

<<细纱维修>>

图书基本信息

书名：<<细纱维修>>

13位ISBN编号：9787506456326

10位ISBN编号：750645632X

出版时间：2009-6

出版时间：中国纺织

作者：吴予群

页数：496

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>

## &lt;&lt;细纱维修&gt;&gt;

## 前言

近年来我国棉纺规模迅速增长，从业人员大幅度增加，各棉纺企业技术力量严重不足，设备作为工艺、质量的基础，设备维修技术显得尤为薄弱。

为适应新形势下的棉纺企业设备维修与管理的需要和产品工艺与质量对设备的要求，在中国纺织出版社的提议下，我们组织编写了“现代棉纺设备维修技术”这套丛书。

“现代棉纺设备维修技术”共分六册，分别是《清梳维修》、《精梳维修》、《并粗维修》、《细纱维修》、《筒并捻维修》及《新型纺维修》。

本丛书依据现代棉纺企业从事设备维修人员应该掌握的基本知识，并参照保全保养工人技术等级标准中应知应会的要求，着重阐述了设备技术特征与工艺质量常识、设备主要机构及主要工艺部件的作用和原理、设备维修技术与机电、安全生产等基本知识。

同时介绍了相关的维修装配原理，新设备、新技术的应用与发展现状等。

内容力求做到图文并茂、承前启后、开拓创新，兼有知识性和资料性的特点。

这套丛书可供棉纺企业设备维修技术人员、管理干部阅读，也可供职业学院、技工学校或专业培训班等作为教（辅）材。

本书在编写中考虑到细纱机（本书讲环锭细纱机）应用现代技术日新月异，质量水平与要求也今非昔比，选择典型设备以国产FA系列较新的成熟型号，既有广泛的应用基础，又有相当的技术先进性和代表性。

针对不同年代设备的维修特点，在传统周期计划维修的基础上，介绍了状态计划维修的方式与方法。

## <<细纱维修>>

### 内容概要

《细纱维修》依据现代棉纺企业从事设备维修人员应该掌握的基本知识，并参照保全保养工人技术等级标准中应知应会的要求，着重阐述了细纱工序设备技术特征与工艺质量常识、设备主要机构及其作用和原理、设备维修技术与相关知识、设备状态与产品质量等。

同时介绍了相关机械、电气、安全生产的基本知识和新设备、新技术的应用与发展现状等方面的内容。

《细纱维修》供棉纺企业从事设备维修技术人员、管理干部阅读，也可供职业学院、技工学校或专业培训班等作为教（辅）材。

## &lt;&lt;细纱维修&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 细纱工序概述第一节 细纱工序的任务与生产工艺过程一、细纱工序的任务与要求二、细纱机的生产工艺过程第二节 细纱机的发展特点与主要机型的技术特征一、国产细纱机的发展特点二、国产细纱机的主要型号与技术特征第三节 纱线产品的规格与质量要求一、常用棉纱品种规格二、常用纱线产品的特征以及质量要求第四节 细纱机传动与工艺计算一、传动系统二、传动路线三、传动变换齿轮四、工艺计算第二章 维修与装配原理第一节 零件定位的立体概念第二节 装配误差及其产生原因一、零件误差二、工具（量具）误差三、操作误差第三节 装配误差的控制一、减少中转环节，降低累计误差二、掌握误差变化规律，消除系统误差三、采用互借冲销的方法，减少装配误差四、利用调节环，减少累计误差五、选择装配，减少装配误差第四节 变形走动的防止和补偿一、产生变形走动的受力类型二、变形走动的防止和补偿第三章 维修机电基础知识第一节 通用机件基础知识一、滚动轴承二、螺纹联接件三、齿轮四、带传动五、链传动六、弹簧七、键八、销第二节 通用工具和量具常识一、通用工具二、通用量具三、工具和量具的使用与维护第三节 润滑常识一、润滑的目的二、润滑的效果三、润滑油四、润滑脂五、润滑油脂添加剂六、固体润滑剂七、润滑油使用与管理第四节 维修材料一、金属材料二、非金属材料第五节 公差与配合一、公差二、配合第六节 表面粗糙度一、表面粗糙度与光洁度二、表面粗糙度的评定参数三、表面粗糙度的符号四、表面粗糙度代号五、一般加工方法所能达到的Ra值六、Ra值与原光洁度及表面特征对照表七、表面粗糙度的选用第七节 电动机与电气元件一、电动机二、常用电气元件简介第八节 电气控制线路简介一、电气线路表示方法二、主要控制线路简介三、FA506型细纱机电气控制线路简介第四章 主要机构、部件的作用第一节 喂入机构一、粗纱架二、粗纱支持器三、导纱杆四、横动装置第二节 牵伸机构一、牵伸形式二、牵伸罗拉和胶辊三、胶圈及其控制元件四、集合器五、加压机构六、牵伸系统相关装置与部件第三节 加捻卷绕系统一、锭子二、筒管三、钢领四、钢丝圈五、钢丝圈清洁器六、导纱板与导纱钩七、隔纱板与气圈控制环第四节 卷绕成形机构一、细纱卷绕形式的要求二、成形机构及作用第五节 传动机构一、主轴传动二、锭子传动三、牵伸传动四、钢领板与导纱板升降传动第六节 自动控制机构一、落纱过程的自动控制机构.....第五章 维修保养技术第六章 辅助设备的维修第七章 设备状态与产品质量第八章 安全与消防第九章 新设备与新技术参考文献附录

## &lt;&lt;细纱维修&gt;&gt;

## 章节摘录

第一章 细纱工序概述 第一节 细纱工序的任务与生产工艺过程 一、细纱工序的任务与要求 细纱工序的主要要求是将前道工序的粗纱条纺成符合国家产品质量标准要求的细纱，供络筒、并纱、捻线、织布或针织使用。

它的主要任务有如下三个方面。

1.牵伸将喂入的粗纱或棉条均匀的拉细、抽长到成纱所需要的细度。

2.加捻将牵伸后的须条加上适当的捻度，使须条中纤维间相互紧密抱合，使之成为具有一定强力、弹性、光泽和手感的细纱。

3.卷绕成形将加捻后的细纱，按要求卷绕在筒管上做成一定形状和大小的管纱，以便于运输、储存和后续加工。

二、细纱机的生产工艺过程 环锭细纱机型号不同，机械结构差异较大，但生产工艺过程基本一致，一般如图所示。

粗纱从粗纱架（托锭或吊锭）上的粗纱管1上退绕下来，经过导纱杆2、导纱杆3穿入缓慢往复横向运动的导纱喇叭口4，喂入牵伸装置5后面上下罗拉握持的钳口进行牵伸。

依靠三对罗拉表面速度的差异所形成的变速作用，使喂入的粗纱条均匀地牵引、被拉细、抽长到符合要求的须条，这个过程称之为“牵伸”。

……

## &lt;&lt;细纱维修&gt;&gt;

## 编辑推荐

**《细纱维修》：** 信息及时：丛书在第一时间汇集了2008年全国及各省市的高考试题，迅速解读高考信息?让广大师生在第一时间里感知高考，了解2008年高考的考试要求、命题形式、试卷结构，为2009年高考备考指引方向。

试卷齐全：丛书全面收集全国及单独命题的各省（直辖市、自治区）2008年的高考试卷，大纲版地区和新课标地区一览无余，不同地区各学科高考试卷的风格特色尽在其中，一书在手，信息全有。

评析权威：丛书特邀全国高考命题专家，精心解析，准确点评，细致剖析考题。细说考点、焦点、热点的命题方式、命题特点和趋势，帮助广大师生轻松、高效地备战2009年高考。

答案翔实：丛书答案准确详细、有详细的解题过程和权威精准的“思路分析”、“点评”。“思路分析”结合高考考查要求对试题进行分析讲解。

“点评”破解高考的动态，解读考纲要求，点明高考命题趋势。

使用方便：丛书采用活页形式装订，既方便学校集体统一检测，又可供学生自测使用。

<<细纱维修>>

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>