第一图书网, tushu007.com

<<棉纺工程(下册)>>

图书基本信息

书名：<<棉纺工程(下册)>>

13位ISBN编号：9787506402705

10位ISBN编号：750640270X

出版时间：1989-06

出版时间：中国纺织出版社

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

内容概要

本书分上、下两册。
上册包括原棉与化纤的选配、开清棉、梳棉、精梳四章，下册包括并条、粗纱、细纱、后加工四章。
内容主要阐述原棉的混配与化纤的选择、国产新型棉纺设备的主要机构与作用、运动分析、工艺原理、提高产质量的先进经验与主要技术途径、典型机台的传动与工艺计算以及各工序加工化纤的特点，并对国外新工艺、新设备作了适当的介绍。

本书可供纺织专科学校、职工大学、电视大学和业余大学棉纺专业作教科书，也可作为中等纺织专科学校和有关技术培训班的代用教材，并可供纺织厂技术人员参考。

书籍目录

第五章 并条
第一节 概述
一、并条工序的任务
二、并条机的发展
三、A272F型并条机的工艺过程
第二节 A272F型并条机主要机构的作用
一、喂入机构
二、牵伸机构
三、成形机构
四、辅助机构
第三节 并合原理
一、并合的均匀效应
二、提高并合效应降低重量不匀率的途径
第四节 牵伸的基本原理
一、罗拉牵伸概述
二、牵伸区内纤维运动的分析
三、罗拉钳口下须条的运动
四、摩擦力界的布置
五、牵伸过程对纤维的平行顺直作用
第五节 牵伸型式与工艺配置
一、牵伸型式及特点
二、并条机的工艺配置
第六节 并条机的传动与工艺计算
一、传动系统
二、工艺计算
第七节 质量控制
一、条干均匀度的控制
二、定量控制
第八节 并条机上加工化纤的特点
一、牵伸工艺的特点
二、圈条斜管的改进
三、复并机
四、工艺道数和位置
第六章 粗纱
第一节 概述
一、粗纱工序的任务
二、粗纱机的发展
三、粗纱机的工艺过程
第二节 粗纱机的喂入牵伸部分
一、喂入机构及其作用
二、牵伸机构主要机件及其作用
三、牵伸工艺分析
第三节 粗纱的加捻
一、加捻机构及其作用
二、加捻的实质和量度

三、粗纱机上的假捻及其应用
第四节 粗纱的卷绕成形
一、粗纱卷绕形式和卷绕方程
二、卷绕机构及其作用分析
三、成形机构及其作用分析
四、其它辅助机构
第五节 粗纱机的传动与工艺计算
一、粗纱机的传动
二、变换齿轮的作用
三、工艺计算
第六节 粗纱张力及其调整
一、粗纱张力的形成和分布
二、张力对产品质量的影响
三、粗纱张力的调整方法
四、张力微调装置及其使用和调节
第七节 粗纱机加工化纤的特点
一、机型的选择
二、工艺特点
第七章 细纱
第一节 细纱工序的概述
一、细纱工序的任务
二、细纱机的发展
三、A513F型细纱机的工艺过程与主要机构
第二节 喂入部分的机构与作用
一、粗纱架
二、粗纱支持器
三、导纱杆
四、横动导纱装置
第三节 牵伸部分的机构作用与工艺分析
一、牵伸部分的机构与作用
二、牵伸工艺分析
第四节 加捻与卷绕
一、细纱的加捻
二、细纱加捻卷绕的主要元件
第五节 管纱的成形
一、管纱成形的要求
二、A513F型细纱机的成形机构
三、A512型细纱机的成形机构
第六节 纺纱张力分析
一、张力的形成
二、气圈形态及其与张力的关系
三、纱线张力的测算及其变化
四、钢丝圈的受力与运动分析
五、锥面钢领、钢丝圈的运动与主要特点
第七节 降低细纱断头率
一、细纱断头分析
二、控制与稳定纺纱张力，减少断头

三、提高纺纱段纱条强力，降低断头
四、加强日常生产管理，降低断头率
第八节 细纱机的传动与工艺计算
一、A513F型细纱机的传动
二、A513F型细纱机的工艺计算
第九节 细纱工序的质量控制
一、细纱质量指标及其控制
二、细纱工序的质量控制
第十节 细纱工序加工化纤的特点
一、工艺特点
二、橡皮纱、小辫子纱、煤灰纱的形成原因与防止措施
三、皮辊、皮圈的表面处理
四、温湿度控制
第八章 后加工
第一节 后加工工序概述
一、后加工工序的任务
二、后加工的工艺流程
三、后加工的发展
第二节 络筒与并纱
一、络筒与并纱的概述
二、络筒机的工艺过程
三、并纱机的工艺过程
四、筒子的卷绕
五、络筒张力
六、清纱装置
第三节 捻线
一、捻线工序的概述
二、捻线机的工艺过程
三、股线加捻捻幅的变化
四、加捻强度对股线性质的影响
五、捻线工艺
六、倍捻捻线
第四节 摇纱与成包
一、摇纱与成包的概述
二、摇纱与成包规格
三、筒子成包
附录一
附录二

第一图书网, tushu007.com

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