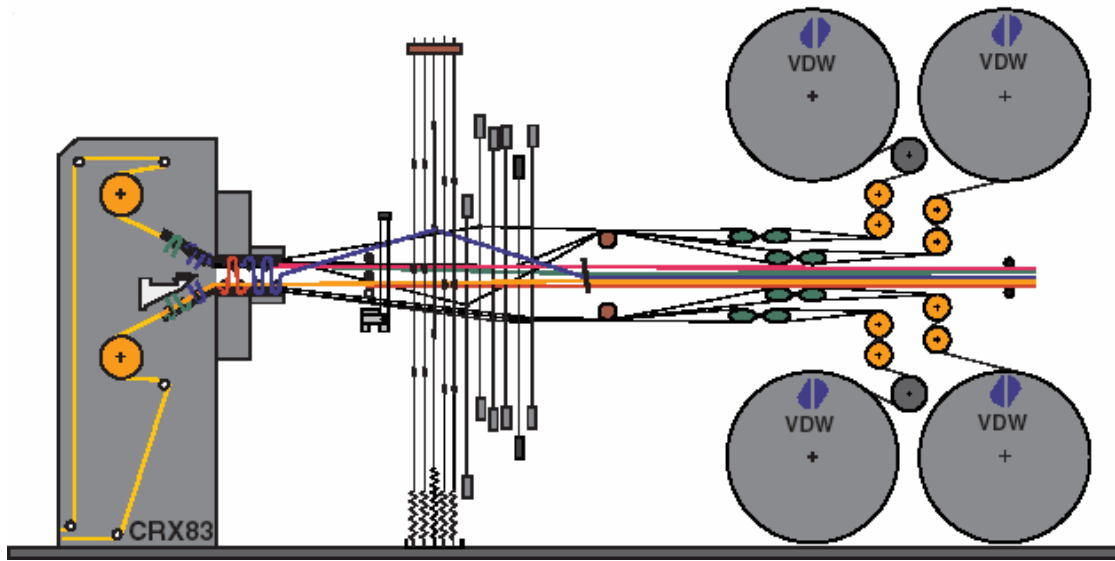
(13-6)

. ( )

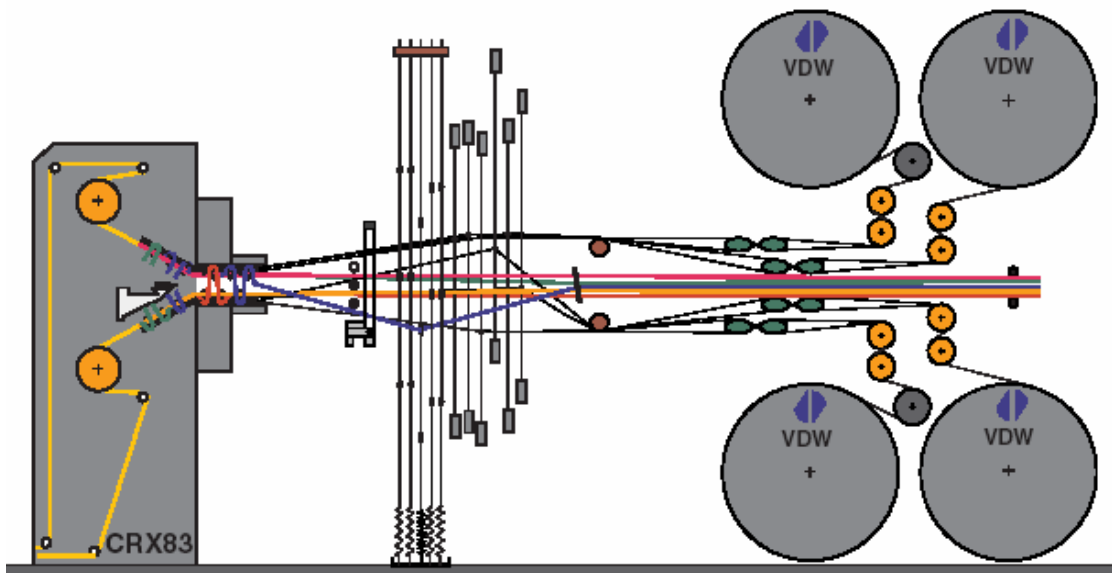
: ( 2/2 )

.2





(14-6)



(15-6)

Dr2

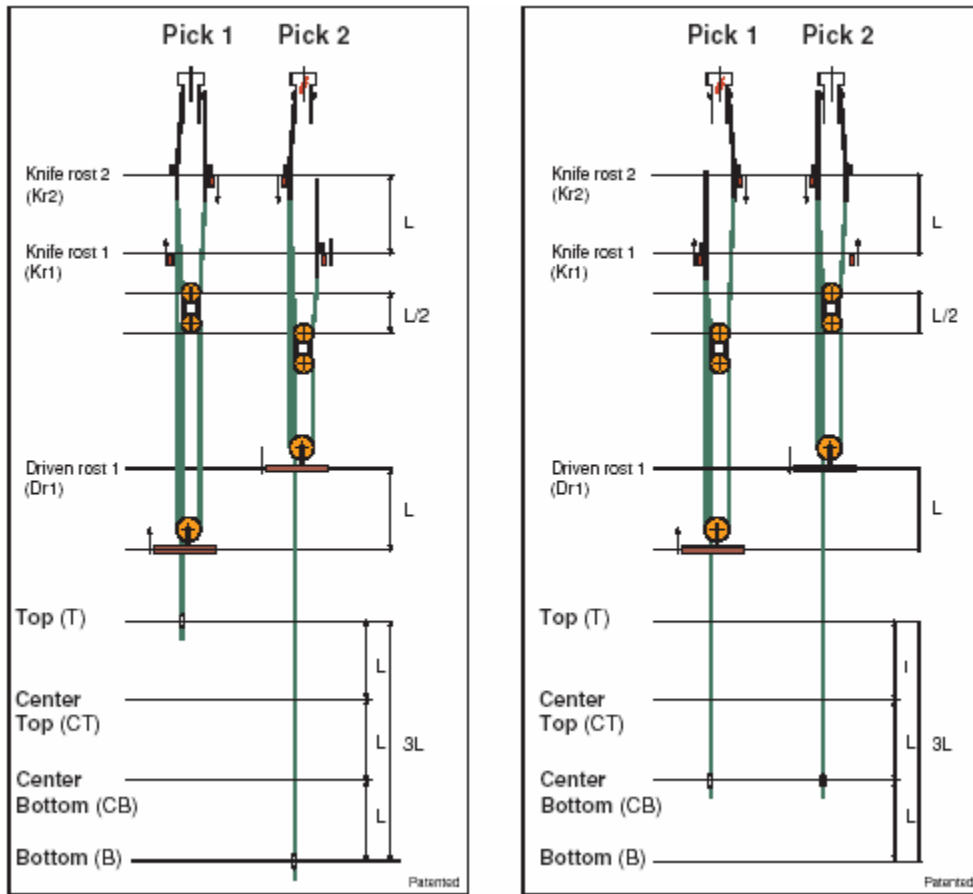
Dr1

**Selected pilewarp (driven rost Dr1)**

Pick 1	T	Kr1 and Dr1 bottom Kr2 top	Selection <input checked="" type="radio"/>
Pick 2	B	Kr1 and Dr1 top Kr2 bottom	No selection <input type="radio"/>

**Incorporated pilewarp (driven rost Dr1)**

Pick 1	CB	Kr1 and Dr1 bottom Kr2 top	No selection <input type="radio"/>
Pick 2	CB	Kr1 and Dr1 top Kr2 bottom	Selection <input checked="" type="radio"/>



(16-6)

:

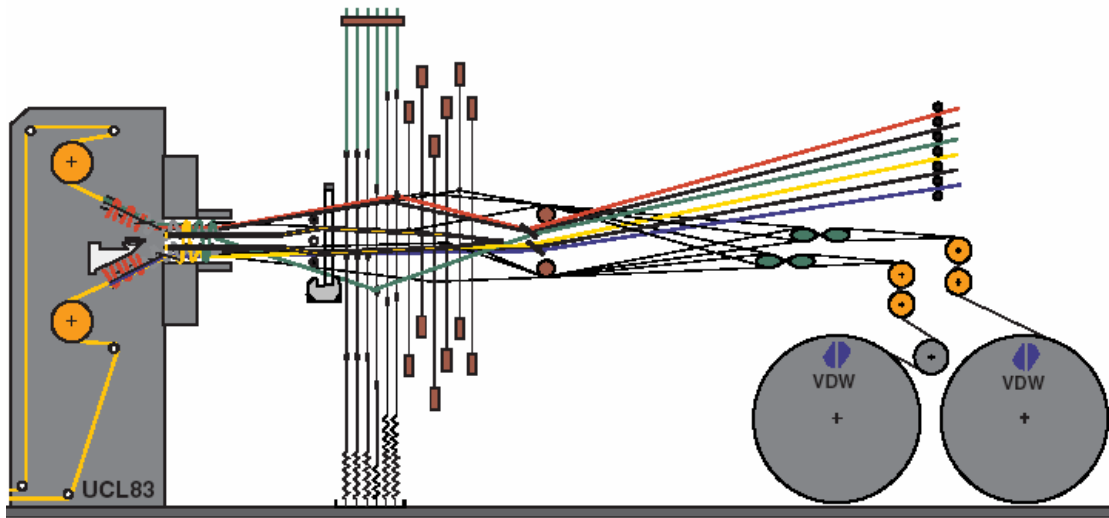
Selected pilewarp (driven rost Dr2)				Incorporated pilewarp (driven rost Dr2)			
Pick 1	T	Kr1 and Dr2 bottom Kr2 top	Selection ●	Pick 1	CT	Kr1 and Dr2 bottom Kr2 top	No selection ○
Pick 2	B	Kr1 and Dr2 top Kr2 bottom	No selection ○	Pick 2	CT	Kr1 and Dr2 top Kr2 bottom	Selection ●

(17-6)

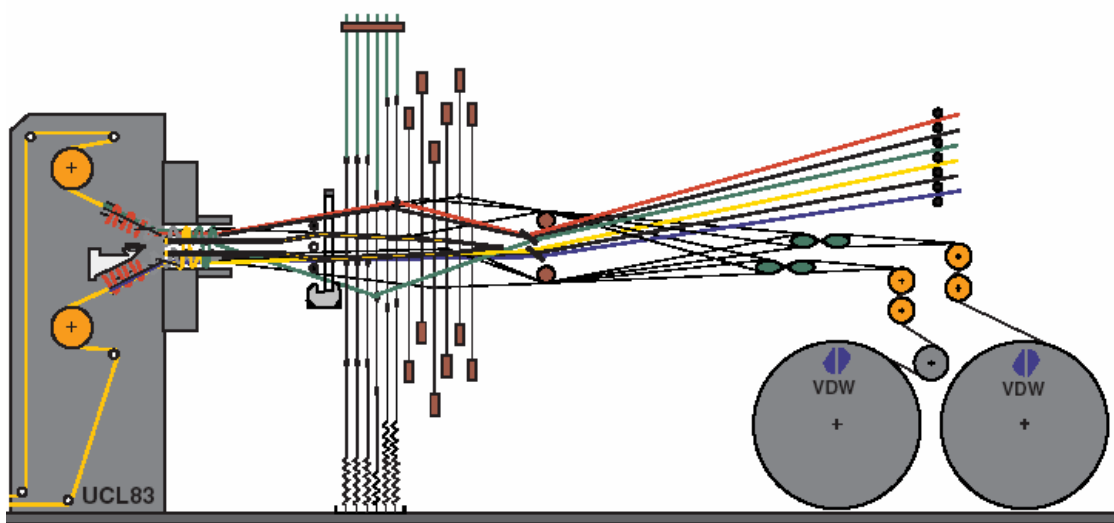
:

-5-3-6

. ( )



(18-6)





(19-6)

. ( )



:

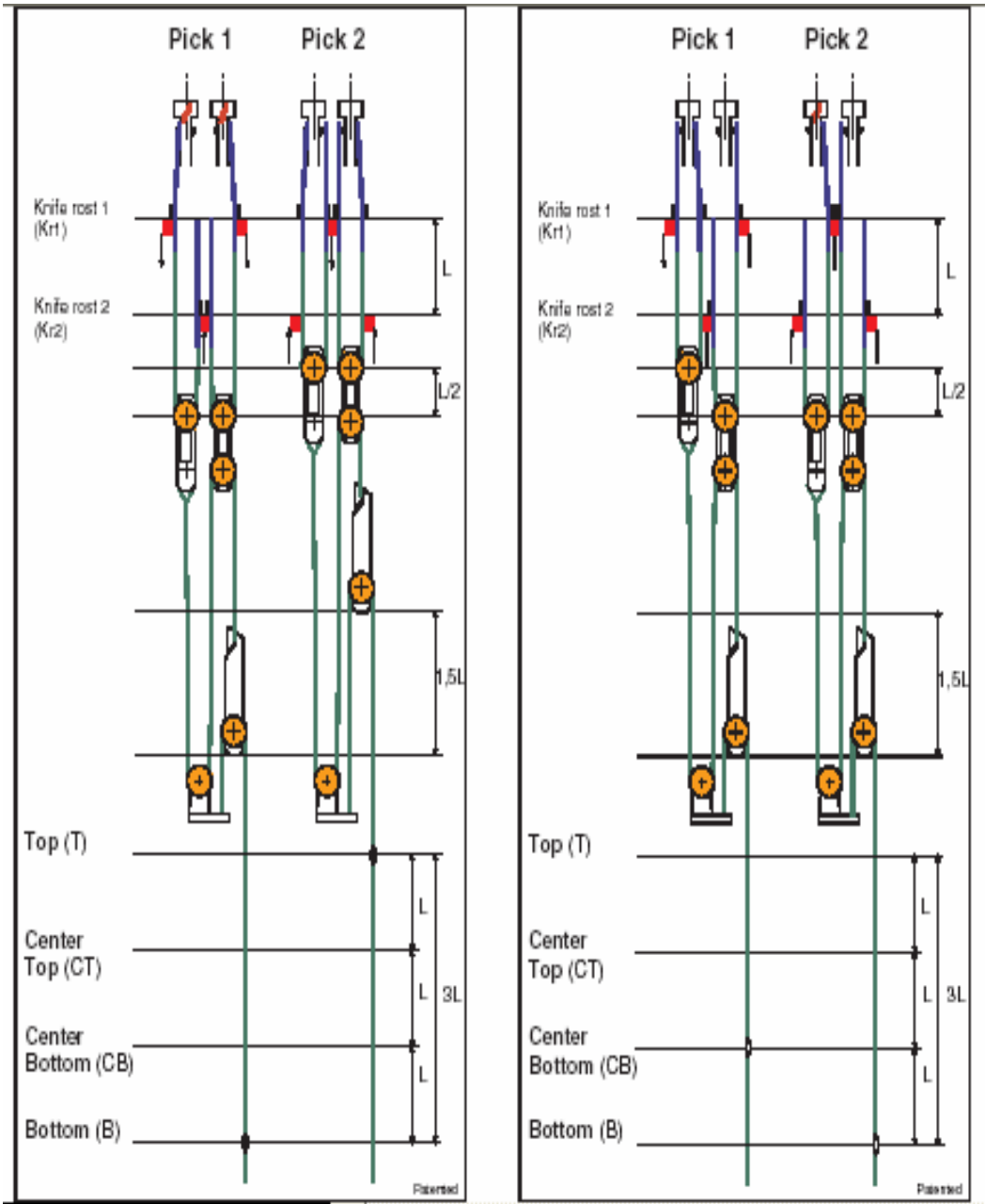
:

**Selected pilewarp**

Pick 1	B	No Selection	 sol 1 sol 2
Pick 2	T	Selection of solenoid 1 and 2	 sol 1 sol 2

**Incorporated pilewarp**



Pick 1	CB	Selection of solenoid 1	 sol 1 sol 2
Pick 2	B	No Selection	 sol 1 sol 2





(20-6)

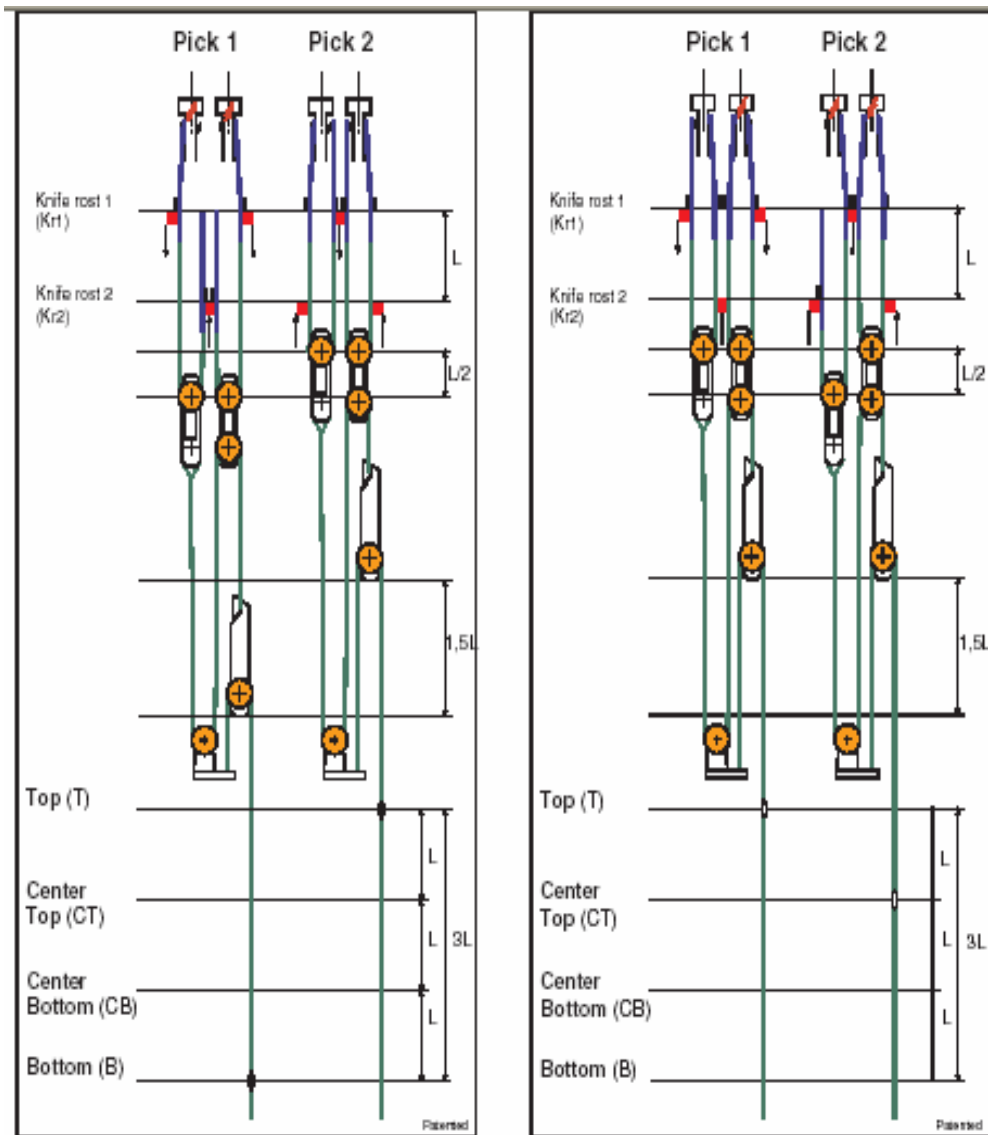
:

**Selected pilewarp**

Pick 1	B	No Selection	 sol 1 sol 2
Pick 2	T	Selection of solenoid 1 and 2	 sol 1 sol 2

**Incorporated pilewarp**



Pick 1	T	Selection of solenoid 1 and 2	 sol 1 sol 2
Pick 2	TC	Selection of solenoid 2	 sol 1 sol 2





(21-6)

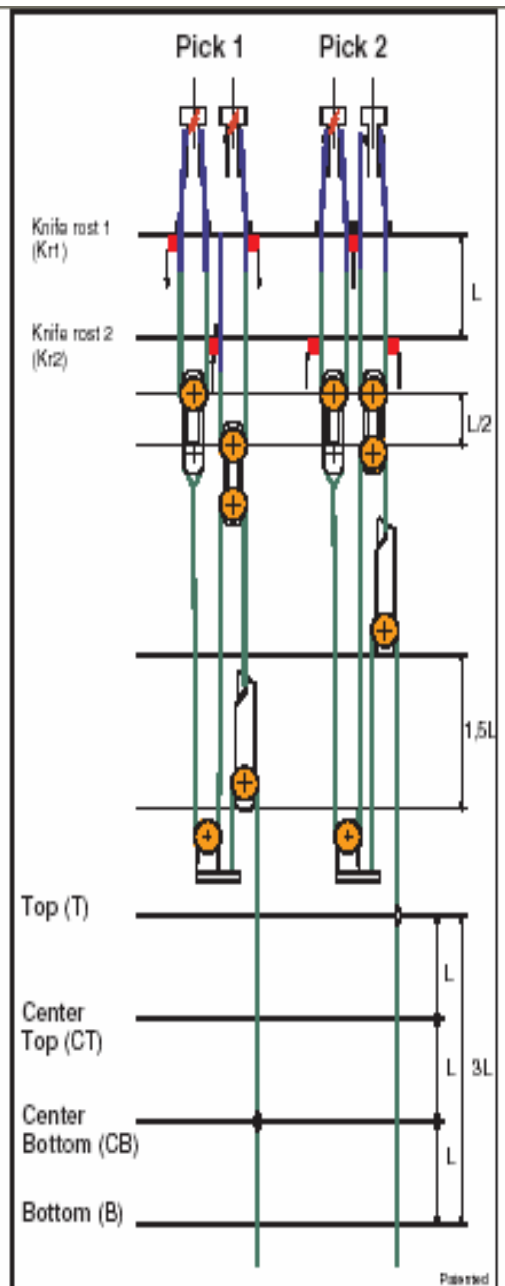
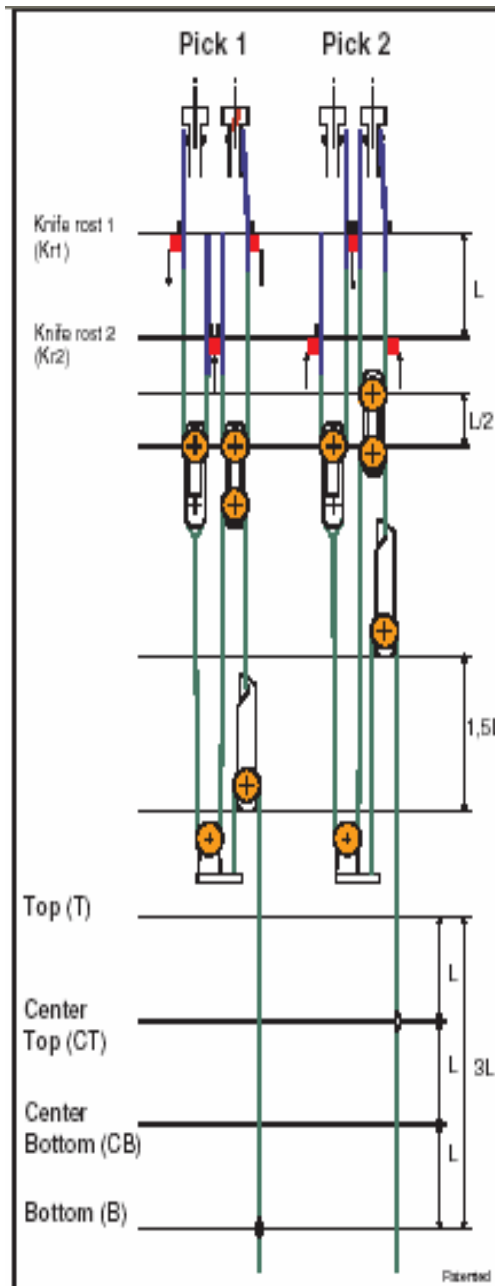
:

**Loop Pile - bottom carpet**

Pick 1	B	No Selection	
Pick 2	CT	Selection of solenoid 2	

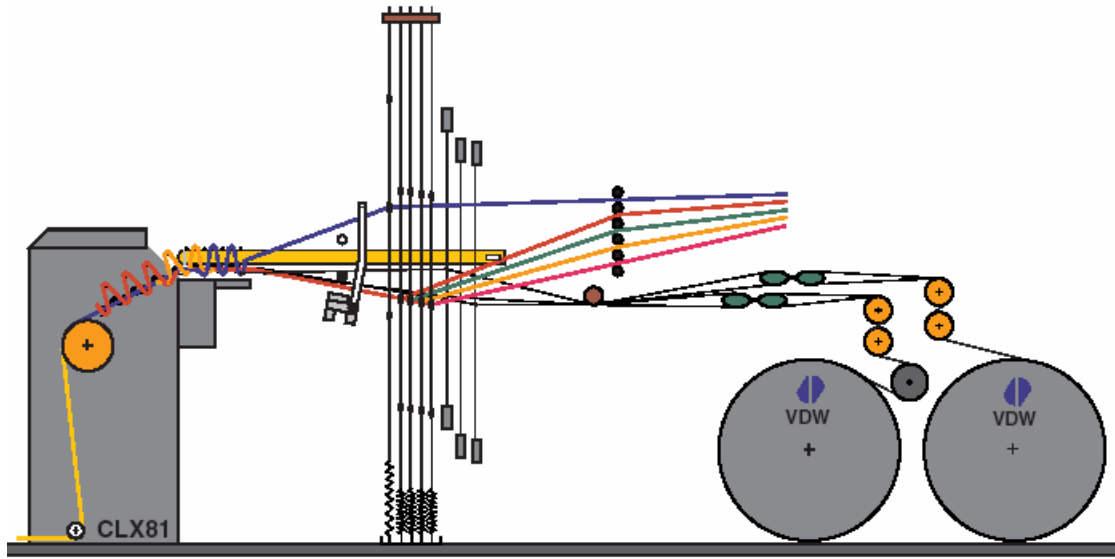
**Loop Pile - top carpet**

Pick 1	CB	Selection of solenoid 1	
Pick 2	T	Selection of solenoid 1 and 2	

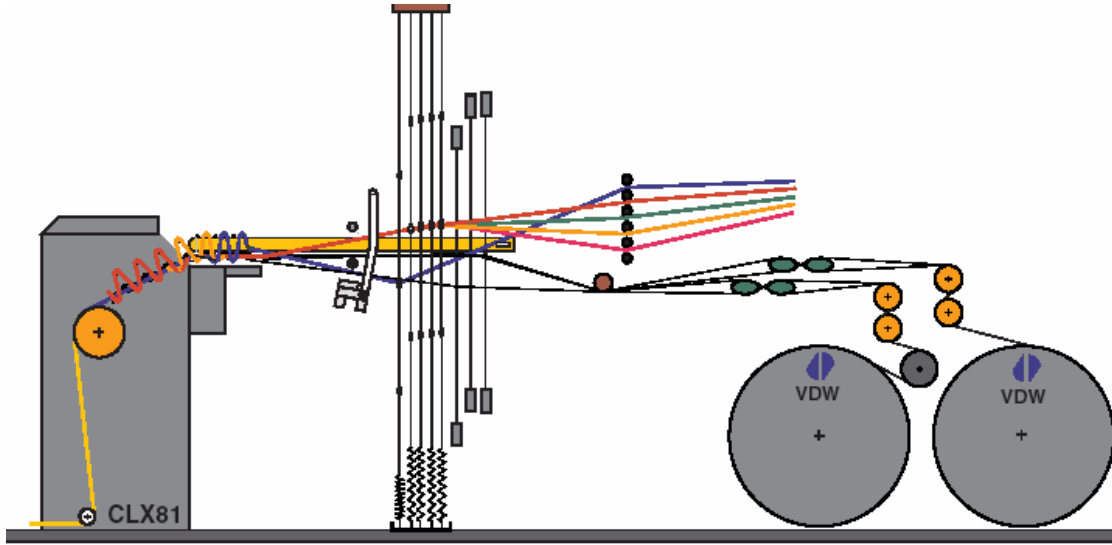


(22-6)





(23-6)

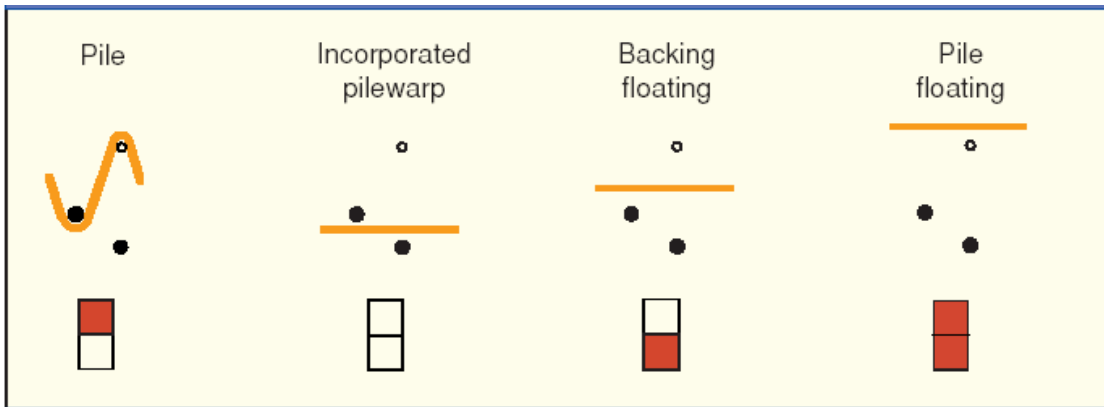


(24-6)

:

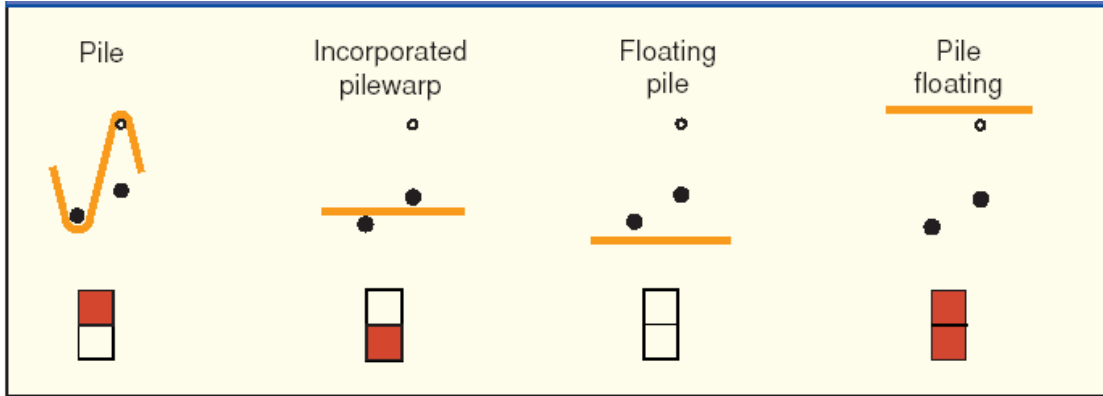
. ( )

:



(25-6)

:



(26-6)

## قسم فاص المنتج النهائي

.

: -1-7

$100 \times 20$        $100 \times 50$

10

. ( 700 – 600)

.20 g

( 10 – 5 )



(1-7)

: -2-7

( 25 - 3 )



(2-7)

1

: -3-7

:

:

:

:

:

**-1-3-7**

Kg 90



(3-7)

:

**-4-7**

/ 50

20

230

<sup>2</sup> /



(4-7)

:

-5-7

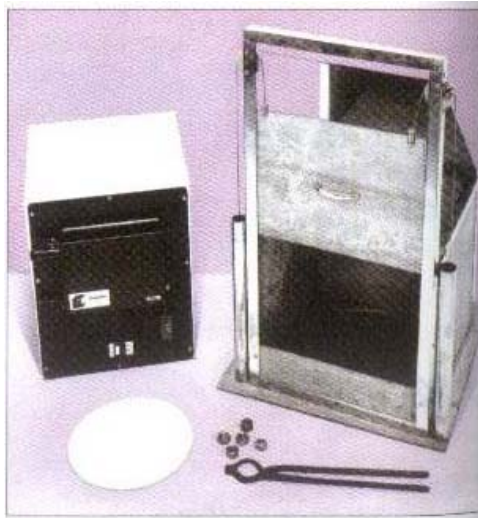


(5-7)

:

-6-7

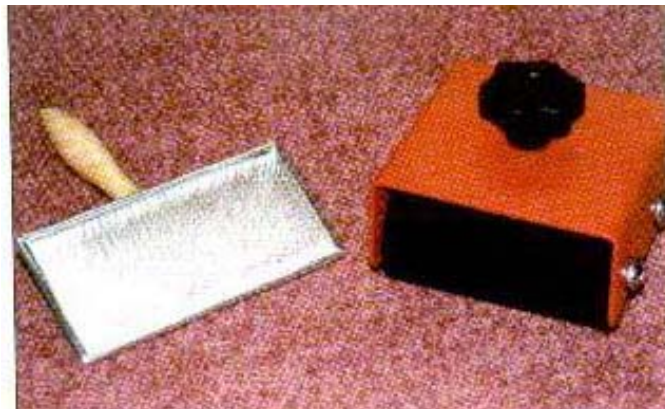
. 1050 C



(6-7)

:

-7-7



(7-7)



:

-8-7

40 × 4

4,5

60

- 
- 
- 
- 

: **Shading**

-9-7

"

"

Shading

0

(PRI)

Pile Reversal Index

6

3.5 (PRI)

Shading

Shading

4 – 4.5

(PRI)

5.5 (PRI)

(PRI)

Shading

## التراكيب النسبية الأساسية للسجاد



:

-1-8

:

•

)

(

%50

:

•

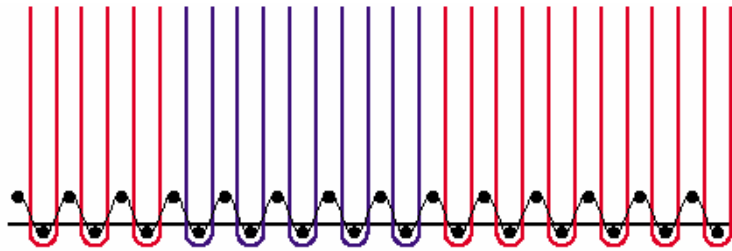
: (2\1 )

:

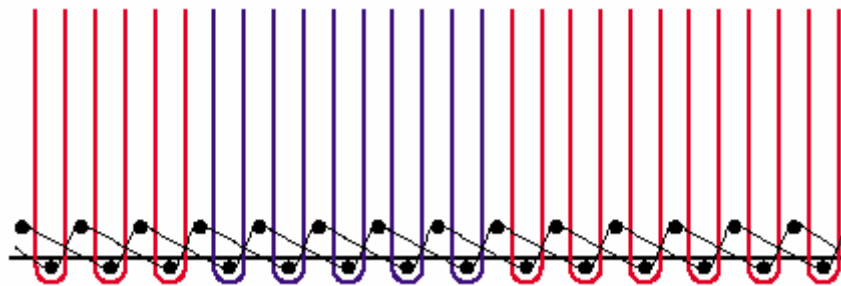
•

" " " "

. (2) (1)



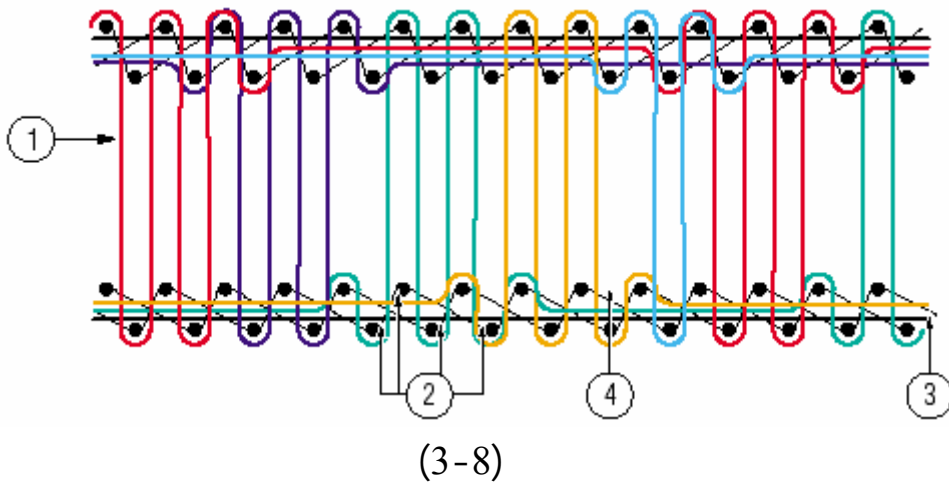
(1-8)



(2-8)

4

%40



: .1

: .2

:filling .3

:binding .4

filling

:

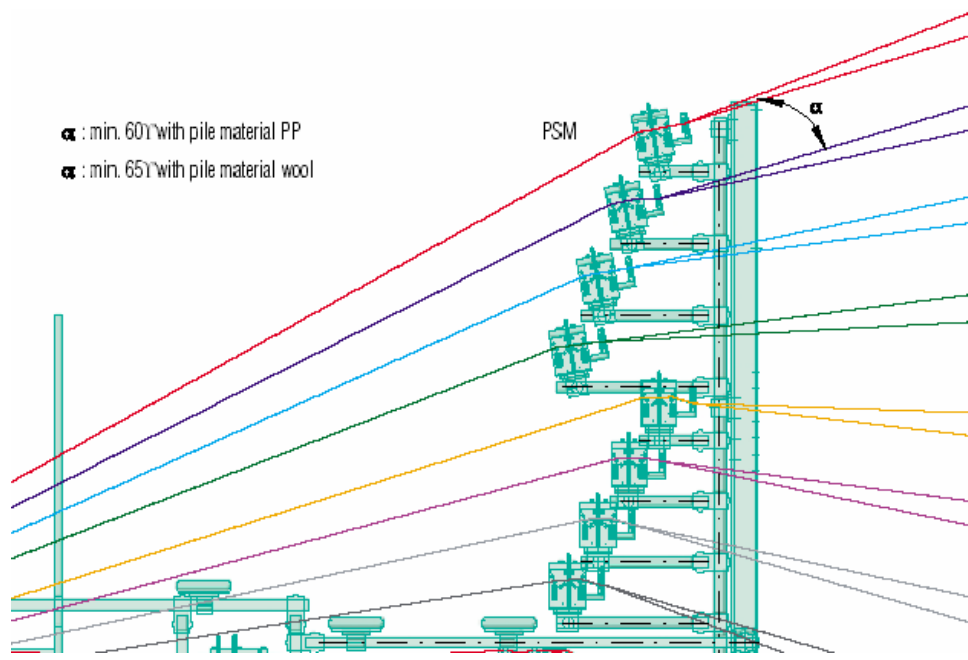
**-2-8**

( )

:

65	65	60	

(1)



(4-8)

:

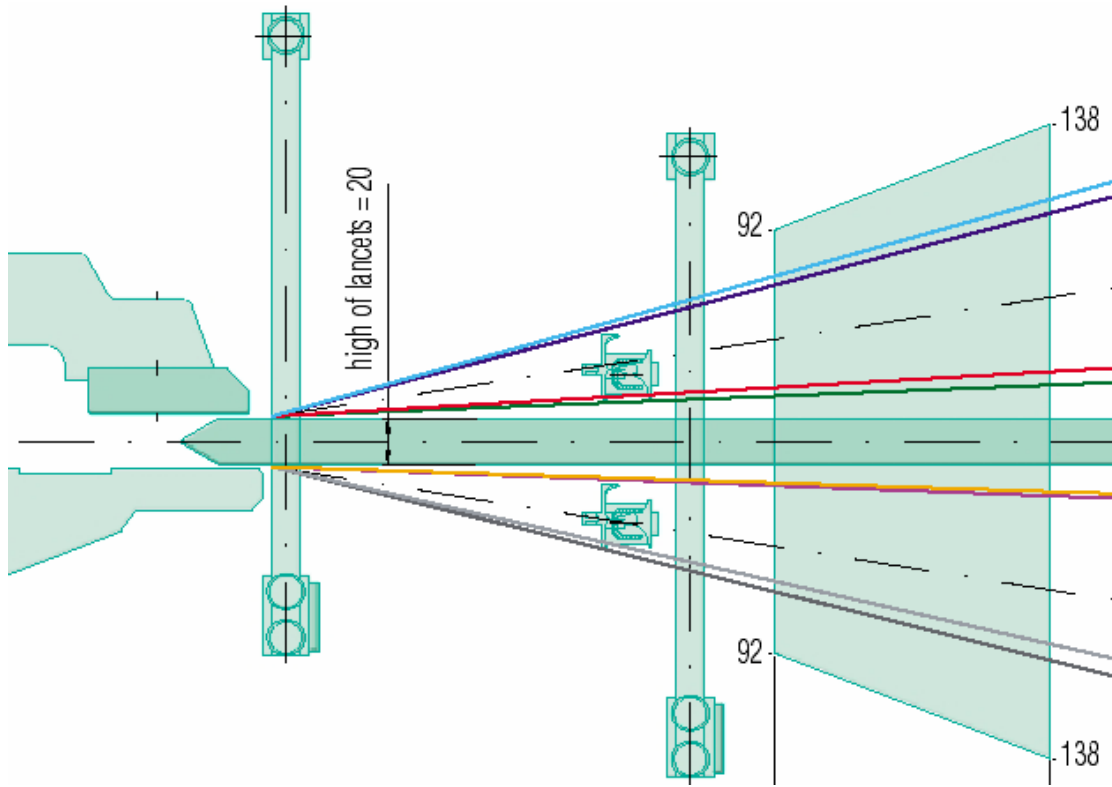
-3-8

:

65

- 
- 
- 
- 
- 
- 

20



(5-8)

:

12 6

20 c +/- 5 c	
70 - 80 %	
60% approx	

(2)

face to face



200-1500  >=50  5%		
130-630  >=20  18-70%		
100-400  >=30  7-15%		

(3)

:

**-4-8**

1

•

1

•

1

•

•

Filling

Filling

Binding

. Binding

( )

•

. Binding

Filling

FILLING

•

.Binding

•

•

BCF

•

<b>3-2</b>	
<b>4-3</b>	<b>Binding</b> *
<b>12-10</b>	<b>filling</b>
<b>3</b>	<b>Binding</b> *
<b>10-8</b>	<b>filling</b>

(4)

filling

binding

filling

binding

( )

( %50)

: -5-8

:

% 50

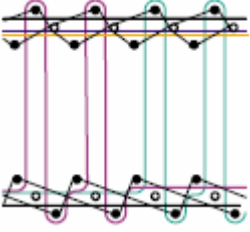
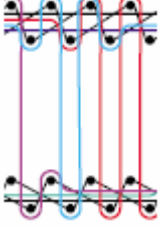
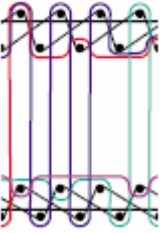
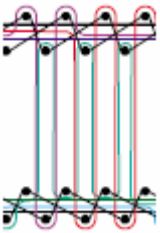
•

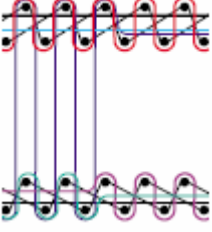
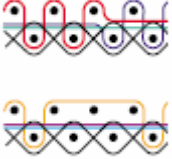
•

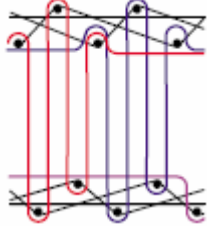
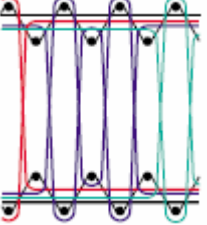
6

28

**8-6 - الحياكات الأساسية للسجاد :**

شكل توضيحي للحياكة	الجودة	الاسم	نوع التقنية
	حياكة خلف السجادة ، و جودة عالية للسجادة (لا يوجد حدود ممزوجة ونقط معيبة) تستخدم عادة للسجاد الصوفي أو المصنّع من الأكريليك	CLASSIC A CLASSIC B	ثلاث حدفات/ثلاث دورات حدفتين/ثلاث دورات
	سجادتين متماثلتين تماماً إضافة إلى اختزال الحدود الممزوجة و عدم وجود نقط معيبة . و للحصول على جودة عالية يجب تعديل النموذج وذلك عن طريق ربط خيط الوبرة بالحذفة الداخلة أولاً ثم يكمل الحياكة ، و هذه الحياكة مناسبة لكثافات الوبرة المنخفضة و الحدود الواضحة	EXTRA – 1	حدفتين/دورتين ذات وبرة مغلولة ، و ذات توزع متساوي للوبرة الميتة في السجادتين العلوية و السفلية
	نحصل على سجادتين متماثلتين تماماً و ذات خلفية واضحة جداً ، وبما أن الوبرة الميتة لا غير متغلولة كلياً تكون ملائمة لاستعمال مواد التثبيت و كذلك للسجاد ذات الألوان المتعددة . لا تكون الحدود بدرجة وضوحها في الحياكة Extra-1	SUPRA	حدفتين/دورتين ذات وبرة مغلولة ، و ذات توزع منتظم للوبرة في كل من السجادة العلوية و السجادة السفلية ، و ذات طفو جزئي للوبرة
	الحصول على تأثيرات مزج ممتازة عن طريق ربط نقطة مضاعفة ، و التي تظهر كأنها لون جديد ويمكن الحصول على كثافات عالية للوبرة وتنوع أكبر للألوان	Doublepoint	حدفتين/دورتين ذات وبرة مغلولة، و تتوزع الوبرة المغلولة بالتساوي بين السجادتين إضافة إلى الحصول على على نقطة مضاعفة للنموذج

	<p>تأثيرات جديدة تظهر نتيجة زخرفة الوبرة على أرضية السجادة . لكن الزخرفات على الأرضية ليست زخرفات متماثلة في السجادتين (أي لا نحصل على حياكة كالمرآة) يمكن الحصول على تأثيرات أخرى كمضاعفة كثافة الوبرة عن طريق مضاعفة وبر الزخرفة</p>	<p>STRUCTUR</p>	<p>حذفتين/دورتين ذات وبرة مغلولة ، و توزع منتظم للوبرة في كل من السجادتين العلوية والسفلية وبرة الزخرفة تزخرف كذلك الأرضية</p>
	<p>الحياكة على الأرضية غير متماثلة في السجادتين (أي لا نحصل على حياكة كالمرآة) يمكن تشكيل حلقة الوبرة حسب التصميم فوق حذفة أو أكثر للسجاد ذات المتانة العالية أو السجاد الممتد من الحائط إلى الحائط و الذي يستخدم حياكة Sisal نستخم عادة أربع ألوان (لونين لكل سجادة)</p>	<p>SISAL</p>	<p>حذفتين/دورتين ذات وبرة مغلولة ، و توزع متساوي للوبرة في كل من الأرضية العلوية والسفلية وبرة الزخرفة تزخرف الارضية كذلك</p>
	<p>يمكن تشكيل حلقة الوبرة فوق حذفة أو أكثر و ذلك حسب التصميم للسجاد ذات المتانة العالية أو السجاد الممتد من الحائط إلى الحائط و الذي يستخدم مظهر Sisal نستخم عادة أربع ألوان (لونين لكل سجادة) و هي ذات مظهر أفضل من مظهر حلقات الـ Bouclé</p>	<p>NEW BOUCLÉ</p>	<p>حذفتين/دورتين ذات وبرة مغلولة ، و توزع منتظم للوبرة في كل من السجادة العلوية والسفلية ، و تتم زخرفة الوبرة فوق الحذفات السمكية</p>

	<p>خلفية السجادة ذات نصف حياكة للوبرة ، و ذات توزع منتظم للوبرة في كل من السجادة العلوية و السجادة السفلية مظهر الزخرفة جيد كذلك يمكن إنتاج سجاد عالي الكثافة هذه الحياكة مناسبة للسجاد ذات الجودة العالية و الكثافة العالية يتم التصميم في نقطتين على الأقل</p>	<p>Single Single TPF</p>	<p>حذفة واحدة/دورتين باستخدام مكوك واحد ذات وبرة تطفو بشكل جزئي</p>
	<p>ذات وبرة مغلولة أعلى إنتاجية ممكنة للسجاد الممتد من الحائط إلى الحائط نحصل على جودة عالية للألوان الصافية و كذلك للألوان الممزوجة استهلاك أقل للمواد الأولية لخيوط الوبرة</p>	<p>COMFORT</p>	<p>حذفة/دورة بشكل متناظر</p>

(5)

-1-6-8

- 
- 
- 
- 
-

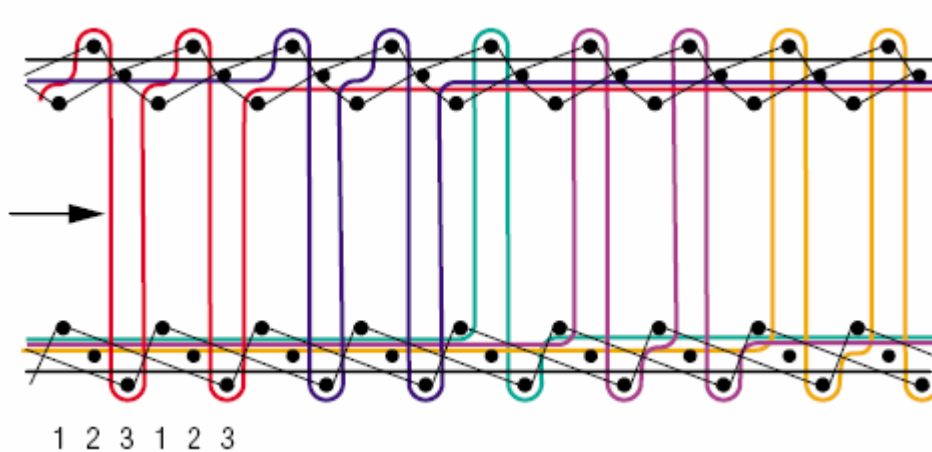
.<sup>2</sup> / 450000 52000

- 
- 

: 3rev/3p

/

- 



CLASSIC A

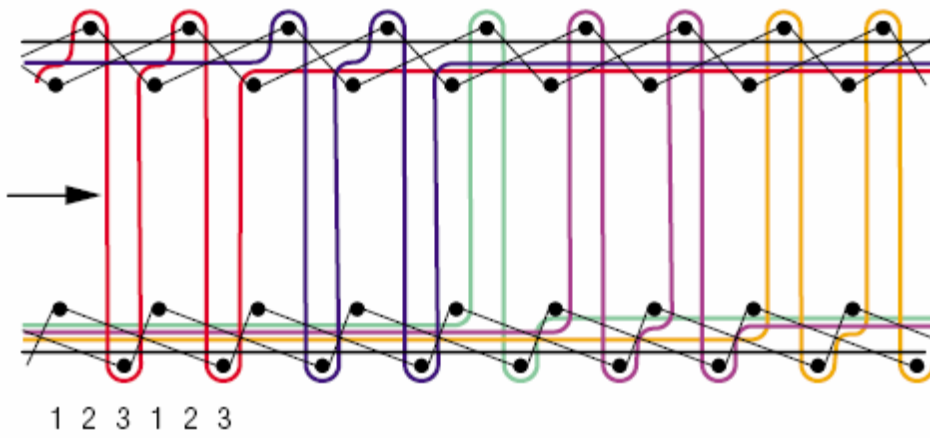
: 3rev/2p

/

- 

.<sup>2</sup> / 450000

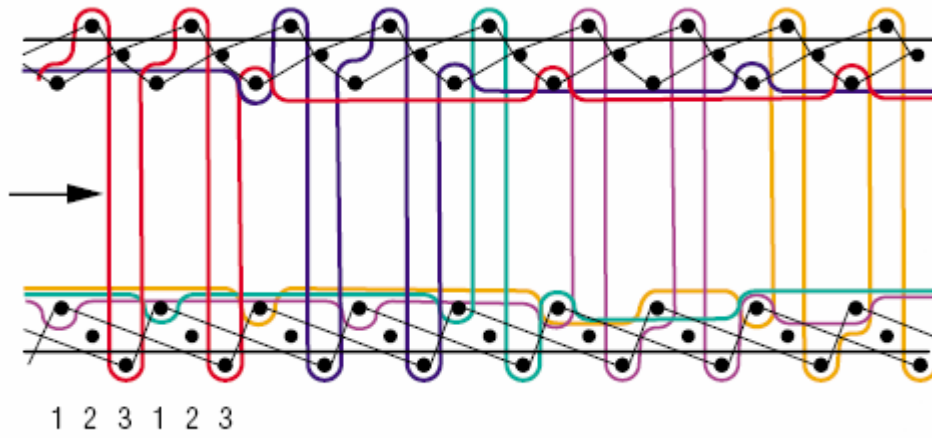




CLASSIC B

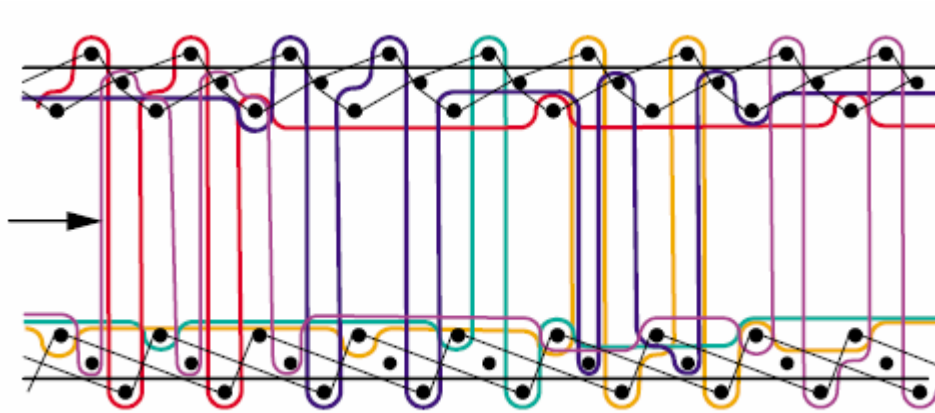
(Floating dead pile)

:



CLASSIC A TPF

( )



CLASSIC A DPI

/ 100

:

**-2-6-8**

50%

Stäubli

: " EXTRA - 1 "

:

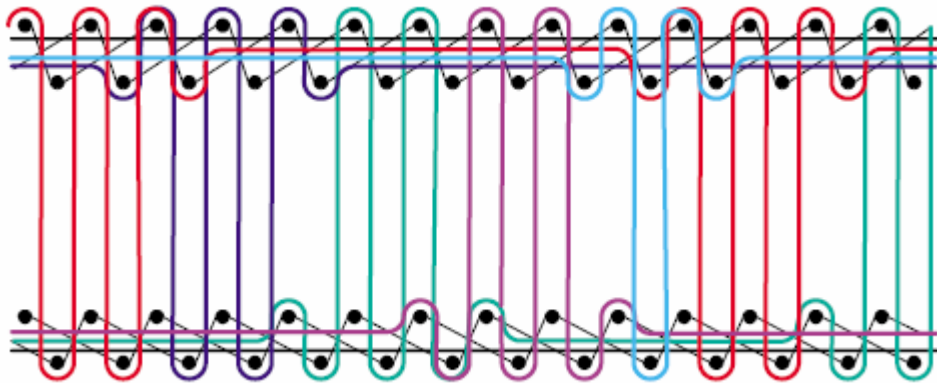
- 
-

500 g/m<sup>2</sup>

60000 )<sup>2</sup> / 60 20  
(rep) (plain) ( <sup>2</sup> / 300000

60 - 40

(rep)

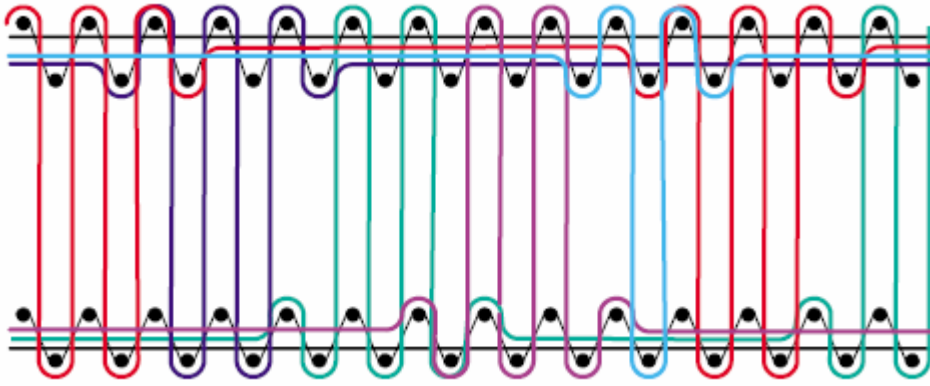


EXTRA-1 B

1/1

( / 40-20 )

. (binding warp)

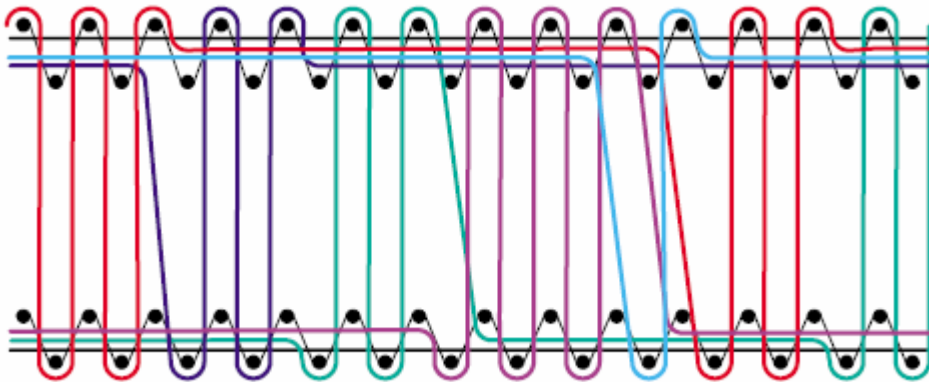


EXTRA-1 A

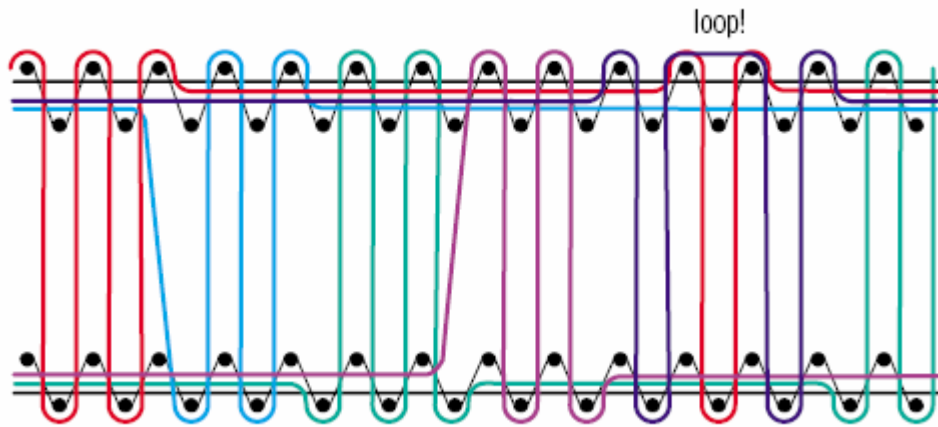
: **MIXCONTOUR A**

(2rev/2p)

:

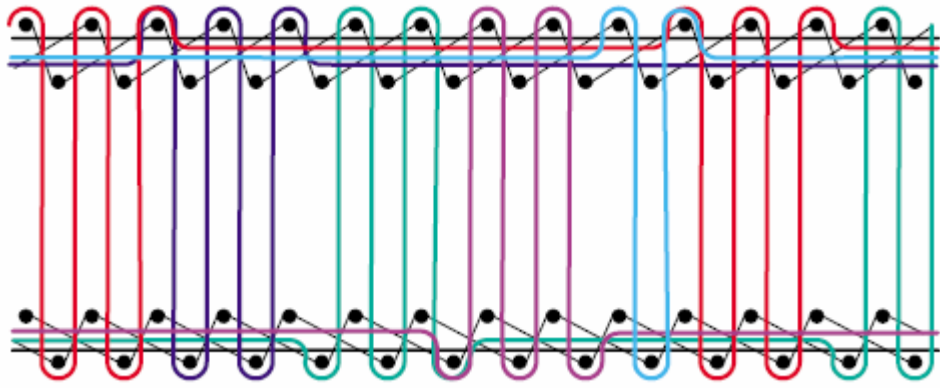


MIXCONTOUR A

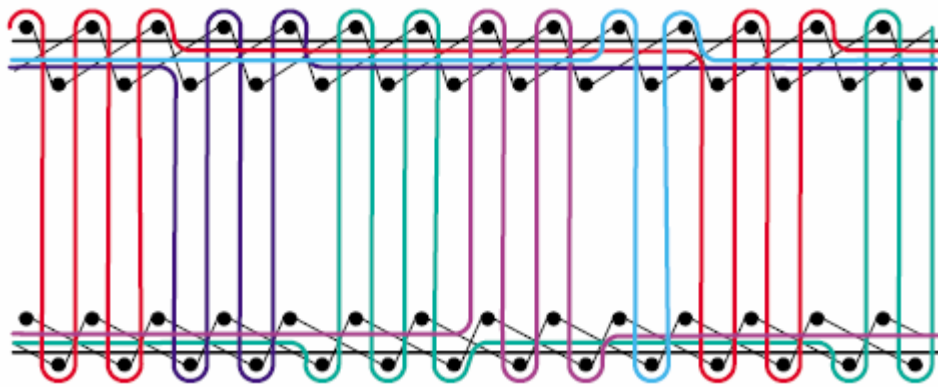


EXTRA M

(heatset PP)



EXTRA B



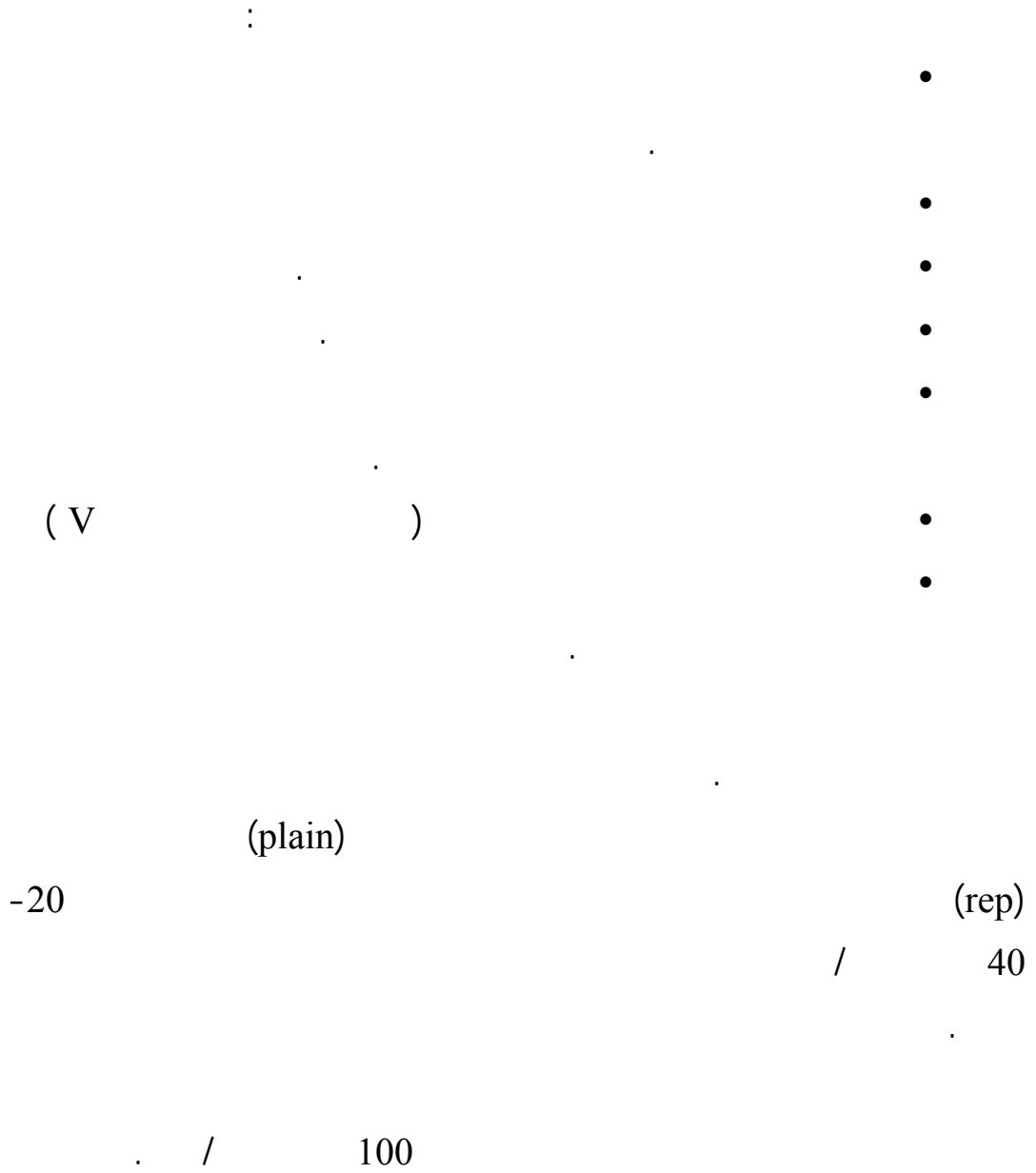
EXTRA-M B

:  
EXTRA

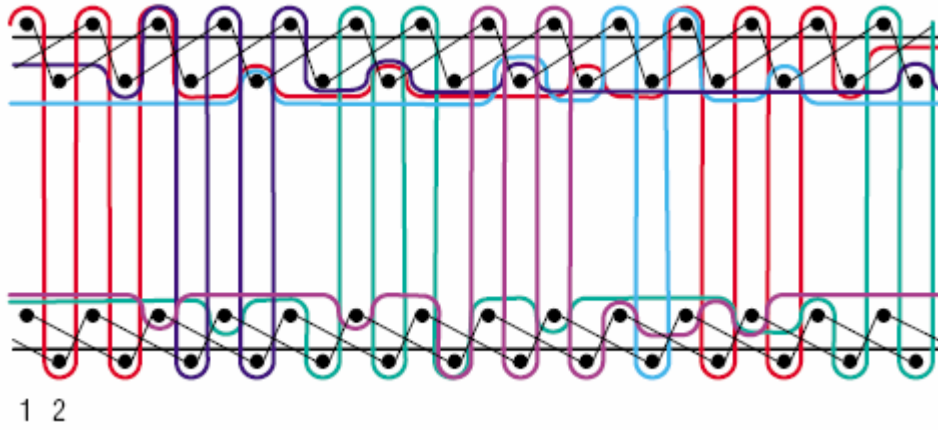
. 50%

:

" EXTRA-1 "



: SUPRA



SUPRA B

( )

6-3

(rep)

(plain)

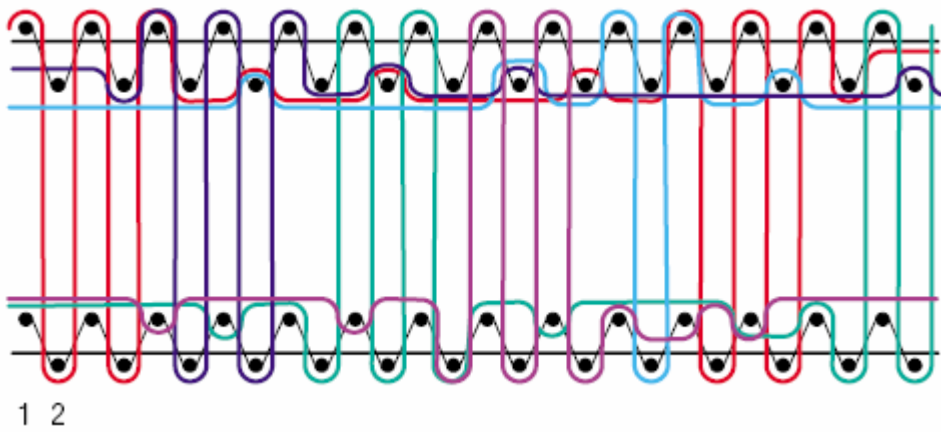
- 
- 
- 
- 
- 
-





(6-8)

" SUPRA "



SUPRA A

. SUPRA



(7-8)

:

:

. / 50-30 : •

. / 45-30 : •

:

. / 50-30 : •

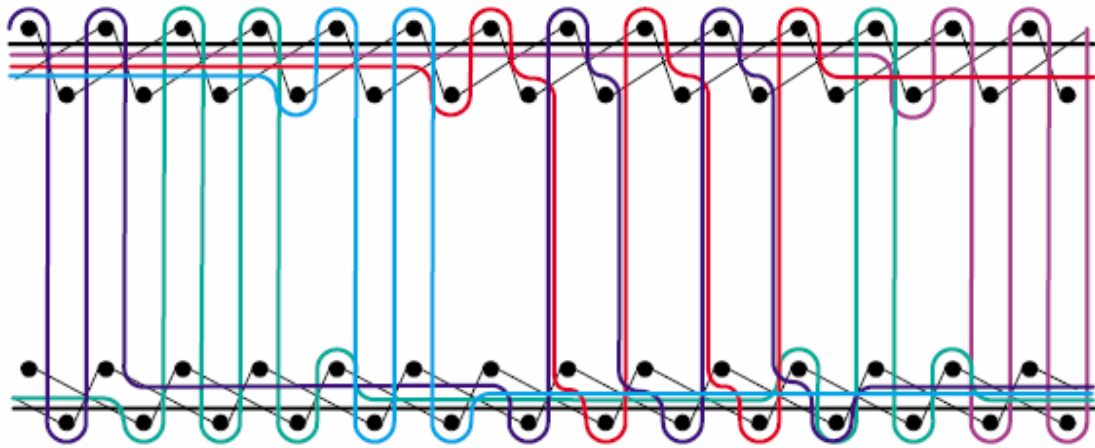
. / 60-40 : •

8 mm

SUPRA

-3-6-8

: ( MULTICOLOR ) .1



MULTICOLOR B

(rep)

(plain)

30

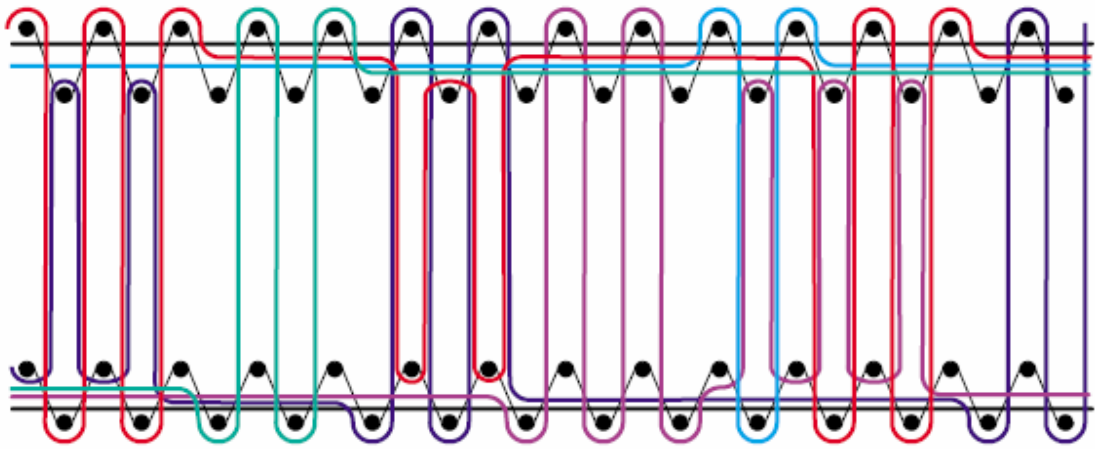
- 
- 
- 
-

: ( **DOUBLEPOINT** ) .2

)

(

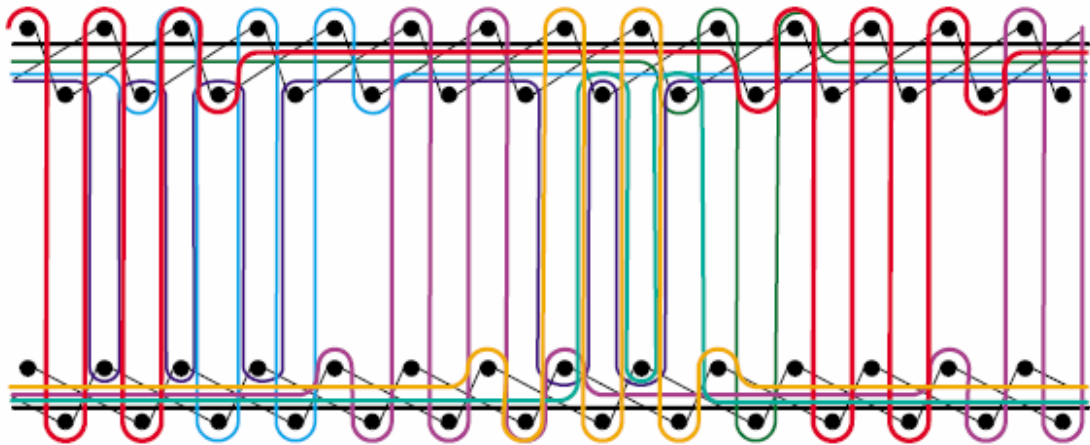
:



DOUBLEPOINT A

( )

( TRIPLE-POINT )



TRIPLE-POINT

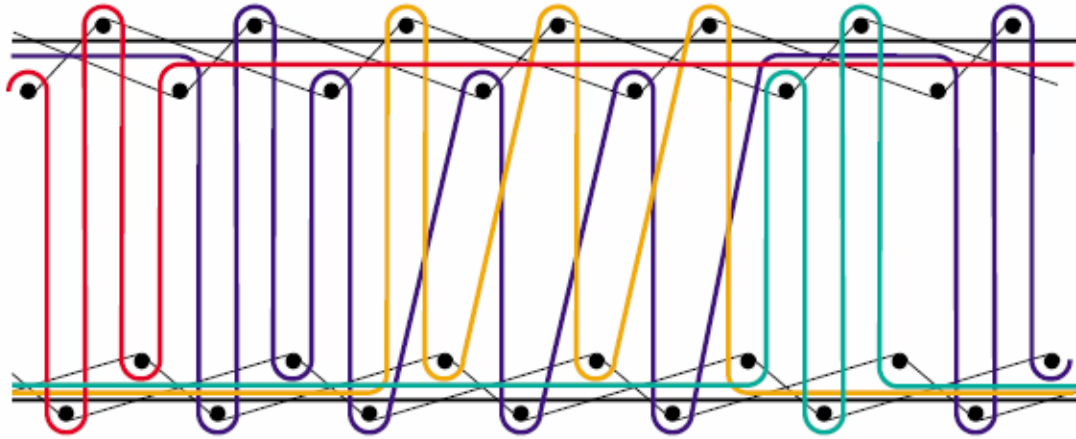
( )

8

92

: (SINGLE-MIX )

.3



SINGLE-MIX B

(plain)

. (rep)

(DOUBLEPOINT)

(TRIPLE-POINT)

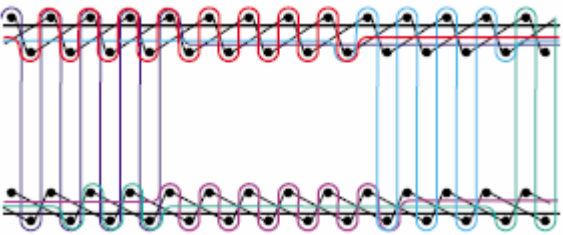
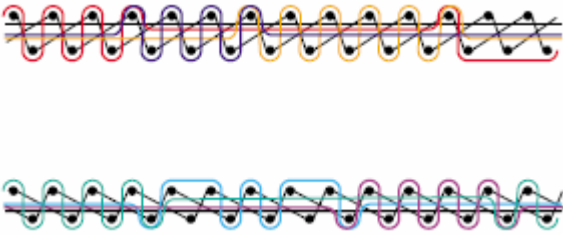
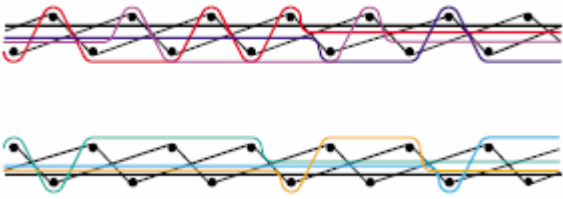
8


61



:

-4-6-8

		(flat)  (Nepal)  ) (	STRUCTUR
		) (1000Tex	KELIM
	1000Tex		SISAL

			<p>NEW BOUCLÉ</p>
---	--	--	-----------------------

(6)

:

( Nepal-carpet effect )

(Bouclé)

(Tournay)

SISAL STRUCTURE

NEW BOUCLÉ

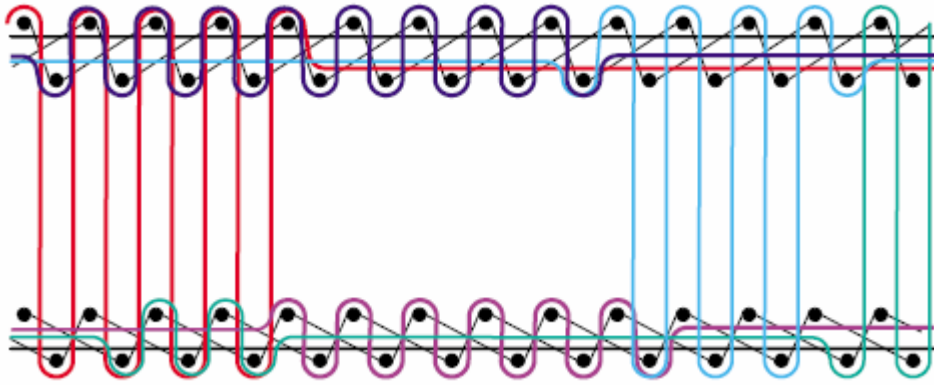
SISAL STRUCTURE

(rep)

(plain)



. STRUCTURE



STRUCTURE

:

- 
- 
- 

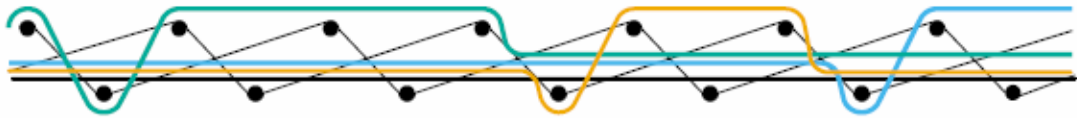
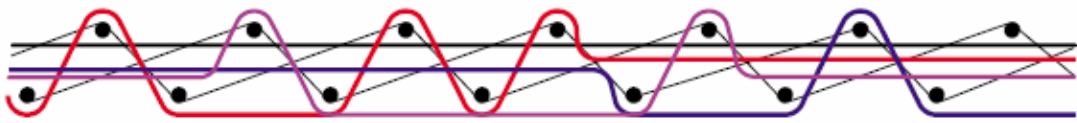
. STRUCTURE



(8-8)

STRUCTURE

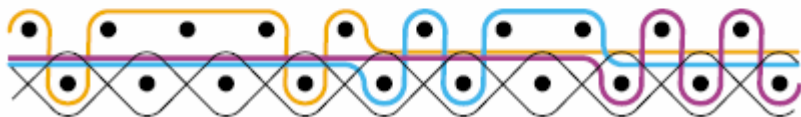
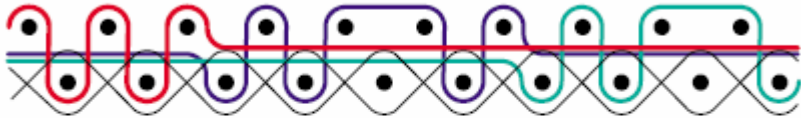
SISAL



SISAL

NEW BOUCLÉ

1 2



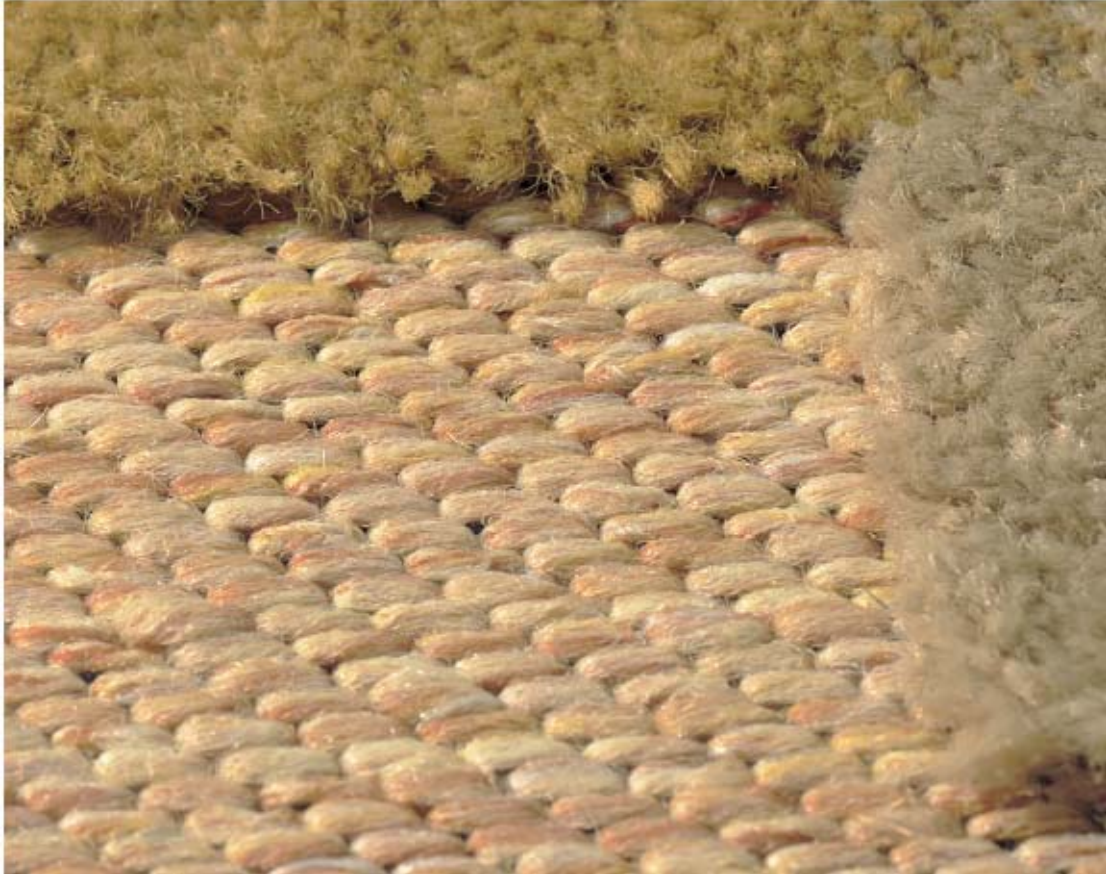
NEW BOUCLÉ

(filling warp)

)

(

. NEW BOUCLÉ



NEW BOUCLÉ

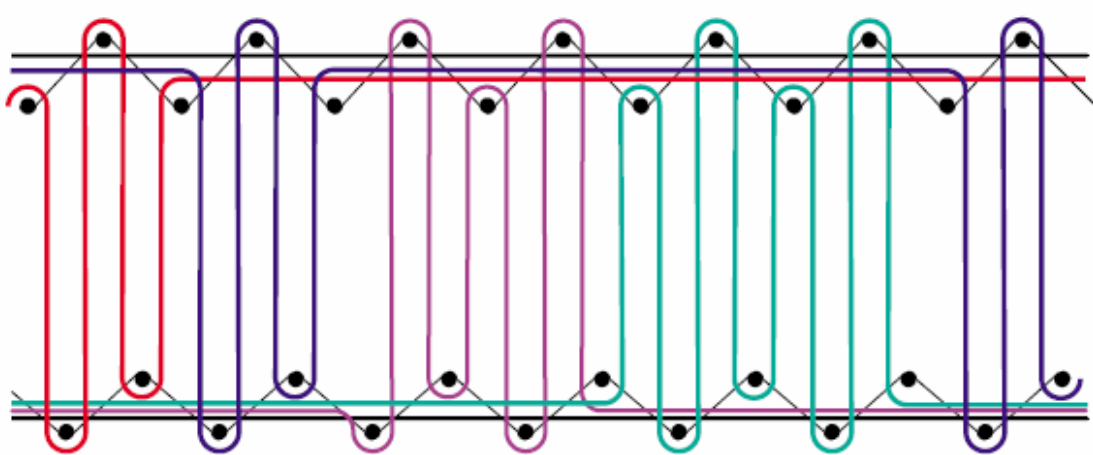
: **-5-6-8**

: **SINGLE**

( ) **CLASSIC**

. 20%

( )



1 2 3 4 1 2 3 4

SINGLE A

:

•  
•  
•  
•  
•  
•  
•  
•

$2 / 600000$

(plain)

2000

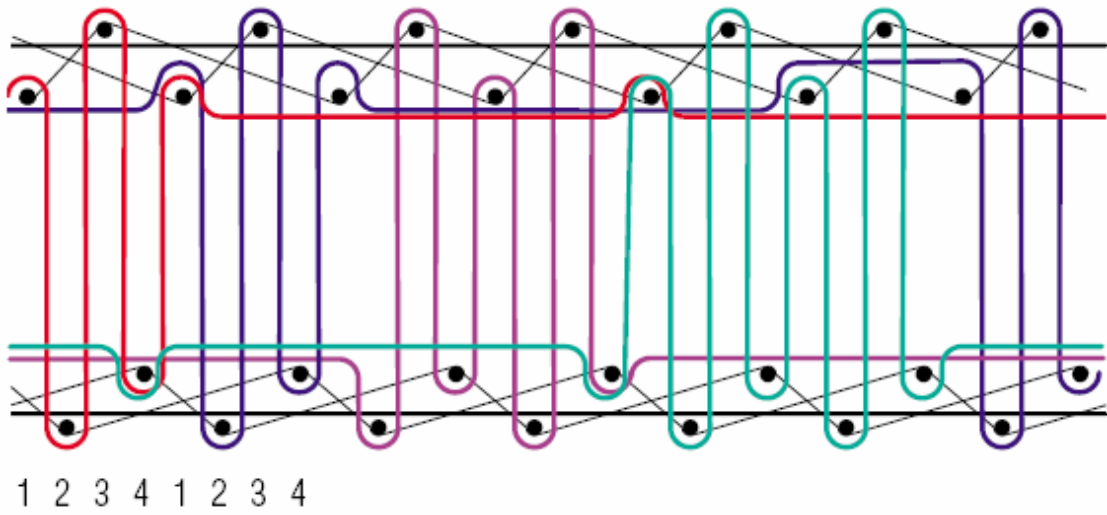
$2 / 1000000$

(rep)

/

. 2 /

. SUPRA



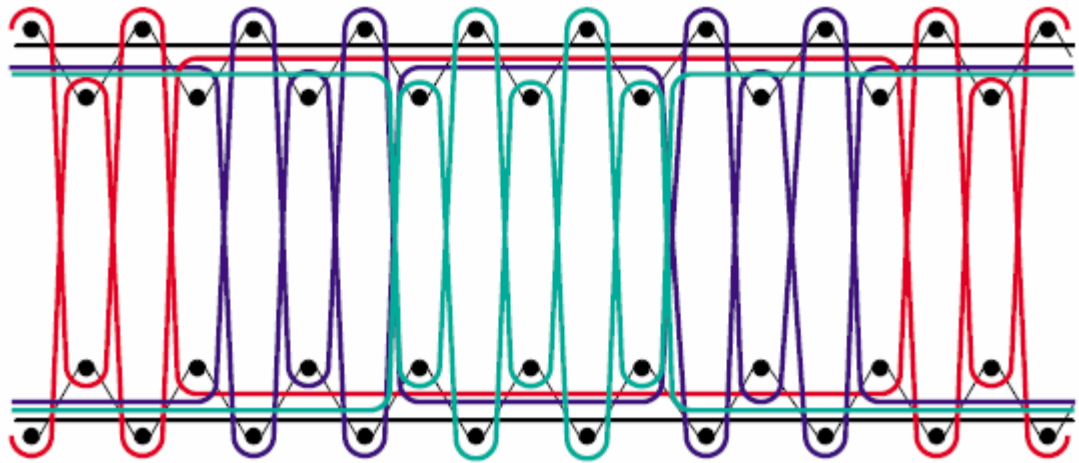
SINGLE B TPF

:

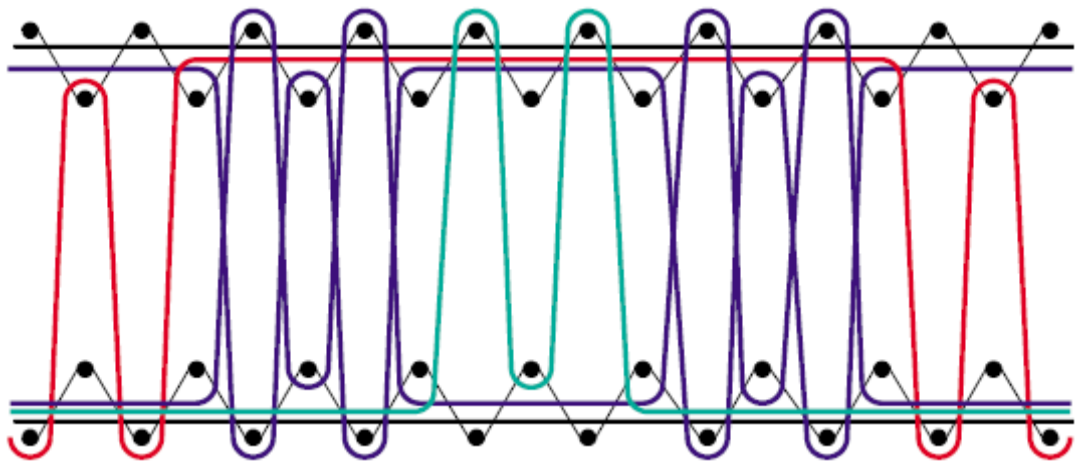
300%

18%

200%



COMFORT A



ÄSTHETIC

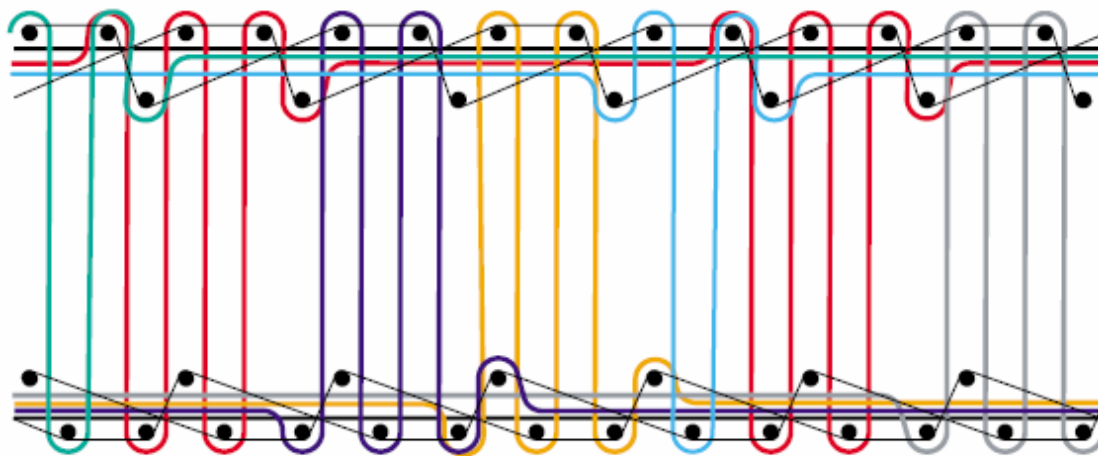
( wall to wall carpet )

:

**-6-6-8**

/ 100

/ 200



1 2 3 4

EXTRA HD4

EXTRA-1

3/3

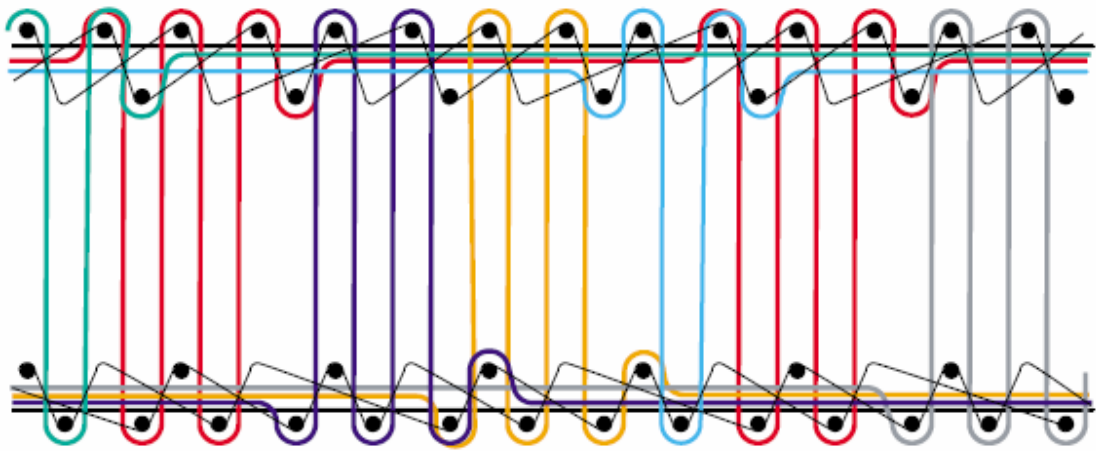
( )

(rep3/3)

/ 120

4 )

(



1 2 3 4

EXTRA HD2

16

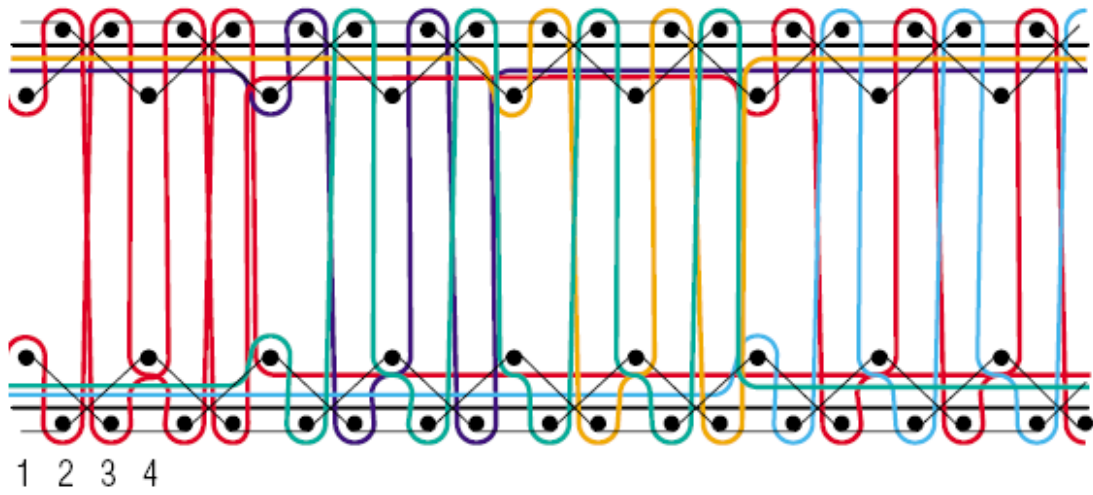
8 ( Filling warp )

( Binding warp )



"CLASSIC"

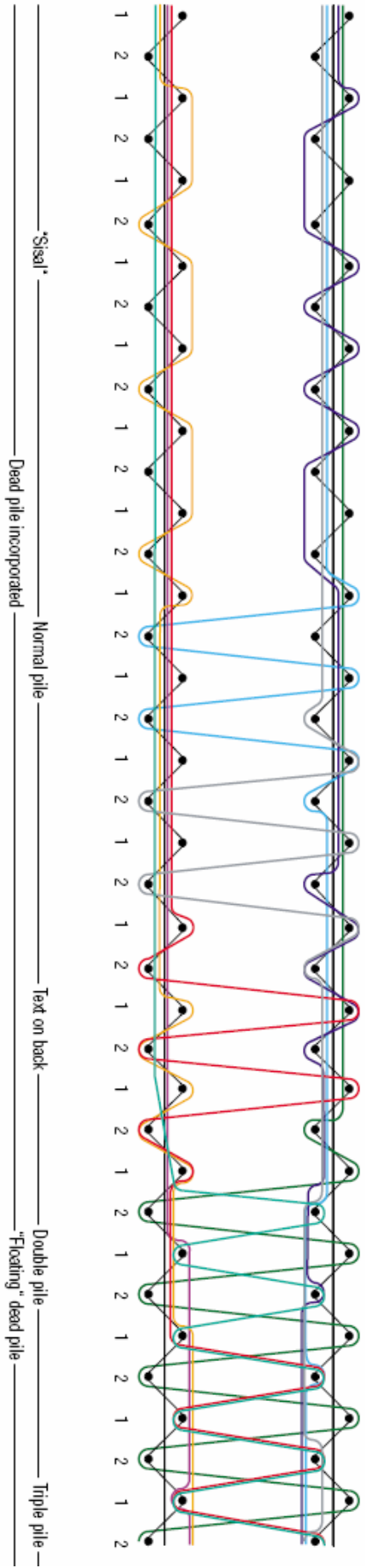
3



CLASSIC A DP

33%

:





:

- "BOUCLÉ"

-7-6-8

:

(cut pile)

BOUCLÉ

. (Bouclé-Tournay)

(loop pile)



(9-8)

. 13 ÷ 3

. 12

2

( )

200

(filling warp)

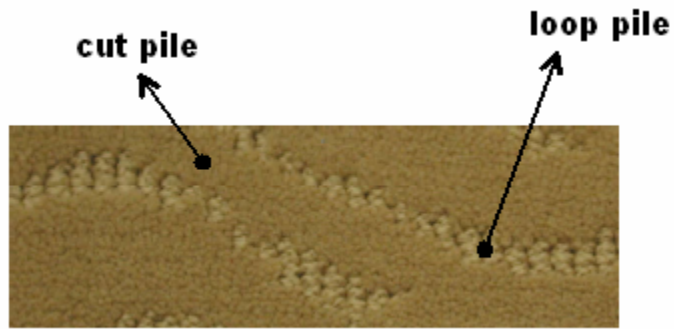
:

: " BOUCLÉ " .1

: ( loop – loop carpets ) – .2

" BOUCLÉ "

: .3



(10-8)

Sisal

: -7-8

(filling warp)

( Binding warp )

(%50-30)

5

(Rep)

/

. (Rep)

(a)

:

$$A [\%] = \frac{L_f - L_g}{L_f} * 100$$

: L<sub>f</sub>

: L<sub>g</sub>

% 30 - 5	
% 4 - 2	
% 5 - 0	
% 40 - 20	

(7)

(Rep)

:

**-1-7-7**

/ 8 /

.

:

-2-7-7

.

:

- 
- 
- 
-



/	40 - 20	1/1 1 : BW 1 : FW	
/	100 - 40	2/2 2 : BW 2 : FW	
/	60 - 30	2/2 (rep) 2 : BW 1 : FW	
/	80 - 25	3/3 (rep) 3 : BW 1 : 2 : FW TC 2 : 1 : FW BC	

(8)

. ( Binding Warp ) :BW  
 . ( Filling Warp ) : FW  
 . ( Bottom Carpet ) : BC  
 . ( Top Carpet ) : TC

: -3-7-7

% 75

:

.

- 
- 
- 

## Lancets

100



(11-8)

%50

## Lancets

Classic A/B Sisal New Bouclé (loop)	<b>8</b>	<b>2.5</b>	<b>1</b>
Extra Supra Economy Single Tradition Structure	<b>10</b>	<b>3</b>	<b>2</b>
Double-Point Comfort Aesthetics	<b>12</b>	<b>3.5</b>	<b>3</b>
Triple-Point Cut-loop Cut-Loop-Sisal	<b>14</b>	<b>4</b>	<b>4</b>
	<b>16</b>	<b>5</b>	<b>5</b>

(9)

# سجاد التفت

( 10 .... 6 5 )

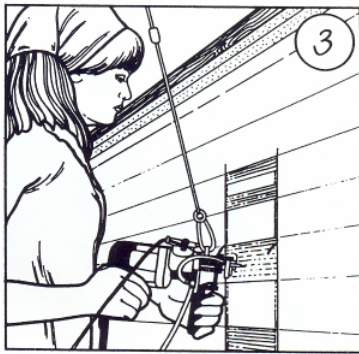
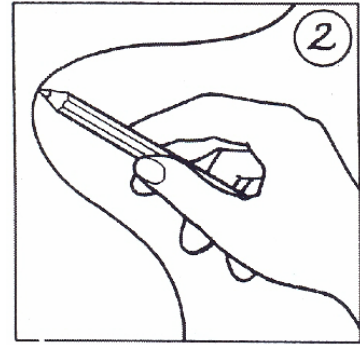
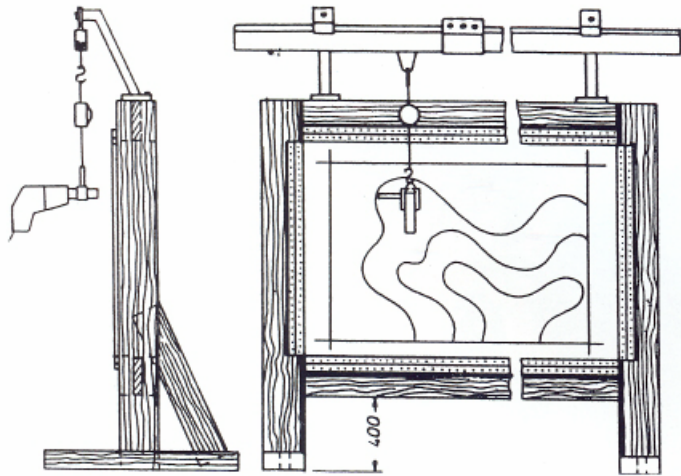
( Tufted Carpet )



(Primary)

(Primary)

(Tufting)



:  
(Tufting process)





# الإحصاء المكون لحوثنا في عملية تصنيف السجلات

.1 ( )  
)  
) ( )  
( ...

.2

.3

( J - tuft )

. ( U - tuft )

.4

( )

.5

.6

.7

. J

.8

.9

( Specking )

.10

.11



.

## المصطلحات العلمية

	Carpet
	Carpet weaving machine
	Beaming machine
	Bobbin winder
	Shearing machine
	Backsizing machine
	stitches
( )	Fringing
	Reed
	Gripper weaving machine
	Frames
	Pile density
	Warp beams
	Lifting device
	Rotary dobby
	Cam dobby
	Shed
	Heddle
	Bobbin creel
	Carriage
	Jacquard
	Harness

	Warp
	Pick
	Weft
( )	Pitch
	Flange
	Cardan
	Overedging machine
	motor Servo
	Operator control panel
	Design system
	Slay motion
	Cutting Device
	Springs
	Low position
	Middle position
	:High position
	Controller JC
	Cumber board
	Pulley Block
	Catches
	Quick Link
	Coaxial Shaft
	Lubrication
	Maintenance
	Warp beam unit

	Weaving Department
	warp tying machine
	Preparation Department

. Modern Carpet Manufacture



. Schönherr



. Van De Wiele



:



[www.schonherr-machinery.de](http://www.schonherr-machinery.de)

[www.STAUBLI.com](http://www.STAUBLI.com)

[www.vandewiele.com](http://www.vandewiele.com)

[www.titansew.com](http://www.titansew.com)