

<<纺织品质量控制与检验>>

图书基本信息

书名：<<纺织品质量控制与检验>>

13位ISBN编号：9787504589866

10位ISBN编号：7504589861

出版时间：2011-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：常涛，郭学先 编著

页数：309

字数：455000

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>

<<纺织品质量控制与检验>>

内容概要

《纺织品质量控制与检验》为国家级职业教育规划教材，由人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐。

全书按纺纱产品和机织产品两大类分为两个模块，即纺纱产品质量检测与控制 and 机织产品质量检测与控制。

纺纱产品质量检测与控制模块分为棉卷、生条、精梳条、熟条、粗纱、细纱、筒纱(捻线)的质量检测与控制七个课题，机织产品质量检测与控制模块分为经轴、织轴、穿结经的质量检测与控制，有梭机织造质量与控制、喷气织机织造质量与控制、剑杆织机织造质量与控制、棉本色布质量标准与检验八个课题。

全书按照任务驱动思路编写，任务设计和操作步骤来源于企业生产实际。

《纺织品质量控制与检验》由常涛、郭学先编著，刘让同主审。

具体分工：常涛编写模块一课题1~课题6，郭学先编写模块二课题1~课题6，张洪亭编写模块一课题7，刘华编写模块二课题7。

莱州市电子仪器有限公司张国权、无锡纺织机械试验中心谢黎路、南通纺织职业技术学院秦姝为本书的编写给予了大力支持和帮助。

<<纺织品质量控制与检验>>

书籍目录

- 模块一纺纱产品质量检测与控制
 - 课题一棉卷质量检测与控制
 - 任务1棉卷均匀度的检测与控制
 - 任务2棉卷含杂率的检测与控制
 - 课题二生条质量检测与控制
 - 任务1生条质量不匀率的检测与控制
 - 任务2生条条干不匀率的检测与控制
 - 任务3生条结杂、短纤维的检测与控制
 - 课题三精梳条质量检测与控制
 - 任务1精梳条卷均匀度的检测与控制
 - 任务2精梳条均匀度的检测与控制
 - 任务3精梳条结杂、短纤维的检测与控制
 - 课题四熟条质量检测与控制
 - 任务1熟条质量不匀率的检测与控制
 - 任务2熟条条干不匀率的检测与控制
 - 课题五粗纱质量检测与控制
 - 任务1粗纱质量不匀率的检测与控制
 - 任务2粗纱条干不匀率的检测与控制
 - 任务3粗纱捻度的检测与控制
 - 任务4粗纱伸长率的检测与控制
 - 课题六细纱质量检测与控制
 - 任务1成纱线密度的检测与控制
 - 任务2成纱条干均匀度的检测与控制
 - 任务3成纱断裂强力、断裂伸长率的检测与控制
 - 任务4成纱捻度的检测与控制
 - 任务5成纱疵点的检测与控制
 - 任务6成纱毛羽的检测与控制
 - 任务7纱线外观质量的检测
 - 课题七筒纱(捻线)质量检测与控制
 - 任务1筒纱(捻线)条干均匀度的检测与控制
 - 任务2筒纱(捻线)百米质量变异系数的检测与控制
 - 任务3筒纱(捻线)断裂强力、断裂伸长率的检测与控制
 - 任务4筒纱(捻线)捻度的检测与控制
 - 任务5筒纱(捻线)疵点的检测与控制
 - 任务6筒纱(捻线)毛羽的检测与控制
 - 任务7筒纱(捻线)外观质量的检测
 - 任务8筒纱(捻线)成包回潮率测试
- 模块二机织产品质量检测与控制
 - 课题一经轴质量检测与控制
 - 任务1经轴好轴率的检测与控制
 - 任务2整经断头数、经轴卷绕密度的检测与控制
 - 课题二织轴质量检测与控制
 - 任务1浆液黏度、浆液温度、浆液pH值的检测与控制
 - 任务2浆液含固率的检测与控制
 - 任务3上浆率、回潮率、伸长率的检测与控制

<<纺织品质量控制与检验>>

任务4增强率和减伸率的检测与控制

课题三穿经质量检测与控制

课题四有梭织机织造质量与控制

任务1织轴开口清晰度、织造“二停三关”检测与控制

任务2梭织物常见疵点检测与控制(一)

任务3梭织物常见疵点检测与控制(二)

任务4梭织物常见疵点检测与控制(三)

课题五喷气织机织造质量与控制

任务1喷气织机断纬疵点检测与控制

任务2喷气织物主要疵点检测与控制

任务3织造经纬纱断头检测与控制

课题六剑杆织机织造质量与控制

任务1剑杆织机织物主要疵点检测与控制

任务2色纱排列顺序、织物组织、密度与箱幅检测与控制

任务3织造经纬纱断头数检测与控制

课题七棉本色布质量标准与检验

任务1各类布面疵点的具体内容、疵点检验条件、检验方法及检验报告

任务2棉本色布标准与检验

任务3精梳涤棉混纺本色布标准与检验

任务4色织布标准与检验

任务5织物物理机械特性检验

<<纺织品质量控制与检验>>

章节摘录

版权页：插图：一、织疵检测项目及标准断疵、断经、断边、沉纱经纱断头后，纱尾织入纬向布内的称断疵，如图2-4-13所示。

经纱断头后，未织入布内，布面呈现缺少经纱的称断经。

断疵与断经属同一类型的疵点，由于织机运转时发生断头，未立即关车，布面就会产生断疵与断经疵点。

经纱断头产生于边组织范围内或边纱筘齿附近，又称边部断经、边部断疵，或简称断边。

纬向缩率较大的织物易产生断边。

布面呈现相邻经纱共断，少则三四根，多则十余根，称为“一篷头”。

它的产生原因极为复杂，有半成品质量不良造成的，也有织部吊综机械状态不良造成的。

经纱未按织物组织形成组织点，而沉浮于纬纱上、下的称沉纱。

沉纱每处长度不规则，断续延伸于布面上，而且大都沉于纬纱之下，在布的反面较为明显。

由于综丝状态不良，影响经纱无法随综框作正常升降，脱离织物交织点，造成沉纱疵点。

断疵、断经主要是由于经纱断头所造成。

在一定程度上，经纱断头的多少，是经纱在织造以前各工序半成品质量的综合反映，也是衡量企业技术管理水平的一个重要标志。

2.经缩部分经纱在织造过程中因受较大的意外张力而松弛，或经纱张力调节不当，以致织入布内的经向屈曲波很高，像波浪状的起伏不平，成为经缩疵点，如图2-4-14所示。

经缩程度轻的称为经缩波纹，严重的称为经缩浪纹。

经缩疵点大体上有两种形态。

经向成条状或块状，是由于部分经纱互相纠缠，引起后梭口开口不清，出现少数经纱呈过紧或过松的状态。

过松的经纱呈现在布面上，屈曲波较高，称为经缩，反之接近无屈曲波则称为吊经。

纬向一直条的包括1-2楞和3楞及以上（仅有一楞的称歇梭），是由于成片经纱张力不匀或伸长不匀所致。

纬向一直条的经缩，多数是通幅的，但也有半幅呈浪纹，半幅呈波纹的。

<<纺织品质量控制与检验>>

编辑推荐

《纺织品质量控制与检验》是人力资源和霍保障部职业能力建设司推荐。

<<纺织品质量控制与检验>>

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>