

<<现代棉纺技术基础>>

图书基本信息

书名：<<现代棉纺技术基础>>

13位ISBN编号：9787506416030

10位ISBN编号：7506416034

出版时间：1999-5-1

出版时间：中国纺织出版社

作者：刘国涛

页数：257

字数：413000

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>

## <<现代棉纺技术基础>>

### 内容概要

本书包括开清棉、梳棉、精梳、并条、粗纱、细纱和后加工七章。主要阐述了棉纺基本原理和国产新型棉纺设备的主要机构特点和运动分析，优质高产的先进经验以及国外棉纺新技术的有关发展动态，并对国产典型机械的传动与计算作了介绍。

本书可作高等纺织院校纺织专业教材，也可供棉纺工程技术人员和科研人员参考。

## &lt;&lt;现代棉纺技术基础&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 开清棉 第一节 概述 一、开清棉工序的任务 二、现代开清棉技术的特点 三、典型开清棉工艺流程 四、开松、除杂、混和、均匀效果的衡量 五、棉卷的质量检验 第二节 原料选配 一、配棉的目的 二、传统配棉方法 三、计算机配棉概述 四、原料的混和 第三节 抓棉机械 一、FA002型自动抓棉机 二、FA006型自动抓棉机 三、影响抓棉质量的因素 第四节 混棉机械 一、多仓混棉机 二、其他混棉机械 三、不同混棉方式的混和效果 第五节 开棉机械 一、自由打击开棉机 二、握持打击开棉机 三、提高开棉效能应注意的问题 第六节 清棉机械 一、FA141型单打手成卷机 二、FA142型单打手成卷机 三、传动和工艺计算 第七节 开清棉机械的联接、联动和组合 一、开清棉机械的联接 二、开清棉联合机的联动控制 三、开清棉联合机的组合 第八节 棉卷(层)的质量控制 第九节 开清棉工序加工化纤的特点 第二章 梳棉 第一节 概述 一、梳棉工序的任务 二、国产梳棉机的发展 三、梳棉机的工艺过程 第二节 给棉、刺辊部分 一、给棉、刺辊部分的分梳作用 二、刺辊部分的气流与除杂 三、新技术 第三节 锡林、盖板和道夫部分 一、锡林、盖板和道夫部分的梳理作用 二、纤维在针齿上的受力分析 三、针面纤维层及负荷 四、梳理区纤维的转移 五、锡林、盖板和道夫部分的混和、均匀作用 六、锡林、盖板的除杂作用 七、新技术 第四节 针布 一、针布的工艺性能 二、金属针布 三、盖板针布 第五节 剥棉、成条和圈条 一、剥棉装置 二、成条 三、圈条器 第六节 高产优质 一、高产的主要技术措施 二、生条结杂控制 三、生条均匀度控制 四、生条短绒率控制 五、落棉控制 六、梳棉机主要隔距配置范围 第七节 梳棉吸尘 一、机上飞尘与吸尘点布置 二、吸尘罩形式 第八节 梳棉机的传动和工艺计算 一、传动 二、工艺计算 第九节 梳棉工序加工化纤的特点 一、化纤特性对梳理工艺的要求 二、分梳元件的选用 三、梳理工艺的调整 第十节 清梳联与自调匀整 一、清梳联喂棉箱 二、清梳联喂棉系统与棉箱结构工艺性能 三、自调匀整装置 第三章 精梳 第一节 概述 一、精梳工序的任务 二、精梳机的发展 三、现代精梳机的新技术 四、对精梳条的质量要求 第二节 精梳的准备 一、精梳准备的任务 二、几种精梳准备方法及比较 第三节 精梳机的工艺过程 一、精梳机的工艺过程 二、精梳机主要机件的运动配合 第四节 给棉与钳板部分 一、给棉机构 二、给棉工艺分析 三、钳板机构 四、钳板机构的运动规律和作用分析 五、其他类型的钳板机构 第五节 梳理部分 一、精梳锡林 二、锡林梳理工艺分析 三、顶梳 第六节 分离接合部分 一、分离罗拉 二、分离接合工作分析 三、其他分离接合机构 第七节 其他部分 一、车面输出部分 二、牵伸机构 三、圈条机构 四、落棉排除部分 第八节 精梳机的传动与工艺计算 一、传动 二、工艺计算 第四章 并条 第一节 概述 一、并条工序的任务 二、并条机的发展 三、并条机的工艺过程 四、现代并条机的技术特点 第二节 条子的并合 一、并合作用对须条不匀率的影响 二、内不匀率与外不匀率以及改善棉条重量不匀率的途径 三、并合过程中的混和作用 第三节 罗拉牵伸基本原理 一、牵伸的基本概念 二、牵伸区内的纤维运动 三、牵伸区内纤维的数量分布 四、牵伸区内须条摩擦力界及其分布 五、牵伸区内纤维的受力分析 六、罗拉牵伸对纤维的伸直作用 第四节 并条机的牵伸型式和工艺配置 一、并条机的牵伸型式 二、并条机牵伸工艺配置 第五节 并条机的传动和工艺计算 一、高速并条机的传动特点 二、工艺计算 第六节 熟条的质量控制 一、定量控制 二、条干均匀度控制 三、自调匀整装置 第七节 并条工序加工化纤的特点 一、加工化纤时并条的工艺道数 二、加工化纤的并条机工艺特点 三、圈条部分的改进 四、复并机 五、缠胶辊和缠罗拉 第五章 粗纱 第一节 概述 一、粗纱工序的任务 二、粗纱机的发展 三、粗纱机的工艺过程 四、现代粗纱机的技术特点 第二节 粗纱的喂人和牵伸 一、粗纱机的喂入机构及其作用 二、粗纱机的牵伸机构 三、粗纱机牵伸工艺配置 第三节 粗纱的加捻 一、粗纱机的加捻机构及其作用 二、加捻作用及其度量 三、粗纱机加捻的特点及工艺 第四节 粗纱的卷绕 一、实现粗纱卷绕的条件 二、变速机构及其作用 三、成形机构及其作用 四、卷绕伸长率及其控制 第五节 辅助机构 一、铁炮三自动机构 二、粗纱伸长率补偿装置 三、防细节装置 四、清洁装置 第六节 粗纱机的传动和工艺计算 一、粗纱机的传动和变换齿轮的作用 二、FA401型粗纱机的工艺计算 第七节 粗纱工序加工化纤的特点 一、设备选用 二、工艺特点 三、纱疵的形成原因和防止方法 第六章 细纱 第一节 概述 一、细纱工序的任务 二、细纱机的发展 三、细纱机的工艺过程 四、现代细纱机的技术特点 五、对细纱的质量要求 第二节 牵伸装置与纱条不匀 一、细纱不匀的组成 二、牵伸装置的主要元件 三

<<现代棉纺技术基础>>

、前区牵伸与纱条不匀 四、后区牵伸与纱条不匀 五、国外新型细纱机牵伸装置及工艺特征 第三节  
加捻卷绕与高速元件 一、细纱的加捻与卷绕 二、加捻卷绕的高速元件 第四节 细纱的成形 一、管  
纱成形的基本参数 二、FA506型细纱机的成形机构 第五节 降低细纱断头率 一、细纱断头的规律和  
实质 二、气圈形态与细纱断头 三、纱线张力与细纱断头 四、提高纺纱段强力与减少断头 五、细  
纱机新技术应用与发展趋势 第六节 细纱机的传动与工艺计算 一、FA506型细纱机传动系统 二  
、FA506型细纱机工艺计算 第七节 细纱工序加工化纤的特点 一、工艺特点 二、纱疵形成的原因及  
防止措施 三、温湿度控制第七章 后加工 第一节 概述 一、后加工工序的任务 二、后加工的工艺流  
程 三、对后加工纱线质量的要求 第二节 并纱 一、并纱工序的任务 二、国产并纱机 三、新型并  
纱机 第三节 捻线 一、股线加捻原理 二、合股加捻对股线性质的影响 三、加捻强度对股线性质的  
影响 第四节 股线加捻技术 一、捻线工序概述 二、环锭加捻 三、倍捻加捻 四、三捻捻线机 第五  
节 花式捻线机参考文献

<<现代棉纺技术基础>>

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>