

<<精梳毛纺织引进设备值车工作 >

图书基本信息

书名：<<精梳毛纺织引进设备值车工作法>>

13位ISBN编号：9787506416450

10位ISBN编号：750641645X

出版时间：2000-01

出版时间：中国纺织出版社

作者：李景云 著

页数：220

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>

## <<精梳毛纺织引进设备值车工作 >

### 内容概要

《精梳毛纺织引进设备值车工作法》分生产基础知识和值车工作法两部分。

生产基础知识概括介绍了毛精纺原料及工艺流程情况，毛纺织各道生产指标、定额、工艺参数、工艺部件及温湿度对产品质量的影响，以及常见疵点及预防。

值车工作法按工序分应知、应会两部分进行了详细介绍。

应知部分主要讲述各工序的任务、目的，主要机构及其作用；应会部分讲述了操作、巡回、清洁、防疵捉疵、交接班及测定计分等内容。

《精梳毛纺织引进设备值车工作法》可供毛精纺行业新型纺织机运转操作技术管理人员、操作员、值车工学习，也可作为毛纺织厂规范操作、组织培训的参考书籍。

## 书籍目录

第一章 生产基础知识第一节 名词术语第二节 精纺织物生产工艺流程第三节 几种纤维的基本性能第四节 毛织品品号、纱批编号办法第五节 各工序生产指标和定额一、前纺生产指标和定额二、细纱工序生产指标和定额三、络筒工序生产指标和定额四、并线工序生产指标和定额五、倍捻工序生产指标和定额六、整经工序生产指标和定额七、织造工序生产指标和定额第六节 工艺参数对产品质量的影响一、前纺工艺参数对产品质量的影响二、细纱工艺参数对产品质量的影响三、络筒工艺参数对产品质量的影响四、并线工艺参数对产品质量的影响五、倍捻工艺参数对产品质量的影响六、整经工艺参数对产品质量的影响七、织物组织规格和织造工艺参数对产品质量的影响第七节 各工艺部件对产品质量的影响一、前纺各主要工艺部件对产品质量的影响二、细纱各主要工艺部件对产品质量的影响三、络筒各主要工艺部件对产品质量的影响四、并线各主要工艺部件对产品质量的影响五、倍捻各主要工艺部件对产品质量的影响六、整经各主要工艺部件对产品质量的影响七、织造各主要工艺部件对产品质量的影响第八节 常见疵点产生原因及预防措施一、前纺常见疵点产生原因及预防措施二、细纱常见疵点产生原因及预防措施三、络筒常见疵点产生原因及预防措施四、并线常见疵点产生原因及预防措施五、倍捻常见疵点产生原因及预防措施六、整经常见疵点产生原因及预防措施七、织造常见疵点产生原因及预防措施第九节 温湿度对产品质量的影响第十节 安全操作规程、文明生产第二章 HM-6型混条机值车工作法第一节 应知部分一、混条机的任务及目的二、混条机主要机构及其作用三、电控箱面板及塔灯说明第二节 应会部分一、开车操作二、单项操作三、清洁工作.....第三章 HLE-6型、HG-6型针梳机值车工做法第四章 HF-5型粗纱机值车工作法第五章 421E型细纱机值车工做法第六章 No.7- 型络筒机值车工作法第七章 No.23型高速并线机值车工作法第八章 No.368型倍捻机值车工做法第九章 M2000F型分调整经机值车工做法第十章 GTM-AS型剑杆织机值车工做法

## 章节摘录

2.根据倍捻机是定长落纱还是一筒一落纱来定。

3.根据批量大小的特殊要求来定（如小批量要考虑倍捻机效率和整经筒子只数及整经长度要求确定）

五、倍捻工艺参数对产品质量的影响（一）捻度.根据卷绕成形角度修正设计捻度，上机后根据试验结果再做调整，使实际捻度与标准捻度偏差在±5%以内。

（二）锭速根据产量平衡、断头情况、纱支高低、捻度大小以及原料情况而确定。

一般在保证断头不多的情况下，毛涤、高支、高捻度品种，锭速可适当提高。

全毛、低支、低捻度者，车速可适当降低，锭速高易造成毛纱发毛，对于呢面毛羽要求严格的品种，可适当降低锭速，以确保产品质量。

（三）定长根据织布车间提出的筒子成形尺寸或长度，来设定定长，以方便织布生产。

（四）卷绕张力刻度视原料纱支而定，保证成形松紧适中，断头少。

全毛或高支纱数字偏大掌握（张力小），毛涤或低支纱数字偏小掌握（张力大）。

（五）纺纱张力刻度根据纱支和原料而定，在相同张力弹簧下，一般纱支高，刻度偏小（张力小）；纱支低，刻度大（张力大）。

总之，上机后，每个品种要用闪光测速仪检测，使其气圈外不碰隔纱板，内不碰储纱罐，纱线在锭子盘包覆0.5～1.5圈为宜。

纺纱张力的调整是一个复杂的过程，它的合理与否，直接影响断头和纱线质量，它是由张力盘刻度、胶囊状内弹簧张力重砣，尼龙垫正反面以及导纱钩高低等因素影响，必须由工程技术人员精心确定。

（六）成形角度根据品种情况而定，一般精纺机织纱选择 $17.5^\circ$ ，角度大，导纱往复频率高，设备受损；角度小，成形易网纱。

（七）捻向根据纱线设计要求设定。

变捻向后，应将前五节车的龙带张力轮，左右对换，以防开车后龙带碰锭子，损坏龙带和锭子。

六、整经工艺参数对产品质量的影响整经机工艺参数有：整经匹长、经纱支数、整经经验系数、全轴长度、经纱排列、定幅箱号、箱入数、边纱箱入数、整经幅宽、每绞只数、总绞数、每绞宽度、头绞只数、头绞宽度、末绞只数、末绞宽度等。

下面是几个工艺参数对产品质量的影响。

（一）每绞宽度每绞宽度设计要合理，否则将影响值车工的操作，造成扩散严重，甚至出现经绞印疵点。

（二）经验系数经验系数是决定条带爬坡速度的系数，只有合理地选择，才能整出成形良好、张力一致的经轴，否则，将造成经轴上各条带之间张力不一致，导致小跳花、小弓纱、经绞印等疵点。

（三）上蜡量根据品种、纱线状况、纤维成分及含量选择上蜡量，将对提高织机效率、减少疵点大有益处。

若上蜡量过大，会提高成本，甚至造成织造困难；若上蜡量过小，会造成纱线粘连严重，增加断头，降低效率，并产生大量小跳花疵点。

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>