

<<HXFA299型精梳机的生产与 >>

图书基本信息

书名：<<HXFA299型精梳机的生产与工艺>>

13位ISBN编号：9787506449458

10位ISBN编号：7506449455

出版时间：2008-6

出版时间：中国纺织出版社

作者：周金冠 主编

页数：141

字数：76000

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>

## <<HXFA299型精梳机的生产与 >>

### 内容概要

本书主要阐述我国新研制已达国际先进水平的HXFA299型精梳机的结构特征与实用工艺，内容包括其主要结构的创新及工作要求、各主要工艺的综合应用与工艺示例以及精梳实际应用中的相关要素等。

本书可供棉纺专业和纺织机械专业技术人员使用，也可供纺织院校师生参考。

书籍目录

一、新型精梳工程的目的与运用 (一) 现代精梳工程的目的 (二) 现代精梳工程的运用二、新型精梳机的特征 (一) 提高精梳纱的质量 (二) 降低精梳落棉率 (三) 节约环境资源 (四) 其他三、HXFA299型精梳机的主要机构与创新项目 (一) 给棉机构 (二) 钳板机构 (三) 锡林机构 (四) 顶梳机构 (五) 分离接合机构 (六) 落棉排除机构 (七) 台面输送机构 (八) 牵伸机构 (九) 圈条机构四、新型精梳机钳板与分离接合的工作分析 (一) 钳板工作分析 (二) 分离接合工作分析五、新型精梳机的胶辊 (一) 分离胶辊与牵伸胶辊 (一) 胶辊的制作及表面处理六、新型精梳机整体锡林与顶梳的工艺技术 (一) 整体锡林 (二) 顶梳七、新型精梳机的主要定时、定位、定量 (一) 机器24分度的确定 (二) 落棉隔距的确定 (三) 偏心轮初始位置的确定 (四) 钳板开口量的确定 (五) 分离搭接的确定 (六) 弧形板的调整 (七) 弓形板定位的确定 (八) 梳理隔距的确定 (九) 牵伸隔距的确定八、新型精梳机的生产工艺示例九、新型精梳机的有关生产要求十、新型精梳机的维修有故障排除附录

章节摘录

一、新型精梳工程的目的与运用 (一) 现代精梳工程的目的 在棉纺系统中, 通常采用清花 梳棉 并条 粗纱 细纱的工艺流程, 也称普梳工艺流程。虽然梳棉棉条中还含有一定数量的短绒、棉结和细小杂质等疵点, 纤维的伸直、平行排列程度较差, 但已能满足一般纺纱的要求。

如果要纺制较细特的棉纱, 即质量要求较高的特种纱、涤棉混纺纱、不同纤维混纺精梳纱和工业用纱等, 上述普梳(也称粗梳)纺纱工艺流程就不能满足要求。

需要采用精梳加工, 以改善棉条的结构, 有利于以后牵伸过程的进行。

精梳纺纱系统的工艺流程是: 清花 梳棉 条卷 并卷 精梳 并条 粗纱 细纱(有的厂精梳准备工序采用并条一条卷或并条一条并卷联合机)。

原先精梳机的目的是这样写的, “精梳机的主要作用是排除较短纤维, 清除纤维中的扭结粒(棉结、毛粒、草屑、茧皮等), 使纤维进一步伸直、平行, 最终制成粗细比较均匀的精梳条。

”(见《中国大百科全书·纺织卷》)。

精梳机的基本工艺过程见下页图。

从上图可知, 精梳的基本工艺过程包括锡林和顶梳对须丛头尾端的分梳, 按纤维长度分类、拔取和接合形成平行纤维薄层。

现代精梳工序为精梳纺纱系统中的关键工序, 它对成纱质量起着决定性的作用。

精梳的目的可概括为: 进一步分离纤维, 提高纤维的伸直平行度, 有利于成纱过程中的牵伸控制。

.....

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>