

<<染整工艺设计与产品开发>>

图书基本信息

书名：<<染整工艺设计与产品开发>>

13位ISBN编号：9787506485531

10位ISBN编号：7506485532

出版时间：2012-6

出版时间：中国纺织出版社

作者：贺良震, 李锦华, 姜生 主编

页数：156

字数：218000

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>

## <<染整工艺设计与产品开发>>

### 前言

染整工艺设计与产品开发是高职高专染整技术专业的核心课程之一，教学的主要目的是进一步整合染整专业知识，通过系统的训练让学生熟练掌握染整工艺设计的主要内容、基本方法和一般步骤，提高学生综合运用专业知识解决生产实际问题的能力，为今后的就业奠定基础。

本教材以常见典型产品的染整工艺设计为主线，适当兼顾其他产品，通过案例，比较详细地介绍了染整产品方案确定、工艺流程、工艺处方、工艺条件和设备选型的一般要求。

通过本课程的系统学习，可进一步培养学生从事染整生产技术管理和产品开发的实践应用能力和创新能力。

为了适应国家示范性院校建设的需要，南通纺织职业技术学院染化系的老师编写了本教材。

在编写过程中重点参考了李锦华教授编写的《染整工艺设计》一书。

本教材按照示范院校课程改革和教材建设的要求，通过教学情境设计系统地收集了相关内容，并通过任务驱动和项目引领，进一步突出了高职教育“工学结合”的重要特征。

本教材主要编写人员有贺良震（情境1、情境4和情境5）、李锦华（情境3）和姜生（情境2）三位老师

。南通纺织染控股（集团）公司的林荣高级工程师和南通通远鑫纺织有限公司的叶宗保高级工程师对本教材的编写提出了许多建设性的修改意见。

由于编者水平有限，书中会存在错漏之处，敬请读者批评指正。

编者2012年1月

## <<染整工艺设计与产品开发>>

### 内容概要

本教材内容包括纺织面料识别、常规染整工艺设计、染整设备配置、典型产品工艺设计和新产品开发等。

为进一步突出“工学结合”的重要特征，在编写过程中将上述内容以产品的染整工艺设计为主线进行了重组。

产品工艺设计以典型常见织物为主，兼顾其他类型的织物，内容包括确定染整产品方案，具体制定染整产品的工艺流程、工艺处方、工艺条件及工艺实施的有关说明，并配有大量实际生产案例，具有较强的实用性和可操作性。

?

本教材可使高职高专院校染整技术专业的学生在掌握所学专业的基础上，对其进一步地整合、应用，从而获得从事染整产品开发和染整生产技术的应用能力和创新能力。

本书也可供染整生产企业的技术人员阅读参考。

<<染整工艺设计与产品开发>>

作者简介

贺良震 南通纺织职业技术学院

## &lt;&lt;染整工艺设计与产品开发&gt;&gt;

## 书籍目录

## 情境1合成纤维织物染整工艺设计

## 任务1-1合成纤维织物的特征及规格

## 学习任务1-1合成纤维织物的特征描述

## 训练任务1-1合成纤维属性判定与织物规格测量

## 任务1-2涤纶织物碱减量工艺流程设计

## 学习任务1-2涤纶织物碱减量工艺流程设计

## 训练任务1-2涤纶织物染整工艺流程设计

## 任务1-3涤纶织物染整工艺条件和处方设计

## 学习任务1-3涤纶织物染整工艺条件和处方设计

## 训练任务1-3涤纶织物染整工艺条件和处方设计

## 任务1-4合成纤维织物染整加工设备选型

## 学习任务1-4合成纤维织物染整加工设备选型原则

## 训练任务1-4合成纤维织物染整加工设备选择

## 训练项目1合成纤维织物染整工艺设计与实施

## 思考题

## 情境2纤维素纤维织物染整工艺设计

## 任务2-1纤维素纤维织物的特征及规格

## 学习任务2-1纤维素纤维织物的特征描述

## 训练任务2-1棉织物规格测量

## 任务2-2棉织物染整工艺流程设计

## 学习任务2-2棉织物染整工艺流程设计

## 训练任务2-2棉织物染整工艺流程设计

## 任务2-3棉织物染整工艺条件和处方设计

## 学习任务2-3棉织物染整工艺条件和处方设计

## 训练任务2-3棉织物染整工艺条件和处方设计

## 任务2-4纤维素纤维织物染整加工设备选型

## 学习任务2-4纤维素纤维织物染整加工设备选型原则

## 训练任务2-4棉织物染整加工设备选择

## 训练项目2纤维素纤维织物染整工艺设计与实施

## 思考题

## 情境3蛋白质纤维织物染整工艺设计

## 任务3-1蛋白质纤维织物特征及规格

## 学习任务3-1蛋白质纤维织物特征描述

## 训练任务3-1丝织物和毛织物规格测量

## 任务3-2丝织物染整工艺设计

## 学习任务3-2丝织物染整工艺流程设计

## 训练任务3-2丝织物染整工艺设计

## 任务3-3毛织物染整工艺设计

## 学习任务3-3毛织物染整工艺设计

## 训练任务3-3毛织物染整工艺设计

## 任务3-4蛋白质纤维织物染整加工设备选择

## 学习任务3-4蛋白质纤维织物染整加工设备选择原则

## 训练任务3-4丝织物和毛织物染整加工设备选择

## 训练项目3蛋白质纤维织物染整工艺设计与实施

## 思考题

## <<染整工艺设计与产品开发>>

### 情境4混纺织物和交织物染整工艺设计

#### 任务4-1混纺织物和交织物特征及规格

学习任务4-1混纺织物和交织物特征描述

训练任务4-1涤棉混纺织物和交织物规格测量

#### 任务4-2混纺织物染整工艺设计

学习任务4-2混纺织物染整工艺设计

训练任务4-2涤棉混纺织物染整工艺流程设计

#### 任务4-3交织物染整工艺设计

学习任务4-3交织物染整工艺设计

训练任务4-3涤棉交织物染整工艺流程设计

#### 任务4-4混纺织物和交织物染整设备选型

学习任务4-4混纺织物和交织物染整加工设备选择

训练任务4-4混纺织物和交织物染整加工设备选择

#### 训练项目4混纺织物和交织物染整工艺设计与实施

#### 思考题

### 情境5染整新产品开发

#### 任务5-1新产品开发的基本内容

学习任务5-1新产品开发的基本流程

训练任务5-1编制新产品开发策划方案

#### 任务5-2新产品鉴定的基本要求

学习任务5-2新产品鉴定的基本流程

### 目录

#### 染整工艺设计与产品开发

训练任务5-2编制新产品鉴定会策划方案

#### 任务5-3产品加工的设备排列

学习任务5-3产品加工量对生产车间加工设备排列的影响

训练任务5-3产品产量分配与加工设备排列

#### 训练项目5新产品开发综合训练

#### 思考题

#### 参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：（1）前处理加工。

用气体烧毛机采用两正两反的烧毛方式，保持刷毛装置的有效性，都可提高烧毛效率。

烧毛灭火时浸轧淡碱有利于提高退煮漂效率。

漂白以氧漂为主，其工艺条件柔和，织物强力损伤较小。

增白织物可通过复漂或成品定形时浸轧增白剂来提高白度。

为保证织物表面光洁度和颜色准确性，纯棉仿天丝机织物染色时仍以间歇式加工方式为主。

这样既可改善织物手感、保持绒面风格，还可提高织物尺寸稳定性，省去橡胶毯预缩加工。

目前，中厚型纯棉仿天丝机织物加工也有厂家采用长车轧染的加工方式，产品主要用来制作夹克、外套和床上用品。

此类织物经橡胶毯预缩后还可通过气流式柔软设备的抛松整理和轻微轧光来改善织物手感和光泽。

（2）磨毛加工。

纯棉机织物磨毛加工，就是用磨毛辊包覆砂纸摩擦织物表面并使之产生绒毛的过程。

砂纸上涂敷了排列着密集锋利的磨料。

这些磨料有金属磨粒和金刚砂粒。

磨毛时，高速旋转的磨毛辊与织物紧密接触，通过磨料对纤维的磨削将纤维从纱线中拉出，并切成1~2ram长的单纤，依靠磨料进一步磨削，使单纤形成绒毛。

随着磨毛的深入，织物上的绒毛长度趋于一致，形成均匀、密实、平整的绒面。

纯棉织物磨毛后光泽柔和，轻盈柔软，悬垂性能大为改善。

磨毛设备。

磨毛设备较多，主要有干法磨毛设备和湿法磨毛设备。

用湿磨毛机进行纯棉机织磨毛产品加工目前较少，主要原因是磨毛后的烘干容易造成绒面倒伏，同时湿状态下直接烘干严重影响织物的尺寸稳定性，不利于产品后续加工。

干法磨毛设备主要有两类，一种为卧式，另一种为行星轮系。

国产磨毛机以卧式为主，引进的磨毛设备以行星轮系为主。

无论哪种干法磨毛设备，主要通过砂纸包覆磨毛辊完成磨毛加工。

卧式磨毛设备的磨毛辊均为圆形，而行星轮系磨毛设备的磨毛辊除了圆形以外还有六棱形或八棱形。

圆形磨毛辊的辊芯多为金属材质，表面直接包覆磨毛砂纸。

而行星轮系磨毛辊的辊芯也为金属材质，但直径较细，截面为六棱形或八棱形。

外表背衬木材使磨辊表面亦呈六棱形或八棱形，背衬木材通过螺丝被紧密的固定在辊芯上。

磨辊与磨毛面接触后即可开始磨毛加工。

当接触压力（磨毛张力）一定时，圆形磨辊对磨毛表面造成的冲击最小，六棱形磨辊对磨毛面产生的冲击最大，八棱形磨辊对磨毛面产生的冲击在两者之间。

磨辊对磨毛面产生的冲击越大，磨毛效率越高。

## <<染整工艺设计与产品开发>>

### 编辑推荐

《普通高等教育“十二五”部委级规划教材：染整工艺设计与产品开发》可使高职高专院校染整技术专业学生在掌握所学专业基础知识的基础上，对其进一步地整合、应用，从而获得从事染整产品开发和染整生产技术的应用能力和创造能力。



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>