

<<棉纺基础 下册>>

图书基本信息

书名：<<棉纺基础 下册>>

13位ISBN编号：9787506400015

10位ISBN编号：7506400014

出版时间：1987-12

出版时间：中国纺织出版社

作者：纺织教育部

页数：450

字数：325000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<棉纺基础 下册>>

### 内容概要

《棉纺基础》一书分上下两册。

上册包括棉纺概述、原料、开清棉、梳棉和精梳五章，下册包括并条、粗纱、细纱、后加工、纱线品质检验、化学纤维纺纱和设备维修保养等七章。

各章分别介绍了原棉和化学纤维的性能和选配原则，纺纱各工序的工艺流程，纺纱设备的机构、作用、工艺配置和工艺计算、产品品质检验，提高产质量措施，并简要介绍了几种新型纺纱方法，还介绍了棉纺设备维修保养的有关知识。

本书是第二版，编者在原有内容基础上增补了FA系列新型棉纺设备和工艺、技术、管理等方面的新内容。

本书是纺织技工学校棉纺专业教材，也可供棉纺织技术人员和工人阅读。

## 书籍目录

第六章 并条工序 第一节 概述 一、并条工序的任务 二、并条机的工艺过程 第二节 并条机的主要机构和作用 一、喂入机构 二、牵伸机构 三、成形机构 四、棉条满筒长度与计长表 五、自停机构 六、自动换筒装置 第三节 并合与牵伸 一、并合原理 二、牵伸理论 第四节 并条机的传动和工艺计算 一、传动系统 二、工艺计算 第五节 并条机的工艺道数和工艺配置 一、并条机的工艺道数 二、并条机的工艺配置 第六节 其他型号并条机简介 一、FA303型、FA305型并条机的特点 二、FA311型并条机的特点 三、FA306型并条机的特点 第七节 熟条的品质检验 一、熟条的质量要求 二、熟条的品质检验 第八节 并条机故障和疵品 一、并条机故障和产生原因 二、并条疵品及产生原因 习题第七章 粗纱工序 第一节 概述 一、粗纱工序的任务 二、粗纱机的工艺过程 第二节 粗纱机的主要机构和作用 一、喂入机构 二、牵伸机构及其工艺特点 三、加捻和加捻机构 四、卷绕和成形机构 五、辅助机构 第三节 粗纱机的传动和工艺计算 一、传动系统 二、工艺计算 三、粗纱机的变换齿轮 第四节 其他型号粗纱机简介 一、FA401型粗纱机的主要技术特征 二、FA401型粗纱机主要结构特征 三、新型粗纱机的辅助机构 第五节 粗纱的品质检验 一、粗纱的质量要求 二、粗纱的品质检验 第六节 粗纱机故障和疵品 一、粗纱机故障和产生原因 二、粗纱疵品及产生原因 习题第八章 细纱工序 第一节 概述 一、细纱工序的任务 二、细纱机的工艺过程 第二节 喂入机构 一、粗纱架 二、导纱杆 三、横动装置 第三节 牵伸机构 一、牵伸过程概述 二、牵伸装置的主要元件 三、牵伸装置的型式 第四节 加捻卷绕机构 一、细纱的加捻 二、加捻机构 三、卷绕成形机构 第五节 细纱张力与细纱断头 一、纺纱张力的概念 二、纺纱张力分析 三、细纱断头的基本规律 四、降低细纱断头的措施 第六节 细纱机的传动和工艺计算 一、传动系统 二、工艺计算 第七节 其他细纱机简介 一、FA507型细纱机的主要结构特点 二、国产主要新型细纱机的技术特征 三、国内外细纱机发展现状 第八节 细纱机故障和疵品 一、细纱机机械故障、产生原因和检修 二、细纱疵品及其产生原因 第九节 新型纺纱方法 一、转杯纺纱(气流纺纱) 二、喷气纺纱 三、涡流纺纱 四、摩擦纺纱 五、包缠纺纱 习题第九章 后加工工序 第一节 概述 一、后加工工序的任务 二、后加工工艺流程 第二节 络筒工序 一、络筒工序的任务 二、1332型络筒机 三、自动络筒机 第三节 并纱工序 一、并纱工序的任务 二、FA702型并纱机 第四节 捻线工序 一、捻线工序的任务 二、A631型捻线机 三、倍捻机简介 第五节 摇纱工序 一、摇纱工序的任务 二、摇纱机 第六节 包装工序 一、包装工序的任务 二、绞纱包装 三、筒子纱包装 第七节 后加工机械故障和疵品 一、后加工机械故障、造成原因和修理方法 二、后加工疵品及其产生原因 习题第十章 化学纤维纺纱 第一节 概述 一、化学纤维纺纱的类型 二、化学纤维纺纱的工艺流程 第二节 原料选配 第三节 开清棉工序 一、化纤的混和 二、开清棉加工工艺 第四节 梳棉工序 一、针布的选择 二、工艺参数 三、提高质量的措施 第五节 并条工序 一、并合道数 二、牵伸型式 三、工艺参数 四、提高质量的措施 第六节 粗纱工序 一、牵伸型式 二、工艺参数 三、提高质量的措施 第七节 细纱工序 一、粘胶纤维纺纱 二、合成纤维纺纱 三、中长纤维纺纱 四、温湿度控制 五、皮辊和皮圈 第八节 纱线定捻 一、定捻工序的选用 二、定捻设备与操作 三、定捻工艺 四、定捻前的准备工作 五、定捻效果的鉴别 六、其他定捻方法 习题第十一章 纱线的品质检验与评等 第一节 纱线的品种规格 一、定长制 二、定重制 三、纱线特数与英制支数的换算 四、股线线密度的表示方法 五、纱线粗细程度分类 六、纱线品种代号规定 第二节 纱线的分等 一、棉本色纱线的分等 二、精梳涤棉混纺本色纱线的分等 第三节 纱线品等的有关试验 一、百米重量变异系数CV(%)试验 二、百米重量偏差和回潮率试验 三、单纱(线)断裂强度及单纱(线)断裂强力变异系数CV(%)试验 四、纱线捻度试验 五、纱线棉结杂质和条干均匀度试验 六、其他 第四节 纱疵 一、纱疵及其分类 二、纱疵分析的基本方法 第五节 筒子、绞纱外观质量检验第十二章 设备维修保养工作 第一节 设备维修保养的目的与任务 第二节 设备维修保养的内容与制度 一、设备维修保养的内容 二、设备维修保养制度 第三节 设备部件的平装工作 一、平装理论 二、平装准备 三、机架的平装 四、轴与轴承的平装 五、筒体的动平衡 六、齿轮传动系统的平装 七、针布包覆与针板平装 八、牵伸部件的平装 九、锭子、滚盘主轴的平装 十、皮辊制作与保养 第四节 设备的润滑及管理 一、润滑原理 二、润滑油脂的选择 三、润滑技术管理 习题 参考书目



版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>