

زره بافی

زره بافی از در هم تنیدن مفتول های فلزی بر اساس الگوی تن پوش و کلاه خود بدست می آید و یکی از هنرهای بسیار کهن بشری بشمار می رود. اما متأسفانه نمی توان تاریخی دقیق برای شروع آن ذکر نمود و آنچه بر اساس روایت های شفاهی روشن گردیده، و نیز بر اساس برخی اشعار، حضرت داوود(ع) به هنر فلز کاری به منظور تولید لباسهای جنگی اشتغال داشته است.

ابزار و دستگاههای مورد نیاز

میله های فلزی از شماره ۱ تا ۷: به منظور عمل پیچاندن مفتول های فلزی (آهن، مس و برنج) بر روی آنها و به منظور تبدیل این مفتول ها به حلقه هایی که عمل بافتن بر روی آنها انجام پذیرد، کاربرد دارد.

مفتول های مخصوص زره بافی: به طور معمول از جنس آهن، مس، برنج، استیل، آهن و گالوانیزه می باشد، و در اندازه های $5/0$ ، $8/0$ ، 1 و $2/1$ میلیمتر می باشند.

دریل: از این دستگاه به منظور نصب میله ها توسط آچارهای مخصوص استفاده می گردد که در نهایت، عمل پیچاندن مفتول های فلزی (آهن، مس، برنج و استیل) بر روی این میله ها انجام می پذیرد.

کاتر: به منظور بریدن مفتول هایی که به صورت فنر درآمده، به کار می رود.

دم باریک: عمل بافتن حلقه های تهیه شده از مفتول ها بر اساس سایز بندی افراد توسط این وسیله انجام می پذیرد.

سیم چین: به منظور بریدن قسمتهای اضافی حلقه های فلزی و سیمها به کار می رود.

پرچ: میخهایی که به منظور تعبیه کردن بر روی بست و اتصال به زره کاربرد دارد.

دستگاه پرچ کن: دستگاهی که به منظور پرچ کردن بست بر زره کاربرد دارد.

آچارهای مخصوص: به منظور تعویض میله هایی که سر دریل بسته می شود و همچنین برای نصب دستگاه کاتر به میز کار و عوض کردن تیغه کاربرد دارد.

تیغه الماس: تیغه ای که به منظور جاگذاری در دستگاه پرس و بریدن سیم کاربرد دارد.

مراحل تولید زره

۱- ابتدا جنس و ضخامت مفتول، متناسب با محصول مورد نظر انتخاب می شود. جنس مفتول ها مس، برنج، آهن و ... و سایز مفتول ها ۰/۵، ۰/۸، ۱ و ۱/۲ میلیمتر می باشند.



۲- با کمک دریل و میله های مخصوصی که روی دریل بسته می شود مفتول ها به شکل فنر در می آیند. در این مرحله دریل توسط گیره ای که به میز کار بسته شده ثابت می گردد. میله مورد نظر که ضخامت آن با توجه به قطر داخلی حلقه ها متفاوت است، به دریل بسته شده و با روشن شدن دریل مفتول دور آن پیچیده و فنر تشکیل می گردد.



۳- فنر به کمک کاتری که به میز کار بسته شده، بریده می شود و حلقه های مورد نیاز که واحد های ابتدایی بافت زره می باشد بدست می آید.



۴- حلقه ها به کمک دو عدد "دم باریک" کاملاً صاف و آماده بافت می شوند.



۵- واحد های ابتدایی جهت بافت دارای ۵ حلقه می باشند. بدین صورت که ۴ حلقه درون ۱ حلقه قرار می گیرد.
۶- تکثیر این واحدها و اتصال آنها به یکدیگر موجب پیدایش بافتی منسجم می گردد که از این زمینه می توان با کمک الگوهای مناسب به فرم های زره و کلاه خود دست یافت. به عنوان مثال ۲۶ واحد برای زره سایز نوجوانان تولید می گردد.



۷- برای ایجاد نقش در بافت می توان از فلزهایی با رنگ های مختلف استفاده کرد. به عنوان مثال می توان جهت ایجاد نقش بر روی زمینه آهنی از مفتول برنجی یا مسی استفاده کرد.



۸- به منظور اتصال قطعاتی از بافت به یکدیگر از پرچ استفاده می گردد. پرچ ها را می توان به صورت آماده از بازار تهیه کرد.

